# 纺织厂实习报告……纺织厂实习报告

来源：网络 作者：落日斜阳 更新时间：2024-12-25

*第一篇：纺织厂实习报告……纺织厂实习报告这个暑假，为了响应国家的号召，完成学校的要求，也为了开阔自己的眼界，提高自己的能力，我参加了大学生社会实践活动，到武汉江南集团有限公司参观学习了一个星期。在这一个星期里，我对纺织行业有了大概的了解。...*

**第一篇：纺织厂实习报告……纺织厂实习报告**

这个暑假，为了响应国家的号召，完成学校的要求，也为了开阔自己的眼界，提高自己的能力，我参加了大学生社会实践活动，到武汉江南集团有限公司参观学习了一个星期。

在这一个星期里，我对纺织行业有了大概的了解。纺织业作为制衣业的其中一员，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。而且江南集团的生产是贴牌生产，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。

江南集团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”，保障了工人的基本权益。

作为纺织企业，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、包装这些辅助工序。这里用到的设备分别有预缩机、验布机、电动剪刀、整烫设备、验针机等。

该厂的生产运作流程，成一个环形状，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。由于工作的特殊性，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，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。布匹运来后就要验布，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”。“查片”合格的“细块”送到生产车间开始主要的生产，生产完成后就到后整部门，即进行剪线、整烫、包装工序，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。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品质检验。该厂将很大精力放在了这上面，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。由于该厂不必担心供应链、库存管理和产品销售问题，所以他有大量精力投放在品质检验上，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，江南集团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，就会有一次品质检验，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。

在这次实践中，有一点我感受很深。在学校，理论的学习很多，而且是多方面的，几乎是面面俱到；而在实际工作中，可能会遇到书本上没学到的，又可能是书本上的知识一点都用不上的情况。或许工作中运用到的只是很简单的问题，只要套公式似的就能完成一项任务。有时候我会埋怨，实际操作这么简单，但为什么书本上的知识让人学得这么吃力呢？这是社会与学校脱轨了吗？也许老师是正确的，虽然大学生生活不像踏入社会，但是总算是社会的一个部分，这是不可否认的事实。但是有时也要感谢老师孜孜不倦地教导，有些问题有了有课堂上地认真消化，有平时作业作补充，我比一部人具有更高的起点，有了更多的知识层面去应付各种工作上的问题，作为一名新世纪的大学生，应该懂得与社会上各方面的人交往，处理社会上所发生的各方面的事情，这就意味着大学生要注意到社会实践，社会实践必不可少。毕竟，3年之后，我已经不再是一名大学生，是社会中的一分子，要与社会交流，为社会做贡献。只懂得纸上谈兵是远远不及的，以后的人生旅途是漫长的，要锻炼自己成为一名合格的、对社会有用的人才.说实际的，在这个社会里，拼的就是勤奋与刻苦，只要你去努力，只要你伸出你那随时可以伸出的手，周围的机会就会随时可能属于你。

**第二篇：纺织厂实习报告**

纺织厂实习报告（1）：

实习时光：xx年11月18日至xx年2月18日

实习地点：广东兆联纺织有限公司

报告编写：唐小青

前言：

不知不觉就在广东兆联有限公司已工作了三个多月，对本厂的一些基本状况也有了些了解。下方是我的实习报告，也是一个工作总结。在报告中我将对本厂所做的产品及其工艺以及成品检测方法等做详细描述，另外我还谈一谈我的个人看法与体会。

生产品种及其工艺流程：

主要工作程序是：

客户留样化验室打样客户确认工厂开单投胚前处理染色（印花）后整理成品包装

我厂生产加工品种：

主要产品是具有弹力的高质量流行服饰锦纶、涤纶面料，广泛用于泳衣、内衣、婚纱礼服、运动服装、时装、鞋材、玩具等。产品立足国内，拓展海外，行销欧美、澳洲、中北美洲、东南亚及港澳台等地区。

实习目的：

毕业实习是学生在校期间的最后一次实习活动，是进行工程训练的重要实践教学环节，是理论联系实际的现场学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学习的专业基础知识的重要步骤，透过毕业实习，能够开阔眼界，了解本行业的生产现状，并要求

1。透过实习，使学生了解相关课题的实际生产和应用状况，进而培养学生从实践中发现问题的潜力，为进一步的设计工作打下基础;

2。透过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验;

3。加强理论和实践的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法，培养自学和学生获取知识的潜力;

4。透过深入生产现场，学习工人阶级的优秀品质和先进思想，提高学习的自觉性，做到德、智、体全面发展;

5。了解同类课题的发展动态，为今后参加工作积累经验。

实习资料：

为了全方面的了解公司的生产及工作状况，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带给原始方，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，客户带给样版，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。同一个处方不一样的人，细微的条件变化都会有不一样色差。每打一个样都要在客户指定的灯箱下对色。有个性要求的要电脑对色。通常状况下我们都是人工对色，每个人对色的敏感度都是不一样的，这就存在着必须的误差，只要我们控制在客户理解的范围内就能够。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理解范围内，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。

实习心得：

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述的完的，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透过一个简单的实习过程就能够到达的一个高度认知程度。也许这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。同时感觉自我在动手实践方面还亟待加强。我务必加强专业知识和实践的结合，以使自我能尽快的适应公司，适应社会。

个人看法：

1：在工作期间最大的感觉就是找板很麻烦，因为几个部门有可能同时使用一个原板，例如：染色车间生产时的大货单色卡和小样室打板用的色卡会相同，如果同时使用此卡时就会产生麻烦，推荐多开几个色卡，分部门使用。

2：本厂没有安全教育培训，一般新员工进厂后直接上岗或让老员工带，新员工的安全意识较少，质量意识也不强，这会带来安全隐患。

纺织厂实习报告（2）：

一、实习目的与好处

20xx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，制作了自我的简历、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，是对我们自我的检验，也是对我们自我的提高和锻炼。亲身体验社会实践让自我更进一步了解社会，在实践中增长见识，锻炼自我的才干，培养自我的韧性，想透过社会实践，找出自我的不足和差距所在。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，锻炼和提高自我的潜力，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十分重要的好处。

二、实习任务

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

三、实习时光

20xx年1月20xx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潜力，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潜力，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、技术储备潜力，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，用心推进社会职责认证，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、实习资料

(一)实习的具体资料

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：透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0。3～0。5g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：制成必须重量、必须长度且均匀的棉卷，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，所以每一天工作的时光不多，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34。5斤，合17。25kg，除去棉卷中间的轴(重1。6kg)，一个棉卷的质量为15。65kg，一台机器每3。3min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1126。8kg/h。

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，并内含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)成条制成必须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先的程度，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贴合国家标准。(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一样，采用不一样纤维制成的条子，在并条机上并合，能够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，可把熟条加工成不一样支数和不一样捻度的粗纱，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，由于对工作环境和资料的陌生，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，在同事的帮忙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，透过在这些车间、生产工序流程、成产机械的参观和初步了解让我对自我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，用心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，我明白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光性的研究和探讨，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，再用超多的酸中和并用超多的水清洗，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。也贴合了环保的理念，实现可持续发展。

由于自我没有很多的社会工作经验，同事给予了我很大的帮忙，加上自我的不断学习，在短短的一个月内，很快适应了公司的日常生产状况和了解了自我分内的工作。自我工作潜力不断提高、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，也都在同事的帮忙下不断改正与进步。

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能够描述完的，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透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忙很大，我遇到了许多自我无法解决的问题，但是透过大家一齐努力，最终还是克服了重重困难，圆满完成任务。也使我认识到务必加强专业知识与实践的结合，以使自我尽快适应社会。

