

团干部讲团课 村干部工作计划(汇总7篇)

总结是对某种工作实施结果的总鉴定和总结论，是对以往工作实践的一种理性认识。相信许多人会觉得总结很难写？以下是小编精心整理的总结范文，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

药厂车间员工个人工作总结篇一

生产基地位于深圳观澜，于20xx年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

一. 全工序连线生产方式。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品(软材、湿丸)存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在

人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

二. 密闭管道真空输送物料。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2 %降为0.5 %左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

三. 微波串沸腾床干燥药丸。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸(此时含水量35%左右)先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持

在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12%左右)，进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

四. 赋形用纯化水常温改控温。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

五. 制丸机制条筒增加水冷装置。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右，并保证了产品品质。

六. 微波承料带由密带改网格带和增加网带边缘导板。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，

微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

七. 外包装组合式生产线增加联动和自控。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

八. 重要工艺点实时自动监控。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

改动：

1 ---原料损耗由0.6%降为0.2%(改为：1.2%降为0.5%)。

2 ---热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀(新加：但升温慢)的特点。

3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12~15%左右)。

药厂车间员工个人工作总结篇二

岁月如梭，回顾在湖北宝xxx鲜仓储科的这两年来，公司在各方面迅速发展，稳步前进，同时，我也踏着公司前进的步伐，在公司各级领导的指导下同企业一起成长了许多!回顾20xx仓储科全年的工作历程，既有失败的教训，也有进步的喜悦。通过总结，我们记录下了失败的教训和成功的经验，记录下了所获得的成绩和进步，这样可以使我们更加时时激励自己，保持更好的工作水准。

一、20xx年度工作总结：

20xx年在公司领导的正确指挥、各部门的积极协助配合下，仓储科的各项工作的始终围绕着产品进出存安全、数字交接准确、物流配送高效率、成本控制低耗能、热情服务高质量的目标开展工作。

首先，通过一年的摸索尝试，建立健全了各岗位工作职责，规范了各项业务流程;结合公司经营实践，完善了账物的管理和财务数据的执行标准;与此同时，还对仓库进行了新的规划，仓库分区、货物分类、台账及标识建设的完成;特别是对仓储工作现场管理的严格要求，通过整顿、整理、清洁、清扫、素质5s现场管理法的学习较好的改变了过去那种脏乱杂的工作环境;产品的进、销、存管理工作，伴随着岗位责任的贯彻落实，得到了全面的提升，如每日进库、出库(含销售、退回车间)、库存产品的数据准确率比之前有很大的改善。

其次，循序渐进，加强冷库管理，确保产品质量安全。产品的安全存放是安陆生鲜的工作重点和难点，更是仓储科的工作要务，为了确保冻品品质安全，一贯严格遵守产品先进先

出的原则，严格执行冷库管理操作工艺。仓储科入库工作时间紧，任务重，在确保按时完成的情况下，我们更要做好仓储科的基础工作。库管员每天清扫库内外卫生，放置库内外防鼠设施，时刻保持地面清洁，达到库内面面光，库外三不留标准。按《储藏库储藏技术规范》要求定期进行产品检查，并加强对重点部位的检测，发现问题，及时分析处理。为了更好地完成库冷控制工作，防止冻品肉出现风化等质量问题，库管员每天都进仓测试库温和电脑温控温度进行比对，及时掌握库内温度的变化，一直保持鲜品库库温在04℃之间，急冻库库温在-28℃以下，储藏库库温在-18℃以下，库内产品全天24小时处于安全稳定的冷藏状态。

