

知

it is JAPAN

日

知日MOOK

茶乌龙 / 主编

44

日本制造衰落了？
不！

它比你想象的更厉害！

日本制造力！

Made in Japan

非外借



知日MOOK
茶乌龙 / 主编

44

日本制造衰落了？
不！

它比你想象的更厉害！

日本制造力！

Made in Japan

海外保

图书在版编目 (CIP) 数据

知日·日本制造力! Made in Japan / 茶乌龙主编

北京: 中信出版社, 2017.7

ISBN 978-7-5086-7622-7

I. ①知… II. ①茶… III. ①制造业—日本通俗读物 IV. ①F431.364-49

中国版本图书馆CIP数据核字 (2017) 第 108165 号

知日·日本制造力! Made in Japan

主 编: 茶乌龙

出版发行: 中信出版集团股份有限公司

(北京市朝阳区惠新东街甲 4 号富盛大厦 2 座 邮编 100029)

承 印 者: 鸿博昊天科技有限公司

开 本: 787mm×1092mm 1/16 印 张: 10.375 字 数: 220 千字

版 次: 2017 年 7 月第 1 版 印 次: 2017 年 7 月第 1 次印刷

广告经营许可证: 京朝工商广字第 8087 号

书 号: ISBN 978-7-5086-7622-7

定 价: 49.80 元

版权所有·侵权必究

如有印刷、装订问题, 本公司负责调换。

服务热线: 400-600-8099

投稿邮箱: author@citicpub.com

日本制造力！

44

Made in Japan

Feature

日本设计运动・工业设计谱系	005
走向世界的日本技术输出	009

日本制造力：永不停止的探索之路	013
-----------------	-----

你心中的“日本制造”是怎样的？	014
-----------------	-----

日本经典工业设计 20	018
-------------	-----

日本的“设计力”：半艺术化及环保新理念	028
---------------------	-----

索尼设计：成为信仰	032
-----------	-----

渐去渐远的井深、盛田、大贺所代表的索尼经营模式	038
-------------------------	-----

索尼所代表的日本经营模式	040
--------------	-----

日本影像工业的光辉之路	042
-------------	-----

19 世纪 70 年代～ 21 世纪日本相机业发展史及谱系	046
-------------------------------	-----

Made in Japan 名作巡礼	048
--------------------	-----

10 位日本设计师及其代表作品	
-----------------	--

日本制造业结构	054
---------	-----

藤本彰 日本汽车设计史的记录者	
-----------------	--

interview 藤本彰	
---------------	--

日本制造的历史变迁 汽车设计篇	062
-----------------	-----

从乐器到发动机，永不停止的雅马哈	064
------------------	-----

日本制造的历史变迁 摩托车制造篇	070
------------------	-----

坂卷匡彦 用乐器发现日本的性格	074
-----------------	-----

interview 坂卷匡彦	
----------------	--

日本制造的历史变迁 音频设备篇	080
-----------------	-----

优良设计奖：用好设计，引导生活	082
-----------------	-----

设计师眼中的优良设计一品	086
--------------	-----

BALMUDA 转动时代的异端经营者	090
--------------------	-----

interview 寺尾玄	
---------------	--

nendo 日本工业设计的新定义	100
------------------	-----

interview 佐藤大	
---------------	--

细致到笔尖的设计	112
----------	-----

日本文具之美	
--------	--

Snow Peak 不输职人的经营	118
-------------------	-----

Mintdesigns，我们是时尚设计师，更是日本服装职人	124
-------------------------------	-----

interview 八木奈央	
----------------	--

于我而言，Made in Japan 的趣味宇宙	130
--------------------------	-----

字研	136
----	-----

ロングライフデザイン	
------------	--

日本デザインコミッティー	
--------------	--

工芸指导所 / ものづくり	
---------------	--

传统与现代中的日常生活 触手可及的日本制造	138
-----------------------	-----

D&DEPARTMENT 的地方好物	143
--------------------	-----

啊！原来它们也是 Made in Japan！	144
-------------------------	-----

[别册 日和手帖]

你就是你穿的衣服	149
----------	-----

Regulars

	151
--	-----

光藤佐 琉璃角瓶	
----------	--

吴东龙的酒店设计之旅 PALACE HOTEL TOKYO	154
-------------------------------	-----

在都心的绿洲里度假	
-----------	--

施小伟 × 施依依 东京生活记事 第八回	160
----------------------	-----

以分享开始新的生活方式～导入篇～	
------------------	--

告诉我吧！日语老师	163
-----------	-----

读书、学习与兴趣（一）	
-------------	--

日本制造力!

