

药厂实习报告14篇

在人们素养不断提高的今天，我们使用报告的情况越来越多，报告成为了一种新兴产业。那么大家知道标准正式的报告格式吗？下面是小编为大家整理的药厂实习报告，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

药厂实习报告 篇1

一. 实习时间

20xx. 03. 19—20xx. 03. 21

二. 实习地点

江西汇仁集团、江中集团和川奇制药有限公司

三. 实习人员

黄宇枚老师、王莉老师和周春花老师及14生物技术、14生物工程和10制药全体学生

四. 实习目的

把学校中学到的理论知识付诸实践，了解以后可能遇到的工作环境，找到比较适合自己的位置，增强自己自立自强的能力，了解本专业知识是如何在社会工作中应用的，同时对今后自己走入社会如何运用自己所学的专业知识进行工作，如何与人相处处理好人际关系等方面进行锻炼和提高。

五. 实习内容

1. 公司介绍. 包括公司的发展历史, 公司的企业文化和公司产品。

(1)江西汇仁集团创建于1992年, 是一家按健康产业链拓展, 产学研相结合, 科工贸一体化, 集成式发展的中国大型医药企业集团。总部位于历史名城江西南昌, 总资产超过20亿元。

汇仁集团秉承“仁者爱人”的核心理念, 走出了一条独具特色的健康产业的发展之路, 企业综合经济实力快速提升, 20xx年销售收入突破42亿元。跻身于江西省工业十强企业、中国工业行业排头兵企业、中国民营企业100强企业等行列。“汇仁”商标被评为“中国驰名商标”和“中国医药行业10大影响力品牌”。先后开发、投产了汇仁牌系列产品智健脑、肾宝合剂、乌鸡白凤丸以及复方鲜竹沥液等60余个产品。

(2)江中集团是中国OTC行业的领先企业, 一直致力于百姓用药的品质与素质的提高, 从而推进中国百姓健康水平的提升。

江中集团已经从原来的校办小厂发展成以两家上市公司为运营主体的, 集医药制造、保健食品、房地产于一体的现代化综合型企业。集团以两家上市公司(江中药业和中江地产)为平台, 运作江中医贸、时商公司、江中小舟、恒生食业等数家子公司。他的企业精神: 江中行舟, 不进则退。企业使命: 让人类充分享受健康的快乐。核心文化: 规则文化。目前, 集团拥有包括两家上市公司在内的十余家子公司和科研中心, 主导产品有江中复方草珊瑚含片、江中健胃消食片、江中亮嗓、博洛克、东青胶囊、杞浓系列果酒、焕采牌羊胎娇丸等100多种。集团在OTC类产品市场

建立了自己独有的品牌特色和运营模式，江中复方草珊瑚含片、江中健胃消食片分别荣获“20xx百姓信赖药品品牌”，江中品牌是中国驰名商标。

(2)江西川奇药业有限公司，坐落于南昌高新技术开发区民营科技园内，占地面积100余亩，建有药品、保健品2大生产基地。

公司技术研发实力强，生产设备先进，于20xx年分别通过国家药品、保健品GMP认证，已成为目前国内极少数能在GMP净化环境下生产药品和保健食品的民营性质的高新技术企业之一。历经保健品市场十余年的风雨砥砺，公司已发展为江西省保健品行业的领先企业，在国内拥有近二十个省级办事处，20xx多个市场销售网点。现已开发生产增强免疫力、补血、补钙、补肾、润肠、降脂、降糖、健脑、减肥、祛斑、抗衰老、排铅等门类30多个“国食健字”保健食品。公司依靠先进的技术工艺、过硬的产品质量，在市场上积累了良好口碑，部分产品已出口到美国、澳大利亚等国家。秉持打造百年川奇的品牌理想，以世人健康为天职，正在稳健、快速发展中的江西省“双高”企业——

川奇药业将围绕“品质、技术、品牌、人才、营销”等管理要素，全面增强竞争实力；朝着“中西成药与保健食品两翼齐飞、产值超10亿元的大型医药集团”的战略愿景迈进。从而，让更多的合作伙伴分享企业成长带来的收益；同时也为国家创造更多的利税，为人类的健康事业做出应有的更大贡献。

2. 固体车间参观

(1)了解中药提取工艺流程和药品合成工艺生产流程，车间温湿度应合理，所有设备均应满足洁净度及安全生产要求，生产人员应该经专门培训；人员进去车间前沐浴更衣，严格遵守GMP生产要求。

(2) 中药提取工艺的具体流程:

洗药→切片→烘烤→煎煮→提取浓缩→喷雾干燥→合成车间合成

(3) 药品合成工艺的具体流程:

指令(处方)→领料→备料→配料→粉碎→制粒→消毒细分→干燥→总混→整粒 { 颗粒/片剂/胶囊→糖衣→内包→外包包装。

六. 实习体会与总结

通过这次认识实习让我更清楚地了解制药工程的内涵,对本专业的各个方面的知识有1个感性的认识,对专业设备从外观上有所了解,使我明确自己的专业范围;其次了解了药厂产区布局,车间布局及一些先进设备,熟悉相关原则,熟悉了药品生产工艺流程,学习了各车间物料流程,加强GMP知识和安全知识的学习,把理论与实践结合。通过现场管理体系和与工人、技术人员的接触,更进1步的了解自己的专业;同时我们在现场认真仔细地参观学习,在参观中遇到不懂的问题会及时记录下来,在今后的学习和工作中带着这些问题思考,使学习的目的和目标更加具有着明确性,更好地把理论与实际相联系,让我们以后将理论更好的运用到实际当中。

