

大学生生产实习报告范文

大学生生产实习报告范文 篇 1

一、实习目的

通过对高炉炼铁环节尤其是原料的实地实习认识，使我对高炉炼铁的原料处理、高炉原料的成分构成、上料系统的设计、高炉原料皮带运行与更换以及其它高炉原料系统相关设施的设计与布置，有了一次全面的感性认识，加深了我们对酒钢炼铁工艺及铁山企业文化内涵的理解，使学习和实践相结合。

通过实习，让新员工对公司的性质、经营方式和营运环境获得初步认识，同时结合所学专业观察和了解公司的管理制度、运作特点、业务要求和主要产品等，为进一步正式工作打下坚实的工作经验基础。无论从事什么都将是对我职业素养和工作态度的考核，同时培养人际交往与社交能力，为成为集团法律事务人员作经验与技巧的准备。

二、实习时间

20__年__月__日—20__年__月__日。

三、企业概述

__钢铁股份有限公司是__集团) 有限责任公司下属子公司, __
(集团) 有限责任公司(以下简称酒钢集团) 酒钢始建于 1958 年,
是国家“一五”期间重点建设项目之一, 位于万里长城西端、古丝
绸之路中段的甘肃省嘉峪关市。下设: __钢铁股份有限公司、榆中
钢铁有限公司、翼城钢铁有限公司、紫轩酒业有限公司等分子公司,
现已形成从“采、选、烧”到“铁、钢、材”完整配套的钢铁工业
生产体系和以钢铁业为主是集钢铁冶炼、火力发电、机械制造、电
器修造、焊接材料、钢结构制作、水泥建材、工业民用建筑、区域
物流、房产开发、高科技种植养殖、葡萄酿酒、餐饮商贸、工业旅
游、国际贸易等多元产业并举的跨地区、跨行业、跨所有制新格局,
成为西北地区的钢铁联合企业之一。

20__年已位列中国企业 500 强第 144 位。公司现已形成从“采、
选、烧”到“铁、钢、材”完整配套的钢铁工业生产体系, 公司现
有: 主要有高速线材、棒材和中厚板材及部分连铸钢坯。公司产品
执行的技术标准全部达到国家和行业标准, 并获得中国冶金工业质
量体系认证中心颁发的质量认证证书。

四、实习单位

—股份有限公司设有：几大矿山、烧结厂、炼铁厂、炼钢厂、轧钢厂、碳钢薄板厂等，我就在公司炼铁厂实习，炼铁厂分为：厂长办公室、综合科、生产技术科及安全生产科等职能处室、及大小七座高炉为中心的七个生产、三个原料、一个设备保障作业区，本人实习于七号高炉三号原料作业区，对于刚走出校园的我对钢铁行业一点都不了解、其原料岗位工作职责是什么？利用每天空余时间；虚心的请教师傅同事、明白了原料区每天都做什么工作；什么事该做什么事不该做，遇到问题后该怎样处理等等。

转眼在炼铁厂实习已经快四个月，很感谢各位领导及同事对我的支持和帮助，让我在这段时间的工作当中明白努力就有收获，在这几个月里我熟练掌握了各个岗位安全操作规程、具备了高炉原料工所要的能力与责任，在车间遇到不明白的地方，不碍于面子向员工请教，学习各种设备的操作规程及熟悉了解工艺流程。

五、实习内容

（一）工作职责

高炉原料工作是高炉炼铁中的一重要环节，其主要工作是有计划的按照高炉工长的生产调度指挥；严格按章操作使每个生产环节有机的衔接起来，确保高炉原料的供给的标准化、准确化、成分科学化、事故率降低化。

1. 高炉原料喷煤岗位

高炉喷煤是现代炼铁工艺的一项新技术，它即有利于节焦增产，又有利于改进高炉冶炼工艺和促进高炉顺行，其经济效益和社会效益显著。

理论上，现代高炉冶炼需用焦炭，高炉喷吹煤粉是从高炉风口向炉内直接喷吹磨细了的无烟煤粉或烟煤粉或这两者的混合煤粉，它在高炉中的作用主要表现在将廉价的煤炭按高炉要求磨制成合格的煤粉，喷入高炉，代替昂贵的焦炭起到还原和发热剂的作用；从而降低焦比，来降低生铁成本。其置换比一般在 0.7-0.8 之间降低生铁成本，它是现代高炉冶炼的一项重大技术革命。

高炉喷煤工艺系统主要由原煤贮运、煤粉制备、煤粉输送、煤粉喷吹、干燥气体制备和供气动力系统组成。酒钢七号高炉-三号原料喷煤系统，主要由供配煤、煤粉制备、煤粉喷吹、烟气炉、布袋除尘、供气系统、消防水、冷却水等几大部分组成。

而从煤粉制备和喷吹设施的配置上来分，高炉喷煤工艺有两种模式，即间接喷吹模式和直接喷吹模式。三号原料区运用的就是直接喷吹工艺，即制粉系统和喷吹系统结合在一起直接向高炉喷吹的工艺；其典型的工艺流程是：热风炉废气+烟气炉-磨制粉-大布袋收粉-并联喷吹罐——直接喷吹-单管喷吹+高炉煤粉分配器。在此前提下，三号原料作业区喷煤岗位分为喷煤主操、煤粉制备（包含烟气炉）、煤粉喷吹、设备维护几大岗位。

（1）.制粉岗位：一直以来，国内喷煤工艺的制粉流程采用是负压制粉，烟气作为载体，充分利用热风炉废气并对系统的气氛进行严格控制，保证了即使在烟煤制粉时的系统安全。并利用热风炉

废气作为喷吹烟煤的惰性干燥剂，同时利用其余热对原煤进行干燥。

该系统既节约能源，又保障了烟煤制粉系统的安全。

煤粉制备是通过磨煤机将原煤加工成粒度和含水量均符合高炉喷吹需要的煤粉。制粉系统主要由给料、干燥与研磨、大布袋箱（收粉与除尘）几部分组成。在烟煤制粉中，还必须设置相应的情化、防爆、抑爆及监测控制装置。磨煤机出口干燥剂温度和煤粉温度不得超过规定值，且无升温趋势。煤粉制备岗位的重要性由此可见。

在设备上，酒钢七号高炉-三号原料区喷煤系统制粉系统的主要设备有：磨煤机、煤粉风机、布袋箱、烟气炉、给煤机、润滑站、液压站、卸灰阀等；其中磨煤机尤为关键，酒钢-七号高炉三号原料区运行的为中速磨煤机，其结构包括位于上方的给煤管、磨煤辊、磨盘、加压弹簧装置、粗粉分离器、传动装置行星齿轮箱和热烟气入口、石子煤排出口，其最主要的是优点明显，即：密封性好、占地面积小、耗电量低（仅为球磨机的'50%）、噪音小。

