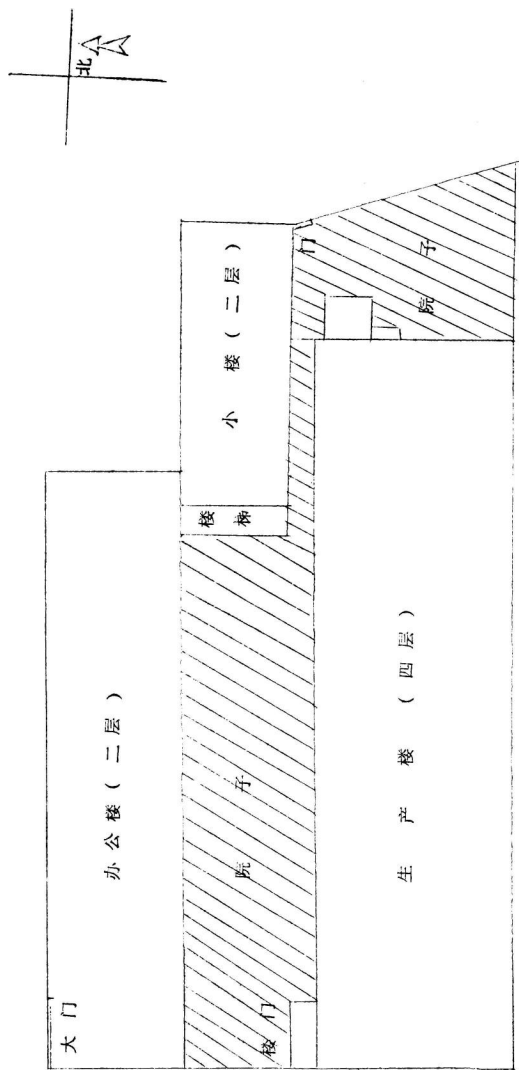


郑州市第二十六服装厂厂志

(一九六六年~一九八四年)

郑州市第二十六服装厂

一九八六年 月



图名：郑州市第二十六服装厂平面图

时间：一九八五年十一月制作

2米 4米 6米 3米 10米



1厘米等于实地距离2米

第一章 概述

第一节：工厂的座落及四邻	1
第二节：工厂现状	1
1. 全 称	1
2. 现厂址	1
3. 电话开户银行	1
4. 企业性质	1
5. 核算形式	1
6. 占地面积米 ² 建筑面积	1
7. 年产量、产值、利润、销售	1
8. 固定资产、流动资金	2
9. 机器设备	2
10. 职工基本数据	2

第二章 工厂的扩建与发展

第一节：历史沿革	2
1. 火电厂缝纫组的历史	2
2. 绿东村缝纫组的历史	3
第二节：建社前后的背景及郑州市服装行业概况	4

第三节：厂房的扩建	4
第四节：生产设备的更新与发展	5
第三章 生产的发展	
第一节：建厂初期的生产态势	6
第二节：生产品种的更新与发展	7
第三节：广开生产渠道，提高产品数量	8
第四章 技术的发展	
第一节：技术培训及其成果	9
第二节：产品设计及其成果	10
第三节：加强质量技术管理	11
第四节：生产工艺流程的改革	11
第五章 销售服务的发展与变化	
第一节：销售工作的发展	12
第二节：市场售货亭	13
第三节：百货楼服装专柜	13
第四节：华美贸易公司	13
第五节：商 标	14
第六章 企业管理	
第一节：建厂初期的企业体制	14
第二节：各管理科室的设置	14

第三节：财务管理	15
第四节：供销管理	17
第五节：生产管理	17

第七章：党团组织	19
第一节：党组织	19
第二节：团组织	19
第三节：工会组织	21

第八章 生活福利	28
第一节：托儿所	28
第二节：医务室	29
第三节：爱国卫生	30
第四节：其它福利	31
第五节：计划生育	34

第九章：大事记	36
---------------	----

第十章：附录	38
--------------	----

第一章 概 述

第一节 工厂的座落及四邻

郑州市二十六服装厂位于郑上路东段，和郑州市印染厂隔路相望。西邻郑州市果品食杂交易所，东邻郑州市交通运输三公司，厂大门东侧是郑上路1号楼，有百货、土产、邮局和我厂所属华美贸易经理部。

(附二十六服装厂平方图：地理位置图：厂区厂貌图片)

