

世纪高等服装院校教材

21 SHIJI GAODENG FUZHUANG
YUANXIAO JIAOCAI

21

新编服装生产管理学

XINBIAN FUZHUANG SHENGCHANGUANLIXUE

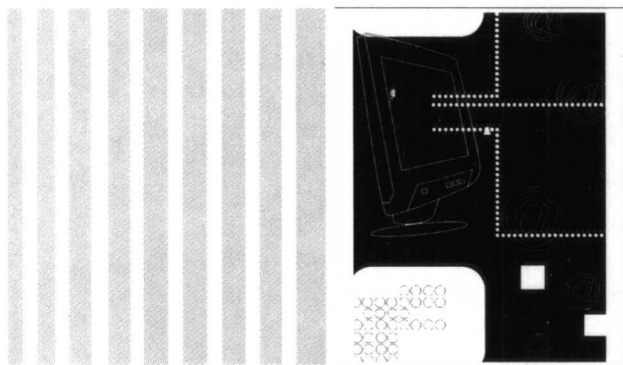
陈东生 甘应进 主编

杨俊保 毕松梅 副主编

21st

21st

高等服装院校教材



新编服装生产管理学

陈东生 甘应进 主 编
杨俊保 毕松梅 副主编

图书在版编目(CIP)数据

新编服装生产管理学/陈东生,甘应进主编. —北京:中国轻工业出版社,2005.6

21世纪高等服装院校教材

ISBN 7-5019-4832-1

I. 新… II. ①陈…②甘… III. 服装工业-生产管理-高等学校-教材 IV. F407.866.2

中国版本图书馆 CIP 数据核字(2005)第 022498 号

责任编辑:张泽峰

策划编辑:王恒中 责任终审:滕炎福

责任校对:李靖 责任监印:吴京一

出版发行:中国轻工业出版社(北京东长安街6号,邮编:100740)

印刷:北京公大印刷厂

经销:各地新华书店

版次:2005年6月第1版 2005年6月第1次印刷

开本:787×1092 1/16 印张:11.25

字数:259千字

书号:ISBN 7-5019-4832-1/TS·2810 定价:28.00元

读者服务部邮购热线电话:010-65241695 85111729 传真:85111730

发行电话:010-85119845 85119925

网址:<http://www.chlip.com.cn>

Email:club@chlip.com.cn

如发现图书残缺请直接与我社读者服务部联系调换

40605J4X101ZBW

前 言

为了适应我国高等服装教育的发展,适应全国服装高等院校的专业调整与课程改革,建立和完善符合我国国情的服装学和服装教育学体系,满足新世纪我国高等服装教育用书之需,在中国轻工业出版社的大力支持下,我们策划并编写了这套新编服装系列教材,以便能更好地培养出精设计、懂技术、善管理、会经营并具有多方面专业知识和技能的服装专业人才,参与日趋激烈的国际化竞争,再现我国“衣冠王国”的地位,让 21 世纪的人们穿中国服装。

在教育部服装设计与工程专业教学指导委员会和中国轻工业出版社的支持下,自 2000 年开始,先后完成了《新编服装材料学》、《新编服装设计学》、《新编服装结构设计》、《新编中外服装史》4 本“21 世纪高等服装院校教材”的首期教材编写与出版。这首期教材在 2004 年底获得了省级教学成果 2 等奖,为 21 世纪的服装教材建设做出了贡献。

作为这套 21 世纪高等服装院校系列教材之一的《新编服装生产管理学》,汇集了服装生产和服装教育第一线诸多专家学者长期积累的经验,归纳和总结了国内外的服装生产管理科学与技术,采用科学的体系结构,扼要地概述了服装生产管理现状,系统地阐述了服装企业经营管理、服装市场营销策略、服装企业财务管理、服装企业成本管理、服装企业产品开发、服装生产过程的组织与管理、生产计划的设计与控制以及服装生产的质量管理等。本书内容丰富、图文并茂、突出重点和难点,注重系统性、科学性,既重视学生实际能力的培养,更注重提高学生的服装生产整体把握能力和综合素质。本书既可作为普通高等服装院校专业教材,也可作为高等服装职业技术学院教材,同时可供广大服装爱好者特别是服装生产企业阅读参考。

这套高等服装院校新编教材由 21 世纪高等服装院校教材编写委员会策划,并得到了中国轻工业出版社的大力支持。全套教材的编写大纲由主编及主编院校提出,经主编、副主编及相关院校多次提出修改建议,并几易其稿。本书《新编服装生产管理学》,第一章由杨俊保和陈东生执笔,第二章由白越执笔,第三章、第五章和第六章由杨俊保执笔,第四章由王祺明执笔,第七章由王秀彦执笔,第八章和第九章由王永进与贺义军执笔,第十章由叶方执笔。全书经陈东生和杨俊保进行内容调整与修改润饰,最后由主编统稿定稿。在本书的策划和编写过程中,编著者参考和引用了国内外的大量文献资料,谨此一并表示感谢。鉴于编著者的学识有限,书中难免有遗漏、不妥之处,恳请专家同行批评指正,并将意见 E-mail 至 clothing@mail.edu.cn 或 clo@study.chinaclothing.org。

