# 某化纤有限公司星级成果工作总结

来源：网络 作者：梦里花开 更新时间：2024-08-08

*第一篇：某化纤有限公司星级成果工作总结强化质量管理 制订行业标准我公司是专业生产再生中空涤纶短纤维的企业，立志成为“节约石油资源、保护生存环境”的实践者，隶属于传统制造业，具有充分竞争性的市场特征。企业的性质决定了，企业管理水平能够直接决...*

**第一篇：某化纤有限公司星级成果工作总结**

强化质量管理 制订行业标准

我公司是专业生产再生中空涤纶短纤维的企业，立志成为“节约石油资源、保护生存环境”的实践者，隶属于传统制造业，具有充分竞争性的市场特征。企业的性质决定了，企业管理水平能够直接决定着企业经营的成败，企业管理是我们永恒的主题。

在各级政府的领导和推动下，我公司积极开展了质量管理创星级活动，企业管理水平每年上一个新台阶，技术研发成果累累，生产成本不断下降，产品质量稳步提高，经济业绩显著增长，市场竞争力不断增强。2024年我公司生产再生中空短纤又创历史新高，销售收入达7.4亿元，出口创汇5100万美元，实现利税4000多万元。根据中国化纤工业协会提供的数据表明，我公司近几年的产量、销售额、出口量、实现利税、产品市场占有率、品牌知名度等各项主要。

和制造了全自动原料处理生产线，大大提高了原料清洗效果和原料质量；在纺丝工艺中，公司通过以纺丝理论为指导，以纺丝实践为基础，使用了多项自有技术和专利技术，不断推进产品的更新换代，以技术领先确保产品档次和产品质量在市场上引领潮流，获得用户的广泛认可和好评。

二、建立质量体系，完善质量管理

在再生中空涤纶行业中，产品质量管理是一个系统工程，需要全体员工的共同努力，更需要与生产相关的部门在整个生产流程中的密切配合、踏实工作作为保障。尤其当公司的生产规模扩大以后，原始的管理办法开始落后于公司的管理要求，质量管理工作迫切需要科学的管理体系。公司管理层对此有清醒的认识，为了进一步完善质量管理工作，于2024年开始导入iso9001质量管理体系，开始了长达一年多的国际质量标准的贯标工作。在此期间，公司克服了重重困难，不惜重新设立组织机构，重新明确部门分工，将质量责任强制落实到每一位员工，并强调部门之间的分工合作，使之既符合iso9001质量管理体系的要求，又要适应企业的现状，还要适应市场的需要。经过一年多的贯标和三年来的稳定运行，公司对iso9001质量管理体系已经运用纯熟，夯实了管理基础，以质量工作标准考核员工的工作，通过员工的努力和配合保证了产品质量。质量管理体系的实施，使公司取得了一系列的成果，“大发牌”再生中空涤纶短纤维先后被评为“浙江省名牌产品”，“宁波市出口名牌”，“全国用户满意产品”。“大发”商标获得中国驰名商标。

三、制订行业标准，强化质量管理

我公司通过多年摸索和积累的质量指标数据，结合参照国内、外大型企业类似产品的相关标准，于2024年开始制订了q/cdf001-2024《再生中空涤纶短纤维》企业标准的工作，成为行业内首个再生中空涤纶短纤维企业标准。2024年，对应新产品开发和品质的提升又进行了两次企业标准的修改，形成了更高要求的q/cdf002-2024《再生中空涤纶短纤维》的企业标准。2024年公司向行业协会推荐本标准，2024年向国家发改委申请承担制订行业标准任务，2024年国家发改委发改办工业[2024]1415号《关于印发2024年行业标准修订、制定计划的通知》，确定了纺织行业标准《再生涤纶短纤维》由我公司独家起草。标准制定计划下达后，公司立即召开《再生涤纶短纤维》标准起草工作会议，成立起草小组，参照国内外同类产品标准及相关资料，同时根据下游客户对再生涤纶短纤维的质量要求和再生涤纶短纤维生产企业实际的检测能力，本着检测项目合理、检测方法简单、实用为目的来确定检测项目。

**第二篇：大发化纤有限公司创星级管理活动成果**

大发化纤有限公司创星级管理活动成果

大发化纤有限公司创星级管理，是根据慈溪市经贸局《关于开展企业管理创星级活动实施意见》开展的。为进一步落实科学发展观，推进经济增长方式转变，提高企业经营管理水平而开展的管理创星级活动，是推动企业管理上台阶的一种好形式。自该项活动在我公司开展以来，企业的经济效益及产品的研发、质量、消耗等各项指标有了明显的改善，市场竞争力大大增强。

一、开展循环经济工作，倡导保护生态环境。

我公司是解决白色污染，保护生态环境，充分利用再生资源的产业，利用回收的pET废饮用瓶为原料，通过一系列生产工艺，生产出高档的再生涤纶短纤维，产品品种多达100余种，主要用于毛绒玩具、枕芯、棉被、靠垫、沙发等填充物，目前又发展到新型的过滤材料和吸音材料领域，应用范围十分广泛。

二、推广三个体系认证，深化企业管理成果。

公司围绕管理出效益这一主题，贯穿三大体系认证这一主线，深化企业管理，夯实管理基础。继2024年企业导入质量/环境/职业健康三个体系后，今年又在扩大到三厂，使企业各项工作得到发展。

推行ISO9001质量体系保证了产品质量。公司以ISO9001质量认证为管理基础，学习欧美、日韩等先进再生料处理技术，不断改造和更新原料处理设备。自行设计和制造全自动原料处理生产线，大大提高了原料清洗效益和原料质量。并在国外建立稳定的原料基地，使产品质量从头就得到了保证。在纺丝工艺中，公司大胆创新，创造性使用多级过滤装置，确保产品质量达到或超过同行同类产品，深受用户欢迎。大发再生中空涤纶短纤维先后被评为“浙江省名牌产品”，“宁波市出口名牌”，“全国用户满意产品”。

推行ISO14001环境管理体系解决对环境二次污染。导入ISO14001环境管理体系，提高了全员环境意识。公司肩负社会责任，克服生产中对环境的二次污染，投资巨资对工厂噪声、烟尘、废物、污水进行综合性治理，全部指标达到国家环保排放要求。水资源达到了95%的循环使用，并通过了清洁生产验收，是浙江省首批清洁生产试点企业。

