2014-2019年中国自动化生产线市场深度调研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

报告报价

《2014-2019年中国自动化生产线市场深度调研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/jidian1404/W45043453E.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】2014-04-01
【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年中国自动化生产线市场深度调研与投资前景研究报告》共十二章。首先介绍了中国自动化生产线行业市场发展环境、中国自动化生产线整体运行态势等，接着分析了中国自动 化生产线行业市场运行的现状，然后介绍了中国自动化生产线市场竞争格局。随后，报告对中国自动化生产线做了重点企业经营状况分析，最后分析了中国自动化生 产线行业发展趋势与投资预测。您若想对自动化生产线产业有个系统的了解或者想投资自动化生产线行业，本报告是您不可或缺的重要工具。

由于欧美等发达地区制造业自动化生产线改造、升级进程较早，整体自动化程度较高，而以亚洲为代表的发展中地区近年来产业结构调整与优化升级不断推进，装备智能化投资力度不断加强，在很大程度上刺激了该等区域自动化生产线产品的需求。据MarketResearch统计，目前亚洲已经超越欧美成为全球最大的自动化生产线需求市场，2012年亚洲地区自动化生产线市场规模为484亿美元，占全球产量的37.3%；北美市场占比为24.2%；西欧市场占比为21.3%。

资料来源：MarketResearch

自动生产线是由工件传送系统和控制系统，将一组自动机床和辅助设备按照工艺顺序联结起来，自动完成产品全部或部分制造过程的生产系统，简称自动线。

资料来源：博思数据研究中心整理

资料来源：博思数据研究中心整理

自动化生产线由基本工艺设备及各种辅助装置、控制系统和工件的传输系统组成，根据产品或零件的具体情况、工艺要求、工艺过程、生产率要求和自动化程度等因素不同，自动线的结构及其复杂程度，往往有很大差别，但一般自动线都由几个基本部分组成，如图所示。

资料来源：博思数据研究中心整理

对于具体的自动化生产线，其组成并非完全相同，按照结构特点，可分为通用设备自动线、专用设备自动线、无储料装置自动线和有储料装置自动线等。

自动化生产线的类型

自动化生产线的类型多种多样，可按其不同的特征进行分类。根据工作性质不同可以分为：切削加工自动线、装配自动线及综合性自动线（即具有不同性质的工序，如机械加工、装配检验、热处理、防锈包装等工艺范围）；根据工件输送方式可分为：料槽输送自动线、机械手输送自动线、传送带输送自动线以及带随行夹具的自动线等；根据生产批量的大小又可分为大批大量生产的专用自动线和多品种成批生产的可变自动线。按生产线所用加工装备和上作节拍特性对机械加工自动线作如下分类。

（一）按所用加工装备类型分类

1. 通用机床自动线

这类自动线多数是在流水线的基础上，利用现有的通用机床进行自动化改装后连接而成，有时也根据需要配置少量专用机床。这类自动线建线周期短、成本低，多用于加工盘类、环类、轴、套等中小尺寸旋转类工件。

2. 专用机床自动线

这类自动线以专用自动机床为主要加工装备，因而设计、制造周期长、投资较大、专用性强、产品改变后使用的灵活性小，但生产效率高、产品质量稳定，适用于大批量生产类型。此类生产线建线前必须进行充分的市场预测和分析，不能盲目建线。

3. 组合机床自动线

组合机床不仅具有专用机床的结构简单，生产率和自动化程度高的特点，而且由于大部分部件是通用部件，还具有设计制造周期短、成本低等优点。以这种通用化程度高的组合机床为主要装备，加上工件输送、转位和排屑等辅助设备所组成的自动线称为组合机床自动线（如图5-2所示）。此类自动线主要适用于箱体和杂类工件的大批量生产，设计制造简单、使用可靠、生产效率高。其应用较专用机床生产线更为普遍。

4. 柔性制造自动线（Flexible Manufacturin Line——FML）

“柔性”是指生产组织形式和自动化制造设备对加工任务的适应性。前述三类机械加工自动线主要适用于单一品种（或少量品种）的大批量生产，难以满足产品向多品种、中大批量生产方向发展的需求。为了解决这一矛盾，便出现了以数控机床或由数控操作的组合机床为主要加工装备组成的自动线（FML），它具有一定的柔性。实现柔性化的关键是其基本组成设备——加工单元的柔性。FML一般由自动化加工设备、托板（工件）输送系统和控制系统组成。