关于高等服装院校教材、服装高等教育与服装科学技术,或者服装系统工程的整体建设,欢迎您在 www.study.chinaclothing.org 留下您的想法或建议。

21 世纪高等服装院校教材编写委员会主任
工学博士·闽都学者·特聘教授
陈东生
2005 年春

目 录

第一章 服装生产浅说	(1)
第二章 企业及其管理职能	(7)
第一节 企业	(7)
第二节 企业管理的性质和职能	(10)
第三章 服装企业经营管理	(15)
第一节 经营管理概述	(15)
第二节 经营战略	(17)
第三节 服装企业的经营决策	(24)
第四章 服装市场营销策略	(37)
第一节 市场与市场营销观念	(37)
第二节 服装市场调研	(39)
第三节 服装市场预测	(42)
第四节 服装市场营销策略	(46)
第五章 财务管理	(56)
第一节 财务与财务管理	(56)
第二节 筹资管理	(63)
第三节 资产管理	(66)
第六章 成本管理	(79)
第一节 成本与成本管理	(79)
第二节 成本管理方法	(80)
第三节 服装产品的成本分析和计算	(93)
第四节 标准成本的制定和成本控制	(98)

第五节 降低成本的应用方法·····	(106)
--------------------	-------

第七章 产品开发 ·····	(112)
----------------	-------

第一节 技术开发·····	(112)
---------------	-------

第二节 产品开发的方式与程序 ·····	(114)
----------------------	-------

第三节 生产技术准备工作·····	(116)
-------------------	-------

第八章 生产过程的组织与管理 ·····	(121)
----------------------	-------

第一节 生产过程组织·····	(121)
-----------------	-------

第二节 生产类型的划分·····	(127)
------------------	-------

第三节 生产过程的组织形式·····	(129)
--------------------	-------

第四节 流水生产线的组织·····	(136)
-------------------	-------

第九章 生产计划的设计与控制 ·····	(140)
----------------------	-------

第一节 计划的综合平衡·····	(140)
------------------	-------

第二节 生产计划的制定·····	(141)
------------------	-------

第三节 生产计划的实施与控制 ·····	(145)
----------------------	-------

第十章 质量管理 ·····	(150)
----------------	-------

第一节 质量管理概述·····	(150)
-----------------	-------

第二节 质量检验·····	(154)
---------------	-------

第三节 质量统计与分析·····	(158)
------------------	-------

第四节 服装质量控制与检验标准的应用·····	(168)
-------------------------	-------

参考文献 ·····	(174)
------------	-------

第一章 服装生产浅说

我国是世界上历史最悠久的文明古国之一,服装制造由来已久。如今不仅能够满足国内 13 亿人口的穿衣要求,而且是我国出口创汇的重要支柱产业之一,居世界服装创汇首位,是国民经济的重要组成部分。

知识经济时代已经到来,现代科学已经迈入网络信息、生物工程、新材料开发应用以及计算机等大型尖端技术时代,这种知识型产业革命将带动各行各业不断繁荣发展。服装工业也不例外,在款式设计、样板设计、生产工艺设计以及裁剪、缝纫、整烫等方面,服装 CAD、CAM 系统正在逐步应用;服装三维 CAD 立体模拟系统、自动生产系统、计算机集成制造系统(CIMS)等经过研究开发,不久也将在生产中得到推广应用。

经济全球化和我国加盟 WTO,对我国服装工业来说既是机遇也是挑战。这就要求我国的服装生产企业实施再次创业,在占有相对低劳力成本优势的基础上,提高服装生产管理水平,加大生产技术改革(引进)力度,强化名牌发展战略,使我国服装产品由数量优势向数量、质量优势转化,使服装生产由劳动密集型向知识、技术密集型发展。

这些都要求我国的服装生产管理跟上时代的步伐,抓住历史的机遇,适应新形势的要求,更上一层楼。

一、工业化生产的发展形成

工业化生产的服装,又称“成衣化”服装,是当前解决人们穿衣的主要手段,这种服装的生产量一般较大,品种较多,适应不同的用途和市场。纵观整个人类对服装的需

求,形成工业化生产服装最本质的动力在于社会化大生产中人类的共同劳动,社会分工和生产力的发展。其具体的形成因素主要有:成衣工具的进步,服装材料的更新和服装产品的周期变化。

(一)工业化生产形成的本质

服装工业化生产之所以形成,生产力水平和社会化大生产是决定性力量。人类早期的衣食住行采用的是自给自足的方法。若要添置冬季防寒服装时,一般在寒冬到来之前寻找制衣材料,并用其自行缝(扎)制成衣,其目的在于御寒、掩体,是一种不自觉的自然生产,此时服装的生产谈不上对款式、造型、面料质地,以及美的要求。由于人的共同劳动,共同生活和集体居住的出现,人与人之间的地位、价值观念也随之发生了变化,这样人类对服装功能就产生新的认识和要求。此外,加之生产力水平提高,产生社会分工,专门从事缝制加工的裁缝和衣匠开始出现。随着人类社会生产力水平的进一步提高,社会化分工的进一步细化,城镇化的不断涌现,以及人们对服装要求的改变,于是现代社会产生了按工序组织生产的工业化生产(体系)。

