

大陸汽車零件組件OEM市場發展經驗談 —以長春英利為例



主講人：林上煒

集團簡介

公司名稱 開曼英利工業股份有限公司

董事長 林啟彬

創立時間 2015年01月16日

公司總部 吉林省長春市高新區順達路888號

員工總人數 2995人 (截止至2015年末)

行業別 汽車工業

主營業務 金屬汽車零組件、非金屬
汽車零組件、模具及其他





公司沿革



整體搬遷至長春，主營產品增加車身沖壓件



成立蘇州英利



1.成立儀征英利、遼寧英利；
2.與德國林德威曼公司簽署合資契約



1.成立林德英利(天津)汽車部件有限公司；
2.成立長春萊特維



1.於開曼群島設立開曼英利回臺上市主體；
2.成立蘇州英利昆山分公司

1991

2001

2006

2008

2009

2011

2012

2013

2014

2015



在哈爾濱成立，主營產品為汽車安全帶



成立長春誠泰汽車部件有限公司(爾後陸續更名為現今英利工業)



1.成立成都英利；
2.成立合資公司--加鋁英利(現肯聯英利)汽車結構有限公司



1.成立佛山英利、天津英利；
2.成立林德英利(長春)汽車部件有限公司

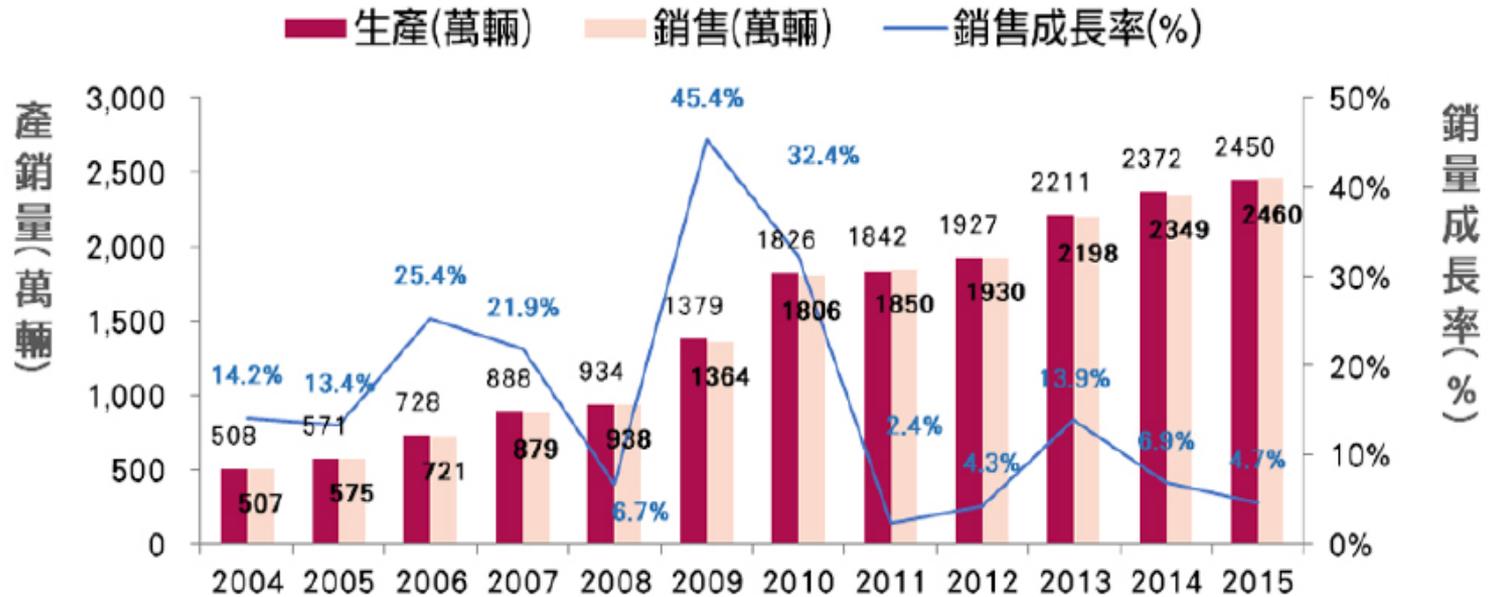


1.成立合資公司--宏利汽車部件有限公司；
2.成立長沙英利



行業發展狀況

中國汽車近十年銷量狀況：



資料來源:Marklines 資料庫



十五階段-2001~2005

中國國家政策



優化工業結構
增強國際競爭力

產業發展氛圍



穩定成長

OEM對TIER 1需求



滿足穩定生產

英利發展規劃



厚實客戶關係



十一五階段-2006~2010

中國國家政策



全面建設小康社會
推進工業結構優化升級

產業發展氛圍



提升國產化比率

OEM對TIER 1需求



產能提升滿足客戶要求

英利發展規劃



積極拓建新廠 聯繫德國戰略合作
夥伴積極爭取國產化訂單



非金屬熱壓產品

GMT

GMT車底護板

主要特點：抗彎曲 抗衝擊強度好

車型：奔馳V212底護板

裝配位置：車底盤

製造工藝：熱壓



SMC

SMC車底護板

主要特點：耐熱性好 外觀好

車型：奔馳

裝配位置：車底盤

製造工藝：熱壓



D-LFT

LFT車底護板

主要特點：材料成本低

車型：邁騰CC

裝配位置：車底盤

