# 纺织检测工作总结个人(推荐44篇)

来源：网络 作者：雾凇晨曦 更新时间：2025-06-14

*纺织检测工作总结个人1参加工作多年来，在单位经理的领导下，在技术人员的指导下，我勤奋工作，圆满完成了领导安排的各项工作任务，为公司的发展壮大及xx经济的发展做出了应有的贡献。现将我这些年来的主要工作 成绩总结如下：首先，与人和睦相处是我们工...*

**纺织检测工作总结个人1**

参加工作多年来，在单位经理的领导下，在技术人员的指导下，我勤奋工作，圆满完成了领导安排的各项工作任务，为公司的发展壮大及xx经济的发展做出了应有的贡献。

现将我这些年来的主要工作 成绩总结如下：

首先，与人和睦相处是我们工作的基础。工作中，我善于团结同事，做到大事讲原则，小事讲团结，与同事关系融洽，因此工作也 得到了大家的支持，确保自己能年年圆满完成领导交给的各项任务。

其次，工作认真负责。多年来，我能坚持做到能服从组织领导， 认真履行岗位的职责，坚决遵守单位劳动纪律，认真执行社会主义劳动 政策。坚持做到按时上下班，不脱岗，不串岗，严格操作规程，多年 来未出现一次违纪现象。能够做到一心为公，干一行，爱一行。

第三，工作精益求精。我就一直虚心向同事学习，向有关技术人 员请求，工作中细心操作，凭着踏实的作风和认真负责的态度，出色 地完成了各项工作任务。在单位无论份内份外工作都积极抢着干，有 力地促进了本单位事业的发展。

工作中自费购买专业书籍， 精研细读， 并做下了大量读书笔记，从而提高了个人业务能力。能够将所学知识 运用于实践工作，从而大大提高了我工作能力。工作上精益求精， 完成任务不打折扣。从事工作多年，从未出现过一例差错。

**纺织检测工作总结个人2**

目的：通过三年的学习，我们最后把纺织工艺的全过程学完，这次三周的实习相比以往更全面，通过实习，加强理论和实际的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法。对纺织工艺的各个流程进行细致的观察，加强同学们的感性认识，为以后的学习和工作打下基础。

实习资料：我就以下几个方面进行总结：实习单位的简单介绍、实习过程的所见所闻以及自我的个人看法。

本次实习的单位是江苏悦达纺织集团有限公司，它是悦达集团投资兴办的集纺织、印染、家纺、针织服装和产业用纺织品于一体的高科技纺织企业。

引进德国绪森、意大利舒美特、日本村田、津田驹等世界最先进设备。

厂址是在江苏省盐城市世纪大道，厂址的选取明显远离居民区，我想这主要思考到纺织厂的各种污染会影响人们的正常生活，当然厂址的选取还要思考很多因素如：节约用地、水源充足、交通便利等。进入厂区，我特地观察了一下厂房的设计状况，它主要是无窗厂房，是一种封闭式厂房，优点是不受朝向的限制，厂房保温隔热性好，受室外气候变化影响小，适于酷热、寒冷或多风沙地区，而盐城的四季温差大适于此厂房。缺点是空调要求高，车间换气次数多，车间内荧光灯照明，耗电量大。

在正式进入车间前，相关安全部门人员对我们进行了安全知识培训，尤其强调穿戴要整齐并演示灭火器的使用方法。纺织厂的安全很重要，主要是纺织厂有较多的高速运转的机器以及所生产的材料是易燃品。进入车间，明显感觉有粉尘和噪音，但是相比以往的实习单位，粉尘量大大减少，这也说明他们的除尘设备较先进。对于纺部，我主要是在纺一实习，实习的流程是：开清棉→梳棉→精梳→并条→粗纱→细纱→后加工（络筒、并线、加捻）。

下方我就各个工序进行详细的介绍：开清棉是将大团的棉块加工成小块、小束同时除杂的过程。纤维的开松除杂是在一系列的机械上完成，它包括抓棉机械、开棉机械、棉箱机械等。本车间由FA002A圆盘式自动抓棉机抓棉并输送到FA113B单轴流开棉机（FA106B和ZF1056豪猪式开棉机）进行开棉，再由FA022B多仓混棉机进行混棉，FA046棉箱给棉机给棉，由FA141成卷机构成棉卷。

梳棉工序的任务是将初步开松的纤维进行细微松解、除杂、均匀混合并支撑适合后道工序加工要求的条子及便于喂入、运输、储存的卷装。梳棉机主要有两种：郑州生产的FA224和青岛纺机厂生产的FA203型梳棉机。精梳工序的实质是握持梳理，它能有效的去处短纤维、细小杂质并提高纤维伸直平行度。

本厂用的是山星纺机厂生产的E62精梳机。

并条工序的目的和任务是将若干个条子并合、利用罗拉牵伸将喂入条拉细、使不一样性状的纤维得到充分的混合，并将制成的纤维条有规律地卷绕成适当的卷装，供后道工序使用。并条有三道，一并由FA326并条机6条一并，二并由FA326A并条机8条一并，三并由FA326A并条机8条一并。

粗纱工序的任务是将熟条抽长拉细，施以5—12倍的牵伸、将牵伸后的须条加上适当的捻度、并将加捻后的粗纱卷绕在筒管上，支撑必须形状和大小的卷装，便于运输、储存，并适于细纱机的喂入。车间有JWF1415粗纱机共32台。细纱工序是纺纱的最后一道工序，其目的是将粗纱加工成必须线密度且贴合质量标准或用户要求的细纱，为此细纱工序的任务是；牵伸、加捻、卷绕成形。本车间细纱工艺主要有环锭纺、紧密纺、赛络纺。主要是生产混纺产品，包括：T50∕C50、T25∕C75、T40∕JC60、T35∕JC65、T40∕JC60、T25∕JC75、T25∕C75。紧密纺是在传统的环锭纺基础上发展起来的一种环锭纺纱技术。

紧密纺技术是使从前罗拉钳口引出的纤维束在牵伸区完成牵伸后，在前罗拉钳口下受气压或机械装置的凝聚作用下，须条的宽度减少，消除加捻三角区，从而使所有纤维被紧密地凝聚加捻到纱体中，大大减少毛羽和提高纱的强度。

赛络纺是在环锭纺机上把两根粗纱平行喂入细纱牵伸区，两条粗纱间持续必须的间距，且处于平行状态下被牵伸后由前罗拉输出，两束纱被加捻后，其成纱具有接近股线的风格和优点。有OTM129紧密纺纺纱机66台，JWF1516环锭纺纺纱机100台，DTM1129赛络纺纺纱机22台。

络筒工序的目的是增加卷装容量、减少疵点、提高品质、制成适当的卷装。络筒机和MURATEC络筒机共30台是槽式络筒机，其工艺流程是：纱线自管纱上退绕下来，经导纱器、张力装置、穿过清纱器的缝隙，再经过导纱杆和断头探纱杆，通过槽筒的沟槽引导，卷绕到筒子上。并线的任务是：将两根或两根以上的单纱并合成各根张力均匀的筒子，提高纱线的品质，为捻线作准备；并线机上的清纱装置可除去单纱的飞花、棉结、粗节和其它杂质，从而使股线外观光洁匀整；增加管纱的容量，便于后道工序加工。捻线工序的任务是将两根或两根以上单纱并合在一起，加上必须的捻度，加工成股线。

随后我们到纺三看了一下，整体上纺三各个工序的机器设备都是从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。德国的TRUTZSCHLER直行往复式抓棉机往复长度达33米；清梳联和机是德国进口的特吕茨清梳机，梳棉机是二抓三线式32台；瑞士JOSSIED—35异纤分拣机2台。由梳棉机出来的生条通过BAOHWA预并条机进行预并条和JSFA360条并卷机进行条并卷为精梳做准备。

精梳机24台，瑞士立达D401C并条机共10台，每8个条子一并。粗纱机是JWF1416全伺服电脑粗纱机共15台。EJM138群众落纱1008锭细纱机50台，络筒机是日本村田全自动络筒机50台。

最后是织部，织部包括前织和后织，前织是为后织做准备。前纺主要包括络筒、整经、浆纱和穿结经。整经包括分条整经和分批整经。分条整经是根据配列循环和筒子架容量，将总经根数分成相等的几份条带，按工艺要求的幅宽和长度一条挨一条平行卷绕到整滚筒上，再将全部经纱条带倒卷到织轴上。分条整经的缺点是：分两步走，两、浪费时光，效率不高；各条带张力不匀引起不匀引起织轴上片纱张力不匀。优点是：用于多色纱或不一样捻向纱时，花纹排列方便，回丝少，个性适宜小批量多品种生产。对于不需要上浆的纱线可直接织造，工艺流程短。