44

Made in Japan

Feature

日本设计运动·工业设计谱系	005
走向世界的日本技术输出	009

日本制造力：永不停止的探索之路	013
-----------------	-----

你心中的“日本制造”是怎样的?	014
-----------------	-----

日本经典工业设计 20	018
-------------	-----

日本的“设计力”：半艺术化及环保新理念	028
---------------------	-----

索尼设计：成为信仰	032
-----------	-----

渐去渐远的井深、盛田、大贺所代表的索尼经营模式	038
-------------------------	-----

索尼所代表的日本经营模式	040
--------------	-----

日本影像工业的光辉之路	042
-------------	-----

19 世纪 70 年代~ 21 世纪日本相机业发展史及谱系	046
-------------------------------	-----

Made in Japan 名作巡礼	048
--------------------	-----

10 位日本设计师及其代表作品	
-----------------	--

日本制造业结构	054
---------	-----

藤本彰 日本汽车设计史的记录者	
-----------------	--

interview 藤本彰	
---------------	--

日本制造的历史变迁 汽车设计篇	062
-----------------	-----

从乐器到发动机，永不停止的雅马哈	064
------------------	-----

日本制造的历史变迁 摩托车制造篇	070
------------------	-----

坂卷匡彦 用乐器发现日本的性格	074
-----------------	-----

interview 坂卷匡彦	
----------------	--

日本制造的历史变迁 音频设备篇	080
-----------------	-----

优良设计奖：用好设计，引导生活	082
-----------------	-----

设计师眼中的优良设计一品	086
--------------	-----

BALMUDA 转动时代的异端经营者	090
--------------------	-----

interview 寺尾玄	
---------------	--

nendo 日本工业设计的新定义	100
------------------	-----

interview 佐藤大	
---------------	--

细致到笔尖的设计	112
----------	-----

日本文具之美	
--------	--

Snow Peak 不输职人的经营	118
-------------------	-----

Mintdesigns, 我们是时尚设计师, 更是日本服装职人	124
---------------------------------	-----

interview 八木奈央	
----------------	--

于我而言, Made in Japan 的趣味宇宙	130
---------------------------	-----

字研	136
----	-----

ロングライフデザイン	
------------	--

日本デザインコミッティー	
--------------	--

工芸指导所 / ものづくり	
---------------	--

传统与现代中的日常生活 触手可及的日本制造	138
-----------------------	-----

D&DEPARTMENT 的地方好物	143
--------------------	-----

啊! 原来它们也是 Made in Japan!	144
--------------------------	-----

[别册 日和手帖]

你就是你穿的衣服	149
----------	-----

Regulars

	151
--	-----

光藤佐 琉璃角瓶	
----------	--

吴东龙的酒店设计之旅 PALACE HOTEL TOKYO	154
-------------------------------	-----

在都心的绿洲里度假	
-----------	--

施小伟 × 施依依 东京生活记事 第八回	160
----------------------	-----

以分享开始新的生活方式 ~ 导入篇 ~	
---------------------	--

告诉我吧! 日语老师	163
------------	-----

读书、学习与兴趣 (一)	
--------------	--

图书在版编目 (CIP) 数据

知日·日本制造力! Made in Japan / 茶乌龙主编

— 北京: 中信出版社, 2017.7

ISBN 978-7-5086-7622-7

I. ①知… II. ①茶… III. ①制造业—日本通俗读物 IV. ①F431.364-49

中国版本图书馆CIP数据核字 (2017) 第 108165 号

知日·日本制造力! Made in Japan

主 编: 茶乌龙

出版发行: 中信出版集团股份有限公司

(北京市朝阳区惠新东街甲 4 号富盛大厦 2 座 邮编 100029)

承 印 者: 鸿博昊天科技有限公司

开 本: 787mm×1092mm 1/16 印 张: 10.375 字 数: 220 千字

版 次: 2017 年 7 月第 1 版 印 次: 2017 年 7 月第 1 次印刷

广告经营许可证: 京朝工商广字第 8087 号

书 号: ISBN 978-7-5086-7622-7

定 价: 49.80 元

版权所有·侵权必究

如有印刷、装订问题, 本公司负责调换。

服务热线: 400-600-8099

投稿邮箱: author@citicpub.com

出版人	: 苏静	Publisher	: Johnny Su
主编	: 茶乌龙	Chief Editor	: Lonny Wood
艺术指导	: 刘天洋	Art Director	: Liu Tianyang
内容监制	: 张艺	Content Director	: Zhang Yi
编辑	: 张艺 沐卉 杨梅 赵雅菲	Editor	: Zhang Yi Mu Hui Yang Mei Zhao Yafei
特约撰稿人	: 黄迪 (东京) 东山研 (东京)	Special Correspondent	: Huang Di(Tokyo) Dongshan Yan (Tokyo)
	白云		Bai Yun
特约插画师	: 常博文 陈雪珺	Contributing Illustrator	: Chang Bowen Chen Xuejun
特约摄影师	: 堀内庆太郎 叶修	Contributing Photographer	: Horiuchi Keitaro Ye Xiu
策划编辑	: 王菲菲 郝兰	Acquisitions Editor	: Wang Feifei Hao Lan
责任编辑	: 郝兰	Responsible Editor	: Hao Lan
营销编辑	: 李晓彤	Marketing Editor	: Li Xiaotong
平面设计	: 满满特丸设计事务所	Graphic Design	: MANMANTEAM
	返祖		Fanzu

撰稿人

陈言 | 日本企业（中国）研究院执行院长、自由撰稿人。1982 年南京大学毕业后，进入经济日报工作。1989-2003 年在日本留学、工作，2003 年回国任《经济》杂志记者。2010 年以后从事日企研究及日企报道。

刘英滕 | 设计师，索尼产品爱好者，现居上海。

高能 (@江寒山) | 《摄影之友》杂志社编辑，《影像视觉》新媒体平台编辑，大型影像类原创征文活动“微光计划”负责人。

周令嘉 | 豆瓣萌尚文具馆小组组长，萌尚风格文具馆创始人，从事文具工作 9 年，对日本文具制造公司和日本文具有着深度的了解。

东山研 | 在日本动画游戏界从业多年，现为原创角色设计工作室大宇宙联合创始人兼制作人。

黄迪 | 1991 年生，毕业于日本国立广岛大学文学研究科，主攻日本美术史、女性研究。现居于东京，供职于东神田的当代艺术画廊，负责日本青年艺术家在海外的宣传与推广，常活跃于新加坡，中国台湾、香港等地的当代艺术展会。