推行OHSMS18001职业健康与安全管理认证体系，使企业高度重视安全生产工作。通过推行OHSMS18001职业健康与安全管理认证体系，公司把“以人为本，科学发展观”落实到具体行动上，制定了“以人为本，科技兴企，敢为人先”的发展战略。全面规范和改进企业职业安全管理现状，以切实保障企业员工职业安全卫生权利的有效实现。今年以来，安全检查力度明显加大。每月一次的安全大检查，对各分厂查出的隐患限期整改，对新员工进行回报安全教育才能安排上岗。特种作业人员100%持证上岗。为对全体员工健康负责，公司坚持每年一度的全体员工体检，促进了职业健康工作。企业凝聚力大大加强，公司已连续两年获得市安全先进集体。

三、狠抓节能降耗工作，落实绩效考核措施。

节能降耗是今年的一项重点工作，政府与企业签订了节能降耗目标责任书。公司结合自己的实际，层层分解目标。针对能耗高的设备，实行技术攻关，修改和完善工艺，提高设备效率。例如三厂锅炉余热回收项目，利用现有两台导热油锅炉的烟道余热加装热交换器，充分利用能源，仅此一项每年及可节煤1477吨。除此之外，节电变频器也广泛使用，大大降低了用电量。激烈的市场竞争告诉我们，企业只有在不断创新、严格管理中求生存、求发展。今年以来，公司管理创新，实行“零缺陷”工作法，强化考核，把工作实绩与个人收入严格挂钩，不断完善绩效考核方案，加大考核力度，使公司各项工作朝着正规化、科学化方向迈进。现在公司在产量上不断刷新记录，成本在不断降低，各级管理在不断加强，企业品牌在不断提升，企业实力在不断壮大，市场竞争力也大大增强。

四、积极制定行业标准，实现全年安全生产。

公司总结多年企业经验，制定和完善了产品的企业标准，在行业里起到了领头羊的作用，多年来，公司以良好的产品品质获得了用户的广泛赞誉，由于公司在行业中的地位和技术水平的不断提升，今年承担了涤纶短纤维行业标准的起草工作，为行业进步起到了积极推进作用。

为落实安全第一，预防为主的方针，公司狠抓安全生产管理，强化员工安全培训。公司总经理担任安全领导小组，亲自布置和检查安全工作，在人力、财力方面确保安全工作正常开展。新员工入厂必须进行三级安全教育才能上岗，特种作业人员100%持证上岗，全员实行工伤保险等等措施，确保安全生产。在每次安全大检查中发现的问题，都要开具隐患整改通知书，落实责任人员，确定整改措施，明确整改时间。由于公司对安全生产工作到位，成效显著，并通过了OHSMS18001职业健康安全管理认证和复审，公司连续两年被评为市安全生产先进集体。大发化纤有限公司创星级管理活动成果责任编辑：飞雪

阅读：人次

**第三篇：太原京澄化纤有限公司实习报告**

太原京澄化纤有限公司实习日记

今天11月4号，星期天，是我们大二实习的周的第二天，今天是我们实习的第三个地方—太原京澄化纤有限公，实习的目的是了解工厂和车间化工产品生产过程基本原理、方法、原则、工艺流程及生产成本效益和主要生产设备的类型和结构特点；了解工厂生产经营发展情况，远景规划及技术进步的措施，对技术人才需求的情况。

首先车间的工作人员向我们讲解了一下进入车间的安全注意事项，然后就带领我们想到了化纤的原料储存的地方，我们看到的是一袋袋的白色塑料片，工作人员说这些是饮料瓶的碎片，主要是PVC等材料，除了白色的还有其他有色的，在一个角落有两个工人将这些材料装入传送带送到加工车间；我也跟着员工进入加工车间，刚才的塑料碎片进入到这里，在水里清洗，然后再过滤除去原料里的杂质灰尘，让后送入加热炉中加热对切片进行干燥，片经干燥再熔融以制备纺丝熔体，用于制备纺丝熔体的设备是螺杆挤出机。螺杆挤出机的工作部分通常分为三段：进料段、压缩段和计量段。固体切片从料筒进入螺杆后，首先在进料段被输送和预热，接着经压缩段压实、排气并逐渐熔化，然后在计量段内进一步混合塑化，塑化冷却完后就被送入另一个车间，在这个车间储存的都是，塑化好的材料。接着我们到另一个车间，这个车间是将塑化的原料进行拉丝处理的。将这些原料放进入螺杆挤出机，切片在挤出机内通过热能和机械能使之熔融、压缩和均匀化，聚合物熔体经螺杆末端的混炼头流向熔体分配管，进入纺丝箱体。接着来到三楼，在这里熔融的流体经纺丝组件、喷丝板压出而成为熔体细流，并在骤冷室的恒温、恒湿空气中迅速凝固成丝条，经喷嘴上油后，丝条离开纺丝甬道，被牵引到第一导丝辊，以一定的高速度将丝条从喷丝板拉下，得到预取向丝。丝条自第一导丝辊出来后被牵引到第二导丝辊，并通过改变两导丝辊的速度比来调节所要求的拉伸比，丝条最后经过第三导丝辊，以控制一定的卷绕张力和松弛时间，然后进入卷绕装置。我们来到四楼，四楼是卷烧车间，在这里在卷绕丝的上方配有交络喷嘴，在喷嘴中通入蒸汽或热空气，使丝条交络并热定型，成品丝卷绕在筒管上，满卷的丝筒落下后经检验、分级和包装，便得到长丝产品。卷绕丝从筒子架引出，经导丝器、喂入罗拉到达拉伸盘，在喂给罗拉和拉伸盘之间进行冷（或热）拉伸，从拉伸盘引出的拉伸丝，再经导丝钩和上下移动着的纲领板，被卷绕在筒管上，并获得一定的粘度，即成为拉伸加捻丝。

参观完车间我们来到了检验车间，在这是对产品进行合格进行检验的，有许多仪器在这里，有静电检验的，重量检验的托盘扭力天平。检验合格就对生产好的纤维进行包装、出厂。

到此我们在纤维厂的实习就结束了，在这次实习里，我知道了纤维的制造流程，和制造设备，开阔了我们的眼界，在以后学习中能够结合实际去学习，使学习效果更好。

**第四篇：化纤工艺**

化纤工艺

一、定义和分类

1、定义

纤维：可供纺织加工的一类细长而柔韧的材料。

化学纤维:以天然或合成高聚物为原料，经化学和机械加工而成的纤维

2、分类

1）异形截面纤维：在合成纤维成型过程中，采用异形喷丝孔（非圆形孔眼）纺制的具有非圆形横截面的纤维或中空纤维，这种纤维称为异形截面纤维，简称异形纤维。

异形纤维具有特殊的光泽，并且具有蓬松性、耐污性和抗起球性，纤维回弹性与覆盖性也可得到改善。如三角形横截面的涤纶具有闪光性；五叶形横截面涤纶有类似真丝的光泽、抗起球、手感和覆盖性好；某些中空纤维还具有特殊用途，如制作反渗透膜，用于人工肾脏、海水淡化、污水处理、硬水软化等。

