# 工厂纺丝年终工作总结简短(必备20篇)

来源：网络 作者：落花无言 更新时间：2024-01-30

*工厂纺丝年终工作总结简短1自从xx年xx月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso9000认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日...*

**工厂纺丝年终工作总结简短1**

自从xx年xx月进入某某公司制造部担任车间主任一职，回首也有四个月了，饱尝过酸甜苦辣百味瓶。在各级领导的带领下，机器设备的增加；人员的稳定；在质量体系iso9000认证的试行推动下，产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下八方面：

>一、 产量方面

产量从8月份入库量为680603pcs到12月份dem产量达到1503353pcs，oem335353pcs，短短三四个月，产量翻了一倍多，这组数据正说明了在张总、陈工的正确带领下，在晶体制造部所有员工的共同努力下，才会创造出某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

>二、 质量方面

1. 各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，直通率由10月份到12月份达到，提高了，直通率也创下了某某公司制造部产量有史以来最高、最好水平。

2. 客户的投诉比以前有明显的下降，成品出货的质量也在从工艺、管理等方面加强控制。

3. 从9月到12月生产制程重大质量事故共发生了两起，和太莱的12mhz/s印错字。

>三、 人员管方面

9月、10月因管理等多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。11月、12月这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。另一方面，由于我们是生产型企业，员工的素质参差不齐，缺少在这方面对员工按层次进行培训。

>四、物耗方面

1. 主要原材料车间每月对返基和返修晶片等及时回收利用， 但少量员工因技能、机器设备不稳定性方面原因造成合格率低，加大原材料的投入量，影响了一次性直通率。

2. 主要辅材料银丝和手指套控制不是太好，有待于在xx年中加强管制。

>五、数据报表方面

产量日报表、周报表、月报表、个人产量等都能准确无误、及时的统计好，随着iso9000质量体系试行的推动下，产品批量卡等数据报表也能准确的统计好，方便于车间进行查找、跟踪及总结影响产量、质量的原因。

>六、工艺方面

1. 为了确保产品的品质的稳定性，人工上架在10月底对操作工艺进行了修改，由原来的两点胶规定为三点胶，在张总的指点及班组的监控下，人工上架的员工现已熟练的按更改后的工艺进行操作。

2. 在日益竞争的市场中，我们想得到客户的垂青，得有夯实的质量保证，公司多方面的增加或改造设备。如对某些样品增加温特等工艺。

>七、5s管理

在iso9000质量体系试行中，虽然与公司前况相比，有很大进步。但在5s管理方面我存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。

>八、 安全方面

在没有任何安全设施防护的情况下，这四个月中没有发生过一起安全事故，这让我感到很庆幸。 如果说20xx年对某某公司制造部是个展翅飞跃的时段，那我更希望xx年中我们能飞得更远、更广，拥有一片更广阔的天地。

**工厂纺丝年终工作总结简短2**

进入\_集团已有半年多了，在这辞旧迎新之际，回顾半年来的工作历程，总结工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好本职工作。从领导身上我体会到了敬业与关怀，在同事身上我学到了勤奋与自律，不管任何岗位任何事情都要做到及时准确是我对20\_\_\_\_的最好总结。

在车间实习的时间比较短，只能对各道的工艺流程有个大致的了解，不能深入了解生产中的问题，当然这也不是一朝一夕的问题，需要在以后的生产跟踪中慢慢学习。调到产品开发时以后，主要学习客户来样分析，现在已经能够熟练分析各类品种的纱支、成分、克重等各项指标，尽量避免复试。样品分析最主要的是细心，反馈时也一样，要保证出去的东西准确无误。但同时也发现了自己的一些不足之处，对于领导安排的一些工作基本上能够及时完成，但有时候想当然的以为事情不急，忙完别的事情回来再做的时候，已经迟了或者已经影响到其他工作的正常进行;另外缺乏学习主动性也是自身的不足，不能够及时关注毛纺行业的最新动态，跟上企业发展的步伐，这都是在以后的工作中要加以改正避免的。

在下一年度中，主要从以下几方面开展工作：

一 在工作中通过多看、多问、多听，使自己的本职工作技能有了进一步的提高，目标：学习工艺的制定，并及时跟踪生产进度

二 养成良好搜集信息的习惯

通过纺织报、毛纺科技、网络等信息化平台，关注毛纺行业发展动态、最新的流行趋势、新技术应用情况等，知道别人的进步有多大，才会有更强的紧迫感，工作方向感才能更加明确。

随着毛纺行业市场竞争的日益激烈，对技术员各方面素质的要求也越来越高，这势必促使我以更严谨的工作态度和更强烈的责任心投入到工作中去。我将不断的总结与反省，不断地鞭策自己并补充能量，提高自身素质与业务水平，以适应时代和企业的发展。

**工厂纺丝年终工作总结简短3**

在晟佳制衣厂参观学习的两天时光里，让我对制衣行业有了大概的了解。制衣业作为制造业的其中一员，浓缩了制造业的普遍特点：以产品为中心来组织运作，而且更兼具了劳动密集型工业的生产运作方式：工人的劳动是价值的来源。而且晟佳的生产是贴牌(OEM)生产，外商来样，企业按样版生产，所以，在那里还学到了一些国际贸易的知识。

晟佳的生产车间给人舒适的感觉：宽敞明亮，每个生产区之间、每台设备之间都隔开必须间隔，并装有“简易空调”(一种降温设备，即使是盛夏，室温也持续在二十几度)。这都是为了贴合外商的要求――保障工人的基本权益。

作为制衣企业，缝纫机是最必要也是最主要的设备。经了解，才明白缝纫机可分为三大类，有平缝机、包缝机、特种机，而这三大类里面，每类又包括150种机。缝纫机主要根据不一样的衣服式样和客户要求来配置，此刻生产车间有300台左右不一样种类的缝纫机。在另一边的辅助车间，主要进行验布、剪裁、剪线、整烫、包装(贴牌，挂商标卡)这些辅助工序，那里用到的设备分别有预缩机(预先对布匹进行缩水，以防止日后使用时缩水，主要用于高级衣服)、验布机、电动剪刀、整烫设备、验针机(检验出留在衣服上的针，防止扎伤衣服使用者)。

该厂的生产运作流程，成一个环形状(见下图)，首先从厂房东边的辅助车间开始，然后转到西边生产车间进行生产，最后回到东边的辅助车间进行最后工序。当然，这只是正常状况下，大致而言的。由于时装制作的特殊性，其品种多、变化大、不固定、结构复杂，导致这个环形的内部经常出现工序间的交x。而且有时会需要配合工厂外面的资源、工序来完成生产，例如：客人要求衣服上要刺绣上图案，那么生产到某部分务必停下来，运到外面加工，然后再运回来再生产。可见，该厂以混合组织方式进行生产。

具体地介绍一下生产流程，首先是接订单。然后制衣厂的设计人员会根据客户带来的衣服样版，用电脑排版(思考该如何制衣样，用料才最少)，试制一件，根据试制过程中得出的方法结论，制出工艺技术图，以该图与客人商量、协商修改，当客人满意后，这份工艺技术图就定下来，不许再变动，成为该厂的“天书”、“圣旨”。之后就根据要求采购材料，材料五花八门，大至布匹，小至小配饰(如钉状的纽扣)。布匹运来后就要验布，这叫做“先前Q”。然后合格布匹送到裁剪间用电动剪刀根据衣样剪裁成衣服不一样部分，再对这些“细块”进行“查片”，即是“前Q”。“查片”合格的“细块”送到生产车间开始主要的生产，期间要经过几次“中Q”。生产完成后就到后整部门，即进行剪线、整烫、包装工序，期间要经过后Q，合格的就进仓库，等待客户派人到厂进行最后验货。验货合格的，就能够签放行条，运输、交货。

所有工序中，工艺设计是全厂最最核心、要求的部分，而三者相互独立，相互联系、相互牵连(见下图)。QC品质检验与车间生产关系更表现为：车间生产过程中每到一个阶段都需要QC。该厂将很大精力放在了QC上，对质量要求很高，可见在其竞争策略中，产品质量居于首位。这样做十分现实也是可行的。由于该厂做OEM，不必担心供应链(制衣业已经成熟，有充足的供应)、库存管理(参观中发现库存量不大)和产品销售问题，所以他有超多精力投放在QC上，只要在成本许可范围内，将质量做到，就不需要担心其他问题了。

根据调查，晟佳的生产作业属于小流水作业。生产工人分为八个小组，每个组有一个师傅监督，全组人分工完成。衣服需要平缝的部分，统一由平缝工人完成，要包缝的部分由包缝工人完成，要缝特种线的就交由特种工完成。由于每件衣服要求不一样，能够先做平缝部分，也能够先做其他部分，三大工种的编排有很大灵活性，每批货都不一样，所以三大类缝纫机的摆放能够经常根据需要变动。通常一个缝纫工序完成后，就会有一次QC，检验合格后，直接进入下一个工序。各个工序所需的时光主要根据该衣服的式样变动，就单单以生产步骤来说，最简单的只要一分钟，最复杂的一个小时也不必须能够完成。通常一批货从客人下单到完成，要半年。采取小流水作业的原因主要是由时装的式样加上该厂客观状况决定的：时装工序短，交货期短，品种多，结构复杂，不固定，而且厂小人少，不可能大批量、用大流水方式去完成，所以小流水比较适合。

该厂的问题：(1)人手不足。晟佳的最理想状态(要到达生产力)就应要配置500台缝纫机，但因为此刻工人不足，所以此刻不足300。该厂的生产量为每月8万件，但据了解，同规模的成熟的厂的总产量最少应为12万件，可见工人的不足对本厂影响有多大。我认为，除了继续招聘员工，还就应对在厂的缝纫工人培训，提高技能。从专业技校招聘必须量有专业技术的学生，让工人互相学习，使专业技能得到范围的利用。(2)排班问题，即是书本所说的MRP问题。该厂有时会出现闲忙不平衡的现象：有的工种要加班，有的工种却没事干。参观那天，烫整工人就没有上班，原先是昨晚刚刚赶工交货，所以这天没有工作。该厂的排班有问题，工序与工序之间衔接得不通畅，以致浪费了资源，造成空闲。(3)QC导致鉴定成本提高。解决方法：培养员工的“质量为本”的思想，使员工在生产过程中自觉发现和防止质量问题的出现，不放过任何一个已发现的质量问题，不让有问题的衣服进入下一个生产工序，及时对问题进行补救。迅速发现质量问题的根源，有效减低因出错而造成的沉没成本，降低反复QC带来的成本。

**工厂纺丝年终工作总结简短4**

在研发部工作已经四个月,在这四个月中,我按照领导制订培训模式,从打样开始，到协助配合老师傅，再到独立完成的操作，在这个循序渐进的过程中，不但使我的工艺水平得到了进一步的提升，而且工作主动性和积极性也有了明显的提高!

