

# 2014-2019年中国冲压成型 市场分析与投资前景研究报告

## 报告目录及图表目录

博思数据研究中心编制

[www.bosidata.com](http://www.bosidata.com)

## 报告报价

《2014-2019年中国冲压成型市场分析与投资前景研究报告》信息及时，资料详实，指导性强，具有独家，独到，独特的优势。旨在帮助客户掌握区域经济趋势，获得优质客户信息，准确、全面、迅速了解目前行业发展动向，从而提升工作效率和效果，是把握企业战略发展定位不可或缺的重要决策依据。

官方网站浏览地址：<http://www.bosidata.com/qtyjkch1404/B33827CR0P.html>

【报告价格】纸介版7000元 电子版7200元 纸介+电子7500元

【出版日期】2014-04-04

【交付方式】Email电子版/特快专递

【订购电话】全国统一客服务热线：400-700-3630(免长话费) 010-57272732/57190630

博思数据研究中心

特别说明：本PDF目录为计算机程序生成，格式美观性可能有欠缺；实际报告排版规则、美观。

# 说明、目录、图表目录

## 报告说明:

博思数据发布的《2014-2019年中国冲压成型市场分析与投资前景研究报告》共十二章。首先介绍了中国冲压成型行业市场发展环境、中国冲压成型整体运行态势等，接着分析了中国冲压成型行业市场运行的现状，然后介绍了中国冲压成型市场竞争格局。随后，报告对中国冲压成型做了重点企业经营状况分析，最后分析了中国冲压成型行业发展趋势与投资预测。您若想对冲压成型产业有个系统的了解或者想投资冲压成型行业，本报告是您不可或缺的重要工具。

我国冲压成型行业生产力水平经过多年来的不断发展，我国冲压产品不论是在产能还是在技术方面都得到了提高。我国生产的精密冲压件加工模具已能生产照相机和手机塑料件模具、多型腔小模数齿轮模具，以及精度达5mm的7800腔塑封模具等。大型精密复杂压铸模已能生产自动扶梯整体踏板压铸模、汽车后桥齿轮箱压铸模，以及汽车发动机壳体的铸造模具等。

近几年来，我国冲压成形工艺技术取得了显著进展，得到了大力的发展，特别是汽车冲压生产获得了重大进步，主要有：

(1)热成形技术。热成形技术最早应用于航天、航空等领域。近些年来，为减轻零部件重量，提高车身防撞能力，一些新材料和特种材料开始应用到汽车制造中。高强度汽车板热冲压技术主要用于生产轿车车身结构中对强度要求高的部件，如门内侧梁、柱，底板中央通道、车身纵梁和横梁、门槛、保险杠等安全防撞件。这些部件的强度级别直接关系轿车的安全性能，尤其是国家提高了对汽车防撞级别的要求，这些部件的强度级别更是关系到整车的安全星级。

(2)利用CAD/CAE技术，提高产品的工艺性，减少工序数量。CAD/CAE技术的发展，为产品和工艺的并行设计提供了强大的技术平台。以前盖外板零件为例，采用方料时材料利用率只有60%左右，而通过模拟和优化采用弧形料，材料利用率提高到了80%。

(3)冲压工艺是航空航天制造工程的支柱工艺之一。喷丸成形、强力旋压，铝合金及铝合金超塑性成形、大型镜面蒙皮成形等现代先进工艺技术，在航空航天冲压成形中广泛应用。冲压零件构成了飞机、火箭机体的空气动力外形，以及尺寸不一、形状复杂、选材各异、产量不等、品种繁多的各种产品零件。大型飞机有30000~50000个钣金冲压件，其中不少零件采用专用设备成形。

我国冲压成型行业市场多集中在江苏、浙江、广东深圳、重庆、河北、长春、安徽、山东等地，具体分布如下图所示：

数据来源：国家统计局

第一章2013年全球冲压成型行业发展分析 1

第一节2013年全球冲压成型行业发展现状 1

第二节2013年全球冲压成型行业主要品牌 2

一、全球冲压成型行业主要品牌 2

目前，全球发展领先的冲压成型企业主要分布在美国、德国、日本、瑞士，国内企业虽然出口量不断增长，但与美国、日本的同行比，我国冲压成型行业目前的技术装备还相对落后，且信息化程度比较低，未来要实现规模化、批量化乃至个性化生产，还需不断改进并采用先进制造工艺。

全球冲压成型行业主要品牌			国家	企业	美国	Minster公
司	美国	Clearing公司		德国	Schuler公司	
德国	Dieffenbacher		瑞士	FEINTOOL	瑞士	博瑞达
公司(Bruderer)		日本	会田公司 ( AIDA )		日本	亚马
达(Amada)公司						