2）复合纤维：在纤维横截面上存在两种或两种以上不相混合的聚合物，这种化学纤维称为复合纤维，或称双组分纤维。

复合纤维的品种很多，有并列型、皮芯型、海岛型和裂离型等。

3）变形纱：变形纱包括所有经过变形加工的丝和纱，如弹力丝和膨体纱都属于变形纱。 弹力丝即变形长丝，可分高弹丝和低弹丝两种。弹力丝伸缩性、蓬松性好，其织物在厚度、重量、不透明性、覆盖性和外观特征等方面接近毛织品、丝织品或棉织品。涤纶弹力丝多数用于衣着，锦纶弹力丝宜于制造袜子，丙纶弹力丝则多数用于家用织物及地毯。其变形方法主要有假捻法、空气喷射法、热气流喷射法、填塞箱法和赋型法等。

 膨体纱是利用高聚物的热可塑性，将两种收缩性能不同的合成纤维毛条按比例混合，经热处理后，高收缩性的毛条迫使低收缩性的毛条卷曲，从而使其具有伸缩性和蓬松性、类似毛线的变形纱。以腈纶膨体纱产量为最大，用于制作针织外衣、内衣、毛线、毛毯等。

二、化纤生产过程

高聚物的提纯和聚合化学纤维是由高聚物制造而成的。此高聚物可直接取自自然界，也可由低分子物经人工合成而得。

再生纤维是以天然高聚物为原料，经化学方法而制成。它与原高聚物在化学构成上基本相同。对于天然高聚物来说，这需要提纯以去除杂质。如制造粘胶纤维的高聚物是纤维素，它是从绵绒、木材、芦苇、甘蔗渣等纤维素原料中将纤维素提纯出来，制成浆粕，然后再用 浆粕制造纤维。

合成纤维的高聚物是利用煤、石油、天然气、农副产品等制得的低分子化合物（单体）为原料，经过化学加聚或缩聚而得到的。最后将高聚物经过加工得到的合成纤维。所以，合成纤维常由其高聚物的单体，并在单全前加“聚”来命名。

纺丝流体的制备成纤高聚物在纺丝前必须用一定的方法制纺丝流体。目前，常采用的方法有熔体法和熔液法。

熔体法是将成纤高聚物加热到熔点以上而成为熔体。它适用于分解点高于熔点的高聚物。

或成纤高聚物的分解点低于熔点，则必须采用熔洲法，此法是用适当的溶剂将成纤高聚物溶解成具有一定粘度的纺丝流体。

在实际的工业生产中，纺丝熔体的制备主要有两种方法：一是直接将聚合所得到的高聚特熔体送去纺丝，这种方法称为直接纺丝；另一种是将聚合得到的高聚物熔体经铸带、切粒等工序制成“切片”，然后在纺丝机上重新熔融成熔体并进行纺丝，这种方法称为切片纺丝。

溶液纺丝液的制备例如聚丙烯腈液的制备，也有两种方法。一是直接利用聚合后得到的高聚物溶液作为纺丝原液，这称为一步法；二是先制成颗粒状或粉末状的成纤高聚物，然后再深解，以获得纺丝液，这种方法称为二步法。为了使纺丝流体具有均匀和良好的纺丝性能，纺丝流体必须经过混合、过滤、脱泡等工序，以除去杂质和气泡，然后才能进行纺丝。制备纺丝深液的深剂其溶解性能要好、毒性要低、回收方便、价格低廉并不易燃烧及爆炸。在制备纺丝流体时，为了改善纤维的光泽，可加入消光剂，以生产出有光、消光或半消光纤维。纺丝将纺丝流体，用纺丝泵（或称计量泵）连续、定量而均匀地从喷丝头或喷丝板的毛细孔中挤出而成液态细流，再在空气、水或凝固浴中固化成丝条的过程称为纺丝或纤维成形。刚纺成的丝条称为初生纤维。纺丝是化学纤维生产过程中的关键工序，改变纺丝的工艺条件，可在较大范围内调节纤维的结构，从而相应地改变所得纤维的物理机械性能。

按成纤高聚物的性质不同，化学纤维的纺丝方法主要有熔体纺丝法和熔液纺丝法两大类，此外，还有特殊的或非常规的纺丝方法。其中，根据凝固方式的不同，熔液纺丝法又分为湿法纺丝和干法纺丝两种。在化学纤维的生产时，多数采用熔体纺丝法生产，其次为湿法纺丝生产，只有少量的采用了干法或其他非常规纺丝方法生产。

1、熔体纺丝法

熔体纺丝法是将纺丝熔体经螺杆挤压机由纺丝泵定量压出喷丝孔，使其成细流状射入空气中，并在纺丝甬道中冷却成丝。目前，熔体纺丝法的纺丝速度一般为1000-2000m/min。采用调整纺丝时，可达4000-6000m/min。喷丝板孔数：长丝为1-150孔，短纤维少的为400-800孔，多的可达1000-2024孔。喷丝板的孔径一般在0.2-0.4mm。熔体纺丝法的主要特点是卷绕速度高，不需要溶剂和沉淀剂，设备简单，工艺流程短，是一种经济、方便和效率高的成形方法。但喷丝头孔数相对较少。近年来，我国在消化吸收引进技术的基础上，已发展了低速多孔和高速短程纺，以生产丙纶和涤纶。合成纤维中的涤纶、锦纶和丙纶都采用熔体纺丝法纺丝。

2、溶液纺丝法 1）湿法纺丝

湿法纺丝是将溶液法制得的纺丝熔液从喷丝头的细孔中压出呈细流状，然后在凝固液中固化成丝。由于丝条凝固慢，所以湿法纺丝的纺丝速度较低，一般为50-100m/min，而喷丝板的孔数较熔体纺丝多，一般达4000-2024孔。混法纺丝防得到纤维截面大多呈非圆形，且有较明显的皮芯结构，这主要是由凝固液的固化作用而造成的。湿法纺丝的特点是工艺流程复杂，投次大、纺丝速度低，生产成本较高。一般在短纤维生产时，可采用多孔喷丝头或级装喷丝孔来提高生产能力，从而弥补纺丝速度低的缺陷。通常，不能用熔体法纺丝的成纤高聚物，才用湿法纺丝和生产短纤维和长丝束。腈纶、维纶、氯纶和粘胶多采用湿法纺丝。2）干法纺丝

