

纺织实习报告范文 7 篇

纺织实习报告 篇 1

在雅申，作为卷染车间的一名缝头工，在工作的期间我了解了一些我所在车间的情况。

首先是车间的生产工艺流程，大致了解印染的流程：摆布、缝头、前处理、染色、烘干、定型、打卷或码布。深切的感受到这每一个流程就像一个小齿轮，每个小齿轮的正常运转与否都会影响着全局。

其次是对该车间每个生产流程的人员、设备的了解；

再次是对该车间管理人员、管理设施、管理方法等的了解；

最后是对整个车间生产前、中、后以及出货等的大致了解

作为其中一个小齿轮的一员，我能够感觉到我工作的重要性，也不仅仅是体力活与简单的重复手中的机器。

虽然在这里实习（打工）与自己所学基本上不搭关系，甚至有些相差的很远。

但是在平常的生活与工作中还是能将有些在书本上所学的知识与所见所闻相比照，感受更深刻了，而不再是书本上写的那样枯燥、乏味.....

四、实习心得

热浪滚滚，暑期如期而至，期盼中的实习阶段也将就此开始。带着满腔的激情与憧憬来到位于广东省揭阳市揭东区的一所以加工式为盈利的雅申纺织印染有限公司。

感受以前从未经历过的生活，第一次身临其境地呼吸工厂的气息，第一次深切体味作为工厂最基层工人的艰辛，第一次度过这样别样的暑假（也许是最后一次）。

在慢慢能够胜任这份工作的过程中，感受真的很多很多。从一开始的初步学习、熟练、再学习、到最后胜任，这个过程心理变化其实是起起伏伏的，有积极的、消极的、好奇渴望的、枯燥乏味的、平和以对的。

其中感受最深的还是无论做什么事关键还是自身的态度、不能把消极与厌烦情绪带到工作上和与同事朋友家人的交往中。

在这短短的四十三天的实习期间，在这里生活的日子是唯有亲身经历才能够感同身受的。

[纺织实习报告 篇2](#)

实习时间：__年11月18日至__年X月18日

实习地点：__纺织有限公司

实习内容：生产技术实践

报告编写：__

前言：

不知不觉就在__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，是理论联系实际的学习，是进一步的理解、消化、掌握课堂上所学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

1. 通过实习，使学生了解相关课题的实际生产和应用情况，进而培养学生从实践中发现问题的能力，为进一步的设计工作打下基础；

2. 通过实习，使学生掌握做同类课题的实践经验；

3. 加强理论和实践的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法，培养自学和学生获取知识的能力；

4. 通过深入生产现场，学习工人阶级的优秀品质和先进思想，提高学习的自觉性，做到德、智、体全面发展；

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 d65，t184。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。

纺织实习报告 篇3

一、实习目的：

本次实习的主要目的是了解纺纱工艺流程，将这学期所学的纺纱理论预备实际相连。认识纺纱机械，了解这些纺纱机械工作所要求的温度、湿度等环境条件，了解纺纱厂中怎样合理安排机

械和空间。认识目前纺纱市场规模及需求，了解纺纱工艺发展方向。以及怎样衡量一个纺纱厂的规模，判断它的生产效益等。

本次实习我们参观的纺纱厂名叫上海申孚棉纺厂，以下为申孚棉纺厂的大致情况。

上海申孚棉纺厂是由华兴和日舒两家棉纺厂合并而成的，国有企业，细纱锭共 38000 锭，是一家小型纺纱企业。申孚大部分采用比较传统的纺纱机械，以人工为主。本厂主要分两个车间，一纺有 13000 锭，二纺 25000 锭，年均产量 4 千万吨，年销售额平均 1、2 亿。由于规模较小，车间采用无多仓、无往复式抓棉机，且为人工配棉。申孚棉纺厂主要以功能型纱为主要产品，如彩色化纤复合纱线、丝光化纤复合纱线、欧佛华纱线、倍克尼线、莫涤克拉纱线、斯凯脱纱线、齐勃拉彩纹纱、芙拉特纱线、舒夫脱纱线等。尤其是彩色化纤复合纱线，此厂采用特殊的工艺流程，可直接纺出有色纤维，如灰色、橘色等，不需经过染色。

本次实习的要求主要还是让我们从书本中走出来，以参观真实的纺纱过程来让我们更深刻的认识、掌握本学期所学的纺纱知识。

二、实习工作内容：

当天，到达工厂后我们先是接受了短暂的培训课程，了解了工厂的历史和规模，以及一些安全防范措施。之后我们便在副厂长的带领下先后参观了一纺和二纺。

每个厂房都有两层，工艺流程与书上所写一致。开清棉(清花)、梳棉、并条、粗纱、细纱、并线、捻线、摇纱，这一系列的工序即为纺纱的主要工序。生产不同要求的棉纱，要采取不同的加工程序，如纺纯棉纱和涤棉混纺纱，由于使用的原料不同，各种原料所具有的物理性能不同，以及产品质量要求不同，在加工时需采用不同的生产流程

