

纺织毕业实习报告 4 篇

纺织毕业实习报告 篇 1

实习时间：x 月__日——x 月__日

实习地点：我市某纺织工厂

实习对象：纺织工程专业大学生

实习目的：通过暑假的实习，能够更好的把理论知识运用到实践操作中
去，自我完成角色转换，对专业知识有深一步的认识，提高实践操作水平。
对纺织技术有一定的了解，积累工作经验，为毕业后踏上社会奠定坚实的基
础。

实习内容和经过：为了让自己得到更好的锻炼，更加的了解社会，纺织
专业的我选择了走出校园，来到社会这个大讲堂中实习。我来到了一家纺织
工厂实习，厂长把握安排到了原棉实验室实习，这刚好和我的专业相关，是
一次宝贵的实习机会。在指导老师的教导下，我知道了目前我国检查棉花的
方法是以感官检验为主，仪器检验为辅。对于一些棉花的长度、纤维度和品
质都是以感官检验为准确的标准，而一些杂质和短纤维就是以仪器检测为标
准。一般的检测顺序是取出一个样品，检测回潮率，在检测杂质率，检测长
度，最后检查短纤维。

指导老师带着我到了生产第一线，亲眼感受下生产过程。我对几种常见
的纺织品的加工方法有了一定的了解。比如抗静电织物，获得这类物质主要
是用织物表面整理法和嵌织导电纤维法，用这两种方法生产的织物可以增加

它们的抗静电性，持续时间久，还能改善吸水性和防污性等等。还有就是对防水透湿织物有了一定的了解，主要是以高密度织造而成，有嗯好的防水性和防风性。这些都是我在实习中所学到的知识。是在书本上所学不到的。当然还要感谢指导老师和同事们的帮助我才能那么快就掌握纺织品的加工方法。在实习期间的表现也是得到了大家的一致认可。

实习心得体会：一个暑假很快就过去了，在这短暂的实习中，纺织工程专业的我收获了很多的知识，亲身体验了纺织生产的过程，也对整个过程有了深入的了解，更加的巩固了我的专业知识，在实践中学习让我成长的更快，学到的更多。通过这次实习，丰富了我的社会阅历，让我对整个纺织加工步骤和流程有了一定的了解，在脑海里有了系统的认识，是一次让我受益终生的实习经历。

纺织毕业实习报告 篇2

- 一、实习时间：10月28日至11月日
- 二、实习地点：安徽省亮亮纺织有限公司
- 三、实习内容：纺纱学生产技术实习
- 四、实习目的：

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。五、实习内容：

(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。

工作原理：利用刀片式打手伸出内条 2-3mm 抓棉时环形抓棉机自动下降，进行开松抓棉。机器自动运转率需达到 80%，打手速度 60 转/min，

(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 B__38mm两件
- (4)江苏阜宁 1.33d__38mm一件
- (5)玛纳斯(____)1.33d__38mm 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。(5)经过充分开松除杂后的原棉再次有凝棉器送入给棉机，在振动给棉机处理成均匀和筵棉喂给成卷机制成棉卷

(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。

(5) 刺辊：刺辊的主要作用是对棉层进行梳理并除去部分杂质、短绒等。

刺辊由滚筒和锯条组成。滚筒表面有螺旋沟槽，用以嵌入锯条。由于刺辊与给棉板、刺辊与锡林间隔距很小，且刺辊转速很高，所以对滚筒的圆整度、整个刺辊的动平衡以及滚筒与刺辊轴的同心度都有较严格的要求。

(6) 小漏底：托持纤维，排除短绒。

(7) 锡林：作用是完成梳理、剥取与转移，要求其动平衡、表面圆整度要好。

(8) 盖板：结构 100~110 根，表面有针布，用链条联结成环状，沿圆弧状曲轨缓慢移动。40~46 根盖板形成分梳区，其余为空程。为防止盖板弯曲变形，盖板铁骨的截面呈 形，其与锡林针面的隔距并非在盖板宽度的中点最小，而是入口大，出口小，使纤维进入逐渐收小的隔距间，使盖板针面的梳理作用逐渐增强而不要过分集中在入口处，同时也可减少盖板花。主要作用是配合锡林梳理，并除去杂质与短绒；要求盖板的变形要小，以防止隔距的变化。