敢打敢拼，顺利完成各项入库、发货装车任务。为了确保能够顺利完成仓储科各项工作任务，针对性做了前期的准备工作，面对时间长、环境差、任务重、人员紧、工作量大等实际情况，在薪资方面我们推出了保底加计件的工资发放模式，从很大程度上提高了员工的工作积极性。经过现场的各项工
作整理，按照仓库管理规范要求及时发现并纠正了一些影响开展工作的问
题，做到了5个到位：所需搬运机械、人力准备到位；仓库设施管理到位；工作人员的岗位责任落实到位；“安全、质量压倒一切”的观念树立到位；工作纪律强调到位。在日常管理工作中，全体工作人员表现出极高的素质和极强的责任心，工作积极主动，不怕脏、不怕累，肯于吃苦，为了确保各项工作任务按时完成，最多一日冻品装车发货量达120多吨，鲜分割品达60多吨，白条达三千多头。

二、20xx年度工作不足：

分析工作一直是仓储科管理工作的弱项，无论是各管理岗位中存在问题的原因分析，还是仓储科专业统计报表分析，特别是对优化整体库存的分析，都缺乏专业性总结分析。在20xx年管理工作中将加强总结分析工作，以提高仓储科的基础管理工作。

三、20xx年度工作计划与目标：

1、加强仓储工作目标管理，将仓储工作目标任务分解到每个工作环节和落实到每个人，根据公司的管理规定仓储科安排人员根据生产情况进行值班、出入库验收、安全节约用电等各项工作。贯彻“安全生产、预防为主”的方针，定期开展安全生产大检查，切实消除安全隐患，确保全年仓储科工作安全无事故。

2、彻底解决产品库存数据准确率、及时率长期低下的问题。产品库存数据准确率得不到提升，库存数据失真，对公司财务、计划、生产等相关部门的工作开展将造成很大的影响。提高管理人员的数据观念，按照工作日清日结，数据异常及时分析处理的原则严抓进出存数据管理，要彻底打破以往储藏库在库存数据管理中存在的单纯依赖调账来维持数据准确的局面，同时也为erp系统的顺利实施提供可靠的基础数据支持。

3、不断完善仓储科各项管理制度，定期考核、检查库管工作，使仓储科日常管理工作形成规范化的管理体系。在对白条库、预冷库、急冻库、储藏库进行随时检查时，及时发现存在的问题，及时排除，保证库房的干净、清洁、安全。重视仓储基础信息工作，及时、准确、认真上报各种仓储报表，为上级领导和其他专业部门及时提供信息。对仓储科库管、发货员其数据准确率进行考核评级调整，对不能胜任工作的相关人员考虑调离工作岗位。

4、按照公司20xx年的发展规划，各个产品的计划将会有大幅度的增长，而目前仓库的空间布局尚不能满足这一发展要求。尤其是储藏库必须要重新规划布局，合理利用每一个角落。

5、由于集团要全面实施erp管理系统，必然要面临仓储科的管理方式，管理思路，管理理念进行全方位转变的情况，员工的思想观念如何转变，以及管理技能如何提升才能适应公

司的发展要求的问题。必须要预计到部分员工可能因为各方面的原因跟不上仓储科的管理变化而不得不调整工作岗位。要做好从外面引进或培养仓库管理人才的相关准备，适当的提高仓储管理人员的工资待遇，做到以环境留人，待遇留人，感情留人，创造良好的团队氛围，打造高素质高效率的仓储团队。

6、励精图治，加强学习，组织仓储科所有人员积极参加公司的管理规范学习，提高认识，提高素质，明确责任。每月组织对库管、发货员、管理人员进行针对性培训，另外利用班例会的时间加强培训和指导，充分发挥每一个员工的主动性，逐步培养勤观察、多动脑、善总结的良好习惯，提高在工作中善于发现问题、分析问题、探讨问题、解决问题的能力，使库管、发货员、管理人员的业务技能和素质不断提高，促进仓储科工作再上一个新台阶。

总结的目的是为了更好的计划，因此，我们必须根据公司冷库的实际情况，制定和实施相应的改进和创新计划，跟踪改进和创新计划的实施进展，验证改进和创新计划的效果，并将行之有效的改进和创兴在整个集团进行分享和推广。通过我们不断改进和创新的行动去超越自我，实现仓储科管理工作的持续改进，实现卓越。

