

2023年食品工厂实践心得体会(模板5篇)

在撰写心得体会时，个人需要真实客观地反映自己的思考和感受，具体详细地描述所经历的事物，结合自身的经验和知识进行分析和评价，注意语言的准确性和流畅性。心得体会是我们对于所经历的事件、经验和教训的总结和反思。下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

食品工厂实践心得体会篇一

为了提升自己的能力，使自己更好地融入到社会当中，我到__食品厂参加了实习活动，这次实习给我很大的启发，现将实习内容和体会总结如下：

实习目的：

学习水果罐头食品生产技术和设备及企业管理，获取本专业的实际知识，培养初步的实际工作能力和专业技能。

进工厂实习是我们作为当代的大学生一堂重要的学习课，通过这节课让我们更好地接触广阔的社会，为今后实际工作打下基础。实践是检验真理的标准，通过这次实习，我对与专业密切相关的一些产品的生产工艺流程有了进一步的了解，同时也学习到了许多书本上没有的知识，更加丰富了我们的课外知识和社会阅历。

公司简介：

__市欢乐家食品有限公司，是一家依靠本地资源优势生产经营水果罐头，鱼类罐头，果汁饮料，调味品为主的食品企业。公司拥有__及山东两处生产基地，总占地面积110亩，厂房面积4万平方米，公司现拥有固定资产8000万元，是__市农业龙头企业，广东省商标，公司通过iso9000□haccp两大管理体

系认证。展望未来，欢乐家将继续坚持“团结诚信、开拓创新”的企业精神，坚持“对客户——服务至上、互促发展、诚信保障、利润共享”的经营理念，愿于各界朋友携手合作，向更新、更广阔的领域前进！

实习过程及结果：

我们大学生已走过的人生旅途大都是在学校中度过的，因而对外界的了解都是很肤浅的。我们不能等到走出校门后再去深入地了解社会，如果我们带着僵硬的书本知识走向社会，必定四处碰壁，耽搁我们大好的青春年华。大学期间进工厂生产实习以及接触社会是很必要的。只有我们对实际的东西有较为深刻的了解，才能更有意识地在大学期间多学一些对社会有用的东西，从而我们走出社会后才能更快地适应社会，更好地实现自我价值。因而在今年七、八月份，我们04食品班的大部分同学在林强老师的带领下，到__市欢乐家食品有限公司进行了为期一个多月的专业实习。

7月23号早上九点左右，我们到达了__欢乐家食品有限公司，此时工厂已在生产当中了，在外看来一片安静，但进入车间里面却是另一番景像，工人们忙忙碌碌的，好勤快。公司的领导在百忙之中热情地接见了我们，随后便有一位相关工作人员给我们安排好宿舍，接着带我们去买好工作帽，借来工作服和水鞋，最后还收集我们的相片去办好实习工作证，她的热情招待给我们留下很好的印象。尔后公司给我们安排了许多实习的岗位，让我们去实际操作，亲身动手体验。

从第二天起，我们便开始深入车间。在这里我们可亲眼目睹到了工作人员的辛勤与令人叹服的手工技术。一个产品的生成要经过多项的分工，他们的分工很细，对员工的要求是很严格的，每个工序上都有上十名员工，但只听到机器的声音，每个人都在忙忙碌碌。

我首先是分配到包装车间里的。作为新手，跟那里的员工打

完招呼后，便开始投入到了学习当中。首先是在那里看员工们怎样操作，接着请教她们介绍一下操作的要领和技巧，并慢慢的结合实际操作体会其中的技术。这里的员工都很热情地给予帮助，胶布封纸箱一步，一女员工就亲手教了我半个小时，直到我基本掌握，实在难得与心存感激。通过现场的不断观察学习和实践后，我们包装操作技能渐渐有了很大的提高。在包装车间，我一般都是挑着最为笨重的装箱工作，虽然较辛苦，常常是大汗淋漓，但看着一箱箱的终产品出现在自己面前，操作技能一步步的提高，员工们灿烂的笑容，心里却是乐滋滋的。

包装车间实习了一段时间后，接着被轮流分配到新、旧生产车间，质检部等工作岗位实习。在那里，同事们都给予我们极大的帮助。在高层次上，凡是遇到什么不懂的东西，管理人员也都热情地给我们讲解，让我们了解到了许许多多生产和管理的知识。