干法纺丝是将溶液纺丝制备的纺丝溶液从喷丝孔中压出，呈细流状，然后在热空气中因溶剂声速挥发而固化成丝。目前，干法纺丝的速度一般为200-500m/min，当增加纺丝甬道长度或纺纺制较细的纤维时，纺丝速度可提高到700-1500m/min。干法纺丝的喷头孔数较少，为300-600孔。干法纺丝制得的纤维结构紧密，物理机械性能和染色性能较发，纤维质量高。但干法纺丝的投资比湿纺还要大，生产成本高，污染环境。目前用于干纺丝产生的合成纤维较少，仅醋酯纤维和维纶可用此法。另外，对于既能用于干法纺丝，又能用湿法纺丝的纤维，干法纺丝更适合于纺制长丝。3）其他纺丝法（1）复合纤维纺丝法

复合纤维纺丝法是将两种或两种以上不同化学组成或不同浓度的纺丝流体，同时通过一个具有特殊分配系统的喷丝头而制得。在进入喷丝孔之前，两种成分彼此分离，互不混合，在进入喷丝孔的瞬间，两种液体接触，凝固粘合成一根丝条，从而开成具有两种或两种以上不同组分的复合纤维。此法纺制的纤维分为：并列型、皮芯型和散布型等多种。（2）异形纤维纺丝

此法是用非圆形喷丝孔，制取各种不同截面形态的异形纤维。常见到形异纤维有三角形、Y型、星形和中空纤维等。（3）着色纤维纺丝法

此方法是在化学纤维的纺丝熔体或溶液中加入适当的着色剂，经纺丝后直接制成有色纤维，该方法可提高染色牢度，降低染色成本，减少环境污染。此外，还有相分离纺丝法、冻胶纺丝法、乳液或悬液纺丝法、液晶纺丝等纺丝方。

纺丝过程中得到的初生纤维的结构还不完善，物理机械性能较差，具体表现为纤维强力很低，伸长很大，沸水收缩率很高，不能直接用以纺织成纱，所以初生纤维还必须经过一系列的后加工工序，以改善结构，提高性能。满足纺织加工和使用的要求。化学纤维后加工的具体工序，随纤维品种和类型（如长丝、短纤维等）的不同而不同，但基本上可分为短纤维和长丝两种。

3、短纤维的后加工

短纤维的后加工通常是在一条相当长的流水作业线上完成的。它包括集束、拉伸、水洗、止油、卷曲、干燥定形、切断、打包等工序。根据纤维品种的不同，后加工工序的内容和顺序也有所不同。

图3-1 FDY生产流程图

（1）集束

集束是将几个喷丝头喷出的丝束以均匀的张力集合成一定线密度的大股丝束，便于后加工。集束时要求张力均匀，否则，在拉伸时，会造成纤维的线密度不匀，而产生超长纤维。（2）拉伸

拉伸是将集束后的大股丝束通过多辊拉伸机进行拉伸。拉伸的形式随着纤维品种的不同而不同。通过拉伸，使纤维中大分子沿纤维轴向取向排列，同时可能发生结晶或结晶度和晶格结构的改变，从而使纤维的超分子结构进一步形成并趋于完善，改善纤维的力学性能。所以，拉伸是后加工过程中最重要的工序。拉伸倍数小，则制得的纤维强度低，伸长率大，属低强高介型；拉伸倍数大，则制得的纤维强度较高而伸长较小，属高强低伸型。（3）上油

油是将丝束经过油浴，在纤维表面覆上一层很薄膜。上油可使纤维具有平滑柔软的手感，改善纤维的抗静电性，降低纤维与纤维之间及纤维与其他物体间的磨擦，使加工过程能够顺利进行。此外，化纤上油还可提高纤维的耐磨性、匀染性和固色性等。化纤上油一方面是纺丝工艺本身的要求，另一方面是化纤纺织加工的需要。因此，化纤油剂可分为纺丝油剂和纺织油剂。一般化纤油剂包括平滑柔软剂、乳化剂、抗静电剂、渗透剂和添加剂等。其中平滑柔软剂起平滑、柔软作用，乳化剂起乳化、吸湿、抗静电、平滑等作用。抗静电剂起抗静电作用，抗静电剂起抗静电作用，渗盘剂起渗透、平滑作用，添加剂起防氧化、防霉作用。（4）卷曲

为了使化学纤维具有类似天然纤维的卷曲性能，增加纤维之间的抱合力，为提高纺织加工性能，改善织物的服用性，通常要对拉伸后的纤维进行卷曲加工。化学纤维的卷曲加工有机械卷曲法和化学卷曲法。在生产中多数采用机械卷曲法。机械卷曲法是利用纤维的热塑性，将化纤丝束送入有一定温度的卷曲箱挤压卷曲。该法得到的纤维卷曲是纤维外观的卷曲，卷曲数多，卷曲呈波浪形，但卷曲稳定性较差。而化学卷曲法则是利用特殊的纤维成形条件，造成纤维截面的不对称性，从而开成一种较为稳定的卷曲。这种卷曲数量较少，但呈空间立体状，卷曲牢度也好。化学纤维的卷曲必须控制在适当的范围内，卷曲数太少，纤维抱合性差；而卷曲数过多，则会使纤维的强力降低。（5）干燥热定形

干燥定形一般在帘板式或圆网式热定形机上进行。热定形的方式分紧张热定形和松弛热定形。干燥的目的是为了除去因拉伸，上油等过程中所带入的水分，使纤维达到成品所需的含湿量。热定形是为了消除纤维在前段工序中产生的内应力，提高纤维的尺寸稳定性，进一步改善其物理机械性能，从而使拉伸、卷曲的效果固定，并使成品纤维符合使用要求。（6）切断和打包

切断是将干燥定形后的丝束根据纺织加工和产品的要求切成规定长度的短纤维。切断时要求刀口锋利、丝速张力均匀，以免产生超长和倍长纤维。化学纤维通常可切成棉型、毛型或中长型。最后，将纤维在打包机上打包，以便运输出厂。此外，化学纤维生产中的牵切纺长丝束（属于短纤维范围）是不经切断而由牵切机直接制成条子。它是依靠牵切机上两对速度不同的加压罗拉牵伸拉断纤维，所以得到的纤维是不等长纤维。

