# 2024年纺织厂的实践报告(十三篇)

来源：网络 作者：七色彩虹 更新时间：2024-06-10

*随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。纺织厂的实践报告篇一社会实践就能引导我们走向社会，了解社会，...*

随着社会不断地进步，报告使用的频率越来越高，报告具有语言陈述性的特点。写报告的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家整理的报告范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

**纺织厂的实践报告篇一**

社会实践就能引导我们走向社会，了解社会，提高服务社会的意识，培养自身能力，进步自我的思想和意识。一个月的社会实践一晃眼就过去了，时间虽短，但是我却收益?无穷，这段时间的工作让我明白许多终生受用的知道，让我更加了解社会各个层面的人际关系，如何处理各类问题。让我未来走向社会。更好的融入社会打下了坚实的基础。

这是我第一次经历社会实践。对于一个大学生生而言，敢于接受挑战是一种基本的素质。虽天气严寒，寒风呼啸，我毅然踏上了社会实践的道路。想通过,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。招聘会上的大字报都总写着“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，我来到了xxx，开始了我这个假期的社会实践。

刚来公司时，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。

车间里,别人一眼就能认出我是一名正在读书的学生,或许是我带了眼睛的缘故吧。我问他们为什么,他们总说从我的脸上就能看出来,呵呵,也许没有经历过社会的人都有我这种不知名遭遇吧!我并没有因为我在他们面前没有经验而退后,我相信我也能做的像他们一样好.我的工作是在那做传菜生,每天7：00点再从下午的7：00点虽然时间长了点,但热情而年轻的我并没有丝毫的感到过累,我觉得这是一种激励,明白了人生,感悟了生活,接簇了社会,了解了未来.在餐厅里虽然我是以传菜为主,但我不时还要做一些工作以外的事情，有时要做一些清洁的工作，在学校里也许有老师分配说今天做些什么，明天做些什么，但在这里，不一定有人会告诉你这些，你必须自觉地去做，而且要尽自已的努力做到最好，一件工作的效率就会得到别人不同的评价。在学校，只有学习的氛围，毕竟学校是学习的场所，每一个学生都在为取得更高的成绩而努力。而这里是工作的场所，每个人都会为了获得更多的报酬而努力，无论是学习还是工作，都存在着竞争，在竞争中就要不断学习别人先进的地方，也要不断学习别人怎样做人，以提高自已的能力！记得老师曾经说过大学是一个小社会，但我总觉得校园里总少不了那份纯真，那份真诚，尽管是大学高校，学生还终归保持着学生的身份。而走进企业，接触各种各样的客户、同事、上司等等，关系复杂，但我得去面对我从未面对过的一切。

经过这一个月的实践，我明白了实践，就是把我们在学校所学的理论知识，运用到客观实际中去，使自己所学的理论知识有用武之地。只学不实践，那么所学的就等于零。理论应该与实践相结合。另一方面，实践可为以后找工作打基础。通过这段时间的实习，学到一些在学校里学不到的东西。因为环境的不同，接触的人与事不同，从中所学的东西自然就不一样了。要学会从实践中学习，从学习中实践。

在中国的经济飞速发展，又加入了世贸组织后，国内外经济日趋变化，每天都不断有新的东西涌现，在拥有了越来越多的机会的同时，也有了更多的挑战，前天才刚学到的知识可能在今天就已经被淘汰掉了，中国的经济越和外面接轨，对于人才的要求就会越来越高，我们不只要学好学校里所学到的知识，还要不断从生活中，实践中学其他知识，不断地从各方面武装自已，才能在竞争中突出自已，表现自已。

在实践的这段时间内，我们穿街走户接触各种各样的人和事，这些都是在学校里无法感受到的，在学校里也许有老师分配说今天做些什么，明天做些什么，但在这里，不会有人会告诉你这些，你必须要知道做什么，要自己地去做，而且要尽自已的努力做到最好。在学校，只有学习的氛围，毕竟学校是学习的场所，每一个学生都在为取得更高的成绩而努力。无论是学习还是工作，都存在着竞争，在竞争中就要不断学习别人先进的地方，也要不断学习别人怎样做人，以提高自已的能力！记得老师曾经说过大学是一个小社会，但我总觉得校园里总少不了那份纯真，那份真诚，尽管是大学高校，学生还终归保持着学生的\'身份。接触那些刚刚毕业的学长学姐，他们总是队我说要好好珍惜在学校的时间。在这次实践中，我感受很深的一点是，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。

回想这次社会实践活动，我学到了很多，从我接触的每个人身上学到了很多社会经验，自己的能力也得到了提高，而这些在学校里是学不到的。

在社会上要善于与别人沟通是需要长期的练习。以前没有工作的机会，使我与别人对话时不会应变，会使谈话时有冷场，这是很尴尬的。人在社会中都会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，事半功倍。别人给你的意见，你要听取、耐心、虚心地接受。

在工作上还要有自信。自信不是麻木的自夸，而是对自己的能力做出肯定。社会经验缺乏，学历不足等种种原因会使自己缺乏自信。其实有谁一生下来句什么都会的，只要有自信，就能克服心理障碍，那一切就变得容易解决了。

知识的积累也是非常重要的。知识犹如人的血液。人缺少了血液，身体就会衰弱，人缺少了知识，头脑就要枯竭。这次接触的酿造业，对我来说很陌生，要想把工作做好，就必须了解这方面的知识，对其各方面都有深入的了解，才能更好地应用于工作中。 这次亲身体验让我有了深刻感触，这不仅是一次实践，还是一次人生经历，是一生宝贵的财富。我们学生与出社会之人尚有区别之处就是我们还有一颗未经消磨的真诚之心，上进之心。这也是我们的优势所在。此次社会实践我从中收益良多，很感谢教会我手艺的师傅们，和帮助我许多事情的同事们，我也从中学会了许多的东西，令我收益终生。

**纺织厂的实践报告篇二**

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培训，尤其强调穿戴要整齐并演示灭火器的。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。sio。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、sio。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，还为接下来的学习打下基础，更为将来找工作做好准备。

**纺织厂的实践报告篇三**

实习时光：20xx年xx月xx日至20xx年xx月xx日

实习地点：xxx有限公司

实习资料:生产技术实践

不知不觉就在某某某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。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。

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，海外，行销欧美、澳洲、中北美洲、东南亚及港澳台等地区。

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、、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;

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。

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。

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。

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。

**纺织厂的实践报告篇四**

(一)xx年xx月xx日到xx月xx日期间，本人有幸能到xxx服饰有限公司，是位于xxx。由于本人家庭在当地有住所的关系，选择了该厂进行实习。

(二)该公司经营范围是羊毛衫生产，主要是做开开羊毛衫品牌的，但是同时也接单为其他客户服务。所属行业是纺织业——针织品编织品及其制品制造。主要客户群体是针对中年人。工厂主要由当地人和民工组成。工厂总工人数大约二百人。从事服装生产的大约占总数的一半，剩余人分别从事：采购、设计、检查、仓库、销售、会计等多个部门。工厂在这个时间阶段基本已经停止毛衫的生产，主要是做一些补单，以及下一季度的服饰设计。主要在内地市场销售，有时会涉及外国的订单。目前前境比较乐观，虽然发展的时间不是很长，但已经基本走上正轨。有固定的庞大 的客户群体。

