

中药提取车间工作总结报告(汇总5篇)

随着个人素质的提升，报告使用的频率越来越高，我们在写报告的时候要注意逻辑的合理性。那么我们该如何写一篇较为完美的报告呢？以下是我为大家搜集的报告范文，仅供参考，一起来看看吧

中药提取车间工作总结报告篇一

首先车间的器械的使用在今年年初有了更为严厉的规定，一定要以各位员工的安全为主，以产品的质量为重，完成工作任务。因此在上半年的时间里，我工作的重中之重就是将这些规定和安全生产的条例宣传给班组里的每一位员工，让每一位员工都提高警惕，加强安全意识，同时抽查每一位员工的操作规范，将安全生产全面贯彻到我们的工作中来。

其次自己拥有更高的能力才能管理好班组的人员，所以在上半年我利用各个空闲的时间来学习，在专业操作上，向老师傅学习不同的技巧经验，查找资料看能不能进一步提高生产的效率；在管理上，了解班组人员的情况，是否需要帮助，根据不同的学习情况推荐不同的书籍进行阅读，和班组里的员工共同进步，为工厂做出更好的产品。

最后是在团结班组人员，让我们的力气往一处使，加强班组的建设，打造最团结的班组。在上半年的时间，我利用每天的例会总结每个人的得失，大家互帮互助，一同改善自己的缺点，一起打气加油，将我们的工作环境建设的更加完美。为了保证工作的安全性，大家团结协作检查各个仪器是否出现安全隐患，遵守车间的规定，建设和谐的人文氛围。

虽然在上半年的时间里做出了很好的成绩，但是也不能因此得意忘形，还是有一些缺陷使我们所忽视的，还需要在下半年的时间里加强管理。过去的已经成为了历史，这是我们能够向外界展示

的成就，但是不能让这样的辉煌只是像流星一样一闪而过，而是要做的更好更强大。在下半年，我们会以上半年的成就作为目标，实现超越。

中药提取车间工作总结报告篇二

时光荏苒□20xx年一眨眼又过去了，回首过去的这一年，内心不禁感慨万千，在*常的工作中，深谙到工作技能及知识的重要性，还有一点相对较为主要就是关系，正如史丹福研究中心所研究的结论：你赚的钱12.5%来自知识，来自关系。

4、至于日常的工作态度，本人自认为尚属可以，虽处于不良的致丰大环境中，但尚未至于与人同流合污。

5、一车间的跟拉方式已由过去的跟产品方式转变为现时的真正意义上的跟拉方式，工作效率与工作主动性有所提高，生产与品管投诉率有所降低（虽然pe人员只有x人）□pe人员由过去x人削减为现时x人，在提高工作效率的同时亦为公司节约输出成本，沿着公司的既定目标^v^精英制，缩减人员提高效率“方向发展。

3、就目前一车间而言，空间比较窄小，生产的品种不多，而且相对而言比较简单一些，但仍然有很多工作需要去做，在日后工作中，将会逐步对生产中的产品进行流程合理优化，对一些残旧的夹具进行更新，以求做到持续改善，提高生产效率。

4、对于工作心态及纪律，因一车间只有2个pe人员，在纪律上未有过失，今后仍需加强，从细节上抓起，从每一件小事做起，从我做起，认真填写相关工作报告。

随着公司的erp□t—misc□cellproduction推行，可以预料我们的工作将更加繁重，要求也将更高，需掌握的知识更高更广。

为此，我将更加勤奋的工作，刻苦的学习，努力提高文化素质和各种工作技能，一定努力打开一个工作新局面，为公司的发展作出应有的贡献。

中药提取车间工作总结报告篇三

在__阀门实习了近两个月的时间，这段时间里感受有好多，想法也有好多，更多的是收获。在企业里一向都是在一线搞生产，在最基层，是很苦的，但也是最锻炼人的。能够让我了解到产品是怎样一步一步做出来的，明白工人师傅是怎样想的，更能明白钱不是那么容易就挣来的。在车间里我学会了将自我从一个学生转变为一个工人，怎样去爱上自我的工作，怎样去把自我的工作做的更漂亮。