经历了这40多天的实习，使我更清楚地认识到：在科学技术日益变革的今天，生产的速度和质量是何等的重要，时间就是生命，机器在和时间赛跑，我们也和时间赛跑，我们都应该把握现有的时间，增强时间观念。只有用好时间、合理安排时间，才能更好地实现自己的人生价值，为社会奉献一份力量。

食品工厂实践心得体会篇二

一、20____年经营指标完成情况在公司、事业部的关心指导下，结合我厂实际情况，资源优势、设备条件等，我厂对20____年事业部的经营指标、具体工作做到了认真落实，注重实效。继续以“降耗挖潜、增产增效”为工作原则，挖掘生产经营活动中的关键控制点，调整生产结构、加强生产管理、促进产品销售为工作手段，现将我厂一年来的工作情况及经营指标完成情况具体汇报如下：

(一)生产情况我厂今年对产品的生产结构做重点调整，合理计划组织生产，在保证满足市场正常供应的情况下，针对绿食店这一销售渠道继续走生产多元化，产品多样化的路子。据工厂自身的生产条件和生产能力，20____年度总计生产产品850吨，主要为以下产品：

1、羊杂：105吨。

2、特用玉米类：继续发展农户种植甜、粘玉米700亩，设置品种实验小区一个种植面积60亩，试验较成功。因此也使保鲜玉米原料得到充足供给，广大农户收到了良好的经济效益。取得了良好的社会效益。到目前，累计加工生产特用玉米212吨。

3、速冻水饺类：继续增多水饺生产品种的同时，加大产品质量，从面、馅等方面进行改观。在保证产品种类齐全的情况下，加大上量产品生产力度，累计加工生产水饺162吨。

4、绿鸟伴侣浓缩汤料：在事业部成功开发的绿鸟伴侣浓缩汤料上市以来，深受消费者的青睐，各销售分公司走货较快。显示出了此产品的广阔发展前景，到目前累计生产汤料210吨。截至年底，我厂仍然加班加点赶制，市场供不应求。

5、水晶豆89吨

6、山野菜包子等产品累计加工72吨。另外，在努力组织生产的同时，继续把产品质量放在第一位，制定严格的质量控制体系，做到层层把关，最大限度地控制产品质量。在9月末，我厂顺利通过iso9001质量体系认证工作。对haccp体系正在具体实施，并不断完善，决定在元旦前通过外审。

(二)销售工作：以产销平衡原则为基础加强市场开发及产品销售力度，积极与事业部、分公司协作，及时准确把握市场销售动态，采取“节日特价”、“捆绑销售”等有效的促销

措施，保证销售计划的顺利实现，实现销售产品848吨。但由于年初受sars影响，走货较慢，一定程度上制约了销售。具体如下：羊杂：104吨水晶豆：113吨速冻水饺：149吨特用玉米：225吨绿鸟伴侣：161吨其他：96吨。

(三)产品开发工作：针对绿食店产品结构，继续加强新产品研发工作，走产品多元化之路。加大人力、物力的投入，为公司“两园三店”建设充实适销对路的产品。

(四)成本控制工作：我厂始终将控制成本，降低费用工作作为财务工作重点。为节约“每一滴水、每一度电”，提高职工节约意识，对生产一线各环节进行现场观测、分析，不断改进和完善生产工艺及加工技术。让每一位员工都树立节约意识。并把“成本、费用控制工作”作为一项重点工作常抓不懈，以“降耗挖潜、增产增效”为工作原则。“不该花的钱一分也节省”。从生产、销售、办公、财务等费用做到层层把关，成立成本费用控制领导组织，下大力度，制定成本控制细则。有效的控制了成本、费用。具体如下：

- 1、办公费用：13833.00元
- 2、财务费用：1182376.59元
- 3、销售费用：770972.08元
- 4、管理费用：731040.00元
- 5、净利润：-1839464.78元

(五)其他工作：另外，我厂继续加强工厂职工队伍建设以及工作人员的业务培训。加强窗口单位，形象工厂的建设及职工队伍，下大力度加强对厂区的美化、绿化工作，组织职工用业余时间搞绿化，并适时的开展有益的职工教育活动。利用节假日开展文体活动，劳动竞赛等，以增强职工凝聚力和战