一) 纯棉纱工艺流程

1. 普梳纱：清花→梳棉→头并→二并→粗纱→细纱→后加工

2. 精梳纱：清花→梳棉→预并→条卷→精梳→头并→二并→三并→粗纱→细纱→后加工

(二) 涤棉混纺纱的工艺流程

1. 普梳纱：原棉：清花→梳棉→ →头并→二并→三并→粗纱→细纱→后加工

涤纶：清花→梳棉→

2. 精梳纱：

原棉：清花→梳棉→预并→条卷→精梳

→头并→二并→三并→粗纱→细纱→后加工

涤纶：清花→梳棉→预并→

在这些工艺流程中，每一部都有其重要意义，它们分别实现了开松、梳理、牵伸、加捻这几个重要步骤。以是每一个步骤的作用和意义：

一、开清棉(清花)

(1) 开松 将压紧的化纤包中的块状纤维开松成小块或小纤维束。

(2) 除杂 除去原料中的部分杂质。

(3) 混和 将各种性质的纤维均匀混和。

(4) 成卷 制成均匀的化纤卷供梳棉工序使用。(本工序的产品)

二、梳棉

将棉卷喂入梳棉机，经梳理后获得棉条。

(1) 梳理：获得单纤维

(2) 除杂：清除杂疵、短绒

(3) 混和：进行单纤维间的混和

(4) 成条：制成均匀的棉条

三、并条

为改善条子的均匀度，将 6~8 根条子并合喂入并条机，经罗拉牵伸获得 1 根条子。

四、粗纱

(1) 牵伸：将条子抽长拉细成为粗纱。

(2) 加捻：给粗纱加上一定的捻度，提高粗纱强力。

(3) 卷绕：将加捻后的粗纱卷绕在筒管上。

五、细纱 1. 牵伸

将粗纱牵伸到所要求的特数。

2. 加捻

给牵伸后的纱条加上一定的捻度，使之具有一定的强力、弹性和光泽。

3. 卷绕

卷绕成管纱，便于运输和后加工

六、并纱

两根或两根以上的单纱并在一起。

七、捻线

并合在一起纱，加上一定捻度，加工成股线。环锭加捻、倍捻。

通过之前的理论学习我们知道，只要是在这看起来简单的工艺流程中下功夫，哪怕是一点点的优化提升，也会对最终纺纱效果产生很大的影响。这也是我们应该注意学习思考的方向。

三、实习体会：

这次实习让我知道，纺织工程专业中任何课程之间都是有紧密的联系性的，就比如纺织材料和纺纱学，通过学习与实践发现，很多在纺织材料学当中学习到的知识都成为解决纺纱学疑问的基础，两个课程之间的原理是共通的。所以，平日学习时只死记硬背是不行的，多动脑，思考问题的原因，联系以前学过的知识，这样就会容易很多。

另外，在参观工厂之前，我就产生了这样一个疑问，申孚棉纺厂规模如此之小，又地处上海这样物价高昂的地区，它怎么可能占有市场的一席之地？随着近年来纺织技术与电子技术的不断发展，纺纱流程越来越趋于自动化，在这样的大趋势下，纺纱厂所需要的人力会越来越来少，但产量却是逐年增加的，所以，小型的纺织企业市场占有率似乎只会越来越小。

但实际情况并非如此，随着市场需求的变动，类似于申孚这样的小型企业开始被越来越多的需要了，因为并不是每一笔订单都要求产量巨大，许多小型纺织企业一次购买的量都不多，而这些小型订单大企业则不会接收，原因在于，过高速的机械化无法适应小批量的生产，反而会造成能源的浪费。就是在这种情况下，小型纺纱企业有了他们的立足之地。