资料来源：博思数据研究中心整理

二、全球冲压成型行业主要品牌市场占有率格局 3

第三节2013年全球冲压成型行业供求情况 3

一、2009-2013年全球冲压成型行业产量情况 3

2009-2013年全球冲压件产量（单位：亿件）				年份	冲压件产量
2013年	0000	2012年	1210	2011年	1157
2010年	1099	2009年	1039		

数据来源：博思数据研究中心整理

二、2009-2013年全球冲压成型行业需求情况 4

三、2009-2013年全球冲压成型行业市场规模 4

第四节 2014-2019年全球冲压成型行业发展趋势（需求市场规模）分析 5

第二章 2013年中国冲压成型产业发展环境分析 7

## 第一节 2013年中国宏观经济环境分析 7

### 一、GDP历史变动轨迹分析 7

### 二、固定资产投资历史变动轨迹分析 15

### 三、2007-2013年中国城市化率变化 17

### 四、2007-2013年中国居民（消费者）收入情况 17

### 五、2013年中国宏观经济发展预测分析 19

## 第二节 冲压成型行业主管部门、行业监管体 20

## 第三节 中国冲压成型行业相关法律法规及政策 25

### 一、国家“十二五”相关行业规划 25

### 二、相关产业政策 26

### 三、出口关税政策 27

## 第四节 2013年中国冲压成型产业社会环境发展分析 27

### 一、中国人口规模 27

### 二、分年龄结构 28

### 三、分学历结构 28

### 四、分地区结构 29

### 五、消费观念 31

## 第三章2013年中国冲压成型产业发展现状 35

### 第一节 冲压成型行业的有关概况 35

#### 一、冲压成型的定义 35

冲压成型是指靠压力机和模具对板材、带材、管材和型材等施加外力，使之产生塑性变形或分离，从而获得所需形状和尺寸的工件（冲压件）的加工成型方法。冲压的坯料主要是热轧和冷轧的钢板和钢带。全世界的钢材中，有60～70%是板材，其中大部分经过冲压制成成品。汽车的车身、底盘、油箱、散热器片，锅炉的汽包，容器的壳体，电机、电器的铁芯硅钢片等都是冲压加工的。仪器仪表、家用电器、自行车、办公机械、生活器皿等产品中，也有大量冲压件。

#### 二、冲压成型行业的特点 35

冲压成型是一种常见的机械加工方法，冲压加工所生产出来的冲压件，应用领域可说是包罗万象，比如：消费电子产品、机械、五金、运输工具等产业均少不了它的存在。冲压件具

有下列的主要特性，相对于其它加工方法可说具有不可取代的地位，主要特性包括：

- 1、可得到轻量、高刚性之制品。
- 2、生产性良好，适合大量生产、成本代。
- 3、可得到品质均一的制品。 ，
- 4、材料利用率高、剪切性及回收性良好。

冲压即能够制造尺寸很小的仪表零件，又能够制造诸如汽车大梁，压力容器封头一类的大型零件；能够制造一般尺寸公差等级和形状的零件，又能够制造精精密（公差在微米级）和复杂形状的零件。占全世界钢产60%-70%以上的板材、管材及其它型材，其中大部分经冲压制成成品。冲压在汽车、机械、家用电器、电机、仪表、航天、武器制造中，具有十分重要的地位。

冲压件的重量轻、厚度薄、刚性好。它的尺寸公差取决于模具，所以质量稳定，一般不需要再经机械切削即可使用。冷冲压件的金属组织与力学性能优于原始胚料，表面光滑美观。冷冲压件的公差等级和表面状态优于热冲压件。

## 第二节 冲压成型的产业链情况 36

### 一、产业链模型介绍 36

### 二、冲压成型行业产业链分析 39

## 第三节 上下游行业对冲压成型行业的影响分析 52

## 第四章2013年中国冲压成型行业技术发展分析 53

### 第一节 中国冲压成型行业技术发展现状 53

我国冲压成型行业生产力水平经过多年来的不断发展，我国冲压产品不论是在产能还是在技术方面都得到了提高。我国生产的精密冲压件加工模具已能生产照相机和手机塑料件模具、多型腔小模数齿轮模具，以及精度达5mm的7800腔塑封模具等。大型精密复杂压铸模已能生产自动扶梯整体踏板压铸模、汽车后桥齿轮箱压铸模，以及汽车发动机壳体的铸造模具等。

近几年来，我国冲压成形工艺技术取得了显著进展，得到了大力的发展，特别是汽车冲压生产获得了重大进步，主要有：

(1)热成形技术。热成形技术最早应用于航天、航空等领域。近些年来，为减轻零部件重量，提高车身防撞能力，一些新材料和特种材料开始应用到汽车制造中。高强度汽车板热冲压