在技术上，酒钢七号高炉-三号原料区喷煤系统制粉系统正是在采用废气工作制、烟气炉发生烟气工作制、混合烟气工作制三种工作制（由 90%-95%热风炉废气和 5%-10%的烟气炉烟气组成干燥煤粉的工作方式）的基础上，充分发挥了烟气炉的三大作用，即：为制粉系统提高煤粉运行的载体、烘干煤粉水分、为制粉系统提高惰性的介质，以保证安全，有效解决了制粉设备的常见安全隐患及制粉系统顺利运行的诸多技术安全问题。

在控制磨煤机出入、口温度这个核心环节上，则主要通过运用调节烟气炉控制入口温度、通过增大给煤量来降低出口温度两种操作方式进行，捎带解决烟气炉及磨煤机实际氧含量的问题，解除了制粉系统温度异常可能发生自燃爆炸的警报，同时提供制粉系统安全环境，以此来确保磨煤机的正常运行，为制粉乃至喷煤系统安全顺利运行保驾护航。

(2) . 喷吹岗位：生产中，喷吹系统通常由不同形式的喷吹罐组和相应的钟阀、流化装置等组成。高炉喷煤工艺系统中主要涉及压缩空气、氮气、氧气和少量的蒸汽。压缩空气主要用于煤的输送和喷吹，同时也为一些气动设备提供动力。氮气和蒸汽主要用于维持系统的安全正常运行。在此，酒钢-七号高炉三号原料区喷煤系统，煤粉喷吹、喷枪冷却、喷吹罐加压、补气、流化、煤粉仓流化以及系统充氮用气均为氮气。

氧气则用于富氧鼓风或氧煤喷吹。煤粉喷吹通常是在喷吹罐组内充以压缩空气，再自混合器引入二次压缩空气将煤粉经管道和喷枪喷入高炉风口，而喷吹罐组通常采用并联式布置或采用串联式布置，底罐只做喷煤罐。间接喷吹则是将制备好的煤粉，经专用输煤管道或罐车送入高炉附近的喷吹站，再由喷吹站将煤粉喷入高炉。

其特点是投资较大，设备配置复杂，除喷吹罐组外，还必须配制相应的收粉、除尘装置。为便于处理喷吹事故，通常并列罐数为3个。并列式喷吹若采用顺序倒罐，则对喷吹的稳定性会产生一定

的影响；酒钢-七号高炉-三号原料区主要采用 A、B 双罐并联式，交叉倒罐式，则改善喷吹的稳定性，但必须配备精确的测量和控制手段。

另外，此种并列式喷吹占地面积大，但喷吹罐称量简单，投资较重叠式的要小。通过喷吹罐罐顶充气或补气，刚倒完罐需要较高的罐压。随着喷吹的不断进行，罐内料面不断下移，料层减薄，这时的罐压应当低些，补气时当料层进一步减薄时显然将破坏自然料面，补充气与喷吹气相通，这就要加大补气量，提高罐内压力。而罐压应随罐内粉位的变化而改变。

罐顶补气容易将罐内的煤粉压结。停喷时应把罐内压缩空气放掉，把罐压卸到零。利用喷吹罐锥体部位的流态化装置进行补气，可起到松动煤粉和增强煤粉流动性的作用，实现恒定罐压操作。在此理论上，酒钢-七号高炉三号原料区喷煤系统在计算机自动化系统保障的条件下，主要采用以下三种提高喷吹率的操作方式：

- ①通过给 A、B 喷吹罐加压提高喷煤量；
- ②通过增大 A、B 喷吹罐补气量减少喷吹量；
- ③通过控制高炉的喷煤枪数量来控制。

由喷吹罐向高炉喷煤的具体程序主要有以下几点：

①首先，确认计算机显示的高炉要喷煤量及喷煤风口，插好喷枪，②打开开喷吹风阀，③打开喷煤管路上各阀门，④打开自动切断阀并投入自动，⑤打开喷煤罐充压阀，使罐压力达到一定的数值后，关闭喷煤罐充压，⑥打开喷枪上的阀门并关严倒喷阀，⑦打开开下煤阀，⑧开补压阀并调整到一定位置，⑨检查各喷煤风口、喷枪不漏煤并且煤流在风口中心线。

日常工作中，停止喷吹的条件有：

①高炉休风。

②高炉出现事故，③炉况不顺，风温过低，高炉工长指令时，④高炉大量减风，不能满足煤粉喷吹操作时，⑤喷煤设备出现故障不能短期内恢复或压缩空气压力过低，布袋的脉冲气源一般都是采用氮气，氮气用量应根据需要进行控制等等。喷吹环节起着沟通制粉系统与高炉，保障高炉喷煤量的至关重要作用。

(3) . 设备维护：喷煤生产安全措施，煤气设施着火时，应逐渐降低煤气压力，通入大量蒸汽或氮气，但设施内煤气压力最低不得小于 100Pa。直径小于或等于 100mm 的管道起火可直接关闭煤气阀灭火。积粉自燃是另一个需要重视的安全问题。因此，防止自燃的措施是消除系统的积粉点。酒钢七号高炉-三号原料喷煤系统则制定诸多的安全操作规程及工艺技术、安全职责等制度保障措施，来确保喷煤系统的安全顺利运行。诸如煤粉工岗位（1000 立方米高炉及以上）安全操作规程：

①喷煤厂房内严禁动火和吸烟，消防器材必须经常检查；常备齐全，各平台、地面外表无死角或积存煤粉；

②计划停喷 ≥ 8 小时，将罐内煤粉喷空，如遇异常停喷；罐内有积存煤粉时，要对罐内煤粉温度进行检测，罐温始终保持在50~80℃之间；

③电气设备起火时，必须先切断电源，用干粉灭火器灭火，严禁打水；

④处理设备前认真执行《设备检修安全管理制度》。系统设备检修需动火时，必须办理动火证，有专人联系，检查周围环境；确认安全装置灵敏可靠后方可作业；

⑤密切关注各罐体压力、温度，发现问题，及时通知有关人员进行处理，时刻保证各测量点的及各阀灵敏可靠；

⑥进入容器或氮气区域作业，必须携带测氧仪测量氧含量19.5-23%方可作业；

⑦不得在煤气、氮气区域长期停留，停（引）煤气时必须严格按照“技术操作规程”进行，并安排专人指挥、监护，出外点检需时刻与主控室联系；

⑧严格按岗位技术操作规程，要求进行操作，遇系统发生爆炸着火事故执行事故应急预案进行操作。

2. 高炉原料地沟岗位

担负着炼铁原燃料输送任务、原料运输系统维护、设备点检、故障排除等工作。主要完成槽下配料、地沟放料、卷扬上料、炉顶放料等的自动控制。该车间全力配合铁厂降低返矿率工作，严格筛子管理。将筛速控制在合格范围，定期检查确认。及时清理焦筛和焦丁筛，确保不堵不顶。精心挑选合理的筛网类型和筛孔尺寸，提高振幅防卡死，使焦筛工况良好率大幅提高。目前，筛分效果基本满足生产需要。精料是高炉强化冶炼的前提。酒钢高炉优化炉料结构，提高入炉品位和改善冶金性能，并将入炉粉末降低，为降焦喷煤创造了有利条件。

