

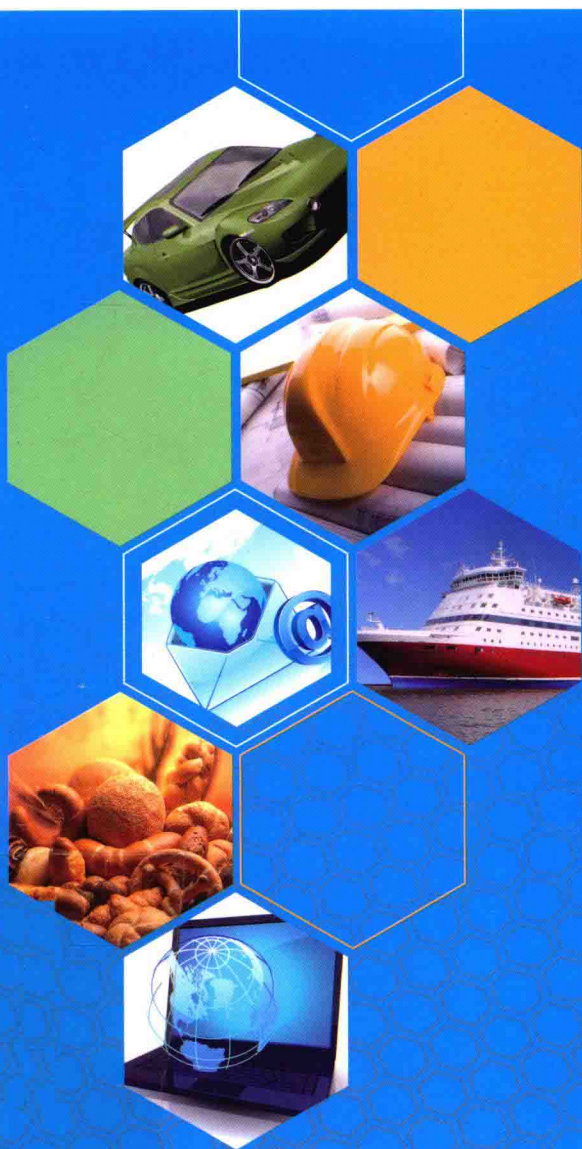
“职业教育校企合作中工业文化对接的研究与实验”系列成果之一

产业文化读本

主 编 余祖光

副主编 王国龙

Industrial culture textbook



高等教育出版社
HIGHER EDUCATION PRESS

“职业教育校企合作中工业文化对接的研究与实验”

(GJA104009)系列成果之一

产业文化读本

Chanye Wenhua Duben

主 编 余祖光

副主编 王国龙



高等教育出版社·北京
HIGHER EDUCATION PRESS BEIJING

内容简介

产业文化是社会文化的重要亚文化。其核心价值观就是尊重劳动、尊重劳动者。产业文化主要包括:具有中国特色、世界水准的优秀企业文化的集大成、各行业生产方式和行业文化英雄。本书详细介绍了与我们生活紧密相关的衣、食、住、行、用、IT等不同产业的历史发展、行业英模、典型企业文化特色,行业的职业发展前景,以及如何做好职业准备等内容。该书主要对象是:职业院校在校学生、一线生产和服务人员,也包括广大企业的后备员工,还可以供广大社会读者阅读。

图书在版编目(CIP)数据

产业文化读本 / 余祖光主编. —北京: 高等教育出版社, 2012. 5

ISBN 978-7-04-035439-3

I. ①产… II. ①余… III. ①文化产业-高等职业教育-教材 IV. ①G114

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2012)第 061915 号

策划编辑 席东梅
责任校对 金 辉

责任编辑 席东梅
责任印制 张泽业

封面设计 于 涛

版式设计 于 婕

出版发行 高等教育出版社
社 址 北京市西城区德外大街 4 号
邮政编码 100120
印 刷 三河市华东印刷装订厂
开 本 787mm×1092mm 1/16
印 张 17
字 数 380 千字
购书热线 010-58581118

咨询电话 400-810-0598
网 址 <http://www.hep.edu.cn>
<http://www.hep.com.cn>
网上订购 <http://www.landaco.com>
<http://www.landaco.com.cn>
版 次 2012 年 5 月第 1 版
印 次 2012 年 5 月第 1 次印刷
定 价 32.00 元

本书如有缺页、倒页、脱页等质量问题,请到所购图书销售部门联系调换。

版权所有 侵权必究

物 料 号 35439-00

目 录

第一章 服装产业文化	1
第一节 服装产业与我们的生活	2
第二节 近现代服装生产	7
第三节 服装的品牌与营销	13
第四节 服装产业职业发展	17
第二章 食品产业文化	23
第一节 食品产业与我们的生活	24
第二节 食品的生产与流通	33
第三节 食品产业文化特色	43
第四节 食品产业职业发展	53
第三章 建筑产业文化	61
第一节 建筑产业与我们的生活	63
第二节 建筑的营造与施工	66
第三节 建筑产业文化特色	69
第四节 建筑产业发展与人力资源配置	77
第四章 汽车产业文化	85
第一节 汽车与我们的生活	85
第二节 汽车的生产与流通	93
第三节 汽车产业文化特色	98
第四节 汽车产业职业发展	102
第五章 石油和化工产业文化	109
第一节 石油和化工产业与我们的生活	109
第二节 石油和化工的生产与流通	115