吴东龙 | 从事设计观察的作家、讲师、设计师，也是课程与书籍的规划者。在多面向的设计工作里，长期关注日本的设计场域，著有《设计东京》系列书籍，作品很多见。现在是“东喜设计工作室”、创意聚落“地下连云企业社”负责人。

regulars

施小炜 | 学者，作家，翻译家。毕业于复旦大学外文系、早稻田大学大学院。现任上海杉达学院教授。

施依依 | 生于上海，毕业于早稻田大学第一文学部，曾赴加拿大多伦多大学留学，现居东京。

刘联恢 | 旅居日本多年，现为北京第二外国语学院汉语学院教师，专职教授外国留学生汉语和中国文化，每年为日本京都外国语大学等学校的暑期访华团做中国文化讲座。

受访人

藤本彰 | 历任出版社三荣书房美术部部长，*AUTO SPORT* 主编，1973 年创刊 *CAR STYLING*，1979 年的时候成立 *CAR STYLING* 出版社，是日本汽车设计大奖的主办人，曾任日本自动车殿堂最佳大奖的审查委员长，World Car of The Year 的创始人之一，Car of the Century 的选拔委员。

坂卷匡彦 | 产品设计师、产品策划师。毕业于千叶大学工学部工业商学科设计专业，后进入 KORG 产品设计部，制作出多款突破电子乐器常识的产品。代表作有 Kaossilator、littleBits x KORG Synth Kit、KingKORG、MIKU STOMP 等，曾获优良设计奖 Best 100 等奖项。

寺尾玄 | BALMUDA 株式会社创始人、社长。1973 年出生。17 岁时从高中退学，开始在地中海沿岸国家旅行。回国后开始做音乐。2001 年乐队解散后，开始自学设计，立志成为产品设计师。通过自学与町工厂的经验，学到设计、制造的技术。2003 年创立 BALMUDA。

佐藤大 | nendo 设计事务所的创始人，1977 年出生于加拿大，2002 年毕业于早稻田大学大学院建筑专业，同年建立了 nendo 工作室。曾被《新闻周刊》(Newsweek) 评为“最受世界尊敬的 100 位日本人”之一，2012 年获得了 EDIDA 国际设计大奖 (ELLE Decoration International Design Awards)，同时入选《墙纸》(Wallpaper) 杂志 2015 年度“全球最具影响力的 100 位设计师”。代表作品被纽约现代美术馆等收藏。

八木奈央 | Mintdesigns 的创始人之一，高中时到英国留学。大学时回到日本学习美术工艺学，当时的目标还是去美术馆工作或者成为一个美术评论家。后第二次到英国留学，就读于英国著名设计学校中央圣马丁艺术与设计学院。2001 年归国后和胜井北斗创立 Mintdesigns。

特别鸣谢

SONY、YAMAHA、优良设计奖 (Good Design Award)、BALMUDA、nendo、Snow Peak、Mintdesigns、虎屋、安藤百福方便面发明纪念馆、D&DEPARTMENT、丰田产业技术纪念馆、Panorama
藤本彰、坂卷匡彦、寺尾玄、佐藤大、八木奈央、胜井北斗



特集：

日本製造力！

Made in Japan

ハ
の
カ



日本设计运动 工业设计谱系

杨梅

text

日本是当之无愧的设计大国，而日本设计的成就，经过了长达百年的设计运动的发展。尽管人们普遍认为，日本的设计运动是在追随西方发达国家的脚步，但实际上，日本拥有历史悠久、传承多年的传统文化和工艺，这让日本的工业设计运动有着不同于西方国家的日本特色。

- | | |
|--|--------------------------------|
| 1 1873 年奥地利维也纳万博会 | 12 尼康相机 Nikonos RS |
| 2 涩泽荣一，日本明治和大正时期的大实业家，被称为“日本企业之父” | 13 夏普电子手账“Zaurus” |
| 3 柳宗悦，日本著名艺术理论家、美术家。1957 年获得日本政府授予的“文化功劳者”荣誉称号。“民艺”一词的创造者，被誉为“民艺”之父 | 14 铃木面包车 wagon R |
| 4 滨田庄司，活跃于昭和时代的日本陶艺家，和柳宗悦一起发起了民艺运动 | 15 卡西欧数码相机 QV-10 |
| 5 滨田庄司制作的茶碗 | 16 电子宠物 |
| 6 柳宗理 1954 年设计发表的蝴蝶凳，匠心独运，线条富有东方美感，是功能主义和传统手工艺的结合。1957 年在米兰设计大赛中获得金奖 | 17 索尼的 Cyber-shot DSC-F1 |
| 7 东芝 1956 年圣诞节推出的电饭煲 | 18 Serutsu 的烛台 |
| 8 丰田 ESTIMA 汽车 | 19 佳能电子摄像机 XLI |
| 9 佳能 Autoboy Jet 摄影机 | 20 富士相机 Fine Pix700 |
| 10 松下收录机 RX-DT707 | 21 本田技研工业电动自行车 Raccoon Compo |
| 11 京瓷公司相机 T2 | 22 索尼电子小狗 AIBO ERS-110 |
| | 23 美能达相机 Vectis2000 |
| | 24 本田技研工业机器人 AS-MO |
| | 25 国誉办公椅 AGATA CR-G900 系列 |
| | 26 大发汽车 Copen |
| | 27 丰田汽车 Raumu |
| | 28 KDDI 的手机 au infobar |
| | 29 One Off 工房眼镜 Concept Y |
| | 30 索尼爱立信 So213i Premini |