3. 高炉原料矿槽岗位（略）

六、实习工作总结

通过这次三号原料区的实习，使我对高炉炼铁原料系统的构成与管理制度等有了一次比较全面的感性认识，进一步理解酒钢企业文化及职工培训管理的内涵，使理论在实际的生产中得到了运用。近年来，中国的工矿企业特别是钢铁企业得到了迅猛的发展，并且其需求也越来越大，这对于从事钢铁法律事务的工作者来说，既是一个机遇，也是一个挑战。作为刚刚走出学校的我来说，更应该在有限的时间内，掌握更多的工业生产知识，加强实践和运用能力，这样更有利于将来的发展，使自己在此领域内也有所作为。

七、实习体会

（一）转变角色，尽快适应高炉原料工作的严谨求实性，努力提高自身素质。

1、为做好高炉原料系统工作，我坚持严格要求自己，注重以身作则，以诚待人，一是我正确认识自身的工作和价值，正确处理苦与乐，得与失、个人利益和集体利益的关系；二是经几个月的学习和锻炼，细心学习他人长处，改掉自己不足，并虚心向领导、同事请教，在不断学习和探索中使自己在高炉原料工艺流程、安全操作规程等方面认识有所提高。

2、严于律己，不断加强作风建设，始终把耐得平淡、舍得付出、默默无闻作为自己的准则，始终把个人作风的重点放在严谨、细致、求实脚踏实地埋头实践上。在工作实际中，以制度、纪律规范自己的一切言行，严格遵守机关各项规章制度，尊重领导，团结同志，谦虚谨慎，主动接受来自各方面的意见，不断改进工作；坚持做到不利于企业形象的事不做，不利于企业形象的话不说，积极维护企业的良好形象。

3、提高工作热情，做好原料工本职工作。工作中，我注重把握根本，努力提高自身工作水平。积极配合做好生产工作，与同事心往一处想，劲往一处使，只希望本职工作做的更好。

（二）工作中的不足与今后的努力方向

我在这三个多月来的工作虽然取得了一定的成绩，但也存在一些不足。 大学生生产实习报告范文 篇2

前 言

我学习的专业是生物工程，今年在一家动物药业公司进行生产实习，现在实习已经结束，回头总结我的实习报告时，感受颇深，它使我在实践中了解了社会，让我们学到了多在课堂上根本就学不到的知识，也打开了视野、增长了见识，更为我即将走向社会打下坚实的基础，基本上达到了学校要求的实习目的。这份实习报告共分六个部分，在这六个部分中，前面五个部分主要从公司的概况、生产、管理等方面加以客观介绍，内容来源有我在实习期间的所见所闻(主要)、从公司带回来的一些资料、回来后通过查书和上网获得一些知识等；最后一个部分则是我这次实习的一些主观认识，下面我就逐一来谈谈这六个部分。

第一部分 企业概况

我是在四川德润鑫动物药业有限公司完成本次实习任务的，它是一家集动物药业和动物保健品开发，生产，经营与服务为一体的高科技兽药 gmp 企业。位于成都市经济技术开发区龙泉驿区内，占地 38 亩。公司建于__年 5 月。现有员工 68 人，其中：各类技术人员达 60%，大学本科以上人员达 50%，拥有博士 1 名，硕士 2 名，药剂师 1 名。公司全体员工均通过严格的兽药 gmp 系统培训，公司共建有水针车间、口服液车间、粉剂和散剂车间等四个车间，以及办公、仓储、检验等设施。于__年 3 月一次性通过国家农业部 gmp 验收，具备完善的 gmp 硬件设施和软件系统，技术力量雄厚。公司现有产品：菌毒灭金针、鑫战役、冰火、润鑫喘鼻康、附红克星、芪多鑫、财富鑫、止痢大败毒、敌球甘露、禽病康、鑫大肠杆菌特号、润鑫杆快治、润鑫先锋、鸭哈哈、抗菌威达、润鑫别咳等四种剂型近 100 余个品种，经过半年的销售，取得了较好的业绩，产品和服务均受到了全国各地广大经销商和用户的好评和青睐！

第二部分 公司的总平面布置图

分析：

1，就企业所选的厂址来看：它位于成都经济技术开发区龙泉驿区私营园区内，具备以下优势：①在土地费用和纳税结构等方面享有一定的优惠政策；②在私营园区内分布有众多的医药产业，在研发、包装、运输、服务等环节形成共生的“地利”条件有利于企业的发

展;③龙泉当地水资源丰富且符合注射剂生产所需水源要求, 廉价方便。

2, 就企业内部厂房的分布来看: 由于这是一家通过 gmp 验证的企业, 因此它也符合 gmp 在厂房设计上的标准。①从上图来看, 生产区、辅助区和行政区布局合理紧凑, 互不妨碍, 既节约了土地资源, 又可提高生产效率, 比如其包材库房、生产车间、成品库房在布局上就减少了往返行进路程, 节约了时间。②在针剂车间方位的选择上也遵循了应远离污染源, 并在污染源的上风侧, 有一定防护距离, 锅炉在下风侧的原则。

第三部分 工艺流程简介

一、可灭菌小容量注射剂生产工艺流程：

可灭菌小容量注射剂生产工艺过程包括原辅料的准备、注射用水的制备、安瓿处理、配液过滤、灌装封口、灭菌检漏、印字包装、质量检查等工序。

（一）原辅料的准备

1)领料：根据生产指令内容及车间生产作业计划，分别领取原料、辅料。应按生产指令内容仔细核对原、辅料名称、代码、规格、数量(重量)，必须做到物料的名称、代码、批号、规格、数量准确无误。

2)原辅料进入洁净室的净化、灭菌：

原辅料 到货点收 抽样化验 入库入帐(分类分批

进入货位) 称量 净化(除尘、剥除外包装，

杀菌液擦抹) 气闸(缓冲)

灭菌室 1(杀菌液) 灭菌室 3(紫外线照射、臭氧灭菌) 风淋室

（二）注射用水的制备

1) 原水处理：饮用水往往含有悬浮物、无机盐、有机物、细菌及热原等杂质，先要进行预处理：采用滤过澄清法；将水通过砂滤桶，滤层通常由洗净的碎石、粗砂、细砂、木炭、陶制滤棒组成。经过滤过、吸附，可除去水中的悬浮粒子。这一步称为原水的预处理。接下来主要采用二级反渗透法(靠外界压力，使原水中的水透过膜，而杂质被阻挡下来，原水中的杂质浓度越来越高)，即可制得注射用水。其制备注射用水的工艺流程如下图：

