

# 纺织厂实践报告 纺织厂实习报告(通用11篇)

决定辞去工作岗位是一个艰难的决策过程，而辞职报告则是对这个决策作出解释和交代的重要环节。从这些竞聘报告范文中，我们可以学习到一些值得借鉴的写作技巧和策略。

## 纺织厂实践报告篇一

实习地点□xxx有限公司

实习资料:生产技术实践

前言:

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。

生产品种及其工艺流程:

主要工作程序是:

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。

实习目的:

2. 透过实习，使学生掌握做同类课题的实践；

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：

要有□s灯箱□v灯箱以及g灯箱。最常用的是d65□tl84□当客户样与小样色差控制在客户理解范围内，对于中深色我们还要进行固色及检测其各项牢度，各项指标合格了我们才确定用这个处方生产大货。

实习心得：

经过三个月的学习，对我个人来说有一个很大的提升和认识。一个社会的复杂程度不是一本本书就能描述的完的，只有身在其中才能一点一滴地感受。而一个企业的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。

个人看法：

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

2、本厂没有培训，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。

# 纺织厂实践报告篇二

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。

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。

2、通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；

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。

## 纺织厂实践报告篇三

大学生进行社会实践，主要是为了把自我在课堂中所学的知识运用到实际运用中去，同时加强与社会的接触，认识社会，争取学到更多课堂上学不到的东西。

对于接触社会方面，我个人的认识是，如同常说的一样，大学就是如同一座象牙塔一样。在大学学习期间，对社会的直接接触机会是十分少的，不多的接触也都是间接接触。大学中的我们对社会的认识，就如同从象牙塔的窗户中向外窥探窗外广袤的风景一般，只能看到一个模糊的表象。大学只是一个小课堂，而社会才是一个真正的大课堂。暑期社会实践，就给我们带给了一个到大课堂进行试验的机会，给我们带给了一个与社会真正接触的平台。只有经历社会的磨砺，我们才能够在成长中成熟、完善自我。

不知不觉中我们将要面临找工作，应对人生的抉择。找个什么样的工作就应是每个人都所关心的。而今年暑假的暑期实习对我来说是一个很好的锻炼机会。学校和社会是两个完全不一样的团体，在学校我们是受到学校的保护与爱护的，而在工作中只能自我应对遇到的困难和解决遇到的问题。

来到东莞德永佳的第一感觉就是德永佳人带给我们的热情，不管是在工作方面还是生活方应对我们都是那么的热情。让我们觉得虽然身处不一样的地方却有着同样的感觉。

第一天来到这个陌生的环境当然是对新环境的熟悉和认识了。首先是对各个厂部进行了初步的参观了解，从电厂到纺纱厂，织厂再到染厂。德永佳是一个一条龙的生产线，各个厂部占地面积很大，每个厂部都是经过精心的设计，使各个厂部联系方便快捷。

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

公司根据每个人的专业不一样将不一样专业的学生分配到各个厂部，我被分配到纺纱厂实习，在那里一个月体会很深，感触很多。刚来到这个厂就对我们进行严格要求。在工厂和在学校是不一样的，那里到处都是高速回转的大型机器设备，可能到处都隐藏着不安全因素，要求我们时时不得不加强注意和预防。在那里安全永远是第一，员工的安全是放在第一位的，所以任何具有有一点不安全的事情是不允许发生的，所以不仅仅是要求我们，同时也要求员工具有高度的安全意识。我们刚刚来到那里，所以更要求更加注意的。

每个实习当然要有必须的实习计划，主任在为我们做了严格的安全教育后，为我们做了详细的实习计划和对各个部门的大致介绍和整个纺纱厂的工艺流程。实习计划是一个很具体很详细的计划，具体到几号在哪个部门干嘛?都是经过精心安排的，使我们对自我这一个月的努力指明了方向。

7月14号至7月20号：生产部前纺运转：

实习资料：生产流程；运转操作，生产管理。

7月21号至7月27号：生产部后纺/运转：

实习资料：生产流程；运转操作；生产管理。

7月28号至7月30号：生产部/工艺原棉：

实习资料：了解何为工艺；何为工艺上车的简单概念。

7月31号至8月3号：机电部：

实习资料：认识电气控制；机电一体化得概念；纺织厂空调的作用；调节基本原理。

8月4号至8月6号：生产部前纺/保全：

实习资料：设备工艺流程；清钢联，并粗设备基本认识，维修保养概念。

8月7号至8月9号：生产部后纺/保全：

实习资料：设备工艺流程；细纱，络筒设备基本认识，维修保养概念。

8月10至8月12号：生产部/实验中心：

各种仪器名称，作用；统计分析的基本作用。

主任对我们的实习进行了详细的计划，资料具体时光合理，能在有限的时光内对各个部门有个初步的了解，脑海中有大概连贯的概念，对各个工序有个大致的了解以及不一样机器设备的名称作用有所了解。

