

证券代码：003025

证券简称：思进智能

思进智能成形装备股份有限公司

投资者关系活动记录表

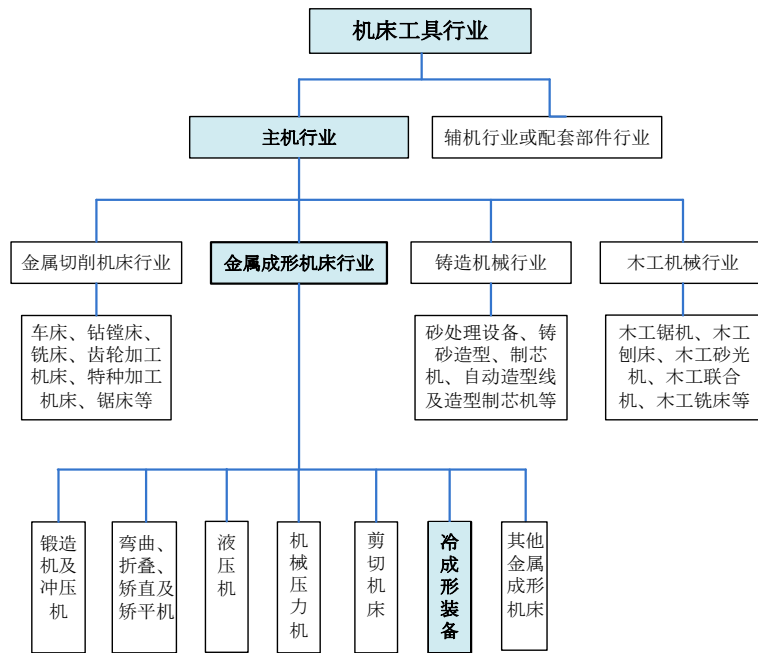
编号：2023-001

投资者关系活动类别	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 电话会议 <input type="checkbox"/> 其他_____
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	广发证券：朱宇航 易方达基金：胡硕倬 博时基金：柴琪婉 华泰柏瑞基金：钱建江 旌安投资：丁晨威
时间	2023年2月14日 10:00 - 14:00
地点	公司五楼会议室
上市公司接待人员姓名	董事长/总经理：李忠明先生 董事会秘书/副总经理：周慧君女士 董事/思进犇牛常务副总经理：周敏先生 证券事务代表：陆爽霁女士
投资者关系活动主要内容介绍	一、思进智能介绍公司基本情况 二、参观公司冷成形装备生产车间、试制现场及数字化展厅 三、提问交流环节 问题 1：公司冷成形装备所处的行业及分类标准？ 根据中国证监会颁布的《上市公司行业分类指引（2012

年修订)》，公司所处行业为“通用设备制造业(C34)”。根据《国民经济行业分类》(GB/T 4754-2011)，公司所处行业为“通用设备制造业(C34)”中的“金属成形机床制造(C3422)”。

根据中国机床工具工业协会的统计分类标准，机床分为金属切削机床、金属成形机床、铸造机械、木工机械等4个主机行业，以及机床附件、工具及量具量仪、磨料磨具和其他金属加工机械等4个辅机行业或配套部件行业。

冷成形装备属于金属成形机床范畴，所处的行业如下图所示：



问题 2：公司冷成形装备的主要特点及优势？

公司主导产品：多工位高速自动冷成形装备，主要用于在常温下实现一定尺寸范围内各种金属零件的制造，是塑性成形工艺生产紧固件、异形零件的主要工作母机。简单的说，冷成形技术可以理解为“常温下批量化金属一次成形技术”。

冷成形装备集成了冷镦、冷挤压、打孔、切边、倒角等冷成形工艺。其主要特点及优势概括如下：(1) 高速多工位连续

塑性变形（一次成形），每分钟可以生产几十个至几百个形状各异的零件，可以节约客户的生产空间和人力资源，并且提高生产效率；此外，塑性变形加工的产品表面粗糙度和尺寸精度较好；（2）金属原材料经过多个工位模具的连续变形，顺应了金属流向，与切削工艺相比，提高了紧固件、异形件抗拉强度等力学性能；（3）无切削或少切削，材料利用率高；（4）常温下加工各种金属原材料，节约能源；（5）可加工形状复杂的、难以切削的金属零件。

