# 202\_年制药的心得体会 制药做心得体会(优秀10篇)

来源：网络 作者：落梅无痕 更新时间：2024-08-04

*从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能...*

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。心得体会可以帮助我们更好地认识自己，通过总结和反思，我们可以更清楚地了解自己的优点和不足，找到自己的定位和方向。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。

**制药的心得体会篇一**

作为一名制药行业的职业人士，我深深地体会到制药行业的重要性。制药产品直接关系到人民的健康和生命质量，而这背后需要有强大的研发团队、高端的技术工人、科学严谨的质量管理体系、以及全面的市场营销策略。通过多年的工作经验，我总结了一些关于制药行业的心得体会，希望能够与大家分享。

第一段：研发部门。

在制药市场中，首要的任务就是研发药物和保健品。在研发的过程中，需要密切关注市场的需求和发展趋势，同时与专业的医生和研究人员保持紧密的联系。只有研发出优质、安全、有效的药物，才能提高市场竞争力。此外，还需要注重保护知识产权，以避免不法份子的侵害。在研发部门，高素质的科研人员和技术人员是不可或缺的。

第二段：生产部门。

生产部门是制药公司的核心部门之一，主要负责确保药物质量、安全和效力。制药工艺非常复杂，所有涉及到生产的步骤都必须严格执行。生产前需进行一系列实验室测试，以确认其品质和纯度。并对制药设备和生产环境进行定期的检测和维护。同时，还需遵守相关法律法规，保证生产过程的安全可靠。因此，制药公司必须投入大量的财力、物力、人力，才能确保产品质量。

第三段：质量管理部门。

质量管理部门负责制定制药公司的质量保证体系，确保制药产品的质量和安全。质量控制程序必须结合国内外最新的标准和法规要求。经过严格的测试后，产品才能被允许进入市场。质量管理部门的工作使得消费者可以更加放心地使用制药产品，同时也维护了制药企业良好的商业声誉。

第四段：市场营销部门。

市场营销部门主要负责营销策略的制定和实施，针对不同的市场需求，制订有效的营销计划。了解顾客的不同需求，针对性地推出不同的产品，扩大公司市场份额，提高市场竞争力。此外，还要制定各类广告和促销活动，与医院、医生进行合作，推动产品销售。

第五段：创新意识。

创新是保证制药企业持续发展的重要因素。创新不仅包括研发和生产工艺的创新，还包括营销策略和团队管理模式的创新。随着市场环境的变化，制药企业需要不断地进行自我调整、自我完善，勇于尝试新的思路和模式，积极适应市场变化。

总之，在制药行业，研发创新、高素质的人才和有效的管理能力，都是成功的关键。我作为从业多年的专业人士，深深体会到在创新和行业竞争中，只有不断提升自己的能力，才能在市场中立于不败之地。

**制药的心得体会篇二**

[主要原料]（每100千克投料量）

[处方分析]

1、山楂粉：山楂，又叫“山里红”、“胭脂果”，它具有很高的营养和药用价值。营养功效：山楂片含多种维生素、酒石酸、柠檬酸、山楂酸、苹果酸等，还含有黄铜类、内酯、糖类、蛋白质、脂肪和钙、磷、铁等矿物质，所含的解脂酶能促进脂肪类食物的消化。促进胃液分泌和增加胃内酶素等功能。山楂中含有山萜类及黄铜类等药物成分，具有显著的扩张血管及降压作用，有增强心肌、抗心律不齐、调节血脂及胆固醇含量的功能。[功用主治]开胃消食、化滞消积、活血散瘀、化痰行气。用于肉食滞积、症瘕积聚、腹胀痞满、瘀阻腹痛、痰饮、泄泻、肠风下血等。