进料水 一级高压泵

2) 注射用水的收集和保存：初馏水适当弃去一部分，检查合格后方能正式收集。收集时应注意防止灰尘及其他污物落入，最好采用带有无菌过滤装置的收集系统。在 80 摄氏度以上或灭菌后密封保存。

(三) 安瓿处理

1) 安瓿的切割与圆口：生产中采用安瓿自动切割机，其作用一是切割瓶口到需要的长度；二是用火焰喷烘颈口截面使熔融光滑平整，从而减少以后工序中的破损率。切割、圆口完毕后拍出安瓿内的玻璃屑，贮放时不宜重压。

2) 安瓿的洗涤：采用甩水洗涤法，就是将安瓿经冲淋机灌满滤净的水，再用甩水机将水甩出，一般反复三次以达到清洗的目的。最后用孔径每项 $0.45\ \mu\text{m}$ 滤膜滤过的注射用水洗净。

3) 安瓿的干燥或灭菌：空安瓿洗净后，要进行干燥灭菌、冷却。一般要在烘箱内用 120~140 摄氏度温度干燥。灭菌好的空安瓿存放时间不应超过 24h。如已超过贮存时间则必须重新洗涤、灭菌。

(四) 配液过滤

1) 称量

①配料前核对原辅料品名、批号生产厂、规格及数量，应与原辅料检验报告单相符。必要时应的小样试验合格单。

②处方、计算、称量及投料必须复核，操作人、复核人均应在原始记录上签名。

③剩余的原辅料应封口贮存，在容器外标明品名、批号、日期、剩余量及使用人签名。

2) 配制及粗滤

① 使用的注射用水在 80℃ 以上保温下其贮存时间不宜超过 12h。

②直接与药液接触的惰性气体，用前需经净化处理，其所含微粒量应符合规定的洁净度要求。

③药液混匀后取样，测定含量、ph 值等。调整含量时须经复核。

④砂棒或板框过滤机按品种专用，用于同一品种连续配制时要每天清洁消毒规程消毒。

⑤凡接触药液的一切设备管道和容器具，应根据品种制定清洗要求，定期用清洁剂进行处理。更换品种时必须用清洁剂处理，处理后应以注射用水洗涤至清洁。

3) 精滤

①药液应经半成品检验合格后，才能进行精滤。

②药液精滤应孔径为 $0.45\sim 0.65\mu\text{m}$ 的滤膜进行过滤。

③盛精滤品容器应密闭，并标明药液品种、规格、批号。目检色泽、澄明度，合格后方可流入下工序。

④药液自溶解至灭菌在 12h 内完成，特殊品种另定。

(五) 灌装封口

安瓿药液灌装是灭菌制剂制备的关键操作，应在同一室内进行，其洁净环境要严格控制(如洁净度为万级)，以免污染。采用机械灌装，由安瓿自动灌封机完成。整个工艺过程包括安瓿的排整、灌注药液、充气和封口等。

1) 空安瓿的排整：将密集堆放的灭菌安瓿，依照灌封机动作周期的要求将固定只数的安瓿，按一定距离间隔组排在传送装置上

2) 灌注：采用灌封机进行操作。灌封机是利用具有单向阀的计量活塞完成定体积药液的抽取及灌注。机器上设有自动止灌装置。当安瓿空缺时计量活塞不工作，即停止灌注。

3) 充气：由于某些产品的稳定性较差，在安瓿内往往要通入惰性气体以置换其中的空气。所有充气过程都是在充气针头插入安瓿内的瞬时完成的。针头的动作要快速进退与短时停留，气阀要同时快速启闭。

4) 封口：是用火焰将已灌封好的安瓿颈部熔融密封。此工艺采用拉丝封口机。

(六) 灭菌检漏

1) 湿热蒸汽灭菌法：用压力大于常压的饱和水蒸汽加热杀死微生物的方法。

2) 紫外线灭菌法：是指用紫外线照射杀死微生物的方法。本法适用于物体表面之灭菌，无菌室空气及蒸馏水的灭菌；普通玻璃可吸收紫外线，因此装于容器中的药物不能灭菌。紫外线对人体照射过久会发生结膜炎，红斑及皮肤烧灼等现象，故一般在操作前开启1—2小时灭菌而在操作时关闭。如若必须在操作中使用，则工作者的皮肤及眼睛应做适当防护。

3) 无菌操作法：无菌操作法是把整个过程控制在无菌操作的条件下进行的一种操作方法。无菌操作所用的一切用具，材料及环境均需灭菌，操作也在无菌室或无菌柜内进行。操作人员进入操作室之前要洗澡，并换上灭菌的工作服和清洁的鞋子和帽子以免造成污染机会。小量的无菌注射剂的'制备，在层流洁净工作台进行操作。

4) 检漏：灌封工序完毕，所有制品还必须进行一次检漏，检漏的目的是检查安瓿封口的严密性以保证灌封后的密闭性。采用热压灭菌检漏箱来进行。

(七) 灯检

应按《澄清度检查细则和判断标准》规定的检查标准和方法逐支目检。检查人员视力应为远距离和近距离视力测验均为 0.9 或 0.9 以上(不包装矫正后视力),无色盲,每年检查一次。检查后的半成品应注明检查者的姓名或代号,由专人抽查,不符合要求时应返工重检。每批结束后做好清场工作。灯检不合格品应标明品名、规格、批号,置于适当的容器内移交专人负责、保管或处理。

(八) 印字包装

注射剂经质量检测合格后方可印字与包装。每支注射剂均须印上品名、规格、批号等。用安瓿印字机进行印字。所印字迹应清晰可见,且不易抹掉。装安瓿的纸盒内应衬有瓦楞纸,并应放有割颈用小砂石片及使用说明书。盒外应贴标签,标签上须注明下列内容:①注射剂名称;②内装支数;③每支容量与主药含量;④批号、制造日期与失效日期;⑤处方;⑥制造厂名称和地址;⑦应用范围、用法、用量、禁忌;⑧贮藏方法与条件。

(九) 质量检查

包括对物料、生产过程、包装、成品入库及发运等的控制。

1) 物料的控制:

① 物料的采购:根据采购计划,首先考察供应商的基本情况:产品质量信誉,工艺水平,质量管理水平等,并按 gmp 要求,对供

应厂商进行产品、工艺、设备进行验证，然后，将通过验证的厂商列为物料定点采购单位。

② 物料的入库、贮存与发放：原料、辅料及包装品的质量监控始于验收入库。物料到货后接受人员应查核送货凭证与订货合同一致，票物相符。注意外包装是否完整，标签是否正常，无异常情况始可入库；物料应分库存放，对有温度、湿度及特殊要求的物料应按规定条件贮存；药品的标签、使用说明书应由专人保管和领用，应由专柜或专库存放。凭包装指令，计数发放。发放、使用和销毁应有记录；物料发放时应根据进料日期先进先出，易变易出，毒、麻及贵重药出库要双人复核。依照生产指令所列的物料品名、编号、批号、规格和数量等进行发放，做好并保持适当的记录。

