证券代码：301603　　证券简称：乔锋智能

乔锋智能装备股份有限公司

2026 年 11 月 19 日投资者关系活动记录表

编号：2026-009

投资者关系活动类别	☑特定对象调研　　☐分析师会议 ☐媒体采访　　☐业绩说明会 ☐新闻发布会　　☐路演活动 ☐现场参观　　☑其他：腾讯会议
参与单位名称	华夏基金 1 人、大成基金 1 人、银华基金 1 人、华安基金 1 人、国联安基金 1 人、长盛基金 1 人、国泰基金 1 人、融通基金 1 人、东吴基金 1 人、长城基金 1 人、中信证券 1 人、东吴证券 1 人、东方证券资管 1 人、光大保德信 2 人；
时间	2026 年 11 月 19 日 14:00-15:00；
地点	腾讯会议；
上市公司接待人员姓名	1、董事会秘书：谭笑 2、证券事务代表：王璐 3、证券事务专员：汪泳展
投资者关系活动主要内容介绍	**1、请公司介绍 2026 年前三季度及第三季度的经营业绩，包括营业收入、归母净利润、扣非归母净利润的同比、环比变化。** 2026 年以来，公司营收与净利润保持较快增长。 2026 年前三季度，公司实现营业收入 286,775.95 万元，同比增长 53.29%；归属于上市公司股东的净利润为 45,052.56 万元，同比增长 62.85%；扣除非经常性损益后的净利润 43,636.91 万元，同比增长 61.40%。 2026 年第三季度，公司实现营业收入 113,999.25 万元，同比增长 73.43%，环比增长 13.70%；归属于上市公司股东的净利润为 17,723.91 万元，同比增长 81.46%，环比增长 5.87%；归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润 17,985.54 万元，同比增长 93.29%，环比增长 17.45%。

	2、从收入结构看，公司数控机床下游应用领域的占比分布如何？哪些领域贡献了主要增量？ 2026 年前三季度，公司下游应用领域中占比最大的是通用设备行业，占总收入比重超 38%，同比增长约 91%；其次为消费电子行业，占比约 20%，同比增长约 23%；排在第三位的是汽摩配件，以新能源汽车相关业务为主，占比近 15%，同比增长约 48%；通讯行业占比超 10%，同比增长超 9 倍，增速突出。航空航天领域同比增长接近 120%，医疗器械板块亦保持较好增速；模具、工程机械、能源（含光伏、风电）等行业收入同比有所下滑，但该部分在公司整体收入中占比较小，对整体业绩影响有限。从业务订单维度看，除既有应用领域的结构性机会外，AI 服务器液冷散热、人形机器人、半导体等新兴领域呈现较好的业务需求态势，为公司带来新的业务机会。 **3、公司主力机床产品毛利率长期稳定在 30%左右，属于行业内比较高的水平，是如何实现的？** 2022 年以来公司毛利率长期保持在 30%左右，整体稳定。2025 年度毛利率 29.67%，同比提升 0.26 个百分点；2026 年前三季度毛利率 31.16%，同比提升 1.71 个百分点。公司机床产品毛利率呈现稳中有升趋势，主要原因包括：（1）核心工序及部件自制提升毛利率：公司主要生产工序，以及主轴、转台、动力刀塔等关键部件自研自制比例提升，在保障产品品质、提升生产效率的同时，有效增厚公司盈利空间；（2）公司以直销的销售模式为主，2026 年前三季度公司直销收入占比为 86.56%，直销模式直接面向终端客户开展业务，减少经销商中间环节，同时能够为客户提供工艺方案配套及售后服务，增强客户粘性；（3）规模效应逐步释放。伴随机床产能及出货规模持续增长，公司供应链集采议价能力有所增强，单位固定制造成本持续优化，营收规模扩大推动规模效应显现。需要提醒投资者，毛利率会受到原材料价格波动、产品结构变动、市场行业竞争等多重因素影响，未来仍存在波动风险。 **4、公司东莞、南京、宁夏三大生产基地的产能分工、投产节奏**

	及地域布局考量如何？ 公司形成东莞、南京、宁夏三大生产基地协同的生产格局。三大基地在产品谱系上相互补位，避免单一基地承担全部机型生产，有利于缩短交付半径、提升区域服务响应效率。东莞基地以钻攻中心、立式加工中心为主，是公司营业收入的重要来源，区位贴近华南加工制造客户集群；南京基地面向华东市场，主要生产龙门加工中心、卧式加工中心、型材机、磨床、多头机，并分担部分立式加工中心产能；宁夏基地重点布局核心部件、高端五轴加工中心、车床及自动化成套产线，以及考虑吸纳当地机床产业优秀人才。 各基地协同推进扩产，产能将结合订单情况分阶段释放，具体产能规划及经营数据请以公司披露的公告为准。 **5、在产量与交付规模持续提升的背景下，公司通过哪些措施持续保障产品品质？** 公司打造了效率与品质兼顾制造体系，核心特点如下： **（1）全流程标准化管控，保障品质一致性：**公司管理层牵头，经过多年迭代完善搭建完成，形成涵盖 26 道大生产工序、170 多项检测的制造体系，实行“专职质检+下道工序验证”的双重检验模式，从原材料到成品全流程把控；结合单元化、模块化生产模式，将整机拆分为标准化单元与模块，通过预配制物料和标准化作业，缩短生产周期的同时，确保各环节效率与品质一致性。 **（2）产研一体化协同，加速产品迭代：**整合研发、设计与生产环节，公司汇聚具备知名机床厂商背景的人才，可快速响应市场需求变化，加速产品迭代升级。 **（3）柔性化生产模式，兼顾定制化与交付效率：**采用“以销定产”为主、通用机型备货为辅的模式，既满足客户定制化需求（如标准机型选配论证后快速调整工艺），又保障常规订单的交付效率。 **（4）核心部件自制，强化品质管控：**精密零部件加工对机床的稳定性、刚性及精度保持性要求较高，设备性能会直接影响客户的生产良品率与生产成本，不锈钢等高硬度零部件（如液冷结构件）加工

	对设备刚性要求尤为突出。公司推进主轴、转台、动力刀塔等核心部件自研自制，并优化材料与关键制造工艺，改善整机刚性与运行稳定性，适配各行业不同的加工工况要求。
附件清单	无
日期	2026 年 11 月 19 日