

第四篇

服装鞋帽工业

第一章 服 装

第一节 发展概况

清末,四川服装行业仍沿袭传统的手工缝制方式。专业缝制者称“裁缝”。家居城镇者,一般开设店铺,以夫妻、父子开店形式为主,少数名号名店招收学徒,均以承接来料加工为主;家居农村者,一般携带工具上门为顾主缝制衣服。

1876年,西充县裁缝冯用章因绣制成黄龙混一金线凤披一副,被省提督军门偏将范金魁用重金购送京城,充作宫庭后妃寿礼,名声大噪。翌年,带徒5人将全家迁至成都提督街设铺营业,专门裁制官衣。据清末傅崇矩撰《成都通览》记载:“凡省城之做现成之新女衣,多在暑袜街、总府街、新街和科甲巷四处售。做现成之男衣,多在总府街、鼓楼南街及会府街”,当时有店铺166家,加工缝制、销售服装。重庆除“成衣帮”形成一定规模外,据《重庆开埠史》记载:1895年上海西服匠人

张生达随外国领事馆官员来重庆,专为外国洋人做西装洋服,开店招收学徒。从此西服业开始步入四川。同时,全川各中小城市也相继出现了零星的裁缝店铺。

1909年,美国商人首次入川在重庆开办胜家缝纫机公司,1910年又在成都悦来场设立公司,销售、除销“飞人牌”缝纫机,并采用免费传授缝纫技术与修理等办法,宣传、推销缝纫机。同时,还招揽部分工人,经培训后分别到各地区传授技术,使缝纫机的应用在四川服装行业逐步推广开来。这时适逢以中山服、学生服、童子军服的短服潮流,开始在四川兴起,缝纫机技术的逐步应用,都为四川服装业发展提供了条件。1912年,四川的成衣业作坊、工场为10家,职工106人;1913年为85家,职工908人。1914年,成都首次开设了专门学习缝纫技术的

“成都务本机器缝纫女子学校”，并首次编纂了专业《缝纫学教科书》。

1931年后，东北及江苏、浙江、湖北等地一些服装业主和技工流入重庆、成都开店设场，生产经营服装。加之四川各地的有名的裁缝到成都、重庆开设服装店铺，使服装业在服装的款式、品种、质量上有明显提高。1932年成都服装业工人达4630人，1934年达4770人。1933年重庆成衣业达6000余人。同时，四川各地服装从业者有的在城镇自设店铺，有的到成都、重庆拜师学习缝纫技术后，回县城开设服装店，还先后从成、渝、上海、武汉等地购回手摇、脚踏缝纫机，使四川的服装业从规模上、缝制技术上有一定的发展。1936年仅内江、资中、简阳、安岳、乐至、威远、隆昌7个县城内就开设了裁缝铺116家、工人514人，店使用了缝纫机。

抗日战争爆发后，武昌等地多家被服厂迁来重庆，大批上海、江苏、浙江、湖北等地服装师傅、技工涌入成都、重庆、内江、自贡、万县等地，带来了先进的缝制技术和设备。加以军政人员、流亡人员的猛增，对服装的数量、品种款式的需求相应增加，促进了四川的服装业的发展。外来技术与本地服装业的竞争和融合，形成了“服装帮”，以制作中山服、西服等短服为主；“成衣帮”，以做长衫、马褂、旗袍等中式服装为主；“新衣帮”，以自产自销学

生服、童子军服、衬衫等为主的服装行业队伍。这一时期，服装店铺、厂、场规模不大，除少数军用被服厂上百人外，一般店铺只有3~4人，大店也不过10多人。到1945年，仅重庆就有服装店、场682户，有缝纫机3000多台。万县有159户，从业人员370人。

抗日战争结束后，大批人员撤出四川，沿海、沿江来川的服装业主、名师、技工多数返回原籍，内迁厂、场、店大部分随之迁走，加之国外旧服装充斥市场，使四川服装行业出现萎缩、萧条的局面。1949年5月，成都服装从业人员只剩1200余人。

1950~1953年，全省各级人民政府组织恢复生产自救。1950年10月，重庆市中区成立重庆市第一服装生产合作社。随后，成都市组建了成都实业厂、消费合作社缝纫加工部、妇联缝纫社和缝纫加工组。相继万县、绵阳、大足、荣昌等地、市、县，在消费合作社、供销合作社的组织下，先后成立了服装加工小组。1955年，成都市即成立9个服装生产合作社(组)，又将有的合作小组升为合作社。自贡、内江、永川等地服装生产社(组)也陆续成立。当时，服装的生产、销售主要靠国营、合作商业提供原料，产品由商业部门包销，部分社(组)仍沿袭前店后厂的传统经营方式，承接来料加工和翻新补旧业务。国家对棉布实行凭票供应后，全省主要城市服装生产能力出现严重

过剩现象。为了限制服装行业盲目发展,成、渝两市手工业、商业、税务等管理部门,对服装行业采取了降低工价、提高质量、节约用布,取消无照经营,动员在业人员疏散到外区、县经营等措施。仅重庆市就向南充、江津、涪陵、内江、达县等地疏散服装从业人员1600人,使行业过剩的紧张情况得到缓解。1956年,手工业合作化运动进入高潮,成都市成立了30个服装生产合作社(组),社(组)员达3598人。同时,对私营服装企业采取对私改造政策,将13户公私合营企业改组为4个公私合营服装厂。重庆市将雇工4人以上的服装店,组成28家公私合营企业,将2182家个体手工业劳动者,组成60多个服装生产合作社。

1958年,全省服装行业进行转厂过渡,普遍由集体企业转为地方国营企业,县以上的服装厂划归商业部门领导管理,区乡服装企业归人民公社管理。转厂后,许多门市部和展销网点被撤销,专为商业加工成衣,按商业部门指定品种、统配面料制作服装,加工完后的边角余料一律回收,服装加工费按乙级偏下结算,工资上搞平均主义,造成生产水平和质量严重下降。1961年,四川经济严重困难,棉布、针棉织品凭票供应。加之中国纺织品公司通知暂停布制服装加工,全省服装的销量大幅度下降,仅重庆市成品服装库存量就高达188万件。服装业人

员过剩,只好动员社员、职工下乡务农或支援其他行业,或自谋出路。

1961年6月,中共中央《关于城乡手工业若干政策问题的规定(试行草案)》下达后,除个别厂保留地方国营性质外,绝大多数服装厂恢复了集体所有制性质的服装生产合作社,发扬传统的生产经营方式,积极采取措施,组织流动服务组,走街串乡,服务上门,开设门市网点,开展翻新补旧业务,合理裁剪,节约代用,提高服务质量,使全省服装1962年产量达3373万件。1963年后,棉布供应逐渐改善,服装行业开始新的起步。1964年重庆市成立服装鞋帽工业公司,对本市行业进行管理。1965年经济形势进一步好转,服装的缝制、加工、购销、工业展销等形式并存,使生产潜力得到进一步发挥,全省服装年产量达到5225万件,比1962年增长了54.9%,服装企业2386个,总产值达26584万元。