>一、打样间实习

打样间的实习我不仅熟悉了解了打样操作的整个流程，而且亲手参与几个主要环节的操作，掌握了打样技巧的重点和难点，积累了宝贵的实际生产经验。使我的工艺的思维不再仅局限于客户需求，而能够考虑到实际生产。使自己的工艺更具合理性。

>二、配合阶段

在这个阶段，我在领导的安排下和同事的帮助下，开始熟悉参与研发部的各项工作的操作流程，认识了研发部的工作重点。

1、在老师傅的协助下了解了各条线的工作流程和工作重点。

2、针对以前工艺水平比较薄弱，采取强化工艺知识水平的训练，分析一些有难度的原样，提升自己的工艺水平

3、配合老师傅进行S样的资料整理，参与并操作S样从客户原始资料转化为规范清晰的放样单传递到生产部的整个流程。

>三、了解磨合阶段

针对自己的主要客户了解其主要特性，于其慢慢磨合

1.苏州正雄：一般以棉粘涤有光丝弹力布居多，其组织也相对比较复杂提花为主，但对颜色和品质要要求较别的客户而言相对低一点，手样重打率较低。主要存在问题是准期率比较低，因为其原料复杂，本厂不具备一些原料的染色能力，而外发染色周期长，导致延误交期。

2.辉泰：一般以粗支纱弹力布为主，其组织以简单的斜纹和平纹为主。开发性的品种经常资料指令不完整，中途改动多，需要我们参与设计，但对这些开发样以确认组织格型为主，对颜色的颜色品质要求不高，一旦确认这些开发样， 会以改配色的方式下一大套样，且对颜色和品质的要求都比较高，重打率不低。因为量大，影响整个计划安排，所以其整期率也不是很高。

3.显豪：一般以颜色较多的格子条子为主，其工艺比较简单，但客人对颜色品质要求特别高，重打几率较大，因此自己首先要把好颜色关!尽量减少白打样现象。但因为一般都是全棉品种，准期率还过的去!

4.其他客户如KD,富棋等现在手样不是很多，我相信在以后的工作对它们了解也会不断深入。

>四、独立操作阶段

经过前3个月的科学培训，我开始三条线完全独立操作起来，在这个过程中，犯一些粗心大意，遗漏信息的错误，幸亏领导及时发现，给予批评指正，减少了一些不必要的麻烦出现。鉴此，我在以后的操作中严格按照研发部制定的操作制度进行操作，做到不怕烦，不会乱，争取不出错!

>五、存在的不足及改进

在这段时间里我感觉自己有些方面存在不足，也犯了一些的错误

1有些指令传达不及时和计划安排不合理，影响了手样的交期，

2客户资料不完整，没做到及时反馈，影响手样正确性等。

3对纱样不及时，导致有的颜色相差打的也打成了手样。

4资料传递过程中有疑问及信息遗漏。

针对以上方面，我会虚心向老师傅讨教取经，汲取他们的经验，来提升自己的工作能力，我也会以后的工作中更加投入，认真，细心，同时也会分清工作主次点，争取早日成为研发部的合格的一员。

在研发部的四个月中我要感谢部长、还有我的同事们，谢谢他们在这段时间里对我的关怀，批评和指导，正是由于你们关怀，我才能这么快的适应研发部的工作环境;正是你们的批评指正，才让我认识自己的不足，把更多的精力投入到工作中去，努力完善自己。正是由于你们的指导，使我的工作能力不断提升，向合格的金陵人又迈进了一步。

**工厂纺丝年终工作总结简短5**

大学生进行社会实践，主要是为了把自己在课堂中所学的知识运用到实际运用中去，同时加强与社会的接触，认识社会，争取学到更多课堂上学不到的东西。

对于接触社会方面，我个人的认识是，如同常说的一样，大学就是如同一座象牙塔一样。在大学学习期间，对社会的直接接触机会是非常少的，不多的接触也都是间接接触。大学中的我们对社会的认识，就如同从象牙塔的窗户中向外窥探窗外广袤的风景一般，只能看到一个模糊的表象。大学只是一个小课堂，而社会才是一个真正的大课堂。暑期社会实践，就给我们提供了一个到大课堂进行试验的机会，给我们提供了一个与社会真正接触的平台。只有经历社会的磨砺，我们才能够在成长中 成熟、完善自我。

不知不觉中我们将要面临找工作，面对人生的抉择。找个什么样的工作应该是每个人都所关心的。而今年暑假的暑期实习对我来说是一个很好的锻炼机会。学校和社会是两个完全不同的团体，在学校我们是受到学校的保护与爱护的，而在工作中只能自己面对遇到的困难和解决遇到的问题。

来到东莞德永佳的第一感觉就是德永佳人带给我们的热情，不管是在工作方面还是生活方面对我们都是那么的热情。让我们觉得虽然身处不同的地方却有着同样的感觉。

第一天来到这个陌生的环境当然是对新环境的熟悉和认识了。首先是对各个厂部进行了初步的参观了解，从电厂到纺纱厂，织厂再到染厂。德永佳是一个一条龙的生产线，各个厂部占地面积很大，每个厂部都是经过精心的设计，使各个厂部联系方便快捷。

这里除了有良好的工作环境外，还有较齐备的娱乐设施。可以使员工在紧张的工作之余可以享受轻松的业余时间。

公司根据每个人的专业不同将不同专业的学生分配到各个厂部，我被分配到纺纱厂实习，在这里的一个月体会很深，感触很多。刚来到这个厂就对我们进行严格要求。在工厂和在学校是不一样的，这里到处都是高速回转的大型机器设备，可能到处都隐藏着不安全因素，要求我们时时不得不加强注意和预防。在这里安全永远是第一，员工的安全是放在第一位的，所以任何具有一点不安全的事情是不允许发生的，所以不仅是要求我们，同时也要求员工具有高度的安全意识。我们刚刚来到这里，所以更要求更加注意的。

每个实习当然要有一定的实习计划，主任在为我们做了严格的安全教育后，为我们做了详细的实习计划和对各个部门的大致介绍和整个纺纱厂的工艺流程。实习计划是一个很具体很详细的计划，具体到几号在哪个部门干嘛？都是经过精心安排的，使我们对自己这一个月的努力指明了方向。

第一部分：进行的运转操作实习：

7月14号至7月20号：生产部前纺运转：

实习内容：生产流程；运转操作，生产管理。

7月21号至7月27号：生产部后纺/运转：

实习内容：生产流程；运转操作；生产管理。

第二部分：

7月28号至7月30号：生产部/工艺原棉：

实习内容：了解何为工艺；何为工艺上车的简单概念。

7月31号至8月3号：机电部：

实习内容：认识电气控制；机电一体化得概念；纺织厂空调的作用；调节基本原理。

8月4号至8月6号：生产部前纺/保全：

实习内容：设备工艺流程；清钢联，并粗设备基本认识，维修保养概念。

8月7号至8月9号：生产部后纺/保全：

实习内容：设备工艺流程；细纱，络筒设备基本认识，维修保养概念。

8月10至8月12号：生产部/实验中心：

实习内容：各种仪器名称，作用；统计分析的基本作用。

主任对我们的实习进行了详细的计划，内容具体时间合理，能在有限的时间内对各个部门有个初步的了解，脑海中有大概连贯的概念，对各个工序有个大致的了解以及不同机器设备的名称作用有所了解。

在实习过程中，能有少数的动手操作机会，这是一个很好的学习机会，因为在动手操作中，我们可以发现很多我们无法预料的问题情况。在操作中发现问题，并且可以通过请教教练或师傅帮忙解决和解答，对我们来说是个难得学习机会。

纺织这个行业就是要从实际生产操作中发现问题解决问题，这样不仅可以很

好的锻炼我们的动手操作能力，而且更能更好的锻炼我们处理问题的思路和依据。

在车间的实际生产操作中可以发现许多我们不曾见过的问题，锻炼我们的思维想法思考问题究竟出在哪里？可以不断地增强自己的处理问题的能力，为自己积累不同的经验。纺织这一行业更多的是来自自身经验的积累。

不仅在工作方面我们了解很多，在生活方面也为我们提供了很好的食宿，我们在这里也开了不少眼界，外表看似平常的员工，一个个却深藏不漏。公司为员工提供各式各样的娱乐设施，为他们在紧张的工作之余提供轻松愉快的娱乐活动，他们的表演实在很精彩。

公司在注重企业发展的同时，也很注重企业文化的发展，综合能力的不断提高。是我明白，在现在的环境中，不仅局限于专业知识的学习，更多的是融入集体的活中，知识是无限量的，我们学习不仅仅在课本上，更多的来在于自己的周围，自己的生活因为我们将来面对是外界而不是面对课本。

