

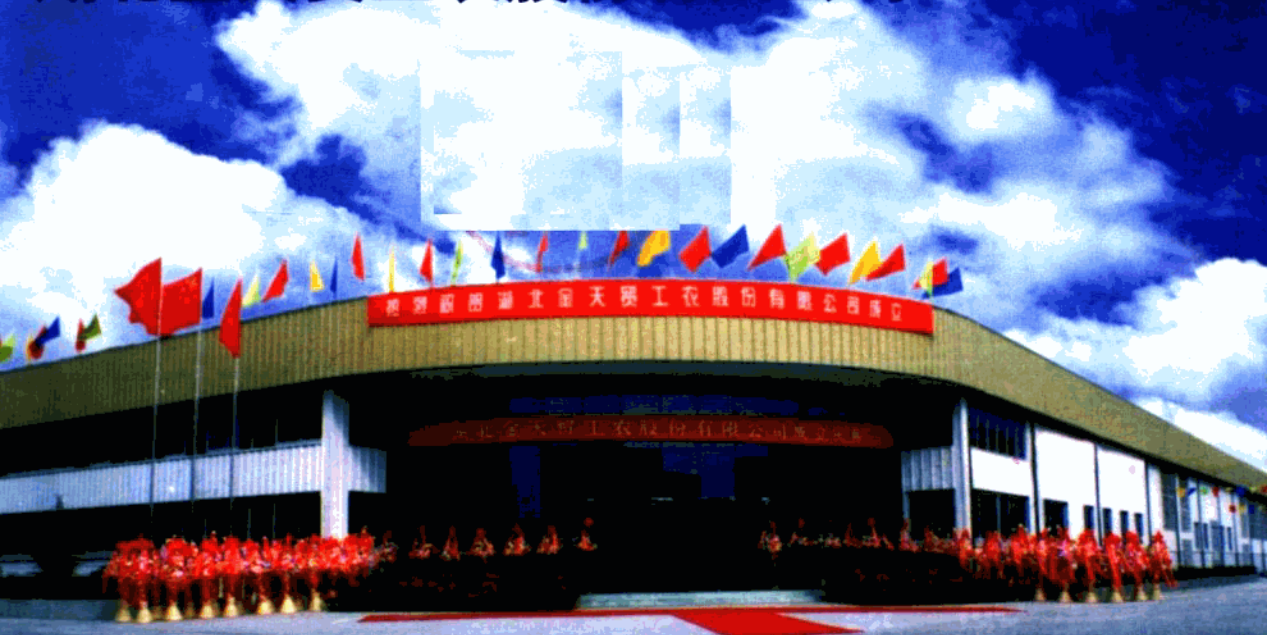
'99 中国国际棉纺织发展战略 研讨会论文集

*THE COLLECTIONS OF THE THESES FOR
THE 99'COTTON & COTTON TEXTILE
CONFERENCE-CHINA*

中国民族经济之花企业 中国第一家棉纺织工业一体化试点企业

中国第一家获英国 BSI 公司 ISO9002 质量认证的棉纺企业

湖北金天贸工农股份有限公司



金天集团全程引进 3 万锭精梳生产线厂房外貌

'99 中国国际棉纺织发展战略研讨会组委会
ORGANIZING COMMITTEE OF CCTCC'99

'99 中国国际棉纺织发展战略研讨会组委会
The Organizing Committee of the Cotton & Cotton
Textile Conference—China, 1999

名誉主任:杜钰洲 国家纺织工业局局长

Honorary Director:Du Yuzhou, President

State Administration of Textile Industry

顾问:王曾敬 中国纺织工业协会高级顾问、原纺织工业部副部长

Adviser: Wang Zengjing, Senior Adviser

China National Federation of Textile Industry

Vice Minister of Former Ministry of Textile Industry

主任:杨东辉 中国纺织工业协会常务副会长兼秘书长

Director: Yang Donghui, Executive Vice—President and concurrently
Secretary General

China National Federation of Textile Industry

副主任: Vice—Director:

梁 勇 中国纺织工业协会副会长兼中国纺织国际交流中心主任

Liang Yong, Vice—President, China National Federation
of Textile Industry Director, China Textile
International Exchange Center

徐文英 中国纺织工业协会副秘书长、中国棉纺织行业协会理事长

Xu Wenying, Vice—Secretary General, China National
Federation of Textile Industry
General Manager, China Cotton Textile Association

秘书长:徐文英 中国纺织工业协会副秘书长、中国棉纺织行业协会理事长

Secretary General: Xu Wenying, Vice—Secretary General, China National
Federation of Textile Industry
General Manager, China Cotton Textile Association

副秘书长: Vice—Secretary General:

赵 洪 中国纺织国际交流中心副主任

Zhao Hong, Vice—Director, China Textile International Exchange Center

朱北娜 中国棉纺织行业协会副秘书长

Zhu Beina, Vice—Secretary General, China Cotton Textile Association

王竹林 中国纺织信息研究所综合业务室主任

Wang Zhulin, Office—Director, China Textile Information Institute

主 办:中国纺织工业协会

Sponsor: China National Federation of Textile Industry

承 办:中国棉纺织行业协会、中国纺织国际交流中心

Organizer: China Cotton Textile Association

China Textile International Exchange Center

目 录

Contents

我国棉纺行业在结构调整中发展.....1	
周海维等 (全国棉纺织科技信息中心)	
Mr. Zhou Haiwei etc. (National Cotton Textile Information Station)	
Development of China's Cotton Textile Industry in the Process of Structural Rationalization	
发展产业用纺织品 推动纺织科技进步.....11	
曾跃民等 (中国纺织大学)	
Mr. Zeng Yuemin etc. (China Textile University)	
Develop Textiles and Promote the Advancement of Textile Technology & Science	
台湾地区纺织业调整对我们的启示.....15	
戴玉琪 (山东省纺织科学研究院)	
Mr. Dai Yuqi (Shandong Textile Research Institute)	
Enlightenment from Rationalization in Taiwan Textile Industry	
增强创新意识、加快纺纱新技术的应用与开发.....19	
周慈念等 (中国纺织大学)	
Mr. Zhou Cinian etc. (China Textile University)	
Strengthen the Creativity, Speed up the Application and Development of New Spinning Technology	
细旦丙纶短纤维(超棉纶)性能及其应用开发.....31	
王依民等 (中国纺织大学材料学院)	
Mr. Wang Yimin etc. (China Textile University)	
Fine-Denier PP Staple Fiber(Super Cotton Fibre) Performance and Application	