第三节	石油和化工产业文化	119
第四节	石油和化工产业文化的传承	137
第六章	商业文化	145
第一节	商业与我们的生活	145
第二节	商业的运转与流通	153
第三节	商业的文化特色	159
第四节	商业职业发展	164
第七章	信息产业文化	167
第一节	信息产业与我们的生活	167
第二节	信息产业的运转与流通	176
第三节	信息产业文化特色	183
第四节	信息产业职业发展	193
第八章	有色金属产业文化	203
第一节	有色金属产业与我们的生活	205
第二节	有色金属的生产与流通	210
第三节	有色金属产业文化特色	214
第四节	有色金属产业职业素养与人才培养	222
第九章	航运产业文化	229
第一节	航海改变了人类生活	229
第二节	航运生产方式与运作	238
第三节	航运产业文化特色	245
第四节	航运产业人才队伍建设	250
参考文献		259

第一章 服装产业文化

我们的生活离不开服装,服装是离我们身体最近的生产行业。服装生产提供了众多的就业岗位,最早的农村城市化是从放下锄头走进服装厂开始的。服装销售的发展催生了人类一项美好的职业——模特,也诞生了人们欣赏美、追求美的大聚会——服装展示会。服装销售更是商业销售的重要组成部分,是促进经济发展的重要动力。

对于穿衣打扮,每个人都有自己独到的眼光,但是对于服装生产的全貌我们可能不甚了解。从设计、裁剪、缝制、熨烫、包装到生产销售,每一个环节不仅凝结着服装生产者辛勤的劳动,更汇集了服装行业完美的文化因子。从古老的丝绸到宇航员的航空服,服装生产经历了漫长的发展。从先贤黄道婆发明高超的纺织工艺到宁波红帮制作的中国第一套西装,我国服装工业经历了沧桑巨变。从裁缝铺里的设计、生产、销售“一条龙”到现代化的CAD计算机辅助设计,工业机器人生产和网上虚拟店铺,服装行业每时每刻都在吸收着人类文明进步的先进成果。

我们几乎制造了全球人口的衣服,我们还要打造顶尖的国际服装大师,知名的视觉陈列师。服装从业者的职业发展有了更广阔的空间。当前,生产成本的上涨,销售市场的多样化给服装行业带来了巨大挑战。很多服装企业面临着越来越激烈的竞争。同时,服装行业也通过饱含文化的产品设计,先进的生产工艺,现代化的管理手段提升整个服装行业的文化内涵,这将是服装产业升级中最强劲的推进器。

引例 1

一件T恤的全球经济之旅。第一步,制作T恤等服装的原料——棉花被美国得克萨斯州巨大的农业机械收割,打包后卖给美国棉花贸易商;第二步,美国贸易商将棉花装上轮船售给以中国为代表的纺织、服装生产企业;第三步,棉花在中国东南沿海被纺成纱、织成布,在流水线上变成一件件T恤,然后以低廉的价格输送到美国沃尔玛等销售商;第四步,沃尔玛将T恤卖给美国消费者;第五步,美国消费者将旧衣服低价或无偿处理给慈善组织、旧衣贸易商;第六步,美国旧衣贸易商开展T恤等服装的二次销售,对象是非洲、亚洲等多个穷国的消费者。

引例 2

2010年,在世界品牌100强中有7家服装品牌入围。在中国,只有2家服装品牌进入中国品牌100强。顾客为什么买我们的服装?是款式?面料?工艺?是又不是!顾客选择某个品牌服装的真正动机是要得到能满足他们心理需要的价值,而不仅仅是服装的物理功能。品牌的核心价值就是表达顾客心目中的价值,达成互动认同。国际品牌核心价值非常清晰,世界最大的服装商美国VF公司下属品牌Wrangler的核心理念是“冒险及挑战极限的美国西部精神”;夏奈尔定位经典传奇,夏奈尔最了解女人,每个女人在夏奈尔总能找到合适自己的东西,在欧美上流女性社会流传着一句话——“当你找不到合适的服装时,就穿夏奈尔套装”;国内品牌核心价值定位模糊,缺乏灵魂,代表品牌雅戈尔从取名看是定位青春,但它却想卖给中国所有的男人,它在全国有2000多个专卖店,渠道覆盖几乎所有大中城市。因为缺少明确的核心价值定位,消费者很难认同雅戈尔的品牌文化。综观其他品牌也是如此,中国的服装品牌缺少鲜明的个性,缺少一脉相承的风格。

