

郑州市二七制鞋厂

厂志

1954年~1984年

前 言

根据省市地方志编委员会的指示精神，于一九八四年三月成立《厂志》编写小组，负责编写《郑州二七鞋厂厂志》，在编写过程中，先后查阅了有关文字资料，多次召集建厂初期老工人座谈会，并走访了有关熟悉本厂历史情况，及在本厂工作过的有关同志，收集、整理资料，编写出初稿，经厂领导传阅修改后，于一九八六年四月定稿。

建厂初期的一段时期，文字资料不全，基本上以当时的老工人提供的情况为依据，缺少这段时期的一些有关数据。

《厂志》上限一九五四年，下限一九八四年

由于编写人员的知识和水平有限，资料收集不够全面，难免出现漏洞和差错，望读者指正。

《厂志》有张亚民、冯茂喜、杨秀钗、阴克勤 参加编写。

编者

一九八六年五月

郑州市二七制鞋厂志目录

第一章	沿革
第一节	概述
第二节	历史沿革
第二章	生产
第一节	生产组织
第二节	生产工艺和产品质量
	一、全厂和车间的生产工艺流程
	二、生产工艺不断改进
	三、产品质量
	四、设计技术人员和技检股
第三节	花色品种的增加
第四节	工业总产值和产量
第五节	厂房和设备
	一、厂房
	二、设备
	三、革新、挖潜、改造
	四、固定资产
第六节	生产管理

一、生产指挥系统

二、岗位责任制

第三章 经 营

第一节 物资供应和管理

一、原材料供应

二、能源供应

三、包装供应

四、仓库保管

第二节 经 售

一、销售情况

二、经营方式

第三节 财务统计

一、财务管理

二、成本和利润

三、统计工作

四、加强车间经济核算

第四章 劳动和工资

第一节 劳动管理

一、职工人数

二、全员劳动生产率

三、劳动条件的改善和安全生产

四、劳动保险

第二节 工 资

一、工资总额

二、工资调整

第三节 劳动竞赛

一、劳动竞赛

二、定额计奖

第五章 文教和福利

第一节 职工教育

一、职工文化程度

二、职工培训

第二节 文体活动

第三节 职工福利

一、医疗保健

二、托儿所、食堂、澡塘

三、计划生育

四、职工宿舍

五、职工福利

第六章

机构建制

第一节

厂长分工责任制

第二节

行政机构

第三节

政工机构

第四节

职工代表大会

第五节

党、团组织

一、党组织

二、团组织

第六节

工会、民兵

一、工会

二、民兵

第一章 沿革

第一节 概述

我厂于1954年开始组织互助组，1958年成立生产车间转做定型产品，1964年试压模压鞋后，逐步发展成以生产男、女塑料底模压鞋为主的厂。

现我厂位于京广铁路以东、铭功路以西，南靠西陈庄后街，西邻郑州市二七建筑公司，郑州市十四中学、铭功路小学隔路与郑州市煤建公司服务部相对，在煤场北拐街的马路东侧，^{矗立}立着我厂南北走向、背西向东的生产楼。

我厂由于郑州市卫生材料厂家属院的穿插，自然的分为两个院落，南院是生产区，北院是生活区。

南院的四周被楼房围住，从原材料仓库，烫布、下料、制帮、模压成鞋，到打颗粒、机修、模具、成品仓库，各个生产车间，辅助生产车间以及厂里的行政办公室都分部在各座楼房内。

北院是职工食堂、托儿所、还有锅炉房、男、女澡塘和临街的一排平房。

自1954年组织互助组以来，我厂经历了并、分、组成了“郑州市二七修鞋社”，1958年十月份转为地方国营后，

改为“郑州市二七制鞋厂”，1961年退回到集体企业，经过十年浩劫直到现在的历史阶段。

依靠共产党的正确领导，依靠广大工人建设社会主义的积极性和创造性，我厂一步一步地改进了生产设备，改善了劳动条件，发展了生产，为社会主义四化建设创造了物质财富，积累了资金，为改善人民生活做出了贡献，受到了国家和人民的赞扬