药厂车间员工个人工作总结篇三

习政治理论；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。在作风上，能遵章守纪、团结同事、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

我是七月份作为石油行业的一个新进人士来到车间工作的，

（车间当时也是处于起步阶段。设备也是在那段时间开始又或者直至将来不短的一段时间内陆续到位。）协助车间主任做好工作，工作琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向渤海来的前辈请教、向同事学习、借用别人的专业书、及自己上网到处摸索，期望能在短时间内便熟悉各种钻井方面的工具知识，明确工作的程序、方向。同时为了提高工作能力，在具体的工作中形成了一个清晰的工作思路，能够顺利的开展工作并熟练圆满地完成本职工作，在下班时间我还努力学习英语，默记专业词汇。

在这半年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：（1）顺利完成了在天津工具车间为期一个月的短期培训，初步达到了系统熟悉了解钻井、钻井工具知识等相关知识。（2）顺利完成了“五小证”的培训，为以后的出海提供创造了必备的条件。（3）完成了先阶段所有的库存工具的保养及维护。如各种工具的除锈刷漆上黄油，又如拧扣机的拆卸修理。（4）协助车间主任绘制车间设备工具的图纸，及核算设备制造的所需成本。如c型台钳底架、台钳工作案、水泥墩、活动支架等的cad出图和总耗材重量的估算。（5）装整了车间办公室及宿舍区等等。（6）坚持每次的hse安全讨论。

尽管半年的时间不算长，尽管这半年来的工作量相对来说不多，总结回顾这半年过去的种种，工作成绩、效益和贡献，也许并不能达到领导所期望的那个程度，也许创造性的工作思路还不是很多，个别工作做的还不够完善。但是，对于在石油行业来说完全是新人的我来说至少算是开了个头了，既然有了开头，那么我相信通过自己不懈的努力，以后的路一定会越走越好。

XXX

20xx年12月30日

药厂车间员工个人工作总结篇四

今天是实习的第一天，我很早就起床准备好一切，早早赶到了公司。8点30分，按照公司正常的上班时间，我在云南施普瑞生物工程有限公司第一次见到了我的实习导师严容芳女士。经过短暂的自我介绍，严导师给我配备了专门的鞋柜和消毒的拖鞋、白大褂以及帽子，以后进入公司就要换鞋，按照有关规定穿戴整齐，严格执行药厂的规定。

由于是第一天的实习，按照药厂规定员工进入生产区必须配备健康证，而我还未到当地检疫疾控中心办理相关手续，因此无法进入生产区，就只好跟随导师在行政办公楼内熟悉环境，顺便了解真整个企业的平面规划图，虽然是在办公室之间活动，但我们全程都穿着消毒的拖鞋，说实话，在昆明这样的温度下，双脚真的觉得很冻，然而，这也恰恰说明了药厂对于污染和交叉污染的严谨作风和重视程度。随后又阅读了最新修订的gmp就这样，在我的期待与欣喜中，第一天的实习结束了。

实习的第三天，在基本熟悉了药厂的环境后，我开始进入外包车间帮助包装工人进行一些简单的包装工作。由于等待健康证的发放还有一周时间，我觉得自己应该在基层岗位熟悉各种工作，即使是从包装做起，也要好好锻炼自己，尽量做到最好。

在外包车间帮忙的几天时间里，我再次深刻认识到，药厂的每一个工作环节都是那么认真严谨。尽管是普通的手头活，包装的箱号和药品包装盒上的盖章箱号依旧是完全吻合的，在抽样检查的时候倘若发现质量问题，都能很快知道负责该项包装的个人和小组，真正做到责任到人。另外，正如之前学习的gmp教程上所说，每种药每一个批次都有自己具体的编号，同年且在同一批生产的同种药物编号相同。每瓶药品从生产到进入包装容器的过程中都要经过很多环节严格检查，

