

2023年非法集资开展情况报告 非法集资 开展工作报告(大全5篇)

报告材料主要是向上级汇报工作,其表达方式以叙述、说明为主,在语言运用上要突出陈述性,把事情交代清楚,充分显示内容的真实和材料的客观。那么,报告到底怎么写才合适呢?下面是小编为大家带来的报告优秀范文,希望大家可以喜欢。

纺织厂实践报告篇一

在学校的时间过的飞快,眨眼间迎来了大学期间的最后一个暑假,为了使漫长的暑假过得充实有意义,将培养能力作为大学生生活的又一主题,在这个暑期中我进行了一次社会实践活动。

暑期期间社会实践活动是学校教诲向讲堂外的一种延伸,也是推进素质教育进程的重要手段,可以有助于大学生接触社会,认知社会。同时实践也是大学生进修常识、熬炼才干的有效途径,更是大学生回报社会的一种良好形式。

实习目的是通过工作把自己在校所学知识应用到实践中去,通过理论与实际的结合,找出自己的优势和劣势,客观评价大学所学课程和顺利就业的合理性。提高自己的适应能力、组织能力、协调能力和分析解决实际问题的工作能力。通过实习,了解公司如何正常的运作,了解一个公司的组织结构,知道企业文化内涵,从业人员现状,研究其在员工管理和公司发展长景规划方面的决策,分析存在的问题,尤其是在公司文化内涵、员工任用、业务流程方面的问题,并提出合理的政策性建议。为就业做好岗前培训工作。通过在公司实习,找出自身现状与公司企业以及社会实际需要的差距,并在以后的学习期间及时补充相关知识,为求职与正式工作做好充分的知识和能力准备,实现从学校学生走向公司员工的零距离。

个纺织行业集群也有了初步的认识。通过了解我知道了纺织工艺流程基本过程，大概如下：

清棉工序

主要任务：

(2) 清棉：清除原棉中的大部分杂质、疵点及不宜纺纱的短纤维。

(3) 混棉：将不同成分的原棉进行充分而均匀地混和，以利棉纱质量的稳定。

(4) 成卷：制成一定重量、长度、厚薄均匀、外形良好的棉卷。

梳棉工序

(1) 分梳：将棉块分解成单纤维状态，改善纤维伸直平行状态。

(2) 除杂：清除棉卷中的细小杂质及短绒。

(3) 混合：使纤维进一步充分均匀混合。

(4) 成条：制成符合要求的棉条。

条卷工序主要任务：

1. 并合和牵伸：一般采用21根予并进行并合、牵伸，提高小卷中纤维的伸直平等程度。

2. 成卷：制成规定长度和重量的小卷，要求边缘平整，退解时层次清晰。

精梳工序主要任务：

1. 除杂：清除纤维中的棉结、杂质和纤维疵点。
2. 梳理：进一步分离纤维，排除一定长度以下的短纤维，提高纤维的长度整齐度和伸直度。
3. 牵伸：将棉条拉细到一定粗细，并提高纤维平行伸直度。
4. 成条：制成符合要求的棉条。

并条工序主要任务

1. 并合：一般用6-8根棉条进行并合，改善棉条长片段不匀。
2. 牵伸：把棉条拉长抽细到规定重量，并进一步提高纤维的伸直平行程度。
3. 混合：利用并合与牵扯伸，使纤维进一步均匀混合，不同唛头、不同工艺处理的棉条，以及棉与化纤混纺等均可采用棉条混纺方式，在并条机上进行混和。
4. 成条：做成圈条成型良好的熟条，有规则地盘放在棉条桶内，供后工序使用。

