# 银行对纺织行业调研报告

来源：网络 作者：七色彩虹 更新时间：2024-06-12

*第一篇：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...*

**第一篇：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

**第二篇：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!

**第三篇：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、企业生产规模孝组织结构不合理。

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、建设投资盛生产成本低，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

..................

**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\*\*\*\*\*\*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应交增值税亿元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\*\*\*74878092000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应交增值税亿元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。

**第五篇：纺织行业调研**

江阴市天华纱业有限公司

一，企业概况

1、企业基本情况：江阴市天华纱业有限公司是一家私营有限责任公司，地址：江阴市陆桥东街3号。成立于1998年1月，成立时注册资金人民币88万元，经过几次增资，2024年10月注册资金增加到12588万元，主营棉、麻、毛、化纤纺织、制线制造、加工销售。可生产16-45支各种有色纱，形成纯棉、纯涤、涤棉、涤粘、毛涤、亚麻混纺等300多个色纱品种。公司生产的麻灰系列色纺纱线以有色纤维为原料，成纱不需染色，具有环保等特点。公司生产特种纱线，主要规格为花式纱线（羽毛纱、斜毛纱、蜈蚣纱、轨道纱、项链纱，乒乓纱、带子纱、箭猪纱、梯形纱、牙刷纱等），产品广泛用于高中档针织，织布，地毯、浴袍，披肩，围巾、帽子、手套、袜子及装饰等，适合消费群体具有国内外广阔的市场空间。成为广东、福建、浙江、上海、江苏、山东等沿海经济发达地区针织和服装出口企业的重要原材料基地，并取得了自营进出口企业资格证书。

2、企业的主要产品以及产能：色纱，年生产能力9.3万吨。

3、企业的设备以及数量，装备水平在全国的排名情况：天华纱业是全国排名第三的色纺纱生产企业，拥有环锭纺52万枚，新型气流纺设备20台。装备处于全国领先水平。

二，当期财务情况分析

企业的负债率55.7%，流动比率108%，速动比率55%，销售、利润和去年同期相比情况：公司10年3月累计销售21237万元，净利润901万元，同比去年同期增长20%以上，环比有大幅度增长，销售形势较好。

三，当期的生产情况

1、企业定单情况：企业无固定金额的订单，根据客户的需要组织生产，产品供不应求。

2、企业销售主要是国内，货款回笼非常好，应收款比例较小。

3、企业目前的毛利率情况：毛利率8.46%

四，企业是否有资金需求

原材料棉花现在19000-195000元/吨，较年初价格（13500元/吨）增长较快，色纱产品自2024年下半年以来，销售形势为历史以来最好的一个阶段。公司目前拟进口500万美元左右的设备来扩大产能，有一定的流动资金需求。

海澜集团有限公司

一、企业概况

海澜集团有限公司位于江阴市新桥镇。公司成立于1988年。海澜集团从1988年起步，经过22年的艰苦创业，公司从创业初的30万元起步，发展成总资产超百亿元，拥有包括自己在内的12家公司，其中1家上市公司；从单一的粗纺发展成为一家以服装为龙头，涉足面料生产、国际贸易、房地产、工业旅游等领域的国家级企业集团。目前，海澜集团已拥有上市公司（凯诺科技股份有限公司）一家，员工1.5万余名，形成400万套西服、400万件衬衫及2024万米中高档面料的年生产能力。2024年集团公司完成销售收入119亿元，完成利税8亿元。集团实收注册资本达到60000万元。法人代表：周建平。该公司为民营性质，公司采取所有权与经营权相分离，职业经理人参与经营管理的治理模式，现有员工15000多人。

海澜集团致力于用高科技改造传统服装产业。在行业内率先系统地提出服装设计新概念，即服装研发从最前端的羊毛开始，形成了从羊毛进来到服装成品出去的完整的产业链。海澜集团服装智能生产线和纺、织、染、检测设备均来自德国、意大利、瑞士、法国、日本等8个国家。在中国服装业，海澜率先三次打破通往国际市场的技术壁垒：通过ISO14001环境管理体系和ISO9001：2024标准质量体系的双项认证，检测中心通过ISO/IEC17025标准认证，成为CCIBLAC认可实验室。此外，海澜集团还全面导入CIS企业形象识别系统，率先在服装界启动ERP企业资源计划。

海澜集团成功实施多品牌经营战略，目前已形成以中档、中高档、高档等服装品牌为主的品牌链。由集团自创的民族品牌“圣凯诺”，聘请国际著名影星梁朝伟担任形象代言人，以其独特的品质和服务优势，努力塑造新成功主义者的形

象，成为国内高级职业装的首选品牌。以高品位、中低价位为特征的“海澜之家”，是海澜集团独创的男装品牌，选用著名节目主持人吴大维、印小天做形象代言人，目前正以其独有的自选购衣模式和迅猛的发展势头快速占领大众消费市场，从而掀起中国男装市场的新一轮革命。此外，集团还相继成为法国著名品牌奥德臣、意大利知名品牌康纳利在中国市场的总代理，买断了意大利品牌朗〃维高在中国大陆的生产经营权。通过代理、买断等方式，海澜集团近几年与一些国际品牌实现了紧密合作，从而快速、直接地获取了国际服饰潮流的最前沿信息，为集团自创品牌的发展提供了强大的技术支持。如今，海澜已在国内设立了数十家分公司和数百家品牌服饰专门店，在美国纽约、法国巴黎、意大利米兰、日本东京、香港等国家和地区建立了20余家境外分公司和信息站，开展国际业务，跟踪和掌握世界服饰、面料最新时尚潮流和前沿技术。

