# 生物医药项目工作总结(优选7篇)

来源：网络 作者：独酌月影 更新时间：2024-08-11

*生物医药项目工作总结1  一个产品的好坏，决定的不仅仅是一个企业的发展，更是决定一个区域的发展，一个区域的发展更是直接影响到民生的发展情况。我们可能会找出许多不能发展的理由，但我们能否看看首先我们的产品是不是说的过去，是不是能够得到市场的认...*

**生物医药项目工作总结1**

  一个产品的好坏，决定的不仅仅是一个企业的发展，更是决定一个区域的发展，一个区域的发展更是直接影响到民生的发展情况。我们可能会找出许多不能发展的理由，但我们能否看看首先我们的产品是不是说的过去，是不是能够得到市场的认可。

  我只是一个基础员工，也许我能看到只有这么多，但我相信所有人都明白此中的道理。更多的话我不会说，给我更多启发的是，产品靠的是质量，而对于一个人，则是人品，人的品质好坏，决定这个人对于家庭，对于公司的责任。我相信，好的人品对于公司的进步也有着同样重要的作用、

  制药厂为易燃、易爆有毒有害，在上班期间严禁携带火种，故要求在工作中要牢记“安全第一”

  牛磺酸产品主要销售国际市场，那么就要求我们要确保“质量第一”，质量是企业生存的命脉，有了好的质量才有好的企业。

  通过这次反思活动，我们要从根本上去解决，而不能停留在纸上淡兵，思想必须要改变，旧的思想、旧的体制应该随着时间的前进让它成为历史，应明确当前生产的严峻形势，不断查找自己存在的问题，在今后的工作中认真加以改正.

**生物医药项目工作总结2**

  没有规矩，不成方圆。规章制度的建设是强化企业基础管理工作的前提和保证，我们一直没有松懈，继去年制定了

  《安全生产管理制度》、《生产系统一般性安全事故处理暂行规定》、《危险源识别与控制》、《安全生产应急预案》、《特种作业人员管理制度》等一系列管理制度的基础上，今年又出台了《安全生产周例会制度》和《安全生产考核细则(试行)》两项管理制度，《例会制度》规定每周星期五早上9点定时召开安全生产周例会（如有特殊情况提前或顺延召开），实施半年多来，周周坚持、雷打不动。安全生产周例会重点是总结上周安全生产工作，安排下周安全生产任务，制定安全措施，解决安全生产工作中的技术难题和问题。并将安全任务落实到人，限定完成时间，任务完成情况将在下周例会中考核。《安全生产考核细则》是我们总结了一线操作人员、维修人员、特种作业人员多年生产实践中积累的常见违章作业现象的基础上制定的，针对性很强。公司按照安全生产操作规范要求每日对所有员工进行安全检查，思想汇报专题对违反《细则》条款的员工现场开据处罚单，当场兑现，坚决处罚，并记录在册。同时规定每月累计违反《细则》条款三次者，交安委会处理，并取消年底评优选先活动资格。规章制度的建立和执行，保证了安全生产工作有章可循和取得实效。

  在完善规章制度的同时，公司还狠抓了责任落实工作。每年年初，我们根据《安全生产法》的有关规定，将安全生产指标层层落实到各职能部门，今年年初又逐层签订了安全生产工作责任书98份，层层落实，不留死角。本着“谁主

  管、谁签字、谁负责”的原则，明确了各级安全管理人员的工作职责、法律责任，并把安全生产的效果纳入月度绩效考核之中，责任书中特别提出发生重大安全事故实行一票否决制。安全生产工作责任书的签订，对全面贯彻落实安全生产责任，遏制重特大事故的发生起到了积极的促进作用，为企业快速发展创造了良好的安全生产环境。