分批整经是将织物所需的总经根数相等的几批，将它们分别卷绕到几个整经轴上。它的特点是：生产效率高，适于大批量生产；整经轴质量较好，片纱张力比较均匀；适于各种纱线，主要用于原色或单色织物生产；较少用于色织物生产，很少用于复杂的花纹织物。上浆的作用是：提高耐磨性；使纱线毛羽贴伏、表面光滑；纤维集束性改善，纱线断裂强度提高；有良好的弹性、可弯性及断裂伸长；具有适宜的回潮率；获得增重效果。浆纱工程包括浆液的调制和上浆两部分。

穿结经有人工穿结经和机械穿结经，它的任务是把织轴上的经纱按织物上机图的规定，依次穿过经停片、综丝钢筘，它是织前最后一道工序。随后到了织造部分，有两种织机：TSUDKOMA型喷气织机和重棒剑杆织机。喷气织机是由喷气完成引纬，剑杆织机由剑杆引纬。

这次生产实习时光虽然很短，但是还是学到很多东西，遗憾的是没有进行亲自动手操作。我们接触最多的就是机器，能够细致观察到工作过程的工序有并条、粗纱、细纱、后整理而遗憾的是开清棉、梳棉和精梳工序的机器看不到内部结构，只能在机修师傅修理机器时能够看到大概结构。纺一的机械设备主要是国产机如郑州生产的FA224和青岛纺机厂生产的FA203型梳棉机、FA326A并条机、JWF1415粗纱机、OTM129紧密纺纺纱机、络筒机和MURATEC络筒机、DTM1129赛络纺纺纱机、JWF1516环锭纺纺纱机。纺三的机械主要是从国外进口的，如：日本村田全自动络筒机、清梳联和机是德国进口的特吕茨清梳机、精梳机、瑞士立达D401C并条机、JWF1416全伺服电脑粗纱机、德国的TRUTZSCHLER直行往复式抓棉机。国内外机器比较：从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。当然国产纺机近几年也有了明显提高，如细纱工艺有在环锭纺基础上构成的赛络纺、紧密纺和竹节纺等。

对于纺织厂的环境，大家都明白，噪音大，尤其是粗纱工序，你会发现长期的工作人员都要带耳套，当然空气中的棉絮也很多，工作人员要戴口罩，温度相对较高，由于高速运转的机械产生超多的热，而空气调节不能及时散热，总言之纺织厂的环境较差，这也侧面说明纺织工人是很辛苦的，虽然工资不高，但他们默默地奉献着。当然我们也要做好吃苦的准备，既然选取了这一行业，我们就要坚持不懈的走下去。这次实习让我们把书本知识联系到实践中，让我们进一步有了感性认识，这不仅仅增强了我们对专业课的兴趣，还为接下来的学习打下基础，更为将来找工作做好准备。

**纺织检测工作总结个人3**

工作业绩报告

1、业务技术管理。我始终关注及时进行操作规程和措施的审核，并根据现场实际情况，制定各种安全检验技术措施，引进全新的纺织品及进出口纺织品质量检测方法，为评价、控制、监督、保证和改进纺织品质量提供了科学的依据、手段和方法。及时总结经验，在组\_享。

2、职工培训方面。由于我们组的工作属于逐步发展及正规中的先行小组，职工的文化素质参差不齐，因此我针对现状采取各种方法和形式共同学习事故案例、标准化知识及文件精神。由于小班职工上班时间较为分散，培训主要采用学习内容张贴公示，抄笔记形式学习。

3、工作检测方面。近几年来，纺织品的安全及质量问题正受到海内外各方的高度关注。随着国内科学技术的进步，纺织检验技术发展到了一个新的阶段。它不仅与纺织化纤和服装工业有关，还和轻工业、建筑材料等其他工业选用纤维和纺织有关，与农业和畜牧业培育改良品种有关，与商品贸易中纤维和纺织品的交接验收和定价有关，与军用被服、特种纺织品的研究以及纺织院校教学科研也有密切关

**纺织检测工作总结个人4**

在工厂当车间组长已经不短的时间了，在这段时间了，我学到了很多。有如何管理车间员工，处理好与员工的关系以及和上级的关系，如何激励员工加大生产，提高他们的积极性，这是我学到最大的感受了。

一年也要过去了，在年终的时候写出自己的心理感受和总结，用来给明年我以激励和鼓舞，我相信我能够做到最好。

>一、对设备进行技术改造

1、分别对一、二、三、六车间的部分设备根据实际情况进行了改造，降低了工人劳动强度，提高了产品质量，节约了生产成本。

2、通过公司组织处出学习，对生产工艺进行改进，将新的生产工艺配方成功应用于生产，降低了生产成本。

>二、班组的建设与管理得到加强

1、充分利用例会和车间班前班后会，将公司第二次创业的精神认真传达，使车间员工真正领会到公司的发展要求、前景和目标，筑建员工以厂为家的思想。

2、加强了班组培训学习。车间班组长的责任直接影响车间的工作质量，因此，在20xx年的班组建设中重点加强了班组长的培训与学习，使他们真正发挥技术骨干和模范带头作用。

>三、现场管理得到改善

1、制定了现场管理制度，并在生产过程中认真执行，宣传贯彻“5s”活动，并认真组织实施，使现场管理得到大的改善。

2、将东厂所有积压余料进行消化，避免了原材物料的浪费，节约了生产成本，改善了现场。

>四、生产、技术管理得到加强

积极配合质量管理部门对车间质量的检查力度，并强化生产技术的管理力度，使产品质量一次抽检合格率大大提高，水分超标现象减少，产品板结现象得到较好控制。

>五、狠抓安全管理不放松

1、加强了对班组安全检查力度，完善了岗位责任制，发现问题及时通报并限期整改，使安全隐患大大降低，确保了xx年的安全生产。

2、充分利用周二安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的再次发生。

虽然我们车间问题不小，可是我相信，只要我们只要安全生产，不会出现任何问题的。现在全球金融危机的情况下，大量制造业企业倒闭，关门，我们厂也面临着如此的困境，所以我们更要加强生产，提高效率，使我们厂在金融危机的影响下做到最小，我相信我们能够度过难关的。

以后的生活就是这样了，我不求做到最好，也要做到尽善尽美，不求凯旋归来，但求无愧我心，我会做好的！

**纺织检测工作总结个人5**

紧紧张张的素描实习在这个我们前脚迈入大考周的时候展开又匆忙的结束了。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。大考周的紧张渲染着每个人的情绪，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准备的用具: 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。学校周围就一家文具店，而且经常不开门。在进行广泛的搜罗之后，终于把工具准备就绪。

七月一日，大家去到事先通知的教室，结果发现有别的专业进行色彩观摩。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，并安排了实习的内容：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办法，。. 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，掌握人体比例与结构，注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，三张素描对于稍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。平常喜欢涂涂画画，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的铅笔开始打轮廓，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，理清他们的体面关系，在画好结构线的基础上，沿着明暗交界线周围画上一大片暗格子，初步表现受光状态，以及阴影位置。然后：着手深入刻画，根据物体主次关系，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。最后是进行整体调整。

工作总结

今年是我们政策性破产、重组整合公司成立的第二年，同时也是我们清梳车间技改第一年，大家团结一致、努力拼搏的一年，更是我们去的丰硕业绩、走向辉煌的起步之年，作为一名企业的开拓者，我们大家一起经历和见证了公司成长和壮大的历程。回首过去一年，我们南征北战，度酷暑，冒严寒，摸爬滚打，创造了很多不同凡响的业绩，可以说，有许多事，值得回顾，值得总结。

我是20xx年任教练员至今，能够坚持以“三个代表”重要思想为指导，紧紧地团结在xxx周围，认真贯彻落实科学发展观，紧紧抓住机遇，克服一切困难，迎难而上，和广大职工干部团结一致，开拓进取，奋力拼搏。同时，积极参加厂部车间教练员、质量员培训工作，做好笔记，不断充实自己，勇于接受新事物，为了培养一批操作技术人才，轮班内部，制定学习培训计划，定期和不定期地组织管理人员进行业务学习交流，做到业务学习，每周有活动，人人有目标，学习有成效。通过轮班组织建设，轮班管理工作取得显著成效，全体管理人员作风扎实，工作积极，业务精进。为群众满意，轮班通过班组会学习，并辅以黑板报、专栏等形式，结合公司开展的读书活动，组织员工学习了《人品比能力更重要》、《责任胜于能力》等学习材料，使员工学会思考，打开思路，开拓视野，迅速适应企业发展。通过学习读书活动，引导所属职工提高思想境界，与企业发展同心同德，扎实工作，目标统一。良好的思想建设，成为轮班发展的坚固基础，服务于生产，实现公司利润效益全面、协调、健康的发展。

