

最新纺织厂工作总结(通用7篇)

总结是写给人看的，条理不清，人们就看不下去，即使看了也不知其所以然，这样就达不到总结的目的。大家想知道怎么样才能写一篇比较优质的总结吗？这里给大家分享一些最新的总结书范文，方便大家学习。

纺织厂工作总结篇一

今年xx月xx日，我到x办事处实习。在这一个月的实习里，我的主要任务是协助公司销售部各职员的工作，具体包括打印、复印、传真、查账、对帐、统计数据、上网推广，网络销售，联系客户，介绍产品等等。这段时间的经历，让我亲身经历了公司的生活，不仅熟悉了销售业务，更看到了公司销售过程中的许多内容，理论上实践上都有了较大的飞跃。

通过此次实习，我进一步的了解电子商务，更深的理解所学的基本理论，基本知识和基本技能，联系了社会，结合了实践，锻炼和提高理论联系实际的能力，分析问题解决问题的能力和社会工作能力也有所提高。

(1)使买卖双方信息交流低廉、快捷。信息交流是买卖双方实现交易的基础。传统商务活动的信息交流是通过电话、电报或传真等工具，这与internet信息是以web超文本传输不可同日而语。

(2)降低企业间的交易成本。首先对于卖方而言，电子商务可以降低企业的促销成本。即通过internet发布企业相关信息和宣传企业形象，与按传统的电视、报纸广告相比，可以更省钱，更有效。因为在网上提供企业的照片、产品档案等多媒体信息有时胜过传统媒体的“千言万语”。据idc调查，在internet上做广告促销，可以提高销售数量10倍，而费用只是传统广告的1/10。其次对于买方而言，电子商务可以降低

采购成本。

传统的原材料采购是一个程序繁琐的过程。而利用internet[]企业可以加强与主要供应商之间的协作，将原材料采购和产品制造过程两者有机地结合起来，形成一体化的信息传递和处理系统。据通用电气公司的报告称：它们利用电子商务采购系统，可以节约采购费用30%，其中人工成本降低20%，材料成本降低10%。另外，借助internet[]企业还可以在全球市场上寻求最优价格的供应商，而不是只局限于原有的几个商家。

(3)减少企业的库存。企业为应付变化莫测的市场需求，通常需保持一定的库存量。但企业高库存政策将增加资金占用成本，且不一定能保证产品或材料是适销货品；而企业低库存政策，可能使生产计划受阻，交货延期。因此寻求最优库存控制是企业管理的一个目标之一。以信息技术为基础的电子商务则可以改变企业决策中信息不确切和不及时问题。通过internet可以将市场需求信息传递给企业决策生产，同时也把需求信息及时传递给供应商而适时得到补充供给，从而实现“零库存管理”。

(4)缩短企业生产周期。一个产品的生产是许多企业相互协作的结果，因此产品的设计开发和生产销最可能涉及许多关联企业，通过电子商务可以改变过去由于信息封闭而无谓等待的现象。

(5)24小时不间断运作，增加了商机。传统的交易受到时间和空间的限制，而基于internet的电子商务则是一周7天、一天24小时不间断运作，网上的业务可以开展到传统营销人员和广告促销所达不到的市场范围。

通过这次实习我对自己的专业也有了更为详尽而深刻的了解，也是对这几年大学里所学知识的巩固与运用。从这次实习中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有一定距离的，并且需要进一步的学习。这个实习这帮助我更深层次地理解现

在的网络营销。不再局限于书本，而是有了一个比较全面的了解。实践暴露了我许多知识上的不足，也是对理论知识的一种补足。此外，我还结交了许多朋友、老师，我们在一起相互交流，相互促进。

纺织厂工作总结篇二

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。而且晟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。

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*。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“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，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。

纺织厂工作总结篇三

从网上投简历到面试，每一步我都认认真真的对待。接到龙呈绣品有限公司的上岗通知后，我于x年11月15日——20xx年3月1日在公司销售部出口组进行了为期三个月的实习。

山西龙呈工艺绣品有限公司是经山西省工商行政管理局批准成立的一家集工艺品设计、研发、生产、包装、销售为一体的综合型工艺刺绣公司，公司位于山西省长治襄垣县。成立于20xx年6月，注册资金120万，现有员工300余人，其中硕士研究生、本科以上学历者32人，专业设计师18人，年产绣品10万余件，产值1000万元，利税300万元。