在实习过程中，能有少数的动手操作机会，这是一个很好的学习机会，因为在动手操作中，我们能够发现很多我们无法预料的问题状况。在操作中发现问题的，并且能够透过请教教练或师傅帮忙解决和解答，对我们来说是个难得学习机会。

纺织这个行业就是要从实际生产操作中发现问题解决问题，这样不仅仅能够很

好的锻炼我们的动手操作潜力，而且更能更好的锻炼我们处

理问题的思路 and 依据。

在车间的实际生产操作中能够发现许多我们不曾见过的问题，锻炼我们的思维想法思考问题究竟出在哪里？能够不断地增强自我的处理问题的潜力，为自我积累不一样的经验。纺织这一行业更多的是来自自身经验的积累。

不仅仅在工作方面我们了解很多，在生活方面也为我们带给了很好的食宿，我们在那里也开了不少眼界，外表看似平常的员工，一个个却深藏不漏。公司为员工带给各式各样的娱乐设施，为他们在紧张的工作之余带给简单愉快的娱乐活动，他们的表演实在很精彩。

公司在注重企业发展的同时，也很注重企业文化的发展，综合潜力的不断提高。是我明白，在此刻的环境中，不仅仅局限于专业知识的学习，更多的是融入群众的活中，知识是无量量的，我们学习不仅仅在课本上，更多的来在于自我的周围，自我的生活因为我们将来应对是外界而不是应对课本。

这次实习真的让我受益匪浅，感触很深，很多事情不是想象的那么简单，我们需要学习的东西还很多很多。这次让我明确了方向，也为自我在今后的学习中中更加的努力学习奠定了基础。

实践是检验真理的标准，这次实践让我明白自我是那么的欠缺，需要在今后的学习中不断努力来充实自我，弥补自我的不足。不断的提升自我让自我无所畏惧地应对未来的各种挑战。加油。

在晟佳制衣厂参观学习的两天时光里，让我对制衣行业有了大概的了解。制衣业作为制造业的其中一员，浓缩了制造业的普遍特点：以产品为中心来组织运作，而且更兼具了劳动密集型工业的生产运作方式：工人的劳动是价值的来源。而且晟佳的生产是贴牌(oem)生产，外商来样，企业按样版生产，



所以，在那里还学到了一些国际贸易的知识。

最佳的生产车间给人舒适的感觉：宽敞明亮，每个生产区之间、每台设备之间都隔开必须间隔，并装有“简易空调”（一种降温设备，即使是盛夏，室温也持续在二十几度）。这都是为了贴合外商的要求——保障工人的基本权益。

作为制衣企业，缝纫机是最必要也是最主要的设备。经了解，才明白缝纫机可分为三大类，有平缝机、包缝机、特种机，而这三大类里面，每类又包括150种机。缝纫机主要根据不同的衣服式样和客户要求来配置，此刻生产车间有300台左右不一样种类的缝纫机。在另一边的辅助车间，主要进行验布、剪裁、剪线、整烫、包装（贴牌，挂商标卡）这些辅助工序，那里用到的设备分别有预缩机（预先对布匹进行缩水，以防止日后使用时缩水，主要用于高级衣服）、验布机、电动剪刀、整烫设备、验针机（检验出留在衣服上的针，防止扎伤衣服使用者）。

该厂的生产运作流程，成一个环形状（见下图），首先从厂房东边的辅助车间开始，然后转到西边生产车间进行生产，最后回到东边的辅助车间进行最后工序。当然，这只是正常状况下，大致而言的。由于时装制作的特殊性，其品种多、变化大、不固定、结构复杂，导致这个环形的内部经常出现工序间的交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，那么生产到某部分务必停下来，运到外面加工，然后再运回来再生产。可见，该厂以混合组织方式进行生产。

具体地介绍一下生产流程，首先是接订单。然后制衣厂的设计人员会根据客户带来的衣服样版，用电脑排版（思考该如何制衣样，用料才最少），试制一件，根据试制过程中得出的方法结论，制出工艺技术图，以该图与客人商量、协商修改，当客人满意后，这份工艺技术图就定下来，不许再变动，成为该厂的“天书”、“圣旨”。之后就根据要求采购材料，

材料五花八门，大至布匹，小至小配饰(如钉状的纽扣)。布匹运来后就要验布，这叫做“先前q”然后合格布匹送到裁剪间用电动剪刀根据衣样剪裁成衣服不一样部分，再对这些“细块”进行“查片”，即是“前q”“查片”合格的“细块”送到生产车间开始主要的生产，期间要经过几次“中q”生产完成后就到后整部门，即进行剪线、整烫、包装工序，期间要经过后q合格的就进仓库，等待客户派人到厂进行最后验货。验货合格的，就能够签放行条，运输、交货。