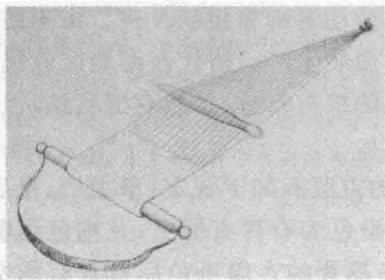
第一节 服装产业与我们的生活

女性爱形容自己的衣橱里“永远少一件衣服”,因为女性对衣服永不满足,对于爱美的男士何尝不是如此,各种类型各种款式的男士服装也在吸引着男士的目光。我们对于服装,除了保暖美观之外所具有的其他功能,现代高科技服装的种类,服装和我们生活的密切关系也应当有所了解。

什么是服装呢?服装是指在某一时期内,能够被大多数人所选用的常规性服装,清朝的马褂、旗袍,民国时期的中山装都可以称为服装。在一定时期内和一定区域内,能够被人们所接受的时髦的、时兴的具有鲜明时代感的流行服装便成了时装。人类在发明衣服、设计服装的每个阶段都展现了高度的创造力和想象力。

一、服装行业的发展

中国的服装随着中华民族的文化一同诞生和发展,中原地区是汉文化的发源地,也是东方服装最古老最发达的中心。人类社会的早期是把兽皮树叶穿在一起包裹身体,防止伤害,这仅仅可以称为衣服而不能算作服装。中国古代称服装为“上衣下裳”,春秋战国时期,男女衣着通用上衣和下裳相连的“深衣”式直筒式长衫,用不同色彩的布料作为边缘,广大劳动人民的大宗衣着用料是大麻、苧麻和葛织物,统治者和贵族则大量使用丝织物。这一时期出现了中国最早的纺织机械,也是现代织布机的始祖“腰机”。西周时期具有传统性能的简单机械,如纍车、纺车、织机相继出现,汉代广泛使用提花机、斜织机,唐以后中国纺织机械日趋完善,大大促进了纺织业的发展。



中国最早的纺织机械现代织布机的始祖“腰机”



西汉素纱禅衣

每个时期的服饰都有其特点,汉代,丝、麻纤维的纺绩、织造和印染工艺技术已很发达,染织品有纱、绡、绢、锦、布、帛等,服装用料大大丰富。长沙马王堆出土的西汉辛追夫人素纱禅衣仅重 49 克,即使是在今日养殖最瘦小的蚕宝宝抽丝纺成的纱也不能制作得这么轻薄。汉代有 3 件事可以称为中国服装史上的首创:一是纺织机械的大幅度发展,“纺坠”可以被视为最原始的纺织机械,它是利用自身重量和连续旋转来工作的一种工具。二是纺织中心城市的出现,山东、河南逐步发展成新的桑麻基地并成为我国最早的纺织中心。三是伴随机械织物而出现的新的工艺“捣练”,“捣练”是将在水中浸过的织物置于石上捶捣,目的是使之柔软,增加其保暖性。李白有诗赞道“长安一片月,万户捣衣声”。隋唐两代,举世闻名,取得了令后人惊讶的成就,丝织品产地遍及全国,无论产量、质量均超过前代。唐代前期,官营丝织业十分发达,少府监属下的织染署掌供冠冕组绶织作色染,唐代中叶以后,纺织手工业已逐步与农业分离,“吃螃蟹的人”出现了,在宋太祖开宝三年(公元 970 年),出现了机户的记载。机户主要是从农村以蚕桑为业和以纺织为业的生产者中分离出来的个体户,城市居民中也出现了一批机户。加之与各国各族人民广泛交往,对各国文化采取广收博采的态度,使之与本国服装融会贯通,因而得以推出无数新奇美妙的冠服。如团花的服饰是受波斯的影响;僧人则穿着印度式服装“袈裟”。现今日本的和服上仍然保留着很多中国唐代的服装风格。



带有“团花”的现代唐装



带有中国风格的日本和服

清代中上层人士盛行马褂、旗袍等满族服式,体力劳动者则穿短袄长裤。由于纺织工业的发展,可供制作服装的织物品种和数量增加,促进了服装生产。清代江南地区农民棉纺织发达,成为全国重要的棉布生产中心。乾隆年间,农民的织布收益,虽然有涨有跌,但总体上却维持在“斗米花三斤”的上下。

清朝宫廷格格服装,分吉服和丧服两类。宫廷中的吉服有如下规定:皇太后、皇后、皇贵妃和贵妃的吉服冠采用熏貂并缀朱纬(一种图案);龙褂色为石青有绣文;龙袍色用明黄,皇子福晋、亲王福晋的吉服冠用熏貂,顶用红宝石。皇子福晋的吉服褂色用石青有绣文;皇子福晋蟒袍用香色,通绣九蟒五爪;文武官一品至九品的夫人所着补服随夫品级,补子的形制为方,清末品官的命妇有用圆形补底。