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，我将继续持续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我，争取在以后的学习中更好的完善自我，在以后的实践中更好的运用自我的知识，铭记自我这段丰富的实践经历所带来的感悟，更加自信的应对今后的生活。

七、实习感想

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

(一)在社会上要善于与别人沟通。

经过一段时光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，一齐做事的过程是个促进彼此感情的大好机会。别人给自我的意见，我都是听取、耐心、虚心地理解，反思自我，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，而是对自我的潜力做出肯定。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，以证明自我的潜力不比别人差。而这样的一种上进心也会为自我施加适当的压力，去激励自我进步，去学习，有自信使自我更有活力更有精神。

(三)在社会中要克服自我胆怯的心态。

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，想到自我要在不久就要走上工作岗位，自我心里就会变得有点怵头。毕竟要应对的是一个陌生的领域，觉得会困难重重，自我的社会经验并不充足，要应对陌生的环境陌生的人等种种原因让我觉得自我很渺小，往往这样，自我懦弱就会表露出来。而真正到了工作岗位的时候，却得到了大家的帮忙和认可，而交给自我的任务，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能够卖出所有产品，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，才能够做一行爱一行，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，情绪也就好了。工作起来自然简单。

(六)要勤劳。

这就是上方提到的，要多做一些分外的事，毕竟自我还是一个新人，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决定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。透过这次毕业实习我深刻的体会到，虽然此刻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?这个社会每一天都有很多人为着自我的理想奋斗着，有人成功，就必然有人失败。我们，也正在努力的实现自我的愿望。

实习是每一个大学毕业生务必拥有的一段经历，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完美的一页!透过这一段时光的实习，我们学到很多课本上没有的知识，透过参观实习，我们也亲身体会到，工人师傅们对待工作一丝不苟的精神，就如同我们就应对待学习一样，容不得半点虚的，个性是我们学工科，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。不管现实状况怎样变化，抓住了最基本的就能够以不变应万变。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，虽然时光很短。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，而自我也虚心求教。使得这次的实习更加有好处。

本次实习，开阔了我的视野，使我的理论和实践结合在一齐，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潜力强就能够，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，在这段时光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这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，我会在以后的时光里努力学习，加强自我的专业潜力，使自我变得更强，只有这样才能上到为国家、为社会做出贡献，下到为自我、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。透过这次实习，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，才能让自身潜力有好的起色。社会的竞争是激烈的，我想我们就应好好把握住大学学习的时光，充实、完善自我，全面发展，实现自我的人生目标。

纺织厂实习报告（3）：

纺织厂暑假实习报告

大学生进行社会实践，主要是为了把自我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十分少的，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，就给我们带给了一个到大课堂进行试验的机会，给我们带给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，应对人生的抉择。找个什么样的工作就应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一样的团体，在学校我们是受到学校的保护与爱护的，而在工作中只能自我应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应对我们都是那么的热情。让我们觉得虽然身处不一样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。

那里除了有良好的工作环境外，还有较齐备的娱乐设施。能够使员工在紧张的工作之余能够享受简单的业余时光。

公司根据每个人的专业不一样将不一样专业的学生分配到各个厂部，我被分配到纺纱厂实习，在那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，那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。在那里安全永远是第一，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。我们刚刚来到那里，所以更要求更加注意的。

每个实习当然要有必须的实习计划，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，使我们对自我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：

实习资料：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：

实习资料：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：

实习资料：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：

实习资料：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：

实习资料：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：

实习资料：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：

实习资料：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，资料具体时光合理，能在有限的时光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一样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，我们能够发现很多我们无法预料的问题状况。在操作中发现问题，并且能够透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，这样不仅仅能够很

好的锻炼我们的动手操作潜力，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能够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？能够不断地增强自我的处理问题的潜力，为自我积累不一样的经验。纺织这一行业更多的是来自自身经验的积累。

不仅仅在工作方面我们了解很多，在生活方面也为我们带给了很好的食宿，我们在那里也开了不少眼界，外表看似平常的员工，一个个却深藏不漏。公司为员工带给各式各样的娱乐设施，为他们在紧张的工作之余带给简单愉快的娱乐活动，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，综合潜力的不断提高。是我明白，在此刻的环境中，不仅仅局限于专业知识的学习，更多的是融入群众的活中，知识是无限量的，我们学习不仅仅仅在课本上，更多的来在于自我的周围，自我的生活因为我们将来应对是外界而不是应对课本。

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，也为自我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我是那么的欠缺，需要在今后的学习中不断努力来充实自我，弥补自我的不足。不断的提升自我让自我无所畏惧地应对未来的各种挑战。加油。

纺织厂实习报告（4）：

纺织厂实习报告

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。

纺织厂实习报告（5）：

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\*。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，所以他有超多精力投放在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（要到达最大生产力）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。

**第三篇：纺织厂实习报告**

毕业实习报告

系部名称： 专业班级：

学生姓名： 学 号：

指导教师： 2024年3月8日

目 录

一、实习目的与意义........................................................2

二、实习任务..............................................................2

三、实习时间..............................................................2

四、实习地点..............................................................2

五、实习企业概况..........................................................2

六、实习内容.............................................................3

（一）实习的具体内容...................................................3

（二）实习中资料的收集与总结...........................................5

七、实习感想.............................................................6

一、实习目的与意义 2024 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

2024年 1月——2024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0.3～0.5g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→棉卷篇二：大学生纺织厂实习报告 ? 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。篇三：针织厂实习报告

毕业实习报告

一、实习目的大学生毕业实习，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，为更好的社会实践打下；良好的实践基础。毕业实习是将课堂学习的针织与服装方面的内容，联系实践生产，加深针织生产工艺流程，主要设备的结构、性能、生产工艺的认识与了解，是理论联系实践的必要环节。

二、实习内容

此次生产实习，我们先后去过了格林针织服装厂、三利集团有限公司和际华三五四三针织服饰有限公司，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。

格林服装(石家庄)有限公司成立于1998年5月，是一家外商独资的外贸针织服装出口企业，隶属于美国巨海通国际贸易公司。公司现有员工近150名，自成立以来，经过多年的拼搏，在全体员工的共同努力下，现已成为一个颇具规模的集服装设计、生产、销售于一体的现代型服装企业。其服装以大方的款式、流畅的造型、柔和的色彩、精良的制作工艺形成了格林服装独特的产品风格，使格林服装公司在同行业中脱颖而出，年生产服装能力70万件左右，在美国、欧洲一些国家均建立了自己稳定的长期合作客户。在格林服装有限公司参观学习中，让我对制衣行业有了大概的了解。格林服装有限公司是贴牌生产，外商来样，企业按样版生产。工厂虽然大，但是不像我们想象的那样复杂，各个生产部门都是有条理的，而且有利于生产效率的提高。一进工厂制衣间，就感觉到了国外服装与国内服装版型有较大的差异，服装尺码上较至国内的大，极其宽松，衣袖普遍较长。服装面料色彩较多，在四色以上的一般以黑色、墨绿色、灰色、石头色、米色为主。与国内的服装颜色、搭配色不同。在成品车间样衣生产线，记录每一道工序，以便于我们对样板制作加深了解。裁床生产车间，按照节省原则将不同规格样片排版，将样板纸平铺于布料之上，按样板规格裁片。一般先裁弧线后裁直线一保证精准，防止出现错位，造成裁片偏小或者偏大，以节约成本。

三利集团有限公司地处纺织之乡河北省高阳县，地理位置优越，交通十分便利。始建于1986年，集团已经发展成为实力雄厚的民营企业。三环家居制品有限公司作为三利集团旗下一员，是以出口为主的大型现代化家用纺织品生产企业。主要生产各类素色螺旋断档毛巾，提花断档、缎边毛巾，印花毛巾，绣花毛巾，沙滩巾，酒店巾等几十类产品。产品在国际市场享有很高的声誉，并长期出口欧洲、美国、日本、澳大利亚、东南亚等二十多个国家与地区。三利集团有限公司是中国北方最大的毛巾专业生产企业之一，集棉纺和毛巾的织造、染色、整理于一体。