郑州市二七制鞋厂的电话号码：22886

电报挂号：6735

开户银行：市支行

帐号：01047003~51

第二节 历史沿革

1954年夏季，修鞋、做鞋的个体手工业者，响应政府“生产自给、共同富裕”的号召，组织起来成立了互助组。郑州市成立了第一、第二两个制鞋社。当时分布在二七区的互助组有六个。

1955年并大社时，全市所有的制鞋，修鞋行业的个体手工业者和互助组，集合在人民公园的露天剧场处，成立了“郑州市制鞋生产合作社”。社员有五百余人，分布于全市各区、街道。

由于“郑州市制鞋生产合作社”人员多，分散的面广，给召集开会，下达生产任务带来很多困难和麻烦，经上级领导批准，分开归各区管理。

1956年二七区手工业管理局下属的手工业管理股由林雷、赵俊峰负责，召集二七区辖区内的修鞋，制鞋门市部，各个摊点，在德化街6号成立了“郑州市二七修鞋社”。参加人数62人，会上选举了社长，成立了理、监事会，在大同路东头租赁了两间房屋做为社址。到了年底搬到福寿街自行车五金交电商店南隔壁的两间房内。

1958年三月份，在大同路西头周成文门市部的楼上成立了布鞋车间，在老坟岗自由路23号张亚民的门市部成立了皮鞋车间，转做定型产品，后来搬到了饮马池，两个车间也搬迁至此。我厂由分散走向集中生产。

1958年10月份，我厂由集体企业转为地方国营企业，厂名改为“郑州市二七制鞋厂”。选举了厂长，成立了厂委会，撤销了理、监事会。

1961年，国家遭受三年自然灾害，10月份我厂由地方国营企业退为集体企业。直到现在一直属于集体企业。

1963年11月29日，中国合作总社在全国鞋业评比会上，发表了北京野生纤维厂用塑料，平绒面布制造模压鞋成功的

消息。由河南省手工业管理局带领，我厂派五人同开封、洛阳、新乡、焦作共计五市25人到北京参观学习制做模压鞋的技术。

1964年3月份，我厂模压鞋钢模具在郑州市二七电器社的帮助下制成，开始试压模压鞋。到1966年期间，我厂多次派人到北京、新乡、上海等地参观学习模压鞋的热压，冷压技术和机器设备的制作。

依靠自己的力量，制造出生产模压鞋的机器设备，1966年开始批量生产模压鞋，年产量达到6·6万双，产值33·3万元。

1967年初，“文化大革命”冲击了我厂，破坏了正常的管理秩序，使我厂的生产发展速度缓慢下来。

1978年，我厂恢复了党支部领导下的厂长负责制，宋维芳任付厂长，成立了生产组，生产秩序走入正轨。

1979年，模压鞋生产出现了好转，年产量达到88·43万双，工业总产值达到271·8万元。

1981年召开了第一次全厂职工代表大会。建立了“三股一室”，任命了中层干部，彻底改变了“文化大革命”中“革命委员会”管理生产的办法。

1983年第二次全厂职工代表大会召开。会上制定了我厂的改革分配制度方案，完善了生产管理制度等等。两年来经济

效益明显提高。

1983年实现42·37万元的利润，与1982年相比，提高9·67万元，1984年实现利润48·4万元，与上年相比，提高6·03万元。

下面是我厂历史沿革示意图：

（此图见下页）

互助组时期

1954年6月~1955年9月



郑州市制鞋生产合作社

1955年9月~1956年3月



郑州市二七修鞋社

1956年3月~1958年10月



地方国营“郑州市二七制鞋厂”

1958年10~1961年10月



集体企业“郑州市二七制鞋厂”

