# 布行年终工作总结(合集48篇)

来源：网络 作者：红叶飘零 更新时间：2024-02-04

*布行年终工作总结1在过去的一年中，在分厂领导车间领导的帮助带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，作为职工的我顺利的完成了自己的工作。在岁末之际，我应该就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年...*

**布行年终工作总结1**

在过去的一年中，在分厂领导车间领导的帮助带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，作为职工的我顺利的完成了自己的工作。在岁末之际，我应该就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年以来的酸甜苦辣，总结自己明年该如何去做的更好。以下便是我对自己今年的工作总结：

>一、工作态度，思想工作

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要球自己，摆正工作位置，时刻保持“谦虚，谨慎，律己”的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自我，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

>二、设备操作，工作领悟

每一个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作。要有对机器工作操作的了解，也要有对发生故障的应变能力，完成领导给予的各项任务。但由于自己的能力有限，不能做到一丝不差，所以自己在工作过程中也有许多不足和缺点，对机器的原理和工作技巧还稍欠缺，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在自己的岗位上发挥到的作用，更快更效率的完成自己的本职工作，也能使电子厂获得更大的.效益，这样我的做的和收获的也能达到一个平衡，使我更加有动力，更有自信的工作。

和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起才是成功完成领导交给的工作任务的前提，这一点不仅仅事工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅是个人的事也是一种工作的义务!我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际能力。

>三、回顾过去，展望未来

对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作能力，把不利的因素在自己以后的工作中排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断前进，我相信通过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会能力，也感谢领导给我这一个合适的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

一年来，我做的已经是了，我相信在今后的工作中，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还是有所瑕疵，不过这是无法避免的，因为谁也不是圣人，出错是在所难免的，所以我不会过多的苛求自己。不过我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己的努力，将自己所有的精力和能力用在工作上，相信自己一定能够做好。

**布行年终工作总结2**

>一、自觉加强理论学习，努力提高个人素质

没有坚定的政治方向，就不会有积极向上的指导思想。为了不断提高自己的政治思想素质，这几年来我一直非常关心国家大事，关注国内外形势，结合形势变化对企业的影响进行分析，并把这种思想付诸实际行动到生产过程中去，保证自己在思想和行动上始终与党和企业保持一致。同时，也把这种思想带入工作和学习中，不断追求自身进步。有人说：一个人要成才，必须得先做人，此话有理。这也就是说：一个人的事业要想得到成功，必须先要学会怎样做人！特别是干我们这项技术性很强的工作的，看事要用心、做事要专心、学习要虚心。容不得有半点马虎和出错。所有首先工作态度要端正，要有良好地职业素养，对工作要认真负责，服从领导安排，虚心听取别人的指点和建议，要团结同事、礼貌待人，服务热情。

>二、端正工作态度，起好带头作用

自从进入公司参加工作开始，我就从事所有了所有的机电事务，包括所有基建时期的安全和质量的监督巡查。我深知机电管理工作在建设期间的重要性，特别是含有大部分隐形的电器基础设施与工程，要随时监督检查，发现问题就必须解决问题，决不能草草了事，否则后患无穷且再无法根除，这就摆机我们作机电管理的面前是一种考验和责任。作为我是一位机电班班长和一名电工技师，身上的责任和重担我义不容辞。因此，在平时的工作中，我不仅要求自己班组成员在监督巡查时，要认真仔细，做到一丝不苟，而且自己还深知打铁还须自身硬的道理。我对我自己做出了这样一些严格要求：一要在遇到脏累苦险的工作时抢在工人前头干，而且要比工人干的多、下得力；二要在遇到技术性难题是挺身而出，尽自己最大的努力攻克技术难关；我始终坚持以尽我最大努力做好每件事，以公司利益为重。包括建成后的生产过程中，有时是抢时间争分夺秒地处理了大大小小的电气设备故障有几十起，为公司赢取了宝贵的生产时间，为公司的发展打下了坚实的基础，为公司创造经？我认为既然自己是一名技师，那么在业务水平等诸多方面就要比一般工人要强一些。在公司分配任务时，在一般工人完成起来比较困难的任务时，自己要主动踊跃承担，更不能与工人推诿扯皮，要做出师者风范，勇挑重担。平时我不仅是这样要求自己的，在实践中，我也是按这些要求去做的。所以我的这些表现也深深受到了公司领导和职工的一致好评，发挥了我作为一名技师应有的作用，树立了一名技师应有的良好形象。

>三、加强业务学习，提高技术水平

长到老，学不了这句话是我的座右铭。科学技术不断发展的今天，一天不学，就被落后。特别是电气自动化这一块，没有谁能百分百的什么都精通完了，它是不断地在开发在更新，就和电脑软件一样，天天在更新，时时在发展。说不定你昨天还认识它，过两天它就变了样了，就有更先进的东东装进去了。所以我平时只要有时间就多看看专业书籍。一年来，我搜集了大量的新的专业书籍资料，不仅拓宽了我的知识面，还在很大程度上提高了我的技术水平，也使我对更高层次的理论及技术知识的学习产生了浓厚的兴趣。

>四、发展技艺互传，实现社会服务

在平时的工作中，我经常兄弟们进行技术探讨与交流，把自己所学到的知识与大家共享，并从别人身上学习自己所不了解的知识，实现共同进步。这与我平时业余钻研高压变电技术和二次控制技术分不开的，我充分地把理论与实践相结合，不断地积累经验，不断地钻研新业务，才使得我的技能水平达到了熟练精湛、运用自如地步。

**布行年终工作总结3**

我们始终把管理、质量视为生存发展的命脉，结合本公司实际操作规程，制定各类工艺流程图和操作作业指导，完善各项章制度，使各项管理做到有章可依，有理可循。

认真执行厂部组织的职工理论考试，并把这一举措列为对每个职工年底查评的一个标准。为了取得一个圆满的成绩，我们曾经利用下早班、下夜班四次全轮班职工系统，全面认真的学习了有关纺织理论知识讲座，并且保证每个人都有学习成果，笔记要记全面，学习要有成果。建立各个环节监督约束体制，做到工序交接有检查，质量预控有对策，质量处理有复查，确保高质量完成任务。

