# 中药提取车间实习工作总结(必备30篇)

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2024-09-10

*中药提取车间实习工作总结1车间成本会计-核算员是财务部派出车间的下属工作人员，有义务和职责为财务反馈上报准确、及时、完整的成本核算信息。20xx年是公司财务全面实行用友软件U10平台的第二年，他的应用和实施无疑减轻了我们财会人员的工作负重和...*

**中药提取车间实习工作总结1**

车间成本会计-核算员是财务部派出车间的下属工作人员，有义务和职责为财务反馈上报准确、及时、完整的成本核算信息。

20xx年是公司财务全面实行用友软件U10平台的第二年，他的应用和实施无疑减轻了我们财会人员的工作负重和压力，极大地缓解了纷乱复杂的纸质（单据）传递和审批程序，也使我自己的会计核算水准有了极大的提高，更加坚定了我在\*\*工作的信心和热心，于是，我继续秉持“我为\*\*，\*\*为我，一心跟着\*\*走，誓为\*\*做贡献，愿\*\*的明天更美好！”的思想理念，做好成本核算工作，树立好的窗口形象，为公司的做大做强努力奋斗！

回忆过去，思绪万千，展望未来，心潮澎湃。20xx已经起航，为了总结经验，发扬成绩，克服不足，诚恳请求各部门（车间）领导和同仁们多多关心支持和指导，思想汇报专题提出宝贵意见，以利工作的进步。我坚信在公司领导正确指引下，在各部门（车间）大力配合下，积极转变工作作风，树立服务大局意识，加强沟通与协作，增强团队精神，努力学习专业技术知识，熟练掌握核算技能，履行成本核算职责，吸收和释放正能量，准确、及时、完整地为财务上报成本核算信息，为公司的发展做出更大的贡献！

从20xx年9月来到太极绵阳药业集团，我就到质检部担任了一名质检员，至今已有一年时间。回顾这段时间的点点滴滴，让我感触良多并学到了许多书本以外的知识，不仅使我认识到了与人沟通的重要性，锻炼并提高了自己的交流能力，也清楚地意识到身上所肩负的重任。现将我的实习工作情况、现阶段所负责的工作作如下汇总:

(一)原药材的抽检

20xx年9月-20xx4年4月本人在中药饮片厂任职一名质检员，主要负责原药材的抽检、水分测定、检验报告、台帐登记等等。因为我个人所学专业是中药，对中药本身有几分了解。 在抽取样品时 样品抽取在质检员杨华斌及其他仓库人员的带领下按照药典抽检要求完成每次的抽取，每次听闻着熟悉的药材名都会特别亲切的，感觉把书本上的东西学以致用了。

在水分测定中 每一味药材都有它自己的规定时间来烘干测定，每次测定都要严格把关，确定水分测定准确性这六个多月的药材检验中我熟悉了中药材的检验过程以及认识了更多中药。

(二)GMP资料准备

5月-8月因为公司需要，我暂时离开了检验工作岗位，调往太极制药厂做GMP资料。中药知识加中药检验经验让我更加了解检验操作方法和流程。而中药质量标准和中药检验SOP是我的现目前的工作任务(质量标准：是国家对药品质量、规格及检验方法所作的技术规定;是药品生产、供应、使用、 检验和药政管理部门共同遵循的法定依据;标准操作规程：是各种标准化管理认证和产品认证的重要内容，有明确的管理规范和认证体系)我们更是认真规范操作技术。在这几个月期间，每天面对着很多要修改或重做的资料，虽然有时有一点枯燥乏味，但我却深刻体会到了细心、责任心、耐心的重要性。 (1)虚心学习，不懂得及时向同事、领导请教。

(2)熟练的掌握中药相关知识，例如中国药典、中药炮制规范等等。

(3)认真、按时、高效率地做好各级领导交办的工作。

通过实习，我对中药检验、生产的工作有了进一步的认识，进一步了解了中药的药品生产和管理，大大扩展了自己的知识面，丰富了思维方法，使自己将理论与实际相结合，真正做到了学以致用，有效的锻炼了自己，增长了见识，开拓了视野。 通过这次实习， 我发现了不少问题， 自己的缺点、 不足，早该摒弃的陋习，逐渐被自己所认知，自己所学知识的肤浅， 专业知识在实际运用中的匮乏让我明白我需要学习的太多， 使我熟悉 到必须让自己了解更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

篇3：中药厂实习工作总结

认识实习是大学生实习过程中的一个重要环节，也是制药工程专业的一个跟重要的实践环节，它不仅让我学到了很多在课堂上学不到的知识，还使我们开阔了视野，真正认识和了解了药厂是如何生产的，增长了很多制药专业方面的见识，为我们以后更好的把所学的知识运用于实际工作中打下了坚实的基础，通过认识实习，是我深入的接触到了专业知识，进一步了解制药厂的生产操作环境，了解基本的工艺流程，是我对制药工程专业有了更深刻的认识，并实现了理论与实际相结合。

一、 实习目的

三天来，通过对北京联合大学、北京华腾天海环保科技有限公司、北京双鹤药业三个地方的实习参观，巩固、扩大和加深我们从课堂上所学的理论知识，更让我们认识了：

(1)了解药厂厂区布局，车间布局，熟悉相关原则;

(2)熟悉药品生产工艺流程(从原料到成品)，学习各车间物料流程，加强gmp知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合;

(3)了解各部门日常工作;

(4)提高沟通及人际关系处理能力;

(5)体验上班族生活。丰富专业知识，积累工作经验，为以后走上工作岗位打基础;

(6)找到自身不足之处，早日弥补，增强自己适应社会能力。

二、 实习时间

2xx年4月9日 参观北京联合大学

20xx年4月11日 参观北京华腾天海环保科技有限公司

20xx年4月12日 参观北京双鹤药业

三、 实习地点

北京联合大学生化学院实训基地

北京华腾天海环保科技有限公司

北京双鹤药业股份有限公司

四、 实习内容

gmp

在国际上，gmp已成为药品生产和质量管理的基本准则，是一套系统的、科学的管理制度。实施gmp，不仅仅通过最终产品的检验来证明达到质量要求，而是在药品声场的全过程中实施科学的全面管理和严密的监控来获得预期质量。实施gmp可以防止生产过程中药品的污染、混药和错药。gmp是药品生产的一种全面质量管理制度。当今时代，竞争愈来愈激烈，产品质量是各个制药企业恪守的、苦心经营的竞争法宝。而gmp提供了保证药品质量的制药企业的基本制度

(一)北京联合大学

北京联合大学生化学院实训基地于1997年底正式立项建设，北京市教委重点投资支持，与北京联合大学的办学宗旨“发展应用性教育、培养应用性人才、创办应用型大学”相配套的基础上发展成长起来的，它是应用型人才培养的关键一环。20xx年底至20xx年上半年，为了进一步体现学院办学理念，加强实践教学，强化人才基地建设，在北京市教委、北京联合大学的支持下，学院投入55万多元，建设一流的30万级洁净gmp车间工程，真实再现了制药工程的科学管理、严格监控从而保证药品质量这一情景，为重点学科生物化工提供了充分的支持，有力的促进了人才培养。

北京联合大学生化学院实训基地具有仿真性、灵活性、开放性、技术性等特点。通过gmp车间，可以给制药工程专业提供综合实训，实训基地gmp制药车间具有一系列配套的仪器：这些仪器在车间形成从粉碎—提取—浓缩—造粒—干燥—胶囊填充—抛光—包装—检验合格出厂一条线。同时，还可以提供制药机械、生物工程的实训。

此次参观我们主要看了压片机、铝塑包装机、封口机、胶囊制作机和沸腾制粒机等几种机器的运转。进入车间之前，我们全都换上的白大褂，并穿上了一次性鞋套，这让我们感觉到了科研工作的严谨，并提升了科研在我们心中的崇高地位。

然后我们就跟着我们的带队老师——李老师一起去了压片机房观看了压片的过程，压片机是一个占地面积大约一平方米的机器，最高的压片速度8000片每小时，只需在上面的入料口倒入药物的颗粒，启动机器的按钮，压片机就可以正常工作了，我们眼看着药物颗粒进入到槽内，然后被挤压成型，最后我们平时所见到的药片就从出药口出来了，我们端着一个装药的圆盘，看着药片一片一片的落下，随手拿几片药片，竟有一种制药工作很神圣的感觉。 紧接着，我们就来到了铝塑包装机房，观看了药片被一个一个装到包装盒里，我们在药片上写了名字，写了我们的专业，写了我们的回忆，我们都希望在外来某一天突然看到那一个个嵌着名字药片，会让我们想起，曾经我们一起来过，一起观看过，一起学习过。

后来我们又去看了胶囊制作机，更是让我十分的惊讶，虽然最后的结果——生产出来的胶囊，并没有我们想象的那么好，但是生产过程着实令我惊奇，一步一步的机械化，每一步都那么精准，那么神奇，胶囊的帽都有机器自动打开，这样的自动化，还是我没有见过的。临走时，我还偷走了几颗胶囊壳，作为此次参观的见证。

我们一天的联合大学实习在不舍中结束了，整顿一天之后，我们又驶向了另一个地方——北京华腾天海环保科技有限公司。

(二)北京华腾天海环保科技有限公司

北京华腾天海环保科技有限公司(以下简称：华腾天海)成立于20xx年12月，为北京化工集团公司全额投资的国有企业。华腾天海坐落于大兴区安定镇工业东区的华腾化工基地。 随着“科学发展观”的确立与实践，北京市经济已进入可持续的良性循环发展阶段。在北京市环保局固废中心的大力支持下，华腾天海荣幸地成为北京市废化学试 剂、溶剂的回收、加工和再利用的唯一一家化工企业(年回收能力6000吨)。通过华腾天海的努力，力争使北京市的各种废化学试剂、溶剂“资源化、无害化”。这是华腾天海人神圣的社会职责与光荣义务。 同时，华腾天海也是北京区域内重要基础化工原料――甲醛的唯一生产厂家(年产量70000吨)。华腾天海采用国内最先进的生产技术和dcs控制系统，在满足北京市诸多使用甲醛产品厂家的同时，使生产过程更为环保、更为节能减耗。

