# 外部环境对纺织行业战略决策的影响（定稿）

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2024-07-26

*第一篇：外部环境对纺织行业战略决策的影响（定稿）外部环境对纺织行业战略决策的影响学 院： 工商管理学院 班 级： B1103 姓 名：王丽杰 学 号： 1014110315指导教师：郭界成日 期：2024年10月19号外部环境对...*

**第一篇：外部环境对纺织行业战略决策的影响（定稿）**

外部环境对纺织行业战略决策的影响

学 院： 工商管理学院 班 级： B1103 姓 名：

王丽杰 学 号： 1014110315

指导教师：

郭界成日 期：2024年10月19号

外部环境对纺织行业战略决策的影响

分析外部环境对纺织行业的影响，可以分为宏观环境因素分析和微观环境分析。中国加入世贸之后的八年间,中国纺织产业实现了超常规的发展,业界称其为黄金八年。而当时序进入2024年,纺织业的这种快速发展势头戛然而止,伴随着外需的急剧下降,这种衰退到目前为止仍在持续。围绕这个问题,对中国纺织业在未来几年中的外部环境作了逐一分析,认为:黄金八年不会成为绝唱,未来中国纺织业仍将大有可为。

一、宏观环境因素分析：

1、政治-法律因素：是指对企业的经营活动具有现存的和潜在的作用与影响的政治力量，同时也包括对经营活动加以限制和要求的法律和法规等。我国政府高度关注中小微型企业和沿海地区出口加工型企业运行情况，及时向政府有关部门反映它们的运行状况和政策诉求，促进国家有关中小微型企业金融支持和结构性减税的政策落实，为它们度过难关、稳定就业、转型发展营造良好环境；加强行业自律，规范市场秩序和贸易行为，防止过度竞争；积极与政府有关部门沟通协调，力争在棉花流通体制改革、印染发展瓶颈、纺织企业减负等重点政策领域取得突破；认真做好行业性展会、国内消费开拓、公共平台建设、技术与信息咨询、产业转移引导、自主品牌建设、管理创新成果，推进中国纺织行业的快速发展。

2、经济因素：对企业的发展有直接的影响（1）2024年是“十二五”开局之年，整体上看，纺织行业结构调整和产业升级继续推进，运行质量稳步提高，全年各项指标增长基本正常，运行态势总体平稳。但是，行业运行面临的各类风险较上年明显增多，原料价格大起大落、融资环境紧缩、各种要素和用工成本提高、外需增长低迷等一系列因素加大了运行压力，行业产销、投资、效益增速逐月逐季放缓，效益增速下滑尤为突出，规模以下中小微型企业运营遇到较大困难。（2）2024年纺织行业面临的内外部环境仍然十分复杂，在原料价格波动、劳动力等要素价格上涨、中小企业融资环境尚未得到实质性改善情况下，纺织作为竞争性行业可能会面临更大的困难。（3）两税合并有利于增加内资企业的税后净利：一是所得税税率调整，降低了内资企业的所得税税率；二是调整抵扣项目，降低了内资企业应纳税所得额，对各类企业实际发生的各项成本费用做出统一的扣除规定，包括工资支出、公益性捐赠支出等，实行一致的政策待遇，凡企业发生的合理的工资薪金支出。“高价差”下棉纱进口大增。去年以来，持续居高不下的国内外棉价差使得我国棉纺企业叫苦不迭。迫于高棉价压力，加上棉花进口配额的限制，不少棉纺企业选择进口棉纱线替代棉花，导致去年我国棉纱进口量大幅增长。降低了所得税税基。大中型内资企业的税收负担大大减少。

3、社会-人文因素：社会文化是人们的价值观、社会习俗、思想、态度、社会行为等的综合体，文化因素强烈影响着人们的购买决策和企业的经营行为。随着人们生活水平的提高，大家对纺织行业的需求越来越大。同时更加注重对质量的高要求。我国庞大的人口加之较高的购买力就会形成巨大的市场。国际市场竞争虽然更趋激烈，但我国纺织工业具备由成熟、完整产业体系形成的集成竞争优势，在品种、质量和市场份额方面仍有较为明显的国际竞争优势。与此同时，趋紧的外部环境形成的市场倒逼机制，带来新一轮行业洗牌，促进企业加快调整提升。因此，预计2024年我国纺织行业的产销、效益仍将继续增长，规模以上企业主要运行指标有望保持两位数增长，但增速将较上年有所减缓，其中由于经济下行条件下终端市场对消费品提价的承受空间更小，预计行业出口和效益增速下降幅度将更为明显，规模以下中小加工型企业面临的困难将更加突出。

4、技术因素：技术时代性的改革与创新，纺织行业更新了一系列的新技术、新工艺、新材料，技术革新为企业创造了机遇，降低了产品成本，提高了企业的生产效率。

二、微观环境分析，即产业竞争性分析：

1、行业新加入者的威胁：不断地有新的纺织行业的加入，给企业的发展带来了一定的挑战，导致纺织行业竞争更加的激烈。决定进入障碍大小的主要因素有：（1）规模经济（2）产品差异优势（3）资金需求（4）转换成本（5）销售渠道，产销增速有望稳步提升，2024年，受欧债危机等诸多不确定因素影响，国际市场并不具备显著好转的条件，但也并不会明显恶化，纺织行业出口形势有望保持相对稳定。而随着我国城乡居民收入继续增加，城镇化建设有序推进，各种惠民生、扩内需措施进一步落实并显现效果，内需市场将继续保持稳定较快增长，且增速有所提升，带动纺织行业产销增长较2024年有所加速。由于国际形势趋于平稳及内需增长动力加强均需要一定的过程，预计全年行业经济运行将呈现前稳后高的走势，年初基本维持2024年水平，下半年增长则有望逐步提速。（6）与规模经济无关的成本优势。作为国际市场消费主体的美、欧等发达国家经济复苏乏力，失业率居高不下，预计国际市场需求增长仍将疲软，出口企业面临的需求不足、竞争压力和贸易摩擦将更加突出。尽管如此，纺织服装作为生活必需品的基本属性决定了国内外市场需求并不会出现大幅度的萎缩，特别是我国内需市场基本面并没有发生变化，城乡居民收入增长仍将保持不低于经济增长的速度，各种改善民生和扩大内需的政策措施也将继续落实，随着通货膨胀压力逐步得到缓解，纺织服装国内需求仍有条件稳步扩大，继续成为纺织行业发展的首要支撑。

2、现有竞争者之间的竞争程度：（1）有众多或势均力敌的竞争者（2）行业增长缓慢（3）行业具有非常高的固定成本或库存成本（4）行业的产品没有差别或没有行业转换成本（5）行业中的总体生产规模和能力大幅度提高（6）竞争者在战略、目标以及组织形式等方面千差万别（7）行业对企业的兴衰至关重要（8）退出行业的障碍很大。利润纺织业增速位居前列生产订单向大企业集中，利润增速位居三甲。根据国家统计局及海关统计数据，2024年全国3.7万户规模以上纺织企业工业总产值达到57810亿元，同比增长12.3%；2024年1-11月利润总额达到2457.5亿元，全年利润增长速度有望超过4%；全年全行业500万元以上项目固定资产投资总额达到7793亿元，同比增长14.6%；全社会口径纺织品服装出口总额达到2625.6亿美元，同比增长3.3%。与全国主要工业制造业相比较，纺织行业生产增速位居中上游，利润增速低于轻工和机械行业，位居前列，继续发挥了纺织行业对国民经济增长的支撑作用。导致纺织行业的竞争更加的激烈。

3、替代产品的威胁：指与纺织产品有相同功能的其他产品对其的威胁较大。替代产品的价格越有吸引力，这种限制作用也就越牢固，对本行业构成的压力也越大。结构调整步伐加快，自2024年国际金融危机爆发以来，纺织行业已经从此前持续高速增长的阶段逐步转向了在平稳增长的同时更加注重结构优化的发展阶段，市场竞争机制的作用促使企业对于调结构、促升级的自觉需求不断增强。2024年，纺织行业进一步加快结构调整与转型升级的内在动力依然充足，外部环境虽然将较上年有所改善，但竞争加剧、成本上升等压力依然存在，企业机制作用仍然较强，将促进纺织产业加速优化调整与升级发展。

4、购买商讨价还价的能力：购买商有可能降低购买价格，要求高质的产品和更多的优质服务，其结果是使得行业的竞争者们互相竞争，导致行业利润下降。

5、供应商讨价还价的能力：供应商的威胁手段一是提高供应价格；二是降低供应产品或服务的质量，从而使下游行业利润下降，造成威胁。

我国以到2024年建成纺织强国为根本目标，突出重点，加强服务，深化落实科技进步、品牌建设、可持续发展与人才培养四大强国建设战略任务。同时，进一步促进产业布局结构、组织结构、市场结构、资源配置结构等优化调整，加快转变经济发展方式，进一步提高行业抵御和化解外部风险的能力。

通过对外部环境的综合分析，使我们知道纺织业的发展任重道远，同时必须要注重对科技、产品、市场的投入，加大纺织行业的快速发展，进而实现纺织行业的健康持续发展，为我们创造更多漂亮、实用有特色的生活用品。

**第二篇：纺织行业**

2024年我国纺织行业现状、趋势、风险

2024年03月15日 星期二 17:291、行业状况

在中国纺织服装业不仅是传统优势产业，并自改革开放以来，通过承接全球纺织服装业的国际转移，中国已成为世界上最大的纺织品生产国和贸易国。而浙江是国内主要的纺织品生产基地，是我国纺织品的主要出口省份之一，近几年来，浙江省纺织服装工业在外部环境上一方面面临着许多较好的机遇，但另一方面，浙江省纺织服装业所面对的挑战也更为严峻。

纺织服装业一直以来都是浙江省的支柱产业，占全省出口总量的三层，占全国纺织品出口的五分之一。这几年来，浙江纺织外贸的跨越式发展，主要得益于浙江纺织业本身所具备的比较优势，进而形成价格上的竞争优势。但同时也面临着一系列的问题。

（1）原材料价格上涨

棉花是纺织工业重要的原料，其价格波动对各行业的利润产生重要影响。近年来随着科技进步较快，化纤原有的一些弊端逐步得到改良，吸湿、透气、抗静电等问题逐步得到解决。受石油价格上涨的影响，多种服装原料存在价格上涨的压力。

（2）人民币不断升值

企业普遍反映，人民币加快升值，是最难预测和影响出口效益最大的因素。据测算，人民币每升值1%，纺织业利润下1%-4%。目前我省纺织业的出口依存度在30%以上，人民币升值必将使企业本来就不大的盈利空间进一步压缩。我们可以计算出浙江企业因汇兑的原因，一年至少损失35.6亿美元，这对于原本薄利的纺织业来说无疑是一笔大数目。