姓名: xxx

时间: 20xx. 03. 30

药厂实习报告 篇2

20xx年xx月xx日至xx月xx日，在学校的组织下进行了为期xx天的实习，实习对我们大学生来说是非常重要的经历，实习机会来之不易，我们对实习的态度非常积极，工作热情都非常高，也非常重视这次的实习。

实习目的

了解工厂概况，掌握药品生产所用主原料，了解主副产品的化学性质，观摩车间生产路线，了解工艺流程原理等。

实习内容

我们先是对实习企业进行整体了解：

xx药业（集团）股份有限公司成立于20xx年xx月xx日。

.....

其次该公司对其主产品展开了介绍：

公司现在生产的主要产品有：xx，xx。

然后是厂内安全教育：

主要介绍了灭火器的性能和使用方法以及在使用时的注意事项：

（1）灭火器的性能，灭火器是用来补救火灾的，目前常用xx灭火器，它内装的药剂是液态卤代烷，可以扑救可燃气体、电气和木材、棉絮等类型火灾。

（2）灭火器的使用方法，上述2种灭火器的方法相同，将灭火器提到起火地点附近站在火场的上风，首先拔下保险销，然后一手握紧喷管，其次另一手捏紧压把，最后喷嘴对准火焰根部扫射。

（3）参加灭火的注意事项，火场是人员多、情况复杂的场所，要迅速有效的扑救火灾，必须统一指挥，才能保证灭火战斗的整体性和协调性。

进入洁净区后通过对此处工作的了解，首先是感叹科技的力量——科技让我们将简单事物详细化复杂化，再以此研究总结原本复杂的事情简单化。其次，在他们忙碌的身影中我看到了曾经的自己，只有发展壮大自己，用知识武装自己，才能更好的把握未来。

在此，我也要感谢xx药业有限公司的技术人员对我的支持和关爱，他们教给了我许多知识和课本以外的东西，没有他们的帮助，就没有我的实践活动，没有他们的讲解，我也不会学到那么多的东西，有那么多收获了。非常感谢他们！

药厂实习报告 篇3

作为沈阳药科大学工商管理学院大三年级的一名学生，在教学计划的第八周学校安排我们去药厂进行了实习。在为期一周的生产实习中我们参观了沈阳志鹰制药厂和药大药业两个药厂，通过第一次走进生产线，我有了很大的感触。

一：志鹰制药厂

沈阳志鹰制药厂是一家集研发、生产、销售为一体的，具有一定综合实力的国家GMP认证制药企业。1970年建厂，现有员工400余人，其中各类技术人员达100人，主要产品有玻璃瓶装大容量注射剂、非PVC软袋大容量注射剂和冻干粉针剂共30余个品种。车间处于国内同类车间的先进水平，设备的先进性和自动化程度比较高，非PVC软袋车间实现了全自动化和智能化控制。“质量第一，诚信为本，靠质量求生存，图发展”是该厂质量管理的永恒主题。已进入药厂赫大的标语“GMP是全厂员工的行为准则”

便映入眼帘。过硬的产品质量，良好的服务在广大用户心目中树立了良好的信誉，成为辽宁省输液产品的知名品牌。该厂“柳燕”牌商标连续多年被辽宁省工商行政管理局认定为“辽宁省著名商标”，企业被评为辽宁省“重合同守信用”单位和“辽宁省知名企业”。

在入厂的第一天上午，我们所有参加实习的学生在会议厅进行药厂培训，一位药厂的工人为我们进行了讲解。她告诉我们，志鹰制药主要生产销售带装输液和瓶装输液，随后向我们讲述了瓶装输液的整个生产工艺和流程(从原料到成品)，让我们熟悉了相关规则，了解了生产中的知识原理和安全事项。然后一位管理人员跟我们讲解了药厂的厂区布局、车间布局和参观过程。

首先工作人员带我们参观了瓶装药品的生产车间，整个车间对卫生有着很高的要求，同时生产过程在密闭空间中全部机械化，我们看到了药瓶的粗洗、精洗，以及药瓶的装液、密闭、封口和贴标签。而生产的洁净区也按照新的GMP要求分为了百级、万级、十万级、三十万级，使药品的纯净度得到了保证。

随后工作人员又带我们进入了药品的监察部门。在这里让我感受到了书本上理论与实际结合时的欣喜，药品监察的一间间小屋子就像是学校里的实验室一样。进入一个实验室时，工作人员正在对药品的砷盐进行限量监察，用的正是老师上课强调的古蔡氏法。看到这样的场景不仅让我意识到了我们现在学习的知识不仅仅是为了应付考试，而是之后在工作中切实会用到的技能以及关系到药品投入市场使用的安全性把关问题，让我更加明白了学习的真正目的，明白了学习的时候应该以严谨的态度去思考问题