废试剂、溶剂装置介绍：

公司投资850万元建设了回收50t/年废化学试剂、6000t/年废化学溶剂的回收生产装置，随着公司的发展将逐步扩大回收处理能力,解决废化学试剂、废化学溶剂等危险化学废弃物的统一集中回收问题，成为专业化回收、处理化学废试剂溶剂的中心，以达到强化危险化学废弃物的控制和管理的目的，消除环境污染隐患。使再生资源回收利用产业化，促进循环经济的发展，为北京的环保事业做出贡献。

危险废物经营方式：收集、贮存、利用我们此次来的是一个实实在在的工厂，与实训基地不同，这里的一切都是生活生产的真实品，这里的机器没有按比例缩小，数量也没有按比例缩减，这样的公司让我们看到了化学领域中虽说只是极其小的一部分，但却是最最真实的一部分。我们都十分兴奋的参观着工厂里的每一样机器，有生产甲醛的，还有处理废液的，还有一些——不知道是干嘛的。我们最后还参观了控制机房，哪里可以看到所有机器的运作情况，几台电脑就显示了全部，几个工作人员聚精会神的看着屏幕，他们的责任重大，同时我们也感受到了他们的伟大。

(三)北京双鹤药业股份有限公司

实习的最后一天，我们来到了全国著名的北京双鹤药业股份有限公司，迎接我们的居然是我们的大师姐，她的名字叫郑泽平。她给我们讲了很多关于双鹤的故事。

北京双鹤药业股份有限公司于1997年5月22日在上海证券交易所正式挂牌上市，成为北京第一家上市的国有企业。作为中国高新技术企业和中国首家通过gmp认证的制药企业，双鹤药业上市20xx年来已发展成为国内著名的医药集团公司。凭借其强劲的研发实力和质量保障体系，双鹤药业的产品线不断丰富，主导产品销售量保持稳步攀升，在全国输液、心脑血管和内分泌三大领域取得了领先地位。

来到了北京双鹤药业，我们感受到了真正的制药，那么严谨，那么无菌，穿着白大褂，戴着帽子，还有鞋上的鞋套，这样的装备，我们也只能走在外面观看的走廊里，里面的一切并不那么清晰，不是所有的都能看到，但是能看到这些我们已经很满足了，听说里面的工作人员每天都要洗澡，换全身的衣服，里面完全是无菌的，所有未封口的操作全部无菌，能做到这一点，真的需要每位工作人员都付出绝对多的努力。这都让我们看到了双鹤制药厂对患者的绝对重视，一条生产线，千万条人命呀!

在这里我们又参观了高架库，十几层放药的架子，快速行走取药的机器都是双鹤制药厂的绝对亮点，我们的眼前一亮，第一次见到这么高级的东西，让我们觉得自己都很老土。我们不停的拍照，不停地录像，生怕错过了之后就再也看不到了，这里的一切对于我们来说，都是那么新鲜。

实习是对一个应届大学毕业生来说非常重要的经历，实习是我们离接触社会的一个平台，最真实地感受社会的一个窗口。这次的实习生活让我学到了很多东西，对我而言有着十分重要的意义。我更深刻的了解社会，更便捷的融入社会，它不仅使我在理论上对制药技术这个领域有了全新的熟悉，而且在实践能力上也得到了提高，真正地做到了学以致用，让我学到了许多书本上学不到的东西，有效的锻炼了自己，长了见识，开拓了视野，实习是我们把学校学到的理论知识应用在实际中的一次尝试，是我们迈向社会的第一步，通过这次实习，我发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃的陋习，逐渐被自己所认知，自己所学知识的肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏让我明白我需要学习的太多，使我熟悉到必须让自己了解才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

在不知不觉中我已经离开学校有一段时间了，总是会想起以前的同学、哥们，想起我们在一起的时光，但现在大家已都各奔东西，我好象还算是幸运的一个，来到了中船重工388厂，做了一名装配钳工，也终于发现原来社会生活会是这么的残酷，这么的辛苦。

从安全教育，动作要领和工具的使用到拿起锉刀等工具的实际操作，这无疑是一个理论与实际相结合的过程。有些东西是要自己去摸索的，有些东西是要从理论中去发现用于实际。从开始的打磨\*面，就让我学到了要想做好一件事并不是那么的简单，要用实际去证实它。眼见的不一定真实(\*面看上去很\*，但经过测光就能发现它的不足);这让我想到了学校为什么要我们来这里实习，是要我们懂得学习的可贵，学习和打磨\*面一样要有一丝不苟的精神才能做到，同时还要让我们认识到动手的重要性。只是一味的学习理论，那也是远远不够的，没有实际的体验，发现不了自己的动手能力，这都需要理论与实际相结合。更需要头脑和双手的配合。

从\*面打磨到划线、打点;从修整形状到钻孔;从铰孔到攻螺纹，每一步让我学到的东西是别人拿不走的。

钳工的方要内容是为划线、錾削、锉削、研磨、钻孔、扩孔、铰孔、攻螺纹等等。了解了锉刀的构造;分类、选用、锉削姿势、锉削方法和质量的检测。而我所要做的内容就是处理阀的运行及装配，以下就是我的一些工作内容：调节阀经常出现的问题是卡堵，常出现在新投运系统和大修投运初期，由于管道内焊渣、铁锈等在节流口、导向部位造成堵塞使介质流通不畅，或调节阀检修中填料过紧，造成摩擦力增大，导致小信号不动作大信号动作过头的现象。

故障处理：可迅速开、关副线或调节阀，让脏物从副线或调节阀处被介质冲跑。另一办法用管钳夹紧阀杆，在外加信号压力情况下，正反用力旋动阀杆，让阀芯闪过卡处。若不能则增加气源压力增加驱动功率反复上下移动几次，即可解决问题。如若仍不动作，则需解体处理。

一、泄漏故障的处理，泄露又分为：

1、阀内漏，阀杆长短不适。气开阀，阀杆太长阀杆向上的(或向下)的距离不够，造成阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。同样气关阀阀杆太短，导致阀芯和阀座之间有空隙，不能充分接触，导致关不严而内漏。

解决办法：应缩短(或延长)调节阀阀杆使调节阀长度合适，使其不再内漏。

2、填料泄漏。填料装入填料函以后，经压盖对其施加轴向压力。由于填料的塑性，使其产生径向力，并与阀杆紧密接触，但这种接触是并不是非常均匀的。有些部位接触的松，有些部位接触的紧，甚至有些部位没有接触上。调节阀在使用过程中，阀杆同填料之间存在着相对运动，这个运动叫轴向运动。在使用过程中，随着高温、高压和渗透性强的流体介质的影响，调节阀填料函也是发生泄漏现象较多的部位。造成填料泄漏的主要原因是界面泄漏，对于纺织填料还会出现渗漏(压力介质沿着填料纤维之间的微小缝隙向外泄漏)。阀杆与填料间的界面泄漏是由于填料接触压力的逐渐衰减，填料自身老化等原因引起的，这时压力介质就会沿着填料与阀杆之间的接触间隙向外泄漏。

解决对策：为使填料装入方便，在填料函顶端倒角，在填料函底部放置耐冲蚀的间隙较小的金属保护环(与填料的接触面不能为斜面)，以防止填料被介质压力推出。填料函各部与填料接触部分的金属表面要精加工，以提高表面光洁度，减少填料磨损。填料选用柔性石墨，因其具有气密性好，摩擦力小，长期使用后变化小，磨损的烧损小，维修容易，压盖螺栓重新拧紧后摩擦力不发生变化，耐压性和耐热性良好，不受内部介质的侵蚀，与阀杆和填料函内部接触的金属不发生点蚀或腐蚀。这样，有效地保护了阀杆填料函的密封，保证了填料的密封的可靠性和长期性。

3、阀芯、阀座变形泄漏。芯、阀座泄漏的主要原因是由于调节阀生产过程中的铸造或锻造缺陷可导致腐蚀的加强。而腐蚀介质的通过，流体介质的冲刷也可造成调节阀的泄漏。腐蚀主要以侵蚀或气蚀的形式存在。当腐蚀性介质在通过调节阀时，便会产生对阀芯、阀座材料的侵蚀和冲击使阀芯、阀座成椭圆形或其他形状，随着时间的推移，导致阀芯、阀座不配套，存在间隙，关不严发生泄漏。

解决方法：关键把好阀芯、阀座的材质的选型关、质量关。选择耐腐蚀材料，对麻点、沙眼等缺陷的产品坚决剔除。若阀芯、阀座变形不太严重，可经过细砂纸研磨，消除痕迹，提高密封光洁度，以提高密封性能。若损坏严重，则应重新更换新阀。

二、振荡故障的处理，震荡产生的原因是调节阀的弹簧刚度不足，调节阀输出信号不稳定而急剧变动易引起调节阀振荡。还有说选阀的频率与系统频率相同或管道、基座剧烈振动，使调节阀随之振动。选型不当，调节阀工作在小开度存在着急剧的流阻、流速、压力的变化，当超过阀刚度，稳定性变差，严重时产生振荡。

解决对策：由于产生振荡的原因是多方面的，因此具体问题具体分析。对振动轻微的振动，可增加刚度来消除。如选用大刚度弹簧，改用活塞执行结构。管道、基座剧烈震动通过增加支撑消除振动干扰;选阀的频率与系统频率相同，则更换不同结构的阀;工作在小开度造成的振荡，则是选型不当流通能力C值选大，必须重新选型流通能力C值较小的或采用分程控制或子母阀以克服调节阀工作在小开度。

三、阀门定位器故障处理，阀门定位器故障又分为

1、普通定位器采用机械式力\*衡原理工作，即喷嘴挡板技术，主要存在以下故障类型：

1)因采用机械式力\*衡原理工作，其可动部件较多，容易受温度，振动的影响，造成调节阀的波动;

2)采用喷嘴挡板技术，由于喷嘴孔很小，易被灰尘或不干净的气源堵住，是定位器不能正常工作;