（3）绿色壁垒新贸易壁垒频发

欧盟现已正式全面禁止全氟辛烷磺酰基化合物（PFOS）在商品中的使用。由于PFOS在纺织业中存在范围很广，而国内尚未研发出能完全符合欧盟对PFOS控制标准的纺织用助剂，纺织出口企业将受到严重影响。另外，美国近来频频对我国纺织品服装使用召回机制，使对美纺织品出口受到一定影响。

（4）缺少高质量国际知名品牌

在国际市场上90%的服装是中国生产的，但是我们没有著名品牌，只能赚取加工费。浙江省最终产品出口中，加工贸易占到50%，很多企业长期从事贴牌生产，没有自己的品牌，加工利润相对微薄。在国际上浙江货等同于廉价低质的总体印象并未有

根本性的扭转。

2、发展趋势

（1）开发核心技术，提升产品附加值。在市场经济活动中，中国纺织业应进一步推进产业结构调整，以提高竞争能力的优化升级。加大机电一体化的先进纺织机械和高性能、高功能性纤维的开发应用，通过对市场的调查研究和分析，努力做好发现和预测潜在需求的工作，即要从纤维等纺织产品的面料新技术的研发和服装设计入手，著力做好开发、生产、销售、管理工作，提高产品档次，建立起从原材料到产品的一系列整体的开发体系，又要加强与国内外知名企业在资金尤其是技术方面的合作，学习和借鉴其在产品研发设计、质量管理及品牌推广等方面的经验，形成自有知识产权技术品牌，提升产品的附加值，从而适应国际化竞争的需要。

（2）创新品牌，调整产品结构，提高产品开发和设计能力，加快实施品牌战略。21世纪的经济是以人才优势和技术优势支撑起来的具有特色文化内涵的品牌经济，中国纺织服务应建立起产品设计、打样、制版、测试、生产、物流和销售于一体的出口产业链，积极与国际采购商、国际知名厂商合作，积累技术与资金、吸取经验，并尽快创建自有品牌体系。采用与国际接轨的形式，最大限度地减少因地域差异而产生的信息差异、技术差异，使品牌产品在最初级的研发阶段能够与国际品牌同步，使品牌产品能够形成自我的个性特点及时尚前瞻性。

（3）走新型工业化道路，完善纺织服务产业链，努力降低成本。首先，新一轮竞争的主要内容是国际市场的重新分割，竞争的产品层面上将由中低档纺织产品向中高档纺织产品转变，竞争的关键是价格高低。因此，中国纺织业要以信息化主导市场，坚持内外信息结合，分析并建立健全全球采购和供应信息系统，以寻求大规模的生产定制。其次，要想在国际化竞争中快速发展，必须采取强强联合的办法，以形成航母，使很多企业互相依托、取长补短、共同发展，在生产中做到不同品种、不同规格的产品快速转换，实现弹性专精生产模式。企业所参与的群体规模越强大，运行效率越高，运行成本就越低，企业的竞争力才会越强，实力才会越大，从而提高企业的生产及经营能力，全面提高纺织产业综合竞争力。第三，必须建立起先进、高效、稳定的行业信息网络，用信息技术改造传统纺织业。在经济全球化的大环境中，现代流通体系犹如一座桥梁和纽带，随著信息技术的发展、计算机网络及电子商务的广泛应用，信息资源成为企业赖以生存发展的生命线，信息化已经成为提升企业竞争力的重要手段，构建结构合理、内容完善、查询便捷的行业住处数据库和注重实效的信息服务体系以及人才的培训制度，开发纺织ERP软件、CIMS软件和多种专业化电子商务平台及交

易规则。适应电子商务的发展形势，充分利用现有的互联网技术，设计网页，构建网站，全面做好企业信息系统的建设，依靠信息技术抢占国际市场。

（4）坚定实施走出去战略。首先重点是开辟多元化市场和分享优惠贸易政策。其一可通过整合国内市场，在采购、生产、运输上获取巨大成本优势进军国际市场；其二可利用股权关系建起国内企业与著名企业的纽带，实现企业的国际化；其三实力较雄厚的企业，可以采用收购和兼并的方式在国外适宜地点投资办厂，这样既可以拓宽销售渠道，又能与当地相关企业形成利益同盟，减少贸易磨擦等。

3、行业风险及影响

在纺织行业，出口成本不断增加，给企业加上又一重压力。历次金融危机之后，世界范围内的贸易保护主义必然抬头。这一特点在近两年表现得更为突出，近年来世界范围内针对中国化纤产品的各项反倾销调查数量激增。

另外，早在金融危机爆发之前，我国纺织行业就承受着来自西方发达国家的人民币升值压力。预计至少在未来5年内，人民币升值的压力将一直存在，汇率成本将成为国内纺织企业未来出口的一项不可忽视的成本。

就化纤行业而言，近期化纤原料的大幅上涨，不排除流动性资金炒作等因素的影响，但客观上讲，市场需求和产业发展需求相对旺盛，是此轮化纤及其原料价格上涨的基本因素。近期国内化纤价格的大幅上涨，并没有给国内化纤企业带来多大的好处，此轮行情完全是成本推动型的行情，原料价格的涨幅明显大于化纤产品的涨幅，在化纤价格上涨的同时，化纤企业的利润出现了较快萎缩，一些企业甚至出现了亏损。我国纺织产业结构之所以对于要素成本的上升敏感度很高，主要原因在于国内纺织等传统制造业大多处在“微笑曲线”的低端，依赖低廉的要素投入来获取微薄的利润。因此，纺织工业应通过提高生产率和具有生产率上升特征的新兴工业产业的比重，来促进产业升级，克服要素成本上涨的压力，坚持用高新技术和先进适用技术改造提升传统产业。

应对出口成本的不断上升，可从扩大内需入手。我国的出口总量逐年大幅攀升的主要原因之一，在于国内需求尚能有效地得到激发。我国纺织工业结构调整的关键在于通过扩大内需，转变出口型产业特性，实现内需和外需协调发展，双轮驱动产业发展。

纺织行业作为高耗能行情，已经成为国家节能改革的重点行业。资料显示，我国纺织行业全过程能耗大致为4.84吨标煤/吨纤维，其中，服装行业能耗为1.05吨标煤/吨服装，织造行业能耗为0.95吨标煤/吨纤维，印染行业能耗为2.5—3.2吨标煤/

吨纤维，平均为2.84吨标煤/吨纤维。今后一段时间，无论是在国内政策（资金、土地等）还是出口政策上，国家对于纺织行业的保护力度都会逐步减弱，特别是在纺织行业吸纳劳动力的积极作用削弱的背景下。

一、纺织品出口竞争力下滑

1.政策环境已不利于纺织品的出口

当前纺织品出口有16%的出口退税，16%的出口退税意味着纺织出口企业即使不赚钱，也可以赚到退税的钱。同时，退税并不是完全补贴给国内的纺织生产企业，外商在报价时已经考虑到了这部分退税。因此，在传言出口退税将由16%下调到11%时，许多企业都声称将会完全没有利润，这反映了国内很多纺织企业的议价和盈利能力偏低。

2.人民币升值的压力

人民币升值意味着国内出口商品用外币核算的价格上涨，意味着国内纺织品出口在价格上的竞争力下降。目前来看，人民币升值的趋势将持续下去，这加大了纺织品的出口压力。人民币对美元汇率已经达到了6.4附近，较2024年6月份的6.8又升值了约5.88%。根据汇率理论，随着一国经济的发展，其汇率水平必然面临升值压力，根据中国经济在过去几十年的快速发展和人民币汇率水平，可以判断人民币汇率是相对低估的。

3.国内外生产成本对比

生产成本方面，企业在原材料、人工、能源和其他的占比都不尽相同，但很明显企业的人工成本和能源成本在不断攀升。工人的工资水平近几年持续上涨，企业又一直面临招工难的问题，部分企业虽然订单有限，但仍不敢停工的一个原因就是怕工人流失。同时，企业的能源成本上升也很快。国内的棉花种植成本不断上涨，以新疆地区的棉花为例，2024年北疆兵团棉花种植成本在1400元/亩左右，地方在1200元/亩左右，而到了今年，北疆兵团棉花种植成本达到1700元/亩，地方种植成本上涨到了1500元/亩，南疆地区的种植成本达到了2024元/亩以上，上涨了400—500元/

吨。棉花种植成本持续攀升使得国内棉花价格处于高位状态，而棉花占纺织企业的成本权重最大，在60%—80％，同时从国内外植棉成本看，国内棉花的单位成本是全球最高的，这就决定了国内纺织企业面临着很大的成本压力。

4.产能过剩

国内棉纺织行业产能一直处于过剩状态，企业开工率不足。根据相关数据分析，2024年国内纺织行业产能为1.2亿纱锭左右，预计今年产能为1.5亿纱锭左右，在这些产能中，大企业的开工情况较好，中小企业的开工率则难以保证。在产能过剩的背景下，新建设的产能必然面临销售市场和盈利能力的巨大挑战，行业洗牌在所难免，而原材料价格的大幅波动将加速洗牌的过程，后期的产业集中度将提高，开工率不足的中小企业将面临倒闭或者被收购的命运。

5.化纤替代产品增加

棉价偏高使得价格相对低廉的化纤产品的替代作用增强。纺织企业在原材料成本的压力下，对涤纶短纤和粘胶短纤的需求增加。另外，随着越来越多新型天然纤维替代品的研制成功，目前许多化纤产品的质感已接近于棉花，纺织企业的原材料选择范围扩大。因此，化纤产品在纺织品中对棉花的替代作用将会增强，将对纯棉纺产品构成不小冲击。

6.订单将继续向东南亚等地区转移

近几年订单向东南亚地区转移的现象非常明显，来自欧美市场的订单转向如柬埔寨和越南等薪酬更低的经济体。今年1—4月份，美国进口服装数量整体增长了6.6%，但从中国进口的数量却出现了小幅下滑，同时其他东南亚主要服装出口国输往美国的服装数量增幅均在15%以上。订单转移促使国内纺织产业也出现转移，国内纺织产业转移存在两种倾向，一是转移到了中西部，二是开始转移到东南亚其他国家。

二、内销市场的重要性提高

1.国内生活水平提高，将继续加大对纺织品的需求

从国内销售情况来看，国内市场对纺织品的需求开始提升，对纺织产品的数量、品种、档次和质量要求越来越高。在出口面临压力的情况下，国内市场成为后期企业需要重点开拓的市场，国内市场将是纺织行业发展的第一驱动力。内需持续稳定扩大为行业发展提供了良好的市场条件，我国纺织品服装内需市场潜力巨大，而13亿人口的庞大消费总量决定了内需市场必须依靠本国纺织产业来满足。

2.国内高等级纺织品出口仍有竞争力

国内棉纺织产业链较为完整，东南亚其他国家在高端产品上相较国内处于劣势，因此国内高等级纺织品出口具有一定竞争力。但是，在全球金融危机后，美国经济复苏步伐缓慢，欧债危机仍在持续，这和国内经济的持续快速发展形成了鲜明比照。经济不振导致消费需求下滑，欧美的纺织订单至今仍然较为低迷，多以短单、小单为主，这也反映了收入影响消费的现实状况。

