

2018年中国冷轧电工钢行业分析报告- 市场深度调研与发展趋势研究

报告大纲

观研报告网

www.chinabaogao.com

一、报告简介

观研报告网发布的《2018年中国冷轧电工钢行业分析报告-市场深度调研与发展趋势研究》涵盖行业最新数据，市场热点，政策规划，竞争情报，市场前景预测，投资策略等内容。更辅以大量直观的图表帮助本行业企业准确把握行业发展态势、市场商机动向、正确制定企业竞争战略和投资策略。本报告依据国家统计局、海关总署和国家信息中心等渠道发布的权威数据，以及我中心对本行业的实地调研，结合了行业所处的环境，从理论到实践、从宏观到微观等多个角度进行市场调研分析。

官网地址：<http://baogao.chinabaogao.com/gangtie/331342331342.html>

报告价格：电子版: 7200元 纸介版：7200元 电子和纸介版: 7500

订购电话: 400-007-6266 010-86223221

电子邮箱: sale@chinabaogao.com

联系人: 客服

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。

二、报告目录及图表目录

我国电工钢从无到有、从小到大、从弱到强，摆脱了进口垄断，实现了国产化，为国家建设作出了巨大贡献。但国内电工钢产业出现了低端产品结构性过剩等急需解决的问题。到2015年我国电工钢生产企业已达30余家，产能猛增到约1229万吨，市场出现了供大于求和结构性过剩的现状，特别是中低牌号无取向和一般取向电工钢过剩矛盾较为突出。当前，国内电工钢产业的首要任务是去产能、优化品种结构。在国家提出的供给侧结构性改革政策的指导下，实现供给基本平衡，通过法规政策、监管、创新、重组、退出机制等形式，淘汰落后产能，巩固和发展高端产品。

近十多年来，我国电工钢产业受需求和利益的影响出现了惊人的发展，我们需客观地看待电工钢产业，其既有好的一面，也有不足的一面。从好的一面看，科技进步是首要的，国产电工钢从无到有、从小到大、从弱到强，摆脱了进口垄断，实现了国产化，为国家建设作出了巨大贡献；从不足的一面看，电工钢产业出现了低端产品结构性过剩等急需解决的问题。1978年我国电工钢生产企业只有1家，设计产能不足7万吨，市场一直处在供不应求和依赖进口的局面。到2015年我国电工钢生产企业已达30余家，产能猛增到约1229万吨，市场出现了供大于求和结构性过剩的现状，特别是中低牌号无取向和一般取向电工钢过剩矛盾较为突出。

当前，我国电工钢产业的首要任务是去产能、优化品种结构。在国家提出的供给侧结构性改革政策的指导下，实现供需基本平衡，通过法规政策、监管、创新、重组、退出机制等形式，淘汰落后产能，巩固和发展高端产品或需求。本文主要针对中国电工钢产能状况、冷轧电工钢发展过程、表观消费量及供给分析等方面进行详细阐述，并提出去产能或减产是解决产能结构性过剩的首要任务，创新电工钢生产技术是引领中国走向电工钢强国的唯一出路。

一、我国冷轧电工钢发展过程

要了解冷轧电工钢的发展过程以及电工钢产业在国民经济建设中的地位，有必要正确分析产能与需求问题。

1、研究试制开发期

1957年，钢铁研究总院科研人员着手研究和试制含硅3%的冷轧电工钢，摸索了一般取向电工钢生产工艺路线，并制成了具有(110)[001]高斯织构的取向电工钢；1959年，太钢

、鞍钢分别通过小生产试生产取向电工钢。但这两家公司当时由于对前工序及脱碳退火等工艺技术掌握不足而暂停研究或生产；1964年，钢铁研究总院以何忠治为代表的一批研究人员，着手研究以MnS作为抑制剂的一般取向电工钢，并对连续退火、MgO隔离剂、罩式高温退火、绝缘涂层配方等工艺开展深入研究，试制出的电工钢磁性有了一些突破；1973年，钢铁研究总院开始对钢中Mn、S、C合适含量和残余Al量的有利作用，特别是对板坯加热温度和热轧工艺制度进行了深入研究；1973-1975年，太钢利用钢铁研究总院成果在50吨氧气转炉上尝试了冶炼取向电工钢原料；在我国引进新日铁冷轧电工钢生产技术时，原武钢钢铁研究所与钢铁研究总院等针对矿石含Cu的特点，开展了Cu对冷轧电工钢磁性的研究。

