



我国印染工业的现状与发展

黄 振

内 容 提 要

本文首先概述了我国纺织工业的基本情况和印染工业在纺织工业中的地位和作用，接着从成就与问题两方面来归纳我国印染工业的现状并分析其原因，最后提到二〇〇〇年我国印染工业的发展目标与主要任务，并提出几点探讨性的意见和建议。

一 九 八 九 年 十 二 月

我国印染工业的现状与发展

目 录

一、基本情况	1
(一) 我国纺织工业的基本情况	1
(二) 印染工业在纺织工业中的地位和作用	5
二、我国印染工业的现状	6
(一) 四十年来我国印染工业的发展与成就	6
(二) 我国印染工业目前存在的问题与差距	10
(三) 原因分析	16
三、我国印染工业的发展	26
(一) 2000年我国纺织印染工业的发展目标	26
(二) 主要任务	28
(三) 几点探讨性意见和建议	32

我国印染工业的现状与发展

黄 振

一、基本概况

(一) 我国纺织工业的基本情况:

纺织工业是我国传统的支柱工业之一, 在我国的工业发展中有悠久的历史 and 重要的地位。长期以来它担负着供应人民衣着、丰富人民生活、发展出口贸易, 为国家积累资金、换取外汇的重大任务, 新中国成立四十年来, 经过不断的建设, 我国纺织工业已经发展成为一个内容丰富、门类齐全, 在整个国民经济中具有举足轻重的综合工业部门。

我国纺织工业目前共有企业10337多家, 职工人数646多万人, 1988年总产值已达到1283亿元, 纺织工业总产值占全国工农业总产值的10%以上提供税利约占整个国家财政收入的10%, 衣着的商品销售额占全国消费销售总额的15—20%出口换汇约占国家整个出口外汇收入的25%左右。纺织工业在我国整个国民经济和人民生活中占有十分重要的地位。

近十年来, 我国纺织工业的生产发展和技术改造取得了相当的进展, 建成并投产了几个大型化纤企业和一大批大中型棉、毛纺织厂, 1978年我国棉纺锭为1600万枚, 印染生产能力为65亿米1988年底全国已拥有棉纺锭3154万枚, 织布机79.8万台印染生产能力115亿米, 纺纱和印染能力分别增加了97%和7.5%, 1988年生产化纤130.1万吨, 纱465.7万吨

(折合棉纱2589.3万件),布187.8亿米,印染布95.2亿米,(其中漂白布23.8亿米,染色布47.5亿米,印花布23.9亿米),呢绒2.86亿米、纺织品出口换汇突破100亿美元,比1987年增长12%以上。

以上是我国纺织工业发展所取得的成就,我们应该努力加以巩固提高,但是我国纺织工业也存在一些不足之处诸如:

1、发展水平很不平衡,无论在生产、技术、管理水平或者经济效益上、地区与地区、行业与行业、企业与企业之间都存在着明显的差距。

2、原料生产与后道加工之间的不平衡、近年来明显增大,近两年来棉纺锭增长较快,而棉花供应量有所下降,加上印染,针织等生产能力亦有较大增加,原纱、原坯的供不应求。矛盾更加尖锐,印染工业的正常生产受到比较严重的影响,计划外加工能力的盲目发展,导致纺织工业原料的供需缺口扩大。

3、在经营思想上,还存在比较追求产量、产值、利润、忽视产品质量的倾向,对开发品种重视不够。有些企业的品种花色还不能完全适应国内外市场的需要,印染布质量存在着下降趋势。

4、部份企业设备和厂房简陋陈旧,工艺、技术管理落后,有些生产线前后还不配套,能力不平衡,生产和生活的辅助设施同步配套不够,劳动条件比较艰苦。

5、企业管理体制问题,到现在还在多方面探索试行,还没有比较成熟、高效的典型和经验。

6、企业的劳动组织和工资奖励存在问题较多,还没有很好解决,最近纺织工业部提出发展纺织工业的指导思想以增加出口创汇。

为突破口，带动整个纺织工业的发展和提高。

(一) 印染工业在纺织工业中的地位和作用：

印染工业是纺织工业的重要组成部分，纺织产品要经过印染加工成为最终产品，方才能为广大人民服用，提高它的使用价值。印染工业的发展不仅反映了我国现代工业水平的一个方面，而且在某种意义上还反映了我国人民的物质文化生活水平。印染工业生产品种数量的多少和质量的好坏，对外涉及到在国际市场的竞争能力。对内直接关系到国计民生和人民群众的切身利益，对我国的社会主义建设有着深刻的影响。