三、行业高低端生存状态不同

在棉花价格的大涨大跌行情中，受影响最大的是大量处于低端的中小企业，这些企业抗风险能力偏弱，许多企业停工或半停工，江浙一带的小型织布企业中已有大约1/3的企业“放假”，还有约1/5的小厂商已经开始卖机器，一些情况稍好的企业则在“咬牙硬撑”，这部分企业之所以不敢轻易停工，主要是因为停工后很难在短时间内再招到工人，货源和销售渠道都会受到影响。

产业链低端的企业同质化竞争激烈，棉花原料成本在低端企业中所占的比重更大，因而在国内棉花成本价格相对于国外的劣势愈来愈明显的情况下，低端企业竞争力减弱将是必然的趋势。定位于产业链高端的企业将原料成本、人工成本向下游转嫁的能力较强，在期货价格、地产棉现货价格大幅波动的情况下，企业一方面锁定上游新疆高等级棉的成本，另一方面将配棉和进口棉带来的成本上涨压力转嫁到销售环节，从而保证了企业利润。

**第三篇：纺织行业**

纺织行业：“环思客户-安徽华茂”

持续40年盈利的秘诀

发布时间：2024-10-14 09:04:15

近年来，在纺织行业普遍亏损的大背景下，华茂集团逆势而上，保持令人瞩目的良好发展势头——

转变发展思路，提升品质打响品牌

9月28日，走进华茂集团控股的华茂股份公司七分厂，纺纱生产线上，成千上万条纱线飞速旋转，自动形成纱锭下线，传统的“千人纱，万人布”的场景已然不见。扫描纱锭外包装上的二维码，货物的生产时间、批次、质检等关键信息可自动溯源。厂长王健告诉记者，车间引进配备了目前世界先进的技术和设备，从棉到纱，生产效率提高近1倍，用人仅为行业平均的三分之一；一般纱品每吨价格比市场同类产品高2024元至5000元，高档纱品高10000元以上，还供不应求。

纺织行业是一个充满竞争的劳动密集型产业。受原料波动大、国际国内市场需求减少、用工成本不断上升等因素影响，全国纺织行业普遍亏损，关厂停产的消息不断传来。然而，自1974年起至去年，位于安庆市的华茂集团已实现连续40年盈利的佳绩。今年1月至8月，又实现销售25.98亿元，利润3475.97万元。在全行业非常困难的情况下，仍持续盈利不断，成为业内“常青树”，华茂究竟有什么秘诀？

在华茂集团会议室，拿起两尺见方的黄山迎客松彩画仔细端详，画面细腻，颜色柔和，层次分明，俨然一张平整的宣纸上作出的山水画。但实际上，这是该集团采用中国棉花研制的世界最细纯棉纱——NE600产品制作出的。工作人员介绍，这种纱直径是37微米，而普通人的头发直径是60至100微米——这种纱比头发丝还细，曾被一位国家领导人盛赞为“中国棉纺织行业的NO.1”，代表当前我国纺织工业的最高水平。

技术改造、技术创新是华茂引领行业先进水平的关键。“纱、布里面也有技术，怎样做出让世界业内认可的产品，怎样做出投入少产出多的产品，这就需要大量先进技术的研发与应用。”华茂股份公司设备处处长姚文红介绍，作为首批全国“纺织技术创新示范企业”“国家级高新技术企业”，华茂集团拥有“国家认定企业技术中心”，平均每年投入资金3000万元至4000万元用于设备的引进与改造，先后从瑞士、意大利、德国等发达国家引进了具有国际先进水平的纺织印染设备，仅2024年就花费3.248亿元；平均年研发金额占销售收入5%以上。

运用最先进的工艺、最好的装备、最好的管理生产出最好的产品，形成良好的市场口碑，从而得到相关产品的溢价，企业虽身处传统产业，竞争力却不断增强。近日，由中国棉纺织行业协会开展的2024至2024“棉纺织行业竞争力百强企业”排名出炉，华茂位居第八，同比向前跨越七个位次。

产业趋向高端，调结构提高附加值

“免烫整理”“柔软整理”“仿丝整理”……华茂印染公司的成品展示厅，悬挂摆放着各式面料，摸上去的手感如其标签所示，或硬挺、或柔软、或有真丝感。华茂集团总经办副主任韦正生介绍，华茂生产的纱、布按吨算，换算成每米只有几元钱；制作成服装面料按米计价，平均每米达60元至70元；而以华茂纱布为原料生产的某知名品牌衬衫，一件售价可达2024元，产业链向高端延伸的利润空间巨大。

“华茂在纺织行业有着极佳的口碑，已将传统纺织产业的纱、布做到了极致，但越做效益越低，为何？因为处在产业链的低端。我国是纺织大国但不是纺织强国，主要差距在从布到面料的后整理阶段。”华茂集团纺织染整技术研究院院长助理关辉说，基于对行业和自身的定位，华茂坚持把提高发展的质量和效益作为转型升级的中心任务，优化产品结构，不是继续扩大白纱的生产规模，而是朝深加工迈进，让产业链走向高端，大力提升纱和布的附加值。

在位于华茂国际纺织工业城的华茂佰斯特公司，工作人员给记者做了一个试验——将一杯水倒在一块棉质面料上，水珠全部滚落地上，做过防水处理的棉布上滴水不沾。透气但不透水，体现出面料的科技含量。“中国的服装面料总体档次不高、品牌不优，高档面料多为进口，华茂的目标就是打造一个高端面料的生产基地。”关辉说。

告别“纺白纱，织白布”的 历史，围绕延伸纺织产业链，华茂集团创新发展思路，引进战略合作者，兴建华茂国际纺织工业城，建设国际高档品牌面料基地。华茂佰斯特公司就是华茂和意大利 佰斯特公司合作的一个高档次染整面料项目，生产替代了进口。这不仅使得华茂成为国际顶级品牌服装面料供货商，也为我省乃至我国纺织产业转型发展增添了新动 力。

通过收购某德国品牌公司上海子公司的股份，华茂一举拥有了国际知名服装品牌stons、cpaluwa的冠名和销售权，并已先后在北京百盛、燕莎商城、上海东方商厦、合肥万达等全国一、二线城市一类商场开设直营零售店铺14家。从棉花、纺纱、印染到服装零售，华茂已拥有一条完整的纺织主业价值链，在激烈的市场竞争中，弯道超车之势愈加明显。

创新体制机制，外引资源内聚动力

作为一家处在传统、完全竞争行业的老国企，华茂持续40年盈利，并保持不断进取的发展状态，其背后离不开好的机制和制度的支撑。

2024年，全球金融危机爆发。华茂一边应对金融风暴，一边危中寻机，紧紧抓住国务院出台“皖江城市带承接产业转移示范区规划”的机遇，形成了“盘活存量、放大增量、抢抓机遇、推动发展”建设华茂国际纺织工业城的思路。在当地市委、市政府的支持下，引入战略投资者，通过评估并在产权交易所公开挂牌，转让华茂集团39%的国有股份，不断推动华茂国际纺织工业城建设。

“在引进战略投资者的同时，员工也成了股东，实现了国有控股、战略投资者、员工共建华茂的格局。”华茂集团监事会主席、工会主席刘春西说，体制改革激发了内部活力和动力，为企业长远发展进一步夯实了持续健康发展的基础，华茂集团也由国有独资转变为股权多元的混合所有制经济。

华茂国际纺织工业城是华茂调结构、延伸产业链的主要载体，关系企业长远发展。“如何在不出钱或少出钱的情况下，建设好工业城，实现企业的转型升级，这就需要良好机制的吸引。”华茂集团董事长詹灵芝说。在推进华茂国际纺织工业城发展中，华茂集团坚持技术和品牌引领，以产权为纽带打造纺织价值链，以开放合作的国际视野采用换股、转股、合资等多种方式，大胆地将国外先进的品牌、技术企业请进来，实现“洋为我用”，让工业城成为国内外知名的服装产业要素聚集地。通过换股成立华茂佰斯特公司，通过转股方式引进具有200年历史的瑞士jenny公司，通过合资方式引进三家上海的销售公司……一个生产高档面料的服装产业要素集群，正在华茂国际纺织工业城加速崛起。

8月8日，华茂集团ERP项目正式启动；8月底，企业能源管理中心试运行……华茂工业化与信息化“两化”深 度融合迈上新台阶，生产成本有望进一步下降。在转型升级中，华茂坚持共建共享，注重提升员工技能，推进班组民主管理，将管理权、用人权、开班权、分配权和 招工权交给员工，减少和消除无效及低效劳动，促进了企业和谐，国家、企业、股东和员工共建共享改革成果。与此同时，企业舞活资本杠杆，通过稳健的资本运 作，反哺了主业，放大了企业的赢利空间。

“华茂在困难中转型，在拼搏中升级，但没有终点。”华茂集团党委书记、董事长、总经理詹灵芝说，不改革，等死；改得不好，找死。在“等死”与“找死”之间，华茂一定会探究出一条生存和发展之路，不断朝科技华茂、国际华茂、百年华茂迈进。

短评：创新不定终点发展才能持续

没有落后的产业，只有落后的企业。安徽华茂集团成功的秘密，最重要一条就是坚持改革创新。

一吨丝光棉加工成出口服装，利润是卖丝光棉时的15倍；一米纱布，“白纱白布”时代利润20元左右，“高级印染”时代利润60元左右；企业建成全国行业内首家能源智能控制中心，织布车间一个气压的精细化调整，一年节电达车间一个月用电量……华茂咬定主业，延伸产业链，提高附加值，以创新谋升级，向转型要效益。这样，一家单纯的纱布加工企业，变成了稳健参与金融业、自主和合作运营10多个服装品牌的综合性企业，部分品牌成为欧洲时尚市场的风向标。

创新发展，是企业做大做强的根本推动力，创新推动发展，发展需要进一步创新，创新无终点，发展无止境。传统纺织企业华茂40年盈利，40年领跑，不断突破自我，竞争力越来越强，阐释的就是这个道理。

2024年，上海环思签约安徽华茂纺织股份有限公司。华茂希望通过织染公司实施环思色织生产ERP，实现利用科学的管理工具来有效地部署生产管理，加快产业链升级,成功实现集团生产协同统一管控，提高集团企业竞争力。华茂织染公司成立不久，集团管理层就明确表态要通过信息化实现对集团整体生产链的管控。但是由于以前纺织分厂的信息化系统相对独立，简单的系统升级不能实 现集团管控的目标。华茂集团高层领导毅然决定对信息化系统重新进行选型，一定要结束以前分公司信息化系统“各自为政”的局面。