，同时也更觉得书本上的知识更加生动有趣。随后参观的药品检察室也都是对药品进行的灵敏度和专属性检察，也见识到了书本上说的熔点检查仪、气象色谱仪、高效液相色谱仪等等。工作人员告诉我们，所有对药品的检察都是按照最新的20xx版《中国药典》执行的。

之后我们进入了存放药品的仓库，工作人员告诉我们，药品存放有着严格的温度要求，一年四季都要求温度在20摄氏度左右，特殊药品由于理化性质要求需要在10~20摄氏度存放，这些药品都被特别存放在了仓库的另一个房间。在仓库，我们还看到了有专门用来存放不合格和退货药品的空间，工作人员告诉我们这都是国家新下发的药品规定中要求的。不同类别的药品还要进行分堆，每堆药品之间间隔10公分。仓库中的每箱药品不仅叠放整齐，还有电子标签，如果任何一箱药品出现问题都可以通过这个电子标签查到药品的出厂地址和出厂时间。参观过程中，同学都发现，在垒起的药品中，有的药堆上栓的是黄线，有的栓的是绿线。工作人员告诉我们他们用这种方法是为了区分可以出厂的药品和等待检验的药品。黄线栓的是待检药品，绿线栓的是出厂药品；同时，每当一垒药品通过检验，工作人员会将药品堆上挂的“带检验”标识牌换成“合格品”的标识牌。可以出厂的药品按照“新近新出，后进后出”的原则发往市场。

在参观结束之后，我了解了药品生产的粗略流程，同时也了解到药品生产的严谨性和严肃性。

二. 药大药业有限责任公司

沈阳药大药业有限责任公司前身是沈阳药科大学药厂，隶属于沈阳药

科大学，始建于1958年，经过50余年的不断努力与发展，现已成为一家集科研、生产、销售为一体的现代化股份制高科技制药企业。公司建立了以质量为中心的管理网络，以销售为运营方式的营销模式，以研究为根基的新药开发保障。公司现有冻干粉针剂、小容量注射剂、片剂、软膏剂、口服剂、中药提取、生化前处理、化学合成八条生产线，各剂型均取得国家GMP认证证书。

主打药品鸦胆子油乳注射液，由沈阳药科大学姚崇舜教授研究，曾荣获辽宁省政府科学技术进步奖并已列入国家医保目录，和中药保护品种。“诚实做人，踏实做事”是药大人始终如一的坚定信念；“以人为本，以科学技术为先导，以资产为纽带，以生产经营和资本运营为手段”是药大的经营方针；雄厚的科技开发力量、专业的药品生产手段、一流的企业管理制度，是药大不懈追求的目标。

在药大药业一天的参观过程中，企业的工作人员首先为我们讲解了企业文化。随后，在带队人的带领下，我们组成了各个分队对企业厂房地上的枯树叶进行了清扫。老师教育我们，不要小看这项打扫卫生的工作，作为一家合格的药厂，清洁的卫生对药品质量是有着重要意义的。下午，我们参观了药大药业的车间，由于其正在为GMP标准进行清洗工作，机器并没有开动，但是其中规模和流程大致与志鹰制药相同。

虽然这次短暂的实习结束了，但是这段经历对我有着很大的影响和教育。实习是我们离开学校接触社会的一个平台，一个最真实地感受社会的窗口。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。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，

而且更让我感受到了理论与现实结合的重要性，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。

药厂实习报告 篇4

一、实习单位

暑假的两个月，我跟着乔老师在学校实验室做了近一个月的实验，这个月是上学期创新班之后的第二次接触镀膜实验。这次涂料实验让我提前了解了涂料生产的配方和相关流程，也学到了涂料的相关知识，不会为我创造物质财富，但会在近一个月内给我精神上的补给。由于乔老师出差，第二个月我就不在实验室做实验了，然后去南昌的一家药厂实习。我在江西杏林白马的时候，因为同事的热情，学到了很多书本上学不到的东西。前辈们亲切的语气总是给我一种温暖的感觉，让我在这里感到快乐，让我在工作中保持良好的状态。

二、实用内容

在实验室实践中，我们首先在老师的带领下清理了实验室，准备了所有必要的试剂，创造了良好的实验环境。在开始油漆实验之前，乔老师让我浏览研究了一段时间与油漆相关的资料，因为我们毕

竟是大二学生，之前没有接触过油漆，所以对油漆一无所知，但是之前听过一些相关的广告。这次在乔老师的悉心指导下，慢慢了解了很多乳胶漆的知识，知道涂料配方中的滑石粉和轻质碳酸钙更易燃，使得乳胶漆容易反应沉淀，高岭土吸油量更大，对树脂的需求量更大，会增加乳胶漆的成本。了解了这些之后，我们开始做实验。前几次我们每做一次产品都有分水现象。后来研究配方，发现没有添加足够的增稠剂，水分多，所以做出来的乳胶漆粘度不可能达到110以上。之后我们还研究了配方的其他部分，努力是有回报的。一个月后，我们的乳胶漆发生了质的变化，在流变性、光泽度、细度等方面都比原配方做的油漆好很多。在实验的后期，我们还学习了如何绘画和使用喷枪。我从这个实验中学到了很多。也许以后买的房子不用请人装修我自己也可以了~~

