

最新幼儿园教师民族服装活动方案及流程

幼儿园教师活动方案(精选10篇)

工作学习中一定要善始善终，只有总结才标志工作阶段性完成或者彻底的终止。通过总结对工作学习进行回顾和分析，从中找出经验和教训，引出规律性认识，以指导今后工作和实践活动。优秀的总结都具备一些什么特点呢？又该怎么写呢？以下是小编为大家收集的总结范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

冲压工作总结篇一

作为一名刚从学校毕业出来的我，对于公司里面的员工，设备仪器等等都是陌生的。但公司的领导都十分的信任我，支持我，给与我这么一个舞台去施展自我的才华。整个xx年度我主要负责柳工产品的相关技术工作。包括新图纸的画图、审核、工艺、产品的重量计算；生产中的一线操作、现场的技术指导，有时材料零件的准备，到后期的跟踪检验，零部件的请购等。应对一系列繁忙的日常工作任务及生产任务、有时的检验任务；应对在理论和生产实践中遇到的种种陌生和难解决的技术工作。我和技术部的全体同事以及生产工人一齐共同探讨，在工作中找方法，从资料中找答案，以慎重的态度，完成了一项又一项的任务。虽然在工作中犯了些错误，可是从这些工作实践当中，这些工作细节当中积累和汲取了很多的宝贵的经验。对我以后的工作供给了宝贵的经验参考。

在xx年度的工作中，我紧跟公司的步伐，加强理论知识方面的学习，努力做到认识上有新提高、运用上有新收获，到达理论能指导实践、促进工作、提高工作水*的目的，不断的提高自我的技术水*，来指导自我的工作。

认真学习相关的管理和技术知识，以及iso9000质量认证体系的标准。加强《设计手册》和《管理手册》的学习，加强对

标准的理解，按照标准设计，按照标准做事。为了公司顺利的经过iso9000质量体系的论证，按照公司领导的要求和体系的认证标准开展工作，对公司的相关的技术文件，工艺，资料的管理，设备保养文件等进行了完善，并参与了车间的整理，整改工作，对车间的危险源和环境因素，进行了重新完善，对相关的法律法规的适宜性进行评估。参与了对公司的员工进行了传达、解释、贯彻公司的管理方针和公司在质量环境职业健康安全管理方面的有关要求。经过公司全体员工的不懈努力，顺利的经过了认证。

在*时的工作中，首先做好日常工作，我与车间其他员工既有分工又有合，坚持经常和其他技术人员进行工作交流，充分发扬民主，从不主张个人主义，因为个人本事是有限的，团队的本事才大。油箱一向是我们对柳工的输出产品，也是我们的一个需以解决和完善的技术问题。从我们接到柳工油箱的第一张订单起，我们就开始为“做好每一台油箱”的理念而努力着。刚开始时我们对做油箱异常是柴油箱和液压油箱都没有什么经验和技能，可是我们发挥了不怕苦，多动手，多试验，多讨论，与主机厂多沟通的理念；从实验中得到经验，从失败中得到教训，最终把柴油箱做稳了下来，并从生产实践中得到了许多宝贵的经验，把工装，工艺基本上完善了，构成了小规模的生产。

将pcr百页车的维修改造工作提高到理论的层面，更好地指导维修工作。降低了维修成本，规范了维修项目和维修标准。

一年以来，我根据各维修技术人员供给的图纸及其它部门提出的改造加工项目，认真做好材料的计划请购和跟催工作，较好地配合了现场维修、改造，使所需的材料能及时供给。尤其是技术部的口型板生产计划，根据金加工刨床的产能，在满足配合现场维修的同时，定量生产口型板，并申购适宜的口型板毛坯。在外协加工的2#胎面、5#胎面及2#、3#、4#胎侧口型板不能及时供给时，及时安排部分给金加工班自制，保证了口型板的生产需求。由于2#、5#口型板是三组合型的

口型板，加工精度要求较高，车间一向没有办法加工出合格的产品，2#、3#、4#口型板是比较薄又较长的，及易变形，合格率低，仅有靠外协供给，在外协遇到困难时就束手无策了。自从我到工程处做机械技术员以来，便到加工现场、使用现场观察分析，发现利用现有的设备条件，是能够做出贴合要求的口型板的，于是和刨工、铣工、磨床、班长一齐分析，重新制订加工工艺路线，并写出作业指导书，使一些较难加工的，长期外协加工的口型板材料自己也能加工，极大的保障了口型板的及时供给。