製造工藝：熱壓





注塑零件-前端框架

注塑



AUDI T99



包塑



AUDI X88



AUDI X77

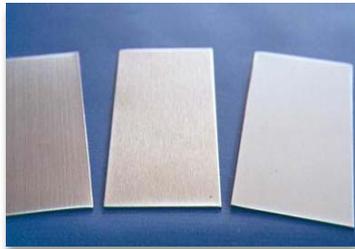




鋁合金產品應用

原材料：鋁合金

鋁的密度約為鋼的1/3，是應用最廣泛的輕量化材料。與同結構鋼材儀錶板骨架相比，鋁合金產品總重量可減輕約55%。



主要特點：

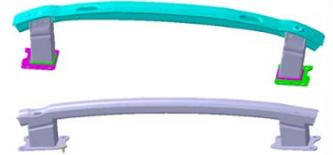
重量輕 强度高 高吸能 材料可回收循環使用



車型：奧迪A6L

裝配位置：儀表盤

製造工藝：沖壓 焊接



車型：奧迪A4L

裝配位置：前端

製造工藝：滾壓、沖壓、焊接

十二五階段-2011~2015

中國國家政策



綠色發展 建設資源節約型、環境友好型社會

產業發展氛圍



紅色供應鏈成熟
德國原供廠商積極進入中國佈局

OEM對TIER 1需求



提供輕量化方案及降本方案

英利發展規劃



提升自動化 產業向上整合原材料
發展熱衝沖進行轉型



非金屬產品之LWRT產品

原材料：SYMALITE

2013年9月，長春萊特維科技有限公司成立，採用瑞士QUADRANT 公司專利，引進歐洲全套生產線，研發並生產汽車內外飾輕型複合材料SYMALITE。萊特維生產線是世界第三條、亞洲唯一SYMALITE輕質複合材料生產線。

SYMALITE玻璃纖維材質生產技術最為對應未來車輛輕量化發展之趨勢，也是本集團視為最主要競爭利器之一。



主要特點：

重量輕 强度高同比金屬 易加工 耐腐蝕 降噪音



車型：AUDI Q3 Q5 A4L A6L A3 B9車底護板、MAGOTAN-CC車底護板

裝配位置：車底盤
製造工藝：熱壓



熱沖壓

- 熱沖壓鋼(Press Hardened Steel,PHS)為輕量化且安全係數極高之鋼材，最主要應用在車身結構件上，例如A、B柱、側門、保險桿、車頂結構架、中央通道、門檻板，以及車門防撞樑等，如下圖所示。



資料來源: S-in motion project, ArcelorMittal



十三五階段-2016~2020

中國國家政策



經濟保持中高速增長
發展綠色環保產業

產業發展氛圍



大者恒大 零部件廠積極整合

OEM對TIER 1需求



同步開發

英利發展規劃



成立研發中心及試做車間
邁向全球化

報告完畢 敬請指教