2、消化引进，进入大生产期

1974年周恩来总理亲自批准，武钢第一次引进了日本硅钢专利生产技术及工艺设备，该项目年设计生产能力7万吨，其中无取向硅钢42万吨，取向硅钢(含HiB)2.8万吨。从1974年9月5日开始建设，1978年下半年正式投产；1996年武钢第二次引进技术及扩大产能，在消化引进技术的基础上，为满足国家对高磁感取向电工钢的需要，从日本第二次引进了技术，其主要引进了以Z8为代表的一般取向电工钢、Z6H为代表的HiB钢。多年来，通过不断的管理创新和质量持续改进攻关，使电工钢各项经济技术指标和产品实物质量全面达到新日铁同期水平。完成取向电工钢全面高磁感低铁损产品化技术改造，低温高磁感取向电工钢、HGO钢、CSP工艺高磁感取向电工钢实现规模化稳定生产，努力实现电工钢产能总量达到200万吨/年。

3、21世纪快速发展期

九十年代末以来，国内以太钢、宝钢、鞍钢、马钢等企业的电工钢项目相继投产，加快了我国电工钢生产技术的发展，我国前期主要以生产一般取向电工钢，高磁感取向电工钢(HiB)主要依靠进口。经过自主创新，武钢、宝钢、首钢在生产工艺上实现了重大突破，特别是在高温和低温HiB工艺技术方面，2005年开始三家钢铁企业分别批量生产高磁感取向电工钢(HiB)(表1)。

图表：国外企业与国内企业HiB钢顶级牌号对比

图表来源：公开资料整理

此外，太钢、宝钢、武钢等高牌号无取向电工钢、高效电工钢的生产技术也取得了巨大的成果。目前，国外能够生产的厚度规格在国内均能生产，且高端取向和无取向电工钢产品牌号已与世界一流水平看齐，部分顶级牌号也具备试生产能力。如宝钢的1550酸轧机组，2000年5月开始生产，共引进6个炼钢成分和14个品种，产品厚度为0.35mm、0.50mm、

0.65mm，宽度为800-1300mm，具体牌号为50W470、50W540-50W600、50W800-50W1300，其工艺技术与工艺设备特点:在炼钢系统采用铁水脱S，炼钢顶底复合吹炼、合金微调以及真空精炼等，使钢质纯净的高品质无取向电工钢的生产能力大大提高。同时，实现了热送、热装和直接轧制连续过程并采用板坯大侧压技术和P/C轧制技术及带坯边部感应加热技术，对改善带材轧制精度、控制良好板形、防止或减少边裂等缺陷起到一定作用。此外，国内主流企业在低温板坯加热生产高磁感取向电工钢方面开发出一系列自主创新技术。另外，太钢从德国引进的氧气顶吹转炉、连铸机、20辊冷轧机，与当时国产热连轧机(后经改造)为冷轧电工钢生产创造了条件，新建了一条国产化的推拉式酸洗机组和引进一台ZR22852轧机，作为电工钢的成品退火涂层、中间退火，以及采用奥地利生产的涂料和自主开发的环保涂料，绝缘性、冲片性、耐热性良好。

三、冷轧电工钢生产能力及进口量

1、生产能力

截至2015年，我国电工钢产能已达约1230万吨，与2014年相比增长0.65%，产能利用率约68.00%，其中取向电工钢产能128万吨，产能利用率约95.38%；无取向电工钢产能1102万吨，产能利用率约64.83%(表3)。全国电工钢生产企业约34家，其中无取向电工钢企业25家(含双功能5家)、取向电工钢企业14家(国企4家、民企10家)，从2016年上半年产量看，28家电工钢生产企业中，有9家国企产量约363.41万吨，占全国总产量83.74%；有约19家民企(含合资、混合、集体制各1家)产量约70.55万吨，占全国总产量16.26%，其中取向电工钢产量11.98万吨，占全国取向电工钢总产量20.05%，无取向电工钢58.57万吨，占全国无取向电工钢总产量15.65%。未来无取向电工钢没有新增产能，2016年有两家取向电工钢企业投产，另外，浙江、江苏、重庆等地有新建取向电工钢生产线，预计将新增取向电工钢产能10余万吨。