斗力。继续将“防非”工作落到了实处，除对工厂厂区环境、职工食堂、宿舍、等处着手进行重点控制外。还组织人员宣传卫生保健知识。效果十分显著。

二、20__年工作思路、具体措施根据以上工作完成情况，作具体分析如下：销量制约生产量，导致我厂生产不能满负荷运行，加之工厂资产大生产单位产品成本就高。因此需要进一步加大产量，在保证销售工作的前提下，将工厂生产设施进行增扩。继续走“产品多元化、品种多样化”的路子，这样不仅可以满足绿食店产品结构群，而且避免了生产产品的淡旺季。

另外，抓住部分上量产品市场，加大产品生产力度，加大市场促销力度以占领市场。并及时反馈市场信息，不断改进产品口味。继续坚持“降耗挖潜、增产增效”为原则，通过调整生产工艺，制定严格的加工标准，提高出成率，加强工人劳动效率等途径，严格控制生产成本。

三、20__年工作计划：结合20____年工作，计划20__年下大力度强化生产，坚持以“产销平衡”、“加大上量产品生产”为工作原则、走“产品多元化、品种多样化”的路子，一切为生产服务，严格控制产品质量，因此，针对20____年销售形式，特制定20__年生产、销售20__吨计划，具体如下：
(单位：吨)

羊杂系列3_____

玉米系列600

绿鸟伴侣根据市场需求计划生产200吨

其它20

3、继续强化相关科室服务意识。落实公司、事业部文件精神，

对各科室人员定岗定编，并对其工作责任、工作指标具体量化，并与oec考核。

食品工厂实践心得体会篇三

食品厂在人员管理上是比较系统的，分工比较明确。不同的工作都由不同的部门经理管理。我公司大致可分为两个部门，其中包括连锁事业部和生产事业部。产品事业部大致可分为六个部门，其中包括物流部、保管部、品控部、财务部、销售部和生产车间。连锁事业部由董事长领导，产品事业部由总经理和厂长负责。各个部门又分设部门经理。其中保管部隶属于物流部。生产及销售由总经理负责，其他事情由厂长负责。

我来到这里实习已经有四个多月的时间了，在实习的这段日子里，食品厂让我体会到了很多，最大的满足就是学到了很多书本以外的知识和处世的道理。我是做品控的，工作在生产一线，大部分时间都是在车间度过的，我的工作主要是通过感官检测冰淇淋的口感、色泽、组织状态、口味。没有正式工作的时候觉得品控的工作比较单调，但是但自己真正从事这份工作的时候才体会到并非如此。这个工作不仅仅需要感清晰，更需要果断的判断力，不能有一点点的马虎，通过不断的品尝、记忆各种冰淇淋的味道，慢慢积累，最后才能掌握它。时间长了就没有了当初的困惑，日积月累经验也就多了不少，这些都是我在书本上学不到的。刚开始上由于和别人一起工作都是别人做着我看着，并没有感受到工作所带给我的压力，当有一天我自己独立工作的时候才真正体会到了自己肩上的担子有多么的重，体会到了作为一名品控所承担的责任。

公司里的领导对待员工都很好。在我们完成了自己工作的前提下，可以有自己的空间，做一些自己喜欢做的事情。公司的领导对待员工就象自己的亲人一样，员工之间相处的也很

融洽。在这样的环境下工作是比较轻松和愉快的，这样我们会更加热爱自己的岗位和工作。

我能有今天的收获要感谢公司给我的这次工作的机会，是公司让我学会了很多的东西。也要感谢领导对我的信任和关心，让我圆满的完成了这次实习任务并获得了工作的机会。我能有今天的收获要感谢公司领导给我的这次工作的机会，是公司让我学会很多东西，我将在今后的工作中，更加努力的。

实习是在完成全部基础课程和专业课程的学习后所进行的实践环节。通过到工厂参观企业生产环节，了解和掌握食品的生产工艺和流程，巩固和理解已学过的理论和专业课程内容，培养我们理论联系实际的能力，提高实践能力、动手能力、解决问题和观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后续毕业设计以及毕业论文打下坚实的基矗在实习过程中让我们了解企业厂史、生产现状及发展远景等，掌握企业的产品结构及在市场的地位；掌握产品的工艺流程及各生产环节操作注意事项；了解车间布局，掌握设备操作流程并分析车间的质量控制点，提出提高产品质量的合理化建议，以及企业的科研开发状况等。

