

持续发力海外市场

# 宁波工业母机 探索可持续发展之路



8月18日晚，“工业母机”概念股宁波精达发布2024年半年报，得益于海外市场的拓展，公司上半年实现营收3.96亿元，同比增加10.86%；销售毛利率47.59%，同比增长7.06%。

“家电设备以旧换新，空调换热器产品较往年形势向好；新能源汽车赛道势头正盛，利好行业。”宁波精达成形装备股份有限公司（以下简称宁波精达）总经理李永坚说，公司坚持探索可持续发展之路。



宁波精达俯瞰

## 1 打造“桥头堡”

作为具有自主创新能力的定制化成形技术及装备服务商，宁波精达主营的换热器装备、精密压力机和微通道换热装备，分别对应空调、冷冻、冷链行业和汽车热管理系统。

“上半年，公司营收增长的主要动力来自海外市场的持续发力。”从宁波精达的公司行政楼到换热器装配车间，一路上，记者遇到了来自欧洲、中东的外商前来验收产品，随行的销售人员与技术人员均面带喜色。

“我们平均每周都会有海外客户到访。”李永坚告诉记者，不同于产能过剩选择“出海”的企业，宁波精达生产的产品属于非标设备，由于前期投入较大，即便单台设备售价高也无法产生规模化收益，因此必须拓展全球市场。

此前，宁波精达在海外市场的布局多为销售公司与售后团队。如今，该公司加大了对海外市场的开拓力度，成为包括电装、麦格纳、博格华纳在内的全球知名汽车零部件企业的供应商。

“今年，我们改变海外布局侧重点，希望通过技术资源整合的方式，构造海内外市场的‘桥头堡’。”李永坚说，在亚太、欧洲、北美的公司均配备了研发力量，并形成小规模生产。去年公司收购无锡微研，便是看中其美国公司的生产、技术具备可融合性。目前，项目正在有序推进。

今年上半年，宁波精达研发投入达2036.56万元，同比增长近14%。截至目前，公司拥有185项专利，以及270多台国际知名品牌高精尖数控加工设备，与约80个国家和地区企业建立了合作关系。

李永坚说，“我们要做的不是围绕别人盲目突进，而是根据市场信号练好‘内功’，掌握自己的节拍。”

## 2 练好“内功”

“做好设备，做可持续性强的好设备。”提及宁波精达的产品竞争能力时，李永坚认为，机械设备不像消费品能快速收获成效，要在行业洪流中挺立，首当其冲的并非产品更迭与生产效率。

“目前，国内装备市场百花齐放，但受限于单一产品或技术的依赖程度，其消散的速度也快。”李永坚说，通常，一台中大型机械设备的使用验证周期是5年至10年，相较于过去客户关注设备是否可用，如今，客户更关心的是设备5年后还能不能用，希望能够用20年至30年。

要经受超长验证周期的考验，宁波精达必须对产品稳定性、可靠度提出高要求。

在空调换热器装配车间，生产区和试制区合二为一，翅片高速精密压力机、胀管机、弯管机等装备正在运行，国内知名空调品牌的换热器大多在此完成组装。而车间另一侧的试制区，正在进行自动穿翅片机的升级测试。

“空调换热器由翅片层层叠叠而成，这对穿翅片与片间、孔对孔的契合度要求不小。”李永坚介绍，基于翅片的轻薄程度与铜管的易变形特性，穿翅过程中损耗概率较大，并牵一发而动全身。

对此，宁波精达推出了智能穿片机、翅片自动存取机、智能长U机等智能产品。其中，智能穿片机实现生产过程中翅片垛全自动流转，整线生产节拍约每垛15分钟；全球首创的翅片存取机在今年实现升级，改进款存取机已批量投产。

不仅在换热器装备领域有新进展，宁波精达还在新能源汽车“赛道”喜报频传——公司新研发的46大圆柱结构件高速生产线开始进入重点企业；国内首台套关键装备MCP系列高速压力机持续优化改进，新研发的大型自粘铁芯生产线出口交付麦格纳等重点客户；高性能成形压力机和自主研发动力总成的伺服压力机，批量进入欧洲和日本市场……

“MCP系列马达铁芯压力机，是今年的‘销冠’。”宁波精达生产制造总监杨建斌说，目前，MCP已实现一体化生产，精度较去年提升一倍以上。

在精密加工恒温车间内，记者看到，MCP立柱正在高度自主生产的机械运行模块间内生产；车间生产看板上，从板焊到装配的各环节作业效率一目了然；智能制造云平台，将各产品所在生产节点与月度订单情况分块呈现。

“传统制造业拼的是效率和成本。去年以来，公司加快设备迭代，用生产技术卷出向上空间。”据杨建斌介绍，精密加工车间的生产精度可达小数点后三位，大概仅有头发丝的十分之一。仅设备投入就达5000万元以上。

对于“大手笔”的设备投入，李永坚表示，公司将集中力量发起专项领域的主攻。根据机械行业迭代周期长特性，持续加大精密机加设备投入，以完整的机械加工能力构筑竞争优势。

## 3 积极转型

市场瞬息万变，做产品并非一蹴而就。

李永坚认为，要未雨绸缪，也要以不变应万变。

据介绍，设备应用存在两种类型，一是在不同应用领域的使用；二是在不同应用领域中创造新设备。

“早在2011年，公司就参与了国家重大科技专项，通过多年积累，成为新能源汽车供应链的一员。”李永坚说，目前，为了顺应智能化、轻量化的行业趋势，宁波精达正在研究超精密高速压力机，通过加入传感器进行精度的测试与机械轨迹设定，满足作业速率高、吨位小的需求。

不仅在专项领域做深，宁波精达还基于生产技术的互通性，以“老玩家”的身份尝试更多可能。

半年报显示，由该公司在国内领先推出的46大圆柱电池结构件，其生产线采用预冲杯工艺、凸轮驱动以及一机双模高效生产方式，在实现进口替代的基础上，已拓展至金属包装领域，并获取国内知名企业订单。

在宁波精达展厅，记者看到了关于智能工厂、智能云平台的落地要点和实施案例——从生产研发到制造执行、供应链管理，从设备产能到采购交期与时效数据，宁波精达通过自研软件构建了数据共享和信息模型、生产过程通用数据集成，以及跨平台、跨领域业务互联技术；面向制造全过程，运用智能制造系统规划设计、建模仿真、分析优化等技术，实现生产线的智能化提升，提高了综合生产效率。

“数字化能解决信息流的问题；智能化能提高产品品质。在公司向解决方案提供商转型中，二者缺一不可。”李永坚表示，随着高质量发展的深入推进，设备更新的需求会不断扩大，直接受益的是工业设备。这将拉动工业设备制造业快速发展。公司将把握机会稳健发展，成为定制化成形技术及装备综合服务商。 记者 张恒 通讯员 陈冰曲

免责声明：文中提供的所有信息仅供参考，不构成任何投资建议。