今年5月分，硫化机维修时，侧翼大齿轮轴磨损严重，须车削加工后重新配轴瓦铜套。因齿轮尺寸大(约米外径)，重量又重(约2吨)，并且偏心严重，属曲柄机构齿轮。在莆田没有能修复这么大齿轮轴的维修厂家，要运到原硫化机生产厂家去修复。路途遥远，往返运费昂贵。修复费用估计需8000元左右，并且需要周期长，最少一个月时间。因公司生产任务异常紧，要求自行想办法修复，我接到任务后，经过反复研究、论证，认为我公司那台落地式车能够用来修复此齿轮轴，因车间没有加工修复大型工件的相关经验，也没有有相关经验的员工，都没有把握修复，不敢试加工。再加上那台老式机床，多年没有维护保养，研究精度也会达不到要求。我多次跟车间技术工人交流，解释公司要求，并写出修复加工工艺、机床精度校正方法进行讲解，在各方的共同努力下，最终成功将齿轮轴修复，外协维修单位都赞口说：“这是佳通公司其它厂家都没有办法办到事，你们办到了！”今年已经完成了多台硫化机齿轮轴的修复加工，为厂里节俭了维修成本，缩短了维修时间。

在过去的一年里，感激公司领导的支持理解，无论是在施工监理过程中，还是在项目竣工验收、零配件的质量验收过程中，我都做到认真仔细，坚持原则，严格按照规范和要求进行。如：叉车配件的验收，下头反映仓库配件验收工作，一向是走过场，有时看都没有看，见单就照签，直接送到现场安装。我接管配件验收工作后，每样零配件都按相关要求，

认真验收每个项目。在得不到理解的情景下，坚持原则，做不懈的解释工作：设备配件质量的好坏，不能用简单的价格和使用寿命直接地比较，一是维修频率增多，增加了人工成本，增加了停机时间；二是使相关件提前损坏，如：用了不合格的空气滤芯，因它的过滤仅有正品的十分之一左右，而使相关的气缸、活塞、活环等提前损坏；用了不合的液压油、机油等，使相关的液压缸、密封件、连杆瓦等提前损坏，甚至于一个不合格的零配件尺寸公差不贴合要求，会将相连接的其它零配件拉变形、拉裂；三是使整机性能下降，或使机架、机体永久变形不能修复，使车辆提前报废等。

在监理外协项目过程中，亲力亲为，认真负责，不论是负压通风厂房房顶，还是碳黑库地下室，或是五号路e库，都持天天巡查，对每个关键工序严格把关，发现问题即立要求返工，并向相关主管及时沟通、汇报，使整个施工过程完全处于受控状态，使每个工程项目都能顺利验收。

在佳通的一年，使我在工作上思想上都有了很大的提高。当然成绩只代表过去，在以后的工作中我会加倍努力，争取做的更好。因为技术在不断提高更新，仅有经过不断地学习，辅以求精务实，脚踏实地的作风，方能胜任自我的工作岗位。要使工程施工，技术和质检工作能贯穿始终，还须在工作经验的积累中，逐步培养自我的预见性；不断在现场检查、监督中随时发现问题，解决问题；使自我的现场综合处理本事不断的得到锻炼和提高。

冲压工作总结篇二

2月里这半个月以来出的几起工伤事故值得我们每个人去反思。细细的深入想来很让人后怕。后怕的原因无非两个：1、在我们的工作中有很多做的不到位的地方，存在安全隐患，包括对职工的教育不够和生产中产生的安全隐患。2、我们集团提倡“大干快上”，大干没有什么可说的，可快上就会遗留下很多问题需要日后处理，可我们忙于应付生产没有及时的处理。

借领导安排写事故反思的机会，写几句我对安全和生产的看法，如有说的不对的地方还请见谅。

1、对于安全问题车间主任是第一责任人，车间主任紧盯现场虽然能避免一些问题，但是不能解决根本问题。一个车间好几十人上百人，靠一个主任和几个班长是盯不过来的。要提高职工的安全意识和业务素质，要靠职工自己管自己才是最根本的出路。

