# 纺丝工作总结800字(通用29篇)

来源：网络 作者：无殇蝶舞 更新时间：2025-03-08

*纺丝工作总结800字1由于FJW1203机器设备是高产车，技术含量大，运转非常快，因此，加大安全生产投入，管生产必须管安全，开展安全大检查，制定一套全面的安全管理办法，建立完善班组岗位安全生产责任制，狠抓安全教育制度，落实情况，加强新工、调...*

**纺丝工作总结800字1**

由于FJW1203机器设备是高产车，技术含量大，运转非常快，因此，加大安全生产投入，管生产必须管安全，开展安全大检查，制定一套全面的安全管理办法，建立完善班组岗位安全生产责任制，狠抓安全教育制度，落实情况，加强新工、调转工安全教育。通过“安全月”、“安全劳动竞赛”活动，使安全生产深入人心，消除事故隐患，对查出来的.隐患和安全漏洞进行及时整改，把一切不安全因素扼杀在萌芽状态，通过努力，我们较好地完成了各项安全指标；二是操作技

术大提升。面对新机器、新设备，这就要求责任心强、技术过硬的人上岗，而且由于技术革新，设备先进，用工人员减少。因此，为了挑选出精良人才上岗，优化操作，提高产品质量，轮班制定了“强化培训，提升操作水平，提高操作执行率”为内容的一揽子技术练兵活动计划。首先，轮班通过学习教育，使员工认清操作技术，是保证产品质量的基础，消除某些辅助岗位职工对操作技术的模糊认识，从思想深处提高广大员工学技术、讲操作的积极性，使员工自觉、自愿的加入到操作技术大练兵活动中来。轮班针对员工现状，在棉纺知识学习和操作技术培训中，力求做到内容通俗易懂，寓教于乐，使员工学习乐在其中。自3月份以来，轮班自己组织同时参加车间技术练兵38次，举行技术观摩活动3次，职工竞争非常激烈，赶学比超的蔚然成风。为提升操作奠定了良好基础，强化以人为本，实现了人员的合理配置，在人员调动上本着高精细的原则，结合运营管理的需要进行了相应的配置和整合，一批高素质、能力强的员工走上了最能发挥其才能的工作岗位。

**纺丝工作总结800字2**

不知不觉，这已经是我成为公司一员后的第七个夏天，这七年里见证了公司的奇迹般的发展，宛如一首破冰巨轮，斩波劈浪般奋勇前行，面对残酷的市场竞争，保持着激昂的斗志。也是不知不觉，在每天默默的工作中，20xx年的一半已经溜走。回顾上半年，有收获，有遗憾，有快乐，也有对自己的不满意。

首先是工作方面，刚进入公司的时候，我负责防水剂的开发和售后，再后来随着公司的发展，慢慢的与韩国先进的助剂公司建立了合作，开始纺织助剂的开发，随着公司对纺织部门的越来越重视纺织阻燃剂开发和售后工作，人员也进一步扩充，大家的分工不断细化，而我有幸肩负起纺织阻燃剂的开发和售后工作。20xx年我的工作的重点目标分为：

一、完善含卤传统阻燃体系，建立完善的产品系统化，高中低档分类，完善产品本身的各种性能，如续燃、阴燃、放热量、碳长、烧穿、等各种阻燃特性。经过半年的努力，新开发出BLJ—9416这样的低价位含卤阻燃剂，能够补充原有的阻燃剂，进行复配以后，有效降低成本，让客户不同标准使用不同体系的阻燃剂，能够有效减少成本浪费，让客户对我们公司的产品更有信息，并在原有基础，调整了烧穿、阴燃等这些非主要性能，使得产品在细节上更加好的贴近客户。

二、新体系阻燃剂的开发，随着市场越来越激烈的竞争，对原有的溴锑体系在性价比上已经不能满足市场，逼着我们去适应市场，去开发出更加强大的产品体系，在此基础上溴磷氮体系应运而生，此体系有很高的性价比，但也有很多需要面对的缺点，折印，粘度高，等等等等，经过上半年的努力开发，粘度问题、牢度问题、黄变问题都已经明显改善，折痕方面仍需在下半年努力。

三、在无卤环保体系方面，开发了涂层和浸轧两种体系，涂层类以较高的稳定性，不吸潮性在同行业的产品中属于较为优秀的，并对于棉布、涤棉等织物有很好的阻燃性能。浸轧类阻燃剂为满足客户工艺上需要透明的要求，分别开发了耐水洗和低成本两类浸轧阻燃剂，并针对客户的手感要求推荐不同类型的产品。

四、在售后服务方面，对现有客户提供支持和服务，新客户提供技术交流，认真积极的推广我公司的产品，并根据销售要求按期进行回访。及时处理客户反馈的意见，验证后再返回给我们的客户。

以上是20xx年上班年的大体工作内容，总结是研发类仍有几个无法攻克的难题，比如耐烧穿，比如溴磷氮体系的折印，任然需要大量的试验来验证，然后是应用上的不足，阻燃行业本身也是一个很大的行业，需要大量的试验数据分析，来总结验证产品性能，需要比较接近客户现场的试验和设备来为客户，这些我做的都远远不够。希望在20xx年下半年，能够加倍努力，去追赶不断流逝的时间。

20xx年下半年的规划：

一、产品方面，继续加强研发，1是完善溴磷氮体系的各项缺点，2是优化原有溴锑体系的比例，寻找最佳比例。3是验证更多的阻燃原料的阻燃效率和各种阻燃补充性能的特点。4是加强产品的应用和评估，更加贴近市场，贴近客户。