例如：9月初，涤748布面上出现了密集的竹节，厂技术处经过慎密的研究，发现主要是由于新装设备后漏底挂花、西林绕花、棉条中混有过多棉结导致而成。经过分析和研究，我们采取了一系列防控措施，杜绝人为等因素，竹节得到有效控制。加强经营管理，收到了良好的经济效益，制定出台了关于管理的一系列办法，推动规范管理，由于责任、权利、时间等，实现管理、成本降低，服务周到，下一工序得到满意。

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。

**布行年终工作总结4**

在平时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他技术员既有分工又有合作，坚持经常和其他技术员进行工作交流，充分发扬民主，杜绝独断专行，统一思想统一步骤，从而圆满完成车间的各项生产任务。

根据行业协会的精神，XXX年X月份公司要求XXX车间北区停车，我配合其他技术员做好停车期间的工艺处理和平时的串碱工作，并把在工作中遇到的问题及时向车间领导汇报，安排相关人员解决。

XXX年配合其他技术员根据车间可纺性合理安排小修机台和换喷头机台，累计改纺X台，十几个品种。

X月份北区开车，做好开车前期的准备工作，做好工艺处理，提前将各项工艺参数调整到位，确保开车成功，保证产品质量。

由于XXX车间长期纺木桨，导丝轮废丝多，可纺性差，我经常和原液车间的技术员沟通，反映车间的可纺性情况，并与职能处室的技术员多联系沟通，希望能够改变桨粕的配比来提高可纺性，今年公司采取了使用多种桨粕混用的办法，大大提高了可纺性。满筒率由原来的不足X上升到了现的X左右。

每月将车间的生产情况进行一次总结，及时将总结上交到技术处；将车间的主材消耗进行总结，及时上交计划处。做好统计技术分析工作，将车间生产中出现的异常情况，进行分析采取纠正措施，写出纠正措施报告。

**布行年终工作总结5**

时间过的飞快，转眼我以来xx工作将近x年了!在这将近一年的工作中，本人在在线工作感到非常的`充实!,在领导的教导和老员工的帮助下我的设备操作技能不断进步!我感受到公司领导和广大员工给我的巨大帮助，也让我们感受到了公司的严格、现代科学的生产管理和努力奋斗的创业精神，一年的拼命努力得到领导小组的认可给于了我展示的平台为了更好的锻炼自己，提高自己的技能水平和管理水平，为开展好自己的本职工作，现在从以下方面对一年来的工作做如下总结：

1、认真吸取和消化好的建议，善于总结工作的不足和教训，塌实进取，严格遵守厂规厂纪，不迟到，不早退，主动加班加点，认真学习安全生产操作规程，并在工作中严格执行，平时积极参与车间、班组的安全排查和文明卫生创建活动，提出了很多好的建议。

2、注重自身技术水平的提高，在平时的生产中认真学习技术知识，不断扩大自己的知识面，完善自身的技能水平和问题解决能力，同时更注重事后总结，让自己提高的更快，做到独挡一面,准确、迅速的判断出故障原因，及时提出处理方案，为生产赢得宝贵的时间，为班上的稳产、高产打下了很好的基础。

3、紧紧围绕车间领导下属的一切指标和任务开展工作，自己能够很快的的投入角色，克服生产中的一些影响铜管表面质量的种种问题加强设备生产时的巡查和检查力度，做到防患于未然，大大减少了划伤;擦伤;电击伤等避免了批量和整盘报废!

4、积极参与公司、车间组织的小改小革，降本降耗、增产增效的活动，新线xx的抹油装置加海棉让铜管与海面摩擦避免了抹油时到处喷洒，减少了油的浪费维护了地面的清洁!加热炉油烟的处理，水冷却的改造；加热炉盖密封改造避免铜管氧化和氮气的浪费!。为公司和车间创造了一定的经济效益.。

5、狠抓班组管理管理，抓好班组成员的安全工作，增强他们的安全意识，提高他们的安全操作技能，对有工作情绪的员工及时和他们进行交流和沟通，从思想和心里上来开导，从工作中来协助他们加强提高员工个人的综合素质，注重小组凝聚力。

对一年的工作进行了简单小结后，发现自己在有些方面还要继续努力，如设备安全生产的技术，和管理水平进一步的提高，力求在平时的工作中能解决更多的疑难问题，为车间班组的生产保驾护航，也为自己20xx年的工作确立了一个方向!

**布行年终工作总结6**

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。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。

**布行年终工作总结7**

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。

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

一、实习目的与意义

20\_\_年新年伊始，我们进入大四即将面临毕业，开始为寻找工作而四处奔波，制作了自己的简历、经历层层面试筛选，也开始了从学校向社会的身心全面转变，收获颇多，感触颇深。其中过程颇多艰辛，作为即将毕业的大学生，只是在学校学习理论知识，真正开始进入工作岗位还是需要很多社会实践和磨练。所以毕业前进行毕业实习，是对我们自己的检验，也是对我们自己的提高和锻炼。亲身体验社会实践让自己更进一步了解社会，在实践中增长见识，锻炼自己的才干，培养自己的韧性，想通过社会实践，找出自己的不足和差距所在。在现今社会，就业问题就似乎总是围绕在我们的身边，成了说不完的话题。招聘会上的招聘信息都总写着“有经验者优先”，可还在校园里面的我们这班学子社会经验又会拥有多少呢?为了拓展自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高自己的能力，以便在以后毕业后能真正真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，并且能够在生活和工作中很好地处理各方面的问题。毕业实习对于我们有非常重要的意义。

