中国纤维检验局文件

中纤局检二发〔2017〕44号

中国纤维检验局关于发布2016年度

生丝质量分析报告的通知

各省、自治区、直辖市纤维检验局（所）：

根据《茧丝质量监督管理办法》，中国纤维检验局依照相关国家标准和工作规程，组织实施了2016年度生丝公证检验工作，完成了生丝质量数据统计分析。现将《2016年度生丝质量分析报告》予以发布。

中国纤维检验局



2017年7月31日

2016年度生丝质量分析报告

2016年，中国纤维检验局（以下简称中纤局）深入贯彻落实国家简政放权、放管结合、优化服务的精神，对生丝公证检验管理方式进行改革，确定了以坚持总量控制、放开为常态和提高效率为基本工作原则，采取放开受检企业的资格核准、转变计划任务下达方式、完善信息系统管理功能和加强对承检机构绩效考核等具体举措，合理有效配置公证检验资源，创新公证检验管理形式，实现了公证检验资源有效供给，逐渐向维护统一开放、竞争有序的市场目标靠近。2016年，全国桑蚕鲜茧产量62.41万吨[[1]](#footnote-1) ，约可生产生丝8万吨左右。中纤局组织山西、江苏、浙江、安徽、江西、山东、广西、重庆、云南和陕西等10个省（自治区、直辖市）的专业纤检机构实施了生丝公证检验，公证检验涉及14个省（自治区、直辖市）的58个地市（州）的131家缫丝生产企业，同比分别提高7.7%、20.8%和24.7%；全年申报公证检验的生丝生产交易企业共68家，同比提高130%，货值总额约6.8亿元，同比增加1.3亿元。公证检验改革措施的服务效果得到了行业管理部门和生产交易企业的广泛认可，全年检验投诉率为零。

一、质量状况

**（一） 总体质量**

**1. 平均等级**

2016年经公证检验的生丝平均等级为4A15[[2]](#footnote-2) ，同比小幅提高0.05A。正品生丝中，等级以4A级和5A级为主，其中：4A级1629批，占比50.70%，同比降低1.56个百分点；5A级1030批，占比32.06%，同比提高6.62个百分点。6A级51批，占比1.59%，同比提高0.89个百分点，3A级425批，占比13.23%，同比降低5.09个百分点，2A级60批，占比1.87%，同比降低0.92个百分点，A级6批，占比0.19%，同比降低0.20个百分点。另外，全年经公证检验的级外品共12批，占比0.37%，同比增加0.26个百分点。详见图1。

**2. 主要规格等级**

2016年经公证检验的生丝规格为13/15D至40/44D，共9种规格，同比增加4种。其中：20/22D为主要规格，检验量为3109批，占比96.76%，平均等级4A15，4A和5A为主要等级，其中4A级1600批，占同类规格总检验量（以下简称同类占比）的51.46%，5A级984批，同类占比31.65%； 27/29D检验量次之，共66批，占比2.05%，平均等级为4A47,5A和4A为主要等级，其中5A级42批，同类占比为63.64%，4A级12批，同类占比为18.18%。详见图2。

**（二）质量指标**

**1. 综合状况**

在GB/T 1797-2008《生丝》规定的品质检验指标中，主要检验项目的平均结果分别为：纤度偏差1.09D、纤度最大偏差2.90D、均匀二度变化0.3条、清洁99.2分和洁净93.62分；补助检验项目的平均结果分别为：均匀三度变化0条、切断2.7次、抱合106次、断裂强度3.95克力每旦和断裂伸长率22.2%，质量略有提升。详见图3和图4。

**2. 指标定级率和降级率**

根据GB/T 1797-2008《生丝》分级规定，在主要检验项目中，洁净、纤度偏差和纤度最大偏差是最主要的定级项目，其定级率分别为71.98%、15.70%和11.31%，清洁和均匀二度变化定级率较低，二者合计为1.01%；在补助检验项目中，断裂强度、断裂伸长率和切断是最主要的降级项目，其降级率分别为0.95%、0.70%和0.61%，均匀三度变化和抱合降级率较低，二者合计为0.26%。各主要检验项目定级率和补助检验项目降级率见图5和图6。

**（三）产地质量**

**1. 主产省份情况**

生丝公证检验涉及的14个产地省份中，公证检验量在100批以上的有11个，占比为78.57%，检验量3191批，占比为99.32%。其中：四川（4A80）、浙江（4A48）、云南（4A32）和广西（4A32）等4个省（自治区）质量优于全国平均水平；江苏（4A20）和山东（4A12）等2个省份与全国平均水平基本持平，陕西（4A01）、江西（3A81）、安徽（3A72）、重庆（3A45）和山西（3A19）等5个省（直辖市）质量略低。同比平均等级提高的为江苏、浙江、重庆、广西和四川等5个省（自治区、直辖市），山东、云南、江西和山西等4个省质量基本持平，陕西和安徽等2个省质量同比稍有下降。详见图7。