二、服务方面，能够尽可能安排好开发和售后的时间安排，既做好产品，也做好服务，能够提高业务员的销售效率。

三、公司管理方面，遵守公司的规章制度，作为一个老员工尽量起到好的榜样作用，做好各项试验记录，实验室卫生等等，积极参加公司的集体活动。

对公司的合理化建议：

希望公司和员工都一样，努力做好一件事，讲一件事做到极致，诚如^v^的武侠小说中的一句话，不怕会一万种武功的人，就怕将一种武功练了一万遍的人。认真的对待公司赋予我们的每一项工作，尽心尽力做到极致，必然能在行业里大放异彩！

**纺丝工作总结800字3**

xx，x，生于x年x月，x纺织有限公司职工。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，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。

**纺丝工作总结800字4**

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。

**纺丝工作总结800字5**

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。

**纺丝工作总结800字6**

通过3个月学习，我对细纱机、喷气织机、有梭织机的基本状况及工作原理有了更深的认识，现将学习情况总结如下：

一、 后纺车间

7月4日-7月18日，我在后纺车间保养、保全、皮辊房学习。在此学习期间正值炎热的夏季，车间里更是像火炉一般，每次跟着师傅在车间换钢丝圈、敲锭子、改车时总是汗流浃背，师傅们更是异常辛苦。在此环境下各位师傅依然耐心的给我讲解细纱机的主要机构、工作原理。同时在自己认真的学习下，我对后纺车间设备整体情况、细纱机的主要机构、工作原理、工艺知识有了深刻的认识。

1. 后纺车间现有设备状况：

178台细纱机、6台德国赐福来自动络筒机、5台日本村田自动络筒机、13台络筒机、蒸纱机2台、皮辊加油机1台、气动套皮辊机1台、磨皮辊机4台。

2. 主要机构

喂入机构

喂入机构主要由粗纱架、导纱杆、横动装置组成主要作用是支撑粗纱，将粗纱顺利的喂入牵伸机构，减少粗纱的意外牵伸，同时保护胶圈胶辊。

牵伸机构

将喂入的粗纱进一步均匀地抽长拉细到成纱所需要的线密度。牵伸的机构主要零部件包括：牵伸罗拉、胶辊、胶圈、销子集合器。

加捻卷绕机构

加捻和卷绕，以及升降和成形，几乎是同时进行的。这部分的机构包括叶子板、导纱钩、隔纱板、纲领板、纲领、钢丝圈、筒管、锭子、滚盘、锭带盘等主要零部件，以及纲领板与叶子板的升降装置和成形传动机构等。

3. 细纱机的工艺过程：

牵伸：粗纱从吊锭上的粗纱管上退绕出来，经导纱杆穿入横动导纱喇叭口，喂入牵伸装置，主要靠三对罗拉表面速度的差异，将喂入的粗纱均匀的牵伸、伸长、拉细到符合要求的，纤维相互平行的须条。这个过程称为“牵伸”。

加捻：经过牵伸的须条从前罗拉吐出，经导纱钩，穿过钢丝圈，钢丝圈在纲领上做高速回转，每转一圈，就给须条加上一个捻回，这个过程就是“加捻”。

卷绕：经加捻后的成纱，便可具有一定的强力，弹性和光泽。须条加捻成纱后，还要绕到筒管上。筒管套在锭子上，随锭子高速同步回转，一方面张紧的纱条带动钢丝圈高速回转，产生加捻作用，另一方面将前罗拉连续输出并经过加捻后纺成的纱条，有秩序地卷绕到筒管上。这个作用是由于钢丝圈的回转速度落后于筒管的回转速度而形成的。钢丝圈是借纱条张力带动而回转的。钢丝圈在钢领上高速滑行时，由于与纲领轨道的摩擦及受空气阻力的作用，其转速实际上比锭速低，速度差异就形成了卷绕速度，其大小与前罗拉的输出速度相适应。这一随着加捻过程同时完成的动作称为“卷绕”。

二、 喷气车间

从7月19日-8月19日期间，我在喷气保养、改车组学习，保养主要负责车的检修维护，保全主要负责大坏车与工艺改车工作。通过学习我对喷气车间及喷气织机各个零部件的作用、在平时工作中怎么保养维护织机、主要工艺知识有了一定的了解。喷气车间的产品已是成品，平时开关车检修车时要重视安全的同时特别注意不要造成疵布、油布的产生。

1. 喷气车间设备状况

喷气车间现有日本津田驹、咸阳纺机和陕西普声织机共计374台，日本津田驹的织机综合性能明显优于国产织机，在生产中很少出现故障，因此平时检修以国产机为重点对象。

2. 喷气织机特点

喷气织机是利用空气作为引纬介质，以喷射出的压缩气流对纬纱产生摩擦牵引力进行牵引，将纬纱带过梭口，通过喷气产生的射流来达到引纬的目的。具有车速高、效率高的优点，但能耗大，需要大量的压缩空气，压缩空气中不可避免的经常含有一定量的水分，如不能及时过滤清除，会对产品质量造成一定的影响。

3. 喷气织机技术

**纺丝工作总结800字7**

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。

**纺丝工作总结800字8**

>一、业务素质。

为不断提高自身的业务素质和理论水平，坚持走自学成才之路。自学了《小车驾驶技术》、《轿车的维修和故障处理》的书籍，常年放弃节假日和星期天。曾主持为公司小车班的管理制订了多项制度和措施，坚持“自己动手，学以致用”的原则，为企业节能降耗做出了不懈的努力。