清代在江宁(南京)、苏州和杭州设立3个织造衙门,各从内务府司员中简派监督一员,简称“织造”,合称江南三织造,织造负责上用(皇帝所用)、官用(官员所用)、赏赐以及祭祀礼仪等所需丝绸的督织解送,都是钦工要件,地位重要,责任重大。江宁织造曹玺为首任郎中,其子寅,孙颀、頵亦任此职,至雍正五年(公元1727年)曹頵罢官止,前后60余年,作为江宁织造府继承人的曹雪芹亲眼目睹了江宁织造兴盛和衰败,写出了举世闻名的《红楼梦》。



清代龙袍



清代凤袍



中山装小故事

1923年,孙中山先生任中国革命政府大元帅时,感到西服不但穿着不便,也不适应我国人民在工作、生活等方面的实用要求,而当时我国保留的大襟式长衫、对胸式短衫裤等“传统服饰”又不能充分表现推翻帝制后的中国人民奋发向上的精神面貌。孙中山提出以当时东南亚一带流行的“企领文装”(即现在已不流行的青年装)上衣为基础,稍加改进:在企领上再加一条翻领,以代替西装衬衣的硬领,这样一件上衣便兼有西装上衣、衬衣和硬领的作用;又将“企领文装”上衣的3个暗袋改为4个明袋,下面的两个明袋还裁制成可以随着放进物品的多少而膨胀收缩的“琴衣袋”式样。中山装紧收颈部的衣领是一种压力与危机的象征;前襟的4个口袋标志着“礼、义、廉、耻”四大美德,并认为此为国之四门。门襟的5粒纽扣则代表国家行使的五权:“行政、司法、立法、考试、监察”;衣袋上的4粒纽扣则含有人民拥有的四权:“选举、创制、罢免、复决”;袖口上的3粒纽扣寓意三民主义之中的

“民族、民权、民生”三大主义的原则。所以说,中山装给人以一种信心和力量,她蕴涵着设计者强烈的主观意愿和设计理想,并与中国历史的背景和使命相融汇。孙中山先生的私人裁缝师黄隆生裁剪和缝制了中国也是世界上第一套中山服。

1949年10月1日,新中国的缔造伟人们第一次在天安门城楼上集体亮相,宣告新中国成立了,毛泽东主席和他身边的领导人穿中山装的形象引起全世界瞩目。所以在外国人眼中,“中山装”一度是中国的国服。

二、现代服装

西装是最普遍的现代服装,许多人都认为这再普通不过,套上身便行。其实不然,西装有着丰富的含义。在面料上,如果出席酒会、会谈等社交正式场合,应穿上正统西装。在颜色的选择上,西装远远超出了单一色系,浅灰、米黄、铁锈、墨绿、钴蓝、浅咖、淡紫等都是很出效果的色彩,只要搭配得当,能让男人看起来明亮而充满朝气。目前的西裤在休闲风格下,较以往更为轻松飘逸。在面料上,以手感柔软不起皱,垂性好又透气的为佳。在颜色上,流行西裤都倾向于淡雅,搭配起来也感觉压抑平淡。一个有品位的男人,除了注意服装的款式、质料的选择、自身保养以外,必定会对手表、眼镜、皮带甚至打火机、皮夹等进行仔细选购。因为这虽然都是细节,但却是男人必需的随身品。



近几年,高科技智能服装也逐渐走入人们的生活,融入高科技元素的新型服装已在很多国家被研发出来,科技使时尚服装设计被推向更宽泛的高新技术领域。这不仅仅为人们的生活增添了色彩和乐趣,为整个纺织服装业提供了新的活力和增长空间,更为环保节能和低碳经济做出了贡献。如冲锋衣,是户外运动爱好者的必备装备之一。冲锋衣主要体现在防水和防风的特点上,无论你是做中长距离的远足和登山,还是专业的探险、攀冰,甚至攀登七八千米的雪山,一件适合自己的“全天候”冲锋衣都是你的必需之选。冲锋衣之所以能成为户外爱好者的首选外衣,是由其全天候的功能决定的。



冲锋衣



牛奶纤维睡衣

高科技元素的融入给服装增加了许多新的功能,将纳米、大豆纤维、防污光纤材质、防褶皱等高科技工艺应用到服装面料生产中,可以做成免熨烫易打理的防电磁辐射、抗紫外线和具有疾病探测功能的服装。随着人们环保意识的不断增强,以环保为主题的新型纤维服装将成为未来的发展趋势。上海世博会期间,德国馆工作人员穿着的白色T恤衫,外观上与通常的棉质衣物没有什么差别,但不同的是,由于预先做过相应的化学处理,它在使用废弃之后可以快速降解。这种T恤衫一旦接触到相应的细菌环境,便会被完全地分解,就连衣物染料和纽扣也不会在降解过程中产生环境隐患。

三、服装的分类

1. 根据服装的基本形态分类

根据服装的基本形态与造型结构进行分类,可归纳为体形型、样式型和混合型三种。

体形型。体形型服装是符合人体形状、结构的服装,起源于寒带地区。这类服装的一般穿着形式分为上装与下装两部分。上装与人体胸围、项颈、手臂的形态相适应;下装则符合于腰、臀、腿的形状,以裤型、裙型为主。裁剪、缝制较为严谨,注重服装的轮廓造型和主体效果。如西服类多为体形型。