(三)实习的这段时间，让我基本对公司的运作流程，以及毛衫的生产有了一个系统的了解。正好接触过针织课程，也为这次实习奠定了一定基础。但是还是有很多问题在实际的实习中遇到。谈下生产基本流程: 订毛—织片—查片—缝盘—挑撞—照灯—查补—洗水—烫衣—车唛—初查—补衣—复查—总查—烫衣—挂牌—包装。流程根据其实际需要可能有少许差异,但大同小异,跟单要对所自跟进的样办或大货进行具体跟进,当生产过程有任何情况出现要实时同有关部门或人员沟通,并作妥善处理解决。很荣幸这次有机会能做为经理助理，参加到这次的实习工作中，也是希望通过这个职位能够更加全面的对毛衫的工厂的运作以及一些细节上的问题，做更加具体的了解。这次我实习的具体内容是生产环节的监督工作以及管理、负责各个部门之间的承接工作，熟悉各个部门具体的工作方式以及内容，联络服装相关的辅料商以及物流方面的安排。处理好各个方面的人际关系，为未来的发展铺路。

接下来具体的谈下我在工作当中遇到的一些问题，第一天，使我对一线的工作有了比较全面地了解，接触到了以前从未接触过的全新领域，增加了对不同行业的了解，也为今后自己的职业动向做了铺垫，如何能够更好，更快地了解，为将来自己的的工作打下了良好的基础。首先经理给我分配到的一个补单，需要在11日把这批货发出，整个的运作沟通有我一个人来做。由于是年底的关系，毛衫的订单量不是很多，工厂里的一部分工人已经放假，这批货在车间的任务已经完成，这批毛衫是运用到横机织出来的。我起到一个管理作用，对于一个刚来公司的人来说，很有难度，但是也是对我的一个大考验。联系搬运的工人将其运输到套口车间，进行羊毛衫的前身、后身、袖子、领子、门襟等各个分离的衣片及辅料用缝线连接成羊毛衫。通过询问这个环节的缝合质量好坏直接影响到羊毛衫成品的质量，穿着的性能，而且对体现产品的款式特点和外观的造型起着重要的作用。在监督这个工序完工后，吩咐专门的搬运人员将这批货送到缩绒间，这个环节的目的是为了改善和提高羊毛衫产品的内在质量和外观效果。在一天的工作完成后，在空余时间，参观了重机器房，一般非技术人员不可以进，公司里用的是事坦格gemini2.130型。这类机器编织操作方便，高效率生产，一般在业务量大的时候启用。

工作热情一直高涨的我，非常投入和享受工作过程，由于实现和相应的设计师沟通过，这批女衫在设计上有相应的烫钻。于是和预先定好的烫钻商取得联系，以及吩咐速送来。因为烫钻的这个工序是和羊毛衫整烫工序同时加工完成的。这个也是考验到我对部门与部门之间的一个承接工作，要清晰的把设计的意思以及图纸传达给工人，这个定型的过程也是影响质量的重要环节。不可马虎。听师傅说整烫是为了使之具有持久，稳定的标准规格，让衣服的外型美观，表面平整，具有一定的光泽，绒面丰满，更富有弹性的特点。我自己也亲身体验了熨烫的整个过程，工序分为加热、给湿、加压、冷却。但是特别注意的一点是整烫工艺和羊毛衫原料有关，不同的原料应采用不同的工艺。在师傅的特别指导下，进行了熨烫的操作，也拉近了和大家的距离。大致的对工作有了自己的管理的方法，我负责的那批单子进行到了检查的阶段了。这项工作自己也亲历亲为，总结了下主要是分为五大点，首先是衣服的尺码，形状以及手感，毛纱有无那种粗大的结头，接缝处是否连接良好，多余的线头，有无破洞、缺口和污渍等。其次是袖口看还原性怎么样。然后是缝接的质量。最后是看是否有色差以及漏针的情况。

由于这批货是直接送到开开的直营店的，所以最后的包装工作是有我们自己负责的。衣服的折叠工作要用到硬卡纸，其目的是保持衫身挺立，折叠完毕，将吊牌挂上去，紧接着就是将衣服整齐的有序的放进袋子里。最后放进开开的纸箱里，使之更加得体精致。在大家其心的努力完成后，由我联系相关的物流公司。

(四)另一方面，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。例如：

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)。并且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\*。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，该厂的生产作业属于小流水作业。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。

(五)该厂的问题：

(1)人手不足。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

由于自己学习的专业，特别到设计部门去了解了下羊毛衫设计的具体内容。要做这方面的设计，光凭我在学校学的这点知识还是远远不够的，虽然在学校学习过服装cad的，但是毛衫的设计的软件和学校的差别很大，主要是针对针织面料设计，还有梭织面料设计。同时也跟着老板去羊毛衫市场去逛了下，这里的早期的一些市场主要是按城市的名字来区别街区的，主要是看了下样衣，同时也掌握了基本的看样衣的10大点：

1.将样衣要正确平整的平摊在台面上。

2.看衣服是否有卖相。

3.衣片是否有无斜片的现象。

4.是否有机污渍。

5.纽扣是否由上至下一条直线，间距是否一致。

6.左右袋位是否一样高度。

7.线头是否处理干净。

8.尺寸是否ok(一般来讲，大尺寸偏差可在1/4—3/4之内，小尺寸偏差可在3/8之内。

9.缝线是否配色，是否过紧或过松。

10.手感是否ok。批量生产的前提是样衣的规范性。

(六)这次实习让我收获最多的是一种职业体验。

首先体现在一种职业精神面貌，不仅仅是体现在外表打扮上，更重要是对工作的热情度直接影响到你的下属的工作态度。这次在经理得提醒下,慢慢意识到了这一点。

第二点则是感受到这个职业的压力。因为自己以实习的身份来做一个管理者，很难给别人一种折服的感觉。要建立自己的威信以及工作管理方式都是头等压力。

第三点就是职业道德的熏陶，让我很感动的是,经理他们并没有因我是实习生而对我有什么避讳,所有的正规培训材料什么的都让我接触了,确实很长见识。在实习过程中，使我有做项目的充实与成就感，更为重要的是，这也是理论与实践的一次尝试，是理论指导实践，实践丰富理论的体验。让我颇为深刻的是，作为一名管理者，单单拥有良好的人事安排工作的管理是远远不够的，必须对其管理的工作内容的各个细节都要懂以及了解。这样才能保证整个项目在确保万无一失的监督下完成。各个部门之所以能够井井有条的开展工作，管理者在之间的协调一个工作是起到关键的作用的。谈谈我个人的想法就是毛衫设计，不应该只停留在传统的模式上，但是又要顾及到综合市场以及针对的客户群体以及市场需求。设计无非就是整个工厂的核心，销售量都体现在设计的款式是否得到青睐。

**纺织厂的实践报告篇五**

20xx年8月18日—8月25日；

济南市棉纱纺织厂；

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；

20xx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。

此外，通过上浆，可以提高织机产量和质量。因此，浆纱操作者必须知道与纱线有关的所有信息，包括纱的物理性质、预先及接下来的处理工序、织机类型直至生产的最后工序，所以上浆是要根据每种纤维和纱线来使用不用的浆料、设备、后处理工序和加工方法。

目前，棉纱或混纺纱的上浆情况已经有了很大的发展和提高。而对于捻纱、双眼纱或多眼纱一般不需要上浆。小型公司一般使用便宜的浆料组合对经轴进行上浆，并且依靠添加油脂或其他成分来提高织造质量。而新技术的发展及对污染和工业废物的限制，促使人们对于各种浆料工艺进行不断地研究和改进。

二、面料的由来

1、穿纱与织造

面料是由纱线机织而成的，所以首先是要确定经纱。车间师傅将每条纱线穿过机针的针眼，以待机织时候使用，这个过程称为穿纱。穿纱完成之后，师傅会将整理好的纱线放到机器上进行织造。