（二）按自动线生产节拍特性分类

自动线完成一个工作循环所需要的时间称为自动线的生产节拍。按其生产节拍特性可分为固定节拍和非固定节拍两种形式。

1. 固定节拍自动线

固定节拍是指自动线中所有单元设备的丁作节拍等于或成倍于自动线的生产节拍。在这类自动线上工序间没有储料装置，机床按照工件工艺顺序依次排列，工件由输送装置严格地按生产线的生产节拍强制性地沿固定路线从一个工位送到下一个工位，直到加工完毕。

2. 非固定节拍自动线

非固定节拍自动线是指自动线中各设备的工作节拍不同，各设备的工作周期是其完成各自工序所需要的实际时间。

应用范围

机械制造业中有铸造、锻造、冲压、热处理、焊接、切削加工和机械装配等自动线，也有包括不同性质的工序，如毛坯制造、加工、装配、检验和包装等的综合自动线。

切削加工自动线在机械制造业中发展最快、应用最广。主要有：用于加工箱体、壳体、杂类等零件的组合机床自动线；用于加工轴类、盘环类等零件的，由通用、专门化或专用自动机床组成的自动线；旋转体加工自动线；用于加工工序简单小型零件的转子自动线等。

1. 先确定节拍时间：不论何种制品，皆在其必须完成的恰好时间内制造。
2. 单位流程：只针对一项产品，进行单位配件的搬运、装配、加工及素材的领取。
3. 先导器：制作以目视即能了解节拍时间的装置。
4. U字型生产线：将设备依工程顺序逆时针排列，并由一人负责出口及入口。
5. AB控制：只有当后工程无产品，而前工程有产品的情形，才进行工程。
6. 灯号：传达生产线流程中产品异状的装置。
7. 后工程领取：生产线的产品要因应后工程的需求。

优点

采用自动线进行生产的产品应有足够大的产量；产品设计和工艺应先进、稳定、可靠，并在较长时间内保持基本不变。在大批、大量生产中采用自动线能提高劳动生产率，稳定和提高产品质量，改善劳动条件，缩减生产占地面积，降低生产成本，缩短生产周期，保证生产均衡性，有显著的经济效益。

自动生产线在无人干预的情况下按规定的程序或指令自动进行操作或控制的过程，其目标是“稳，准，快”。自动化技术广泛用于工业、农业、军事、科学研究、交通运输、商业、医疗、服务和家庭等方面。采用自动生产线不仅可以把人从繁重的体力劳动、部分脑力劳动以及恶劣、危险的工作环境中解放出来，而且能扩展人的器官功能，极大地提高劳动生产率，增强人类认识世界和改造世界的能力。

第一章 2013年世界自动化生产线行业市场运行形势分析 1
第一节 2013年全球自动化生产线行业发展概况 1

第二节 世界自动化生产线行业发展走势 3
一、全球自动化生产线行业市场分布情况 3

由于欧美等发达地区制造业自动化生产线改造、升级进程较早，整体自动化程度较高，而以亚洲为代表的发展中地区近年来产业结构调整与优化升级不断推进，装备智能化投资力度不断加强，在很大程度上刺激了该等区域自动化生产线产品的需求。据MarketResearch统计，目前亚洲已经超越欧美成为全球最大的自动化生产线需求市场，2012年亚洲地区自动化生产线市场规模为484亿美元，占全球产量的37.3%；北美市场占比为24.2%；西欧市场占比为21.3%。

资料来源：MarketResearch

二、全球自动化生产线行业发展趋势分析 4
第三节 全球自动化生产线行业重点国家和区域分析 5
一、北美 5

北美是全球第二大自动化生产线需求市场，2012年该区域自动化生产线市场规模为314.1亿美元，同比增长3.2%，增速较2011年上升0.3个百分点。
就产品需求领域而言，汽车及工程机械行业自动化生产线需求占需求总量的50.3%；物流仓储业需求占比为11.5%。

资料来源：MarketResearch
资料来源：MarketResearch

二、亚洲 6
三、欧盟 7

第二章 2011-2013年中国自动化生产线产业发展环境分析 8
第一节 2011年中国宏观经济环境分析 8
一、GDP历史变动轨迹分析 8
二、固定资产投资历史变动轨迹分析 15
三、2014年中国经济发展预测分析 18

