

工厂生产报告(模板8篇)

报告在传达信息、分析问题和提出建议方面发挥着重要作用。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面我就给大家讲一讲优秀的报告文章怎么写，我们一起来了解一下吧。

工厂生产报告篇一

实习对于我们将要走入社会的学生来说是一次熟悉社会，了解社会的好机会。实习是我们了解社会的第一站，2012。10月我来到我的实习单位山东凯马汽车有限公司，以下是我的实习情况：

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。

山东凯马汽车制造有限公司是全国大型工业企业之一，山东省机械工业百强企业，主导产品有“凯马”“聚宝”“奥峰”牌载货汽车，经国家发改委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。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，自己也学到了很多的东西。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，我真正体会到了凯马人的敬人、敬业、高效、高水平服务的真实意义，体会到了创造完美、服务社会的理念，体会到了凯马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。

十分感谢凯马汽车有限公司，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！

工厂生产报告篇二

车间按企业内部产品生产各个阶段或产品各组成部分的专业性质和各辅助生产活动的专业性质而设置，拥有完成生产任务所必需的厂房或场地、机器设备、工具和一定的生产人员、技术人员和管理人员。下面给大家分享一些关于车间工厂生产实习报告，供大家参考。

在实习过程中，我们先后了解了机械加工工艺的知识及方法，铸造工艺及设备的知识，各种机床和数控系统的知识，常用刀具的结构、选择、用途等方面，我们通过实习了解到了实践与理论的差异。

通过实习期间的体会，我更加深刻地认识到了理论和实践并不是完全相同的，我们不能够把书本上的知识照搬、照抄到生产中来，这样不仅有时达不到理论效果，有时甚至会造成很大的经济损失和资源浪费。所以，在以后的学习当中，我会注意理论和实践的结合，学以致用，任何理论和知识只有与实践相结合，才能发挥出作用。将理论与实践结合起来，包括各种设备的实物勘察和设备操作步骤以及注意事项，还有各工序实际上的流程。这些大都和书本上相同，通过对机械设备的观察，弥补了理论知识的不足之处，加深了对知识的巩固。

在这七天里，我学到了许多在课堂上学不到得东西，也懂得了很多从生活中无法获得的知识 and 经验。此次在工厂车间实习，我学到的更多的应该是自己的专业知识，实习上得到的感触及生产经验。

在车间中，培养了自己收集资料的能力及提高分析问题的能

力，使我更好地学习、掌握机械工程专业知识。在实习中也感到了生活的充实和学习的快乐，以及获得知识的满足。通过实习，不仅让我获得了机械加工的基础知识，了解机械生产一般操作过程、生产方式和工艺过程，熟悉了主要机械加工方法及其所用主要设备的工作原理和典型结构、安全操作技术，而且加强了理论联系实际锻炼，提高了实践能力，培养了向工人及现场技术人员学习的工程素质。

实践是真理的检验标准，通过两星期的工厂实习，我了解到很多工作常识，也得到意志上锻炼，有辛酸也有快乐，这是我大学生活中的又一笔宝贵的财富，对我以后的学习和工作将有很大的影响。很快我们就要步入社会，就业单位不会像老师那样点点滴滴细致入微地把要做的工作告诉我们，更多的是需要我们自己去观察、学习。不具备这项能力就难以胜任未来的挑战。随着科学的迅猛发展，新技术的广泛应用，会有很多领域是我们未曾接触过的，只有敢于去尝试才能有所突破，有所创新。

一周的工厂实习带给我们的，不全是我们所接触到的那些操作技能，更多的则需要我们每个人在实习结束后根据自己的情况去感悟，去反思，勤时自勉，有所收获，使这次实习达到真正目的。

而且我们步入社会，面临着择业和就业的问题，这样我们就很需要在专业方面有更深刻地认识，掌握专业上所需要的一切知识，这样在今后的工作中，我们处理起问题才能够游刃有余，不会被困难压垮，机遇只给有准备的人，只有我们不断的充实自己的头脑，才能够更有信心的微笑着面对挑战，让自己成为生活和事业上的强者。通过这次实习我知道生活的艰辛和工作的乐趣，同时在机械加工这一方面我还有很多不了解的地方，还需要学习。在今后是生活和学习中我会更加努力。这样的学习使我的脑海中对机械有一个大体的轮廓，让一个个零件的加工都在我的眼前运作。我突然感觉古人的那句纸上得来终觉浅，绝知此事要躬行颇有道理。

我相信有了这些实践的感性认识，我们以后必能更有针对性地学习理论知识。当我看到那一切，与他们的交流时，我感到有些迷茫。我不知道以后的生活会怎么样，但我会勇敢的去面对自己所面临的挫折和失败。在失落的时候要学会反省自己。时刻告诉自己应该干什么，清楚的明了自己要去做什么。在失败和挫折面前应善于扬长避短，以此来提高自己的综合能力，在学校应该全面的发展自己。

很感谢学校给我们安排了这次实习。虽说我在这七天里没有圆满的完成学校给我们安排的任务，但我收获了其他方面的东西通过生产实习，巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强了劳动观点，明白了自己以后人生奋斗的方向。

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。下面是我的分析。

一个机械毕业生进了大企业，例如像是五菱、柳工这样的企业。刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在柳工参观的时候，正好遇见柳工刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到柳工的毕业生刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该

开始的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。

也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如柳工采用了6sigma六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

如果进了小企业，例如像是奋达模具厂、方盛车桥这样的企业。刚开始工资就不是很高，企业的各方面事情都要涉及，去了解，可能一开始就直接投入工作，而没有经过培训、入场教育等等。刚开始就要学习大量的知识来为工作服务。可能住的宿舍是合住的，条件没有那么好。小企业很重视人才，人才需求量很大，所以在小企业工作接触的东西会更加广，得到的锻炼会更加大。