**纺织检测工作总结个人6**

侯华章，女，生于1970年8月，枣阳华顺纺织有限公司职工。参加工作多年来，在单位经理的领导下，在技术人员的指导下，本人勤奋工作，圆满完成了领导安排的各项工作任务，为公司的发展壮大及枣阳经济的发展做出了应有的贡献。现将本人这些年来的主要工作成绩总结如下：

>首先，与人和睦相处是我们工作的基础。

工作中，本人善于团结同志，做到大事讲原则，小事讲团结，与同事关系融洽，因此工作也得到了大家的支持，确保自己能年年圆满完成领导交给的各项任务。

>其次，工作认真负责。

多年来，我能坚持做到能服从组织领导，认真履行岗位职责，坚决遵守单位劳动纪律，认真执行社会主义劳动政策。坚持做到按时上下班，不脱岗，不串岗，严格操作规程，多年来未出现一次违纪现象。能够做到一心为公，干一行，爱一行。

>第三，工作精益求精。

我就一直虚心向同事学习，向有关技术人员请求，工作中细心操作，凭着踏实的作风和认真负责的态度，出色地完成了各项工作任务。

在单位无论份内份外工作都积极抢着干，有力地促进了本单位事业的发展。工作中自费购买专业书籍，精研细读，并做下了大量读书笔记，从而提高了个人业务能力。能够将所学知识运用于实践工作，从而大大提高了本人工作能力。工作上精益求精，完成任务不打折扣。从事工作多年，从未出现过一例差错。

在今后的工作中，我仍会一如既往地认真学习工作，为促进化学工业的发展作出更大的贡献。

**纺织检测工作总结个人7**

通过20xx年的学习，我们终于把纺织工艺的全过程学完，这次一年的实习相比以往更全面，通过实习，加强理论和实际的联系，学习分析和解决生产实际问题的方法。对纺织工艺的各个流程进行细致的观察，加强同学们的感性认识，为以后的学习和工作打下基础。实习内容：我就以下几个方面进行总结：实习单位的简单介绍、实习过程的所见所闻以及自己的个人看法。

本次实习的单位是xx纺织集团有限公司，它是x集团投资兴办的集纺织、印染、家纺、针织服装和产业用纺织品于一体的高科技纺织企业。

>一、引进xx等世界最先进设备

厂址是在x省x市xx，厂址的选择明显远离居民区，我想这主要考虑到纺织厂的各种污染会影响人们的正常生活，当然厂址的选择还要考虑很多因素如：节约用地、水源充足、交通便利等。进入厂区，我特地观察了一下厂房的设计情况，它主要是无窗厂房，是一种封闭式厂房，优点是不受朝向的限制，厂房保温隔热性好，受室外气候变化影响小，适于酷热、寒冷或多风沙地区，而xx的四季温差大适于此厂房。缺点是空调要求高，车间换气次数多，车间内荧光灯照明，耗电量大。

在正式进入车间前，相关安全部门人员对我们进行了安全知识培训，尤其强调穿戴要整齐并演示灭火器的使用方法。纺织厂的安全很重要，主要是纺织厂有较多的高速运转的机器以及所生产的材料是易燃品。进入车间，明显感觉有粉尘和噪音，但是相比以往的实习单位，粉尘量大大减少，这也说明他们的除尘设备较先进。对于纺部，我主要是在纺一实习，实习的流程是：开清棉→梳棉→精梳→并条→粗纱→细纱→后加工（络筒、并线、加捻）。

下面我就各个工序进行详细的介绍：开清棉是将大团的棉块加工成小块、小束同时除杂的过程。纤维的开松除杂是在一系列的机械上完成，它包括抓棉机械、开棉机械、棉箱机械等。本车间由x式开棉机）进行开棉，再由x多仓混棉机进行混棉，x棉箱给棉机给棉，由x成卷机形成棉卷。

梳棉工序的任务是将初步开松的纤维进行细微松解、除杂、均匀混合并支撑适合后道工序加工要求的条子及便于喂入、运输、储存的卷装。梳棉机主要有两种：x生产的x纺机厂生产的x型梳棉机。精梳工序的实质是握持梳理，它能有效的去处短纤维、细小杂质并提高纤维伸直平行度。

>二、本厂用的是x纺机厂生产的x精梳机

并条工序的目的和任务是将若干个条子并合、利用罗拉牵伸将喂入条拉细、使不同性状的纤维得到充分的混合，并将制成的纤维条有规律地卷绕成适当的卷装，供后道工序使用。并条有三道，一并由x并条机x条一并，二并由x并条机x条一并，三并由x并条机x条一并。

粗纱工序的任务是将熟条抽长拉细，施以x倍的牵伸、将牵伸后的须条加上适当的捻度、并将加捻后的粗纱卷绕在筒管上，支撑一定形状和大小的卷装，便于运输、储存，并适于细纱机的喂入。车间有x粗纱机共x台。细纱工序是纺纱的最后一道工序，其目的是将粗纱加工成一定线密度且符合质量标准或用户要求的细纱，为此细纱工序的任务是；牵伸、加捻、卷绕成形。本车间细纱工艺主要有环锭纺、紧密纺、赛络纺。主要是生产混纺产品，包括：xx紧密纺是在传统的环锭纺基础上发展起来的一种环锭纺纱技术。

紧密纺技术是使从前罗拉钳口引出的纤维束在牵伸区完成牵伸后，在前罗拉钳口下受气压或机械装置的凝聚作用下，须条的宽度减少，消除加捻三角区，从而使所有纤维被紧密地凝聚加捻到纱体中，大大减少毛羽和提高纱的强度。

赛络纺是在环锭纺机上把两根粗纱平行喂入细纱牵伸区，两条粗纱间保持一定的间距，且处于平行状态下被牵伸后由前罗拉输出，两束纱被加捻后，其成纱具有接近股线的风格和优点。有x紧密纺纺纱机x台，x环锭纺纺纱机x台，x赛络纺纺纱机x台。

络筒工序的目的是增加卷装容量、减少疵点、提高品质、制成适当的卷装。x络筒机共x台是槽式络筒机，其工艺流程是：纱线自管纱上退绕下来，经导纱器、张力装置、穿过清纱器的缝隙，再经过导纱杆和断头探纱杆，通过槽筒的沟槽引导，卷绕到筒子上。并线的任务是：将两根或两根以上的单纱并合成各根张力均匀的筒子，提高纱线的品质，为捻线作准备；并线机上的清纱装置可除去单纱的飞花、棉结、粗节和其它杂质，从而使股线外观光洁匀整；增加管纱的容量，便于后道工序加工。捻线工序的任务是将两根或两根以上单纱并合在一起，加上一定的捻度，加工成股线。

随后我们到纺三看了一下，整体上纺三各个工序的机器设备都是从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。x直行往复式抓棉机往复长度达x米；清梳联和机是德国进口的特吕茨清梳机，梳棉机是二抓三线式x台；xx异纤分拣机x台。由梳棉机出来的生条通过x预并条机进行预并条和x条并卷机进行条并卷为精梳做准备。

最后是织部，织部包括前织和后织，前织是为后织做准备。前纺主要包括络筒、整经、浆纱和穿结经。整经包括分条整经和分批整经。分条整经是根据配列循环和筒子架容量，将总经根数分成相等的几份条带，按工艺要求的幅宽和长度一条挨一条平行卷绕到整滚筒上，再将全部经纱条带倒卷到织轴上。分条整经的缺点是：分两步走，两、浪费时间，效率不高；各条带张力不匀引起不匀引起织轴上片纱张力不匀。优点是：用于多色纱或不同捻向纱时，花纹排列方便，回丝少，特别适宜小批量多品种生产。对于不需要上浆的纱线可直接织造，工艺流程短。

分批整经是将织物所需的总经根数相等的几批，将它们分别卷绕到几个整经轴上。它的特点是：生产效率高，适于大批量生产；整经轴质量较好，片纱张力比较均匀；适于各种纱线，主要用于原色或单色织物生产；较少用于色织物生产，很少用于复杂的花纹织物。上浆的作用是：提高耐磨性；使纱线毛羽贴伏、表面光滑；纤维集束性改善，纱线断裂强度提高；有良好的弹性、可弯性及断裂伸长；具有合适的回潮率；获得增重效果。浆纱工程包括浆液的调制和上浆两部分。