2、聚葡萄糖：聚葡萄糖（polyde\_trose）是水溶性膳食纤维的别名。白色或类白色固体颗粒，易溶于水，溶解度70%，10%水溶液的ph值为2、5—7、0，无特殊味，是一种具有保健功能性的食品组分，可以补充人体所需的水溶性膳食纤维。进入人体消化系统后，产生特殊的生理代谢功能，从而防治便秘，脂肪沉积。

4、玉米纤维：玉米膳食纤维能降低人体对胆固醇吸收，排除血管硬化诱因，还可以改善末梢组织对胰岛素的感受性，降低对胰岛素的要求，从而达到调节糖尿病患者的血糖水平。吸水后体积变大，人食用后易引起饱腹感同时减少对食物其他成分的吸收，起到预肥胖的作用。所以玉米膳食纤维为人体健康所必需，被称为“人体第七营养素”。

5、明胶：主要用做黏合剂

6、硬脂酸镁：硬脂酸镁主要用于药片的润滑脱模剂

7、滑石粉：润滑剂

（1）片剂的外观：应干燥，颗粒均匀，色泽一致，无吸潮、软化、结块、潮解等现象。

（2）硬度与脆碎度：脆碎度0、8%

（3）含量均匀度：指同一批片剂片与片之间药物含量的差异程度。取10片进行测定

（4）片重差异：取药20片，测定，超出重量差异限度的药片不得多于2片，并不得有一片超出限度1倍。对规定检查含量均匀度的片剂，可不进行重量差异的检查。

（5）崩解时限：普通压制片15分钟

（6）溶出度

三种方法：第一法（转篮法）、第二法（桨法）和第三法（小杯法）

（7）卫生学检查

中药或化学药物的片剂，不得检出大肠杆菌、致病菌、活螨及螨卵；杂菌每克不得超过1000个；真菌每克不得超过100个。

**制药的心得体会篇三**

我们从一些事情上得到感悟后，可以通过写心得体会的方式将其记录下来，这样能够让人头脑更加清醒，目标更加明确。那么好的心得体会都具备一些什么特点呢？下面是小编收集整理的制药新员工培训心得体会，仅供参考，欢迎大家阅读。

白云山制药作为省内家喻户晓的名牌、国内知名企业，我很荣幸成为了其中的一员。满怀着向往和热情，我参加了白云山制药总厂20xx年新员工入职培训课程，短短的五天，给我的感触却是难忘而深刻的，结合白云山制药的发展，我对个人的成长有了更进一步的认识和理解。

周书记慷慨激昂的讲话引领我走进了白云山制药跌宕起伏的发展历程，与国内众多企业一样，我厂也经历了由低到高，由高到低的发展史，所幸的是困难和失败并没有把我们打到，凭着白云山人的自强不息、勇于挑战的精神，现在我厂又重新回归到稳健良性的发展当中，并且在不断地快速壮大中。有了成功的经验和失败的教训，我想白云山制药这个企业会变得愈加的成熟和理性。面对来之不易的成功，我感觉到了一份深深的归属感和责任感，俗话说“创业容易，守业难”，当今医药市场既有机遇，又同时存在着风险和挑战，我厂就像是一艘在医药发展大潮中前进的巨轮，而我们每一个员工就是掌舵者，我们与企业同呼吸、共命运，我们的行动决定了企业的明天，只有我们每个人做好自己的岗位，并积极地以主人公的身份参与其中，我们与企业才能共同到达成功的彼岸。

在关于职业生涯发展方面，前辈们以他们过来人的身份，给了我们相当实用和中肯的指导，他们是多么的诚恳，多么地和蔼可亲，就像是对待他们的亲人一样，使我感受到了家的温暖。对于自己职业发展的思考，我联想到了我们厂，现在我厂实现了逐年的增长，取得了令人可喜的成绩，而这并不是终点，而仅仅是起点；对于刚毕业的我们，也面临这职场起跑的问题，不管我们以前在学校成绩有多优秀，组织能力有多强，人际关系有多好，没有工作经验的我们就像一张白纸，到了实际工作岗位一切都得从零做起，从现在做起，尽快实现从学员到职员的转变，抓紧机遇，完善自我，认真用心做好每一件事，“勿以善小而不为”，我们才能给自己的职业生涯描绘出绚丽多彩的蓝图，给企业交上一份满意的答卷。