所有工序中，工艺设计是全厂最最核心、要求的部分，而三者相互独立，相互联系、相互牵连qc品质检验与车间生产关系更表现为：车间生产过程中每到一个阶段都需要qc该厂将很大精力放在了qc上，对质量要求很高，可见在其竞争策略中，产品质量居于首位。这样做十分现实也是可行的。由于该厂做oem不必担心供应链(制衣业已经成熟，有充足的供应)、库存管理(参观中发现库存量不大)和产品销售问题，所以他有超多精力投放在qc上，只要在成本许可范围内，将质量做到，就不需要担心其他问题了。

根据调查，晟佳的生产作业属于小流水作业。生产工人分为八个小组，每个组有一个师傅监督，全组人分工完成。衣服需要平缝的部分，统一由平缝工人完成，要包缝的部分由包缝工人完成，要缝特种线的就交由特种工完成。由于每件衣服要求不一样，能够先做平缝部分，也能够先做其他部分，三大工种的编排有很大灵活性，每批货都不一样，所以三大类缝纫机的摆放能够经常根据需要变动。通常一个缝纫工序完成后，就会有一次qc检验合格后，直接进入下一个工序。各个工序所需的时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必须能够完成。通常一批货从客人下单到完成，要半年。采取小流水作业的原因主要是由时装的式样加上该厂客观状况决定的：时装工序短，交货期短，品种多，结构复杂，不固定，而且厂小人少，不可能大批量、用大流水方式去完成，

所以小流水比较适合。

该厂的问题：

(1)人手不足。晟佳的最理想状态(要到达生产力)就应要配置500台缝纫机，但因为此刻工人不足，所以此刻不足300。该厂的生产量为每月8万件，但据了解，同规模的成熟的厂的总产量最少应为12万件，可见工人的不足对本厂影响有多大。我认为，除了继续招聘员工，还就应对在厂的缝纫工人培训，提高技能。从专业技校招聘必须有专业技术的学生，让工人互相学习，使专业技能得到范围的利用。

(2)排班问题，即是书本所说的mrp问题。该厂有时会出现闲忙不平衡的现象：有的工种要加班，有的工种却没事干。参观那天，烫整工人就没有上班，原先是昨晚刚刚赶工交货，所以这天没有工作。该厂的排班有问题，工序与工序之间衔接得不通畅，以致浪费了资源，造成空闲。

(3)qc导致鉴定成本提高。解决方法：培养员工的“质量为本”的思想，使员工在生产过程中自觉发现和防止质量问题的出现，不放过任何一个已发现的质量问题，不让有问题的衣服进入下一个生产工序，及时对问题进行补救。迅速发现质量问题的根源，有效减低因出错而造成的沉没成本，降低反复qc带来的成本。

研究了一周的工艺单，对产品的制作流程有了很深的了解。而本周，我们“抛弃”工艺单，拿各种各样的产品研究，来想象工艺尺寸，以及缝制流程，前两天拿了几套简单的四件套来计算它的尺寸，缝制流程，之前也着手做过四件套所以枕套床单很轻易的就弄明白了，但是对于被套就很难理解，尤其是门襟部位，后来几天就选择相对工艺较为复杂的婚庆产品，多了床单，欧枕，方垫等。而且它们的工艺又各式各样，但是大家一起讨论，互相请教，相互学习，不仅掌握了工艺知识而且大家也熟悉起来了，其乐融融。

下午，下班前半个小时。我们要去朱总办公室，向她汇报今天的学习内容，及不懂的地方请她为我们讲解。

## 纺织厂实践报告篇四

20xx年11月18日至20xx年2月18日

xx纺织有限公司

生产技术实践

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

生产品种及其工艺流程。

主要工作程序是：

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。

2、通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；

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。

## 纺织厂实践报告篇五

(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。目前前景比较乐观，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“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qc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。

由于自己学习的专业，特别到设计部门去了解下了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，更更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。

## 纺织厂实践报告篇六

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。亲身体会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着非常重要的意义。

## 二、实习任务

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

## 三、实习时间

20xx年1月——20xx年3月

## 四、实习地点

邓州市永泰棉纺公司

## 五、实习企业概况

元毛精纺、绿色生态家用纺织产品；具备从原料、棉纺织、染整到毛纺、针织、家纺的产品开发、检测和实验条件，具有自研发、自主开发、生产转化、技术储备能力，在邓州市享有先进技术创新单位。公司在统一的市场、产品、技术平

台上，实现了从原料、纱线、面料到服装制造的产业链延伸；在与国际品牌合资合作的平台上，将制造业向服装零售业拓展，提升国际化经营水平；在国际化经营平台上，实施资本结构多元化，提升资本营运水平；公司实行现代化管理，积极推进社会责任认证，实现管理标准化、准时化、信息化和清洁化。