**第四篇：银行对纺织行业调研报告**

一、纺织工业的主要特点 纺织工业按行业分为纺织业、服装业、化学纤维制造业和纺织专用设备制造业。纺织业包括棉纺织（印染）、毛纺织、麻纺织、丝绢纺织、针织；服装业包括服装、制帽、制鞋；化学纤维制造业包括合成纤维和人造纤维。按纺织产品应用领域分为衣着用、装饰用、产业用纺织品三大类。2024年全国纺织纤维加工总量已超过1200万吨，人均纤维消费量达到6.6公斤，纺织工业利税约600亿元，主要产品纱的产量657万吨，化学纤维产量694万吨，服装产量165亿件。我国纱、布、呢绒、丝织品、化纤和服装等产品的生产量均居世界第一位，是最大的纺织品服装生产国。2024年我国纺织品服装出口达520.8亿美元，占全国出口商品总额的20.9%，占世界纺织品服装贸易额的13%左右。“九五”期间，纺织品服装累计出口2215亿美元，净创汇1700亿美元，是我国净创汇的主要行业。从我国纺织工业的基本现状可以看出其呈现以下几大特点：

1、我国纺织工业已经完全置身于充分的市场竞争环境之中，产品市场的竞争力对企业的生存起至关重要的作用；

2、纺织作为国内对外依存度较高的产业，出口形式如何对行业运行至关重要；

3、产能总体过剩，常规产品竞争异常激烈，我国基本不具备开发高新产品技术能力，企业间的技术、生产成本、产品质量和创新能力的竞争比以往显得更加重要；

4、纺织行业整体效益不佳，波动频率快、幅度大，抗风险能力较脆弱，优质信贷客户群体较小，再融资能力较弱；

5、由于目前我国纺织品出口受限，很大部分问题出现在日本、韩国等非设限国家，因此我国加入WTO后，实际效果比入世前原来预计的差距很大。

二、纺织工业产业政策

1、国家“十五”重点发展调整政策“十五”期间，纺织工业要追踪国际新技术的发展，用高新技术改造传统产业，加快技术进步和产业升级。对纺织业继续实施淘汰落后、改组改造的政策，围绕品种、质量、效益和提高劳动生产率，加快技术改造，实现产业升级。棉纺织：在巩固压锭成果的基础上，重点是更新改造1000万锭的生产能力，以及配套进行织机的改造，提高清梳联、精梳机、无梭织机等新型技术装备的比重，使60%左右的纺纱设备达到90年代先进水平，精梳纱比重达到30%，无结头纱、细支纱的比重达到50%，无梭布的比重达到40%。毛纺织：继续压缩淘汰落后毛纺锭，并加快对工艺、设备的全程改造，实现工艺、设备的电子化、系列化、连续化，达到高速、高效生产。积极采用赛罗纺、双组份、包缠纺等新型纺纱工艺，实现毛纺原料多元化，增加花色品种。重点是提高毛纺面料的整体水平，开发高支纱、轻薄型产品，使高档面料比重达到70%，提高产品档次，扩大出口。麻纺织：优化现有麻纺织加工能力，加快麻纺织工艺技术和设备的改造，重点开发苎麻生物脱胶、梳纺和牵切纺工艺技术设备以及麻纺织品印染后整理技术，解决细纱条干均匀度、色牢度、鲜艳度，改善穿着舒适性，扩大麻制品在服装和家用纺织品领域的应用。丝绸业：在淘汰落后缫丝、绢纺、丝织生产能力的基础上，加快现有设备的技术改造，重点是发展以真丝为主体的新型含丝复合纤维，实现含丝原料的系列化，开发高档真丝产品，提高防缩、防皱等后整理水平，开发蚕丝纤维与其它纤维混纺、交织、交并产品，开发化纤仿真产品。充分体现丝绸产品柔软、飘逸、舒适、华丽的特征，全面提高丝绸面料档次。针织业：继续提高技术装备水平，特别是新型针织大圆机的拥有率，提高产品设计开发能力，重点开发新型原料和环保型纤维在针织品上的应用，开发保健型针织品、针织外穿服装、高档针织内衣、高档经编面料等，扩大针织品出口。对化学纤维制造业、纺织机械制造业以及产业用纺织品的生产继续实施调整和发展提高的政策，提高其产品的开发能力和集约化程度，使之成为纺织工业主要的增长点。化纤及化纤原料：根据市场需求，针对目前化纤企业的结构、分布、规模以及工艺技术等问题，主要通过对现有优势企业的改造、扩建，形成技术创新机制，开发品种，提高质量。2024年化纤差别化率达到40%，年产10万吨以上企业的生产能力占化纤行业总能力的60%左右，建成若干个大型化纤及化纤原料基地，搞好上下游产业链的结合，形成从原料到抽丝到纺织后加工垂直整合的加工体系，增强市场抗风险能力。化纤原料要重点发展精对苯二甲酸、乙二醇、己内酰胺、丙烯腈等，要加快对现有装置的改造和扩建。聚酯的发展要选择一批条件成熟的大中型聚酯企业，采用国内成熟的技术和日产400吨以上的装置进行改造和扩建，以降低现有企业的投资成本，增强企业的竞争力。合成纤维要积极开发品种，进一步拓宽应用领域，重点开发功能性纤维、差别化纤维、复合型纤维。重点抓好以涤纶长丝为主体的新一代多功能、高仿真、细旦、混纤特色长丝的开发生产与应用，推进具有“新合纤”特性的仿真丝、仿羊毛等高档面料的一条龙开发，突出抓好抗静电、高吸湿、抗起毛起球、阻燃等纤维、织物的新产品开发，同时进一步抓好化纤在装饰、产业领域的开发和应用。研究开发pAN碳纤维及其原丝、芳香族聚酰胺纤维、聚对苯二甲酸丙二醇酯、聚丙烯/聚醚酯复合纤维、熔融法聚氨酯弹性纤维、聚乳酸纤维、水溶性pVA纤维、海岛型纤维、皮芯型纤维等。粘胶纤维要控制污染、不布新点，重点是开发品种，提高质量。积极研究开发新溶剂法纤维素纤维纺丝技术，加快推进粘胶纤维环保技术的应用，落实“粘胶三废处理”和“浆粕黑液治理”等环保措施。产业用纺织品：根据我国相关产业对纺织品的需求，要积极开发产业用纺织品，使之成为纺织工业新的经济增长点。重点发展蓬盖类材料、栽培基材、土工织物、医疗卫生保健材料、工业用材料、建筑材料、环保材料、防护材料、包装材料、骨架材料、汽车内饰材料等。纺织机械：要根据纺织工业产业升级和设备更新换代的需求，结合36项关键制造技术的攻关，做好化纤、纺纱、织造、针织和染整五个方面40项重点纺机产品的开发

研制。开发研制大容量、短流程、连续化的聚酯装置和涤纶、腈纶、氨纶、粘胶成套设备；研制新一代清梳联合机、精梳机组、细络联合机和新型纺纱设备；提高自动络筒机和无梭织机的技术水平和可靠性，发展系列产品，并做好相应的配套装置；开发研制新一代电子提花圆纬机、经编机和电脑横机；开发新一代印染前处理、染色、印花和织物的后处理设备。广泛应用电子技术，提高机电一体化水平和智能化水平。以满足国内外市场对纺织品的需求为出发点，以面料为突破口，加大改造力度，增加花色品种，提高产品档次，丰富繁荣市场，扩大出口。印染后整理：印染后整理的水平直接影响到最终产品的色彩、手感、风格，要继续对其进行技术改造，在引进必要的工艺技术软件的同时，积极开发拥有自主知识产权的工艺技术，使工艺、技术、设备和染化料、助剂配套发展，形成纺、织、染、服装一条龙开发。重点提高天然纤维后整理技术、化纤仿真染整技术、多种纤维混纺和复合纤维染整技术、生物酶整理技术、清洁生产技术、激光制网、无制版染整印花技术，大力开发高附加值产品和生态、环保产品，使高档面料的比重达到60%，满足服装加工和出口的需求。服装：优化服装加工能力，搞好服装研究设计、流行趋势与生产加工的结合，搞好生产与营销的结合，积极推行品牌战略，提高中国原创品牌在国内外市场中的份额，注重开发品牌服装、童装、中老年服装和特种服装，研制开发生态、保健服装，开发适合农村消费的服装，使服装生产适应国内市场多层次消费需求和扩大出口。

2、外商投资政策 鼓励外商投资的纺织产业目录： 1）纺织化纤木奖（年产10万吨及以上，并建设相应的原料基础）2）工业用特种纺织品 3）高仿真化纤及高档织物面料的印染及后整理加工 4）纺织用助剂、油剂、染化料生产 限制外商投资纺织产业目录：（甲类）1）常规切片纺的化纤抽丝 2）单线能力在2万吨、年以下粘胶短纤维生产（乙类）1）毛纺织、棉纺织 2）生丝、坯绸 3）高仿真化学纤维及芳纶、碳纶维等特种化纤（不允许外商独资）4）纤维级及非纤用聚酯、腈纶、氨纶（不允许外商独资）

三、我行纺织工业贷款及质量情况和原因分析据有关方面统计，1997年至2024年各年末，我行对纺织业的贷款余额分别为215亿元、224亿元、158亿元、153亿元、147亿元，分别占当年全行信贷余额的2.09%、1.91%、1.4%、1.1%、1.058%，占比在逐年减少，并且总量呈逐年下降的趋势。1997年至1999年各年末，我行纺织业贷款不良率(按“一逾两呆”口径)分别为48.1%、47.7%、39.7%；2024年末按五级分类口径统计，纺织业不良率为38.15%，不良额６０．２７　亿元，其中次级类２０．１１　亿元、可疑类２９．０１亿元、损失类１１.15 亿元，不良贷款率多年始终居高不下，在我行所有贷款行业中排在较差位次，贷款处于高风险状态。造成我行纺织工业贷款质量不佳的主要原因是由于我国纺织行业整体国际比较优势在弱化，国际竞争能力在减弱；纺织工业低水平生产能力过剩，技术装备比较落后，产品结构尚不能适应市场需要；创新设计能力不足，高新技术纺织的开发滞后；国有企业机制不活，管理水平和参与市场能力不强。

1、行业整体国际比较优势正在弱化或丧失 1）劳动力资源成本优势的弱化：与不发达国家或发展中国家相比，我们的劳动力资源的成本已经接近或高于部分国家的水平，与发达国家相比，若考虑劳动生产率等因素，优势也不明显。以1998年的数据为例，美国的平均工资是中国的47.8倍，但考虑到生产率因素，创造同样多的制造业价值，美国的劳动成本只是中国的1.3倍。日本这两个数据是29.9和1.2；韩国分别是12.9和0.8，反而比中国还低20％。2）天然纺织原料价格低廉优势的弱化：我国棉花产量占世界棉花产量的四分之一，过去我国一直以棉花生产大国和棉花价格低廉，参与国际市场竞争。近年我国棉花市场价格已基本与国际市场接轨，甚至有时超过了国际市场。3）城市土地价格原来许多是国拨土地，现在城市土地价格几乎与发达国家相近。4）过去受政府减免税政策保护已不存在。