是出自于我们39位来自五湖四海新同事的口中，在野外拓展现场，经常回荡着这些鼓舞人心的话。两天的野外拓展是整个培训的高潮和精华部分，过程中出现了种种考验我们的任务，但是同事们所表现出来的团结合作、友爱互助，让我感动；体现出来的勇敢和胆识，让我佩服；迸发出来的青春与热情，让我振奋。在这里没有地域之分，没有学历之分，有的只是同一个目标和同一个信仰，有的只是代表着白云山人的精神面貌，有的只是信任和默契。

还记得“穿越蜘蛛网”项目，同事们是如何小心翼翼地将我运过网，虽然我内心曾经怀疑，曾经顾虑，在穿越网的时刻，我是多么的紧张，但是一双双托运我的双手给了我坚定的信心和充分的安全感，最终我明白了是强大的团结力量使我们完成了看似不可能完成的任务，团结协作正是工作中必不可少的素质之一。

还记得静夜中的.心灵之旅，拍档是如何信任我，虽然我们一句话也不能说，但是对方仍然放心地跟随我的指引，走过一段段高高低低的不平路，虽然他几次撞倒障碍物，令我有点内疚，但他仍然笑一笑继续向前走，在这里我收获到了信任。白云山在众多应聘者中选择了我，我也选择了白云山，代表着我们之间的信任，我会努力使白云山和自己的选择都没有错。

还记得在8米高空中的飞跃，我们是如何突破自我，挑战极限，走在不平稳的木板上，底下是令人眩晕的高度，前面是不可逾越的距离，在日常生活我们还不是经常会遇到此情此境。在困难面前我们胆怯，我们惊慌，甚至我们放弃，但是其实很多时候都是我们给自己设的坎，只要坚定信念，勇敢面对，端正态度，积极解决，任何问题都能迎刃而解。在纵身一跃后，我收获的是勇气和坚强的心态。

在之前的一个月实习中我了解到了自己以后工作岗位的职责，在这次入职培训中我收获了工作中一些必要的素质和精神，在往后的轮岗中我将感受到一线实操部分的流程和锻炼自己的工作能力，为以后的工作打下坚实的基础。

“白云山高，珠江水长”，白云山制药以其海纳百川的胸怀和排山倒海的气势向医药行业领先水平进军，我怀揣着年轻梦想在这艘巨轮中起航，扬起了我展翅职场的帆，我相信随着巨轮的前进，我也会迈进一个崭新而美好的里程，创造出属于自己事业的辉煌。

**制药的心得体会篇四**

专业班级：10级药物制剂(1)班学号：2303100116姓名：欧猛本次实训的地点是山东鲁抗医药集团赛特有限责任公司，该公司是国家特大型制药企业山东鲁抗医药集团有限公司和新泰市青云街道办事处合作组建的股份制企业，公司创建于1999年，20\_年12月13日通过国家gmp认证复检。由于本次实训的时间比较仓促，我们在该厂的主要是对药厂gmp的一个实训任务。

在国际上，gmp已成为药品生产和质量管理的基本准则，是一套系统的、科学的管理制度。实施gmp，不仅仅通过最终产品的检验来证明达到质量要求，而是在药品声场的全过程中实施科学的全面管理和严密的监控来获得预期质量。实施gmp可以防止生产过程中药品的污染、混药和错药。

gmp是药品生产的一种全面质量管理制度。当今时代，竞争愈来愈激烈，产品质量是各个制药企业恪守的、苦心经营的竞争法宝。而gmp提供了保证药品质量的制药企业的基本制度。