我们现在讲的大纺织，大体上可以分为棉纺织、棉印染（均包括化纤混纺织物）、毛纺织、麻纺织、针织、色织、复制（包括毛巾被单、手帕、线带）、化纤、纺机、纺器、丝绸、服装等十几个行业。可以这样理解，除原料工业——化纤，装备工业——纺机、纺器以外，棉、毛、丝、麻、针织、色织、复制、服装，无不包括印染。纺织产品经过印染加工就能提高产品档次，扩大外贸出口，增加使用功能，提高装饰水平，进一步适应市场和国民经济各部门的发展要求，同时通过印染加工还可以增加纺织品的附加值，达到多创汇，多积累的目的。纺织品出口创汇总额，近几年有较大幅度增加，88年已突破100亿美元，今后出口创汇任务仍将有较大幅度增加，其中相当一部分要靠深加工，精加工来取得。因此，我国历来十分关心印染工业的发展和提高。在各个历史时期都采取了有效措施，扩大印染生产能力，提高印染技术水平来推动印染工业的发展。

二、我国印染工业的现状

(一) 四十年来我国印染工业的发展与成就：

新中国建立四十年来，特别是最近十年来，在党的各项方针政策的指引下，坚持自力更生、奋发图强，同时引进、消化、吸收国际上对我有用的先进技术，通过广大职工的艰苦奋斗，不断努力，我国印染工业的面貌发生了巨大的变化。

1988年印染布产量达到95.2亿米，为解放初期1949年的6.6倍；总产值达到166.4亿元，占整个纺织工业比重的七分之一；利润和税收近20亿元；有力地支援了国家社会主义的建设。随着印染生产的蓬勃发展，我国印染工业已形成一支拥有近30万职工的产业大军。

四十年来我国印染工业的生产发展与技术进步大致上可以分为以下三个阶段：

第一：1949~1965年是印染行业的恢复生产，调整布局，加强企业管理，提高产品质量，生产稳定发展的阶段。在围绕扩大生产能力，提高产品质量的同时，紧紧抓住了基础性的技术管理工作，制订了主要印染布的工艺过程计划制度，设备维护保养制度和产品质量检验制度，保证了正常生产、发展了花色品种，生产品种由原来的低中档逐步向中高档发展，从纯棉产品向粘胶、富纤维棉等化纤产品发展。并开始研制和少量生产涤棉产品。在此期间纯棉夫绸、卡其、华达呢、横贡缎、单面大花、防雨卡其、麻纱、巴里纱、仿腊花布、绒布、灯芯绒、平绒等花色产品已经大批生产。

对印染布“缩、脆、硬、霉”的几个老大难质量问题，组织全

国力量进行技术攻关，五十年代初期，我们先后废止了盐基染料，一部分直接染料以及光脆染料在工艺上的应用，对于硫化色布增加了后处理防脆工艺，基本上解决了印染布严重褪色和发脆现象；士林染料染色普遍采用悬浮体轧染工艺代替隐色体卷染工艺，提高了布面色泽均匀度和耐磨坚牢度，印花工艺以满地直接印花代替防拔染印花；并大量应用活性染料，纳夫妥染料以及缩聚染料，印花布的色泽鲜艳度普遍有所提高。在提高外观质量的同时，我们还采用严格控制丝光条件，放松各工序经向张力，增加预缩工艺等措施，以降低成品缩水率，目前内销产品包括卡其、华达呢、纱卡其已普遍达到国家标准，涤棉产品已降低到1%以下，从而基本上解决了印染产品质量的“缩、脆、褪、萎”的严重问题。在这阶段中工艺技术上还发展了酶退浆、绳状连续练漂、双氧水和亚氯酸钠的漂白、花筒镀铬、活性染料印染、照相雕刻、树脂整理等许多新工艺、新技术，促进了印染技术水平的大大提高，同时依靠自己力量对棉印染设备进行了选型定型，形成了54型和65型两套系列化印染机械，适应了生产发展的需要，在这个期间，国家通过有计划、有步骤、有重点的在内地棉纺织基地如石家庄、西安、郑州、成都和北京等地新建了一批大型印染厂，并从上海内迁了一部分印染厂到武汉、湘潭等地，不仅发展了生产，而且合理了全国印染工业的布局，全国除宁夏、青海、西藏等少数几个省自治区以外，都建立了印染生产基地，改变了解放前印染生产上集中在沿海少数几个城市的畸形局面，到1965年印染布产量已达35.9亿米，比解放初期增加了1.5倍，为以后的发展打下了有力的基础。