4、长丝的后加工

由于长丝后加工不能以大股丝束进行，而需要一根根丝条在各工序中分别加工，并且要求各根丝束经受相同条件的加工处理。所以，长丝的后加工工艺和设备要比短纤维后加工复杂得多。此外，由于织物性能的要求，长丝在各项指标均匀性方面的要求比短纤维更为严格。

（1）粘胶长丝的后加工

粘胶长丝的后加工包括水洗、脱硫、漂白、酸洗、上油、脱水、烘干、络筒（绞）等工序。水洗是除去粘胶丝条上存在的硫酸和硫酸盐、二硫化炭等。脱硫是为了脱除丝条中经水洗后剩余的硫磺，如果我不骈除，纤维会泛黄、发黑漂白是为了提高纤维的白度酸洗的目的是除去纤维中的其他杂质，以免操作纤维的性能和外观。上油是为了使纤维柔软平滑，以适 应纺织加工的要求。

（2）涤纶长丝和锦纶长丝的后加工

涤纶和锦纶6长丝的后加工包括拉伸加捻、后加捻、压洗（涤纶不需要压洗）、热定形、平衡、倒筒等工序。拉伸加捻是在一定的温度下，将长丝进行一定倍数的拉伸，改善纤维的结构，从而提高纤维的力学性质。拉伸后的丝条再加上一定的捻度。后加捻是对拉伸加捻后的丝条再追加一定捻度，从而使复丝中各根单丝紧密地合，避免在纺织加工时发生断头或紊乱现象，并可提高复丝的强度。压洗是用热水对丝条进行循环洗涤，以除去丝条上的单体和齐聚物。热定形是为了消除前段工序中产生的内应力，改善纤维的物理性能，并使捻度稳定。平衡倒筒是将热定形后的丝筒先保持在一定温湿度的存放室内放置一定时间，使丝筒内、外层吸湿均匀，并达到规定的回潮率，然后在络丝机上将丝筒退绕至锥形纸管，形成双斜面宝塔形式卷装，以便运输和纺织加工。此外，倒筒时还需上油，便丝条表面润滑，减少纺织加 工时的静电效应，改善纤维手感。最后将宝塔筒子分级检验即可包装出厂。

三、化纤生产中使用的设备

1、高速卷绕头

图3-2运行中的卷绕头

在化纤长丝纺丝设备中，高速卷绕头无疑是最关键的单元机，它直接影响着纺丝技术发展。全自动高速卷绕头主要由两个可自动切换的卡盘轴、压辊、转盘、横动导丝机构、升头及推筒装置组成。正常卷绕时，纱线通过压辊卷绕于工作的卡盘轴上，随着卷装直径的增加，转盘在伺服电机和链条的传动下连续微动，以保证每个卷绕周期内接触压力稳定。当完成一个卷绕周期时，转盘快速回转切换，将另一根卡轴切换到工作位置，进入下一个卷绕周期，待切换的下面的卡盘轴停止后，即可进行推筒操作。

2、熔体输送设备 1）熔体过滤器

高速纺丝对熔体的要求比较高，熔体中极细小的微粒或杂质的存在都极易造成纺丝时断头。熔体聚合过程中，由于受搅拌和温度均匀性的影响，不可避免地会产生一些凝胶粒子和高结晶聚合物；另外，消光剂TiO2中也会有直径较大的微颗粒, 如果不及时将之除去,必然会影响纺丝的正常进行,因此,必须通过熔体过滤器以除去熔体中20μM以上的颗粒,保证熔体的正常挤出和导丝盘的牵伸。2）增压泵 增压泵主要是用来控制计量泵泵前压力，当泵前压力过低时泵的前后压差太大，受计量泵熔体漏流影响，纺丝时，POY断面不匀率会升高，影响POY的质量和增加DTY的加工难度。泵前压力的稳定控制有利于顺利纺丝。

3）熔体冷却器

由于熔体的流体力学特性，它在管道中的流速径向分布是不均匀的，而是呈一抛物线状的分布，这种流动形式造成了管道中的熔体流速要比管壁的熔体流速高，这种流速分布必然会影响熔体在输送管道中的停留时间和聚合物的质量均匀性；另外，这样的流速分布还会因剪切应力作用使熔体温度上升，增加熔体降解的可能性。工艺的设定要求将这种效应减小到最小程度，最主要的是保证熔体在输送过程中的质量分布均匀种稳定。4）熔体分配管：

熔体分配管是用来将聚酯熔体输送分配到各纺丝箱体的管道，要求它尽可能短，以缩短熔体在管道中的停留时间，减小熔体的降解机会，同时要保证熔体送至各箱体的时间均一，防止熔体质量分布不匀，此外，管道中不能有熔体死角。聚酯熔体的高粘度（粘滞性）会引起抛物线状分层流动，从而造成熔体物理性能在径向分布上的差异，为减小这一差异，通常在熔体管道中装设静态混合器。

四、多电机变频控制系统在短纤维后纺设备中的应用

1、前言

短纤维产品如涤纶中空纤维、三叶纤维、七孔中空纤维、十孔中空纤维本、以及各类阻燃纤维、抗菌纤维、加硅纤维(PP棉)等，它具有手感好、弹性、蓬松度高的特点，产品适用于生产喷胶棉、无纺布、针刺布、服装、玩具、枕芯填充料、踏花被、人造毛皮等等。由于该产品畅销国内国际市场，很多企业都在对老线进行技术改造或是引进新的生产设备。本文就是针对该系列设备推出的成熟的变频技术方案。

短纤维设备包括前纺处理和后纺处理两大设备。其中后纺设备和工序包括：集束----牵伸浸油----卷曲-----热定型----切断----打包-----检验----成品----出厂。其中最为重要的是从牵伸到卷曲的工艺过程，该流程中共有4个传动机构(一道牵伸、二道牵伸、三道牵伸、卷曲)，在传统的工艺中采用一台大电机通过机械齿轮来单轴控制4个传动。由于单轴传动的弱点逐渐凸显出现，如齿轮箱损坏率高、牵伸比调节困难、单轴容易断裂等。因此在目前进口的化纤后纺设备中基本上都采用独立变频传动的方式来实现。在采用独立变频传动的同时，有二个最重要的问题必须要加以解决：(1)发电及能量反馈的问题;(2)同步牵伸的问题。二者都是由于化纤后纺工艺的需要，后纺的一个重要任务就是要使纤维丝通过牵伸速度的不同来达到工艺要求，这就导致了一道和二道牵伸经常处于发电状态;同时必须保证4个独立传动在加减速和恒速中同比例升速，这就引出了同步牵伸的问题。