(二)劳动工具是工业化生产形成的关键

距今约 10 万年前的远古时代,人类的祖先在与大自然的搏斗中,已经学会了使用动物骨、筋制成的针、线,将兽皮、树叶等材料缝合成片包裹身体。北京周口店猿人洞穴、浙江余姚“河姆渡新石器时代遗址”发现的管状骨针和绕线棒等物,都说明那时已产生最原始的成衣形式。

服装加工工具的进步,促进了成衣工艺的发展。人类在 14 世纪发明了铜针,但直到

18 世纪末,成衣工具仍处于原始阶段,工艺方式一直是手工操作。19 世纪初,欧洲资本主义近代工业的兴起,英国人托马斯·逊特发明了手工摇链式线迹缝纫机;19 世纪 30 年代,法国人巴特勒米·西蒙纳制造了第一架有实用价值的链式线迹缝纫机;英国人艾萨特·梅里特·胜家兄弟设计了转速达 600r/min 的全金属锁式线迹缝纫机。这时,人们制作服装已由纯粹的手工操作进化到使用人力的机械操作。直至 19 世纪末,电机驱动的缝纫机问世,人们开始进行机械高速化、自动化及专门化的研究。从 20 世纪 40 年代起,缝纫机的转速已提高到 1000r/min 以上。1965 年,美国胜家公司发明了自动切线装置,使缝纫效率提高了 20% 左右。尔后,世界各大缝纫机制造商都致力于研究各种缝纫机的自动切线装置和缝针自动定针等省力化机种。20 世纪 20 年代初,日本重机株式会社、美国格伯公司、意大利内基公司分别制造了数控(NC)工业缝纫机。这类缝纫机可使缝制工序程序化、标准化。现今机种类型纷繁,常见的加工工具和设备多达 4000 余种,主要有单缝机、链缝机、绷缝机、包缝机、绗缝机、刺绣机、锁眼机、钉扣机、打结机等缝纫机械;有打褶机、拔裆机、粘衬机、各种部件熨烫机和成品熨烫机等熨烫机械;有摊布机、电动裁布刀、模板冲压机等裁切机械。可以预见,随着电子计算机在服装工业中的广泛应用,各种诸如电脑自动排料、摊布、剪切系统,色差疵点分辨系统,缝制功能的电脑控制系统以及将复杂工序组合而成由单一机种完成的特殊机种,将大量使用于生产过程,成衣的生产工艺无论方法还是组织形式,都将产生质的变化。所以,劳动工具的变革是服装工业化生产形成的关键所在。

(三)劳动对象是工业化生产形成的依据

服装材料的不断更新和发展,推动了成衣向工业化生产方向发展。服装有用天然的

动物纤维、植物纤维、矿物纤维和人造纤维、合成纤维制织的织物,以及各类纤维混纺、交织的织物。新风格的织物形态和新染料的生产,将推动各种湿热塑形工艺、粘接缝制工艺的发展,从而改进了部件的组合形式,促进旧生产工艺的改进和新生产工艺的产生,提高服装加工效率和制品质量。由此可见服装材料的更新是服装工业化生产形成的根蒂。

(四)市场需求是工业化生产形成的动力

服装品种发展和款式流行趋势,也对成衣工业化生产产生影响。服装种类的不断增多,主要体现在两方面:一是品种的不断增多,如潜水服、石棉服、航空航天服装等不同职业的服装,它们有着不同的特殊要求,促使各种新生产工艺的形成和发展。二是随着人们文化修养和生活水平的提高,服装款式的流行趋势也朝着多样化、个性化方向发展,形成服装的“多品种、小批量、短周期”的特点。这就需要服装加工工艺和服装加工设备向着高效率、高质量、多功能的“快速反应”要求发展,诸如集团式流水作业、吊挂传输系统等生产形态的产生,使得生产组织更加机动灵活,对生产工人的工艺技术素质提出了更高的要求,从而推动服装工业化生产。

二、服装制作的形式

由于服装是历史、文化、艺术、经济、科学等方面知识的综合产物,而且不同消费层次对衣着有着不同的要求,所以服装制作通常采用以下几种形式:

1. 成衣化

成衣化,也称服装工业化,是按照一定的工艺标准,通过规定的工序流程,将成批的面料生产为消费者买后即可穿用的服装成品。其利用专业科学知识进行标准化生产,有效地利用人力、物力及各种专业化、机械化、自动化程度较高的设备,提高服装的

