

2023年纺织工作总结(优秀7篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了。那么我们该如何写一篇较为完美的总结呢？下面是我给大家整理的总结范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

纺织工作总结篇一

20xx年10月28日至20xx年11月日

纺纱学生生产技术实习

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。

(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。

(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

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。

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。

纺织工作总结篇二

时间如白驹过隙，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的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。

配棉的目的

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。

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。

节约用棉，降低原棉成本

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。

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。

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。

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。

纺织工作总结篇三

在xx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xx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。

xx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xx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□xx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。

纺织工作总结篇四

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。

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。

纺织工作总结篇五

20xx年工作总结

20xx年, 在市场极其艰难, 同行企业纷纷倒闭的严峻形势下, 昌盛公司经受住了考验, 依靠坚强的意志力在市场上争得一席之地, 表现出了顽强的生命力, 为昌盛公司浴火重生, 再创辉煌创造了有利条件。

一, 各项指标完成情况

; 全年出疵布万米, 同比下降; 织机效率, 比规定指标83%低, 但同比提高。除产量指标外其他指标均小幅提升, 但因全年处于等米下锅状态, 产能未能正常释放。

纺织工作总结篇六

xxx有限公司

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:

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。

2通过实习，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。

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。

纺织工作总结篇七

1月14日，中国纺织工业协会xx年度工作总结大会在京召开。中国纺织工业协会领导，协会各部门、各分行业协会相关领导出席会议。会议由许坤元副会长主持。中国纺织工业协会

会长杜钰洲对协会工作进行了全面深入的总结。

杜钰洲指出□xx年，为抵御金融危机对经济的影响，政府出台多项推动经济发展的政策措施。《纺织工业调整和振兴规划》将纺织工业定性为“国民经济的传统支柱产业、重要的民生产业、国际竞争优势明显的产业”，明确了纺织工业在国家宏观经济中的地位和作用。

“xx年，中国纺织工业在政府政策的推动下，在全行业企业的共同努力下，实现了行业经济运行的企稳回升。”杜钰洲用大量详尽的数据分析阐述了xx年纺织行业取得的成就，并对协会各部门、各分行业协会在过去一年中所做的工作给予了充分肯定。

“新的一年，是调整转变的一年，是增长的一年。”杜钰洲强调□xx年，协会要进一步发挥“联合舰队”作用，各部门、各分行业协会要更加密切合作、协同作战，继续加大行业调查工作，充分了解和掌握各地区行业企业的最新状况，全面做好对行业企业的服务工作，促进整个行业在科技进步、品牌建设、产业集群、市场开拓、节能减排等方面的工作。

杜钰洲指出，科技进步是创新驱动的第一要素。在新的一年里，协会重点要抓技术进步，把工程院的规划和行业的规划结合起来，明确行业科技的前沿，明确各分行业的技术重点，明确产品开发的重点。

要继续加强品牌建设。品牌建设是一个战略问题，其基础是技术产品创新。品牌建设要坚持走市场化的路子，只有得到消费者的认可，品牌才具备真正的生命力。政府、协会要为自主品牌的发展创造尽可能好的环境。协会要在品牌建设中做实事，研究和总结品牌特征要素以及成功经验，在行业企业中进行推广。

产业集群的蓬勃发展使得行业企业相互合作、竞争，为中国

纺织服装行业提升了国际竞争力□xx年，协会要继续加强对各产业集群地的服务工作。同时，协会仍将积极开展春季、秋季市场大行动，帮助行业企业开拓国内外市场。