“文化大革命”开始后,由于极左思潮的干扰,穿着服装款式少,色彩单一。服装企业只能单靠商业部门来料加工,以生产黄、灰、蓝色军便服为主,原有的订货、购销关系和前店后厂经营形式均被取消,服装企业生产下降。直到1975年全省服装行业生产才有较大发展,但商业投放服装厂加工成品服装量仍然很少,造成成品服装的产量小、规格少的状况,门市承接来料加工一般需要30~40天,有的长达

80~90天,不能满足市场需求,造成买衣难,做衣也难的状况。为了促进成衣生产的发展,四川省二轻局按照轻工业部、商业部制订服装统一型号标准联合通知要求,组织成、渝等市服装技术人员,开展人体测量调查;召开两市“发展成衣生产座谈会”,提出大力发展成衣生产,满足群众的需要,并提倡进一步搞好门市来料加工和前店后厂等办法,同时把成都、重庆确定为发展成衣生产的重点。1977年,为了进一步发展全省成衣生产,由成都牵头成立川西南协作组和由重庆牵头成立川东北协作组,对服装工艺、标准、质量等方面进行交流。成都市服装公司还率先成立展销部门市部,重庆市部分服装企业还与商业部门采取购销形式进行生产经营。当年全省服装行业总产值为59566万元,创历史最高水平,产量达8010.39万件,其中成衣为1765.51万件。1978年,把县城以下的服装企业划给农村社队管理,全省二轻剩下838个服装企业。

1979年,省经委、省二轻局组织联合调查小组,对成都市红旗服装厂自产自销、恢复前店后厂的经验进行了总结。当年12月中共四川省委办公厅《关于我省二轻工业有关问题的通知》和1980年四川省人民政府《关于改革服装工业生产供销体制的试行意见》相继下达后,全省服装行业首先在成都、重庆、温江、江津4个市、地进

行试点。温江、江津成立服装工业公司。相继自贡、万县、乐山等地区也成立服装鞋帽工业公司,这为服装产供销体制改革的实施提供了保障。经过改革,服装由商业统购包销改为自产自销,由商业来料加工关系改为购销关系,并对试点地区进行面料直供,指标逐级下达,服装生产企业享受出厂价格。由于加工关系的改变,生产用面料的落实,企业有了自主权,前店后厂的优良传统得到恢复,自己设计、生产、销售,使服装品种花色增多,质量提高,初步适应了群众买到款式新颖、价廉服装的需求。成都、重庆的部分服装企业还开展了外贸加工、出口销售业务。

1981年初,为了全面贯彻执行服装行业产供销体制改革,省二轻局在调查研究的基础上,再次提出工商间仍执行加工关系的一律改为购销关系;除已试点的4个市、地外,安排在全省范围内实行面料直供。同年5月,成立四川省服装鞋帽工业公司,实行归口管理,统一领导。年末,全省服装企业从调整后1978年的838家发展到1021家,年总产值为54994万元,比1978年增长50.17%,全年服装产量为8022万件。

1982年,由于改革开放的深入发展,个体服装户发展较快,与服装企业争夺市场。一时形成产大于销的状况,全行业1~10月,仅完成年计划的

55.30%，比上年同期下降20%。省二轻局先后组织举办了几期全省服装技术培训班，很快使专业服装生产企业的产品，在市场中显示出在设计、造型、工艺、质量诸方面的优势。1982年10月，重庆市服装工业公司还派出技术组，到伊拉克办厂，并使该厂的产品获得德国莱比锡博览会金质奖，伊拉克轻工部长和报刊均予祝贺。1983年，四川省服装鞋帽工业公司正式成立，加强了对全省服装行业的管理和

指导。1985年，四川省服装鞋帽协会成立，开展了服装鞋帽设计造型、制作工艺技术、信息交流，同时还开展了企业管理、技术职称考核等方面的工作。至1985年底，全省二轻系统服装企业为676个，职工人数55480人，总产值为57953万元，全年生产服装7169.54万件，固定资产总值为9188.6万元，实现利润2465.2万元，上缴所得税523.4万元。

四川省手工业(二轻工业)系统服装工业基本情况统计表

表4-1

(1962~1985年)

年度	企业数 (个)	职工数 (人)	产量 (万件)	工业总产值 (万元)	利润 (万元)	所得税 (万元)
1962			3373			
1965	2386	65817	5225	按1957年不变价 26584		
1966	2271	72274		32642		
1967	2285	73813		35723		
1968	2265	73978		27181		
1969	2238	74113		35003		
1970	2229	73421		37773		
1971	2294	75284		按1970年不变价 48724		
1972	2347	75045	7090	48921		
1973	2310	74149		49440		
1974	2274	70097	7404	49948		
1975	2546	71568	8138	58939		
1976	2577	68799	8386	58668		
1977	2514	64956	8010.39	59566		
1978	838	35722	8298	36620		
1979	867	53236	7456	43054		
1980	571	49533	6744	50104		
1981	1021	60262	8022	按1980年不变价 54994		
1982	964	58232	6628	48440		
1983			6035			
1984	645	52165	6939	55244		
1985	676	55480	7169.54	57953	2465.2	523.4

第二节 工艺设备

一、工艺

清末,服装制作工艺由一人或两人靠手工完成,采用暗线倒扣针缝制。多数服装师傅只凭经验传授徒弟,一脉相承,未能形成一套科学的规范和理论。民国初期,随着缝纫机逐步使用,使服装制作工艺、工效水平得到提高。1914年成都务本机器缝纫女子学校还编辑《缝纫学教科书》,绘有中外服装款式185例图式,并提倡四川的服装工艺“长短合度必推京式,宽薄称身必推苏装,既省材料尤适身体”的主张,专门绘编了“十五种合计四十图,其尺寸裁法,概照京、沪新式”等内容。

服装缝纫常用手工工艺有:按、拱、纵、锁、纳、撩、衍、钩等。中式服装(如马褂、旗袍、长衫等)还使用手针装饰独特工艺:盘(纽扣)、嵌(牙)、镶(边)、滚(边)、绣(花)等。制作西服、中山服、男女呢大衣等高档服装,不仅面料多采用进口,工艺流程也较复杂:比样、裁剪、清剪、配里衬、缝毛壳(用大针将片串合)、试毛壳(上身试长短、肩、腰大小、反复两次以上)、试光样、画省、开包、扶衬子、扎驳头、量针距、缝制、锁眼、订扣子、熨烫,缝制一套衣

服一般需要3天以上时间。

1950年,服装制作仍沿袭传统缝制方法,由一人完成。为提高服装缝制工艺水平,全省服装业开始重视服装式样和工艺技术的改进。1958年,成都、重庆等地开展服装裁剪工艺改革,将单件划排改为样板排料,将剪刀单层裁片改为刀割多层排料,将单件尺码裁剪改为系列尺码成批裁剪,将定寸制图裁剪改为比例分配制图工艺,将单件服装缝制改为流水作业,既节约了用料,又提高了工效。

1960年,全国推广服装紧密排料、合理用布先进裁剪法经验。成都、重庆两市成立专门领导小组,组织观摩学习全国推广队的先进裁剪工艺,并办训练班,规定标准,定期检查总结。此后,这项裁剪工艺在全省逐步推广,许多市、县服装企业也派技术骨干到成都、重庆学习新裁剪法。绵竹县先后6次派员到成都、重庆学习新技术、新工艺,推广11项新技术,改进6项排料方法,节约了棉布,边角余料也得到利用,增加10余个新品种。