2、技术创新能力较弱。纺织产品质量、档次、品种与国际先进水平存在明显的差距。一些高水平、新技术产品的开发迟缓，不能适应国内外市场的需求，部分中低档产品出现过度竞争。在出口产品中，仍以中档为主，高附加值产品比重低。服装出口以加工贸易方式为主，大都没有自己独立的品牌，纺织面料水平低、品种少，不能满足服装生产需要，导致出口服装大量使用进口面料。国际上流行的多组份纤维、复合纤维、改性纤维、高仿真纤维、特殊功能纤维等新产品，在国内化纤企业尚未形成自已的研究开发机制、专有技术和一定的生产规模。目前，我国纺织新型设备引进的较多，纺机制造行业对这些设备消化吸收并进行二次开发的工作明显不足。

3、技术装备水平不高，劳动生产率低。目前，属于80年代或70年代水平的棉纺设备仍有2/3。发达国家的清梳联合机占有率为50%，我国仅占14%；发达国家的自动络筒机、无梭织机占有率均在90%以上，我国仅占32%、9.7%。我国毛纺和印染行业仅有10％的设备达到国际先进水平。在纺纱、织布、印染、制衣各环节，电脑过程控制系统和电脑辅助设计系统拥有率较低。现代纺织技术向设备高速化、自动化、工序连续化方向发展，传统技术与新技术之间的差距越来越大。例如：全自动气流纺生产效率比环锭高4\_5倍，无梭织机比有梭织机效率高4\_8倍。由于技术装备和工艺水平落后，加上管理水平较低，导致劳动生产率与工业发达国家差距拉大，如棉纺织，发达国家纺部万锭用工60人左右，有些企业已达到万锭用工30人的水平，我国万锭用工水平是300人左右，生产成本高，缺乏竞争力。

4、企业生产规模小、组织结构不合理。企业的生产规模小，集中度低，缺乏市场竞争力和抗风险能力。以化纤行业为例，1999年化纤企业平均规模为1.3万吨，年产10万吨以上的企业仅有7家，生产能力占全国的22.6%，与国外先进

化纤企业比较，平均规模相差很大。纺织行业经过重组和改造，已组建了一批大企业集团，但在化纤、纺机领域缺乏拥有自主知识产权、具有国际竞争力的企业，服装行业中缺乏国际知名品牌。我国大部分纺织企业还没有建立适应“小批量，多品种、快交货、高品质”的快速反应机制，企业缺乏具备国际营销经验、适应国际竞争的复合型人才。部分企业管理粗放，用人多，产品开发周期长，成本、财务管理不到位，营销力量薄弱，市场适应性差，开发创新和用人机制不健全，职工的积极性、创造性没有充分发挥。

5、东中西部区域发展不平衡。目前西部地区纺织加工能力占全国纺织生产能力的12%左右，产值仅占4.5%，企业资产负债率高于全国纺织12个百分点，经济运行质量明显低于东部。中西部地区拥有丰富的纤维资源和相对廉价的劳动力，但服装、针织等劳动密集型产业发展不足，西部服装产量仅占全国服装产量的2.3%。近年来，虽然东部沿海地区和中心城市结构调整力度较大，但是仍保留了一些落后生产能力和初加工能力，产业升级步伐缓慢，产品存在趋同化，东中西部的产业分工不明显，没有形成发挥各自比较优势的互补性格局。

6、综合经济效益多年摆脱不了落后的局面。1992年前，纺织工业曾因取得可喜的效益而辉煌过，但自1993年来，因生产能力严重过剩，全行业整体竞争水平下降，行业经济效益一蹶不振，连续多年亏损，到1996年全行业亏损17亿元，国有纺织亏损106亿元，纺织成了国有工业中困难最大、亏损最严重的行业。

四、项目成功必须具备的条件

1、公司治理结构比较合理、领导管理者素质较高、企业文化理念先进、公司人员、资金、财产资源配置比较合理；

2、项目筹资成本低、建设投资省、生产成本低，市场前景好，比较优势明显，在国内外竞争实力较强；

3、公司信用记录良好，银企合作关系密切，公司历史业绩突出，财务状况良好；

4、企业技术创新能力强，经济技术实力雄厚，融资能力强，资金比较充裕，产品品种多样化、技术含量高、附加价值高，适应市场变化能力强；

五、纺织工业贷款主要风险点及防范措施

（一）贷款总量风险和客户风险及防范措施

1、我国纺织业近几年内，仍然难以彻底摆脱贷款高风险行业的范围，充分认识我国只是纺织工业大国，尚不是纺织工业强国，传统的比较优势正在弱化或丧失，国际竞争力正在减弱，全球纺织处于供过于求的局面，对纺织行业应作为我行严格控制或限制的贷款行业。近几年内，我行纺织业贷款应总量维持不变或适当压缩，以调整客户结构和盘活不良贷款为主，保留大的有竞争实力的龙头企业客户，少数生产效益多年比较好并保持稳定、市场前景较好、贷款担保措施可靠的中小客户也可适量保留，多数客户采取逐步退出的策略。

2、选择新的客户要更加谨慎，贷款条件要更加严格 由于我国纺织业综合竞争实力较弱，整体效益较差，国家投资力度较弱，各家银行也都在收缩贷款，纺织企业在市场上融资较困难，纺织业的融资基本上还处于卖方市场，因此我们应坚持“有所为，有所不为”的原则。除对跨地区、主业突出、实力雄厚、竞争力强的大型企业集团和具有国际竞争力的企业集团外，其他企业客户必须严格谨慎进入，所有贷款都应落实可靠有效的担保措施，严格控制发放信用贷款。对任何纺织工业贷款客户，都不能轻易抱有一家银行独办的想法，对一家客户的信贷需求大包大揽，这样做是比较危险的。对新建企业和达不到合理规模的企业一律不发放贷款。

3、对三资纺织企业也不能盲目随意贷款，大包大揽，采取强有力的担保措施，可采取由外资银行开具备用信用证等担保措施。外商投资企业来华投资心态各不相同，有的是为了盘活消化在国外的不良资产（处置闲置设备和过时技术或卖不动的技术和设备），有的在作投机，有的是母公司在本国难以为继，到我国求得一时生存希望。对外国企业包括大的跨国集团，也必须识别其是否在国际上具备长期竞争实力、是否有较好的发展前景。不能见到三资企业或国外跨国公司就不加认真评审，就予以大量投放贷款和追捧，甚至全额信用贷款，一家独揽全部信贷需求。

4、对技术、产品品种、资源成本和治理结构、管理机制等方面确实存在明显的比较优势的中小企业，我们可以适当择优投放贷款。

（二）客户贷款风险点及防范措施

1、借款人资信风险与防范深入分析借款人经营业绩，专业技术水平，领导管理者文化水平、工作经历、管理创新能力、心理素质、敏感力、亲和力、团结力和威信力等；寻找发现企业核心竞争力；员工队伍素质，借款人还款信用记录，近几年财务状况等，对有重大信用问题的客户，必须严加控制。

2、产品市场风险与防范 纺织业已经进入了充分竞争的行业，市场决定了企业的生存，技术、产品创新和质量决定了市场，过去那种一贯完全靠上生产能力、靠资源和人力优势取胜的时代已经过去。据预测，全球纺纱能力和化纤生产能力均过剩10%左右，织布能力过剩13%左右，国内生产能力更是严重过剩。对技术含量低，大路产品，品种花色单一，色调深浅、纱线结构、织纹变化较少的产品不得再投放贷款，对产品市场要从品种创新、性能价格、可替代性、技术含量等方面竞争能力作深入细致的分析研究判断，不可轻信可替代进口、填补国内空白等之类的言辞。同时切不可把产品档次高、规格高与产品有市场完全等同，还要看此品种产品的下游企业或消费者经济上能否承受、能力上能否消化。纺织产品市场波动幅度较大、频率较快，有人分析，国际纺织品贸易波动周期一般在3年左右，一年半在波峰，一年半在波谷。因此，我们必须准确判断客户产品的变化周期，并使之与我行贷款发放和回收周期相适应。切不可凭一时一事的市场状况，来决定贷款的发放，对贷款客户的产品至少要观察前5年预测后3年，才能做出贷款决策。

3、投资成本风险与防范 由于我国纺织机器设备国产化率低，先进技术和设备基本靠引进，在我国建厂普遍与在设备产地国建厂要高出许多，有些生产设

备已经实现了国产化，但有的企业为了某些局部利益或个人小团体利益，还在坚持盲目引进，由此可能造成项目投资成倍的上涨。例如，我国“八五”期间兴建的6万吨聚酯项目需投资8至10亿元，而目前建设10至12万吨的聚酯项目选用国产化技术设备仅需3亿元左右。目前部分世界大牌的知名纺织设备生产厂家，已由设备技术商品输出，改为资本输出，直接到我国建厂占领我行纺织品市场、参与市场竞争，因此必须要作投资成本比较优势分析。例如，苏州杜邦化纤公司，杜邦公司只需将其二手设备拿到国内参与合资建厂，就可对国内企业造成较大的冲击。

4、生产成本风险与防范 纺织业的原料主要依靠石油化工、煤化工、农业的供给，化纤原料目前还要靠大量从国外进口，纺织原料供应货源和价格的不稳定性，决定了纺织品生产成本具有较大的波动性。我国入世后，国内企业生产成本受国际影响更直接、更具冲击力，必须要站在更高的高度、更全面的角度、更理智地分析判断贷款企业的生产成本。生产成本比较优势，是企业参与市场竞争的重要因素，也是贷款风险控制的重要参考依据。

5、建设和生产条件风险与防范 对厂址、总体布局是否合理，水文、地质是否符合建厂要求、原料来源、建设生产资金能否落实、筹资成本是否合理，环保治理状况或环保治理措施是否得到环保部门的批准认可，相关配套建设是否得以落实和可以做到同步建设等，要逐一审查。