生产效率及质量稳定性,同时服装生产成本相对较低,价格适中。

2. 半成衣化

以工业化标准生产为基础,由客户对某些部位提出特殊要求,结合工业化生产的方法,投入工厂生产线完成。

由于工业化服装的规格尺寸大多是按照正常比例的人体尺寸加放一定的松量设计而成,对于特殊体型的人就很难买到合适的成衣。这种半定做形式是特殊体型的人解决穿衣的途径之一。

3. 定做

以个人体型为标准,量体裁衣,单件制作成衣。由于按个别客户的体型手工单独缝制,一般而言,穿起来比较合体,但质量稳定性差,效率低,制作成本较高,价格也高。

4. 家庭制作

着装者根据自己的体型、款式、面料等要求,自行购料、量体,并在家裁剪、制作成服装。该种制作的特点与定做基本一致,只是制作的主体不同。

上述四种服装制作形式中,前两种形式制作的服装统称为“成衣”。鉴于其大量大批生产,因此促进了服装在设计、制造和供销方面的社会化分工,一般成衣工业可分为两类:一类是集设计、缝制加工和销售为一体的制造商。它们承担着商品策划的基本职能,拥有加工企业,甚至有自己的销售点,通常还有自己的品牌,如三枪、雅戈尔、Esprit、真维斯等,这类企业一般规模较大,有营销技术和开拓市场的能力,因此有较强的竞争能力和较大的市场占有率。另一类是加工企业,这类企业主要从进出口贸易商、批发商、零售商或单一类服装企业那里接受加工订单,其中不少订单是来料来样加工,工厂只收取加工费,这类企业一般没有自己的设计师,也没有自己的品牌和销售组织,它们不承担市场风险,收益也低。我国大多数外向型服装企业都属于这一类。随着劳动力成本

的增加和市场结构的变化,特别是沿海地区的服装加工业将面对许多困难和部分转型的抉择。一般服装加工企业由于受到加工能力、设备和技术条件限制,能够承担加工的服装类型也有限,或者较为专一。例如单纯加工内衣或丝绸类轻薄面料服装,或西服等厚重毛料类服装。而服装制造商则为了品牌品种的系列化和市场定位,通常拥有多种服装的设计、生产能力和销售技术,虽然有时也将订单转发给加工企业,但把握着品质控制权和产品销售权。为了适应市场竞争的需要,服装制造商有向上游产业(如面料生产)或下游产业(如零售业)发展,并逐渐向集团化经营过渡的趋势。

另外,以上四种获得服装的形式在世界各国均以不同程度存在。在发达国家成衣化率较高,平均在 90% 以上,成为其服装来源的主要形式;在发展中国家成衣化率平均不超过 50%,其中温饱型社会的成衣化率大约在 20% ~ 30% 之间,所以其以定做和自制服装为主要供给渠道。

三、成衣化服装生产的特点

不同的服装生产形式决定着其不同的生产特点。换句话说,成衣化服装生产与定做服装二者的生产特点是不同的。据调查,国外的成衣化率比较高,尤其是经济比较发达的国家,如美国的成衣化率为 99%,德国为 95%,日本为 92%,法国为 72%,意大利为 60%。成衣化率高的国家服装的生产有以下特点:

(1) 具有先进的设备和成熟的工艺,如 CAD 技术、操作自动化技术、柔性生产技术等。先进技术在服装制造中的日新月异,使服装生产不断采用新技术适应新产品的生产。

(2) 服装加工技术向自动化、立体化方向发展。如计算机的三维款式设计、二维纸样绘制;计算机的辅助生产、综合自动化裁剪、整烫自动化等。

(3)注重产品的流行性,用工业化的生产手段进行小批量、高档化服装加工,效益高。如成衣染色技术的使用,大大缩短了服装生产周期;FMS的使用使生产过程更具灵活性,加速了生产,提高了质量。

(4)重视服装品牌的发展,有好的商业信誉和企业形象。如皮尔·卡丹、耐克、杉杉、雅戈尔、Esprit等在世界享有盛誉,有着良好的市场形象,占有既定的市场份额。

(5)形成并具有手工高档时装的概念。这是西方发达国家人们生活水平越来越高的表现,消费者个性化的客观要求,也是成衣化生产要达到的目的。

(6)服装设计、裁剪电脑化,服装CAD、CAM、款式设计的三维系统等已用于实际,可随时进行设计,并可在计算机上直接修改、显示最终产品的试样,供客户选择。

(7)缝制设备专业化、高速化,黏合整烫设备自动化,如链缝机、绷缝机、刺绣机、钉扣机、锁眼机、打结机、打褶机、粘衬机、成品熨烫机等,使生产工艺简化,效率高。

(8)服装生产管理科学化。如服装生产管理的MIS随着计算机技术、自动化技术、信息技术和人工智能等高科技发展,会逐步形成计算机集成制造系统(CIMS),使企业的服装生产管理迅速、准确、便捷,在提高服装质量、降低产品生产成本、缩短交货周期等方面达到总体最佳,从而提高企业对市场的快速反应能力,与服装生产的“新、短、快”要求吻合。