2) 生产过程的控制：（从下达生产批令开始，开领料单给仓库，经核对配送原材料到生产部，经核对后，按标准操作程序称量、配料。每次称量必须核对无误方可投料，并及时做操作记录，记录投料的每种成分、检验报告号和投料顺序，对任何偏离标准的操作都应向生产部门和该产品负责质控人员报告）

① 制水：在注射剂的生产中 70%的质量问题与水的质量有关，其评价指标主要包括电阻率、菌落数(cfu)、细菌内毒素数(eu)

② 洗瓶：监控的项目是玻璃输液瓶经清洗后的清洁度。可取清洗后的输液瓶，灌装注射用水振摇，制得水样，然后按注射用水检验方法检验不溶性微粒、电阻率、微生物和内毒素等指标。

③ 配制：本工序包括称量，浓配，稀配、检验及过滤等过程。

a 药液经含量、ph 值检验合格后方可精滤。调整含量须重新测定。精滤药液经澄明度检查合格后直接进入灌装工序。

b 直接与药液接触的惰性气体，使用前必须经净化处理，其所含微粒量要符合规定的洁净度要求。

④ 灌封：应经常检查装量半成品澄明度，药液从稀配到灌装结束一般不宜超过 24h。

⑤ 灭菌：监控标准：每 100ml 药液中污染菌不得超过 100 个。

⑥ 灯检：不得有可见微粒。

3) 包装的控制：在开始包装操作前，质检人员和包装管理员必须检查核实以下内容：包装线清场和设备清洗情况；包装材料容器、标签品种和数量；被包装产品品种数量，以保证没有外来的药物和标签混入，保证使用的容器、标签及其文字内容正确无误，确认产量在生产指令的理论是允许误差范围。

4) 成品入库及发放的控制：包装完成后的产品，经质管部门检验符合企业内控标准，批准发放合格证可以入库。入库时必须经过验收和办理入库手续。发运产品应按照“及时、准确、安全、经济”的原则，并及时做好出库发运记录。

二，散剂的制备：

其流程图如下：

散剂：系指一种或数种药物均匀混合而制成的粉末状制剂，可供内服，也可外用。散剂的特点：①粉碎程度大，比表面积大、易分散、起效快；②外用覆盖面大，具保护、收敛等作用；③制备工艺简单，剂量易于控制，可配和饲料一起食用；④贮存、运输、携带比较方便。

（一）物料前处理：在固体剂型中，通常是将药物与辅料总称为物料，故而，所谓的物料前处理是指将物料处理到符合粉碎要求的程度，如果是西药，应将原、辅料充分干燥，以满足粉碎要求；如果是中药，则应根据处方中的各个药材的性状进行适当的处理，使之干燥成净药材以供粉碎。

（二）粉碎与筛分：此处采用干法粉碎。指将药物干燥到一定程度（一般是使水分小于 5%）后粉碎的方法，采用高效粉碎机进行操作。筛分是指利用筛分器将粒度不同的固体颗粒混合物分离成若干部分的单元操作。采用 zs515 旋涡振动式分筛机进行操作。

（三）混合：指使多种固体粉末相互交叉分散的操作。因散剂要达到药物均匀分散状态，故混合操作是制备散剂的关键工序。在散剂制备过程中，采用搅拌混合法与过筛混合法配合使用。

(四)分剂量：将混合均匀的散剂，按重量要求分成等重份数的过程叫分剂量。此处用容量法进行分剂，很方便，误差在允许范围内。容量法分剂量必须注意散剂的密度、粉末成分的性质、疏松及紧密程度、铲粉用力轻重、快慢、方向、深浅、刮粉角度以及分剂量速度等，均可影响分剂量的准确性，力求及时调整，保持条件一致，以减少误差。

(五)散剂的质量检查：要检查的内容有：①均匀度取供试品适量置光滑纸上平铺约 5cm²，将其表面压平，在亮处观察，应呈现均匀色泽，无花纹、色斑。②水分取供试品照水分测定法测定，除另有规定外，不得超过 9.0%。③装量差异单剂量、一日剂量包装的散剂，装量差异限度应符合规定。

(六)包装贮存：散剂包装与储存的重点在于防潮，散剂的吸湿特性及防止吸湿措施成为控制散剂质量的重要内容。选用适宜的包装材料与贮藏条件可延缓散剂的吸湿。常用的包装材料有有光纸、玻璃纸、蜡纸、玻璃瓶、塑料瓶、铝塑袋、硬胶囊及聚乙烯塑料薄膜袋等。散剂贮藏的场所要选择干燥、避光、空气流通的库房，分类保管，定期检查。

三，溶液型注射剂的生产流程图：

四，无菌分装粉针剂工艺流程方框图及环境区域划分：

由于规模较小，加上今年整个兽药行业的不景气，该企业主要生产散剂和水针类药物，所以在实习期间我们所了解的也主要是这两方面的内容，故在总结时我也只是在这两类药物的生产环节上加以详尽介绍，至于粉针和口服液类生产方面的内容，我只是把自己在实习期间所问到的并根据自己后来查资料所得到的知识以图表的形式略述，在此说明。

大学生生产实习报告范文 篇3

读了三年的大学，然而大多数人对本专业的认识还是寥寥无几，在测控技术与仪器周围缠绕不定，在大二期末学院曾为我们组织了一个星期的见习，但由于当时所学知识涉及本专业知识不多，所看到的东西与本专业根本就很难联系起来，在很多同学心里面对于本专业一直很茫然。

今年暑假，学院本来是组织我们去上海实习，但由于突如其来的非典型疫症，使得全盘计划不得不重新来定。经过学院的努力，最终选择了顺德作为我们的实习基地。

本次生产实习由____、____和____三个老师带领，测控专业总共四个班，150 几人参加实习。6 月 30 日出发去顺德，带着什么是测控技术与仪器？本专业适合干哪方面的工作？本专业前途如何这些问题，我们参加了这次的生产实习。