1 第一阶段 产业运

明治维新（1868）～第一次

关键词：西方工业技术、高等工

1868 年，日本明治维新，政府开始施行文明开化政策，向西方国家学习。新的体制、生活方式和文化技术取代旧的同时，自古流传下来的日本传统技术也被压抑了。引进西方先进技术和产品，使对外贸易上出现了巨大逆差，为了平衡这种贸易逆差，日本打算将最能代表本国的固有传统的工艺品输出国外。



1873 年，奥地利维也纳举办了万国博览会，作为东道主的奥地利邀请日本前去参展。在这次博览会上，日本充分体现了自己的特色，展出了日本传统的农产品、工艺品、建筑等代表本国文化的东西，丰富多彩的日本文化成功吸引了很多国外人士。这坚定了日本向国外输出传统工艺品的决心。自此，日本国内开始了振兴传统工艺的产业运动。

1876 年，日本参加在费城举办的世博会。日方负责人纳富次郎在这次的展品店制作上，采用了新的方法，先让画师画出工艺品的样式，再分发给各地有名的工艺家，让他们各自制作出拿手的工艺品。这是日本首次将“图案”这个概念运用到工艺品制作当中。

1877 年，大藏省设立了图案调整所。东京设立了第一座美术馆（美术这个词在

2 第二阶段 艺术运动

第一次世界大战初期（1915）～

关键词：艺术运动、民艺运动、产业工

Olympus
Canon
Ricoh
Nikon

时期

第一次世界大战初期 (1915)

美术工艺、图画、日本画

日本开始公开使用), 工学寮改成工部大学, 校内设立美术院校, 开设西洋画科和雕刻科。

1880 年, 日本设立了制品图案协议员制度, 集合全国著名画师, 由他们绘制图案分发给工艺家制作。在传统手工艺人才的培养方面, 当时日本沿用的还是徒弟制度, 并没有形成一个客观、合理的技术体系。为了解决这个问题, 日本的有识之士建立起了工艺学校。

1887 年, 纳富介次郎成立了包括金泽工艺学校在内的三所工艺学校, 得到当时很多有识之士的支持, 这是一次划时代的尝试。

1901 年, 时任高等学校校长的日本工业教育行政的先驱者岛精一, 以“美化日常生活用品, 研究能够适用于普通商品的图案”为理念, 在他所在的学校里开设了工业图案学科。

1902 年, 京都设立了京都高等工艺学校, 中泽岩太担任校长。京都高等工艺学校培养人才的目标, 不在于生产出高级工艺品, 而在于创造出能用于普通生活的工艺品。

以上是工业设计运功的第一阶段, 以产业运动为主。振兴贸易、提高工艺品产量是主要目标, 出现了运用于工艺品制作的“图案”和工艺学校, 为之后工业设计的发展奠定了基础。

时期

第二次世界大战结束 (1945)

艺运动、西方家具设计、政府振兴手段

第一次世界大战爆发, 给日本经济带来空前的红利, 仅仅两三年的时间, 日本的经济就翻了四五倍。



2

政府在涩泽荣一的协助下, 在东京建立了东京高等工艺学校, 聘请从欧洲留学回来的新锐教授, 传输给学生们新的设计知识和技术。

关东大地震让日本经济在失去战争红利后, 面临了更严峻的考验。为了振兴经济, 日本政府积极出台各种政策。相关标准规格的制定, 推动产业合理化的运动等相继实施。



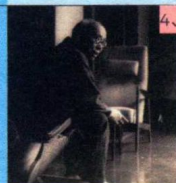
3

1926 年, 在德意志工作联盟的影响下, 日本创办了帝国工艺会, 发行了相关的机关杂志《帝国工艺》, 介绍国外的工艺品和相关事件。同年, 东京都美术馆开馆。以柳宗悦为首的日本民艺协会成立; 以滨田增治为代表的商业美术家协会成立。

1928 年, 日本商工省为了振兴工艺, 开设了国立工艺指导所, 旨在对人民开展工艺启蒙运动和指导。其发行的机关杂志《工艺新闻》, 是自 1932

年以来唯一一本刊登工艺和设计信息的杂志, 这本杂志总共存续了 40 年。

1935 年, 日本大阪举办了产业工艺博览会。这次博览会除了工艺品之外, 还展示了工具、发动机及其他工业制品, 其目的是以刚出现不久的工业品为对象, 进行设计美化。自此, 工业品美化开始登上历史舞台。



4、5



1935 年, 以高村丰周为首的实在工艺美术会成立, 旨在创造能用于生活的, 兼具实用性和美感的生活用品。在此之后, 大正时代中后期, 民间掀起了一波保护民艺的运动, 包括由画家山本鼎发起的农民美术运动, 由柳宗悦、河井宽次郎、滨田庄司发起的民艺运动等。这些民艺运动虽然多少有些差别, 但都主张工艺民众化, 让工艺品从自古以来的只有贵族王侯能欣赏, 转变成和日常生活紧密相关。