图表：2015年我国取向电工钢生产能力及产量地区分布

图表来源：公开资料整理

2、进口电工钢数量

10年间我国冷轧电工钢进口情况统计见图1。从图1可以看出，我国冷轧电工钢进口呈现出逐年下降的趋势。2015年，我国冷轧电工钢进口量从2006年的9515万吨下降到49.33万吨。其中，取向电工钢的进口量从2006年的25.37万吨下降到2015年的12.15万吨；无取向电工钢的进口量从2006年的69.79万吨下降到2015年的37.19万吨。

图表：2006-2015年我国冷轧电工钢进口情况统计

图表来源：公开资料整理

四、电工钢需求及供给分析

1、表观消费量与实际消耗量对比

2015年我国电工钢表观消费量按照国内产量加进口量减出口和库存量统计测算，2015年我国电工钢表观消费量为844.90万吨，其中无取向电工钢为724.26万吨，取向电工钢为120.65万吨，但按下游行业统计的实际消耗量统计，2015年我国电工钢实际消耗量约709.18万吨(不完全)，其中取向电工钢约115.78万吨(不含二次油片)、无取向电工钢约593.9万吨，与电工钢表观消费量相比多出135.72万吨，其中取向电工钢多出约4.87万吨(不含二次油片)、无取向电工钢多出约130.36万吨。

图表：2011-2015年我国电工钢实际产量变化（万吨）

图表来源：公开资料整理

这些数据可以表明我国电工钢产能过剩，特别是无取向电工钢产能过剩，也就是结构性过剩；2015年我国变压器产量16.54亿kVA，按照变压器行业1kVA的平均用取向电工钢测算，取向电工钢实际消耗了约115.78万吨(不含二次油片)，可以判定我国取向电工钢供给暂时基本平衡，但一般取向电工钢(CGO)已出现过剩。

图表：历年来我国高牌号（高效）无取向电工钢生产及表观消费量（万吨）

图表来源：公开资料整理

2、具体下游行业需求及供给分析

1) 我国大电机等行业对高牌号无取向电工钢的需求

2010-2015年间我国大电机对高牌号无取向电工钢需求量统计见下图。从下图可以看出，近两年我国大电机行业对高牌号无取向电工钢的需求量增长较多。

图表：2010-2015年我国大电机对高牌号无取向电工钢需求量统计

图表来源：公开资料整理

2) 中小电机、家用电器行业对无取向电工钢的需求及供给

中小电机、家用电器行业是我国无取向电工钢用量最大的行业，如中小电机行业每年大约需要电工钢350-400万吨，又如家用电器行业每年大约需要电工钢220-250万吨，两个

行业的用量占全国总用量75%-80%，也是电工钢产业满足供给的重要行业，特别是高效电工钢、中低牌号无取向电工钢用量最多。2016年下半年中小电机、家电等行业将继续推广应用高效或变频电机(压缩机)技术，同时，去产能、整合或重组以及出口贸易的回升，对电工钢需求会有所变化，同时也将明显改善电工钢行业的低产能利用率现状。

3) 电工钢产业供给总体分析

从电工钢产业实际产量分析看，一是中低牌号无取向电工钢产量过大，已出现供大于求，过剩约100-135万吨；二是取向电工钢虽然供给基本平衡，但一般取向电工钢受下游行业能效升级和非晶合金带材的影响，已出现过剩或将被淘汰；三是高端产品数量不足，急需加快攻关及增量步伐。当前，我国电工钢产业的突出矛盾，依然是结构性过剩，应通过国家政策和市场扛杆，即供给侧结构性改革政策加以抑制及市场淘汰机制来解决，2016年7月23日，商务部发布最终裁定，决定自即日起，对原产于日本、韩国和欧盟的进口取向电工钢产品征税，税率为37.3%-46.3%，实施期限为5年。这是强国的体现，也表明国产化目标实现和中国国力在增强，国产电工钢正在加快摆脱或降低对国外电工钢的依赖度，未来五年有利于我国取向电工钢生产及技术向强国进军。