六、主要技术经济参数附录一： 2024年全国纺织工业分行业经济指标表 指标 单位 全国 棉纺织业 其中： 印染业 毛纺织业 麻纺织业 丝绢纺织业 针织品业 企业单位数 户 18862 4560 850 1090 231 1617 1890 亏损企业数 户 3891 906 193 288 50 364 435 亏损面 ％ 20．63 19．87 22．71 26．4 21．65 22．51 23．02 出口交货值 亿元 2791．94 776．16 239．16 155．25 22．41 147．54 279.45 产品销售收入 亿元 8176．25 2546．52 497．00 517．27 70．41 641．96 534.88 产品销售成本 亿元 7105．91 2241．54 456．96 447．49 60。17 579．35 467.63 产品销售费用 亿元 176．34 39．56 8．32 11．57 1．90 6．55 12.42 产品销售税金和附加 亿元 41．91 11．65 1．61 2．37 0．5 4．02 2.41 管理费用 亿元 424．12 139．56 17．59 27．99 4．75 24．52 29.77 财务费用 亿元 174．83 58．63 7．44 15．74 2．58 16．29 10.66 其中：利息支出 亿元 158．73 55．10 6．79 13．49 2．49 15．37 9.49 利润总额 亿元 290．07 78．95 11．73 17．05 1．40 13．88 13.57 亏损企业亏损金额 亿元 70．10 17．59 5．31 9．56 1．08 7．53 6.01 应交增值税 亿元 246．83 89．11 8．74 13．26 2．94 19．85 14.71 资产合计 亿元 9772．77 3059．92 516．33 845．78 138．22 711．01 582.26 其中：流动资产净值平均余额 亿元 4408．58 1311．61 230．33 449．35 62．27 260．57 279.67 其中：应收帐款净额 亿元 919．77 265．28 58．17 94．34 9．28 41．54 72.81 其中：产成品 亿元 857．54 257．17 45．45 101．73 19．09 49．5 57.22 其中：固定资产净值平均余额 亿元 3808．9 1257．18 219．11 276．89 54．35 346．62 217.10 负债合计 亿元 6451．45 2172．65 355．31 563．74 109．18 508．24 393.41 全部从业人员平均数 人 7515192 2828488 270995 475824 138454 581957 4878092000年全国纺织工业分行业经济指标续表 指标 单位 服装及其他 其中： 服装正在业 化学纤维制造业 其中： 人造纤维 合成纤维制造业 合成纤维制造业 企业单位数 户 6763 5877 815 133 556 476 亏损企业数 户 1271 1113 194 27 143 113 亏损面 ％ 18．79 8．94 23．80 20．30 25．72 23．741 出口交货值 亿元 1256．52 1256．52 70．38 13．20 45．98 28．41 产品销售收入 亿元 2024．79 1775．86 1185．38 147．37 1012．02 198．92 产品销售成本 亿元 1747．48 1516．92 1013．83 126．3 864．39 164．04 产品销售费用 亿元 73．26 65．72 15．09 2．13 12．13 5．24 产品销售税金和附加 亿元 9．09 8．24 9．04 0．55 8．37 1．08 管理费用 亿元 101．18 87．45 58．30 9．32 47．86 19．11 财务费用 亿元 24．21 20．97 33．10 4．87 27．76 4．38 其中：利息支出 亿元 19．20 16．77 31．33 4．57 26．38 4．15 利润总额 亿元 80．44 72．05 62．48 4．85 56．86 8．23 亏损企业亏损金额 亿元 13．15 11．46 9．28 1．54 7．49 1．89 应交增值税 亿元 48．45 42．56 40．55 5．94 34．04 7．16 资产合计 亿元 1716．78 1489．50 180

3．71 281．14 1498．58 308．19 其中：流动资产净值平均余额 亿元 950．08 833．74 584．15 88．27 483．97 163．24 其中：应收帐款净额 亿元 249．18 212．9 91．28 20．9 67．52 38．55 其中：产成品 亿元 187．66 167．62 74．42 13．73 58．76 25．41 其中：固定资产净值平均余额 亿元 488．35 426．59 906．33 118．31 778．55 90．47 负债合计 亿元 992．22 863．92 1041．47 169．76 854．94 195．19 全部从业人员平均数 人 2085426 2085426 443298 111710 306417 173968纺织行业主要技术指标（1999年）指标名称 计量单位 数值 指标名称 计量单位 数值 粘胶纤维正品率（混合）％ 99．56 每百米布混合全厂生产用电量 千瓦.时 33．36 粘胶纤维一等平率（混合）％ 65．45 棉布织机设备利用率 ％ 92．3 每吨粘胶纤维用浆粕量（短纤维）千克 10。37 棉布织机设备运转率 ％ 93．72 每吨粘胶纤维用浆粕量（长丝）千克 1072 棉布织机每台时产量（混合）米 3．57 每吨粘胶纤维用二硫化铁量（短纤维）千克 189平均纬密 根/10 厘米 252．8 每吨粘胶纤维用二硫化铁量（长丝）千克 319平均幅宽 厘米 131 每吨粘胶纤维用硫酸量（短纤维）千克 792 棉印染布入库一等品率 ％ 95．48 每吨粘胶纤维用硫酸量（长丝）4 千克 1259 精梳涤棉印染布入库一等品率 ％ 96．5 每吨粘胶纤维用烧碱量（短纤维）千克 550 中长纤维印染布入库一等品率 ％ 96．52 每吨粘胶纤维用烧碱量（长丝）千克 758 每百米印染布用烧碱量（折100）千克 3．56 每吨粘胶纤维用电量（短纤维）千瓦.时 1561 每百米印染布用标准煤量 千克 51．7 每吨粘胶纤维用电量（长丝）千瓦.时 7669 棉毛类衫裤入库一等品率 ％ 99．54 每吨粘胶纤维用标准煤量（短纤维）千克 1672 绒布类衫裤入库一等品率 ％ 99．3 每吨粘胶纤维用标准煤量（长丝）千克 5344 单面布衫裤入库一等品率 ％ 98．06 合成纤维正品率（混合）％ 99．27 绒线入库一等品率 ％ 99．36 合成纤维一等品率（混合）％ 94．39 其中：针织绒入库一等品率 ％ 99．47 锦纶正品率 ％ 99．04 每百千克绒线净用毛条量（包括化纤）千克 103．62 每吨锦纶用原料量 千克 1090 绒线精纺锭千锭时产量 千克 37．58 每吨锦纶用电量 千瓦.时 2940 其中：针织绒精纺锭千锭时产量 千克 36．35 每吨锦纶用标准煤量 千克 966 精梳毛织品入库一等品率 ％ 97．7 涤纶正品率 ％ 99．25 每百米精梳毛织品净用毛条量（包括羊毛及纤）千克 40．37 每吨涤纶用原料量（短纤维）千克 1089 精梳毛织机每台时产量 米 2．88 每吨涤纶用原料量（长丝）千克 1058 粗梳毛织品入库一等品率 ％ 97．14 每吨涤纶用电量（短纤维）千瓦.时 511 每百米粗疏毛织品用洗净毛量（包括羊毛及纤）千克 65．04 每吨涤纶用电量（长丝）千瓦.时 1682 粗疏毛织机每台时产量 米 2．57 每吨涤纶用标准煤量（短纤维）千克 393 毛毯入库一等品率 ％ 93．21 每吨涤纶用标准煤（长丝）千克 397 每条毛毯用洗净毛（包括羊毛及化纤）千克 2．16 腈纶正品率 ％ 99．99 提花毛毯织机每台时产量 条 1．18 每吨腈纶用原料量 千克 942 麻袋入库正品率 ％ 99．91 每吨腈纶用电量 千克 1590 每百条纯麻麻袋耗用熟麻量 千克 88．6 每吨腈纶用标准煤量 千克 2207 纯麻麻袋织机每台时产量 米维纶正品率 ％ 98．55 苎麻布入库一等品率 ％ 94．41 每吨维纶用原料量 千克 1188．77 每百米苎麻布用纱线量 千克 24．25 每吨维纶用电量 千瓦.时 2901 苎麻织机每台时产量 米 2．54 每吨维纶用标准煤量 千克 1987．33 桑蚕丝正品率 ％ 99．42 棉纱一等品率（纯棉）％ 99．23 白厂丝平均等级 级 3A19 精梳涤棉纱一等品率 ％ 99．21 绢丝入库一等品率 ％ 98．42 中长纤维纱一等品率 ％ 99．58 丝织品（成品绸）入库一等品率 ％ 93．18平均纱号 号 19．87 丝织机台时产量 米 5．09 每吨纱（线）通扯净用棉量（包括化纤）千克 1077 丝织品平均幅宽 厘米 148 每吨纱（线）混合全厂生产用电量 千瓦.时 2246 每百千克桑蚕丝用毛蚕量 千克 314．19 棉纺锭设备利用率 ％ 98．73 每百千克桑蚕丝用标准煤量 千克 1285．58 棉纺锭设备运转率 ％ 95．97 每百米丝织品用原料量 千克 14．41 每千锭时平均产纱量（混合数）千克 19．11 每百米丝织品用电量 千瓦.时 57 棉布入库一等品率 ％ 94．98 每百米丝织品用标准煤量 千克 16．12 精梳涤棉布入库一等品率 ％ 97．04 内销成衣服装合格率 ％ 98．16 中长纤维布入库一等品率 ％ 98．49 出口服装合格率 ％ 99．53 每百米布用纱线量（包括化纤）千克 19．65 布鞋合格率 ％ 99．09附录二： 淘汰落后纺织工艺和产品目录

一、落后生产工艺设备 序号 名 称 淘汰期限 1 建国前细纱机 2024年 2 年有“1”字头的细纱机 2024年 3 1997年及以前生产的A512、A513系列细纱机 2024年 4 无生产许可证的企业所生产的细纱机（即未经原国家技术监督局或行业主管部

门下发细纱机生产许可证的企业所生产的细纱机）2024年 5 1332SD落筒机 2024年 6 BC272、BC272B型分条梳毛机 2024年 7 B701A型绒线摇绞机 2024年 8 B311C、B311C（CZ）、B311C（DJ）型毛精梳机 2024年 9 151M－K251A型丝织机 2024年 10 Z114型小提花机人造毛皮机 2024年 11 GE186型提花毛圈机 2024年 12 Z114型人造毛皮机 2024年 13 LMH551型平网印花机 2024年 14 LMH551型园网印花机 2024年 15 LMH303、303B、304、304B－160型热熔染色机 2024年 16 LMG731－160型热风布铗拉幅机 2024年 17 LMG722M－180，LMH722D－180型短环烘燥定型机 2024年

二、落后产品 序号 名 称 淘汰期限 1 B581、B582型精纺细纱机 2024年 2 BC581、BC582型粗纺细纱机 2024年 3 B591绒线细纱机 2024年 4 使用期限超过20年的各类国产毛纺细纱机 2024年 5 ZD647、ZD721型自动巢丝机 立即淘汰 6 D101A型自动巢丝机 1999年 7 ZD681型立巢机 立即淘汰 8 DJ561型绢精纺机 立即淘汰

银行对纺织行业调研报告(第6页)一文由www.feisuxs搜集整理，版权归作者所有,转载请注明出处!