公司选用德国、瑞士、日本、法国等国际最先进工艺装备。主要生产高档纯棉精梳无接头纱（线）及转杯纺纱，重点开发高档宽幅家纺面料以及弹力服装面料、新型纤维混纺交织服装面料及高档纯棉服装面料等系列产品。主要产品包括：纯棉精梳纱、纯棉精梳股线、纯棉转杯纺纱等。

## 六、实习内容

### （一）实习的具体内容

#### 1、开清棉

将原棉或各种短纤维加工成纱需经过一系列纺纱过程，开清棉工序是纺纱工艺过程的第一道工艺。本工序的开清联合机完成下列任务：开清棉工艺流程：

（1）开松：通过开清棉联合机各单机中的角钉、打手的撕扯、打击作用，将棉包中压紧的块状纤维松解成0.3~0.5g重的小棉束，为除杂和混和创造条件，为分离成单纤维作准备。开松过程中尽量减少杂质碎裂和纤维损伤。

（2）除杂：在开松的同时，去除原棉中50%~60%的杂质，尤其是棉籽、籽棉、不孕籽、砂土等大杂。应减少可纺纤维的下落，节约用棉。

（3）混和：将各种原料按配棉比例充分混和，原棉开松好，混和也愈均匀。

(4) 均匀成卷：制成一定重量、一定长度且均匀的棉卷，供下道工序使用。当采用清梳联时，则输出棉流到梳棉工序各台梳棉机的储棉箱中。

机械设备该车间机器设备比较多，有抓棉机、凝棉器、混棉机、开棉机、给棉机、成卷机和一个大型的除尘设备，耗电量较大，所以每天工作的时间不多，上班的班次也较少，因为机器比较多，所以工人比较少。

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。

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。

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

已让自己无所畏惧地面对未来的各种挑战。加油。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

点击下载文档

搜索文档

## 纺织厂实践报告篇七

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

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。

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

## 实习目的：

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

2、通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；

5、了解同类课题的发展动态，为今后参加工作积累经验。

## 实习内容：

为了全方面的了解公司的生产及工作情况，在前一个多月，我们分别在经编车间，纬编车间，定型车间，染色车间，印花车间，生管处，研法中心，开发部，质检部及qa部进行了轮岗学习。后两个月就正式定岗位。我被安排在了染色小样式。小样室的主要工作是：染一小块布即打小样，让客户确定颜色，手感，色牢度等还要为做大货提供原始方，另外还要做一些测试及实验。如：耐摩擦牢度，耐海水牢度耐汗碱牢度等等测试。染色小样室的主要染色设备是利用红外线染色机及甘油水浴锅。由于我厂的主要产品是涤纶和锦纶织物，我厂用的染料主要是酸性燃料和分散燃料。主要用到的助剂有匀染剂，硫酸氨及硫酸。小样室的工作主要分为两部分，即打复板和打新样。打新样是争对客户新来样，客户提供样版，我们要选用相同批号，布种，规格的布来打样以确定一个处方，等客户确认后在进行打复板。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。

## 纺织厂实践报告篇八

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。

## 纺织厂实践报告篇九

该厂的问题：(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。

实习时间: 2(酒店实习报告大全)0xx年11月18日至20xx年2月18日

实习地点: 广东兆联纺织有限公司

实习内容: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,对本厂的一些基本情况也有了些了解。下面是我的实习报告,也是一个工作总结。在报告中我将对本厂所做的产品及其工艺以及成品检测方法等做详细描述,另外我还谈一谈我的个人看法与体会。

生产品种及其工艺流程：

主要工作程序是：

客户留样化验室打样客户确认工厂开单投胚前处理染色(印花)后整理成品包装

我厂生产加工品种：

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

实习目的：

2. 通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；
5. 了解同类课题的发展动态，为今后参加工作积累经验。

实习内容：

为了全方面的了解公司的生产及工作情况，在前一个多月，我们分别在经编车间，纬编车间，定型车间，染色车间，印花车间，生管处，研法中心，开发部，质检部及qa部进行了轮岗学习。后两个月就正式定岗位。我被安排在了染色小样式。小样室的主要工作是：染一小块布即打小样，让客户确定颜色，手感，色牢度等还要为做大货提供原始方，另外还要做一些测试及实验。如：耐摩擦牢度，耐海水牢度耐汗碱牢度等等测试。染色小样室的主要染色设备是利用红外线染色机及甘油水浴锅。由于我厂的主要产品是涤纶和锦纶织物，我厂用的染料主要是酸性燃料和分散燃料。主要用到的助剂有匀染剂，硫酸氨及硫酸。小样室的工作主要分为两部分，即打复板和打新样。打新样是争对客户新来样，客户提供样