3)采用力的\*衡原理，弹簧的弹性系数在恶劣现场下发生改变，造成调节阀非线性导致控制质量下降。

2、智能定位器由微处理器(cpu)、A/D,D/A转换器及等部件组成，其工作原理与普通定位器截然不同。给定值和实际值的比较纯是电动信号，不再是力\*衡。因此能够克服常规定位器的力\*衡的缺点。但在用于紧急停车场合时，如紧急切断阀、紧急放空阀等。这些阀门要求静止在某一位置，只有紧急情况出现时，才需要可靠地动作。长时间停留在某一位置容易使电气转换器失控造成小信号不动作的危险情况。此外用于阀门的位置传感电位器由于工作在现场，电阻值易发生变化造成小信号不动作，大信号全开的危险情况。因此为了确保智能定位器的可靠性和可利用性，必须对它们进行频繁的测试。

通过对调节阀故障原因分析，采取适当的处理、改进办法，将大大提高调节阀的利用率，降低仪表故障率，对流程 工艺的生产效率和经济效益的提高以及能源消耗的降低都有着重要作用，可有效提高调节系统的质量，从而确保生产装置长周期运行。

经过一段时间以后，我已经能够自如的工作了，现在的我对以后的工作充满信心，我相信我会干出一番事业。

以上就是我关于这一段时间实习的总业，望老师予以批评，指正。

刚进入车间的时候，看到严肃的门岗和人员进出制度，就感觉到公司制度的严格。实习的前三天是我们的基本培训时期。开始对我们进行了企业文化的培训，使我们更加的`了解公司的情况。然后就是部门的培训，从今天的培训中我看到了这个工作的专业性，最后给我们讲解了车间的安全操作规程，让我们更加适应这里的环境。

XX汽车制造有限公司是全国大型工业企业之一，XX省机械工业百强企业，主导产品有“XX”“XX”等载货汽车，经国家\*公告的产品品种目前已达400个。

我实习所在的车间是汽车总装车间，主要是检测下线车辆。我学的是热能动力设备与应用专业，在实习期间学习了课本上所没有学到的知识，所以一切还要从最基本的学起。超拽qq分组刚开始实习时，班长和其他的同事对我很关心，他们耐心的教我怎样检漏，只有看懂了，才会用自己的思维去认识，只有认识了才能更好去操作。在这期间我了解到了专业知识的重要性。在学校只能想象，现在通过自己亲自去实践，才能弄清楚整个生产线的流程。而且在实践中也遇到了很多的困难，有问题就去询问，自己也学到了很多东西。这时我才真正感觉到课本的知识应该与实践相结合。从这之后我一遇到不懂的地方就记在笔记本上，没事的时候就看看，经过一段时间的认识和复习我基本掌握了一些技能，之后还对我们进行培训，使我更加了解了一些汽车方面的知识。

在实习期间，我深切地感受到，汽车总装车间是一个团结、上进、充满活力的集体。每天大家都是笑脸相迎，即使面临很大的工作压力，车间里仍然会听到笑声；面对同事，大家总是热情真诚；面对工作上的困难，大家总是互相帮助，直至解决难题。整个车间和睦相处，就像一个温馨的大家庭。而领导就是这个家庭中的家长，给每个人很大的空间自由发挥。从他们身上，我真正体会到了敬人、敬业、高效、高水\*服务的真实意义，体会到了创造完美、服务社会的理念，体会到了XX汽车有限公司的企业文化，知道了什么是“有激情一切皆有可能”。特别令我感动的是，每当我遇到困难向大家求助时，谁都会无私的告诉我；我很庆幸自己能在这样有限的时间里，在这么和谐的气氛中工作、学习，和同事们一起分享快乐，分担工作。所以我努力向同事学习，不懂就问，认真完成领导和同事交给我的每一项工作。领导和同事也都尽力帮助我，给我讲授知识，耐心解答我的疑难困惑，并给我制定了一系列的实习计划，帮我达到实习的目的。

在这一段时间里，我不仅很好地运用了所学的专业知识，而且还学到了很多在学校学不到的实用的待人处世之道，阔大了知识面，也丰富了社会实践经历，为我即将踏入社会奠定了很好的基础。

十分感谢凯XX汽车有限公司，感谢汽车总装车间给我这样一个宝贵的实习机会，让我对社会、对工作、对学习都有了更深一步的理解和认识，为我即将走上工作岗位增添了信心，让我在大学生活中留下了美好的一页。其次，我还要感谢技术服务部的各位师傅，感谢他们给我的指导，谢谢！我也要对领导及同事说一声谢谢，感谢他们对我的栽培！

在这一年的时间里，自己在车间领导的带领下，和同事团结合作下，学到了很多的知识，工作上取得圆满成功。为了更好地完成工作，总结经验，扬长避短，提高自己的业务技能，现将工作情况总结如下：

**中药提取车间实习工作总结2**

20xx年已经悄然离我们而去，这一来诠司\*\*及各位同事的\*\*与帮助下，按照公司及车间的要求。较好地完成了自己的本职工作，我静心回顾这一年的工作，学习和生活，收获颇丰。为了更好地完成下一年的工作，特将前期工作总结如下：

一、自觉加强管理学习，提高个人素质

虚心向上级\*\*和车间工程技术人员请教，通过多看多问多听多想和多做，使自己的工作水\*更上一个新台阶。为了不断提高自己的工作水\*，积极参与车间生产工艺和技术革新制定和修改，利用业余时间学习焊工基本知识，让理论更好地为实践服务。

二、踏实肯干，努力干好自己的本质工作，加强对全拉员工技术水\*的培训

在生产中帮助新员工提高工作水\*，让他们在生产的同时学到一定的技术和工作经验，针对个别员工特殊工件专门指导。协助本拉拉长干好本拉各项工作，保质保量的完成上级\*\*交办的各项任务。密切配合，不断完善。

三、一年以来，我在学习和工作中逐渐成长、成熟

我清楚自身还有许多不足之处，如\*\*管理能力不足，理论水\*有待提高。今后我将不断完善自我，充分发挥自己的优势，不能只局限于自己技术的提高，还应\*\*好全拉员工干好工作，

四、20xx年，我们班组出现了一些质量事故

而在事故让我警醒，在具体的工作中，事故并让我再次深刻的体会到，在安全操作中，不仅要时刻在思想上绷紧安全弦，更要时时刻刻的落实到每一步的操作中去的安全生产真理。

五、意见，建议

1、充分利用周一安全例会时间，认真分析一周来的安全生产情况，将车间发生的安全质量事故认真分析总结，吸取经验，杜绝类似事故的.再次发生。

2、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\*\*并限期整改，使安全隐患\*\*降低，确保了20xx年的安全生产。

3、管理力度不够。有好多时候，发现的隐患没有严肃的指出或者没有按照管理\*\*进行处罚，现在想来是完全不对的，在事故没有发生以前，就应该不讲情面，只有这样，才能彻底消灭隐患。

4、由于工作过程中注重工作过程，而在工作完成后，没有及时进行回顾和总结，造成对一些员工辛劳没有进行及时奖励，有损员工的工作积极性。为此应及时兑现奖励，（xx做的很棒，有奖有罚。大车间我来一年就包装拉长有一次奖励，全是罚）

综上所述，在新的一年里，我们在做好各项工作的同时，积极配合公司搞好各项活动，全面完成公司交给的各项任务，为公司带出一支能同甘共苦打硬仗的员工队伍。为创建xx辉煌共同努力！

——车间员工工作总结

车间员工工作总结

**中药提取车间实习工作总结3**

“5S”管理模式是一种科学的管理思想，源自日本的一种家庭作业方式，后被应用到企业内部管理运作，是企业实施现场管理的有效方法。其内容包括：整理(SEIRI)、整顿(SEITON)、清扫(SEISO)、清洁(SEIKETSU)、素养(SHIT-SUKE)：1S——整理：就是区分必需和非必需品，现场不放置非必需品。在实训过程中，我们还存在一定的消极思想，总认为我们不应该把时间花在清理上，所以开始时整理似乎有点像是一种形式，后来，我们慢慢的在整理的工作效果中受益匪浅，自己的工作效率也在不知不觉中得到了提高，发在找东西的时间大大减少了。2S——整顿：是将整理后需要的东西，安排成有序的状态。物品摆放地点要科学合理，还要目视化，使定量装载的物品做到过目知数，摆放不同物品的区域可采用色彩、标记或挂牌方式加以区别。

3S——清扫：包括两个方面的内容，一是保持机器及工作环境的干净。对设备的清扫，着眼于对设备的维护保养;二是员工不仅要做到形体上的干净，仪表要整洁，还要做到精神上的干净，要讲文明、讲礼貌。清洁是整理、整顿、清扫之后要认真维护，养成持之以恒的习惯，辅以一定监督检查措施，使现场保持完美和最佳状态。

4S——清洁：“清洁”与前面所述的整理、整顿、清扫略有不同，清洁是对前三项活动的坚持与深入，可消除发生安全事故的根源，创造一个良好的工作环境。5S——素养:就是培养大家良好的工作习惯、组织纪律和敬业精神。每个人都应该自觉养成遵守规章制度、工作纪律的习惯，努力创造一个具有良好氛围的工作学习场所。这是“5S”活动的核心。

**中药提取车间实习工作总结4**

今年年初我还不是小组长，只是车间流水上面的一名普通的员工，我们厂里主要是生产机顶盒，跟路由器这些产品，我呢就是在机顶盒的生产线上工作，期间我换了很多岗位，几乎一条流水上面的所有岗位我都试过了，深深的知道坚持一个岗位是在不容易，这需要很强大的毅力跟责任心，今年年初的岗位就被固定下来了，我做的是机顶盒的天线焊接这份工作就比较有难度了，非常考验一个人的细心程度，还要掌握一定的技巧跟别的岗位不一样，不是上来就能做，焊接这个岗位是比较难学的，需要经过几天的工作才能适应下来，一开始我还焊废了很多天线，但是在老师傅的指导下我慢慢地掌握了技巧，虽然还是会有焊报废的但是相比起来已经有很大的进步了，加上我的学习与接受能力比较快，不久就完全的适应这个岗位了，在这个岗位一做就是三个月，在我这种认真工作的状态下，被大组长看上了，多次找我交谈说让我准备一下打算让我做小组长，我当时就比较受宠若惊了，但是心理还是压住喜悦，向大组长保证一定不辜负您的期望。