与此相比,定制服装生产的特点是凭裁缝师傅的经验和灵感;主要用手工进行缝纫、熨烫;能在家庭进行制作;质量好,但价格高。

成衣化服装生产更符合社会化大生产的要求,科学性强、周期短、质量高、效率高、价格低、效益好。可以预言,随着服装生产技术的不断发展,成衣个性(体)化的功能一定会实现。

四、我国成衣化服装生产

(一)我国成衣化服装生产的演变

我国的成衣制造有着悠久的历史,但由于几千年封建社会制度的影响,严重地束缚了科学技术和生产力的发展,致使我国的服装工业发展十分缓慢,在相当长时期内还停留在个体制作和手工作坊的生产形式。

19世纪,随着西方服饰文化的传入,我国传统的服装生产形式及工艺方法得到改变,并在民间逐步产生专门制作和生产西式服装外衣的“红帮”裁缝;专门制作和生产西式服装内衣、衬衣及婚礼服等的“白帮”裁缝;专门生产和制作中国传统服装的“中式”裁缝;专业生产军需被服和成衣的“大帮”裁缝。这四大服装生产形式成为当时的主要派系。

20世纪中叶,脚踏缝纫机在中国逐步推广,并逐渐改革手工操作的服装工艺过程,生产规模与形式也在不断地扩大。这时,在许多沿海大城市逐步形成西服、衬衣、内衣、童装、男装、女装、裘皮服装、绣衣等自然行业。但个体劳动的生产形式仍然占较大比例。

解放后,国家首先对手工业进行了社会主义改造,逐步改变和摆脱了旧的生产方式,建立了三种体系的服装生产形式:第一种是国家性质的服装厂和服装商店;第二种是集体性质的服装厂和服装商店;第三种是公私合营性质的服装商店(现多为国有商店)。但是由于长期对服装生产在国民经济中的重要性认识不足,以及整个国民经济发展的速度不理想,致使服装生产发展的速度缓慢,跟不上人民生活水平的递增速度。

改革开放后,随着经济的发展和体制改革的不断深入,国家为了切实解决好人民穿衣问题,扭转“买衣难”、“做衣难”的局面,对成衣生产的体制调整,成衣生产的渠道也不

断扩大。目前已形成个体经营的服装工场、社办工厂、三资企业以及国有企业等多种生产渠道。

20 世纪 80 年代末期, 服装工业已成为国家积累资金、扩大外汇来源的重要组成部分, 服装已成为国家贸易的大宗商品。国家对发展服装工业十分重视, 积极支持服装工业的体制改革, 逐步实现纺织与服装产业的联合, 并向着现代化的技术和管理发展。

如今, 我国服装的产量和利润额相对集中, 并已形成集团化规模经营。统计资料表明: 目前我国服装企业约有 8 万多家, 全国共生产服装约为 100 亿件, 预计 2005 年, 梭织服装及针织面料生产总量为 115 ~ 135 亿件, 其中出口 48 ~ 55 亿件; 服装及衣着附件出口创汇 390 ~ 430 亿美元, 其中梭织服装及针织面料为 210 ~ 250 亿美元; 服装的生产大多集中于广东、浙江、江苏、山东、上海五个地区, 这些地区约占全国服装总产量的 70%; 目前, 乡镇企业、合资企业和私营企业占全国服装企业的 80% 左右, 成为我国服装生产的主力军; 我国的成衣化率: 1985 年为 35%, 1990 年为 50%, 2000 年约为 75%, 21 世纪可赶上发达国家的水平; 在服装出口上, 连续多年创汇居世界第一位。

(二) 我国成衣化服装生产的特点及不足

1. 成衣化服装生产的特点

(1) 服装工业已处于变革时代, 生产类型由大批量、少品种、长周期向小批量、多品种、短周期方向发展。

(2) 服装生产采用的面料、辅料多样化, 新技术、新材料广泛地应用。

(3) 开始重视服装品牌战略, 企业向集团化规模经营过渡。

(4) 生产中机械化、专业化作业程度不高, 设备比较陈旧。

(5) 生产管理主要靠经验, 生产工序多, 工艺编排较为复杂。

(6) 服装信息网不健全, 产销时常脱节。

2. 成衣化服装生产的不足

从总体来讲, 我国服装企业的发展历史比较短, 各方面基础比较薄弱, 服装生产大体上处于来料加工的状态。随着国外服装品牌和资金的引入, 我国服装工业面临着严峻的挑战。目前, 国内服装市场存在以下不足:

(1) 交货期不能保证 中国的纺织品和服装, 从包装、定船到运输、交货的时间较长, 影响外商订货。

(2) 贸易管理不完善 我国出口的服装实行配额制, 各省、市之间互相抢用配额, 有时一年的配额仅三个月就用完了。

(3) 服装的标准性能不清 欧洲, 尤其是英国, 对服装质量要求较高, 在服装上要求标明服装衣料的成分、洗涤、熨烫、保存方法, 是否退色等, 但我国的服装生产还缺少这些。

