

最新纺织厂实践心得体会(模板7篇)

工作心得的撰写是对工作过程进行回顾和评价的机会，帮助我们发现自己的不足并提出改进的方向，进而提升自身的工作效率和质量。以下是一些关于军训心得的文章，希望能给正在进行军训的同学们带来一些帮助和启示。

纺织厂实践心得体会篇一

一、实习时间：

20__年x月28日至20__年x月__日

二、实习地点：

__省____纺织有限公司

三、实习内容：

纺纱学生生产技术实习

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。

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。

(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。

(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均匀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□

六、实习心得：

这次实习，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。

纺织厂实践心得体会篇二

20__年，对于我们x棉纺织有限公司来说，可以说是一个“失

败之年”。古人有云：“败军之将，岂敢言勇”。我作为总经理，责任自然是不可推卸的。但痛定思痛，我们这一年中究竟在哪些方面出了问题呢？要想20__年能有个好的开门红、能有更好的发展，我们就必须找出问题的所在，想出解决的办法。下面我就来给大家具体的汇报一下今年工作的开展情况。

20__年我公司实现产值x万元，与20__年全年相比增加x万元，增长率x%□实现销售收入x万元，同比增长x万元，增长率x%□完成纯收入x万元，同比下降x万元，下降比例x%□

从上面的数据可以清楚的看出，我们的产值销售是在大幅的上升，但却并没有能够带动纯收入、净利润的同步上升。这究竟是什么因素造成的？道理很简单，产品的差价降低了。我们的百元销售创纯收入自然就下降了。形成这种趋势导致的结果就是让我们完成全年的计划任务很不理想。一些客观原因，不是在座的你我所能左右的。例如20__年的春天美伊战争结束后，即x月份就出现了x□20__年的棉花及农副产品价格的大幅上升。这一系列的客观原因的出现，自然会令我们损失惨重。对于这方面，我们在座的各位不用抱怨、不用自责。因为客观原因，不会长期存在。我们要分析的是我们企业内部存在的问题。只有扎实的练好“内功”，才有足够的力量去迎接那些所谓客观原因给我们带来的挑战！以下是我针对我们自身的不足归纳的几个方面：

产量是生存之本、质量是发展之源、没有质量就没有市场、没有产量就没有了一切，一个企业没有质量也就无信誉可言更无效益可言。因为有了质量也就根本没有人会要我们的产品。在质量方面，我们公司在20__年做的很不理想。今年全年的质量赔款达到近x多万元，每月一般情况下都要有x万左右的氨纶纱赔款。其中的三次质量赔款就达到了x万，一次是xs的并线赔了x万、另外两次分别是40s的并线赔了x万。

在今年的中秋节的那次会议上我记得我曾讲过：假如这笔不小的赔款金，用来增发我们职工的工资，用来增添新设备，这样会给我们的公司、给我们的员工带来多大的利益。现在我还要老生常谈，主要目的就是再次提醒大家，“同样的错误我们不能犯第二次”。

几万、几十万的钱赔给人家，我们得到了什么了？不但没得到任何利益，还给我们的客户留下很坏的印象。这对于以后的业务也是很不好的影响。我归纳了一下质量问题主要有以下四点：

一是质量的不稳定性，也就是说质量时好时坏，说不准在哪个批号的产品上就出现了问题。这也是由于我们员工的操作水平层次不一所造成的。对于这一解决的措施只有一条那就是提高挡车工的操作水平，加强刚进厂员工的操作培训。

二是纱支粗细不一，成筒有大有小，纱支条干不匀。这个问题解决方法只有依靠我们的员工在生产过程注意。

纺织厂实践心得体会篇三

时光飞逝大学生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。

二、实习任务

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 and 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。

三、实习时间

3月

四、实习地点

郑州第一纺织有限公司

五、实习企业概况

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。

六、实习内容

(一) 实习的具体内容

(一) 开清棉

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。

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均匀棉条并有规律地圈放在棉条筒中。

上一篇：毕业顶岗实习总结文员下一篇：没有了

纺织厂实践心得体会篇四

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、配棉的目的

(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。

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%。

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。

纺织厂实践心得体会篇五

时间如梭，转眼间，这一学期的纺织英语和棉纺织厂设计等课程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多关于纺织的专业知识，让我对纺织有了更加深刻的了解，而不是像原来对纺织专业了解的那么肤浅，并且我通过这些天来的实践学习让我感触很多。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，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、配棉的目的

(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%。

实习总结：

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。

纺织厂实践心得体会篇六

(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了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了自己的理想奋斗着，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。

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。

纺织厂实践心得体会篇七

不知不觉就在xx纺织厂已工作了三个多月，对本厂的一些基本情况也有了了解。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。

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。