这次实习真的让我受益匪浅，感触很深，很多事情不是想象的那么简单，我们需要学习的东西还很多很多。这次让我明确了方向，也为自己在今后的学习中中更加的努力学习奠定了基础。

实践是检验真理的唯一标准，这次实践让我明白自己是那么的欠缺，需要在今后的学习中不断努力来充实自己，弥补自己的不足。不断的提升自己让自己无所畏惧地面对未来的各种挑战。加油！

**工厂纺丝年终工作总结简短6**

通过20xx年的学习，我们终于把纺织工艺的全过程学完，这次一年的实习相比以往更全面，通过实习，加强理论和实际的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法。对纺织工艺的各个流程进行细致的观察，加强同学们的感性认识，为以后的学习和工作打下基础。实习内容：我就以下几个方面进行总结：实习单位的简单介绍、实习过程的所见所闻以及自己的个人看法。

本次实习的单位是xx纺织集团有限公司，它是x集团投资兴办的集纺织、印染、家纺、针织服装和产业用纺织品于一体的高科技纺织企业。

>一、引进xx等世界最先进设备

厂址是在x省x市xx，厂址的选择明显远离居民区，我想这主要考虑到纺织厂的各种污染会影响人们的正常生活，当然厂址的选择还要考虑很多因素如：节约用地、水源充足、交通便利等。进入厂区，我特地观察了一下厂房的设计情况，它主要是无窗厂房，是一种封闭式厂房，优点是不受朝向的限制，厂房保温隔热性好，受室外气候变化影响小，适于酷热、寒冷或多风沙地区，而xx的四季温差大适于此厂房。缺点是空调要求高，车间换气次数多，车间内荧光灯照明，耗电量大。

在正式进入车间前，相关安全部门人员对我们进行了安全知识培训，尤其强调穿戴要整齐并演示灭火器的使用方法。纺织厂的安全很重要，主要是纺织厂有较多的高速运转的机器以及所生产的.材料是易燃品。进入车间，明显感觉有粉尘和噪音，但是相比以往的实习单位，粉尘量大大减少，这也说明他们的除尘设备较先进。对于纺部，我主要是在纺一实习，实习的流程是：开清棉→梳棉→精梳→并条→粗纱→细纱→后加工（络筒、并线、加捻）。

下面我就各个工序进行详细的介绍：开清棉是将大团的棉块加工成小块、小束同时除杂的过程。纤维的开松除杂是在一系列的机械上完成，它包括抓棉机械、开棉机械、棉箱机械等。本车间由x式开棉机）进行开棉，再由x多仓混棉机进行混棉，x棉箱给棉机给棉，由x成卷机形成棉卷。

梳棉工序的任务是将初步开松的纤维进行细微松解、除杂、均匀混合并支撑适合后道工序加工要求的条子及便于喂入、运输、储存的卷装。梳棉机主要有两种：x生产的x纺机厂生产的x型梳棉机。精梳工序的实质是握持梳理，它能有效的去处短纤维、细小杂质并提高纤维伸直平行度。

>二、本厂用的是x纺机厂生产的x精梳机

并条工序的目的和任务是将若干个条子并合、利用罗拉牵伸将喂入条拉细、使不同性状的纤维得到充分的混合，并将制成的纤维条有规律地卷绕成适当的卷装，供后道工序使用。并条有三道，一并由x并条机x条一并，二并由x并条机x条一并，三并由x并条机x条一并。

粗纱工序的任务是将熟条抽长拉细，施以x倍的牵伸、将牵伸后的须条加上适当的捻度、并将加捻后的粗纱卷绕在筒管上，支撑一定形状和大小的卷装，便于运输、储存，并适于细纱机的喂入。车间有x粗纱机共x台。细纱工序是纺纱的最后一道工序，其目的是将粗纱加工成一定线密度且符合质量标准或用户要求的细纱，为此细纱工序的任务是；牵伸、加捻、卷绕成形。本车间细纱工艺主要有环锭纺、紧密纺、赛络纺。主要是生产混纺产品，包括：xx紧密纺是在传统的环锭纺基础上发展起来的一种环锭纺纱技术。

紧密纺技术是使从前罗拉钳口引出的纤维束在牵伸区完成牵伸后，在前罗拉钳口下受气压或机械装置的凝聚作用下，须条的宽度减少，消除加捻三角区，从而使所有纤维被紧密地凝聚加捻到纱体中，大大减少毛羽和提高纱的强度。

赛络纺是在环锭纺机上把两根粗纱平行喂入细纱牵伸区，两条粗纱间保持一定的间距，且处于平行状态下被牵伸后由前罗拉输出，两束纱被加捻后，其成纱具有接近股线的风格和优点。有x紧密纺纺纱机x台，x环锭纺纺纱机x台，x赛络纺纺纱机x台。

络筒工序的目的是增加卷装容量、减少疵点、提高品质、制成适当的卷装。x络筒机共x台是槽式络筒机，其工艺流程是：纱线自管纱上退绕下来，经导纱器、张力装置、穿过清纱器的缝隙，再经过导纱杆和断头探纱杆，通过槽筒的沟槽引导，卷绕到筒子上。并线的任务是：将两根或两根以上的单纱并合成各根张力均匀的筒子，提高纱线的品质，为捻线作准备；并线机上的清纱装置可除去单纱的飞花、棉结、粗节和其它杂质，从而使股线外观光洁匀整；增加管纱的容量，便于后道工序加工。捻线工序的任务是将两根或两根以上单纱并合在一起，加上一定的捻度，加工成股线。

随后我们到纺三看了一下，整体上纺三各个工序的机器设备都是从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。x直行往复式抓棉机往复长度达x米；清梳联和机是德国进口的特吕茨清梳机，梳棉机是二抓三线式x台；xx异纤分拣机x台。由梳棉机出来的生条通过x预并条机进行预并条和x条并卷机进行条并卷为精梳做准备。

最后是织部，织部包括前织和后织，前织是为后织做准备。前纺主要包括络筒、整经、浆纱和穿结经。整经包括分条整经和分批整经。分条整经是根据配列循环和筒子架容量，将总经根数分成相等的几份条带，按工艺要求的幅宽和长度一条挨一条平行卷绕到整滚筒上，再将全部经纱条带倒卷到织轴上。分条整经的缺点是：分两步走，两、浪费时间，效率不高；各条带张力不匀引起不匀引起织轴上片纱张力不匀。优点是：用于多色纱或不同捻向纱时，花纹排列方便，回丝少，特别适宜小批量多品种生产。对于不需要上浆的纱线可直接织造，工艺流程短。

分批整经是将织物所需的总经根数相等的几批，将它们分别卷绕到几个整经轴上。它的特点是：生产效率高，适于大批量生产；整经轴质量较好，片纱张力比较均匀；适于各种纱线，主要用于原色或单色织物生产；较少用于色织物生产，很少用于复杂的花纹织物。上浆的作用是：提高耐磨性；使纱线毛羽贴伏、表面光滑；纤维集束性改善，纱线断裂强度提高；有良好的弹性、可弯性及断裂伸长；具有合适的回潮率；获得增重效果。浆纱工程包括浆液的调制和上浆两部分。

穿结经有人工穿结经和机械穿结经，它的任务是把织轴上的经纱按织物上机图的规定，依次穿过经停片、综丝钢筘，它是织前最后一道工序。随后到了织造部分，有两种织机：x型喷气织机和重棒剑杆织机。喷气织机是由喷气完成引纬，剑杆织机由剑杆引纬。

这次生产实习时间虽然很短，但是还是学到很多东西，遗憾的是没有进行亲自动手操作。我们接触最多的就是机器，可以细致观察到工作过程的工序有并条、粗纱、细纱、后整理而遗憾的是开清棉、梳棉和精梳工序的机器看不到内部结构，只能在机修师傅修理机器时可以看到大概结构。纺一的机械设备主要是国产机如xx环锭纺纺纱机。纺三的机械主要是从国外进口的，如：xx直行往复式抓棉机。国内外机器比较：从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。当然国产纺机近几年也有了明显提高，如细纱工艺有在环锭纺基础上形成的赛络纺、紧密纺和竹节纺等。

对于纺织厂的环境，大家都知道，噪音大，尤其是粗纱工序，你会发现长期的工作人员都要带耳套，当然空气中的棉絮也很多，工作人员要戴口罩，温度相对较高，由于高速运转的机械产生大量的热，而空气调节不能及时散热，总言之纺织厂的环境较差，这也侧面说明纺织工人是很辛苦的，虽然工资不高，但他们默默地奉献着。当然我们也要做好吃苦的准备，既然选择了这一行业，我们就要坚持不懈的走下去。这次实习让我们把书本知识联系到实践中，让我们进一步有了感性认识，这不仅增强了我们对专业课的兴趣，还为接下来的学习打下基础，更为将来找工作做好准备。

**工厂纺丝年终工作总结简短7**

在xx制衣厂参观学习的两天时间里，让我对制衣行业有了大概的了解。制衣业作为制造业的其中一员，浓缩了制造业的普遍特点：以产品为中心来组织运作，而且更兼具了劳动密集型工业的生产运作方式：工人的劳动是价值的来源。而且xx的生产是贴牌（OEM）生产，外商来样，企业按样版生产，所以，在这里还学到了一些国际贸易的知识。

xx的生产车间给人舒适的感觉：宽敞明亮，每个生产区之间、每台设备之间都隔开一定间隔，并装有“简易空调”（一种降温设备，即使是盛夏，室温也保持在二十几度）。这都是为了符合外商的要求——保障工人的基本权益。