海澜集团成立至今已经有20多年，是成熟稳定的企业，在2024年全国500强企业名单中排名296位，在前几年的金融危机中企业受到的冲击影响较小，抗风险能力强，在行业成熟度上有较低的风险。

二、当期财务情况分析

根据海澜集团有限公司合并报表，07、08、09三年销售收入分别为91.38亿元、101.96亿元、119.81亿元，净收益依次为3.28亿元、5.03亿元、6.34亿元，三年销售及净收益均为增长趋势。2024年1-4月海澜实现销售41.37亿，为上年销售的35％；1-4月累计净收益3.40亿，为上年净收益的54％，企业销售及净收益与上年相比有较大增加，尤其是净收益增幅较大。至4月底，公司净资产55亿，资产负债率39％，比年初资产负债率44％有下降趋势；流动比2.19，速动比1.12，均比年初流动比1.76、速动比0.93有了较大改善。

三、当期的生产情况

企业销售主要是国内销售，国外销售仅占总体销售的5％。公司目前经营良好，业务繁忙。

四、企业是否有资金需求

根据企业实际情况，由于企业原料成本上升，及劳动力成本上升，企业生产

成本大幅增加，流动资金需求相应大幅度增加。

江阴市华富纺织制衣有限公司

一、企业概况

公司成立于2024年12月22日，企业占地面积为75000平方米，厂房面积为50000平方米。江阴市华富纺织制衣有限公司拥有先进的纺织设备，技术力量领先。公司现有中高级技术职称人员85人，大专以上学历人员117人。生产设备主要有日本进口丰田喷气织机396台，以及高速整经机等相关设备，该企业的喷气织机具有具有高速，优质，减耗等优点，给企业生产以源头上的竞争优势。主要产品是高支高密的色纺面料，如牛津纺、提花布、平布、卡其、夫绸等，目前企业月生产能力达350万米，其色织布产量华东地区排第三名。

二、当期财务情况分析：

截止到2024年5月，资产总额达5.8亿元，净资产达2.58亿元，资产负债率0.55，企业实现销售2.2亿元，净利润达1662万元，净利润率为7.5%，今年定单的毛利率在20-30％左右，比去年提升2.5个点左右，去年同期销售收入为2.0亿元，净利润1100万元，净利率为5.5%左右，盈利能力大大提高，高于行业平均水平。

三、当期生产情况

公司目前国内销售占60%左右，国外销售占40%左右。近年来该公司因生产的产品质量过硬，在市场竞争中优势明显，企业订单一直相当充沛。今年整个色织布市场优为兴旺，目前订单数量1190万米，定单交期已排到十月中间，由于企业自身的生产能力已不能满足客户的需求，目前企业外发加工300台织机。货款回笼上，一般国外客户为发货后一个月左右。国内客户为二到三个月，一般不超过三个月。

四、企业资金需求情况

今年由于市场需求大，相比于去年因棉花欠收等原因，原材料价格涨幅较大。该公司也通过销售产品的提价来消化原材料涨价带来的影响。近期原材料价格已

趋向稳定。公司以货到付款，预付货款等方式购买原材料，尽量保证生产用纱以最低的价格购进。所以回笼的资金多数又投入到原材料上，以至公司对资金的需求也有增加的趋势。

江阴市宏茂纺织有限公司

一、企业基本情况：

江阴市宏茂纺织有限公司成立于2024年04月22日，法人代表杨洁，性质为有限责任公司。该企业注册资金1980万元人民币。公司主要经营范围为：纺纱，织布，制造，加工服装，销售纺织原料。主要生产各种纱线（化纤），毛纱，粗纺呢等。

公司现拥有3.6万纱锭，9台汽流机设备，300多台织机。年生产各种棉纱、线10000吨，毛纱3000吨，粗纺呢1200万米，属全国最大规模生产粗毛纺的企业。2024年销售收入36485万元，净利润1838万元。企业经营较为稳健，有一定的技术开发能力。经营业绩良好，盈利能力和产品质量较稳定，市场基础较好，经过几年的发展，产品在市场上的销路已打开，发展前景良好，该企业有了一定的资本积累，资金实力较强，销售及利润来源较稳定。企业的粗毛纺产品质量较好，品种规格较多，有较好的市场信誉，客户一致认为产品质量较好，企业生产的粗纺产品非常畅销。

二、当期财务情况分析

截至5月底，企业负债率46.5％，流动比148％，速动比101％，高于行业平均水平。今年销售总额已达15736万元，实现利润988万元。企业今年盈利能力上升，上月底毛利率约为9％，高于上年底7.24％的水平。

三、当期生产情况

企业明显形势好于上年，订单已排到10月份，工厂生产非常繁忙，并有50％外加工。订单中有30％出口到国外，结算方式50％的90天信用证和50％TT，内销部分货款部分月结部分为贷款提货，应收帐款周转天数53天。

四、企业是否有资金需求

企业自由资金比较充足，加上今年原材料价格没有出现大的波动，目前我行给予6200万元流动资金贷款额度，可以满足当前生产销售的需求。

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