问题 3：公司冷成形装备行业的下游应用领域及市场容量如何？

公司冷成形装备行业下游的客户主要是批量化生产金属连接件的各行业生产厂商，下游客户数量甚众，其下游行业应用领域主要涉及汽车、机械、核电、风电、电器、铁路、建筑、电子、军工、航空航天、石油化工、船舶等领域。紧固件行业的发展对冷成形装备行业发展具有拉动提升作用。

除标准紧固件外，近年来非标异形件的制造对冷成形装备的需求也在不断增大。公司冷成形装备在设计选型和最终交付时，在级进模具选型、工件尺寸、精度要求、工艺优化、变形过程控制、工况环境、操作方式等方面会根据客户的要求进行个性化设计或调整。随着冷成形工艺的不断创新和改进，冷成形装备在异形件领域的应用日益广泛，会进一步增加冷成形装备行业的市场需求。公司将继续以市场为导向，持续加大研发力度，在保持现有产品市场优势的基础上，重点发展智能化、高工位、大直径、环保型冷成形装备，不断拓展冷成形装备的下游应用领域。

2022 年半年度，受益于国家高端装备制造、新型基础设施建设、制造业转型升级和新兴产业发展等相关政策，公司冷成形装备产品的下游应用领域和应用市场得以进一步拓展，下

游产业对公司冷成形装备需求进一步提升。相较于 2021 年半年度，来自于航空航天、电力（特高压）、装配式建筑/基建、通用机械、石油化工等领域的订单增速较为明显。

公司 2022 年报预约披露时间为 2023 年 4 月 22 日。关于 2022 年度营业收入中公司冷成形装备产品的下游应用领域和应用市场的具体分类情况，将在后续的定期报告中予以披露。

问题 4：冷成形装备行业主要有哪些进入壁垒？

（1）技术壁垒：由于冷成形装备属于大型金属成形机床，产品结构复杂、零部件数量众多，需要长期的技术研发及技术积累才能形成生产制造能力。随着下游客户对产品性能及稳定性要求的不断提高，技术壁垒对进入本行业企业的限制作用越来越明显。

（2）人才壁垒：由于冷成形装备的生产核心环节在零部件的装配和调试，一线技工人员需要长期生产实践才能熟练掌握相关技能和经验。公司要培养一名合格的装配、调试等技工人员，通常需要数年时间。因此，对于行业新进入企业来说，人才壁垒是其考虑的必备因素。

（3）客户壁垒：冷成形装备行业的下游行业主要是批量化生产金属连接件的各行业生产厂商，下游客户数量众多。此外，由于冷成形装备的单台价值较高，因此下游客户在选购设备时较为谨慎。通常在购买之前会经过充分的市场调研，然后再选择使用过的或者在市场上拥有良好用户口碑的设备制造厂商。这对于行业新进入者开拓新客户也产生了较大的进入壁垒。

问题 5：公司产品是如何定价的？

公司采取“成本加成”的销售定价模式，即根据产品的直接成本费用、技术工艺价值确定基础价格，同时综合考虑市场

环境、产品技术附加值、品牌附加值等因素以成本加成的方法确定最终的销售价格。

问题 6：公司境外销售主要集中在哪些区域？公司海外订单的交付方式？

2022 年半年度，外销出口占比增幅较大，境外订单交付较上年同期增长约 104.96%。公司境外销售区域主要集中在印度、巴西、土耳其、卡塔尔、埃及、阿尔及利亚等国别。

公司对于出口业务通常采用电汇、不可撤销即期信用证的方式进行收款；公司一般要求境外客户在合同签订后支付定金，剩余款项在发货前付清。公司海外订单交付通常采用 FOB 条款，海运费由客户承担。