作为制衣企业，缝纫机是最必要也是最主要的设备。经了解，才知道缝纫机可分为三大类，有平缝机、包缝机、特种机，而这三大类里面，每类又包括50种机。缝纫机主要根据不同的衣服式样和客户要求来配置，现在生产车间有300台左右不同种类的缝纫机。在另一边的辅助车间，主要进行验布、剪裁、剪线、整烫、包装（贴牌，挂商标卡）这些辅助工序，这里用到的设备分别有预缩机（预先对布匹进行缩水，以防止日后使用时缩水，主要用于高级衣服）、验布机、电动剪刀、整烫设备、验针机（检验出留在衣服上的针，防止扎伤衣服使用者）。

该厂的生产运作流程，成一个环形状（见下图），首先从厂房东边的辅助车间开始，然后转到西边生产车间进行生产，最后回到东边的辅助车间进行最后工序。当然，这只是正常情况下，大致而言的。由于时装制作的特殊性，其品种多、变化大、不固定、结构复杂，导致这个环形的内部经常出现工序间的交叉。而且有时会需要配合工厂外面的资源、工序来完成生产，例如：客人要求衣服上要刺绣上图案，那么生产到某部分必须停下来，运到外面加工，然后再运回来再生产。可见，该厂以混合组织方式进行生产。

具体地介绍一下生产流程，首先是接订单。然后制衣厂的设计人员会根据客户带来的衣服样版，用电脑排版（考虑该如何制衣样，用料才最少），试制一件，根据试制过程当中得出的方法结论，制出工艺技术图，以该图与客人商量、协商修改，当客人满意后，这份工艺技术图就定下来，不许再变动，成为该厂的“天书”、“圣旨”。接着就根据要求采购材料，材料五花八门，大至布匹，小至小配饰（如钉状的纽扣）。布匹运来后就要验布，这叫做“先前Q”。然后合格布匹送到裁剪间用电动剪刀根据衣样剪裁成衣服不同部分，再对这些“细块”进行“查片”，即是“前Q”。“查片”合格的“细块”送到生产车间开始主要的生产，期间要经过几次“中Q”。生产完成后就到后整部门，即进行剪线、整烫、包装工序，期间要经过后Q，合格的就进仓库，等待客户派人到厂进行最后验货。验货合格的，就可以签放行条，运输、交货。

所有工序中，工艺设计是全厂最最核心、要求最高的部分，而三者相互独立，相互联系、相互牵连（见下图）。QC品质检验与车间生产关系更表现为：车间生产过程当中每到一个阶段都需要QC。该厂将很大精力放在了QC上，对质量要求很高，可见在其竞争策略中，产品质量居于首位。这样做十分现实也是可行的。由于该厂做OEM，不必担心供应链（制衣业已经成熟，有充足的供应）、库存管理（参观中发现库存量不大）和产品销售问题，所以他有大量精力投放在QC上，只要在成本许可范围内，将质量做到最好，就不需要担心其他问题了。

根据调查，xx的生产作业属于小流水作业。生产工人分为八个小组，每个组有一个师傅监督，全组人分工完成。衣服需要平缝的部分，统一由平缝工人完成，要包缝的部分由包缝工人完成，要缝特种线的就交由特种工完成。由于每件衣服要求不同，可以先做平缝部分，也可以先做其他部分，三大工种的编排有很大灵活性，每批货都不同，所以三大类缝纫机的摆放可以经常根据需要变动。通常一个缝纫工序完成后，就会有一次QC，检验合格后，直接进入下一个工序。各个工序所需的时间主要根据该衣服的式样变动，就单单以生产步骤来说，最简单的只要一分钟，最复杂的一个小时也不一定可以完成。通常一批货从客人下单到完成，要半年。采取小流水作业的原因主要是由时装的式样加上该厂客观情况决定的：时装工序短，交货期短，品种多，结构复杂，不固定，而且厂小人少，不可能大批量、用大流水方式去完成，所以小流水比较适合。

该厂的问题：

（1）人手不足。xx的最理想状态（要达到最大生产力）应该要配置500台缝纫机，但因为现在工人不足，所以现在不足300。该厂的生产量为每月8万件，但据了解，同规模的成熟的厂的总产量最少应为2万件，可见工人的不足对本厂影响有多大。我认为，除了继续招聘员工，还应该对在厂的缝纫工人培训，提高技能。从专业技校招聘一定量有专业技术的学生，让工人互相学习，使专业技能得到最大范围的利用。

（2）排班问题，即是书本所说的MRP问题。该厂有时会出现闲忙不平衡的现象：有的工种要加班，有的工种却没事干。参观那天，烫整工人就没有上班，原来是昨晚刚刚赶工交货，所以今天没有工作。该厂的排班有问题，工序与工序之间衔接得不通畅，以致浪费了资源，造成空闲。

（3）QC导致鉴定成本提高。解决方法：培养员工的“质量为本”的思想，使员工在生产过程当中自觉发现和防止质量问题的出现，不放过任何一个已发现的质量问题，不让有问题的衣服进入下一个生产工序，及时对问题进行补救。迅速发现质量问题的根源，有效减低因出错而造成的沉没成本，降低反复QC带来的成本。

**工厂纺丝年终工作总结简短8**

20xx年,在市场极其艰难，同行企业纷纷倒闭的严峻形势下，昌盛公司经受住了考验，依靠坚强的意志力在市场上争得一席之地，表现出了顽强的生命力，为昌盛公司浴火重生，再创辉煌创造了有利条件。

>一，各项指标完成情况

1、生产稳中微升。全年共生产成品布567万米（按总开剪数统计），完成年度计划任务的，同比下降；A等入库万米，综合入库A等率，同比提高

；全年出疵布万米，同比下降；织机效率，比规定指标83%低，但同比提高。除产量指标外其他指标均小幅提升，但因全年处于等米下锅状态，产能未能正常释放。

2、销售有待突破性进展。全年共完成销售万米，其中宁晋市场万米，山东市场万米。实际产销率99%，与规定指标103%相差4%，同比下降8%。应回款10441万元，实际回款万元，实际回款率，与规定指标100%相差，同比基本持平。从市场分布情况看，宁晋市场占销售总量的，基本实现了“强力宁晋”的发展战略，但山东市场只占，显然瘸腿，“着眼国外”的战略没有实质性进展。订单量万米，同比增加

，但仅为全年产量指标的，这是制约产能不能正常发挥的主要原因。

3、品种研发效果明显。全年研发万米以上新品种38个，销售量万米，占总销售量的。其中销量在5万米以上的品种11个，共销售万米，占销售总量的。单品种销量在前5位的有A019系列，共销万米，其中xx75GS共销29万米，xx60GS共销13万米，xx56S共销万米，C675-2A共销9万米。品种构成涵盖“高中低”，并以“多品种”应对市场需求，但在实际运作中还需要在“早变化”上下功夫。

4、节能降耗空间增大。全年机物料消耗万元，按折标产量计算，平均元/米，规定指标元/米，超耗元/米；万米耗煤5434kg,规定指标4367kg,万米超耗1067kg；万米用电7810度，规定指标6549度/wm，万米超耗xx61度。按相同口径统计，机物料消耗比去年下降元/米，用煤比去年增加万米。全年月平均用工471人，发放工资万元。同比月平均用工减少70人，工资总额增加35万元，人均增资258元。节能降耗，减员增效工作仍需进一步加大力度。

5、各类事故发生率明显下降 职工安全生产意识普遍增强，全年发生工伤事故13起，除厂外及因病按工伤处理的以外，实际发生工伤事故6起，同比下降；全年发生火险14次，因处臵得当，措施得力，扑救及时，未造成大的损失；全年百米以上的质量事故22起，直接经济损失万元，同比下降，其中重大质量事故4次，直接经济损失万元，同比下降。客户因质量问题投诉的品种共26个，占全年生产品种的，其中属于生产原因的有16个品种，非本厂原因的10个品种。

>二，应当肯定的成功经验

从各项指标完成情况看，多数指标均小幅提升，个别指标出现下滑。整体工作虽不很理想，但并非乏善可陈，总结一年来的工作，有以下几条经验值得大家注意：

第一，“21字“经营方针是市场制胜的法宝。20xx年公司制定了“高中低、多品种、小批量、高质量、低价位、好服务、早变化”的“21”经营 方针和“40字”发展战略，通过一年多来的销售和研发实践可以清楚的看到，凡是工作取得进步，事业有所发展的，都是因为贯彻执行了“21字”和“40字”方针。由于贯彻了“高中低、多品种”的指导方针，新品种研发的市场贡献率高达，可以说品种创新是应对市场变化的利器。如果能够在“早变化”上下足功夫，贡献率可能会更高，形势会更好。反过来说，凡是业绩下滑，经营萎缩的，都是未能领会和运用这两个方针造成的。经略山东是公司“内外结合，着眼国外”的重要部署，但20xx年山东市场共销31万多米，只占总销量的，外销市场抢滩不利，造成一条腿走路的被动局面。实践证明，“21字”和“40字”方针是在困难市场中求生存、谋发展的法宝，市

场形势越严峻，经营越困难，这两个方针就越适用。因此，要引领企业走出困境，在激烈竞争的市场上站稳脚跟，必须坚定不移地贯彻执行这两个方针。

第二，9000质量管理体系是产品“高质量”的有力保障。年初，经过上下共同努力，公司通过了9000质量管理体系认证，获得了一套较为完备的、严谨的、非常实用的质量管理制度。一年来，生产系统通过生产联查、一、二及考核等措施，边学习边实践，取得了初步效果，生产系统重点考核的质量和效率两项指标同比均有小幅提升，质量事故、工伤事故发生率同比明显降低。“21字”方针中，“高质量”是对生产系统的要求，实践告诉我们，要确保产品高质量，必须坚定不移地贯彻落实9000质量管理制度，明确岗位职责，加大督查力度，严格执行操作法，法规面前不可容情。