第二：1966年到1973年中间，这是一个特殊的阶段，

印染行业经受了严峻的考验，一方面在工艺技术和机械设备上受到了极左思潮的干扰，搞了一些不科学不合理的东西，如：一步法、三不工艺、无染料染色等等，使印染生产遭到严重的破坏，产品质量大幅度下降；另一方面随着国际国内石油化工工业的兴起，涤纶短纤大量上马的形势，推动了印染工业涤棉、涤粘混纺织物生产的大幅度发展。在此期间，先后引进了成套涤棉、涤粘混纺织物的印染加工设备诸如叠卷亚漂机、热定形机、热溶染色机、均匀轧车、园网印花机、高温常压蒸化机、短环烘燥定形机、中长织物松式加工设备等。使印染加工技术和装备水平提高了一大步，全面大量生产了各种涤棉混纺织物如细纺、夫绸、卡其、巧克丁、华夫格涤粘中长织物如华达呢、平纹呢、隐条呢、马群呢、中长单纱印花织物、涤纶长丝织物、低弹织物等等。大大丰富了人民群众的穿着的花色品种。与此同时，在工艺技术上我们探索和推行了碱氧氧、碱氧氧、氧氧双漂等涤棉前处理工艺和一浴法、二浴法染色工艺、分散活性及涂料印花工艺、中长织物松式加工工艺、快速树脂工艺等等，大大的改变了印染工业的生产面貌和提高了技术水平，也为八十年代印染工业生产的发展打下了较好的基础。

第三：1979年到现在，贯彻了党的“对外开放，对内搞活”的政策方针，印染行业无论是在数量，还是在品种质量，工艺技术、机械装备以及经营管理等方面都开创了新的局面。1988年印染布产量达到95.2亿米，比解放初期增长了5.8倍，其生产增长速度大大超过了人口增长速度，从而大大提高全国人民的衣着消费水平，全国印染布生产能力达到115亿米，而其中化纤织物加工能力，印花布加工能力和后整理加工手段发展更快。化纤织物前处

理设备已由原来的叠卷、翻版、履带，发展到辊筒履带汽蒸和R—汽蒸箱，漂练工艺正在探索高效、短流程，利用一些高效助剂向退煮——浴法或退煮漂——浴法前进、烧毛、丝光、水洗、定形等工序由中速向高速发展，考虑到节约能源，减少污染，加快流转，提高质量等优点，涂料工艺在印染上的应用正在大面积推广，某些地区在涤棉织物采用涂料印花比重已超过50%，目前正在探索应用涂料染色，印花设备已经比较广泛地采用了园网印花机和高温常压蒸化机，后整理开始探索和应用低甲醛树脂整理、硅防雨整理、光泽整理和轧纹整理等新型工艺，目前都已逐步推广，涤棉织物仿绸整理和中长织物仿毛整理亦已取得一定进展，由于采用了比较先进的工艺和设备，印染产品有了较大的发展，纯棉织物有高支纱夫绸、麻纱、巴里纱、横贡缎、防绒布、平绒、劳动布、细帆布等，化纤混纺织物有仿绸、仿毛、纯涤纶、低弹、各种异型丝、包芯纱、交并、交织织物等等，许多印染厂增加了服装车间生产衬衫、外衣、茄克衫、风雨衣、童装、西装等等，有些厂发展了室内装饰配套产品如烂花窗帘、台布、床上用品以及复合领衬布、各种涂层布、各种贴墙布等，打破了传统的印染工业只向市场提供布匹面料的范围而逐步向服装、装饰和产业用布三大领域发展，十年来我国印染工业无论在生产品种水平，工艺技术水平和使用装备水平等方面都有较大的发展，我们还通过对引进设备的消化，吸收自己设计，自己制造了一批国外同类型的印染加工设备例如新型火口烧毛机，R—汽蒸箱、高速高效丝光机，均匀轧车、园网印花机、喷射溢流染色机、高温高压染缸、高温定型机等，都达到或者接近于国外同类型设备的质最水平。

四十年来，我国印染工业的发展经过了三个阶段，其中虽然经历了曲折，也有过教训，但是应该承认我们所取得成就是巨大的，而这些巨大的成就是通过全国印染工业三十万职工长期，艰苦的努力所取得的。