我国转杯纺纱发展的研讨.....	42
徐惠君 (浙江中汇科学技术研究所)	
Mrs. Xu Huijun (Zhejiang Zhonghui Science Research Institute)	
Discussion on Rotor-Spinning Development in Yarn Production in China	
减少纱线毛羽的探讨.....	54
薛少林等 (西北纺织工学院)	
Mr. Xue Shaolin etc. (Northwest Institute of Textile Science & Technology)	
Discussion of Reducing Noils in Yarn Production	
立达清梳联短绒问题的研究.....	58
薛少林等 (西北纺织工学院)	
Mr. Xue Shaolin etc. (Northwest Institute of Textile Science & Technology)	
Research of Noils Problem in Cleaning and Carding Combination Process	
纺织浆料应用情况及发展方向.....	64
丁奎刚等 (江苏省纺织研究所)	
Mr. Ding Kuigang etc. (Jiangsu Textile Research Institute)	
Application & Development of Starches & Sizings in Textile Production	
浆料上浆性能评价指标初探.....	69
高卫东等 (中国棉纺织行业协会浆料检测中心)	
Mr. Gao Weidong etc. (Sizings Inspection Centre of China Cotton Textile Association)	
Preliminary Discussion of Indices to Evaluate Sizing Performance of Starches	

耐久性阻燃腈、涤、棉装饰织物的产品开发.....74	
纪芳等 (山东省纺织科学研究院)	
Mrs. Ji Fang etc. (Shandong Textile Research Institute)	
Products Development of Hometextiles Made of Durable	
Flame-Retardant Acrylic, Polyester Fibre and Cotton	
Tencel 织物的马来酸酐防皱整理.....82	
孙卫国等 (西北纺织工学院)	
Mr. Sun Weiguo etc. (Northwest Institute of Textile	
Science & Technology)	
Wrinkle-Free Finishing for Tencel Fabrics	
我国纺织机械工业发展的回顾与瞻望.....90	
陈明 (中国纺织大学)	
Mr. Chen Ming (China Textile University)	
Retrospect & Prospect of China's Textile Machinery	
Development	
织机电子送经和电子卷取技术的综述及展望.....95	
陈革等 (中国纺织大学机械系)	
Mrs. Chen Ge (China Textile University)	
Comprehensive Account and Outlook of Electronic Weft-	
Feeding and Winding Technology in Textile Machinery	
传统纺纱中自动监控技术的发展.....100	
秦贞俊 (安徽省纺织工业设计院)	
Mr. Qin Zhenjun (Anhui Textile Industry Design Institute)	
Development of Automatic Monitoring Technology in	
Traditional Spinning Process	
国产清梳联合机的开发和有关技术问题探讨.....106	
高宜畏 (山东纺织工业厅)	

Mr. Gao Yiwei(Shandong Textile Industry Administration)
Discussion of Development & Relevant Technology for Domestic
Cleaning & Carding Combinator

扎实管理 革新机制 不断焕发企业的生机和活力.....118

安徽安庆纺织厂

Anqing Textile Group Co. Anhui Province

Intensify Management, Renovate System to Inject Vitality
And Vigor in the Enterprises

济南纺织压锭后发展产业用纺织品的战略构想.....125

孔晓燕等 (济南纺织工业局)

Mrs. Kong Xiaoyan etc. (Jinan Textile Industry
Administration)

Strategic Consideration to Develop Textiles After
Cotton-Spindle Reduction in Jinan Textile Industry

攻服装、创名牌、促纺织.....132

冷立华等 (青岛市纺织行业管理局办公室)

Leng Lihua etc. (Qingdao Administration Office of the
Textile Industry)

Putting Stress on Garments, Cultivating Brands, Promoting
the Development of Textile Industry.

安徽省棉纺织行业结构调整规划.....137

胡跃民 (安徽省棉纺织行业协会)

Mr. Hu Yuemin (Anhui Cotton Textile Association)

Planning for Rationalizing the Cotton Textile Industry
In Anhui Province

“压锭改造”对济南市纺织行业的影响及结构调整的战略分析.....144

陈之运等 (济南市纺织工业局)

Mr. Chen Zhiyun etc. (Jinan Textile Industry Administration)

The Impact on Spindle Reduction & Rationalization on Textile Industry in Jinan City and the Strategic Analysis of the Structural Rationalization

- 青岛纺织结合压锭整体改造进行资产重组的构思.....152
殷国甫 (青岛市纺织工业总公司)
Mr. Yin Guopu (Qingdao Textile Corp.)
Concept of the Assets Reconsolidation Combined with the Spindle Reduction in Qingdao Textile Industry
- 全面进行压锭调整 促进企业发展.....158
朱崇启 (青岛第四棉纺织厂)
Mr. Zhu Chongqi (Qingdao No. 4 Cotton Textile Mill)
Implement spindle Reduction & Rationalization to Propel the All-Round Development in Enterprise
- 尊重人才 兴厂之道.....161
马宝祥 (江苏通裕纺织集团)
Mr. Ma Baoxiang (Jiangsu Tongyu Textile Group Corp.)
Respect Intellectuals, the Best Way to Prosper the Enterprises
- 调整产业结构 实现产业升级.....164
刘跃军等 (郑州纺织工学院管理系)
Mr. Liu Yuejun etc. (Zhengzhou Textile Institute)
Upgrade the Textile Industry to A Higher Level Through Restructuring
- 在买方市场全面形成的大环境中探讨纺织企业发展的新思路.....170
郎穗生 (郑州三棉有限公司)
Mr. Lang Suisheng (Zhengzhou No. 3 Cotton Textile Association)

我国棉纺行业在结构调整中发展

周海维 阎磊 潘国桢

(全国棉纺织科技信息中心)

江泽民总书记在党的十五大报告中指出：“国有企业是我国国民经济的支柱。搞好国有企业改革，对建立社会主义市场经济体制和巩固社会主义制度，具有极为重要的意义。”这段话深刻阐明了当前国有企业改革的重要性和紧迫性。由于长期受计划经济体制制约和影响，在向市场经济转轨的过程中，相当数量的国有企业至今还不适应市场，缺乏竞争能力。特别是纺织这样历史悠久的老国有企业，由于产品结构陈旧、历史负担沉重、设备老化、机制落后等诸多因素，在当前多种体制并存，大量新兴企业不断涌现的竞争局面中已经成为全国国有工业中最困难的行业。除了调整，中国的国有纺织工业已没有其他出路可选择。而且这种调整应该是果断的、刻不容缓的、全方位的、脱胎换骨的。历史决定中国的国有纺织必须进行一次“壮士断腕”般的调整。今天的调整是国有纺织企业在新时期的贡献，也是挽救国有纺织企业的唯一选择。

