

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：2026-003

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)	兴业证券：徐一洲 易阳投资：梅韬 久立资本：俞心然 明盛资产：陈哲峰 一贝投资：马益波 东北证券：黄璐斌、袁冬娟 亚商投顾：朱春荣、罗贤鹏、曾宪瑞 星动数科：葛炳肖 华创证券：朱珠 专业个人投资者：谢亮
时间	2026年6月12日上午10:00-12:00
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 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：公司冷成形装备行业的下游应用领域主要有哪些？2025 年度，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？**

公司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、工具等领域。公司会在每年的半年度报告和年度报告之“第三节 管理层讨论与分析”中对下游应用领域进行具体分类。2025 年度，公司冷成形装备下游具体应用领域及增减变动情况，详见公司于 2026 年 4 月 29 日披露的《2025 年年度报告》（公告编号：2026-008）之“第三节管理层讨论与分析”中的“1、主要产品及其用途”。

**问题 2：公司冷成形装备下游行业的非标异形件市场的需求情况如何？**

近年来，除标准紧固件外，非标异形件的制造对公司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，持续加大新产品研发力度，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、加长型、环保型冷成形装备，不断拓展冷成形装备的下游应用领域。

2025 年度，根据工位及所生产的下游产品不同，公司五工位及以上杆类冷成形装备销售数量为 303 台，较上年同期销售数量 206 台增长 47.09%，客户个性化定制趋势较为显著。

**问题 3：目前公司八工位冷成形装备的研制及进展情况？**

截至 2025 年末，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。

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、SJBP (H) -168S 精密智能冷锻成形装备均已完成订单交付。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 4：公司多工位智能精密温热锻成形装备进展情况？  
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锻成形装备已进入实质性研制阶段：多工位精密温热锻智能成形装备 SJHF 系列机型已进入试制阶段，全伺服智能温热锻成形装备 SJHBF 系列部分机型已进入调试阶段。截至当前，温热锻成形装备产品样机（SJHBF-502L）已完成试制，实现了运行过程中的力控制、位置控制、相位控制以及材料的剪切、夹持、工位传送，并完成了加热系统、冷却系统及温度控制系统等测试，样机运行状态良好，且已成功连续生产高强度外六角螺栓，型号 M42×420（直径 42mm，长度 420mm）、重量约 5.5kg。尚有一台样机（SJHF-804）正在试制中。截至当前，另有一台多工位精密温热锻智能成形装备已交付客户单位，目前正进入试运行试验及可靠性评价阶段，并已成功实现部分样品试制。下一步，公司将继续进行温热锻智能成形装备机型的系列化及产业化。

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。

**问题 5：公司产品的交货周期？当前订单情况如何？**

目前，公司拥有 SJBF 系列多工位自动冷成形装备、SJBP 系列零件多工位自动冷成形装备、SJNF 系列多工位自动冷成形装备、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、SJPF 系列特殊零件多工位自动冷镦复合成形装备等六大系列一百七十余种规格的冷成形装备。

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。多工位高速自动冷成形装备作为塑性成形工艺生产紧固件、异形零件的主要工作母机，集成了冷镦、冷挤压、打孔、切边、倒角等冷成形工艺，冷成形技术可以理解为“常温下批量化金属一次成形技术”。总体而言，冷成形装备属于大中型装备，加工程序复杂、加工难度较高，相应生产周期较长。从原材料购进，到组织加工、装配，再到安装调试、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一般历时 6-12 个月。

截至 2025 年末，公司已签订合同、但尚未履行或尚未履行完毕的履约义务所对应的收入金额约为人民币 3.40 亿元，目前公司在手订单充足，排产紧凑。

**问题 6：公司所处的行业是否有明显的季节性特征？**

公司所处冷成形装备制造行业的下游客户主要为各类从

事紧固件、异形件生产的工业企业，紧固件、异形件的终端用户涵盖诸多行业。下游客户对公司产品的需求主要是受到其订单情况、投资扩产计划、设备更新安排等因素的影响，受季节变化影响较小，公司所处行业无明显的季节性特征。

**问题 7：公司如何有效解决一线高级技工的人才培养问题？**

由于冷镦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。在一线高级技工人才的培养策略上，公司将继续秉持精益求精的工匠精神，吸纳并培养更多敬业、精准、具有创新意识的技术人才和实践经验丰富的一线技工人才，不断夯实技术实力和实践能力。

**问题 8：公司产能的提升节奏？后续将如何进一步扩大产能？**

截至当前，公司总共有 3 座生产基地。

(1) 公司 IPO 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（45 亩）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。

(2) 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，同样用于多工位高速自动冷成形装备和压铸设备系列产品的研发、生产与销售。

(3) 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，公司已使用自有资金建设该地块，用于制造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，项目建设期为 24

	<p>个月。截至当前，上述项目已建成投产，目前该生产基地主要用于生产制造高工位、大直径、加长型的部分个性化定制重型装备，以便进一步加快重型装备订单的交付周期。</p> <p><b>其他情况说明：</b></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	2026-06-13