>二、工作业绩

积极挖潜增效，致力企业发展。作为公司小车班班长，虽然职务不大，却肩负着为领导及生产服务的重任。我平时的工作职责是管理司机的\'出车任务和车辆的保养，工作量大而且琐碎。自XX年上任后，首先从自身做起，时时刻刻能严格要求自己，在干好本职轿车司机的同时，能够认真做好车辆的管理和派车工作，合理利用车辆，使每台车辆达到最大利用率，为了给公司节省开支，自学了车辆维修技术，通过刻苦学习，在短短的几个月内，便掌握了简单的汽车维修技术，如果哪辆车辆出了毛病，我首先自己先对车辆进行一次全面排查，查清楚是哪种故障。有时工作时间排不开，就利用自己的业余时间一个人到单位来修理车辆，这样不需要到维修站去修理的车辆，均能够自己处理。正是这种认真负责和学习创新精神，不仅每年为公司节省了1xxxx元的汽车维修费用，而且这种做法也感动了小车班的同事们，他们能够在平时的工作中加强了对车辆的爱护工作，增强了班员平时工作的敬业心和责任感。

念好“安全经”，确保安全行车。交通安全可以说是全公司各项安全工作中的重中之重，我在小车班的安全管理上，始终坚持“居安思危、警钟长鸣”的工作方针，经常召集班组成员学习交通法规，教育班组人员要遵章驾车，不可习惯性违章，安全问题来不得半点侥幸心理。在出车制度上，要求班组成员做到不见出车单不出车，不准出私车和私自出车，不准带病驾车等安全驾车规章制度。至今，我已安全行车4xxxx公里无事故。

精心维护，爱车如爱自己的眼睛。空闲的时候，或每每用车回来，我总是把车擦洗得干干净净，有条件的话，再把车晾干，打上蜡，以延长车辆寿命。车子有了哪怕一点点小毛病，我都搁在心上，非得修好才踏实。因为我深深知道：天不怕，地不怕，就怕车子坏在路途中，耽误了领导的时间又堵塞了交通。因此，我从不带“病车”上路，把交通安全时刻牢记心中。勤思考、勤动手，在车辆的维护和保养工作中，当好了“医生”和“美容师”的双重角色。对于车辆的外送维修、故障原因等，我都一字不漏地体现在台帐上，每一部车的健康状况在脑子里形成一个无形的档案。为此，还得到了部门领导的肯定和同事们的赞许。

一粒砂中看世界，一滴水中见人生。我20xx年来一直在自己平凡的岗位上忘我地工作着，虽然经常劳累过度，但能为自己所热爱和追求的事业默默奉献，再苦再累我也觉得心甘情愿。“学习、学习、再学习”是我孜孜不倦的追求，“勤学习、勤思考、勤动手”是我应对挑战的唯一战略。在今后的工作中，我将百尺竿头，更进一步，不断锤炼，持续创新，进一步提升自己为领导和职工服务的本领，为颍青化工的美好明天，贡献自己的力量。

**纺丝工作总结800字9**

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。

**纺丝工作总结800字10**

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。

**纺丝工作总结800字11**

××年根据项目的实际情况，按照公司质量管理要求和施工组织设计制定了质量目标和指标,并对质量目标进行分解。项目部为保证工程质量，制订了针对项目上实用的三检制度、样板引路制度、质量例会制度等一系列质量管理活动，最后取得了良好的质量效果。

2．技术、质量人员一览表

霍建国

土建技术负责人

中级工程师

冯宪礼

专业技术负责人

中级工程师

赵腾蛟

质量负责人

助理工程师

技术员

助理工程师

3．质量管理制度

施工过程中的三检

自检：施工的每道工序、每个检验批、每个分项工程完工后，工序负责人、班组长要组织对其进行检查并讲评。发现问题及时整改，自检合格后才通知监理检验。

专检：在每道工序完工或分项完工后，由专职质量检查员依据国家和行业标准和规范对工程质量进行检查、核验。

交接检：上道工序完工后交给下道工序时，下道工序必须对上道工序进行检查。

样板引路制度

在施工前，各项目部组织劳务队严格按照施工要求进行样板间引入，使每名工人都有了宏观认识和参考依据，使每名施工人员不仅有《技术交底》的理论参考还有了实物认识，工程质量得到了很好的控制和提高。

③挂牌制度

1、技术交底挂牌

2、施工部位挂牌

3、操作管理制度挂牌

4、半成品、成品挂牌

④整改通知单和联系单制度

为了严格的做到质量过程控制，我及部门员工多次下发质量整改通知单，质量工程联系单，做到了每到工序有大问题必下单子，整改完事方能进行下道工序，为避免类似问题重复发生，还多次下达质量联系单提醒其他施工队伍犯类似问题；

⑤质量检查制度

为了加强现场的工程管理，检查监督现场分包施工单位管理落实情况，由质量部牵头，工程部、技术部共同参加的每周定期的质量大检查，对工程管理的薄弱环节进行有针对性地整改，对发现的技术难题，由技术部门研究整改措施，并组织技术交底，认真整改，保证工程质量始终处于稳定、良好的状态。