第三，转变作风是做好各项工作的根本保证。转变作风是20xx年的一项重要工作，公司主要领导逢会必讲，遇事必问，并专门就作风问题下发署名文章。公司各部门通过组织学习谈体会、具体案例分析、自查自纠等多种形式促进干部队伍转变作风。从各部门日常工作和年终总结中可以清楚地看到，哪个部门领导作风扎实，责任心强，各项指标完成得就好，事故少，问题少。作风转变效果最为显著的是整验车间，全年出疵布万米，疵布率，同比下降。漏修漏验率由去年的6%降到4%，其他各项指标均在规定范围以内。反过来看，凡是事故频发，指标完成较差的部门，

不是设备问题，也不是技术问题，归根到底就是作风问题，就是部门领导事业心、责任感的问题。可见绩效好来自作风好，绩效差必是作风差，这是一条铁律。因此，良好的作风是做好各项工作的根本保证，转变作风只有进行时，没有终结时，要顺利完成20xx年的各项目标任务，必须继续狠抓作风转变。

>三，存在的问题及应当汲取的教训

1、对“21字”方针的理解不深，认识不到位，运用不灵活、不主动，缺乏创造性。21字中除“高质量”是对生产的要求外，其他6句话均是对销售和研发提出的要求。但在具体经营过程中，业务人员没有从战略战术上真正认识“21字”方针的实在意义，更没有将其内化为指导营销的思想灵魂，形成具体的高度自觉的营销策略，表现为市场调研不深不细，对市场信息不敏感、不在意，见事迟，行动慢，以致贻误战机，错失发展良机。新品种研发虽有不错的市场贡献率，但与公司规定的目标任务存在很大差距，全年订单量仅为规定指标的。造成这个差距的主要原因就是市场调研及相关决策跟不上。市场调研是新品种研发的基础，新品种研发是“21字”方针的核心，以“21字”方针指导市场调研和新品种开发，靠精细准确的市场调研和新品种研发全面落实“21字”方针。这是20xx年的营销实践为我们揭示的深刻道理。

2、用制度看守企业的意识不强。以9000质量管理体系

**工厂纺丝年终工作总结简短9**

开始在xx设计院有限公司工作至今。到xx年x月工作已满一年，在这短暂的一年多过程中我不仅加深了原来学习的知识理解，而且对以前书本中没有接触或接触不深的知识有了进一步的认识。工作以来，在领导和主管的培育和教导下，通过自身的努力，无论是在学习上，还是工作上都取得了长足的发展和巨大的收获，现将工作总结如下：

学习上，自参加工作以来，我一直严格要求自己，认真对待自己的工作，并努力提高自身能力。而在这点上公司给了我很好的条件：大量的实际工程案例，这些对于我们刚工作的毕业生真的有很好的指导作用;还有就是丰富的图书资料，能给我一个很好开拓知识面的机会，而且对于行业的发展和变化也得到及时的资讯和了解。还有就是在设计院积极向上的工作环境和高素质的员工团队下更能激励我不断学习，不断超越自我，不断提升自身修为。

工作上，我首先参加的项目是安置东和桂东苑的园林项目设计，在该项目中，我熟悉了项目设计的基本流程，并将在学校中学习的photoshop技能应用到实际工作中，学习到许多实践经验，也懂得如何跟甲方沟通交流，处理设计中遇见的问题。最后这两个项目的施工图分别在xx年的1月和xx年的7月顺利完成并交付给甲方最新。在此期间我一直兢兢业业地配合同事的工作，听从主管的指导安排，在项目中我清楚地了解到项目由方案。

扩初的详细流程，学习了设计中的很多规范以及加强了工作中与人相处交往和处理问题的能力。在主管的指导和与资深员工的交流过程中，我的专业知识和技能得到长足的提高。之后我还参加了利茂，碧翠华庭，锦绣华庭和北环路景观等项目的设计。在这一期间里，我付出了很多，同样收获也不少，通过一年多的工作和学习，我感受到做为一名工程技术人员必须要细心认真，做好每一步工作，对设计流程要熟悉，对图纸要熟悉，对规范更要熟悉，还要继续学习和设计相关、和专业相关的知识，用知识武装自己，此外还要在工作中学会与人交流，怎样做人，树立正确的人生观与价值观。

随着社会的发展，人们对设计质量的要求越来越高，质量是一个企业生存和发展的坚实基础，质量的提高全靠员工的总体素质和技术管理水平的提高，为能够面对更加激烈的竞争，培养高素质、高水平的专业技术和管理人员是公司的重点。过去一年的工作中，在领导的关怀和同事的支持与帮助下，经过不断的努力，我适应工作节奏，具备了一定的技术工作能力，但仍存在着一些不足，在今后的工作中自己要加强学习，克服缺点，力争自己专业技术水平能够不断提高，同时我清楚地认识到为适应园林设计的新形势，今后还需不断地加强理论学习，尤其是新技术、新理论的学习，严格要求自己，不断求实创新，在实际工作中锻炼和成长，积累工作经验，培养工作能力，争取更大的成绩。

**工厂纺丝年终工作总结简短10**

回顾xx年这一年来，车间在公司领导班子的正确领导下，紧紧围绕生产为中心，克服人员紧张、管理困难等诸多不利因素，不断强化车间基础管理工作，狠抓落实，经过全体职工的共同努力，车间的综合管理工作逐步走向完善化。车间在上级职能部门的正确领导下，在车间广大干部职工的共同努力下，圆满完成了一年的生产任务，现将xx年来的工作总结如下：

>一、生产管理

1、根据生产部门下达的生产计划，合理调配各个岗位的人员，以保证生产的正常进行以及计划按期完成。

2、组织车间有关人员研究解决生产过程中存在的工艺技术和质量问题，主持召开每周生产作业例会，安排布置车间生产。

3、定期的对车间各级人员进行岗位培训及生产技术培训，建立自查制度，对生产全过程进行监控，保证本车间的一切生产行为完全按照生产管理文件规定进行。

在大家的共同努力下圆满完成了xx年预期的生产目标及任务。

>二、质量管理

1、认真执行各项质量制度和质量控制程序，坚持“质量第一”方针，正确处理好进度与质量的关系，严肃工艺纪律，对本车间人员违反工艺纪律造成的质量问题负领导责任。

2、组织好车间内部的均衡生产和工序管理，把车间质量管理目标分解到班组和个人，以完成车间质量指标。

3、定期召开质量分析会，及时组织不合格品的质量分析会，对质量事故及不合格品进行分析，及时向上级领导反馈质量信息。

>三、成本控制

xx年我们严格控制物质资源的消耗，加强质量管理，控制质量成本，坚持现场管理标准化，堵塞浪费漏洞，充分利用资源，创造的效益。

>四、设备管理

今年我们专门安排工作人员时刻关注设备技术状况，根据生产产品的情况及时对设备进行调整，出现问题及时上报，并安排相关技术人员尽快维修，确保了生产的正常进行。与此同时还安排了相关人员对设备进行维护和调整，确保设备正常运转，避免影响生产。

>五、安全工作

要坚持以人为本，以树立班组团队为核心，以打造安全为主线，以实现创优胜班组为目标，并提出一些与安全生产密切相关的要求：

1、树立安全生产责任意识。把安全工作真正放在了首位，放在了心里，把过去嘴上讲安全变成了现在心中想安全。形成了安全工作天天讲，人人抓的良好局面。

2、切实做好安全检查工作，对生产设备的运转情况，对生产设备各系统进行巡回检查，以便及时发现异常情况，采取措施消除隐患，排除故障，防止事故的发生。

3、严格执行交接班制度，要求交接班人员必须面对面将生产、安全等情况交接清楚，做到不清楚就不交班，不接班，防止因交接班不清楚而危机生产安全。

4、定期对设备进行维护保养，随时检查设备的运行情况及润滑油补加。

>六、节能降耗

提高物资的使用率，能维修的坚决不允许扔掉，能更换局部的决不更换全体。限度的提高原料的使用效率，杜绝了浪费现象。严格执行物资领取审批手续，从细节抓起从小事做起，要求全体员工养成、随手关灯、杜绝浪费，从自身做起。

>七、xx年工作不足：

xx年工段上虽然取得一些成绩，但是工作力度还不够大，个别细小环节还没有妥善处理好，今后要把工作做细做到位。这是本年度，我个人工作存在的不足。

总之，在xx年的工作中我会继续加大学习和工作热情，树立科学发展观。认认真真的学习、踏踏实实的工作，完成好公司交给的各项工作任务。为企业的发展壮大、为构建和谐车间、和谐企业、和谐社会贡献自己的全部力量。

**工厂纺丝年终工作总结简短11**

一年了，通过全体员工的奋力拼搏，取得了令人鼓舞、令人振奋的发展成就，主要经济指标，均保持了平稳增长的良好态势，为下步实现跨越提升发展奠定了良好基础。在肯定成绩的同时，我们也要清醒的看到，我们还存在一些问题仍需进一步改进。

>一、进一步加大工作力度，解决管理方面的问题

管理方式和手段还没有完全突破传统的模式，许多工作亟需改进，一些关系需要进一步理顺，职工队伍需加强技术管理，人才缺乏、干部职工思想观念与新形势、新要求还有不相适应的地方，创新能力需要进一步提高。对上述问题，我们一定要有一个清醒的认识，需要强调的是我所指出的问题，并不是要大家消极悲观，而是要让大家树立危机意识、忧患意识和责任意识，我们只有认识到危机的存在，遇到危机来临时，我们才不会措手不及。对存在的问题面临的严峻形势，要科学分析，正确对待，开创有效地应对措施和破解招法，只有怀着强烈的危机意识、忧患意识和责任意识，我们才会认真地对待工作、对待事业，我们的工作才能做好，事业才能进步。工作需要我们一步一个脚印地去努力、去奋斗，所以，要克服各种困难，用负责的态度，不管困难多大，任务多重，要积极主动去做，形成心往一处想，劲往一处使，话往一处讲，事往一处做的团结氛围，牢骚、埋怨都不会变成效益，只有脚踏实地去做，才会有效益和成果。