2、氧化铝厂的. 职工是全集团里文化素质最低的，这是领导心里都清楚的。素质低难管理。让他们整天学《安规》考《安规》根本就学不进去。教育职工提高安全意识的方法有很多，我认为考试是最没有效果的方法，教出了一些高分低能的人。最有效的方法是看事故案例和事故录像。把建厂以来的所有工伤事故附上照片，刊印成册人手一本，每月由各车间组织学习考试，说出事故原因。或从外边买事故光盘由安检科组织每一个职工每月观看一次。职工看了那血淋淋的场面以后，肯定比天天学习、考试《安规》强。

3、增加安检科人员，像生产科、设备科一样有专门负责各车间的技术员。给他们一定的权限和任务，对查出的问题以法院传票的形式送达各运行、检修车间并汇报厂长，处理完后把传票送回安检科，由安检科验收签字后方告处理完。对逾期没处理的列入当月奖金考核。每月由厂长召开一次“安全隐患分析消除会”，在会上各车间当场汇报安全隐患存在和消除情况及本月的职工教育情况，以督促各车间把工作做好。现在安检科每次安全检查都是卫生居多，真正查安全的很少，应当充分发挥安检科的监督检查和督促整改作用，很多时候安检科的督促力度要比车间之间的力度大。

4、劳保用品要配齐。比如劳保鞋和安全帽，从来没有及时发放、更换过。劳保鞋已经一年多没有发了，新来的职工则根本没有。上次发的鞋虽然贵，可中看不中用。还不如以前的翻毛大头鞋耐穿。有的职工刚发下来还没有一星期鞋底就掉

了。不信厂长你可以去问问，尤其是经常沾碱液和水的岗位，我估计现在有劳保鞋的有一半人就不错了。安全帽很不规范，在上面乱写、乱画、乱刻的，摔砸安全帽的很多，防护眼镜弄坏弄烂的很多。可以在夜间值班所查的违纪范围内再加上一条：劳保用品保存不善和穿戴不齐全。请领导考虑。

5、我们天天喊注意安全，可是我感觉从领导到职工没有几个人真正注意安全。往大了说，中州铝厂的每一个车间都有专职的安全工程师并且他们都是国家注册的安全工程师。可我们集团里一个也没有。往小了说，他们的劳保用品很规范、整齐、及时。我们没有。他们国有企业这么好的安全措施还经常出个工伤呢，更别说事事都是差不多就行的我们了。从一建厂，设计的流程就把很多插班、阀门放到了管架上且大部分没有平台。后来安装的走了，我们自己加了一些平台也是粗制滥造，因为我们根本没有把安全当回事。可以看看我们车间的设备：倒插板上管架应该有爬梯，可我们没有或形同虚设。槽顶上因检修割了窟窿不及时恢复，就算恢复了也是点上几个点就算完事。厂里要求检修破坏的保温层检修完后要恢复，可是有几个恢复的。等过后检修完了、平台拆了再恢复，又得爬管架还不好工作，又是一个安全隐患。厂里要求所有泵出口所有法兰要加护罩，可3个法兰只加了一个并且还不结实。厂里要求高处的平台要加护栏，护栏是加上了可没多长时间就锈断了。东厂溶出的安全阀从来没有校验过，并且经常的结疤结住。虽然是低压，但如果该起跳的不跳，出了事也是大事。像这样的安全隐患还不少，就算当时不会出什么事故，可早晚有一天会因为这个而出事故。

冲压工作总结篇三

今年八月开始，我在车辆公司冲压车间进行了为期两个月的实习工作。在实习中，我在车间有 37年工龄的孙海超孙师傅的热心指导下，积极参与车间日常管理相关工作，注意把书

本上学到的汽车与机械等理论知识对照实际工作，用理论知识加深对实际工作的认识，用实践验证所学的汽车与机械理论，探求车间冲压机械工作的原理与冲压技术。简短的实习生活，既紧张，又新奇，收获也很多。通过实习，使我对冲压车间的工作有了深层次的感性和理性的认识。

我所实习的冲压二组是车间的'主要生产线之一，有6台千吨级德国进口液压四柱式冲压机。车间现有正式职工400余名，先进的工程技术装备近百台。该线主要冲压本厂的冲压件、中华轿车车及金客的冲压件，生产任务重，工作条件艰苦，噪音大，工人三班倒，周六周日经常加班，去年有段时间2个月没有放假。车间去年赢利xx万不能不说我们的工人和干部是多么的辛苦。