问题 7：2022 年第三季度，公司合同负债较前期略有下降，主要原因有哪些？

(1) 公司的生产管理采取订单生产和备货生产相结合的模式，公司募投项目之一的多工位高速精密智能成形装备生产基地建设项目已于 2022 年 6 月建成投产，公司产能在 2022 年第三季度有明显提升，公司适时扩大备货量，使得订单交付周期明显缩短。

(2) 公司合同负债主要为预收客户货款，公司一贯奉行稳健的经营策略，注重收益质量，严格进行客户信用管理。为防范风险，公司在选择客户时，主要选择具有一定信用和资金实力的客户。根据客户信用等级，公司会酌情收取一定比例的定金，在各期末有所波动。

问题 8：公司采购的原材料主要有哪些？公司历年来毛利、净利较为稳定，且净利稳中有升，具体原因有哪些？

公司采购的原材料主要包括铸件、电器件、锻件、焊接件、钣金件、铜件、气动元件和轴承等。公司上游原材料价格波动，

并未导致公司经营业绩出现大幅波动，且公司综合毛利保持较为稳定，主要原因概括如下：（1）公司采用批量化投产的策略，有助于成本优化，并已经卓见成效；（2）公司在原材料采购及产品销售上的定价模式能有效地应对原材料波动对公司盈利能力产生的影响。公司与铸件、锻件等主要原材料供应商一般每半年调整一次价格（特殊情况除外），从而保证了公司主要原材料价格的相对稳定。总之，公司调整销售价格的频率与供应商采购定价的调整频率基本保持一致，可以较为及时地将材料价格波动传导至下游市场。

问题 9：目前公司八工位冷成形装备的研制及进展情况？

目前，公司已成功研发出 SJBP-88S 复杂零件冷成形机、SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机等八工位系列机型。此外，公司还完成了 SJBL-108R 引长打平冲收组合机、SJBS-106R 多工位打凹平底冲孔组合式冷成形装备、SJBL-105 连引挤口机三款军工成形装备的设计试制工作。截至目前，SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机、SJBP-88S 复杂零件冷成形机、SJBS-106R 多工位打凹平底冲孔组合式冷成形装备及 SJBL-105 连引挤口机均已完成订单交付。前述型号军工成形装备的研制成功，代表了公司技术创新能力的进一步提升，产品链进一步得到拓展，为公司可持续、高质量发展奠定了强有力的基础。

问题 10：什么是高速精密热成形技术？目前进展情况如何？

高速精密热成形技术，是基于塑性成形原理的一种高效制造工艺，可快速得到成品形状，改善金属内部结构，同时增强材料的承载能力，以实现对一些复杂结构类零件的一次净成形，实现国内市场亟需的高端轴承、齿轮、钢球、法兰、汽车等行业大型复杂异形零件的批量化生产。公司的多工位智能精

密温锻成形装备已进入实质性研制阶段，全伺服智能温/热成形装备 SJHBF 系列部分机型已进入试制阶段。

问题 11：公司目前的产能利用率如何？募投项目进展情况如何？如何进一步扩大产能？

公司的产能利用率一直较高，以自有资金购置的大型加工中心已就位并投入生产，已陆续释放出产能。公司募投项目之一的多工位高速精密智能成形装备生产基地建设项目已于 2022 年 6 月完成竣工验收，并已投入使用，后续将陆续释放出产能。

公司已于 2022 年 6 月 1 日披露了《关于公司生产基地搬迁进展暨签署补充协议的公告》（公告编号：2022-038），本次公司生产基地搬迁进展暨签署补充协议，有助于进一步提升公司当前产能，缩短订单交付周期。

截至 2022 年 11 月 30 日，公司已累计使用募集资金人民币 32,749.29 万元。鉴于募投项目从投产到达产需要一定的周期，公司经营管理层将充分考虑现有产能、市场需求和具体经营情况进行有序规划、统筹安排，以便进一步扩大产能。

