

最新食品工厂实训心得体会 食品工厂实习心得体会(大全8篇)

读书心得是我们对书籍的感悟和体验的记录，可以让我们随时回顾并与他人分享。以下这些读书心得范文是经过小编精心挑选和整理的，其中的观点和思考都具有一定参考价值，希望能够对大家的写作有所帮助。

食品工厂实训心得体会篇一

本站发布食品工厂实习心得体会，更多食品工厂实习心得体会相关信息请访问本站实习报告频道。

ctrl+d收藏本站，我们将第一时间为大家提供更多关于2019年实习报告的信息，敬请期待！

点击查看:本站

xx月13日我早早地起了床，稍微整理了下自己，然后满怀热情地召唤其他和我一起到“大王”实习的同学一起去实习工厂。作为这次到“大王”实习的组长，我提前一两天已经逐个给他们讲了实习安排事项和要求。并提前两天通过网络对“大王”有了个面的了解，然后到教室自习了两天大二学的微生物和生物化学实验。我相信好的准备一定会是成功的一半的！

说实话开始到工厂的时候还是有点失望，毕竟跟我原来想象的现代化的食品工厂还是有距离，研究所的设施相对于学校这种研究性实验室还是不能等同。这里更多的是比较有历史的设备，开始的时候，还用不来这种设备，但是经过老师的耐心讲解，没有到一个星期我们几乎都能用这些“老古董”了！从中我体会到，其实这些老实验装置是需要真正技术的，

才能真正的发挥出学到的知识。学校的知识，只有在实践中才能发挥作用。在学校的有些实验操作，在工厂就不那么有用了。比如，学校的物品很齐全，而且很多实验用品都是老师已经跟你配好了的，但是在工厂里面，你必须自己配兑，这就更考验我们的实际操作能力了。

在这段实习的时间，我受益匪浅。我认识到了作为一个食品行业，技术的关键性！先进的技术，可以提高生产力，从而提高公司的生产效益；我明白了作为一个食品行业，卫生安全的重要性，我和另外两位同学做卫生检验的项目，因此我们对这一点是认识非常深的。就像老师说的一样，卫生检验是食品的“眼睛”，它关系着广大消费群众的生命安全；我懂得了作为食品行业，工厂的规范性，从进出大门的严格把关，再到车间里面消毒灭菌，研究所卫生检验报告的呈报，都是那么的规范与严格。

“大王”会议室里面的那句“有容乃大，诚信为王”深深的吸引了我。“大王”用诚信的服务态度，服务着社会。我想这也是为什么这个公司要用“大王”为名的原因了，有大海一样博大的胸怀，有着诚信的王者风范。的确，诚信是一个企业长远发展必不可少的企业精神。

马上实习就要完了，说实话现在还很舍不得了。相对于我们其他同学我们是实习的最久的，虽然我吃了将近一个月的方便面、炒饭，自己瘦了很多。但是我觉得还是很值得，毕竟我学到了一些实际的操作和工厂的运作模式，我又有了一群志同道合的朋友，以及通过实习，我觉得我的人生更明朗了。

最后在这里，我感谢“大王”的接纳，感谢研究所老师的关怀，感谢我的师傅胡大姐，在实际操作中的谆谆教导。

食品工厂实训心得体会篇二

在20__年10月，我们食品学院__班级学生有幸在__老师的带领下，参观实习了位于__的沈阳__厂。作为全国民营__强企业、沈阳__称号企业，沈阳__厂的规模非常宏大，食品种类繁多。我们一行人下车之后，在接待员的带领下先后参观了原料储存间、成品贮藏间、生产车间以及产品检验间。在参观生产车间时，我们看到了公司全自动生产包装线，全面实现无人化产品包装模式以及产品的生产工艺流程，通过参观通道，我们看到化验间中先进的检验设备和严格的检验控制过程。到现在实习结束对于该厂的设备和生产工艺质量评控，我仍然赞叹不已。

在我看来实习是我们大学教育一个极为重要的实践性教育环节。通过实习，可以使我们在社会实践中接触与本专业相关的实际工作，增强感性认识，培养和锻炼我们综合运用所学的基础理论、基本技能和专业知识，去独立分析和解决实际问题的能力，把理论和实际结合起来，提高实践动手能力，为我们毕业后走上工作岗位打下一定的基础。