1974年以后,成、渝两市派服装科技人员参与全国联合人体调查和全国统一服装号型标准的制定。1977

年,省二轻局组织起草了“中国服装标准草稿”送轻工部。同年全国服装号型标准及部颁服装号型系列颁布实施,为服装按人体结构比例裁剪提供了科学依据。1978年以后,各地服装企业均按国家服装号型标准进行生产。自贡市服装企业从设计到缝制按标准执行后,号型、规格得到统一,流水作业程度提高。绵阳市专门成立服装设计室,按服装号型标准改进工艺,设计开发新产品。

80年代,全省服装生产工艺流程主要为:设计→制板→裁剪→缝制→锁眼钉扣→整烫→检验→包装。

设计 按商家订货、市场要求以及面料花色,设计款式。

制板 按需求、品种、款式设计制版。

裁剪 将制好的版用于面料裁片,用电剪多层裁剪。棉化纤布多可裁200多层,毛料可裁数十层。

缝制 采用多人多工序的流水线作业。多使用中高速电动缝纫机,每人每天可缝制毛呢西服1.3~2件,可缝制衬衣15~30件。

锁眼钉扣 由原来手工操作改为机器锁眼钉扣,提高工效数十倍。

整烫 淘汰原来的火熨斗,采用电熨斗和部分蒸气熨斗,增强服装的平整、挺阔、感观效果。

检验 按部颁有关标准进行全面质检。

包装 按要求进行单件产品包装和整件产品装箱。

从60年代中期起,全省手工业系统的服装工业,都十分重视技术人员的培训和提高。1965~1980年,仅绵阳、乐山、江津3个地区就培训学员2165人。重庆市服装鞋帽工业公司还编辑《服装裁剪》一书,成都市集中整理、编印服装裁剪教材(内部刊物)。省二轻局聘请成、渝两市服装名师任教,1981年在什邡县举办全省的服装(高档)技术培训班,学员96人;1982年在崇庆县举办全省童装设计造型训练班,学员95人,为各地、市、州培训了技术骨干,对改革工艺、开发新产品起了重要作用。

二、设备

四川服装业的传统缝制工具非常简单,主要有竹(木)尺、剪刀、钢针、瓢形柴火熨斗、灰包、案板等。1909年后,美国胜家(Singer)缝纫机入川,在成都、重庆的服装业中得到推广和使用。当时主要机型有15型、18型“飞人”牌手摇长梭、圆梭缝纫机,脚踏长梭、圆梭缝纫机,还有少量德国产、日本产缝纫机。20~30年代,很快向省内各县辐射,服装店铺使用缝纫机的逐渐增多,不久又传入乡(场)镇。

1950年,服装业仍使用旧式家用脚踏缝纫机。1958年,全省服装行业大搞技术革新,许多企业将几部或几

十部单台脚踏缝纫机连轴,以电动机驱动,使缝纫机集体连动,提高车速1~3倍。1960年后,部分服装企业开始使用电剪、电锥、电熨斗、钉扣机、锁眼机、小型电动锁边机,并将单台缝纫机改装上微型电动机做传动。1977年,四川的服装企业从裁剪到缝制、锁眼、锁边、钉扣、包缝多实现了电动和机械操作,部分较大型服装厂开始使用验料复码机、烫里机、拖布机、打眼钻孔机、固定带式裁布机、冲压领衬机、手拉圆刀裁条机、半自动联单打号机、绣花机、五线锁边缝合机、电熨烫等设备。1979~1985年,重庆、成都、德阳、

自贡、乐山和中江等市、县的服装厂,先后从美国、日本、西德、瑞士、丹麦等国引进西服、衬衫、时装流水线、整烫及配套设备等共729台(套)。与此同时,省内其它市、县的服装企业也相继从国外引进各种先进服装生产设备,促进生产技术水平不断提高。据1985年全省二轻系统不完全统计:服装缝制设备已有裁剪设备,缝制及装饰设备,整理、熨烫设备3大类、24小类近10万台。由于各类服装设备的不断更新和引进,全省部分服装企业拥有的生产设备已逐步接近和达到世界服装生产先进水平。

第三节 品种质量

一、品种

1910~1913年,四川的服装品种可分为4个大类:1. 中式传统服装,主要有长袍、马褂、旗袍、马裤、滚身等;2. 西装洋服、西式裙裤;3. 改良服装,主要有中山装、军装、学生服、童子军服等;4. 少数民族服装,四川境内主要有藏、彝、羌、苗等民族服装,选用布料、皮毛加饰品,手工缝制。

1912年后,穿马褂者减少,一般人多穿长衫。30年代以后,提倡穿短服,穿中山装、毛呢大衣的多为公务人

员、富商大贾,有的也穿西装、卡克服装。地主、绅士穿皮衫、棉袍。贫者仍以穿短衫、对襟、大腰裤为主。乡村妇女除穿短襟为主,还喜欢在腰前系青底白花布围腰。

50年代初,流行的服装款式有蓝、灰色布质中山服、列宁服,其它有男女衬衫、建设服、青年服、学生服、儿童背带裤等。当时曾提倡穿苏联花布衣服,男子也穿花格衬衫,女装打破色彩单调、款式单一的局面。60年代中期,青年人流行穿军装、军大衣,中年人仍以穿灰、蓝色中山服、男女长短

大衣为主。70年代初,随着中国纺织工业的发展,以化纤、合成纤维为原料的的确良、涤纶、混纺毛呢面料增多,服装款式开始变化,青年人先流行穿喇叭裤,后又变为穿小管裤、直统裤。

1978年以后,服装单调、死板的格局被突破,呈现了多品种、多花色,变化频繁的特征,时代性、季节性增强。主要品种有:中山服、西服、卡克、男女春秋两用衫、猎装、直统裤、牛仔褲、裙衫、羽绒服、太空服、男大衣、风衣、裘皮大衣、校服、童装等系列。

四川境内少数民族较多,服装款式各异,主要有四类:

(一)彝族服装

主要为凉山州的彝族着装,一般有披毡、察尔瓦(类似汉族披风),无领,用粗羊毛绒编织而成。披毡形短,察尔瓦则较长,颜色为蓝色或羊毛本色。

(二)藏族服装

主要为甘孜、阿坝州的藏族着装,一般穿有宽腰、长袖大襟。男子喜欢内着衬衣,外穿大领、开右襟的长袍;妇女服式较为复杂,一种近似男装,长袍齐脚背;一种为长袖衬衫,外罩坎肩衫,腰系彩绸带,并系有色彩条块相间的围裙。牧民一般喜穿老羊皮缝制的长袍。

(三)羌族服装

主要为阿坝州羌族着装,男女穿自织的白色麻布或蓝布长衫,衣襟、袖

口等处绣有花边。男子冬季还喜欢外套无袖的羊皮褂。

(四)苗族服装

主要为黔江、酉阳、秀山等地的苗族着装。男子上身为大领、大袖麻布长衫,下身穿大脚裤齐膝,脚缠绑腿。妇女穿麻布大短衣,下身穿自制麻布或蜡染布缝制的花裙或织布裙,裙长齐膝,脚缠绑腿。