我们参观车间的流程是：洗毛车间→制条车间→纺纱车间→筒纱车间→染整车间→成球车间→针织车间→机织车间。进入洗毛车间，明显感觉有粉尘、噪音和羊油味，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，当然空气中的飞絮也很多，工作人员要戴口罩，温度相对较高。染整车间设备先进，但是仍然有染剂的味道。针织车间有半自动横机和自动电脑横机，两者性能区别和价格差距较大，电脑横机全部是德国产的斯托尔电脑横机，有四十台，可以看出公司实力。总言之纺织厂的环境较差，相对而言针织车间还是比较干净卫生的。

际华三五四三针织服饰有限公司1968年始建于山西省绛县，原名“中国人民解放军第三五四三工厂”，隶属于总后勤部。2024年根据国家及集团公司的改制政策规定，改制为国有独资公司，正式更名为“际华三五四三针织服饰有限公司”。公司位于京、津经济开发带，距北京仅50公里，紧邻京广铁路和京深高速公路，地理位置十分优越。公司占地面积231亩，拥有总资产2.60亿元，员工2024余人，主要生产设备1350余台，是一家集针织织造、染整、成衣制作、服饰、卫生敷料、制线、织带为一体的大型综合性企业。主要产品年生产能力：针织面料6000吨，针织成衣2024万件，各种服饰标志2024万付（件），各种缝纫线70亿米，各种机织绳带1500万米，卫生敷料300万包。目前已成为全军最大的针织面料、服饰、卫生敷料等产品的专业生产厂家，是国家公安部、司法部、铁道部、卫生部、国家税务总局等行业服饰的定点生产企业，同时也是军需材料定点生产企业。

我们首先进入的是针织车间，对此车间第一印象是很干净整洁，宽敞明亮，噪音很小，平时说话的音量计可以听清。有terrot scc548双面电子选针大提花针织大圆机，它是德国德乐针织机械有限责任公司开发研制的多功能双面电子选针大提花针织圆纬机，terrot scc548多功能双面电子选针大提花针织大圆机主要由机架部件、传动部件、进纱部件、针筒三角部件、电子选针大提花部件、电脑控制系统、terrot met-5000电脑花型设计软件、卷取部件等组成。scc548除具有双面电脑大提花基本功能外，并可选配mer氨纶输纱装置、毛圈装置、单面添纱装置、衬垫装置等附加功能装置。特别是其配置的专用met-5000电脑花型设计系统、wac八段电子选针系统、提花执行系统，系机电一体化的范例，科技含量高，功能强，可进行多品种、多功能产品的技术研究及开发，是可用于真丝提花面料织造的典型机型。此外还有熊猫sj3.0 单面四跑道针织大圆机，每英寸3路喂纱之多功能机。此机器包括圆筒机和开幅机。三角座由特殊的铝镁锌系合金材料制成，重量轻且散热效果极佳。纱嘴头由黑锆陶瓷材料制成，特别适应于弹性原料，编织部件可转换成三线卫衣装置。

理化车间主要有针织面料研发室、染整研究室、针织成衣研究室等。主要从事面料产品研发、新型面料研发、染整前沿技术研究、现有面料品质提升、服饰线带卫材类产品研究和工艺产品设计研究，即从纱线到成品的全部理化检测。染整车间有立信设计的双风道型拉幅定形机，它适用于各种要求的纺织面料整理，特别是弹性织物和敏感织物的整理。该机型具有高效率，低能耗，独立均匀温度的箱体设计，并赋予织物低的张力。该设备通用性强，所有天然纤维和人造纤维的机织物、针织物和经编织物均可用该设备处理。设备设定针织物车速5-100 m/min，机织物车速在7.5-150 m/min。可以适用于对针织物和机织物的脱水，后整理，烘干，焙烘和热定型。意大利美佳尼reggiani公司推出的新型快速数码印花机renoir系列,该设备首次引入日本京瓷公司的kyocera kj4喷墨印花头。renoir系列数码印花机的有效工作幅宽有1.8,2.4和3.4米,可提供八色到十色精准印花，印花速度可高达280m2/h。还有德国特恩（then）公司生产的能生产良好布面品质及高效节水的then air flow afe 气流染色机，该产品具有适合各种高中低档针织和梭织服装面料的广泛使用性、有更好的面料光洁度和环保的优点。除此之外，际华三五四三针织服饰有限公司的工序流程和其它纺织厂都相差不大，这里我就不一一介绍了。

三、实习心得 短短的参观实习时间，我们充实地度过了，我们学习的知识虽然不是很多，但通过这次让我们明白了我们需要实际学习掌握的技能还很多、很多。如果我们不经常参加实习，我们这些大学生将来恐怕只能是赵括“纸上谈兵”。社会需要人才，社会需要的是有能力的人才。我们新世纪的大学只有多参加实践，才能保证在未来的社会竞争中有自己的位置。真的敢谢机加实习，我还想再有一次。篇四：亮亮纺织厂实习报告

安徽农业大学轻纺工程与艺术学院

实习时间：月29日至2024年11月9日 实习者：10 指导教师：杜兆芳老师，胡凤霞老师

纺纱学实习带给我们很多从书本上学不到的知识，让我们了解了很多纺织一线的实际状况，使我们更好的去把握时代的命脉！

目录

第1章 清花车间.................................................................................................4 1.1 1.2 1.3 1.4 2.1 2.2 2.3 3.1 3.2 3.3 3.4 4.1 4.2 4.3 清花的任务和组成..........................................................................................4 清花车间的辅助设备......................................................................................4 清花车间主要设备及工作原理......................................................................5 清花车间心得................................................................................................10 梳棉工序的任务11 梳棉车间机器名称及特点11 梳棉车间心得13 13 并条机器的名称及特点13 并条主要部分的观察与分析14 并条车间心得15 第2章 梳棉车间 11 第3章 并条车间 13 第4章 粗纱车间 15 粗纱工序的任务15 粗纱车间机器的名称及特点15 16 光电自停装置17 4.4 18 第5章 细纱车间 18 5.1 5.2 18............................................................................19 调节温湿度21 5.3................................................................21 5.4 细纱车间心得................................................................................................22 第6章 络筒车间................................................................................................22 6.1 6.2 络筒的目的与要求........................................................................................22 络筒车间机器的名称及特点........................................................................23 smaro的优良性能................................................................................................23 smaro自动络筒机分析........................................................................................25 6.3 络筒车间心得................................................................................................27 第7章 安徽省亮亮纺织厂实习报告..................................................................28 表格目录 表格 1 打包机主要技术规格.....................................................................................4 表格 2 离心通风机主要技术规格.............................................................................4 表格 3 纺织厂配黏胶.................................................................................................5 表格 4 a002d型圆盘式自动抓棉机主要技术规格..................................................5 表格 5 a035b型混开棉机主要技术规格..................................................................6 表格 6 fa106b型豪猪开棉机主要技术规格............................................................7 表格 7 a045b型凝棉器主要技术规格......................................................................8 表格 8 fa046型振动给棉机主要技术规格..............................................................8 表格 9 a076e9 表格 10 fa206b梳棉机主要规格.12 表格 11 fa317a并条机主要规格.13 表格 12 a471/fa471l三轴联动电脑型高速悬锭粗纱机主要规格......................16 表格 13 jsq-603高压调温微雾湿度控制系统主要规格20 表格 14 smaro自动络筒机主要技术规格.25 表格 15 smaro显示屏显示数据.26 表格 16 ga014mo 27 第1章 清花车间