外包车间的每一位工人不但工作效率高且个个都非常严谨细心，在此受益颇多。

新的一周开始了，怀着同样崭新的心情，我来到了公司，开始了第二周的实习工作。今天认识了和我一样同在生产部实习的赵同学，他就读于新疆，同样也是学习制药工程专业的大四学生。尽管我们还未熟知彼此，但在一起共事就当互相学习。

不去车间帮忙的时间，我们会在办公室看看导师的书，多是关于药学方面的，尽管和我们的课本不一样，但内容其实相差无几，很多书其实与课本出自同一出版社，突然之间意识到大学生生活似乎虚度了，大学的课程原来真的很重要。老师总说要我们好好学习课本知识，当时的我们都没太用心的念书，现在再次坐在这里跟随导师重读那些看似熟悉又始终模糊不清的知识，多少会后悔。

过去的时间再也不会回来，明天还是要继续。实习的日子，似乎除了专业技能，心智也在日渐成熟。希望我能把握住当下，不要让未来的自己讨厌现在的自己，加油！

在药厂做外包的第五天，时间一点点溜走，我与包装车间的同事们渐渐熟悉起来，自己包装的速度也渐渐提高。尽管这是几乎不需要动脑筋的手头活，但是想把它做好也不是件容易的事。检药、折药盒、放说明书、贴瓶贴· · · · · · 每一个步骤都不容忽视。刚开始的时候，贴瓶贴我总是容易出错，经常把握不好角度使得瓶贴全部贴上后歪斜不好看，质量当然也是不过关的，然而在一个上午的努力和学习之后，我也终于克服了自己的不足。

虽然看似简单的一件事，如若你能将其从不会到熟练掌握，也是一种进步。今天在药厂的工作确实单调，也觉得有些乏味，但我还是觉得很开心，每一次进步都是一种成长把简单的事做好也是一样的。希望赶快拿到健康证，早日进入洁净

区参观学习，为自己的专业知识寻找更加有利的实践经验，为将来的工作打下坚实的基础，加油！

终于拿到健康证了，这就意味着只要导师有空，随时都有可能带我进入洁净区，怀着这样的期待，新的一天又开始了。

和往常一样，换完干净的鞋子进入生产区后，我将外衣换下，穿戴整理好衣帽，和一起实习的同学进入车间帮忙做做包装，顺便学习各批产品的编号箱号序列号等编码。中午吃过饭，导师们都在办公室复习新版的gmp教程，询问之后才知道，原来他们在今天下午要进行由本企业人力资源部门举办的培训考核，监考老师严格控制考场秩序，但凡缺考或作弊的均处罚款，考试不及格者每人扣除工资300元。在座的各位几乎都是拥有执业药师资格证且十年以上工龄的老员工，他们尚要进行如此严格的考试，普通员工自然要求也不会低。这次考试再次让我明白了在药厂工作的与时俱进和严谨的特质。无论你具有怎样的知识和工作经历，根据时代社会的变迁，新知识的学习和考核是至关重要的。任何时候，我们都应该谨记学无止境。

星期三，本来准备进入洁净区的我在周末的时候感冒了，这是个非常遗憾的早晨，我几乎提不起精神面对一天的工作。无论身体多么不舒服，我还是和每一个工作日一样7点准时起床洗漱准备前往公司开始一天的工作。

不出我的所料，由于感冒严重，我不得不留在办公室看看相关的书籍和资料，内心难免有些失落和沮丧，但是又能怎样，人生不如意之事十有八九，我就只能乖乖看书了。偶尔还是帮忙包装，或者看看公司出的杂志，了解一些医药市场的发展动态，了解绿a的原生态文化，也许这也是一种进步，期待感冒早日康复。

20xx年12月31日 天气 晴 星期六

由于明天起就要新年放假，所以尽管是周六，作为实习生的我还是和其他员工一样来到公司上班。这是新年放假前的最后一次上班，下次来施普瑞实习就是20xx年了，所以一切都显得好像那么有纪念意义。今天一早所有的员工都准时来到公司上班，因为今早要进行新版gmp的培训，不允许任何人以任何理由请假或缺勤，可见药厂对药品管理相关法律法规的要求还是相当高的，厂里上到高管下到普通员工都一视同仁严格要求。我看到每人都带着相关的资料和签字笔以及听课记录本，可见这样的培训并不是浮于形式的，大家都要认真学习并做好培训记录。