问题 12：公司冷成形装备的工位与毛利之间的关联性？

一般而言，可切断直径相同的冷成形装备，工位越高毛利率越高；同工位的冷成形装备，可切断直径越大、附加配置越多毛利率越高。另外，新研发投入市场的新产品，毛利率一般会较高。近年来，随着公司技术研发实力的不断增强，以及下游行业对生产装备要求的不断提升，公司产品结构也在不断升级并进行更新换代。当前，冷成形装备正朝着更高工位、更大直径的方向发展，国内冷成形装备主流机型从最早的三、四工位发展到目前的七、八工位产品，目前公司已拥有八工位产品的生产能力，并已完成部分八工位订单的交付工作，从而保证了公司冷成形装备持续拥有较高的附加值。

问题 13：公司在大型一体化压铸设备这一领域是否有进行相关布局？

公司主营业务为多工位高速自动冷成形装备和压铸设备的研发、生产与销售，公司主导产品为多工位高速自动冷成形装备。公司生产的压铸设备，主要用于压铸以铝、锌、铜、镁等有色金属为原料的合金产品，被广泛应用于汽车、电器、仪表、航空、轻工、日用等行业的压铸零部件制造。2021 年度，因公司产能有限，压铸设备的总体营收占比相较于冷成形装备相对较小，详见公司《2021 年年度报告》(公告编号:2022-016)。后续，公司将继续紧密跟踪行业发展趋势和客户需求，持续关注一体化压铸的行业动态，加大研发投入，扩大产能，并根据客户的需求进行大型一体化压铸设备的个性化定制。

问题 14：公司的多工位智能精密温墩成形装备目前进展情况如何？

高速精密热成形技术，是基于塑性成形原理的一种高效制造工艺，可快速得到成品形状，改善金属内部结构，同时增强材料的承载能力，以实现对一些复杂结构类零件的一次净成形，实现国内市场亟需的高端轴承、齿轮、钢球、法兰、汽车等行业大型复杂异形零件的批量化生产。

公司的多工位智能精密温墩成形装备已进入实质性研制阶段。截至当前，全伺服智能温/热成形装备 SJHBF 系列部分机型已进入调试阶段。

问题 15：公司未来的发展方向？

(1) 未来两年，公司将在现有产能规模和产品系列的基础上，继续按照公司发展规划扩张产能，进一步提升生产规模，丰富、完善冷成形装备系列产品；同时通过增加研发投入，加强自主研发创新手段，持续开发新产品、新技术以满足不断升级的市场需求，进一步巩固公司在国内冷成形装备行业的技术

	<p>领先地位。</p> <p>在冷成形装备的产品开发计划上，公司将继续以市场为导向，保持现有产品市场的优势，重点发展智能化、高工位、大直径、环保型冷成形装备，主要研制开发 SJNP/SJPF 系列智能冷成形装备、SJBP 系列八/九工位冷成形装备、SJBF/SJBP 系列超大型冷成形装备等产品，提升成套技术服务能力，进一步提高产品附加值。</p> <p>(2) 随着国际制造业竞争加剧和节能减排、绿色制造需求的持续增加，如何进行精密化、轻量化、清洁化、高效化的成形制造已经成为当今塑性成形工艺加工领域的研究重点。</p> <p>为进一步解决传统工艺制作大型复杂零件时的能耗高、生产效率低等一系列问题，结合公司多年来持续关注的温/热锻领域的相关技术研发，公司的多工位智能精密温锻成形装备已进入实质性研制阶段，全伺服智能温/热成形装备 SJHBF 系列部分机型已进入试制阶段。未来几年，公司将在温/热锻成形技术上努力实现突破，打破目前我国精密温/热锻成形装备完全依赖于进口的局面，解决我国在温/热锻成形方面的技术短板，实现国内市场亟需的高端轴承、齿轮、钢球、法兰、汽车等行业大型复杂异形零件的批量化生产，打破国外技术垄断，实现进口替代。</p> <p>其他情况说明：</p> <p>接待过程中，公司接待人员与投资者进行了交流、沟通，严格按照有关规定，没有出现未公开重大信息泄露等情况，同时已按照深交所有关规定要求来访人员签署调研《承诺书》。</p>
附件清单(如有)	无
日期	2023-02-15