刚进车间的前几天好想打退堂鼓，感觉好累，原先以为是八小时工作制，此刻却是小时，站着待一天就感觉好累好辛苦。当习惯之后感觉不到累了，感觉一下子全消失了，只剩下了麻木。当麻木消失的时候开始重新审察自我真正需要什么，我需要重新找到自我的目标，重新开始自我的生活，我需要蜕变。

在两周之后车间主任给我分的活是加工阀座。阀座在我们车间里是最简单，最易加工的零部件，是用来锻炼新进员工的。但简单的零件并不等于没有学问能够去研究。阀座虽然简单，但却是最为关键的零部件，尤其是密封面的加工，其加工质量直接影响阀门的密封性能。是阀门零部件中的典型的承压件。

合金d802的。对粗车的要求是按图纸要求开出堆焊槽，要求槽的底部大径比图纸大两个毫米，小径比图纸小两个，槽深控制在三个毫米左右。焊槽需开有坡角。以上是对粗车的要求。在粗车过程中一向在思考如何将工作做得漂亮，感觉毛坯还是挺容易的，在车密封面时感觉压力好大，精车密封面需要将尺寸公差保证在20丝内。对初开车床的我的确是有压

力的。加工速度大大降低，很是锻炼人的耐心。。密封面加工好后需要倒圆角，圆角的刃磨比外圆刀难度大的多，需要多年的经验，我的刀是师傅给磨的。圆角的加工也不是一次走刀就能完成的，一般需要两刀来完成，还需要转换刀架角度。

在这种两种堆焊焊条熔敷金属后的堆焊密封面的加工过(20xx最新信管专业实习报告)程中，能够明显的感觉到硬质合金的硬度比所谓的不锈钢硬度强多了□d507对刀具只要是磨损，而d802对刀具的伤害主要是碰损。加工密封面是需要将车床转速开到最低，保证刀具的寿命。

工人的劳动强度，国外的阀门的启闭是不需要这么大的力矩的。在车间检验那里，是没有专门的检验器具来检验同心度的，检验注只注重尺寸公差而不注重形位公差，是不能保证阀门的质量的。在阀门生产各个环节中，如果上一道工序没有严格按照设计图纸来加工，那么很可能会导致以后的某个过程中出现麻烦。如果国内的阀门企业能够在加工过程中能够多注意细节，按照设计图纸加工，那么国内和国外的差距至少能缩短好几年的时间。谈到那里，深深的感觉到*阀门国外阀门的最主要区别不在于设计，而在于材料，工艺和机加工。如果企业能在这些方面多下些功夫，必须能够大大提升国产阀门的质量。

主要有以下几种形式，镶阀座，在阀体上直接堆焊其他耐磨金属，在阀体上直接车出密封面。镶阀座的阀体又分为阀座和阀体是对焊连接的，螺纹连接的。对焊连接的阀门维修不便，对焊层厚度减少后阀座无法更换，螺纹连接的阀体能够很容易的更换阀座，延长了阀门的使用寿命。在阀体上直接对焊其他耐磨金属的，需要对阀体的材质和耐磨金属的焊接连接性有必须的要求。在阀体上直接车出密封面的只能是奥氏体不锈钢的阀体，其他阀体一律不允许直接在阀体上车出密封面。这些知识都是在课堂上了解，在看师傅加工的过程中强化的。

由于工作分配的缘故，我来到了日照中盛集团锻造公司。在王总和朱部长的热情招待以后，我被安排到了车间进行为期一周的实习以了解生产工艺流程。在实习过程中，经过朱部长的介绍，我在车间的观察与工人之间的交流，我感到锻造公司是一个欣欣向荣的团队，并为锻造公司上下一心、团结向上的精神所感染。在实习工作中学到了许多原先在学校、在书本上所无法学到的东西。