通常以纱线作为经、纬按各种织物结构形成织物的工艺过程。包括把经纱做成织轴、把纬纱做成筒子的织前准备、织造和织坯整理三个部分。机织是纺织工业生产的重要组成部分，根据所用原料种类可分为绵织、毛织、丝织、麻织，其产品统称为机织物。机织物的品种和用途及其广泛，根据不同的使用要求选择合适的纱线原料和相宜的织物组织。

2、面料的后整理

织出来的织物还需经过一系列的后整理才能用来服装的织造。后整理是赋予面料以色彩效果、心态效果（光洁、绒面、挺括等）和实用效果（不透水、不毡缩、免烫、耐热等）的技术处理方式，面料后整理通过化学或物理的主法改善面料的外观和手感，增进服用性能或赋予特殊功能的工艺过程。

3、验布

验布是面料生产的最后一道工序，包括各种物理结构检查，如重量检查、幅宽检查、长度检查、色差和色牢度检查等。通常的布面疵点有：背面的印渍：在印花过程中，常常背面有垫布，使染布的背面有印花的痕迹。斜纹路：针织，梭织布，纹路不直，或非直角状，构成斜纹路。弓纱：弓经或弓纬（梭织和针织都有），往往是张力不匀引起。粗纱：织造过程中由于纬纱用光而带来的引起的粗纬或弓纬，也有其它因素引起的可能吊经：由于布机布面张力太大，超过正常的要求，通常断头引起缩纬：无梭织机纬纱进去后缺少张力导致纬纱不平直。少纱：织布和针织机断纱时仍在运转，一般织物出现类似情况的时候，小部分可通过手针或自动验布机修正，对无法修正的应视为返工，连续的疵点必须剪掉。检验合格的面料则可进入服装车间进行服装裁剪、车缝等工序。

4、面料的进化

面料经过一系列的加工整理之后，就进入生产车间进行服装的裁剪、车缝工作。裁剪部门配有两台平缝机，一台包缝机，一张裁床，两名员工，一般公司有自己的版师专门打版，样衣的制作给客户及车间员工以指导作用，样衣被客户认可后进入排版的工作。排版房有一名师傅，版床大约为139乘563的面积大小，主要工作是依照裁剪方案、规格精密编排，以最小面积或最短长度将所有纸样画在排料纸上或面料上。面料的裁剪是使用两副活动式尖状挂钩的横杆，该设备可随时改变面料使用的长短然后进行合理的拉布工作，拉到一定厚度，然后将其四周固定（为了使面料移动后面料保持整齐），使其挪动到裁剪床上，然后进行单层手工冲布，最后，分批、捆扎、堆放即可。

生产部门有一个车间：服装类缝制车间。车间有平缝机各15台，双线包缝机10台，同时每台平缝机上均配有产品缝制工艺要求及某些作业的生产流程，例如：暗线、明线、针距1厘米13——14针，暗合缝3分，明线1。8分等，该厂服装类衣服采用流水线及成件甩两种，分门别类进行作业，包缝机配有专门的员工，并且按生产条件进行及时调整，车间同时配有各一台收音机，一个好的环境给员工们随时随地的好心情，以至能更好的完成工作。

在这短短的时间内，我收获了很多的东西，这些都是我在学校里和课本上找不到的。社会实践是大学学习的重要组成部分，它增长了学生的见识，让我们了解工厂的一些基本运作过程，为我们以后的学习和工作打下坚实的基础。

通过本次社会实践活动，一方面，我锻炼了自己的能力，在实践中成长；另一方面，我也为社会做出了自己的贡献。我回到学校后会更加珍惜在校学习的时光，努力掌握更多的知识，并不断深入到实践中，检验自己的知识，锻炼自己的能力，为今后更好地服务于社会打下坚实的基础。

短期的社会实践，一晃而过，却让我从中领悟到了很多的东西，而这些东西将让我终生受用。社会实践加深了我与社会各阶层人的感情，拉近了我与社会的距离，也让自己在社会实践中开拓了视野，增长了才干，进一步明确了我们青年学生的成才之路与肩负的历史使命。社会才是学习和受教育的大课堂，在那片广阔的天地里，我们的人生价值得到了体现，为将来更加激烈的竞争打下了更为坚实的基础。希望以后还有这样的机会，让我从实践中得到锻炼。

首先，我们从最基础的来源，即棉花开始进行认识及了解。先具体的了解了棉花的产地、品种、生长条件及轧工质量等各因素有着很大的差别，则发现原棉的长度、线密度、强力、成熟度、含杂、含水等指标有较大差异。

然后根据前面所分析出来的结果进行配棉。配棉工作是纺纱工艺的最前期工作，它是根据纺纱实际要求，合理选择多种原棉搭配使用，充分发挥不同原棉的特点，达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。这种搭配使用原棉的技术工作称为配棉。与此同时，我还让许多相关知识得到了巩固，如配棉的目的，配棉依据，配棉方法，配棉实例等等的常识。对于这方面的学习让我感觉到纺织其实是一门专业性非常强的学科。

此外，老师对开请棉的介绍也是反具体：

配棉：因为棉花的品种、产地，生长条件，轧工质量不同，则原棉的长度、线密度、

成熟度、强力、含杂、含水等指标有较大差异。配棉工作是纺纱工艺的.最前期工作，它是根据纺纱实际要求，合理选择多种原棉搭配使用，充分发挥不同原棉的特点，达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。这种搭配使用原棉的技术工作称为配棉。

(一)合理使用原棉，满足纱线产品的实际要求，通过混合棉来进行纺纱，充分发挥各种原棉的特性，相互取长补短，又满足不同品种、不同用途纱线的质量要求。

(二)保持生产和成纱质量的相对稳定

各种原棉的性质指标和纺纱性能不同，如采用单唛原棉纺纱，当一批原棉在几天用完调换另一批原棉时，大幅度地调换原料，势必造成生产和成纱质量的波动。要掌握好到棉、存棉、预到棉的各种情况，通过结合成纱要求和原料性能实行分类排队，搭配使用原料，从而保持生产过程和成纱质量的相对稳定。

(三)节约用棉，降低原棉成本

质量好的原棉并非所有指标和纺纱性能都好，反之，质量差的原棉也非都差。如在纤维较短的混合棉中，适当混用一定比例长度较长的低级棉，在纤维线密度较粗时，混用部分成熟度较低，线密度较细的低级棉，不仅成本降低，节约用棉，还使成纱质量有所提高。化纤原料的选配目的：

(一)提高产品的质量和服用性能

充分利用化学纤维的各种特性，取长补短，提高使用价值。

(二)增加花色品种

通过不同纤维纯纺或混纺，制成各种风格、用途的产品，满足社会的各种需要。

(三)改善可纺性能

在合成纤维中混用吸湿性能较高的棉或粘胶，可改善可纺性能。

(四)降低产品成本

在保证服用要求的情况下，混用部分价格低廉的纤维，可降低生产成本。

二、配棉依据

(一)棉纱的种类与要求

棉纺厂是多品种生产，品种不同时质量要求也不一样，在配棉时应全面给以考虑。不同品种纱线对原棉性质。

(二)成纱的质量指标

国家标准规定，纱线以品质指标、重量不匀率两项内在质量指标为品等，以条干均匀度、棉结杂质粒数两项外观质量指标为品级。选用长度长、细度细、强度高的原棉，可提高纱线的品质指标。减少混合棉中原棉性质差异，可降低纱线的重量不够。特别是要控制好接批棉的性质差异，选用细度细、杂疵和短纤维含量少的原棉，可改善条干均匀度。选用成熟度正常，有疵点和短纤维含量少的原棉，则对减少棉结杂质有好处。同时还要调整好工艺参数，空调状态、机械状态，搞好操作管理。