**生物医药项目工作总结3**

  ①脱盐岗位：出料时的温度、含量、出料时不能放满。

  ②中和岗位滴酸温度的控制一定要在范围之内、ph值一定要达标。

  ③调整合成岗位的压力控制范围内，温度不能过高或过低，调整含量要在规定的范围之内。

  ④中和离心每批物料必须合格、待检品放在待检区、合格品放到暂存处、盖子要盖好、桶周边及盖子要清洁干净、不合格品放在不合格区待返工、不合格品要追查到底，对于当事人给于处罚。

  ⑤结晶板框压料时每批物料必须要求压干，以提高收率、产量。

**生物医药项目工作总结4**

  安全检查是提高安全生产的重要手段，对这项工作，公司领导高度重视。检查前有动员、有安排，检查中有记录，整改必须有结果。安全检查主要是从以下方面来做的：

  安委会值班人员每日进行日常巡检，风雨无阻。着重查生产现场操作人员是否遵守操作规程，发现人的问题，立即批评教育，必要时根据《细则》进行处罚。在检查过程中如发现设备设施的问题，则要求相关部门立即整改。利用这种“走动式”管理，亲临现场，亲自观察，得到的信息便很及时、真实、全面，使安全隐患能够及时得到解决。另外还制定了维修工巡检制度，对自己所管辖设备每天逐一巡检，并

  通过公司\_月份定为质量月，通过各级车间班组开展的质量宣传活动及会议，通过认真深入学习讨论，使我深深的体会到质量问题的关键性和可行性，质量问题不引起重视，不从思想上吸取，去反思，去总结和吸取教训去改变，那么明天就不是差一天以后是差更远，企业要如何生存，如何发展，我们那什么去取信别人。

  好不容易有获得红牛的订单，我们要以诚信获得客户，要以诚信获得市场，我们要转变思想观念要有品质意思，要有时间观念，不能再有半点马虎的工作态度，

  作为一名制药厂工人，我从操作工做到班长，在以往的工作中总以为自己熟悉了，会了，凭经验做事，积极性不够，自己没有做好时总是原谅自己，认为没有功劳也有苦劳，懒惰思想严重，虽然经过了去年的质量，思想大反思活动，但是从根本上还没有改变思想观念。经过这次事件的发生，以及厂领导的高度重视，使我深刻的体会到旧观念必须要改变，要怀着一颗感恩的心去工作。对工作负责就是对自己负责。

  现在三季度已经过去，我们班组借公司这次的质量月宣传活动的东风，全面提高我班组的各项管理工作，在此次活动中提升我的管理水平，加大管理力度，全方位服务于制药二厂的生产活动，切实履行我的职责，为制药二厂生产质量做保证。

  作为一名基础生产班长，我将在四季度的工作中要以“安全第一，质量第一”为目标，围绕这个目标我将做到以下几点;

**生物医药项目工作总结5**

  活到老学到老。只有不断学习，接受强化对医药知识理论以及制药设备的 熟悉了解。这一年多，我认真努力的工作，通过学习和亲身体验，设计完善了不少原有设备对制药工序的弊端，提高设备的利用率，延缓设备的更新换代。

  随着社会的发展进步，电子产品的飞跃发展，机械化程度的突飞猛进。知识的更新，只能促使我不断学习，不断的充实自己，丰富自己的知识和见识，为药厂更好的工作做好了充分的准备。

**生物医药项目工作总结6**

  生产管理：

  1、现场5S

  车间现场定置和标识管理都在逐步提高，生产现场整洁有序，标识醒目明了，有效防止员工忙中出错，提高人的规范化及地、物的明朗化，制药工作总结。通过改变人的思考方式和行动品质，强化规范和工作流程，员工良好的习惯渐渐养成，进而提高了班组的5S管理水准。