1 棉纺织行业结构调整的原因及重大举措

1.1 我国棉纺织工业的现状与差距

1.1.1 我国棉纺织工业的基本情况

我国棉纺织工业是世界同行业中规模最大、影响最大的行业。生产能力与纱布总产量均居世界首位。截止 1997 年底，我国拥有棉纺锭 4245.59 万锭，约占世界总量的 25.45%；棉织机 73.33 万台，约占世界总量的 35.59%；1997 年生产纱线 561.8 万吨，约占世界总量的 32.93%；布产量 248.73 亿米，约占世界总量的 29.89%；服装 136.92 亿件，服装出口额已达 318 亿美元，是同年纺织品出口额的 2.3 倍；1997 年纺织品出口额比 1978 年增长了 14 倍多，达到 455 亿美元，年均递增 16.7%，占全国商品出口总额的 1/4，占世界纺织品和服装贸易额的 14%。

棉纺织行业在我国纺织工业中一直占据着重要地位。1997 年，全部乡及乡以上独立核算纺织企业中，棉纺织行业（不包括印染，下同）有 7094 个，实现工业总产值（当年价格）2034.08 亿元，约占纺织全行业工业总产值的 26.64%；实现利税 53.04 亿元，占全行业利税总额的 18.68%。纺织工业长期以来一直是典型的劳动密集型行业，到 1997 年底，棉纺织行业职工人数 363.52 万人，占纺织全行业职工的 34%。

1.1.2 “八五”结构调整、技术改造的成果

从 80 年代以来，我国棉纺织工业的生产能力迅速增长，在 1980 年～1987 年间平均年增长率为 5.58%，处于正常的发展阶段。但 1988 年～1991 年，棉纺织能力处于异常的低水平延伸，年平均增长率高达 12.66%，4 年内净增纺锭 1509 万锭，占到棉纺锭总能力的 40%。

据 1997 年统计,在我国 4 245.59 万棉纺纱锭中,90 年代出厂的占 22.75%,80 年代出厂的占 53.42%,70 年代及以下出厂的占 23.83%。按照国家规定的范围压缩淘汰 1 000 万锭以后,到 2000 年末留下来的 3 000 余万棉纺纱锭将是 80 年代以后出厂的国产设备和 100 多万锭进口设备,其中 90 年代出厂的国产设备和 100 多万锭进口设备,约占全部纺纱能力的 1/3,80 年代出厂的国产设备约占全部纺纱能力的 2/3。由此可见,压锭以后,我国棉纺装备的总体水平将有明显提高。

纺织工业技改投入逐年增加,1993 年技改投资就已经是 1990 年的 2.1 倍,无梭织机 1990 年有 16 900 台,到 1994 增加到 35 946 台,增长了 112.7%,到 1997 年增长到 45 768 台,比 1994 年增长 27.32%,占同年棉织机总数的 6.24%,络筒机有 20 639 台,其中自动络筒机 6 872 台,自动络筒机占络筒机的 33.3%。企业的装备水平和适应能力明显增强。

1.1.3 棉纺织工业面临的困难和问题

虽然棉纺织工业“八五”期间在结构调整、技术改造方面取得了明显成果,但长期在计划经济体制下发展壮大起来的我国棉纺织行业,现在正处在向社会主义市场经济转换的过程之中,遇到的困难和问题是多方面的,既有历史原因,也有现实因素。

(1) 总体装备水平落后。由于我国棉纺织行业基数大,改造任务重,欠账过多。近年来,虽抓紧改造了一批,但总体状况仍然没有得到根本改变。1995 年,全国棉纺能力 4 100 万锭左右,属于国际先进水平的仅占 10%左右,需淘汰的解放前和建国初期的落后设备约有 1 000 万锭。

(2) 产品质量不稳定,档次低。主要表现为:多年来我国出口棉纱大部分是普梳中号纱,而精梳纱、细号纱的比重不大,据 1997 年统计,C 10tex 以下细号纱仅占 1.2%。精梳纱的比重 1997 年为 15.45%。缺少高档、有特色的高质量产品,在国际上售价低,吨纱创汇只有世界先进国家的 1/2~1/3。

国际市场对棉纱的质量不但要求成纱条干变异系数小,而且对粗节、细节、棉结、断裂强度、单纱强力变异系数、捻度变异系数、10 万米纱疵等项指标均提出了全面的高质量要求,有的还对单纱最低极限强度、无结头、少纱疵、不断头、提高织造效率等提出了更高要求,以适应新型高速无梭织机和特殊产品的需求。我国的棉布绝大多数仍为有梭织机织造,产品质量低,附加值低,应变能力差,吨纤维制品创汇低,缺乏竞争能力。在出口产品中,虽一部分产品已进入国外中高档市场,但中低档产品仍然是主体。

(3) 劳动生产率低。由于我国装备落后,生产管理薄弱,棉纺织的劳动生产率水平很低。据统计,现在我国吨纱用工 29.6,为日本 10.52 工的 2.8 倍,为美国 4.0 工的 7.5 倍,我国吨纱用工的水平,仅相当于日本 1965 年水平。我国万米布用工时是日本的 4.4 倍。欧美、日本和港台地区的纺织工业由于加速设备更新改造,劳动生产率提高较快。如香港在 1967 年每工时生产 C27.8tex 纱 4.1kg,而到 1988 年已提高到 41.2kg,增加了 9 倍,因而纺纱工费成本不断下降,由占成本的 15%~20%下降到 10%左右。我国纺纱工费成本,由于种种原因不断上升,已由原来的 3%~5%上升到 7%~9%,致使原有廉价劳动力的优势逐渐消失。

(4) 总量过剩,工业结构不合理。工业结构不能完全适应市场需求的变化。我国纺织工业生产能力的过剩是一种结构性过剩。造成现阶段结构性过剩的主要原因是低水平的、重复性的、粗放型的、蔓延式的生产方式。在全国诸行业中,纺织业是低水平蔓延式生产表现最严重的行业之一,纺织国有企业已成为国有工业中困难最大、亏损最严重的行业。一方面款式新颖、花色品种对路的名优特新产品供不应求,另一方面中低档产品多,加工程度低,产品滞销积压。出口产品,无论在质量还是技术含量方面与发达国家相比都有较大差距。