第二节 工厂现状

1. 全称：郑州市第二十六服装厂。

2. 现厂址：郑上路东段路南侧。

3. 电话号码 49443，开户银行 建办

帐号 0547001

4. 企业性质：集体所有制。生产性质：服装加工生产；隶属关系：郑州市第二轻工业局服装鞋帽公司。

5. 核算形式：单独核算。

6. 占地面积 888平方米；建筑面积：2140平方米。

7. 年总产量：十九万件；工业总产值：261.3万元；利润：十八万元；销售总额：242.7万元；全员劳动生产率：1500
8元；全年工资总额：9.8万元。

8. 固定资产：23.6 万元；流动资金：72.2 万元。

9. 机器设备：国产 9 6# 平缝机 73 台；国产高速三线包缝机 5 台；国产高速五线包缝机 5 台；日本产平眼锁眼机 1 台；日本产钉机 1 台；日本产包边机 1 台；上海产衬衣压领机 1 台；上海产衬衣圆领机 1 台；北京产汽熨斗熨衣机 2 台；天津产电动葫芦一架；台钻 1 个。

／〇 职工基本数据：

职工总人数：135 人；少数民族 3 人；女职工人数：110 人；男职工人数：25 人，工人：109 人；管理人员：17 人；服务人员：4 人；其他人员：2 人；退休离休人员：27 人；高中文化：29 人；初中文化：91 人；小学文化：12 人；文盲：2 人；中共党员：8 人；中共团员：14 人。

第二章 工厂的扩建与发展

第一节 历史沿革

我厂是 1953 年的三个缝纫合作组合并而成立的，以火电厂缝纫组为基础，和绿东村缝纫组，建设组西段（纺建公司）缝纫组，在 1966 年合并为第二十六服装厂（社）。

1. 火电厂缝纫组的历史：火电缝纫组成立于 1956 年合作化时

期·杨云亭、李海洲和宋计学、宋双莲、高守臣、赵秀琴六人组织在一起，自带机器5台，以为火电厂职工服务，粗火电厂房屋3间，设立门市部，加工生产零活，水电房屋全是火电厂勉费。因火电厂地处郑州北郊，当时属郊区被服厂领导。缝纫组负责人杨云亭，工资形式属记件制，没有积累资金，生产多少，个人所得多少。一年以后，发展为8名人员：1958年大跃进年代，各地都成立了人民公社，火电厂缝纫组加入电厂公社，已有工人17名，10多台机器已归公有，以后已属郑州市服装联社领导，负责人李海洲，会计已普光。一直到1966年合并为止，火电厂缝纫组成为第二十六服装厂的一个门市部，到1980年取消此门市部。

2. 绿东村缝纫组的历史:(纺建缝纫组从略)

绿东村缝纫组成立于1958年大跃进年代，由郑州市第二砂轮厂家属孙淑荣、张学贞、张玉华、黄淑莲、崔秀琴、高素琴、邵淑兰、肖王文等8人在绿东村成立了服装门市部，地点设在绿东村市场邮电局西侧，加工生产零活，在闲淡季节，把机器安在第二砂轮厂钢砂库，给第二砂轮厂做乳胶袋，工作衣，厂里杂活，门帘、机器套，折洗工作衣等。缝纫组有机器16台，锁边机1台，朱秀宝1965年从中州调入绿东村缝纫组负责业务，使该组生产形势很好，到1966年合并时绿东村缝纫组积累资金17000元。作为我厂的一个门市部。八〇年取消。负责人孙淑荣，会计赵秀枝。

第二节 建社前后的背景及概况

1957年，由于布票减发，缝纫行业出现了暂时的困难时期，由于缝纫业全行业发展解体，市联社对一个庞大的行业不便领导，决定成立缝纫联社，以上三个缝纫组均属缝纫联社。1964年联社改建服装公司，在服装公司领导下，为了整顿缝纫行业，更改了单位名称和合并单位，火电厂缝纫组，绿东村缝纫组，建设路西组（纺建公司）合并改为郑州市第二十六服装厂，厂址在郑上路1号楼。当时文化革命已开始，服装公司解体，郑州市二十六服装厂归中原区手管局工业科领导。领导人：李海州。

第三节 厂房的扩建

一九六六年我厂合并成立时，厂址在郑上路1号楼，面积40平方米，还是租房产局房子营业，车间，办公在一起。六七年在一号楼后面又扩建了四间平房，60平方米。六九年又在四间平房西边扩建了8间平房，120平方米，作为生产车间，从1号楼到后面，没有招牌，没有门面。一九七二年加工纺织品产品，扩建了10间300平方米的生产车间和4间60平方米的办公室。一九七六年又建了一座172.6平方米的二层小楼，作裁剪车间和整理车间，并在东面修建了一个小厂门，汽车也过不去，只能过一辆人力车。