对于我这个一直在学校呆着毫无社会经验的学生来说，陌生的环境让我很是不安。非常幸运的是，我所到的公司，遇到的每一位员工都给予我最真切的帮助，宽容我的过失，甚至不仅帮我改正，更给予鼓励。我把自己当作团队的一员，真切地感受到相互配合完成工作的快乐。从实训的第一天，我便做起了记录，将发生的点点滴滴记下来，有收获，有教训。

我任然清晰的记得第一天到达工厂的情景，我被分到了三车间，车间的负责人首先向我们介绍了车间的布局，略微学习了一下他们对员工的管理制度，便穿上工作服进入生产车间，期间车间主任还给我们介绍了该车间主要生产的药物：辛伐他汀片。

进入车间，主任便给我们分配了岗位，我很不辛的被分到了包装生产线上，一个不需要太多工艺知识的岗位。但是我在包装上学习的很开心，我们每个新学员和包装上的老师傅们的关系都很融洽，就这样通过我们大家共同努力，完成了一次次的任务，每一个新学员都由衷的开心。

在为期半个多月的实训里，我就像一个真正的员工一样上班，感觉自己已经不是一个学生了，天天早上六点半起床，七点半准时到车间换好工作服进入工作状态。实训过程中我遵守公司的各项制度，做到了不睡岗、托岗、闯岗、不缺勤，没发生过任何意外事故，虚心向有经验的同事学习，认真的完成领导下达的工作任务，并把在大学里所学的专业知识运用到工作当中，下班休息之余扩充自己的专业知识，使自己在工作中更有竞争力。

在短短的实训中我们很难接触gmp的一些核心技术，我所见识到的该车间所有生产过程都符合gmp的严格规定，如：每两批药物之间的清场，每天包装工作结束后打扫卫生的要求等等。我觉得此次实训对一个应届毕业生来说非常重要，是我们离开学校接触社会的一个平台，是最真实感受社会的一个窗口。

实训是步入社会前的预演，允许犯错而且给你足够的机会改正;但真正踏入社会后，没人会宽恕你，犯错的代价往往是失去工作。再次感谢每一位老员工的宽容，感谢大家给予的经验和鼓励，我会将学到一切带到日后的工作中去，用勤劳和智慧在社会上立足。通过这次实训，学到了许多课堂上学不到的东西，增长了许多学识和见识，受益匪浅。通过实践，深化了一些课本上的知识，获得了许多实践经验，另外也认识到了自己部分知识的缺乏和浅显，激励自己以后更好的学习，并把握好方向。

总而言之，这次实训锻炼了自己，为自己人生的道路上增添了不少新鲜的活力!实训虽然短暂，但我到的东西却不少，学好专业知识是很重要的，但到工作地点实践、学习并积累经验更为重要。了解专业是必需的，但加强专业外的各种知识、技能的学习，认识社会也是不可乎视的。最后，感谢学校和老师为我们提供的这次宝贵的实训机会。

**制药的心得体会篇五**

GMP，即GoodManufacturingPractice，是指制药行业必须遵守的良好生产规范。在制药行业中，GMP被视为保证药品质量和安全的重要标准。在我的工作经历中，我有幸参与过GMP制药生产线的组建和管理，这让我深刻体会到了GMP制药的重要性，也让我实现了自己作为制药从业人员的职责和担当。

第二段：GMP对于制药企业的意义。

在制药行业中，药品的质量和安全对于生产企业、医疗机构和广大患者都是至关重要的。GMP制药的实施可以为制药企业带来多重利益，包括提高药品的质量和安全、减少质量问题和安全风险、提高生产效率、降低成本和增强市场竞争力。同时，GMP制药还可以为企业赢得公众信任，建立良好的品牌形象，并提升企业社会责任的认知。