穿结经有人工穿结经和机械穿结经，它的任务是把织轴上的经纱按织物上机图的规定，依次穿过经停片、综丝钢筘，它是织前最后一道工序。随后到了织造部分，有两种织机：x型喷气织机和重棒剑杆织机。喷气织机是由喷气完成引纬，剑杆织机由剑杆引纬。

这次生产实习时间虽然很短，但是还是学到很多东西，遗憾的是没有进行亲自动手操作。我们接触最多的就是机器，可以细致观察到工作过程的工序有并条、粗纱、细纱、后整理而遗憾的是开清棉、梳棉和精梳工序的机器看不到内部结构，只能在机修师傅修理机器时可以看到大概结构。纺一的机械设备主要是国产机如xx环锭纺纺纱机。纺三的机械主要是从国外进口的，如：xx直行往复式抓棉机。国内外机器比较：从国外进口的先进机器，自动化程度较高，生产效率明显提高，尤其是络筒机的自动化程度让人感叹不已。当然国产纺机近几年也有了明显提高，如细纱工艺有在环锭纺基础上形成的赛络纺、紧密纺和竹节纺等。

对于纺织厂的环境，大家都知道，噪音大，尤其是粗纱工序，你会发现长期的工作人员都要带耳套，当然空气中的棉絮也很多，工作人员要戴口罩，温度相对较高，由于高速运转的机械产生大量的热，而空气调节不能及时散热，总言之纺织厂的环境较差，这也侧面说明纺织工人是很辛苦的，虽然工资不高，但他们默默地奉献着。当然我们也要做好吃苦的准备，既然选择了这一行业，我们就要坚持不懈的走下去。这次实习让我们把书本知识联系到实践中，让我们进一步有了感性认识，这不仅增强了我们对专业课的兴趣，还为接下来的学习打下基础，更为将来找工作做好准备。

**纺织检测工作总结个人8**

工作总结

在研发部工作已经四个月,在这四个月中,我按照领导制订培训模式,从打样开始，到协助配合老师傅，再到独立完成的操作，在这个循序渐进的过程中，不但使我的工艺水平得到了进一步的提升，而且工作主动性和积极性也有了明显的提高！

一，打样间实习

打样间的实习我不仅熟悉了解了打样操作的整个流程，而且亲手参与几个主要环节的操作，掌握了打样技巧的重点和难点，积累了宝贵的实际生产经验。使我的工艺的思维不再仅局限于客户需求，而能够考虑到实际生产。使自己的工艺更具合理性。

二，配合阶段

在这个阶段，我在领导的安排下和同事的帮助下，开始熟悉参与研发部的各项工作的操作流程，认识了研发部的工作重点。

1，在老师傅的协助下了解了各条线的工作流程和工作重点。

2，针对以前工艺水平比较薄弱，采取强化工艺知识水平的训练，分析一些有难度的原样，提升自己的工艺水平

3，配合老师傅进行S样的资料整理，参与并操作S样从客户原始资料转化为规范清晰的放样单传递到生产部的整个流程。

三，了解磨合阶段

针对自己的主要客户了解其主要特性，于其慢慢磨合

1.苏州正雄：一般以棉粘涤有光丝弹力布居多，其组织也相对比较复杂提花为主，但对颜色和品质要要求较别的客户而言相对低一点，手样重打率较低。主要存在问题是准期率比较低，因为其原料复杂，本厂不具备一些原料的染色能力，而外发染色周期长，导致延误交期。

**纺织检测工作总结个人9**

>一、思想政治表现

>二、业务素质

为不断提高自身的业务素质和理论水平，坚持走自学成才之路。自学了《小车驾驶技术》、《轿车的维修和故障处理》的书籍，常年放弃节假日和星期天。曾主持为公司小车班的管理制订了多项制度和措施，坚持“自己动手，学以致用”的原则，为企业节能降耗做出了不懈的努力。

>三、工作业绩

主动挖潜增效，致力企业发展。作为公司小车班班长，虽然职务不大，却肩负着为领导及生产服务的重任。我平时的工作职责是管理司机的出动车辆任务和车辆的保养，工作量大而且琐碎。自XX年上任后，首先从自身做起，时时刻刻能严格要求自己，在干好本职轿车司机的同时，能够认真做好车辆的管理和派车工作，合理利用车辆，使每台车辆达到最大利用率，为了给公司节省开支，自学了车辆维修技术，通过刻苦学习，在短短的几个月内，便掌握了简单的汽车维修技术，如果哪辆车辆出了毛病，我首先自己先对车辆进行一次全面排查，查清楚是哪种故障。有时工作时间排不开，就利用自己的业余时间一个人到单位来修理车辆，这样不需要到维修站去修理的车辆，均能够自己处理。正是这种认真负责和学习创新精神，不仅每年为公司节省了1xxxx元的汽车维修费用，而且这种做法也感动了小车班的同事们，他们能够在平时的工作中加强了对车辆的爱护工作，增强了班员平时工作的敬业心和责任感。

念好“安全经”，确保安全行车。交通安全可以说是全公司各项安全工作中的重中之重，我在小车班的安全管理上，始终坚持“居安思危、警钟长鸣”的工作方针，经常召集班组成员学习交通法规，教育班组人员要遵章驾车，不可习惯性违章，安全问题来不得半点侥幸心理。在出动车辆制度上，要求班组成员做到不见出动车辆单不出动车辆，不准出私车和私自出动车辆，不准带病驾车等安全驾车规章制度。至今，我已安全行车4xxxx公里无事故。

精心维护，爱车如爱自己的眼睛。空闲的时候，或每每用车回来，我总是把车擦洗得干干净净，有条件的话，再把车晾干，打上蜡，以延长车辆寿命。车子有了哪怕一点点小毛病，我都搁在心上，非得修好才踏实。因为我深深知道：天不怕，地不怕，就怕车子坏在路途中，耽误了领导的时间又堵塞了交通。因此，我从不带“病车”上路，把交通安全时刻牢记心中。勤思考、勤动手，在车辆的维护和保养工作中，当好了“医生”和“美容师”的双重角色。对于车辆的外送维修、故障原因等，我都一字不漏地体现在台帐上，每一部车的健康状况在脑子里形成一个无形的档案。为此，还得到了部门领导的肯定和同事们的赞许。

一粒砂中看世界，一滴水中见人生。我20xx年来一直在自己平凡的岗位上忘我地工作着，虽然经常劳累过度，但能为自己所热爱和追求的事业默默奉献，再苦再累我也觉得心甘情愿。“学习、学习、再学习”是我孜孜不倦的追求，“勤学习、勤思考、勤动手”是我应对挑战的唯一战略。在今后的工作中，我将百尺竿头，更进一步，不断锤炼，持续创新，进一步提升自己为领导和职工服务的本领，为颍青化工的美好明天，贡献自己的力量。

**纺织检测工作总结个人10**

时光飞逝，岁月如梭，转瞬间，一年的时光已悄然从我们指间滑过，这一年里，我们在坎坷中前行，在困难中奋进，收获颇多，感慨颇多。

>一、加强自身修养，保持良好的工作作风

供应工作是企业创造效益的第一道闸门，事关企业利益得失，也是容易发生问题、倍受别人关注的工作，对此，个人不断提高思想认识，永远牢记自己的职责，每笔业务都要本着对盐场负责，对领导和职工负责的原则，通过我们的辛勤劳动来节省资金，降低成本。在市场经济条件下，很多卖方市场已经逐步转变为买方市场，在这种情况下，供应厂家使出了浑身解数，五花八门的促销手段和技巧也很多，对此，个人坚持对自己的岗位负责的态度，摆正心态，牢记使命，坚持原则，公正处事。我常对供应商讲，你们只要做到了三点（一是要提供优质的`产品；二是要给我优惠的价格；三是要保证周到的售后服务），我们供需双方就会长期合作。长期以来，个人在工作中代表单位和客户联系业务时，唯一坚持的标准就是这三点，而不是别的。