1.1 清花的任务和组成一、开清棉工序的任务

1.开松 将棉包中压紧的块状纤维开松成小棉块或小棉束。2.除杂 去除原棉中50%～60%的杂质。3.混合 将各成份进行均匀混合。4.成卷

制成均匀的棉卷或棉丛（清梳联）供梳棉工序使用。篇五：纺织厂实习报告

毕

系部名称：

学生姓名：

指导教师：业 实习报 告

机械工程系

专业班级：

机自081 学 号： 教师职称： 目 录

一、实习目的及意义..................................................2

二、实习任务........................................................2

三、实习时间........................................................3

四、实习地点........................................................3

五、实习企业概况....................................................3

六、实习内容........................................................3

（一）实习的具体内容..............................................3

（二）实习中资料的收集和总结......................................5

七、实习感想........................................................6

一、实习目的及意义

时光飞逝，四年的大学生活很快就要结束了，我们即将走入社会，融入这个大家庭，读了四年大学，老师们总是跟我们讲“学以致用”、“理论联系实际”，我想在这毕业之际，我们终于能够把大学四年所学的专业知识运用到我们的日常生活和工作当中了。为了让同学们更好的适应以后的生活，学校在我们正式进入社会之前安排了这次毕业实习。

实习是一种实践，是理论联系实际、应用和巩固所学专业的一项重要环节，是培养我们能力和技能的一个重要手段。毕业实习对于培养我们的能力有很大的意义，同时也可以使我们了解现代机械制造技术。毕业实习跟是我们走向工作岗位的必要前提，通过实习，我们可以更广泛的直接接触社会，了解社会需要，加深对社会的认识，增强对社会的适应性，培养自己的实践能力，为我们毕业后社会角色的转变打下坚实的基础。

二、实习任务

此次实习使我们大学四年里面的最后一次实习，也是我们最为重要的一次实习。在大一到大三之间我们先后进行过金工实习，参观实习等，而这些都只是学期之间的最基本的实习而已，和这次的实习有很大区别的。这次实习是目的性很强、对我们帮助最大的一次。我们是满怀热情，对于这次实习同学们都是很激动的，完成这些任务将能使我们能够顺利的离开学校而进入社会、适应社会。无论是毕业实习也好还是学期之间的金工实习也好，它们的目的都是一样，都是让我们能够通过实习把所学的知识融会贯通，真正的理解课本上的知识，把所学的运用到实践中去，才是真正的学以致用，理论联系实际。在进入企业实习的时候，我们一定会遇到许多以前在学校和课本上没有学到过的知识和没有见过的问题，当我们遇到这些难题的时候，我们要充分利用自己所学的知识和以往积累的实习经验，努力解决这些问题并且把它都牢记在心，这样我们才能真正的做到学以致用、理论联系实际。在企业实习的时候，不仅要认真学习企业的管理理念和企业的文化，企业文化是一个企业的灵魂，我们不仅要学习认识，还要有自己独特的理解，发挥自己的特长，为以后的路打下基础，培养分析和解决问题的能力。

三、实习时间 2024年3月

四、实习地点

郑州第一纺织有限公司

五、实习企业概况

郑州第一纺织有限公司是在原郑州一棉有限责任公司（国棉一厂）的基础上，经过企业改制成立的一家公司，注册资本为人民币10000万元，成立于2024年4月，位于郑州市新郑龙湖镇双湖东道2号纺织工业园区，占地377.5亩。

公司总投资15亿元人民币，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。公司整个项目完成后，将最终形成精梳环锭纺15万锭、紧密纺10万锭、转杯纺9720头，无梭织机1500台，年产各类纱线54000吨，高档面料15000万米的规模，年销售收入达到18亿元人民币。

六、实习内容

（一）实习的具体内容

（一）开清棉 1.车间目的 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0.3～0.5g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。2.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。3.工艺流程 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 4.车间产量 一个标准的棉卷有65个卷，重34.5斤，合17.25kg，除去棉卷中间的轴（重1.6kg），一个棉卷的质量为15.65kg，一台机器每3.3min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1126.8kg/h.5.运转生产部分（1）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。（2）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。

（二）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。

**第四篇：纺织厂实习报告**

纺织厂实习报告

纺织厂>实习报告

（一）这个暑假我来到南通华润（大生）纺织有限公司做了为期两个星期的暑期实践，此次实践是我作为在校大学生的最后一次假期社会实践，因此我也格外重视。通过在公司行政部办公室两个星期的实习，我了解了公司在>行政管理方面的一些基本工作和流程。办公室的各个主任和秘书也给了我很多帮助。实习期间恰逢华润轻纺总部来公司对改制后的南通华润（大生）进行调研活动，我也有幸参加了这次会议，并在公司行政部办公室的陈秘书帮助下对此次调研做了一些资料的收集整理工作。

一、公司概况

南通华润（大生）纺织有限公司是收购南通第三棉纺织厂有效生产经营资产组建的外商独资企业。与20\*\*年4月2日获准登记注册运行。

原南通第三棉纺织厂是一个近百年历史的老厂，人员多，情况杂，处于三厂镇这个弹丸之地，是改制的攻坚点。为了推进国企改革，20\*\*年开始，在南通市人民政府的领导下，在市体改办，市经委，市纺织控股集团等有关部门的直接领导下，经过多次反复资本测算，改制方案五易其稿，职代会通过，资产重组取得成功。

改制后，华润（大生）实施战略的决策与管理，转换内部机制，提高管理有效性。把人事制度改革作为突破口，管理人员实行能上能下，竞聘上岗，责任明确，量化考核；精简机构，建立四个生产工厂，七个工作部和两个车间；全员实行竞争上岗，建立新的劳动关系。同时改革分配制度，按高效原则定岗定员，科学测量劳动贡献，实行质量、成本与员工收入挂钩和对分配的否决制度，积极探索灵活多样的激励机制和生产要素与分配的原则，持久调动缘故的积极性。改制后的华润（大生）日益显露出勃勃生机，公司内外部生产经营环境不断优化，辅体分离，冗员减少，资本运作体系顺畅，人员精简高效，生产秩序正常，已实现扭亏为盈，初步转入良性循环轨道。

目前，公司总占地210680.1平方米，现有职工2800多人，下设纺

一、纺

二、织

一、织二四个生产工厂，拥有纱锭8.6万枚，线锭1.4万枚，转杯纺2960头，织机951台，年产纺线1.8万吨，坯布3500万米。公司主要生产销售棉、涤、粘等纯纺及混纺各类纺、线、坯布。特别是粘胶系列纱线，氨纶包芯纱系列以及CVC混纺系列品种，品质卓越，已形成市场品牌。同时，公司在差别化纤维，新型纤维的纺织生产方面积累了较为成熟的经验，可生产强捻纱，竹节纱，弹力包芯纱，阳离子三合一混纺纱及抗起毛球纱线等各类新型产品，对高难品种，新品种具有较强的生产能力。公司始终把质量放在首位，建立了严格的质量管理体系，通过了ISO9001质量体系认证。2024年，公司强化“内涵”建设，攻坚“严细”管理，使公司各项管理步入了良性循环轨道，被海门市评为“十佳”外商>投资企业。

二、面临的问题

（一）、1.目前，整个纺织行业产业链比较完整，竞争比较激烈，售价不高，利润下滑。表现在公司的产品出口情况不景气，主要是因为生产的纱、布都是初期产品，出口难度很大。而经过深加工后的企业的获利又很低，因此，积极性不是很高。内销产品又出现了旺季不旺，淡季很淡的情况。2.目前，公司的负债率为90%。3.资产的收益率较低。