第三段：实施GMP的挑战。

实施GMP制药不仅是制药企业取得成功的必备条件，也是制药企业在日常生产和管理中的重要挑战。实施GMP需要制药企业具备全面的流程和生产管理知识、先进的设施和设备以及专业的团队和员工培训。此外，制药企业还要严格遵守各种质量标准、规范和法律法规，不断优化管理流程。对于新建的GMP生产线，更需要制药企业在全面筹备、规划和设计方面投入大量人力、物力和财力的资源。

第四段：GMP制药的实践方法。

对于制药企业来说，实施GMP制药需要充分准备和实施科学的管理策略。首先，制药企业应该基于现有药品制造流程进行完整的质量分析，并调查确定生产环节各个细节步骤，以达到准确的化学和物理数据的分析和监控。其次，制药企业还可以实行归因（rootcause）分析方法来做出决策，确定问题数的原因和解决方法。同时，制药企业可以借鉴其他行业的成功经验，在不同地区开展国际性的药品创新和研究。最后，制药企业还应该注重员工的培训和知识转移，为员工提供全面的GMP培训，培养出一支对GMP、质量和安全有着深层次理解和掌握的队伍。

第五段：结语。

总的来说，GMP制药是必须遵循的标准和良好生产规范。它对于保证药品质量和安全、提高生产效率和赢得公众信任、树立企业品牌形象和社会公信力都有着重要的意义。对于制药企业来说，实施GMP不仅是一个技术问题，更是一种管理和思维方式的转变。只有在平衡好各种资源和利益条件下，严格遵守GMP制药的生产流程，才能实现制药企业的成功和发展。

**制药的心得体会篇六**

随着时代的发展和人们生活水平的提高，人们对健康的关注程度也越来越高。而制药行业作为保障人们健康的重要行业之一，在这个信息时代中也面临着诸多挑战和机遇。总结了一些制药案例，并从中获得了一些心得体会，希望能对制药行业的未来发展有一定的启发。

首先，在这些制药案例中，可以看到科技的推动对制药行业的巨大作用。其中，互联网技术的应用为行业发展带来了巨大的便利。通过移动互联网的普及，人们可以方便地了解到各种医药信息，寻找到合适的药品。而医疗器械的发展也为新药研发提供了更好的条件。这些科技的应用使得制药行业更加高效、便捷，也为行业未来的发展提供了更多的机会。

其次，从这些案例中也能够看出，制药行业需要加强自身的品质管理。这个行业关系到人们的生命健康，所以对药品的质量要求非常高。一些案例中显示了药品质量问题带来的负面影响。唯有确保药品的质量可靠、安全有效，才能获得更多人们的信任。因此，制药企业需要注重产品质量的控制管理，建立完善的质量管理体系，提高自身的核心竞争力。

第三，制药企业在市场推广方面需要更多的创新。市场竞争激烈，面对不断增长的需求，制药企业需要提供更好的解决方案，满足消费者的需求。一些案例展示了一些企业注重品牌形象建设和市场推广，成功打造了自己的核心竞争力。不仅仅提供药品，更要提供服务和解决方案。因此，制药企业需要注重市场的调研和分析，根据市场需求进行产品的创新和优化，提高市场竞争力。

第四，在这些制药案例中也看到了医学科学与制药行业的结合。医学科学的不断突破和创新，为新药的研发提供了新的思路和方法。例如，基因工程技术、干细胞技术等的应用使得新药的开发更为高效和精准。因此，制药企业需要与医学科学进行更加紧密的合作，提高研发水平，开发出更加安全有效的药品。

最后，制药企业在产品研发过程中需要注重合规经营和社会责任。一些案例中揭示了一些企业不合规经营的问题，给企业造成了很大的损失，也损害了企业的形象。因此，制药企业需要遵守规范，提高自身的合规运营水平，面对社会的责任与使命，为人们的健康和生命安全负责。