⑥质量例会制度为了及时和施工队沟通，传达每阶段的质量管理目标，根据各阶段的施工质量情况，由质量部牵头、各工区现场负责人、技术员、质量员共同组织参加的每周定期质量例会或质量专题会议，分析当前施工现场的质量形势，通报了上一阶段施工质量存在的问题及整改情况，对上一阶段的质量情况进行总结，并指明质量管理存在不足之处，制定下一阶段的质量管理计划，加大施工现场的质量管理力度。

⑦进行施工工艺交流，完善各项施工工艺

在工程开工后，根据各个工作面的施工情况，组织专项工艺交流，从而达到各项施工工艺的质量控制要求，如在20××年4月份进行了大体积混凝土现场施工工艺的质量控制交流活动，主要从混凝土的浇筑顺序、振动方法、养护措施等各方面进行了各项专项指导，并结合施工技术要求对各班组长进行了现场质量交底，特别是对各个工序的关键施工点控制进行了详细的说明，要求质检员对质量控制关键点进行严格把关，确保混凝土质量。

⑧质量管理培训制度

为了提高员工的质量素质，增强质量意识，在整个施工过程中，多次组织项目管理人员及劳务管理人员进行质量管理培训与交流。如：在20××年4月份组织项目工长、质量、技术人员进行了长城杯质量管理要求的培训。

**纺丝工作总结800字12**

为了使漫长的暑假过得充实有意义，将培养能力作为大学生活的又一主题，在这个暑期中我进行了一次社会实践活动。现将此次实践的具体情况作如下报告：

实践时间：

20--年8月18日—8月25日;

实践单位：

济南市棉纱纺织厂;

实践目标：

对永敬棉纱纺织厂进行更深的了解，增长知识，提高自己各方面的能力;

实践过程：

20--年8月18日，我来到了棉纱纺织厂，开始了我为期一周的社会实践。实践的第一天，一位老员工李师傅给我们介绍了棉纱纺织厂的概况。接着为我们讲解了服装生产的整个流程工艺，方便我们接下来的实践学习。下面就这几天我所学到的知识进行梳理总结。

一、纱线的`蜕变过程

服装的布料都是有纱线经过前期的加工处理而成的。在厂方的安排下，我们分为3个小组。在车间师傅的带领下，我们首先参观了纱线加工车间。

1、原纱→染纱

公司一般到外面购买原纱进厂进行后加工，原纱一般都是宝塔形的，为了染纱方便，一般会通过松式筒子机进行倒筒，使原纱缠绕到直直通型的筒子上。或者采用更直接的方法——绞纱，将原纱绕成圈状的纱线。

据车间师傅介绍，不管是任何形式的原纱倒筒，一般倒筒完每个筒都差不多为850克，这道工序的主要目的是让纱线保持一定的松量，方便后期的染色更加均匀。待整理到一定数量之后便可将其运到下一个工序进行加工。

接下来的工序是染纱，染纱使用预湿或预烘，使经纱在上浆前保持基本一致的含水。将纱线放到规定的容器中进行煮沸浸泡。染缸有大小之分，大的染缸每次可以染60个直筒。小样的浴比应保持与大样一致，尽量控制在1：10左右，最多不超过1：15。染色采用全外流，开机启动泵速由小到大，逐步润湿，保证轴的上端有均匀的水珠冒出。

染色完榨水4次，每次大约为60s，控制含水率在100%左右。轴上浆纱的间隔时间不能超过24小时，防止色泽分层，对于一些特殊纱支及较敏感色，必须热风烘干后走下一道工序。热风烘干的过程也成为抽水，经过这道工序染色基本算是结束。

为方便后期纱线整经并编织成布料，企业会将染色好的纱线变回宝塔形状。此时采用络筒机或者络纱槽筒机，通过机器将直筒或绞纱变回斜筒造型。为整经做好准备。

2、整经→浆纱

所谓的整经，就是将筒子纱按照经编工艺所要求的根数和长度，在一定的工艺条件下，平行的卷绕成经轴，以供经编机使用。整经有3钟形式，分别是分段整经、轴经整经、分条整经。一般整经温度控制在20~26℃，相对湿度为60~70%。且长、短纤维须分隔开。

而浆纱工序作为织前准备的重要工序，尤其是现在高速织机迅速发展，对织轴质量的要求也越来越高。浆纱的主要目的是使浆后经纱具有以下特征：

1)具有足够的耐磨性能;

2)均匀的强力伸长特性和张力;

3)良好的浆料被覆以尽可能减少毛羽。

浆纱机广泛应用于各种经纱上浆，包括单种纤维经纱以及可以使织物在弹性或其他方面呈现特有风格的混纺纱，如莱卡、涤纶和黏胶混纺纱等。因此，浆纱不只是应用淀粉或其他粘合剂使纱线具有抗拉伸和平滑特性，保证纱线在织造过程中顺利通过综丝、钢筘等部位。同时，浆纱会减少织物疵点，保证织物质量。浆纱前，必须考虑纱的特性、织机类型及织物的组织(平纹、斜纹、缎纹……)。同时要注意选择浆料的品种、浆料的浓度和配比方法，避免对后续生产造成不利的影响。例如，如果织物要进行染色，一定要使用可生物降解的浆料，避免对织物颜色产生影响，或在布面产生条影。

**纺丝工作总结800字13**

通过学习，我对细纱机、喷气织机、有梭织机的基本状况及工作原理有了更深的认识，现将学习情况总结如下：

一、 后纺车间

7月4日-7月18日，我在后纺车间保养、保全、皮辊房学习。在此学习期间正值炎热的夏季，车间里更是像火炉一般，每次跟着师傅在车间换钢丝圈、敲锭子、改车时总是汗流浃背，师傅们更是异常辛苦。在此环境下各位师傅依然耐心的给我讲解细纱机的主要机构、工作原理。同时在自己认真的