有相当一部分大学生认为，只有到大型企业去干，才能充分发挥出聪明才智，因为大型企业具备了实现人生价值的物质和精神条件，机遇好，福利好，工作稳定，而小企业只有那么几十或几百号人，资金不雄厚，更谈不上什么发展前途了。其实，有些大型企业里面人才济济，竞争十分激烈，而一般的小企业，对人才的需求如饥似渴，事实上近年，大企业里的大学毕业生“大材小用”，而小企业却多“小材大用”。总的来说，在小企业工作自己处理各种事情，虽然缺少了系统的企业文化和管理知识，但是能够真正动手去做很多事情知识面比较宽，如果以后有机会跳到大企业，能力会大大超过一

直在大企业相同经验之人。下面是对国内几种企业工作的分析：

民营企业：各种各样都有，层次不齐，效率高的也有，效率低也有，一般都是一个人去干很多事情，工资可能会低一些，但是或许是一个很好提升自己能力的地方，不同的公司不同环境，企业文化一般不是很先进，个人在企业里可以起到龙头的作用。

台资企业：台资企业呆过的人都会觉得郁闷，但是都不可否认的说台资企业是一个很好的锻炼人的地方，一般的台资企业都会有较好的培训机制，会让你有一个很好的学习过程，台资企业是靠系统作业的，个人的作用固然很大，但是它是靠系统的理念把整个工作系统的分块，一个人只是做很小的一块，工作很简单单调，效率是很高的，即使一个很有能力的人离职也会对公司造成很小的影响。工资不高不低，工资长的也比较慢，会比较繁忙。

欧美企业：欧美企业追求自由和主动，他们也是靠系统的工作的，这方面和台资企业有相似之处，但是比起台资企业多了一些自由和主动地理念，很多事情工程师有较大的自由去发挥，但是一般的欧美企业英语门槛一定要通过，否则免谈。欧美企业比台系企业更注重培训，甚至花很大的价钱去培训一个人，所以有机会进去也是一个好的方向。

日韩企业：日韩企业一般都是相同的工作模式，工作系统化作业，采用的管理模式有点类似泰勒管理模式，把人机器化，防呆化，尽量减少人为出错的机会，培训也是比较注重的，工作时间是比较长的，日资企业如果正常下班老板一般都会以异样的眼光看着你的。但是日系企业工作非常的严谨，他们的产品畅销全世界从他们的工作方式和态度上是能够看出点什么的。也是很好的提升能力的地方。共2页，当前第1页12正如在奋达模具厂参观的时候，厂负责人建议我们从如下几个方面考虑工作的问题。

第一个是企业的性质，企业是国资还是外资，是外贸还是内销，类型是什么等等；第二个是产品的发展方向，产品的类型是什么，对社会有什么影响，是合法的还有违法的等等；第三个是待遇问题，一般面对这个问题，许多人都有自己的看法；第四个是学习提升机会，在大公司分工明细，每个人得到的分工部分就少，所以学到的东西就少，在私人小企业由于资金的问题，也许一个人就要做许多的事情，学到的东西也是很多的；第五个是工作学习的环境。这五点负责人概括出来的，说是对我们有很大的用途。

其实，无论在什么地方、什么企业工作。永远的第一要素是自己的实力问题。如果你实力强，学的知识多，能高效地处理问题，那么必定能得到企业的青睐。所以我们无论在大企业还是在小企业工作不要怕苦和冷落，要虚心请教和学习，争取学到更多的知识。所以现在我们在学校里面学习，更重要的是积累知识，学习专业知识，为以后工作做准备。

转眼间一个多月的实习就这样轻轻松松的结束了，在这一个多月里我学到了许多实际有用的东西，现将我的实习情况总结报告如下：虽然这份工作需要的是仔细，认真，有时还需要变通，但从总体上感觉做会计工作还挺有趣味的。

我开始认真的看起前几个月的凭证来了，真是不看不知道，一看吓一跳！里面有好多的资料都是我们老师在课上没有讲到的。

而且感觉每个厂的凭证都是不太一样的，以前我也有看过别的厂的凭证，可那些我看到后来都是稀里糊涂的，不知道这个怎么会是借方，那个怎么又会成为贷方呢！到头来还是不懂。可师傅做的凭证就不一样了，他做的我一看就知道为什么是借，为什么是贷。

而且就连往来客户和日期也写的很清楚，这时一位同办公室的出纳对我说：“你师傅做凭证是一笔笔做过去的，有的公

司为了方便是把同公司发生的同笔业务合在一起做的，可是这样的话到时总账错了就很难找到错误点。师傅这么一说的话到时候查起来就很方便了。”“哦！原来是这样啊——我说师傅这么账目看上去那么简单啊！看来这招我得好好的向师傅学学。”

可这里为什么冲销要用红字登记在借方，那是因为这些凭证是在电脑上做的，如果财务费用记在贷方那么到时候资产负债表就无法显示出财务费用，最后结果两边就不能平衡了，所以要用红字登记在借方，当然用手工做冲回就在贷方。

而后的几十天里师傅开始教我实际操作，先是教我怎么把车间开出来的单子变成发票。

师傅先叫我打开电脑桌面上的发票软件，然后用自己的用户名打开了发票程序，再点击开发票按钮就可以了，正当我准备做的时候，师傅说：“停，你是不是还忘了什么步骤啊？”我仔细的看了一遍：“没少啊！”“你忘了点‘含税金’，你没点这个到时候做出来的数据就不对了。”哦，原来是这样啊！我这才恍然大悟，差点就要范严重性错误了。

点击完后，开始做正文了，一张发票要有收款公司，货物型号，数量，单价更重要的是要有出纳人员和财务人员，所有发票都开完后就要检查一遍，确定无误就可以用增值税专用发票打印出来。