质量管理体系全面负责。在对公司的简要介绍之后，朱部长领我参观了公司的三个生产车间并对产品的生产流程作了简要的介绍。

在朱部长的安排下，我来到车间实习。首先我来到了模具车间。模具生产是锻造的基础，对整个生产过程显得尤为重要。模具车间分为模具打磨区、钳工区、机加工区、电加工区以及模具存放区。机加工区包括铣床、车床、牛头刨床、磨床、摇臂钻床和立式台钻。铣床、牛头刨床和磨床都是用来加工*面的，所不一样的是铣床加工效率较高，牛头刨床操作简单，而磨床虽然加工速度较慢但精细程度较高。车床是用来加工圆柱体或圆锥的，也可用来加工螺母。摇臂钻床和立式台钻的作用是钻孔，不一样的是摇臂钻床的功率较大，还可用来加工更大的孔且精细程度较高。钳工工作的主要任务是负责产品的前加工或后续加工。电加工区共有一台线切割和两台电火花成型机床和一台雕刻机。线切割机是用电脑控制钼线对金属进行精细加工切割的仪器。电火花成型机床的作用是用来加工模具。而雕刻机是用电脑控制对石墨样品进行精细雕刻的机器。打磨区是用来对成品模具进行打磨，去除毛刺并使模具表面光滑。模具存放区是用来放置模具样品的。

在模具车间实习了两天之后，我来到了锻造车间。在锻造车间里，工人工作的热火朝天。锻造车间的工作流程是下料，用切割机切割原材料，然后再用300吨、400吨或1600吨三条配置不一样的锻造流水生产线进行加工。其生产流程是下料、电炉加热、制坯、锻造、冲切。2500吨的生产线正在安装，

预计三个月以后能够安装完成并开始投产。

在锻造车间实习了一天，我最之后到了热处理车间。热处理车间主要有盐浴炉、抛丸机、回火炉、连续炉等各种设备，是用淬火和回火改变金属制品的硬度和韧性的地方。产品在热处理车间经过热处理工序后，按客户要求对它们进行拉力或硬度的试验，监测它们的质量是否贴合要求，所有工序结束且结果都贴合标准的产品包装发货即可。

经过这一段时间在公司车间的实习，我熟悉了生产流程，了解了机器的性能并经过和工人之间的交流，使我认识到了自我工作的重要性并为以后工作的开展打下了坚实的基矗我还在实际工作中认识到了与人沟通的重要性，这包括与王总、朱部长和与车间主任们的交流，也包括与普通工人们关于他们日常生产、生活的交流。经过与他们的交流，明白了他们所关心的一些实际问题。我将努力争取在以后的工作当中在领导们的指导和协助下加以解决。在实习过程中，我深深的感觉到锻造公司是一个团结而向上的团队，公司全体员工在王总创大气企业，做精细公司经营理念的引导下，正在奋发图强，为完成年产6000吨的宏伟目标而努力。我还体会到我所在的团队是一个优秀而高素质的团队。我觉得在这样的团队中学习和生活，必须能够向各位领导和同事学到许多的工作和为人处事方面的经验，这对我的成长有莫大的帮忙。能作为其中的一员，我感到十分的荣幸。我在与王总和朱部长这一阶段交流的过程中，他们远大的抱负和勤奋严谨的精神令我深受鼓舞，我相信，在王总的带领和公司全体员工的共同努力之下，锻造公司肯定会由弱到强，由小到大的逐步健康发展，锻造公司的明天必须会更完美！

中药提取车间工作总结报告篇四

近一周来我对数控加工实训的学习，使我对数控铣加工及编程有了更深的认识，在这段时间里让我受益非浅。在车间老师的细心指导和同学的帮助下，在本次实训过程中我顺利加

工了一个工件出来，虽然工件的尺寸精度不太理想，但我还会继续努力的。在这次实训的同时，刚好我隔壁机床是数控班的同学也在实训，通过交流，得知他们实训的加工程序全是用自己手动编程的，而我们用的全部都是通过编程软件自动编程的。这次数控加工实训，让我深深的了解：数控自动编程比手动编程大大的降低了编程的时间和难度，既提高了效率又减少劳动强度。