样式型。样式型服装是以宽松、舒展的形式将衣料覆盖在人的身体上,起源于热带地区的一种服装样式。这种服装不拘泥于人体的形态,较为自由随意,裁剪与缝制工艺以简单的平面效果为主。

混合型。混合型结构的服装是寒带体形型和热带样式型综合、混合的形式,兼有两者的特点。剪裁采用简单的平面结构,但以人体为中心,基本的形态为长方形,如中国旗袍、日本和服等。

2. 根据服装的穿着组合分类

- (1) 整件装:上下两部分相连的服装,如连衣裙等因上装与下装相连,服装整体形态感强。
- (2) 套装:上衣与下装分开的衣着形式,有两件套、三件套、四件套。
- (3) 外套:穿在衣服最外层,有大衣、风衣、雨衣、披风等。
- (4) 背心:穿至上半身的无袖服装,通常短至腰、臀之间,为略贴身的造型。
- (5) 裙:遮盖下半身用的服装,有一步裙、A字裙、圆台裙、裙裤等,变化较多。

(6) 裤:从腰部向下至臀部后分为裤腿的衣着形式,穿着行动方便。有长裤、短裤、中裤。

3. 按服装面料与工艺制作分类

按服装工艺制作与面料可分为:中式服装、西式服装、刺绣服装,呢绒服装、丝绸服装、棉布服装、毛皮服装、针织服装、羽绒服装等。

第二节 近现代服装生产

中国拥有 13 亿人口,是全世界最大的服装消费国和生产国。近几年中国的服装业有着较大的发展,服装产业为中国出口创汇做出了巨大的贡献,其发展大大推动了中国国民经济的发展。全世界每 3 件服装中,就有 1 件产自中国。在我国纺织服装出口方面,呈现着跨越式发展:1980 年中国纺织服装出口总值是 44 亿美元,2000 年达到 530 亿美元,占全国货物出口总值的 21.3%,占世界纺织品服装出口总值的 14.7%,2005 年达到 1 175 亿美元,占全国货物出口总值的 15.4%,占世界纺织品服装出口总值的 24.1%,到 2010 年,我国纺织品服装累计出口 2 065.30 亿美元,同比增长 24.62%。

一、近代纺织服装生产



中国纺织业的始祖——黄道婆

大约公元 1245 年,黄道婆生于南宋末年的一个贫苦农民家庭,在生活的重压下,十二三岁就被卖给人家当童养媳。白天地下地干活,晚上织布到深夜,还要遭受公婆、丈夫的非人虐待。有一次,她在房顶上掏洞逃了出来,躲在一个停泊在黄浦江边的海船上,随船到了海南岛的崖州,热情的黎族同胞接受了她,并把他们的纺织技术毫无保留地传授给她。黄道婆聪明勤奋,虚心向黎族同胞学习纺织技术,逐渐成为一个出色的纺织能手,在当地大受欢迎。1295 年,她从崖州返回故乡,根据自己几十年丰富的纺织经验,毫无保留地把自己精湛的织造技术传授给故乡人民。她一边教家乡妇女学习黎族的棉纺织技术,一边又着手改革出一套赶、弹、纺、织的工具:去籽搅车,弹棉推弓,三锭脚踏纺纱车。她的辛勤劳动推动了当地棉纺织业的迅速发展。在纺纱工艺上,黄道婆跟木工师傅一起,经过反复试验,把用于纺麻的脚踏纺车改成三锭棉纺车,创造了新式纺车,使纺纱效率一下子提高了两到三倍,而且操作也很省力。黄道婆除了在改革棉纺工具方面做出重要贡献以外,她还把从黎族人民那里学来的织造技术,结合自己的实践经验,总结成一套比较先进的织造技术向人们传授。因此,当时乌泥泾出产的被、褥、带、幌等棉织物,上有折枝、团凤、棋局、字样等各种美丽的图案,鲜艳如画。一时“乌泥泾被”不胫而走,附近上海、太仓等地竞相仿效。这些纺织品远销各地,很受欢迎,很快松江一带就成为全国的棉织业中心,历几百年久而不衰。16 世纪初,当地农民织出的布,一天就有上万匹。十八九世纪,松江布更远销欧美,获得了很高声誉。当时称松江布匹“衣被天下”,这伟大的成就其中当然凝聚了黄道婆的大量心血。