这个学会后，师傅就又教我怎么根据这些发票在电脑上做凭证，这时我发现师傅用的软件跟我在学校里用的软件是一样的，其实做凭证也不是很难，只要你科目不用搞错，数字对两边平行就好了。

实际操作下来我发现最重要的是最后两天，因为最后两天是做几张分配表和一张资产负债表，一张利润表。

可别小看这几张表，里面的学问可不小哦！比如“计提工资及附加分配表”里面的生产车间工资是等于合计的工资减去管理费用；分配率是投料数量除以总计；部门的工资是根据上月的数据……其实最难的还是“资产负债表”，师傅说：“如果我们前面输入的数据不对，那么‘资产负债表’就不会平衡的。”

我发现不只是这样，在“资产负债表”中有四个往来账目，分别是应收账款；其他应收款；应付账款；其他应付款。而往来账目的数据是可以变动的，由于资产的期末数是在借方的，负债的期末数是在贷方的，所以如果应收账款(其他应收款)余额有贷方应记入应付账款(其他应付款)的贷方；应付账款(其他应付款)余额有借方的应记入应收账款(其他应收款)的借方；其他的不能变。

虽然实习的时间很短，但是自己还是学到了一些东西，知道以后应该怎样更好地学习专业知识，还有很关键的是应该多去实践，才能发现自己的不足，加以改进，这样我相信我能更好的提高自己。

生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性教学环节。在生产实习过程中，学校也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。

一、实习目的

通过这次生产实习，使我在生产实际中学习到了钢结构工艺知识、钢结构的制造过程知识及在学校无法学到的实践知识。在向工人学习时，培养了我们艰苦朴素的优良作风。在生产实践中体会到了严格地遵守纪律、统一组织及协调一致是现代化大生产的需要，也是我们当代大学生所必须的，从而近一步的提高了我们的组织观念。

通过生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

二、实习任务

1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3、积累一定的工作经验和社会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

三、实习基本要求

1、学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制
度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3、必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5、应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

四、实习过程

1、安全教育

在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习

我们在车间实习是生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合

为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记

在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

五、其它活动

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

六、实习感悟

生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

通过生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对钢结构的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

流水似箭，转眼间离开学校已有六个月了。经过这半年来的实习，让我真真正正的体会到了“井底之蛙”的涵意。在学校的时候，我们只是学习课本上的一些理论知识。那时感觉理论这么简单想比操作起来也并不难。但事实却并非如此。

工厂生产报告篇三

这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习，其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。

所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。

下面是我的分析。

一个机械毕业生进了大企业，例如像是五菱、柳工这样的企业。刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在柳工参观的时候，正好遇见柳工刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到柳工的毕业生刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该开始的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如柳工采用了6sigma六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

其实，有些大型企业里面人才济济，竞争十分激烈，而一般的小企业，对人才的需求如饥似渴，事实上近年，大企业里的大学生“大材小用”，而小企业却多“小材大用”。总的来说，在小企业工作自己处理各种事情，虽然缺少了系统的

企业文化和管理知识，但是能够真正动手去做很多事情(无论管理、技术、客户等等)知识面比较宽，如果以后有机会跳到大企业，能力会大大超过一直在大企业相同经验之人。

下面是对国内几种企业工作的分析：

民营企业：各种各样都有，层次不齐，效率高的也有，效率低也有，一般都是一个人去干很多事情，工资可能会低一些，但是或许是一个很好提升自己能力的地方，不同的公司不同环境，企业文化一般不是很先进，个人在企业里可以起到龙头的作用。

台资企业：台资企业呆过的人都会觉得郁闷，但是都不可否认的说台资企业是一个很好的锻炼人的地方，一般的台资企业都会有较好的培训机制，会让你有一个很好的学习过程，台资企业是靠系统作业的，个人的作用固然很大，但是它是靠系统的理念把整个工作系统的分块，一个人只是做很小的一块，工作很简单单调，效率是很高的(可能工作是体会不到的)，即使一个很有能力的人离职也会对公司造成很小的影响。工资不高不低，工资长的也比较慢，会比较繁忙。

欧美企业：欧美企业追求自由和主动，他们也是靠系统的工作的，这方面和台资企业有相似之处，但是比起台资企业多了一些自由和主动地理念，很多事情工程师有较大的自由去发挥，但是一般的欧美企业英语门槛一定要通过，否则免谈。欧美企业比台系企业更注重培训，甚至花很大的价钱去培训一个人，所以有机会进去也是一个好的方向。

日韩企业：日韩企业一般都是相同的工作模式(台资企业也是跟日资企业学的)，工作系统化作业，采用的管理模式有点类似泰勒管理模式，把人机器化，防呆化，尽量减少人为出错的机会，培训也是比较注重的，工作时间是比较长的，日资企业如果正常下班老板一般都会以异样的眼光看着你的(不是绝对的)。但是日系企业工作非常的严谨，他们的产品畅销全世界从他们的工作方式和态度上是能够看出点什么的。也是很好的提升能力

的地方(首先要吃苦的心理准备)。

正如在奋达模具厂参观的时候，厂负责人建议我们从如下几个方面考虑工作的问题。第一个是企业的性质，企业是国资还是外资，是外贸还是内销，类型是什么等等；第二个是产品的发展方向，产品的类型是什么，对社会有什么影响，是合法的还有违法的等等；第三个是待遇问题，一般面对这个问题，许多人都有自己的看法；第四个是学习提升机会，在大公司分工明细，每个人得到的分工部分就少，所以学到的东西就少，在私人小企业由于资金的问题，也许一个人就要做许多的事情，学到的东西也是很多的；第五个是工作学习的环境。这五点负责人概括出来的，说是对我们有很大的用途。