国家规定，医院药价在药品零售价基础上上浮15%，你去全国任何一个正规医院都是一样 $800 \times 0.15 = 120$ 元，也就是说，药店的价格应该在680元左右，也许药店会搞一些活动，让一些利，但是不会有如此高的差价。

请注意，我所说的是完全相同的药，同样的成分，不同的工艺和性质，厂家药价都不同，例如，同样的罗红霉素，一些小厂只要10元左右一盒，联邦的却在20元左右，再例如，同样的头孢，泡腾片或者分散片就要贵一些。

另外，请你注意，医生给你开处方的地点和你拿药的地点是分开的，你可以选择拿到处方，到划价处划价，到收费处交钱，再到药房拿药。也可以选择拿到处方，走出医院大门，找到药店，购买药物。在此过程中，医生不会有时间跟着你，并且我保证，你的人身是安全的。当然，有些药物药店不会有，或者不会有一模一样的，不过大部分门诊用药，药店是有的，或者有代替品的，请相信药店服务员业务水平，他们是看得懂处方的，并且知道，什么药就是什么，可以用什么代替。

药厂车间员工个人工作总结篇五

一、坚持发展是根本，团结一心，在逆境中找发展突破。

20__年国家总的经济发展形势不如20__年，可以说大环境一直不景气，尤其是下半年更是经济危机。我们铸造厂立足困难，集思广益，积极寻找发展空间。20__年炼钢铁销售价格一直偏低，我们原来生产烧结一直采用以精粉和钢渣粉为主，成本较高，通过供应部和技术科人员的努力，我们采用镍矿粉和氧化皮生产，成本比20__年有了较大幅度的下降，从而保障了生产的正常运行，保住了员工队伍的稳定。

下半年里我们结合市场形势，又及时调整决策，生产镍铁和铸造铁，一切围绕发展转，一切围绕着效益转，在不好的大环境下，保持了强有力的发展和活力。我们认为降低物料消耗，就是间接发展企业效益。在20__年里，我们注重眼睛向内，开展节能降耗，深挖内部潜力。高炉车间炉前工段注意开口工具的使用，减少钢钎、吹氧管的浪费，同时注重大沟质量，做到眼勤手勤，提高了大沟使用寿命，降低物料的浪费。烧结车间各班注意皮带维护，就皮带更换比20__年有了大的降低。

二、转变工作思路，向管理要效益，变被动管理为主动管理，积极营造发展氛围。

刚刚过去的20__年，我们铸造厂在__董事长、__副总的亲切关怀下，以__为首的厂领导班子带领全厂干部转变工作思路，向管理要效益。他们先从生产工艺入手，变天天“救火”为预防管理，变被动管理为主动管理。烧结车间原来是分类分仓下料，通过微机调控，由于原材料水份大，过湿过粘，不易下料，针对微机难调控的特点，改微机配料为料场混料，配好料下仓，改变了过去大量时间解决卡料、捅料的问题，保证了烧结车间生产顺利。

高炉车间、烧结车间设备多，损坏频率高，维修工积极性不高，厂领导采取基本工资加考核工资的办法，提高了维修工工资，大大调动了维修工的积极性。由于炼钢厂属于重工业，体力重，工作环境差是很难克服的两大难题。在20__年里，车间人员流失新招人员较多，办公室按照厂领导的布置，积极建立厂宣传栏，宣传身边的先进人物和事迹，鼓舞员工的士气，全年宣传十几个身边典型，积极营造了企业发展氛围。

三、以销售为龙头，加快企业资金周转，提高企业资金利用率。

20__年里，我们重点加强了销售部工作，我们认为销售部是铸造厂的龙头，销售的好坏，直接影响企业发展的效益和速度，因此，在20__年里我们把销售生铁和水渣当成了企业的重中之重。