二、实习任务

通过实习了解自己所学测控专业在自动化生产中的应用，并对自己专业在未来工作中的前景和优势有所认识。

三、实习时间

20\_\_年1月——20\_\_年3月

四、实习地点

邓州市永泰棉纺公司

五、实习企业概况

我所实习的单位邓州市永泰棉纺公司是一家中型的民营纺织工业企业，是以集信息、研发、制造、营销、物流为一体的重要纺织布料制造基地，具有棉纺织、印染、色织、毛纺、针织、家纺及服装等集约化生产能力，公司一流的自动化设备，具备从实验、纺纱、织造、染整到服装全流程产业链设备能力，实现了高速度、高精度、高效能、数字化、多功能和环保生产;坚持高技术含量、高档次、高品位、高附加值、高效益产品方向，将产品定位在特殊化、个性化、多样化、功能化和生态化上。以极限技术、复合技术、功能技术和深加工技术，开发出高支高密、新型原料、特殊后整理、新型色织、多元毛精纺、绿色生态家用纺织产品;具备从原料、棉纺织、染整到毛纺、针织、家纺的产品开发、检测和实验条件，具有自研发、自主开发、生产转化、技术储备能力，在邓州市享有先进技术创新单位。公司在统一的市场、产品、技术平台上，实现了从原料、纱线、面料到服装制造的产业链延伸;在与国际品牌合资合作的平台上，将制造业向服装零售业拓展，提升国际化经营水平;在国际化经营平台上，实施资本结构多元化，提升资本营运水平;公司实行现代化管理，积极推进社会责任认证，实现管理标准化、准时化、信息化和清洁化。

公司选用德国、瑞士、日本、法国等国际最先进工艺装备。主要生产高档纯棉精梳无接头纱(线)及转杯纺纱，重点开发高档宽幅家纺面料以及弹力服装面料、新型纤维混纺交织服装面料及高档纯棉服装面料等系列产品。主要产品包括：纯棉精梳纱、纯棉精梳股线、纯棉转杯纺纱等。

六、实习内容

(一)实习的具体内容

1、开清棉

将原棉或各种短纤维加工成纱需经过一系列纺纱过程，开清棉工序是纺纱工艺过程的第一道工艺。本工序的开清联合机完成下列任务：开清棉工艺流程：(1)开松：通过开清棉联合机各单机中的角钉、打手的撕扯、打击作用，将棉包中压紧的块状纤维松解成～重的小棉束,为除杂和混和创造条件，为分离成单纤维作准备。开松过程中尽量减少杂质碎裂和纤维损伤。(2)除杂：在开松的同时，去除原棉中50%～60%的杂质，尤其是棉籽、籽棉、不孕籽、砂土等大杂。应减少可纺纤维的下落，节约用棉。(3)混和：将各种原料按配棉比例充分混和，原棉开松好，混和也愈均匀。(4)均匀成卷：制成一定重量、一定长度且均匀的棉卷，供下道工序使用。当采用清梳联时，则输出棉流到梳棉工序各台梳棉机的储棉箱中。

机械设备该车间机器设备比较多，有抓棉机、凝棉器、混棉机、开棉机、给棉机、成卷机和一个大型的除尘设备，耗电量较大，所以每天工作的时间不多，上班的班次也较少，因为机器比较多，所以工人比较少。

主要工艺流程是原棉→A002D型圆盘式抓棉机→A045B型凝棉器→A035B型混开棉机→A045B型凝棉器→FA106B型豪猪式开棉机→A045B型凝棉器→FA046A型振动给棉机→A076E型单打手成卷机→棉卷

在车间产量方面，一个标准的棉卷有65个卷，重斤，合，除去棉卷中间的轴(重)，一个棉卷的质量为，一台机器每出来一个产品，1个小时18个，共有4台工作的成卷机，所以一个车间的产量为.

在运转生产部分中，由于该车间机器较多，都是自动运行的，所以看管的工人数很少，一般白天2人，晚上3人，负责管理和维护工作。机器工作时，机器内部2小时清洁一次，机器外部每班一次，工作量大时，机器内清洁力度加大。

2、梳棉

梳棉是利用梳棉机，借助针面运动，把小棉束梳理为单纤维状态，进一步去除杂质和不可纺的短纤维，使纤维平行伸直，最后制成棉条盘入条筒中。经过开清棉联合机加工后，棉卷或散棉中纤维多呈松散棉块、棉束状态，并含有40%~50%的杂质，其中多数为细小的、粘附性较强的纤维性杂质(如带纤维破籽、籽屑、软籽表皮、棉结等)，所以必需将纤维束彻底分解成单根纤维，清除残留在其中的细小杂质，使各配棉成份纤维在单纤维状态下充分混和，制成均匀的棉条以满足后道工序的要求。

梳棉工序的任务是(1)分梳在尽可能少损伤纤维的前提下,对喂入棉层进行细致而彻底的分梳,使束纤维分离成单纤维状态。(2)除杂在纤维充分分离的基础上，彻底清除残留的杂质疵点。(3)均匀混和使纤维在单纤维状态下充分混和并分布均匀。(4)成条制成一定规格和质量要求的匀均棉条并有规律地圈放在棉条筒中。

3、并条、粗纱

a.并条：梳棉机生产的生条，纤维经过初步定向、伸直具备纱条的初步形态。但是梳棉生条不匀率很大，且生条内纤维排列紊乱，大部分纤维成弯钩状态，如果直接把这种生条纺成细纱，细纱质量差。因此，在进一步纺纱之前需将梳棉生条并合，改善条干均匀度及纤维状态，这道工序叫做并条。并条工序的主要任务是：(1)并合：将6-8根棉条并合喂入并条机，制成一根棉条，由于各根棉条的粗段、细段有机会相互重合，改善条子长片段不匀率。生条的重量不匀率约为4%左右，经过并合后熟条的重量不匀率应降到1%以下。(2)牵伸：即将条子抽长拉细到原来的程度，同时经过牵伸改善纤维的状态，使弯钩及卷曲纤维得以进一步伸直平行，使小棉束进一步分离为单纤维。经过改变牵伸倍数，有效的控制熟条的定量，以保证纺出细纱的重量偏差和重量不匀率符合国家标准。(3)混合：用反复并合的方法进一步实现单纤维的混合，保证条子的混棉成分均匀，稳定成纱质量。由于各种纤维的染色性能不同，采用不同纤维制成的条子，在并条机上并合，可以使各种纤维充分混合，这是保证成纱横截面上纤维数量获得较均匀混合，防止染色后产生色差的有效手段，尤其是在化纤与棉混纺时尤为重要。(4)成条：将并条机制成的棉条有规则的圈放在棉条筒内，以便搬运存放，供下道工序使用。