20xx年11月份整个工程竣工；项目建成后，新增产值2亿元，利税4500万，安排农村剩余劳动力20xx—3000余人，形成华北地区的刺绣生产工业园区。

公司发扬团结奋进、务实敬业、时刻创新、精诚合作、荣辱与共、携手发展的精神，争创刺绣领域先锋，争创世界品牌；秉承传承民族优秀文化、开创农民致富新路、树立强企兴国形象的宗旨；贯彻人才是企业之根本、质量是企业之生命、信誉是企业之灵魂、品牌是企业之财富、文化是企业之源泉的经营理念；实施超前半步、精品意识、针针线线，唯善唯美、靠高素质且有能力的员工、在设计开发和生产工艺上、在管理和信息跟踪能力上、在品牌开拓和营销渠道上的发展战略。

(一) 体验一线生活，了解技术工艺

做销售和业务需要对自己的产品有非常深入的了解和认识。为了让我们直观的了解生产产品的技术，领导安排我们去一线工厂进行实习。和工人一起干活，但是劳动强度要相对低很多。为期一周的一线工作中，我们感受到了工人的辛苦，对于刚刚迈出校园的我们来说，也算是一次很好的历练。虽然时间短，但是我们非常认真的了解和认识了生产工艺。

龙呈公司产品的工艺技术均采用苏州手绣、机绣与山西传统手工缝制相结合的方法，将手绣的精美性、机绣的快速性、手工缝制的传统性有机融合，采用先进的电脑制图技术与原始的人工制版相结合方法制版，产销均实行公司统一设计样品、统一进料、农户分散制作，统一包装销售的生产销售方针。每一件产品都要经过设计、制版、裁剪、印花、操作工制作、检验、洗熨、挖孔、检验、包装10道严格的把关生产，方可入库销售。因为龙呈人生产的每一件产品都代表着龙呈的形象，只有精益求精，用心感受让自己满意，让顾客满意。

同时龙呈也将借鉴国内同类生产企业先进经验，走自主研发、自主生产的创新之路。随着龙呈刺绣经验的不断丰富和专业技术的日益提高，龙呈在刺绣阵法上也有了新的突破，在原来的单面绣、双面绣、手工十字绣、贴布绣、穿插绣、盘金绣等三十多种刺绣方法的基础上，又研发了机绣新针法反底绣起圈等十多种新创针法，大大的丰富和提高了公司产品的制作工艺，同时也加强了龙呈工艺刺绣产品的实用价值、观赏价值和收藏价值。

(二) 专业培训，了解部门工作

结束了几天的一线体验后，我们进入了销售部门开始正式的专业实习，负责带我们实习的师傅是中南财大毕业的，他首先给了我们一些关于刺绣技术的外文资料让我们翻译。这些资料包含了大量的专业术语，对于我们学习贸易的学生来说是一个挑战，但同时，这也是一个学习的好机会。因此，我们翻译的时候，要查阅大量的资料、字典、文献，并且，为了能够把一句话翻译的“信、达、雅”，我们这一组的成员也经常在一起讨论，这不仅是体现了我们团队成员的良好团队精神，也提高了对于英语的学习水平。最后，我们顺利完成了翻译任务，为此次圆满完成国际贸易实习任务起了一个良好的开端。

之后，师傅又给我们拿来了一些单证，海运提单、装箱单、

发票、产品质量证明书等一系列与国际贸易流程有关的单据副本。之前，这些单据我们在上课的时候都有学习过，但是，我们都觉得书上讲的东西理论性太强，实践中一定用不到。但当真正看过这些单据后，才发现理论与实践是密不可分的，此时我们看到的、用到的、正是书上所讲、我们所学的。这些单据大大加强了我们的实践能力，也让我们对如何填写这类单据有了进一步的认识。其实，只要虚心，用心的学习，很多实际操作就会很容易掌握。

最后销售部经理给我们进行了销售技巧的相关培训。其中包括如何让对方乐于和你交谈，如何挖掘潜在的客户，如何回复对方婉言拒绝的邮件，如何跟进客户，和客户见面时的礼仪等等。