首先完善了生铁货款的预付机制，一律是预付款销售，减少现金交易，杜绝欠账生意。通过生铁预付款机制的建立，加快企业资金周转，提高了企业资金的利用率，极大地缓解了企业资金压力，有力地支持了企业生产和发展。由于销售部人员的努力，20__年基本实现了销售零库存。

其次对水渣销售进行招标比价，杜绝了垄断生意，从3月份实行水渣招标至今，水渣销售价格从原来的每吨30元，提高到44元。仅水渣一项全年共实现销售收入达200多万元。

四、加强班组建设，培养干部能力，努力打造复合型人才。

其次我们抓好每月一次的干部职工例会，讲形势，论生产，抓安全，鼓舞了员工士气，激发了干部管理干劲。铸造厂领导班子充分认识到干部是干好企业的关键因素，注重能力培养，除教育灌输外，我们组织职能部门及车间负责人深入车间现场找毛病、看问题，共同研究整改措施，锻炼干部的问题分析能力和管理驾驭能力。

20__年以来，我们先后提拔重用一批人才：__从值班室工长提升为车间主任，__从车间班组长提升为车间主任，__从工人提升为值班工长。通过教育培养，锻炼能力，努力把重点岗位的干部培养成复合型人才。

一是安全生产抓的不严。20__年发生安全事故频率最高的是煤气中毒。从20__年全年来看，煤气中毒的就达三、四个人，究其原因是对煤气中毒危害认识不足，预防意识差。

二是设备管理薄弱。铸造厂干好，拼的就是设备，拼的就是设备管理，其表现主要有两点：第一设备维护力量薄弱，出现问题不能及时处理；第二备品备件管理不到位，储备不及时，造成不能及时更换。

三是领导干部不能放手管理，插手基层事务过多。从20__年来看，干部的更换频繁，主要在于领导干部不能放手管理，不能发挥职能部门的作用，插手基层事务过多，无法实现一级对一级负责。

面对即将开始的20__年，我们铸造厂在公司的领导下，将进一步团结一心，解放思想，放开手脚，大干快上，多创效益。20__年2#高炉和2#烧结线即将投入使用，我们初步确立奋斗目标为：生产烧结20万吨，产生生铁15万吨，力争实现销售收入5亿元。

一、解放思想，更新观念，放手管理，按程序靠制度管理工厂。

针对20__年工作中暴露的管理问题，我们铸造厂领导班子将进一步解放思想，更新观念，放手管理，实现按程序、靠制度来管理好企业。

一是发挥职能部门的作用，问题分类后按职能划分归口处理，把领导从日常的事务解脱出来，抓大事，办大事。

二是补充完善管理制度。在20__年执行的规章制度经济处罚规定的基础上，进一步修订完善、补充提高，20__年第一季度下发执行，出现问题查制度，处罚数额按规定，建立和完善依法治厂，依法行政的目的，解决好出现问题领导现定法的做法。

二、推行效益考核机制，贯彻多奖少罚的原则，树立企业发展的风貌。

充分调动干部职工积极性，向内部管理要效益，是我们铸造厂20__年的工作重点。20__年要想有大的发展和突破，就必须建立一个力争上游的新局面，让人人向上，让人人提高。20__年我们将研究出台工作效益考核机制，实行目标考核，效益挂钩，让大家都关心车间指标、部门目标，让计划实现，任务达标。

我们将进一步贯彻多奖少罚的原则，引导员工多得效益工资，工人得到的越多，企业也就得到的越多。我们在20__年里，还将积极抓好班组建设，创建文明团结班组、优秀生产班组、设备管理达标班组、安全生产良好班组，要树立正气、正劲，唱响企业发展主旋律。