回顾我的实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。实习中，我采用了学、看、问，想等方式，对车间的日常工作的和技术知识有了进一步的了解，协助了孙师傅写完中体车的模具设计任务书，和相关工序的cad画图再线设备检测，还帮助库房搬运零件，帮工人去毛刺修零件等工作。同时还积极向办公室其他师哥师姐请教学习。同时，对车间的服务品牌以及文化精神都有了初步了解，有一句话我记忆尤深“成功者找方法，失败者找理由”。车间徐主任的管理艺术和平易近人的为人给我很大的感染，车间开展文明教育座谈会，会上徐主任的讲话极具教育意义。每一名冲压车间的员工都自觉站队进食堂，厂内走路走人行横道，为厂内其他员工作出积极表率，使车间在精神文明也走在全长的前面，同时无形中也使每名员工在文明素养得到提高。

很珍惜在冲压实习的日子，更期待下一个岗位的挑战，我们将虚心学习，脚踏实地的作好工作，将来为金杯轻卡注入新的青春与活力。

冲压工作总结篇四

型、精密、复杂、高效、长寿命和多功能方向发展。文章从模具的发展历史出发，总结了国内冷冲压模具的发展现状。

探讨了国内冷冲压模具发展的新方向。

模具是高新技术产业的一个组成部分，是工业生产的重要基础装备。用模具生产的产品，其价值往往是模具价值的几十倍。模具技术是一门技术综合性强的精密基础工艺装备技术，涉及新技术、新工艺、新材料、新设备的开发与推广应用。是冶金、材料、计量、机电一体化、计算机等多门学科以及铸、锻、热处理、机加工、检测等诸多工种共同打造的系统工程。用模具生产制品具有高效率、低消耗、高一致性、高精度和高复杂程度等特点，这是其他任何加工制造方法所不及的。目前，模具制造业已成为与高新技术产业互为依托的产业，模具工业技术水平的高低已成为衡量国家制造业水平的重要标志之一。对任何国家来说，制造产业是综合国力及技术水平的体现。而模具行业的发展是制造产业的基础和关键。针对这种情况，国家出台了相应的政策，正积极发展模具制造产业。

一、冷冲模具工业历史悠久

冷冲压加工工艺在我国已有悠久的历史。据文献记载：我国劳动人民远在青铜时期就发现了金属具有锤击变形的性能，到了战国时代(公元前403—前221年)已经能炼剑淬火。我们的祖先在2300年前已掌握了锤击金属制造兵器和各种日用品技术。在漫长的封建社会时期，我国劳动人民在金、银、铜装饰品和日用品的制作中，更是显示出了精巧的工艺技术和高超的艺术水平，令人叹为观止。

状的模芯，使复合托深模具的制作方便了许多，确保了精度。70年代以后，使用斜度线切割机加工冷冲模具。其凸模(冲

头)和凹模可先淬火处理再切割装配,取代了原来冷冲模具制作需要热处理一装配一变形修正的繁琐工艺,模具的精度可达到0.01mm可以说这段时间我国的模具产业发展日新月异。

二、冷冲模具工业的现状

面分析。2009年出口冲压模具平均

每吨价8894.5美元,比上年上升13.5%;出口塑料橡胶模具平均每套价963美元,比上年上升15.6%。如果与进口价相比较。则冲压模具平均每吨进出口之比为1.8:1;塑料橡胶模具平均每套进出口之比为2.5:1与上年相比,差距明显缩小。中国模具工业协会的分析指出,从上述价格可看出,中国出口模具的技术含量和附加值比上年又有了上升,与进口模具相比,技术和价格差距也在不断缩小,充分体现出了2009年中国模具产业的技术进步。

三、冷冲模具的发展方向

1. 全面推广模具cad/cam/cae技术:随着微机软件发展和进步,普及cad/cam/cae技术的条件已基本成熟,各企业需要加大cad/cam技术培训和技術服务的力度,同时进一步扩大cae技术的应用范围。计算机和网络的发展可以促进cad/cam/cae技术跨地区、跨企业、跨院所地在整个行业中推广,实现技术资源重新整合。使虚拟制造成为可能。