8月初，因为乔老师出差，实验室全体人员放假，他去了江西杏林白马的销售部。在销售部门实习期间，首先要知道的就是安排药品，记住药品的位置，反复记住。我对药品的名称不是很了解，这给我的记忆带来了困难，但是我的师傅教我如何分类，如何高效地排列，让我可以轻松地工作。其次，我应该对医生/病人说什么？“有很多有竞争力的产品，每个人都有自己的观点，”Xi·思敏说。不困扰过敏”，康必德“中西医结合疗效好。，丽君莎“进入细菌内部杀死细菌。，金喉喉宝“参赛作品”，华素片“一种消炎含片。听起来都不错，但其实这些产品的销量也很不错。

那我该怎么和别人在一起“Say”这个产品？这涉及到一个产品概念的问题。因此，经过仔细的市场调查，可以获得一套完善的方法来帮助建立这样的产品概念。最后，也知道产品销售的营销

策略主要取决于自主决定、广告推荐、物美价廉追求者、价格决定和店员推荐的影响。广告在广告策划中的影响；说服力；新奇；是说服患者购买的最佳标志。也有资深医生的推荐，不容忽视。他们用这个药代替那个药，对病人和药物都有很好的了解。我也会用学过的SWOAT来分析。有时候还是觉得手里只有空洞的理论，无法勇敢实践。现实与理想的差距就是天地之间的距离。对于中医，不知道为什么。合成一副药需要组装不同的药材。我只在下面做帮工，这样我就不能高人一等了。

在医院医生的热情指导下，我积极参与医院的日常销售相关工作，注重将从书本上学到的医疗营销管理理论知识与实际工作进行对比，用理论知识加深对实际工作的理解，用实践验证所学的医疗营销管理理论，探索日常管理工作的本质和规律。短暂的实习生活紧张、新奇、有收获。通过实践，我对日常管理有了深刻的感性和理性认识。

药厂实习报告 篇5

在这个假期中，我们一行六位大学生来到了江苏省**药业股份有限公司进行了参观学习，这个企业坐落于连云港市经济技术开发区，是一个新兴的现代化综合性制药企业。公司自从1995年创立以来，通过实行程序化和目标化治理的营销策略，建立了一个覆盖面大、渗透力强的营销网络。他们以科学的营销体系促进销售，达到了销售业绩连年翻番的好成绩，并于XX年进入全国医药企业五十强，且连续八年被评为aaa资信企业。在最近的福布斯XX中国潜力100榜上，**药业位居排名第七位。这作为一家新兴的药业公司，实在是难能可贵！

作为仍在象牙塔内学习的我们，非常有幸来到这个现代化、科技含量高而且人性化治理的制药厂。在这里，我们参观了厂内的加工工艺；我

们结识了厂里的与我们年纪相当的技术工人朋友；我们与企业的副总经理伏女士进行了深入的谈话；我们还与常年往返中国和加拿大的负责新药研发的资深科学家王博士进行了交流。在这些天的交流学习中，我们学到了关于制药方面的专业知识、开拓了视野，更重要的是，我们几个学生在对待企业还有自身发展的认知上，受到了相当的震撼。毫不夸张的说，这次实践，颠覆了我们以往的一些观点。而在这里，我主要想简单的谈谈关于企业文化以及大学生应该如何从学校走向社会这两个问题。

江苏**药业股份有限公司是一家拥有自主知识产权，朝气蓬勃，富有创新意识的知识型、科技型的大型制药企业。她以创新、科技、人才、治理的核心优势和严谨、科学、兢兢业业、一丝不苟的具体行为来服务社会、营造健康。

众所周知，要想把一个企业做大不是很困难，但是要把一个企业做长久甚至长盛不衰却是很不轻易的。我曾经在一些统计上看到过，长寿企业与昙花一现的企业之间，最大区别在于企业文化中的核心价值观和企业的核心竞争力。而核心竞争力就是企业在生产经营中随着市场、科技进步、内部及外部环境的变化而保持自己不可被替代的一种能力。这种能力之所以重要，因为它带来的竞争性是买不来、带不走、学不到甚至不可替代、无法模拟的。

而成立于1995年的**制药在短短的12年时间内，从当年的一个不具天时不具地利的小厂，发展到了现在占地面积五万多平方米、每年净盈利高于10亿元佳绩的全国知名企业，就是因为他们拥有一套自上而下的优秀企业文化。

那么，究竟企业文化的内涵是什么呢？

“企业文化是指在一定的社会经济条件下通过社会实践所形成的并为全体成员遵循的共同意识、价值观念、职业道德、习惯性的行为规范和准则的总和。”而正是这些统一的价值观、共同的认知体系才使得一个企业拥有强大的核心竞争力。

据**药业的伏女士介绍，每一个进入**的员工（小到负责清洁工作的工人，大到项目经理）在来到工作岗位之前，都需要提前进行培训。

“回顾**药业的漫漫征程，梳理诸多经验。我们发现，高瞻远瞩与脚踏实地的统一、理性与激情的交织、自信与务实的辩证至关重要。建厂伊始，可谓不具天时、不具地利，但我们没有为困难阻碍，没有在恶劣的条件前止步。艰苦奋斗是一个企业求生存求发展的重要条件，在脚踏实地时又要高瞻远瞩。这些年来，公司领导班子团结而有激情，激情是克服困难的动力。同时我们又始终用超前的眼光缜密分析，谋划未来，这使公司的治理、制度架构、人员观念得到全面提升。