第二节 自动化生产线行业主管部门、行业监管体 19
第三节 中国自动化生产线行业主要法律法规及政策 19
第四节 2013年中国自动化生产线产业社会环境发展分析 21

第三章 2011-2013年中国自动化生产线产业发展现状 24
第一节 自动化生产线行业的有关概况 24
一、自动化生产线的定义 24

自动生产线是由工件传送系统和控制系统，将一组自动机床和辅助设备按照工艺顺序联结起来，自动完成产品全部或部分制造过程的生产系统，简称自动线。

资料来源：博思数据研究中心整理

资料来源：博思数据研究中心整理

自动化生产线由基本工艺设备及各种辅助装置、控制系统和工件的传输系统组成，根据产品或零件的具体情况、工艺要求、工艺过程、生产率要求和自动化程度等因素不同，自动线的结构及其复杂程度，往往有很大差别，但一般自动线都由几个基本部分组成，如图所示。

资料来源：博思数据研究中心整理

对于具体的自动化生产线，其组成并非完全相同，按照结构特点，可分为通用设备自动线、专用设备自动线、无储料装置自动线和有储料装置自动线等。

自动化生产线的类型

自动化生产线的类型多种多样，可按其不同的特征进行分类。根据工作性质不同可以分为：切削加工自动线、装配自动线及综合性自动线（即具有不同性质的工序，如机械加工、装配检验、热处理、防锈包装等工艺范围）；根据工件输送方式可分为：料槽输送自动线、机械手输送自动线、传送带输送自动线以及带随行夹具的自动线等；根据生产批量的大小又可分为大批大量生产的专用自动线和多品种成批生产的可变自动线。按生产线所用加工装备和上作节拍特性对机械加工自动线作如下分类。

（一）按所用加工装备类型分类

1. 通用机床自动线

这类自动线多数是在流水线的基础上，利用现有的通用机床进行自动化改装后连接而成，有时也根据需要配置少量专用机床。这类自动线建线周期短、成本低，多用于加工盘类、环

类、轴、套等中小尺寸旋转类工件。

2. 专用机床自动线

这类自动线以专用自动机床为主要加工装备，因而设计、制造周期长、投资较大、专用性强、产品改变后使用的灵活性小，但生产效率高、产品质量稳定，适用于大批量生产类型。此类生产线建线前必须进行充分的市场预测和分析，不能盲目建线。

3. 组合机床自动线

组合机床不仅具有专用机床的结构简单，生产率和自动化程度高的特点，而且由于大部分部件是通用部件，还具有设计制造周期短、成本低等优点。以这种通用化程度高的组合机床为主要装备，加上工件输送、转位和排屑等辅助设备所组成的自动线称为组合机床自动线（如图5-2所示）。此类自动线主要适用于箱体和杂类工件的大批量生产，设计制造简单、使用可靠、生产效率高。其应用较专用机床生产线更为普遍。

4. 柔性制造自动线（Flexible Manufacturin Line——FML）

“柔性”是指生产组织形式和自动化制造设备对加工任务的适应性。前述三类机械加工自动线主要适用于单一品种（或少量品种）的大批量生产，难以满足产品向多品种、中大批量生产方向发展的需求。为了解决这一矛盾，便出现了以数控机床或由数控操作的组合机床为主要加工装备组成的自动线（FML），它具有一定的柔性。实现柔性化的关键是其基本组成设备——加工单元的柔性。FML一般由自动化加工设备、托板（工件）输送系统和控制系统组成。

（二）按自动线生产节拍特性分类

自动线完成一个工作循环所需要的时间称为自动线的生产节拍。按其生产节拍特性可分为固定节拍和非固定节拍两种形式。

1. 固定节拍自动线

固定节拍是指自动线中所有单元设备的丁作节拍等于或成倍于自动线的生产节拍。在这类自动线上工序间没有储料装置，机床按照工件工艺顺序依次排列，工件由输送装置严格地按生产线的生产节拍强制性地沿固定路线从一个工位送到下一个工位，直到加工完毕。

