

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：2024-009

投资者关系活动类别	<input checked="" type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input checked="" type="checkbox"/> 现场参观 <input type="checkbox"/> 其他_____	<input type="checkbox"/> 分析师会议 <input type="checkbox"/> 业绩说明会 <input type="checkbox"/> 路演活动 <input type="checkbox"/> 电话会议
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	敦和资管：陈俊源 J.P. Morgan：陶雨涛 兴证全球基金：王哲宇 东北证券：刘俊奇、凌展翔	
时间	2024年11月19日上午10:00 - 11:45	
地点	公司五楼会议室	
上市公司接待人员姓名	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	<p>一、思进智能介绍公司基本情况</p> <p>二、参观公司冷成形装备生产车间、试制现场及数字化展厅</p> <p>三、提问交流环节</p> <p>问题 1：公司 2024 年前三季度的经营情况及业绩增长的原因分析？</p> <p>公司已于 2024 年 10 月 30 日披露了《2024 年第三季度报告》(公告编号：2024-083)。2024 年前三季度，公司实现营业收入 46,620.00 万元，较上年同期增长 46.81%；归属于上市公司</p>	

司股东的净利润为 15,288.52 万元，较上年同期增长 133.71%；归属于上市公司股东的扣除非经常性损益的净利润为 9,557.82 万元，较上年同期增长 54.53%。截至 2024 年 9 月 30 日，公司总资产为 134,361.96 万元，净资产为 114,825.55 万元；2024 年前三季度，公司加权平均净资产收益率为 13.66%，基本每股收益为 0.65 元/股。

2024 年前三季度业绩总体较上年同期增幅较大，主要原因分析如下：

(1) 主营业务影响：2024 年前三季度，公司在手有效订单中高工位、大直径、加长型的部分个性化定制重型装备陆续完成交付，从而实现发货量增长；公司持续专注主营业务，继续加大新产品研发力度，构筑产品核心技术壁垒，品牌优势进一步凸显；同时，受益于下游行业产品的应用领域和应用市场的不断拓展，公司在手订单较为充足，国内外业务较上年同期增长较快，带动收入和利润的同步增长。

(2) 非经营性损益的影响：2024 年半年度，公司确认了位于江南路 1832 号生产基地的资产处置收益，上述收益为非经常性损益，增加了公司 2024 年半年度税后净利润约人民币 5,528.48 万元。

问题 2：国际知名的冷成形装备制造企业主要有哪些？目前冷成形装备的行业竞争格局如何？

国际知名的冷成形装备制造企业主要有：美国国民机器 (National Machinery)、意大利卡锣萨尔维 (Carlo Salvi)、意大利萨克玛 (Sacma)、瑞士哈特贝尔 (Hatebura)、日本阪村机械 (Sakamura)、韩国孝东 (Hyodong) 等。

目前冷成形装备的行业竞争格局主要分为三个层次：美国、日本、韩国等国家的冷成形装备生产企业以出口或者投资设厂的方式进入我国冷成形装备市场领域，凭借其较强的技

术、品牌优势，在冷成形装备高端市场占据领先地位；以台资企业和思进智能为代表的民营企业掌握了中高端冷成形装备核心技术、拥有自主知识产权、具备较大规模和一定品牌知名度，在中、高端冷成形装备市场具有较强竞争力；其他规模较小的民营企业主要处于低端冷成形装备市场。

问题 3：公司的营销模式？公司海外订单的交付方式？公司境外销售主要集中在哪些区域？

在营销模式方面，公司采取了直销的营销模式。公司主要通过参加国内外行业展会、在专业杂志、网络媒体发布广告等方式进行产品推广和客户开拓，部分产品通过招投标方式进行销售。

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。

2023 年度，公司境外销售主要集中在印度、泰国、土耳其、埃及、巴西及阿根廷等国别。

问题 4：公司采用什么样的生产管理模式？交付周期如何？

公司的生产管理采取订单生产和备货生产相结合的模式。订单生产模式下，由客户提供个性化零部件的样品或图纸（一般为使用其他装备和工艺生产的零部件），公司组织销售部门、生产部门、技术部门召开讨论会，评估工艺可行性，评估通过后，销售部门与客户签订销售合同；合同生效后，技术中心根据客户的定制要求进行个性化、专业化设计并生成物料清单，生产中心安排生产。备货生产模式下，销售部门根据近期市场销售情况，并结合市场预测编制销售计划；生产中心根据市场预测、销售计划、产成品库存情况，结合生产能力，制定生产