药厂实习报告 篇6

很荣幸能在实习周在南京海辰药业有限公司实习，在三天的实习中我收获颇多，也大体上理解了一个公司的运转流程，对我的以后从业观帮助颇多。对此表示深深感谢！几天的认识实习既紧张又新鲜。通过实习，我们亲身感受了以后的工作状态，以及工作后将要从事的工作的对象以及所用的知识，这不仅激发了我学习课程的热情，也会促进我们不断提升自己运用知识的能力，认识到课堂上学习的不足。

1. 公司简介

南京海辰药业有限公司成立于20xx年，目前已成为专业从事医药研究、生产、销售的高科技民营制药企业。公司座落在南京经济技术开发区，东临栖霞、南连钟山、北峙长江、环境优美、交通便利，一期工程占地一百零八亩，总投资1.2亿元，是一座完全按照GMP要求设计建造的、拥有多剂型生产能力的现代化生产基地，公司拥有冻干粉针、头孢（分装）、固体制剂及原料药车间。先进的生产设备、严格的质量管理体系、卓越的经营团队使公司发展势头强劲，为同行瞩目。海辰药业现有员工300余人，80%具有医药、化学和生物工程等相关学科的专业背景，公司通过规范化的培训体系，对员工的职业生涯进行规划和管理，充分发挥潜能，促进员工与企业的共同发展。

海辰药业拥有现代化的新药研究中心有一批博士、硕士等专业技术人员组成的研发队伍，与国内外著名医药院校，科技机构有着广泛的项目合作，公司先后成功开发托拉塞米、头孢替安、司帕沙星、咪唑立宾、西地那非（伟哥）、依西坦美等50多个国家级新药。平均每年可推出10个以上新产品，为企业的可持续发展提供了有力保证。先后将注射用加替沙星、注射用更昔洛韦钠、注射用头孢米诺钠、注射用头孢孟多酯钠、注射用头孢替安、注射用胸腺五肽、注射用托拉塞米、咪唑立宾片等30多个新药品种成功地推向市场。公司奉行“质量第一、信誉至上、服务客户”的营销准则，销售机制灵活，学术推动强劲，市场运作经验丰富。

2. 实习岗位分工及流程

在三天中，我们要试不同的岗位分工，于是我们做了流水线式的分工。我的分工如下图所示

3. 岗位认识一个制药企业必须有一套严格的行业规范，也就是GMP规范。我去的海辰制药也不例外，在安全教育与公司介绍的时候公司负责人已向我们做了详细的介绍。这也是我们不能深入工厂实习的原因，人是最大的污染源，对于没有体检，没有任何经历的我们，深入药厂只是给药厂负担，引起的污染也是不可弥补的！

(1) 新药部 新药部是一个公司药品生产的前沿及核心。它负责所有药品的工商报批，负责组织科研人员提供新的产品信息，负责新药品的开发、研制（组织安排）及相关科研技术。在这里的技术工人们每天要对成千上万的药品资料进行定量定性分析，然后交付给工商局及其他部门进行新药的报批。还有研究一个药品从实验室走向工厂大规模生产的可行性。因此，新药部是一个公司的药品开发的核心，影响着一个公司的竞争力。在新药部的实习中，我们看到了各种先进的检测仪器，包括气相色谱仪，高效液相色谱仪等。看着工人们有条不紊的忙碌着，我的从业观也慢慢发生着改变，相信他们正在为人类更好地生活做着贡献。

(2) QC（质量控制）QC即英文QUALITY CONTROL的简称，中文意义是品质控制，其在ISO9000:20xx的定义是“质量管理的一部分，致力于满足质量要求”。有些推行ISO9000的组织会设置这样一个部门或岗位，负责ISO9000标准所要求的有关品质控制的职能，担任这类工作的人员就叫做QC人员，相当于一般企业中的产品检验员，包括进货检验员（IQC）、制程检验员（IPQC）和最终检验员（FQC）QC-Quality Control为达到规范或规定对数据质量要求而采取的作业技术和措施。质量控制是为了通过监视质量形成过程，消除质量环上所有阶段引起不合格或不满意效果的因素。以达到质量要求，获取经济效益，而采用的各种质

量作业技术和活动。在企业领域，质量控制活动主要是企业内部的生产现场管理，它与有否合同无关，是指为达到和保持质量而进行控制的技术措施和管理措施方面的活动。质量检验从属于质量控制，是质量控制的重要活动。

(3)冻干粉针车间冻干粉针是药物的一种制剂形式，是将药用成分（原料）及辅助成分（辅料），用溶媒（例如水）溶解后，配制成一定浓度的溶液，分装于安瓿或西林瓶等容器中，在无菌密闭环境中，低温下冻结，再通过降低环境气压，缓慢升高制品温度的方法使制品中的溶媒（例如水）升华，留下固体形态的疏松块状或粉末状药物而成的制剂。在使用时，需要加入溶媒（如水），将药物溶解成溶液再用于注射或输液治疗疾病。“冻干粉针”同“冻干粉针剂”。下面是冻干粉针生产相关的主义因素：