三年来第一次来到一个陌生的地方，真是一件令人兴奋的事情，我们住的'中学环境很好，由于这是一所中学，又遇暑假，这里很静，

真是学习的好地方，本人正好想在实习之余顺便的进行自己的网络工程师计划，这样可以时间滴水不漏了。

本次实习预定是三个星期，但由于出现些预想不到的事情，最终把行程缩短为两个星期，而本次生产实习在教学计划是四个星期，所以剩下的两个星期必须在下学期补回！

两个星期的生产实习，我们去过了申菱空调设备有限公司、顺德电气有限公司、美的洗碗机公司、联塑科技实业有限公司、广东泓利机器有限公司、顺德科威电子有限公司、广东锻压机床厂等大型工厂，了解这些工厂的生产情况，与本专业有关的各种知识，各厂工人的工作情况等等。第一次亲身感受了所学知识与实际的应用，传感器在空调设备的应用了，电子技术在电子工业的应用了，精密机械制造在机器制造的应用了，等等理论与实际的相结合，让我们大开眼界。也是对以前所学知识的一个初审吧！这次生产实习对于我们以后学习、找工作也真是受益匪浅，在短短的两个星期中让我们初步让理性回到感性的重新认识，也让我们初步的认识这个社会，对于以后做人所应把握的方向也有所启发！

顺德是个美丽的地方，这里的交通路线四通八达，或许这就是顺德为什么一直保持全国百强县之首的原因吧！当然还有其体制是否健全原因，社会保障是否完善原因！这里也是我们初涉社会的开端，迈向美好而残酷的未来，我一直坚信自己的能力，即使人生路如顺德四通八达的公路，但方向只有一个，那就是前进，永不言弃，永不退缩！

大学生生产实习报告范文 篇4

一、观看电子产品制造技术录像总结

通过观看电子产品制造技术录像，我初步了解了 PCB 板的制作工艺以及表贴焊技术工艺流程：PCB 版制作基本步骤：用软件化电路图，打印菲林纸，曝光电路板，显影，腐蚀，打孔，连接跳线。制版布局要求整体美观均衡，疏密有序，走线合理，防止相互干扰，尽量减少过线孔，减少并行线条密度等。

表贴焊技术是目前最常用的焊接技术，其基本步骤：解冻、搅拌焊锡膏，焊膏印制，贴片，再流焊机焊接。

通过观看此次录像，我初步了解了 PCB 板的制作方法以及表贴焊技术工艺流程，为以后的实践操作打下了基础。

二、无线电四厂实习体会

通过参观无线电四厂我了解了该厂的历史和该厂从衰落重新振作走向辉煌的曲折发展历程，了解了该厂的主要产品：直接数字合成（DDS）信号源；频标比对自动测试系统；铷原子频率标准和晶体频率标准；数字式频率特性测试仪；数字式毫伏表；交直流稳定电源；通用智能计数器、频率计数器、逻辑分析仪等。通过参观一条龙的流水线作业方式生产线，知道了产品的生产流程，有了整体中国、全局的观念，初步了解了如何使企业各部门协调发展更加顺畅。

三、PCB 制作工艺流程总结

PCB 制作工艺流程：

1、用软件画电路图

2、打印菲林纸

3、曝光电路板

4、显影

5、腐蚀

6、打孔

7、连接跳线

在符合产品电气以及机械结构要求的基础上考虑整体美观，在一个 PCB 板上，元件的布局要求要均衡，疏密有序。同时还要注意以下问题：

1、走线要有合理的走向，不得相互交融，防止相互干扰。最好的走向是按直线，避免环形走线。

2、线条要尽量宽，尽量减少过线孔，减少并行的`线条密度。

四、手工焊接实习总结

操作步骤：

1、准备焊接：准备焊锡丝和烙铁。

2、加热焊件：烙铁接触焊接点，使焊件均匀受热。

3、熔化焊料：当焊件加热到能熔化焊料的温度后将焊丝至于焊点，焊料开始熔化并湿润焊点。

4、移开焊锡：当熔化一定量的焊锡后将焊锡丝移开。

5、移开烙铁：当焊锡完全湿润焊点后移开烙铁

操作要点：

1、焊件表面处理：手工烙铁焊接中遇到的焊件往往都需要进行表面清理工作，去除焊接面上的锈迹、油污、灰尘等影响焊接质量的杂质。手工操作中常用机械刮磨和酒精、丙酮来擦洗等简单易行的方法。

2、预焊：将要锡焊的元件引线的焊接部位预先用焊锡湿润，是不可缺少的操作。

3、不要用过量的焊剂：合适的焊接剂应该是松香水仅能浸湿的将要形成的焊点，不要让松香水透过印刷版流到元件面或插孔里。使用松香焊锡时不需要再涂焊剂。

4、保持烙铁头清洁：烙铁头表面氧化的一层黑色杂质形成隔热层，使烙铁头失去加热作用。要随时再烙铁架上蹭去杂质，或者用一块湿布或使海绵随时擦烙铁头。

5、焊锡量要合适。

6、焊件要固定。

7、烙铁撤离有讲究：撤烙铁头时轻轻旋转一下，可保持焊点适量的焊料。

操作体会：

1、掌握好加热时间，在保证焊料湿润焊件的前提下时间越短越好。

2、保持合适的温度，保持烙铁头在合理的温度范围。一般经验是烙铁头温度比焊料温度高 50 摄氏度为宜。

3、用烙铁头对焊点施力是有害的。

完成内容：

用手工焊的方法完成了元器件的焊接，导线的焊接，立方体结构的焊接等，掌握了手工焊的基本操作方法。

五、表贴焊接技术实习总结

1、解冻、搅拌焊锡膏：从冷藏库中取出锡膏解冻至少 4 小时恢复至室温，然后进行搅拌。

2、焊膏印刷机印制：定位精确，采用合适模版，刮刀角度 35—65 度涂焊膏，量不能太多也不能太少。

3、贴片：镊子拾取安放，手不能抖，元件轻放致电路板合适处。完成后检查贴片数量及位置。

4、再流焊机焊接：根据锡膏产品要求设置合适温度曲线。

5、检查焊接质量及修补。

注意事项：

- 1、SMC 和 SMD 不能用手拿。
- 2、用镊子夹持不可加到引线上。
- 3、IC1088 标记方向。
- 4、贴片电容表面没有标签，要保证准确及时贴到指定位置。

出现的问题及解决方案：

1、锡珠：看跟进焊盘、元件引脚和锡膏是否氧化，调整模板开口与焊盘精确对位，精确调整 Z 轴压力，调整预热区活化区温度上升速度，检查模板开口及轮廓是否清晰，必要时需更换模板。

2、元件一端焊接在焊盘另一端则翘立（曼哈顿现象）：元件均匀和合理设计焊盘两端尺寸对称，调整印刷参数和安放位置，采用焊剂量适中的焊剂，无材料采用无铅的锡膏或含银锡膏，增加印刷厚度。

3、不相连的焊点接连在一起：更换或增加新锡膏，降低刮刀压力，调整模板精确对位，调整 Z 轴压力，调整回流温度曲线，根据实际情况对链速和炉温度进行调整。

4、焊点锡少，焊锡量不足：增加模板厚度，增加印刷压力，停机后再开机应检查模板是否堵塞，选用可焊性较好之焊盘和元器件，增加回流时间。

5、假焊：加强对 PCB 和元器件的筛选，保证焊接性能良好，调整回流焊温度曲线，改变刮刀压力和速度，保证良好的印刷效果，锡膏印刷后尽快贴片过回流焊。

6、冷焊（焊点表面偏暗、粗糙，与北汉无没有进行熔融）：调整回流温度曲线，依照供应商提供的曲线参考，再根据所生产之产品的实际情况进行调整，换新锡膏，检查设备是否正常，改正预热条件。