计划，并组织安排生产；备货生产模式下向客户最终销售时，需要根据客户的具体要求，对装备的模具进行个性化设计、定制，并对装备的工作行程、工件尺寸等具体指标进行个性化调整。公司已经建立了产品研发、金加工、整机装配、检测调试等所有工序在内的完整生产体系。

根据冷成形装备工位数和各类可制零件尺寸的不同，不同型号产品的体积、质量、结构、工艺复杂程度、零部件数量等方面差异较大，单个产品总的制造时间和制造难易程度差别亦较大。从原材料购进，到组织加工、装配，再到调试、发货，在所有原材料都齐备的情形下，中小机型一般历时 3-5 个月。高工位、大直径、加长型的部分个性化定制重型装备生产周期在 6-12 个月。

问题 5：目前公司八工位冷成形装备的研制及进展情况？

2023 年度，公司已成功研制出 SJBP-88S 复杂零件冷成形机、SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机、SJBP-138L、SJBP(H)-168S 及 SJBP(H)-208L 精密智能冷镦成形装备等八工位系列机型。2024 年度，根据下游客户产品个性化定制的需求，产品系列化程度将进一步完善。

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。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。

截至当前，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、SJBL-105 连引挤口机及 SJBL-108R 引长打平冲收组合机、SJBP-138L 精密智能冷镦成形装备均已完

成订单交付。

问题 6：如何理解冷镦工艺在滚珠（滚柱）丝杠生产加工工序中的作用？

丝杠的生产加工是一个较为复杂的多工序生产过程，大致为：零件毛坯、粗加工（车、铣、钻等）、螺纹滚压工艺加工螺旋滚道、热处理、磨削研磨、组装成丝杠组件。

目前冷镦工艺在丝杠生产加工中仅能实现其中的零件毛坯成形，为后续生产加工提供了一定外形尺寸的零件。冷镦成形工艺在此过程中具有少无切削、替代部分车/铣等切削工艺、节省原材料、数倍于传统切削工艺的零件生产效率的特点。

问题 7：目前公司有几个生产基地？产能的提升节奏？后续将如何进一步扩大产能？

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，目前已陆续释放出产能。

公司全资子公司宁波思进犇牛机械有限公司位于浙江慈溪滨海经济开发区，建有 100 亩生产基地，同样用于主营业务系列产品的研发、生产与销售。

2022 年 12 月下旬，公司按照法定程序以人民币 6,317.9325 万元竞得镇海区 XCL02-03-13b-02c（高新区）地块 42,545 平方米（63.818 亩）的国有建设用地使用权。目前公司正使用该地块建设多工位精密温热镦智能成形装备及一体化大型智能压铸装备制造项目。公司多工位精密温热镦智能成形装备及一体化大型智能压铸装备制造项目建设期为 24 个月，预计 2025 年建设完成。

问题 8：公司多工位智能精密温热镦成形装备进展情况？高速精密热成形技术的主要特点？

公司的多工位智能精密温热镦成形装备已进入实质性研

	<p>制阶段：已完成一台样机（SJHBF-502L）的试制（目前处于试样阶段：使用该样机试生产出样品，该样品为高强度外六角螺栓，型号 M42 × 420，直径 42mm、长度 420mm、重量约 5.5Kg），另有一台样机（SJHF-804）正在试制中。</p> <p>高速精密热成形技术，与冷成形技术相类似，是基于塑性成形原理的一种高效制造工艺，在将材料加热到一定温度后，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。</p> <p>在温热锻成形装备专有技术方面，温热锻成形装备主要技术难点有加热及温度控制、冷却系统和油水分离。公司已掌握温热锻成形装备加热及温控系统和油水分离系统的核心技术，基本完成了冷却系统的技术攻关，目前正在进一步完善和提高。截至当前，公司拥有与温热锻成形装备相关国家专利 13 项（其中发明专利 6 项），并掌握了油水隔离机构、冷却水回收等温热锻成形装备相关的专有技术。因此，公司已经攻克了温热锻成形装备制造的主要技术难点，掌握温热锻成形装备核心技术。</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	2024-11-19