1939 年, 因“二战”的影响, 日本政府颁布《国家总动员法》, 限制使用金属、皮革等资源, 这给日本的工艺制造带来很大程度的损害。

1943 年, 日本因为战争的恶化, 停止了一切工艺运动和展会, 废除了高等工艺学校和工艺学科。

3

第三阶段 实用主义设计时期

1945 ~ 1960

关键词: 设计启蒙、功能主义设计、日本手工艺、日本民族风设计

1950 年前后, 实用主义设计迎来鼎盛期。大企业之间的竞争加剧, 为了抢占市场份额, 实现利润, 他们开始在设计上下功夫, 方针是专门设计能卖

得好的产品。也是在这种风潮的推动下, 设计师们开始将战前学到的功能主义设计运用到实际的产品中。这个时期代表性的设计有东芝的电饭煲、

富士的 Deruta 型风扇、马自达的三轮卡车等。

1951 年，占领军对日本的支配结束了，日本民众的民族意识开始复苏，日本传统工艺复兴。朝鲜战争时期，美军驻扎日本，美军及其家属将这些富有日本特色的设计产品带回美国，在美国掀起了一阵日本风。纽约的美术馆曾多次展出日本陶瓷，美国的大众杂志 House & Garden 多次制作与日本相关的特集。1955 年，在瑞典举办的国际工艺博览会上，日本以“近代日本风设计”为主题，展示了日本传统工艺品，引起了很大的反响。这让日本找回了民族自信心，这个时期

的设计都带有日本民族特色。



1957 年，受美国优良设计运动的影响，日本展开“G-Mark”商品选定事业，选出日本市场上售卖的设计优异的产品。这场运动不仅向普罗大众普及了好设计，还从侧面激励了企业和设计师创作出更好的设计产品，从而刺激了日本设计的发展。

第四阶段 商业主义设计

1960 ~ 1990

关键词：设计华丽化、设计多样化、设计感性化、消费者主导型

“二战”后，日本恢复了战时废弃的各类高等工艺学校和工艺学科，包豪斯的设计教育方法也渗透到中小学的美术教室当中，艺术教育在此时得到空前发展。

1960 年，日本的建筑界显现出巴洛克装饰主义倾向，在室内装饰和家具领域也开始出现 19 世纪的欧洲风格。服饰界的流行战略延伸到工业设计、相机，甚至汽车等领域，各企业都打着“xx 年型设计”的名号吸引顾客，企业之间的流行商品制造大战愈演愈烈。世界设计会议在东京召开，讨论如何统分各个领域、各个产品之间的设计关联问题和整体计划问题。

此时的日本人也不再是只固执地埋头于工作，他们把工作和生活区分开，开始追求物质享受。于是，华丽的外表和装饰再次在日本流行起来，人们开始对外表的色彩和构造产生兴趣。失去时代背景的支撑，实用主义设计逐渐被人们抛弃。

与此同时，战后的第二代设计师也成长起来。与第一代设计师不同，这群生在昭和时代的设计师，更能接

受新的商业化的设计，他们设计的产品也更倾向于装饰化和华丽化。尤其是，这群设计者中的很多人是从美国留学回来的，他们把美国的装饰设计风格带到了日本的设计中。

70 年代，日本政府为了缓解经济发展带来的某些恶劣影响，出台了许多政策。这些政策发挥了作用，日本人民的生活水平得到改善，人们在物质生活方面的要求越来越高，这个时候的商品开始从追求生产性和经济性向满足顾客个人的多样化需求转变，从以前的企业主导型转变成了消费者主导型。商品设计也开始发生变化，不仅追求表面的华美，还追求设计中要包含精神层面的含义；不仅重视实用性机能，更重视心理上的象征，设计变得更加感性化。

80 年代，上述提到的被遗弃的实用主义设计在大企业的庇护下又得到复苏。例如，追求效率的大企业的会议室、走廊里摆放的实用主义设计的家具，如办公桌椅等。可是，这种价格高昂的实用主义设计和当初以建设大众文化为目标的实用主义，还是有区别的。

5

第五阶段 设计多样

关键词：多样化、跟随时代脚步、生

8、9



进入 90 年代以后，日本设计变得丰富和多样化。符合时代发展需求的设计产品层出不穷。1990 年，大阪举办了“花绿博览会”，短袜开始在中高生中间流行，动漫《樱桃小丸子》大受欢迎。日本的设计界也迎来了新的变化。通产省将每年的 10 月 1 日定为设计日，第一次对设计有功之人进行了表彰，成立了东京设计 Network “TDN”，在西武美术馆举办了以“日本的眼界和空间·又一次现代设计”为主题的设计展。1990 年极具代表性的设计产品有先锋公司的车载信息系统，松下设计的自行车 B-PCQ，丰田的 ESTIMA 汽车，佳能的 Autoboy Jet 摄影机。

10、11



1991 年，“Enjoyment & Creation”活动开始，便于使用的产品及设施设计开始面向更广大的人群，而不仅仅局限于残疾人士；日本包装设计协会恰逢 30 周年纪念，以此为契机举办了“利于人类、利于地球的包装展”。各大家电公司开始转战生产打字机、传真机和收录机等产品。1991 年主流的产品设计有松下的收录机 RX-DT707、京瓷公司的相机 T2。

12



1992 年，日本工业设计师协会（JIDA）举办了 40 周年纪念会。同年，东京设计中心在东京开设。东武百货开设了“Design Today 展”。西武美术馆举办了“安藤忠雄建筑展”。1992 年的经典设计有富士电机的“自动贩卖机”、尼康的相机 Nikonos RS 等。

设计展、设计论坛

13、14



1993 年，日本工业设计师协会举办了第 6 届工业设计会议，会议主题为“作为创造性产业的工业设计”，同时，JIDA 启动了设计美术馆构想委员会；无限工房和鸟取家具工业合作，制作出了第一张供给残疾人使用的椅子。作为 1993 年的代表设计，夏普的电子手账“Zaurus”、铃木的面包车 wagon R 等产品深受大众喜爱。