xxx食品有限公司是一家集生产、销售、科研开发于一体的现代化综合食品企业，公司凭借一流的方便食品生产水平和“xxx”“华龙”等知名品牌而享誉华夏。

公司现员工总数3万人，总资产达50亿元，分设制面、面粉、餐饮、饮品、综合五大事业部，下设28个分公司。在全国建有河北隆尧、邯郸、正定、徐水、秦皇岛、黑龙江哈尔滨、吉林长春、辽宁沈阳、山东兖州、河南许昌、汤阴、湖南平江、安徽天长、陕西扶风、浙江嘉兴、广东东莞、四川成都、北京密云等18个生产基地，形成方便面年产能120亿份，年转化小麦180万吨的庞大生产规模，这样的转化量相当于60多个县的农民的商品粮，制面、制粉规模跃居世界前列。

营销公司分设华北部、华中部、华东部、华南部、东南部、四川部、西北部、东北部、江安部(江西、安徽)、西南部和直营部(直辖市)等11个营业部，下辖47个办事处60万个营业网点。

公司旗下的xxx系列、东三福系列、小康家庭系列、六丁目系列均受到全国各地消费者的广泛好评，尤其是以xxx为代表的产品更是以“劲道爽滑，营养可口”的优势受到消费者的追捧。xx年华龙日清公司实现销售收入63亿元。

xxx食品有限公司的前身河北华龙面业集团是1994年3月创建成立的一家股份制企业。以公司董事长兼总裁范现国为首的决策者，始终将“产业报国，造福社会”作为企业的崇高理念，凭借得天独厚的资源优势、领先水平的专业优势、门类齐全的配套优势、优越的产品性价比优势、国内高覆盖率的市場优势，实现了企业的超常规发展，创造了中国食品界企业超速成长的“奇迹”。短短十年，企业规模与综合实力扩张了1000多倍，品牌价值飙升至82.8999亿元，产品畅销全国31个省市、自治区，并远销美国、加拿大、德国、捷克、南非、澳大利亚、新西兰等30多个国家和地区，被业界誉为是国内方便面行业最具活力和发展潜力的企业之一。

共2页，当前第2页12

食品工厂实践心得体会篇四

今年**月份，我来到了哈尔滨市食品厂进行实习工作，这家食品厂是以生产冷饮食品为主，而我在工厂里主要负责的工作就是对冰淇淋的整个生产过程的流程进行控制以及成品检验。通过在食品厂的实习工作，我学到了许多的东西，而最重要的就是，我个人的实践能力加强了许多，这是令人欣喜与鼓舞的。

一、生产流程

我发现在冰淇淋的整个生产工艺流程中，最关键的控制点就是：混合料的配制、混合料的杀菌、老化和凝冻这几个方面。

1、混合料的配制：混合料在配制时一定要严格按照冰淇淋的配方领料和称量。同时还要控制好混合料的酸度。因其对成品的风味、组织状态和膨胀率有很大的关系。配料设备及工具要进行彻底消毒与清洗，以防成品中理化指标和微生物含量超标。

2、混合料的杀菌：混合料在杀菌时一定要严格控制温度和时间。一般采用巴氏杀菌，温度过高或过低均会影响冰淇淋的质量。

3、老化：经过杀菌后的混合料在进入老化罐后，要对其进行品尝。老化罐的温度和老化的时间也有其一定的标准。

4、凝冻：冰淇淋的膨胀率一般在80%-140%之间。膨胀率对冰淇淋的口感、风味、组织状态均有影响。

冰淇淋成品的要求也很严格，其中就感官来说，要求其色泽均匀，形态完整不变形，不软塌，不收缩，且组织细腻滑润，无凝粒，无明显粗糙的冰品，无气孔，滋味协调具有该品种应有的滋味、气味、无异味、无外来可见杂质，并且包装完整，内容物无裸露。理化指标及卫生指标均能达到国家行业标准。

二、实习体会

食品厂在人员管理上是比较系统的，分工比较明确。不同的工作都由不同的部门经理管理。我公司大致可分为两个部门，其中包括连锁事业部和生产事业部。产品事业部大致可分为六个部门，其中包括物流部、保管部、品控部、财务部、销售部和生产车间。连锁事业部由董事长领导，产品事业部由总经理和厂长负责。各个部门又分设部门经理。其中保管部

