



新车间先进的数控系统。

从斑驳的“大染坊”到“打印式”科技印染 印染蝶变

文/本报记者 马辉 通讯员 李云鹏
图/本报记者 张晓科

始创于1966年的济宁如意印染公司在金乡完成了向如意数码科技印染有限公司的华丽转身。最后的“大染坊”变身现代化的科技数码印花工厂,用科技环保绿色循环经济的生态模式宣告进入清洁生产的新起点。

6日,在如意新数码印染项目启动前夕,记者来到了这一现代化的工业园区。告别了斑驳且充满沧桑感的旧厂房,为之取代的是洁净宽敞且充满现代感的大车间,翻滚而出的花布色泽更为艳丽和丰满,数码印花、信息化管理和太阳能等极具前沿性的概念在频频出现。

在数码科技印染车间,公司总设计师文磊正忙着和意大利专家一起调试设备。记者看到,与传统工艺相比,这些意大利制造的数码印花机长度仅数米,可谓是高端前沿。

“这就像台更为高端的打印机,只不过打印的对象是棉布、羊绒羊毛、涤纶、人造棉等布料,这边输入花型,那边很快就能出来色彩艳丽的花布了,能满足小批量、高档次的高端订单。”文磊向记者介绍,传统工艺一是人工较

多,二是对套色、成品色彩、原料等都较为局限,且存在工作环境差、污染等问题。而新的数码印染技术则颠覆了这一切。每平方米的布仅需7-15克墨水,每小时用水量仅为20公斤,近乎忽略不计。

而在印花车间内,一台台崭新的印花机已开始生产,整洁宽敞的车间让从事调色工作十二年的技术员芦震感慨颇多。芦震告诉记者,工作环境更干净了,设备更先进了,效率大幅提升。连作业后的残渣废水都必须全部回收,污染问题也大大得到解决,人们传统观念中认为的原始印花方式一去不返了。

文磊告诉记者,原来这些产品主销非洲,而这次公司转身后,则将放眼全球市场,把做中国最高端最大的印花面料生产基地作为企业的发展战略定位,在稳固非洲及欧美市场基础上,开拓东

南亚和欧美市场作为市场突破点。立足时尚,开发数码印花产品,做全球最大数码印花、家纺和服装印花面料基地,依托如意品牌的巨大影响,做服装面料奢侈品牌,做高端花布面料提供商。

据了解,山东如意数码科技印染有限公司是山东如意集团的全资子公司,采用目前国内外一流先进设备规划建设的一座集纺、织、染为一体的智能、自动、高效、低碳、绿色环保的现代化工园。项目总体占地面积1100亩,总投资25亿元,有4座面积各5万平方米的大型现代化厂房,3亿米/年的印染高档服装面料生产能力。配套太阳能集热系统,能源循环利用系统,污水膜处理及中水回用系统,现代化物流仓储系统,印染数字化管控系统,国家级研发设计检测中心等。

今天



使用数码工艺印出的花布。



车间追寻精品、时尚理念。



工作人员进行化学分析。



工作人员将印染精细的数码印布摆上展架。

昨天



老厂区印染车间环境较差。



老厂区旧厂房。