(三) 开发客户，销售产品

通过几天的学习，把公司产品的名称、英文名称、成分、用途等都有了大概的了解，就开始做基本的业务了。首先是通过整理客户资料，把有用的资料筛选出来，通过把有用的客户的公司名称、联系人、电子邮箱等收集好后，就开始通过写电子邮件，发送后希望建立业务关系的信函。通过邮件、msn、雅虎通等方式与国外的客户进行沟通。这时主要通过英语进行交流，对英语的要求很高，通过不断的学习，英语也有了很大的进步。对于出口专业人员而言，不仅要掌握一定的专业知识，而且还必须会用英语与外商交流、谈判及写传真、邮件、书信等。如果专业英语知识掌握不好，就很难展开工作，甚至会影响业务的顺利进行。因此，在实习中要求我们加强英语的学习，掌握外贸专业术语基础。

目前，由于贸易国际化、市场一体化的趋势影响，产品价格竞争日益激烈，买家已经不仅仅局限在货比三家的原始状态上。因此，客户询盘往往是几个循环才能达到最终共识。而在这期间，我通常是面对很多客户询盘，在精力和时间有限的前提下，作为一个业务员如何筛选何为目标客户，何为流

动客户，以达到优化业务，能否和客户以后建立长久的合作关系就显得的至关重要了。这期间，我牢记师姐的教导，与客户沟通时保证介绍产品时的专业性，同时尽量做到时刻亲切平和，让客户愿意和我沟通，即使订单没拿下，下次也有合作的可能。

通过师姐的指导和自己的努力，在实习一个月之后拿下了第一笔订单，销往加拿大。因为公司和杭州的一家货代公司是合作伙伴关系，我们负责和外商沟通产品，确定买卖关系，之后的工作由我们公司和杭州的货代公司联合办理。签订单之后还有一系列的工作需要我们去完成：生产、检查货物、租船订舱、装运、报检等工作，做好海运提单、装箱单、商检证、保险单、发票、产品质量证明书等一系列与国际贸易流程有关的单据等。之前，这些单据我们在上课的时候都有学习过，但是，我都觉得书上讲的东西理论性太强，实践中一定用不到。但当真正看过这些单据后，才发现理论与实践是密不可分的，此时我看到的、用到的、正是书上所讲、我所学的。这些单据大大加强了我的实践操作能力，也让我对如何填写这类单据有了进一步的认识。

开始的一段时间我都主动在msn里以及网上和客户打招呼问好，后来慢慢的我的客户都会开始主动跟我打招呼。有时还会有客户主动打电话过来问候聊天，这样就增进了我与客户之间的交谈及友谊，让客户对我有个好的印象。因此在实习的第二个月又有了一笔订单，但是涉及到的内容比较多，我是在师姐的帮助下完成的。这期间，有一笔货还因为我没有及时的和货代公司以及银行沟通而造成了一些耽搁。客户虽然最后也同意了延迟交货，但是造成的影响不好，事后我给客户诚恳的致歉。一笔货需要和工厂生产部门沟通好出货时间，还需要和货代公司沟通好船期，还需和银行沟通，这一系列的工作容不得半点马虎。

实习的三个月里，我共接到了5笔由意向的订单，最终成功2笔。另外三家公司也有了合作的意向。领导对我的表现给予

了肯定，同时也指出了我的不足，在今后的工作中仍需继续努力。

实习期已经结束了，在龙呈绣品有限公司实习的这几个月里，我的收获很大，虽然是刚刚迈出了校园，走向了社会，但是通过师傅的帮助和自己的努力，正在一步步适应，不断进步着。

我很庆幸碰到了我的师傅。虽然他对我很严厉，但是对我的帮助真的很大。初期进来的时候，面对自己还未真正接触过的外贸实物，师傅并没有手把手的教我，因为他想让我通过自己的思考，通过自己的努力去解决各种问题。他想让我锻炼遇到问题时的应对思路。事实证明这样的做法真的很好，我从一开始的发公司信息和产品信息，到挖掘客户，到联系客户，到谈业务，到下订单，到完成交易，这一系列的工作让我进步飞快。养成了许多好的习惯，每天都会去合理安排时间，充分利用上班的时间锻炼自己的业务能力，同时利用下班时间充电、学习，进一步提高自己的综合素质。我学会了如何让客户乐于和我交谈，学会了挖掘潜在的客户，懂得了沟通的重要性、人脉的重要性，总结了做业务时需要注意的问题，同时遇到新的困难时，也会自己思考解决办法。这些都是我的无形财富，对我以后的发展有很大的帮助。