2、多电机传动系统的建构

在化纤后纺的4个独立传动辊中，为保持一定的牵伸比，通常一道牵伸和二道牵伸处于发电状态，三道牵伸和卷曲则处于电动状态。2.1 电动和发电

通常从变频器调速系统的二种运行状态，即电动和发电。在变频调速系统中，电机的降速和停机是通过逐渐减小频率来实现的，在频率减小的瞬间，电机的同步转速随之下降，而由于机械惯性的原因，电机的转子转速未变。当同步转速w1小于转子转速w时，转子电流的相位几乎改变了180度，电机从电动状态变为发电状态;与此同时，电机轴上的转矩变成了制动转矩Te，使电机的转速迅速下降，电机处于再生制动状态。电机再生的电能P经续流二极管全波整流后反馈到直流电路。由于直流电路的电能无法通过整流桥回馈到电网，仅靠变频器本身的电容吸收，虽然其他部分能消耗电能，但电容仍有短时间的电荷堆积，形成“泵升电压”，使直流电压Ud升高。过高的直流电压将使各部分器件受到损害。

图3-3 变频器调速系统的二种运行状态

如何处理再生电能呢?最简单的办法就是能耗制动，它采用的方法是在变频器直流侧加放电电阻单元组件，将再生电能消耗在功率电阻上来实现制动，但是由于一道和二道牵伸传动始终处于发电状态，其发电功率是相当可观的，在实际操作中，需要有庞大的制动电阻群。因此如何将该电能利用起来，是一个急需解决的问题。2.2 多电机传动控制的建构

对于频繁启动、制动，或是四象限运行的电机而言，如何处理制动过程不仅影响系统的动态响应，而且还有经济效益的问题。于是，回馈制动成为人们讨论的焦点，然而目前大部分的通用变频器还不能通过单独的一台变频器来实现再生能量。为解决这个问题，本文介绍了一种共用直流母线方式的再生能量回馈系统，通过这种方式，它可以将制动产生的再生能量进行充分利用，从而起到既节约电能又处理再生电能的功效。

多传动控制回路包括直流输入回路、直流母线供电回路、若干个逆变器(或是具有输入缺相保护的通用变频器)，其中电机需要的能量是以直流方式通过 PWM逆变器输出。在多传动方式下，制动时感生能量就反馈到直流回路。通过直流回路，这部分反馈能量就可以消耗在其他处在电动状态的电机上，制动要求特别高时，只需要在共用母线上并上一个共用制动单元即可。

图3-4接线是典型的共用直流母线的制动方式，根据化纤后纺设备的特点，一道牵伸M1和二道牵伸M2在正常工作时处于发电状态，三道牵伸M3和卷曲 M4则处于电动状态。由于M1和M2发电是由于3道牵伸的电动所引起的，该2台电机所产生的回馈能量足以消耗到处于电动状态下的M3和M4中，而不会引起直流回路母线电压的升高，这样就完全解决了再生能量的制动问题，从而使系统始终处于比较稳定的状态。

图3-4 共用直流母线的多电机传动方式 2.3 直流输入回路

直流输入回路负责提供多电机传动系统的直流电源，其主要部件为整流器。但是我们知道，当AC/DC电源启动时，将产生一个高达系统标称电流50倍的启动电流对输入电容(本文主要是指VF1-VF4变频器的电解电容)充电。该启动电流会导致主电源上电压降的产生，从而影响连接到同一个电源网络上的其它设备的正常工作，甚至熔断输入线路熔丝。通常情况下离线电源的前端由一个桥式整流器和一个大容量滤波电容组成，启动时对大容量滤波电容的充电会在输入端产生一个称之为启动电流的浪涌电流。如果不限制这一启动电流，那么输入熔丝就可能熔断或者可能触发电路保护断路器。因此直流输入回路的核心问题是控制启动电流。解决该问题的一种方案是将阻抗与一个硅通路元件或者机电继电器并联，再与整流器串连，这样就可以大大降低冲击电流，以保证直流输入回路的可靠性。2.4 多电机传动的特点

化纤后纺设备采用共用直流母线的多电机传动控制方式，具有以下显著的特点： a.共用直流母线和共用制动单元，可以大大减少整流器和制动单元的重复配置，结构简单合理，经济可靠。

b.共用直流母线的中间直流电压恒定，电容并联储能容量大;c.各电动机工作在不同状态下，能量回馈互补，优化了系统的动态特性;d.提高系统功率因数，降低电网谐波电流，提高系统用电效率。3 多电机传动牵伸同步的控制

在化纤后纺设备的四道传动(三道牵伸加卷曲)中，其牵伸比的确定必须以四个传动电机的速度同步为基准。通常情况下，有一个主给定信号，同步控制的目标就是将这个信号按照牵伸比的要求均匀分配到M1、M2、M3、M4四个变频器中去，保证四传动无论在加速、恒速或者减速过程中都能保持同步的比例性。以下主要讨论目前较为常用的三种同步控制方案。

图3-5 化纤后纺传动的同步控制方案

3.1 模拟量同步控制

当一台整机或一条生产线中各个传动单元分别由独立的变频器驱动时，为了保证整机在一个主令转速的设置下，各单元同步协调工作(这里为固定的牵伸比)，需要配置同步控制器。该同步控制器可对各单元传动速度分别整定，以实现各单元以一定的比例速度同步工作，总的主令设定电压(由电位器决定)通过给定积分器输出，可实现软起动和软停车。

该同步控制器能输出多路模拟量信号给变频器(这里为VF1-VF4)。模拟量输入设定方法是一种控制精度较高的方法，一般情况下可达电压“11bit+符号”或电流“10bit”级别的分辨率。3.2 脉冲信号同步控制

在电子技术中，脉冲信号是一个按一定电压幅度，一定时间间隔连续发出的脉冲信号。我们将第一个脉冲和第二个脉冲之间的时间间隔称为周期;而将在单位时间(如1秒)内所产生的脉冲个数称为频率。

通常情况下，最大输入脉冲频率可以在0.1KHz到50KHz之间选择。VF1变频器在主令电位器的控制下输出同步脉冲数给VF2，VF2接受脉冲数进行运转并同时输出同步脉冲数给VF3，直到VF4。由于脉冲信号的数字处理技术和抗干扰能力强，因此在同步控制中也被广泛使用。