隶属于物流部。生产及销售由总经理负责，其他事情由厂长负责。

我来到这里实习已经有四个多月的时间了，在实习的这段日子里，食品厂让我体会到了很多，最大的满足就是学到了很多书本以外的知识和处世的道理。我是做品控的，工作在生产一线，大部分时间都是在车间度过的，我的工作主要是通过感官检测冰淇淋的口感、色泽、组织状态、口味。没有正式工作的时候觉得品控的工作比较单调，但是但自己真正从事这份工作的时候才体会到并非如此。这个工作不仅仅需要感清晰，更需要果断的判断力，不能有一点点的马虎，通过不断的品尝、记忆各种冰淇淋的味道，慢慢积累，最后才能掌握它。时间长了就没有了当初的困惑，日积月累经验也就多了不少，这些都是我在书本上学不到的。刚开始上由于和别人一起工作都是别人做着我看着，并没有感受到工作所带给我的压力，当有一天我自己独立工作的时候才真正体会到了自己肩上的担子有多么的重，体会到了作为一名品控所承担的责任。

公司里的领导对待员工都很好。在我们完成了自己工作的前提下，可以有自己的空间，做一些自己喜欢做的事情。公司的领导对待员工就象自己的亲人一样，员工之间相处的也很融洽。在这样的环境下工作是比较轻松和愉快的，这样我们会更加热爱自己的岗位和工作。

我能有今天的收获要感谢公司给我的这次工作的机会，是公司让我学会了很多的东西。也要感谢领导对我的信任和关心，让我圆满的完成了这次实习任务并获得了工作的机会。我能有今天的收获要感谢公司领导给我的这次工作的机会，是公司让我学会很多东西，我将在今后的工作中，更加努力的。

食品厂实习总结

学年实习是在完成全部基础课程和专业课程的学习后所进行

的实践环节。通过到工厂参观企业生产环节，了解和掌握食品的生产工艺和流程，巩固和理解已学过的理论和专业课程内容，培养我们理论联系实际的能力，提高实践能力、动手能力、解决问题和观察问题、分析问题以及解决问题的能力，为后续毕业设计以及毕业论文打下坚实的基础。在实习过程中让我们了解企业厂史、生产现状及发展远景等，掌握企业的产品结构及在市场的地位；掌握产品的工艺流程及各生产环节操作注意事项；了解车间布局，掌握设备操作流程并分析车间的质量控制点，提出提高产品质量的合理化建议，以及企业的科研开发状况等。

今麦郎食品有限公司是一家集生产、销售、科研开发于一体的现代化综合食品企业，公司凭借一流的方便食品生产水平和“今麦郎”、“华龙”等知名品牌而享誉华夏。

公司现员工总数3万人，总资产达50亿元，分设制面、面粉、餐饮、饮品、综合五大事业部，下设28个分公司。在全国建有河北隆尧、邯郸、正定、徐水、秦皇岛、黑龙江哈尔滨、吉林长春、辽宁沈阳、山东兖州、河南许昌、汤阴、湖南平江、安徽天长、陕西扶风、浙江嘉兴、广东东莞、四川成都、北京密云等18个生产基地，形成方便面年产能120亿份，年转化小麦180万吨的庞大生产规模，这样的转化量相当于60多个县的农民的商品粮，制面、制粉规模跃居世界前列。

营销公司分设华北部、华中部、华东部、华南部、东南部、四川部、西北部、东北部、江安部(江西、安徽)、西南部和直营部(直辖市)等11个营业部，下辖47个办事处60万个营业网点。

公司旗下的今麦郎系列、东三福系列、小康家庭系列、六丁目系列均受到全国各地消费者的广泛好评，尤其是以今麦郎为代表的产品更是以“劲道爽滑，营养可口”的优势受到消费者的追捧。xx年华龙日清公司实现销售收入63亿元。

今麦郎食品有限公司的前身河北华龙面业集团是1994年3月创建成立的一家股份制企业。以公司董事长兼总裁范现国为首的决策者，始终将“产业报国，造福社会”作为企业的崇高理念，凭借得天独厚的资源优势、领先水平的专业优势、门类齐全的配套优势、优越的产品性价比优势、国内高覆盖率的市场优势，实现了企业的超常规发展，创造了中国食品界企业超速成长的“奇迹”。短短十年，企业规模与综合实力扩张了1000多倍，品牌价值飙升至82.8999亿元，产品畅销全国31个省、市、自治区，并远销美国、加拿大、德国、捷克、南非、澳大利亚、新西兰等30多个国家和地区，被业界誉为是国内方便面行业最具活力和发展潜力的企业之一。