其实，无论在什么地方、什么企业工作。永远的第一要素是自己的实力问题。如果你实力强，学的知识多，能高效地处理问题，那么必定能得到企业的青睐。所以我们无论在大企业还是在小企业工作不要怕苦和冷落，要虚心请教和学习，争取学到更多的知识。所以现在我们在学校里面学习，更重要的是积累知识，学习专业知识，为以后工作做准备。

工厂生产报告篇四

实习单位基本状况：

实习岗位描述：

二、主体

实习过程介绍：

(1) 了解过程

起初，刚进入车间的时候，车间里的一切对我来说都是陌生的。车间里的工作环境也不怎样好，呈此刻眼前的一幕幕让

人的心中不免有些茫然，即将在这较艰苦的环境中工作3个月。第一天进入车间开始工作时，所在小组的组长、技术员给我安排工作任务，分配给我的任务是简单加工一种名叫黑色套管的产品，我按照技术员教我的方法，运用操作工具开始慢慢学着加工该产品，在加工的同时注意操作流程及有关注意事项等。毕业实习的第一天，我就在这初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的感觉。在工作的同时慢慢熟悉车间的工作环境。

作为初次到社会上去工作的学生来说，对社会的了解以及对工作单位各方面状况的了解都是甚少陌生的。一开始我对车间里的各项规章制度，安全生产操作规程及工作中的相关注意事项等都不是很有了解，于是我便阅读实习单位下发给我们的员工手册，向小组里的员工同事请教了解工作的相关事项，透过他们的帮忙，我对车间的状况及开机生产产品、加工产品等有了必须的了解。车间的工作实行两班制(a□b班)，两班的工作时间段为：早上8：30至晚上8：30；晚上8：30至早上8：30。车间的所有员工都务必遵守该上、下班制度。

(2) 摸索过程

对车间里的环境有所了解熟悉后，开始有些紧张的心开始慢慢平静下来，工作期间每一天按时到厂上班，上班工作之前先到指定地点等待小组组长集合员工开会强调工作中的有关事项，同时给我们分配工作任务。明确工作任务后，则要做一下工作前的准备工作，于是我便到我们小组的工具存放区找来一些工作中需要用到的相关用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上根据员工作业指导书上的操作流程进行正常作业，我运用工作所需的用具将机器生产出的产品加工包装好，并将加工包装好的产品贴好产品标识单存放在指定的位置。另外在工作中，机器生产出的产品有时会出现异常(比如：产品出现缺胶、料花、气纹、色差等)。出现上述状况时，要及时告知小组组长、技术员，让他们帮忙解决出现的问题，小组长、技术员透过对机器的调节让生

产出的产品恢复正常，贴合检验的要求。

在工作期间有些产品的加工难度较大。刚开始加工起来还真棘手的，加工效率不高，加工出来的产品质量也不怎样的。让人苦恼的，于是我便向小组里的员工同事交流，向他们请教简单快速的加工方法与技巧。运用他们介绍的操作方法技巧慢慢学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的效果。同时在加工中选取适合的加工工具，也有利于提高工作的效率。在平时工作过程中也要不断摸索出生产、加工产品的有效方法和技巧。转载请保留此链接!。有时在开关机生产、加工产品时，对产品就应怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向他们请教正确的加工包装方式，另外也能够询问评管(质检员)，按评管带给的要求进行生产、加工包装产品。

(3) 实际操作

经过一段时间开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的整个流程已有了一个较详细的了解与熟悉。对有些常加工的产品也比较熟悉了，对不良产品的识别力也有所提高了，生产、加工产品的效率也在不断提高。上班期间，听从小组长的安排，理解小组长分配的工作任务，在自己的工作区认真地进行作业。当出现一些小的问题和困难时，先自己尝试着去解决，而当问题较大自己独自难以解决时，则向小组长、技术员反映状况，请求他们帮忙解决。在他们的帮忙下，出现的问题很快就被解决了，我有时也学着运用他们的方法与技巧去处理些稍简单的问题，慢慢提高自己解决处理问题的潜力。在解决处理问题的过程中也不断摸索出解决机器小故障的方法途径。这样从而让我在工作时的自信心不断增强，对工作的用心性也有所提高。

在所开的机器不出现大的故障的状况下，在确保产品质量的基础上尽自己的努力提高工作的效率。尽量让生产出的产品数量到达班产要求的数量，以便完成生产任务。每次下班之

前，将自己工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到相应的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就这样一天的全部工作资料也就完成了，这工作任务也较艰巨的啊！

三、实习体会：

在实习过程中，我充分的了解到实践的重要性。透过学习，对自己专业有了更为详尽而深刻的了解，也是对学校所学知识的巩固与运用。从这次实践中，我体会到了实际的工作与书本上的知识是有必须距离的，并且需要进一步的学习。只有把学到的理论知识和具体的实践工作相结合，我们才能更好的为公司乃至社会服务。

对学校开设课程的推荐：

在校学生往往重视理论课的学习，而忽视实际动手操作潜力的培养，学校应加强各种实验课，实践课，增强学生的实际操作潜力。

四、实习总结

对学校现行的教法、课程、管理的评价

学校的教育，对理论知识的教育是很丰富和完善的，但在实践操作方面，则缺乏深入，系统的教育，使得学生的动手潜力不是很强，学校应在这方面完善。

五、实习收获

实习期间，我对实习工厂的注塑车间(部门)生产、加工包装产品的整个操作流程有一个较完整的了解和熟悉。实习中，我拓宽了自己的知识面，学习了很多学校以外的知识，甚至在学校难以学到的东西。我学会了运用所学的知识解决处理

简单问题的方法与技巧，学会了与员工同事相处沟通的有效方法途径。积累了处理人际关系问题的经验方法，同时我体验到了社会工作的艰苦性，透过实习，让我在社会中磨练了自己，也锻炼了意志力，训练了自己的动手操作潜力，提升了自己的实践技能，积累了社会工作的简单经验，为以后工作也打下了一点基础。