于是我做了小组长，小组长的工作就比较累了，\*时什么都要管上下班还要与对班的小组长做工作交接，\*时上班早，下班下的晚，工作真的是相当的累，每天都有产量要求，我每次都是亲自去监督，慢慢的我开始适应小组长的工作，对于工作上的事情都能应付的很自然，不像一开始那样了，做什么都要去请教大组长。

**中药提取车间实习工作总结5**

下半年主要进行了生产部四大类28项施工项目的全日制跟踪质量检验。

1、车间土建工程的监督

2、钢结构\*台和循环水路焊接的监督。

我成功监督完成了车间XX\*米钢\*台和配电室400\*米的钢\*台，以及各泵房的钢梯和小钢\*台;完成了v车间循环水路纯水和自来水管路的焊接监督;完成了真空泵房、板换泵房、管道泵房、制冷机房管路的焊接施工检验;以及i车间的纯水和自来水管路的焊接施工检验。我都一一认真监督。为了更好得检验除锈、焊接与涂装质量，我自学了钢结构，焊接质量检验标准，焊缝的等级分类标准和常见焊接缺陷的检验与处理，以及除锈等级st2、st3的标准，掌握了焊接缺陷与除锈等级的规范，应用于施工中检验质量，使施工质量进一步提高。

3、装修吊顶与自流\*树脂地面工程的监督

我监督完成了iii车间天花板的更换，和v车间墙体装修与吊顶。与江苏七彩虹装饰公司结下了良好的友谊。与扬州保力树脂地面有限公司完成了v车间钢\*台自流\*树脂地面，以及炉台面、车间下层地面、真空泵房、空调器室的树脂地面和纯水池环氧frp内壁的施工检验。发现了许多质量方面的问题。杜绝了施工托工减料、在材料上作文章、在时间上求速度的弊端。为公司挽回了损失，提高了施工质量。

4、对配套设备安装调试的质量检验

我严格对冷却塔、氩气罐、高低压铜排、板换与循环泵、变压器、制冷机、中央空调以及风管的安装调试质量检验。特别是冷却塔包括i车间和v车间的，中央空调包括iii车间和v车间风管的检验。我找出冷却塔存在的问题20多项。已和亚太集团多次协商，大部分问题已解决，个别问题正在解决中。空调风管更是令人头疼的事，为了确保质量、不掉粉尘，我们改送风风管为有机内层，但目前国内生产工艺还不成熟，且没有一个厂家的风管不修补就合格。面对这一现实，我看实物、找问题与山东德州亚太集团和石家庄世纪达公司协商。重新制定检验标准和现场拉力实验、耐酸实验要求，将iii车间的228根有机风管和五车间的230根有机风管逐根检验，并编上号。将无机风管也一一检验。有机该修补的修补，该重做的重做，合格检验写号后才可安装。为达到这一目的我还多次加班，为了赶工期不误安装，并且后半夜2次冒雨、1次冒着暴雪到公司检验风管。受到了施工单位的夸奖和领导的好评。

5、对单晶炉设备到货、安装和调试的检验

首先对iii车间更换的10台单晶炉，按合同附件将40多个改进的项目一一对照每台单晶炉，看是否改进。发现问题及时汇报并协商解决。还跟踪设备的调试直到能正常生产为止。现在v车间正进炉子，正在对五车间的20台90炉和58台80炉的到货情况，从质量和数量方面按合同附件查询检验。

6、生产部其他项目的监督

包括各车间制冷机的维修和保养，各车间氩气罐的除锈与防腐，各车间彩钢板房顶漏雨的多次修补，冷却塔的防水项目以及修改核对拉晶工序作业指导书等。每项工作我都认认真真的做。还有领导去青岛的那几天，我在百忙中抽出时间，每天白天对各拉晶车间和各配电室查岗两次，每天夜晚从家骑自行车来公司查岗一次。尽职尽责的完成了领导交给我的任务。

我对每项工作，除了做好每日黑皮本活页记录外，还每天向领导汇报工作，并不定期以书面形式反映问题。自己设计了一套完整详细的表格，记录每项工程的详细情况：包括日期、施工内容、发现问题及处理方法等，还有表头项目施工单位、负责人、开工时间、结束时间、特殊问题记录等。将发现的问题具体分析，自己解决或联系领导解决。第一时间处理，减少了费工费料和返工的成本，为公司节约了开支，受到了领导的好评。

**中药提取车间实习工作总结6**

20xx年十月二十七日，我在民泰药业开始了实习生涯，在生产车间，化验室的岗位学习了各种实践知识，八个月的实习生涯转瞬即逝，在实习期间，我认真刻苦，积极向上的工作，并严格要求自己，做好每一项工作。并将理论与实践相结合，虚心向领导和同事前辈学习，认真努力的提高自己的技能，下面我来总结一下，首先介绍企业概况。

>一民泰药业企业概况;

通化民泰药业股份有限公司前身系通化白山制药八厂，始建于年，厂区座落在风景秀丽、群山环抱的长白山脚下——吉林省通化县黎明工业园区。公司占地面积5万平方米，建筑面积2万平方米拥有中药前处理提取、片剂、胶囊剂、颗粒剂等等四条生产线和设施齐全、仪器先进的质量检验中心。

公司现有员工560人，其中专业技术人员128人，具有中级以上各类专业技术职称人员占职工总数比例30%。民泰药业现已成为集科研、开发、生产、销售于一体的现代化制药企业。

经营理念：集中所有资源，在相关领域深入研究、专业创新、专业服务

>二实习任务

刚刚开始是在生产车间，然后被调换到化验室，主要学习如何鉴别药品，检验药品的合格与否，以及微生物限度检查。

三实习内容

1.制备硅胶板，将一份固定相和三份水在研钵中研磨混匀，倒入涂布器上，在玻璃板上平稳的移动涂布器进行涂布，晒干，在105%活化30分钟，备用。

2.使用崩解仪测定药品的崩解时限，电子天平等。

3.测定药品的干燥失重称取药品1克，置于称量瓶中，在105摄氏度干燥至恒重，减失的重量不得超过10%.

4.微生物限度检察

(1)对所有器具进行消毒，将吸管，平皿用牛皮纸包好，在165摄氏度，高温灭菌4小时，取出，备用。

(2)制备供试样氯化钠-蛋白胨缓冲液，取磷酸氢二钾，磷酸氢二钠，氯化钠，蛋白胨，液体样需90毫升固体样需100毫升。培养基，营养琼脂培养基，虎红琼脂培养基，每个平皿约放入15毫升。当配置完成后，将其放入灭菌器中，进行灭菌，121摄氏度，15分钟。放入冰箱中，冷冻保存。

(3)做实验之前，应用苏尔消毒液对操作台进行消毒，通风，紫外灭菌，用洗手液洗手后，将所需物品通过传递窗放进菌检室，进行实验，操作时要穿洁净服，戴口罩及手套，每个样品至少制备两个平皿以上。

(4)含动物组织的药材，应做沙门菌检查，将10克药粉倒入200毫升营养肉汤培养基中，摇匀，放入细菌培养箱中，18至24小时，取出，吸出一毫升，放入亮绿中，培养，次日，将其取出，用接种环接种在胆盐硫乳，麦康凯琼脂培养基中，培养一天，看结果。

5学习如何测定及使用悬浮粒子尘埃测定器，以及纯化水的测定。

>四实习感悟

在此实习期间，我充分的运用了学校中所学习的知识，提高了自身的技能，刚刚毕业的学生与在岗就业许多年的老职员相比，无论是在技能上，还是在经验上都远远逊色于他们，我认为，书本上的知识固然重要，但学校应该让学生多接触一些实践，这样，在实习时才能给公司留下很好的印象，这样，我们长白山职业技术学院才能更好的发展起来。

但此次实习也是有许多不足之处，例如，学生在学校时的生活环境，生活方式及理念，都与社会大大的不同，而这仅仅八个月的实习不能彻底的将我们改造成一个正真的\'工作人员，所以今后，无论在何地工作，都要将身心都融入到这个社会，与之完全融合，成为社会中的一员。

>五实习建议

对于学校的师弟师妹要实习时，学校应和公司领导谈谈换岗就业实习，这样我相信，学生会学到更多的知识，会更好的融入这个社会。

刚刚进入实习单位，建议各位一定要挑选适合自己的岗位，例如，有的同学在学校，中药材验证的好，或者化验学的不错，那就应该选择去化验室，有的喜欢显微鉴别，就应该学理化，口才比较不错的，就应该尝试一下营销专业，想要历练的同学，自然要去车间走一遭，真的让人受益匪浅。

此次实习，在此便圆满结束了，感谢学校然我们有了这次实习的平台，感谢学校让我们懂得了工作的艰辛，让我们从学生过渡到了职员。

今后，我们会再接再厉，为我们长白山职业技术学院争光，最后，祝学弟学妹即将的实习能够顺利。实习报告总结二：

刚入厂，首先让我们了解药厂厂区布局，车间布局，熟悉相关原则，给我们介绍各个车间生产的药品和车间领导人。然后就是各个部门管理人员给我们讲解车间工艺，安全，消防知识和企业文化，让我们熟悉了药品生产工艺流程(从原料到成品)，学习了各车间物料流程，加强了gmp知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合。在我们培训了这些知识后久把我们分配到了各个车间开始车间实习。