>二、积极面对，勇于承担，克服困难，提升工作激情

在工作中，要树立“三心”：一是热心。对工作要有热心、激情，对企业要有感情，对同志要有友情，要做到常沟通，思想常交心，互相支持，互相配合;二是慧心。要敢于打破生产经营的固有模式，善于用发散性、敏捷性、创造性的思维方式去克服遇到的各种困难。只有不断打破旧观念、旧体制、旧模式的束缚，才能放开手脚，推动企业快速发展;三是苦心。要具有吃苦耐劳的精神，要承受起别人的挖苦和嘲讽，要顾大局、识大体，面对企业需要，勇于无私奉献，时代需要奉献精神，这是我们克服一切困难，不断从胜利走向胜利的可靠保证。

在以后的工作中，还会碰到许许多多的问题和困难，我们只有不断地学习创新改进，提高对工作驾驭的能力，提升自己，培养出优秀技术人才，为四棉的再铸辉煌贡献出力量。

**工厂纺丝年终工作总结简短12**

公司自今年开始进行GB/T19001质量管理体系、GB/T24001环境管理体系和BG/T28001职业健康安全管理体系三标一体化管理体系认证咨询活动，并拟定于7月下旬及8月下旬进行两次内审、9月份进行第一次外部审核。三标一体化管理体系自初次运行来，各职能部门都能够按照公司《管理手册》和《程序文件》的要求，较好完成了各项管理任务，并取得了一定的成绩，但是，在首次进行内审的过程中各部门的问题也暴露出

不少，主要体现在思想上不够重视，岗位职责及认证目的不明确。公司认证的目的及作用

由国际标准化组织制定的ISO9000（质量管理）/ISO14000（环境管理）/OSHMS18000（职业健康安全管理）族标准是目前世界范围内应用最广泛的管理标准，在世界上具有很强的权威性、指导性和通用性，体现了企业可持续竞争发展的思想。三体系标准分别立足于质量管理、环境管理和安全管理这三个关键生产要素，利用PDCA过程循环管理模式，对企业进行规范化、系统化的管理，提升企业核心竞争力，是对我们企业以往管理体系的补充和完善。通过体系认证，我们可以提高自己的管理水平，这是毫无疑问的。但是，提高企业管理水平并不是体系认证的最根本目标。ISO9000标准、ISO14000标准、OHSAS18000标准首先要解决的是市场准入问题。也就是说，他们是为了保护竞争

的公平性而存在的。企业要在市场中经营，管理体系应符合这些标准的要求，这是最起码的要求。ISO9000标准、ISO1AS18000标准的普遍适用性就是为此服务的。获得“三标一体”的认证，就意味着获得了在世界范围内进行市场竞争的通行证。作为一名质量员确保三体系的实施和有效运行：

1、做好受控文件清单（程序文件、作业文件清单）

2、做好培训工作，职工能说出管理方针，管理目标，目标考核办法。（车间能提供培训计划、培训记录）

4、能提供出重要环境因素清单和重大危险源清单，知道本车间重要环境因素和重大危险源如何控制。

5、管理好本车间操作规程管理工作。（包括操作规程编写，审批，修改，妥善保管）

6、对车间环境卫生要进一步整理整顿。

7、车间制定工作标准，考核标准，并进行日常检查，保证过程控制程序符合标准要求及各项目标指标完成。自查形成记录，纳入考核，查处问题，要有纠正措施，并有预防措施。

8、做好本次在我车间氨泄漏应急演练记录。

9、车间的日报，对消耗的统计等进一步考虑规范。

10、要求操作工做好生产过程的监控记录，数据要真实。

11、明确工艺事故的调查和处理权限，跟踪验证预防措施，避免同类事故再次发生。

针对本次内审所暴露出的问题，根据公司办公会要求

车间一把手牵头，加大宣传、培训力度，定期抽查考核，把三标一体化体系贯标工作落到实处，具体要求如下。

1、各车间要不断提高认证贯标工作的重视程度，将认证贯标工作纳入到日常工作中的首要位置，所有工作要向贯标靠拢，各车间负责人、质量员要担当起宣传培训生力军作用。

2、加强培训，增强车间、职工之间的沟通能力。现在认证的目的、三个管理体系的要求和术语只有少数人知道，虽然我们经过了考试，标准的很多内容也已经上墙。但是很多人不管不问。似乎认证与自己无关，思想上不够重视，其行动就可想而知了。车间要求认真制定内部培训计划，并每天抽出一小时组织本车间员工进行培训，培训要有实效，车间要将考核培训结果张贴公示，并保留培训记录。这次培训的主要内容有：公司的管理方针、目标及本部门的目标。与本车间有关的法律法规、标准、三层次文件。对危险源和环境因素进一步辨识和理解。

3、记录准确，齐全。认证的审核最重要的是证据。而提供的最有力的证据就是记录。通过第一次内审看，我们的记录不完善，格式不统一，特别是生产过程的监控记录很缺乏，做得不够。所以根据标准的要求，完善我们的记录，规范我们的行为。我车间认真遵照以上要求，将认证贯标工作做好，做实，为公司三标一体化管理体系顺利实施、运行、外审取证，提升公司管理水平打好坚实基础

**工厂纺丝年终工作总结简短13**

参加工作多年来，在单位经理的领导下，在技术人员的指导下，我勤奋工作，圆满完成了领导安排的各项工作任务，为公司的发展壮大及xx经济的发展做出了应有的贡献。

现将我这些年来的主要工作 成绩总结如下：

首先，与人和睦相处是我们工作的基础。工作中，我善于团结同事，做到大事讲原则，小事讲团结，与同事关系融洽，因此工作也 得到了大家的支持，确保自己能年年圆满完成领导交给的各项任务。

其次，工作认真负责。多年来，我能坚持做到能服从组织领导， 认真履行岗位的职责，坚决遵守单位劳动纪律，认真执行社会主义劳动 政策。坚持做到按时上下班，不脱岗，不串岗，严格操作规程，多年 来未出现一次违纪现象。能够做到一心为公，干一行，爱一行。

第三，工作精益求精。我就一直虚心向同事学习，向有关技术人 员请求，工作中细心操作，凭着踏实的作风和认真负责的态度，出色 地完成了各项工作任务。在单位无论份内份外工作都积极抢着干，有 力地促进了本单位事业的发展。

工作中自费购买专业书籍， 精研细读， 并做下了大量读书笔记，从而提高了个人业务能力。能够将所学知识 运用于实践工作，从而大大提高了我工作能力。工作上精益求精， 完成任务不打折扣。从事工作多年，从未出现过一例差错。

**工厂纺丝年终工作总结简短14**

时间过得真快，20xx年已将成为过去，新的一年已经到来。回顾20xx年的工作，我倍感欣慰。我们生产车间在公司领导正确领导下，全体员工共同努力下，在产量，质量上较过去都有了很大一步的提升。优秀的企业需要优秀的团队，作为这团队的一份子，为这个团队的`成长贡献自己微薄的力量是我们每位员工义不容辞的责任。现在我代表生产车间将20xx年的工作做一总结汇报，希望大家多提宝贵意见。

>一、生产情况：

20xx年全年生产钒氮合金吨。消耗吨，总电耗24824703度，吨产品耗电度/吨，碳粉消耗吨。液氨单耗平均吨。所有指标与前几年生产情况相比有了一个很大的提升，产量提高，各项消耗指标普遍下降，生产成本明显降低。其原因主要体现在以下几个方面：

1、新增7#，8#生产线的投运为全年产量的提高提供了可靠的保障。生产车间协同设备厂家完成了整体生产线的系统配套工程。新备料车间的安装调试；高位水塔，循环水水塔的制作及全厂供水管线的连接布局与施工；全厂供配电设施的调整与安装任务；收尘烟气处理系统管线连接与调试；9#—11#生产线建设的前期准备工作。在保证生产正常运行的情况下，通过反复调整，反复论证，改进，改造自主创新，使得生产运行，环境污染治理都达到了一个理想化状态。在这里要特别感谢来自兄弟单位双河钒矿和鸿源公司来支援我们的管理人员和技术人员。他们能吃苦在前，以身作则，紧密配合保质保量的完成了公司下达的各项任务。

2、生产运行过程中，通过全年15次对炉窑的抢修，对出现的问题进行综合分析，在公司领导班子的带领下通过技术改造，改变炉窑的内部结构，增加烟气排放量，减少了窑内烟气结块时间，延长了炉窑使用寿命。通过改进将原来的园坩埚，改为方坩埚，使得产量大幅度提升。降低了吨产品的电耗，对降低成本消耗起到极大作用。

3、在公司总经理的领导下，完成了高压供电线路的改造。全公司上下一心，积极配合施工单位，顺利完成了这次改造任务，与8月13号顺利通电正常运行。为企业今后的发展打下了基础。

20xx年所取得的成绩大家是有目共睹的，这与我们全体员工的共同努力是分不开的。在这里我由衷的向大家说一声“同志们辛苦了”。

>二、生产管理方面：

1、在班组建设与管理上得到进一步加强。通过车间班前会，周例会等多种形式，将公司的会议精神及时传达通报，使员工真正领会到公司的发展要求，提高员工爱岗敬业，团结互助，以厂为家的良好道德风尚。

2、加强员工的技能培训工作，组织多次培训活动，通过理论考试，实操考试，使员工能够了解设备性能和工作原理，做到懂操作、会保养，减少了设备故障率，从而提高设备运转率。