综上所述，在这些制药案例中获得了一些宝贵的心得体会。科技的推动、品质管理、市场推广、医学科学的结合以及合规经营和社会责任，都是制药企业未来发展的重要方面。只有在这些方面做到的更好，才能够在激烈的市场竞争中立于不败之地，为人们的健康尽一份责任，也能够实现企业的可持续发展。

**制药的心得体会篇七**

GMP（GoodManufacturingPractice）即为良好制造规范，是指临床试验制品（新药）、原材料、中间体、药品的生产环节必须在良好的规范下完成，同时保证生产的药品符合标准，并具有良好的质量保证和控制。GMP制药是现代化制药工业生产的利器，是为了确保药品质量，推进药品产业规范化发展的必要保障。

在GMP制药生产过程中，严格的质量控制和规范，使得药品的安全性、稳定性和有效性都得到了保障。在实践中，我们需要时刻牢记：严把原料采购关、全程记录关、现场质量控制关、追溯体系关以及环保安全关。

原料采购关：药品生产过程中，用于生产药品的原料是至关重要的，原料的质量直接影响药品的质量。因此，对原材料的严格检验是GMP制药的重要环节。

全程记录关：在药品生产和质量控制中，完整的记录至关重要，记录可以让我们快速找到问题的根源，并有针对性地加以解决，从而保证生产的药品质量稳定。

现场质量控制关：在药品生产过程中，对每一个环节都采取了严格的控制措施，为生产过程中的质量问题提供了良好的解决方案。例如，通过对药品的全程控制，避免了微生物污染和物理污染等问题的发生。

追溯体系关：GMP制药要求在生产的每一个阶段都要有相应的记录，以便制药企业在药品出现问题时能够及时追溯问题的根源，防止问题扩大和反复发生。

环保安全关：GMP制药规定制药企业在生产过程中，必须严格遵守环保法规，注重药品生产过程中对环境的保护，同时也要对操作人员的安全进行保障。

段落三：GMP制药的价值。

GMP制药是制药企业的生产标准和质量保证标准，也是保障药品安全的必要手段。在制药行业发展的进程中，GMP制药已成为了制药业发展和深入合作的重要前提，是企业走向国际化、提高市场竞争力、提高药品质量的重要手段之一。

通过GMP制药的严格监管和质量标准的实施，药品质量得到了明显的提升，使得药品质量变得更加稳定，安全和有效，同时也增强了消费者对药品的信心和满意度，为制药企业赢得了市场竞争优势，从而提高生产效益。

段落四：GMP制药的应用现状。

GMP制药已成为药品生产的规范要求之一，国内外制药企业已经普遍应用GMP制药规范，每一个制药企业都会在药品生产和质量监管中采用GMP制药标准，从而实现对药品生产的严密把控和监管，确保药品的质量，避免不良反应和药物污染等问题的发生。

同时，各国药品监管机构、国际组织和制药业协会等也纷纷制定了相关的GMP制药法规和标准，对企业进行规范和监管。

段落五：GMP制药在未来的发展与陈述。

随着制药业的不断发展，GMP制药也在不断完善和更新。制药企业在采用GMP制药规范的同时，也要加强技术创新和质量标准的提高，努力实现从传统药物向现代药物的转型。

同时，随着国际化步伐的加快和贸易自由化的推进，GMP制药规范也会逐渐向国际标准和统一标准方向进行发展，以适应市场的变化和全球发展的需要。GMP制药从质量监控方面着眼，通过国际标准的制定，创新药物的研究和开发，使得制药企业在严格遵守法规的同时实现了创新。

**制药的心得体会篇八**

近年来，仿制药在医药市场上的地位越来越重要。作为与原研药相对应的药品，仿制药在药物研发、生产和销售等各个环节对原研药都有所依赖。本文将从经济、有效性和安全性等角度出发，分享我对仿制药的心得体会。