b.粗纱：粗纱是纺织的一道工序，可把熟条加工成不同支数和不同捻度的粗纱，以供细纱工序使用。

(二)实习中资料的收集与总结

刚刚来到实习公司时，由于对工作环境和内容的陌生，工作起初点吃力，并且遇到的状况很多，为让我尽快的了解公司生产生活运行的状况主管安排了我对公司车间运行状况和对办公室有哪些基工作进行了讲解，在同事的帮助和厂房各科室的配合下大致了解了生产流程，看着庞大的生产机械，这是一条多么流畅的生产线啊，我们学的四测控技术与仪器，正是在大型机械化生产中有广泛的应用，通过在这些车间、生产工序流程、成产机械的参观和初步了解让我对自己所学知识有了更深一步的认识和了解。同时对公司基本运行的状况、产品的生产工艺流程有了更深层次的了解。

在公司运营的过程中，一方面注重公司内部管理，包括员关系，员工绩效，员工薪酬，以及组织一些相关专业培训，另一方面，积极与其他纺织企业的合作与学习，交流新技术，发展新任务。近几年，纱线强力增加，纱线光泽性能好，有利于分部工序的生产使用，紧密纺纱比环锭纺纱的品质有了很大的提高。这就是纺纱设备进步的成果。喷气布机的出现且不断发展壮大，使有梭布机受到了严重的冲击，喷气布机有别于有梭布机的是高速度、高效率、高品质和超宽幅。随着市场对超宽幅布的需求，超宽幅布机应运而生。这些都有纺织设备不断创新升级的结果。

学习就是进步的过程，在实习的过程中，和师傅们聊天的时候，我知道了我们传统的针织染整业的特点是劳动密集型的，资源消耗大，污染严重，要改变这种状态，提高企业的生命力和发展力是当务之急基于这一理念，我们在生产过程中，着力在选用新工艺和新型设备方面做了时间性的研究和探讨，当然收到了较为理想的效果。在染色前精练上也做了些许改变，突破了热碱液中进行，再用大量的酸中和并用大量的水清洗，采用酶处理工艺，可明显使我公司染色生产节能降耗，减排增效。也符合了环保的理念，实现可持续发展。

由于自己没有很多的社会工作经验，同事给予了我很大的帮助，加上自己的不断学习，在短短的一个月内，很快适应了公司的日常生产情况和了解了自己分内的工作。自己工作能力不断提高、充实的同时也获得了领导的肯定和赏识，虽然在工作过程中还会或多或少的遇到一些困难和错误，也都在同事的帮助下不断改正与进步。

经过此次实习，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书本就可以描写完的，只有亲身经历过才能够真正感受到其中的内涵，而一个企业的文化也不是我们通过一个简单的实习就能够理解的。

这次的毕业实习对我的帮助很大，我遇到了许多自己无法解决的问题，但是通过大家一起努力，最终还是克服了重重困难，圆满完成任务。也使我认识到必须加强专业知识与实践的结合，以使自己尽快适应社会。

实习终要结束，过程是紧张而愉快的，我的工作态度和成效也得到了主管和同事们的一致称赞。作为在踏出社会之前的为数不多的几次实践中，这次的实践的确给予了我很多。今后，我将继续保持认真负责的工作态度，高尚的思想觉悟，进一步完善和充实自己，争取在以后的学习中更好的完善自己，在以后的实践中更好的运用自己的知识，铭记自己这段丰富的实践经历所带来的感悟，更加自信的面对今后的生活。

七、实习感想

实习期间不仅了解了技术，各行各业中身在职场的必修课在这里也得到了更深的体会：

(一)在社会上要善于与别人沟通。

经过一段时间的工作让我认识更多的工作伙伴。如何与别人沟通好，这门技术需要长期的练习。语气，态度都要把握好，稍不留神就可能无意中伤害到别人，人在社会中都要融入社会这个团体中，人与人之间合力去做事，使其做事的过程中更加融洽，才会事半功倍，一起做事的过程是个促进彼此感情的大好机会。别人给自己的意见，我都是听取、耐心、虚心地接受，反思自己，加以改正，就会慢慢进步。工作起来也会相当愉快。

(二)在社会中要有自信。

自信不是麻木的自夸，而是对自己的能力做出肯定。在多次的接触客户中，我明白了自信的重要性。没有社会工作经验没有关系，重要的是要明白只要认真对待就会有收获、有进步，以证明自己的能力不比别人差。而这样的一种上进心也会为自己施加适当的压力，去激励自己进步，去学习，有自信使自己更有活力更有精神。

(三)在社会中要克服自己胆怯的心态。

这是一次难得的步入社会进行岗前实习的机会，开始放假的时候，想到自己要在不久就要走上工作岗位，自己心里就会变得有点怵头。毕竟要面对的是一个陌生的领域，觉得会困难重重，自己的社会经验并不充足，要面对陌生的环境陌生的人等种种原因让我觉得自己很渺小，往往这样，自己懦弱就会表露出来。而真正到了工作岗位的时候，却得到了大家的帮助和认可，而交给自己的任务，也在不断学习和摸索中完成的不错，这给了我不小的信心，在以后的工作过程也不会为了担心做的不好而胆怯。即使做不好，只要努力改正，它依然是一个学习改正错误的机会。对于刚刚走出校园的我们，未必是一件坏事。

(四)工作中不断地丰富知识。

知识犹如人体血液。人缺少了血液，身体就会衰弱，人缺少了知识，头脑就要枯竭。每个领域，每个行业都有它自身的专业知识，无论是管理还是销售，都要采取相应的方法去对待，没有一套管理体系适用于所有行业，所有企业，当然，也没有一套销售方式可以卖出所有产品，生产也是一样，各行各业都有其自身的生产流程，只有不断学习，才可以做一行爱一行，发现工作中的乐趣。