版，我们要选用相同批号，布种，规格的布来打样以确定一个处方，等客户确认了后再进行打复板。同一个处方不同的人，细微的条件变化都会有不同色差。每打一个样都要在客户指定的灯箱下对色。有特别要求的要电脑对色。通常情况下我们都是人工对色，每个人对色的敏感度都是不同的，这就存在着一定的误差，只要我们控制在客户接受的范围内就可以。由于刚来，我们暂时只负责打板，对色调方由主管或领班指导。小样室的对色灯箱主要有s灯箱v灯箱以及g灯箱。最常用的是d65tl84当客户样与小样色差控制在客户接受范围内，对于中深色我们还要进行固色及检测其各项牢度，各项指标合格了我们才确定用这个处方生产大货。

### 实习心得：

经过三个月的学习，对我个人来说有一个很大的提升和认识。一个社会的复杂程度不是一本本书就能描写的完的，只有身在其中才能一点一滴地感受。而一个企业的文化内涵也不是我们通过一个简单的实习过程就能够达到的一个高度认知程度。也许今天我看到的在内心里感到不正确的事情，那也许是因为我只是站在一个工人的角度，当我对一个企业文化的认知度在不断加深时，或者我站在一个管理者的角度的时，一切就又改变了。同时感觉自己在动手实践方面还亟待加强。我必须加强专业知识和实践的结合，以使自己能尽快的适应公司，适应社会。

### 个人看法：

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

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

带来安全隐患。

## 纺织厂实践报告篇十

20xx年新年伊始，我们进入大四即将面临毕业，开始为寻找工作而四处奔波，制作了自我的简历、经历层层面试筛选，也开始了从学校向社会的身心全面转变，收获颇多，感触颇深。其中过程颇多艰辛，作为即将毕业的大学生，只是在学校学习理论知识，真正开始进入工作岗位还是需要很多社会实践和磨练。所以毕业前进行毕业实习，是对我们自我的检验，也是对我们自我的提高和锻炼。亲身体会社会实践让自我更进一步了解社会，在实践中增长见识，锻炼自我的才干，培养自我的韧性，想透过社会实践，找出自我的不足和差距所在。在现今社会，就业问题就似乎总是围绕在我们的身边，成了说不完的话题。招聘会上的招聘信息都总写着“有经验者优先”，可还在校园里面的我们这班学子社会经验又会拥有多少呢？为了拓展自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高自我的潜力，以便在以后毕业后能真正真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，并且能够在生活和工作中很好地处理各方面的问题。毕业实习对于我们有十分重要的好处。

### 二、实习任务

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

### 三、实习时光

20xx年1月——20xx年3月

### 四、实习地点

邓州市永泰棉纺公司



## 五、实习企业概况

我所实习的单位邓州市永泰棉纺公司是一家中型的民营纺织工业企业，是以集信息、研发、制造、营销、物流为一体的重要纺织布料制造基地，具有棉纺织、印染、色织、毛纺、针织、家纺及服装等集约化生产潜力，公司一流的自动化设备，具备从实验、纺纱、织造、染整到服装全流程产业链设备潜力，实现了高速度、高精度、高效能、数字化、多功能和环保生产；坚持高技术含量、高档次、高品位、高附加值、高效益产品方向，将产品定位在特殊化、个性化、多样化、功能化和生态化上。以极限技术、复合技术、功能技术和深加工技术，开发出高支高密、新型原料、特殊后整理、新型色织、多元毛精纺、绿色生态家用纺织产品；具备从原料、棉纺织、染整到毛纺、针织、家纺的产品开发、检测和实验条件，具有自研发、自主开发、生产转化、技术储备潜力，在邓州市享有先进技术创新单位。公司在统一的市场、产品、技术平台上，实现了从原料、纱线、面料到服装制造的产业链延伸；在与国际品牌合资合作的平台上，将制造业向服装零售业拓展，提升国际化经营水平；在国际化经营平台上，实施资本结构多元化，提升资本营运水平；公司实行现代化管理，用心推进社会职责认证，实现管理标准化、准时化、信息化和清洁化。

公司选用德国、瑞士、日本、法国等国际最先进工艺装备。主要生产高档纯棉精梳无接头纱（线）及转杯纺纱，重点开发高档宽幅家纺面料以及弹力服装面料、新型纤维混纺交织服装面料及高档纯棉服装面料等系列产品。主要产品包括：纯棉精梳纱、纯棉精梳股线、纯棉转杯纺纱等。

## 六、实习资料

### （一）实习的具体资料

#### 1、开清棉

将原棉或各种短纤维加工成纱需经过一系列纺纱过程，开清棉工序是纺纱工艺过程的第一道工艺。本工序的开清联合机完成下列任务：开清棉工艺流程：

(1) 开松：透过开清棉联合机各单机中的角钉、打手的撕扯、打击作用，将棉包中压紧的块状纤维松解成0.3~0.5g重的小棉束，为除杂和混和创造条件，为分离成单纤维作准备。开松过程中尽量减少杂质碎裂和纤维损伤。