  2、供货保证：

  在车间投产1个月后，为更好地保证产品市场供货，车间决定将蓝芩口服液批量由32万支扩大至48万支，3月份车间蓝芩口服液产量由每天的620件扩大到950件，净增9000件/月。此时车间各岗位人员不足，而且新员工占绝大多数，但为了早日满足市场供货，车间从20xx年3月中旬进一步提高产能，在大家的共同努力下，蓝芩口服液日产量由每天的950件进一步扩大到1250件，每月产能达到30000件。现车间产量已满足外线要货需求，并有适量库存，同时基本保证所有员工每周都有一天的休息时间。

  3、验证管理：

  为配合车间生产及认证需要，我带领班组人员协助，准时、合格完成相关工艺验证、清洁验证。

  ①中药配制系统清洁消毒验证：验证合格后车间进行正式生产；

  ②中药配制系统(预留)清洁消毒验证：预留系统的启用为后期前道工序分成两个班生产做准备；

  ③蓝芩口服液批量扩大配制、灌封系统清洁消毒验证：蓝芩口服液批量从32万支扩大至48万支；

  ④蓝芩口服液工艺再验证：系统评价该产品生产工艺、处方对产品质量的各种影响变化因素，以证明该工艺在现有厂房、设备、设施等生产条件下稳定可行，能够生产出适用于预定用途、符合注册批准或规定要求和质量标准的产品。

  ⑤盐酸左氧氟沙星口服溶液工艺验证。

  ⑥蓝芩口服液工艺验证、清洁验证(缩短冷藏时间)：缩短蓝芩口服液生产周期，能有效优化生产安排。

  ⑦盐酸格拉司琼口服溶液工艺验证。

  4、劳动竞赛：

  联动线劳动竞赛的实施，有效提高劳动效率和人员技能水平。活动实施期间方案不断完善，修改3次，现方案更具指导性、可操作性。生产效率大幅提高，每班用时从初期11小时缩短到现在7小时。联动线生产不但保量，而且保质，车间生产初期，32万支的产量，灯检不合格品数平均2800支左右；最近几个月的数据统计，每批基本都在1000支左右(个别玻瓶质量较差的批次略有上升)，为车间节约大量成本。每月月底，进瓶数、合格率排名第一的机台员工都能拿到车间派发的奖金，大家的积极性得到很好的提高。我认为不合格率大幅下降的主要原因有两点：设备调试、磨合、保养较好；人员技能水平、质量意识有所提高。

  质量管理：

  1、文件管理：

  车间生产初期各种文件基本照搬老车间的，所以适用性不强，在经过一年摸索，我们把大量文件进行了更新、修改、升级。比如我们的SOp，目前已进行了5次大的更新，现行的第五版SOp，结合设备本身、工艺要求以及公司新版格式要求，优化了工作流程，细化操作步骤，删除部分不能做真做实的项目，参数设置更加科学严谨，更具指导作用，文件质量较高。

  我参加修改了车间的相关制度，比如：《洁净更衣室管理制度》、新版《微生物防范制度》、新版《异物防范制度》、《员工考核细则》、《车间质量预警制度》、《车间应急管理制度》等等。

  2、中间体质量管理：

  蓝芩口服液配制液的质量一直优于工艺要求，且较为稳定，无较大的波动。配制液含量平均控制在左右(要求)，比重平均左右(要求≥)，pH值平均左右(要求)。配制液质量的稳定是成品质量可靠的保证。

  3、偏差、投诉、车间后道工序质量反馈：

  班组日常注重人员质量意识的培养，一年的时间里，洁净区班组未发生一起严重的责任性偏差。后道工序灯检反馈灭菌半成品质量有问题时，我们都能在短时间内找到原因，予以改正，持续保证产品质量的稳定。全年未发生一起针对我班组的市场反馈或投诉。

  4、积极响应公司号召，完成质量月相关工作。

  20xx年3月，集团开展了以宣贯新GMp，提高产品标准，服务市场营销为主题的第二十三次质量月活动，20xx年9月，开展了全面推行新版GMp，完善质量管理体系为主题的第二十四次质量月活动。