三、配棉方法

(一)分类

分类就是根据原棉的性质和各种成纱的不同要求，把适纺某类纱的原棉划为一类，组成该种纱线的混合棉。原棉分类时，先安排特细和细特纱，后安排中、粗特纱;先安排重点产品，后安排一般或低挡产品，同时应注意以下问题：

1、原棉资源

分类时要考虑棉季变动和到棉趋势，并结合考虑各种原棉的库存量。要做到瞻前顾后，留有余地。

2、气候条件

严冬干燥季节，为使挡车工操作方便，需适当提高成纱强力。梅雨季节，可在混棉中适当混用成熟度好，棉结、杂质较少的原棉。适当的调度便可稳定生产。

3、机械性能

当使用的机器型号、性能不同，应针对开松、除杂、牵伸等效率的不同，合理选用原棉。

4、原棉性质差异

采取“短中加长” 、“粗中加细”的配棉方法，有利于改善成纱条干和成纱强力，接批棉间的性质差异越小越好。

(二)排队

排队就是在分类的基础上将同一类原棉分成几个队，把地区、性质相近的原棉排在一个队内，当一批原棉用完时，将同一队内另一批原棉接替上去。排队时应注意以下问题：

1、主体成分

配棉时选择若干队性质相近的原棉为主体成分，一般主体成分占70%。可以产地为主体，也可以长度、线密度为主体。

2、队数与混用百分率

一般选用5-8队，队数多，生产管理麻烦，队数少，则混用百分率高，混合棉性质差异大。每队原棉最大混用百分率控制在25%以内。

3、交叉抵补

当接批混合棉中某一唛头某项指标太差或太好，选用另一队对应质量较好或较差的唛头同时接批以便互相弥补。但同一天调换唛头不宜超过2个，比例不宜超过25%。

4、勤调少调

即接批时每次调动的比例小些，调动的次数多些，使混合棉质量稳定。如一批原棉混用25%，接近用完前，先将后批原棉用上15%左右，当前一批原棉用完后，再将后一批原棉增到25%，避免混合棉性质突变。

(三)回花和再用棉的使用

纺纱生产过程中的回花、回条、粗纱头、皮辊花等称回花，可以与混合棉混用，但混用量不宜超过5%。再用棉包括开清棉机的车肚落棉(俗称系统籽)、梳棉机的车肚花、斩刀花和抄针花、精梳机的落棉等。开清棉机落棉中可纺纤维少，纤维短，含小杂多，经处理后常混于线密度较大的纱或副牌纱中;斩刀花一般降级混用，精梳落棉在粗特纱中混用5~20%，在中特纱中也可混用1~5%。

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。

**纺织厂的实践报告篇六**

20xx年11月18日至20xx年2月18日

xxx纺织有限公司

生产技术实践

不知不觉就在xxx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。

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。

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。

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。

工作的时间越长，学习的东西就越多，我们开始做的事情也越多，由于面料陆续到货，我们办公室的跟单员们也陆续到加工商那里。

真正接触到工作才能了解其中的零碎，面料到后要裁一花型循环送检，然后验布，拉布，裁剪，缝制，但是要做的又不止如此，从出去的跟单员的情况来看，我们了解的产品跟单经验太少了，很多问题都不敢做主，打电话向朱总询问确认后才敢实行。比如最后一步的封箱，一般紫罗兰的封箱规矩是“工”字形。但是跟单员觉得“十”字形更保险些，毕竟她们家的产品要经过长途运输才能达到。像这种问题初出茅庐的我们真的没有一个衡量的标准。什么重要什么不重要，什么能改什么不能改。

我负责的单子面料还没有到货，所以有时也跟着其他人到他们的加工商那儿。我去的是叫雅韵的一个加工商，他们应该是新成立的小厂，家庭作坊式，人员也不固定，所以老板不允许我们接近员工，我们想看他们的做工，就让老板去拿，有问题告诉老板，老板娘帮她们修。因为老板担心让员工返工会把不稳定的他们给吓走。但是他们的做工实在不能让人恭维，六角长短不一，商标位置错乱，卷边宽窄不一。有时候真替他们担心，现在做的少的返工还来不及，但是成千件的产品做成，退货再返修也就浪费多了，但是他们又不听我们的说辞，一意按照他们自己的标准生产，有点无奈。

**纺织厂的实践报告篇七**

20xx年10月28日至20xx年11月日

安徽省纺织有限公司

纺纱学生产技术实习

纺纱学是纺织工程专业学习的必修课，在校大学生只有亲身纺织厂各个车间进行实践才能掌握纺纱学的从清花到梳棉到并粗再到细纱最后到络筒的每一个流程、每一件机器、每一个工艺参数的实质以及掌握部分生产规律和操作技术水平，从而把理论和实际紧密的结合起来，为以后的学习打下基础。通过实践学习加强对设备的了解，加深对课本上基本概念的理解，同时了解一些纺织工程的产业前景，为以后的工作做好一些准备。

(一)开清棉：

1、开清棉的目的.：

(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)除杂去除原棉中的杂质。

(3)混和将各种原料按配棉比例充分混和。

(4)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。

2、开清棉的设备及工作原理：

(1)a002d圆盘抓棉机(共3台，1#2#，3#分别配套使用)目的：开松，均匀混合，再抓取。

工作原理：利用刀片式打手伸出内条2-3mm，抓棉时环形抓棉机自动下降，进行开松抓棉。机器自动运转率需达到80%，打手速度60转/min，

(2)a045凝棉器在这一道工序中，除了圆盘式抓棉机以外的每台设备上都配有a045凝棉器。

目的：产生风，通过管道将棉花吸入与之相连的机器，风机里装有尘笼，会除去一部分短绒。

(3)a035b型混开棉机(共两台)目的：对棉花进行再混合，开松、初步除杂。

(4)a036c豪猪式开棉机将原料进行开松除杂，打手类型为疏针打手进行开松，短绒，杂物，颗粒等会通过尘格从空隙排除，进而达到除杂。

(5)a076e单打手成卷机内置角钉罗拉(整形)，洋琴、天平罗拉(控制棉卷厚度和重量)，电子均棉器(感知棉卷厚度，通过控制电机速度控制棉卷厚度)，综合打手(开松除杂混合)，钢罗拉(剥取尘笼上的棉花)，凹凸罗拉(整形过棉)，压紧罗拉，棉卷罗拉，最后形成棉卷。

3、混棉配方：

(1)舒美特(安徽望江)1.67d两件

(2)舒美特(安徽望江)1.33d三件

(3)山东银鹰细旦b38mm两件

(4)江苏阜宁1.33d38mm一件

(5)玛纳斯(新疆)1.33d38mm一件

(6)回花三件

4、棉卷要求棉卷要求棉卷要求棉卷要求：棉卷质量根据不同品种而定，若与规定的重量前后相差0.3kg则不合格，则需调整成卷速度，一般一个棉卷含钢重若为15.5kg到16kg。

5、车间机器分布图：

6、清花车间机器打开顺序：由成卷机到抓面机依次打开，先开凝棉器。

7、清花车间机器关闭顺序：由抓棉机到成卷机依次关闭，最后关凝棉器。

8、清花车间工艺流程:

(1)由a002d型圆盘自动抓棉机抓取棉花，由于负压作用棉花被吸至凝棉器中。

(2)凝棉器把原棉抽吸凝聚在尘笼表面，然后由打手从凝棉器下方剥落，并经尘笼排除部分尘杂和短绒。

(3)通过凝棉器的抽吸，将上道处理过的纤维进入本机进行混合、开松和除杂。

(4)再次经过凝棉器的作用进入豪猪开棉机，对原棉进一步开松除杂。

(5)经过充分开松除杂后的原棉再次有凝棉器送入给棉机，在振动给棉机处理成均匀和筵棉喂给成卷机制成棉卷

(二)梳棉车间

1、车间机器：fa206b梳棉机12台

2、车间目的：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。

3、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。

4、梳棉机各部件运转速度：

(1)出条速度：120m/min

(2)道夫转速：32r/min

(3)锡林转速：325r/min

(4)刺辊转速：920r/min

(5)盖板转速：1360mm/min

5、主要机构的作用

(1)尾架：放置棉棉卷;下部的斜槽是为了增大棉卷与棉卷罗拉的接触，以增大摩擦力。

(2)棉卷罗拉：喂入棉层;表面有沟槽，以增大与棉层的摩擦力。

(3)给棉罗拉：握持给棉;表面有沟槽，以增大与棉层的摩擦力。

(4)给棉板：与给棉罗拉一起形成握持钳口，前端工作面便于刺辊梳理。

(5)刺辊：刺辊的主要作用是对棉层进行梳理并除去部分杂质、短绒等。刺辊由滚筒和锯条组成。滚筒表面有螺旋沟槽，用以嵌入锯条。由于刺辊与给棉板、刺辊与锡林间隔距很小，且刺辊转速很高，所以对滚筒的圆整度、整个刺辊的动平衡以及滚筒与刺辊轴的同心度

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。

**纺织厂的实践报告篇八**

xx年11月18日至xx年2月18日

广东兆联纺织有限公司

实习资料:生产技术实践

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。

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，能够开阔眼界，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、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潜力;

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。有特别要求的要电脑对色。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。zui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。

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通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。

1：在工作期间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。

在纺织厂的实习报告4

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“简易电脑”（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、电脑（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，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xx。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，材料五电脑八门，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、电脑工序，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。

（1）人手不足。晟佳的最理想状态（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。

**纺织厂的实践报告篇九**

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。

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。

20xx年3月

郑州第一纺织有限公司

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20xx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。

(一)实习的具体内容

(一)开清棉

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。

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7

这一学期的专业纺纱和织造的学习一转眼就结束了，通过这一学期的学习我感触和深，老师辛勤的授课让我学到了很的多关于纺织的专业知识，让我对纺织这门课了解的更加的深刻，而不是像原来对纺织专业了解的那么肤浅，并且我通过这几天来的实习的学习让我感触很多。下面我就简单说说我对实习的感受以及我所学会的知识。

首先，首先，实习的第一天学习的是纺纱学，由纺织学院院长任家智担任主讲老师。他向我们介绍了棉花的品种、产地，生长条件，轧工质量不同，则原棉的长度、线密度、成熟度、强力、含杂、含水等指标有较大差异。

配棉工作是纺纱工艺的最前期工作，它是根据纺纱实际要求，合理选择多种原棉搭配使用，充分发挥不同原棉的特点，达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。这种搭配使用原棉的技术工作称为配棉。还向我们介绍了配棉的目的，配棉依据，配棉方法，配棉实例等等的常识。对于这方面的学习让我感觉到纺织其实是一门专业性非常强的学科。

此外，老师对开请棉的介绍也是反具体：

配棉

棉花的品种、产地，生长条件，轧工质量不同，则原棉的长度、线密度、成熟度、强力、含杂、含水等指标有较大差异。

配棉工作是纺纱工艺的最前期工作，它是根据纺纱实际要求，合理选择多种原棉搭配使用，充分发挥不同原棉的特点，达到提高产品质量、稳定生产、降低成本的作用。这种搭配使用原棉的技术工作称为配棉。

(一)合理使用原棉，满足纱线产品的实际要求

通过混合棉纺纱，充分发挥各种原棉的特性，相互取长补短，又满足不同品种，不同用途纱线的质量要求。

(二)保持生产和成纱质量的相对稳定

各种原棉的性质指标和纺纱性能不同，如采用单唛原棉纺纱，当一批原棉在几天用完调换另一批原棉时，大幅度地调换原料，势必造成生产和成纱质量的波动。通过结合成纱要求和原料性能实行分类排队，搭配使用原料，从而保持生产过程和成纱质量的相对稳定。

(三)节约用棉，降低原棉成本

质量好的原棉并非所有指标和纺纱性能都好，反之，质量差的原棉也非都差。如在纤维较短的混合棉中，适当混用一定比例长度较长的低级棉，在纤维线密度较粗时，混用部分成熟度较低，线密度较细的低级棉，不仅成本降低，节约用棉，还使成纱质量有所提高。

(一)棉纱的种类与要求

棉纺厂是多品种生产，品种不同时质量要求也不一样，在配棉时应全面给以考虑。不同品种纱线对原棉性质。

(二)成纱的质量指标

国家标准规定，纱线以品质指标、重量不匀率两项内在质量指标为品等，以条干均匀度、棉结杂质粒数两项外观质量指标为品级。选用长度长、细度细、强度高的原棉，可提高纱线的品质指标。减少混合棉中原棉性质差异，可降低纱线的重量不够。特别是要控制好接批棉的性质差异，选用细度细、杂疵和短纤维含量少的原棉，可改善条干均匀度。选用成熟度正常，有疵点和短纤维含量少的原棉，则对减少棉结杂质有好处。同时还要调整好工艺参数，空调状态、机械状态，搞好操作管理。

(一)分类

分类就是根据原棉的性质和各种成纱的不同要求，把适纺某类纱的原棉划为一类，组成该种纱线的混合棉。原棉分类时，先安排特细和细特纱，后安排中、粗特纱;先安排重点产品，后安排一般或低挡产品，同时应注意以下问题：

1、原棉资源分类时要考虑棉季变动和到棉趋势，并结合考虑各种原棉的库存量。要做到瞻前顾后，留有余地。

2、气候条件严冬干燥季节，为使挡车工操作方便，需适当提高成纱强力。梅雨季节，可在混棉中适当混用成熟度好，棉结、杂质较少的原棉。适当的调度便可稳定生产。

3、机械性能当使用的机器型号、性能不同，应针对开松、除杂、牵伸等效率的不同，合理选用原棉。

4、原棉性质差异采取“短中加长” 、“粗中加细”的配棉方法，有利于改善成纱条干和成纱强力，接批棉间的性质差异越小越好。

(二)排队

排队就是在分类的基础上将同一类原棉分成几个队，把地区、性质相近的原棉排在一个队内，当一批原棉用完时，将同一队内另一批原棉接替上去。排队时应注意以下问题：

1、主体成分配棉时选择若干队性质相近的原棉为主体成分，一般主体成分占70%。可以产地为主体，也可以长度、线密度为主体。

2、队数与混用百分率一般选用5-8队，队数多，生产管理麻烦，队数少，则混用百分率高，混合棉性质差异大。每队原棉最大混用百分率控制在25%以内。

3、交叉抵补当接批混合棉中某一唛头某项指标太差或太好，选用另一队对应质量较好或较差的唛头同时接批以便互相弥补。但同一天调换唛头不宜超过2个，比例不宜超过25%。

4、勤调少调即接批时每次调动的比例小些，调动的次数多些，使混合棉质量稳定。如一批原棉混用25%，接近用完前，先将后批原棉用上15%左右，当前一批原棉用完后，再将后一批原棉增到25%，避免混合棉性质突变。

(三)回花和再用棉的使用

纺纱生产过程中的回花、回条、粗纱头、皮辊花等称回花，可以与混合棉混用，但混用量不宜超过5%。再用棉包括开清棉机的车肚落棉(俗称系统籽)、梳棉机的车肚花、斩刀花和抄针花、精梳机的落棉等。开清棉机落棉中可纺纤维少，纤维短，含小杂多，经处理后常混于线密度较大的纱或副牌纱中;斩刀花一般降级混用，精梳落棉在粗特纱中混用5~20%，在中特纱中也可混用1~5%。