此次实训的主要实训目的和要求；

(1)、对各种零件进行工艺分析及程序编制，并熟悉机床操作面板。

(2)、对所操作的数控系统能熟练掌握，并能在数控机床上进行加工操作及调试。

(3)、能正确处理加工和操作中出现的相关问题。

(4)、实训应在老师的指导下由学生独立完成，在实训中提倡独立思考、深入钻研、苦学巧干的学习态度，要严肃认真地完成实训任务，增强自己的实践动手能力。

(5)、本实训也是针对数控机床操作工技能鉴定等级考试而进行的全面综合训练，其目的是为了使学生能顺利通过数控机床操作技能等级考试，是强化实践加工能力的重要措施。

“5s”管理模式是一种科学的管理思想，源自日本的一种家庭作业方式，后被应用到企业内部管理运作，是企业实施现场管理的有效方法。其内容包括：整理(seiri)[]整顿(seiton)[]清扫(seiso)[]清洁(seiketsu)[]素养(shit-suke)[]1s——整理：就是区分必需和非必需品，现场不放置非必需品。在实训过程中，我们还存在一定的消极思想，总认为我们不应该把时间花在清理上，所以开始时整理似乎有点像是一种形式，后来，我们慢慢的在整理的工作效果中受益匪浅，自己的工作效率也

在不知不觉中得到了提高，花在找东西的时间大大减少了

2s——整顿：是将整理后需要的东西，安排成有序的状态。物品摆放地点要科学合理，还要目视化，使定量装载的物品做到过目知数，摆放不同物品的区域可采用色彩、标记或挂牌方式加以区别。

3s——清扫：包括两个方面的内容，一是保持机器及工作环境的干净。对设备的清扫，着眼于对设备的维护保养；二是员工不仅要做到形体上的干净，仪表要整洁，还要做到精神上的干净，要讲文明、讲礼貌。清洁是整理、整顿、清扫之后要认真维护，养成持之以恒的习惯，辅以一定监督检查措施，使现场保持完美和最佳状态。

4s——清洁：“清洁”与前面所述的整理、整顿、清扫略有不同，清洁是对前三项活动的坚持与深入，可消除发生安全事故的根源，创造一个良好的工作环境

5s——素养：就是培养大家良好的工作习惯、组织纪律和敬业精神。每个人都应该自觉养成遵守规章制度、工作纪律的习惯，努力创造一个具有良好氛围的工作学习场所。这是“5s”活动的核心。

1. 自我管理原则

良好的工作环境不是单靠添置设备或领导督促实现的，而是由现场人员创造出来的。现场工作人员在为自己创造并维持一个整齐、清洁、方便、安全的工作环境的同时，也改造自己的主观意识，提高自己的素养，约束自身的行为，养成对待工作认真负责的习惯。

2. 持之以恒原则

“5s”管理开展起来比较容易，甚至可以在短时间内取得较明显的效果，但要坚持下去并且不断改进非常困难。实施“5s”管理，贵在持之以恒。为了使该项管理能够长期坚持下去可

以考虑将“5s”管理纳入岗位责任制，使每一部门、每一员工都有明确的岗位责任和工作标准。

3. 不断优化原则

要强化“5s”管理意识，促使工作人员养成良好的行为习惯，促进其素质的逐步提升。在实施“5s”管理过程中，难免会发生现场的管理水平波动甚至下降的情况。一个有效的办法就是将职责分解到班组，以班组为单位定期开展“5s”检查工作，通过班组对现有状况的分析来强化管理。

4. 勤俭节约原则

在整理阶段，会清理出很多“不要的”东西。这些“不要的”东西并不一定是无用的东西，有的可能是暂时无用的，以后还有用，这种物品应该将其收集起来，存贮在仓库中；有的可能在这个现场无用，但可用于其他地方；即便是废物，也应本着循环利用的原则，变废为宝；对那些需要报废的物品，应按报废手续办理，收回“残值”。

通过这次实训，我认为学校的实训车间环境是不能说的，确实很好。由于我们专业学生人数比较多，分组实训是必然的选择，不过四台机床对20多人来说也确实不够，就我个人对这次的实训来看，一台机床的人，基本上人都只是稍微熟悉机床的基本操作，这对我们来说是远远不够的，所以我希望我们以后能有更多的实训机床。还有一个就是，我希望在车间的那些坏掉的铣刀，钻头之类的零件能够清理掉，就像上面5s中所说的那样，不然我们再找刀具的时候，好的坏的都放在一起，很难快速找到自己所需要的工具。再者就是，希望那些机床配套的工具都能够放在固定机床的工具箱里面，免得以后在换刀的时候，找个工具都要跑遍整个车间都还没找到需要的工具。