2. 非固定节拍自动线

非固定节拍自动线是指自动线中各设备的工作节拍不同，各设备的工作周期是其完成各自工序所需要的实际时间。

应用范围

机械制造业中有铸造、锻造、冲压、热处理、焊接、切削加工和机械装配等自动线，也有包括不同性质的工序，如毛坯制造、加工、装配、检验和包装等的综合自动线。

切削加工自动线在机械制造业中发展最快、应用最广。主要有：用于加工箱体、壳体、杂

类等零件的组合机床自动线；用于加工轴类、盘环类等零件的，由通用、专门化或专用自动机床组成的自动线；旋转体加工自动线；用于加工工序简单小型零件的转子自动线等。

1. 先确定节拍时间：不论何种制品，皆在其必须完成的恰好时间内制造。
2. 单位流程：只针对一项产品，进行单位配件的搬运、装配、加工及素材的领取。
3. 先导器：制作以目视即能了解节拍时间的装置。
4. U字型生产线：将设备依工程顺序逆时针排列，并由一人负责出口及入口。
5. AB控制：只有当后工程无产品，而前工程有产品的情形，才进行工程。
6. 灯号：传达生产线流程中产品异状的装置。
7. 后工程领取：生产线的产品要因应后工程的需求。

优点

采用自动线进行生产的产品应有足够大的产量；产品设计和工艺应先进、稳定、可靠，并在较长时间内保持基本不变。在大批、大量生产中采用自动线能提高劳动生产率，稳定和提高产品质量，改善劳动条件，缩减生产占地面积，降低生产成本，缩短生产周期，保证生产均衡性，有显著的经济效益。

自动生产线在无人干预的情况下按规定的程序或指令自动进行操作或控制的过程，其目标是“稳，准，快”。自动化技术广泛用于工业、农业、军事、科学研究、交通运输、商业、医疗、服务和家庭等方面。采用自动生产线不仅可以把人从繁重的体力劳动、部分脑力劳动以及恶劣、危险的工作环境中解放出来，而且能扩展人的器官功能，极大地提高劳动生产率，增强人类认识世界和改造世界的能力。

二、自动化生产线的特点 28
第二节 自动化生产线的产业链情况 29
一、产业链模型介绍 29
二、自动化生产线行业产业链分析 31
第三节 上下游行业对自动化生产线行业的影响分析 38

第四章 2011-2013年中国自动化生产线行业技术发展分析 40
第一节 中国自动化生产线行业技术发展现状 40
第二节 自动化生产线行业技术特点分析 42
第三节 自动化生产线行业技术发展趋势分析 43

第五章 2011-2013年中国自动化生产线产业运行情况 47

第一节 中国自动化生产线行业发展状况 47
一、2007-2012年自动化生产线行业市场供给分析 47
二、2007-2012年自动化生产线行业市场需求分析 47
三、2007-2012年自动化生产线行业市场规模分析 48
第二节 中国自动化生产线行业集中度分析 49
一、行业市场区域分布情况 49

目前，我国自动化生产线需求市场主要集中在我国汽车、机械产业密集的区域江浙、广东、上海等几个省市。2012年我国自动化生产线消费区域分布如下图所示：

数据来源：中国自动化学会

二、行业市场集中度情况 50
三、行业企业集中度分析 50

第六章 2011-2013年中国自动化生产线市场运行情况 52
第一节 行业最新动态分析 52
一、行业相关动态概述 52

一、乳品品牌大举引进自动化包装生产线

目前国产乳品包装加工机械，虽然在共性技术和常规装备方面已经形成完善的产品体系，但在关键设备和关键技术上仍不尽人意，出现乳品机械大部分依赖进口的局面。而近日明一国际福州南方基地已建成全球单体最大、最先进的13条婴幼儿乳制品自动化生产线。

明一国际，是一家国际型企业，有国际领先核心科技力，有十大国际领先核心科技、权威科研机构和育婴专家，集研发、生产、营销及服务的团队。全球母婴营养健康事业领跑者。拓展、服务遍及全国，有着完善的网络体系，在业内享有很高的声誉，拥有众多忠实的妈妈用户，深受消费者的好评，为推动母婴行业的健康发展而努力。

拿起手机扫一下奶粉罐身的二维码，就可以准确查询到奶粉原料—成品—仓储—物流—终端的全产业链信息。这是本月底明一国际营养品集团有限公司将推出的一项新服务。

作为我市“回归工程”的项目之一，明一国际福州南方基地已建成全球单体最大、最先进的13条婴幼儿乳制品自动化生产线，年产能达5万吨，产值达50亿元。2013年，明一

国际以87.65亿元的品牌价值跻身2013年度“中国500最具价值品牌”。

除了在奶粉生产上下功夫，明一国际在产品检测上也采用高标准，不仅有64个国家规定的检测项目，还另外增加了包括重金属、农药残留等40多个企业自设的检测项目，保证奶粉品质安全。