学习下，我对后纺车间设备整体情况、细纱机的主要机构、工作原理、工艺知识有了深刻的认识。

1. 后纺车间现有设备状况：

178台细纱机、6台德国赐福来自动络筒机、5台日本村田自动络筒机、13台络筒机、蒸纱机2台、皮辊加油机1台、气动套皮辊机1台、磨皮辊机4台。

2. 主要机构

喂入机构

喂入机构主要由粗纱架、导纱杆、横动装置组成主要作用是支撑粗纱，将粗纱顺利的喂入牵伸机构，减少粗纱的意外牵伸，同时保护胶圈胶辊。

牵伸机构

将喂入的粗纱进一步均匀地抽长拉细到成纱所需要的线密度。牵伸的机构主要零部件包括：牵伸罗拉、胶辊、胶圈、销子集合器。

加捻卷绕机构

加捻和卷绕，以及升降和成形，几乎是同时进行的。这部分的机构包括叶子板、导纱钩、隔纱板、纲领板、纲领、钢丝圈、筒管、锭子、滚盘、锭带盘等主要零部件，以及纲领板与叶子板的升降装置和成形传动机构等。

3. 细纱机的工艺过程：

牵伸：粗纱从吊锭上的粗纱管上退绕出来，经导纱杆穿入横动导纱喇叭口，喂入牵伸装置，主要靠三对罗拉表面速度的差异，将喂入的粗纱均匀的牵伸、伸长、拉细到符合要求的，纤维相互平行的须条。这个过程称为“牵伸”。

加捻：经过牵伸的须条从前罗拉吐出，经导纱钩，穿过钢丝圈，钢丝圈在纲领上做高速回转，每转一圈，就给须条加上一个捻回，这个过程就是“加捻”。

卷绕：经加捻后的成纱，便可具有一定的强力，弹性和光泽。须条加捻成纱后，还要绕到筒管上。筒管套在锭子上，随锭子高速同步回转，一方面张紧的纱条带动钢丝圈高速回转，产生加捻作用，另一方面将前罗拉连续输出并经过加捻后纺成的纱条，有秩序地卷绕到筒管上。这个作用是由于钢丝圈的回转速度落后于筒管的回转速度而形成的。钢丝圈是借纱条张力带动而回转的。钢丝圈在钢领上高速滑行时，由于与纲领轨道的摩擦及受空气阻

力的作用，其转速实际上比锭速低，速度差异就形成了卷绕速度，其大小与前罗拉的输出速度相适应。这一随着加捻过程同时完成的动作称为“卷绕”。

二、 喷气车间

从7月19日-8月19日期间，我在喷气保养、改车组学习，保养主要负责车的检修维护，保全主要负责大坏车与工艺改车工作。通过学习我对喷气车间及喷气织机各个零部件的作用、在平时工作中怎么保养维护织机、主要工艺知识有了一定的了解。喷气车间的产品已是成品，平时开关车检修车时要重视安全的同时特别注意不要造成疵布、油布的产生。

1. 喷气车间设备状况

喷气车间现有日本津田驹、咸阳纺机和陕西普声织机共计374台，日本津田驹的织机综合性能明显优于国产织机，在生产中很少出现故障，因此平时检修以国产机为重点对象。

2. 喷气织机特点

喷气织机是利用空气作为引纬介质，以喷射出的压缩气流对纬纱产生摩擦牵引力进行牵引，将纬纱带过梭口，通过喷气产生的射流来达到引纬的目的。具有车速高、效率高的优点，但能耗大，需要大量的压缩空气，压缩空气中不可避免的经常含有一定量的水分，如不能及时过滤清除，会对产品质量造成一定的影响。

3. 喷气织机技术

**纺丝工作总结800字14**

20\_年已经结束，回顾这一年来的工作，我既有收获，也有遗憾。年度内，我以“做好质检工作就是为公司创造利益”为工作宗旨，始终坚持严格要求自己，认真学习和实践公司质量管理控制流程，努力做好本职工作，在站长和同事们的热情帮助以及个人的辛勤努力下，自身素质和工作能力有了很大的提高，现将20\_年度工作总结如下：

>一、不断加强学习，提升自身素质

年度内，我从岗位需要和工作实际出发，努力学习有关质量方面的书籍，积极参加培训活动，既丰富了知识，增长了见识，又提升了素质，提高了能力。其中：一是认真学习公司质量管理制度，牢记每个环节，每个细节，在出现质量问题时，能够及时有效的予以解决，防止出现批量事故。二是认真学习有关公司各类产品质量知识，对生产中容易出现的质量问题，归纳分类，详细记录，从而能够及时准确地判断出生产中出现的质量问题。三是积极参加公司及站内的培训学习活动，丰富自己的知识内涵，了解、学习、掌握先进的质量控制和管理方法，从而提高工作效率和工作质量。

>二、努力创新工作方法，认真做好本职工作

一年来，我在认认真真工作的同时，不断总结工作经验，创新工作方法，提高工作效率，确保工作万无一失。 第一、积极探索高效实用的工作方法，培养严谨细致的

工作作风和勤恳踏实的工作态度。其中：一是总结确立了“一学习，二体验，三思考”的工作方法，并通过对各工段生产工艺流程的深入了解，使我对我公司的产品有了全面的掌握和理解。二是严格要求自己，严格按照规定进行质量管理，对质量问题的判断既做到了准确无误，又要做到了及时有效。三是工作中做到了多问几个为什么，不放过任何一个小问题，不放弃解决任何一个疑难问题。