（二）、在我国原来的纺织工业体系中，棉纺织企业比重最大，民用纺织品占有主导地位。而产业用纺织品却相对较少，纺织设备制造水平十分落后，纺织企业结构很不合理。为了提高竞争力，国家将资金主要投向了一些国有控股企业，大力开发化纤，高档面料产业用纺织品开发等建设项目，有效地促进了我国纺织产业结构优化，同时，利用国债贴息，政府支持企业引进先进的纺织设备，提升了纺织设备的档次。经过多年的发展，纺织行业已经成为我国市场化程度最高的行业之一。民营和外资资本是绝大多数纺织企业的主要资本构成结构，企业经营生产方式也完全按照市场规律进行。因此，随着国家整个经济结构的调整和国家财政货币政策的调整，棉纺织企业已不属于国家鼓励企业，优惠政策减少，从而影响了对纺织产业的投资积极性，而一些新兴纺织企业进行较大规模的投入，则较多的是为了获取税收优惠和减少劳动力负担。

（三）、纺织企业属于劳动密集型产业，人工成本相对较高，占成本10%以上，具有增长趋势。劳动生产率低于国际先进水平。主要差距：

1、高档面料低开发能力；

2、高附加值产品较少。整个产业链80%在后道加工服装上，而前期利润很少，都要承担较多的社会责任。

（四）、20\*\*年1月1日全球纺织品配额已经取消，业内人士寄予厚望的“自由贸易时代”已经来临。随着配额的取消，以及国内棉花价格的相对稳定，国内纺织品出口潜能将继续得到释放，20\*\*年纺织品市场产销形势将有所好转，但依旧任重道远。主要因素是：

1、原料成本依然偏高。

2、供求失衡仍将制约市场发展。

3、贸易保护主义升温和宏观政策的影响。同时，反倾销，绿色壁垒等接踵而来，会对纺织品的生产带来一定的影响。

（五）、1、加强棉花的宏观调控能力，防止大起大落的棉花行情，导致企业受损。

2、着力解决劳动力问题，并给予企业的优惠政策。

3、完善产业链建设。

4、形成行业性的咨询，研发机构，提升产品档次。

三、工作重点及要求

习期间，我参加了华润公司总部调研组召开的“找差距，整秩序，严管理”的动员大会，160多名管理人员暨公司级员工代表参加了会议。会议上调研组各个副总对调研过程中发现的问题分别做了报告，并提出了整改方案和工作重点。

（一）、工作重点：

1、建立质量信息反馈与分析跟进体系。

2、从抓产品质量入手，推动各项工作，特别是工作质量的提高。

3、加强设备管理，增大考核力度，提高设备维修水平。

4、响应国家号召，开展“提倡节约，反对浪费”活动。

5、整顿劳动纪律，维护正常的生产秩序。

6、下决心加强制度的执行和落实。

（二）、要求：

纺织厂前后工序几十道，工作岗位多大三百多个，要生产出高质量的纱、布、线，必须道道把关，层层检验。每一个人每一道工序都可能出次品，员工的质量意识至关重要。因此，公司员工必须要更新观念，树立强烈的质量意识，下大力气在提高管理水平的基础上提高产品质量：

1、树立“质量是企业生命”的观念。

一个企业是否有能力在激烈的市场竞争中站稳脚跟，一个重要的前提必须要有质高价廉，适应市场需求的拳头产品。没有这个前提，企业必将是短命的。质量提升，效益上涨；质量下降，企业亏损，员工的收入也随之下浮。足以说明，质量是企业的生命。每位员工要自觉地把质量是企业生命这个观念牢记在心，立足于每一个岗位，落实到每一道工序。

2、树立质量与成本并重的观念。

前面提到：一个企业是否有能力在激烈的市场竞争中站稳脚跟，一个重要的前提必须要有质高价廉，适应市场需求的拳头产品。这里提到的质高价廉就是既要质量高，又要价格低，也就说明了质量与成本并重，互相制衡的关系。

3、树立管理出质量的观念。

首先要明确“没有落后的工人，只有落后的管理”。华润（大生）诞生于百年老厂，工人阶级的优良传统代代相传：顾全大局，遵章守纪，吃苦耐劳，勇于奉献。只要管理到位，什么奇迹都可能发生。其次要承认“管理不到位，质量上不去”的现实，这是我们必须正面的不争事实，只有承认了这个事实，才有可能加强管理的主动性。第三就是要敢管，会管。所谓“管”就是要敢管，所谓“理”就是要按秩序做。讲人情不是不要管，不是袒护毛病，不能迁就。腰杆硬点没什么该奖的见该，该罚的罚，把严细管理变成员工的自觉行动，员工的规范意识。敢管的前提是我们的管理人员无私心，以身作则；会管的前提是要学习沟通技巧，工作方法。即：要了解员工的想法和需要，做好员工的思想工作，要了解各项制度规定与考核办法，落实经济责任制。通过管理人员的精细管理，工作质量提高了，产品质量自然会提高。

纺织厂实习报告

（二）一、实习目的及意义

时光飞逝，四年的大学生活很快就要结束了，我们即将走入社会，融入这个大家庭，读了四年大学，老师们总是跟我们讲“学以致用”、“理论联系实际”，我想在这毕业之际，我们终于能够把大学四年所学的专业知识运用到我们的日常生活和工作当中了。为了让同学们更好的适应以后的生活，学校在我们正式进入社会之前安排了这次毕业实习。

实习是一种实践，是理论联系实际、应用和巩固所学专业的一项重要环节，是培养我们能力和技能的一个重要手段。毕业实习对于培养我们的能力有很大的意义，同时也可以使我们了解现代机械制造技术。毕业实习跟是我们走向工作岗位的必要前提，通过实习，我们可以更广泛的直接接触社会，了解社会需要，加深对社会的认识，增强对社会的适应性，培养自己的实践能力，为我们毕业后社会角色的转变打下坚实的基础。

二、实习任务

此次实习使我们大学四年里面的最后一次实习，也是我们最为重要的一次实习。在大一到大三之间我们先后进行过金工实习，参观实习等，而这些都只是学期之间的最基本的实习而已，和这次的实习有很大区别的。这次实习是目的性很强、对我们帮助最大的一次。我们是满怀热情，对于这次实习同学们都是很激动的，完成这些任务将能使我们能够顺利的离开学校而进入社会、适应社会。无论是毕业实习也好还是学期之间的金工实习也好，它们的目的都是一样，都是让我们能够通过实习把所学的知识融会贯通，真正的理解课本上的知识，把所学的运用到实践中去，才是真正的学以致用，理论联系实际。在进入企业实习的时候，我们一定会遇到许多以前在学校和课本上没有学到过的知识和没有见过的问题，当我们遇到这些难题的时候，我们要充分利用自己所学的知识和以往积累的实习经验，努力解决这些问题并且把它都牢记在心，这样我们才能真正的做到学以致用、理论联系实际。在企业实习的时候，不仅要认真学习企业的管理理念和企业的文化，>企业文化是一个企业的灵魂，我们不仅要学习认识，还要有自己独特的理解，发挥自己的特长，为以后的路打下基础，培养分析和解决问题的能力。

三、实习时间

2024年3月

四、实习地点

郑州第一纺织有限公司

五、实习企业概况

郑州第一纺织有限公司是在原郑州一棉有限责任公司（国棉一厂）的基础上，经过企业改制成立的一家公司，注册资本为人民币10000万元，成立于2024年4月，位于郑州市新郑龙湖镇双湖东道2号纺织工业园区，占地377.5亩。

公司总投资15亿元人民币，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。

公司整个项目完成后，将最终形成精梳环锭纺15万锭、紧密纺10万锭、转杯纺9720头，无梭织机1500台，年产各类纱线54000吨，高档面料15000万米的规模，年销售收入达到18亿元人民币。