技术主要用于生产轿车车身结构中对强度要求高的部件，如门内侧梁、柱，底板中央通道、车身纵梁和横梁、门槛、保险杠等安全防撞件。这些部件的强度级别直接关系到轿车的安全性，尤其是国家提高了对汽车防撞级别的要求，这些部件的强度级别更是关系到整车的安全星级。

(2)利用CAD/CAE技术，提高产品的工艺性，减少工序数量。CAD/CAE技术的发展，为产品和工艺的并行设计提供了强大的技术平台。以前盖外板零件为例，采用方料时材料利用率只有60%左右，而通过模拟和优化采用弧形料，材料利用率提高到了80%。

(3)冲压工艺是航空航天制造工程的支柱工艺之一。喷丸成形、强力旋压，钛合金及铝合金超塑性成形、大型镜面蒙皮成形等现代先进工艺技术，在航空航天冲压成形中广泛应用。冲压零件构成了飞机、火箭机体的空气动力外形，以及尺寸不一、形状复杂、选材各异、产量不等、品种繁多的各种产品零件。大型飞机有30000~50000个钣金冲压件，其中不少零件采用专用设备成形。

## 第二节 冲压成型行业技术特点（工艺流程或技术）分析 54

## 第三节 冲压成型行业技术发展趋势分析 57

## 第五章2013年中国冲压成型产业运行情况 59

### 第一节 中国冲压成型行业发展状况 59

#### 一、2007-2013年冲压成型行业市场供给分析 59

#### 二、2007-2013年冲压成型行业市场需求分析 59

#### 三、2007-2013年冲压成型行业市场规模分析 60

### 第二节 中国冲压成型行业集中度分析 61

#### 一、行业市场区域分布情况 61

我国冲压成型行业市场多集中在江苏、浙江、广东深圳、重庆、河北、长春、安徽、山东等地，具体分布如下图所示：

资料来源：博思数据研究中心整理

#### 二、行业市场集中度情况 61

#### 三、行业企业集中度分析 62

## 第六章 2011-2013年中国冲压成型市场运行情况 63

### 第一节 行业最新动态分析 63

#### 一、行业相关动态概述 63

#### 二、行业发展热点聚焦 64

### 第二节 行业品牌现状分析 65

### 第三节 行业产品市场价格情况 67

### 第四节 行业外资进入现状及对未来市场的威胁 68

## 第七章 2010-2013年中国冲压成型所属行业主要数据监测分析 69

### 第一节 2010-2013年中国冲压成型所属行业总体数据分析 69

#### 一、2010年中国冲压成型所属行业全部企业数据分析 69

#### 二、2011年中国冲压成型所属行业全部企业数据分析 71

#### 三、2013年中国冲压成型所属行业全部企业数据分析 73

### 第二节 2010-2013年中国冲压成型所属行业不同规模企业数据分析 75

#### 一、2010年中国冲压成型所属行业不同规模企业数据分析 75

#### 二、2011年中国冲压成型所属行业不同规模企业数据分析 75

#### 三、2013年中国冲压成型所属行业不同规模企业数据分析 75

### 第三节 2010-2013年中国冲压成型所属行业不同所有制企业数据分析 76

#### 一、2010年中国冲压成型所属行业不同所有制企业数据分析 76

#### 二、2011年中国冲压成型所属行业不同所有制企业数据分析 77

#### 三、2013年中国冲压成型所属行业不同所有制企业数据分析 77

## 第八章 2013年中国冲压成型行业竞争情况 79

### 第一节 行业经济指标分析 79

#### 一、赢利性 79

#### 二、附加值的提升空间 79

#### 三、进入壁垒 / 退出机制 79

#### 进入壁垒：

进入壁垒(Barriers to entry)是影响市场结构的重要因素，是指产业内既存企业对于潜在进入企业和刚刚进入这个产业的新企业所具有的某种优势的程度。换言之，是指潜在进入企业和新企业若与既存企业竞争可能遇到的种种不利因素。进入壁垒具有保护产业内已有企业的作



用，也是潜在进入者成为现实进入者时必须首先克服的困难。

冲压成型行业的进入障碍如下：

#### 1、技术和设备壁垒

冲压成型生产需要相应的设备和技术投入，生产高品相的冲压成型对企业的技术要求也更高，行业存在一定的技术壁垒。

#### 2、行业推广及销售渠道壁垒

冲压成型行业推广及销售渠道的建立还需要大量的时间、资金、人力的投入。因此，存在着较高的行业推广及销售渠道壁垒。

#### 3、资金壁垒

冲压成型规模化生产需要的资金规模较大，此外在技术投、原材料购买等方面都需要大量资金支持，因此，行业存在一定的资金壁垒。

退出机制：

所谓投资退出机制，是指风险投资机构在所投资的风险企业发展相对成熟或不能继续健康发展的情况下，将所投入的资本由股权形态转化为资本形态，以实现资本增值或避免和降低财产损失的机制及相关配套制度安排。风险投资的本质是资本运作，退出是实现收益的阶段，同时也是全身而退进行资本再循环的前提。