15



1995 年，日本名古屋举行了“世界室内设计会议”；西武美术馆举行了“包豪斯全貌展”，主要展出了德国的包豪斯作品。同年，东京都写真美术馆开业。这一年的代表设计有东新工业公司的锅，卡西欧的数码相机 QV-10。

16、17



1996 年，JIDA 召开明日设计论坛；建造在名古屋的国际设计中心开馆；松户市立博物馆举办一场展会，主题为“设计的摇篮时代·东京高等工艺学校的步伐”；G-Mark 在东京、大阪、名古屋等地，举办了 40 周年纪念展。这段时期的标志性产品设计有我们熟悉的电子宠物、索尼的 Cyber-shot DSC-F1。

18、19



1997 年，JIDA 的设计美术馆在长野信州新町开馆；日本工业设计师协会和韩国工业设计师协会签署合作意向书；东京国际论坛大楼开馆；三重县立美术馆举

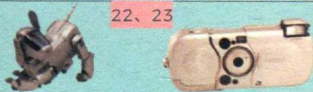
办了“平常之美，日常之神秘·柳宗悦展”。这个时期的标志性作品有 Serutsu 公司的烛台、佳能的电子摄像机 XLI。

20、21



1998 年，JIDA 召开“探寻 21 世纪的设计”主题会议；日本工业设计师协会和中国台湾工业设计师协会以及韩国工业设计师协会一起举办了交流会。作为行政改革的一环，G-Mark 制度转向民营化，由日本产业设计振兴会主理；西武美术馆举办了“柳宗理设计展”。这一年的主要设计有富士的相机 Fine Pix700，本田技研工业生产的电动自行车 Raccoon Compo 等。

22、23



1999 年，日本工业设计师协会举办论坛，讨论“设计在可持续社会中扮演的角色”；举办了以“日本生活设计展 探寻 20 世纪的近代主义思想”为主题的展览。这一年，索尼的电子小狗 AIBO ERS-110，美能达的相机 Vectis2000 等产品设计成为焦点。

24



2000 年，田中一光被评为当年的文化功劳者；印刷博物馆开馆；三宅一生在东京都现代美术馆举办了“ISSEY MIYAKE Making Things”展；同年，JIDA 和 IMDA 联合举办了 2000 年设计论坛。这一年的代表设计有本田技研工业的机器人 AS-M0，Hi-vision 的电视机 HVC-36DZ1 等。

25



2001 年，JIDA 举办了主题为“新世纪的设计革命”的论坛；设计团体 D-8 成立；东京都现代美术馆和天保山三得利博物馆举办了“Eames 设计展”，展示了 1960 ~ 2001 年共 41 年间的设计产品；Pacifico 横滨举办了“意大

利与日本·生活设计展”，展出了包括日用杂货、家具在内的设计产品。这一年，家电方面的设计成就较为突出，百利达公司设计出了能测量体脂肪的体重秤；国誉设计出了新的办公椅 AGATA CR-G900 系列。

26



2002 年，日本工业设计师协会成立 50 周年，举办了 50 周年纪念活动；JIDA Museum 开设官网。日本工业设计师协会创立满 50 周年；松屋银座举办了“设计原型展”，江戸东京博物馆开办了“本田宗一郎和井深大·梦想与创造”展会。这一年的代表设计有大发工业生产的汽车“Copen”，Inter-office 公司设计的按摩椅“NF-01”等。

27、28



2003 年，东京都现代美术馆、天保山三得利博物馆举办了“田中一光回顾展”；生活设计中心 IOZONE 举办了柳宗理的设计品展会“Yanaga Catalogue 2003 要试试柳宗理的设计吗”，其中展出的很多产品，到现在都还能购买；JIDA 位于六本木 AXIS 的美术馆开馆；同年，JIDA 在东京举办了论坛，讨论议题为“寻找日本产业力的新环境”。2003 年，松下的洗衣烘干机、丰田的汽车 Raumu、KDDI 的手机 au infobar 等产品设计成为焦点。

29、30



2004 年，川崎市市民博物馆举办了一场展会，展示了“现代日本设计 100 件”“摄影胶卷”等物品。此后，由国际交流基金企划，该展会在世界各国巡展。松屋银座展出了日本近 50 年的美术印刷设计。这一年，突出的设计产品有 One Off 工房的眼镜 Concept Y、索尼爱立信的 So213i Premini 等。

日本の

走向世界的 日本技术输出

沐卉

text

日本技术海外输出表（部分）

机械制造篇：

企 业	东和电机制作所
创立时间	1963 年
地 址	北海道函馆市
输出产品	自动鱿鱼捕鱼机
输 出 地	中国、西班牙、秘鲁、智利、 法国、阿根廷

企 业	NIKOU 株式会社
创立时间	1977 年
地 址	北海道钏路市
输出产品	鲑鱼连续加工和处理装置
输 出 地	俄罗斯

企 业	LEON 自动机株式会社
创立时间	1963 年
地 址	栃木县宇都宫市
输出产品	食品包装器
输 出 地	英国、法国、中国、印度、美国、 加拿大、墨西哥、俄罗斯



企 业	HARDLOCK 株式会社
创立时间	1974 年
地 址	大阪府东大阪市
输出产品	永不松动的螺母
输 出 地	英国、中国、韩国、德国、澳 大利亚

企 业	ATAGO 株式会社
创立时间	1940 年
地 址	东京都港区
输出产品	液体糖度浓度测试器
输 出 地	德国、加纳、意大利、阿联酋、 澳大利亚、美国

企 业	株式会社富士制作所
创立时间	1964 年
地 址	群马县藤冈市
输出产品	方便面全自动加工机
输 出 地	中国、泰国、美国、韩国、墨西哥、 英国

企 业	株式会社 MSDAC
创立时间	1957 年
地 址	埼玉县所泽市
输出产品	全自动铜锣烧机
输 出 地	欧洲，中国，东南亚

企 业	堀场制作所
创立时间	1945 年
地 址	京都府京都市
输出产品	发动机排气测定装置
输 出 地	美国、英国、意大利、澳 加拿大、泰国、新加坡、国、 韩国、中国