工厂生产报告篇五

机械加工工厂生产车间生产实习报告——一个人发展与企业环境

·这两个星期的生产实习，主要是到机械加工工厂生产车间里面实习。其中有，塑胶模具厂，模具至少厂，还有车桥厂，甚至连世界上闻名的柳工都去过了。我从原来对工厂是一无所知到现在对工厂初步了解。终于到了工厂了。

在参观的这几个企业中，有在人们眼里的大型企业，也有小企业。可能别人是依靠一般工人的薪水与福利来进行评价的。所以，一般人觉得哪个企业给的薪水多，福利好，到该企业工作就好。可是我觉得要判断在什么企业工作适合自己，主要还是和自己有关。然后进一步来说，毕业生刚毕业从事什么方面的工作和企业关系也是非常大的。

下面是我的分析。

一个机械毕业生进了大企业，例如像是五菱、柳工这样的企业。刚开始是比较理想的工资，而且工作强度不大，有培训期，还有正规的入厂教育。一切进工厂显得很正规，很全面。其实这样也体现了一个企业的文化和管理。例如在柳工参观的时候，正好遇见柳工刚招进的毕业生进行入场教育，带头的员工给他们在每一个地方都讲解了一遍，这样的入厂教育很到位。通过对在职员工的询问了解，一般到柳工的毕业生

刚开始的工作是入场教育、然后是培训，然后才能上岗，该开始的工作是做工程师的助手，辅助工程师的工作。一般薪水有1000多元，然后每一个人都有单间套房。到了这样的大企业，分工很仔细，所以每一个人都有自己专门负责的地方。也许在某个地方，例如工艺或者加工有点错漏，其他大部分的地方要想更改的地方就非常非常的少，一般都是经过前人的经验总结得出来的。除非采用新工艺，新设备的时候需要大量的研究和实验，大学毕业生的任务主要还是维持生产，提高生产效率。在大企业能接收许多先进的管理模式，例如柳工采用了6sigma六西格玛管理方法，它是一项以数据为基础，追求几乎完美的质量管理方法。总的来说大企业在培训和企业文化，管理方面是比较先进，员工能够很好的学习系统的知识，能够看到很多先进的东西，但是大公司分工非常的明确，作的工作都是是很简单的一部分，时间长了就会厌倦，知识面会比较狭窄，失去了接触其他能力的机会。

如果进了小企业，例如像是奋达模具厂、方盛车桥这样的企业。刚开始工资就不是很高，企业的各方面事情都要涉及，去了解，可能一开始就直接投入工作，而没有经过培训、入场教育等等。刚开始就要学习大量的知识来为工作服务。可能住的宿舍是合住的，条件没有那么好。小企业很重视人才，人才需求量很大，所以在小企业工作接触的东西会更加广，得到的锻炼会更加大。有相当一部分大学生认为，只有到大型企业去干，才能充分发挥出聪明才智，因为大型企业具备了实现人生价值的物质和精神条件，机遇好，福利好，工作稳定，而小企业只有那么几十或几百号人，资金不雄厚，更谈不上什么发展前途了。其实，有些大型企业里面人才济济，竞争十分激烈，而一般的小企业，对人才的需求如饥似渴，事实上近年，大企业里的'大学生“大材小用”，而小企业却多“小材大用”。总的来说，在小企业工作自己处理各种事情，虽然缺少了系统的企业文化和管理知识，但是能够真正动手去做很多事情（无论管理、技术、客户等等）知识面比较宽，如果以后有机会跳到大企业，能力会大大超过一直在大企业相同经验之人。

下面是对国内几种企业工作的分析：

民营企业：各种各样都有，层次不齐，效率高的也有，效率低也有，一般都是一个人去干很多事情，工资可能会低一些，但是或许是一个很好提升自己能力的地方，不同的公司不同环境，企业文化一般不是很先进，个人在企业里可以起到龙头的作用。

台资企业：台资企业呆过的人都会觉得郁闷，但是都不可否认的说台资企业是一个很好的锻炼人的地方，一般的台资企业都会有较好的培训机制，会让你有一个很好的学习过程，台资企业是靠系统作业的，个人的作用固然很大，但是它是靠系统的理念把整个工作系统的分块，一个人只是做很小的一块，工作很简单单调，效率是很高的（可能工作是体会不到的），即使一个很有能力的人离职也会对公司造成很小的影响。工资不高不低，工资长的也比较慢，会比较繁忙。

欧美企业：欧美企业追求自由和主动，他们也是靠系统的工作的，这方面和台资企业有相似之处，但是比起台资企业多了一些自由和主动地理念，很多事情工程师有较大的自由去发挥，但是一般的欧美企业英语门槛一定要通过，否则免谈。欧美企业比台系企业更注重培训，甚至花很大的价钱去培训一个人，所以有机会进去也是一个好的方向。

日韩企业：日韩企业一般都是相同的工作模式（台资企业也是跟日资企业学的），工作系统化作业，采用的管理模式有点类似泰勒管理模式，把人机器化，防呆化，尽量减少人为出错的机会，培训也是比较注重的，工作时间是比较长的，日资企业如果正常下班老板一般都会以异样的眼光看着你的（不是绝对的）。但是日系企业工作非常的严谨，他们的产品畅销全世界从他们的工作方式和态度上是能够看出点什么的。也是很好的提升能力的地方（首先要吃苦的心理准备）。