(五)要有耐心和热情。

在工作的时候要经常微笑，微笑是最好的语言，多笑笑，心情也就好了。工作起来自然轻松。

(六)要勤劳。

这就是上面提到的，要多做一些分外的事，毕竟自己还是一个新人，有很多不会的是还要请教同事们，多做一些事别人就会对你产生好的印象，自然就会告诉你很多知识，当然，我们做这些实在不耽误分内工作的前提下，如果因此而耽误了本职工作，这一切就得不偿失了。

在信息化高速发展的现代社会中，掌握最先进的技术以及对行业发展正确的判断都是在激烈的竞争中立于不败之地所具备的必要条件。在这次毕业实习中，我对纺织企业以及纺织行业有了一个系统的了解。整个纺织行业将朝着绿色环保以及节能的大方向发展，再者就是高自动化，降低劳动力以及劳动密度。

随着科技的进步，新型纤维、新型材料以及新型制造技术将成为各企业追捧的热点以及竞争的工具。或许在未来几年内，纺织业将逐渐品牌化。而新型技术以及新型产品将成为纺织产品新型化的有力工具。通过这次毕业实习我深刻的体会到，虽然现在纺织业是劳动密集型企业，但其对高素质人才的需求并不多。在纺织行业的发展中缺乏的将是能从宏观掌控全程的人，也是纺织行业变革所需要的人才。此次实习不仅使我们体验了纺织厂工作的环境以及工作强度，更使我们从心理上得到了调整，使我们踏入社会后能更快的进入工作当中。

在实习期间，经常会下车间办事，接触那些庞大的机械以及经验丰富的老师傅们，每次进入车间，每次的感觉都是不一样的，我佩服他们吃苦耐劳，不骄不躁，一点点发展壮大。其实，每行每业又何尝不是如此呢?这个社会每天都有很多人为着自己的理想奋斗着，有人成功，就必然有人失败。我们，也正在努力的实现自己的愿望。

实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，他使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，实习是我们把学到的理论知识应用在实践中的一次尝试。我想，作为一名即将毕业的大学生，建立自身的十年发展计划已迫在眉睫。十分感谢邓州市永泰棉纺公司，感谢他们给我这样一个宝贵的实习机会，让我对社会、对工作、对学习都有了更深一步的理解和认识，为我即将走上工作岗位增添了信心，让我在大学生活中留下了美好的一页!通过这一段时间的实习，我们学到很多课本上没有的知识，通过参观实习，我们也亲身体会到，工人师傅们对待工作一丝不苟的精神，就如同我们应该对待学习一样，容不得半点虚的，特别是我们学工科，知识的掌握不允许有一点马虎，否则，后果不堪设想。

是的，课本上学的知识都是最基本的知识。不管现实情况怎样变化，抓住了最基本的就可以以不变应万变.。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感。可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢?经过这次实践，虽然时间很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题。于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自己也虚心求教。使得这次的实习更加有意义。

本次实习，开阔了我的视野，使我的理论和实践结合在一起，也使我对课本一些比较模糊的概念、抽象的原理有了一个崭新的认识和理解。使我对以往所学的知识有了更进一步的巩固，对以前没接触过的知识有了深刻地了解，让我对以后的工作方向有了一个大体上的了解。同时，我也了解了真正的工作的时候不只是能力强就可以，团队合作同样是至关重要的。这为我毕业以后就业工作打下了坚实的基础。

同时，在这段时间我得到的最大体会就是，如果一个人在社会上没有一技之长，那他是没有办法很好的活下来的。工欲善其事，必先利其器。而对于我们来说，扎实稳固的技术就是我们以后走上工作岗位，实现人生梦想、自我价值以及在竞争越来越激烈的今天立足社会的最好利器，只有不断的加强自身专业技能学习才行。所以，我会在以后的时间里努力学习，加强自己的专业能力，使自己变得更强，只有这样才能上到为国家、为社会做出贡献，下到为自己、为父母、为学校交出一份满意的答卷。

实习生活暂告一个段落，闲暇之余，我开始静静地长思。通过这次实习，我认识到只有沉下身来，静下心来认真学习，踏实做事，多用心，多动脑，才能让自身能力有好的起色。社会的竞争是激烈的，我想我们应该好好把握住大学学习的时间，充实、完善自我，全面发展，实现自己的人生目标。

构建外国语学院“和谐”工程是外国语学院学生会紧密结合时政，积极响应国家构建和谐社会，高校构建和谐校园的号召，推出的品牌工程，具体体现在如下六大工程上：

(一)温馨寝室工程

外国语学院从中校区集体迁入南校区，学生会面临新的挑战，同学们也在适应新的寝室，新的寝室成员，为促进寝室成员之间的相互了解，为同学提供一个整洁、安定、和谐的寝室环境，学生会工作汇报范文。学生会在坚持每月例行检查卫生的同时，制作“生活专栏”，帮助同学们解决日常生活中的问题，并于开学初进行了新生寝室的走访，以及开展“寝室长经验交流会”。值得一提的是，在9月份学生会推出了长达两个月的“第二届寝室文化节”。同学们以寝室为单位积极参与，让校园里的一个个“小家庭”在比赛活动中相亲相爱，其乐融融，真正达到了构建温馨寝室，你我相互关怀的目的。

(二)全院健身工程

为迎接奥运会，我国提出全民健身工程。学生会根据这一指导思想，结合本院实际情况，开展了“四大球”赛即篮球赛、排球赛、羽毛球赛、乒乓球赛，并积极配合校会工作，认真选拔运动会参赛的运动员，并在34届运动会取得了女子团体第七名的成绩，校环校长跑优秀组织奖。开展全院健身工程旨在提高学生的身体素质，增强体魄，以饱满的热情、充沛的体力投入到学习生活中。

(三)“快乐女生”工程

学生会根据我院女生人数较多的特点，通过多渠道了解女大学生心理特点，关心女生成长成才。由女生股每学期制作“女友”刊物分发到各班并开展了女子防身术活动。我们还积极配合校“女生节”开展各项活动，并计划于5月份开办女大学生礼仪讲座，提高女大学生的自身综合素质。