(2) 除杂：在开松的同时，去除原棉中50%~60%的杂质，尤其是棉籽、籽棉、不孕籽、砂土等大杂。应减少可纺纤维的下落，节约用棉。

(3) 混和：将各种原料按配棉比例充分混和，原棉开松好，混和也愈均匀。

(4) 均匀成卷：制成必须重量、必须长度且均匀的棉卷，供下道工序使用。当采用清梳联时，则输出棉流到梳棉工序各台梳棉机的储棉箱中。

机械设备该车间机器设备比较多，有抓棉机、凝棉器、混棉机、开棉机、给棉机、成卷机和一个大型的除尘设备，耗电量较大，所以每一天工作的时光不多，上班的班次也较少，因为机器比较多，所以工人比较少。

在运转生产部分中，由于该车间机器较多，都是自动运行的，所以看管的工人数很少，一般白天2人，晚上3人，负责管理和维护工作。机器工作时，机器内部2小时清洁一次，机器外部每班一次，工作量大时，机器内清洁力度加大。

## 2、梳棉

梳棉是利用梳棉机，借助针面运动，把小棉束梳理为单纤维状态，进一步去除杂质和不可纺的短纤维，使纤维平行伸直，

最后制成棉条盘入条筒中。经过开清棉联合机加工后，棉卷或散棉中纤维多呈松散棉块、棉束状态，并内含40%~50%的杂质，其中多数为细小的、粘附性较强的纤维性杂质（如带纤维破籽、籽屑、软籽表皮、棉结等），所以必需将纤维束彻底分解成单根纤维，清除残留在其中的细小杂质，使各配棉成份纤维在单纤维状态下充分混和，制成均匀的棉条以满足后道工序的要求。

梳棉工序的任务是

（1）分梳在尽可能少损伤纤维的前提下，对喂入棉层进行细致而彻底的分梳，使束纤维分离成单纤维状态。

（2）除杂在纤维充分分离的基础上，彻底清除残留的杂质疵点。

（3）均匀混和使纤维在单纤维状态下充分混和并分布均匀。

（4）成条制成必须规格和质量要求的均匀棉条并有规律地圈放在棉条筒中。

### 3、并条、粗纱

a□并条：梳棉机生产的生条，纤维经过初步定向、伸直具备纱条的初步形态。但是梳棉生条不匀率很大，且生条内纤维排列紊乱，大部分纤维成弯钩状态，如果直接把这种生条纺成细纱，细纱质量差。因此，在进一步纺纱之前需将梳棉生条并合，改善条干均匀度及纤维状态，这道工序叫做并条。并条工序的主要任务是：

（1）并合：将6—8根棉条并合喂入并条机，制成一根棉条，由于各根棉条的粗段、细段有机会相互重合，改善条子长片段不匀率。生条的重量不匀率约为4%左右，经过并合后熟条的重量不匀率应降到1%以下。

(2) 牵伸：即将条子抽长拉细到原先的程度，同时经过牵伸改善纤维的状态，使弯钩及卷曲纤维得以进一步伸直平行，使小棉束进一步分离为单纤维。经过改变牵伸倍数，有效的控制熟条的定量，以保证纺出细纱的重量偏差和重量不匀率贴合国家标准。

(3) 混合：用反复并合的方法进一步实现单纤维的'混合，保证条子的混棉成分均匀，稳定成纱质量。由于各种纤维的染色性能不一样，采用不一样纤维制成的条子，在并条机上并合，能够使各种纤维充分混合，这是保证成纱横截面上纤维数量获得较均匀混合，防止染色后产生色差的有效手段，尤其是在化纤与棉混纺时尤为重要。

(4) 成条：将并条机制成的棉条有规则的圈放在棉条筒内，以便搬运存放，供下道工序使用。

b□粗纱：粗纱是纺织的一道工序，可把熟条加工成不一样支数和不一样捻度的粗纱，以供细纱工序使用。

## (二) 实习中资料的收集与总结

刚刚来到实习公司时，由于对工作环境和资料的陌生，工作起初点吃力，并且遇到的状况很多，为让我尽快的了解公司生产生活运行的状况主管安排了我对公司车间运行状况和对办公室有哪些基工作进行了讲解，在同事的帮忙和厂房各科室的配合下大致了解了生产流程，看着庞大的生产机械，这是一条多么流畅的生产线啊，我们学的四测控技术与仪器，正是在大型机械化生产中有广泛的应用，透过在这些车间、生产工序流程、成产机械的参观和初步了解让我对自我所学知识有了更深一步的认识和了解。同时对公司基本运行的状况、产品的生产工艺流程有了更深层次的了解。