（二）我国印染工业目前存在的问题和差距

如上所述，我国印染工业在解放以来四十年中所取得的发展与成就是巨大的，但是应该清醒的看到我国原来的工业基础比较薄弱，特别是经过十年动乱，我们的时间被耽误了，而世界科学技术始终在不断前进，这就使得我国目前印染工业与国际先进水平之间存在一定的差距，表现在品种、质量、工艺技术和经营管理等几个方面都不能适应，而集中表现在高档产品和国际水平相比有较大的差距，现在逐一加以分析。

1. 产品品种方面：

近二十年来，外销出口纯棉产品品种明显减少，如以府绸、横贡为例，大批量出口府绸目前只有4040 1337.2、3040 10060两个规格，横贡缎只剩下4040 94140一个规格，60支以上高支纱府绸、90支巴里纱、各种绒类织物、纯棉大提花织物以及48"以上阔幅府绸、横贡纱卡等出口比重很小或者处于空白状态。外销出口长期停留在中低档产品上面，绝大部分属于20~40支范围的中支纱品种，60支以上的精细织物如80支、100支、

120支府绸，80支细纺等，纺织厂生产不多，即便纺织厂能大批供应，印染厂大量正常生产亦存在一定的困难，主要是在各加工工序所产生的皱纹还不能完全克服，16支以下的粗厚织物如何通

过印染加工做出高档产品还缺少系统研究、高支纱棉薄织物如90支巴里纱在加工中容易产生皱纹、纬斜、纬移、问题很多，还未纳入正常生产。

涤棉混纺产品虽已有二十多年的生产历史，但品种单调，目前只有细纺、府绸、卡其等不到十个规格，至今没有形成产品系列化混纺比例基本上局限于65:35，涤棉、涤粘都是如此，中长织物手感不好，大部分产品缺乏毛型感，需要从化纤原料使用、织物规格设计到染整工艺和设备等方面作一系列的研究改进。

化纤产品至今还没有打开国际市场，涤纶长丝、低弹织物染深色色档还不能完全解决，仿毛效果不好，容易起球起毛，产生极光透气性差，染整工艺没有过关，涤纶长丝或混纺织物仿绸整理采用碱减量工艺的产品，国内尚未正式大量投产。

至于棉毛混纺、毛麻混纺产品国内尚未普遍，真丝与苧麻交织产品在国外亦属高档产品，在我国更是属于空白。

三大领域产品除了一般服装用布以外，其余装饰用布，工业用布以及一些独特服用性能如防污、舒适、卫生、防雨透气、防热御寒、轻盈、变色等面料都有待于开发，至于阻燃、涂层、仿绸、仿毛等特殊整理织物，我们都还在少量生产阶段，整理水平都不高还没有大批量生产，其中虽然有多种原因，但是，印染加工在生产技术上系统研究不深，不够，缺乏创新性的突破，亦是一个主要方面。

总之，我们外销出口的品种，绝大部分是大批量生产的中低档产品，这一部分和国外差距不大，但是一些高档产品和系列产品上由于各方面条件的限制，进展不快，和国外存在较大的差距，大部

分还未形成正常生产，缺乏竞争能力。

内销产品长期停留在老花色、老品种上，一段时期强调经穿耐用，并忽视引导消费，同时在质优、价廉、美观、实用上全面研究探索不够，新产品的开发同样做得很少，花色品种相对来讲不够丰富多彩。

2、产品质量方面：

四十年来，我们在印染产品质量上解决了“缩、脆、褪、菱”等老大难问题，应该讲我们的产品质量面貌有了很大的改观，但是在目前正常生产的内外销产品质量上存在不少问题，主要表现在：

产品外观质量各地区、各工厂之间还不平衡，部分产品色泽鲜艳度不够，白度不一致，轮廓线条不清晰，涤棉和中长产品的手感薄织物不够软滑挺爽，厚织物不够丰富厚实，存在粘滞粗糙的感觉消费者意见较多，特别是中长产品，还须作突破性的改进。

除了实物质量以外，近两三年来统计质量无论外销出口率和内销正品率都不够稳定，下降幅度较大，除了坯布因素以外，印染本身也存在多种因素。

质量上一些关键问题如纬斜、纬移、皱条和色差还没有很好得到解决，生产中经常发生，影响外观质量，甚至降等，造成纬斜的因素有操作，也有设备，缝头不平整、设备状态不良等，特别是绳状紧式加工，张力不均匀等都可能造成，但现场生产管理不严格是重要因素，印染布的色差是目前产品质量上的另一老大难问题，虽然不是大面积的，但是断断续续的产生，内外贸方面意见较多，同时也确实给服装厂带来不少麻烦，色差有原样色差，前后色差和左右（边中）色差三种，造成色差的原因比纬斜更复杂，除了印染本