实习是每一个学生必须拥有的一段经历，他使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，实习是我们把学到的理论知识应用在实践中的一次尝试。通过这段时间的实习工作，让我能够对外贸业务有初步的了解，很庆幸有机会可以接触到客户，这对于我以后的工作和继续深造都是一个很好的平台。外贸看中的还是经验，经验的累积对以后是一笔丰富的财富。虽然开始很辛苦，但是前景很好。实习中同事和领导对我的帮助很大，告诉我做人做事的道理，教我如何做好业务，在此对他们的帮助表示感谢！以后的路还很长，要学的还很多，我希望能够走

好每一步。

在我的实习期中，有开心也有难过的时候，有难忘的事情，也有碰到困难问题的时候，这一切我都一直努力地去克服，并尽自己的努力去做好！我相信，事在人为，有志者事竟成。在未来的人生和工作道路上，我会更加努力用心的走下去！

纺织厂工作总结篇四

大学生进行社会实践，主要是为了把自我在课堂中所学的知识运用到实际运用中去，同时加强与社会的接触，认识社会，争取学到更多课堂上学不到的东西。

对于接触社会方面，我个人的认识是，如同常说的一样，大学就是如同一座象牙塔一样。在大学学习期间，对社会的直接接触机会是十分少的，不多的接触也都是间接接触。大学中的我们对社会的认识，就如同从象牙塔的窗户中向外窥探窗外广袤的风景一般，只能看到一个模糊的表象。大学只是一个小课堂，而社会才是一个真正的大课堂。暑期社会实践，就给我们带给了一个到大课堂进行试验的机会，给我们带给了一个与社会真正接触的平台。只有经历社会的磨砺，我们才能够在成长中成熟、完善自我。

不知不觉中我们将要面临找工作，应对人生的抉择。找个什么样的工作就应是每个人都所关心的。而今年暑假的暑期实习对我来说是一个很好的锻炼机会。学校和社会是两个完全不一样的团体，在学校我们是受到学校的保护与爱护的，而在工作中只能自我应对遇到的困难和解决遇到的问题。

来到东莞德永佳的第一感觉就是德永佳人带给我们的热情，不管是在工作方面还是生活方应对我们都是那么的热情。让我们觉得虽然身处不一样的地方却有着同样的感觉。

第一天来到这个陌生的环境当然是对新环境的熟悉和认识了。

首先是对各个厂部进行了初步的参观了解，从电厂到纺纱厂，织厂再到染厂。德永佳是一个一条龙的生产线，各个厂部占地面积很大，每个厂部都是经过精心的设计，使各个厂部联系方便快捷。

那里除了有良好的工作环境外，还有较齐备的娱乐设施。能够使员工在紧张的工作之余能够享受简单的业余时间。

公司根据每个人的专业不一样将不一样专业的学生分配到各个厂部，我被分配到纺纱厂实习，在那里一个月体会很深，感触很多。刚来到这个厂就对我们进行严格要求。在工厂和在学校是不一样的，那里到处都是高速回转的大型机器设备，可能到处都隐藏着不安全因素，要求我们时时不得不加强注意和预防。在那里安全永远是第一，员工的安全是放在第一位的，所以任何具有有一点不安全的事情是不允许发生的，所以不仅仅是要求我们，同时也要求员工具有高度的安全意识。我们刚刚来到那里，所以更要求更加注意的。

每个实习当然要有必须的实习计划，主任在为我们做了严格的安全教育后，为我们做了详细的实习计划和对各个部门的大致介绍和整个纺纱厂的工艺流程。实习计划是一个很具体很详细的计划，具体到几号在哪个部门干嘛?都是经过精心安排的，使我们对自我这一个月的努力指明了方向。

7月14号至7月20号：生产部前纺运转：

实习资料：生产流程；运转操作，生产管理。

7月21号至7月27号：生产部后纺/运转：

实习资料：生产流程；运转操作；生产管理。

7月28号至7月30号：生产部/工艺原棉：

实习资料：了解何为工艺；何为工艺上车的简单概念。

7月31号至8月3号：机电部：

实习资料：认识电气控制；机电一体化得概念；纺织厂空调的作用；调节基本原理。

8月4号至8月6号：生产部前纺/保全：

实习资料：设备工艺流程；清钢联，并粗设备基本认识，维修保养概念。

8月7号至8月9号：生产部后纺/保全：

实习资料：设备工艺流程；细纱，络筒设备基本认识，维修保养概念。

8月10至8月12号：生产部/实验中心：

各种仪器名称，作用；统计分析的基本作用。

主任对我们的实习进行了详细的计划，资料具体时光合理，能在有限的时光内对各个部门有个初步的了解，脑海中有大概连贯的概念，对各个工序有个大致的了解以及不一样机器设备的名称作用有所了解。