在公司运营的过程中，一方面注重公司内部管理，包括员关系，员工绩效，员工薪酬，以及组织一些相关专业培训，另

一方面，用心与其他纺织企业的合作与学习，交流新技术，发展新任务。近几年，纱线强力增加，纱线光泽性能好，有利于分部工序的生产使用，紧密纺纱比环锭纺纱的品质有了很大的提高。这就是纺纱设备进步的成果。喷气布机的出现且不断发展壮大，使有梭布机受到了严重的冲击，喷气布机有别于有梭布机的是高速度、高效率、高品质和超宽幅。随着市场对超宽幅布的需求，超宽幅布机应运而生。这些都有纺织设备不断创新升级的结果。

学习就是进步的过程，在实习的过程中，和师傅们聊天的时候，我明白了我们传统的针织染整业的特点是劳动密集型的，资源消耗大，污染严重，要改变这种状态，提高企业的生命力和发展力是当务之急基于这一理念，我们在生产过程中，着力在选用新工艺和新型设备方面做了时光性的研究和探讨，当然收到了较为理想的效果。在染色前精练上也做了些许改变，突破了热碱液中进行，再用超多的酸中和并用超多的水清洗，采用酶处理工艺，可明显使我公司染色生产节能降耗，减排增效。也贴合了环保的理念，实现可持续发展。

由于自我没有很多的社会工作经验，同事给予了我很大的帮忙，加上自我的不断学习，在短短的一个月内，很快适应了公司的日常生产状况和了解了自我分内的工作。自我工作潜力不断提高、充实的同时也获得了领导的肯定和赏识，虽然在工作过程中还会或多或少的遇到一些困难和错误，也都在同事的帮忙下不断改正与进步。

经过此次实习，对我个人来说有一个很大的提升和认识。一个社会的复杂程度不是书本就能够描述完的，只有亲身经历过才能够真正感受到其中的内涵，而一个企业的文化也不是我们透过一个简单的实习就能够理解的。

这次的毕业实习对我的帮忙很大，我遇到了许多自我无法解决的问题，但是透过大家一齐努力，最终还是克服了重重困难，圆满完成任务。也使我认识到务必加强专业知识与实践

的结合，以使自我尽快适应社会。

实习终要结束，过程是紧张而愉快的，我的工作态度和成效也得到了主管和同事们的一致称赞。作为在踏出社会之前的为数不多的几次实践中，这次的实践的确给予了我很多。今后，我将继续持续认真负责的工作态度，高尚的思想觉悟，进一步完善和充实自我，争取在以后的学习中更好的完善自我，在以后的实践中更好的运用自我的知识，铭记自我这段丰富的实践经历所带来的感悟，更加自信的应对今后的生活。

## 七、实习感想

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

### （一）在社会上要善于与别人沟通。

经过一段时光的工作让我认识更多的工作伙伴。如何与别人沟通好，这门技术需要长期的练习。语气，态度都要把握好，稍不留神就可能无意中伤害到别人，人在社会中都要融入社会这个团体中，人与人之间合力去做事，使其做事的过程中更加融洽，才会事半功倍，一齐做事的过程是个促进彼此感情的大好机会。别人给自我的意见，我都是听取、耐心、虚心地理解，反思自我，加以改正，就会慢慢进步。工作起来也会相当愉快。

### （二）在社会中要有自信。

自信不是麻木的自夸，而是对自我的潜力做出肯定。在多次的接触客户中，我明白了自信的重要性。没有社会工作经验没有关系，重要的是要明白只要认真对待就会有收获、有进步，以证明自我的潜力不比别人差。而这样的一种上进心也会为自我施加适当的压力，去激励自我进步，去学习，有自信使自我更有活力更有精神。

### （三）在社会中要克服自我胆怯的心态。

这是一次难得的步入社会进行岗前实习的机会，开始放假的时候，想到自我要在不久就要走上工作岗位，自我心里就会变得有点怵头。毕竟要应对的是一个陌生的领域，觉得会困难重重，自我的社会经验并不充足，要应对陌生的环境陌生的人等种种原因让我觉得自我很渺小，往往这样，自我懦弱就会表露出来。而真正到了工作岗位的时候，却得到了大家的帮忙和认可，而交给自我的任务，也在不断学习和摸索中完成的不错，这给了我不小的信心，在以后的工作过程也不会为了担心做的不好而胆怯。即使做不好，只要努力改正，它依然是一个学习改正错误的机会。对于刚刚走出校园的我们，未必是一件坏事。

### （四）工作中不断地丰富知识。

知识犹如人体血液。人缺少了血液，身体就会衰弱，人缺少了知识，头脑就要枯竭。每个领域，每个行业都有它自身的专业知识，无论是管理还是销售，都要采取相应的方法去对待，没有一套管理体系适用于所有行业，所有企业，当然，也没有一套销售方式能够卖出所有产品，生产也是一样，各行各业都有其自身的生产流程，只有不断学习，才能够做一行爱一行，发现工作中的乐趣。