1961年10~1984年

第二章 生 产

第一节 生产组织

一、生产指挥：

1954年组织互助组时期，由组长负责安排生产。

1955年并为大社，下属四个中心门市部，由中心门市部主任直接抓生产。

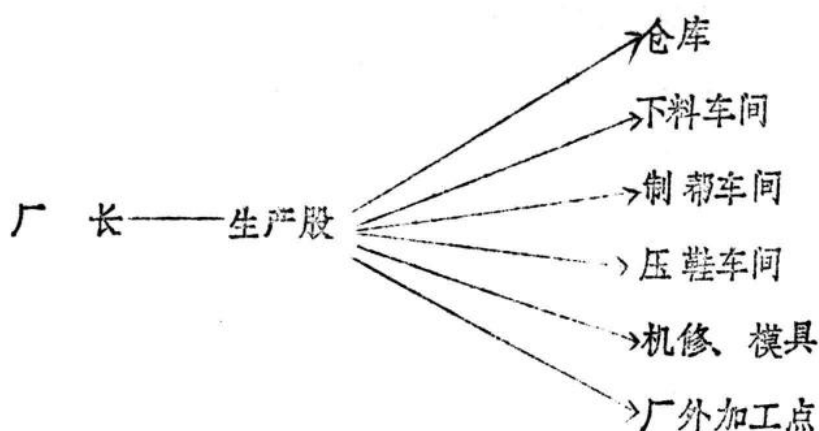
1956年成立了“郑州市二七修鞋社”，生产由理事会布置安排。

1958年转为地方国营“郑州市二七制鞋厂”，选举了厂长，由厂长负责抓生产。

1968年成立了“革命委员会”，由“革命委员会”的成员负责下达生产任务。

1978年正式成立了厂生产组，由厂生产组下达生产任务。

1981年改生产组为生产股，由生产股长具体下达生产任务，交到各车间后，由车间主任再布置到生产组。



二、生产机构和组织分工：

本厂于1978年形成现在的生产格局，下设三个车间，三个专业组，三个加工鞋帮的小工厂。

1、下料车间：正式职工29名，担负着全厂的下料生产任务。下设烫布、切帮、切垫打号，质量检查等道工序，检查过的鞋帮，鞋垫经整理后交到半成品仓库。

2、制帮车间：有正式职工49名，担负着加工鞋帮、鞋垫和锁边的生产任务。设有制帮组、锁边组、清帮检查组。

3、压鞋车间：有正式职工94人。担负着模压鞋生产任务。根据鞋的销售快慢和季节，由生产股随时调动人员，增减模压鞋的生产量。

4、机修组：有正式职工11人。担负着全厂的机械、机器维修和制作任务。根据生产发展和变化情况，搞技术革新和改

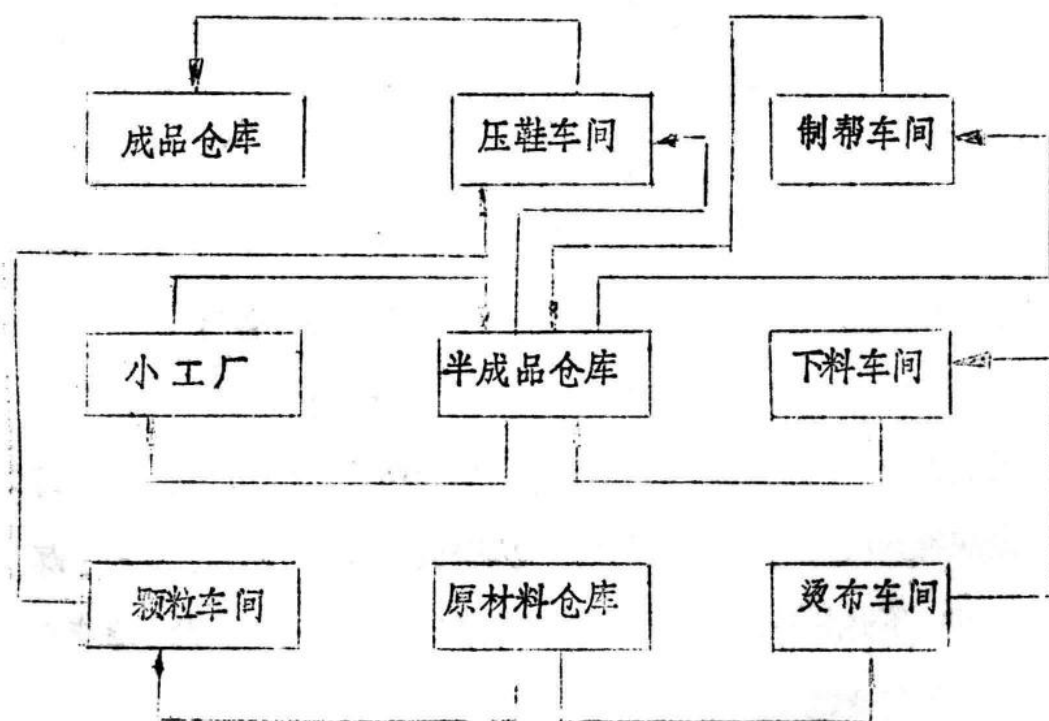
革工艺，以适应生产需要，同时也搞一些厂外加工业务。

5、模具组：有正式职工7人，担负全厂的模具维修和制作，保证机器运转正常。

6、电工组：有正式职工6人。担负全厂的生产、生活用电和电器设施的安插，维修工作。

第二节 生产工艺和产品质量

一全厂生产流程示意图：



1、下料车间生产流程：

从原材料仓库领料——>经过合布机烫布——>交入原材料仓库——>下帮、垫入人员从仓库领出烫好的布，用裁断机按照生产任务单裁成鞋帮、鞋垫——>打号，检查、挑出不合格品，然后整理——>交到半成品仓库。