工厂生产报告篇六

广州益力多乳品有限公司于xx年1月16日成立，由日本株式会社益力多本社、香港益力多乳品有限公司、养乐多（中国）投资有限公司、广州建智投资顾问有限公司合资兴办，投资总额为2.475亿人民币。广州益力多工厂设在永和经济开发区，占地面积2万多平方米。厂房严格按haccp标准建设，生产线采用国外进口的先进设备，基本实现自动化。益力多所要求的是最优质的产品，不仅使用高品质的进口脱脂奶粉作为原料，在生产过程中还需要进行多达120项目的质量检验。工厂继xx年取得iso9001质量管理体系及iso14001环境管理体系的认证后，xx年顺利取得haccp安全体系认证，xx年底益力多取得保健食品批号，xx年广州工厂通过保健食品gmp审核。

益力多菌是1930年日本代田教授在人体小肠中提取的能保持人体肠内菌群生态环境平衡，增强人体免疫力的乳酸菌。益力多菌由人体小肠提取后在淀粉、葡萄糖制成的液态奶中培养，于培养室中培养七天。成型室是生产益力多包装瓶的车间，所有材料为聚苯乙烯树脂，高温一次成型即可使用，直接由带输送至罐装车间，完全自动化，不经过人手，无需再次消毒。益力多瓶是统一的100ml装，益力多是一种保健饮品，每一瓶100ml的益力多含有超过100一亿的益生菌，满足了人体每天30-40亿个益生菌的需求。生产的益力多乳品在品管室进行菌数、酸甜度和杂菌的检测。乳品合格后则送往充填室填充乳液至益力多瓶中。成品被输送至包装室分别进行5瓶/50瓶包装。产品在2-10℃冷藏可以保存30天，益力多菌在人体体温37℃下最活跃，寿命也最短。益力多每天为32个国家和地区的2800多万人送去了健康。益力多的销售体系有卖场渠道销售和家庭配送业务。

事实证明益力多开发研制的干酪乳杆菌代田株等菌株对改善人体肠道功能、提高免疫力、抑制有害菌的繁殖及有害物质的产生吸收、抑制癌病变等作用非常显著。

3、广州旺旺食品--.01.05

此次生产实习参观了旺旺饼干、旺旺牛奶糖、旺旺牛奶的生产线。旺旺饼干的主要原料是大米。由米制成半成品坯的流程是洗米—磨粉—蒸炼—成形。然后进行烘烤膨化，再由油敷机自动完成油敷粉完成各种口味的加工。烘烤膨化后的饼干表面有很多细小裂缝，能使各种调理粉很好的渗透入饼干。旺旺牛奶糖的主要原料是白砂糖、凝胶、麦芽糖和香精。参观过程中我们发现，旺旺牛奶有纸盒装和罐装两种。而罐装的在填充时牛奶是暴露在空气中的。对此我们请教了车间参观引导员。引导员解释说，罐装的牛奶是有二次消毒的，且在出厂前会存放几天以检查有无漏胀产品，若发现不合格产品，会进行正批产品重检。

4、汇香源--2019.01.05

汇香源的核心产品有天然提取物、调味基料、生物香料、天然香精和汇肽几大类。其核心技术有：可控美拉德反应聚合技术，小分子肽富集技术，定点酶解分解技术，天然产物萃取抽提技术，发酵生香技术等等。

5、珠江啤酒--2019.01.06

此次我们参观的是珠江英博国际啤酒博物馆，它是广州珠江啤酒股份有限公司与世界最大的啤酒企业——比利时英博啤酒集团合作兴建的一座具有观赏性、娱乐性、教育性、艺术性为一体的国际化、开放性啤酒文化展示场所，位于珠江啤酒公司内，珠江边上。共有三层：1楼是展厅，展播厅等；二楼是主展厅，有啤酒历史工艺主题厅，珠江啤酒历史厅，岭南文化厅，英博集团展厅等；三楼可通往啤酒生产参观通道。首先我们在一楼展播厅里观看啤酒发展历史纪录片，了解了啤酒的悠久历史和文化。接着，我们到珠江啤酒的酒吧品尝了珠江啤酒的产品纯生，酒吧里有仿造啤酒桶的雅座和啤酒生产流程模型。然后到二楼展厅参观了解到了啤酒的发展历

史，里面有生动的远古时期人类酿造啤酒工艺的雕塑和各种关于啤酒历史文化的展示物，最让人印象深刻的是“醉酒长廊”，走过去能让人产生醉酒的感觉。最后我们参观了三楼的啤酒生产线，整个过程基本上都是自动化生产过程。

三. 对生产实习企业生产、管理等方面的意见和建议

2、企业在布置生产线、生产车间时可以考虑生产流程来布局，可以提高生产环节的紧凑性，提高生产效率。

3、在自动化的生产设备下，应合理科学分配管理人员，实现最高效率的人力资源分配模式。

四. 生产实习的收获和心得体会

通过这次生产实习，多所学的知识加深了了解，见识到了所学知识在生产中的应用，联系实际引发我们对理论知识更多的思考。这次生产实习使我们对食品企业的生产模式有了概括地了解，对食品生产所需理论知识有更多了解，参照自身所学，找到了所学的不足之处。

总之，这次生产实习使我们开阔了眼界，巩固了理论知识，培养了我们理论联系实际思考的能力和兴趣，也增强了我们学好专业课知识的动力。

工厂生产报告篇七

工厂车间生产实习是教学与生产实际相结合的重要实践性环节。在工厂车间生产实习过程中，也以培养学生观察问题、解决问题和向生产实际学习的能力和 method 为目标。培养我们的团结合作精神，牢固树立我们的群体意识，即个人智慧只有在融入集体之中才能最大限度地发挥作用。通过工厂车间生产实习，对我们巩固和加深所学理论知识，培养我们的独立工作能力和加强劳动观点起了重要作用。

1、较全面、综合地了解企业的生产过程和生产技术；较深入、详细地了解企业生产的设备、工艺、产品等相关知识；了解企业的组织管理、企业文化、产品开发与销售等方面的知识和运作过程。