一周的数控加工实训带给我们的，不全是我们所接触到的那

些操作技能，也不仅仅是通过几项工种所要求我们锻炼的几种能力，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，使这次实习达到了他的真正目的。

中药提取车间工作总结报告篇五

1、桔梗：桔梗科，多年生草本，桔梗科，茎高20-120厘米，通常无毛，偶密被短毛，叶全部轮生，部分轮生至全部互生，叶片多卵形，花单朵顶生或数朵成假总状花序，硕果球状或球状倒锥形。花期7-9月。根入药。

主治功效：宣肺，利咽，祛痰，排脓。用于咳嗽痰多，胸闷不畅，咽痛，音哑，肺痈吐脓等。

2、薄荷：别名野薄荷、夜息香。唇形科，多年生草本植物，多生于山野湿地河旁，根茎横生地下。茎直立，多分枝，叶片圆状披针形，轮伞花序腋生，小坚果卵珠形，花期7-9月，果期10月。全草入药。

主治功效：感冒发热喉痛，头痛，目赤痛，肌肉疼痛，皮肤风疹搔痒，麻疹不透等症。

3、金银花：又名忍冬，多年生半常绿缠绕及匍匐茎的灌木，小枝细长，中空，藤为褐色至赤褐色，卵形叶对生，花成对生于叶腋，球形浆果。花期4~6月，果熟期10~11月。藤和花入药。

主治主治：胀满下疾、温病发热，热毒痈疡和肿瘤等症。其对于头昏头晕、口干作渴、多汗烦闷、肠炎、菌痢、麻疹、肺炎、流脑、急性乳腺炎、败血症、皮肤感染、痈疽疔疮、丹毒、腮腺炎、化脓性扁桃体炎等。

4、艾蒿：别名：冰台、香艾、灸草、医草、黄草、艾绒等。

菊科，多年生草本或略成半灌木状，植株有浓烈香气。茎单生或少数，基部稍木质化，叶厚纸质，头状花序，瘦果长卵形或长圆形。花果期9-10月，全草入药。

主治功效：温经、去湿、散寒、止血、消炎、平喘、止咳、安胎、抗过敏。

5、车前草：又名车轮菜，田灌草，为车前科，多年生草本植物。生长在山野、路旁、花圃、河边等湿地。根茎短缩肥厚，密生须状根，叶全部根生，穗状花序，结椭圆形硕果。全草及种子入药。

主治功效：清热利尿，凉血，解毒。主治热结膀胱，小便不利，淋浊带下，暑湿泻痢，衄血，尿血，肝热目赤，咽喉肿痛，痈肿疮毒。

6、藿香：唇形科，多年生草本。茎直立，高米，四菱形，叶心状，至长圆披针形，伦散花序花期6-9月。地上部分入药。

主治功效：祛暑解表，化湿和胃。

狭，全缘或有细小齿，中脉较显。花单生枝端或数花集成聚伞花序，蒴果圆筒形，全草或根入药。

主治功效：利尿通淋，破血通经。尿路感染、热淋、尿血、妇女经闭、疮毒、湿疹等。

8、莨菪：即天仙子，茄科，一年生或二年生草本。茎高30-70cm，全体被有粘性腺毛和柔毛，基生叶大，丛生，茎生叶互生，花单生于叶腋，常于茎段密集，硕果卵球形，花期6-7月，成熟种子入药。

主治功效：癫狂、风痹厥痛、喘咳、胃痛、久痢、脱肛、痈肿、恶疮等。

9、土三七：景天科，多年生草本，茎直立，具纵棱，上部多枝，基生叶簇生匙形，茎下部和中部叶互生，长椭圆形，茎上部叶渐小，卵状披针形，头状花序直径着生于枝顶，瘦果狭圆柱形。花期9-10月。

10、样方的设计：

注意：样方要涵盖所有地形、植被，有效点和无效点的明确等。

样方：乔木10m*10m

1为大的乔木方，2为灌木方，3、4、5、6为草本方。