1、冻干粉针是用于直接注射到人体内的药物，所以其整个生产环境必须保证一定的洁净级别，生产所使用的接触药物的容器、设备、包装材料必须经过处理保证无菌无热原。

2、冻干粉针生产一般使用专用的真空冷冻干燥机，简称冻干机。

3、现阶段我国生产冻干冻干粉针的车间必须经过国家食品药品监督管理局的GMP认证。

4、冻干粉针为粉末型注射剂的一种，此外还有无菌分装的粉针制剂等。

实习总结

在这个工厂实习的短短三周，我了解了一个大学生应该怎么度过自己知识储备期。我们知道，大学生活就像一片肥沃的土地，我们每天在这块土地上吸取营养来成长自己。然而，大部分大学生都在这个最有营养的阶段迷路或者不懂自己的追求是什么，于是白白的浪费了许多机会和时间。而我们这次实习的目的就是让我们大三的学生对自己将来工作的环境有很好的认识，然后树立正确的职业规划，在以后的学习及就业中都有很好的指向作用！第二部分理论部分作业

一．标准药厂应遵循的卫生规程有哪些？

答：（1）范围：环境卫生、原辅料的卫生、包装材料的卫生、设备的卫生、工艺卫生、人员卫生。

（2）卫生工作在中国制药企业实施GMP中的特殊重要性；药品的特殊性决定了其质量的严格性；药品污染所引起的药品质量变化；我国药品生产企业硬件的差距更使卫生工作显得重要；我国人民的生活、卫生习惯与卫生工作要求差距较大。

（3）制药企业清洁卫生的内涵——清洗、灭菌与消毒

a. 定义

清洗：是从表面除去泥土和其它微粒，从而阻止污染物积聚和生长过程。

消毒：杀死病原微生物。

灭菌：杀死或除去所有微生物及其芽孢。

防腐：抑制微生物生长繁殖。

无菌：指没有活的微生物存在。采取防止或杜绝一切微生物进入动物机体或物体的方法，称为无菌法。以无菌法操作时称为无菌操作。在进行外科手术或微生物学实验时，要求严格的无菌操作，防止微生物的污染。

b. 制药企业清洁与日常生活中的清洁的区别

（1）制药企业清洁的含义：

- ①用工具、水或清洗剂清除物体表面附着物；
- ②对与药品接触的物体、环境、水进行物理或化学灭菌、消毒；
- ③将不同批次、种类的物料严格分开，避免混淆；
- ④有书面的、并经证明行之有效的作业规程；
- ⑤有明确的效果评价指标，检查方法除外观检查还包括化学分析检验；
- ⑥规定了清洁有效期限和清洁频次；
- ⑦清洁物和不清洁物分区存放，并要求有状态标识；
- ⑧有明确的清洁实施人和监督人员；
- ⑨对清洁工具提出了材质、使用、清洁、存放要求。