(5) 国有企业处境艰难。由于各种原因致使棉纺织企业出现了产品积压、部分企业停工停产、效益下滑等严重困难。1997 年纺织行业亏损企业亏损 186.11 亿元,其中棉纺织业 58.36 亿元,占全行业的 31.36%。城市棉纺织行业是一个历史较长的传统产业,企业离退休人员比重逐年加大,致使企业包袱沉

重。

1.2 纺织工业结构调整是当前的紧迫任务

改革开放以来,纺织工业总体规模显著扩大,中国已经成为世界上最大的纺织品生产国和出口国。1997年,我国纺织行业全部乡及乡以上企业单位数 41 648 个,从业人员 1 064.9 万人,资产总额 9 514.48 亿元,当年纺织纤维加工总量达到 940 万吨,化纤产量 461 万吨,棉纱产量 561.83 万吨,服装 136.92 亿件,主要产品产量已居世界首位。

纺织工业在不断走向成熟的过程中,结构性矛盾显得非常突出,纺织国有企业尤其困难。近年来,纺织工业低水平生产能力过剩,形成中低档产品的过度竞争。1997 年棉纺能力 4 245.59 万锭,约有 1 266 万锭落后陈旧设备需淘汰。纺织国有企业生产经营十分困难,持续严重亏损。1997 年纺织国有企业资产负债率高达 73%,全国国有纺织工业净亏损 186.11 亿元。纺织工业已经成为全国亏损最严重、困难最突出、矛盾最集中的一个行业。

纺织行业的困难引起了党中央和国务院的高度重视,1997 年 12 月召开的中央经济工作会议确定,把纺织行业作为国有企业改革解困的突破口,为此,国务院及有关部门先后制定了一系列有力的政策措施,并且明确这次纺织行业压锭和扭亏工作由国家经贸委牵头,地方政府具体实施,中国纺织总会组织协调、督促检查。正如吴邦国副总理在全国纺织工业深化改革、调整结构工作会议上所说:“国务院对一个行业采取的扶持政策这样集中,力度这样大,还是少有的。”会议上对突破口工作作了全面部署,确定了 1998 年的主要目标和任务,一是 1998 年先从沿海开始启动,基本完成 480 万锭的压缩淘汰任务,三年压缩 1000 万棉纺锭;二是 1998 年要妥善安置好 60 万下岗职工,三年共分流安置 120 万职工;三是纺织国有企业 1998 年减亏 30 亿元,2000 年实现整体扭亏为盈,为纺织工业的重新振兴和产业升级奠定坚实基础。

1.3 纺织工业结构调整的重大举措

纺织工业深化改革、调整结构的指导思想是:认真贯彻党的十五大和中央经济工作会议精神,坚持“鼓励兼并、规范破产、下岗分流、减员增效和实施再就业工程”的方针,围绕中心城市纺织工业整体重组调整,以压缩淘汰落后棉纺锭为手段,以妥善分流安置下岗职工为核心,以市场为导向,以效益为目标,抓大放小,扶优扶强,坚定不移地走压锭、重组、减员、增效的路子,实现纺织国有企业整体扭亏为盈,使纺织全行业逐步走上健康发展的轨道。

纺织工业的结构调整既是当前的紧迫任务,也是一项跨世纪的系统工程。压缩淘汰落后棉纺锭是当前的中心工作,也是一项难度很大的工作。每压缩 1 万纱锭,既要保证设备的回炉报废,又要妥善做好大约 600 名职工的分流安置工作。中央出台了对纺织工业采取的五项支持政策:一是对压锭给予财政补贴和贴息贷款。每压 1 万锭,中央财政和地方各补贴 150 万元,提供贴息贷款 200 万元,贴息由地方财政承担;二是用于兼并破产的银行呆坏帐准备金向纺织行业倾斜。1998 年,各地纺织核销规模应不低于 1997 年,新增 100 亿元资金主要解决棉纺织企业的压锭重组项目;三是支持纺织工业扩大出口。将纺织品出口退税率在 9%的基础上提高到 11%,最近又宣布进一步提高到 17%;四是增加纺织自营出口企业的出口配额。将输出欧美纺织品协议配额总量的 15%以上直接戴帽分配给纺织自营出口企业;五是改进棉花供应办法,用新疆棉顶替进口棉的产品出口,每 50kg 棉花降价 90 元,并实行零税率。

1998 年纺织突破口战役初战告捷。按照中央确定的纺织突破口三年总体目标,1999 年的任务是:基本完成压 1 000 万锭任务,而在去年压锭基础上,再压缩淘汰 450 万锭,累计完成压缩淘汰 950 万锭,还有 50 万锭在 2000 年扫尾;分流安置下岗职工 50 万人,累计完成分流安置职工 110 万人,2000 年继续分流安置 10 万人;在 1998 年减亏的基础上,全国国有纺织工业再减亏 30 亿元。加强内部管理,要重视提高经营者素质,加强领导班子建设,今年行业工作要根据不同技术装备水平,继续组织研究合理用工

标准,以及具有普遍意义的其他技术经济指标。大力开拓国内外市场,抓住国内扩大基本设施投入和住宅建设的有力时机,加紧产业用纺织品和服装用纺织品开发、生产和应用,培育新的效益增长点。要大力实施名牌战略,建立具有快速反应特点的市场营销体系,明确市场定位,以市场细分赢得不同的消费群体,以新产品打开新市场,特别是农村市场。扩大内外贸易,扩大出口。加快技术进步,加速产品结构调整,实现产业升级,这是与纺织行业进行“压锭、减员、重组、增效”密不可分的大政策。针对当前的形势,国家纺织工业局明确提出了今后三年的主攻方向:以面料为突破口,抓关键技术,不断提高创新能力,以国产面料顶替进口面料 30 亿米,出口服装面料的自给率由目前的 40%左右提高到 65%以上。重点解决面料生产过程中的五大技术:印染整理技术、织造技术、纺纱技术、纤维技术以及产品设计和开发。