**2. 主产地市质量**

公证检验涉及的58个地市中，公证检验量在50批以上的有24个，占比为41.38%，检验量2741批，占总检验量的85.31%。其中：四川省凉山（4A92）、攀枝花（4A83）、浙江省嘉兴（4A58）、广西百色（4A53）和江苏省南通（4A52）等5个地市（州）平均生丝等级在4A50以上，位居全国前列；云南省大理（3A93）、江苏省淮安（3A88）、江西省抚州（3A81）、重庆市市辖（3A64）、山西省晋城（3A23）和江苏省宿迁（3A12）等6个地市（州、区）平均质量较低，总体质量在4A级以下。详见图8。

**（四）茧期原料情况**

生丝公证检验共涉及春、夏、早秋、中秋、晚秋和秋季共6类茧期原料，检验量分别为1609批、162批、26批、102批、192批和1122批。高于全年生丝平均质量的茧期原料为晚秋茧（4A31），占比6.0%；春茧（4A17）、秋茧（4A13）和中秋茧（4A13）等3个茧期原料的质量与全年平均质量基本持平，占比分别为50.1%、34.9%和3.2%；夏茧（4A08）和早秋茧（3A19）等2个茧期原料的质量略低，占比分别为5.0%和0.8%。同比平均质量提高的为春茧和秋茧原料，同比基本持平的为晚秋茧和夏茧原料，同比降低的为早秋茧和中秋茧原料。详见图9。

二、主要问题分析

生丝作为我国传统的优势产品，在国际市场占有主导地位，近年来生丝产质量保持相对稳定，通过对2016年公证检验结果分析，主要存在以下情况：

**（一）洁净指标对生丝质量影响大。**从各主要检验项目指标的定级率看，洁净指标是目前影响我国生丝质量的关键指标，其定级率为71.98%。影响生丝洁净指标的主要因素为：一是新的优良蚕品种繁育推广程度缓慢，蚕农对新品种的接受程度不高；二是目前原料茧生产的标准化程度和科学管理水平较低；三是缫丝生产装备的创新研发能力不足，装备的自动化和智能化程度还较低。

**（二）级外品比例抬头。**2016年经公证检验的生丝级外品的占比为0.37%，同比增大近2倍。造成级外品的主要质量指标为纤度偏差和纤度最大偏差。级外品比例增加的主要原因为：一是蚕茧原料茧丝纤度变粗，造成茧丝纤度标准差和变异系数变大；二是近年来缫丝生产规模过剩，茧丝生产管理粗放，注重产量而忽视质量。

**（三）地区间质量差异明显。**从2016年生丝公证检验统计结果可以看出，生产区域间质量差异明显，如四川省与重庆市、江苏南通及盐城市与宿迁市年生丝平均质量相差1个等级以上。在相临地区及相似气候条件下，低质地区生丝产品质量较差的主要原因为：一是当地蚕茧生产的规模化程度低，多为千家万户散养方式，蚕茧原料的供给数量和质量波动大；二是当地缫丝企业规模普遍较小，原料茧釆购不确定因素多，连续生产能力不强，缺少专业的生产工艺设计人员和技术管理人员。

三、相关建议

根据我国茧丝行业发展现状，提出以下建议措施：

**（一）提升蚕茧生产质量，打造我国优质茧丝原料生产基地。**通过饲育优良蚕、桑品种，大力推广小蚕共育、大蚕工厂化饲养、自动上蔟蚕台、回转架方格簇和饲育环境自动控制等实用技术培育养蚕大户，提高蚕桑生产的省力化、标准化和规模化水平，在促进茧丝绸产业转型升级，实现蚕茧质量和产量的“双增”的同时，带动蚕农桑农脱贫奔小康。

**（二）大力实施缫丝生产技术改造，淘汰化解落后和过剩产能。**针对目前缫丝生产装备相对落后的现实，加快新型生产装备的研发，尽快实现缫丝生产装备由皮带、齿轮和链条等传统机械结构控制向自动化、集成化、信息化控制方面的转变，实现缫丝生产的智能化、短程化和一体化；通过科学并庄，优化选茧、煮茧、缫丝、后整理工艺等具体措施，提高缫丝生产工艺设计和管理水平，提升生丝产品质量水平。同时，综合考量我国蚕茧资源有效供给状况和消费能力水平，按照国家有关规定和技术标准，积极淘汰落后产能和化解过剩产能。

**（三）积极开展质量品牌建设和提升行动，提高产业发展的整体质量和效益。**深入分析区位特点、资源优势、产业基础等因素，采取政府引导、企业为主、特色集聚等方式，因地制宜地引导行业集聚发展，探索错位发展、特色发展，避免“同质化”竞争。鼓励生丝生产企业采用先进的管理制度和标准，积极推动质量技术创新，引导企业增强品牌意识，大力推动生丝品牌建设和质量提升。通过主导制定相关国际标准，推动生丝产品中国品牌走出去，按照“扶优扶强”的原则，扶持一批具有国际竞争力和影响力的生丝品牌。



抄送：质检总局质量管理司、产品质量监督司，商务部市场运行和消费促进司（国家茧丝办），中国丝绸协会，中国茧丝绸交易市场，广西大宗茧丝交易市场。

1. 数据来源于商务部和农业部。 [↑](#footnote-ref-1)
2. 平均值计算结果为重量加权平均值，下同。 [↑](#footnote-ref-2)