

# 2023年服装设计专业大学排名及录取分数线线 服装设计专业毕业实习报告(汇总5篇)

范文为教学中作为模范的文章，也常常用来指写作的模板。常常用于文秘写作的参考，也可以作为演讲材料编写前的参考。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

## 服装设计专业大学排名及录取分数线篇一

xx有限公司成立于20xx年,有着50多年的服装制造经验.是拥有上千人的大型国有企业.是广州市有关部门批准组建的以国有股为主体,吸纳社会法人和自然人入股的股份有限公司,注册资本金8000万元,拥有75000多平方米的厂房,5000多人的劳动工人,拥有erp系统管理和先进的生产设备.公司连续多年被评为全国出口最大500家企业和广州市出口50强企业之一,拥有时装、女装、休闲、裤业、运动等五个联系在一起的分公司.

主要经营服装出口加工生意,主要从事各类服装、服饰制品、纺织制成品的生产、销售和进出口业务.经营品种包括各种优质棉布、棉涤纶、毛呢、化纤、混纺织物、丝绸、裘皮等面料制成的70余个品种的服装以及床上用品、旅游用品及杂品等.市场遍及美国、加拿大、澳大利亚、日本、韩国、南美洲等国家.

实习在于培养实践动手能力,使所学的专业理论知识与实践相结合,为更好的适应社会的需求打下良好的基础.通过到服装企业生产一线实践的方式,对服装生产从设计、裁剪、工艺制作到检验、整理、包装的整个过程中所需的专业技能与生产

管理能力得到系统的、强化的、实战的训练.

实习的主要内容是围绕服装专业高级技术岗位实用性人才所必备的基础技能制定的,分为四个部分:

1] 服装顶岗实习cad,包括效果图cad]纸样cad]放缩cad]排料cad.

2、 服装顶岗实习制板,包括服装制板(净样、里料、辅料、毛样)、工业制板

3、服装顶岗实习工艺,熟练掌握不同款式服装从准备工作开始到缝制的整个过程以及后整理的整个工艺流程的每一个环节的技术要求.

4、服装生产管理,做到了解整个企业的生产特点,生产线的组织,各个阶段质量的控制方法等等.

我们实习所在的工厂是广州欧雅服装公司有限公司下属的时装分公司,具有所加工的产品种类繁多,变化快,且产品完成质量好,工艺规范等诸多优势,非常适合作为我们学习观摩的服装企业.这是我第一次正式与社会接轨,踏上工作岗位,开始与以往完全不一样的生活,从学校到社会,环境的转变,身边接触的人也完全换了角色,老师变成老板,同学变成同事,相处之后完全不同,一切都处在巨大的转变中.

刚一到厂的时候,我们先是整体的参观了整个厂区布局,对公司有了一个整体的认识,工厂虽然规模庞大却也并不是我们所想象的那样复杂,各个生产部门都是有条理的,安排的方式都是有效率的,这些是我们以后需要去深入了解的,毕竟学校对于我们的培养得方向是高级技术岗位实用性人才,除了对技术的精益求精外,更要对整个服装产业做到一目了然,才能从根本上推动服装行业的发展.

我们的日程安排根据实习内容规定的四个方面,实行的是分组轮换制,每一个阶段约为四周左右,在第一阶段,我被分到了公司技术部的制板室,这让我心中一阵暗喜,我喜欢打板师这个职业,因为我喜欢思考,对数字敏感,对服装的变化好奇,制板这门技术把服装款式设计的感性思维上升到了理性分析的层次.

可是在第一天的时候我就开始犯难了,一个难题摆在了我们的眼前,公司的制版方法与课堂上的理论有很大的差异:1公司比例制图方法与学校原型制图法的差别.2因为公司是以外贸服装加工为主,所以版型的设计是以客户订单和样衣为标准的,外贸服装严格的数据精确度如:前浪18.5,后浪30、袖笼高26.5……而且有许多专业名词使我们从未使用过的.3订单上所提供的尺寸都是成衣尺寸,不需要再在考虑原型法里所说的放松量,4订单上所使用的尺寸都是以英寸为单位计算,等等.这就使得我们必须迅速适应这一转变,换一种思维和方法制作出符合订单尺寸且外形美观的纸样.

其次,国外服装与国内服装在板型尺寸上有相当大的差异:1服装中休闲服居多,在尺码上较国内的大,及其宽松.2裤子不分男女以低腰为主.3除夏装外,服装面料较厚,衣袖普遍较长4在色彩的选择上一般以灰、黑色、墨绿色、石头色、米色为主,也有少量的纯白色.与我们国内的服装习惯用色、搭配都不大相同.5衣服上基本上都有口袋,数量相对来说比较多,并且许多都是立体口袋.