（2）日常生活清洁的含义：

- ①用工具、水或清洗剂清除物体表面附着物；
- ②清洁方法及频次根据个人而习惯而定；
- ③清洁效果评价指标模糊，只检查外观情况；

④清洁物和不清洁物存放随意。

c. 消毒与灭菌方法

(1)、物理灭菌：用加热、辐射等物理手段达到灭菌目的的方法。

①干热灭菌：

A、火焰灭菌法：小器具通过火焰几秒即可，较大物品用酒精点燃。

B、干热空气灭菌法：180℃（1小时）、160℃（2小时）、140℃（3小时）
C、高速热风灭菌法：190℃、风速30~80m/s

②湿热灭菌：热压灭菌法、流通蒸汽灭菌法、煮沸灭菌法、低温间歇灭菌法。

③滤过除菌法：滤材孔径0.2μm以下。

④紫外线灭菌法：波长254nm杀菌力最强。由于穿透力差，只适用于表面和空气的灭菌。

⑤微波灭菌法：微波能穿透物体内部，由表及里均匀加热。作用迅速。

⑥辐射灭菌法：常用60Co辐射源放射γ射线杀菌。杀菌过程中被灭菌物品只有几度的温度变化，穿透力强，可用于包装好的物品灭菌。

(2) 化学灭菌法：

①消毒剂灭菌法：0.1%-0.2%新洁尔灭、75%乙醇。

②化学气体灭菌法：甲醛、戊二醛蒸汽、环氧乙烷。

(3) 防腐剂（抑菌剂）0.1%-0.25%苯甲酸（钠）、0.01%-0.25%尼泊金类、0.15%-0.25%山梨酸（钾）、20%以上乙醇、30%以上甘油。

(4) 卫生管理

1、一个完善的药厂卫生规程，必须坚持的八项基本做法：

(1) 养成良好的卫生习惯。

(2) 严格遵守所有的清洗计划和书面卫生规程。

(3) 迅速而正确地记录我们的工作。

(4) 及时报告可能引起产品污染的厂房和设备的一切情况。

(5) 应有防虫、防鼠措施，防止工厂受到外界干扰。

(6) 常规（定期地）检查空气和水系统，以确保滤器洁净、阴沟畅通、各系统运转有效正常。

(7) 正确贮藏和除去垃圾和废料。

(8) 彻底清洗所有生产设备。

2、个人卫生

(1) “四勤”：勤剪指甲、勤理发剃须、勤换衣、勤洗澡。

(2) 正确穿戴工装。

(3) 从事生产操作时不得化妆，佩戴饰物。

(4) 不携带与工作无关物品（包括食物）进入生产区域。

3、环境卫生：垃圾管理、草坪管理、三废处理、防鼠、防虫

4、生产工艺卫生：包括物料卫生、设备容器卫生、工艺操作卫生、工艺用水卫生

5、人员、物料进出生产区程序

(1) 人员进出一般生产区

(2) 人员进出洁净区

注：虚线框内的设施可根据需要设置。

(3) 物料进出一般生产区：从生产区物料通道进出。

(4) 物料进出洁净区

药厂实习报告 篇7

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，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%。qq超拽分组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℃干燥至恒重，减失的重量不得超过10%。

4. 微生物限度检查(1)对所有器具进行消毒，将吸管，平皿用牛皮纸包好，在165℃，高温灭菌4小时，取出，备用。

(2) 制备供试液pH7.0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20xx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，工程部工作总结而这仅仅八个月的实习不能彻底的将我们改造成一个真正的工作人员，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。

药厂实习报告 篇8

实习是大学教育最后一个极为重要的实践性教学环节。通过实习，使我们在社会实践中接触到与本专业相关的实际工作，增强理性认识，培养

和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力。

一、药厂简介

哈尔滨三联药业有限公司是一家民营企业，始建于1996年，是集科研、生产、销售于一体的中国国家级高新技术制药企业。现拥有5家全资、控股及参股子公司。总占地面积40万平方米。现有14条通过国家GMP认证的生产车间。生产剂型包括冻干粉针剂、小容量注射剂、固体制剂、原料药、大输液等。产品涉及心脑血管类、骨科类、神经系统和抗肿瘤类四大领域200余个品种，主要产品有奥拉西坦注射液、注射用盐酸川芎嗪、注射用脑蛋白水解物、骨肽氯化钠注射液、注射用奥沙利铂等。

二、实习内容与过程

（1）参观药厂

在入厂第一天，让所有参加实习的应届毕业生在会议室进行专业培训，首先让我们参观药厂厂区布局，车间布局，熟悉相关规章制度，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。

（2）车间实习

在我们培训了这些知识后，就把我们分配到了各个车间开始车间实习。我被分到304车间，该车间主要生产小容量注射剂

，如奥拉西坦注射液、甲钴胺注射液、米力农注射液等。我的实习生涯是从灯检岗位开始的，灯检是控制透明瓶装药品内在质量的一道重要关口，工作时瓶子在背光照射下，通过肉眼看出运动后的瓶子中的杂质及悬浮物，从而能防止不合格产品的漏检。检测方法有三种，灯检法，光散射法和全自动灯检机。药厂使用的主要是灯检法：用肉眼判别，视力

符合要求的操作工在暗室中用目视在一定光照强度下的灯检仪下对注射剂内容物进行逐一检查。全自动灯检机是适用于透明瓶装液体灌装后包装前的'质量检验，可以直观地检验出透明瓶装液体中的悬浮物、沉淀物、杂质等异物含量，初步检验产品质量。该设备由进瓶联板、灯检背景箱、照明灯和电控等重要部分组成。主要依靠传送带拖动瓶子走过灯检箱，在背景灯光的照射下，利用放大镜检查药瓶内外有无异常。可变速，操作简单，当药瓶通过黑色背景灯光箱时，药瓶异常情况很容易被发现，小容量注射剂的灯检主要包括两个方面：安瓿外观和内容物，主要不良有玻璃、划痕、差量、白块、黑点、畸形、炸瓶、结石、炭化、纤维、钩尖等。灯检人员要严把质量关，所以每一位上岗人员必须经培训合格后才能上岗。经过半个月的理论培训和实践培训，我取得了上岗资格证。真正的灯检工作开始了，一切都要按照相应标准操作规程有条不紊的进行。首先，取一筐待检品，放于面前案台上，核对筐内药品数量无误后，将筐插板取下，用其侧面平刮，平刮安瓿的封口处3次，用炭化板检出炭化、漏封、炸瓶等不合格品。然后，用灯检夹夹一夹待检品，正反分别放于灯检台黑白背景前，检查安瓿外观有无结石、划痕及装量差别，挑出不合格品分类放置，灯检后的合格品在小盒中码放整齐后全部装箱保存，每小盒药品盒盖上应

写明所装药品的品名、亚批号、灯检号，每大箱侧面要粘贴标识，注明品名、规格、批号、支数、状态（合格品），不合格品在QA的监督下销毁。

刚开始时，最基本的东西都不懂，把检出来的不良叫做坏药，不过大家都很好，及时帮我纠正工作中出现的错误，我不会做的，他们都会一点点的教给我，逐渐的，对工作环境熟悉了，也变得顺心应手了，感觉并没有刚开始接触时那么难了。虽然身在灯检岗位，但是休息的时候总学一些车间各个岗位上的SOP（标准操作规程），偶尔也从安全窗观察洁净区各岗位人员的操作，幸运的是，我曾几次到过灌封岗位实践过，很是珍惜每一次进入洁净区的实习。