第二、认认真真做好工作中每个细节，确保工作万无一失。一是做好生产过程中的质量监督，当班轮流对各设备生产过程进行检查，发现问题及时和生产人员沟通，尽量当班解决问题。如20\_年5月21日，我在前夜班发现1#1450mm轧机所出成品有黑道现象，于是及时和主操沟通，共同分析，最后查出是机前装置喷淋装置跑偏所致。二是做好成品的质量检查，坚持“质量第一”原则，发现问题及时汇报，决不让问题产品发到客户手中，维护好公司的质量形象。如20\_年7月15日，我在白班检查成品卷时，发现2300mm轧机所出成品有辊伤现象，于是及时向领导汇报，由于客户对质量要求严格，最终改轧其它产品。三是做好卡片收集工作，对当班应传递给质检站的卡片认真收集，并归类存放，防止因卡片遗失而带来一系列遗留问题。四是做好交接班工作，使接班人员能够及时了解生产设备及产品质量的即时状况，做到心中有数。

>三、做领导的好下属，做同事的好搭档

年度内，我能够尊重领导，团结同事，不添麻烦，不惹是非，维护了站内和谐的工作氛围：一是对领导安排的任务，不讲条件，不找借口，尽快完成。二是在同其他同事的工作协调上，做到互相理解、互相忍耐。三是和其他同事在生活中互相帮助，工作上共同提高。

>四、存在的问题及努力方向

年度内，本人能敬业爱岗，认真踏实工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在；一是有时候做事还不够仔细，粗心大意；二是想事情不够全面，条理性不够清晰；三是自己的理论水平还有待进一步提高。

为了解决存在的问题及不足，我下一步的努力方向是：第一，在原来的基础上，让自己更加沉淀下来，做到更加熟练地掌握质检工作细节；第二，在平日里认真收集各项信息数据，更加全面、准确地了解和掌握质量问题的详细情况，为解决问题提供依据；第三，及时总结工作经验，进一步加强与同事以及技术人员之间的交流探讨，掌握问题规律。

新的一年里，充满了新的希望，我会以更加饱满的热情投入到工作当中，为公司贡献出我应有的力量！

**纺丝工作总结800字15**

又近年底，行业内很多表彰奖励活动都在举行。笔者近日参加了几个评选表彰活动，在热闹过后，也颇有些感触。

创新，是一个很高大上的词汇，但弄巧成拙也容易泛泛，确实不好把握。正如中国纺织工业联合会会长王天凯所言，创新的意义很广，不仅指颠覆性的改革，借鉴其他优秀的经验并结合自己特色、符合自身应对当前行业形势的管理模式都可以称之为创新。能在每年的评选中挖掘出几家有特点的创新企业，在全行业中进行推广示范，这项活动就算成功了。事实也是如此，作为企业来讲，创新是方向，也是手段，唯有不懈坚持，方能为己所用，事半功倍。

另一个活动是由中纺联纺织服装品牌战略推进委员会组织的20\_\_中国纺织服装品牌故事评选，今年是首次启动，笔者也作为评委有幸参与。筛选出的近60个品牌故事，包罗万象，丰富多彩，让人眼花缭乱。无论是已深入人心的传统品牌如波司登、恒源祥、罗蒙、七匹狼、李宁、红都、爱慕，还是新兴品牌如威芸、江南布衣、勾勒、雷迪波尔、习朗、梁子、思凡，抑或是开始注重品牌提升的纺织类品牌如木牙科技、五洋、鑫港、天彩、澳坦斯、斯尔克，从报送的内容充实、饱含感情、娓娓道来的品牌故事里，都能让人体会到那份对打造品牌方向的明确、行动的执着，以及接近实现梦想的喜悦与自豪。限于名额，最终获奖者仅有10个品牌，但在评选过程中的那份纠结却也是一份欣慰。

还有就是在北京人民大会堂举行的“纺织之光”20\_\_年度中纺联科技教育奖励大会，对年度纺织行业科技、教育、技能人才、科技创新人才和企业等进行表彰，可谓是年度行业科教领域的一大盛事。在现场热烈氛围之外，透过那一张张喜悦的笑脸，我们能够看到的，还有荣誉背后所付出的艰辛与汗水，多少个日日夜夜的奋斗与不眠。也正是有了他们的默默付出，无悔坚守，才有了科技的进步，人才的成长，企业的兴旺，行业的发展。

管理、品牌、科教，三个活动，三个领域。虽有不同，但我们从中却看到了共同的方向与坚持，那就是用数年如一日的付出，推动中国纺织业的转型与提升;用扎扎实实的脚步，向纺织强国的目标迈进。

**纺丝工作总结800字16**

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

**纺丝工作总结800字17**

从今年3月初入职到现在快有一个年头了，虽然总以农历年为一单位，在外浪迹那么多年终要习惯阳历年和阴历年的说法。20xx年转眼即逝，由衷感到又长大一岁的苦恼，而我怎么还像个长不大的孩子，长的娃娃脸这个不说，只是说话快言快语，大大咧咧从来不会考虑后果的严重性，这个直肠子是不经大脑的一根神经，很厉害，我想这是我最大的毛病，也是我一直想改而改不掉的毛病。