六、实习内容

（一）实习的具体内容

（一）开清棉

1.车间目的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0.3——0.5g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。

2.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。

3.工艺流程原棉→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

4.车间产量一个标准的棉卷有65个卷，重34.5斤，合17.25kg，除去棉卷中间的轴（重1.6kg），一个棉卷的质量为15.65kg，一台机器每3.3min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1126.8kg/h.5.运转生产部分（1）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。（2）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。

（二）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。

（三）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）实习中资料的收集和总结

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。

七、实习感想

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。

纺织厂实习报告

（三）不知不觉就在广东兆联有限公司已工作了三个多月，对本厂的一些基本情况也有了些了解。下面是我的实习报告，也是一个>工作总结。在报告中我将对本厂所做的产品及其工艺以及成品检测方法等做详细描述，另外我还谈一谈我的个人看法与体会。

生产品种及其工艺流程：

主要工作程序是：

客户留样——化验室打样——客户确认——工厂开单投胚——前处理——染色（印花）——后整理——成品包装

我厂生产加工品种：

主要产品是具有弹力的高质量流行服饰锦纶、涤纶面料，广泛用于泳衣、内衣、婚纱礼服、运动服装、时装、鞋材、玩具等。产品立足国内，拓展海外，行销欧美、澳洲、中北美洲、东南亚及港澳台等地区。

实习目的：

毕业实习是学生在校期间的最后一次实习活动，是进行工程训练的重要实践教学环节，是理论联系实际的现场学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学习的专业基础知识的重要步骤，通过毕业实习，可以开阔眼界，了解本行业的生产现状，并要求

1、通过实习，使学生了解相关课题的实际生产和应用情况，进而培养学生从实践中发现问题的能力，为进一步的设计工作打下基础；

2、通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；

3、加强理论和实践的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法，培养自学和学生获取知识的能力；

4、通过深入生产现场，学习工人阶级的优秀品质和先进思想，提高学习的自觉性，做到德、智、体全面发展；

5、了解同类课题的发展动态，为今后参加工作积累经验。

实习内容：

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。

实习心得：

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。

个人看法：

1、在工作期间最大的感觉就是找板很麻烦，因为几个部门有可能同时使用一个原板，例如：染色车间生产时的大货单色卡和小样室打板用的色卡会相同，如果同时使用此卡时就会产生麻烦，建议多开几个色卡，分部门使用。

2、本厂没有安全教育>培训，一般新员工进厂后直接上岗或让老员工带，新员工的安全意识较少，质量意识也不强，这会带来安全隐患。

**第五篇：纺织厂实习报告**

纺织厂实习报告

实习单位：

实习时间：2024.9.18~~2024.9.30 实习目的： 为了巩固理论知识，培养实践能力，创新能力和敬业、创业精神，拓宽视野，增强劳动观念，且对本课程建立感性认识,并进一步了解本课程的教学实践环节.系统全面地掌握清花、梳棉、并条、细沙等整个成纱过程中的各个环节的设备配置、主要工艺参数、产品质量的控制，各产品的特点。通过接触实际生产过程,可以培养自学能力和社会活动能力,通过实际的参观学习,对所学课程的性质,内容及其在工程技术领域中的地位有一定的认识。可以巩固和加深理解在课堂所学的理论知识，让自己的理论知识更加扎实,更加善于理论联系实际，为进一步学习专业课奠定基础。

实习内容：:清花→梳棉→并条与粗纱→细纱→络筒

一、清花

1、机械设备部分 a圆盘式自动抓棉机：抓棉、初步开松混合 型号A002D功率3.8kw 产量800kg/h 3只

调节方法：打手刀片伸出肋条的距离适当减小；增大打手转速；产量：增大打手间歇下降距离 开松：减少打手间歇距离；增大环形速度；刀片的数量适当增多

b豪猪开棉机：开松混合除杂 型号FA106B功率3055kw 产量600~800kg/h 2只（1）握持打击特点效果：随着打手速度的提高，打劫将增加，开松作用加强，但易损伤纤维并且杂质容易破碎，因此需要根据打手的位置和形式来配置适当的凉开松强度。（2）自由打击特点效果：自由开松的作用较缓和，纤维损伤少，杂质破碎也少，适用于开松的初始阶段。（3）开松原理：喂棉罗拉慢慢将棉层喂入机内，高速回转的打手打击喂给钳口外露的棉层，棉层受到打手的打击。使外露纤维须丛获得打击强度而被松解成较小的纤维束。

（4）除杂原理：机械除杂与气流除杂。机械除杂在打手打击的作用下，杂质获得的冲量比纤维大，使杂质脱离纤维而逐渐分离出来，并通过打手周围的尘棒间隙或尘格落下。被松解的纤维块在打手携带的过程中手离心惯性力的作用而被抛向受到撞击，从而得到进一步的松解与除杂。气流除杂:由于气流对纤维块和杂质的阻力不同，则使纤维块和杂质分离。杂质的密度大且体积小，受气流阻力小，容易从尘棒间落出，而纤维块体积大且密度小，易受尘棒除杂阻滞和气流的托持作用而不易落出。

（5）开松影响因素：打手转速，转速高时，开松除杂效果好，但纤维损伤多，一般为500~700r/min；打手与尘棒的隔距：进口到出口逐渐扩大，隔距小，开松除杂效果好，进口为10~12mm 出口为17~18.5mm ；尘棒间隔距 大

时落棉多。

（6）各机落棉的特点及影响落棉的因素：体积小，重量大；影响因素与开松除杂影响因素相同。

c混开棉机：混合开松除杂型号A035B 功率5.2kw 产量600~800kg/h（1）混棉作用发生的位置及喂棉。摆斗，摆栅下输棉帘处，压棉帘与角钉帘处；凝棉器

（2）混棉机开松和除杂作用位置及影响因素。开松：压棉帘与角钉帘处尘格除杂尘格吸铁位置，剥棉打手。

d振动给棉机：给棉4只0.75kw 5.6kw 2.2kw 0.55kw

e凝棉机：喂棉利用负压将上一机组体棉花吸入1只90kw

f单打手成卷机：输出棉卷 型号A076E 功率9.6kw 产量250kg/h 3只

（1）

每套开清棉联合机成卷的头数，2头

（2）

配棉的形式及工作原理：配棉的形式是电气形式；配棉器主要起分流作用，在进棉箱侧面有对射式红外光电管，可根据进棉箱内厚面的充满程度控制电器配棉器进棉口的活门开闭，使棉箱内保持一定高度。(3)

清棉机发生均棉作用及改善均棉效果的措施：角钉帘的后上方为均棉罗拉，均棉罗 拉从角钉帘上打落较大及较厚的棉块或棉层，以保证角钉帘带出的棉层厚度相同。

（4）

棉卷长度：65圈成卷 卷重17kg（铁棒1.25kg）成卷时间3.5min左右 g纺织排尘风机除杂排杂排尘。

2、工艺部分 a、实际产量与前后工序的关系：该工序为第一道工序，后续工序的吞吐量直接影响其产量。

b、主要工作部件间的隔距，安装规格，决定这些隔距，规格的依据及这些参数对质量的影响。根据生产要求和生产材料的不同而不同，但基本一致，纤维长度的不同影响部件间的隔距等，安装规格也影响整个工序对产品的质量。c、变换齿轮，变换皮带的部位，作用及备用数量。