**第五篇：银行对纺织行业调研报告**

一、纺织工业的主要特点

纺织工业按行业分为纺织业、服装业、化学纤维制造业和纺织专用设备制造业。纺织业包括棉纺织（印染）、毛纺织、麻纺织、丝绢纺织、针织；服装业包括服装、制帽、制鞋；化学纤维制造业包括合成纤维和人造纤维。按纺织产品应用领域分为衣着用、装饰用、产业用纺织品三大类。

2024年全国纺织纤维加工总量已超过1200万吨，人均纤维消费量达到6.6公斤，纺织工业利税约600亿元，主要产品纱的产量657万吨，化学纤维产量694万吨，服装产量165亿件。我国纱、布、呢绒、丝织品、化纤和服装等产品的生产量均居世界第一位，是最大的纺织品服装生产国。2024年我国纺织品服装出口达520.8亿美元，占全国出口商品总额的20.9%，占世界纺织品服装贸易额的13%左右。“九五”期间，纺织品服装累计出口2215亿美元，净创汇1700亿美元，是我国净创汇的主要行业。

从我国纺织工业的基本现状可以看出其呈现以下几大特点：

1、我国纺织工业已经完全置身于充分的市场竞争环境之中，产品市场的竞争力对企业的生存起至关重要的作用；

2、纺织作为国内对外依存度较高的产业，出口形式如何对行业运行至关重要；

3、产能总体过剩，常规产品竞争异常激烈，我国基本不具备开发高新产品技术能力，企业间的技术、生产成本、产品质量和创新能力的竞争比以往显得更加重要；

4、纺织行业整体效益不佳，波动频率快、幅度大，抗风险能力较脆弱，优质信贷客户群体较小，再融资能力较弱；

5、由于目前我国纺织品出口受限，很大部分问题出现在日本、韩国等非设限国家，因此我国加入WTO后，实际效果比入世前原来预计的差距很大。

二、纺织工业产业政策

1、国家“十五”重点发展调整政策

“十五”期间，纺织工业要追踪国际新技术的发展，用高新技术改造传统产业，加快技术进步和产业升级。

对纺织业继续实施淘汰落后、改组改造的政策，围绕品种、质量、效益和提高劳动生产率，加快技术改造，实现产业升级。

棉纺织：在巩固压锭成果的基础上，重点是更新改造1000万锭的生产能力，以及配套进行织机的改造，提高清梳联、精梳机、无梭织机等新型技术装备的比重，使60%左右的纺纱设备达到90年代先进水平，精梳纱比重达到30%，无结头纱、细支纱的比重达到50%，无梭布的比重达到40%。

毛纺织：继续压缩淘汰落后毛纺锭，并加快对工艺、设备的全程改造，实现工艺、设备的电子化、系列化、连续化，达到高速、高效生产。积极采用赛罗纺、双组份、包缠纺等新型纺纱工艺，实现毛纺原料多元化，增加花色品种。重点是提高毛纺面料的整体水平，开发高支纱、轻薄型产品，使高档面料比重达到70%，提高产品档次，扩大出口。

麻纺织：优化现有麻纺织加工能力，加快麻纺织工艺技术和设备的改造，重点开发苎麻生物脱胶、梳纺和牵切纺工艺技术设备以及麻纺织品印染后整理技术，解决细纱条干均匀度、色牢度、鲜艳度，改善穿着舒适性，扩～制品在服装和家用纺织品领域的应用。

丝绸业：在淘汰落后缫丝、绢纺、丝织生产能力的基础上，加快现有设备的技术改造，重点是发展以真丝为主体的新型含丝复合纤维，实现含丝原料的系列化，开发高档真丝产品，提高防缩、防皱等后整理水平，开发蚕丝纤维与其它纤维混纺、交织、交并产品，开发化纤仿真产品。充分体现丝绸产品柔软、飘逸、舒适、华丽的特征，全面提高丝绸面料档次。

针织业：继续提高技术装备水平，特别是新型针织大圆机的拥有率，提高产品设计开发能力，重点开发新型原料和环保型纤维在针织品上的应用，开发保健型针织品、针织外穿服装、高档针织内衣、高档经编面料等，扩大针织品出口。

对化学纤维制造业、纺织机械制造业以及产业用纺织品的生产继续实施调整和发展提高的政策，提高其产品的开发能力和集约化程度，使之成为纺织工业主要的增长点。

化纤及化纤原料：根据市场需求，针对目前化纤企业的结构、分布、规模以及工艺技术等问题，主要通过对现有优势企业的改造、扩建，形成技术创新机制，开发品种，提高质量。2024年化纤差别化率达到40%，年产10万吨以上企业的生产能力占化纤行业总能力的60%左右，建成若干个大型化纤及化纤原料基地，搞好上下游产业链的结合，形成从原料到抽丝到纺织后加工垂直整合的加工体系，增强市场抗风险能力。

化纤原料要重点发展精对苯二甲酸、乙二醇、己内酰胺、丙烯腈等，要加快对现有装置的改造和扩建。聚酯的发展要选择一批条件成熟的大中型聚酯企业，采用国内成熟的技术和日产400吨以上的装置进行改造和扩建，以降低现有企业的投资成本，增强企业的竞争力。

合成纤维要积极开发品种，进一步拓宽应用领域，重点开发功能性纤维、差别化纤维、复合型纤维。重点抓好以涤纶长丝为主体的新一代多功能、高仿真、细旦、混纤特色长丝的开发生产与应用，推进具有“新合纤”特性的仿真丝、仿羊毛等高档面料的一条龙开发，突出抓好抗静电、高吸湿、抗起毛起球、阻燃等纤维、织物的新产品开发，同时进一步抓好化纤在装饰、产业领域的开发和应用。研究开发pAN碳纤维及其原丝、芳香族聚酰胺纤维、聚对苯二甲酸丙二醇酯、聚丙烯/聚醚酯复合纤维、熔融法聚氨酯弹性纤维、聚乳酸纤维、水溶性pVA纤维、海岛型纤维、皮芯型纤维等。

粘胶纤维要控制污染、不布新点，重点是开发品种，提高质量。积极研究开发新溶剂法纤维素纤维纺丝技术，加快推进粘胶纤维环保技术的应用，落实“粘胶三废处理”和“浆粕黑液治理”等环保措施。

产业用纺织品：根据我国相关产业对纺织品的需求，要积极开发产业用纺织品，使之成为纺织工业新的经济增长点。重点发展蓬盖类材料、栽培基材、土工织物、医疗卫生保健材料、工业用材料、建筑材料、环保材料、防护材料、包装材料、骨架材料、汽车内饰材料等。

纺织机械：要根据纺织工业产业升级和设备更新换代的需求，结合36项关键制造技术的攻关，做好化纤、纺纱、织造、针织和染整五个方面40项重点纺机产品的开发研制。开发研制大容量、短流程、连续化的聚酯装置和涤纶、腈纶、氨纶、粘胶成套设备；研制新一代清梳联合机、精梳机组、细络联合机和新型纺纱设备；提高自动络筒机和无梭织机的技术水平和可靠性，发展系列产品，并做好相应的配套装置；开发研制新一代电子提花圆纬机、经编机和电脑横机；开发新一代印染前处理、染色、印花和织物的后处理设备。广泛应用电子技术，提高机电一体化水平和智能化水平。

以满足国内外市场对纺织品的需求为出发点，以面料为突破口，加大改造力度，增加花色品种，提高产品档次，丰富繁荣市场，扩大出口。

印染后整理：印染后整理的水平直接影响到最终产品的色彩、手感、风格，要继续对其进行技术改造，在引进必要的工艺技术软件的同时，积极开发拥有自主知识产权的工艺技术，使工艺、技术、设备和染化料、助剂配套发展，形成纺、织、染、服装一条龙开发。重点提高天然纤维后整理技术、化纤仿真染整技术、多种纤维混纺和复合纤维染整技术、生物酶整理技术、清洁生产技术、激光制网、无制版染整印花技术，大力开发高附加值产品和生态、环保产品，使高档面料的比重达到60%，满足服装加工和出口的需求。

服装：优化服装加工能力，搞好服装研究设计、流行趋势与生产加工的结合，搞好生产与营销的结合，积极推行品牌战略，提高中国原创品牌在国内外市场中的份额，注重开发品牌服装、童装、中老年服装和特种服装，研制开发生态、保健服装，开发适合农村消费的服装，使服装生产适应国内市场多层次消费需求和扩大出口。

2、外商投资政策

鼓励外商投资的纺织产业目录：

1）纺织化纤木奖（年产10万吨及以上，并建设相应的原料基础）

2）工业用特种纺织品

3）高仿真化纤及高档织物面料的印染及后整理加工

4）纺织用助剂、油剂、染化料生产

限制外商投资纺织产业目录：

（甲类）

1）常规切片纺的化纤抽丝

2）单线能力在2万吨、年以下粘胶短纤维生产

（乙类）

1）毛纺织、棉纺织

2）生丝、坯绸

3）高仿真化学纤维及芳纶、碳纶维等特种化纤（不允许外商独资）

4）纤维级及非纤用聚酯、腈纶、氨纶（不允许外商独资）

三、我行纺织工业贷款及质量情况和原因分析

据有关方面统计，1997年至2024年各年末，我行对纺织业的贷款余额分别为215亿元、224亿元、158亿元、153亿元、147亿元，分别占当年全行信贷余额的2.09%、1.91%、1.4%、1.1%、1.058%，占比在逐年减少，并且总量呈逐年下降的趋势。

1997年至1999年各年末，我行纺织业贷款不良率(按“一逾两呆”口径)分别为48.1%、47.7%、39.7%；2024年末按五级分类口径统计，纺织业不良率为38.15%，不良额６０．２７亿元，其中次级类２０．１１亿元、可疑类２９．０１亿元、损失类１１.15亿元，不良贷款率多年始终居高不下，在我行所有贷款行业中排在较差位次，贷款处于高风险状态。

造成我行纺织工业贷款质量不佳的主要原因是由于我国纺织行业整体国际比较优势在弱化，国际竞争能力在减弱；纺织工业低水平生产能力过剩，技术装备比较落后，产品结构尚不能适应市场需要；创新设计能力不足，高新技术纺织的开发滞后；国有企业机制不活，管理水平和参与市场能力不强。

1、行业整体国际比较优势正在弱化或丧失

1）劳动力资源成本优势的弱化：与不发达国家或发展中国家相比，我们的劳动力资源的成本已经接近或高于部分国家的水平，与发达国家相比，若考虑劳动生产率等因素，优势也不明显。以1998年的数据为例，美国的平均工资是中国的47.8倍，但考虑到生产率因素，创造同样多的制造业价值，美国的劳动成本只是中国的1.3倍。日本这两个数据是29.9和1.2；韩国分别是12.9和0.8，反而比中国还低20％。

2）天然纺织原料价格低廉优势的弱化：我国棉花产量占世界棉花产量的四分之一，过去我国一直以棉花生产大国和棉花价格低廉，参与国际市场竞争。近年我国棉花市场价格已基本与国际市场接轨，甚至有时超过了国际市常