六、收音机焊接装配调试总结

安装器件：

1、安装并焊接电位器 RP，注意电位器与印刷版平齐。

2、耳机插座_S。

3、轻触开关 S1、S2，跨接线 J1、J2。

4、变容二极管 V1（注意极性方向标记）。

5、电感线圈 L1—L4，L1 用磁环电感，L2 用色环电感，L3 用 8 匝空心线圈，L4 用 5 匝空心线圈。

6、电解电容 C18 贴板装。

7、发光二极管 V2，注意高度。

8、焊接电源连接线 J3、J4，注意正负连接颜色。

调试：

1、所有元器件焊接完成后目视检查。

2、测总电流：检查无误后将电源线焊接到电池片上，电位器开关断开的状态下装入电池，插入耳机，万用表跨接在开关两端测电流。

3、搜索广播电台。

4、调节收频段。

5、调灵敏度（由电路及元器件决定，一般不用调整）。

总装：

1、腊封线圈：测试完后将适量泡沫塑料填入线圈 L4，滴入适量腊使线圈固定。

2、固定 SMB，装外壳。

3、将 SMB 准确位置放入壳内。

4、装上中间螺钉。

5、装电位器旋扭。

6、装后盖。

7、装卡子。

检查：

总装完毕，装入电池，插入耳机进行检查，使：点源开关手感良好，音量正常可调，收听正常，表面无损伤。

七、音频放大电路焊接与调试实习总结

音频放大电路电路图：

该音频功率放大器制作简单，元件常见、易购买，容易组装，智能化高。特别是使用方便。在此过程中，焊接是实验成功的重要保证，所以每个焊点都很仔细。还有在调试时，必须分步骤完成，否则很容易烧毁元件。

八、工艺实习总结与体会

通过这次电子工艺实习，我掌握了常用元器件及材料的类别、型号、规格、符号、性能及一般选用知识，熟悉了常用仪器仪表的作用及其测量方法；掌握了电子产品安装焊接的基本工艺知识，掌握了手工焊接技术，能够独立的焊接电子产品，掌握了电子产品的一般调试原理，能够独立的完成制作产品的调试工作；了解了印制电路板的制作工艺及生产流程，掌握了印制电路板的计算机绘制方法，能设计出简单的印制线路板布线图；了解了电子产品工业制造的工艺流程和新技术、新工艺。通过实习讲述本上的知识运用到实际的生活工作中，自己的动手能力得到了很大的锻炼，培养了面对困难解决困难的勇气，提高了解决问题的能力，而且团队意识和集体主义精神也得到了提高。最终在老师的指导下成功地完成了。

大学生生产实习报告范文 篇 5

一、口语实习基本情况介绍

我院本次参加口语实习的班级为 07 级英语专业一班到六

班，共 123 名学生，生产实习报告总结。带队老师 12 名。实习期为一周。

我院学生实习地为西安。西安为世界四大古都之一，吸

引了大量外国游客。同时，我院与西安方面有长期而稳定的实习合作项目，是我院实习基地之一。

学生在实习期间担任英语导游。实习期间由教师统一组织活动，学生在一定范围内自由选择游客进行义务导游工作。本次实习要求学生全程使用英语交流，同时教师实行在实习过程中即时抽查和听取学生每日汇报相结合的方法对学生进行监督和考核。

返校后，学生上交全英文版实习报告共 123 份。我院通过开展学生互评与教师考评活动，给每名同学打出了公平公正的实习分数。

二、实习目的

使学生把专业知识和社会实践结合起来，了解当地风土

人情和历史文化，培养学生独立生存的能力和创新精神，树立____大学子的良好精神风貌。

三、口语实习具体实施过程

（一）召开实习动员大会

__年4月18日，我院在中楼117召开07级英语系西安

口语实习学生动员大会。院长助理莫再树、英语系主任刘晓玲、分团委书记熊翀、07级辅导员陈胜以及指导教师出席会议。会议由陈胜老师主持。此次会议强调了西安实习过程中可能碰到的各种安全问题和解决办法，让同学们了解实习的任务和相关要求，保障实习周的顺利安全开展。指导教师与实习学生于19号出发20号到达，六个班分别配备一名专职带队老师，每班分三组，安排组长和副组长各一名。到达西安后召开全体学生会议，通知实习安排和具体要求。为了最大程度得提高学生的口语应用能力，外国语学院制定了新的更为合理的考核标准。本次实习要求学生在导游实习和日常生活中全程使用英语，带队教师随时抽查。每晚将有六个小组的学生要向本班带队教师进行不低于五分钟的英文口语汇报，教师记录评分。

实习期间学生应主动与外国游客交流。返校后，每人上交一份全英文手写版实习报告，其中至少含五张与所引导外国游客的合影作为导游证明。实习过程应注意理论与实践相结合，要求学生不仅应注重口语的锻炼，还应在担任导游过程中留意景区各处翻译牌，积累新的知识并纠正翻译不当的文字。实习分数由平时分数和考核分数组成，学生互评和教师考评结合决定。新的考核标准加强了对学生口语应用的质与量的训练，为本次实习顺利进行起到了良好的指导作用，保证实习目的的圆满达成。

本次西安口语实习分三条路线进行，分别为西线，东线，市区路线。西线包括法门寺、乾陵和半坡遗址，东线包括华清池、秦岭地宫和兵马俑，市区路线则包括西安市博物馆和大雁塔。停留时间根据景区内外国游客的数量作出相应调整。

4月24日，全体师生完成实习，顺利返回学校。期间无任何违纪违规现象出现，无一起安全事件发生。

四、认真做好实习后续工作

参加口语实习的学生都按时、按质、按量提交了实习报告，各组指导老师认真批阅每一份实习报告。

07级辅导员陈胜老师认真核查了实习过程中每一笔支出，做到账目的透明化、规范化。

（一）实习达到了专业教学的预期目的。在实习之后，学生普遍感到不仅实际工作能力有所提高，积累了大量在课堂上和书本中不易获得的知识和经验；更重要的是通过担任英语导游，进一步激发了大家对专业知识的兴趣，并能够结合生产实际，在专业领域内进行更深入的学习。不少学生写出了质量

