

2023年纺织报告级别期刊(优质5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。报告对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇报告。下面是小编给大家带来的报告的范文模板，希望能够帮到你哟！

纺织报告级别期刊篇一

xx年11月18日至xx年2月18日

广东xx纺织有限公司

生产技术实践

唐小青

前言：

不知不觉就在广东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。

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。

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。

纺织报告级别期刊篇二

素描作为造型艺术的基础，主要是指形体、结构、比例、空间的基本塑造及其关系正确与否。在进行素描和速写的训练中，留意形体、结构、比例、空间的基本塑造。增加同学的观看力气，熬炼手、眼协作，扩大思维观念。能够精确把握人体比例，提高作品鉴赏力气，希望经过素描这门基本功的训练，让同学能够用灵敏的形式和技法在生活中观看和积累创作素材，并用专业手法表达服装设计的效果图。

二零一三年七月一日至二零一三年七月五日

电力大楼六楼0618

紧紧急张的素描实习在这个我们前脚迈入大考周的时候开放又匆忙的结束了。对于工科生的我们，拿画笔就好比秀才拿刀，总有一种力不从心的不协调感。大考周的紧急渲染着每个人的`心情，我们都认真仔细的完成我们的素描作业，争取在上课时间尽善尽美的完成，以便更多的时间去复习考试。在这种氛围下，仅仅一周、二十个学时的学习让我受益匪浅，收获颇丰。

班长在上课的前几天通知了我们素描实习需预备的用具：速写本16k或8k□素描纸4张，铅笔hb□2b□4b□6b□可塑性橡皮，粘牛皮纸的水胶管等。学校四周就一家文具店，而且经常不开门。在进行广泛的搜罗之后，最终把工具预备就绪。

七月一日，大家去到事先通知的教室，结果发觉有别的专业进行颜色观摩。教室使用发生了冲突，于是老师给我们换了教室，用一上午的时间将一周的理论基础给我们讲讲了讲，并支配了实习的内容：素描实习具体分为三个时间段。七月一日至七月二日进行素描临摹，要求完成三幅成稿，体会素描的各种绘制方法和不同的表现手段，素描不同的内容及其不同的处理方法，了解不同物质的组合观念和质感表现处理

方法，。七月三日至七月四日进行速写临摹，完成六张成品，用线来表现素描，把握人体比例与结构，留意人体动势的表现与协调。

原本两天要完成的作业缩短为一天半，三张素描对于略微进行过美术训练的同学来说可能不算什么，但是对于我，可以说是一节正规的美术训练课都没接受过，就有些底气不足。平常宠爱涂涂画画，仅限于照着图片画个动漫头像而已。看着面前的三张大白纸，甚至有种不敢亵渎的感觉。

努力回忆老师课件上所说的素描步骤，用4b的铅笔开头打轮廓，构图。就如老师说的那样，先画出各个物品在图画上的位置构图，同时，画出明暗交界线，初步画出物体的出大体积。接着，进一步刻画物体的结构和体积，理清他们的风光关系，在画好结构线的基础上，沿着明暗交界线四周画上一大片暗格子，初步表现受光状态，以及阴影位置。然后：着手深化刻画，依据物体主次关系，对物体进行细致描绘，通过黑、白、灰，表现物体的固有色和质感。最终是进行整体调整。

纺织报告级别期刊篇三

由纺织服装系组织下，我们纺织品检测与贸易二班在专业老师的带领下，来到xx市电子仪器有限公司进行为期一周的实习，让我们充分认识纺织品检测所用到的设备仪器，了解我国纺织品检测设备的现状及发展趋势，为我们将来走进社会工作打下坚实的基础，在实习过程中，公司上至领导下至员工积极配合帮助我们学习，从理论学习到思想学习都给予大力支持，使我们同学受益匪浅，车间工人师傅为我们讲解各种仪器的原理、生产工艺、使用方法，并鼓励我们大家动手实践操作。其间我们荣幸听取了xx市电子仪器有限公司销售部总经理xx和公司技术顾问、全国纺织品仪器有名的专家xx的报告，他们的报告不仅进行了技术指导，而且还进行

了思想教育，使我得到全面发展、全面的学习。其次我们还在装配工人师傅的指导帮助下，进行了简单的机件安装，并了解仪器内部的结构，这次实习对我们的成长起到良好的作用。

xx市电子有限公司

我国是世界上最大的纺织品生产国，也是世界上最大的纺织原料消耗国。由于中国具有世界上最大的纺织品生产能力，所以，无论是现在还是将来，中国都必然是世界上最大的纺织机械和纺织仪器的市场。也必然存在着激烈的竞争。

纺织行业从纤维原料到纺纱、织布、印染、服装、或其他制成品的工艺流程很长，为了控制和提高产品质量，必须对复杂、多环节的工艺流程中各个过程进行在线检测和监控，对原料、半成品、成品进行质量检验和质量控制。从上世纪八十年代中期至今的二十年里，我国纺织仪器和在线检测、监控设备有了长足的发展，已基本能满足我国纺织工业发展的需要。