3）城市土地价格原来许多是国拨土地，现在城市土地价格几乎与发达国家相近。

4）过去受政府减免税政策保护已不存在。

2、技术创新能力较弱。

纺织产品质量、档次、品种与国际先进水平存在明显的差距。一些高水平、新技术产品的开发迟缓，不能适应国内外市场的需求，部分中低档产品出现过度竞争。在出口产品中，仍以中档为主，高附加值产品比重低。服装出口以加工贸易方式为主，大都没有自己独立的品牌，纺织面料水平低、品种少，不能满足服装生产需要，导致出口服装大量使用进口面料。国际上流行的多组份纤维、复合纤维、改性纤维、高仿真纤维、特殊功能纤维等新产品，在国内化纤企业尚未形成自已的研究开发机制、专有技术和一定的生产规模。目前，我国纺织新型设备引进的较多，纺机制造行业对这些设备消化吸收并进行二次开发的工作明显不足。

3、技术装

心理素质、敏感力、亲和力、团结力和威信力等；寻找发现企业核心竞争力；员工队伍素质，借款人还款信用记录，近几年财务状况等，对有重大信用问题的客户，必须严加控制。

2、产品市场风险与防范

纺织业已经进入了充分竞争的行业，市场决定了企业的生存，技术、产品创新和质量决定了市场，过去那种一贯完全靠上生产能力、靠资源和人力优势取胜的时代已经过去。据预测，全球纺纱能力和化纤生产能力均过剩10%左右，织布能力过剩13%左右，国内生产能力更是严重过剩。对技术含量低，大路产品，品种花色单一，色调深浅、纱线结构、织纹变化较少的产品不得再投放贷款，对产品市场要从品种创新、性能价格、可替代性、技术含量等方面竞争能力作深入细致的分析研究判断，不可轻信可替代进口、填补国内空白等之类的言辞。同时切不可把产品档次高、规格高与产品有市场完全等同，还要看此品种产品的下游企业或消费者经济上能否承受、能力上能否消化。

纺织产品市场波动幅度较大、频率较快，有人分析，国际纺织品贸易波动周期一般在3年左右，一年半在波峰，一年半在波谷。因此，我们必须准确判断客户产品的变化周期，并使之与我行贷款发放和回收周期相适应。切不可凭一时一事的市场状况，来决定贷款的发放，对贷款客户的产品至少要观察前5年预测后3年，才能做出贷款决策。

3、投资成本风险与防范

由于我国纺织机器设备国产化率低，先进技术和设备基本靠引进，在我国建厂普遍与在设备产地国建厂要高出许多，有些生产设备已经实现了国产化，但有的企业为了某些局部利益或个人小团体利益，还在坚持盲目引进，由此可能造成项目投资成倍的上涨。例如，我国“八五”期间兴建的6万吨聚酯项目需投资8至10亿元，而目前建设10至12万吨的聚酯项目选用国产化技术设备仅需3亿元左右。目前部分世界大牌的知名纺织设备生产厂家，已由设备技术商品输出，改为资本输出，直接到我国建厂占领我行纺织品市尝参与市场竞争，因此必须要作投资成本比较优势分析。例如，苏州杜邦化纤公司，杜邦公司只需将其二手设备拿到国内参与合资建厂，就可对国内企业造成较大的冲击。

4、生产成本风险与防范

纺织业的原料主要依靠石油化工、煤化工、农业的供给，化纤原料目前还要靠大量从国外进口，纺织原料供应货源和价格的不稳定性，决定了纺织品生产成本具有较大的波动性。我国入世后，国内企业生产成本受国际影响更直接、更具冲击力，必须要站在更高的高度、更全面的角度、更理智地分析判断贷款企业的生产成本。生产成本比较优势，是企业参与市场竞争的重要因素，也是贷款风险控制的重要参考依据。

5、建设和生产条件风险与防范

对厂址、总体布局是否合理，水文、地质是否符合建厂要求、原料来源、建设生产资金能否落实、筹资成本是否合理，环保治理状况或环保治理措施是否得到环保部门的批准认可，相关配套建设是否得以落实和可以做到同步建设等，要逐一审查。

六、主要技术经济参数

附录一：2024年全国纺织工业分行业经济指标表

指标单位全国棉纺织业其中：印染业毛纺织业麻纺织业丝绢纺织业针织品业

企业单位数户\*\*\*\*\*\*0

亏损企业数户\*\*\*364435

亏损面％20．6319．8722．7126．421．6522．5123．02

出口交货值亿元2791．94776．16239．16155．2522．41147．54279.45

产品销售收入亿元8176．252546．52497．00517．2770．41641．96534.88

产品销售成本亿元7105．912241．54456．96447．4960。17579．35467.63

产品销售费用亿元176．3439．568．3211．571．906．5512.42

产品销售税金和附加亿元41．9111．651．612．370．54．022.41

管理费用亿元424．12139．5617．5927．994．7524．5229.77

财务费用亿元174．8358．637．4415．742．5816．2910.66

其中：利息支出亿元158．7355．106．7913．492．4915．379.49

利润总额亿元290．0778．9511．7317．051．4013．8813.57

亏损企业亏损金额亿元70．1017．595．319．561．087．536.01

应交xx亿元246．8389．118．7413．262．9419．8514.71

资产合计亿元9772．773059．92516．33845．78138．22711．01582.26

其中：流动资产净值平均余额亿元4408．581311．61230．33449．3562．27260．57279.67

其中：应收帐款净额亿元919．77265．2858．1794．349．2841．5472.81

其中：产成品亿元857．54257．1745．45101．7319．0949．557.22

其中：固定资产净值平均余额亿元3808．91257．18219．11276．8954．35346．62217.10

负债合计亿元6451．452172．65355．31563．74109．18508．24393.41

全部从业人员平均数人75\*\*\*8270995475824\*\*\*7487809

2024年全国纺织工业分行业经济指标续表

指标单位服装及其他其中：服装正在业化学纤维制造业其中：人造纤维合成纤维制造业合成纤维制造业

企业单位数户676358778\*\*\*

亏损企业数户127111\*\*\*13

亏损面％18．798．9423．8020．3025．7223．741

出

口交货值亿元1256．521256．5270．3813．2024．9828．41

产品销售收入亿元2024．791775．861185．38147．371012．02198．92

产品销售成本亿元1747．481516．921013．83126．3864．39164．04

产品销售费用亿元73．2665．7215．092．1312．135．24

产品销售税金和附加亿元9．098．249．040．558．371．08

管理费用亿元101．1887．4558．309．3247．8619．11

财务费用亿元24．2120．9733．104．8727．764．38

其中：利息支出亿元19．2024．7731．334．5726．384．15

利润总额亿元80．4472．0562．484．8556．868．23

亏损企业亏损金额亿元13．1511．469．281．547．491．89

应交xx亿元48．4542．5640．555．9434．047．16

资产合计亿元1716．781489．501803．71281．141498．58308．19

其中：流动资产净值平均余额亿元950．08833．74584．1588．27483．97163．24

其中：应收帐款净额亿元249．18212．2991．2820．967．5238．55

其中：产成品亿元187．66167．6274．4213．7358．7625．41

其中：固定资产净值平均余额亿元488．35426．59906．33118．31778．5590．47

负债合计亿元992．22863．921041．47169．76854．94195．19

全部从业人员平均数人\*\*\*4329811\*\*\*73968

纺织行业主要技术指标（1999年）

指标名称计量单位数值指标名称计量单位数值

粘胶纤维正品率（混合）％99．56每百米布混合全厂生产用电量千瓦.时33．36

粘胶纤维一等平率（混合）％65．45棉布织机设备利用率％92．3

每吨粘胶纤维用浆粕量（短纤维）千克10。37棉布织机设备运转率％93．72

每吨粘胶纤维用浆粕量（长丝）千克1072棉布织机每台时产量（混合）米3．57

每吨粘胶纤维用二硫化铁量（短纤维）千克189平均纬密根/10厘米252．8

每吨粘胶纤维用二硫化铁量（长丝）千克319平均幅宽厘米131

每吨粘胶纤维用硫酸量（短纤维）千克792棉印染布入库一等品率％95．48

每吨粘胶纤维用硫酸量（长丝）4千克1259精梳涤棉印染布入库一等品率％96．5

每吨粘胶纤维用烧碱量（短纤维）千克550中长纤维印染布入库一等品率％96．52

每吨粘胶纤维用烧碱量（长丝）千克758每百米印染布用烧碱量（折100）千克3．56

每吨粘胶纤维用电量（短纤维）千瓦.时1561每百米印染布用标准煤量千克51．7

每吨粘胶纤维用电量（长丝）千瓦.时7669棉毛类衫裤入库一等品率％99．54

每吨粘胶纤维用标准煤量（短纤维）千克1672绒布类衫裤入库一等品率％99．3

每吨粘胶纤维用标准煤量（长丝）千克5344单面布衫裤入库一等品率％98．06

合成纤维正品率（混合）％99．27绒线入库一等品率％99．36

合成纤维一等品率（混合）％94．39其中：针织绒入库一等品率％99．47

锦纶正品率％99．04每百千克绒线净用毛条量（包括化纤）千克103．62

每吨锦纶用原料量千克1090绒线精纺锭千锭时产量千克37．58

每吨锦纶用电量千瓦.时2940其中：针织绒精纺锭千锭时产量千克36．35

每吨锦纶用标准煤量千克966精梳毛织品入库一等品率％97．7

涤纶正品率％99．25每百米精梳毛织品净用毛条量（包括羊毛及纤）千克40．37

每吨涤纶用原料量（短纤维）千克1089精梳毛织机每台时产量米2．88

每吨涤纶用原料量（长丝）千克1058粗梳毛织品入库一等品率％97．14

每吨涤纶用电量（短纤维）千瓦.时511每百米粗疏毛织品用洗净毛量（包括羊毛及纤）千克65．04

每吨涤纶用电量（长丝）千瓦.时1682粗疏毛织机每台时产量米2．57

每吨涤纶用标准煤量（短纤维）千克393毛毯入库一等品率％93．21

每吨涤纶用标准煤（长丝）千克397每条毛毯用洗净毛（包括羊毛及化纤）千克2．16

腈纶正品率％99．99提花毛毯织机每台时产量条1．18

每吨腈纶用原料量千克942麻袋入库正品率％99．91

每吨腈纶用电量千克1590每百条纯麻麻袋耗用熟麻量千克88．6

每吨腈纶用标准煤量千克2207纯麻麻袋织机每台时产量米

维纶正品率％98．55苎麻布入库一等品率％94．41

每吨维纶用原料量千克1188．77每百米苎麻布用纱线量千克24．25

每吨维纶用电量千瓦.时2901苎麻织机每台时产量米2．54

每吨维纶用标准煤量千克1987．33桑蚕丝正品率％99．42

棉纱一等品率（纯棉）％99．23白厂丝平均等级级3A19

精梳涤棉纱一等品率％99．21绢丝入库一等品率％98．42

中长纤维纱一等品率％99．58丝织品（成品绸）入库一等品率％93．18

&nb

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找