1. 悠长的旧行当——裁缝

裁缝指裁剪、缝制衣服,后来指代以制作或拆改衣服为职业的人。旧时缝制服装,大多是个体独自将量体、裁剪、缝纫、熨烫、试样等各项工序一人完成,即俗称“一手落”,对这些以缝制衣服为职业的人也称为“裁缝”。由于缝制服装的品种不同,又有中式裁缝、西式裁缝、本帮裁缝等。那时人们都拿按量分配的布料到裁缝铺里让裁缝师傅制作衣服。裁缝铺里的生意通常是顾客拿一块面料来,裁缝便开始量取尺寸、身比布料,然后按照记下的尺寸开始制作服装。裁缝师傅还非常注重工后服务,凡是在裁缝师傅手上制作的衣服,他们穿烂了,裁缝师傅一律免费给缝补。那时的裁缝是很吃香的行业,裁缝师傅整天在埋头量尺寸、剪线头、缝扣眼、烫角边、踩车缝制、裁剪……俨然现在的专业人士一样,备受人们的尊重。人们对裁缝铺里的熨斗充满好奇,“滋”的一声,白汽直冒,软沓沓的衣领就挺括括了。又“滋”的一声,白汽冒过,裤线就溜溜的一条直。

2. 艰苦创业的宁波红帮

宁波作为当时最早与国外通商的口岸城市之一,不少裁缝曾为外国人(“红毛”最初是对荷兰人的称谓,后来泛指欧洲人)裁制过服装,“红帮”之名由此而来。“红帮裁缝”是近现代中国服装史的主体,它有一条长长的历史轨迹,在老上海提起宁波人,很多人立即就会想起当年那些在上海滩扬名立万的“红帮裁缝”。

红帮起源于一个传奇故事,19世纪末,宁波鄞县孙张漕村落魄青年张尚义,在渔船上帮厨烧火。一次出海,遭遇大风,渔船翻了,张尚义抱着一块木板,居然漂到日本第一大港口横滨。张尚义寄居在码头,靠帮水手修补救生衣过活。当时的横滨,多有俄罗斯渔船和荷兰货轮停泊,不少外国水手来来往往。张尚义利用修补西装的机会,悄悄将衣服拆开,将各个部位式样画在纸上,剪下来作为以后的样板。他凭着一套套的样板,反复琢磨,终于做成了第一套西装。“码头上有个中国人会做西装,手工费只有人家的一半!”消息慢慢传开后,张尚义也就从一个寄居在码头的难民,慢慢变成了小裁缝摊的老板,最后开了自己的西装店。几年后,张尚义衣锦还乡,再次东渡日本时,带走了儿子和一些亲戚,他们来到日本后,成为张尚义扩大经营的班底。他在教授技术之后,又添置“洋车”(缝纫机),创立了“同义昌”和“公兴昌”西服店,接着又在东京和神户开设分号。张尚义是中国制作西装的第一人,他的西装店培养了许多手艺精湛的技师,之后在上海滩声名远播的红帮师傅,或多或少都与他有关联。1896年,宁波人江良通从日本张尚义处学艺回来,在上海静安寺路407号开设了和昌号西服店,是中国人在上海开办的第一家西服店。到1950年,上海西服店多时有700多家,其中,宁波人开的有420家,占总数的60%。抗战胜利之后,红帮裁缝在上海的事业达到了鼎盛,当时最昂贵的西装售价3两黄金。20世纪的五六十年代,周恩来的服装,不管是内衣还是外套,几乎都出自红帮裁缝余元芳之手;1956年党的“八大”期间,



红帮创业

王庭森和田阿桐师傅为毛泽东设计制作了新的中山服,依照毛泽东穿着这件中山装所拍照片的画像一直悬挂在天安门城楼的正中。

3. 蹒跚起步的近代纺织工业

20 世纪的前半段,近代纺织品市场的发展,为近代纺织工业的兴办创造了条件。同时,西方近代纺织技术所带来的经济效益对一些买办、地主商人和手工工场主产生了极大的吸引力,从而促成了民族资本纺织工业的兴起。荣氏家族企业,就是一个典型。与其他民族企业家一样,荣氏兄弟秉承实业救国理念,在办厂之初创立的品牌就富含爱国气息。比如,面粉厂的名牌产品叫做“兵船”,寓意就是“振兴中华、以牙还牙”;棉纱厂的名牌叫做“人钟”,图案是一个人拿着钟绳在敲钟,寓意是让国人警醒。荣氏兄弟捐款支持罢工、罢市活动,不仅奠定了自己面粉大王的地位,而且还并购了日本纱厂,大长国人志气。抗日战争结束时,中国接管了日本在华的 69 个纺织厂,组成了“中国纺织建设公司”(简称“中纺公司”),总部设在上海,下设天津、沈阳、青岛 3 个分公司。

4. 中国缝纫设备羸弱起步

中国的缝纫机产业是从维修开始的。1912 年,苏州申晶缝纫机号开始经营、修理、装配缝纫机。1927 年,“协昌缝衣机器公司”试制成功 25K-55 型草帽缝纫机,商标定名为“红狮牌”。由此,中国第一架国产缝纫机诞生,并先后生产了近 200 台投放市场。1928 年,上海龙华人计国桢、洗冠生(冠生园老板)、郑宗潮(云飞汽车公司经理)、陆晋生(江南造船厂工程师)、陆永清(兵工厂工程师)等开设胜美缝纫机厂,生产试制成功了我国第一台家用缝纫机,成为我国家用缝纫机工业的起点。1937 年,飞人机械公司成立,经营袜机、袜针、丝光纱线等商品。1940 年月产缝纫机 40 台,1947 年 8 月 6 日新“飞人牌”缝纫机商标批准注册,从此风靡全国。