五、去产能应对及思考

1、产能结构性过剩，去产能或减产是首要任务

一是认真贯彻国家提出的“一带一路”、“走出去”战略，企业应研究国内外重点发展地区和发展中国家对电工钢的需求及投资建设环境，把“走出去”作为抑制产能的一个有效途径，在避免风险的前提下，把过剩的电工钢产能或闲置生产线移置到国外，走出一条新路；二是企业应从国家钢铁工业发展和下游需求出发，提高责任感和认识高度，企业从自身做起，带头减产或以销定产；三是不分国企、民企，应充分考虑市场供求现状及压力，转变以产定销或盲目排产的做法，减少资金占用和产品库存积压；四是企业应转变投资理念，上新项目时应思考产业群、产业链，避免新的过剩，特别要对企业新的投资和内部技改引起注意；五是政府监管、宏观控制十分重要，对地方新项目，特别是高端产品或鼓励的项目要有准人机制，知识产权和技术应作为重要条件，严格审批或备案并建立审批和监管长效机制；六是运用产品标准提高准入门槛，淘汰低端或落后产品标准及非标产品，通过市场需求杠杆和下游行业产品能效升级及企业产品结构调整去产能；七是加快企业重组或兼并，实行强强联合、混合联合、产业链延伸联合等也是去产能的重要手段，也是做强做精的举措。

2、产品质量依然是产业“主战场”

“十三五”开局之年，我们确定为中国电工钢质量年。拟建议组织2016年用户满意度调查活动，即请每家电工钢生产企业提供取向、无取向各15家用户名单，通过学会平台分发到用户，进行满意度问卷调查，其内容包括：

1)产品质量:内在性能、表面质量、板形质量。

2)服务质量:合同综合执行率、交货期、服务态度、结算速度、办事效率等方面的意见或建议，客观评价企业在用户心中的产品质量，并按照优、良好、一般、差四个级别排序，将结果反馈给企业；通过对标，促进企业产品质量的提高。加强企业之间开展对标工作，通过产品质量、装备水平、生产指标等方面的对标，找出差距，进行改进和提高；加快技术改造及工艺技术创新。调整产品结构、稳糙工序、稳定质量，更好地满足下游行业的需要。

3、创新电工钢生产技术，走强国之路

“十三五”期间，我国取向电工钢将全面实现高磁感取向电工钢(HiB)化，0.18mm和0.20mm厚度规格的高磁感取向电工钢也将达到国外先进水平，具有生产薄规格顶级取向电工钢、更高级别的高牌号无取向电工钢，高效节能电机用钢及电动汽车驱动电机用钢的能力；稳定薄规格产品质量，批量生产特殊用途的电工钢板，如0.1mm厚度规格的取向电工钢，0.2mm厚度薄规格或高强度无取向电工钢，高频下具有低损耗和高强度，满足高速马达的高效化和小型化电机的发展趋势；降低生产成本，有效利用资源，以生产高品质节能型冷轧电工钢为目标，推进电工钢低成本制造技术，发展电工钢CSP生产技术和加快对薄带连铸技术的研究，早日实现大生产即商业化；全面采用无公害绝缘涂层，好水溶性高阻抗的绝缘涂层、自粘结涂层、高张力环保型绝缘涂层将满足电工钢产品的特殊用途。

观研天下发布的《2018年中国冷轧电工钢行业分析报告-市场深度调研与发展趋势研究》内容严谨、数据翔实，更辅以大量直观的图表帮助本行业企业准确把握行业发展动向、市场前景、正确制定企业竞争战略和投资策略。本报告依据国家统计局、海关总署和国家信息中心等渠道发布的权威数据，以及我中心对本行业的实地调研，结合了行业所处的环境，从理论到实践、从宏观到微观等多个角度进行市场调研分析。

它是业内企业、相关投资公司及政府部门准确把握行业发展趋势，洞悉行业竞争格局，规避经营和投资风险，制定正确竞争和投资战略决策的重要决策依据之一。本报告是全面了解行业以及对本行业进行投资不可或缺的重要工具。观研天下是国内知名的行业信息咨询机构，拥有资深的专家团队，多年来已经为上万家企业单位、咨询机构、金融机构、行业协

会、个人投资者等提供了专业的行业分析报告，客户涵盖了华为、中国石油、中国电信、中国建筑、惠普、迪士尼等国内外行业领先企业，并得到了客户的广泛认可。

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。本研究报告采用的行业分析方法包括波特五力模型分析法、SWOT分析法、三角警示牌T分析法，对行业进行全面的内外部环境分析，同时通过资深分析师对目前国家经济形势的走势以及市场发展趋势和当前行业热点分析，预测行业未来的发展方向、新兴热点、市场空间、技术趋势以及未来发展战略等。