2、制帮车间生产流程：

合帮——>劈后跟——>端主跟——>端口——>清帮
检验——>锁边——>验收入半成品仓库。

3、压鞋车间生产流程：

刷帮——>套楦——>拿楦——>模压成鞋——>出楦
——>搬、剪、整修、检验——>划号、装盒装箱。

二、生产工艺不断改进

开业初直到1958年搬到饮马池时期，我厂没有任何机械设备、动力设备，都是手工操作，工具都是自备的。

1959年大搞技术改新时期，工人们开动脑筋，想办法自己制造出片皮机、平底机、冲条机和电动砂轮机。同时改脚踏缝纫机为电动地杠式，还购买了纳鞋机，从手工纳鞋发展到机器操作。下料从手工画、剪鞋帮发展到用冲床和刀具代替，冲床也是自己制造的。

1964年试压模压鞋后，经历了热压——>冷压——>简易元盘注塑机——>半自动化简易盘——>油压全自动化元盘。

注塑几个发展过程，从手工操作到现代化机器操作，下料上由手工打浆粘花发展到用打浆机，烫布机、切帮、切垫都使用上裁断机，制帮车间各道生产工序都使用机械化操作。

三、产品质量：

为了提高产品质量，适应人民生活水平不断提高的需要，为了提高我厂的经济效益，成立了质量领导小组。成员由厂长、生产股长、技检股长和各车间主任、厂质量检查员组成。厂长任组长，厂设质量检查员三人，各车间小组设一名专职质量检查员，直接受厂质量领导小组的领导，建立了质量三级管理制度，达到不合格的产品不出车间，不出厂。

厂质量领导小组的质检部门对各车间小组的产品质量每月抽查四次，每月召开一次质量检查员会议，每季度进行部颁标准考核，对半成品、成品每月抽查四次，抽查后进行评比，对严把质量关的小组和个人进行表扬奖励。对质量差的小组和个人给予批评，并根据产品质量奖惩制度进行处理，把产品质量落实到每个班组、车间、个人。使产品质量的好坏同每个职工的切身利益紧密联系起来。

平时产品中出现的问题，由厂质量检查员进行责任划分，并做出记录，三类统计，月底转生产科进行处理，同时制定了各道生产工序和各道质量检查员进行奖惩的有关规定。