3.3 通讯总线同步控制

通过网络设定频率是一种高精度的频率设定，其具有通讯速率高，稳定可靠，接线简单等优点，而且在模拟量控制时，输出端经过一个数模转换器，经过导线，进入输入端(变频器)又需要经过一个模数转换器才能参与控制。两个转换器位数不同和导线损耗都可能造成一定误差，而通讯传递直接是数字量不需要转换，没有误差，在传输过程中不会造成损耗，而且响应速度率也会很高。

通常情况下，同步控制可采用RS485总线的异步通讯控制方式，如图(3)所示。选用变频器标准内置的RS485可以方便实现与上位机的通讯，同时也可挂现场总线或局域网，通过网络进行信息交换，主要有PROFIBUS、Modbus、FF等对应不同的网络及总线形式，但必须配用专用接口卡。4 结束语

化纤后纺设备的变频技术应用应结合工艺本身的要求，选择具有共用直流母线方式的多电机传动控制结构能够很好地解决一道和二道的持续发电问题，同时采用同步控制来实现恒定的牵伸比。本方案已经在多家短纤维后纺设备的技术改造中得到成功应用。

**第五篇：化纤人才网**

化纤人才网是国内唯一一家专门针对化纤人才求职及企业招聘的专业性人力资源网站，网站拥有最大的化纤行业人才库，是目前化纤领域招聘效果最好的人力资源招聘网站。

一、基本概念

我们的目标有两大部分：致力于为积极进取的化纤专业人士提供更好的职业发展机会。同时，我们也致力于为化纤企业搜寻、招募到最优秀的人才。目前，我们已成为中国化纤行业占有领导地位的专业招聘网站。

二、服务项目

（一）．求职

--帮助个人寻找合适的职位。

全国最大的职位信息库（求职中心）

拥有全国最大的化纤行业职位信息库。

为配合化纤行业及化纤求职者不同程度的求职需求，我们提供不同的频道，以满足不同的求职人员。为求职者提供化纤行业与个人职业发展有关的信息，包括最新职位、培训、职业指导信息以及其他个性化增值服务。

对于不同的地区的求职者，我们正致力于开拓和提供不同的地区频道。以地区为单位提供职场的各类信息。

个性化的职位搜索方式（找工作）

求职者可以根据需要建立多组职位搜索器，在寻找合适的职位招聘信息的同时可以节省许多找工作的时间。

个人简历管理系统（个人简历）

提供会员一套完整的简历模块，会员可在我们的简历精灵的指导下完成标准的简历。简历将储存在的简历库中，会员可以随时上网修改更新。使用者可以选择将其在网上填写的简历通过email投递到任意想应聘的公司。

订阅职位招聘信息邮件（订阅工作）

求职者可以根据需要设定每次邮件发送的时间间隔，数量。所需要的招聘信息就会按时投递到指定email 信箱中。

订阅职场信息（订阅文章）

使用者可以根据各自的需求来选定网上的各种职场信息，届时这些文章就会按时投递到指定的email 信箱中。

个人在线求职管理中心（化纤人才网）

这是一个属于会员个人的网上免费求职管理中心。使用者可以修改简历、搜寻招聘职位、查阅投递简历纪录、获取求其职意向分析。

为求职者建立多种职业沟通的渠道

（二）．求才

--帮助招聘单位找到合适的人才。

“网才”招聘管理系统

随着网络的发展，越来越多的企业通过互联网进行招聘工作。同时企业也发现，网络招聘要发挥最大的作用，仍需经历较长的历程。化纤人才网通过对企业招聘工作的细致研究，目前已推出了基于互联网的真正服务于企业招聘管理的操作系统。该系统包括：

与企业组织结构完全吻合的企业职位库管理系统

为企业人事部门提供最为方便的职位管理解决方案。

招聘广告自动投放管理系统

可以随时随地利用最多的资源及时发布职位信息，同时能第一时间掌握广告效果。

高效的应聘筛选及信件自动回复系统

人性化的筛选方式，使企业能更快更有效地找到符合条件的人才，帮助人事招聘人员解决每天繁复的机械劳动。与各种条件相对应的回信，使各类人才真正能与招聘企业建立相互信任的关系。

完全适合企业运作的招聘流程管理系统

通过该系统的运作，以最为合适的方式将外来的应聘者信息传递到企业内部各个相关部门，协助人事管理人员最高效的完成招聘工作。

高质量的简历库查询系统

最赖以自豪的高质量的简历库，提供给企业最为便捷的求才途径。我们的目标是将该系统建成能为企业随时提供最为便捷、最为安全、最为高效的招聘服务的操作平台，真正将企业的人事部门从繁重而复杂的劳动中解放出来。

（三）.薪酬调查报告

让您全方位的了解行业薪资动态

基于数十万简历里面的薪资信息，加上辅助的调查和分析，客观地反映人才市场的薪酬行情，为企业进行薪酬管理提供科学的依据，为吸引、留住、激励

人才打下坚实的基础，帮助企业实现薪资结构最优化达到事半功倍的效果。

（四）.其他功能

简历分析器：将各种形式的电子简历自动转换成统一格式，便于处理；

简历订阅器：根据您的要求，将符合条件的简历定期发送给您；

职位考核标准及评定：为不同职位设定不同的考核项目，以便对应聘者做出有针对性的评价；

在线用户管理：允许多个用户同时使用“网才”进行招聘管理；

从而适时了解内部使用情况，控制权限。

化纤人才网法律声明

一、用户服务基本条款

1.用户(求职者)

求职者必须同意使用本网站仅用于合法的目的，也就是说，仅用于求职。已注册求职者可以把个人简历通过本网站或直接发送给在本网站已注册的公司。在此种情况下，求职者个人简历仍储存在本网站数据库中，直至求职者把个人简历从其中删除为止。本网站保留对求职者个人简历进行修改的权利。未经求职者的许可，本网站不会把求职人员的个人简历转发给任何未经注册的潜在雇主，但对本网站会员或通过使用本网站搜索引擎及其他方式的第三方用户有权查询到求职者的所有资料，求职人员须同意本网站可以采用其个人资料作为营销的用途。求职者必须独自全部承担由于向注册公司或其他用户发送个人资料所形成的一切风险。本网站对于任何公司（不管它是否在中国境内）与求职者之间所造成的任何纠纷，概不负责。