从本次对沈阳__厂的实习中，我认为给我们实习的学生留下很多东西，同作为大学生涯中最后一次集体实习，通过这次的实习，我对食品的加工、生产中的控制与管理、厂区的布局等方面有了一次比较全面的感性认识，进一步理解接受课堂上的知识，将所学与所看结合起来，是理论在实际生产中得到运用，重要的是怎样融入企业，提高工作能力。近年来，随着人民群众生活水平的提高，以及人们对于食品安全意识的提高，使得食品行业得到的长足的发展，与此同时也越来越规范。这对于我们食品专业的学生来说，既是一个机遇，也是一个挑战。而作为即将走出学校的学生来说，更应该在有限的的时间里，掌握更多的专业知识，加强实践和设计检验能力，这样更有利于将来的发展，使自己在此领域内也有所作为。

这次集体实习得到的收获主要有以下几个方面：

(1)通过这次的参观实习，对所参观的食品工厂和企业的生产过程有了大概的了解，为今后的深入学习专业知识打下一个深厚的理性认识基。

(2)进行一步学习和训练自己的基本礼仪，而这往往是原来作为学生的我们不大重视的，无论是着装还是待人接物，都应该合乎礼仪，比如本次实习中如何与工厂里的工作人员请教如何用词和称呼，都是需要我们注意和学习的方方。

(3)在对生产过程有所了解的基础上，对今后的就业意向有了一个初步的考虑；

(4)从中还学会了解了食品生产从原材料到成品的加工工艺过程以及生产组织管理等知识，同时，拓展了相关专业方面的知识，增加了一个感性认识，为今后的毕业设计以及工作打下坚实的基础。

(5)各种食品的生产线的运作是理论与实践有效综合的产物，课本上的理论知识有限而且相比于现在的发展是滞后的，只有运用到生产实践中才能产生相应的经济生产效益。

最后感谢学校和学院为我们创造本次实习机会，感谢老师的辛勤带队，同时也感谢__厂，在这里让我更加感性认识__食品、__食品等食品的生产工艺和产品质量控制体系。__厂从成立以来，在生产技术上不断开拓创新，投入巨资引进高端先进设备扩大生产，秉承优秀的企业文化理念，不断精进，不断提升在行业的竞争力，这不仅让我学到了本专业的相关知识，也使我们知道，在现在这样一个竞争激烈弱肉强食的当今社会，只有不断提升自己的综合实力才能争得一个立锥之地。让我铭记难以忘怀的__厂实习之旅！

食品工厂实训心得体会篇三

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，学校也以培养我们观察问题、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、我对公司工作的理解

很荣幸成为公司的一员。公司是一个团结的整体，每一个员工都有自己的工作岗位，公司需要依其更快更好发展的需要并结合个人的情况来安排工作岗位。有做技术工作的，有做市场工作的，还有做管理工作的等等众多的工作岗位。哪一个环节出了问题都是不允许的。因此，我认为每一个工作岗位都很重要。作为一名未来电气控制方面的技术员工，我会始终坚持公司提出的原则。技术员工不能只会配线、接线、调试和装配，而不懂研发、设计和编程等工作。

三、入厂以来的工作体会

在实习期间，毕竟是第一次工作，所以起初做起来笨手笨脚的，也挺辛苦的，不过在同事和同学的的关心和帮助下不断进步和成长，也充分感受到公司这个大家庭的团结和温暖，

于是我决定就算再苦再累我也要坚持下去，所以工作起来反而觉得轻松了许多。更是通过虚心请教，在师傅的指导帮忙协助下，我很快的适应了这份工作，经过这几天的过渡，我已经初步掌握了步骤和一些基本注意事项。不过对于相关的专业知识我知道甚少，于是我虚心请教师傅同时自己也阅读相关的书籍，并细心专研，最终问题得到很好解决。

在实习的这段时间，虽然有时候工作很苦很累，但是，我从中体会到了实践中的专业技术，不断积累实践技术经验。生产实习是工贸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骨干打下良好基础。