工作是一个随时反省，随时更新修改的过程，平日里日复一日，重复不停地机械工作，说不烦那是假的。工作总是不能规律一致，或许跟我性格有很多关联，相信一起工作的同事都知道，我就是拥有南方人的模样，北方人的性子。因为归属性情中人一类，所以在做事方面很多都欠妥。虽然经常回头看，做总结，但还是难免因当时想的不周而引发的病根。

说话是一门学问，更是一门艺术。有时同样从我口中说出的一句话得到的效果往往适得其反。很多时候即使说的真言也未必会得到认可，很伤心。中国人都有以年为计量单位，我也是。我希望在来年改掉所有孩子气，说话方面底气一点，给人感觉信任一点，办事方面更牢靠一点。

像我的工作接触面就比较广，面对不同的人群，不同的性格，要做好内外衔接这个工作确实不易，有时好不容易安抚好客户，公司内部又来个面红耳赤，或者内部平息而客户又起争端，这内忧可治，外患也可疗，而内忧+外患就会是战争的开端。所以有时会冒出一些生气的火花在所难免，其实事后都觉得真没那必要。有这么一句话我准备做为我的座右铭：再烦，也别忘微笑；再急，也要注意语气。战争从来都是甲方和乙方的厮打，如果一方握手力求和平，谁又还会唯恐天下不乱呢？我想微笑是最好的战争武器。

我是一个对自己要求完美的人，做事比较雷厉风行，工作的每一步力求精细化，在平时的工作中不管大小都能全力以赴，能够积极自信地行动起来，每件事总要做到让自己满意为止。

记得在我刚入职那会客户的所有信息几乎全厂无人不晓，在这个信息时代，特别是国内这块大市场，不管肥瘦大家都敝帚自珍地保护好自己的一亩三分田，中间的利益关系就复杂的开。我开始按地域区分建立起客户信息，还有下达生产指令单全部四联式针式打印出效果来，现在大家都在熟悉操作着工作流程，证明改革是可行的，从土八路时代已经跨步到共产主义时代，我们是进步的。

其实工作可以做的更细一点。尽管内部方案已经敲定，可是对外应对我却失有一手，因为考虑到资料的保密性，所以将客户传真件直接入电脑后直接销毁，熟不知待到查询时方恨不保存。我会记住苏州工程的那次教训：传真件没了，连发样产品也没人承认，口说无凭，我们说的点对有多对口，可客人完全失口否认，即使在法庭也得讲证据，没有证据就得败诉。当时真急了，就像过去的清政府一样割地赔款的心情一样。或许真理都在大家心中，但是结果已经很明了，社会主义社会毋需舞刀弄剑，钱能解决一切纠纷，最后赔款了事。

纺织年终工作总结第二十篇

>一是目标细化分解，目标责任明确

目标为我们设定了前进的方向，也是我们工作的动力。从年初开始，我厂对目标进行细化分解，层层落实到团队和个人，做到人人知晓，人人盯紧目标，人人头上有任务，肩上有压力。结合目标任务，我厂出台了相应的制度和管理考核办法，加强管理，及时发现目标操作过程中的不足和纠正，使目标操作走上良性循环的发展轨道。

>二是团队人员稳定，品种齐全

我厂始终坚持“以人为本，精细管理，确保各项工作顺利完成”的宗旨，常年狠抓人员的稳定管理。一是完善相应的管理制度和规章制度，从人员考勤、规范操作、劳动效率等方面入手，细化职责，量化考核，达到以制度管人、以制度约束人的目的；第二，做好提高员工素质的各种培训，提高员工的大局观念、质量意识和岗位操作技能，做好人才培养、吸收和储备，增强稳定性。第三，在全厂员工中营造良好的企业文化氛围，向员工宣传和灌输企业文化的理念和精神，提高员工的责任感、使命感和主人翁意识，努力建设一支技术熟练、操作优秀、勇于拼搏、敢于胜利的员工队伍。

>第三，质量管理完善，产品安全可靠

质量是我们赢得市场的最终保证。为此，在20xx年，我厂将不会放松质量管理，积极找出不足，根据市场反馈及时调整，加强生产过程的全方位控制，加强质量控制点的监控，明确生产加工过程中各环节的质量责任，加大质量标准体系文件的学习，增强质量标准意识，提高过程操作的严肃性，以标准指导人的操作。

>四是完善现场管理，规范经营行为

第一，加强基层管理者的管理，防止基层管理者的管理方法简单粗暴。第二，充分发挥基层团队成员的示范带动作用，保证员工率先垂范。第三，合理配置人员，分配专业知识，促进现场管理正常有序。四是加强现场监管，从员工着装细节入手，规范和加强现场管理，增强员工现场管理的自觉性和责任感，提高现场管理水平。第五，加强现场维护和考核，指定专人对生产现场进行清理和维护，对生产过程中出现的不符合项进行改进和整改。

>五、设备管理创新，安全生产稳定

一是加强设备基础监管，特别要抓好水、电、汽等成本资源的管理和超耗控制，奖优罚劣，使节约部门能体现在工资上，注重管理，形成合力。二是在设备安全管理的基础上，加强员工安全培训，有效维护和保养设备，认真开展设备安全、现场自检、互检和监督，促进日常检查和监督的有效实施。第三，依靠科技创新推动整体工作，以有效的科技创新推动整体工作逐步崛起。