(4) 服装质量不稳定 同一批货由不同地区、不同厂家生产, 质量不统一。

(三) 我国成衣化服装生产的发展

随着机械化、自动化等高新技术在服装工业中的应用, 服装生产方式将从传统的劳动密集型逐步转向资本密集型和知识密集型, 这就要求我国未来的成衣化服装生产向以下方向发展。

1. 建立服装因特网系统

利用计算机网络, 随时收集世界各地的时装情报、流行趋势及市场信息等, 与此同时, 企业还可以将产品出厂后的销售情况及时输入计算机, 便于统计和处理。国外许多服装生产厂家已与百货公司或服装店联网, 用来调查市场销售和 demand 情况, 便于企业及时组织生产或随时调货。

2. 广泛应用服装 CAD

利用计算机进行款式设计, 图案设计, 纸样绘制、修改, 推板及排料工作, 使服装企业从效果图到排料图这一阶段的工作时间大大缩短。

3. 裁剪车间综合自动化

采用具有自动对齐布边、自动控制铺布张力、甚至有自动对条对格功能的全自动铺布机完成铺布工作;利用全自动裁剪机可与CAD联机,也可由其自身的电脑中心控制,按照磁盘上的排料图文件,自动进行样板或衣片的裁剪;最后,由裁片标签机完成打号任务。

自动化裁剪车间在节约大量人力、减轻工人劳动强度、提高生产效率的同时,铺布质量得到提高,裁片的质量也更易于保证。

4. 灵活生产系统(FMS)

在缝制车间采用柔性材料传送装置,如由柔性吊挂线将某件服装的所有衣片,按设定的程序依次吊挂传输到指定工位,改变了以往将衣片成捆传递带来的车间半成品堆放混乱、解捆和扎捆时间长、衣片易折皱、整烫工作量加大等弊病。

此外,自动开袋机、自动绱袖机、自动纳驳头机、省缝机等技术含量较高的缝纫机在

生产线的应用,使服装缝纫加工质量更容易保证,生产速度加快。

5. 提高烫整技术

具有各种形状烫模的熨烫机,令服装的立体造型更加容易,免去了以往传统“推、归、拔、烫”的手工操作,外观质量易于保证。

此外,立体人形架熨烫机的使用,使服装外观效果更好,更具立体感,而且不会破坏织物表面状态,熨烫绒面织物或毛感较强的织物时,表面毛感不会丧失。立体真空包装、吊挂储运能消除因折叠包装运输而造成的折皱,进一步提高服装档次。

随着高科技的发展,电子技术、信息管理等进入服装生产领域,各种电气技术、微电脑及计算机集成技术等将被广泛应用。展望未来,一个知识技术密集型的服装生产形式将逐步建立,我国的服装工业必将步入一个从设计到成衣制作高速化、自动化、高效率的新时代。

第二章 企业及其管理职能

第一节 企 业

要解决企业管理的问题,首先必须对企业管理的研究对象——企业有一个全面、系统、正确的认识和了解。

一、企业的概念

企业是从事生产、流通、服务等经济活动,以产品或劳务满足社会需要,以盈利为目的,自主经营,自负盈亏,具有法人资格的经济单位。它包含了以下四层含义。

(一)企业是以盈利为目的的经济组织

这层含义首先肯定了企业是个经济组织。它不同于一般的事业单位或行政单位及其他非经济组织。这就要求人们要按照经济组织的行为规律和特点去管理企业。

其次,企业是盈利性的经济组织。要获取盈利,企业就要保证自己的产品和服务在品种、质量、成本和供应时间上能随时适应社会和消费者的需求,对企业内部环境和外部环境的变动做出及时快速的反应,为了自身发展,可以自主经营决策和投资决策,谋取更大的效益,即经营自主权。这也意味着企业必须独立核算,承担其行使经营自主权所产生的全部后果,也就是自负盈亏。如果企业只负盈不负亏,就不可能有负责任的经营行为和正确地行使自主权。因此自负盈亏是企业发展的动力。

企业的盈利性特点也是把企业同非盈利性经济组织严格区分的主要标志。

(二)企业是具有法人资格的经济实体

在具备盈利性经济组织的前提下,还必须经过法定程序,取得法人资格,才能称之

为企业,否则不是企业。所谓的法人并非是公民意义上的个人,而是具有一定的组织机构和独立财产,能以自己的名义享有民事权利、承担民事义务、依照法定程序成立的组织。法人应具备如下几个条件:

(1)依法成立,即必须正式在国家政府有关部门注册备案完成登记手续。

(2)专门的名称、工作地点和组织章程。

(3)有一定的组织机构和独立财产。

(4)能独立承担民事责任。

(三)企业必须承担社会责任

企业为满足社会需要而存在。这个含义不仅仅是指狭义上满足顾客和用户的需要,而是包括满足投资者、职工、协作企业、交易对象、金融机构、政府机关等一切与之相关社会团体的需要。只有在一定程度上满足这些团体的需要后,企业才能正常运转,获取利润,得以生存和发展。因此企业不只要为自身谋利,还要承担兼顾多方面利益的社会责任。如为社会解决就业问题,保护环境,节约能源等诸多方面。