>二、加大工作力度，顺利完成各项工作任务

去年以来，我场在盐田扩建和技改投入方面的力度都非常大，我们除了要保证正常的原盐生产所需要的各项原材物料之外，还要保证两个新建滩和老滩的四五个大修、技改项目，以及制卤分尝复晒分场的几个投资项目的物资和设备供应。采购的物资比较集中，用的急，时间紧，资金又非常短缺，加上今年原材物料的价格上涨，大部分经营者都竖起了先付款后发货的招牌，给我们的工作带来了很大困难。特别是今年，是近几年来采购物资品种数量最多的一年。我们时刻把盐场的利益放在首位，克服人手少、工作量大等困难，白天黑夜加班加点，超负荷工作，1－5月份共采购各种物资材料及设备合计金额4490多万元（其中各种盐膜1820多吨、2200多万元，红砖2100多万块、485万元，浮板1120方、140万元，各种钢材220吨、92万元，各种电器材料130多万元，各种盐机设备500万元，塑料绳90吨114万元，涂塑布30多万平方米、98万元，各种油料340多万元，各种水泵及配件145万元，零星材料250多万元），到5月底还欠采购货款900多万元，保证了生产和工程项目建设需要。

>三、 安全

安全生产是生产活动开展的重要保证，是以人为本的工作具体体现，20xx年，一车间的安全生产工作总体取得较好成绩，全年未发生较大或重大工伤事故，轻微事故发生四起，主要是磕碰伤，医疗花费都在300元以内，较上一年有所减少，医疗费用差不多，主要得益于平时的安全教育。20xx 年我们始终将安全生产放在所有工作的第一要务，每周开展安全培训，要求班长利用每个班班前会对员工进行安全训示，车间主任每天巡查车间，排查发现安全隐患并及时消除。除此之外，我们还制定相关规定，对违反安全生产操作的行为进行处罚，规范员工的操作，切实做到不愿违规，不敢违规，另外，在最危险的并轴工序，用警示胶带规划了员工的操作禁区，机台开启时不能进入，减少发生工伤的概率，另外，常做员工的思想教育，让员工心中时刻牢记安全第一，因为一个人的安全就是全家人的幸福。

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，缝纫机是最必要也是最主要的设备。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最后工序。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x。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”。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，工艺设计是全厂最最核心、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。各个工序所需的时光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必须能够完成。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量有专业技术的学生，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。

**纺织检测工作总结个人11**

经过我的不屑努力，大学的第三年我终于找到了实习单位：杭州xx纺织有限公司。好开心，那刻得我真的好兴奋，公司通知我被录取的时候还告诉我要穿西装打领带，没有办法，省点钱去买了一套西装。这个公司就是上市公司——中大集团。我所工作的是中大期货有限公司。

在接下来得时间了，每天工作的那么辛苦，加上恶劣的天气，加上一开始我没有客户要出去找客户，看别人的眼色，安追到厕所的种种情况的发生，在加上刚从学校出去还不是很适应受时间限制的生活——大概3个多星期后，我辞职了。这个时候是刚过完年，我打算从新开始找工作。

还是经过无数次的面试，照常杭州xx纺织有限公司也叫我去参加面试，我按照安排，去参加了面试，和他们得老板和经理沟通的还可以。很快我得到了通知3月10日去上班。这个公司就是我得签约公司，后来和老板聊天的时候得知他们之所以从那么多人中选择我是因为我在面试前做了充分的准备，并且在面试得过程中记录了面试所提出的问题和他们进行的公司的介绍。认为我做事情前都有很好的准备，并且我的综合能力比较好，比如电脑维护等。

杭州xx纺织有限公司公司规模算不上大，公司主要经营天丝类和cupro类纤维的面料。主要是做外贸，由于美元贬值，人民币升值的缘故，导致外贸面料加工利润严重缩水。像加工型公司，客户汇给公司的是美元，公司给员工发的工资是人民币，其中的利润差异可想而知。据了解，大部分外资企业由于劳动成本升高，已撤资不在中国办厂，国内的服装企业也因为不堪重负而倒闭。杭州xx纺织有限公司也是被逼转型的一个公司，现在外贸的单子很少，转而做家纺产品内销市场。既凯普家纺有限公司，在杭州已经开设2家专卖店，主要产品有浴衣、被子、被单、被套、被芯、枕套、枕芯、毛巾、袜子、浴巾等产品。不过这些产品全部原料由我们公司自己提供，面料和芯类材料全部是采用天丝或者cupro纤维制作。

我在公司所做的工作主要有2部分，一部分是做计算机和网络维护，另一部分是跟单，主要是家纺产品的跟单。对于网络维护，开始我不懂这东西，我以前搞的主要是计算机硬件维护，现在公司叫我搞网络并且还要维护网站，一开始很难，因为我又不懂c语言和网络编程和网页制作这些，没有办法公司叫做也只能硬着头皮做下来。自学网页制作软件和服务器上传得软件，以前公司那个搞网站的马上要辞职，我问他一些问题他也不愿意说，只好自己学。还好2天时间就弄了个大概，虽然不那么专业，但是解决小的问题还是可以的。只能先解决面前的问题。

另一个方面，就是跟单了，以前对跟单十分的陌生，因为没有接触过嘛！还好来工作前就和老板说好，一定要有人带我，结果上班后基本上是天天出差，主要是下我们的加工厂，开始的时候很乱，今天去这里明天去那里，一天走个几百公里，去的地方多，并且去一下做了事情就走，有时候是经理去处理事情，我都不知道去做什么的。呵呵。还好，后来经理说叫我先认识工厂，我以为是对我得考验呢。大概出差2个星期后知道了大概的工厂。每个工厂给我们公司做些什么工作等等。

后来才是工作的重点，既然我知道了工厂，那设计师下的单子就要我去跟了。

**纺织检测工作总结个人12**

昌盛公司

20xx年工作总结

20xx年,在市场极其艰难，同行企业纷纷倒闭的严峻形势下，昌盛公司经受住了考验，依靠坚强的意志力在市场上争得一席之地，表现出了顽强的生命力，为昌盛公司浴火重生，再创辉煌创造了有利条件。

一，各项指标完成情况

1、生产稳中微升。全年共生产成品布567万米（按总开剪数统计），完成年度计划任务的，同比下降；A等入库万米，综合入库A等率，同比提高

；全年出疵布万米，同比下降；织机效率，比规定指标83%低，但同比提高。除产量指标外其他指标均小幅提升，但因全年处于等米下锅状态，产能未能正常释放。

2、销售有待突破性进展。全年共完成销售万米，其中宁晋市场万米，山东市场万米。实际产销率99%，与规定指标103%相差4%，同比下降8%。应回款10441万元，实际回款万元，实际回款率，与规定指标100%相差，同比基本持平。从市场分布情况看，宁晋市场占销售总量的， 基本实现了“强力宁晋”的发展战略，但山东市场只占，显然瘸腿，“着眼国外”的战略没有实质性进展。订单量万米，同比增加 1

**纺织检测工作总结个人13**

在过去的一年中，在分厂领导车间领导的帮助带领下，经过了工人同事的共同奋斗，和经过了自己的积极努力，作为职工的我顺利的完成了自己的工作。在岁末之际，我应该就一年以来的工作做一下认真的总结。总结自己在过去一年的得与失，总结一年以来的酸甜苦辣，总结自己明年该如何去做的更好。以下便是我对自己今年的工作总结：

>一、工作态度，思想工作

我热衷于本职工作，严以律己，遵守各项厂规制度，严格要球自己，摆正工作位置，时刻保持“谦虚，谨慎，律己”的工作态度，在领导的关心培养和同事们的帮助下，始终勤奋学习，积极进取，努力提高自我，始终勤奋工作，认真完成任务，履行好岗位的职责。坚持理想，坚定信念。不断加强学习，牢固自己的工作技术!