2 做好开局工作,力促扭亏解困

2.1 压锭解困工作全面展开

自中央经济工作会议,特别是 1998 年 1 月上海敲响全国压锭第一锤,表现了上海纺织行业彻底告别靠初加工吃饭的传统格局的勇气,也是上海纺织行业迈向新时代的历史性的一步,标志着党中央、国务院把纺织行业确定为国有企业改革突破口的战略部署已得到各级政府及有关部门的高度重视,压锭调整规划及有关政策正在逐级落实,全行业广大干部和职工积极响应,一场用政府的力量、社会共同参与的方式,以压缩落后棉纺能力为切入点,以调整结构、资产重组为主要内容,以扭亏增盈为最终目标的国有纺织企业改革和解困的突破口战役已在全国范围内展开。

棉纺生产能力主要集中在国有企业。落后棉纺能力也主要集中在城市国有企业,在全国 1 266 万落后棉纺锭中,国有企业就有 1 076 万锭,所占比重大达 85%,其中 111 个试点城市中落后棉纺锭为 704 万锭,占到国有企业落后棉纺锭总量的 65%,非试点城市落后棉纺锭为 372 万锭。在大中城市以压缩落后棉纺锭为契机,使在市场竞争中长期亏损并扭亏无望的企业,通过兼并、破产和资产重组寻找新的出路。淘汰陈旧落后棉纺锭,推动城市纺织工业的资产重组,有利于解决纺织工业的行业结构、生产力布局和产品结构等方面的矛盾,有利于产业升级。国家制定出纺织行业压锭解困的措施、目标,计划三年内全国压缩 1 000 万陈旧落后棉纺锭,其中压缩 100 万锭以上的有江苏省、湖北省;压缩 80 万锭以上的有上海市、河北省、山东省;压缩 50 万锭以上的有河南省、辽宁省、陕西省、安徽省,到 2000 年末棉纺锭数为 3 095 万锭。

2.2 压锭扭亏,减员增效,打好改革解困的关键战役

纺织突破口战役目前正在持续深入地展开。经过全行业广大职工的艰苦努力,截止 1998 年底,共压缩淘汰落后棉纺锭 512 万锭,分流安置下岗职工 66 万人。尽管面临着亚洲金融危机冲击和国内外市场不畅给纺织品和服装出口造成的困难,以及 1998 年夏季特大洪水给纺织企业造成的 13 亿元的损失,仍然实现减亏 26 亿元。1998 年全国除一个省以外都完成了压锭任务,全年压锭超过 30 万锭的省市有:江苏、上海、山东、河北、辽宁、湖北,这 6 个省市共压锭 307 万枚,占总量的 60%。人员分流安置各省市都完成了任务,其中安置率超过 70%的省市自治区有:新疆、广东、江西、天津、广西、陕西、重庆、辽宁、四川、河北;分流安置超过 3 万人以上的省市有:上海、山东、江苏、河北、辽宁、湖北、河南、广东这八个省市总共分流安置 39 万人,占总数的 59%。减亏是突破口工作的重中之重。为了完成全年扭亏任务,各地不断加大工作力度,取得了较好成绩。第一,盈利地区增加,亏损地区减少。1997 年全国仅河北、内蒙古、上海、福建、山东、河南 6 个地区保持了盈利,1998 年除这 6 个地区保持了盈利水平

外, 另外还有浙江、山东丝绸、广东、四川、江苏、江西、海南、吉林等省实现了扭亏为盈, 使全国盈利地区由 6 个上升为 14 个。第二, 36 个地区中有 30 个地区实现了减亏增盈。河北增利 0.96 亿元。其中 6 个盈利地区, 5 个增盈, 8 个地区实现扭亏为盈, 另有北京、山西、辽宁、安徽、湖北等 16 个省也有不同程度的减亏, 减亏超过 1 亿元以上的有山西、辽宁、安徽、四川丝绸、陕西、重庆。第三, 有 4 个地区完成了国家纺织工业局年初下达的减亏增盈目标。山西、四川、重庆、陕西超额完成减亏任务在 5 000 万元以上。第四, 各地扭亏情况不平衡, 到年末仍有 22 个地区全行业亏损。天津、陕西、新疆三省区亏损额仍在 3 亿元以上, 成为 1999 年扭亏的重点地区。

1998 年纺织经济运行出现新特点: (1) 工业增加值同比增长。1998 年系统内国有纺织工业完成产值 1653 亿元(不变价), 比 1997 年下降 0.31%; 完成增加值 380 亿元(不变价), 比上年增长 5.53%。从全年系统内主要产品累计产量的增减情况看, 纱、布、纯棉布、呢绒、丝、丝织品等 6 大类产品产量同比下降, 粘胶纤维、合成纤维 2 大类产品产量同比上升, 主要产品产量明显减多增少。由于突破口政策集中在国有企业, 国有企业的生产经营状况要好于系统内其他企业; (2) 经济运行质量略有改善。1998 年国有纺织工业综合指数为 56.73%, 比上年指标值提高了 3.79 个百分点。综合指数略有提高, 总体上反映了国有纺织工业经济运行质量有所改善。从宏观方面看, 这与国家扶持的一系列拉动宏观经济增长的货币与财政政策 and 打击走私等宏观治理措施有关, 但国家给纺织行业的压锭减员、核销银行呆坏帐、被动配额切块、调低棉花价格等政策措施的影响最为直接; (3) 政策性减亏效果显著。1998 年系统内国有纺织工业净亏损 19.1 亿元, 比上年减亏 25.6 亿元(上年净亏损 44.7 亿元), 减亏集中体现在 4 季度。1~2 季度纺织突破口政策尚未到位, 仅减亏 1.5 亿元, 减亏效果微乎其微; 3 季度遭遇特大洪灾和出口开始下滑, 减亏仅 0.4 亿元, 减亏形势极为严峻; 4 季度突破口政策全面到位, 扭亏工作力度不断加大, 形势出现转机, 减亏达 23.7 亿元, 使全年累计减亏 25.6 亿元, 接近完成了 30 亿元减亏目标。由于国家对国有企业采取鼓励兼并、规范破产、下岗分流、减员增效、实施再就业工程的政策, 向纺织行业做了较大倾斜, 全年核销了国有企业 120 亿元的历史债务, 使企业资产负债状况有所改善, 66 万下岗人员得到妥善安置。这些政策措施虽然在一定程度上受到产品销售价格及数量下降带来销售利润减少的负面影响, 但仍然发挥了明显的减亏效果, 尤其是 4 季度财务费用和管理费用大幅下降, 成为国有纺织工业减亏取得成效的主要因素。