一九八一年进行厂房扩建，原建的车间及其它用房全部拆除，建筑了一座四层综合大楼面积共1627.08平方米，一楼为仓库和整理车间，二楼、三楼为生产车间，四楼为裁剪车间。紧接着一九八三年又建了一座449.26平方米的二层办公楼，一楼是供销科，财务科、修机组，传达室，茶炉房。二楼为党支部办公室，会议室，厂长办公室，生产科、医务室，华美经理部会计室。在办公楼西侧改建了厂大门，厂院面积294平方米，院内设有自行车棚。从一九六六年该厂建立到一九八四年止，厂房扩建由40平方米发展到2140平方米，由原来十几间平房的小厂门的破旧厂院，扩建为四层综合性生产大楼和二层办公室的郑州市第十六服装厂现厂址。

第四节 生产设备的更新与发展

一九六六年三个缝纫组合并后由十几台15[#]脚踏缝纫机，一台锁边机，烫熨衣服是火烧烙铁，到一九六八年机器增加到30多台，改脚踏机为地杠马达带动电机，改15[#]机器为44[#]机，又增加了15台96[#]平缝机。一九八一年改建厂房以后，机器全部改为96[#]单机电机，共73台。还增加了一些专用设备，高速三线包缝机5台，高速5线包缝机5台，日本产平眼锁眼机一台，日本产订扣机1台。一九八二年随着生产项目的扩大，生产品种的增多，又增添了日本产包边机一台，上海产衬衣压领机一台，上海产衬衣圆领机一台。八四

年上西服生产，增添了北京产汽熨台熨衣机2台。由于厂房扩建，生产需要，裁剪车间在四楼安装了天津起重机厂生产的电动葫芦，用于1楼到4楼提升下降货物用。一九八一年修机班增添了电焊机，高速切断机，台粘等设备。裁剪车间有电动剪三台，电钻一个。由于设备的更新与发展，从建厂到一九八四年该厂服装生产经历了手工操作，半机械化、机械化、半电气化的发展过程。

一九七九年以前，我厂拉料、送货，都是雇用搬运工，一辆人力车和脚蹬三轮车。一九七九年新调入该厂的业务员吴玉斗购买一辆摩托车改装为带后斗的拉货车，暂时解决了厂内小批量近距离的拉料运货问题。随着厂里的生产变化，产品数量和项目的增多，销售服务的发展扩大。一九七九年购进一辆旧式日本进口汽车，6000多元，因旧车问题大，处理掉了。一九八〇年又购进一辆武汉产卡斯运货汽车，价值15000元，基本解决了厂内拉料送货、运货问题。根据该厂需求，单纯货车已不能满足使用，一九八四年卖掉旧车又购进一辆武汉产客货两用车，价值16000元，并配有两名司机。（一九八五年客货两用车卖掉）。

第三章 生产的发展

第一节 建厂初期的生产态度

一九六六年建厂后，文化革命开始，社会处于混乱状态，一些大

小企业停产停业。该厂人员结构简单，又属建厂初期，虽有不同观点的争论，没有激烈的派别斗争，即使工作组进驻厂内，该厂工人蔡素华因其父亲历史问题批斗而杀身亡，也未影响厂内生产，生产一直处于稳定状态，社会上的武斗、混乱，该厂也没停过一天产，有时还加班加点，生产一直保持良好形势。建厂初期，主要是门市加工活，生产项目单一，再加之社会形势的变化和影响，该厂也曾出现了一度的经济困难时期，但广大职工在厂领导的带动下，克服困难，走出厂门，扩大生产范围。在六厂建设路商店设立了一个裁剪服务点，由付雁黄淑莲进行工作，给该厂增加了一定的收入。绿东村门市部的工人把机器搬到第二砂轮厂厂内，为二砂轮厂职工做工作股、拆洗工作股、扎乳胶袋、手套、门帘、机器罩等，一直到一九七二年接受纺织品加工活厂里开始出现了新的发展形势。

第二节 生产项目和品种的发展与变化

一九六六年合并建厂时，手工操做，脚踏机，火烧烙铁，生产全部是门市加工零活，大有再生劳动布手套，劳动布工作服，棉背心。等劳保用品，一九七二年接受纺织品加工活，开始增加生产了一部分新品种，有带毛领棉茄克，棉大衣，军大衣，还增加了化纤品的生产。产品有的确良女衬衣，中长纤维中西装等。为了的确良女衬衣的大批量生产，机修工周茂义搞了两项技术革新，卷衬衣底边卡具，推袖折

卡美，提高了产品质量和工作效率两倍以上，此法在本市几个服装厂推广，并派人到厂里参观学习。机修工何文昌在当时没有五线包缝机的情况下，改三线包缝机为五线机，使衬衣日产量提高了一倍以上。