3、运转部分

a、2套机器由3人看管（一人负责两台单打手成卷机，工3台有2人负责，其余机器由一人负责即可）。

b、成卷机每小时一次，其余机器两小时一次（具体参考原料的质量）。

c、开关扯顺序：最先开动纺织排尘风机→单打手成卷机→振动给棉机→豪猪开棉机→混开棉机→抓棉机

二、梳棉

1、机械设备部分

a、工序任务：细微松懈、除杂、均匀混合、成条 b、机台使用的马达只数及额定功率

共6达马达/台：带动剥棉装置，道夫和条筒;370w 1.1A 50Hz带动盖板剥毛刷;3.3kw 380V 1460r/min带动锡林和刺辊;370w 1.1A 50Hz除尘装置，出去剥棉装置上的系统;带动盖板除去毛刷;0.55kw 380V 1380r/min带动给棉罗拉和棉卷罗拉 c、主要部件的速度：出条速度：120r/min;道夫转速：32r/min;锡林转速：373r/min;转速：940r/min;盖板转速：1559r/mjn

d、机台安全自停装置的作用及工作原理

自停装置：在小压辊处有光电管可测出条速度，当出现断条故障时，道夫自动停止

工作原理：光控

2、工艺部分

a、计算产量：通过测30cm长棉条共1.90g，另询问知一条桶棉长2km，2km棉重2000x1.90/0.3=12.6kg又一棉卷重17kg.产量w=12.6/(17-1.25)x100%=80%（1.25为铁棒重）

b、主要工作部件间的隔距，安装规格，决定这些隔距，规格的依据及这些参数对质量的影响。流程图：成卷棉→给棉罗拉→刺辊→锡林→盖板→道夫→剥棉罗拉→喇叭口→圈条器→条筒

3、运转生产部分

a、挡车工看管机台的数量：6台/人

b、机台日常工作的周期、清洁方法和用具：一个班8小时 用毛刷、高压气枪清洁 c、运转常用的物料：棉、涤纶、棉涤混合物等；工具：条桶 高1.1吗，直径0.61m

由工序吞吐量决定耗用定额。

4、梳棉机及其附属工作

a、给棉刺辊部分：喂棉、开松、除杂、排除绒线 b、锡林盖板：进一步分梳、除杂 c、道夫部分：凝聚纤维、均匀与混合

d、剥棉：四罗剥棉机构，剥下棉网，保持棉网结构上均匀。e、圈条部分：由圈条器与圈条斜管完成 f、吸尘装置：风机

g:、分析生条重量不匀率较大的原因及改进措施：喂入棉层重量不匀，各机台的落棉差异等；做好配棉选择优质的梳理机件，保证良好机械状态，采取强分梳紧隔距措施。

h、分析梳理工艺与棉网质量关系。分梳质量愈好，单纤维分率愈高，棉网质量愈好。

三、并条与粗砂

1、机械设备部分 并条

a、工序的任务：并和、牵伸、混合、成条（注并条工序每道并和数为6根以上，工艺道数两道以上）

b、机白适用的马达只数及额定功率

马达只数为2

a、三相异步电动机

4.5/0.9kw

b、三相异步电动机

1.5kw c、机白安全自停装置的作用及工作原理

并条机台安全停装置有3个，分别在台3个门处，打开任何一个门，机台会自动停止，使子机台的检修;工作原理：相当于一个弹簧接触开关，关门按压时，通路机台运行，打开时，机台停止。d、容器器材的种类，规格及数量

生条筒 130个 ； 初并条筒105个； 末并条筒103个。粗纱 a、工序的任务、牵伸、加捻、卷绕与成形

b、机台使用的马达只数及额定功率

高效宽频调速三相异步电动机×2

2.2kw 7.5kw c、各主要部件的速度

锭翼：989r/min

前罗拉：249r/min

后罗拉;36.07r/min

2、工艺部分 粗纱 a、牵伸倍数6091 b、实际产量22m/min，实际产量与前后工序的关系：单位时间前罗拉输出纱条的长度 c、变换齿轮 流程图：并条

条筒→导条板→导条罗拉→导条栓→牵伸装置→集束器→集束罗拉→导条管→喇叭口→紧压罗拉→输出条筒

粗纱

条筒→分条器→导条辊→导条喇叭横动装置→牵伸装置→锭翼顶孔→侧孔→空心臂→压掌→粗纱筒管

粗纱产品检测标准：条干不均率 5.1%-6.03% 回潮率 6.7%-7.3% 重量不均率<=1.1%

3、运转生产部分 并条

a、挡车工看管机台的数量：每人两台机器（一、二道并条机台各一台）b、机台日常清洁工作的周期，方法和用具：

机台日常清洁工作2h/次 表面；高架、下车面、车肚、桶网每班一次；皮辊、压力架每小时一次；车面罗拉坐罗拉颈、地面报成绩清洁 用具：高压气枪、校棍、竹签、小毛刷、拖把

c、下脚的名称：扫地花、回丝、皮辊花 粗纱

挡车工看管机台的数量 1人负责一个组

四、细纱

细纱是纺纱的最后一道工序，细纱工序的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，为此细纱工序要完成以下任务 1.牵伸

将粗纱均匀地抽长拉细到所需要的线密度。

2.加捻

给牵伸后的须条加上适当的捻度，赋予成纱一定的强度，弹性和光泽等物理机械性能

3.卷绕成形

将细纱按一定要求卷绕成形，便于运输，储存和后道加工 工艺部分

流程图：粗纱→导纱杆→喇叭口→牵伸装置→导纱钩→钢丝圈→管筒 1.原棉的性能与成纱质量的关系 a、棉纤维的长度

棉纤维的长度越长，则：成纱强力越高；成纱条干越均匀；纺纱断头越少；

可纺细特纱。手扯长度：23 mm-33mm。

b、棉纤维的细度

棉纤维的细度越细，则：成纱强力越高；成纱条干越均匀；纺纱断头越少；可纺细特纱。细度为：1.5分特-2分特。

c、短绒率

纤维长度小于16 mm的纤维所占的百分率，称为短绒率。棉纤维的短绒率越高，则：成纱强力越低；成纱条干越差点；纺纱断头越多。

d、成熟度

是指棉纤维细胞壁的增厚程度；它影响棉纤维的光泽、强度、弹性、天然转曲等。

e、棉纤维强度

棉纤维强度越大，则：纺纱过程中纤维的损伤越少；成纱强力越高；纺纱断头越少。

f、棉纤维的天然转曲

棉纤维的天然转曲越多，则：纤维间的抱合力越大，成纱强力越高。

g、原棉的含杂

它影响成纱的结杂。

2.混纺纱的号数与英制支数的换算：号数=590.5/英制支数×（100+tex制公定回潮率）/（100+英制支数公定回潮率）

3.纱线规格，代号及用途的表示方法：常用纱支粗细范围举例

纯棉：10S~60S 涤棉：10S~45S 粘胶：30S~32S

纯涤短纤：T21S~T32S

纯涤长丝：75D、100D、150D、300D 氨纶：20D、30D、40D、70D、210D

纱线粗细的大致划分

中号（支）纱： 18.2tex（32S）左右

细号（支）纱： 14.6tex（40S）及更细的纱

粗号（支）纱： 27.8tex（21S）及更粗的纱

所有的大中型国营企业都采用特克斯（tex）制，其出厂的棉纱包装袋上都采用特克斯（tex）制来表示纱线的粗细。但是，由于传统习惯的影响，英制支数的使用仍然相当普遍。

纱线的常见代号及表示方法

1、纯棉：C32S 涤棉混纺：T/C32S 精梳涤棉混纺：JT/C32S 纯涤：T100D 涤棉比例80/20混纺：T/C80/2032S 涤粘混纺：T/R30S 粘胶： R30S 棉粘混纺：R/C30S 精梳纯棉 ：JC32S 注①：在表示涤棉混纺比例时，除了T/C 65/35不需将65/35表示外，其余比例都要写出来，并且要将比例大的写在上面，比例小的写在下面。注②：涤纶长丝分为网络丝和低弹丝，织造生产一般使用低弹丝，网络丝主要用于染纱。常见的涤纶长丝如150D×36F，300D×96F，其“F”表示该长丝内有36根或96根的长丝组成150D或300D的长丝纱。同样粗细的长丝，其“F”数越大，一般越高档。当“F”数和D数相当时，该长丝称为超细旦。