2.3 进行经济体制改革, 推进企业兼并重组

1998 年是我国国民经济和社会发展的又一个关键年, 也是我们实现“九五”计划承前启后极为重要的一年。正确把握经济走势, 使我们从纷繁复杂的经济现象中寻找出促进纺织行业摆脱困境的突破口和着力点, 从而采取相应的对策措施, 对于促进纺织行业尽快步入良性循环, 保持持续、健康、快速发展, 具有十分重要的意义。

压锭不是目的, 压锭是一种手段, 通过压锭实现解困、调整结构, 实现产业升级, 实现纺织工业的振兴。棉纺压锭不能采取一个企业一个企业去压, 把经济规模压成不经济的规模。解决这个问题的办法就是压锭与中心城市结构调整、资产重组结合起来。天津市提出“综合压锭、整体重组”的思路, 他们将六个棉纺厂合并重组为三个棉纺厂, 最终形成一个大棉纺集团。河北采用效益好的企业兼并效益差的企业, 把好的设备集中到好企业中来, 淘汰掉旧锭子, 这样既压缩了陈旧落后的棉纺锭, 又盘活了资产存量, 优势企业得到了扩大。江苏省在企业联合和改组中进一步拓展陕西、江苏两省经济合作空间, 稳步推进东西部内联合作, 使江苏省部分成熟产业、产品逐步由产地销变为销地产, 加强了两省技术、管理、人才、培训的协作。江西省纺织以名牌产品为龙头, 组建服装企业“联合舰队”, 集生产、经营、技术、资金、人员为一体, 形成群体优势, 产品开始赢得众多消费者青睐; 以优势企业为中心, 推行“强强联合”, 两个国家大二型纺织企业的强强联合, 组建成一个大纺织集团, 托起了南昌市纺织工业的大片江山。

棉纺压锭要和减员、减债、产品结构调整结合起来。在安排兼并破产、减员增效计划时，要保住压锭重组这个重点。另外，企业在资产重组中被置换出的土地收入，要全额留给企业，这是上海市、天津市等地的一条重要经验，也是各级政府对纺织解困工作的极大支持，对纺织职工的极大关心。上海市、天津市的经验是企业压锭重组后土地留给企业，把地产开发的效益用于冲债、安置人员。

总之，纺锭能力必须压减，存量资产必须优化，技术装备必须改造，从粗放型、数量型转到内涵型、效益型的发展轨道上来。通过参股、租赁、出让、联合、兼并以至破产等途径的资产优化重组，压缩淘汰陈旧落后的设备以至没有出路的部分企业，压缩技术含量低、市场占有率低的初加工和低档产品生产能力。瞄准国际国内两个市场，优化组合，培养扶持一批布局合理、规模得当，有较高技术和管理水平，有市场前途和经济效益，符合产业政策发展方向的一大批骨干企业；大力发展高技术含量、高附加值、高市场占有率、高创汇、高效益的深加工产品，成为稳定和发展我国纺织工业、提高纺织经济运行质量的中坚力量。

3 加快技术改造力度 促进棉纺行业发展

要加快改革、调整、改组、改造步伐，从解决根本性矛盾入手，进行全局性的产业结构调整，重新规划，整体部署，加速劳动密集型工业向资金密集型、技术密集型工业转化，用高新技术改造传统行业，实现设备、技术、产品的新突破，以适应社会主义市场经济发展的新要求，适应国际棉纺织行业发展总趋势的要求。

3.1 加快设备更新，提高装备水平

棉纺织行业改组改造的原则是：控制总量，优化存量，调整结构，提高技术，合理规划，重新布局。“九五”期间，要在控制总量的前提下，压缩淘汰 1 000 万锭落后的纺锭能力，严格控制棉纺锭的低水平延伸，特别是“小棉纺”。要重点改造现有老企业，积极采用清梳联、精梳机、细络联等新工艺、新设备，并加快棉纺初加工能力向中西部原料产地转移的步伐。

3.1.1 清梳联工艺

清梳联在国外已普遍采用，特别是西欧、美国均在 50%以上。我国近几年虽大量引进，但全国清梳联所占比重仅 8%~9%。因此，清梳联在“九五”期间应有较快发展，到 2000 年将达到 14%，2010 年可望达到 25%~30%。目前，我国清梳联技术的推广应用尚处于发展阶段，前阶段虽有大量引进，但还只是集中在沿海部分大、中型企业内；我国约有 1/3 的化纤纱及化纤混纺纱，目前基本上仍沿用成卷工艺，用工多、劳动强度高、粘卷严重。用清梳联生产，对提高质量和劳动生产率均有利；国产清梳联技术已基本成熟，并有多种形式可供选择，加工质量达到或接近引进设备，可靠性已大大提高，价格仅为引进设备的 1/4~1/2，可以替代进口设备。在推广中，一定要把开松、除杂、棉结、短绒四个方面的问题统一考虑，既要良好开松和排细杂，又要防止棉结短绒的大幅增加。国产并联合圆盘抓棉机有其特点，但在抓细抓匀上应提高水平，并解决换包时连续生产的问题。

3.1.2 精梳工艺

精梳是我国棉纺生产中的薄弱环节，主要反映在两个方面：一是精梳纱的比重，1997 年我国仅为 15.5%，万锭配比仅为 0.6 套，远远低于发达国家。其中 90%属国产“A 系列”的设备，车速低，落棉中含可纺纤维多，精梳后条子棉结杂质较多，难以满足精梳纱档次要求，需要改造；二是精梳产品质量与国际水平有差距，国内生产的 6tex 府绸、7tex×2 牛津纺与国际市场上的高档精梳产品在布面质量上难以相比，达不到真正的高档水平，主要是棉结杂质、条干、毛羽有较大差距。为了提高出口纺织品的档

次和附加值,必须提高精梳纱的质量档次与精梳纱的比重。到2000年,精梳纱的比重应增加到22%~25%,2010年达到35%左右。精梳准备工艺除需维持偶数配置,关键是要为精梳提供优良的小卷。预并条——条卷为传统工艺,难以提供优良小卷,应逐步予以淘汰。结合推广自调匀整技术,积极稳妥地推广精后单并工艺。精梳落棉率除按用户对精梳纱的要求调整外,还应按原棉中短绒含量加以调整,不应按固定值控制。对于落棉率的考核,应增加短绒含量(达到75%以上),以减少可用纤维的损失。