### （五）要有耐心和热情。

在工作的时候要经常微笑，微笑是的语言，多笑笑，情绪也就好了。工作起来自然简单。

### （六）要勤劳。

这就是上方提到的，要多做一些分外的事，毕竟自我还是一个新人，有很多不会的是还要请教同事们，多做一些事别人就会对你产生好的印象，自然就会告诉你很多知识，当然，

我们做这些实在不耽误分内工作的前提下，如果因此而耽误了本职工作，这一切就得不偿失了。

在信息化高速发展的现代社会中，掌握最先进的技术以及对行业发展正确的决定都是在激烈的竞争中立于不败之地所具备的必要条件。在这次毕业实习中，我对纺织企业以及纺织行业有了一个系统的了解。整个纺织行业将朝着绿色环保以及节能的大方向发展，再者就是高自动化，降低劳动力以及劳动密度。

随着科技的进步，新型纤维、新型材料以及新型制造技术将成为各企业追捧的热点以及竞争的工具。或许在未来几年内，纺织业将逐渐品牌化。而新型技术以及新型产品将成为纺织产品新型化的有力工具。透过这次毕业实习我深刻的体会到，虽然此刻纺织业是劳动密集型企业，但其对高素质人才的需求并不多。在纺织行业的发展中缺乏的将是能从宏观掌控全程的人，也是纺织行业变革所需要的人才。此次实习不仅仅使我们体验了纺织厂工作的环境以及工作强度，更使我们从心理上得到了调整，使我们踏入社会后能更快的进入工作中。

在实习期间，经常会下车间办事，接触那些庞大的机械以及经验丰富的老师傅们，每次进入车间，每次的感觉都是不一样的，我佩服他们吃苦耐劳，不骄不躁，一点点发展壮大。其实，每行每业又何尝不是如此呢？这个社会每一天都有很多人为了自我的理想奋斗着，有人成功，就必然有人失败。我们，也正在努力的实现自我的愿望。

实习是每一个大学毕业生务必拥有的一段经历，他使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，实习是我们把学到的理论知识应用在实践中的一次尝试。我想，作为一名即将毕业的大学生，建立自身的十年发展计划已迫在眉睫。十分感谢邓州市永泰棉



纺公司，感谢他们给我这样一个宝贵的实习机会，让我对社会、对工作、对学习都有了更深一步的理解和认识，为我即将走上工作岗位增添了信心，让我在大学生活中留下了完美的一页！透过这一段时光的实习，我们学到很多课本上没有的知识，透过参观实习，我们也亲身体会到，工人师傅们对待工作一丝不苟的精神，就如同我们就应对待学习一样，容不得半点虚的，个性是我们学工科，知识的掌握不允许有一点马虎，否则，后果不堪设想。

是的，课本上学的知识都是最基本的知识。不管现实状况怎样变化，抓住了最基本的就能够以不变应万变。。如今有不少学生实习时都觉得课堂上学的知识用不上，出现挫折感。可我觉得，要是没有书本知识作铺垫，又哪应付瞬息万变的社会呢？经过这次实践，虽然时光很短。可我学到的却是我一个学期在学校难以了解的。就比如何与同事们相处，相信人际关系是现今不少大学生刚踏出社会遇到的一大难题。于是在实习时我便有意观察前辈们是如何和同事以及上级相处的，而自我也虚心求教。使得这次的实习更加有好处。

本次实习，开阔了我的视野，使我的理论和实践结合在一齐，也使我对课本一些比较模糊的概念、抽象的原理有了一个崭新的认识和理解。使我对以往所学的知识有了更进一步的巩固，对以前没接触过的知识有了深刻地了解，让我对以后的工作方向有了一个大体上的了解。同时，我也了解了真正的工作的时候不只是潜力强就能够，团队合作同样是至关重要的。这为我毕业以后就业工作打下了坚实的基础。

同时，在这段时光我得到的体会就是，如果一个人在社会上没有一技之长，那他是没有办法很好的活下来的。工欲善其事，必先利其器。而对于我们来说，扎实稳固的技术就是我们以后走上工作岗位，实现人生梦想、自我价值以及在竞争越来越激烈的这天立足社会的利器，只有不断的加强自身专业技能学习才行。所以，我会在以后的时光里努力学习，加强自我的专业潜力，使自我变得更强，只有这样才能上到为

国家、为社会做出贡献，下到为自我、为父母、为学校交出一份满意的答卷。

实习生活暂告一个段落，闲暇之余，我开始静静地长思。透过这次实习，我认识到只有沉下身来，静下心来认真学习，踏实做事，多用心，多动脑，才能让自身潜力有好的起色。社会的竞争是激烈的，我想我们就应好好把握住大学学习的时光，充实、完善自我，全面发展，实现自我的人生目标。

## 纺织厂实践报告篇十一

(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。