化纤原料的选配

一、选配的目的

(一)提高产品的质量和服用性能充分利用化学纤维的各种特性，取长补短，提高使用价值。

(二)增加花色品种通过不同纤维纯纺或混纺，制成各种风格、用途的产品，满足社会的各种需要。

(三)改善可纺性能在合成纤维中混用吸湿性能较高的棉或粘胶，可改善可纺性能。

(四)降低产品成本在保证服用要求的情况下，混用部分价格低廉的纤维，可降低生产成本。

二、化纤品种的选择和混比确定

(一)化纤纯纺化纤纯纺有单唛和多唛之分，单唛纯纺不易产生色差，多唛混纺时必须进行染色试验，按色泽深浅程度排队，供选配时参考。主要品种有纯涤纱、纯腈纱、纯粘纱等。

(二)化纤混纺主要品种有涤粘纱、涤腈纱等。

(三)棉与化纤混纺主要品种有涤棉纱、腈棉纱、维棉纱、粘棉纱等。棉起到提高产品吸湿性，可纺性和服用性能的作用。

(四)混纺比的确定混纺纱的常用混比有50/50、55/45、60/40、65/35、也有部分产品采用20/80、30/70等混纺比或倒比例。比例多的纤维，其纤维性质对纱线的性质影响较大，成纱更具有此纤维的性能。比例的确定主要考虑成本、强力、织物要求及纺纱性能等因素。

**纺织厂的实践报告篇十**

一、实习时间：20xx年10月28日至20xx年11月日

二、实习地点：安徽省亮亮纺织有限公司

三、实习内容：纺纱学生产技术实习

四、实习目的：

纺纱学是纺织工程专业学习的必修课，在校大学生只有亲身纺织厂各个车间进行实践才能掌握纺纱学的从清花到梳棉到并粗再到细纱最后到络筒的每一个流程、每一件机器、每一个工艺参数的实质以及掌握部分生产规律和操作技术水平，从而把理论和实际紧密的结合起来，为以后的学习打下基础。通过实践学习加强对设备的了解，加深对课本上基本概念的理解，同时了解一些纺织工程的产业前景，为以后的工作做好一些准备。

五、实习内容：

(一)开清棉：

1、开清棉的目的：

(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)除杂去除原棉中的杂质。

(3)混和将各种原料按配棉比例充分混和。

(4)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。

2、开清棉的设备及工作原理：

(1)a002d圆盘抓棉机(共3台，1#2#，3#分别配套使用)目的：开松，均匀混合，再抓取。

工作原理：利用刀片式打手伸出内条2-3mm，抓棉时环形抓棉机自动下降，进行开松抓棉。机器自动运转率需达到80%，打手速度60转/min，

(2)a045凝棉器在这一道工序中，除了圆盘式抓棉机以外的每台设备上都配有a045凝棉器。

目的：产生风，通过管道将棉花吸入与之相连的机器，风机里装有尘笼，会除去一部分短绒。

(3)a035b型混开棉机(共两台)目的：对棉花进行再混合，开松、初步除杂。

(4)a036c豪猪式开棉机将原料进行开松除杂，打手类型为疏针打手进行开松，短绒，杂物，颗粒等会通过尘格从空隙排除，进而达到除杂。

(5)a076e单打手成卷机内置角钉罗拉(整形)，洋琴、天平罗拉(控制棉卷厚度和重量)，电子均棉器(感知棉卷厚度，通过控制电机速度控制棉卷厚度)，综合打手(开松除杂混合)，钢罗拉(剥取尘笼上的棉花)，凹凸罗拉(整形过棉)，压紧罗拉，棉卷罗拉，最后形成棉卷。

3、混棉配方：

(1)舒美特(安徽望江)1.67d两件

(2)舒美特(安徽望江)1.33d三件

(3)山东银鹰细旦b\*38mm两件

(4)江苏阜宁1.33d\*38mm一件

(5)玛纳斯(新疆)1.33d\*38mm一件

(6)回花三件

4、棉卷要求棉卷要求棉卷要求棉卷要求：棉卷质量根据不同品种而定，若与规定的重量前后相差0.3kg则不合格，则需调整成卷速度，一般一个棉卷含钢重若为15.5kg到16kg。

5、车间机器分布图：

6、清花车间机器打开顺序：由成卷机到抓面机依次打开，先开凝棉器。

7、清花车间机器关闭顺序：由抓棉机到成卷机依次关闭，最后关凝棉器。

8、清花车间工艺流程:(1)由a002d型圆盘自动抓棉机抓取棉花，由于负压作用棉花被吸至凝棉器中。(2)凝棉器把原棉抽吸凝聚在尘笼表面，然后由打手从凝棉器下方剥落，并经尘笼排除部分尘杂和短绒。(3)通过凝棉器的抽吸，将上道处理过的纤维进入本机进行混合、开松和除杂。(4)再次经过凝棉器的作用进入豪猪开棉机，对原棉进一步开松除杂。(5)经过充分开松除杂后的原棉再次有凝棉器送入给棉机，在振动给棉机处理成均匀和筵棉喂给成卷机制成棉卷

(二)梳棉车间

1、车间机器：fa206b梳棉机12台

2、车间目的：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。

3、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。

4、梳棉机各部件运转速度：

(1)出条速度：120m/min(2)道夫转速：32r/min(3)锡林转速：325r/min(4)刺辊转速：920r/min(5)盖板转速：1360mm/min

5、主要机构的作用

(1)尾架：放置棉棉卷;下部的斜槽是为了增大棉卷与棉卷罗拉的接触，以增大摩擦力。

(2)棉卷罗拉：喂入棉层;表面有沟槽，以增大与棉层的摩擦力。

(3)给棉罗拉：握持给棉;表面有沟槽，以增大与棉层的摩擦力。

(4)给棉板：与给棉罗拉一起形成握持钳口，前端工作面便于刺辊梳理。

(5)刺辊：刺辊的主要作用是对棉层进行梳理并除去部分杂质、短绒等。刺辊由滚筒和锯条组成。滚筒表面有螺旋沟槽，用以嵌入锯条。由于刺辊与给棉板、刺辊与锡林间隔距很小，且刺辊转速很高，所以对滚筒的圆整度、整个刺辊的动平衡以及滚筒与刺辊轴的同心度都有较严格的要求。

(6)小漏底：托持纤维，排除短绒。

(7)锡林：作用是完成梳理、剥取与转移，要求其动平衡、表面圓整度要好。

(8)盖板：结构100～110根，表面有针布，用链条联结成环状，沿圆弧状曲轨缓慢移动。40～46根盖板形成分梳区，其余为空程。为防止盖板弯曲变形，盖板铁骨的截面呈“t”形，其与锡林针面的隔距并非在盖板宽度的中点最小，而是入口大，出口小，使纤维进入逐渐收小的隔距间，使盖板针面的\'梳理作用逐渐增强而不要过分集中在入口处，同时也可减少盖板花。主要作用是配合锡林梳理，并除去杂质与短绒;要求盖板的变形要小，以防止隔距的变化。

(9)道夫：道夫针面抓取的纤维，前端受到锡林的梳理，形成棉网输出;输出棉后弯钩纤维较多。凝聚锡林上的纤维，并实现均匀与混合。道夫结构类似锡林，直径φ600~707mm。

(10)剥棉罗拉：有效地从道夫剥离出纤维网，转向与道夫相同。

(11)转移罗拉：剥取剥棉罗拉上的纤维网，其转向与剥棉罗拉相同

(12)上下扎辊：使转移罗拉上的棉网受到轧辊的摩擦粘附而剥离并输出。

6、梳理车间工艺流程：棉卷经过棉卷罗拉字转换后退卷，沿着给棉板从给棉罗拉与给棉板之间钳口随着给棉罗拉的转动喂入刺辊，被刺辊表面针齿强烈松解除杂侯转移到锡林上，在经过锡林与盖板之间的区域时，受到盖板与锡林两个两个针面反复细致的梳理和混合在道夫和锡林梳理区，锡林上部分纤维梳理后转移到道夫上，再由剥取罗拉将道夫上的纤维剥下形成棉网，最后从喇叭口集合成条经圈条器圈放到条筒中。