我被分配到四车间，和我一起的还有2名应届毕业生。这个车间是20xx年建的车间，我们刚到车间时，我们主任给我们说进入车间的注意事项，然后给我们介绍车间主要生产的药品。这个车间主要生产紫杉醇特素，vc;醋酐等原料药，...主任给我们分配岗位，我一开始被分配在胶塞铝盖清洗灭菌岗位，跟着陈新的师傅学习了很多关于胶塞机和铝盖机的工艺的知识与清洗操作。发现，就那样小小的一个胶塞铝盖需要那么多的工艺流程才可以灭菌成功。后来主任又从新岗位，我被分到包装。在包装虽然不像别的岗位那么需要工艺知识，但我在包装学习的很开心。我们每个新学员和包装的师傅们关系很融洽。就这样通过我们大家共同努力，我们完成了一次次的任务。我们每个新学员都由衷的开心。

在为期几个月的实习里，就像和上班族一样上班，天天早上七点半起床，八点三十准时到车间换好工作服开始进入工作状态，实习过程中我遵守公司的各项制度，没发生过重大事故，虚心向有经验的师傅学习，认真的完成领导下达的工作任务，并把在学校里所学的专业知识运用到工作当中，下班休息之余扩充自己的专业知识和岗位安全知识，使自己在工作中更有竞争力。

时间过得很快，眼看我们六个月的实习期就要满了，我觉得实习是对一个应届毕业生来说非常重要的经历，实习是我们离开学校接触社会的一个平台，最真实地感受社会的一个窗口。这次在海南海药有限公司为期六个月的实习生活让我学到了很多东西，对我而言有着十分重要的意义。它让我提高沟通及人际关系处理能力，提前体验上班族生活。在实习过程中，丰富了自己的专业知识，积累了工作经验，为以后走上工作岗位打基础，还找到自身的不足之处，早日弥补，增强了自己适应社会的能力。让我更深刻的了解社会，更便捷的融入社会，它不仅使我在理论上对制药技术这个领域有了全新的熟悉，而且在实践能力上也得到了提高，

真正地做到了学以致用，让我学到了许多书本上学不到的东西，有效的锻炼了自己，长了见识，开拓了视野，实习是我们把学校学到的理论知识应用在实际中的一次尝试，是我们迈向社会的第一步，通过这次实习，我发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃陋习。让我知道自己所学的知识太肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏。让我更加明白我需要学习的太多，使我了解到必须让自己懂得更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地.

**中药提取车间实习工作总结7**

20\_\_年在紧张和忙碌中过去了,回首过去的一年，内心不禁感慨万千，这一年，虽没有轰轰烈烈的成果，但也算经历了一段不平凡的考验和磨砺。在这辞旧迎新之际，我们电仪车间将深刻地对本车间一年来的工作及得失作出细致的总结，同时祈愿我们公司明年会更好。

一、加强焦炉大车设备维护，完全按照20\_\_年“安全、稳定、细化、高效”的工作总方针及1月1日开始的循环图表制生产

在过去的一年里，电仪车间力挑重担，进行了大量的巡检、维修工作，克服了巡检、维修中诸多难点，及时纠正了基础管理中诸多弊端，使得我们公司设备维修工作更加便捷迅速。在循环图表制生产的大背景下，车间维护工作就像上紧了弦的表针，动力十足，源源不断，尤其是焦炉大车电仪设备的维护工作成效明显：

一、限位故障明显减少，仅有的几次故障也在计划检查维护中排除；

二、五大车摩电道的维护工作非常到位，不断巡检，不断发现问题，不断进行调整，真正做到了“零故障率”，确保焦炉大车正常平稳运行。

二、加强“服务型管理”的学习和落实工作

在完成维修任务的同时，电仪车间加强“服务型管理”的学习和落实，每月召开两次以上车间员工民主生活座谈会，并多次邀请公司领导参加会议，公司领导及时对员工提出的问题和建议进行了答复和解释，受到员工一致好评。我们电仪车间作为生产服务部门也高度重视产品质量，熟悉生产工序的每一个质量控制关，参加生产例会、质量会，巡检并学习生产过程及时为操作工指出操作不当之处，及时为操作工解决设备故障。每巡检到一处，积极跟操作工探讨操作技能方面的知识和现场实践操作经验，我们始终坚信产品质量是各车间部门共同协作努力的结果。既有生产车间每一位员工高度的质量意识并付诸于生产操作的每一个环节中，又需要电仪车间、机修车间以及职能部门的辅助，电仪车间在辅助工作中一直跑在前头，主动协作，以服务的态度辅助生产车间。

三、完善设备管理、文档记录，认真学习公司《制度汇编》设备管理、文档记录始终贯彻在20\_\_年的车间工作中，车间安排专人负责，收集资料规整建档保存；安排各工段检修员工带上纸笔，在巡检同时进行针对性的记录，完善台账资料，节省人力；安排检修人员在有计划无计划进行维护维修的同时做好记录，分别有设备润滑记录、设备检修记录、设备点巡检记录、值班记录等等；各种记录及时汇总报表，分别有电量报表（已交接给干熄焦发电车间）、设备问题日报表。以上设备管理工作、文档记录工作有力地保障了设备的正常运转，进而从很大程度上确保了生产运行的稳定性。

20\_\_年2月出版的《山东浩宇能源有限公司制度汇编》对我们车间来说是一场及时雨，通过对此汇编的学习，使员工明白奖惩有章可依，也使管理人员在作出奖惩处理时有法可依，不会导致处理不当的后果，造成“冤假错案”。

四、完善基础管理，加强现场管理

在现有的基础管理条款基础上，做到考勤、考核、台账、事故调查分析处理等所有基础管理考核透明，古语说得好“无规矩不成方圆”。基础管理是一把标尺，用来丈量员工行为是否违反公司制度规范。车间在每月的月初提报考勤，在每月10号提报内部考核以及月工资等等，每月对“服务型管理”活动实施总结，每月对经济分析进行月度总结，所有基础管理工作都圆满完成，保证基础管理工作稳定客观。当有些行为准则缺失时，车间立即书面建议申请，获得公司明确答复，以此完善基础管理细则。

车间严格落实现场管理工作，尤其是卫生，严格遵守“5S”管理，管理已经形成体系：现场管理不再粗放，已经向精细化发展；现场卫生不再混乱，车间储物室及校验室越来越接近“5S”管理要求；施工材料已经做到工完料净场地清，不会造成浪费；清理的废旧物资也能及时办理退库，由仓库物资统筹管理避免浪费；现场管理中也能够做到及时处理，不能处理的立即汇报上级领导，避免了执行力不够、办事效率差的痼疾；尤其是公司还特别制定了浩宇能源现场管理检查路线图，从煤101转运站开始检查一个循环到质管部汽车采样机室煤焦取制样室结束。相信在公司有计划有安排有检查的督促以及员工的自觉下，现场管理必定再上一个新台阶。

五、和谐班组建设促员工队伍稳定，未出现大的安全事故在新员工经过厂级安全教育培训车间接纳以后，新员工就是车间的一份子。车间首先对其进行车间级安全教育，并根据其工作经验及特长进行分工，再对其进行班组级安全教育及业务培训熟悉业务。每一位员工都是在老员工的“传、帮、带”作用下渐渐融入到电仪车间这个大家庭当中的。在过去的一年里，车间班组员工队伍稳定，所有工作圆满完成，整支队伍的个人素养及业务技能得到了空前提高，和谐班组建设取得成效，员工队伍更加稳定。

在此良好的团队氛围下，车间全体员工未出现大的安全事故，未出现人员伤亡，这与车间始终贯彻公司规定的“三级教育”是分不开的，并且在实际管理工作中还举行了安全知识考试并记录归档。而且车间还邀请安环部领导莅临讲课，就安全事故案例作一讲解，在员工听得津津有味的同时将安全事故的危害性传输给员工，增强员工的安全意识。在未来一年里，车间将继续落实安全教育工作，一刻也不放松，使公司财产、员工生命得以保障。

六、做好设备维护保养工作，致力于技术改造创新，使设备运行更加“健康”；

主动学习力保新上项目设备的稳定健康运行

（1）场内设备如变压器、电机、配电柜等的保养维护，始终遵循有计划有安排有记录的原则实施。这样可以实现所保养设备能够按照周期性季节性来获得保养维护。

（2）电仪车间一直致力于公司全面综合监控系统的完善，比如焦炉操作室安装监控，实现实时监控管理；新上项目干熄焦工程的中控室也会陆续安装监控，等等。

（3）熄焦车车头改造实现干熄，干熄焦运行平稳，到目前为止每班干熄可达20炉次。

（4）完善网络一直是车间的主要工作，有内线电话、调度电话、网络平台、Internet网络、DCS监控系统等，比如35千伏变电站配电状态信息需传送到电站监控电脑，车间利用光纤、光电转换器等硬件及监控软件的安装实现了远传。35千伏变电站已经可以实现无人值守运行，电站运行在新的一年里将成为监控重点。

七、发现不足，努力改进

电仪车间在过去一年的工作中，有成绩也有缺失，

1、在现场管理方面，特别是电修储物室和仪控校验室规范整理方面，电仪车间原先一直存在着摆放不整齐的缺陷，在公司领导及相关部门指导帮助下，由原来的不规范到今天的公司认可，电仪车间学到了很多，并坚决将现场管理当做日常工作中的一件大事，认真学习和落实5S管理，把电仪车间的现场管理提高到一个新的水平。

2、在员工工作服穿戴方面，特别是安全帽佩戴时，有个别员工存在不系帽带的陋习，电仪车间将在以后的日常工作中加以强调和管理考核。

总结20\_\_年，计划20\_\_年，结束就是新的开始。电仪车间20\_\_年的工作计划如下：

1、继续加强现场管理，逐步完善现场管理中的缺陷和漏失，努力提高现场管理水平。

2、继续深入推行落实“服务型管理”，努力抓好基础管理。

3、继续落实各项安全措施及安全培训工作。

4、为干熄焦发电机保驾护航。

5、保证公司电仪设备正常运行，保证焦炉电仪设备稳定运行，力争实现“零故障率”。

6、为污水深度处理项目出力出策，协助公司各个项目进度顺利开展。

7、积极完成领导临时安排的各项工作任务。

愿浩宇集团在新的一年里更加辉煌，愿我们浩宇能源在新的一年里取得更大的成就！

**中药提取车间实习工作总结8**

站在年未回顾过去时，大家都会惋惜的说时间过的太快，而收获得太少。今年与去年相比，我的这种感觉淡了很多，多了几份收获与满足的喜悦。20xx年的快节奏的工作步伐、充实的工作内容让我深刻意识到了时间的危机。在工作中遇到的挫折、克服的经过不仅丰富了本职工作的经验，更让我从性格上、做事风格上成熟稳定很多。所以我总结这段经历不只是累积工作经验带我走进一个生产主管的角色，也是个人素质提高的一个标志。