“飞人”缝纫机

二、现代服装生产

(一) 现代服装生产方式

改革开放以后,外资的大量涌入中国,不仅带来了发展服装工业必须的资金和先进设备、工艺技术,更重要的是还带来了现代经营理念、经营手段和国际市场销售渠道,着装意识、设计理念、企业运作等新观念也开始源源不断输入。在这短短的三十几年里,中国服装业从最初的手工业为主的作坊式加工形式,发展到现代化的工业大生产,服装业在国民经济中占到了重要的地位。21 世纪以来,我国在服装生产与出口方面已经稳居世界第一。根据服装行业发展和市场需求的调节,我国服装工业化生产形成了多种模式。目前,我国服装生产方式主要包括以下 3 种:

(1) 品牌服装生产:企业拥有被社会认可的品牌服装,在企业内部配有研发新产品的

机构和遍布一定地区的市场“专卖店”。企业化成衣生产是以服装设计、生产、销售为一体运作的。2000年以来,中国品牌服装企业在规模和企业素质上都有了长足的进步,出现了一批占据一定市场份额和品牌影响力的龙头企业。品牌影响力大、研发实力雄厚、销售网络完善、供应链管理能力强服装企业以更快的速度发展起来,我国服装品牌集中度明显提高。

(2) 贴牌服装生产:服装生产企业使用订货商提供的品牌进行生产。由国外品牌客户下订单,提供设计样衣、原辅料样本、服装生产工艺订单等,按客户要求生产。同时根据企业发展实力,逐步开发自己的新产品。

中国纺织服装出口额占世界纺织服装出口总额的1/5,出口方式主要以贴牌为主,自主品牌只占10%,出口商品以中低档产品为主。在我国纺织服装的产业链中,国外企业控制了上游的服装设计以及下游的制造开发,在市场上形成了强有力的品牌效应。由于没有国际品牌的支持,中国服装企业的订单价格因此缩水7成以上。近几年服装加工企业的竞争越来越激烈,贴牌服装加工费用也越开越低。近年来由于生产成本上涨等原因,贴牌加工一条牛仔裤最多仅能赚到1元钱。

(3) 承接“外发”加工生产:接受其他大中型服装生产企业和服装进出口公司的订单进行生产。国内小型品牌服装或小批量服装生产也采取“外发”加工。这种企业不设有技术部和裁剪车间。近年来,由于成本上涨、劳工紧张,许多服装企业不得不将部分订单交由一些小厂加工。承接加工的企业,进入门槛较低,生产实力参差不齐。

(二) 服装工业化生产工艺流程

不同的服装企业有不同的组织结构、生产形态和目标管理,但其生产过程及工序是基本一致的。服装生产大体上由以下8道主要生产单元和环节组成。

1. 服装设计

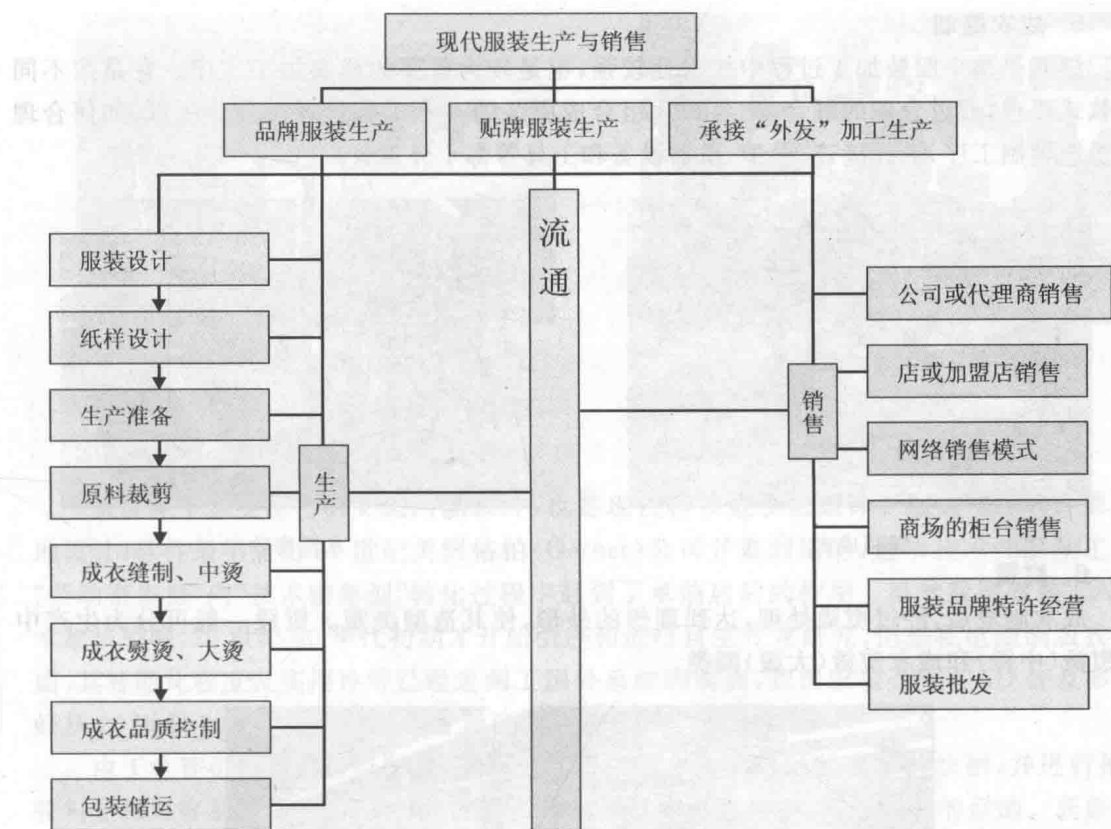
一般来说,大部分大型和中型服装厂都有自己的设计师设计服装款式系列。服装企业的服装设计大致分为两类:一类是成衣设计,根据大多数人的号型比例,制定一套有规律的尺码,进行大规模生产。设计时,不仅要选择面料、辅料,还要了解服装厂的设备和工人的技术;第二类是时装设计,根据市场流行趋势和时装潮流设计各款服装。