(四)企业是现代社会经济的基本单位

企业是生产力发展到一定水平的产物。直到商品经济发展到资本主义阶段才大量出现而成为了社会的基本经济单位。企业是社会经济的细胞,是社会经济力量的基础。社会生产力的构成元素是企业生产力。因此,社会经济发展规模和速度不仅取决于企业的数量和规模,更取决于企业的活力和素质。

正确了解企业的概念,有助于我们在社会主义市场经济条件下,正确地认识、建立

和管理企业,增强企业活力,提高企业经济效益。

二、企业的分类

企业由于经营方向、生产方法和组织形式等方面的多样性而形成了企业的多种分类方法。

(一)根据企业经营方向分类

根据企业经营方向分类可划分为不同经济部门的企业。

1. 工业企业

从事工业产品生产、经营和劳务活动。又可具体分为采掘工业企业、加工工业企业和技术服务性工业企业。服装企业属于加工工业企业。

2. 农业企业

从事农、林、牧、渔、采集等生产经营活动的企业。

3. 建筑安装企业

主要从事土木建筑和设备安装工程。

4. 运输企业

从事运输生产或为其服务的企业。

5. 邮电企业

从事邮政、电信、传递信息和办理信息业务。

6. 商业企业

在社会再生产过程中从事商品交换活动的企业。它通过购销活动,把商品从生产领域转到消费领域。

7. 金融企业

专门经营货币和信用业务的企业。

8. 旅游企业

以旅游资源、服务设施为条件,向游客提供服务的服务性企业。

(二)根据生产力要素所占比重分类

根据生产力要素所占比重分类可划分为不同类型的密集型企业。

1. 劳动密集型企业

劳动密集型企业是指技术装备程度较

低,用人较多,产品成本中劳动消耗所占比重大的企业。它是相对于技术密集型企业而言的,具有投资少、见效快、收益大等特点。因此,发展劳动密集型企业对资金短缺,技术基础薄弱,而劳动力资源丰富的发展中国家来说,是经济发展的一项重要策略。但由于劳动生产率低,一般适合于生产技术简单、品种多、批量小、用工比重大的企业和产品,或者主要依靠传统手工艺,难以实行机械化、自动化生产的企业和产品。目前的服装企业,除独具艺术魅力的传统手工艺企业外,大部分正逐渐向技术密集型企业转化。

2. 资金密集型企业

资金密集型企业是指单位产品所需投资较多,技术装备程度较高,用人少的企业。它是相对于劳动密集型企业而言的。它具有劳动生产率高,物资消耗省,单位产品成本低,竞争能力强等优点。但它要求拥有雄厚的资金、先进的技术设备、大量的技术人才。因而,对于人工成本高、资源缺乏的发达国家来说,常把发展资金密集型企业作为经济发展的一项重要政策。发展中国家为了实现国民经济现代化,提高生产技术水平,也在努力创建一批资金密集型企业。汽车制造企业、石油化工企业等都属于资金密集型企业。

3. 知识技术密集型企业

知识技术密集型企业是指综合运用先进科学技术成就的企业。这类企业中一般聚集着较多的中高级技术人员,多数是属于需要花费较多的科研时间和产品开发费用,能生产高精尖产品的部门。企业的中高级技术人员占全体人员的比重越大,知识密集的程度越高。例如电子计算机工业、飞机和宇宙航空工业、技术和管理咨询服务企业等。

(三)根据生产资料所有制形式分类

根据生产资料所有制形式分类可划分为全民所有制、集体所有制企业、私有企业以及合营企业。

1. 全民所有制企业

全民所有制企业即国有企业,生产资料归国家或全民所有,企业拥有法人财产权,必须保证国有资产保值或增值。

2. 集体所有制企业

它是一定范围内的劳动群众集体占有生产资料的企业。可以自主支配自己的资产和产品,管理人员依法实行聘任制或从全体劳动者中选举产生。

3. 私有企业

由私人单独占有生产资料和产品,完全自主经营、自负盈亏。如我国目前的个体企业、私营企业和外商独资企业等。

4. 合营企业

由两个或两个以上不同或相同所有者的单位或个人共同投入资金、设备、技术及其他资源并通过协议共同经营的企业。主要特点是共同投资、共同经营、共分利润、共担风险。合营形式可采取同一所有制的合营、国有和集体合营、公私合营、中外合营等。

(四) 根据企业生产经营所面向的市场分类

根据企业生产经营所面向的市场分类可划分为内向型企业、外向型企业和海外投资企业。

1. 内向型企业

这类企业的生产和经营都面向国内市场,以国内市场为产品销售的主要场所。

2. 外向型企业

企业的生产和经营面向国际市场,以国际市场为产品销售的主要场所。有的企业是利用国内资源,产品大部分销往国外;有的是利用国外资源,以进口原料和零部件为主,或搞来样加工,全部产品出口。