尽管如此，要想使企业有更好的发展，创造更高的利润，仅仅这样是不行的，企业需要自己创造出更广阔的市场。近年来，差别化、功能化纤维的不断问世极大地丰富了纱线家族的成员。优质纯澳毛和羊毛、黏胶、涤纶、尼龙等混纺梭织纱线，优质超细纯澳毛、丝光防缩羊毛、巴素兰羊毛、易护理羊毛纱线，天丝、莫代尔、黏胶、尼龙、涤纶、醋酯纤维、大豆蛋白、蛹蛋白、竹纤维、玉米纤维、甲克素纤维等多种纤维混纺纱线，各种抗菌、除臭、防霉、抗静电、抗紫外线等功能性纱线频频亮相，对纱线的高附加值，高科技含量的不断追求，已形成国际纱线发展的一种潮流，势不可挡。像申孚不仅自己能生产丝光化纤复合纱线、欧佛华纱线、倍克尼线、莫涤克拉纱线、斯凯脱纱线、齐勃拉彩纹纱、芙拉特纱线、舒夫脱纱线等一系列功能型纱线，更是创造出了自己的一套色纺技术，这样便市场中形成了绝对优势。

当今新型纱线的发展主要在“色纺纱”、“新型纤维混纺纱线”等方面。色纺纱本身就具有不同的色彩，色纺纱很受女装面

料企业的欢迎。随着生活水平的提高，人们对纺织品提出了个性化、多元化、功能化等多种要求，对纱线品种的多样性也提出了更高的要求。当前各种纺织新原料大量涌现，各种纺织新技术层出不穷，多组分复合纱线就是众多纺织新产品中具有发展前景的一类。复合纺纱技术的出现，既有利于纺纱技术水平和设备水平的提高，又为改变纱线及其织物结构、风格和品质提供了新途径。

据我查资料了解纺制新型纱线的方法主要有：

1、采用新型纤维纺织的纱线

2、采用新型纺纱技术纺制的新结构纱线，除了环锭、翼锭、帽锭、转杯纺外，还有紧密纺技术、赛络纺技术、包芯纺技术、平行纺技术等。

3、复合纺丝化纤长丝纺织技术，如海岛型复合纺。

我国的新型纱线多用于毛纺、棉纺及色织行业。新型纱线与其性能色彩不同的原料、多变化的纱线结构、鲜明多彩的染色效应和风格各异的织物相结合，从而使面料更具立体形态、流行色彩。目前，有些服装设计人员苦于找不到合适的服装面料来完成创意，而用新型纱线面料加工的服装将更易满足现代服装设计的色彩、造型和款式的需要。相信新型纱线面料必将以多变的造型能力、强烈的视觉效果代替一般面料呆板的外观，从而丰富服装品种。

通过这次生产实习，我明白了纺织业最关键的发展力还是科技创新，只有依托于先进的技术，生产出更适应市场需求，价值更高的纱线，才能使纺纱企业持续发展。一个真正盈利的纺纱厂不在于它规模的大小，只要拥有领先技术，就拥有强大的竞争力。目前，纺织机械方面发展最先进的还是德国、瑞士、日本等制造业领先的国家，掌握纺纱机械的领先技术，就等于掌握了纺织行业的发展方向。我国虽然是纺纱大国，但在不掌握关键领先技术的情势下，纺纱行业的发展是被动的。我们要想突破目前的困境，唯一方法就是学习先进技术，并自主研发，能够生产世界领先的纺纱机械。我想这也是我们纺织工程专业学生发展的重要方向之一。

纺织实习报告 篇 4

人人都说大学是步入社会的最后一个加油站，为了充实自己，更好的了解社会，以便更好的为社会服务，在大学的第一个社会实践实习里，我走出校门，调查了纺织方面的情况，作此报告。

单位评语：该生在调查过程中，深入实际，深入基层，勇于一线，发现问题，并积极调动脑力，研究问题，解决问题，踏实求效，勤奋自律。

人人都说大学是步入社会的最后一个加油站，为了充实自己，更好的了解社会，以便更好的为社会服务，在大学的第一个

社会实践实习里，我走出校门，调查了纺织方面的情况，作此报告。

公司把我安排到了原棉实验室实习，和他们交流学习中发现我国棉花检验的方法是：以感官检验为主，仪器测试为辅。品级、长度、异性纤维和棉结以感官检验为准，马克隆值、回潮率、杂质和短纤维率以仪器测试为准。检验的顺序是：取样—检回潮率—检含杂率—检品级—检长度—检马克隆值—检异性纤维—检棉结—检短纤维率。

接着我由指导员带着深入第一线，了解纱线的生产过程，流水线。由此我总结之：

几种常见的功能性纺织品的加工整理方法

1、抗静电织物

获得抗静电织物的方法主要有嵌织导电纤维法和织物表面整理法。采用嵌织导电纤维(与金属丝共织)的方法可增强织物的抗静电性，而且效果持久，同时还能改善织物的吸湿性以及防污性等；织物表面整理法是对合成纤维织物进行抗静电树脂整理，这些抗静电剂覆盖在织物表面，通过吸湿增加纤维的导电性能。

2、防水透湿织物

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/246112151203011053>