粗纱工序主要任务：

1. 牵伸：将熟条均匀地拉长抽细，并使纤维进一步伸直平行。
2. 加捻：将牵伸后的须条加以适当的捻回，使纱条具有一定的强力，以利粗纱卷绕和细纱机上的退绕。

细纱工序主要任务：

1. 牵伸：将粗纱拉细到所需细度，使纤维伸直平行。

2. 加捻：将须条加以捻回，成为具有一定捻度、一定强力的细纱。

3. 卷绕：将加捻后的细纱卷绕在筒管上。

4. 成型：制成一定大小和形状的管纱，便于搬运及后工序加工。络筒工序主要任务：

1. 卷绕和成形：将管纱（线）卷绕成容量大、成型好并具有一定密度的筒子。

2. 除杂：清除纱线上部分疵点和杂质，以提高纱线的品质。捻线工序主要任务

1. 加捻：用两根或多根单纱，经过并合，加拈制成强力高、结构良好的股线。

2. 卷绕：将加捻后的股线卷绕在筒管上。

纺织厂实践报告篇二

1、实践目的及意义

（1）锻炼自己的生存能力

使自己能克服恶劣的工作环境，培养自身坚持不懈的精神，为今后步入社会奠定基础。能提前了解到工作的艰辛，这样在以后的工作中就会有一定的准备，不会轻易被困难打倒，了解困难是工作的必经之路。同时也证明我们大学生并不是温室里的花朵，我们是可以承受风雨的，是不会轻言放弃的。

（2）丰富暑期生活

暑假虽说是放松自己的好时机，可如果将漫长的暑假都用于

玩乐，那么这个暑假就是毫无意义的。适当的休闲是需要的，但过度的玩乐就是荒废的，整日流连于网络或整日在外玩乐并不是健康的暑假生活。而社会实践就不失为丰富暑假生活一个很好的选择，既有付出也有收获。

(3) 学习相关知识

因为是在化纤厂实践，所以学到了关于化纤的知识。从不了解到了解，知道化纤是化学纤维的简称，它是制作一些衣服的原料，了解了它的品种和制作过程。也许我所学的只是皮毛，但还是拓展了视野。实践的过程也是学习的过程，我收获了很多以前不了解的知识。

2、实践单位概况

太仓惠腾化纤纺织厂是一个刚成立不久的企业，虽然规模并不大，但却有着良好的信誉，每天都会接到很多订单。该纺织厂生产的化纤品种较多，而且质量也是有保证的，是一个极具潜力的企业。

3、实践要求

要求严格遵守上班时间，进入车间必须穿上工作服。

1、安排概况

(1) 时间

工作时间8月5日至8月20日每天上午7点到中午12点，由于天气比较炎热，所以下午的时间是休息的，相对还是比较轻松的。

(2) 地点

惠腾化纤纺织厂车间及办公室

2、主要内容

(1) 打印及粘贴码单

先去工人那里记录当天要装运的每箱化纤的重量及筒管数等需要的数据，记录完核对后将这一系列数据输入到电脑中。电脑里有事先制作好的表格，要按照表格的内容输好数据，并且绝对不能输错数据，要仔细核对。核对完数据准确无误后，在打印机中将表格打印出来。一张纸上能印3张表格，打印完后用切纸机将3张表格切开。接着将打印完的表格也就是码单一一贴到要装运的箱子上，贴完后，这些化纤就可以作为产品运送出去了。听起来可能并不是什么复杂的工作，但每天都有很多订单，就意味着既要速度又要准确率。而我每天的工作量也随着运货的多少而各不相同。

(2) 协助工人纺织

如果贴完码单还没到下班的时间的话，老板就要求我去工厂的车间协助工人，当然我不是专业的，也只能做一些打打杂的工作。在此，我也感受到了工人工作的辛苦，在车间的工作是十分复杂的，比打印码单要复杂得多了。

纺织厂社会实践报告8

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。

晟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，缝纫机是必要也是主要的设备。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。缝纫机主要根据不一样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之后工序。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。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，就能够签放行条，运输、交货。

所有工序中，工艺设计是全厂核心、要求的部分，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，简单的只要一分钟，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。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。

纺织厂实践报告篇三

实践地点：广东兆联纺织有限公司

实践内容：生产技术实践

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：

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。

纺织厂社会实践报告8

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。

晟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，缝纫机是必要也是主要的设备。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。缝纫机主要根据不一样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之后工序。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。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，工艺设计是全厂核心、要求的部分，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，简单的只要一分钟，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。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。

纺织厂实践报告篇四

实习地点：广东兆联纺织有限公司

实习资料：生产技术实践

报告编写：唐小青

前言：

。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。

实习目的：

2。透过实习，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。

实习资料：

要有□s灯箱□v灯箱以及g灯箱□zui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：

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。

纺织厂实践报告篇五

社会是一所更能锻炼人的综合性大学，只有正确的引导我们深入社会，了解社会，服务于社会，投身到社会实践中去，才能使我们发现自身的不足，为今后走出校门，踏进社会创造良好的条件；才能使我们学有所用，在实践中成才，在服务中成长，并有效的为社会服务，体现大学生的自身价值。