第二段：经济性。

仿制药作为原研药的替代品，通常价格会相对便宜。这无疑给广大患者带来了巨大的经济实惠。不少患者病情需要长期或连续使用药物维持，如果能选择仿制药，可以大大减轻患者的经济负担，使更多的人享受到医疗资源。

第三段：有效性。

仿制药在原研药的基础上进行改良，其成分和作用机制并无区别，因此在治疗效果上与原研药相当。我所熟悉的一个例子是治疗高血压的药物，原研药每颗价格较高，而仿制药的成本低，但治疗效果却相差无几。这表明，仿制药不仅具备与原研药相当的治疗效果，还能为患者提供更经济的选择。

第四段：安全性。

仿制药的研发和生产需经过国家相关部门的严格审查和监管，确保其质量安全。因此，患者可放心使用。我曾经在一个医院见到过一个老奶奶，她一直在使用仿制药治疗糖尿病。经过长期观察，她的病情得到了很好的控制，没有出现任何明显的不良反应。这给了我很大的信心，认为仿制药的安全性与原研药不相上下。

第五段：发展前景。

仿制药作为一种增长型产业，具有广阔的发展前景。随着技术的不断进步和创新能力的提高，我相信仿制药将会在未来得到更大的发展。仿制药的发展不仅与医药公司的利益相关，更与患者的健康福祉密切相关。希望通过对仿制药的进一步推广和应用，可以让更多的人受益。

结尾：总结。

综上所述，仿制药作为一种替代原研药的药物，在经济、有效性和安全性方面都有其独到之处。患者在选择药物的同时，也可以考虑仿制药，以获得更好的医疗效果和经济实惠。同时，希望我国的仿制药产业能够得到更多的支持和发展，为人民群众提供更多高质量且经济实惠的药品选择。

**制药的心得体会篇九**

实习是从校园到适应社会的重要过程，而第一次实习是由学校安排去往位于药业进行。在实习过程感受到以前在书本上与实验中学到的东西和工作有不少差别，需要考虑更多细节，更注重实践性。在工作岗位上要有更认真的态度去对待，结合学过的知识与实习中见闻可以快速的转入正式工作的状态，提高自我的职业素养。为以后得工作做一个的铺垫。

第一天早上首先开了个简短的会议，介绍了制药工厂的大致情况，并讲了工作上了规章制度。大学生活中相对自由的时间安排不复存在了，接下来要面对的是朝九晚五的制式时间安排。接下来就是熟悉工厂里的各部门，在这个过程也回想起在课程中学习到关于工厂中不同车间，部门分布图的知识。结合实际，的确可以对理论理解的更透彻，也认识到理论在实际中的灵活使用。这次实习将要在三个岗位或者说三个部门轮转工作，第一个部门是颗粒生产车间，我们主要在外包的部分工作。生产车间对清洁程度有着很高标准，所以要穿工作服，带脚套和帽子，这个车间主要生产的是感冒灵颗粒，一共有两条流水线共同生产，进入车间近距离观察到流水线作业，对药物生产过程有了直观的认识，单是一条流水线上便包含了打包，重量检测等多项功能。结合工人的工作，大致工作的流程是制粒、机械袋装包装、人工盒装包装（附说明书）、检测（筛除过轻或超重产品）、校对批号等信息、包装入箱。制药过程中不仅仅是药物的合成，配伍有难度，连相关的外包装，质量检测也有很高的要求。对于每一袋，每一盒都要进行检查。亲眼看到流水线的生产是有不小震撼的，两条流水线就可以提供每天上百箱颗粒药物成品。唯一可惜的是这次实习时间较短，没能在这个车间的内包有深入的了解，对颗粒剂型的药物工艺有实际的了解。我们要去的第二个部门是化验室，这里是整个药业公司很核心的部门了，主要负责工厂药品的定期、检测新剂型的工艺研究还有接到的化验订单。这个部门主体与平时的在学校经常出入的实验室一致，根据实验、分析、储藏等不同职能分为五个房间，实验部分要有很多原料研磨，提取的操作。对药物产品也有过滤等过程，大体上是定性的分析。在其它几个房间有液相色谱，红外色谱等定性分析，这些内容在学校的学习中有过接触，还是易于看懂的。在这里也看到里药典的实体书，此前只是看电子版了解有限，看到实体书才对药物生产、检测的细致程度有更深的认识，而且药典的内容极其之广泛，这才是制药专业的主要依仗，以此建立严格的工业标准，才能完成药品的合格生产，保证病人的健康。在后几天的实习中逐渐帮助化验室的工作人员做一些相关的工作。我们还去到工厂抽检药品，在近百箱药品种随机抽取样品带回实验室检测。总而言之，这部分实习虽然没能做到很多实践，但在观摩工作人员的实验操作，对药厂中的相关实验操作有了不同的认识。第三个部门去到了固体一车间，主要生产片剂药物，在开始几天，我们进入了内包车间，也就是生产车间。内包车间的洁净要求更高，我们换上了洁净服还带上了口罩，内部就是在制药工程课程中学到的粉碎，造粒，压片，包衣的的步骤。但在实际生产中，过程并不如想象中完善，片剂的产出会有残次品的出现，需要进一步的筛选。在这一车间中同时生产了丹参片、抗骨增生片等药品。随后的实习中又去到了外包车间，片剂药品的包装过程自动化程度较高，片剂装瓶或成版锡纸包装，再由机器装入纸盒，最后打包校验批号成箱封存。自动化流程中的包装，贴条都有十分巧妙，流畅的步骤。