>六、发挥潜力，提高效率，创造最佳效益

年初以来，我厂一方面常年坚持开展全员参与、注重文化效益的科技创新活动，积极鼓励和支持车间班组的个人发明创造，为工厂创造效益；另一方面，实现了产品的效率转化，合理控制了机械和材料的消耗，加强了废料的回收利用，防止了产品的损失，控制了副产品的产生率。同时，以目标管理为动力，找出原材料生产加工各环节的潜在效益点，以标准化管理为切入点，树立成本意识，加强成品质量合格率和产出率的控制，实现最佳效益。

面对新的一年，我厂将努力以目标管理为重点，进一步夯实质量管理基础，实现各项管理落实到位，以严格的保证措施将整体管理提升到更高的水平，以全新的面貌、精细的管理、更好的经济效益向新的目标进行新的冲刺，取得更大的胜利！

纺织年终工作总结第二十一篇

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。

**纺丝工作总结800字18**

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！

**纺丝工作总结800字19**

今年是我们政策性破产、重组整合公司成立的第二年，同时也是我们清梳车间技改第一年，大家团结一致、努力拼搏的一年，更是我们去的丰硕业绩、走向辉煌的起步之年，作为一名企业的开拓者，我们大家一起经历和见证了公司成长和壮大的历程。回首过去一年，我们南征北战，度酷暑，冒严寒，摸爬滚打，创造了很多不同凡响的业绩，可以说，有许多事，值得回顾，值得总结。

我是20xx年任教练员至今，能够坚持以“三个代表”重要思想为指导，紧紧地团结在^v^周围，认真贯彻落实科学发展观，紧紧抓住机遇，克服一切困难，迎难而上，和广大职工干部团结一致，开拓进取，奋力拼搏。同时，积极参加厂部车间教练员、质量员培训工作，做好笔记，不断充实自己，勇于接受新事物，为了培养一批操作技术人才，轮班内部，制定学习培训计划，定期和不定期地组织管理人员进行业务学习交流，做到业务学习，每周有活动，人人有目标，学习有成效。通过轮班组织建设，轮班管理工作取得显著成效，全体管理人员作风扎实，工作积极，业务精进。为群众满意，轮班通过班组会学习，并辅以黑板报、专栏等形式，结合公司开展的读书活动，组织员工学习了《人品比能力更重要》、《责任胜于能力》等学习材料，使员工学会思考，打开思路，开拓视野，迅速适应企业发展。通过学习读书活动，引导所属职工提高思想境界，与企业发展同心同德，扎实工作，目标统一。良好的思想建设，成为轮班发展的坚固基础，服务于生产，实现公司利润效益全面、协调、健康的发展。

一年来，我们主要做了一下工作：

一、 高起步，开好局，形成一个坚不可摧的堡垒

随着技改的深入，一批批新机器、新设备应运而生，可以说这些对每个人都是严峻考验，一切从头开始，没有基础，压力非常大，吃不下饭，睡不着觉。但是，我始终有一个信念，我们是一个有着深厚底蕴和辉煌历史的大公司，四棉人是有高度凝聚力、高度荣誉感的高素质群体。过去，我们也曾遇到许多艰难险阻，人员紧张，资金严重匮乏等等，困难比这还大，但都没能难住我们，我们最后还是挺过来了。现在，我们也能一往无前，也将战无不胜。事实证明，我们的确是敢打硬打、善打硬打，能打胜仗的光荣集体，我们以自己的辛勤汗水和聪明才智，以特有的豪情壮志和气魄、胆量创造了一个又一个记录，赢得了一个又一个荣誉。

可以说，通过一份令人满意的优秀答卷，我们实现了高质量开局，高质量运营，高效益发展。

二、坚持以人为本，夯实发展基础，使各项工作有序进行

由于FJW1203机器设备是高产车，技术含量大，运转非常快，因此，加大安全生产投入，管生产必须管安全，开展安全大检查，制定一套全面的安全管理办法，建立完善班组岗位安全生产责任制，狠抓安全教育制度，落实情况，加强新工、调转工安全教育。通过“安全月”、“安全劳动竞赛”活动，使安全生产深入人心，消除事故隐患，对查出来的隐患和安全漏洞进行及时整改，把一切不安全因素扼杀在萌芽状态，通过努力，我们较好地完成了各项安全指标;二是操作技术大提升。面对新机器、新设备，这就要求责任心强、技术过硬的人上岗，而且由于技术革新，设备先进，用工人员减少。因此，为了挑选出精良人才上岗，优化操作，提高产品质量，轮班制定了“强化培训，提升操作水平，提高操作执行率”为内容的一揽子技术练兵活动计划。首先，轮班通过学习教育，使员工认清操作技术，是保证产品质量的基础，消除某些辅助岗位职工对操作技术的模糊认识，从思想深处提高广大员工学技术、讲操作的积极性，使员工自觉、自愿的加入到操作技术大练兵活动中来。轮班针对员工现状，在棉纺知识学习和操作技术培训中，力求做到内容通俗易懂，寓教于乐，使员工学习乐在其中。自3月份以来，轮班自己组织同时参加车间技术练兵38次，举行技术观摩活动3次，职工竞争非常激烈，赶学比超的蔚然成风。为提升操作奠定了良好基础，强化以人为本，实现了人员的合理配置，在人员调动上本着高精细的原则，结合运营管理的需要进行了相应的配置和整合，一批高素质、能力强的员工走上了最能发挥其才能的工作岗位。

三、强化科学管理，提升质量，不断增强核心竞争力和凝聚力 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。

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。

**纺丝工作总结800字20**

20xx年第四个季度的工作已近尾声，现对我本人20xx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。

第一部分 对20xx年市场分析与展望

20xx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

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！