

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：2024-005

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)	汇华理财：陆达之 中银国际证券：陶波、曹鸿生、陈奕铭
时间	2024年7月26日下午14:00-17:00
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 年半年度业绩预增的原因分析？</p> <p>公司已于 2024 年 7 月 13 日披露了《2024 年半年度业绩预告》(公告编号：2024-053)。2024 年半年度，预计公司归属于上市公司股东的净利润为 11,600 万元 - 12,500 万元，较上年同期增长 156.17% - 176.04%；预计公司扣除非经常性损益</p>

后的净利润为6,100万元-6,800万元,较上年同期增长42.10%-58.40%。业绩变动原因分析如下:

(一) 主营业务影响

1、2023年度公司新增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占比较高,相关产品生产周期、交付周期较长,该部分订单已于2024年上半年度陆续完成交付,从而实现发货量增长;

2、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。

(二) 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5528.48万元。

问题2: 公司冷成形装备的主要特点及突出优势?

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：公司冷成形装备的使用寿命一般是多少年？

如果公司下游行业不考虑到技术更新迭代的要求，正常情况下，冷成形装备的使用寿命一般为 10 年左右。

问题 4：公司的营销模式？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？

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。

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。

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 5：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 6：公司采购的原材料主要有哪些？公司历年来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的具体原因有哪些？

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 7：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 精密智能冷锻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 精密智能冷锻成形装备均已完成订单交付。

问题 8：如何理解冷成形装备的工位与毛利之间存在的联系？

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，产品系列化进一步完善，保证了公司冷成形装备

持续拥有较高的附加值。

**问题 9：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。

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。

在温热镦成形装备专有技术方面，温热镦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。公司已掌握温热镦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，公司拥有与温热镦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、冷却水回收等温热镦成形装备相关的专有技术。因此，公司已经攻克了温热镦成形装备制造的主要技术难点，掌握温热镦成形装备核心技术。

问题 10：未来，公司是否会实施员工股权激励计划？

公司已于 2017 年 12 月分别通过宁波田宽投资管理合伙企业（有限合伙）、宁波心大投资管理合伙企业（有限合伙）两个员工持股平台（共计 72 人）实施了股权激励计划。公司通过对核心员工实施股权激励，进一步健全了公司的激励机制，

有效提升了核心团队的凝聚力和竞争力。未来，公司将积极探索其它的股权激励方式，进一步建立健全公司长效激励机制，吸引和留住优秀人才，有效地将股东、公司和核心团队个人利益结合在一起，使各方共同关注公司的长远发展。

问题 11：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领先地位。

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、SJBP (H) 系列重型零件冷镦成形机、SJBSF 系列精密丝杆柔性成形机等产品，提升成套技术服务能力，进一步提高产品附加值。

(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。

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镦领域的相关技术研发，公司的多工位智能精密温热镦成形装备已进入实质性研制阶段：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>未来几年，公司将在温热锻造成形技术上努力实现突破，打破目前我国精密温/热锻造成形装备完全依赖于进口的局面，解决我国在温/热锻造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>(3) 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。</p> <p>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。</p> <p>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锻造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锻造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。</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	2024-07-26