总的来说，此实习期间，我充分的运用了学校中所学习的知识，提高了自身的技能，刚刚毕业的学生与在岗就业许多年的老职员相比，无论是在技能上，还是在经验上都远远逊色于他们，我认为，书本上的知识固然重要，但学生多接触一些实践，在实习时才能给公司留下很的印象。

**制药的心得体会篇十**

来到企业，我才发现，学校公选课学的东西真正和生产实践能紧密结合。大一下学期，我选修的是我校梁毅教授的“药品质量管理与监督”，当时选这个课仅仅是考虑到今后考证所需，我以为这类课程属于文科类的，会很无聊。不过，上课之后才渐渐体会到其很强的操作性，不过苦于没有实际厂房的参观，所有的学习还是停留在课本上。

如果说之前的选修课平面的话，今天的学习就是立体的书本了。

第二，关于做良心药的思考。

记得选修课上，梁教授曾经讲到过，药厂提高利润的一些方法，其中有一条就是洁净设施少开一些。听有关负责人讲到，中等规模的药厂提高一个洁净度，每天要多花费10000度电费，这样看来，这个提高利润的方法制造的利益还是很可观的。

这样以来，药品质量如何保证?药品的质量不是最终检验出来的，所有生产过程中产生的偏差都不能带到最终成品中去，要把对最终产品质量造成风险的因素消灭在生产过程中，这也是gmp的基本要求。做良心药，这也是对人民健康负责，莫不可为了自己利益而将他人安危看轻，当然以此试法者也有很多，于是乎，一些药厂闪电般关门也便见怪不怪了。

用心做好良心药，其真正含义大概就由于此吧。

第三，关于国情，社会，专业，管理。

到了企业才发现，原来专业知识，仅仅是其中很小的一部分。在我国，很多时候要考虑到国情和社会，当然，管理也是一门很深的学问，上述几点必须都具备才能在企业，在制药业有所成果。

带我参观的负责人举了这么一个例子：在国外，设计的人员不光光是要把药物作用原理，合成原理，毒理等理论层面上的东西设计好，而是要把实际生产过程中会遇到的问题，包括和社会和国情有关的东西都要考虑在内，工厂工人仅仅负责生产，一旦生产中出现问题，就要由设计人员自行解决。

这也是当前我国的国情，一流的药物设计人员还不多。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！