以前，每次放假我都呆在家里，除了帮父母干点家务基本没参加过什么别的实践活动。现在上了大学，大学生意味着成长和独立，因此自己不能像以前那样度过假期，应该参加一些社会实践活动，接触社会、了解社会，一方面可以把学到的理论知识应用到实践中去，提高各方面的能力，另一方面可以积累工作经验，也可以赚取零花钱。经朋友的介绍我来到了美仑纺织厂进行我这个假期的实践。

作为第一次真正意义上的离开家门，踏入社会，不同于以往，这次打工是人生一次重大的进步与自我价值的升值。第一天由工人师傅带我参观了生产线、给我们进行了入厂安全讲座。第二天我就正式进入车间参加生产。由于厂里对大学生比较照顾，同时也担心产品的质量所以我和其他三名工人一组，也包括那名带我参观生产线的工人师傅。

我们一组是在检验岗位，我正好也是化工专业的，正能学习相关的专业知识，被分配第五道控制程序，同时由那名工人师傅给我做一些必要的示范，指导，同时起到一些监督作用，避免我的失误给生产带来麻烦。现在的纺织厂自动化程度比较高，工人劳动相对比较轻松，但是一般一个产间一班就一个人，一班的时间是8个小时，也就是说一个人在一个岗位上一呆就是八个小时。这八个小时的工作真的是十分单调，面

对着没有丝毫生机的纺织机械，让人全然提不起兴趣，但是随着与工人师傅共同工作的时间久了才知道自己的想法是不正确的，我现在只是短期性打工，没有过多体会到工作的压力，但是真正到了社会上，假若这份工作就是我唯一的经济来源，有上司的批评监督，有固定工作时间的约束，有来自家庭的压力，有身体和精神的压迫感，，那时的工作就完全不同与现在的了，这时我就不会觉得这八个小时是多么的漫长，而是多么幸运了，毕竟只是暑假的实践性打工而已。

伴随着疲惫与汗水，从最初的好奇，经过中途的无趣与麻木，终于，忙忙碌碌的实践活动走到了尾声，到了收获的时刻。相对于微薄的工资，令我更加欣慰的是在打工中获得的对工作、社会的认知，更加开阔的视野与丰富的实践经验。虽然才要进入大二，但是每年这个时段的打工都会令我们更加成熟，在将来更加容易的走向社会。

同时这次的暑假实践带给我许多思考。

第一点，作为暑期社会实践重点选择打工，打工的选择也应该更加科学。有些学生上门推销商品、上街分发广告的这种卖力不讨好的工作应该别淘汰与舍去，而一些必须具有相应技能与工作经验的岗位也屡屡让不少同学吃到闭门羹。现在还不是为了工作而打工，所以现在的暑假实践更应该偏重于锻炼能力和增长见识。

第二点就是设备、厂房更新问题和人员的文化水平的问题。工作人员的文化水平应与设备的更新、自动化生产有相应的协调，厂方应该对员工进行阶段性的培训，提高员工自身的文化水平与科学知识，可以使工厂具有更大的生产力和生产水平。

在这次纺织厂的社会实践中，我受益匪浅。它不仅使我亲身体会了社会劳动

工作的艰辛和不容易，而且时我感到了工作员工互帮互助的良好品质和员工之间和谐生活。这次暑期社会实践还使我学到了很多待人的方法和道理，使待人处事方面有了跟进一步的提高。通过这次实践活动，丰富了我的实践经验，使我更加了解社会，这次实践活动意义深远，对我的帮助享用一生。作为一个21世纪的大学生，社会实践是引导我们走出校门、步入社会、并投身社会的良好形式；我们要抓住培养锻炼才干的好机会；提升我们的修身，树立服务社会的思想与意识。

我们作为国家的后继力量，只有懂得全面的发展自己，把理论与实际相结合，才能更好地投入到祖国的建设中去，才能真正做一个奋发有为的现代青年！一路的艰辛与微笑，虽有所收获，然所学是开始，新的考验和抉择要奋斗不息、磨砺前行，不要让我们年轻时光留下太多遗憾。