1985年,全省二轻系统服装行业生产服装品种有男服、女服、童服、婴儿服、学生服、职业服、劳动服、民族服装共8个大类、29个小类,花色款式上万个。

二、质量

1949年前,四川的服装缝制、检验没有统一的标准,主要是“看样订做”、“量体裁衣”,“一个师傅一个法”,凭传统经验和感观检测质量。1950年后,相当长时期,仍沿袭这种方式,各企业制定了自己的质量标准,但缺乏科学依据,各自对质量要求、成品服装尺寸长短、大小相差悬殊,再加上市制、公制计量单位混用,对服装检测、技术交流和人们选择服装诸多方面带来不便。1973年,轻工业部下发部颁SG88—73衬衫标准;1977年,国家标准局颁布GB1335—77衬衫标准,轻工业部颁布SG111—77男、女棉服装和SG113—77男、女儿童单服装部标准,试行期为3年。同年,四川选择成

都、重庆两市试点,并以两市为龙头,划分川西南、川东北两个服装协作片,在企业中全面贯彻标准规定的技术要求和规格尺寸,严格质量检测制度,不合格的产品不准出厂。1981年,国家标准总局正式颁布《服装号型系列》、《衬衫》、《男女单服装》、《男女棉服》、《男女儿童单服装》、《男毛、呢上衣》、《女毛、呢上衣、大衣》、《男女毛、呢裤》以及3个推荐标准,共11个服装国家标准。

全国服装标准的制定,为服装产品质量评比提供依据,也促进四川服装质量进一步提高。1981~1985年先后有22个产品获奖,其中:获国际金质奖1个、国家“金鹿奖”2个、轻工部优质产品奖3个,全国行业评比获第2名和第6名各1个,全省优质产品奖3个、全省儿童生活用品优秀产品奖3个,全省行业评比第1名4个、一等奖4个。

四川省二轻系统服装工业获奖产品统计表

表4—2

(1981~1985年)

获奖产品	颁奖名称	授奖单位	获奖时间 (年)	生产单位
男衬衫	省行业质量评比第1名	省二轻局	1981	重庆衬衫厂
女衬衫	省行业质量评比第1名	省二轻局	1981	纳溪县服装厂
男童上装(夏装)	省行业质量评比第1名	省二轻局	1981	重庆童装厂
女童上装(夏装)	省行业质量评比第1名	省二轻局	1981	万县市工艺刺绣厂
“皇泽寺”牌化纤男中山服	省行业质量评比一等奖	省二轻局	1982	广元服装一厂
“皇泽寺”牌化纤女春秋衫	省行业质量评比一等奖	省二轻局	1982	广元服装一厂
“凤凰”牌毛哔叽女西裤	省行业质量评比一等奖	省二轻局	1982	重庆凤凰服装厂
“海鹰”牌毛华达呢女西裤	省行业质量评比一等奖	省二轻局	1982	达县服装一厂
“皇泽寺”牌化纤男中山服	全国行业质量评比第2名	轻工业部	1982	广元服装一厂
“皇泽寺”牌化纤女春秋衫	全国行业质量评比第6名	轻工业部	1982	广元服装一厂
“皇泽寺”牌化纤男中山服	四川省优质产品奖	四川省	1982	广元服装一厂
Rmc 衬衫、睡衣系列	国际金质奖	第25届 莱比锡世界博览会	1984	重庆市服装工业公司 科研所
“禧字”牌男大衣	部优质产品奖	轻工业部	1985	重庆金星服装厂
“双咪”牌男大衣	部优质产品奖	轻工业部	1985	重庆市服装厂
“闪光”牌男大衣	部优质产品奖	轻工业部	1985	自贡市服装厂
“闪光”牌毛呢大衣	省优质产品奖	四川省	1985	自贡市服装厂
“凌云”牌毛呢女大衣	省优质产品奖	四川省	1985	乐山凌云时装厂
“双咪”牌童装	金鹿奖	国家经委	1985	重庆童装厂
童装	金鹿奖	国家经委	1985	成都市幸福童装厂
“双咪”牌童装	省儿童生活用品优秀产品奖	四川省	1985	重庆童装厂
派力司童装	省儿童生活用品优秀产品奖	四川省	1985	丰都县服装厂
郁金香连衣裙	省儿童生活用品优秀产品奖	四川省	1985	万县市工艺刺绣厂

第二章 布 鞋

第一节 发展概况

清末以后,四川的布鞋业逐渐兴起,以成都、重庆为中心,出现了自购原料、自销产品或代客加工的手工作坊和店铺。1911年傅崇矩所撰《成都通览》记载:1909~1910年间,成都生产、销售布鞋的店铺达220家,形成“靴鞋帮”,店铺主要集中在暑袜街、烟袋巷、中纱帽街、陕西街、北打金街。重庆的鞋业,开始是从江浙等地买鞋销售,继而陆续有场店问世,最有名的是1895年江北县刘芝用投资兴建的“东兆魁”鞋帽庄。其他中、小城市和一些较大场镇也相继出现零星的制鞋店铺。

1912年以后,全川鞋业发展起来,多数是父子店、夫妻店和家庭作坊,并先后出现一些鞋业组织。民国初年,江北县人何竹安在重庆庙街(今望龙门附近)创办“园园帽鞋庄”。1913年,大竹县成立“鞋帮会”、“同业工

会”。1914年,王绍泉在成都开设“三江鞋店”,重金礼聘上海高等技师传授工艺,广泛搜集南北各界人士脚型及流行款式,生产的布鞋品种多、档次高、质量好,在西南地区声誉鹊起,销售对象主要是社会名流和达官显贵。1919年,三台县鞋业生产的“潼川布鞋”,享誉全川。1920年,万县成立“鞋帽商会”。1927年,成都市靴鞋工人成立成都市总工会靴鞋工会,成立时从业者达2890人。1936年,重庆鞋帽业有68家。到30年代中期,内江各县和西充等地的制鞋业也有名气,并成批生产。

抗日战争爆发后,迁川企业增多,促进省内布鞋业发展。1941年,重庆市有鞋业132户,其中江浙、湖北等地迁入的鞋店占20多家,迁入的鞋业与本地的鞋业互相竞争,形成“四川帮”、“湖北帮”和“江浙帮”。

1945年前后是四川鞋业的兴旺时期,鞋铺遍及城乡,以分散、流动、小本经营居多。当时除成都的“三江鞋店”外,重庆的“园园帽鞋庄”已闻名遐迩,南岸的“巴山”、“踏明”布鞋店也有一定规模。其他在各中、小城市中,名噪一时的有双流布鞋,蓬安县的“陵江布鞋”,三台县的“潼川布鞋”,内江布鞋,万县的“普益”、“元元”布鞋,广汉县的“三条隆”制作的布鞋等。戏剧鞋,则以自贡贡井筱溪王绍湘鞋店制作的扎花戏鞋、峨眉县的剧鞋享誉川剧界。1947年后,由于布鞋市场缩小,行业日渐萎缩、萧条,仅余少数有名店铺营业。