(三)并条粗纱车间

1、1.车间目的

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4.0%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。

2、车间机器：fa317a并条机：8台

出条速度311—700m/min

头并、二并各运行两到三台

y90s—2z三项异步电动机

功率：1.5kw

电流：3.8a

电压：380v

频率：50hz

jfo2—42b—4/16三相异步电动机

功率：4,5/0.9kw

电流：9.8/6.9a

电压：380v

频率：50hzfa471l粗纱机

sd—4100吸风机

电压220v

功率：3kw

粗纱机的粗纱捻度：2.665

牵伸倍数：7.37

锭翼转速：799r/min

前罗拉转速：355r/min

后罗拉转速：45.44r/min

3、并条过程：

(1)头并：6根生条经过头并工艺以后生成一根半熟条。

(2)二并：8根半熟条经过二并工艺侯生成一根熟条。

4、并条工艺流程：条子经导条板、导条罗拉、导条柱以后在导条台上并列向前输送，进入牵伸装置。牵伸后的纤维经集束器初步收拢后从集束罗拉输出，在经导条管喇叭头凝聚成条被禁呀罗拉压紧后输出到条筒中。

5、并条牵伸

(1)牵伸的作用：将须条抽长拉细，即使须条内各纤维沿轴向(长度方向)产生相互间的位移，从而使纤维排列在

(2)罗拉牵伸：利用不同转速的罗拉握持纤维条，使纤维条抽长拉细。

6、断头自停若断头出现不及时解决则会影响条子的质量指标，从而影响产量。所以机器有安装断头自停装置，在喂入棉条时，若出现断头则会感应，自动停车。

7、粗纱工序的任务

(1)牵伸：将棉条抽长拉细成为粗纱。

(2)加捻：给粗纱加上一定的捻度，提高粗纱强力。以避免卷绕和退绕时的意外伸长，并为细纱牵伸做准备。

(3)卷绕：将加捻后的粗纱卷绕在筒管上。制成一定形状和大小的卷装，以便储存、搬运和适应细纱机上的喂入。

8、粗纱工艺流程

(1)喂入机构：条筒、导条辊、喇叭口。

(2)牵伸装置：牵伸罗拉、牵伸皮辊、加压装置。

(3)加捻卷绕机构：锭冒、锭杆、锭翼、筒管。

9、各部件作用以及工作原理

(1)导条辊：作用是托持并引导棉条向前输送。由后罗拉通过链条依次积极传动。导条辊的表面速度略慢于后罗拉的表面速度，使棉条在输送中不致松垂。但在采用高架喂入时，因棉条经过的路线长，应尽量减少意外伸长，以保证粗纱质量。

(2)导条喇叭：作用是正确引导棉条进入牵伸装置，使棉条经过整理和压缩后，以均匀地喂入后钳口。

(3)牵伸罗拉：与皮辊、皮圈，上下销以及隔距块等形成一个三罗拉双短皮圈的牵伸区。

(4)加压装置：在满足握持力大于牵伸力的前提下，罗拉加压主要根据牵伸型式、罗拉速度、罗拉握持距及牵伸倍数、须条定量而定。

(5)锭杆：用于支撑筒管，有的没有锭杆。

(6)锭翼：由空心臂、实心臂、压掌等组成。锭杆从上部插入筒管内以稳定筒管的上部到下部带动筒管作升降运动。

(7)筒管：用于绕纱。

10、牵伸须条从喇叭口出来，即进入牵伸装置。

11、加捻在粗纱机上，纱条自前罗拉输出，并被前钳口握持,穿过锭翼顶孔,从侧孔引出，通过空心臂、压掌叶缠绕在筒管上。当锭翼回转时，侧孔以下的纱条只绕筒管做公转，不绕本身轴线自转，不起加捻作用，而顶孔至侧孔的一段纱条，则随着锭翼的回转绕本身轴线自转，锭翼回转一周便加上一个捻回，完成加捻作用。这段纱条加捻时产生的扭矩向上传递，使捻回分布到锭翼至前罗拉间的一段纱条上。前罗拉连续输出，锭翼不停地回转，因而纺出具有一定捻度和强力的粗纱。

12、卷绕粗纱通过锭翼压掌的引导卷绕到筒管上，筒管和锭翼具有一定的速度差，即筒管和锭翼有相对运动，故实现卷绕。

(1)卷绕的基本要求有适当的紧密度，增加卷装容量;纱圈排列整齐，层次分明，不脱圈，不塌边，使退绕顺利。

(2)管纱的形成

(中间是圆柱体，两端呈截头圆锥体)粗纱的卷绕首先是，第一层绕完后，改变轴向卷绕的方向，卷绕第二层，依次逐层卷绕，直到满纱，这样逐圈逐层卷绕便于在细纱机上退绕。卷绕过程中，粗纱沿着筒管轴向的卷绕高度逐层缩短，使两端绕成截头圆锥的形状，以免两端脱圈、冒纱，难于退绕而成为坏纱。

(四)细纱车间

1.车间目的细纱工序是纺纱生产的最后一道工序，它是将粗纱纺成具有一定特数、符合质量标准或客户要求的细纱，供捻线、机织或针织等使用，细纱工序主要完成以下任务：

(1)牵伸:将喂入的粗纱或条子均匀地拉长抽细到细纱所要求的特数。(2)加捻:将牵伸后的须条加上适当的捻度，使成纱具有一定的强力、弹性、光泽和手感等物理机械性能。

(3)卷绕成形:将纺成的细纱按一定成形要求卷绕在筒管上，以便于运输、贮存和后道工序加工。

2.车间机器：

sxf1568b型细纱机：48

锭速：14395r/m

主轴：xx86r/m

前罗拉：198r/m

后罗拉：4.45r/m

机器各部件作用

(1)导纱杆作用：保证粗纱顺利退绕，稳定退绕时的牵引张力，防止意外牵伸。

(2)牵伸罗拉：和上皮辊组成罗拉钳

口，握持纱条进行牵伸

(3)集合器：作用在于收缩纱条的宽度，减少飞花和边纤维的散失，减少绕皮辊、绕罗拉现象，使须条在较紧密状态下加捻，使成纱紧密、光洁、毛羽少、强力高

(4)断头吸棉装置：断头后立即吸走前罗拉钳口吐出的须条;避免断头后飘头，影响邻近锭断头;减少绕罗拉和绕皮辊;减少车间空气含尘量

(5)锭子：带动筒管转动。是加捻卷绕的主要元件

(6)筒管：卷绕纱线;通过纱线带动钢丝圈转动

(7)钢领：是钢丝圈的跑道

(8)钢丝圈：完成加捻;调整气圈张力与形态

3、细纱车间工艺流程：粗纱从粗纱架吊锭上的粗纱管上退绕出来，经过导纱杆及缓慢往复运动的横动导纱喇叭口，喂入牵伸装置进行牵伸。牵伸后的须条由前罗拉输出并进行加捻，通过导纱钩穿过套在纲领上的钢丝圈，然后卷绕到锭子上的筒管。

4、加捻

纱条的加捻，其实质就是利用须条横截面间产生相对角位移，使原来伸直平行的纤维与纱轴发生倾斜来改变须条结构。纱条由扁平状形成近似的圆柱形

5、卷绕

(1)细纱的加捻与卷绕是同时进行的。由于钢丝圈在跑道上受到摩擦阻力与空气阻力，使钢圈速度滞后于锭子速度，两者的速度差便产生了卷绕，钢领板短动程升降一次，绕纱两层。