食品篇：



企 业	AIYA 株式会社
创立时间	1888 年
地 址	爱知县西尾市
输出产品	抹茶
输 出 地	奥地利、德国、美国、中国

企 业	株式会社秋田今野商店
创立时间	1919 年
地 址	秋田县大仙市
输出产品	发酵曲
输 出 地	捷克、印度尼西亚、美国

精密器具、用品篇

企 业	株式会社 MIKASA
创立时间	1917 年
地 址	广岛县广岛市
输出产品	排球（比赛用）
输 出 地	俄罗斯、意大利、美国、加拿 大、墨西哥、哥伦比亚、巴西、 阿根廷、泰国、印度尼西亚



企 业	株式会社白凤堂
创立时间	1974 年
地 址	广岛县安芸郡熊野町
输出产品	化妆用笔
输 出 地	英国、法国、加拿大、美国
企 业	幸和镊子工业株式会社
创立时间	1952 年
地 址	东京都葛饰区
输出产品	超精密镊子
输 出 地	英国、德国、法国、泰国、俄罗斯、中国、美国

企 业	株式会社 MIKUKO 弹簧
创立时间	1954 年
地 址	长野县諏访市
输出产品	圆珠笔内的弹簧
输 出 地	欧洲各国，印度、中国、韩国、美国、新加坡、泰国



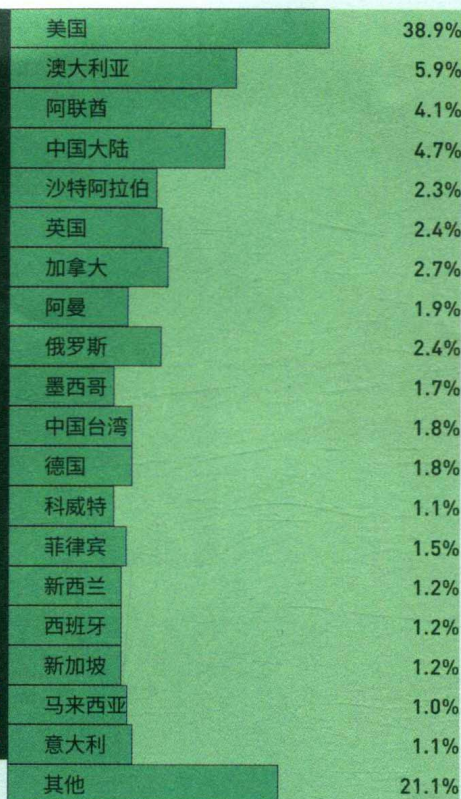
企 业	株式会社 CHARMANT
创立时间	1956 年
地 址	福井县鯖江市
输出产品	高精度医疗器具
输 出 地	德国、西班牙、意大利、韩国、菲律宾、美国、墨西哥

主要输出国家与产品

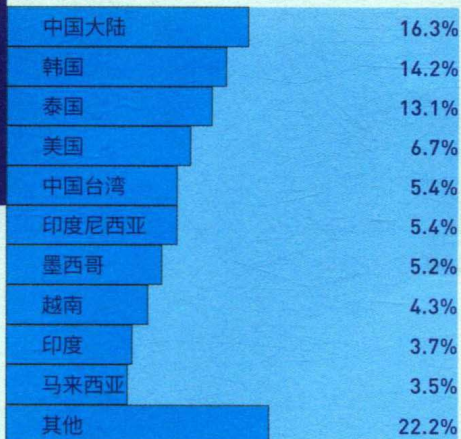
加拿大	汽车及相关零件、橡胶制品、铁钢
美国	汽车及相关零件、发动机、建设用及采矿用机械装置、电子计测仪器
中国	半导体等电子部件、塑料塑胶、非铁金属、有机化合物、石油制品、电气回路等机器、科学光学机器、汽车部件
韩国	铁钢、有机化合物、塑料塑胶、科学光学机器、半导体等电子部件
泰国	铁钢、汽车部件、发动机、半导体等电子部件、金属加工机械
马来西亚	半导体等电子部件、铁钢、汽车、非铁金属、汽车部分零件
新加坡	石油制品、半导体等电子部件、船舶、铁钢、汽车
澳大利亚	汽车、石油制品、橡胶制品、汽车相关零件、建设用及采矿用机械装置
德国	汽车、半导体等电子部件、电子计测仪器、科学光学机器、发动机
荷兰	计算机相关零件、汽车及相关零件、建设用及采矿用机械装置
英国	汽车及相关零件、发动机、建设用及采矿用机械装置、照相摄影用材料

主要输出品所占比例 (2015)