(四)阳光生活工程

组织开展丰富多彩的校园文化活动，让学生在活动中受锻炼、受教育，我们开展“包饺子比赛”，让同学们在劳动中感受成长，从成长中感受劳动。“泽平杯”校园歌手大赛，我院的代表选手获得第二名的好成绩。男女生混合3对3篮球赛，促进男女生的沟通交流，并且是我院一大创新特色活动。这些趣味性强、参与性高的活动，为同学们紧张压抑的学习生活增加一抹新绿，也为同学们展现自我魅力，展现自我风采，创造了机会，提供了平台。

(五)专业素质提高工程

为适应社会对人才的需求，我们在开展丰富多彩，各具特色的校园文化活动的同时，我们时刻不放松外国语学生专业技能的培养，我们积极开展了“四讲”促学活动，内容包括针对大一的“学习经验交流会”，大二的“专四”讲座，大三的“韩素音翻译奖及考研讲座”，大四的“说课比赛”并配合校会举行“三字一笔一话”，多媒体课件制作比赛，工作汇报《学生会工作汇报范文》。学生会的工作指导思想是分年级，分层次，有针对性，夯实学生的专业基础。除次之外，我们为强化学生专业技能，突出外国语学院专业特色，于开始举办首届英语艺术节，虽然我们的英语艺术节走到今天刚刚两岁，但它其中包含的各项英语技能比拼，确实有助于提高同学们的专业技能，引导同学认识到提高自身基本技能的重要性和紧迫性，把基本技能训练日常化，长期化。当然，英语艺术节不仅仅是本院同学自己的节日，我们还有更高、更远的目标那就是让全校同学来感受英语、热爱英语，掀起学习英语的热潮。

带着期待和疑惑的心情踏上了揭密魏桥企业之路.一开始以为就是参观下哪个郊区的小厂子，可是当我们到达魏桥的厂房时,我惊奇了,厂房的数量与规模都让我震撼,魏桥是我见过的最大的纺织厂，其中的设备都是我从未见过的。

初看厂门发觉它很小，小到如一个作坊的大门，完全没有大企业的那种气派的大门。但是当我们走进大门却发现里面有着不一样的天地。听到机器发出的震耳的声响，厂房中成堆的半成品整齐的摆放在库房中。厂里接待我们的负责人很热情的向我们介绍群众魏桥纺织厂的发展情况。因为是第一次来到这里对这里的一切都很好奇。觉得这里如此的奇特。蚕丝一下就变成了各种各样的线条，再变成线团，其中的奥秘让我很是无解。

经过短短几年的发展，虽然经历风雨却没有倒下，反而越做越强，并且还在不停的发展下去，无论是过去现在为了，魏桥都充满了希望，即便在经济危机的情况下，魏桥的机器还是不停地运转着就说明其实力的强大与未来发展充满了希望。当然改革开放的契机给魏桥的发展与壮大带来了不少机会和挑战，在为魏桥提供了广大的国际市场外，也给魏桥带来了巨大的竞争。在这种机会与挑战的缝隙中生存与发展，促进了魏桥不停地进步，让魏桥在这种困难中发展得更加的健康!

参观悄然结束了，但是我却领悟到了改革开放对我们国家的重要性。是啊!只有体制上的改革才能使人民的生活状态有所改变，只有改革引入的竞争才能使我们的生产力得到提高。魏桥纺织厂不就是30年改革中一个典型的例子吗?从小到大，从弱到强。相信它以后会做的更好，更相信祖国在改革开放的春风下变的更加强大。

纺织是一种服务于人类穿着的手工行业，纺纱织布，制作衣服，遮丑饰美，御寒避风，防虫护体，大约便是纺织起源发展的重要动机。

今天真是一个很特别的日子，因为是——实习的第一天。虽然平时有点儿赖床，但今儿早上我可是早早地就起床了，热切地期待着去金陵纺织的实习。其实我这么高兴也是有缘由的，想我寒窗苦读了十多年，一直都是在摇头晃脑地念那些个理论，现在好不容易可以看看理论是如何付诸于实践的，我能不高兴吗？

在经过一番周转后，我终于来到了金陵纺织的车间。单从外观看呢！我真心觉得环境还是不错的，外墙都刷成粉红的，还挺温馨的。进到里面才发现，真是另外一番天地啊！

首先，就是那入耳的机器运作声，既吵又令人烦躁。但那些工人们却仿佛在平常的环境下，泰然自若地在做着自己的工作。一开始，我以为他们带着耳塞。后来仔细观察后才发现他们并没有戴耳塞，我想他们是已经习惯了这样的环境了吧！因为是纺织厂，所以女工为主，男工主要负责那些繁重的工作比如搬布等。我也是进去之后才知道，原来简简单单的一块布竟然需要那么多复杂的工序：有专门负责织布的，有专门熨布的，竟然还有专门负责质检的。原来再简单的东西都不是一蹴而就的，都是经过一系列的努力才能做成的。另外一个我注意到的就是在厂子进门的地方贴的一张紧急疏散图，就算再小心，也可能有意外，防患于未然的确应该在每个公司的考虑范围之内。

我一直以为办公得在一个令人舒畅的环境里，喝着令人心情舒畅的茶或者咖啡，这样才能事半功倍嘛！可是，这个厂改变了我的想法。我看见好多办公桌都直接设在了车间。一开始我很不理解：为什么办公要在那个很吵的车间呢？在一个安静的地方多好啊！可是后来厂里的一个人对于“如何提拔人才的”回答让我明白了一些。她说：“一般提拔管理人才都是从内部选的。”好多人都问为什么。她回答说：“如果他连最基本的操作和流程，产品是如何生产出来的都不知道，他怎么和别人谈生意呢！”对啊！如果不从基层做起，怎么会了解产品，又如何能管理呢！所以，以后找工作啊！千万不能眼高手低，只有放低姿态，虚心向别人学习，才能有所得。因为别人只会相信脚踏实地、有经验的人，是绝对不会相信那些夸夸奇谈、只会纸上谈兵、哗众取宠的人的。