(9) 道夫：道夫针面抓取的纤维，前端受到锡林的梳理，形成棉网输出；输出棉后弯钩纤维较多。凝聚锡林上的纤维，并实现均匀与混合。道夫结构类似锡林，直径 $\phi 600\sim 707\text{mm}$

(10) 剥棉罗拉：有效地从道夫剥离出纤维网，转向与道夫相同。

(11) 转移罗拉：剥取剥棉罗拉上的纤维网，其转向与剥棉罗拉相同

(12) 上下扎辊：使转移罗拉上的棉网受到轧辊的摩擦粘附而剥离并输出。

6、梳理车间工艺流程：棉卷经过棉卷罗拉字转换后退卷，沿着给棉板从给棉罗拉与给棉板之间钳口随着给棉罗拉的转动喂入刺辊，被刺辊表面针齿强烈松解除杂侯转移到锡林上，在经过锡林与盖板之间的区域时，受到盖板与锡林两个两个针面反复细致的梳理和混合在道夫和锡林梳理区，锡林上部分纤维梳理后转移到道夫上，再由剥取罗拉将道夫上的纤维剥下形成棉网，最后从喇叭口集成条经圈条器圈放到条筒中。

(三) 并条粗纱车间

1、1. 车间目的

a. 并条：梳棉机生产的生条，纤维经过初步定向、伸直具备纱条的初步形态。但是梳棉生条不匀率很大，且生条内纤维排列紊乱，大部分纤维成弯钩状态，如果直接把这种生条纺成细纱，细纱质量差。因此，在进一步纺纱之前需将梳棉生条并合，改善条干均匀度及纤维状态，这道工序叫做并条。并条工序的主要任务是：

(1) 并合：将 6-8 根棉条并合喂入并条机，制成一根棉条，由于各根棉条的粗段、细段有机会相互重合，改善条子长片段不匀率。生条的重量不匀率约为 4.0%左右，经过并合后熟条的重量不匀率应降到 1%以下。

(2) 牵伸：即将条子抽长拉细到原来的程度，同时经过牵伸改善纤维的

状态，使弯钩及卷曲纤维得以进一步伸直平行，使小棉束进一步分离为单纤维。经过改变牵伸倍数，有效的控制熟条的定量，以保证纺出细纱的重量偏差和重量不匀率符合国家标准。

(3)混合：用反复并合的方法进一步实现单纤维的混合，保证条子的混棉成分均匀，稳定成纱质量。由于各种纤维的染色性能不同，采用不同纤维制成的条子，在并条机上并合，可以使各种纤维充分混合，这是保证成纱横截面上纤维数量获得较均匀混合，防止染色后产生色差的有效手段，尤其是在化纤与棉混纺时尤为重要。

(4)成条：将并条机制成的棉条有规则的圈放在棉条筒内，以便搬运存放，供下道工序使用。

b.粗纱：粗纱是纺织的一道工序，可把熟条加工成不同支数和不同捻度的粗纱，以供细纱工序使用。

2、车间机器：FA317A并条机：8台

出条速度 311—700m/min

头并、二并各运行两到三台

Y90S—2Z 三项异步电动机

功率：1.5KW

电流：3.8A

电压：380V

频率：50Hz

JFO2—42B—4/16 三相异步电动机

功率：4,5/0.9KW

电流：9.8/6.9A

电压：380v

频率：50HzFA471L粗纱机

SD—4100 吸风机

电压 220V

功率：3KW

粗纱机的粗纱捻度：2.665

牵伸倍数：7.37

锭翼转速：799r/min

前罗拉转速：355r/min

后罗拉转速：45.44r/min

3、并条过程：

(1)头并：6根生条经过头并工艺以后生成一根半熟条。

(2)二并：8根半熟条经过二并工艺侯生成一根熟条。

4、并条工艺流程：条子经导条板、导条罗拉、导条柱以后在导条台上并列向前输送，进入牵伸装置。牵伸后的纤维经集束器初步收拢后从集束罗拉输出，在经导条管喇叭头凝聚成条被禁呀罗拉压紧后输出到条筒中。