在这一年里，我们在x总的正确\*\*下，以“安全焊接，确保生产”为主要工作目标，以“精细管理年”为契机，从基础工作入手，扎实整改，稳定焊接，确保焊接流程稳定运行，并圆满完成了年初制定的计划。现总结如下：

一、强化安全意识，落实安全措施。

在20xx年度的工作中，我们\*\*\*\*安全工作，充分利用班前班后会，向员工进行安全教育，使员工清楚了安全工作的重要性，提高了员工安全工作的防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效地避免了各类事故的发生。车间坚持每周日检查班组安全学习，督促班组隐患治理。每周一早点会上我们讲评安全检查情况、讲评安全隐患整改落实情况。职工安全意识显著增强，在电气运行和设备维护的过程中，能够严格遵守各项电气规程和\*\*，通过我们扎实细致的安全工作，确保了我车间年安全生产无重大安全事故。

二、以人为本，搞好职工队伍建设。具体，我们做了下面几项工作：

1、完善车间的各项规章\*\*，用\*\*规范职工的行为。

2、抓好以劳动纪律为首的五项纪律。

3、加强内部各项工作的检查、\*\*和考核。

4、奖惩分明、加大力度，进一步发挥骨干作用和调动全体职工的积极性。

5、开展切实可行的形势任务教育。

6、加强职工的技能培训。

7、了解职工思想动态，制定深入细致的解决职工思想问题的方法。

8、搞好干群关系，在车间创造一个职工团结一心，有集体荣誉感，有责任心和紧迫感，有良好工作作风，又轻松活波的\*\*氛围。完善车间的管理\*\*与考核方法，使其更具有针对性和可操作性。

9、合理搭配人员分配工作，取长补短，充分发挥每一个人的优点。

10、进一步加强日常管理工作的程序化和科学化，做到责任到人、分工明确、各负其责、协调互助

当然，在过去的一年里，我的工作也存在着许多问题。

例如3月份上海易普森接线端子，该份合同是我们质量观念不强，从而导致返工；由于原材料的质量不稳定，导致部分加热芯需要进行现场补做。

再者，因为经验的问题，在制作计划的过程中忽略了很多因素。如原材料、内协的交期是否准确，还有基层管理\*\*对《生产日计划》的执行力度，都忽略了临督，导致生产计划无法执行，订单的交期延迟。具体总结为以下几点

一、生产计划安排

1、《生产日计划》无法执行，因生产计划是订单评审表上的物料交期是采购内协负责人回复的是预定交期，在制作《生产日计划》时候，没有对物料是否到位做最后的确认。导致生产线突发性待料现象的频繁出现，工时的损耗也同样增加了生产制作周期。

2、《生产日计划》执行不彻底，对\*\*的要求不能持之以衡每日计划总有几台机器完成不了任务留到明天做，日积一日，导致订单延迟交期严重。

二、生产过程管理

每天都忙于生产计划，却忽略了生产制程的管理学习。

1、与\*\*沟通少，不会积极主动江报工作，工作呈现出被动状态，有时给\*\*江报工作不够实际，较形式化。

2、对同事在工作中缺陷之处没有勇气提出，经常导致自己工作无法达标。对自己的做事没有参照物，也无反馈信息。无法了解到自己的某做法是否合理。

新的一年，我的工作需要做出相应的调整和改正，初步计划我总结为以下几点：

1、加强培训，培训基层管理人员、作业员的责任心和新环境的适应能力。建立作业标准并对员工进行作业训练，完成多能工培训；

2、重新进行作业优化，合理分配工作量，建立员工作业规范，\*\*生产，使现场的品质管理具有严肃性，加强品质的过程\*\*，消除浪费操作，提高生产能力。

3、进一步完善绩效考核\*\*，调动员工的积极性。

4、减省库存、备频、维修库存压力、\*\*提高生产成品率。

5、\*\*提升品质。减少产品的不良率，提高企业形象。

总结一年以来的工作，尽管有了一定的进步和成绩，但在一些方面还存在着不足。比如有创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善，这有待于在今后的工作中加以改进。在新的一年里，我将认真学习，努力使思想觉悟和工作效率全面进入一个新水\*，为公司的发展做出更大更多的贡献。

**中药提取车间实习工作总结9**

如下几点是在工厂实习期间，就我的工作需要，主要学习到的一些知识以及由此得到的一些心得。

(一)木材的选用

工厂最常用的木材还是红木(非洲花梨木)，枫木(美国)，胡桃木。大多都是从国外进口，这也就是为什么我司的报价要比国内同等厂家的价格要高的原因——正是“一分价钱一分货”。

MDF板也是常用的材质之一。我司很多产品也都可以选用MDF贴木皮来达到仿实木的效果。对于一些想节省成本的客户来说可以推荐一用。

这些常规木材在仓库里都备有一定数量的库存，其他的木材也有备量，但是一般都要尽量推荐选用常规木材(除非客户定购的产品数量庞大值得工厂采购另外一些昂贵的木材)，这对于工厂的加工技术、生产周期、生长成本等都会有所帮助。

(二)加工方面

工厂所采用的机器都比较先进，一般来说都是机器自动操作，比如CNC数控机，万能圆锯机,立轴机等。所以，只要操作得当，人员安排合理，一般都能产生较高的效率(一般来说，都需要熟练人工)。

虽然说工厂对于大多数的木制产品都能生产，但是以后在和客户沟通过程中，在尽量满足客户要求的同时，还要尽量站在工厂的立场上考虑。比如，可以向客户推荐一些外形相同，但是做法简单，结构清晰的样品。这对于工厂来说不但可以降低成本，而且还可以提高效率。

(三)喷漆加工

白身加工完成以后，应尽快转入喷漆车间，否则木材会变形。喷漆的流程为：着色(给产品上底色)――底漆――面漆。喷底漆到喷面漆的过程中还要有磨砂的工艺。

底漆又NC漆和PU漆之分。工厂常采用的底漆是NC漆，因为PU漆的成本要比NC高，而且如果喷PU漆的话要求的环境也比较高，必须有无尘房才可以。一般都会推荐客户用NC漆.

喷漆加工的时间一般为两天左右。但是虽然所花费的时间不长，但是一张订单的完成，工厂都会把每道环节都会安排到位。因此，在和客户确认订单的时候，一定要把每个要求都确认完整。有些客户在白身做完以后，油漆没有确定，这样搁在一边的话，不但产品容易变形，而且也影响了订单的进度，给工厂带来了不必要的麻烦。

(四)镭射和丝印

目前工厂的镭射尺寸为：320×320mm，最小为：×

镭射后可以上色，最常见的是上黑色，上完黑色，可以使镭射图案更清晰。但是一般不推荐客户镭射后上色，这样的话会增加成本。镭射的费用是视镭射图案的复杂程度而言的，一般来说都是每件产品1块钱。丝印也是常用的一种方法，但是它的要求是丝印的表面要光滑。

要求镭射或者丝印的话都会要求客户提供图片，是电子文档。

(五)包装

包装是成品完工前的最后一道工序，也是一个产品比较重要的组成部分。包装工序包含了产品的简单组装、包皮、包绒布、五金件的装配、包装物的制作、对产品的前道工序的品检、产品的包装。

质量是品质的保证。因此，我们工厂对质量也有严格的把关。一般一道包装的流水线上都有二到三个品检人员进行严格的产品检验，从产品的去尘、五金和玻璃制品的质检到最后的装箱，每个细节都会有工人严格的操作标准。对于一些外销客户来说，对于产品都会比较挑剔，但工厂都会满足这些的要求。这也就是为什么我们工厂的产品会有质量的保障，在产品上很少出现质量纰漏的原因。

而同样是国内订单的话，往往会有一些刁蛮的客户，在产品没有品质问题的时候却还要挑一些小“瑕疵”。对于这些问题，我觉得除了要和客户解释清有些是因为木质品本身的问题之外，还要让他们了解我们工厂对于质量方面的控制要求是达到了国内先进水\*的，很多质量问题的产生很可能实在运输过程中的碰撞和野蛮运输。

当然，为了避免在运输途中的损坏，在采用一般的安全包装下，除了用一些常规包装物(纸盒、纸箱、礼盒、海绵、保力龙、珍珠棉、拷贝纸、气泡袋、胶带等)外，还可以在纸箱六个面用保力龙板保护。

(六)其他配件

五金是常用到的配件。因此，对于一些常规的五金件，诸如一些合叶、铜扣、铜脚等，工厂都会采购一定的数量以备库存。另外像一些在笔上五金件，工厂自己也有制造的能力，很多都可以独立完成。

另外像EVA之类的，也都需要另外采购。

**中药提取车间实习工作总结10**

转眼间20xx年很快就要过去了，回首过去的一年，在\*\*的关怀和同事的帮助下。以“想干事、会干事、干成事”为目标。认真履行职责，圆满完成各项任务。[]为了今后更好的做好生产任务，总结经验，提高工作方法和效率，克服不足。现将20xx年工作总结如下：

一、注重理论学习，不断提高自身素质，努力提升工作能力

提升自身素质的基础是学习。提升工作能力的源泉还是学习。在这一年里，由于工作经验的欠缺，我在工作中暴露出一些问题，有了这些欠缺的工作经验，现在我工作起来明显比刚开始更加顺手，其实所谓事倍功半，就是每天都要尽可能得累积进步，哪怕时几处微不足道的细节，天长日久下来也是一笔可以极大助力的工作财富。