1950~1951年,由于对私营店铺、作坊,逐步采取利用、限制、改造的政策,布鞋外销渠道不畅,市场上供过于求,产品滞销,从业人员生活困难,纷纷改产或转业,人数逐年减少。此期,为支援进藏部队,成都市的商业部门向布鞋业进行订货,使得大部分处于停工半停工的厂、坊基本上恢复生产;万县布鞋业为军分区承制加工军鞋13万双,产值21万元,占该业总产值的82%。1952年,国家在资金和原材料等方面给予扶持,生产日渐好转,销售渠道逐步畅通,全省年产布鞋达45.06万双。1954年9月,国家实行棉布凭票供应,省内各主要城市布鞋生产能力出现过剩现象。为限制鞋业的盲目发展,成、渝两市工商、税务部门

采取旺季时由国、合商业提供原料,各家分散经营;淡季时,产品由商业部门包销收购或组织加工订货等措施,使过剩状况得以缓解。1956年,各地布鞋生产合作组织迅速组织起来,仅成都就组建13个布鞋生产合作社、两个生产合作小组。同时,各级政府对私营布鞋企业进行社会主义改造。成都市以“三江鞋店”为主体与“新江”等5家鞋店正式合并,成立公私合营成都三江鞋厂,翌年,正式更名为国营成都三江鞋厂。这一时期,全省布鞋生产还开展了来料加工业务,每个布鞋社一般都设有二三个自销门市部,广泛地为消费者服务。

1958年,四川多数地区布鞋企业由于不适当地转厂过渡为国营企业,且小厂并大厂,加以全行业推广邢台经验,普遍变手工操作为机器生产,自制大量土简设备,产量逐年增长,到1960年高达1051.27万双。但布鞋质量低劣,品种单一,花色减少,传统名牌产品一度中断,“礼拜鞋”、“上脚滥”布鞋大量出现,产品积压严重。

1961年二季度,国家实行凭鞋票供应布鞋政策,群众多自做,销售锐减,全省布鞋积压近200万双。当年,为了确保布鞋质量,各地先后停止机器生产,恢复传统生产工艺。部分企业的多余人员转产。针对原材料不足,还充分利用破布、轮胎、塑料等代用品作底,增加布鞋产量,供应市场。并规定

塑料底鞋减免鞋票。1963年棉花生产得到恢复,布鞋业始现转机。1965年,全省布鞋产量达519.72万双,总产值为1491万元,职工8932人,制鞋企业发展到171个。1978年全省布鞋行业生产能力约为1600万双,但实际生产只达79%。

1979年,逐步把商业部门统购包销为主,改为集体企业自产自销为主,在为商业部门成批加工、选样定货的同时,恢复前店后厂的传统经营方式,恢复和发展传统名牌产品,各布鞋企业还采取送货上门、摆摊设点、与基层商店产销直接挂钩等多种经营方式组织自销。1981年布鞋产量达2523万双,比1979年增长81.6%;商业销售1785万双,比1979年增加32%。1982年,国家取消了统购包销政策,商业部门只选购不包销,不少布鞋企业一时

还不适应市场经济演变的特点,应变措施未及时跟上,新的销售渠道未能建立,加之在省内部分地区的工商部门不准二轻鞋业跨地区经营,不准相互联销或代批发,导致不少企业一时产品积压严重,全省布鞋企业亏损,产量比上年减产162万双。同年秋,为加强行业管理,重庆率先实行工业管理体制改革,成立重庆市鞋帽工业公司,下辖11个制鞋企业。1983年4月,省服装鞋帽工业公司成立,对全省鞋业加强了专业化生产和管理。布鞋企业生产得以复苏,设备能力得到很好发挥,新的销售渠道逐步建立健全。到1985年,全省二轻系统有布鞋企业142个,职工17531人,完成工业产值14267万元,布鞋产量达3951.03万双,年创税利1414.9万元。

四川省二轻系统布鞋工业基本情况统计表

表4-3

(1952~1985年)

年 度	工 业 总 产 值 (万元)	产 量 (万双)	企 业 数 (个)	职 工 数 (人)	利 润 (万元)	税 金 (万元)
1952		45.06				
1953		62.28				
1954		91.53				
1955		101.30				
1956		206.85				
1957		291.91				
1958		364.70				
1959		709.77				

年 度	工 业 总 产 值 (万元)	产 量 (万双)	企 业 数 (个)	职 工 数 (人)	利 润 (万元)	税 金 (万元)
1960		1051.27				
1961		952.46				
1962		792.72				
1963		538.65				
1964		588.61				
1965	1491.00	519.72	171	8932		
1966	1980.00	567.94	170	9361		
1967	1767.00	580.82	159	9503		
1968	1661.00	541.91	159	9242		
1969	2343.00	776.06	153	9515		
1970	2926.00	1027.72	150	10047		
1971	3089.00(1957年变价) 3556.00(1970年不变价)	1069.63	152	10300		
1972	3419.00	965.47	157	10598		
1973	3764.00	1049.65	152	9987		
1974	3881.00	1037.13	153	9623		
1975	4643.00	1189.64	163	12246		
1976	4315.00	1127.14	150	9986		
1977	5256.00	1409.26	146	10448		
1978	4915.00	1270.62	116	10068		
1979	5252.00	1389.85	113	10682		
1980	8061.00(1980年不变价)	2052.00	126	13191	638.5	195.7
1981		2523.11	135			
1982	7874.00	2361.75	136			
1983		2766.58				
1984	12367.00(1980年不变价)	3345.23	140	16390	985.7	238.2
1985	14267.00(1980年不变价)	3951.03	142	17531	1150.5	264.4

第二节 工艺设备

一、工艺

传统布鞋生产手段简单,沿袭传统个体手工操作,针锥手纳、蜡绳纳线操作布鞋。顾客加工布鞋,一般要自己提供扎好的鞋底和面料、衬布。鞋匠从下料、裁片、缝帮到纳底一人完成。也有的只专门纳底。布鞋业分大鞋业和小鞋业。小鞋业只许购现成帮、底装配,行规不得逾越。当时,做鞋、做帮、切底、旋鞋的是上手,行称“刀柜上活路”;扯底子、上帮、缝梁子为下手。40年代,鞋面的缝制开始转入机制,打鞋口、缝制鞋帮更多地使用缝纫机。在布鞋之外还有靴鞋,用皮子、旧布条和白纸做成。

1954年后,开始采用夹板手工打底。1959年后,开始使用工业缝纫机打底纳鞋,工效有较大提高。60年代初,机纳鞋逐渐代替手工纳鞋。1963年2月,四川省手工业管理厅、省手工业联社联合制定了布鞋生产工艺操作规程,即:制布壳、制底、制帮、纳鞋,对每道工序都作了具体规定。70年代,生产布鞋的机械化程度又有提高。成都三江鞋厂建成两条冷粘流水线,引进注塑工艺,自制注塑生产PVC系列

布鞋。重庆制鞋厂建自动液压注塑生产线,注塑底布鞋工艺先进,一次成型,改变手工坐纳和翻纳鞋工艺,实现了半机械化、机械化生产。1974年全国鞋楦、鞋号统一化后,制鞋工艺进一步改善。1978年,永川县制鞋厂实现革新改造项目10余项,同时,改进人造革压边三合机纳鞋的生产工艺,工效提高两倍以上。