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。

食品工厂实训心得体会篇四

回顾20__全年的工作，我们车间以围绕安全生产、保质保量完成生产任务为前提主要做了以下几方面的工作：

一、积极配合各部门确保完成生产任务

在生产工作中根据生产管理部的生产计划安排，为了确保生产计划的顺利完成，不影响需方的生产安排，车间与生产管理部、仓储部、销售部，进行了密切的沟通。当生产计划需要临时变更时，面对生产上临时调整的诸多难题，车间管理人员通过与各班组长一道积极努力的配合，充分调动生产技术骨干和员工的积极性，以及时保质保量的完成生产任务。车间完成了公司及生管理部下达的生产任务，及各项生产质量技术指标，保证了销售的供货需求。

二、严把质量关

1、车间在生产过程中各班组对自己的产品负有责任感

作为集团六家子公司中药饮片原材料的指定供应商，我们深知自己肩上担负的责任的重大，对产品工艺的稳定性和质量的均一性都提出了很高的要求。我们将书面培训方式和现场操作技能相结合，并实时的进行督促和思想教育，使员工对产品的质量和自身工作的重要性与整个集团及相关公司的利害关系有高度的认识。车间本着对消费者负责和对公司利益负责的精神，严格按生产工艺要求严格把好质量关，在批生产记录、物料标示签、中间产品流转证的基础上车间实施了物料、标签交接审核登记制度，做到人人监督、有据可查，不管是工段长、班组长都对自己所生产成品负责，配合质检员层层把关，有效的杜绝不合格的产品流入下道工序，保证了产品质量，降低了生产成本，提高了产品的市场竞争力。随着我公司对外市场的逐渐放大，车间也正在积极努力的提高自己的生产水平，以满足市场多元化的需求。

2、稳步提升的人员竞争力

我公司现处于操作员工新老交替的关键时期，明后两年将陆续有老员工退休，车间将新员工的培养作为重点项目来抓，以满足新设备、新技术、新产能、新需求对于人员素质的基本要求，人员是企业存在的根本，专业技术人员是企业成长、发展的核心竞争力，对于新一代90后青年员工的培养才用了循序渐进的教育方法，树立正确的人生观、价值观。引导并帮助他们度过人生迷茫的择业阶段，调整积极心态，培养良好的职业素养。针对不同岗位分别培训岗位sop□相设备sop□清洁sop□维修维护保养，并以考试的形式对学习效果进行考核。

3、新设备、新技术提升生产能力

我公司所使用生产设备均为现代中药饮片加工技术最前沿的创新科技，今年较去年又新增了qg—37气流网带干燥机一台、最新型的自控温燃油炒药机二台、tdp—600大型破碎机一台、剁刀机二台，加工小包装的多功能切片机一台、加工川芎饮片的旋料式切片机一台、磨刀机一台，使车间的加工能力在去年的基础上又提高了40%以上。通过9月份的人参加工项目的初步摸索，总结为生产设备是限制生产能力主要瓶颈，因此公司在10—11月份对人参烘干房进行改造扩建、并建设了人参净制药房、购买了大量的晾晒干燥工具、新增了人参蒸箱一台、现在筹划建设的楼顶阳光房项目将大大的降低干燥的劳动强度、节约生产时间。

突破设备的瓶颈后预计明年人参的瞬时加工能力、总能力将是现在的三倍以上。为了能够满足需方对炮制品种产量需求，公司于11月份新购入了5t蒸制箱一台、多功能提取罐一台，使炮制工序的生产能力增加了一倍。随着车间新技术、新原理的生产设备的增加，在增加了产能的同时对于设备管理方面也提出了新的要求，要求员工要会使用、会维修、会保养、而且要能创新。车间对现有设备的小改进如：转盘式切药机的电机护板、剁刀式切药机的底座等。合理的生产安排、熟练的操作技能、正确维护保养才能够完全的将设备的全部能力发挥出来，车间将通过不断地培训学习、加强现场管理、设备管理来保证生产设备安全、有序的正常运转。