我坚持把理论学习摆在重要的位置，不断提高管理水\*和理论知识，时刻做到自我反省，更好的适应工作任务需要。

二、爱岗敬业，认真履行工作职责，努力提升工作质量

发扬干一行，爱一行的工作作风。以高度的责任心、使命感和工作热情，积极负责开展工作，努力提升自身素质，积极做好班组各项培训，整体提高员工的技能，使之更好的完成各项生产任务，加强岗位巡检，认真履行、监护各项规章\*\*。俗话说“火车跑得快，全靠车头带”。我坚持以身作责，工作冲在前，在生产中积极巡检各个岗位，排除隐患积极\*\*各项故障，提高工作效率与质量。

三、加强管理和思想教育，不断提高员工素质

员工是一切工作的源泉，而员工的思想状况直接影响到工作效率和工作完成情况。班组每周都会\*\*员工进行学习培训，每天都会巡查各个岗位和员工谈心，教育大家树立主人公责任感，把个人的命运和公司紧密联系起来。把今天工作不努力，明天努力找工作’’的意识牢记在员工心头提高员工积极性和责任感。

四、抓安全工作

1、做好任何工作，安全要放在前位。在安全工作中我要求班组成员要严格执行交\*\*\*\*，要求交\*\*人员必须面对面将生产·安全等情况交接清楚，[]做到不清楚不交\*\*，防止因交接不清楚而危及生产安全

2、切实做好班中巡回检查工作，对生产设备的运行情况，对生产设备各个系统进行巡回检查，以及及时发现异常情况，采取措施\*\*隐患，排处故障，防止事故的发生

3、树立员工安全生产意识，把安全放在心里，把过去嘴上讲安全变成心中想安全。形成安全工作天天讲，人人抓的良好局面。

4、认真促进好员工做好互保联保及二次确认的工作\*\*。把各项工作责任到人。

五、不足之处

1、自身管理水\*欠缺，应继续加强学习，提升自身素养，提高管理能力。

2、工作力度不够大，工作细节没有妥善处理好。今后要把工作做细、做到位。

3、安全工作没有做到位。在以后我要严格落实各项规章\*\*，做好安全工作。

六、工作方向

1。认真完成\*\*交给的各项工作任务，加强自身学习。

2。重点做好员工的培训工作，提升员工的工作能力，自身素养。把丙班打造成一支技术过硬，思想过硬的高素质队伍。

3、做好安全工作。认真执行各项规章\*\*。抓好节能降耗，节约生产。

4、加强与\*\*的沟通和汇报工作。

总之，在20xx年我会继续加大学习和工作热情，完成好\*\*交给我的各项工作任务，为公司的发展贡献自己的力量。

**中药提取车间实习工作总结11**

20xx年，苯胺车间员工教育培训工作紧密围绕生产经营方针，以服务安全生产、服务专业管理和服务员工发展为己任，提高管理能力、专业技术能力和岗位操作技能为重点，加强高素质管理人才、创新型技术人才和实干型操作技能人才三支队伍建设，以确保装置“安、稳、长、满、优”运行为目标，促进继承建设高整体工作上水\*，具体做好以了下几个方面工作：

一、以70课时的脱产培训任务为契机，着重提高岗位员工发现及处理异常现象的能力。

根据20xx年底所做的培训需求\*\*，20xx年车间持续推进新版操作规程的培训，培训的内容着重放在培养员工发现及处理异常现象的能力。

今年脱产培训的授课任务主要由专业技术人员承担。期初由专业技术人员根据各自专业收集装置常见的异常现象及处理案例，一方面锻炼年轻的专业技术人员，提高其专业技术能力，一方面便于制作针对性及实用性较强的课件。除此之外，将新编应急预案及应急操作卡的培训纳入到脱产培训的内容中。

综合考虑车间缺少备员、抽人困难、特种作业取复证培训任务大以及提高培训针对性及实用性的情况，将70学时分解为“56+14”的形式，56学时为全脱产培训，着重进行设备类、安全类等通用部分知识的讲解；14学时为半脱产培训，针对不同工种进行针对性较强的工艺部分知识的讲授，共开办了7期通用操作技能培训班及6期岗位操作技能培训班。

二、做好特种作业取复证培训工作。

根据特种作业岗位界定的结果，20xx年我车间有137名员工参加了危化品的取复证培训，140名员工参加了压力容器作业的复证。克服了岗位抽人困难、特种作业取复证培训任务繁重的困难，按时完成了特种作业人员取复证计划，保证人人到期取、复证，人人持证上岗。

三、抓好员工日常培训工作，帮助员工养成良好的学\*\*惯。

20xx年车间着重抓好岗位练兵活动的开展。车间要求各班班长按照计划定期\*\*岗位练兵，班组全员参与，并在个人笔记上进行记录。每月由班长对本班员工\*\*一次岗位练兵考试，检验班组岗位练兵活动开展的效果。此外，装置管理人员也对岗位员工进行抽考，对班组的岗位练兵活动进行督导。

除此之外，车间鼓励员工积极开展自学。利用周检等机会，发动车间全体管理专业技术人员，督促岗位员工积极开展自学，培养员工持续学习的良好习惯。岗位员工每天坚持自学，针对各自不同的学习目标将学习内容记录在个人业务学习笔记本上。

四、以人才开发和培养为动力，抓好三项工作。

1、健全骨干人才培养\*\*。

根据车间实际情况，20xx年度车间将骨干人才的培养重心放在“代班长”的培养上。着重培养苯胺、硝基苯、制氢三个单元15个班组在班长学习、休假等缺勤情况下的代班长。一方面提高代班长的岗位操作技能，另一方面培养带班长与其他单元协调\*\*工作的能力及班组管理的能力。经过一年的努力，培养了一批在工作上能独当一面的代班长人才。

2、不符合岗位任职规范人员的培训。

在对车间专业技术人员和操服人员的\*\*、专业技术职务水\*（职业技能水\*）进行汇总后，对其岗位需要和其实际能力进行考察，做好能力评价，并对确实未达到岗位任职规范的员工进行跟踪培养。安排其就近与周围经验丰富的老同志签订“传帮带”协议，师傅针对其实际情况制定学习计划，每季度进行考核，并给出考核意见。徒弟每季度进行自我总结，并按时将考核表上报车间。通过一年的督促和培养，已有部分不符合任职规范人员整改了其不符合项，达到了岗位任职规范的要求，

3、加大对\*\*的培养力度，发挥\*\*作用。

为充分发挥\*\*、高级\*\*在技术带头方面的作用，车间要求在聘\*\*、高级\*\*人人带徒，为切实保证师带徒的针对性，不为“带徒”而带徒，车间认真考虑结对子人选，严格把关，将岗位与技能切实结合起来。

五、及时更新各类记录台帐，做好细节工作。

做好培训工作相关通知、文件的收集工作，并\*\*员工传达学习。努力使广大员工转变学习观念，形成积极向上的良好氛围。同时，建立健全、细化特种作业人员管理台帐，及时协调\*\*特种作业人员取、复证，确保特种作业持证上岗率达到了100%。完善人才开发管理基础台帐，做好各类培训登记。进一步完善各类题库，务求为员工提供更好的学习资料。

**中药提取车间实习工作总结12**

时间飞逝，转眼间20xx年上半年已即将过去。回首过去的半年时间是紧张的半年，也是充实的半年，更是喜忧参半的半年。这半年时间是车间变动最大的半年，在各级\*\*的带领下，机器设备的增加;人员的稳定;在“天普荣膺为\*驰名商标”捷报的助推下，车间产量、质量都有明显的提高，公司日趋向做大、做强。具体表现在以下几个方面：

一、产量方面

产量从年初日入库量不到8000支，到3月份日产量突破1XX支，，短短的不到两个月的时间，产量提升了将近50%还多，这组数据正说明了在程总、马工的正确带领下，在真空管车间所有员工的共同努力下，才会创造出这么高的产量业绩，这也是天普公司有史以来最高、最好水\*。

二、质量方面

1.新设备投产后，各工序的合格率在以前的基础上都均有明显提高，特别是前道拉封机的投产及改造成功，使半成品(拉封管)的一次拉模成型合格率明显提高，成模质量也得到了改善。

2.工序之间的自检、互检力度加强，成品(真空管)出厂的质量也在从工艺、管理等方面加强\*\*，得到有效保证，货物供不应求!

三、人员管理方面

自20xx年上半年，年底因管理等诸多方面的原因，新员工也在不断的补充，但人员的流动性比较大。导致20xx上半年，年初人员依然比较紧张，由于生产旺季的到来，工人工资有所提升，这两个月老员工的稳定性在加强管理、提高工资待遇等因素下有所提高。但也有因为管理方面的不足造成个别员工的思想波动性比较大。现在，生产一线的熟练操作工依然比较紧张!这也是迫在眉睫，急待解决的问题。

四、物耗方面

由于公司针对车间“节能降耗”\*\*的出台，充分调动了车间管理者及员工的积极性，节约成果明显：

1.主要原材料

车间对生产基本原材料：毛坯料、卡子、吸气剂、铝靶实施专人管理，二次改制和回收，有效的节约了生产成本，收效显著。

2.主要辅材料

对于车间费用的辅助材料，车间更是精打细算，做到该回收的回收，该修理的修理。半年时间较去年同期节省10余万元。

五、工艺方面

新设备投产后，为了确保产品的品质的稳定性，车间会同质检部门确立各种\*\*机制，适时召开质量分析会，对操作工艺进行了修改，现已初步趋于稳定。

六、5s管理

在车间5s管理过程中，虽然与去年同期相比，有很大进步。但在管理方面还存大着很多不足，最主要是缺少持之以恒的管理方针，有时为了准时交产量而忽略5s的持之以恒的管理。今后工作中，将多注意这方面的问题。

七、安全方面

提到安全是最令我们头疼的问题，因为我们每天与玻璃打交道，小伤时有发生，不过好在，在全车间干群的共同努力下，车间各工序还未出现大型的人身伤亡事故!这让我们感到很庆幸。今后，对于安全生产，我们仍然要做到长抓不懈!

如果说20xx年上半年对于我们真空管车间是个展翅飞跃的时段，那我更希望下半年工作过程中我们能飞得更远、更广。下一步，我们的工作仍不容乐观!