2、在专业比较对口的实习岗位上，努力将所学的理论知识与实际工作密切结合，并能灵活应用，使自己的专业知识、专业技能及工程实践能力均得到一次全面的提升。

3、积累一定的工作经验和社​​会经验，在职业道德、职业素质、劳动观念、工作能力等方面都有明显的提高，逐步掌握从学生到员工的角色转换，为毕业后的就业打下良好的基础，提高就业竞争力。

1、学生在实习企业必须遵守企业的各种规章制度和相应的劳动纪律，不能无故请假和擅离岗位。有特殊情况需要请假或改变实习企业的必须征得实习企业和指导教师的同意。

2、学生在实习期间必须严格遵守岗位操作规程和安全管理制​​度，严防工作责任事故和人身安全事故的发生。

3、必须遵纪守法，模范遵守公民的社会公德，不得从事法律法规、厂纪厂规、校纪校规所不允许的各项活动。

4、努力工作，积极完成实习单位指定的工作任务，虚心学习，主动、诚恳地向工人师傅、工程技术人员及企业管理人员求教，刻苦钻研。

5、应多与指导教师联系交流，及时得到教师指导。

1、在各种储罐，槽车，塔等设备以及地下室，阴井，地坑，下水道或是其他密闭场所内部进行工作均属于设备内作业。

2、设备上与外界连通的管道，孔等均应与外界有效的隔离。

- 3、进入设备内作业前，必须对设备内进行清洗和置换。
- 4、应采取措施，保持设备内空气良好。
- 5、作业前30分钟内，必须对设备内气体采取采样分析，采样应有代表性。
- 6、进入不能达到清洗和置换要求的设备内作业时，必须采取相应的防护措施。
- 7、设备内作业必须有专人监护，并应有入抢救的措施及有效保护手段。
- 8、《设备内安全作业证》由施工单位负责办理，该项目的负责人或是技术员填写作业证，上检修作业单位应填写的各项内容。

1、安全教育在实习开始时，学校组织我们到公司由专业人士对我们进行安全教育，讲解了安全问题的重要性和在实习中所要遇到的种种危险和潜在的危险等等。

2、车间实习我们在车间实习是工厂车间生产实习的主要方式。我们按照实习计划在指定的车间进行实习，通过观察、分析计算以及向车间工人和技术人员请教，圆满完成了规定的实习内容。

3、理论与实际的结合为了能够更加深入的进行车间实习，在实习过程中，我们结合了所学的书本知识与实习的要求，将理论与实际进行了完美的结合，也更加的促使我们不断地进行学习与研究。

4、实习日记在实习中，我们将每天的工作、观察研究的结果、收集的资料和图表、所听报告内容等均记入到了实习日记中。随时接受老师们的检查与批改。

在完成好我们所实习业务内容的同时，常常利用现场学习的机会，开展向社会、向工人和工程技术人员实习的活动。在空余时间里还组织球赛、踢毽子、乒乓球等活动，并加强进行思想政治教育活动等等。

工厂车间生产实习是我们学院为培养高素质工程技术人才安排的一个重要实践性教学环节，是将学校教学与生产实际相结合，理论与实践相联系的重要途径。其目的是使我们通过实习在专业知识和人才素质两方面得到锻炼和培养，从而为毕业后走向工作岗位尽快成为业务骨干打下良好基础。

产品生产用技术资料；生产组织管理等内容，加深对电子器件的工作原理、设计、试验等基本理论的理解。通过工厂车间生产实习，使我们了解和掌握了车间管理、生产技术和工艺过程；使用的主要工装设备；使我们了解和掌握了工厂车间的工作和管理等方面的知识。为进一步学好专业课，从事这方面的研制、设计等打下良好的基础。

在这次工厂车间生产实习过程中，不但对所学习的知识加深了了解，更加重要的是更正了我们的劳动观点和提高了我们的独立工作能力等。

总的来说，我对这门课是热情高涨的。我从小就对这种小制作很感兴趣，每次完成一个步骤，我都像孩子那样高兴，并且很有“成就感”。

工厂生产报告篇八

工厂生产实习报告范文

一. 生产实习的目的和意义

1、生产实习是非常重要的实践性教学环节，是理论教学的完

善和补充。

2、生产实习让学生亲身了解到企业、生产线的运作流程，使学生更好的加理论知识和生产实际应用联系起来。

3、丰富学生对实际应用的探索基础，使学生学有所用，学有所成。

二. 生产实习的内容

1、燕塘牛奶--20xx..

燕塘乳品的奶源来自广州周边区奶牛圈养厂，奶源从圈养厂到工厂车间与空气隔绝，到了工厂要先进行理化指标、感官指标、抗生素指标和三聚氰胺含量的检测，合格的奶源才送往工厂生产乳品。经过一道道生产线生产出来的乳品分为巴氏奶和常温奶两种。巴氏奶又称巴氏乳、市乳，是由巴氏消毒法处理的鲜奶。一般保质期较短，但保存了绝大部分的营养和口感。常温奶是指在135—150℃的温度下，进行4到15秒的瞬间灭菌处理，完全破坏其中可生长的微生物和芽孢，将牛奶中的有益和有害微生物全部杀死达到商业无菌的要求。与常温奶相比，巴氏奶是一种“低温杀菌牛奶”，原奶中的有害微生物一般都已经杀死，但还会保留其他一些微生物，因此这种牛奶从离开生产线，到运输、销售、存储等各个环节，都要求在4℃左右的环境中冷藏，防止里面的微生物“活跃”起来。因此巴氏奶也叫“冷藏奶”。奶成品流出生产线后还不能直接出产销售，要在暂存仓37摄氏度的环境下存放七天，以便检查成品有无变质。如果发现变质产品，即重新检测每个成品，合格的才可以出厂。工厂的检测中心的功能包括原料检测，半成品的稳定检测，冰点仪的掺水检测，红外线检测仪对牛奶成品的综合成分检测。每批奶产品都会有留样直至保质期过后销毁，以便于有消费者投诉时可以有依据找出原因。燕塘酸奶是用可回收玻璃瓶包装的，为防二次污染，回收瓶会用热水热碱消毒。奶成品出厂后经冷藏车