80年代,新技术、新工艺、新材料不断涌现,制鞋工业基本摆脱手工操作,由下料、做帮、打底、纳鞋、排鞋、烘干等形成一条专业化生产流水作业线。普遍使用注塑机生产注塑布鞋,采用勒绳套楦新工艺,靠模具注塑鞋底,粘合鞋帮一次成型,突出了布鞋帮料裁剪的刀圈冲裁,突破了布鞋生产的传统纳鞋工艺,彻底改变了千百年来线缝布鞋的传统工艺,促进布鞋质量提高,产量成倍增长。

二、设备

传统制鞋工具,一般使用锥子(空心锥、钩锥、弯锥)、绞棒、夹板、木楦、刀子、剪刀、锤子、针等。手工操作,仅少量使用缝纫机。到1958年后,全省各地普遍引进鞋底机,摆脱繁重的手

工劳动。1959年后,各地自制了数十种土简设备,主要有刷浆机、剪帮机、提布机、刷灰机、裹筒机、压底机、修边机、裹边机、压条机、刨底机、烙板机等。1962年出现绉鞋机。1964年出现模压机。1966年后,高速自动缝纫机取代脚踏缝纫机。1968年,使用手搬螺旋压力机,生产模压塑料底鞋,提高了半机械化、机械化程度。70年代,在布鞋业开始运用注塑机、刮布机、干燥箱等专用设备。

1979年后,全省生产布鞋的主要设备缝纫机普遍进行更新换代,原来

的15型、44型被96型高速电动缝纫机取代。制鞋设备进一步更新。永川制鞋厂自制和仿制了粉碎机、颗粒机、搅拌机、圆盘注塑挤压机、挤出机等专用设备,改进了绞边机。达县市帽鞋厂制造成功具有国内先进水平的自动液压圆盘注塑机及配套设备。蓬安县研制成功塑底布鞋工艺,自制对开上蜡机。绵阳市制鞋厂购置了全自动压模注塑机。1985年,全省制鞋生产设备已接近和达到国内先进水平,基本上实现了半机械化、机械化生产。

第三节 品种质量

一、品种

传统布鞋品种分为靴鞋和布便鞋两大类。靴鞋类,按穿着对象分为男靴、女靴、童靴;按功能分为薄底快靴、雨靴。另有达官显贵穿的官靴、朝靴以及戏剧用的梨园彩靴、武打用的打靴、神象穿的神靴、死人穿的寿靴等。布便鞋类,主要有朝鞋、棉鞋、双梁鞋、朝元鞋、拔花夫子布底鞋、绣花女鞋、元青缎新式素女鞋、包花鞋等。面料以布、缎、绒类居多。

1912~1949年,市售鞋类以男鞋为主,女鞋多系来料加工。品种主要有

单鞋、棉鞋、凉鞋、拖鞋。具体可分为圆口鞋、松紧鞋、力士鞋、绣花鞋、操鞋、童鞋、窝子鞋、毡鞋、钉鞋、鸡婆鞋、军用鞋、僧鞋、寿鞋、球鞋、戏剧道具用的朝靴等30多个品种。另外还有与礼帽、礼服配套的礼靴、皂靴、皮底水靴。以平布、青布、帆布、缎、呢、绒、卡其作面料。

1949年后,靴子、绣花鞋淘汰,胶鞋取代钉鞋。50年代初,又增加了解放鞋、提兜鞋等新品种。1958年后,花色品种逐年减少。据成都三江鞋厂、重庆巴山、踏明布鞋社和内江、万县、宜宾3地的4个共7个布鞋厂、社统计,

1958年前花色品种多达259个,到1962年仅余103个,面料以大贡呢、青帆布为主,另有商业部门从外地组织的毛、绒、缎等。

70年代后,随着塑料注塑机的广泛采用,化纤织物的出现,开发出各种款式和不同跟型的注塑布鞋、注塑发泡底布鞋。布鞋的面料更加丰富多彩。据抽样统计,到1978年底,仅成都市的布鞋品种花色就有360多个,重庆市151个品种、494个花色。

80年代,布鞋的花色品种增多。在原料上,已广泛采用棉、毛、麻、丝、混纺、化纤织物和塑料、皮革、合成革;在底料上,采用橡胶塑料发泡底、橡胶底、硫化底、牛筋底、人造革底、天然革软底。1985年底,全省二轻系统制鞋企业已能用缝绉、注塑、冷粘等多种成型工艺,生产出1000余个品种的布鞋,基本上满足了省内不同年龄、不同职业、不同层次消费者的穿着要求。

二、质量

传统布鞋生产无统一质检标准,一般采用量足围长,以尺寸定长短。1958年开始引用法国尺码。各地区、各企业相继制定自己的质量检测标准,评选出一些名优产品。1961年9月,据《四川省手工业系统主要传统名牌产品简要目录》记载:当时成都的三江布鞋厂、行锋布鞋厂、南充前进鞋厂、蓬安县陵江布鞋厂生产的布鞋分

获前四名。成都三江鞋厂建立、健全严格的产品质量检验制度,一直是西南地区唯一一家融设计、生产、销售、维修于一体的专业生产布鞋厂。在六七十年代,曾先后为毛泽东、周恩来、朱德、陈毅、邓小平、彭真、张爱萍等,以及国际友人斯诺、乔森潘、蒙博托等订做过布鞋,产品一直畅销。随着知名度的提高,还打入国际市场。为了进一步提高产品质量,1963年四川省手管厅、省手工业联社联合制定了全省第一个统一的布鞋质量标准,对式样、帮、边、鞋尖和保管等都作了明确的技术规定和要求,从此,全省多数地区按照标准组织生产,质量普遍提高。

1971年,为使产品走向通用化、系列化、标准化,轻工、商业、燃化三个部联合下达“关于推广使用全国统一新鞋号、新楦型”的通知,轻工业部又颁发了布鞋标准试行草案。根据全国统一部署,四川布鞋业从1981年起,全省正式采用轻工业部SG169—79缝绉布鞋和SG170—79注塑布鞋质量标准,布鞋产品开始进行科学生产,消费者可以根据自己的需要选号定型。布鞋标准的起草和审定,四川是全国做出较大贡献省市之一,省二轻工业局王桂芳,为此荣获轻工业部1982年底颁发的轻工业部标准科技成果3等奖。自1977~1985年获部、省各级优秀奖的产品达54个。

四川省二轻系统布鞋工业获奖优质产品统计表

表 4—4

(1977~1985 年)