在实习期间，我们不仅提高了动手实践操作的能力，而且还听取了专家的讲座，加强了思想方面的认识学习，全面提高了自身素质。

课外认识

首先□xx市电子仪器有限公司销售部总经理xx和我们举行座谈会，张总是一个讲话幽默风趣，工作干净利索、认真执着，和蔼可亲的老人，开始张总大致介绍了自己方方面面，讲述了自己对待人生的态度，包括家庭、工作、学习以及生活上等等。他的一番话使我深深的认识到一个人的情商也是很重要的，现实中许多大学生为追求高学历努力提高智商，而忽略了情商。对于一个将来做贸易的大学生尤其重要，协调处理好各方面的问题甚至能够关系到自己的前途命运。张总还

把自己多年经商积累的经验传授给我们，教育我们先要从做人开始，正确的看待自己的人生价值。做任何事情首先有一个正确态度，因为“态度决定一切”。张总都是微笑的.对待每一天，他在工作上一丝不苟、非常认真、非常热情。更令我惊奇的只是小学毕业，但是他非常热爱学习，特别是电脑。一个近七、八老人真正把电脑当成自己的“好朋友”。他拼搏能力是饭碗，工作上认真学习，刻苦钻研，积极好学的态度，从一个普通的员工成就了今天的辉煌，总体用一句话来概括张总“他是在玩事业、玩工作、玩人生”，努力培养自己人生的兴趣。

第二天，我们听取了xx工程师的讲座，张工开始先为我们分析了专业发展趋势，使我们对专业有个充分的认识，然后具体的分析如今纺织检测的现状，总体还是弊大于利的，他具体分析了三个问题，并提出了自己的想法和建议。

1、纤维测试方面

2、纱线测试方面

3、织物测试方面

4、过程监控方面

1、纺织仪器制造企业中有实力的企业太少

2、整个行业缺乏应有的管理和统一部署

3、无序的市场竞争导致产品价格持续走低

4、价格制约了仪器质量的提高

1、重视应用性的基础研究，开发具有自主知识产权的纺织仪器

2、必须加强计量检定规程、校准规范的制修订工作

3、在线监测仪器是今后纺织仪器发展的一个方向

4、发展基于离线和在线综合检测的集约化数据检测和质量管理的计算机网络系统

（一）纤维性能的测试是纺织检测技术领域较难的一个方面。主要原因是试样品种多，状态杂乱无章，待测数量巨大等。国产的纤维类仪器已有很长的历史，从早期的手动、慢速、单指标仪器发展到现在的大容量测试系统，从棉纤维、毛纤维的质量检测仪器发展到麻纤维、羊绒、化纤等各方面的测试仪器。

（二）纱线测试仪器的品种已经很全，如电容式条干仪、光电式条干仪、全自动单纱强力仪、纱疵分级仪、捻度仪、毛羽仪、支数秤等，有的已达到国际先进水平。在单纱强力仪方面，生产企业多达三十余家，半数以上都有了全自动强力仪产品，部分还具有高速拉伸功能。适用于化纤及帘子线的强力机国内也有生产，拉伸最大强力可达500N，伸长率范围可达到800%。

xx市电子仪器有限公司在这方面始终走在前列，其中强力仪是该公司的强项之一，强力仪大致又分为两大种：

□1□lly—06型的单纤维强力仪

□2□yg061型的单纱强力仪

纺织报告级别期刊篇四

在晟佳制衣厂参观学习的两天时间里，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。而且最佳的生产是贴牌生产，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。

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一定间隔，并装有“简易电脑”（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、电脑（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）。

该厂的生产运作流程，成一个环形状，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“先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、电脑工序，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，就可以签发放行条，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，最佳的.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。

(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。

这周我们的学习方法是理论与实践相结合，前一周看实样时遇到的疑问到了车间看到她们缝制流程及方法，所有的疑问就打消了。有时候平缝车空着，我们也拿废料小试一下自己的手艺，我们主要做的就是拼角，被套门襟，我们做的都是袖珍型的四件套。第一天看工艺单，第二天去缝制车间，这种轮流模式下学习，对套件的工艺制作又加深了理解。

在大学里学的不是知识，而是一种叫做自学的能力。现在处于半工作状态的我才深刻体会到这句话的含义。课本上的理

论知识用到的少之又少，专业课的学习为我们了解家纺产品起到一定的作用，但是之前未接触过家纺的同事，经过员工培训，两三周的学习及公司文化的熏陶对产品的认识理解也不比我们这些“专业学生”差，现在对于工作也处于学习状态，必须在工作中勤于动手，慢慢琢磨，不断学习不断积累。遇到不懂的地方，自己先想法设法解决，实在不行要虚心请教他人，而没有自学能力的人迟早要被企业和社会淘汰。

纺织报告级别期刊篇五

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：

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。

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。