身的操作、设备、管理等因素以外，还可能有染料部份的标准以及纺织纤维的成份和分批使用等问题，但是现场管理的加强、经常核对、检查，可以防止大批色差的产生。

成品包装质量更是落后，长期以来缺乏应有的重视，除了以纸箱代替木箱以外，三十多年来外销出口包装基本上是原封不动，面貌未变，特别是为了图快省事，用塑料袋或塑料纸筒代替塑料纸或透明纸包装，人为地使得原来已经落后的包装更加显得肿胀松散，印染产品包装技术必须急起直追，否则，即使在外观和内在质量有提高，而包装面貌依旧，出口产品在国外要卖好价也将是不可想象的。

在管理质量上还缺乏一套完整的科学的管理体系，八十年代初期初步建立的全面质量管理体系，以及其后的质量保证体系由于种种原因，目前实际上已处于松散的局面。此外，我们对于产品质量的检验手段也比较落后，其精确度和及时性都跟不上生产的需要。

总之，印染产品质量内在指标比较稳定，外观质量近几年来有波动，但外销出口仍然比较严格按照质量标准把关，因此表现为转内的数量增加，出口率下降。目前，部分外观、内在指标已经超过客户质量要求，部分则又不能达到，出现了按照质量标准紧偏宽的不适应情况，有必要对印染产品质量检验标准作适当的修改，近几年来推行的质量保证体系在大部分企业中还停留在纸面上而尚未真正形成，近三、四年来，相当一部分各级领导人员把主要精力放在搞活经营上面，而放松了产品质量意识。

3、工艺技术方面：

解放四十年来，我们虽然对印染工艺技术进行了重大的革新，

取得了重大的进展，但是和八十年代国外先进技术相比仍然显得不够先进合理，主要表现在工艺流程长，不灵活，能耗大，用工多，如何采用既保证产品质量，又省工省料的工艺，还缺乏深入系统的研究和探索，而习惯于采用一成不变的加工方式和工艺路线，例如紧式绳状漂染前处理，连续轧染，接触式烘燥、印花后多次重复水洗等，应变性小，无法解决某些特殊的质管要求。对于一些新工艺新技术、新设备的研究和应用，缺乏独创精神，大部分都是靠从国外引进，而对消化吸收总结仿制的工作抓得不紧，进度迟缓，一些新工艺、新技术如涂层等虽然从国外引进了大批设备，但因种种原因，至今仍在小量试制摸索阶段，绝大部分尚未正式投入生产。在基础理论研究上很多问题如棉布平幅练漂提高生产效率的研究和应用的问题，练漂高效助剂的问题，活性染料提高固色率的问题，涂料印花低温粘合剂和低火油乳化剂的研制问题，涤棉织物分散活性工艺的印后洗涤问题以及柔性工艺在印染上的研究和应用问题等等都有进一步深入研究的必要。又如工艺上一些比较新颖而又有发展前途的专题，如双氧水冷轧堆、活性染料冷轧堆、涂料染色、改性淀粉上浆及退浆、涂层工艺、静电植绒工艺、仿绸、仿毛整理、仿真皮、仿麂皮工艺，都还缺乏系统的研究和开发，这些都和我们在印染工业的基础理论和应用技术研究工作不够扎实有密切的关系。

总之，我们在工艺技术方面，长期以来，注重大批量连续化生产，忽视了小批量、多品种的生产，抓当前应用的多、抓长远发展的少，比较侧重于引进仿效，而缺乏独立探索创新。

4、经营管理方面：

中心问题是经营体制问题，工贸双方，各搞各的，信息不灵，

外贸缺乏系统的市场调查、分析、预测，而是以广交会、小交会、国外客户反映送信息，带有一定的局限性和片面性，无法以市场信息来指导生产。工业部门也缺乏认真研究企业的技术改造与外销市场相结合的问题，闭门造车，缺乏系统调研，改造以后没有足够的外销市场，外贸要的部分出口商品却又无法生产。最近一段时间工厂又搞生产、又搞经营，外贸系统自己建立一批工厂，彼此力量分散抵销，工贸双方不够协调。