(2)对管纱成形要求：卷绕紧密，层次清楚，高速退绕时不纠缠，有利于后道工序高速退绕。应尽量增大容量，以减少细纱工序落纱和后道工序退绕时的换管次数，提高设备利用率和劳动生产率

(五)络筒车间：

1、车间目的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纱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为以下两点：

(1)将原纱做成容量圈套的筒子，提供给整经、卷纬、针织、无梭织机的供纬或漂染等工序。管纱容量上，大卷装的管纱也仅能容纳29.2tex(20英支)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，这样即不符合工艺上的要求，也不利于提高生产效率。而筒子的卷装容量则大大增加，一般中特纱的筒子其绕长度可达10万米左右。

(2)清除纱线上的某些疵点、杂技、改善纱线品质。由纺厂运来的原纱一般有较多的外观疵点，在通过络筒机上的清纱装置时，可以清除其上的绒毛，尘屑及弱纱、粗结等杂质疵点，这样，既可改善织物的外观质量，又因剔除了纱线上的薄弱环节而提高了它们的平均强度，从而减少了纱线的后道工序中的断头。2、络筒圆锥形状卷绕要求：

(1)卷子应尽量满足高速退绕的要求，并尽量减少线原有物理机械性能，如线密度，捻度，张力，弹性和伸长的影响;

(2)筒子表面纱线应分布均匀，在适当卷绕张力的下应具有的密度，并尽可能增加筒子容量;

(3)筒子成形良好，筒子表面平整，没有脱圈重叠等现象;

(4)常见的筒子不合格现象：珠网纱，菊花纱，重叠纱，腰节纱，葫芦纱等。这些纱络筒不合格，应重新处理，，进行倒疵。

3、对络筒工序要求：

(1)筒子卷装容量要大，以提高后道工序的生产效率;

(2)筒子卷绕应坚固结实，以便于贮存和运输;

(3)卷绕过程中应保持一定的纱线张力，以保证筒子成形良好;

(4)要便于筒子在后道工序中的退绕，防止出现脱圈上缠断头;

(5)筒子上纱线的结头要小而牢;

(6)不损伤纱线原有的物理机械性能

4、车间机器：gao14md槽式络筒机1台

jwg1001型自动络筒机5台

5、车间机器工作效率：在络筒车间实习的一天时间里，主要注意了老的槽式络筒机和新型自动络筒机的工作速度，老的槽式络筒机两个工人看一台机子，纱线断头严重而新式的自动络筒机一个工人可以看两台机子，车间工人的工作量相对于老式的槽式络筒机工作任务量小，在厂长答疑时告诉我们新型自动络筒机的价格是老式络筒机的几十倍，由此可知机器价格限制了纺织厂的发展速度。

六、实习心得：

在这段数10天的时间里，收获确实很大，学到了很多在学校怎么也学不会的东西。刚实习，大家被分成5组，大家必须同心协力才能圆满完成实习的各项任务，每到一个车间，大家有的测量、有的画图、有的研究机器运转原理、有的询问工人一些自己感兴趣的问题，很和谐的画面。有一些很抽象的内容终于看懂了，我知道什么是锡林，什么是抓棉小车，什么是罗拉，罗拉是怎么牵伸的，道夫是怎样梳棉的。在这数十天里，我们感受到了工厂里职工们的热情关照，认真地工作，知道了以后自己进入工作岗位要如何要求自己，要如何爱护自己的工作。通过这次实习

使我更直观地了解了纺纱的过程。虽然平日在课堂中学到了丰富的理论知识，但仅仅有理论知识不足以让我清楚地了解这门课。

**纺织厂的实践报告篇十一**

实习时光：20xx年xx月xx日至20xx年xx月xx日

实习地点：xxx有限公司

实习资料:生产技术实践

不知不觉就在某某某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。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。

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，海外，行销欧美、澳洲、中北美洲、东南亚及港澳台等地区。

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、、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，能够开阔眼界，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、通过实习，使学生掌握做同类课题的实践;

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，培养和学生获取知识的潜力;

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。

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。

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。而一个企业的内涵也不是我们通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。

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8

第二周才算是正式踏入紫罗兰家纺的大门，我们正式进驻公司，在公司安顿下来，心里又很多的忐忑不安，不知道迎接我们的将是一种什么样的生活，我们班还有3个人，以及校友等18个人一起参加培训。我们是第二十四期新员工，为期六天。

我们的课程安排以陈列为主，因为这期新员工除了我们四个是工艺方向，其他大都是从事销售督导。第一天纪律宣传，看了一些企业宣传片，行业简介及市场规划，以及分组。我和卢慧等5人分一组，组名为梦之队。口号为：放飞梦想，破茧而出。后来的几天主要进行产品知识的培训，实物鉴别。陈列基础手法学习，陈列分区学习，生产工艺流程等项目。最后一天是考核，分为理论考核和陈列考核，考核总成绩在90分以上才通过培训，有机会留在公司。

之前在校期间的专业就是家纺工艺，所以对家纺产品的熟悉程度比其他同事多一些。在学习产品知识还有生产工艺流程时相对比较容易理解，但是对在陈列知识学习中。对艺术素质要求比较高，色彩搭配、轻重感觉都能应用到家纺产品陈列中，陈列又要做到三个层次，“切题中和谐，和谐中出色彩。”在这次的培训中，我觉得最难的也是陈列，它对我们的专业素质，艺术素养要求都比较高，而我对于艺术方面很少涉猎。

**纺织厂的实践报告篇十二**

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。

此次实习使我们大学四年里面的第一次实习，也是我们最为重要的一次实习。在大一到大三之间我们没有实习过，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。

20xx年12月

福建xx纺织有限公司

福建xx纺织科技股份有限公司创立于1991年，是一家以针织染整加工和针织成品布、筒子色纱生产及环保设施运营为主营业务的上市公司。公司坚持以客户为中心，以市场为导向，以成本低、品种新、质量高、服务优、交期准为专业要求，致力成为全球高档针织面料领导品牌。

xx纺织注册资本1.7亿元，拥有织造、染纱、漂染、污水处理厂及棉纺子公司，主要产品为针织坯布、针织面料、针织用纱、筒子色纱和服装等，在行业内率 先通过iso9001管理体系和iso14001环境管理体系认证，国际生态纺织品oeko-tex standard 100认证，intertek生态产品ⅰ类认证。xx牌针织成品面料荣获“福建省名牌产品”、“中国名牌产品”、“国家免检产品”称号。

公司是福建省百家重点工业企业、全国大型工业企业和国家火炬计划重点高新技术企业。20xx年xx技术中心被国家发改委、科技部等五部认定为“国家级企业 技术中心”，20xx年列入“第二批国家循环经济试点单位”，连续七年名列“中国针织行业竞争力10强企业”。

(一)实习的具体内容

(一)染纱厂

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)织造厂

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)染整厂

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。

(四)污水厂

(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。

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。

在纺织厂的实习报告9

目的：通过三年的学习，我们终于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，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 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：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 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 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：t50mc 50、t25mc75、t40mjc60、t35mjc65、t40mjc60、t25mjc75、t25mc75.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 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。n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，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。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通过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 集体落纱 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：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、n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。

**纺织厂的实践报告篇十三**

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。

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。

20xx 年 1 月——20xx 年 3 月

邓州市永泰棉纺公司

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。

(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

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。

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 7 中原工学院信息商务学院毕业实习报告 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。

教师评语

实习成绩： 教师签名

20 年 月 日

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找