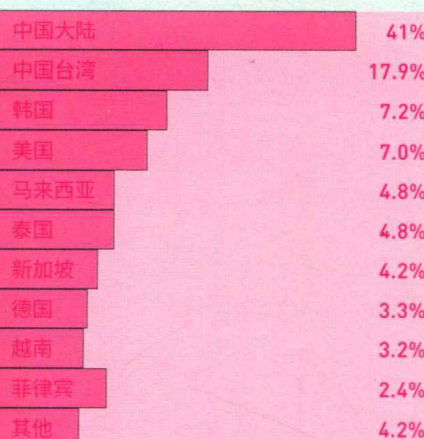
1 汽车



2 钢铁



3 半导体等电子部件

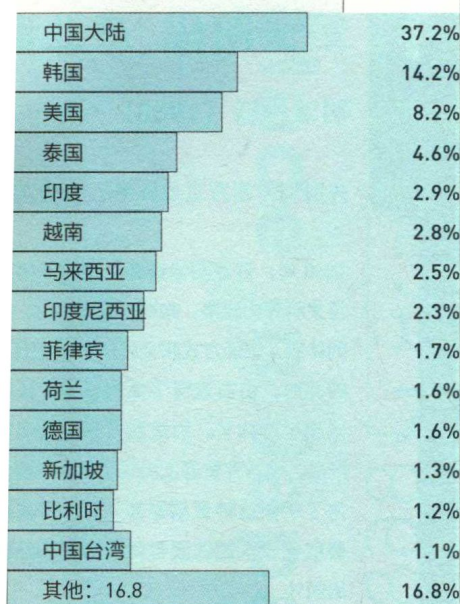


4 汽车零件



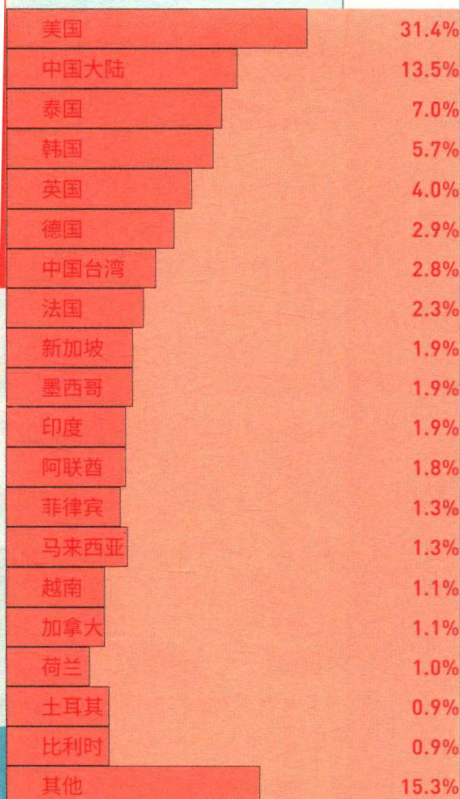
SHISHEI DO

lympi



2016 PQS 获奖企业

PQS 奖，即最佳品质供应商，这是英特尔持续质量进步（SCQI）进程的一个组成部分，目的是激励英特尔的主要供应商提升品质、追求卓越。奖项的评估条件分为供应商业绩、成本效率、质量、可用性、交货情况、技术以及反映性指标。评估成绩达到 80 分以上，才有资格获奖。



株式会社 DISCO
切割、
研磨及
研用装置制造

富士胶片电子材料
半导体化学材料
和
设备

日立国际电气
沉积设备
和
扩散设备

株式会社 村田机械
自动运送装置

信越化学工业株式会社
半导体硅晶圆、热传导装置、
最新光阻材料

东京电子
半导体制造装置、
干腐蚀装置、
湿腐蚀装置、
热处理成膜装置等

Tosoh Quartz Corporation
半导体制造用石英制品

Tosoh SMD
物理气相沉积用箭靶靶材

半导体市场调查企业 IC Insights 发布了 2016 年上半年全球半导体销售额最高的 20 家企业，其中日本有三家，分别是索尼、东芝和瑞萨电子。

日本制造力： 永不停止的探索之路

メイド・イン・ジャパンの力：終わらない探しの道

说到 Made in Japan，今天的我们都可以脱口而出一连串日本品牌名。Made in Japan，即日本制造，是如何拥有如今的地位的？

日本和中国一样，自古就是擅长造物的民族。100多年前的明治维新，成为日本的转折点，中国有洋务运动，日本也在积极地学习西方的制造技术。而在其后的历史中，两个国家走上了截然不同的道路。“二战”后，日本被美军占领，在一片废墟上，日本人想要尽快走出困境，一种对现代的、舒适的生活方式的向往，让他们开始探索自己的道路。

日本工业设计师协会（JIDA）在1952年成立，1957年官方创立 G-Mark* 评选，极大地促进和鼓励了日本原创的工业设计。1960年，世界设计大会在日本的举行，也开阔了日本设计师的视野。

1973年，世界工业设计会议在京都举办，此时日本的工业设计已经颇具自信。“小而精致”“现代设计与日本传统美学的结合”的日本设计获得了世界的好评。这一时期，索尼、松下、本田等品牌乘着经济高度成长的浪潮，迅速扩张，成为世界级品牌。日本制造开始拥有自己的标签与特征，一条日本制造的路已经走通了。

20世纪90年代，经历泡沫经济崩溃的日本，走过了艰难的10年，而信息革命又带来了新的挑战。我们见证了日本大型企业的衰落，而这是不是就能说明日本制造的衰落呢？

日本制造，连接着背后无数的设计师、品牌与故事。

日本制造是如何在战后迅速崛起的？日本制造拥有的独特设计美学是如何创造的？在瞬息万变的信息革命中，又是哪些日本企业在引领当代的潮流？

本次特集，我们将为大家解析“Made in Japan”这一固有名词的意义，探究何为日本制造力。

*1 “Good Design Award”是日本国内综合性的设计评价与推荐制度，通称为“G-Mark”，中文名为“优良设计奖”。

《知日》编辑部

ZHI JAPAN Feature