4、物料管理

不同的需方对同一品种的使用方式、质量需求、需货日期不同的这样一个问题，最终会体现在生产上。为了能够满足不同的需求，车间加强了物料的管理并与不同的质量需求相结合，严格按照生产管理部下发的生产计划和需方信息，按照药典要求并有针对性的进行生产加工，物料管理员与质检员、物料接受人员共同核对，减少误差的产生。加强了物料摆放、标示标签的管理，做到帐物相符、清晰明了。物料管理员、质检员严格监督物料平衡，出现偏差立即按照偏差处理规程

执行。在严格按照gmp的物料管理执行的基础上，车间建立了物料收率统计、物料接受发放登记制度，凡是与物料管理员直接交接的物料均有签字审核。做到了接收发放有审核，出现差错有据可查、责任到人，从而增强了员工物料管理、质量管理的责任意识。

5、环境卫生

车间整体环境卫生有了很大的升，随着生产管理的日趋稳定，在完成生产任务的同时能够将环境卫生良好的保持。全年多次迎接大、小型参观数十次，面对中药饮片加工生产的特殊性，多次受到参观人员的好评。一个良好的生产环境，能够给予员工良好的工作状态，从而为完成生产任务打下基础。一个良好的生产环境，代表了一个企业的管理水平、员工素质和企业的整体形象。我们将不懈努力的保持下去，并争取做得更加好。

三、安全生产

1、年生产过程中认真宣传贯彻公司的各项规章制度，严格执行安全生产条例，严格按操作规程进行操作。车间向员工进行安全教育、培训、答卷，使员工清楚的认识到安全工作的重要性，提高员工的安全工作防范意识。同时车间加大了自检自查和处罚力度，有效的避免了各类事故的发生。另外，今年对《消防安全紧急疏散预案》、《消防安全知识》、用火、用电、节约用水等多方面安全知识进行了培训，组织人员实物、实地的进行消防演练和紧急疏散。

2、车间对安全事故做到了齐抓共管。九月一名员工将烟火带入车间，车间配合人力资源部对当事人进行教育及严格按照人力资源管理规定执行。车间对此事高度重视，再一次对全体员工进行了安全教育培训，增强员工的安全意识。车间安全全员严格履行安全职责，做到平时多巡检巡查、有厂房、设备改造、动火的关键作业能抓住安全重点，一旦发现安全隐

患的苗头，就一直采取跟踪、改进等相应的措施，杜绝安全事故的发生。车间力争做到人人讲安全，人人懂安全，人人做安全。

3、通过车间工段、班组、安全员的细致工作，车间在本年度的安全生产基本达到了公司对车间的指标和要求。

食品工厂实训心得体会篇五

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。

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？带着这些问题，我们参加了这次的生产实习。

本次生产实习由查晓春、黄爱华和黎勉三个老师带领，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，安住在顺德大良风城中学。

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，这样可以让我们时间滴水不漏了。

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、顺特电气有限公司、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、找工作也真是受益菲浅，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。

食品工厂实训心得体会篇六

在熟悉了车间的生产流程后，工作人员拿了以前的交接班记录和中间产品申请单和报表等资料给我们看，在翻看这些资料的过程中，有不懂或弄不清楚的资料，用心向同事请教，在他们的耐心指导下，我们对车间的整个产品检验的程序方法有了必须上的认识。

由于化工生产是不间断的，所以车间生产务必时刻有人，车间的工作人员采取四班两倒(一天白班12小时一天晚班休两天)和常白班制度.我们车间有四个人(主任，工艺员，等)上长白班，其他人分成甲乙丙丁四个班四班两倒.

虽然我们没有正式分配，但我们都严格遵守车间的生产纪律，遇到不懂不明的地方都用心发问，以免造成安全事故.在车间里务必首先了解生产工艺流程，我们先查看了每个仪器和设备，并了解他们的名称和用途，遇到不懂的地方工艺员就跟我们耐心讲解.为了更好的工作，我们把工艺流程图画下来以便更好的熟悉工作环境.当然在化工生产中最重要的是安全.因此我们刚进车间时主任就给我们上了一堂安全教育课.