较高的实习报告。这些不仅是对这次实习的记录与反思，同时也是今后教学的很好素材。

（二）实习促进了学生自身的发展。实习活动切实提高

了学生的口语会话能力，也使学生初步接触社会，培养了他们
的环境适应能力及发现问题、分析问题、解决问题的实际工作能力，
为他们今后的发展打下了良好的基础。

实践证明，西安口语实习适应英语专业特点，符合教学规律与
学生心理预期。它作为英语专业教学体系的一个不可或缺的环节，
无论对学生成才还是对教学改革，都有极大的促进作用。

五、实习成功经验总结

本次实习还有许多成功的经验值得以后借鉴，其中最重

要的有以下两点：

（一）院系领导的大力支持是本次实习的重要前提。

没有院系领导的关心、协调、帮助与支持，就不会有这次实习，
更不用说成功实现实习的预期目标。

（二）充分细致的准备工作是这次实习成功完成的重要保障。

事前在日程、衣食住行等方面的细致周到的安排和准备

使这次实习得以顺利完成，带队老师的负责以及同学们的积极
参与和认真配合也是相当重要的。

大学生生产实习报告范文

篇 6

1. 实习时间：

2. 实习地点：

__集团创建于1986年，正是组建于1993年，1995年在上海证券交易所挂牌上市，是一家成长中的综合类绩优上市公司。公司历经二十多年的持续发展，现已成为以建材、地产、金融为主业，并涉及煤炭、医药、商贸等领域，在东北地区同行业居于领先地位，资产、营业收入双双过百亿，主业突出紧密管理的大型企业集团。公司先后跻身“国家最大企业500强(名列393位)”“国家首批循环经济试点单位”和“国家重点支持的十二家大型水泥企业集团(名列第七)”之列。

医药产业是__集团培育的新兴产业，1999年以来，亚泰集团先后投入数亿元，打造药业航母的努力已初显成效，形成了集研发、生产、销售、服务于一体的完整企业链以及营销网络。而吉林亚泰明星制药有限公司作为亚泰集团的扶持企业，已成为医药行业的新星，形成了中药特药、中药抗癌药、生物药三大系列产品。公司坚持“以质量求生存，以创新求发展，以管理求效益”的宗旨，以明星的姿态，与各界真诚合作，为社会发展和人民健康携手共创美好未来。公司为了响应国家的号召，在__年9月，与卫生部心脑血管病防治委员会和中国康复医学工作委员会在北京共同发起了“亚泰百岁健康工程”。工程的目的是让广大心脑血管患者和心脑血管高危人群正确认识心脑血管疾病，提高我国广大心脑血管患者的整体康复水平。

公司主营麝香心脑乐片(国家二级中药保护品种)、糖尿灵片、降压平片、养阴镇静片等中成药。在日趋激烈的市场竞争中，公司坚持“以效益促发展，稳步经营”的发展观念，实事求是，稳扎稳打，不懈努力，不断取得突破。公司秉承“客户决定发展，细节决定成败”的服务理念，认真负责对待每一个会员，不定期进行回访、复查等。公司以“感恩、忠诚、团结、正直”的价值观，引导每一个员工学会感恩，感恩生活，感恩会员，感恩对手，感恩父母，感恩公司。公司根据“唯才是举，人才至上”的人才观念，不断改善员工的工作环境，并为每一位员工提供了广阔的个人成长和发展空间。

3. 实习内容

实习期间，我的`主要任务是销售药品，学习公司的企业文化，销售技巧，团队合作精神等各方面的知识。凭着对本公司产品的了解和其他公司产品以及客户所服用的药品的对比，突出本公司产品的优点和公司优质的信誉，积极开拓客户源，向客户推销产品。

刚进入公司的时候，这里的一切对我来说都是陌生的。再加上工作环境没有想象中那么好，呈现在眼前的一幕幕让人心中不免有些不知所措。在最开始的时候，公司为每一位新员工安排了一名有经验的老员工，让老员工带新员工熟悉工作流程。（作为一个以会议营销为主要销售方式的销售公司，主要通过发传单，赠礼品等方式让人们报名体检并购药。鉴于类似产品的医药公司主要针对城市以及县城，故而选在农村进行工作，避免了竞争。）

作为走进社会的大学生来说，对于社会的了解以及对公司各方面情况的了解都是知之甚少的。一开始，我对公司的工作流程，各项规章制度，以及公司的企业文化都不是很了解。于是我便向师傅和周围的老员工请教。他们相当热情，把自己知道的尽可能告诉你。通过他们的帮助，我明白工作流程为：定点、收单、拜访客户、会场销售、售后；对公司的规章制度以及药品成分、功效、服用用法都有所了解。

慢慢熟悉工作流程以后，感觉也没什么困难的。我也开始自己去独立完成工作，一颗刚刚平静的心变得异常兴奋。开始按照师傅教我的方法进行定点，并对该村的人口数、村民对类似药品的反应程度作好记录。在定点时由于市场上一些投机者拿一些假冒伪劣产品，采用会议营销的方式强行让客户购买产品，导致一些村子里的村民十分反感，村支书不允许在村里做宣传。对于这些村子，后来师傅告诉我，只能暂时放弃，有周围村子开始进攻，再包围突击。

定完点之后，就是收单了。鉴于村子里的人们大多数缺乏健康保健知识，加上不乏有贪图小利的村民，我们采用讲课加赠小礼品的方式吸引村民报名参加。在收单过程中充分体现团队的合作精神。由于工作比较多，我们各司其职，而分配给我的是登记报名参会人员信息。登记在收单过程中是相当重要的，必须详细记录报名信息的信息，包括他们的姓名病情所服药品家庭住址及联系方式等。这些信息有助于我们下一步进行拜访时迅速找到客户并为会场专家诊断节省了时间。在登记时，对于女性客户，要登记其丈夫或儿子的姓名，方便找到其本人。因为在村子里，大多数人只知道丈夫或儿子的名。

第三项是拜访客户。主要目的是筛选出目标客户。刚开始自己拜访时，总是出现冷场的尴尬局面。拜访效果也不理想。我就向其他同事请教，向他们请教其中的方法与技巧。按照他们介绍的方法进行沟通，渐渐发现以前冷场的现象很少出现，并且沟通起来越来越得心应手，引导客户去了解我们的产品，产生购买欲望。在工作过程中自己不断摸索，发现在介绍产品时，要根据人们的病症，不同人侧重点不同。比如对于心脏病患者，主要侧重于产品能溶解血栓，改善冠脉微循环，增加血流量，突出产品特征。而这些都需要对产品的功能熟记于心，并对相关的知识也要相当熟悉。 大学生生产实习报告范文 篇7

生产实习是我们机械专业学习的一个重要环节，是将课堂上学到的理论知识与实际相结合的一个很好的时机，对强化我们所学到的知识和检测所学知识的掌握程度有很好的帮助。为期 10 天的生产实习，我们去了南通市正鑫机床厂，在正鑫机床厂实习当中，我们学到了许多课本上没有的知识，真的是受益匪浅。

(一) 实习目的

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/948023011100007030>