在实习过程中，能有少数的动手操作机会，这是一个很好的学习机会，因为在动手操作中，我们能够发现很多我们无法预料的问题状况。在操作中发现问题的，并且能够透过请教教练或师傅帮忙解决和解答，对我们来说是个难得学习机会。

好的锻炼我们的动手操作潜力，而且更能更好的锻炼我们处理问题的思路和依据。

在车间的实际生产操作中能够发现许多我们不曾见过的问题，

锻炼我们的思维想法思考问题究竟出在哪里?能够不断地增强自我的处理问题的潜力，为自我积累不一样的经验。纺织这一行业更多的是来自自身经验的积累。

不仅仅在工作方面我们了解很多，在生活方面也为我们带给了很好的食宿，我们在那里也开了不少眼界，外表看似平常的员工，一个个却深藏不漏。公司为员工带给各式各样的娱乐设施，为他们在紧张的工作之余带给简单愉快的娱乐活动，他们的表演实在很精彩。

公司在注重企业发展的同时，也很注重企业文化的发展，综合潜力的不断提高。是我明白，在此刻的环境中，不仅仅局限于专业知识的学习，更多的是融入群众的活中，知识是无量量的，我们学习不仅仅在课本上，更多的来在于自我的周围，自我的生活因为我们将来应对是外界而不是应对课本。

这次实习真的让我受益匪浅，感触很深，很多事情不是想象的那么简单，我们需要学习的东西还很多很多。这次让我明确了方向，也为自我在今后的学习中中更加的努力学习奠定了基础。

实践是检验真理的标准，这次实践让我明白自我是那么的欠缺，需要在今后的学习中不断努力来充实自我，弥补自我的不足。不断的提升自我让自我无所畏惧地应对未来的各种挑战。加油。

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叉而且有时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。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必能够完成。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。

纺织厂工作总结篇五

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，在这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一定间隔，并装有“简易空调”（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、包装(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)。

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“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、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，就可以签放行条，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，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。

该厂的问题：(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。

纺织厂工作总结篇六

进入_集团已有半年多了，在这辞旧迎新之际，回顾半年来的工作历程，总结工作中的经验、教训，有利于在以后的工作中扬长避短，更好的做好本职工作。从领导身上我体会到了敬业与关怀，在同事身上我学到了勤奋与自律，不管任何岗位任何事情都要做到及时准确是我对20____的最好总结。

在车间实习的时间比较短，只能对各道的工艺流程有个大致的了解，不能深入了解生产中的问题，当然这也不是一朝一夕的问题，需要在以后的生产跟踪中慢慢学习。调到产品开发时以后，主要学习客户来样分析，现在已经能够熟练分析各类品种的纱支、成分、克重等各项指标，尽量避免复试。样品分析最主要的是细心，反馈时也一样，要保证出去的东西准确无误。但同时也发现了自己的一些不足之处，对于领导安排的一些工作基本上能够及时完成，但有时候想当然的以为事情不急，忙完别的事情回来再做的时候，已经迟了或者已经影响到其他工作的正常进行；另外缺乏学习主动性也是自身的不足，不能够及时关注毛纺行业的最新动态，跟上企

业发展的步伐，这都是在以后的工作中要加以改正避免的。

在下一年度中，主要从以下几方面开展工作：

二 养成良好搜集信息的习惯

通过纺织报、毛纺科技、网络等信息化平台，关注毛纺行业发展动态、最新的流行趋势、新技术应用情况等，知道别人的进步有多大，才会有更强的紧迫感，工作方向感才能更加明确。

三

随着毛纺行业市场竞争的日益激烈，对技术员各方面素质的要求也越来越高，这势必促使我以更严谨的工作态度和更强烈的责任心投入到工作中去。我将不断的总结与反省，不断地鞭策自己并补充能量，提高自身素质与业务水平，以适应时代和企业的发展。

纺织厂工作总结篇七

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。而且晟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。

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*。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，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

幼工人培训，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。