2. 纸样设计

当服装的设计样品为客户确认后,下一步就是按照客户的要求绘制不同尺码的纸样。将标准纸样进行放大或缩小绘制纸样,称为“纸样放码”,又称“推挡”。目前,大型的服装厂多采用电脑来完成纸样的放码工作,在不同尺码纸样的基础上,还要制作生产用纸样,并画出排料图。

3. 生产准备

生产前的准备工作很多,例如,对生产所需的面料、辅料、缝纫线等材料进行必要的检验与测试,材料的预缩和整理,样品、样衣的缝制加工等。



4. 原料裁剪

一般来说,裁剪是服装生产的第一道工序,其内容是把面料、里料及其他材料按排料、划样要求剪切成衣片,还包括排料、铺料、算料、坯布斑点的借裁、套裁、裁剪、验片、编号、捆扎等。



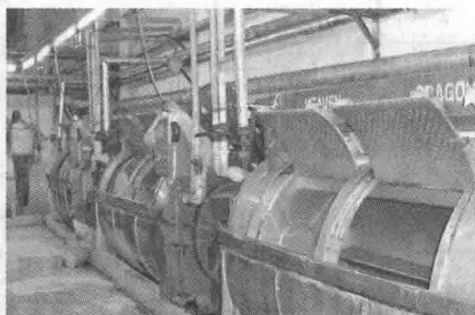
原料裁剪

5. 成衣缝制

缝制是整个服装加工过程中技术性较强,也是较为重要的成衣加工工序。它是按不同的款式要求,通过合理的缝合,把各衣片组合成服装的一个工艺处理过程。所以,如何合理地组织缝制工序,选择缝迹、缝型、机器设备和工具等都十分重要。



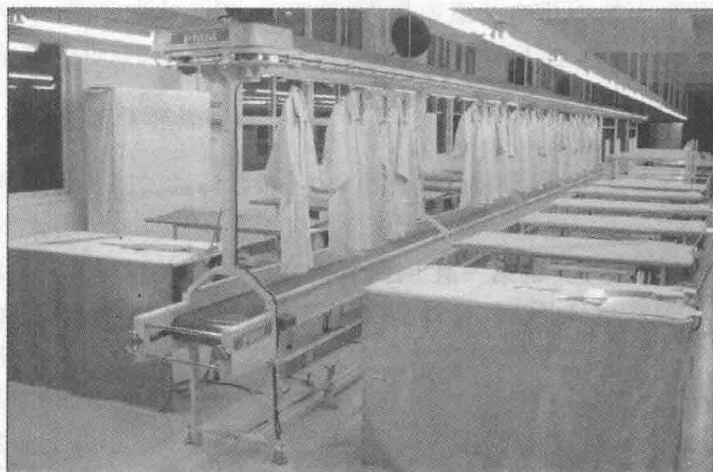
缝制成衣



水洗磨砂

6. 熨烫

成衣制成后,经过熨烫处理,达到理想的外形,使其造型美观。熨烫一般可分为生产中的熨烫(中烫)和成衣熨烫(大烫)两类。



服装整烫包装

7. 成衣品质控制

成衣品质控制是使产品质量在整个加工过程中得到保证的一项十分必要的措施,研究产品在加工过程中产生和可能产生的质量问题,并且制订必要的质量检验标准和法规。

8. 后处理

后处理包括包装、储运等内容,是整个生产过程中的最后一道工序。操作工按包装工艺要求将每一件制成并整烫好的服装整理、折叠好,放在胶袋里,然后按装箱单上的数量分配装箱。有时成衣也会吊装发运,将服装吊装在货架上,送到交货地点。