

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：2022-013

投资者关系活动类别	<input type="checkbox"/> 特定对象调研 <input type="checkbox"/> 媒体采访 <input type="checkbox"/> 新闻发布会 <input 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 checked="" type="checkbox"/> 电话会议
参与单位名称及人员姓名 (排名不分先后)	西南证券：邵桂龙、张艺蝶、林菲、李架 招商证券：胡小禹 理臻投资：朱裕君	
时间	2022年7月25日下午15:00-16:30	
地点	公司会议室	
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	
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、提问交流环节</p> <p><b>问题 1：公司主导产品及主要特点？</b></p> <p>公司主要从事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，其中主导产品为：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”。</p>	

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。冷成形装备的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 2：2021 年度营业收入中，公司冷成形装备行业下游应用领域的构成情况？**

公司冷成形装备行业的下游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。

2021 年度，在国家产业政策的大力支持下，在“机器换人”和汽车、机械制造、基建、电力等下游行业快速发展的背景下，下游客户对公司冷成形装备的需求较为旺盛，使得公司冷成形装备产品的下游应用领域和应用市场不断拓展，来自于电动工具、气动工具、食品机械、装配式建筑、光伏发电等新领域的订单增速明显。

2021 年度营业收入中，关于公司下游应用领域的分类情况，详见公司 2021 年年度报告（公告编号：2022-016）之“第三节管理层讨论与分析”中的“（一）主要产品及其用途”。

**问题 3：目前冷成形装备的主要竞争格局如何？国际知名的冷成形装备制造企业主要有哪些？**

目前，我国冷成形装备行业竞争格局分为三个层次：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。

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。

**问题 4：国内冷成形装备企业相较于同行业国外企业最主要的竞争优势是什么？**

国内冷成形装备企业最主要的竞争优势体现在高性价比。我们公司为国内机械基础件行业提供了多种型号的多工位中、高端冷成形装备，部分产品实现了进口替代，其产品技术性能处于国内同类产品领先水平，产品的部分技术性能达到或接近国际先进水平，公司多工位冷成形装备产销量在国内位居行业前列。

**问题 5：冷成形装备的行业进入壁垒主要有哪些？**

（1）技术壁垒：由于冷成形装备属于大型机床，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 6：在公司订单充足的情况下，是否能够通过外协方式进行扩产？**

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。随着公司业务规模的不断扩大，为克服加工设备和生产场地的不足，提高供货速度，公司将部分加工技术难度较低、占用较多场地的部分零件加工工序通过专业化的外协单位来实现，满足了公司近年来业务增长的需要，提升了公司整体经济效益。但外协加工件的加工方式相对简单，加工费用金额占采购总额及营业成本的比例较低，且重型装备金加工具有特殊的生产场地要求，外协厂商配套服务只能解决部分需求，公司对外协厂商不存在技术依赖。

**问题 7：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 8：公司八工位冷成形装备的研制及进展情况？**

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。截至当前，SJBP-108S 多连杆精密零件冷成形机及 SJBP-88S 复杂零件冷成形机已完成订单交付。另，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，SJBS-106R 多工位打凹平底冲孔组合式冷成形装备及 SJBL-105 连引挤口机已完成订单交付。

**问题 9：2021 年度，公司上游原材料价格持续上涨，但公司扣非后净利润增幅较大，具体原因有哪些？**

2021 年度，公司上游原材料价格持续上涨，并未导致公司经营业绩出现大幅波动，且扣非后净利润增幅较大，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 10：公司如何进行市场拓展？公司有代表性的客户主要有哪些？公司境外销售主要集中在哪些区域？**

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。2021 年度，公司中标 4 个招投标项目，主要客户分别为：

1、富奥汽车零部件股份有限公司紧固件分公司 M6 螺栓冷镦机招标项目；

2、贵州航天精工制造有限公司五工位冷镦成型机国内公开招标项目；

3、航天精工股份有限公司多工位零件冷镦成形机、一模二冲打头机国内公开招标项目；

4、河南航天精工制造有限公司多工位螺栓零件冷镦机国内公开招标项目。

2021 年度，公司境外销售区域主要集中在印度、巴西、土耳其、卡塔尔、越南等国别。

**问题 11：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 12：公司冷成形装备如何进行售后服务？**

公司成立了一支由多位经验丰富的技术人员组成的售后服务团队，直接负责产品的售后服务工作。公司专业、快捷的售后服务能力在业界树立了良好的口碑和形象。公司对冷成形装备提供一年质保期的免费保修服务，质保期之后公司收取相应的维修服务费和材料费。

**问题 13：思进智能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；以募集资金购置

的进口设备已全部就位，目前正进入试制阶段，后续将逐步释放出产能。截至 2022 年 3 月 31 日，公司已累计使用募集资金约人民币 2.74 亿元，募投项目整体建设工程正在加紧进行中。

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。

**问题 14：什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当前公司正在进行中的重点研发项目，它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，如汽车平衡轴、行星齿轮等。该项目目前正处于工程图纸及加工、装备工艺确定阶段。

**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等产品，提升成套技术服务能力，进一步提高产品附加值。

	<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。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>
附件清单(如有)	无
日期	2022-07-25