食品工厂实践心得体会篇五

一、实习目的：

透过对农大三康食品厂的实地实习认识，对工厂的设计以及牛奶豆浆等生产过程要有必须的感性认识，学习掌握牛奶的加工过程。

透过生产实习，拓宽我们的知识面，增加感性认识，把所学知识条理化系统化，熟悉生产车间的规章制度，了解和应用生产装备，以便加深我们对所学课程知识的明白，使学习和实践相结合。

学到从书本学不到的专业知识，并获得本专业国内、外科技发展现状的最新信息，激发我们向实践学习和探索的用心性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

二、实习地点：

江西农业大学三康食品厂于1992年由江西农业大学食品科学与工程学院出资组建。本厂现有固定资产200多万元人民币，厂房座落在风景秀丽的江西农业大学东区，占地面积4000平

方米，现有在职员工150人，其中具有中级职称的有15人，具有大专及以上学历的有30人。三康食品厂实现年生产潜质一千万瓶，是江西省生产酸奶的专业厂家。

三康食品厂是江西农业大学校办企业，由食品科学与工程学院带给智力支持和技术保障，同时三康食品厂也为食品科学与工程学院在校学生实习带给了一个很好的平台。三康食品厂为加快发展，2002年进行了技术改造，加大投资力度，引进了优秀的经营管理人才；2004年按学校要求，食品厂投资500万元建设一个新的标准化厂房，满足了日益增长的市场要求。

三康食品厂秉承“以人为本，坚持质量管理和市场营销为中心”的理念，以发展一个市场务必巩固一个市场的己任，不断进行新产品开发和技术做创新，以管理求效益、以市场求发展。三康食品厂主要产品有凝固型双岐酸牛奶、低脂酸牛奶、无糖酸牛奶、果味酸牛奶、袋装草莓酸牛奶、甜奶、可可奶等。其中双岐酸牛奶为江西省市场首创产品。

三、实习资料：

(一)操作车间卫生管理细则

1、原料的卫生

(1)投产前的原料务必经过检验，不合格的原料不得投入生产；

(2)各工序务必连续生产，防止原料和半成品积压变质而导致病菌、腐败菌的繁殖；

2、操作过程的卫生

(4)对操作过程中外溢或飞溅的原料和半成品应及时清洗干净，

以免滋生污染源；

3、操作车间卫生的管理

(2)工作完成后务必对工器具设备进行彻底的清洗消毒，车间墙壁、地面、排水沟也务必清洗，消毒。

4、个人卫生和健康要求

(1)操作员应持续良好的个人卫生，工作服应持续清洁卫生；(2)每年定期理解《食品卫生法》，乳品厂卫生规范及其他有关卫生规定的宣传教育；(3)取得健康合格证方可上岗工作，每年进行一次健康检查。

(二)cip清洗·消毒操作规程

1、清洗前务必检测液罐中酸碱液的浓度是否到达规定要求，酸液浓度1~1.5%，碱液浓度1.5~2%，浓度不够务必加酸加碱，开启三个罐的蒸气闸阀，加热至70~80度，备用。

2、清洗程序为清水清洗——碱液清洗——清水清洗——酸液清洗——清水清洗，碱液，酸液的温度务必到达目的85度，清洗时刻15~30分钟，视清洗效果而定。

3、生产结束，应立刻对使用后的设备进行清洗□cip操作员应根据所清洗的设备和管道线路，开户进入清洗阶段。

(1)首先打开热水罐闸阀，开下水口闸阀，启动cip进程泵，清洗设备的回水(奶水)会从下水口流出，至下水口水清洁，开回流闸阀使水流回热水罐中，关掉下水口阀。

(2)开碱水罐闸阀，关热水罐闸阀□cip进入碱洗程序，碱液温度不够，开启板式换热片的蒸气闸阀，使清洗液的温度到达要求，用ph试纸测下水口。(3)碱液清洗完毕，再用清水冲洗