3.1.3 细络联工艺

随着我国重中之专项自动络筒机开始批量生产,国产长机细纱机鉴定投产,开发研制国产细络联已具备条件,因此在“九五”到2010年这一期间,建议将其列入研制开发日程,以进一步提高细纱机的单产和细纱工序及络筒工序的劳动生产率。

3.1.4 转杯纺工艺

目前转杯纺纱已从棉、化纤扩大到丝、麻、毛等行业。我国转杯纺在“八五”期间发展不快,预计到2000年可达到80万头,2010年可达到120万头。因为今后一段时间,精梳机的比重还将有较大增长,合理利用精梳落棉开发产品,需要转杯纺纱机。在装备上,随着纺纱速度的提高,要研究开发自动捻接、自动清洁及自动落筒装置。对于直接应用转杯筒子纱的,还需配套清纱、定长与上蜡装置,以保证成纱质量。今后转杯纺要向高、低两个方向发展,应更进一步发挥转杯纺的特性,利用好原料,纺制品质优良的转杯纱用于高档产品,提高产品附加价值。

3.1.5 关键器材的开发和利用

金属针布、胶辊胶圈等是棉纺工程的关键器材,对提高成纱质量、开发新品种、增加企业经济效益起重要作用,是一项投资少、收效快的有力措施,对于这些关键器材,在“九五”期间应随着棉纺织原料结构、产品结构的变化而开发相应的新产品。也应引进和利用国外的先进技术和先进产品。

3.2 开发新型原料,提高产品附加值

3.2.1 化纤企业要向集约化方向发展

1997年我国纺织纤维加工总量940万吨,其中化学纤维已达509万吨,占54%。化学纤维在纺织纤维总量中超过一半,应该说已达相当规模。但是,在现有的生产规模中,真正能参与国际竞争的生产规模只占一半左右。面对国外大型化纤集团公司的激烈竞争,中小型化纤企业经营状况正在恶化,为提高我国化纤工业的国际竞争能力,通过改建、扩建使化纤企业经济规模趋于合理化,到2000年将现有的化纤企业调整到350个(平均1万吨),到2010年调整到200个(平均2.5万吨),形成化纤生产大国和消费大国,拥有一批大型化纤原料生产基地(20个),并形成中间体和后加工配套能力,从而向集约化、国际化方向发展。

3.2.2 开发多元化,多功能产品

从80年代至今,随着纺织工业生产能力的逐步增长,普通纺织品产量已满足并超过国内需求,在这种情况下,不断促进纺织与其他学科交叉,大力开发多元化、多功能、新用途的纺织品,已成为纺织品发展的大势所趋。进一步扩大纺织品的应用领域,调整产业结构,在今后一段时间内,使服装、装饰、产业用纺织品的比例达到50:30:20,接近或达到世界发达国家或地区的水平。这将给装饰、产业用纺织品的发展带来新的机遇,使装饰、产业用纺织品成为我国纺织经济新的增长点。

多元化:产品向差别化、多元化方向发展,包括在特性上向天然纤维靠拢(仿真化)、长丝取代部分短纤维,开发短缺品种(如醋酸纤维等)以及适应多种用途和特性的化纤品种。

多功能:发展细特(超细特)化、复合化及高仿真(丝、棉、毛和麻型手感)系列产品;发展高吸水、抗静电、低熔点、导电、导湿、防水、透气、防紫外线、耐热、远红外辐射、弹性、保健(原有功能性和改性)等功能化纤维。

3.2.3 高性能纤维的开发

高性能纤维是指具有普通纤维所不及的物理机械性能、热性能或化学性能的纤维材料。它与抗静电、抗菌、防紫外、远红外辐射等功能性纤维不属同一范畴。其主要品种有：高强度纤维、高模量纤维、耐高温纤维、阻燃纤维、耐腐蚀纤维等。多应用在特殊或高科技领域。目前全世界的化学纤维产量已经超过 2000 万吨，而高性能纤维的生产能力仅占其 0.5%，约 10 万吨左右。其中，芳纶、碳纤维的生产能力约占 88%，其他约占 12%。

高性能纤维对高科技产业和尖端技术的发展至关重要。随着航天、航空、海洋开发、新能源利用、生物医学工程、电子通讯事业的发展，许多新兴产业的形成，为高性能纤维的应用带来了新的机遇。高性能纤维及其制品具有高产值和高附加值。如美国 1990 年高性能纤维产量仅为化纤总产量的 2.4%，但其产值则为总产量的 20.4%。预测到本世纪末，高性能纤维将占化纤总产量的 5%（目前的 10 倍），其产值和利润将更加可观。

我国芳纶的研究开发起步较早，并先后开发了普通型、高伸长型、中强高模型和高强高模型产品，其主要性能已接近国际同类产品水平。在碳纤维应用领域方面的开发已取得相当进展，但碳纤维生产水平尚处于初级阶段。酚醛纤维、聚四氟乙烯纤维、聚苯硫醚纤维、聚醚酮纤维等，试验产品性能指标已不亚于国际上同类产品，但尚未实现工业化生产。

近年来，随着高新技术的不断发展和新兴产业的不断掘起以及高性能纤维应用领域的不断扩大，高性能纤维的开发和应用研究又重新引起了国家有关主管部门和企业界的广泛重视。预计在 21 世纪到来之际，我国高性能纤维的开发和应用研究必将进入一个新的发展时期。

3.3 注意开发“绿色”纺织品

“绿色”纺织品特定的含义是指经过毒理学测试并且有相应标志的纺织品。目前在世界范围内，出现了多达十余种“绿色”纺织品的标志。这些标志产品对纺织品上所含的有毒、有害物质范围限制很广，也很严，从 pH 值、染色牢度、甲醛残留、致癌染料、有害重金属、卤化染色载体、特殊气味等化学刺激因素和致病因素，到阻燃要求、安全性、物理刺激等众多方面都有规定。因此涉及面非常广，仅染料涉及的致癌芳胺中间体就达 22 种，相应的染料助剂、涂料等达 100 多种，重金属也涉及十余种。从国际市场看，“绿色”纺织品已是当今纺织业发展重点。根据“绿色产品”的定义，“绿色”纺织品必须在原料的取用、制作过程中从能源的利用到产品使用后的处理等方面，都不得对环境造成污染。如美国、日本、韩国已发展了有利健康的多种“绿色”纺织品成衣进入市场；德国规定 20 种含有害胺类偶氮染料不得生产和进口；欧盟对成衣舒适性、无毒性方面要求符合卫生和安全标准；TBSTBX 瑞士纺织鉴定有限公司已具有环保纺织标准 100。