三、企业管理向深处细处发展，确保高炉稳产高产，烧结安全顺行。

在20__年里，我们要总结20__年的经验教训，抓好生产，提高产量、质量，争取大打一个翻身仗。20__年，高炉车间要纠正值班工长长期以来养成的不好的操作习惯，实现三班操作思想统一，在追求本班产量的同时，确保下班次的炉温、炉况良好，做到稳产高产；纠正工长对观察风口和渣铁温度的不重视，要求工长勤观察，确保高炉稳产顺行。20__年，烧结车间要改变feo偏高的局面，坚决将feo控制在15%以内，努力提高烧结结块率。20__年还要积极提高质量检测准确性，让好的检测手段指导生产。

四、抓好维修力量，加强备品配件管理，努力提高设备管理水平。

20__年，设备管理方面缺陷较大，维修力量比较弱，经常处于“救火”之中。20__年我们要改变这一被动局面，生产车间加强设备维修力量，提高维修工责任心，通过设备点检、润滑加油和维修保养来加强。设备部要转变工作管理方向，以管理为主，改变过去抢救“救火”为主，通过补充人员，加强台账管理，加强备品配件管理，加强。

药厂车间员工个人工作总结篇六

生产基地位于深圳观澜，于20__年建成投产，该基地在依据国家gmp的基础上，采用国内国际的先进技术，进行高水平高质量建设，并结合企业和行业的实际进行了许多有益的创新。比如在丸剂车间运行的全工序连线生产方式，密闭管道真空输送物料，微波串沸腾床干燥药丸，赋形用纯化水常温改控温，制丸机制条筒增加水冷装置，微波承料带密带改网带及增设边缘导板，外包装组合式生产线增加联动和自控，重要工艺点实时自动监控等方法、技术、技改，稳定和提高了产品质量，减少了人员配置，产生了较高的生产效率和经济效益，实现了传统剂型的现代化生产。

下面对该车间的一些技术创新进行展开说明，车间的工艺流程如下。

一. 全工序连线生产方式。

在目前的制药装备行业特别是中药装备行业里，还没有全工序的成套剂型设备可供药企选择，为了进行不间断的连续化生产，减少中间品(软材、湿丸)存放量和存放时间，以节省洁净区空间，提高中间品的外型和卫生学质量，丸剂车间结合各方力量，在工艺设计、洁净区设计、设备选型、设备改造与创制等方面做了大量建设性工作，实现了从配料到成品

十多个工序的连续化机械化生产。投入运行一年多，证明在人均产能、产品品质方面获得了较大提高，单位成本获得下降，综合效率、效益获得提升，达到了丸剂生产的行业领先水平。

二. 密闭管道真空输送物料。

目前国内大多数的丸剂生产还是采用传统的人工或者皮带方式输送物料，这些运送方式用在后工段的包装环节是影响不大的，但在前工段的中间品环节，这些方式使得软材或湿丸较多地接触人手并长时间暴露在空气中，容易被环境污染，不利于产品卫生学方面的控制，也容易污染环境及设备，引发大量的卫生清洁时间。为此，我们对工艺进程上的各种中间物料进行深入研究，根据它们各处的不同性状、不同流量、不同气送特性，进行分别的真空抽料设计，以满足工艺质量要求和获得较高的输送效率。例如，混合前干粉输送的分离腔采用微孔钛棒，炼药后的公共软材采用自动排队方式给六台制丸机供料，干燥前的软丸特制大半径物料管道以免撞击变形，干燥后的干丸为防止裂丸还自制了脉冲真空吸收器和带降速滑道腔的分离器。通过改用真空密闭输送，降低了前工段员工的劳动强度，改善了前工段员工的工作环境，前工段产前产后的卫生清洁时间也由通常的每班60分钟左右降为40分钟左右，前工段原料损耗由1.2%降为0.5%左右，车间空气、设备、中间品的微生物检出数据较低并且比较稳定。

三. 微波串沸腾床干燥药丸。

微波具有加热升温快，兼具杀虫杀菌作用，但也有在降速干燥阶段微波利用率低和物料温升较大，以及小径物料的布料边缘会出现干燥不足的缺点。传统的热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀但升温慢的特点。因此，在丸剂车间的干燥工序我们采用了微波串沸腾床的干燥方式，将圆丸后的湿丸(此时含水量35%左右)先送入微波进行前期干燥，药丸内外同时升温，较快地完成升温阶段进入恒速干燥阶段，此时丸内的