碱液，程序同上。(4)酸液清洗同上，最后用清水把酸液清洗干净。

(5)设备和管道的消毒在上班次cip清洗水碱水酸水的清洗的基础上，以85~100度的热水为消毒手段，时刻在20分钟以上。

(3)cip清洗消毒过程中，应时刻注意液罐中是否有清洗液，严禁cip泵空转，清洗消毒罐时还要检查罐中cip清洗头是否工作正常，所清洗的消毒罐子和管道是否到达要求，发现问题及时处明白决。

(4)清洗消毒完毕，应检查清洗消毒的效果如何，并认真核对设备和管道是否全部清洗到位，不能有漏洗漏消毒的现象出现。

(5)关键控制点：

(1)酸液浓度1~1.5%，碱液浓度1.5~2%，加热至70~80度。

(2)清洗时刻15~30分钟。

(3)设备和管道的消毒用85~100度的热水，时刻在20分钟以上

(三)菌种制备间卫生管理细则(发酵操作间)

1、菌种的卫生

(1)菌种务必贴合国家有关的食品卫生标准或规定；

(2)翻代的菌种应由制种员专人管理，标明代数和制备时刻；2、菌种生产过程的卫生

(1)菌种投入生产前务必经过检验，不合格的菌种不能用于生产；

4、个人卫生和健康要求

(1) 操作员应持续良好的个人卫生，工作服应持续清洁卫生；(2) 每年定期理解《食品卫生法》，乳品厂卫生规范及其他有关卫生规定的宣传教育；(3) 取得健康合格证方可上岗工作，每年进行一次健康检查。

(四) 制备菌种操作规程

1、对制种用的不锈钢奶桶和大三角玻璃瓶用开水进行消毒，100度开水，持续20分钟以上。

2、制种开始前，从冷库中拿出小三角瓶种和大三角瓶种(母发酵剂)，放在已消毒的灌装间指定的地方备用。

3、母发酵剂的制作：从灭菌奶中接出3l□43度的牛奶放入大三瓶中，打开小三角瓶盖，把菌种倒入大瓶奶液中，摇匀，加盖，用消毒了的塑料模扎口，瓶外有奶垢应用清水冲洗干净，然后放入发酵室发酵。

4、工作发酵剂的制作：从灭菌奶中接出30公斤43度的牛奶放入不锈钢桶中，打开大三角瓶(母发酵剂)盖，把菌种倒入不锈钢桶奶液中，摇匀，加盖，桶外有奶垢应用清水冲洗干净，然后放入发酵室发酵。

5、发酵操作员应时刻注意母发酵剂和工作发酵剂的发酵程度，到达发酵终点□ph到达3.8即可停止发酵，放放冷库冷藏备用。

6、对使用了的菌种窗口应及时清洗干净，并及时清洗制种现场。

7、认真填写操作记录表。关键控制点：(1)对制种用的窗口用开水消毒，100度开水，持续20分钟以上。

(2) 灭菌奶温度为43度

(3) 发酵剂的发酵终点为pH3~8

(五) 均质和灭菌操作规程

1、管中残留水应放尽。

2、开启冷热罐到均质机的物料管闸阀，打开均质机活塞柱冷却水，开动物料泵，见有奶液从物料管中流出，开动均质机，奶液从均质机料管中正常流出后，调节第一级均质杆，使压力到达100mpa之后调节第二级均质杆，使压力到达200mpa均质过程中应时刻注意均质压力是否到达稳定，出现问题及时解决。

3、均质完毕前务必松开第二、第一级均质杆，使压力为0mpa再关掉物料泵、均质机和冷却水，关掉物料管闸阀。

4、在平衡罐中牛奶到达必须量后(200公斤)即可进行灭菌，先检查灭菌机的安全阀。压力表是否正常，开启平衡罐到灭菌机的物料闸阀，开动灭菌机物料泵，使牛奶在灭菌机中循环，开户蒸气闸阀检查所用设备是否正常，均质机、超高温灭菌机及板式热交换器，物料管是否消毒完毕，。冷却水，使蒸气压力到达3mpa以上，牛奶灭菌温度到达130度，到达灭菌温度的牛奶开通闸阀送入板式热交换器进行冷却。5、发酵酸牛奶冷却到43度，非发酵牛奶冷却到2~8度，做瓶装酸牛奶的灭菌奶和其他非发酵奶直接打到高位罐，以待灌装；在发酵罐中进行发酵的灭菌奶打到发酵罐中，进行发酵，以备后用。