冲压成型行业的退出机制主要包括股份上市和公司清算两种。对于发展环境规模较大的企业可以谋求上市，而发展陷入停滞期的企业多数通过公司清算的方式退出行业。

## 四、行业周期 80

### 第二节 行业竞争结构分析 81

#### 一、现有企业间竞争 81

#### 二、潜在进入者分析 81

#### 三、替代品威胁分析 82

#### 四、供应商议价能力 82

#### 五、客户议价能力 82

### 第三节 行业国际竞争力比较 82

## 第九章 2013年冲压成型行业重点生产企业分析 84

### 第一节 安特（苏州）精密机械有限公司 84

#### 一、企业简介 84

#### 二、企业经营数据 84

### 三、企业产品分析 86

## 第二节 北京博萨汽车配件有限公司 86

### 一、企业简介 86

### 二、企业经营数据 87

### 三、企业产品分析 88

## 第三节 北摄精密冲压部件(上海)有限公司 89

### 一、企业简介 89

### 二、企业经营数据 89

### 三、企业产品分析 91

## 第四节 长乐华精密工业有限公司 91

### 一、企业简介 91

### 二、企业经营数据 91

### 三、企业产品分析 93

## 第五节 大连泰和冲压有限公司 93

### 一、企业简介 93

### 二、企业经营数据 94

### 三、企业产品分析 95

## 第十章 2014-2019年冲压成型行业发展预测分析 96

### 第一节 2014-2019年中国冲压成型行业未来发展预测分析 96

#### 一、中国冲压成型行业发展方向及投资机会分析 96

近年来,随着国内外需求量的不断增长,我国冲压件市场保持了平稳增长的态势。随着汽车产业的不断发展、新车型的引进、旧车型的换代以及国内外整车及零部件生产规模的不断扩大,我国冲压件需求也不断增加。因此,围绕获取新的供货渠道,拥有先进技术的世界冲压件制造商和具有成本竞争力的民族系冲压件制造商,都在强化各自的事业领域,加快冲压件生产体制的构建。

由于国内冲压模具的快速发展以及技术上的明显进步,再加上国内冲压件价格低廉,因而近年来国内一些合资品牌车已有许多冲压件由过去的国外进口转而成为在国内采购。同时,随着中国本土汽车冲压件行业的国际竞争力逐步增强,国外一些品牌车也开始越来越多地从我国采购冲压件。德国及美国的一些整车厂已经将众多中国冲压件厂的产品纳入其全球采购链。这一趋向不但已经明朗化,而且随着本土企业的生产技术优化,国内冲压件行业在国际

市场上的优势将进一步得到凸显。

## 二、2014-2019年中国冲压成型行业发展规模分析 96

数据来源：博思数据研究中心整理

## 三、2014-2019年中国冲压成型行业发展趋势分析 97

### 第二节 2014-2019年中国冲压成型行业供需预测 98

#### 一、2014-2019年中国冲压成型行业供给预测 98

#### 二、2014-2019年中国冲压成型行业需求预测 99

### 第三节 2014-2019年中国冲压成型行业价格走势分析 99

## 第十一章 2014-2019年中国冲压成型行业投资风险预警 101

### 第一节 中国冲压成型行业存在问题分析 101

### 第二节 中国冲压成型行业政策投资风险 102

#### 一、政策和体制风险 102

#### 二、技术发展风险 102

#### 三、市场竞争风险 102

#### 四、原材料压力风险 103

#### 五、经营管理风险 103

## 第十二章 2014-2019年中国冲压成型行业发展策略及投资建议 104

### 第一节 冲压成型行业发展策略分析 104

#### 一、坚持产品创新的领先战略 104

#### 二、坚持品牌建设的引导战略 104

#### 三、坚持工艺技术创新的支持战略 104

#### 四、坚持市场营销创新的决胜战略 105

#### 五、坚持企业管理创新的保证战略 105

### 第二节 冲压成型行业市场的关键客户战略实施 106

#### 一、实施关键客户战略的必要性 106

#### 二、合理确立关键客户 106

三、对重点客户的营销策略 107

四、强化重点客户的管理 108

五、实施重点客户战略要重点解决的问题 108

第三节 博思数据投资建议 110

一、重点投资区域建议 110

二、重点投资产品建议 110

本研究报告数据主要采用国家统计局数据，海关总署，问卷调查数据，商务部采集数据等数据库。其中宏观经济数据主要来自国家统计局，部分行业统计数据主要来自国家统计局及市场调研数据，企业数据主要来自于国统计局规模企业统计数据库及证券交易所等，价格数据主要来自于各类市场监测数据库。

详细请访问：<http://www.bosidata.com/qtyjkch1404/B33827CR0P.html>