新设备投产后，员工操作技能有待提高;维修力量有待于培养;职工的思想素质有待于提升下一步车间应遵循以下管理\*\*：

1、深入进行\_质量第一\_的思想教育，发动员工开展：\_生产技能大比拼\_的活动，树立榜样，推广先进!

2、严格贯彻执行工艺纪律，制止违章操作，确保制造质量信得过的产品。

3、\*\*有秩序的生产，搞好文明、安全生产，保持环境卫生。

4、\*\*好质量自检、互检，\*\*质检人员的工作，共同把好质量关。车间定期召开质量分析会，不断改进质量，发生质量问题时，积极配合质量管理部门，分析研究解决。

5、掌握车间质量状况，落实质量奖惩\*\*，变被动为主动。

6、针对车间内存在的主要质量问题，提出课题发动职工开展技术革新和合理化建议活动，对设计、工艺等方面存在的问题积极向\*\*\*\*和质量管理部门提出，共同研究解决。

接下来，我们将面临着更严峻的挑战!我们将一如既往地发扬\_不怕困难、艰苦奋斗、乐于奉献、勇于创新”的精神，熟练地掌握先进的生产工艺，培养优秀的职业素养及领先的职业技能，用精益求精的工作态度，严谨细致的工作方法，科学求实的工作作风，规范系统的工作成效，制造出高品质，高标准的产品，回报公司!在天普的大舞台上实现自己的人生价值!

——提取车间实习工作总结 (菁选3篇)

**中药提取车间实习工作总结13**

我们x学院30名同学在学校的组织下到制药有限公司进行为期7个月的实习，实习是对一个应届大学毕业生来说非常重要的经历，同学心里都清楚大家这次远行不轻易，每个人的工作热情都很高，也非常重视这次实习。

一、实习目的

二、实习内容

公司生产部门介绍合成部分：合成一车间，合成二车间，合成三车间，500MT车间，负责头孢粗品的合成，离心干燥。精制部分：精制一车间，精制二车间，精制三车间，精制四车间，负责对头孢类粗品进行精制加工无菌处理，得无菌粉，再送进包装车间包装就得到成品。

(1)合成部生产一车间合成生产一车间是x合成有限公司四个合成车间中重要车间之一，该车间共有正式员工30人，车间主任1人，工站长1人，技术员2人，分四个班，车间的主要生产产品为头孢曲松钠粗品，年产量300MT，车间员工操作岗位分为：反应岗位和离心干燥岗位。

岗位实习内容

(1)离心干燥岗位职责和工作制度;了解离心干燥岗位标准操作规程，熟悉产品和半成品的质量标准;把握该岗位主要设备的性能和使用注重事项

(2)熟悉车间布局和管线流向根据“上部料式离心机标准离心操作规程”，对头孢曲松钠粗品及中间体7-ACT进行放料，离心，洗涤操作，把握离心机速度的控制和放料阀门的切换把握设备的清洁保养技能(离心机双锥，粉碎机，出料车，滤包等清洁保养)

(3)使用摇摆式颗粒机进行产品的粉碎操作

(一)离心机工作原理：离心机是立式刮刀卸料自动过滤离心机，待分离的物料经进料管进入高速旋转的离心机转鼓内，在离心机力场的作用下，物料通过滤布(滤网)实现过滤，液相经液管排出，固相则截留在转鼓内，待转鼓内滤饼达到机器规定的装料量，停止装料，对滤饼进行洗涤，同时将洗涤液滤出，达到分离要求后，离心机低速运转，刮刀装置动作，将滤饼刮下，完成一次工作循环。

(二)摇摆式颗粒机工作原理：电动机直接针齿减速机，通过偏心凸轮带动齿条，驱动制粉轴往复旋转，使固体物料进入刮粉轴内仓，再由齿轮顶角将物料推出筛网成粒，粉型固体物。

(三)回转真空干燥机(双锥)回转真空干燥机(双锥)工作原理：干燥设备通过对设备夹套的加热加温，内胆不停地翻滚搅和，同时对设备内胆进行真空抽湿，达到对物料的进一步干燥与混合的目的，本厂生产的干燥机广泛应用在化工，医药，染料，食品等行业。产品生产流程：7-氨基头孢三嗪(7-ACT)反应―→离心干燥―→7-氨基头孢三嗪湿料粉碎―→真空干燥―→7-氨基头孢三嗪干料粗品―→贴产品标签―→头孢曲松钠(CTR)反应―→离心干燥―→湿料粉碎―→真空干燥―→头孢曲松钠(CTR)粗品―→贴产品标签―→包装送进冷库头孢曲松钠的制备工艺属于化然后再加入钠成盐剂进行反应析出结晶而制得，其特征在于溶媒是由烷的卤代烃，乙酸乙脂或丙酮与醇类溶剂和水组成的混合溶媒，在7-ACT和AE-活性脂的搅拌反应至澄清，再直接加入钠成盐剂进行成盐反应，待反应溶液变混浊时进行养晶处理，然后用头孢曲松钠的不溶性有机溶剂将结晶析出，最后经过常规的结晶洗涤、干燥后处理得头孢曲松钠成品。7-氨基头孢三嗪的合成工艺方法以7-氨基头孢烷酸(7-ACA)为原料，经3-位三嗪环取代，先制得7-氨基头孢三嗪(7-ACT)。头孢曲松钠的生产工艺合成的制备技术领域，由氮气保护，在溶媒中，由7-ACT和AE-活性脂在胺类中间反应物的作用下进行反应。

三、实习总结

在为期几个月的实习里，像一个真正的员工一样拥有自己的工作卡，感觉自己已经不是一个学生了，和上班族一样上班，天天8：00(20：00)在x集团集体宿舍门口等候公司专线车接送我们上下班，实习过程中我遵守公司的各项制度，做到了不睡岗，托岗，闯岗，不缺勤，没发生过重大事故，虚心向有经验的同事学习，认真的完成领导下达的工作任务，并把在大学里所学的专业知识运用到工作当中，下班休息之余扩充自己的专业知识，使自己在工作中更有竞争力，在实习过程中我顺利的通过了司级，车间级，班级的层层考核，获得了独立上岗操作的资格。

四、实习心得体会

实习是对一个应届大学毕业生来说非常重要的经历，实习是我们离接触社会的一个平台，最真实地感受社会的一个窗口。这次在合成制药有限公司为期的实习生活让我学到了很多东西，对我而言有着十分重要的意义。我更深刻的了解社会，更便捷的融入社会，它不仅使我在理论上对制药技术这个领域有了全新的熟悉，而且在实践能力上也得到了提高，真正地做到了学以致用，让我学到了许多书本上学不到的东西，有效的锻炼了自己，长了见识，开拓了视野，实习是我们把学校学到的理论知识应用在实际中的一次尝试，是我们迈向社会的第一步，通过这次实习，我发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃的陋习，逐渐被自己所认知，自己所学知识的肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏让我明白我需要学习的太多，使我熟悉到必须让自己了解更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

**中药提取车间实习工作总结14**

我叫xxx，女，20xx年xx月出生，20xx年毕业于xx学校，20xx年到xx股份有限公司涂装车间工作至今，并于20xx年xx月取得涂装工二级职业资格。20xx年的涂装从业经历使我积累了大量的工作经验及专业技巧，曾多次参与公司、车间\*\*的技术攻关，并在攻关小组中发挥了重要作用，在工作中曾多次提出优化刮灰工艺的合理化建议、多次解决或协助解决涂装施工中出现的弊病，为公司产品外观质量的提升及生产提速做出了相应的贡献。

一、思想\*\*表现、品德修养及职业道德

能够认真贯彻\*的基本路线及方针\*\*，通过报纸、杂志、书籍和互联网积极学习\*\*理论及专业技术知识，遵纪守法，认真学习法律知识;爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

二、工作态度和勤奋敬业方面

能够热爱自己的岗位，真正做到“干一行、爱一行、精一行”，能够认真对待每一项工作，工作投入，热心帮助同事，认真遵守劳动纪律。

三、积极参与工艺优化，提高车间生产效率。

到xx公司涂装车间工作以来，我积极发挥自身丰富的涂装经验优势，对车间的刮灰工艺提出各项工艺优化达x项，先后协助解决了x大系列，x个型号的刮灰工艺优化，使这x个型号的产品刮灰\*均速度由原来的x分钟\*x人/台提高到x分钟\*x人/台，生产效率提速达到x%以上。同时由于刮灰工艺的优化，带动了打磨工序的`生产提速及砂纸等原材料的使用量降低。根据车间每年的原材料消耗统计，仅此x个型号的刮灰工艺优化，20xx-20xx年\*均每年节约原子灰x%达xKG、打磨用砂纸节约x%计x张，仅原材料一项每年就为公司节约资金达x万元。

四、参与攻关小组，解决涂装过程中的弊病

20xx年x月车身在生产过程中频繁出现原子灰脱落的现象，对产品的正常流转及产品整体外观质量造成严重影响。针对这一现象，我依托丰富的涂装经验，结合现场实际，从“人机料法环”五大环节进行分析，逐步找出原子灰脱落现象的主要原因：

1、部分原子灰炸裂的驾驶室存在热车涂刮的现象，由于公司生产速度比较快，而电泳漆烘箱还是20xx年设计制造的，设计理念比较落后，烘箱无强冷区，驾驶室流转到刮灰工序时温度高达100℃，在此时涂刮的原子灰迅速升温，在原子灰与驾驶室本体接触面产生一层气孔状的结构，在后续烘烤过程中，气孔部位残留的空气膨胀—收缩产生炸裂;

2、由于公司采用的多品种、小批量的营销策略，部分驾驶室模具不是很完善，一些部位需要刮太厚的灰，而原子灰经过烘烤及烘烤后的冷却，在这一过程中将造成原子灰存在一定的收缩，从而产生原子灰炸裂;

3、原子灰与固化剂比例调配不稳定，由于刮灰工每次调配的原子灰重量只有200克左右，而固化剂只需要8克

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