注射剂又称针剂，系将药物制成供注入体内的无菌制剂。注射剂按分散系统可分为四类，溶液型注射剂、悬型注射剂、乳剂型注射剂、注射用无菌粉末（无菌分装及冷冻干燥）。根据医疗上的需要，注射剂的给药途径可分为静脉注射、脊椎腔注射、肌肉注射、皮下注射和皮内注射五种。由于注射剂直接注入人体内部，故吸收快，作用迅速，为保证用药的安全性和有效性，必须对成品生产和成品质量进行严格控制。

一个合格的注射剂必须是澄明度合格、无菌、无热原、安全性合格（无毒性、溶血性和刺激性）、在贮存期内稳定有效，pH值、渗透压（大容量注射剂）和药物含量应符合要求。注射液的pH值应接近体液，一般控制在4——9范围内，特殊情况下可以适当放宽，如磺胺嘧啶钠注射液的pH值为9.5—

—11.0, 葡萄糖注射液的pH值为3.2——

5.5, 葡萄糖氯化钠注射的pH值为3。

5——5.5，注射用奥美拉唑的碱度范围为pH9.0——

11.5。具体注射剂品种的pH值的确定主要依据以下三个方面，首先是满足临床需要，其次是满足制剂制备、贮藏和使用时的稳定性，最后要满足人体生理可承受性。凡大量静脉注射或滴注的输液，应调节其渗透压与血浆渗透压相等或接近。凡在水溶液中不稳定的药物常制成注射用灭菌粉末即无菌冻干粉针或无菌粉末分装粉针，以保证注射剂在贮存期内稳定、安全、有效。为了达到上述质量要求，在注射剂制备过程中，除了生产操作区符合GMP要求、操作者严格遵守GMP规程外，药物、附加剂及溶剂等均需符合注射用质量标准其处方必须采用法定处方，其制备方法必须严格遵守拟定的产品生产工艺规程，不得随意更改。

——1) 小容量注射剂的生产流程图

a, 洗瓶岗位

操作过程:

按批生产指令领取安瓿并除去外包装，烧字安瓿要核对批号、品名、规格、数量。在理瓶间逐盘理好后送入联动机清洗或送入粗洗间用纯化水粗洗后送入精洗间超声，注射用水甩干并检查清洁符合规定后送隧道烘房。

工艺条件:

纯化水、注射用水均应符合（中国药典20xx年版标准）

b, 配剂岗位操作过程按批生产指令，领取原辅料。根据原辅料检验报告书，对原辅料的品名、批号、生产厂家规程及数量核对，并分别标

（量）取原辅料，各不同品种的具体操作按工艺规程各论执行。原辅料的计算、称量、投料必须进行复核，操作人、复核人均应在原始记录上签名。过滤前后，过滤器均需要做起泡点试验，应合格。配料过程中，凡接触药液的配制容器、管道、用具、胶管等均需做特别处理。称量时使用经计量检定合格，标有在有效期内的合格证的衡器，每次使用前应校正。

工艺条件：

配制用注射用水应符合中国药典20xx年版注射用水标准，每次配料前必须确认所用注射用水已按规定检验；并取得符合规定的结果及报告。

c，灌封操作过程：

将已处理的灌装机、活塞、针头、液球、胶管等安装好，用合适大小滤芯过滤的新鲜注射用水洗涤，调试灌封机，并校正装量，并抽干注射用水。接通药液管道，将开始打出的适量药液回入配制，重新过滤，并检查可见异物情况，合格后，开始灌封，灌封时每一小时抽检装量一次并每小时检查药液澄明情况一次，装量差异应符合产品工艺规程各论的规定，并填写在记录上。充氮要求应符合产品工艺规程各论的规定。

工艺条件：

检测装量注射器，准确度1ml注射器应至0.02ml、2ml注射器至0.1ml、5ml注射器至0.2ml、20ml注射器至1.0ml。已灌装的半成品，必须在4小时内灭菌。

d，灭菌及检漏

按批生产指令，设定好温度、时间、真空度等数据。将封口后的安瓿产品根据产品流转卡，核对品名、规格、批号、数量正确后，送入安瓿检漏灭菌柜中，关闭柜门，按下启动键。灭菌检漏结束后（过程由电脑控制）打开柜门，取出产品。

e，灯检

产品进入灯检室，核对品名、规格、批号、数量正确后，进行可见异物检查，剔除外观不良品、内在质量不合格品和有装量差异的，将灯检后合格品转入下一环节。

f，包装

根据批包装指令，按100%领取一切包装材料。按产品流转卡核对品名、规格、批号、数量等，核对无误后对产品进行包装。每次包装不同药品时，必须将其说明书、标签、编号等材料分类摆放，防止混淆。每一批次的药品包装完毕后，由每条成产线的组长签字确认无误后，方可运送至仓库。不同药品应分类分机器进行包装，不可混用。

（2）技术安全，工艺卫生及劳动保护

a，技术安全

由于是流水作业，每一个环节的操作人员必须严格遵守操作规程，如出现问题，立刻通知上游下游工序的人员，保证流水线正常工作。

洗瓶工序操作人员操作时应按规定穿戴好劳保用品，并严格按设备操作规程进行操作，做到人离、关机、关水、关电。

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/045040202022012013>