2、股线的常见代号 T/C40S /2 表示涤棉40S双股线（英制）JT/C14.6×2 表示精梳涤棉14.6tex双股线（特数）

3、英制支数与特数对照表 10S=58tex 16S=36.4tex 20S=29.2tex 21S=27.8tex 25S=23.3tex 26S=22.4Stex 28S=20.8tex 30S=19.4tex 32S=18.2tex 40S=14.6tex 45S=13tex 60S=9.7tex

4、常用纱支粗细范围举例 纯棉：10S~60S 涤棉：10S~45S 粘胶：30S~32S 纯涤短纤：T21S~T32S 纯涤长丝：75D、100D、150D、300D 氨纶：20D、30D、40D、70D、210D

三、纱线粗细的大致划分 中号（支）纱： 18.2tex（32S）左右 细号（支）纱： 14.6tex（40S）及更细的纱 粗号（支）纱： 27.8tex（21S）及更粗的纱

四、国家标准推行特克斯（tex）制 所有的大中型国营企业都采用特克斯（tex）制，其出厂的棉纱包装袋上都采用特克斯（tex）制来表示纱线的粗细。但是，由于传统习惯的影响，英制支数的使用仍然相当普遍。

4.棉纱分等级包括的指标：单纱线断裂变异系数 百米质量变异系数 1g内棉结粒数 1g内棉结杂质总数粒数

5.细纱机的结构与作用 a、喂入部分的结构，粗纱架 粗纱支持器 导纱杆 横动导纱装置等 b、吊锭的特点 一近三排 最外一排吊锭间隔备用 c、横动装置的构成及作用;横动导纱喇叭口缓慢反复运动 d、工厂现有细纱机的牵伸形式：双胶圈滑溜牵伸，牵伸装置结构，前后 中牵罗拉 胶辊 胶围销 集合器 摇架等 e、加压形式：VI型后区压力棒 适纺范围：化纤 棉 405 325 215 6.断头吸棉装置的构造 作用和吸棉笛管的安装位置：吸棉笛管在前罗拉下方 细纱断头后被吸入笛管 7.V形牵伸结构设计的特征

8.后罗拉比前罗拉 中罗拉抬高12.5mm，后胶辊相对后罗拉后移，偏转65度 并缩小后隔距，使后区由原来的直线牵伸改变为曲线牵伸 9.细纱机卷绕成型机构作用;加捻 卷绕成形

10.细纱工序对成纱条干均匀度的主要影响因素：总牵伸倍数 后牵伸工艺 前罗拉中心距 胶圈钳口的隔距 罗拉加压

11.纺纱条件对胶圈钳口的隔距影响：纺纱线密度 胶圈厚度 弹性上销弹簧的压力纤维长度及其摩擦性能等

12.选择细纱捻系数是的主要考虑因数：首先是用途，一般经纱的捻系数比纬纱大些，其次看成品对细纱品质要求 针织 绒织物等用纱的捻系数也应选择小些

13.观察大 中 小纱时气圈形态：大：短而平直 中：高度适中 小 气圈长离心力大 凸形大

14.钢丝圈的调换周期：一般为7天 通常周期不定 有磨损 玷污时就调换 15.实地观察钢丝圈的磨痕：钢丝圈的卡口变大 变细小 变形 16.锭速水平

细特纱;10000—14000r/min 中特纱 14000—16000 细特纱：14300—16500r/min 中长化纤 10000—13000r/min 一般为;14000—17000r/min 17.手感锭及其管筒震动情况：定锭：振动小，振动平稳 筒管：振动稍大

18.合理选配纲领和钢丝圈来降低细纱断头：钢丝圈型号要与相应的钢领配套 钢丝圈的号数可以稍大一些，但不可以过大同时还须根据锭速选择 本厂中;钢丝圈型号为6903 12/0（40s）9/0(32s)断头率为10% 19：化学纤维的纺纱工艺与纯棉纺纱工艺的不同点:化纤：含杂少 重开松 且工艺的隔距较纯纺时大；纯棉;含杂多 重除杂 除杂工艺较化纤多 20：其它 细纱生产小组的划分及各工种岗位责任：分四个组 挡车工负责 看管定额 清洁工 清除机器和走道的杂质 机修工 发现并清除机器故障 落纱工 装落纱卷 常见细纱疵点及形成原因;条干不匀 断头 纱段长度过长 纱条的动态捻度小。

五、络筒

1、机械设备部分

JWG100I型络筒机4台，GA014MD型络筒机2台 自动络筒机是将络筒的手工操作过程改为自动控制和操作，并实现了高水平机电一体化程度的络筒设备。它罗纱速度高、卷装大、筒子质量好，效率高，操作工劳动强度低等优点。

2、工艺部分 纱线自管纱上退绕下来，经过气圈控制器（稳定管纱退绕张力），前置清纱器工（检查纱疵），纱线张力装置了捻撸器，后置电子清纱器；检查捻结切断加持器；上蜡装置；不纱器和导纱槽筒；后卷绕在筒子上。自动机器：每两台机器3人操作，分为3班，分别是6:40-14:40,14:40-22:40,22:40-6:40 手动机器：每台机器2人操作，分为3班，工作时间为7:00-15:00，15:00-22:00,22:00-7:00 流程图：纱线退绕→导纱器→圆盘式张力装置→清纱器→导纱杆→断头探纱杆→槽筒→筒子

3、运转生产部分 络筒是织前准备的第一道工序，它的任务是将来自纺部的管啥或绞纱在络筒机上加工成符合一定要求的筒子。络筒工序的作用可以概括以下几点： a、将厚纱或长丝做成容量较大的筒子，提供隔整经卷纬，针织、无梭织机的供纬或漂染等工序，管纱量很小，大卷装的管纱也仅能容纳29.2的中特棉纱约2500m左右，若将管纱直接用于整经或织机上供纬等工序，都将因频繁换管而使停车时间过长，这样既不符合工艺上的要求，也不利于提高生产效率。而

筒子的卷容量则大大增加，一般特纱的筒子其卷绕长度可达10万米左右。B、清除纱线上的某些疵点、杂质，改善纱线品质。

其他：自动络筒机满纱时。指示灯会亮一个，当出现断纱时，指示灯全部亮。另外两台不同的机器需要人工接线。

实习总结：这次去工厂实习，虽然只有两个礼拜的时间，但是在这段时间里，对于一些平常理论的东西，有了感性的认识，感觉受益匪浅。

这次的认识实习，让我了解到了工厂的规模水平、生产流程以及一些机械的，对以后的理论学习相信会有较大的帮助。

“三分理论，七分实践”纸上得来终觉浅，欲知此事要躬行，满腹理论只懂得纸上谈兵是远远不够的，只有结合理论实践，才会得出真正属于自己的东西。这次虽然只是短短参观，但它将作为我们以后学习和工作中的一笔宝贵财富，终生受用。

通过本次实习，我学到了很多在大学书本上不能学到的东西，虽然我了解到的只是纺织专业的皮毛。但世界在发展，别人在学习，如果我们一天不好好学习、也不去了解别人的先进生产技术，我们势必会被这个社会淘汰；通过本次认识实习，我明白自己所学理论知识的重要性，但是理论用来指导实践，同时我也意识到实践的重要性。“读万卷书不如行万里路”，从实践中学习，才能真正学到属于自己的东西

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！