2. 模具扫描及数字化系统:高速扫描机和模具扫描系统具备从模型或实物扫描到加工出期望的模型所需的诸多功能,这样可以大大缩短模具研制制造周期。将快速扫描系统安装在已有的数控铣床及加工中心上,可以实现快速数据采集、自动生成各种不同数控系统的加工程序、不同格式的cad数据,用于模具制造业的“逆向工程”。

3. 电火花加工：电火花加工(edm)虽然已受到高速铣削的严峻挑战，但其固有特性和独特的加工方法是高速铣削所不能完全替代的。例如对模具的复杂型面、深窄小型腔、尖角、窄缝、沟槽、深坑等处的加工，edm有其无可比拟的优点。复杂、精密小型腔及微细型腔和去除刀痕、完成尖角、窄缝、沟槽、深坑加工及花纹加工等，将是今后edm应用的重点。为了在模具加工中进一步发挥其独特的作用，今后将不断提高edm的效率、自动化程度、加工的表面完整性和设备的精密化和大型化，作为可持续发展战略，绿色edm新技术是未来重要发展趋势。

4. 优质材料及先进表面处理技术：选用优质钢材和应用相应的表面处理技术来提高模具的寿命就显得十分必要。

样化、产品精细化、制品化，尽量缩短供货时间亦是模具行业的重要发展趋势。

我国模具工业虽然有了很大的发展，但总体看来，技术水平仍比工业发达国家要落后15—20年，这与我国制造业发展的要求相比差距还很大。为了推进社会主义现代化建设，适应国民经济各部门发展的需要，模具工业需要进行进一步技术结构和加速国产化。因此，应立足国情，着重发展模具行业中的关键、共性技术，不断加大新技术的开发和推广应用力度，不断提高行业的自主创新能力，用信息技术带动和提升模具工业的制造技术水平，积极采用高新技术和先进适用技术来提高行业的总体水平。使我国模具行业向大型、精密、复杂、高效、长寿命和多功能方向发展。推动我国模具工业技术进步再上新台阶，将是我国模具行业发展的一个重要任务。

冲压工作总结篇五

通过大雁第一阶段的临海培训后，我们开始了第二阶段各分

厂生产线轮流实习的培训。汽车制造厂一般分为四个分厂，即冲压、焊装、涂装、总装。从8月1日至8月22日，我们首先在冲压厂生产线上实习。

通过这三个星期的学习，我了解了冲压厂的分布，冲压的工序即完整的工艺流程，冲压设备的结构、原理等。

冲压厂位于公司大门的最右边，是四大分厂中最远的一个，同时也是最高的一个，因为房顶上面有用于吊模具的行车。冲压厂从动土到设备安装完成仅用了272天，谓为神速。冲压车间建筑面积13277.10平方米，地面为乳白和绿色塑胶，绿色的是行人通道。冲压厂共有四条冲压线，即a线，b线，c线和小冲线。其中a线为液压自动化生产线，压力机吨位为2000吨—1000吨—800吨—800吨，主要从事外覆盖件和大型内板件的生产，其余三条线均为机械人工生产线□b线压力机吨位为1300吨—800吨—630吨—630吨，主要是进行大中型零件的生产；c线压力机吨位为800吨—500吨—500吨—500吨，主要从事车身中型零件的生产；小冲线压力机吨位为160吨—160吨—63吨—63吨，主要是生产小型零件，高原公司目前进行nl-1(帝豪ex7)的调试生产，该车型共有373个零件，901副模具，其中冲压厂内部有196个零件，490副模具，其余委外生产。冲压的工序一般有四序，即拉延、切边、冲孔、整形，一般第一道工序拉延为关键工序。厂里的压力机一般由底座、工作台、四根立柱、上横梁构成。

通过这些天的学习，我发现汽车上的冲压件特别多，大到如车门板件、顶盖，小的只有两根手指大小，当然很多都叫不出名字。冲压的模具也很多，有的模具比较大，装在压力机上很不容易，经常会使用叉车，合几人之力才能装上。模具的维修主要是针对冲压件不符合要求而做的，修模具基本上是用砂轮研磨。修模具时经常是产生很大的噪音，并伴随着臭味。