3、车间各工段根据各自的工作岗位制定了现场管理制度，巡检路线，要求大家严格抓好各工序的工艺指标，严把质量关提高产品质量，通过巡查及时发现运行中存在的问题，防微杜渐，将事故处理在萌芽状态。对生产起到了积极地推动作用。

4、实行了工段长带班制，对设备分片包干责任到人。及时处理运行中存在的问题，为设备的维护保养提供了可靠地保障。不断提高设备的运转率和完好率。同时对劳动纪律和制度管理的落实起到了极大的推动作用。通过对少数违纪员工的处理，是大家的工作态度和责任心有一个新的提高和认识。

5、提倡厉行节约，反对浪费。抓好产品物料的回收工作，降低损耗，加强清理、清洁、整顿，物料归类，废旧材料回收利用。通过对修窑材料的整理回收利用，如2#窑修理，大部分利用旧材料修复。为企业节约一大笔材料消耗费用。

6、对磨粉，压球，包装岗位实行了记件承包制，充分体现了多劳多得的分配政策，调动了员工的工作积极性。改变了以前出勤不出力的不良局面。

>三、安全文明生产：

通过安全培训，技能培训和各项劳动管理制度的学习，使得广大员工的生产安全意识都有所提高。对重点易发生不安全事故的部位，定期检查，排查，将事故隐患消灭在萌芽状态。确保设备安全和人身安全。今年安装技改项目较多任务繁重，总体来讲全年未发生重、特大不安全事故。但还是出现了一些不该法生的小事故。5月16号备料车间上料机架由于操作失误引起的塌架事故；违章操作电葫芦引起的伤手事故；开叉车疯跑引起的撞坏设备、大门等事故。这一系列问题都给我们敲响了警钟，安全无小事，必须按章操作，用心操作，才会减少事故的发生。

在20xx年的工作中，涌现了一大批优秀的管理干部和优秀员工，他们能够一身作则，服从安排，吃苦肯干，责任心强，能急企业所急，将企业的事放在首位。他们是我们这个团队中坚力量。但还有少数管理干部和部分员工工作不负责任，斤斤计较。今年车间工作成绩大家是有目共睹的，但存在的问题也较多，主要体现在以下几个方面：

1、劳动管理制度的执行力度不够，检查、督查处理不及时，同样的错误一犯再犯，不能够有效遏制。

2、由于设备的不断老化，设备保养维护跟不上，没有健全的设备维修保养计划记录，只当坐诊医生。

3、工作主动性不高，机械的做事，工作拖拖拉拉。

4、上下工序配合不到位，各行其事。

5、员工的操作技能较差，还需进一步加强培训。

6、劳动保护意识淡薄，安全环保意识较差。

新的一年要有新的气象，保留发扬以前好的工作作风，改正不足之处。20xx年车间工作目标是：

1、进一步加强纪律、制度的落实。实行督查考核制。

2、全面实行产量，质量，安全挂钩的承包制。

3、加大培训力度，提高全员操作技能和思想素质。

4、强化细节管理，控制好各项指标，不断提高产品质量。

5、加大设备维护保养力度。建立健全设备维修保养计划、记录。

6、加快新生产线的建设，完善系统配套工程建设。

火车跑得快，全靠车头带。在新的一年理，我们生产车间全体员工，会在公司领导的正确带领下，各部门领导的共同协作下，去迎接各项挑战。我们要用全部的热情和智慧为企业创造更高的效益。在工作中不断学习、总结，提升个人素质，为企业不断发展壮大贡献力量。

**工厂纺丝年终工作总结简短15**

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了XX年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

为了全方面的了解公司的生产及工作情况，在前一个多月，我们分别在经编车间，纬编车间，定型车间，染色车间，印花车间，生管处，研法中心，开发部，质检部及qa部进行了轮岗学习。后两个月就正式定岗位。我被安排在了染色小样式。小样室的主要工作是：染一小块布即打小样，让客户确定颜色，手感，色牢度等还要为做大货提供原始方，另外还要做一些测试及实验。如：耐摩擦牢度，耐海水牢度耐汗碱牢度等等测试。染色小样室的主要染色设备是利用红外线染色机及甘油水浴锅。由于我厂的主要产品是涤纶和锦纶织物，我厂用的染料主要是酸性燃料和分散燃料。主要用到的助剂有匀染剂，硫酸氨及硫酸。

小样室的工作主要分为两部分，即打复板和打新样。打新样是争对客户新来样，客户提供样版，我们要选用相同批号，布种，规格的布来打样以确定一个处方，等客户确认了后再进行打复板。同一个处方不同的人，细微的条件变化都会有不同色差。每打一个样都要在客户指定的灯箱下对色。有特别要求的要电脑对色。通常情况下我们都是人工对色，每个人对色的敏感度都是不同的，这就存在着一定的误差，只要我们控制在客户接受的范围内就可以。由于刚来，我们暂时只负责打板，对色调方由主管或领班指导。小样室的对色灯箱主要有：s灯箱，v灯箱以及g灯箱。最常用的是d65，tl84。当客户样与小样色差控制在客户接受范围内，对于中深色我们还要进行固色及检测其各项牢度，各项指标合格了我们才确定用这个处方生产大货。

经过三个月的学习，对我个人来说有一个很大的提升和认识。一个社会的复杂程度不是一本本书就能描写的完的，只有身在其中才能一点一滴地感受。而一个企业的文化内涵也不是我们通过一个简单的实习过程就能够达到的一个高度认知程度。也许今天我看到的在内心里感到不正确的事情，那也许是因为我只是站在一个工人的角度，当我对一个企业文化的认知度在不断加深时，或者我站在一个管理者的角度的时，一切就又改变了。同时感觉自己在动手实践方面还亟待加强。我必须加强专业知识和实践的结合，以使自己能尽快的适应公司，适应社会。

纺织销售年度总结

201X年第四个季度的工作已近尾声，现对我本人201X年度的工作做一个总结，以达到总结经验，学习提高的目的。我的总结总共分为三个部分。

201X年度是一个棉花市场复杂多变的年度，棉花期货价格从开年的27000多元，一路上扬到33000多元，之后便一路向下，直到跌倒19880元止。在这一年里，世界政治经济形势发生了前所未有的变化，从希腊债务危机衍生出来的欧债危机在欧洲接连爆发，直接打破了欧元区国家的经济平衡，美元汇率继续下跌，整个世界经济处于衰退的边缘。受到这些因素的影响，国内纺织产业链下游似乎已经处于崩溃的边缘，传统的订单生产遭受到严重的考验，服装市场的订单少得可怜，织布厂利润基本倒挂，纺织厂生产成本居高不下，纷纷取消了大量定购原料的传统合作方式。可以说，在这样的一个年度里做棉花，风险还是比较大的。此时的市场传出的论调也逐渐多了起来，担心纺织业走到尽头，中国棉花产业的冬天已经到来，纺织行业要退出中国市场等纷至沓来，面对复杂的市场环境，我觉得要保持我们清醒的头脑，对于具体的问题应进行具体的分析。在我看来，中国的棉花产业仍大有作为，而中棉集团在这种复杂的局面下仍可发挥优势，加速发展。

第一， 中国的纺织业并没有到山穷水尽的局面

这里要谈到2个层面的问题

一是市场层面。从市场来看，制约中国纺织行业的瓶颈主要有3个：1、订单需求数量和价格;2、棉花和密集人力资源成本;3、国家的相关的经济政策。这是传统的纺织行业特点所决定的，传统纺织业是密集劳动力生产行业，利润很薄，是靠增加劳动时间和劳动密度来实现好的利润的。而目前订单数量大减，沿海地区运输棉花和人力资源成本急剧上涨，国家政策不支持传统纺织行业发展等，正是招招点在死穴上。这样的情况下，这个行业又怎么会景气呢

但是，我认为有多个因素决定了中国的纺织业暂时不会退出历史舞台。

第一， 中国的纺织业正从沿海向内地转移

目前很多大中型纺织厂，纷纷转移到河南、湖北、陕西、新疆、四川等人力资源相对较低的中、西部地区办厂，将原厂区土地转让。由于中国地域经济发展很不平衡，这部分地区的人收入较低，人力资源成本较低;当地政府也有相关的招商政策吸引相关的`纺织行业进入、发展。在外单减少的情况下，很多服装厂正瞄准内地市场做自己的品牌，内需正逐步活跃，很多超市的货架上也出现了很多高档次的出口转内销的产品。由此可见，内需市场正逐步活跃。

由此看出，纺织厂向内地迁移，有效降低了人员的成本，而沿海土地的升值，又让很多纺企大赚了一笔，实力上并没有受到太大的损失。内需市场，又给了纺织厂新的空间，国内订单数量增加显示纺织业正逐步摆脱国外市场瓶颈。

第二， 纺织企业正通过推出技术含量高，引进新设备，提高产品的附加值，改善国际竞争性。

在传统纱线产品附加值低，成本投入高的情况下，越来越多的纺织企业更加注重从技术上对自己的产品进行改良，更注重提高产品的技术附加值，迎合消费者的需求，从而在激烈的竞争中提升利润率和市场占有率。