目前，明一国际正致力于完善奶粉的质量安全电子信息追溯系统，这一系统是明一国际与华中科技大学共同研发的，通过激光印码在奶粉罐身打上SN码和二维识别码，赋予每一罐奶粉唯一的可识别身份信息。“原先消费者只能通过电脑输入SN码查询奶粉‘身份证’信息，本月底明一国际将推出手机客户端，消费者只需用手机扫描二维码即可获取信息。”吴必武说。

随着我国乳业的迅猛发展，各乳制品厂家的竞争愈演愈烈，这随之带动了与其相关的加工及包装机械行业的发展。产业结构同质化严重的国内乳业竞争的焦点都集中在奶源争夺、市场抢占和技术升级几个方面，除少数几家乳业巨头外，大多数乳企都在寻找着将自身有限的资源优势转化为市场经济效益的有效方式，寻找生存和发展空间。在日益激烈的市场竞争中，好的酸奶包装形式必定带来好的销售份额，因此包装技术也一直在改进与创新，不断适应乳品工业的发展与客户的需求。乳品包装机械行业开始了大战。

包装机械行业面对诸多不利因素，最紧迫的是改变包装机械行业中各企业的发展方式，企业要站在新的起点上去审视和解决好各类矛盾及问题，转变发展理念，强化自主创新，增强市场意识，大力推进国内包装机械行业发展。要改变包装机械行业现状，促进包装机械的发展，行业在大步前进的同时要注意包装机械的发展趋势。

二、文安县引进国内首条双门全自动化生产线

8月19日，文安县日上中国门业基地的工人在生产实木复合门。据介绍，这是该基地从德国引进的国内首条双门全自动化生产线，可同时生产实木复合门与德式T型门，该生产线可使木门生产周期缩短一半。

三、首条10万吨沟槽管件自动化精密铸造生产线试产成功

位于太谷县胡村镇的玛钢铸造园区内，首条10万吨沟槽管件自动化精密铸造生产线试产成功。

玛钢是太谷县的传统产业，年产量50余万吨，占到全国的1/2，其中1/3出口。目前全县共有铸造企业110家，其中玛钢类73家，精密铸造类37家，品种包括玛钢管件、五金工具、电力金具、健身器材和汽车配件等5大类1000余个品种，年产值30余亿元，从业人员约3万名。

2013年以来，太谷县委、县政府加快了铸造产业的升级改造步伐，按照“扶持一批、治理一批、淘汰关停一批”的原则，实行优胜劣汰。在鼓励扶持企业采用新能源、新技术、新设备，改善企业生产条件、提高产品档次的同时，进一步完善“铸造企业升级标

准”。为了实现转型发展，整个行业实施以产品为纽带，促进企业联合，培育具有带动作用的龙头企业的发展模式，推动管理上等级、环境上水平、产品上档次、企业上规模，通过产业升级和企业联合，形成清洁有序、具有新的优势和活力的新型铸造行业。

山西新和管路设备有限公司作为太谷玛钢铸造园区首批入驻企业，2012年3月初在胡村镇玛钢工业聚集区启动年产10万吨沟槽管件自动化精密铸造生产项目，该项目采用国内先进的铸造造型自动化技术，上马4条自动化造型设备和5台中频感应熔化电炉、全套全自动化控制砂处理配制系统，选择新型自动化铸造造型工艺技术，全面实现了玛钢制造工业传统作业的提升，体现了现代工业科技水平的转型和玛钢工业技术改造的新跨越。项目达产后可实现年产值1.5亿元、税金3000万元的目标。目前，该项目已完成6800万元的投资，两个车间厂房完工，首条自动化生产线试产取得圆满成功。

4、德赛电池：拟投1.41亿合作开发电池自动化生产线

2013年8月7日公告，德赛电池第六届董事会第二十七次会议于2013年8月5日召开，审议通过了《惠州电池合作开发自动化生产线的议案》。公司全资子公司惠州电池拟投1.41亿对外合作开发电池自动化生产线。

公司是国内中小型电源管理系统和封装细分市场的龙头企业，有包括电源保护系统、电池封装业务在内的完善的产品体系，公司同时拥有苹果、三星等全球高端客户资源，以及研发和精益生产优势，公司业务收入与经营业绩稳步提升。本次投资项目将进一步改善公司生产环境，提高制造效率与技术水平，更好的提升公司市场竞争力与产品毛利率。