在10摄氏度以下的环境中运送到经销商处，保证了奶制品的质量安全。

2、益力多乳酸菌饮料--2019.01.04 工厂生产实习报告范文

广州益力多乳品有限公司于xx年1月16日成立，由日本株式会社益力多本社、香港益力多乳品有限公司、养乐多（中国）投资有限公司、广州建智投资顾问有限公司合资兴办，投资总额为2.475亿人民币。广州益力多工厂设在永和经济开发区，占地面积2万多平方米。厂房严格按haccp标准建设，生产线采用国外进口的先进设备，基本实现自动化。益力多所要求的是最优质的产品，不仅使用高品质的进口脱脂奶粉作为原料，在生产过程中还需要进行多达120项目的质量检验。工厂继xx年取得iso9001质量管理体系及iso14001环境管理体系的认证后□xx年顺利取得haccp安全体系认证□xx年底益力多取得保健食品批号□xx年广州工厂通过保健食品gmp审核。

益力多菌是1930年日本代田教授在人体小肠中提取的能保持人体肠内菌群生态环境平衡，增强人体免疫力的乳酸菌。益力多菌由人体小肠提取后在淀粉、葡萄糖制成的液态奶中培养，于培养室中培养七天。成型室是生产益力多包装瓶的车间，所有材料为聚苯乙烯树脂，高温一次成型即可使用，直接由带输送至罐装车间，完全自动化，不经由人手，无需再次消毒。益力多瓶是统一的100ml装，益力多是一种保健饮品，每一瓶100ml的益力多含有超过100一亿的益生菌，满足了人体每天30-40亿个益生菌的需求。生产的益力多乳品在品管室进行菌数、酸甜度和杂菌的检测。乳品合格后则送往充填室填充乳液至益力多瓶中。成品被输送至包装室分别进行5瓶/50瓶包装。产品在2-10℃冷藏可以保存30天，益力多菌在人体体温37℃下最活跃，寿命也最短。益力多每天为32个国家和地区的2800多万人送去了健康。益力多的销售体系有卖场渠道销售和家庭配送业务。

事实证明益力多开发研制的干酪乳杆菌代田株等菌株对改善人体肠道功能、提高免疫力、抑制有害菌的繁殖及有害物质的产生吸收、抑制癌病变等作用非常显著。

3、广州旺旺食品--2019.01.05

此次生产实习参观了旺旺饼干、旺旺牛奶糖、旺旺牛奶的生产线。旺旺饼干的主要原料是大米。由米制成半成品坯的流程是洗米—磨粉—蒸炼—成形。然后进行烘烤膨化，再由油敷机自动完成油敷粉完成各种口味的加工。烘烤膨化后的饼干表面有很多细小裂缝，能使各种调理粉很好的渗透入饼干。旺旺牛奶糖的主要原料是白砂糖、凝胶、麦芽糖和香精。参观过程中我们发现，旺旺牛奶有纸盒装和罐装两种。而罐装的在填充时牛奶是暴露在空气中的。对此我们请教了车间参观引导员。引导员解释说，罐装的牛奶是有二次消毒的，且在出厂前会存放几天以检查有无漏胀产品，若发现不合格产品，会进行正批产品重检。

4、汇香源--2019.01.05

汇香源的核心产品有天然提取物、调味基料、生物香料、天然香精和汇肽几大类。其核心技术有：可控美拉德反应聚合技术，小分子肽富集技术，定点酶解分解技术，天然产物萃取抽提技术，发酵生香技术等等。

5、珠江啤酒--2019.01.06

此次我们参观的是珠江英博国际啤酒博物馆，它是广州珠江啤酒股份有限公司与世界最大的啤酒企业——比利时英博啤酒集团合作兴建的一座具有观赏性、娱乐性、教育性、艺术性为一体的国际化、开放性啤酒文化展示场所，位于珠江啤酒公司内，珠江边上。共有三层：1楼是展厅，展播厅等；二楼是主展厅，有啤酒历史工艺主题厅，珠江啤酒历史厅，岭南文化厅，英博集团展厅等；三楼可通往啤酒生产参观通道。

首先我们在一楼展播厅里观看啤酒发展历史纪录片，了解了啤酒的悠久历史和文化。接着，我们到珠江啤酒的酒吧品尝了珠江啤酒的产品纯生，酒吧里有仿造啤酒桶的雅座和啤酒生产流程模型。然后到二楼展厅参观了解到了啤酒的发展历史，里面有生动的远古时期人类酿造啤酒工艺的雕塑和各种关于啤酒历史文化的展示物，最让人印象深刻的是“醉酒长廊”，走过去能让人产生醉酒的感觉。最后我们参观了三楼的啤酒生产线，整个过程基本上都是自动化生产过程。

三. 对生产实习企业生产、管理等方面的意见和建议

2、企业在布置生产线、生产车间时可以考虑生产流程来布局，可以提高生产环节的紧凑性，提高生产效率。

3、在自动化的生产设备下，应合理科学分配管理人员，实现最高效率的人力资源分配模式。

四. 生产实习的收获和心得体会

通过这次生产实习，多所学的知识加深了了解，见识到了所学知识在生产中的应用，联系实际引发我们对理论知识更多的思考。这次生产实习使我们对食品企业的生产模式有了概括地了解，对食品生产所需理论知识有更多了解，参照自身所学，找到了所学的不足之处。

总之，这次生产实习使我们开阔了眼界，巩固了理论知识，培养了我们理论联系实际思考的能力和兴趣，也增强了我们学好专业课知识的动力。