二是政策层面。从国家政策层面看，国家可以用经济杠杆来调节纺织行业的政策还有很大的余地。

第一，国家可以调低人民币汇率，国储可以直接购进外棉。

第二，国家的储备可根据市场情况抛储来降低纺织行业成本。

第三，可以增加纺织品出口退税，出口补贴。

第四，可以出台纺织品生产补贴政策。

第五， 可以减低纺织产品的增值税。

第六， 可以出台政府采购，纺织品专项补贴等政策。

以上经济杠杆除了第一点以外，政府都还没有运用。但是政府有能力在合适的时候用来拉动纺织板块。

所以，从以上2个层面看，中国的纺织行业不但暂时不会死亡，而且在中国还有较大的潜力和生存空间，很好的发展机会。

那么国内棉花产业能否继续发展，能否脱离纺织产业而存在呢

我认为中国的棉花产业不是到了冬天，不是到了山穷水尽，正相反，中国的纺织业大有可为。

第一， 从美国棉花产业发展的经验来看，棉花产业可以脱离纺织体系独立存在。以美国为例，美国国内没有纺织企业，其棉花产业规模和效益在全球依然保持了较高的占有率和很大的市场份额，并且经营稳健，利润可观，可见，通过国际化运作可以使棉花在国际范围内流动，从而避免了国内高成本等不利因素，使棉花产业可以脱离本国纺织而独立存在是可能的，而且是可以运作的。走国际化的道路是必须坚持的方向。

第二， 商业模式不是只有一种，涉棉企业可以通过转换商业模式或者通过采取多种商业模式而取得新的增长点。

中粮公司已经在这方面取得了很好的业绩，也是一个很好的例证。而中棉集团作为一个有一定实力的中央企业，借鉴和吸收中粮的发展思想，采用多元化发展的商业模式也是必由之路。

通过以上的分析可以看出，国内的棉花产业和纺织产业正在处于一种转型过渡时期，在这一过渡时期，国内纺织业取得订单也会变得更加困难。但是，困难只是暂时的，在国家政策和宏观调控的拉动下，在纺织布局完成向内陆转移之后，中国纺织产业整体依然会有一个维持增长的局面。在未来的5—内，应该暂时能保持稳定的发展，在以后这些地区经济上来之后，走出国门应该是中国纺织企业的必由之路。

经过我的不屑努力，大学的第三年我终于找到了实习单位：杭州xx纺织有限公司。好开心，那刻得我真的好兴奋，公司通知我被录取的时候还告诉我要穿西装打领带，没有办法，省点钱去买了一套西装。这个公司就是上市公司——中大集团。我所工作的是中大期货有限公司。

在接下来得时间了，每天工作的那么辛苦，加上恶劣的天气，加上一开始我没有客户要出去找客户，看别人的眼色，安追到厕所的种种情况的发生，在加上刚从学校出去还不是很适应受时间限制的生活——大概3个多星期后，我辞职了。这个时候是刚过完年，我打算从新开始找工作。

还是经过无数次的面试，照常杭州xx纺织有限公司也叫我去参加面试，我按照安排，去参加了面试，和他们得老板和经理沟通的还可以。很快我得到了通知3月10日去上班。这个公司就是我得签约公司，后来和老板聊天的时候得知他们之所以从那么多人中选择我是因为我在面试前做了充分的准备，并且在面试得过程中记录了面试所提出的问题和他们进行的公司的介绍，实习报告《纺织公司实习报告》。认为我做事情前都有很好的准备，并且我的综合能力比较好，比如电脑维护等。

杭州xx纺织有限公司公司规模算不上大，公司主要经营天丝类和cupro类纤维的面料。主要是做外贸，由于美元贬值，人民币升值的缘故，导致外贸面料加工利润严重缩水。像加工型公司，客户汇给公司的是美元，公司给员工发的工资是人民币，其中的利润差异可想而知。据了解，大部分外资企业由于劳动成本升高，已撤资不在中国办厂，国内的服装企业也因为不堪重负而倒闭。杭州xx纺织有限公司也是被逼转型的一个公司，现在外贸的单子很少，转而做家纺产品内销市场。既凯普家纺有限公司，在杭州已经开设2家专卖店，主要产品有浴衣、被子、被单、被套、被芯、枕套、枕芯、毛巾、袜子、浴巾等产品。不过这些产品全部原料由我们公司自己提供，面料和芯类材料全部是采用天丝或者cupro纤维制作。

我在公司所做的工作主要有2部分，一部分是做计算机和网络维护，另一部分是跟单，主要是家纺产品的跟单。对于网络维护，开始我不懂这东西，我以前搞的主要是计算机硬件维护，现在公司叫我搞网络并且还要维护网站，一开始很难，因为我又不懂c语言和网络编程和网页制作这些，没有办法公司叫做也只能硬着头皮做下来。自学网页制作软件和服务器上传得软件，以前公司那个搞网站的马上要辞职，我问他一些问题他也不愿意说，只好自己学。还好2天时间就弄了个大概，虽然不那么专业，但是解决小的问题还是可以的。只能先解决面前的问题。

另一个方面，就是跟单了，以前对跟单十分的陌生，因为没有接触过嘛！还好来工作前就和老板说好，一定要有人带我，结果上班后基本上是天天出差，主要是下我们的加工厂，开始的时候很乱，今天去这里明天去那里，一天走个几百公里，去的地方多，并且去一下做了事情就走，有时候是经理去处理事情，我都不知道去做什么的。呵呵。还好，后来经理说叫我先认识工厂，我以为是对我得考验呢。大概出差2个星期后知道了大概的工厂。每个工厂给我们公司做些什么工作等等。

后来才是工作的重点，既然我知道了工厂，那设计师下的单子就要我去跟了。

各位领导和同仁：

大家上午好。

新旺纺织有限公司是湖南省重点企业，岳阳市农业产业化重点龙头企业，西塘镇委、镇政府重点招商引资企业。

公司于3月开始筹建，7月已完成第一期十一万锭纺织生产线和织布厂。短短三年来，在各级领导的正确领导下，新旺人攻坚克难、勇于创业，取得了可喜成绩。向国家缴纳税收100万元，解决了西塘当地600人的就业问题，也得到了镇委、镇政府的充分肯定，20、20连续两年成为“素质样板企业”、“西塘十佳纳税人”。

纺织行业是中国五大传统产业的支柱产业，也是关乎国计民生的福祉事业，传统的家庭作坊已不再适应形势发展的需要。为了立足国内，放眼世界，使新旺可持续发展，公司购置了国内外最先进的纺织生产设备，建立了具有国际领先水平的实验室和检验设施。安全的厂房设施、舒适的工作环境、更智能的操作系统，大大地提高了工作效率，也从源头上确保了产品质量的可靠性。

新旺人坚信一个道理，没有干不好的，只有想不到的，靠质量兴企，懂拼才会赢。新旺以不断增强国际竞争力为目标，按国际化、信息化、产业化、生态化融合发展的要求构建纺织产业新体系，以技术创新和体制创新为动力，以结构优化为导向，着力打造支撑有力、科技含量高的名牌企业。

没有最好，只有更好。要使企业做大做强，新旺人奉行一条原则，“有赛必参，有奖必争”。年9月获得了中国棉纺织行业协会会员资格，年参加了以岳阳纺织大学为龙头的岳阳市服装科技创新联盟组织，20\_年4月还被获得了湖州纺织服装业“优秀供应商”殊荣。今年，新旺人将以百倍信心，争创“湖南名牌产品”、“高新技术产品”、“高新技术企业”。我认为，成功与否，并不重要，重在参与。新旺人只有不断树立科技创新理念，时刻具有忧患意识，才能让新旺稳中求大，使产品质量精益求精。

今年上半年以来，公司围绕“创名牌产品，树企业形象”这根主线，全员动手，上下一盘棋，开展了大量的准备工作，也得到了相关职能部门的大力扶持。ISO9001质量管理体系认证已落实到位，“湖南名牌产品”、“高新技术产品”的申报工作基本完成。

产品靠质量，顾客是上帝。通过争优创新竞争，新旺人将严格要求自己，牢牢把握产品质量关，把ISO9001—的质量标准和FZ/T71005—的行业标准贯穿于生产、管理和销售的各个环节，层层把关，环环相扣，让不合格产品胎死腹中，扎扎实实地做好售后服务，不断提升顾客的满意度。

面对纺织行业的疲软市场，新旺人将根据客户个性要求和快速多变的特点，在产品中融入个性化和多样化的需要，缩短交货期，降低库存资本和改善服务，源源不断地开发满足个性需求产品，不断更新改造，加大研发投入力度，不断提升纺织行业的品牌价值，使产品从中低端需求，逐渐向高端群体延伸，逐步向产业用纺织品扩张，使产品更加人性化、生态化、名牌化。形成市场逼研发，研发创名牌，名牌占市场的良性循环。

创业的路，艰辛的路，路漫漫，其修远兮，新旺人将始终坚持走质量兴企之路，创自主知识产权品牌，让新旺走得更远更好。

谢谢！

在单位经理的领导下，在技术人员的指导下，本人勤奋工作，圆满完成了领导安排的各项工作任务，为公司的发展壮大及枣阳经济的发展做出了应有的贡献。现将本人这些年来的主要工作成绩总结如下：

首先，与人和睦相处是我们工作的基础。工作中，本人善于团结同志，做到大事讲原则，小事讲团结，与同事关系融洽，因此工作也得到了大家的支持，确保自己能年年圆满完成领导交给的各项任务。 其次，工作认真负责。多年来，我能坚持做到能服从组织领导，认真履行岗位职责，坚决遵守单位劳动纪律，认真执行社会主义劳动政策。坚持做到按时上下班，不脱岗，不串岗，严格操作规程，多年来未出现一次违纪现象。能够做到一心为公，干一行，爱一行。 第三，工作精益求精。我就一直虚心向同事学习，向有关技术人员请求，工作中细心操作，凭着踏实的作风和认真负责的态度，出色地完成了各项工作任务。在单位无论份内份外工作都积极抢着干，有力地促进了本单位事业的发展。工作中自费购买专业书籍，精研细读，并做下了大量读书笔记，从而提高了个人业务能力。能够将所学知识运用于实践工作，从而大大提高了本人工作能力。工作上精益求精，完成任务不打折扣。从事工作多年，从未出现过一例差错。</p

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！