5、并条牵伸

(1)牵伸的作用：将须条抽长拉细，即使须条内各纤维沿轴向(长度方向)产生相互间的位移，从而使纤维排列在

(2) 罗拉牵伸：利用不同转速的罗拉握持纤维条，使纤维条抽长拉细。

6、断头自停若断头出现不及时解决则会影响条子的质量指标，从而影响产量。所以机器有安装断头自停装置，在喂入棉条时，若出现断头则会感应，自动停车。

7、粗纱工序的任务

(1) 牵伸：将棉条抽长拉细成为粗纱。

(2) 加捻：给粗纱加上一定的捻度，提高粗纱强力。以避免卷绕和退绕时的意外伸长，并为细纱牵伸做准备。

(3) 卷绕：将加捻后的粗纱卷绕在筒管上。制成一定形状和大小的卷装，以便储存、搬运和适应细纱机上的喂入。

8、粗纱工艺流程

(1) 喂入机构：条筒、导条辊、喇叭口。

(2) 牵伸装置：牵伸罗拉、牵伸皮辊、加压装置。

(3) 加捻卷绕机构：锭冒、锭杆、锭翼、筒管。

9、各部件作用以及工作原理

(1) 导条辊：作用是托持并引导棉条向前输送。由后罗拉通过链条依次积极传动。导条辊的表面速度略慢于后罗拉的表面速度，使棉条在输送中不致松垂。但在采用高架喂入时，因棉条经过的路线长，应尽量减少意外伸长，以保证粗纱质量。

(2) 导条喇叭：作用是正确引导棉条进入牵伸装置，使棉条经过整理和压缩后，以均匀地喂入后钳口。

(3) 牵伸罗拉：与皮辊、皮圈，上下销以及隔距块等形成一个三罗拉双短皮圈的牵伸区。

(4) 加压装置：在满足握持力大于牵伸力的前提下，罗拉加压主要根据牵伸型式、罗拉速度、罗拉握持距及牵伸倍数、须条定量而定。

(5) 锭杆：用于支撑筒管，有的没有锭杆。

(6) 锭翼：由空心臂、实心臂、压掌等组成。锭杆从上部插入筒管内以稳定筒管的上部到下部带动筒管作升降运动。

(7) 筒管：用于绕纱。

10、牵伸须条从喇叭口出来，即进入牵伸装置。

11、加捻在粗纱机上，纱条自前罗拉输出，并被前钳口握持，穿过锭翼顶孔，从侧孔引出，通过空心臂、压掌叶缠绕在筒管上。当锭翼回转时，侧孔以下的纱条只绕筒管做公转，不绕本身轴线自转，不起加捻作用，而顶孔至侧孔的一段纱条，则随着锭翼的回

转绕本身轴线自转，锭翼回转一周便加上一个捻回，完成加捻作用。这段纱条加捻时产生的扭矩向上传递，使捻回分布到锭翼至前罗拉间的一段纱条上。前罗拉连续输出，锭翼不停地回转，因而纺出具有一定捻度和强力的粗纱。

12、卷绕粗纱通过锭翼压掌的引导卷绕到筒管上，筒管和锭翼具有一定的速度差，即筒管和锭翼有相对运动，故实现卷绕。

(1) 卷绕的基本要求有适当的紧密度，增加卷装容量；纱圈排列整齐，层次分明，不脱圈，不塌边，使退绕顺利。

(2) 管纱的形成

(中间是圆柱体，两端呈截头圆锥体)粗纱的卷绕首先是，第一层绕完后，改变轴向卷绕的方向，卷绕第二层，依次逐层卷绕，直到满纱，这样逐圈逐层卷绕便于在细纱机上退绕。卷绕过程中，粗纱沿着筒管轴向的卷绕高度逐层缩短，使两端绕成截头圆锥的形状，以免两端脱圈、冒纱，难于退绕而成为坏纱。