在连续试打了两个款式的样衣板后,才慢慢琢磨出一些滋味,其实,在制板的时候无论“原型法”还是“比例法”,各有各的优势所在,要融会贯通综合运用,才能做出更精确,更美观的纸样.

## 服装设计专业大学排名及录取分数线篇二

### 实习目的：

实习在于培养实践动手能力，使所学的专业理论知识与实践相结合，为更好的适应社会的需求打下良好的基础。通过到服装企业生产一线实践的方式，对服装生产从设计、裁剪、工艺制作到检验、整理、包装的整个过程中所需的专业技能与生产管理能力和得到系统的、强化的、实战的训练。

### 实习内容：

实习的主要内容是围绕服装专业高级技术岗位实用性人才所必备的基础技能制定的，分为四个部分：

1、服装顶岗实习cad包括效果图cad、纸样cad、放缩cad、排料cad

2、服装顶岗实习制板，包括服装制板（净样、里料、辅料、毛样）、工业制板

3、服装顶岗实习工艺，熟练掌握不同款式服装从准备工作开始到缝制的整个过程以及后整理的整个工艺流程的每一个环节的技术要求。

4、服装生产管理，做到了解整个企业的生产特点，生产线的组织，各个阶段质量的控制方法等等。

### 实习体会：

我们实习所在的工厂是广州欧雅服装公司有限公司下属的时装分公司，具有所加工的产品种类繁多，变化快，且产品完成质量好，工艺规范等诸多优势，非常适合作为我们学习观摩的服装企业。这是我第一次正式与社会接轨，踏上工作岗

位，开始与以往完全不一样的生活，从学校到社会，环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变成老板，同学变成同事，相处之后完全不同，一切都处在巨大的转变中。

刚一到厂的时候，我们先是整体的参观了整个厂区布局，对公司有了一个整体的认识，工厂虽然规模庞大却也并不是我们所想象的那样复杂，各个生产部门都是有条理的，安排的方式都是有效率的，这些是我们以后需要去深入了解的，毕竟学校对于我们的培养得方向是高级技术岗位实用性人才，除了对技术的精益求精外，更要对整个服装产业做到一目了然，才能从根本上推动服装行业的发展。

我们的日程安排根据实习内容规定的四个方面，实行的是分组轮换制，每一个阶段约为四周左右，在第一阶段，我被分到了公司技术部的制板室，这让我心中一阵暗喜，我喜欢打板师这个职业，因为我喜欢思考，对数字敏感，对服装的变化好奇，制板这门技术把服装款式设计的感性思维上升到了理性分析的层次。

可是在第一天的时候我就开始犯难了，一个难题摆在了我们的眼前，公司的制版方法与课堂上的理论有很大的差异：

- 1、公司比例制图方法与学校原型制图法的差别。
- 2、因为公司是以外贸服装加工为主，所以版型的设计是以客户订单和样衣为标准的，外贸服装严格的数据精确度如：前浪18.5，后浪30、袖笼高26。而且有许多专业名词使我们从未使用过的。
- 3、订单上所提供的尺寸都是成衣尺寸，不需要再在考虑原型法里所说的放松量，
- 4、订单上所使用的尺寸都是以英寸为单位计算，等等。这就使得我们必须迅速的适应这一转变，换一种思维和方法制

作出符合订单尺寸且外形美观的纸样。

其次，国外服装与国内服装在版型尺寸上有相当大的差异：

- 1、服装中休闲服居多，在尺码上较国内的大，及其宽松。
- 2、裤子不分男女以低腰为主。
- 3、除夏装外，服装面料较厚，衣袖普遍较长
- 4、在色彩的选择上一般以灰、黑色、墨绿色、石头色、米色为主，也有少量的纯白色。与我们国内的服装习惯用色、搭配都不大相同。
- 5、衣服上基本上都有口袋，数量相对来说比较多，并且许多都是立体口袋。

在连续试打了两个款式的样衣板后，才慢慢琢磨出一些滋味，其实，在制板的时候无论“原型法”还是“比例法”，各有各的优势所在，要融会贯通综合运用，才能做出更精确，更美观的纸样。

在这期间，我们还参观了尼彼欧的ccad中心，尼彼欧使用的法国进口的力克cad系统，在这里我第一次见到了完整地服装cad系统，真是大开眼界阿，在尼彼欧cad的使用主要用于放码的，师傅做好的母板，用扫描仪输入进电脑里，再进行号型放缩，大大提高了工作效率，以往用手工一两天才能完成的放码工作，用电脑几十分钟就可以完成，而且精确度还要优于手工。