自由水充足，传质稳定，丸表蒸发稳定，丸体温度维持在90℃以下，经过10分钟左右，即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12%左右)，进入连续式热风负压沸腾干燥床进行后期干燥，在85℃的负压热风下向出料方向轻沸缓行，经过30分钟左右行完沸腾床，至此，干燥完毕，含水量降至4%以下。用这种复合干燥方式在干燥壮骨关节丸时，药丸温度始终保持在中温，挥发油物质获得了高保护，干丸的水分含量均匀稳定，溶出时间较短并且稳定，综合耗能较低。

四. 赋形用纯化水常温改控温。

们对赋形用纯化水进行加热并控制温度，断条率由原来的平均1~2次/分钟降至0.2~0.3次/分钟，降低了员工的劳动强度和局部返工率，并保证了产品品质。

五. 制丸机制条筒增加水冷装置。

由于壮骨关节丸软材的摩擦系数较高，当制丸机连续工作时，推进器、制条筒及物料会发热，且整体上散热慢于产热，筒内软材温度逐渐升高，黏度逐渐加大，出条速度因而逐渐下降，影响了产量，发展下去还可能影响质量。所以，生产壮骨关节丸需要使用制条筒带冷却装置的制丸机，但目前市场上还没有这样的机器，因此我们对制丸机制条筒进行了改造，在其外层加装了降温夹套，通上冷却水，中和摩擦产生的热量。小时产能由改造前的42kg左右提高改造后的53kg左右，并保证了产品品质。

六. 微波承料带由密带改网格带和增加网带边缘导板。

微波厂家提供的承料带是通常的密织带，透气性能弱，在干燥过程中贴带丸和贴带面干燥滞后，造成干燥不均和耗能增加。为此，我们将承料带改为网格带，改善底部药丸的通风环境，降低丸周蒸汽分压，促进扩散，解决了此原因的干燥

不均和无效耗能问题。此外，对象壮骨关节丸这类小径物料，微波干燥还有一个固有缺陷，就是那些网带边缘的独处药丸吸收的微波往往不足正常的三分之二，干燥动力不足，为此，我们给干燥腔内的承料带增加边缘导板，扬起料带适当角度，集中边缘物料，避免了这种干燥缺陷，此举能避免大约3%的局部返工。

七. 外包装组合式生产线增加联动和自控。

外包装组合式生产线分别由三家不同的设备供应商提供，彼此间没有信息和控制联系，在生产过程中时有因为换料、机器故障等原因引起产品堵塞或机器空闲，操作人员常因此处于紧张状态，容易疲劳。为此，我们在贴签—装盒—收缩装箱之间安装了光电感应和逻辑联动控制装置，实现了一定程度的自动功能，分担了一些操作人员的工作，改造后每班能减少大约15~20次的产品堵塞或机器空闲，使得包括内包装在内的整个后工段的生产更加流畅稳定。

八. 重要工艺点实时自动监控。

为使产品质量更加稳定可靠，丸剂车间还对混合时间、炼药负荷、干燥时间、干燥温度等重要工艺控制点进行实时自动监控。利用机器自带或另配的高品质触摸屏、可编程控制器、精密测流器、远红外探测器等装置对工艺过程中的重要工艺点进行实时监控，到达警戒值时自动报警，到达特定值时自动报警并停机，避免了单靠人工观察的可能疏忽，为产品品质提供有力保障。

改动：

- 1 ---原料损耗由0.6%降为0.2%(改为：1.2%降为0.5%)。
- 2 ---热风沸腾床具有温度稳定和干燥均匀(新加：但升温慢)的特点。

3 --即将进入降速干燥阶段的药丸从微波隧道输出(此时含水量12~15%左右)。