“批量大，交货期长”一直是外贸对印染产品外销出口的普遍意见。根据外贸的要求，似乎批量越小越好，交货期越短越好，事实上生产需要有一定的准备和流转时间。按照我国目前的体制和经营方式，工业生产平均交货周期为50天，也并不容易，如果少数合约，实在急需，工厂可以突击赶工，化上半个月到二十天交货也并不是不可能的，当然数量不能太多，否则失去意义。而下列两种情况倒是确实影响交货期的关键。一是缺坯布，纺织厂要从头翻改品种至少要二、三个月；二是碰到高难度“骨头”色泽和花样，质量过不了关，多次补印、拖延了交货期。这两点是工业部门目前存在的薄弱环节，应该通过加强平衡，提高质量来加以解决。至于小批量，生产多少，准备时间都是一样，批量一小，生产水平必然降低。而企业对国家负有完成国家计划中规定的产量、产值、利润等各项指标的责任，将因此受到影响。如果和优质优价一样，生产小批量，由外贸给企业以一定的补贴，不影响各项指标的完成，企业也将乐于接受，并不存在过多的困难，而外贸在各个环节特别是在运输出运环节上存在的问题，同时也要及时改进。双方共同协作配合，加快交货期，生产小批量的关键并不是不能解决的。

总之，我们在经营管理上的主要关键，首先是工贸如何加强联系，紧密协作，而不是同床异梦，各自为政，更不宜工搞贸或贸搞工，导致力量分散抵消，扬短避长，效率低落。其次要加强现代化信息管理，要开展市场调查研究，随时能够掌握最新第一手资料，根据市场信息，及时调整生产经营品种，真正做到以市场引导生产这两点恐怕是工贸双方在经营管理上的薄弱之处和应该努力的方向

（三）原因分析：

综上所述、印染工业目前存在各方面的主要差距和问题，综合归纳分析一下，主要有下列一些原因。

1、基础管理比较薄弱，现场管理有所放松：

五十年代初，我国印染工业开始学习苏联企业管理经验，技术管理上推行了工艺过程计划、设备维护保养和技术操作检查等三项基本制度；计划管理上推行了作业计划、生产准备、生产调度等基本制度。使企业的基础管理初步走上了轨道。六十年代初，又根据我国国情推行了工业七十条和技术管理一百条，印染行业的基础管理工作曾经一度达到比较先进的水平。生产正常，质量稳定，但是经过十年动乱，企业基础管理工作遭到不同程度的冲击和破坏。七八年以后开始重新加强基础管理，建立岗位责任制，推行全面质量管理，各地还先后创造了许多好的经验，如推行厂际和专业之间的红旗竞赛，建立了“十率”的检查评比。（工艺上车率、设备完好率、提高出口率、降低补印率、减少回修率、降低另次率等），推行企业之间同品种主要技术经济指标对比交流等措施，推动了企业基础管理的加强。但是近几年来由于体制的变化以及微观搞活以后

宏观控制没有及时跟上，许多工厂企业把相当一部分精力和注意力都放到搞活经营上去而放松了基础管理，产品质量检查、设备维护保养等方面都有了不同程度的削弱。

2 技术开发工作做得不够，信息情报不快不准。

长期以来，我们过于侧重挖潜增长，对于新技术的进步和开发、推广，对于老厂技术改造的合理统盘考虑都很不够，较多的注意近期速度和效益，前后环节生产能力经常处于过饱和或不平衡状态，特别是辅助生产能力和设施欠帐很多，因而有些厂陷入了超负荷的恶性循环的局面。最近以来由于原材料和能源供应紧张，资金紧张，市场要货减少，生产任务不足，经常停停开开，设备运转又转趋于不饱和状态，导致管理松弛，质量波动、能耗增加，效益下降。

此外从解放后到七八年的整整三十年间，对国外印染技术的发展缺乏完整的信息，不了解或者不甚了解，最近几年对印染技术信息的传播介绍有所增加，但是总的来说是不快，不准，缺乏分析，缺乏人才，有时偶然有些信息反映也是比较零星，既不及时，也不准确，以偏概全，片面性很大，有时还会因此造成决策失误，尤其值得深思的是近几年来国内各地区之间信息技术交流亦不如以前活跃，相互之间对彼此的技术发展信息不是一无所知亦是知之甚少，这在不同程度上阻碍了我国印染工业的技术进步。

3 经济管理体制方面存在的问题：

长期以来，我们从工作实践中体会到有大量矛盾需要解决，而这些矛盾往往又都集中反映到经济管理体制上来，当前突出反映如何正确处理在宏观调控和微观搞活、集中和分散的关系上，