总之，这次金陵纺织之行让我收获良多：其实有时候并不是生活欺骗了我们，只是我们早已习惯自己欺骗自己，所以才会一直走在失败的圆圈里，无法突出重围。

目的：透过三年的学习，我们最后把纺织工艺的全过程学完，这次三周的实习相比以往更全面，透过实习，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。实习资料：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我的个人看法。

本次实习的单位是江苏悦达纺织集团有限公司，它是悦达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。

引进德国绪森、意大利舒美特、日本村田、津田驹等世界最先进设备。

厂址是在江苏省盐城市世纪大道，厂址的选取明显远离居民区，我想这主要思考到纺织厂的各种污染会影响人们的正常生活，当然厂址的选取还要思考很多因素如：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状况，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，而盐城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)。

下方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FA002A圆盘式自动抓棉机抓棉并输送到FA113B单轴流开棉机(FA106B和ZF1056豪猪式开棉机)进行开棉，再由FA022B多仓混棉机进行混棉，FA046棉箱给棉机给棉，由FA141成卷机构成棉卷。

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：郑州生产的FA224和青岛纺机厂生产的FA203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。

本厂用的是山星纺机厂生产的E62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、使不一样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FA326并条机6条一并，二并由FA326A并条机8条一并，三并由FA326A并条机8条一并。

粗纱工序的任务是将熟条抽长拉细，施以5-12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，支撑必须形状和大小的卷装，便于运输、储存，并适于细纱机的喂入。车间有JWF1415粗纱机共32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必须线密度且贴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：T50∕C50、T25∕C75、T40∕JC60、T35∕JC65、T40∕JC60、T25∕JC75、T25∕C75。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，两条粗纱间持续必须的间距，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OTM129紧密纺纺纱机66台，JWF1516环锭纺纺纱机100台，DTM1129赛络纺纺纱机22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。SAVIO。ORION络筒机和MURATEC络筒机共30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，透过槽筒的沟槽引导，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齐，加上必须的捻度，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。德国的TRUTZSCHLER直行往复式抓棉机往复长度达33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32台;瑞士JOSSIED-35异纤分拣机2台。由梳棉机出来的生条透过BAOHWA预并条机进行预并条和JSFA360条并卷机进行条并卷为精梳做准备。

JSFA288。388精梳机24台，瑞士立达D401C并条机共10台，每8个条子一并。粗纱机是JWF1416全伺服电脑粗纱机共15台。EJM138群众落纱1008锭细纱机50台，络筒机是日本村田NO。21CD。S全自动络筒机50台。

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、浪费时光，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：用于多色纱或不一样捻向纱时，花纹排列方便，回丝少，个性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;具有适宜的回潮率;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：TSUDKOMA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。

这次生产实习时光虽然很短，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，能够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能够看到大概结构。纺一的机械设备主要是国产机如郑州生产的FA224和青岛纺机厂生产的FA203型梳棉机、FA326A并条机、JWF1415粗纱机、OTM129紧密纺纺纱机、SAVIO。ORION络筒机和MURATEC络筒机、DTM1129赛络纺纺纱机、JWF1516环锭纺纺纱机。纺三的机械主要是从国外进口的，如：日本村田NO。21CD。S全自动络筒机、清梳联和机是德国进口的特吕茨清梳机、JSFA288。388精梳机、瑞士立达D401C并条机、JWF1416全伺服电脑粗纱机、德国的TRUTZSCHLER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构成的赛络纺、紧密纺和竹节纺等。

对于纺织厂的环境，大家都明白，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超多的热，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，既然选取了这一行业，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。

实习地点：高阳宏润纺织有限公司

实习内容: 参观工艺流程、工厂设备，实践了解工艺过程，聆听业内专业人士的成长经历

宏润纺织有限公司：

人员配备：现拥有员工1200余名，由2名高级工艺师带领8名工艺员组成独立的工艺设计室，电脑编程人员8名、打版人员20名、QC人员10名、营销业务员15名，技术力量雄厚。具有一支拥有多年针织经验的管理队伍，中层以上管理人员15名。

全自动车间：

德国STOLL多针距电脑提花横机96台，其中针530HP型24台，适用范围7G------14G;针502型36台，适用范围7G------14G;针530HP型18台，适用范围;E3针520C型18台，适用范围3G。

宁波裕人生产的慈星牌电脑横机共计94台，其中12针62台，7针30台，日生产能力达到1900件。

半自动车间：

福建红旗生产的红旗马牌半自动横机共计856台，其中针93台，5针93台，7针156台，9针30台，12针432台，14针52台，另配有9针红旗马机板70套，附件机12台、门襟机7台，并备有针、7针、针、12针手编机220台。日生产能力达到8000件。

缝合车间：

中国台湾缝神生产的星发民牌缝盘机共计535台，其中6针50台，8针100台，10针65台，12针40台，14针60台，16针180台，18针10台，20针30台。另配有高速缝合机若干台，以及4条手缝生产线。套口工人达到320名，日生产能力为4500件。

后整车间：

江苏海狮机械集团生产的海狮牌洗涤设备共计15台：工业洗衣机5台、加盖脱水机4台、自动干衣机7台。石家庄华茂代理的真空吸风平烫台设备共计48套。烫台48套，烫斗48个。日本重机原厂缝纫设备共计24台：电脑平车30台，电子钉扣机5台，机械钉扣机1台，电子锁眼机4台，机械锁眼机2台，包缝机4台，绷缝机3台，高速埋夹车1台。另配有上海高精检针机2台，以及8条检查生产线，2条包装生产线。洗水工人10名，烫衣工人40名，车唛工人40名，查补工人140名。后整车间总人数达到230名，日生产能力为5500件。

目前年综合生产能力为150万件毛衫。

工艺流程：

毛仓 编织 套口 后道 会计收钱

检查纱支数

毛仓 颜色 检测

落筒到毛

复件板

编织 产前样会议

套口(缝盘) 查缝

检查手工(照灯、修补)

洗水 脱水 干衣

平车 初查 补衣 复查 补衣 后道

烫衣 总查看表面 补衣

包装 装箱单

在宏润针织厂参观学习的三天时间里，让我对针织行业有了大概的了解。针织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。而且宏润针织厂的生产是贴牌(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。

宏润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。

该厂的生产运作流程，首先从辅助车间开始，然后转到生产车间进行生产，最后回到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。

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。

今天真是一个很特别的日子，因为是--实习的第一天。虽然平时有点儿赖床，但今儿早上我可是早早地就起床了，热切地期待着去金陵纺织的实习。其实我这么高兴也是有缘由的，想我寒窗苦读了十多年，一直都是在摇头晃脑地念那些个理论，现在好不容易可以看看理论是如何付诸于实践的，我能不高兴吗?