2.用户(注册公司)

本网站一经确认收到注册公司所须的相关服务费用，注册公司即享有本网站正式会员的资格，允许在一段特定的时间内在本网站发布招聘信息或其他信息。本网站正式会员有权进入本网站数据库进行购买服务权限范围内的查询，但禁止利用此项权利进行查询人才以外的其他用途。注册公司须独自对登记在本网站上及其他链接页面上的内容的正确性负责。本网站保留对注册公司资料进行修改的权力。本网站保留在适当的时候制订新的服务收费标准的权力。本网站对拒绝接受新的收费标准的公司，保留延缓或中止该公司会员资格的权利，而且，本网站的这种行为不构成任何侵权和豁免于一切损害赔偿。

3.明令禁止条款(适用于求职者与注册公司)

求职者与注册公司严禁使用本网站试图实现以下所列之目的。

－求职者不能登记（或邮寄）不完全的、虚假的个人信息。

－求职者试图获取职位以外的内容；用人单位试图得到求职者个人简历以外的其他信息。

－任何用户不得通过打印、下载、拷贝或其他方式再造其他用户的可辨认的信息。未经特定用户同意的上述任何操作都被严格禁止。

－任何用户不得删除或更改其他个人或实体登记的资料。

－严禁任何用户侵犯或试图侵犯本网站网站的安全性。包括：登录没有对其授权进入的服务器或帐号；进入没有对其开放的本网站数据库；试图探测或测试本网站及其系统的薄弱点；试图干扰本网站对用户提供的服务；向用户发送包括促销产品广告或服务之类的未经相关用户允诺的电子邮件。对本网站网站系统或网络安全造成损害或破坏的所有个人或实体，深圳市网络科技有限公司将依法追究其法律责任。

－任何用户不得使用本网站传发或储存任何违反适用法律或法规的资料；不得以任何形式侵犯其他实体的版权、商标权、商业秘密或其他知识产权；不得侵犯个人和社会大众的隐私安全；禁止传输任何非法的、骚扰性的、中伤性的、辱骂性的、恐吓性的、伤害性、庸俗或淫秽的信息。

二、版权、商标权等

版权： 本网站站定义的内容包括：所有图标、图表、文字、声音、相片、录像、软件；广告中的全部内容；电子邮件的全部内容；本网站网站为用户提供的商业信息。

所有这些内容受版权、商标及其他相关法律的保护。没有本网站明确的书面批准，任何个人或实体不能擅自复制，再造这些内容，或创造与内容有关的派生产品。

商标：通用网址、网络实名“化纤人才网” 属于深圳市顺发网络科技有限公司所有。与化纤人才网合作的商标属于合作者所有。未经商标所有者许可任何法人、其他组织、个人不得擅自使用。

三、责任和义务

深圳市顺发网络科技有限公司无需全天监控化纤人才网的运作;但拥有该项权利。本网站所有用户必须认可自己所输入的表格、内容、简历的正确性；独立对链接的页面、内容承担责任。本网站对任何与本网站链接的网站的内容的正确性不承担任何责任。本网站不承诺特定用户或特定数量的用户浏览任何个人简历、招聘信息或链接页面。本网站不承诺能够长期无错误运营；不保证其服务器免受病毒或其他机械故障的侵扰。如果用户在使用化纤人才网时造成需要维修、更换设备或丢失数据的情况，本网站对这些损失不承担任何责任。就法律所允许的范围内，本网站放弃承诺无机械故障；放弃承诺免使第三方权利受到侵害；放弃承诺本网站内容、服务、软件、文本、图像、链接等的适用性、精确性、可靠性、完整性。

四、个人风险条款

用户必须同意独自承担由于登录本网站或通过本网站登录到其他站点而形成的全部风险。所有用户独立承担与他人交流信息及发送应聘/招聘意向所造成的后果。本公司不担保用户发送给另一方用户的资料的真实性、精确性与可靠性。用户对所接受的资料的信任纯属个人风险。本网站一经发现任何有违反本协议或侵犯法律的行为，有权马上解除该用户的会员资格及禁止其再次登录本网站。本网站保留删除一切非法的、辱骂性的及不健康的资料的权力。

五、赔 偿

所有用户须承诺保障和维护本网站全体成员的利益；承诺对本网站及其领导层、雇员和代理商免受索赔和诉讼；承诺赔偿由于其违反本协议及/或使用本网站而造成的对上述人员的损害。本网站将尽快对上述索赔、诉讼知照或传唤相关人士。

六、不承诺条款

在任何情况下，本网站及其领导人、主管、雇员和代理商拒绝对由于用户使用本网站及其内容或不能使用本网站而造成的一切损失提供任何担保。

七、有限责任条款

用户对本网站提出的索赔金额以该用户对本网站缴交的最高款项为限。

八、适用法律和管辖权限条款

本协议服从中华人民共和国法律解释；用户与本网站双方都必须遵守中华人民共和国的司法管辖。如发生本协议相关条款与中华人民共和国法律相抵触时，则该条款将按相关法律重新解释，而其他条款则依旧保持对用户产生法律效力和影响。

为了提供更完善的服务，我们将定时寄发电子邮件、电子贺卡、资讯或电子杂志给注册用户，若您接受项服务款，即表示您同意收到我们的电子邮件、电子贺卡、资讯或电子杂志

我们的优势

专一：我们长期服务于化纤行业的各个分支，清楚地知道业内人才标准与需求特点；

专长：我们有业内长期积累的人脉与专业知识，拥有庞大的国内各化纤院校的校友资源，建立了全国最大的化纤行业专业人才数据库；

专心：我们倾尽全力，只服务于化纤行业；

专注：我们来自化纤行业，我们跟踪化纤行业，我们关注化纤行业，我们的得失成败牢系化纤行业；

专业：我们清楚您的需求，我们了解您的特长，我们掌握业内动态，我们执着于在化纤行业内成就良驹与伯乐的互相发现；

专宠：我们已经赢得了数千家化纤企业的首肯，获得了数万名专业人才的青睐，我们所受到的这些专宠，都将成为您的资源

化纤人才网以创新的服务模式、权威的行业资源、专业的客户服务帮助企业找到适用人才，继而通过人力资源的优化使客户建立与巩固持久的行业竞争优势，同时还力求让不同领域的求职者都能在此找到最佳的职业成长位置。

化纤人才网将倾力打造覆盖各个领域的分行业人才招聘网站联盟，为化纤企业的腾飞与人力资源的优化配置提供永久助力！

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