>二、设备操作，工作领悟

每一个好的员工都应对自己的工作认识清晰，熟悉和熟练自己的工作。要有对机器工作操作的了解，也要有对发生故障的应变能力，完成领导给予的各项任务。但由于自己的能力有限，不能做到一丝不差，所以自己在工作过程中也有许多不足和缺点，对机器的原理和工作技巧还稍欠缺，但这些会让我更加努力的工作，谦虚谨慎的向别人学习，尽可能提高自己的工作能力，使自己在自己的岗位上发挥到的作用，更快更效率的完成自己的本职工作，也能使电子厂获得更大的效益，这样我的做的和收获的也能达到一个平衡，使我更加有动力，更有自信的工作。

和其他同事的人际关系也很重要，因为一个人的能力有限，每件事的成功都是靠集体的智慧，所以和同事们团结在一起才是成功完成领导交给的工作任务的前提，这一点不仅仅事工作，平时的生活中也事如此，所以团结其他同事不仅是个人的事也是一种工作的义务!我会履行我的义务，锻炼培养自己的交际能力。

>三、回顾过去，展望未来

对于过去的得与失，我会汲取有利的因素强化自己的工作能力，把不利的因素在自己以后的工作中排除，一年的工作让我在成为一名合格的职工道路上不断前进，我相信通过我的努力和同事的合作，以及领导们的指导，我会成为一名优秀的员工，充分发挥我的社会能力，也感谢领导给我这一个合适的工作位置，让我能为社会做出自己该有的贡献。

一年来，我做的已经是了，我相信在今后的工作中，我还是会继续不断的努力下去。虽然一年以来，我的工作还是有所瑕疵，不过这是无法避免的，因为谁也不是圣人，出错是在所难免的，所以我不会过多的苛求自己。不过我相信，只要我在岗位上一天，我就会做出自己的努力，将自己所有的精力和能力用在工作上，相信自己一定能够做好。

**纺织检测工作总结个人14**

20xx年已经结束，回顾这一年来的工作，我既有收获，也有遗憾。年度内，我以“做好质检工作就是为公司创造利益”为工作宗旨，始终坚持严格要求自己，认真学习和实践公司质量管理控制流程，努力做好本职工作，在站长和同事们的热情帮助以及个人的辛勤努力下，自身素质和工作能力有了很大的提高，现将20xx年度工作总结如下：

>一、不断加强学习，提升自身素质

年度内，我从岗位需要和工作实际出发，努力学习有关质量方面的书籍，积极参加培训活动，既丰富了知识，增长了见识，又提升了素质，提高了能力。其中：一是认真学习公司质量管理制度，牢记每个环节，每个细节，在出现质量问题时，能够及时有效的予以解决，防止出现批量事故。二是认真学习有关公司各类产品质量知识，对生产中容易出现的质量问题，归纳分类，详细记录，从而能够及时准确地判断出生产中出现的质量问题。三是积极参加公司及站内的培训学习活动，丰富自己的知识内涵，了解、学习、掌握先进的质量控制和管理方法，从而提高工作效率和工作质量。

>二、努力创新工作方法，认真做好本职工作

一年来，我在认认真真工作的同时，不断总结工作经验，创新工作方法，提高工作效率，确保工作万无一失。 第一、积极探索高效实用的工作方法，培养严谨细致的

工作作风和勤恳踏实的工作态度。其中：一是总结确立了“一学习，二体验，三思考”的工作方法，并通过对各工段生产工艺流程的深入了解，使我对我公司的产品有了全面的掌握和理解。二是严格要求自己，严格按照规定进行质量管理，对质量问题的判断既做到了准确无误，又要做到了及时有效。三是工作中做到了多问几个为什么，不放过任何一个小问题，不放弃解决任何一个疑难问题。

第二、认认真真做好工作中每个细节，确保工作万无一失。一是做好生产过程中的质量监督，当班轮流对各设备生产过程进行检查，发现问题及时和生产人员沟通，尽量当班解决问题。如20xx年5月21日，我在前夜班发现1#1450mm轧机所出成品有黑道现象，于是及时和主操沟通，共同分析，最后查出是机前装置喷淋装置跑偏所致。二是做好成品的质量检查，坚持“质量第一”原则，发现问题及时汇报，决不让问题产品发到客户手中，维护好公司的质量形象。如20xx年7月15日，我在白班检查成品卷时，发现2300mm轧机所出成品有辊伤现象，于是及时向领导汇报，由于客户对质量要求严格，最终改轧其它产品。三是做好卡片收集工作，对当班应传递给质检站的卡片认真收集，并归类存放，防止因卡片遗失而带来一系列遗留问题。四是做好交接班工作，使接班人员能够及时了解生产设备及产品质量的即时状况，做到心中有数。

>三、做领导的好下属，做同事的好搭档

年度内，我能够尊重领导，团结同事，不添麻烦，不惹是非，维护了站内和谐的工作氛围：一是对领导安排的任务，不讲条件，不找借口，尽快完成。二是在同其他同事的工作协调上，做到互相理解、互相忍耐。三是和其他同事在生活中互相帮助，工作上共同提高。

>四、存在的问题及努力方向

年度内，本人能敬业爱岗，认真踏实工作，取得了一些成绩，但也存在一些问题和不足，主要表现在；一是有时候做事还不够仔细，粗心大意；二是想事情不够全面，条理性不够清晰；三是自己的理论水平还有待进一步提高。

为了解决存在的问题及不足，我下一步的努力方向是：第一，在原来的基础上，让自己更加沉淀下来，做到更加熟练地掌握质检工作细节；第二，在平日里认真收集各项信息数据，更加全面、准确地了解和掌握质量问题的详细情况，为解决问题提供依据；第三，及时总结工作经验，进一步加强与同事以及技术人员之间的交流探讨，掌握问题规律。

新的一年里，充满了新的希望，我会以更加饱满的热情投入到工作当中，为公司贡献出我应有的力量！

**纺织检测工作总结个人15**

在工厂工作当中，我开始是跟着师傅一起去做的，我抱着虚心学习的心态，认真的把师傅教给我的东西，运用到工作当中，虽然开始做的比较慢，但是由于我的谨慎，也是没有出现什么错误，一年来，我积极的工作，认真的把领导交代的任务去完成好，虽然说没有特别的优秀，但是取得的工作成绩也是让领导赶到满意的。平时的时候，同事有什么需要帮助的，我也是会积极的去帮，特别是一些工作上的问题，我只要知道的，我都是认真的去教，我知道我当初能在工厂一直工作下来，也是师傅教了我很多，既然如此，我也是不吝啬的把我会的教给其他的同事。

除了向师傅请教，我平时也是看一些期刊，相关的书籍来填充自己的大脑，储备更多的知识，让自己在工作上如果遇到问题，也是懂得这是个什么问题，该如何的去解决比较好一些。如果自己不去学习，那么自己的工作也是只能按部就班的做自己会做的事情，那样的话也是得不到突破的。没有突破，没有成长，今后是很容易被淘汰的，只有自己不断的去学习，认真的把工作给做好了，做得更加优秀，研究如何把工作的效率去提升，让自己的工作能力变得更强，那么自己在今后如果有机会，也是能抓住，面临淘汰也不会是那最先被淘汰的人了。

一年的工作下来，我成长和收获都是非常多的，但同时也是发现自己也有一些不足，和老同事相比起来，我做事情还是没有那么的沉稳，偶尔也是会比较的急躁，这除了我对工作的熟悉度不够之外，也是我的工作经验不够，遇到事情，不能特别沉稳的去解决，而是显得焦躁了，同时在做工作的时候，我有时候不能按照计划去做好，而是有些迫切，或者临时加进来的工作，我就显得有些焦急，对于变化不是那么的适应，在今后的一个工作中我要把自己的不足慢慢去改进，在来年的工作当中去做的更好，提升自己。

**纺织检测工作总结个人16**

20xx年,在市场极其艰难，同行企业纷纷倒闭的严峻形势下，昌盛公司经受住了考验，依靠坚强的意志力在市场上争得一席之地，表现出了顽强的生命力，为昌盛公司浴火重生，再创辉煌创造了有利条件。

>一，各项指标完成情况

1、生产稳中微升。全年共生产成品布567万米（按总开剪数统计），完成年度计划任务的，同比下降；A等入库万米，综合入库A等率，同比提高

；全年出疵布万米，同比下降；织机效率，比规定指标83%低，但同比提高。除产量指标外其他指标均小幅提升，但因全年处于等米下锅状态，产能未能正常释放。

2、销售有待突破性进展。全年共完成销售万米，其中宁晋市场万米，山东市场万米。实际产销率99%，与规定指标103%相差4%，同比下降8%。应回款10441万元，实际回款万元，实际回款率，与规定指标100%相差，同比基本持平。从市场分布情况看，宁晋市场占销售总量的，基本实现了“强力宁晋”的发展战略，但山东市场只占，显然瘸腿，“着眼国外”的战略没有实质性进展。订单量万米，同比增加

，但仅为全年产量指标的，这是制约产能不能正常发挥的主要原因。

3、品种研发效果明显。全年研发万米以上新品种38个，销售量万米，占总销售量的。其中销量在5万米以上的品种11个，共销售万米，占销售总量的。单品种销量在前5位的有A019系列，共销万米，其中xx75GS共销29万米，xx60GS共销13万米，xx56S共销万米，C675-2A共销9万米。品种构成涵盖“高中低”，并以“多品种”应对市场需求，但在实际运作中还需要在“早变化”上下功夫。