在经过一番周转后，我终于来到了金陵纺织的车间。单从外观看呢!我真心觉得环境还是不错的，外墙都刷成粉红的，还挺温馨的。进到里面才发现，真是另外一番天地啊!

首先，就是那入耳的机器运作声，既吵又令人烦躁。但那些工人们却仿佛在平常的环境下，泰然自若地在做着自己的工作。一开始，我以为他们带着耳塞。后来仔细观察后才发现他们并没有戴耳塞，我想他们是已经习惯了这样的环境了吧!因为是纺织厂，所以女工为主，男工主要负责那些繁重的工作比如搬布等。我也是进去之后才知道，原来简简单单的一块布竟然需要那么多复杂的工序：有专门负责织布的，有专门熨布的，竟然还有专门负责质检的。原来再简单的东西都不是一蹴而就的，都是经过一系列的努力才能做成的。另外一个我注意到的就是在厂子进门的地方贴的一张紧急疏散图，就算再小心，也可能有意外，防患于未然的确应该在每个公司的考虑范围之内。

我一直以为办公得在一个令人舒畅的环境里，喝着令人心情舒畅的茶或者咖啡，这样才能事半功倍嘛!可是，这个厂改变了我的想法。我看见好多办公桌都直接设在了车间。一开始我很不理解：为什么办公要在那个很吵的车间呢?在一个安静的地方多好啊!可是后来厂里的一个人对于“如何提拔人才的”回答让我明白了一些。她说：“一般提拔管理人才都是从内部选的。”好多人都问为什么。她回答说：“如果他连最基本的操作和流程，产品是如何生产出来的都不知道，他怎么和别人谈生意呢!”对啊!如果不从基层做起，怎么会了解产品，又如何能管理呢!所以，以后找工作啊!千万不能眼高手低，只有放低姿态，虚心向别人学习，才能有所得。因为别人只会相信脚踏实地、有经验的人，是绝对不会相信那些夸夸奇谈、只会纸上谈兵、哗众取宠的人的。

总之，这次金陵纺织之行让我收获良多：其实有时候并不是生活欺骗了我们，只是我们早已习惯自己欺骗自己，所以才会一直走在失败的圆圈里，无法突出重围。

1.工厂实习总结

2.纺织专业实习总结三篇

3.化工厂实习总结

4.大学生工厂车间实习总结

5.大学生工厂实习总结

6.化工厂实习自我总结

7.关于工厂实习的个人工作总结

在晟佳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，在这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一定间隔，并装有“简易空调”。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150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，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。

为了让自己得到更好的锻炼，更加的了解社会，纺织专业的我选择了走出校园，来到社会这个大讲堂中实习。我来到了一家纺织工厂实习，厂长把握安排到了原棉实验室实习，这刚好和我的专业相关，是一次宝贵的实习机会。在指导老师的教导下，我知道了目前我国检查棉花的方法是以感官检验为主，仪器检验为辅。对于一些棉花的长度、纤维度和品质都是以感官检验为准确的标准，而一些杂质和短纤维就是以仪器检测为标准。一般的检测顺序是取出一个样品，检测回潮率，在检测杂质率，检测长度，最后检查短纤维。

指导老师带着我到了生产第一线，亲眼感受下生产过程。我对几种常见的纺织品的加工方法有了一定的了解。比如抗静电织物，获得这类物质主要是用织物表面整理法和嵌织导电纤维法，用这两种方法生产的织物可以增加它们的抗静电性，持续时间久，还能改善吸水性和防污性等等。还有就是对防水透湿织物有了一定的了解，主要是以高密度织造而成，有嗯好的防水性和防风性。这些都是我在实习中所学到的知识。是在书本上所学不到的。当然还要感谢指导老师和同事们的帮助我才能那么快就掌握纺织品的加工方法。在实习期间的表现也是得到了大家的一致认可。

实习心得体会：一个暑假很快就过去了，在这短暂的实习中，纺织工程专业的我收获了很多的知识，亲身体验了纺织生产的过程，也对整个过程有了深入的了解，更加的巩固了我的专业知识，在实践中学习让我成长的更快，学到的更多。通过这次实习，丰富了我的社会阅历，让我对整个纺织加工步骤和流程有了一定的了解，在脑海里有了系统的认识，是一次让我受益终生的实习经历。

朝阳区朝阳公园北公建混合住宅项目位于北京市朝阳区朝阳公园北门西侧，工程建筑面积万m2，地下5层局部4层、地上2-20层，框架、剪力墙结构，地上部分分为相互独立的9栋单体建筑，其中1#楼为办公室，2#为美术馆，3#、4#楼为住宅，5#~9#楼为国际交流中心。合同工期802日历天，开工日期20××年8月10日，竣工日期20××年10月20日。

按照公司20××年质量工作要求，朝阳公园项目部平稳完成公司的各项质量工作任务和指标。截至12月底在建项目共下发整改通知单25份，质量罚款单3份，周质量例会能够按期开展，现已有3个单位工程结构封顶，其余6个单位工程能于20××年2月10日前完成结构封顶工作。工程全年无质量事故发生，基本上完成了工作计划中的各项质量指标,下面就一年来的质量工作总结如下：

**布行年终工作总结8**

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。

**布行年终工作总结9**

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

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！