5、双箭股份拟新建橡胶输送带生产线

双箭股份29日公告，公司拟以自有资金1.8亿元投资新建年产500万平米特种橡胶输送带自动化生产线及公司研发中心。项目建设期为20个月。项目达产后预计实现年销售收入3亿元，净利润4674.72万元，投资利润率为25.97%。

轻型输送带市场需求旺盛

随着国内产业升级，自动化生产线逐步替代人工，加大了对输送带的需求。特别是在冶金、矿山、煤炭等基础工业的带动下，输送机械行业快速发展，输送带市场有了更明显的增长。

在国内，轻型输送带的应用起步较晚，发展较快，随着国外先进生产方式的不断引进，目前其下游行业应用正处于不断拓展和深化的过程中。

以农业为例，在种子加工、花卉种植、果蔬采摘等领域，国外已经普遍应用轻型输送带，而国内大部分企业由于理念未能及时跟上、规模化程度不够等原因，尚未开始采用，其生产模式仍停留在相对原始和低效率的状态；

在粮库行业，国内近几年才开始应用轻型输送带，大量粮库仍然使用帆布或橡胶输送带，

产品厚重、能耗较高且不符合环保卫生的要求。随着相关行业的国外企业在国内投资设厂，往往会将其在国外的生产经验复制到国内，并在本地寻找输送带供应商，从而带动国内同行企业改变原有生产模式。

例如，在种子加工领域，美国杜邦先锋种业通过合资形式进入中国后，迅速带动了轻型输送带在国内各主要种子加工企业生产加工过程中的使用，而拉法基水泥在国内的石膏板生产线中应用轻型输送带也让国内的相关企业打开了思路，开始用轻型输送带替代原来使用的橡胶输送带。

六、全国首条中药全自动化生产线9月在长试产

九芝堂现代中药科技产业园项目预计9月份试生产，将建设成为全国首条中药全自动化生产线。2013年前5月长沙全市完成工业投资484.4亿元，同比增长17.5%，各项指标优于年初预期。全市投资2000万以上工业项目共计1442个。部分投产项目年内将形成效益，如蓝思科技项目大尺寸触控功能玻璃面板项目主体工程已完工，预计月底可部分投用，量产后可年新增销售40亿元，利税10亿元，新增就业岗位1万个。

七、国内首条汽车高端自动化生产线在江汽运行

由安徽巨一自动化公司研发的国内首条具有国际一流水平、每分钟可焊接装配1台车的高端自动化生产线近日在安徽江淮汽车投入使用。这条高柔性焊装只有179台机器人，完全实现了中间过程无人化智能生产，可满足6种车型自动化切换及同时生产，焊接时间较普通生产线缩短20%。

二、行业发展热点聚焦 55
第二节 行业品牌现状分析 60
第三节 行业产品市场价格情况 63

目前我国市场上由于每个行业的应用状况不同，导致自动化生产线品种和类别杂乱繁多，价格有的是几百万，有的一条高端进口自动化生产线价格有几十亿元等。下表列出了近几年我国汽车自动化生产线的价格波动状况。

2008-2012年我国汽车行业主要自动化生产线价格状况

单位：万元 2012年 2011年 2010年 2009年 2008年

平均价格 波动率 平均价格 波动率 平均价格 波动率

平均价格 波动率 平均价格

总装自动化生产线 835.1

12.3% 743.64 8.17% 687.48 87.3% 367.06 25.98% 291.35

焊装自动化生产线 679.97 36.1% 597.64 -22.93% 775.46

231.21% 234.13 -61.47% 607.61 涂装自动化生产线
742.15 11.86% 659.68 30.65% 504.92 -44.08% 902.85
415.72% 175.07
资料来源：博思数据研究中心整理

第四节 行业外资进入现状及对未来市场的威胁 64

第七章 2010-2013年中国自动化生产线所属行业主要数据监测分析 65
第一节 2010-2013年中国自动化生产线所属行业总体数据分析 65
一、2010年中国自动化生产线所属行业全部企业数据分析 65
二、2011年中国自动化生产线所属行业全部企业数据分析 67
三、2013年中国自动化生产线所属行业全部企业数据分析 68
第二节 2010-2013年中国自动化生产线所属行业不同规模企业数据分析 70
一、2010年中国自动化生产线所属行业不同规模企业数据分析 70
二、2011年中国自动化生产线所属行业不同规模企业数据分析 71
三、2013年中国自动化生产线所属行业不同规模企业数据分析 71
第三节 2010-2013年中国自动化生产线所属行业不同所有制企业数据分析 72
一、2010年中国自动化生产线所属行业不同所有制企业数据分析 72
一、2011年中国自动化生产线所属行业不同所有制企业数据分析 72
一、2013年中国自动化生产线所属行业不同所有制企业数据分析 73