4、节能降耗空间增大。全年机物料消耗万元，按折标产量计算，平均元/米，规定指标元/米，超耗元/米；万米耗煤5434kg,规定指标4367kg,万米超耗1067kg；万米用电7810度，规定指标6549度/wm，万米超耗xx61度。按相同口径统计，机物料消耗比去年下降元/米，用煤比去年增加万米。全年月平均用工471人，发放工资万元。同比月平均用工减少70人，工资总额增加35万元，人均增资258元。节能降耗，减员增效工作仍需进一步加大力度。

5、各类事故发生率明显下降 职工安全生产意识普遍增强，全年发生工伤事故13起，除厂外及因病按工伤处理的以外，实际发生工伤事故6起，同比下降；全年发生火险14次，因处臵得当，措施得力，扑救及时，未造成大的损失；全年百米以上的质量事故22起，直接经济损失万元，同比下降，其中重大质量事故4次，直接经济损失万元，同比下降。客户因质量问题投诉的品种共26个，占全年生产品种的，其中属于生产原因的有16个品种，非本厂原因的10个品种。

>二，应当肯定的成功经验

从各项指标完成情况看，多数指标均小幅提升，个别指标出现下滑。整体工作虽不很理想，但并非乏善可陈，总结一年来的工作，有以下几条经验值得大家注意：

第一，“21字“经营方针是市场制胜的法宝。20xx年公司制定了“高中低、多品种、小批量、高质量、低价位、好服务、早变化”的“21”经营 方针和“40字”发展战略，通过一年多来的销售和研发实践可以清楚的看到，凡是工作取得进步，事业有所发展的，都是因为贯彻执行了“21字”和“40字”方针。由于贯彻了“高中低、多品种”的指导方针，新品种研发的市场贡献率高达，可以说品种创新是应对市场变化的利器。如果能够在“早变化”上下足功夫，贡献率可能会更高，形势会更好。反过来说，凡是业绩下滑，经营萎缩的，都是未能领会和运用这两个方针造成的。经略山东是公司“内外结合，着眼国外”的重要部署，但20xx年山东市场共销31万多米，只占总销量的，外销市场抢滩不利，造成一条腿走路的被动局面。实践证明，“21字”和“40字”方针是在困难市场中求生存、谋发展的法宝，市

场形势越严峻，经营越困难，这两个方针就越适用。因此，要引领企业走出困境，在激烈竞争的市场上站稳脚跟，必须坚定不移地贯彻执行这两个方针。

第二，9000质量管理体系是产品“高质量”的有力保障。年初，经过上下共同努力，公司通过了9000质量管理体系认证，获得了一套较为完备的、严谨的、非常实用的质量管理制度。一年来，生产系统通过生产联查、一、二及考核等措施，边学习边实践，取得了初步效果，生产系统重点考核的质量和效率两项指标同比均有小幅提升，质量事故、工伤事故发生率同比明显降低。“21字”方针中，“高质量”是对生产系统的要求，实践告诉我们，要确保产品高质量，必须坚定不移地贯彻落实9000质量管理制度，明确岗位职责，加大督查力度，严格执行操作法，法规面前不可容情。

第三，转变作风是做好各项工作的根本保证。转变作风是20xx年的一项重要工作，公司主要领导逢会必讲，遇事必问，并专门就作风问题下发署名文章。公司各部门通过组织学习谈体会、具体案例分析、自查自纠等多种形式促进干部队伍转变作风。从各部门日常工作和年终总结中可以清楚地看到，哪个部门领导作风扎实，责任心强，各项指标完成得就好，事故少，问题少。作风转变效果最为显著的是整验车间，全年出疵布万米，疵布率，同比下降。漏修漏验率由去年的6%降到4%，其他各项指标均在规定范围以内。反过来看，凡是事故频发，指标完成较差的部门，

不是设备问题，也不是技术问题，归根到底就是作风问题，就是部门领导事业心、责任感的问题。可见绩效好来自作风好，绩效差必是作风差，这是一条铁律。因此，良好的作风是做好各项工作的根本保证，转变作风只有进行时，没有终结时，要顺利完成20xx年的各项目标任务，必须继续狠抓作风转变。

>三，存在的问题及应当汲取的教训

1、对“21字”方针的理解不深，认识不到位，运用不灵活、不主动，缺乏创造性。21字中除“高质量”是对生产的要求外，其他6句话均是对销售和研发提出的要求。但在具体经营过程中，业务人员没有从战略战术上真正认识“21字”方针的实在意义，更没有将其内化为指导营销的思想灵魂，形成具体的高度自觉的营销策略，表现为市场调研不深不细，对市场信息不敏感、不在意，见事迟，行动慢，以致贻误战机，错失发展良机。新品种研发虽有不错的市场贡献率，但与公司规定的目标任务存在很大差距，全年订单量仅为规定指标的。造成这个差距的主要原因就是市场调研及相关决策跟不上。市场调研是新品种研发的基础，新品种研发是“21字”方针的核心，以“21字”方针指导市场调研和新品种开发，靠精细准确的市场调研和新品种研发全面落实“21字”方针。这是20xx年的营销实践为我们揭示的深刻道理。

2、用制度看守企业的意识不强。以9000质量管理体系

**纺织检测工作总结个人17**

工作总结

今年是我们政策性破产、重组整合公司成立的第二年，同时也是我们清梳车间技改第一年，大家团结一致、努力拼搏的一年，更是我们去的丰硕业绩、走向辉煌的起步之年，作为一名企业的开拓者，我们大家一起经历和见证了公司成长和壮大的历程。回首过去一年，我们南征北战，度酷暑，冒严寒，摸爬滚打，创造了很多不同凡响的业绩，可以说，有许多事，值得回顾，值得总结。

我是20xx年任教练员至今，能够坚持以“三个代表”重要思想为指导，紧紧地团结在\_周围，认真贯彻落实科学发展观，紧紧抓住机遇，克服一切困难，迎难而上，和广大职工干部团结一致，开拓进取，奋力拼搏。同时，积极参加厂部车间教练员、质量员培训工作，做好笔记，不断充实自己，勇于接受新事物，为了培养一批操作技术人才，轮班内部，制定学习培训计划，定期和不定期地组织管理人员进行业务学习交流，做到业务学习，每周有活动，人人有目标，学习有成效。通过轮班组织建设，轮班管理工作取得显著成效，全体管理人员作风扎实，工作积极，业务精进。为群众满意，轮班通过班组会学习，并辅以黑板报、专栏等形式，结合公司开展的读书活动，组织员工学习了《人品比能力更重要》、《责任胜于能力》等学习材料，使员工学会思考，打开思路，开拓视野，迅速适应企业发展。通过学习读书活动，引导所属职工提高思想境界，与企业发展同心同德，扎实工作，目标统一。良好的思想建设，成为轮班发展的坚固基础，服务于生产，实现公司利润效益全面、协调、健康的发展。

**纺织检测工作总结个人18**

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，缝纫机是最必要也是最主要的设备。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最后工序。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x。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”。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，工艺设计是全厂最最核心、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。各个工序所需的时光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必须能够完成。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量有专业技术的学生，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。

**纺织检测工作总结个人19**

在张老师和王老师的带领下，我们来到实习的第一站——联合化纤染织有限公司。

联合化纤染织有限公司引进最先进的浆纱机、日本无梭纺织机、高低温染色机、定型机、上胶机、压光机等设备，实现生产从整经、浆纱、织布、漂染、上胶、定型一条龙。服装面料及工业用涤纶布、尼龙布；牛津布、塔夫绸布、高根布、秀士布、塔司隆布；PA、PU胶布、银胶布、金胶布、珍珠胶布及色胶布、透湿透气布；抗UV布、防火阻燃布。在工厂里的车间的主管带领下我们进入了第一个车间。我们首先参观的第一个工序：浆纱。原纱上浆是为了使纱的条干变好，供进行下一个工序经纱；浆纱机没有开动是我非常遗憾的地方，没有真正看到浆纱机是如何运作的。接着是把浆好的纱送到并纱机进行并纱。经车间的主管介绍，并经的多少是根据客户的要求把一定数量的经纱并在一起，纬纱直接用。并纱完成后就接着下一工序：穿综、穿筘。先用一个特制的钩子进行穿综，接着用纱线穿在钢筘上。这个工序好像非常烦琐的工作，但是织布的必要工序。我们接着来到织布车间，这是噪音非常严重的车间，数十台无梭织机发出来的噪音让人无法忍受。这车间有两无梭喷水织机：开口机和多臂机。在这里可以粗略可以了解机织工艺过程、织机的主要构造以及织机的五四大运动：开口、引纬、打纬、送经、卷取。织好的布经检验后就送到染整车间。进入这个车间第一感觉就是热。一排高温高压染色机不停地工作着，布进入染色前还要经过一个工序就是退浆，退浆是为了更好地染色。布送进机器后，染料通过染机旁的小钢桶吸入机器，经高温高压后，染料就与布牢牢结合在一起。再进去就是两排低温染机。高温低温是相对而言，低温也是要较高的温度。一般来说，根据不用布料的色牢度要求不同，面料只要是高温染机进行染色，里料就用低温染机。染色的布再经过展布机展开，送入烘干机进行烘干，定型机定型成品，有的布还要送到上胶机进行上胶，上胶只有是用于防水、防紫外线等的需要。