  人员管理：

  1、人员培养：

  今年我们前道工序共培养基层管理人员、技术人员：配方工段长2名；灌封工段长1名；上瓶工段长一名；灭菌工段长一名；机长3名，工作总结《制药工作总结》。

  车间从开始到现在人员配备一直处于不足的状态，实际情况就是极少数老员工，大部分是新近人员，还有部分是兄弟车间暂调人员。为保证产品质量，人员培训我一直作为重点工作来抓，合理安排带教师傅，学习效果实时跟踪，开展互讲互学，定期组织机长、工段长、车间培训管理员给大家讲课，培训形式多样，设备现场讲解，ppt讲课等。班中严格要求，班后认真辅导，大部分员工都能在较短的时间里通过了岗位技能的，从而保证车间生产顺利。

  2、人员优化：

  洁净区班组第一季度生产时，生产32万支人数：配方8人，上瓶10人，洗烘6人，灌装24人，灭菌10人，共58人；第二季度至第四季度生产32万支人数：配方8人，上瓶7人，洗烘5人，灌装18人，灭菌7人，共45人。合理的分工和流程的优化，使得人数配置减少，极大地降低车间成本，人数的降低更有利于人员结构的管理，对于车间的发展意义重大。

  3、人员向心力培养：

  班组内部新人员、转岗人员人数众多，他们波动较大，缺乏归属感，稳定性不足。为了留住人，更留住他们的心，班组互学互助，经常组织集体活动，比如：K歌比赛，休息时一起聚会、聚餐等。先前叫苦叫累的声音听不到了，经一些转岗人员也已融入了我们的大家庭。

  设备管理：

  1、设备调试：

  配液系统从起初的单步控制，到现在全自动操作，人一步一步地与设备磨合，现在的情况不但省时省力，而且操作流程得到简化，生产中出问题的可能性也大大降低，产品质量稳定性得到有效保证。联动线人员设备的磨合效果更好，灭菌半成品不合格数从2800支左右降到1000支左右。

  2、设备安全管理：

  车间在一季度重新进行危险源的识别工作，重点放在新设备上，班组定期组织学习岗位危险源，狠抓违章操作，一年的时间里未发生一起大小安全事故，设备也未出现重大故障或损坏。

**生物医药项目工作总结7**

  要确保安全生产，根本在于提高安全意识。抓好安全教育是提高全员安全意识和搞好安全生产工作的前提和基础。今年以来，我们加大了安全生产宣传教育的力度，加大环境整治，营造安全氛围。在公司突出的地方悬挂“安全第一，预防为主”八个红色醒目大字，悬挂安全横幅十余条，增设安全宣传专栏，每月一期，内容主要有：一线员工常见违章作业有哪些？使用灭火器三字经、安全生产小知识以及安全生产法律法规、警示教育等。总体上一是体现了公司整体精神风貌，二来员工耳濡目染倍受管理环境的影响，有助于员工提高安全意识。

  在执行制度的同时，安全教育工作一天也没有放松，公司制定了厂级、车间级、班组级三级安全教育制度。班组级安全教育以各岗位积极开展风险识别、评价活动、及时制定出具体的风险防范措施，班组安全教育根据生产空闲时间随时开展；车间安全教育以遵守操作规程、设备结构原理、开展安全知识竞赛、安全演讲活动、违章责任人现身说法等等形式为主，车间级安全教育规定每周进行一次；厂级安全教育以法律法规、安全生产和职业卫生基本知识、本单位安全生产规章制度、劳动纪律、作业现场存在的风险、防范措施及事故应急措施、有关事故案例等内容为主，还特别编制了一本厂级安全培训教材，今年厂级安全培训教育用时5个工作日，一线员工参加率达100%，考核成绩合格率达98%。

  通过上述一系列安全教育活动，使员工的安全观念逐步从要我安全转变为我要安全，大大提高了员工的安全意识，激发了安全工作中人的主观能动性作用。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找