获 奖 产 品	颁 奖 名 称	授 奖 单 位	获 奖 时 间 (年)	生 产 单 位
注塑男橡筋鞋	质量评比前 6 名	轻工部	1977	重庆长虹鞋厂
注塑女鞋	质量评比前 6 名	轻工部	1977	雅安布鞋厂
童 鞋	质量评比前 6 名	轻工部	1977	三台童鞋厂
机缙一带女鞋	质量评比同类产品第 1 名	四川省	1978	成都百花鞋厂
注塑平绒坡跟中绊鞋	质量评比同类产品第 1 名	四川省	1978	重庆长虹鞋厂
童 鞋	质量评比同类产品第 1 名	四川省	1978	重庆布童鞋厂
注塑坡跟女鞋	第四名	轻工部	1978	重庆火炬鞋厂
注塑橡筋男鞋	优秀产品奖	轻工部 四川省	1978~ 1980	重庆长虹鞋厂
全塑童凉鞋	优质产品奖	轻工部	1980	重庆塑料五厂
“小鹿”牌机缙精纺化纤一带鞋	优质产品奖	轻工部	1980	重庆布童鞋厂
平绒坡跟带绊女鞋 涤纶中跟带绊女鞋	优秀奖	西南同行业	1980	达县市帽鞋厂
冲毛呢塑底压缙橡筋鞋 充毛呢压缙女绊鞋	优秀奖	四川省	1981	广元县制鞋厂
乳燕飞机缙精纺化纤一带鞋	优质产品奖	四川省经济 委员会	1981	重庆布童鞋厂
乳燕飞精纺化纤中绊鞋	优质产品奖	四川省经济 委员会四川 省儿童生活 用品委员会	1982	重庆布童鞋厂
乳燕飞机明缙一带鞋	优质产品奖	全国儿童生 活用品委员 会	1983	重庆布童鞋厂
注塑男中跟鞋 注塑女梭跟鞋	第 2 名	四川省	1983	德阳县鞋帽厂
塑料底缝缙男单鞋	第 1 名	四川省	1983	成都百花鞋厂
塑料底缝缙女鞋	第 1 名	四川省	1983	自贡市东风制 鞋厂
塑料底缝缙布童鞋	第 1 名	四川省	1983	重庆布童鞋厂
注塑底童单鞋	第 1 名	四川省	1983	重庆市长虹鞋 厂

获奖产品	颁奖名称	授奖单位	获奖时间(年)	生产单位
注塑底男单鞋	第1名	四川省	1983	永川县布鞋厂
注塑底女平(坡)跟鞋	第1名	四川省	1983	乐山市五通桥鞋厂
注塑底女中跟鞋	第1名	四川省	1983	重庆北碚鞋厂
女式中跟注塑底元口鞋	优胜奖	四川省	1984	万县市布鞋厂
“金竹”牌注塑女夹鞋	优质产品奖	轻工部	1984	重庆制鞋厂
“金竹”牌男平跟相巾	优秀奖	轻工部	1984	重庆制鞋厂
“长虹”牌男平跟冲呢相巾 男贡呢中跟接尖鞋	优秀奖	轻工部	1984	重庆长虹鞋厂
“蓉”牌男中跟相巾	优秀奖	轻工部	1984	成都百花鞋厂
“金竹”牌女平跟中跟一带	优秀奖	轻工部	1984	重庆制鞋厂
“飞永”牌女平跟一带	优秀奖	轻工部	1984	重庆永丰制鞋厂
“三江”牌女半(坡)跟一带	优秀奖	轻工部	1984	成都三江鞋厂
布底灯芯绒小白兔童鞋 压绉花边涤纶深口童鞋	优质产品奖	四川省儿童生活用品委员会	1985	三台县童鞋厂
乳燕飞精纺四季鞋 乳燕飞灯芯绒运动鞋	优质产品奖	四川省儿童生活用品委员会	1985	重庆布童鞋厂
小白兔童鞋	新产品金鹿奖	全国儿童生活用品委员会	1985	三台县童鞋厂
藏族靴	优质产品奖	轻工部 国家民委少数民族用品委员会	1985	阿坝藏族自治州制革厂
布底鞋 PVC 注塑女中跟鞋	优质产品称号	四川省	1983	成都三江鞋厂
“川美”牌各式注塑胶粘布鞋	优秀产品奖	轻工业部 四川省	1985	重庆北碚制鞋厂

第三章 制 帽

第一节 发展概况

四川的制帽业以成都、重庆等地素有盛名。19世纪时,成都福兴街、湖广馆街等处的“金桂斋”、“协鼎义”和“一二斋”等14家帽庄已有名气,20世纪初,较有名的店铺字号已发展到20多家。重庆的帽子早年多系家庭妇女手工缝制,以后从江浙等地买来销售,继而陆续办场开店,自产自销。1895年,江北县人刘芝用在市中区创办“东兆魁帽庄”,名闻遐迩。到清末民初重庆已有“大奇斋”、“大吉斋”、“上清云”等6家帽庄,营山县、达县等地区也先后有帽店开业。

民国时期,废除了旧式顶戴。随着社会需求的变化,在一些大中城市开办一些小企业,前店后场,加工订货,自产自销,并且多为父子店、夫妻店和家庭作坊。较大的帽庄则雇有帮工或招有学徒。20年代末到1937年,成都先后成立“同业公会”(由业主组成)和

“职业工会”(由工人组成),在春熙西段、总府街、东华门街、青石桥街、商业场等处又新增9家有名的帽业字号。1936年,重庆鞋帽业有68家,有的店主还采用上海技术制作各式帽子。如江北县的园园帽鞋庄就拥有技工、学徒20多人,年产量达10000顶以上。

抗日战争爆发后,国民政府迁都重庆,从江浙、湖北迁入10多家帽店和重庆帽业互相竞争,形成“四川帮”、“湖北帮”、“江浙帮”鼎立局面。据重庆社会局1941年的调查,有帽业25户,以市中区、江北、南岸居多。另有一个军队的被服厂专门制作军帽。成都则以制作军学帽(即军帽、高中学生帽)为主,瓜皮帽次之。1943~1944年是四川帽业兴旺的时期,成都市帽业业主和工人超过300人,帽铺多达100家以上。自贡、绵阳、德阳、射洪、资阳、营山、开县等地的帽业也有不同

程度的发展。

1953年以来,制帽业个体手工业劳动者和小作坊,先后走上集体化道路。后又经过多次调整、合并,逐步发展成为具有一定规模的生产能力的企业,形成独立的帽业体系。1956年,成都市的制帽一、二、三社合并为成都市第一制帽社,绵阳、万县等地的帽业社,并入服装社或加入布鞋社。同年3月,重庆市中区制帽生产合作社成立,由全心帽店、益阳鞋店等8个店合并组成。这一时期,帽业生产主要为国、合商业加工订货,一般承接来料定做,也搞自产自销。1958年“大跃进”时期,帽业合作社相继合并转厂为地方

国营企业。1961年着手对制帽业进行调整,实行企业自主经营、自负盈亏。1963年后,棉花生产形势好转,棉花供应量增加,化纤布料上市,为制帽业恢复发展创造了良好的物质条件。1966年“文化大革命”开始后,黄军帽(“红卫兵”用)需求猛增,一时供不应求,制帽业生产发展较快。

1979年后,制帽业把同商业的来料加工关系改为购销关系,企业又有了自主经营权,生产进一步发展。到1985年底,全省有13家制帽工厂,职工达1112人,固定资产原值167.5万元,产量达524多万顶,工业总产值930.2万元,年创税利151.6万元。

四川省二轻系统制帽企业基本情况统计表

表4—5

(1985年)