我们被安排在丙班和他们一齐倒班，这样我们能够亲自参与实际的生产中，下和但是，在日复一日的工作中，是否还能够透过一些技术手段，进一步提高工作效率。

总之，这次实习是有收获的，自己也有许多心得体会。首先，感受颇深的一点是，理论学习是业务实战的基础，但实际工作与理论的阐述又是多么的不同，在工作的闲暇之间，在同一些工作多年的会计人员的交谈中，深知，在工作岗位上，有着良好的业务潜力是基础潜力，但怎样处理好与同事的关系，为自己和他人的工作建立一个和谐的氛围，又是那么的重要，于是也就更能体会在企业中“人和万事兴”的要义。

其次，作为企业的一员，无论是其他工作人员，还是会计人员，在进行自身相对循环重复的工作中，不仅仅应持续工作的质量及效率，还应具备创新精神。西大农药厂，即将面临“改制”的调整，这就意味着该企业将面临由“校办”企业向“社会”企业的主角转换，先前所享有的一些优惠政策，将随着改制的完成而顷刻丧夫，这样，农药厂将更直接的面临市场激烈竞争，理解残酷的规则约束，为了企业的生存、发展，就得创新，以变求生存，用新促发展，西大农药厂在面临新一轮发展的时期，应鼓励员工大胆创新，为企业的发展用心献计献策。

将本文的word文档下载到电脑，方便收藏和打印

推荐度：

[点击下载文档](#)

[搜索文档](#)

食品工厂实训心得体会篇七

要想在念书的时候就试足将来的工作环境，实习是个好办法，在实践经验丰富的导师和技术人员指导下学到的理论知识可以得以具体化，实习可以帮助人们确定一直孜孜以求的职业目标是否真的适合自己。

一、实习单位简介

--x食品有限公司是全球第二大的食品公司，在全球--个国家开展业务，在全球聘用约六万多名员工[]--x公司的三大核心产品系列为咖啡、糖果、乳制品及饮料。--食品有限公司是--x食品有限公司的独资食品企业，位于美丽的--工业园区一九九六年十月正式投产，公司占地50000平方米，厂区环境整洁美观，拥有15000平方米地、可容纳6六条生产线同时作业的现代化生产车间，并配有仓储设施及完善的现代化办公区域。

二、实习目的

通过参观和实践来巩固专业基础知识，要求做到理论与实践相结合，在实践中开展调查研究、锻炼和培养学生分析问题和解决问题能力，为以后的学习、毕业论文以及工作打下坚实的基础。具体如下：

1. 接触社会了解省情和国情，了解实习场所的发展史，特别是改革开放以来的情况，了解所学专业在经济建设中的地位、作用和发展趋势，增加对专业学科范围的感性认识。
2. 学习企业管理知识熟悉工程技术人员的工作职责和工程程序获得组织和管理生产的初步认识，虚心向工人和技术人员学习培养热爱专业、热爱劳动、遵守组织纪律的良好品德。
3. 学习生产技术巩固深化所学的理论知识，培养分析和解决工程实际问题的初步能力。

4. 了解和初步掌握生产工艺的流程、技术经济指标。
5. 了解生产工艺所用的设备、规格型号及工作原理。

三、实习内容

首先先介绍一下我所在生产线的产品，奥利奥19诞生于美国，近一个世纪以来奥利奥在美国市场经久不衰，来到大中华区后，以其“扭一扭、舔一舔、泡一泡”的趣味吃法迅速成为中国销量最高的奶油夹心饼干品牌之一。不断追求产品创新将奥利奥的新产品从美国迅速引入中国，如今奥利奥品牌家族又添巧克力夹心和美味双心两名新成员，此外，于底上市底新产品奥利奥威化也迅速赢得了中国消费者的青睐。

还有就是鬼脸以其独特、有趣的鬼脸造型很快得到中国消费者的喜欢!品牌知名度迅速攀升，鬼脸嘟嘟有一系列不同口味，包括巧克力味、草莓味、奶油花生味和双层奶油夹心口味。1995年在中国成功上市，只专为孩子设计的品牌一提到鬼脸嘟嘟人们就会想到有关不同鬼脸嘟嘟的饼干，好吃又好玩，针对儿童生长需要鬼脸嘟嘟饼干从20起全现添加钙铁增强鬼脸嘟嘟在妈妈心中“好吃有益”的品牌认知，真正成为孩子喜欢妈妈认可的产品。最后就是乐之，于1988年进入中国市场，以强大的增长势头快速成为北方地区销量第一的咸饼干。