完成后的大货板（工业纸样）通过笔式绘图仪打印在麦架纸，而且绘图仪使用普通圆珠笔成本极低，一套完整的纸样只需几个小时就可以投入生产使用。

其次一般工厂都有纸样间用来保存纸样，多年来积存下来的纸样非常多，不但占用房间，保存困难，而且查询非常麻烦。使用cad以后让所有的纸样都成为数字，不管有多少纸样都可以保存在计算机里，每时每刻轻松查询。

不过可惜的是，因为设备昂贵，我们不能亲自上手体验一下，只能期待以后的机会了。

## 服装设计专业大学排名及录取分数线篇三

衣食住行，排在我们人类的首要位置，随着社会的发展，经济收入的不断提高，生活质量的提高，我们对于衣服的要求也越来越高，但是不管是什么品牌的衣服首先都会是由我们人类进行设计，然后交由车间进行生产。现代社会对衣服的要求也越来越高，可是每个人都有属于自己的眼光和品味和爱好，而在实习的时候，前辈就更我说，我们设计不出来这个世界上最完美的衣服，因为总有人会认为它有缺点，但是我们必须要设计出有人接受的衣服，提供到市场为我们的公司争取更多的利润。

刚来到\*\*\*有限公司的设计部门，被领导安排给一位前辈做小弟，这种事情对于我们这些实习生来说是最平常的事情，最重要的是我们没有工作经验。刚开始和那些实习前辈一样，我都是在他们的旁边学习，跑跑腿做些简单的工作，做的最多的就应该是整理文件打扫卫生了，虽然每天都是做这些工作，但是我都做的很认真，我知道我必须的坚持，有句话不是叫做坚持就是胜利么？经过一段时间的工作实习，我的工作也慢慢的多了起来，前辈们也开始教导我做些工作，有不懂的我就虚心的向他们讨教学习，有的时候前辈也会对我的工作进行指导，这些都使我受益匪浅。一段时间的工作，我和其他同事也混熟了，他们没有事情的时候，就会跟我讲一些工作方面的经验，还有一些他们的见闻，这些都使我感触良多。经过长时间的工作实习，我对工作流程也更加的了解，也养成了良好的工作素质，通过实习动手实践，我也知道自

己还存在着很多的不足，在以后的学习工作中我也会努力的弥补，尽力做的更好。

通过实习让我知道了知识的重要性，有句话真的很对，书到用时方恨少，当我们运用到知识的时候，才发现我们学到的还很少。现代社会不断的发达对于人们工作水平的要求也越来越高，只要我们一有松懈，那么就会被别人超过，慢慢的就会被这个社会所淘汰，所以逆水行舟不进则退，我们只有不断的努力才能生活的更好。

更多实用的热门实习报告范文分享，欢迎大家阅读：

杂志社编辑部记者实习报告

计算机专业毕业生实习报告

建筑装饰专业学生实习报告

## 服装设计专业大学排名及录取分数线篇四

本文由本站小编推荐给大家参考阅读！

实习时间：本的高级面料，设计师采用了丰富多变、节奏感很强的颜色，结合最新流行趋势，设计出许多穿戴舒适并代表世界流行当时的风尚的款式。

dnly品牌精彩中带着几分迷离；招摇中带着几分留恋，瞬间，惊艳的舞姿增速了频率，刹那灵动间绽放的璀璨又一次冲破眼球，震慑心灵，在轻俏的气氛和珠片闪亮摄目的光泽中，焕发出跃动与金属感的冶艳迷魅，完成一次次被美丽撞击的过程。

only的服装适合出游、朋友聚会、晚间娱乐、校园生活等各种轻松的休闲场合它在带来了世界流行当时的'风尚的同时，也带来了世界一流的质量与办事，它撇开了国际知名品牌都采



用的高价位的做法, 采纳了合理的价格, 保持亲切近人, 更为朴素的做法。

其中, 以下几件衣服给我留下了深刻的印象:

它们时髦又不失优雅, 清新自然的色彩和甜美可爱的颜色, 会成为流行的色彩。本站不同于以往沉闷内敛的色彩, 春季的服饰将大胆地运用灰色, 浅卡其色等明丽色。毛衫和长裤的配搭不再显得当时的风尚, 与黑色、米色的九分裤都会显得很时髦。

实习小结:

1了解了服装设计知识

2懂得了美国奥服莱服装绘画仪和大型自动进料服装激光切割机 and cad 绘图仪的基本操作。

3知道了市场流行趋势。

4掌握了服装的科学最前沿。

## 服装设计专业大学排名及录取分数线篇五

其次, 国外服装与国内服装在板型尺寸上有相当大的差异: 1 服装中休闲服居多, 在尺码上较国内的大, 及其宽松。2 裤子不分男女以低腰为主。3 除夏装外, 服装面料较厚, 衣袖普遍较长 4 在色彩的选择上一般以灰、黑色、墨绿色、石头色、米色为主, 也有少量的纯白色。与我们国内的服装习惯用色、搭配都不大相同。5 衣服上基本上都有口袋, 数量相对来说比较多, 并且许多都是立体口袋。

在连续试打了两个款式的样衣板后, 才慢慢琢磨出一些滋味, 其实, 在制板的时候无论“原型法”还是“比例法”, 各有各的优势所在, 要融会贯通综合运用, 才能做出更精确, 更

美观的纸样。

在这期间，我们还参观了尼彼欧的cad中心，尼彼欧使用的法国进口的力克cad系统，在这里我第一次见到了完整地服装cad系统，真是大开眼界阿，在尼彼欧cad的使用主要用于放码的，师傅做好的母板，用扫描仪输入进电脑里，再进行号型放缩，大大提高了工作效率，以往用手工一两天才能完成的放码工作，用电脑几十分钟就可以完成，而且精确度还要优于手工。完成后的大货板（工业纸样）通过笔式绘图仪打印在麦架纸，而且绘图仪使用普通圆珠笔成本极低，一套完整的纸样只需几个小时就可以投入生产使用。

其次一般工厂都有纸样间用来保存纸样，多年来积存下来的纸样非常多，不但占用房间，保存困难，而且查询非常麻烦。使用cad以后让所有的纸样都成为数字，不管有多少纸样都可以保存在计算机里，每时每刻轻松查询。

不过可惜的是，因为设备昂贵，我们不能亲自上手体验一下，只能期待以后的机会了。

在这时，担任我们指导的王师傅，感觉我们的基础实践知识的不扎实，提出要让我们到样衣生产线上去呆一段时间，详细地记录下每一道工序，从样衣制作的过程中去体会纸样。同时也是对下一个环节的学习。在外贸服装企业，客户是要检查样品的，因此，邮寄过去的样品一定要符合其在样衣订单里的要求，这样才能进行下面的步骤，但是这一过程是十分反复的，往往要经过几次甚至十几次修改才能做到最后的确认下生产订单。过长的时间的反复，不仅浪费了人力物力财力，更重要的是违背了“时间就是金钱”的现代市场准则，因此，这就要求业务部和技术、生产线各个环节更好的沟通协作，提高质量和效率；次一方面，还要考虑减少邮寄的时间和费用，降低成本。

因为工厂实际生产的需要，我们被调到后段工作了很长一段

时间，后段在工厂里指的是锁钉、整烫、检验、包装等几个服装加工的后整理阶段。我待在检验的时间最长，体会也就最深：

检验是质量控制必不可少的重要组成部分。没有完善的质量检验系统要完成质量是不可能的。质量检验与质量预防相比，虽然说是落后了一个节拍，属于事后把关，但是把关毕竟仍是一种重要而有效的控制手段。如果预防看作为是可以不发生质量缺陷，那么检验的积极一面就是为了下次不再发生。因此要对所有的产品作100%的检查，如果返修或重新整理，会影响出运。

正如一位师傅所说的那样，“一件衣服在工厂可能是百分之一、千分之一、万分之一，可是到了顾客手里，那就是百分之百！”因此负责检验成衣，要仔细检查每一件成衣，发现污损、色差大、皱、破旧、抽纱等问题时，贴上特殊的箭头小标签，按问题种类分挂在不同区域，然后送到相应的部门做处理。对于合格产品还要负责清理多余线头，粘除毛絮等，还要注意产品的组织结构、尺寸规格、颜色和文件应该全部准确，保证完全的合格。

在实习的期间，厂方还专门安排了经验丰富的闫师傅给我们进行了四次理论课程的培训，这与在学校的理论课程是截然不同的，是以闫师傅二十多年的从业经验为基础的，以真实事例为范本，讲述服装加工工艺和管理，分别从样品试制、原材料的组织、工时定额、裁剪缝制以及织物密度、色差、缩率等等一一进行了详细的讲解，更与我们讨论了现代服装企业的管理中的一些问题。使我们对实习有了更深刻的体会。