八十年代，随着城市经济体制的改革，派厂由原来以加工活为主，改为自产自销，供销人员揽信息，抓行情，走遍全国各地，选料购货，布料来源，上至东北铁岭地区，下至广西柳州地区，东到浙江宁波，西到新疆乌鲁木齐。面向基层乡镇，设计了一批又一批经济实惠的群众喜爱的服装产品。生产的品种有各色式样的化纤女春秋装，男女针织涤纶服装，运动服，毛呢中山服，男女毛呢长大衣，由于该厂注意抓好产品质量和信誉，使产品销售全国各个省市、乡镇。特别是一九八三年，一九八四年生产的中长仿毛，针织龙骨花服装，在郑州独具一格，销售供不应求，特病灵，涤丝绸男女衬衣在河南南阳等地也有一定市场。一九八四年社会流行西服热，该厂在技术力量薄弱的情况下，克服种种困难，开创了西服生产，抓好质量，降低成本，讲究信誉，该厂生产的西服三件套在市场曾一度销售极快，深受群众欢迎。西服选料有仿毛中长，西服呢，毛华达呢，毛呢等。一九八四年接受了河南电视台毛华达呢西装工作服，质量严格，式样考究，在工人的精工细作下，合格率达95%以上，从而提高了该厂的信誉。（附各种产品式样图）

第三节 广开生产渠道，提高生产

由于我厂各方面的迅速发展，我厂职工生产量已不能满足需求，为了不误时机，提高了产品产量，设立了5个外加工点，由阳县的崔庙服装组，阳刘河服装组，郑州西郊后牛庄服装组等。外加工点每年大约可生产服装3万件。每个加工点都有本厂一名技术工人或退休老职工任技术顾问，负责产品质量及各方面的问题，该技工工资及费用由每个加工点支付。这些加工点在厂里生产不紧张时可暂停，如果厂里生产急需，也可加班加点大批生产，外加工的生产基本解决了该厂的当务之急。

第四节 产值、产量、利润

建厂初期，手工操作，生产品种单一，所创利润寥寥无几，三个缝纫组合并时每年所得利润几百元，还不到一千元，年产服装几千件，七十年代开始，人员增多，设备更新，除加工生产外，大批生产自制服装，年产量达几万件，八十年代达十几万件，产值由七十年代的330多万元上升到一百多万元，利润从几千元上升到十几万元，全员劳动生产率也由几千元上升到上万元。（附七〇年至八四年产量、产值、利润、人员、劳动生产率图表）

第四章 技术的发展

第一节 技术培训及其成果

建厂初期，厂内只有五级技工24名，年轻工人都是学员，技术素质差，生产品种单一，一些较高工艺服装该厂没有技术力量及能力加工生产，使厂内生产一直发展较慢，为了提高职工的技术水平，厂领导组织青年技术培训，由老技工讲课并实践，每期结束后进行考核，使95%的青工在技术上都有不同程度长进。

全厂共进行了五期技术培训，每期时间一个多月。都是在生产的淡季，下班后业余时间讲课，自愿参加。参加人数占全厂青年工人的90%以上，有些中年工人为了提高技术，也主动参加学习，使厂内技术素质大幅度提高，进厂两年以上的青工基本上都能达到三级工水平。（附全厂职工级别表）

第二节 产品设计及其成果

我厂为了增加花色品种，成立了技术科，科长由八级技工耿兴旺担任。科内有2名四级技工和2名参加过服装公司服装设计班学习的青年工人，他们负责厂内产品质量和服装新样品的设计。他们走出厂门，到大街闹市，到外地参观学习，了解市场行情和流行服装，设计出一批又一批销路极快的服装品种，无论各省市和本市召开展销订货会，我厂技术科都能拿出几种流行新式样服装。在一九八三年郑州市服装展销订货会上，该厂订货数量在全市服装行业占首位。在一九八四年二轻系统举办的服装展评会上，该厂技术科长耿兴旺设计的两种

服装新品种得了奖，本人还拿到了设计奖金40元。（附产品设计新式样图片）

第三节 质量管理及其成果

在技术科统一负责下，我厂建立了质量记分制度和检查员考核指标。每个班组和个人都有质量记分制度记录，作为升级、评比考核的参考依据。具体办法，每星期六由技术科带领，各班组组长在一起抽查各班组生产品种二件以上，进行逐项检查记分，评出总分数，检查结果在黑板和全厂生产大会上公布出去。

由于我厂质量工作抓的好，厂服装产品合格率都在95%以上，在服装公司分组全厂综合检查中，每次总分数都在80分以上。（附质量检查制度及考核指标）

第四节 生产工艺流程的改革

六十年代，生产品种简单，我厂没有一套正规的工艺流程管理；到了七十年代，裁剪机工整理才有明确分工与管理；随着工厂的改革与发展，到八十年代，无有一整套工艺流程安排，从裁剪车间，到机工的各道工序至整理产品出厂都有具体的要求和质量。供销人员的进料，技术人员样品的制图制板，到裁剪车间的排板裁剪，机工各工艺的时间安排等，采取统一领导及管理，提高该厂的产品质量，使我厂