3. 海外投资企业

它是通过对外投资,从事国际化生产和经营活动的企业。对外投资主要有两种形式:直接投资和证券投资。前者是在其他国家建立分支机构、子公司,或收买所在国企

业的股份,从而在当地直接从事生产和经营活动。后者是购买所在国企业的证券或股票,取得利息或股息,并通过证券交易获得更大的经济效益。

(五) 根据企业规模分类

根据企业规模分类可划分为大型企业、中型企业和小型企业。

企业规模是指企业的生产能力、机器设备的数量或装机容量、固定资产原值和职工人数等四个方面。如通用设备制造厂以固定资产原值(万元)为划分标准,大型在3000万元以上,中型在3000万元以下800万元以上,小型在800万元以下。而划分企业规模的具体数值和标准随着科学技术水平和生产社会化程度的不断提高以及行业的不同而有所变化。

(六) 根据企业的组织形式分类

根据企业的组织形式分类可划分为以下几种类型企业。

1. 独资企业

独资企业也称个人企业。由个人投资、经营管理,个人受益并承担风险的企业。它是历史上最早出现的一种企业组织形式。这类企业效率高,应变能力较强,但资本有限,企业不够稳定。

2. 合伙企业

由两个以上投资者共同出资,共同经营管理,共享盈利,共担风险,共负责任,并归出资人共同所有的企业。这类企业规模较小,但大于独资企业,合伙人共同出资经营扩大了企业的资金来源和信用能力,增强了决策能力,提高了企业扩大和发展的可能性。

3. 公司

由两个以上的出资者(法人或自然人)投资兴办,依法定条件和程序设立的企业组织。按照债务清偿责任可分为无限公司、有限公司、两合公司和股份有限公司。

(1) 无限公司 又称为无限责任公司,

它是由两个以上无限责任股东所组成的公司。全体股东对公司债务负连带无限清偿责任,即公司资产不足以抵偿债务时,各股东须以自己的财产清偿公司债务,直到偿清为止。由于无限公司的股东责任太大,目前这类公司已经很少。

(2) 有限公司 又称有限责任公司。是由两个以上 50 个以下的有限责任股东组成的公司。股东对公司债务只负有限责任,即在清偿公司债务时,各股东仅以各自的出资额或出资额以外的担保额为限。目前各国公司中有限公司的形式比较普遍,适合于中小企业。

(3) 两合公司 由一个以上的无限责任股东与一个以上的有限责任股东混合组成的公司。清偿债务时,无限责任股东对公司

债务负连带无限责任,有限责任股东以出资额为限承担责任。

(4) 股份有限公司 是由有限责任股东组成,全部资本分为等额股份,股东仅就所持股份对公司的债务负有限责任的公司。这类公司以发行股票的方式筹集资金,便于吸收社会资金,迅速扩大企业规模,是适合于大企业的公司形式。

4. 企业集团

以一个或若干个实力雄厚的大中型骨干企业为核心,采用多种组建形式,在平等互利、共同发展的基础上,通过一定的纽带,联合一批受这个核心不同程度控制和影响的企业组成一个多层次的法人联合体。是商品经济和社会化大生产高度发展的产物。

第二节 企业管理的性质和职能

企业管理是由企业的领导者和全体职工,按照客观规律的要求,对企业生产的经营管理活动所进行的计划、组织、指挥、协调和控制等工作的总称。企业管理的主体包括企业的高层领导、中层领导和基层领导及所有参与管理的人。客观对象是企业的整个生产经营活动,包括对人、财、物、供、产、销进行管理。而管理的目的就是充分利用企业的各种资源,不断提高企业的经济效益,实现企业的既定目标,促进社会经济的发展。

一、企业管理的产生和发展

自从人类开始共同劳动,就有了管理。就一般意义而言,管理是指有意识地协调人们的集体活动,达到预期目标的过程。而企业管理则是在社会发展到资本主义阶段,工业企业成为社会生产的基本单位以后,才开始出现的。在运用机器进行社会化大生产的企业中,生产经营规模不断扩大,共同劳动的分工越来越细,协作越来越紧密,社会经

济联系越来越广泛,科学技术越来越先进,要使这种技术复杂、要求严格、连续性强的生产过程正常进行,就需要对全体职工的活动进行统一的计划、组织、指挥、协调和控制,即企业管理。它是社会化大生产的客观要求和直接产物。

(一) 资本主义企业管理的发展阶段

资本主义企业管理的发展经历了传统管理、科学管理和现代管理三个阶段。

1. 传统管理阶段

这个阶段是从 18 世纪末到 20 世纪初,即从资本主义工厂制度出现时起,到资本主义自由竞争阶段结束时为止,经历了一百多年。当时企业管理的主要内容是生产管理、工资管理和成本管理。

传统管理的管理思想归纳起来主要有这样几个方面:建立健全整套管理制度和工厂秩序、研究提高生产效率的操作方法、制定有利于提高生产率的工人报酬制度、建立合理的组织机构和新型领导方式。