报告大纲

第一章 国际冷轧电工钢行业发展分析及经验借鉴

第一节 亚洲冷轧电工钢市场总体情况分析

- 一、亚洲冷轧电工钢行业发展历程分析
- 二、亚洲冷轧电工钢行业市场现状分析
- 三、亚洲冷轧电工钢行业发展趋势预测

第二节 美洲冷轧电工钢行业发展经验借鉴

- 一、美洲冷轧电工钢行业发展历程分析
- 二、美洲冷轧电工钢行业市场现状分析
- 三、美洲冷轧电工钢行业发展趋势预测

第三节 欧洲冷轧电工钢行业发展经验借鉴

- 一、欧洲冷轧电工钢行业发展历程分析
- 二、欧洲冷轧电工钢行业市场现状分析
- 三、欧洲冷轧电工钢行业发展趋势预测

第二章 2015-2017年中国冷轧电工钢市场规模及需求

第一节 我国冷轧电工钢行业发展状况分析

- 一、我国冷轧电工钢行业发展阶段
- 二、我国冷轧电工钢行业发展总体概况
- 三、我国冷轧电工钢行业发展特点分析
- 四、我国冷轧电工钢行业商业模式分析

第二节 2015-2017年冷轧电工钢行业发展现状

- 一、2015-2017年我国冷轧电工钢行业市场规模

二、2015-2017年我国冷轧电工钢行业发展分析

三、2015-2017年中国冷轧电工钢企业发展分析

第三节 区域市场分析

一、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

二、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

三、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

四、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

五、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

六、华北地区

1.2015-2017年行业发展现状分析

2.2015-2017年市场需求情况分析

3.2015-2017年市场规模情况分析

4.2018-2024年行业发展趋势分析

第三章 我国冷轧电工钢行业供求分析

第一节 国内市场需求分析

- 一、需求规模
- 二、需求结构
- 三、区域市场

第二节 国内市场供给分析

- 一、供给规模
- 二、供给结构
- 三、区域分布

第四章 冷轧电工钢行业产业结构分析

第一节 冷轧电工钢产业结构分析

- 一、市场细分充分程度分析
- 二、各细分市场领先企业排名
- 三、各细分市场占总市场的结构比例
- 四、领先企业的结构分析（所有制结构）

第二节 产业价值链的结构分析及产业链条的整体竞争优势分析

- 一、产业价值链的构成
- 二、产业链条的竞争优势与劣势分析

第三节 产业结构发展预测

- 一、产业结构调整指导政策分析
- 二、产业结构调整中消费者需求的引导因素
- 三、中国冷轧电工钢行业参与国际竞争的战略市场定位
- 四、产业结构调整方向分析

第五章 我国冷轧电工钢行业产业链分析

第一节 冷轧电工钢行业产业链分析

- 一、产业链结构分析
- 二、主要环节的增值空间
- 三、与上下游行业之间的关联性

第二节 冷轧电工钢上游行业分析

- 一、冷轧电工钢成本构成
- 二、2015-2017年上游行业发展现状
- 三、2018-2024年上游行业发展趋势
- 四、上游行业对冷轧电工钢行业的影响

第三节 冷轧电工钢下游行业分析

- 一、冷轧电工钢下游行业分布
- 二、2015-2017年下游行业发展现状
- 三、2018-2024年下游行业发展趋势
- 四、下游需求对冷轧电工钢行业的影响

第六章 2015-2017年中国冷轧电工钢总体效益状况

第一节 总体效益运行状况

- 一、总体销售效益
- 二、2015-2017年冷轧电工钢行业总体盈利能力
- 三、2015-2017年冷轧电工钢行业总体税收能力
- 四、2015-2017年冷轧电工钢行业市场总体产值能力