(四) 细纱车间

1. 车间目的细纱工序是纺纱生产的最后一道工序，它是将粗纱纺成具有一定特数、符合质量标准或客户要求的细纱，供捻线、机织或针织等使用，细纱工序主要完成以下任务：

(1) 牵伸：将喂入的粗纱或条子均匀地拉长抽细到细纱所要求的特数。

(2) 加捻：将牵伸后的须条加上适当的捻度，使成纱具有一定的强力、弹性、光泽和手感等物理机械性能。

(3) 卷绕成形：将纺成的细纱按一定成形要求卷绕在筒管上，以便于运输、贮存和后道工序加工。

2. 车间机器：

SXF1568B型细纱机：48

锭速：14395r/m

主轴：__86r/m

前罗拉：198r/m

后罗拉：4.45r/m

机器各部件作用

(1) 导纱杆作用：保证粗纱顺利退绕，稳定退绕时的牵引张力，防止意外牵伸。

(2) 牵伸罗拉：和上皮辊组成罗拉钳口，握持纱条进行牵伸

(3) 集合器：作用在于收缩纱条的宽度，减少飞花和边纤维的散失，减少绕皮辊、绕罗拉现象，使须条在较紧密状态下加捻，使成纱紧密、光洁、毛羽少、强力高

(4) 断头吸棉装置：断头后立即吸走前罗拉钳口吐出的须条；避免断头后飘头，影响邻近锭断头；减少绕罗拉和绕皮辊；减少车间空气含尘量

(5) 锭子：带动筒管转动。是加捻卷绕的主要元件

(6) 筒管：卷绕纱线；通过纱线带动钢丝圈转动

(7) 钢领：是钢丝圈的跑道

(8) 钢丝圈：完成加捻；调整气圈张力与形态

3、细纱车间工艺流程：粗纱从粗纱架吊锭上的粗纱管上退绕出来，经过导纱杆及缓慢往复运动的横动导纱喇叭口，喂入牵伸装置进行牵伸。牵伸后的须条由前罗拉输出并进行加捻，通过导纱钩穿过套在钢领上的钢丝圈，然后卷绕到锭子上的筒管。

4、加捻

纱条的加捻，其实质就是利用须条横截面间产生相对角位移，使原来伸直平行的纤维与纱轴发生倾斜来改变须条结构。纱条由扁平状形成近似的圆柱形

一、实习目的与意义

年新年伊始，我们进入大四即将面临毕业，开始为寻找工作而四处奔波，制作了自己的简历、经历层层面试筛选，也开始了从学校向社会的身心全面转变，收获颇多，感触颇深。其中过程颇多艰辛，作为即将毕业的大学生，只是在学校学习理论知识，真正开始进入工作岗位还是需要很多社会实践和磨练。

所以毕业前进行毕业实习，是对我们自己的检验，也是对我们自己的提高和锻炼。亲身体验社会实践让自己更进一步了解社会，在实践中增长见识，锻炼自己的才干，培养自己的韧性，想通过社会实践，找出自己的不足和差距所在。在现今社会，就业问题就似乎总是围绕在我们的身边，成了说不完的话题。招聘会上的招聘信息都总写着“有经验者优先”，可还在校园里面的我们这班学子社会经验又会拥有多少呢？为了拓展自身的知识面，扩大与社会的接触面，增加个人在社会竞争中的经验，锻炼和提高自己的能力，以便在以后毕业后能真正真正走入社会，能够适应国内外的经济形势的变化，并且能够在生活和工作中很好地处理各方面的问题。毕业实习对于我们有着非常重要的意义。

二、实习任务

通过实习了解自己所学测控专业在自动化生产中的应用，并对自己专业在未来工作中的前景和优势有所认识。

三、实习时间

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/825114204123011124>