质量是一个品牌的立足之本。一个企业要想在激烈的市场竞争中取得成功，首先要确保企业自身产品的优质质量。冲压是四大工艺的源头，因此冲压件的质量必须做到最好。冲压件的检查通常是精确到微米级的，而且会经常反复修改模具，这将吉利人精益求精的精神体现得淋漓尽致。从中我知道了冲压件完成后要先在检具上测量，在检具上主要进行间隙、孔、回弹的检测，检查的工具一般有塞尺、游标卡尺等。冲压是一项很危险的工作，如产生的噪音震动相当大，造成工伤事故等，所以工人必须严格按照规定操作。第一天的培训中老师们就特别强调了安全，安全是每一个工厂都必须严格要求的，当然冲压厂也不例外。值得欣慰的是冲压厂的安全工作做得很到位，在厂区里必须戴头盔，穿长袖工作服，劳保鞋，线上工人还必须穿戴好护袖，手套，耳塞等劳保用品，并有安全员经常巡视。公司的5s管理做得也很好，冲压厂里的模具摆放区，板料摆放区，员工休息区，生产区域等布置得都十分整洁，没有一点混乱。

最后感谢老师们的辛苦培训，感谢一线班长及员工们的讲解！当然自己在学习过程中也存在不足之处，如有时就在员工休息区打瞌睡，看书等，缺少一点主动学习精神，在接下来的实习中我会改掉自己的这些缺点，好好学习，认真实习，掌握好每一点知识，为公司贡献自己的力量。

江西省总工会、共青团省委、省妇联近日联合发出“拒绝烟花爆竹，欢度祥和春节”。倡导全省广大职工、团员青年、妇女要带头拒绝燃放烟花爆竹。另外，要充分利用春节期间团聚、拜年等机会，通过走访、电话、短信□qq□微博等渠道，大力宣传烟花爆竹带来的爆炸失火、空气污染、噪声扰民等危害，积极引导家人和亲朋好友也加入到拒绝烟花爆竹的队伍中来。

冲压工作总结篇六

二月份是秋冬的收尾工作和新的工作计划开始的衔接工作，开发部门此月的主要工作是配合营销中心抓好春节前期销售旺季的准备工作（货品的调配，价格，卖场的陈列与分配的建议），和年后冬季货品的整合，针对春季货品上柜的建议和需要完成的工作。

一、春节前期冬季货品销售跟踪。

1、对各卖场每天的销售情况与各品牌业务主管进行货品分析和关注，跟踪到各个卖场，对卖场的陈列与营业员互动，对挂面的款式，颜色效果搭配，达到最加引人注目的效果。

2、针对尼克克服断码（款多量少）循环影响到各卖场销售最后导致库存的现象，与公司领导，营销中心提出的建议综合各卖场的销售能力，最后集中款式，保证各卖场的色码齐全进行分配，调整价格，避免造成库存量的增加。

3、关注市场整体品牌销售情况，抓住其畅销的款式，面料，颜色，结合自己的品牌定位收集资料，找准面料，款式来源，为下季的开发工作作好充分准备。

4、春季产品长衬，长t的回货时间催促，本是年前回货的厂家，货期都与合同时间要晚，晚货原因都与供应商沟通，在不能影响我司销售，和平时合作方式对公司有利的厂家没有予以追究，只是要保证我们的上柜时间。

二、年后的工作实施。

1、在上班第一天公司组织部门负责人学习员工手册，对公司的规章制度，纪律要求和工作态度在新的一年里有新的要求，我部门会后也进行学习和讨论，在以后的工作中都以身做责，做好本质工作。

2、春季货品考虑销售时间和生产时间，夹克以库存款为主，主要是秋款，因为库存量大，路有3000件，最后到仓库，把两品牌库存货品整合，由隼改路2款夹克，2款休闲，目前此项工作已完成，即将上柜。长衬，长t的货品已全部上柜，到三月初因天气原因目前看不出销售，后期设计部会进行跟踪。夹克新款开发，春季面料先打样，对卖得好的款式进行局部修改打样。

3、冬季货品下柜，对畅销和滞销分析总结，对剩余的产品拿出相应措施。

4、两品牌的样品间换季陈列，根据货品分类，色系和厚薄，畅销款式来陈列。

5、对领导布置的银利来设计图稿计划20张。月底已开始面料打样，和辅料准备，预计三月份完成样衣制作。

整个二月份的工作主要围绕春季产品回货及上柜时间而展开，春季长衬和长t也按计划时间回货，下个月主要跟进夏季短袖回货情况以及银利来设计图稿的样衣进度，对于上一季的畅销款稍作修改考虑提前追单，10秋冬新产品也将陆续开发。