随着“绿色”纺织品消费浪潮的兴起，“绿色”纺织品检测技术也应运而生了。因此，这为世界性“绿色”纺织品生产、贸易奠定了良好技术基础。专家认为目前以下几种纺织品是开发重点，也是今后在国际市场上最有生命力的产品：(1) 可回收利用的纺织品，回收再利用是未来环境保护控制的最佳途径，当前全世界各纺织研究机构无不致力于对产品回收再利用的研究。(2) 节省能源材料的纺织品。在不影响纺织品原功能前提下，减少原料消耗量，是当前研究开发的重点项目之一。(3) 功能性纺织品。也为环保产品之一，目前努力方向主要是减轻成衣、饰品重量，而使功能增强，开发易洗防污纺织品可大幅度减少清洁剂的使用，对降低河川污染成效将更为显著。(4) 水土保持用纺织品。利用遮地材料可防止地面水分的蒸发，控制湿气逸散，达到环境保持的目的。(5) 可分解纺织品。生产可分解纺织品是当前最为迫切的开发项目之一，可分解纺织品将免除对地球造成公害。

3.4 实施名牌战略，提高竞争能力

实施名牌发展战略,振兴民族工业是我国经济腾飞的一项重大战略措施,已列入《质量振兴纲要》。名牌是一个企业的整体实力的综合体现,它凝聚着一个企业的设计能力、生产能力、经营能力、规划能力和文化水平。名牌是企业的象征,企业的名牌归根结底反映在产品的质量上,优质的产品给企业带来的不仅仅是效益,也表达了企业的时代精神和民族感情,也有助于塑造良好的企业形象。国家要振兴,行业要振兴,必须要坚定不移地走质量振兴的道路,决不能再走粗放经营的老路。加强质量管理,向质量要效益,不仅是政府的要求,主要是市场提出的挑战。从国际市场上看,早已是质量、名牌的竞争。随着形势的发展,企业将直接面对国际、国内两个市场。机会增加了,压力也增加了,如何应付市场的变化,只有压缩数量、调整结构、提高质量。要把加强质量工作提高到促进经济增长方式的转变、振兴纺织工业的高度来认识,把加强质量工作同扭亏增盈、兼并破产等工作结合起来。特别在当前企业改制、资产重组的热潮中,以名牌产品为龙头进行资产的优化配置,使有限的资源向名牌优势企业流动,组建以名牌优势企业为核心的企业集团,发挥名牌的规模效益,扩大名牌的市场占有率。不应“重制轻质”,因为企业改制和资产重组的目的也是要提提高国有资产的运营质量,变粗放经营为集约经营。

纺织行业一定要加强实施名牌战略观念,积极努力地开创名牌产品,与国际名牌产品竞争。纺织名牌产品是高质量、高信誉度、高市场占有率、高经济效益的集中表现。高质量的纺织品可以赢得高信誉度,高信誉度可以换来高市场占有率,有了高市场占有率必然带来较高的经济效益。没有质量就没有一切,这就需要纺织企业扎扎实实地努力,在增强名牌意识的同时要强化市场观念,把市场定位、市场巩固、市场开拓等市场营销战略和实施名牌战略结合起来。围绕创名牌产品,强化内部管理,建立健全质量保证体系,提高名牌产品的技术含量,注意对无形资产的开发和利用。

企业文化是企业管理学的精华,是一项系统工程,属于企业的无形资产。它包括企业理念及具体体现。企业理念是企业的经营思想和指导思想,如企业精神、企业经营宗旨、企业作风、企业思想政治工作及企业管理模式等。企业理念具体体现是具有企业自身特征的经营策略和各种规范、规章制度等,如发展战略、发展目标体系、构成及人事管理制度、员工行为准则、教育培训制度、环境建设与管理等。企业文化已渗透到企业经营活动的全过程,它作为一种无形资产与人、财、物等有形资产一样,对企业创立名牌具有同等重要的地位。

解放思想,增强市场意识,坚定不移地实施名牌战略。名牌不是自封的,也不是终身的。特别要转变观念,增强世界级忧患意识,真正树立以市场为导向,以竞争为动力,以质量为生命,以效益为中心,努力开发新产品,积极配合各家名店开发市场,扩大销售,提高市场占有率,把企业办成真正经得起市场考验的名厂,把产品做成消费者信赖的真正的名牌产品。总之,市场经济体制下经济的竞争,将是名牌产品的竞争,最终将是企业文化的竞争,发展企业文化将成为企业创立名牌的必由之路。

一万年太久,只争朝夕。棉纺织行业改革调整的方向已经明确,扭亏解困的思路已经清晰,攻坚战的号角已经吹响,党中央、国务院已经为我们创造了条件,只要我们全行业上下统一认识,抓住机遇,扎实工作,国有纺织工业三年扭亏的目标一定能实现,一定会以崭新的风貌搏击于国内外两大市场的海洋,谱写21世纪我国纺织行业的新篇章!

参考文献:

- 1 中国纺织工程学会学术委员会. “九五”纺织科技发展战略研究. 北京: 中国纺织出版社, 1997
- 2 中国纺织工程学会. 第四届陈维稷优秀论文汇编. 北京: 中国纺织出版社, 1997
- 3 二十一世纪纺织高新技术论坛文集. 北京: 中国纺织科技信息研究所出版, 1998
- 4 石万鹏. 坚定信心, 扎实工作, 努力打好纺织作为国有企业改革解困突破口的攻坚战. 中国纺织管理. 1998; 2: 4

- 5 杜钰洲. 加强服务功能, 发挥自律作用, 促进我国棉纺织行业持续健康发展. 中国棉纺织通讯, 1996; 1、2: 3
- 6 杜钰洲. 奋力构筑中国纺织工业发展新路. 中国纺织, 1999; 1: 4~9
- 7 梅自强. 抓住机遇, 调整结构, 振兴纺织工业. 棉纺织技术, 1999; 1: 8~9
- 8 杨君. 纺织工业解困三必须: 压减锭, 重组资产, 技术改造. 中国纺织, 1998; 3: 14
- 9 邹曙光等. 论我国纺织品发展趋势. 纺织标准与检验, 1998; 4: 3
- 10 国际市场呼唤“绿色”纺织品. 纺织产销直达信息, 1998; 30