第八章 2011-2013年中国自动化生产线行业竞争情况 74
第一节 行业经济指标分析 74
一、赢利性 74
二、附加值的提升空间 74
三、进入壁垒／退出机制 74
四、行业周期 76

自动化生产线行业无明显的周期性、区域性及季节性特征。其下游生产制造企业受国家宏观调控和产业政策影响，导致本行业与宏观经济走势，尤其与固定资产投资有较为密切的关系，因此本行业呈现一定的行业周期性，但与其他一般周期性行业相比，该行业一般周期较长，波动幅度与频度较小，周期性不明显。

第二节 行业竞争结构分析 76
一、现有企业间竞争 76
二、潜在进入者分析 77
三、替代品威胁分析 77
四、供应商议价能力 77
五、客户议价能力 77
第三节 行业国际竞争力比较 78

第九章 2013年自动化生产线行业重点生产企业分析 80
第一节 湖北华昌达智能装备股份有限公司（300278） 80
一、企业简介 80
二、企业经营数据 80
三、企业产品分析 84
第二节 广东东方精工科技股份有限公司（002611） 85
一、企业简介 85
二、企业经营数据 86
三、企业产品分析 90
第三节 沈阳新松机器人自动化股份有限公司（300024） 90
一、企业简介 90
二、企业经营数据 91
三、企业产品分析 95
第四节 湖北三丰智能输送装备股份有限公司 96
一、企业简介 96
二、企业经营数据 96
三、企业产品分析 101
第五节 武汉华中数控股份有限公司 （300161） 101
一、企业简介 101
二、企业经营数据 102
三、企业产品分析 106

第十章 2014-2019年自动化生产线行业发展预测分析 107
第一节 2014-2019年中国自动化生产线行业未来发展预测分析 107

一、中国自动化生产线行业发展方向及投资机会分析 107
二、2014-2019年中国自动化生产线行业发展规模分析 109
三、2014-2019年中国自动化生产线行业发展趋势分析 109
第二节 2014-2019年中国自动化生产线行业供需预测 111
一、2014-2019年中国自动化生产线行业供给预测 111
二、2014-2019年中国自动化生产线行业需求预测 111
第三节 2014-2019年中国自动化生产线行业价格走势分析 112

第十一章 2014-2019年中国自动化生产线行业投资风险预警 113
第一节 中国自动化生产线行业存在问题分析 113
第二节 中国自动化生产线行业政策投资风险 113
一、政策和体制风险 113
二、技术发展风险 114
三、市场竞争风险 114
四、原材料压力风险 115
五、经营管理风险 115

随着自动化生产线行业的进一步发展，自动化生产线企业业务规模不断扩大，资产规模和营业收入逐年增加。企业净资产规模将大幅增加，经营规模将进一步扩张，对企业市场开拓、系统运作、生产管理以及人员管理方面都提出了更高要求。如果企业管理水平不能适应公司规模的迅速扩张，组织结构和管理模式不能随着企业规模的扩大进行及时调整和完善，可能会影响企业的综合竞争力。

第十二章 2014-2019年中国自动化生产线行业发展策略及投资建议 116
第一节 自动化生产线行业发展策略分析 116
一、坚持产品创新的领先战略 116
二、坚持品牌建设的引导战略 116
三、坚持工艺技术创新的支持战略 116
四、坚持市场营销创新的决胜战略 117
五、坚持企业管理创新的保证战略 117
第二节 自动化生产线行业市场的重点客户战略实施 117
一、实施重点客户战略的必要性 117

二、合理确立重点客户 118
三、对重点客户的营销策略 119
四、强化重点客户的管理 119
五、实施重点客户战略要重点解决的问题 120
第三节 博思数据投资建议 122
一、重点投资区域建议 122
二、重点投资产品建议 122

本研究报告数据主要采用国家统计数据，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/jidian1404/W45043453E.html