1、清棉工序

抓棉机抓取平台上涤纶，用气流输送到前方。清棉机继续进行梳理，清除较细小的杂质，制成厚薄均匀的棉卷。

2、梳棉工序

梳棉机将棉块分解成单纤维状态，改善纤维伸直平行状态。清除棉卷中的细小杂质及短绒，使纤维进一步充分均匀混合。通过压辊及圈条装置，制成棉条。

3、并条工序

一般用6—8根棉条进行并合，改善棉条长片段不匀。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，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。

4、粗纱工序

将熟条均匀地拉长抽细，并使纤维进一步伸直平行，将牵伸后的须条加以适当的捻回，使纱条具有一定的强力，得到粗纱。

5、细纱工序

将粗纱拉细到所需细度，使纤维伸直平行，将须条加以捻回，成为具有一定捻度、一定强力的细纱。将加捻后的细纱卷绕在一定大小和形状的管纱，便于后工序加工。

6、络筒工序

将管纱（线）卷绕成容量大、成型好并具有一定密度的筒子。

7、摇纱工序

将络好筒子的纱（线）按规定长度摇成绞纱（线），便于包装，运输及工序加工等。

8、成包工序

将绞纱（线）、筒子纱（线）按规定重量、团数包数、只数等打成一定体积的包装，便于储藏搬运。

**纺织检测工作总结个人20**

不知不觉，这已经是我成为公司一员后的第七个夏天，这七年里见证了公司的奇迹般的发展，宛如一首破冰巨轮，斩波劈浪般奋勇前行，面对残酷的市场竞争，保持着激昂的斗志。也是不知不觉，在每天默默的工作中，20xx年的一半已经溜走。回顾上半年，有收获，有遗憾，有快乐，也有对自己的不满意。

首先是工作方面，刚进入公司的时候，我负责防水剂的开发和售后，再后来随着公司的发展，慢慢的与韩国先进的助剂公司建立了合作，开始纺织助剂的开发，随着公司对纺织部门的越来越重视纺织阻燃剂开发和售后工作，人员也进一步扩充，大家的分工不断细化，而我有幸肩负起纺织阻燃剂的开发和售后工作。20xx年我的工作的重点目标分为：

一、完善含卤传统阻燃体系，建立完善的产品系统化，高中低档分类，完善产品本身的各种性能，如续燃、阴燃、放热量、碳长、烧穿、等各种阻燃特性。经过半年的努力，新开发出BLJ—9416这样的低价位含卤阻燃剂，能够补充原有的阻燃剂，进行复配以后，有效降低成本，让客户不同标准使用不同体系的阻燃剂，能够有效减少成本浪费，让客户对我们公司的产品更有信息，并在原有基础，调整了烧穿、阴燃等这些非主要性能，使得产品在细节上更加好的贴近客户。

二、新体系阻燃剂的开发，随着市场越来越激烈的竞争，对原有的溴锑体系在性价比上已经不能满足市场，逼着我们去适应市场，去开发出更加强大的产品体系，在此基础上溴磷氮体系应运而生，此体系有很高的性价比，但也有很多需要面对的缺点，折印，粘度高，等等等等，经过上半年的努力开发，粘度问题、牢度问题、黄变问题都已经明显改善，折痕方面仍需在下半年努力。

三、在无卤环保体系方面，开发了涂层和浸轧两种体系，涂层类以较高的稳定性，不吸潮性在同行业的产品中属于较为优秀的，并对于棉布、涤棉等织物有很好的阻燃性能。浸轧类阻燃剂为满足客户工艺上需要透明的要求，分别开发了耐水洗和低成本两类浸轧阻燃剂，并针对客户的手感要求推荐不同类型的产品。

四、在售后服务方面，对现有客户提供支持和服务，新客户提供技术交流，认真积极的推广我公司的产品，并根据销售要求按期进行回访。及时处理客户反馈的意见，验证后再返回给我们的客户。

以上是20xx年上班年的大体工作内容，总结是研发类仍有几个无法攻克的难题，比如耐烧穿，比如溴磷氮体系的折印，任然需要大量的试验来验证，然后是应用上的不足，阻燃行业本身也是一个很大的行业，需要大量的试验数据分析，来总结验证产品性能，需要比较接近客户现场的试验和设备来为客户，这些我做的都远远不够。希望在20xx年下半年，能够加倍努力，去追赶不断流逝的时间。

20xx年下半年的规划：

一、产品方面，继续加强研发，1是完善溴磷氮体系的各项缺点，2是优化原有溴锑体系的比例，寻找最佳比例。3是验证更多的阻燃原料的阻燃效率和各种阻燃补充性能的特点。4是加强产品的应用和评估，更加贴近市场，贴近客户。

二、服务方面，能够尽可能安排好开发和售后的时间安排，既做好产品，也做好服务，能够提高业务员的销售效率。

三、公司管理方面，遵守公司的规章制度，作为一个老员工尽量起到好的榜样作用，做好各项试验记录，实验室卫生等等，积极参加公司的集体活动。

对公司的合理化建议：

希望公司和员工都一样，努力做好一件事，讲一件事做到极致，诚如\_的武侠小说中的一句话，不怕会一万种武功的人，就怕将一种武功练了一万遍的人。认真的对待公司赋予我们的每一项工作，尽心尽力做到极致，必然能在行业里大放异彩！

**纺织检测工作总结个人21**

经过我的不屑努力，大学的第三年我终于找到了实习单位：杭州xx纺织有限公司。好开心，那刻得我真的好兴奋，公司通知我被录取的时候还告诉我要穿西装打领带，没有办法，省点钱去买了一套西装。这个公司就是上市公司——中大集团。我所工作的是中大期货有限公司。

在接下来得时间了，每天工作的那么辛苦，加上恶劣的天气，加上一开始我没有客户要出去找客户，看别人的眼色，安追到厕所的种种情况的发生，在加上刚从学校出去还不是很适应受时间限制的生活——大概3个多星期后，我辞职了。这个时候是刚过完年，我打算从新开始找工作。

还是经过无数次的面试，照常杭州xx纺织有限公司也叫我去参加面试，我按照安排，去参加了面试，和他们得老板和经理沟通的还可以。很快我得到了通知3月10日去上班。这个公司就是我得签约公司，后来和老板聊天的时候得知他们之所以从那么多人中选择我是因为我在面试前做了充分的准备，并且在面试得过程中记录了面试所提出的问题和他们进行的公司的介绍，实习报告《纺织公司实习报告》。认为我做事情前都有很好的准备，并且我的综合能力比较好，比如电脑维护等。

杭州xx纺织有限公司公司规模算不上大，公司主要经营天丝类和cupro类纤维的面料。主要是做外贸，由于美元贬值，人民币升值的缘故，导致外贸面料加工利润严重缩水。像加工型公司，客户汇给公司的是美元，公司给员工发的工资是人民币，其中的利润差异可想而知。据了解，大部分外资企业由于劳动成本升高，已撤资不在中国办厂，国内的服装企业也因为不堪重负而倒闭。杭州xx纺织有限公司也是被逼转型的一个公司，现在外贸的单子很少，转而做家纺产品内销市场。既凯普家纺有限公司，在杭州已经开设2家专卖店，主要产品有浴衣、被子、被单、被套、被芯、枕套、枕芯、毛巾、袜子、浴巾等产品。不过这些产品全部原料由我们公司自己提供，面料和芯类材料全部是采用天丝或者cupro纤维制作。

我在公司所做的工作主要有2部分，一部分是做计算机和网络维护，另一部分是跟单，主要是家纺产品的跟单。对于网络维护，开始我不懂这东西，我以前搞的主要是计算机硬件维护，现在公司叫我搞网络并且还要维护网站，一开始很难，因为我又不懂c语言和网络编程和网页制作这些，没有办法公司叫做也只能硬着头皮做下来。自学网页制作软件和服务器上传得软件，以前公司那个搞网

本文档由028GTXX.CN范文网提供，海量范文请访问 https://www.028gtxx.cn