企业名称	总产值 (不变价) (万元)	年末人数 (人)	定额流动资 金年末占用 数(万元)	年末固定资产 (万元)		固定资产投资 (万元)		利税总额 (万元)
				原 值	净 值	1985	1949~1985	
成都市制帽厂	247.6	208	65.1	42.9	26.9	2.7	47.4	31.0
成都市火炬帽厂	109.6	148	75.2	25.2	15.8	1.1	28.0	21.5
郫县犀浦服装厂	46.6	70	3.0	12.6	11.3	10.7	12.6	0.3
崇庆县和平制帽厂	14.4	34	3.6	0.4	0.3	0.1	0.4	1.7
重庆制帽厂	224.5	239	69.7	28.0	15.5	6.8	34.9	54.4
重庆人民缝纫厂	118.9	124	34.3	18.8	8.7	4.2	21.3	27.6
泸州市制帽缝纫厂	52.6	82	19.1	8.0	2.8		8.0	5.3
资中县制帽厂	0.9	14	1.5	0.2	0.1		0.2	0.2
乐山市制帽厂	41.5	52	8.2	5.0	2.3	0.1	5.6	4.8
垫江县制帽厂	11.6	18	4.6	1.4	1.1		1.5	0.5
秀山县制帽厂	4.2	27	2.4	2.0	1.9		2.0	0.3
南充市制帽厂	28.6	43	10.5	1.4	0.5		1.4	3.6
上海友谊帽厂海浪分厂	29.2	53	29.6	21.6	21.0	21.6	21.6	0.4
合 计	930.2	1112	326.8	167.5	108.2	47.3	184.9	151.6

第二节 工艺设备

四川的制帽业,传统工具一般为尺子、剪刀、针、烙铁、锥子等简单工具,沿袭针锥手纳的传统工艺制作。缝制过程全凭经验,各式帽的制法各异。瓜皮帽做工较复杂,制作工艺分“软盔”和“硬盔”。软盔,是事先手工将锥型缝好,上浆后套上帽型进行烘烤,最后帽盔成型;硬盔,是将裁剪好的布料上浆后,经层层压在帽型上烘烤而成。罗宋帽,是保暖的针织帽,用手工纺的绵纱染色,然后制作成品。军帽,主要根据军队要求,来料加工,按样定做。童帽、女帽,主要采用软缎面料,缀以金线构成的图形及其它饰物而成。

1950年后,生产设备的改进,制帽工艺逐步趋于完善,基本上实现半机械化、机械化生产。生产工艺流程为:设计→下料→裁片→缝制→整烫成型→检验→包装7道工序。

传统样板设计,是凭丰富的实践经验和较高的技术水平,借助于旧板剪出母板,再依次套出全号样板完成。1979年继轻工业部二轻局编撰出初步的“帽样平面设计技术”后,成都、重

庆也相继编撰“棉绒帽平面设计”、“圆顶帽平面设计”资料,为四川全省帽业从传统的手工剪样,上升为按科学理论设计、制图的初步尝试,创造良好条件。

下料,根据不同的品种的帽子选择制帽的面料,或者先选料,再根据面料的质地、色调设计、制片、下料。

传统裁片使用剪刀手工裁剪,一次剪几层到十几层不等。1966年后改为电剪,一次可剪几十层到250层不等。一般以100层居多。1968年后,帽子遮阳改用冲床冲压。

50年代中期,由沿袭一人一手成缝制,发展到多人多工序流水作业。将脚踏缝纫机,改为电动机作动力带动。60年代以后,又将单台电力传动装置,改为多台传动装置。

50年代以前用小烙铁、木炭熨斗或铁板熨斗整烫,70年代后采用电熨斗或蒸气整烫。

60~70年代,还出现刷花机、盖章机等专用设备及熨烫长毛绒列宁帽专用机器。

第三节 品种质量

一、品种

清道光年间(1821~1850年),帽子分瓜皮帽、棉帽、风帽、角角帽。民国时期,主要品种有瓜皮帽、罗宋帽、军帽、学生帽。此外,一些地区还制作鸭舌帽、博士帽、航空帽、运动帽、睡帽、戏帽、乌纱帽、寿帽等。帽料多为布料、毛贡呢、绸缎、绒料等,上乘之品往往为富者享用。

50年代,品种主要有解放帽(又名干部帽、圆顶帽)、绒棉帽(又名苏式帽、和平帽、列宁帽)两个大类。此外,还生产八角帽、便帽(又名鸭舌帽)、棉帽、各类童帽、连耳帽、劳保帽、遮阳帽、工人帽、军帽、太阳帽、过山帽、一把抓帽以及布、呢、毛帽等。多采用蓝、灰、青色布料。

60年代,新增加青年帽、工作帽、凤尾帽、各种寿帽、明星帽、猫头帽、尖角帽等。主要以各色棉布、卡其、呢、绒为主。

70年代,新增加硬盘海军帽、风雪帽、旅行帽、球帽、大盖帽、荷叶帽等,普遍采用化纤类面料,如涤良、涤府、涤卡等。

80年代,帽子制作开始突破传统

观念,在设计、造型、款式、用料、色彩方面都有创新,从适用性向装饰性、艺术性、中高档发展。原料普遍采用棉布、毛呢、皮革(分天然革、人造革)、毛皮(分动物皮、人造皮)、塑料、麻编、草编、灯芯绒、涤纶布、涤花绡、特丽纶、波罗绸、尼龙绸、晴纶线、针织涤纶、尼龙网眼布。色调有青、蓝、白、红、绿、棕等色。既有单一色,又有多色搭配。部份帽子还在帽面印、烫、绣上各种纪念性和艺术性的图案或文字。80年代中期有男帽、女帽、童帽、婴儿帽、工作帽、运动帽6个大类计123个品种、578个花色。

二、质量

1980年1月1日,四川正式贯彻执行轻工业部棉绒帽部颁标准SG160—79和圆顶帽部颁标准SG159—79(其他帽子参照执行)。此后,多数企业相继建立了质量管理制度,结合实际情况制定出质量标准,并开展创优质名牌产品活动。1981年,全省范围内首次开展制帽业技术职称评审活动。在80年代初的5年里,获国优、部优、省优的产品质量奖达8个。

四川省二轻系统制帽工业获奖优质产品统计表

表 4—6

(1981~1985 年)

获 奖 产 品	颁 奖 名 称	授 奖 单 位	获 奖 时 间 (年)	生 产 单 位
“火炬”牌蓝纱卡硬盆海军童帽	同类产品中获得	全国	1981	成都火炬帽厂
灰涤棉帽	同类产品中获得	全国	1981	重庆制帽厂
“火炬”牌布华达呢圆顶帽	同类产品中获得	全国	1981	重庆光明帽厂
“重庆”牌中人宽沿女帽、绣花拔折玉巾半圆盆帽、嵌条球帽	优胜奖	四川省生活用品委员会	1982	重庆制帽厂
W“顶峰”牌圆顶帽鸭舌帽	同行业质量第 1 名	四川省	1984	成都制帽厂
“顶锋”牌童帽	儿童用品“金鹿奖”	全国	1985	成都制帽厂
“重庆”牌针织涤纶中人大顶帽、学生帽	优秀奖	四川省儿童生活用品委员会	1985	重庆制帽厂
少帅帽、春秋帽	优秀奖	四川省儿童生活用品委员会	1985	达县市帽鞋厂