第二节 不同地区行业效益状况对比

- 一、不同地区销售效益状况对比
- 二、不同地区行业盈利能力状况对比
- 三、不同地区行业税收能力状况对比
- 四、不同地区行业产值状况对比

第三节 类型运行效益对比

- 一、行业不同类型销售效益状况对比
- 二、不同类型盈利能力状况对比
- 三、不同类型税收能力状况对比
- 四、不同类型产值状况对比

第四节 规模运行效益对比

- 一、行业不同规模销售效益状况对比
- 二、不同规模盈利能力状况对比
- 三、不同规模税收能力状况对比
- 四、不同规模产值状况对比

第五节 2015-2017年中国冷轧电工钢行业总体运行情况

- 一、2015-2017年中国冷轧电工钢企业数量及分布
- 二、2015-2017年中国冷轧电工钢行业从业人员统计

第七章 我国冷轧电工钢行业竞争形势及策略

第一节 中国冷轧电工钢行业竞争格局综述

- 一、冷轧电工钢行业竞争概况
 - 1、中国冷轧电工钢行业竞争格局
 - 2、冷轧电工钢行业未来竞争格局和特点

3、冷轧电工钢市场进入及竞争对手分析

二、中国冷轧电工钢行业竞争力分析

1、我国冷轧电工钢行业竞争力剖析

2、我国冷轧电工钢企业市场竞争的优势

3、国内冷轧电工钢企业竞争能力提升途径

三、冷轧电工钢市场竞争策略分析

第八章 冷轧电工钢行业领先企业经营形势分析

第一节 东莞市凯拓金属材料有限公司

一、企业发展概况

二、企业经营状况分析

三、企业技术水平分析

四、企业盈利能力分析

五、企业发展规划

第二节 上海钒琛实业有限公司

一、企业发展概况

二、企业经营状况分析

三、企业技术水平分析

四、企业盈利能力分析

五、企业发展规划

第三节 东莞市凯拓金属材料有限公司

一、企业发展概况

二、企业经营状况分析

三、企业技术水平分析

四、企业盈利能力分析

五、企业发展规划

第四节 上海霍宝工贸有限公司

一、企业发展概况

二、企业经营状况分析

三、企业技术水平分析

四、企业盈利能力分析

五、企业发展规划

第五节 广东顺德楚丰商贸有限公司

一、企业发展概况

二、企业经营状况分析

- 三、企业技术水平分析
- 四、企业盈利能力分析
- 五、企业发展规划

第九章 中国冷轧电工钢行业投资策略分析

第一节 2018年中国冷轧电工钢行业投资环境分析

第二节 2018年中国冷轧电工钢行业投资趋势分析

第三节 2018年中国冷轧电工钢行业投资方向

第四节 2018-2024年中国冷轧电工钢行业投资收益预测

- 一、预测理论依据
- 二、2018-2024年中国冷轧电工钢行业总产值预测
- 三、2018-2024年中国冷轧电工钢行业行业销售收入预测
- 四、2018-2024年中国冷轧电工钢行业利润总额预测
- 五、2018-2024年中国冷轧电工钢行业总资产预测

第十章 冷轧电工钢行业投资前景与投资策略分析

第一节 行业SWOT模型分析

- 一、优势分析
- 二、劣势分析
- 三、机会分析
- 四、风险分析

第二节 冷轧电工钢行业发展的PEST分析

- 一、政治和法律环境分析
- 二、经济发展环境分析
- 三、社会、文化与自然环境分析
- 四、技术发展环境分析

第三节 冷轧电工钢行业投资价值分析

- 一、冷轧电工钢行业发展前景分析
- 二、冷轧电工钢行业盈利能力预测
- 三、投资机会分析

第四节 冷轧电工钢行业投资风险分析

- 一、政策风险
- 二、竞争风险
- 三、经营风险
- 四、其他风险

第五节冷轧电工钢行业投资策略分析

- 一、重点投资品种分析
- 二、重点投资地区分析

第十一章 冷轧电工钢产业风险投资状况及风险投资发展模式

第一节2018-2024年中国冷轧电工钢产业风险投资发展状况分析

- 一、冷轧电工钢领域风险投资状况分析
- 二、冷轧电工钢产业化中风险投资制度的思路

第二节2018-2024年中国冷轧电工钢产业投资对策分析

- 一、坚持以政府为主导、民营资本和外资为主体的风险投资发展模式
- 二、建立以市场为导向的风险投资和自主创新机制
- 三、创新产学研结合机制,促进科技链向产业链转换
- 四、完善企业融资渠道,建立冷轧电工钢风险投资的退出机制

(GYZQJP)

图表详见报告正文

详细请访问：<http://baogao.chinabaogao.com/gangtie/331342331342.html>