我在厂里从事的是包装段的工作，主要职责是开包装机包装机是否能开好直接影响产品的销量，所以我们要严格检查包装成品，主要检查卷膜是否拉丝、套色，日期、光标是否图案居中，日期清晰、正确完整，检查端封是否假封、烫坏。最后检查端封是否假封卷边，白边不能超过2mm同时还要填写质量记录表便于追踪。我每天的工作就是这样，虽然很枯燥但必须认真完成。

食品工厂实训心得体会篇八

实习过程介绍:

(1) 过程

起初，刚车间的，车间里的陌生的。车间里的工作环境也不好，呈的一幕幕让人的不免有些茫然，即将较艰苦的环境中工作3个月。天车间开始工作时，所在的组长、技术员给我安排工作任务，分配给任务是简单加工名叫黑色套管的产品，我技术员教方法，运用操作工具开始学着加工该产品，在加工的操作流程及等。毕业实习的天，我就初次的工作岗位上加工产品，体验首次在社会上工作的。在工作的熟悉车间的工作环境。

初次到社会上去工作的学生，对社会的对工作各的甚少陌生的。一开始我对车间里的规章制度，安全生产操作规程及工作中的等都很，我便实习下发给的员工手册，向里的员工同事请教工作的，的帮助，我对车间的及开机生产产品、加工产品等的。车间的工作两班制(a□b班)，两班的工作段为：早上8：30至8：30;8：30至早上8：30。车间的员工都遵守该上、下班制度。

(2) 摸索过程

对车间里的环境熟悉后，开始有些紧张的心开始平静，工作期间每天按时到厂上班，上班工作先到指定地点等待组长集合员工开会强调工作中的，给分配工作任务。工作任务后，则要做一下工作前的工作，我便到的工具存放区找来工作中需到的用具(比如：胶料袋子、脱模剂、产品标识单等)。在机台位置上员工作业书上的操作流程作业，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指定的位置。在工作中，机器生产出的产品会异常(比如：产品缺胶、料花、气纹、色差等)。上

述时，要告知组长、技术员，让帮助解决的，长、技术员对机器的调节让生产出的产品恢复，[包装车间实习总结]符合检验的。

在工作期间有些产品的加工难度。刚开始加工还真棘手的，加工不高，加工的产品质量也不的。让人苦恼的，我便向里的员工同事交流，向请教简单的加工方法与技巧。运用介绍的操作方法技巧学着加工这有难度的产品，从中体会加工产品的。在加工中适合的加工工具，也有利于工作的。在平时工作过程中也要摸索出生产、加工产品的方法和技巧。在开关机生产、加工产品时，对产品应该怎样包装不明白，此时，我便向员工同事学习，向请教的加工包装，也可以询问评管(质检员)，按评管的生产、加工包装产品。

(3) 操作

一段开机生产、加工包装产品的学习，我对车间产品的生产、加工包装的流程已较详细的与熟悉。对有些常加工的产品也熟悉了，良产品的识别力也了，生产、加工产品的也在。上班期间，听从长的安排，长分配的工作任务，在的工作区地作业。当小的和时，先尝试着去解决，而当独自难以解决时，则向长、技术员，请求帮助解决。在的帮助下，的很快就被解决了，我也学着运用的方法与技巧去些稍简单的，解决的能力。在解决的过程中也摸索出解决机器小故障的方法途径。从而让我在工作时的自信心，对工作的性也。

在所开的机器不大的故障的下，在产品质量的基础上尽的努力工作的。尽量让生产出的产品班产的，以便生产任务。每次下班，将工作区域内的卫生打扫干净，垃圾放入垃圾袋中并放到的位置，把工作桌面和地面上的物品用具收拾摆放好。就的工作内容也就了，这工作任务也较艰巨的啊！