6、生产发酵酸牛奶前，把工作发酵剂倒入高位罐内，搅拌5分钟后方可灌装。生产双歧酸牛奶时还务必放入双歧杆菌。

7、灭菌过程中应时刻注意灭菌温度是否到达，稳定，灭菌温

度低于要求的，灭菌就应立即到达循环状态，奶温到达要求后才进入板交冷却。

8、灭菌完毕，关掉蒸气闸阀，打开泄气阀，通入冷却水，让灭菌机迅速冷却，关掉物料泵。

9、认真填写操作记录表。关键控制点：

(1)均质压力应到达200mpa且稳定。

(2)关掉均质机前务必把均质压力放松0mpa

(3)灭菌时蒸气压力务必到达3mpa以上，牛奶灭菌温度到达位130度。

(4)做发酵酸牛奶的牛奶冷却到43度，做非发酵牛奶的牛奶冷却到2~8度。

(六)液态奶生产的工艺流程和要求

1。牛乳的前处理前处理包括鲜乳的验收、过滤、净化、乳粉的还原，和产品的质量标准化等。

2。均质：一般采用170~220kg/cm²的压力，均质温度为50~60oc

3。杀菌或超高温杀菌：杀菌条件[115~120oc的条件下保温5~10s或130~150oc的条件下保温1~4s]

4。冷却：高温杀菌后，采用盐水冷却至10oc以下。

5。罐装：冷却后的牛乳务必及时灌装，并保证灌装时不受到污染。

(七) 酸奶生产的工艺流程及要点

5. 包装：添加发酵剂混合均质后，应立即灌装

6. 冷藏保存：成品应贮藏在2~8℃冷库中，且低温下销售

(八) 玻璃瓶灌装的操作规程

1. 做好灌装机生产前的检查和维护和保养工作，消毒好的灌装头按编号依次上机，按需要的高度调节好奶瓶口离橡皮头子的距离，保证在灌奶过程中能定量灌满奶瓶。

2. 用85度以上热水浸泡奶缸并持续20分钟，排尽奶缸中消毒热水，给各传动部件加足油，把冲盖模日期调到要求的数字，并检查铝箔盖字印是否清晰，等待装。

3. 灌装开始，先开动空气压缩机，使气压到达0~4mpa，打开物料闸阀，奶液放入奶缸中液位不超过视察的二分之一。

4. 启动输送带控制按钮，让奶瓶依次排满输送带，开启抽气机按钮，灌奶机控制按钮，冲模控制按钮，奶瓶顺利进入灌装工序。

5. 灌装过程中应时刻注意灌装拨轮是否位正，灌装是否满瓶，冲模及压盖是否正常，发现问题及时处理。

6. 灌装完毕，务必把灌装头卸下清洗干净，放于消毒液中浸泡过夜，奶缸，设备，输送带

清洗干净，流动轴和户外部分加油进行养护。

7. 认真填写操作记录表。关键控制点：

(1) 奶缸和灌装头用85度以上热水消毒并持续20分钟。

(2) 铝箔盖字印务必清晰。

(3) 生产前、后务必对灌装机的流动轴和户外部分进行加油

四、实习总结：

透过这次短暂的一个星期的实习，让我对食品厂里的一些设施操作，注意事项等都有了一些了解，还对厂房里的管道设计以及一体化的设备有了初步的了解。透过这样的社会实践加强了我们对课本知识的巩固，完成了一个从理论到实践，从实践到理论的一个相互渗透相互升华的过程，实践与平时的学习相得益彰！

在这次实习期间到达了预定的目的，超多的食品专业知识与社会知识相结合，既巩固了专业知识，又学会了社会知识，对我们不久的就业很有帮忙。透过这次实习，对食品岗位有了一个深层次的认识。我找到了自己专业知识的漏洞，对好多基础性的知识不是很肯定，需要重新回顾、学习。对食品岗位人员要求的耐心、细致有了切实的体会，对于自己浮躁的心里也需要调整，把心态整理好，对自己有正确的认识与评价才能清楚自己适合什么样的工作，明白自己需要发奋的方向。学会了人与人沟通需要必须的技巧。这次实习为我们步入社会奠下了基础，为我们就业找工作指明了方向。

很感谢学校院系及三康食品厂给我这个这么好的实习机会，让我学习很多、成长很多、收获很多。同时也感谢同组的人员对我的帮忙。

食品厂实习心得体会及收获（精选篇4）