

# 药企qc季度工作总结通用22篇

作者：小六 来源：网友投稿

本文原地址：<https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/99153.html>

ECMS帝国之家，为帝国cms加油！

## 药企qc季度工作总结1

江苏\*\*药业股份有限公司是一家拥有自主知识产权，朝气蓬勃，富有创新意识的知识型、科技型的大型制药企业。她以创新、科技、人才、管理的核心优势和严谨、科学、兢兢业业、一丝不苟的具体行为来服务社会、营造健康。

众所周知，要想把一个企业做大不是很困难，但是要把一个企业做长久甚至长盛不衰却是很不容易的。我曾经在一些统计上看到过，长寿企业与昙花一现的企业之间，最大区别在于企业文化中的核心价值观和企业的核心竞争力。而核心竞争力就是企业在生产经营中随着市场、科技进步、内部及外部环境的变化而保持自己不可被替代的一种能力。这种能力之所以重要，因为它带来的竞争性是买不来、带不走、学不到甚至不可替代、无法模仿的。

而成立于1995年的\*\*制药在短短的10年时间内，从当年的一个不具天时不具地利的小厂，发展到了现在占地面积五万多\*方米、每年净盈利高于10亿元佳绩的全国知名企业，就是因为他们拥有一套自上而下的优秀企业文化。

那么，究竟企业文化的内涵是什么呢？“企业文化是指在一定的社会经济条件下通过社会实践所形成的并为全体成员遵循的共同意识、价值观念、职业道德、习惯性的行为规范和准则的总和。”而正是这些统一的价值观、共同的认知体系才使得一个企业拥有强大的核心竞争力。

据\*\*药业的伏女士介绍，每一个进入\*\*的员工（小到负责清洁工作的工人，大到项目经理）在来到工作岗位之前，都需要提前进行培训。

“回顾\*\*药业的漫漫征程，梳理诸多经验。我们发现，高瞻远瞩与脚踏实地的统一、理性与激情的交织、自信与务实的辩证至关重要。建厂伊始，可谓不具天时、不具地利，但我们没有为困难阻碍，没有在恶劣的条件前止步。艰苦奋斗是一个企业求生存求发展的重要条件，在脚踏实地时又要高瞻远瞩。这些年来，公司领导班子团结而有激情，激情是克服困难的动力。同时我们又始终用超前的眼光缜密分析，谋划未来，这使公司的管理、制度架构、人员观念得到全面提升。

在荣誉和成就面前，\*\*人并没有满足现状，我们深深知道要创业就必须创新，创新就意味着打破常规。我们的核心能力在于新产品的研发，这些年公司来一直秉承‘科技为本’的理念，以博士后工作站及国家级技术中心为依托，诚招医药领域内的高科技人才，做好科研工作，为公司进军新医药领域及现有品种的升级换代打好基础。

在‘\*\*精神’的旗帜下，我们将一如既往地致力于推动制药技术的应用和发展，为人类的健康事业做出更大的贡献。”

这是每个新来的员工都需要用心阅读用心体会的关于\*\*历史的领导致辞。其中，所谓的“\*\*精神”就是：豪在大志、森在伟业、精在管理、神在创新。也即，立大志、创伟业、精管理、重创新。员工也要受到这样的教育，作为一个高科技制药公司，\*\*企业的终极目的绝不只是为了盈利，她有着更为沉重的企业责任——为医、患提供满意的服务；为员工提供良好的个人发展空间；为社会做出应有的贡献。这正如管理大师德鲁克在《组织的管理》里所说的，“一个组织机构是为了某项特定的目标和使命，或起到某项特定的社会作用而存在的。”所以，我们可以看到，\*\*企业正与德鲁克的这句话遥相呼应，证明了一个企业当且仅当她有一定积极的社会作用才能够屹立于竞争激烈的市场。

在参观\*\*制药厂的时候，我们发现厂内并没有口号式的标语。例如，他们的企业宗旨是“服务社会，营造健康”，但不论何处都找不到这样的字眼。我们象征性的问了几个正在休息的工人\*\*的企业宗旨是什么，他们都能流畅的告诉我们，其中还有一些师傅给出了自己的深刻理解。这就让我们不得不佩服这个企业的管理能力——他们成功地避免了\*。我们真切的看到，企业或者员工的行为和外部形态都与内部的意识形态达成了统一。真正的做到了言行一致、表里如一。伏女士也告诉我们，他们这里除了培训时候发下的学习资料，没有任何字面上对企业文化的诠释。但是，当我们走进这个企业，当我们成为其中任何岗位上的一员之时，就会发现，\*\*的企业文化就好像空气一样，无处不在。每个员工的心态、每个员工的行为，处处体现着\*\*的那种高瞻远瞩与脚踏实地的统一、理性与激情的交织、自信与务实的辩证。

我们在闲聊时也曾经询问伏女士，他们为什么要进行企业文化建设。她告诉我们，\*\*文化不是为了赶时髦、为了要做“文化人”，也不是为了提高企业品牌在消费者心中的档次地位，而是要通过企业文化约束员工，凝聚员工，激励员工。但是，这种凝聚并不代表\*\*文化就是统一员工的行为。许多企业要求员工统一制服，清晨排列成行做早操，喊些口号，就算企业文化了。其实不然，优秀的企业文化在于员工对制度的真心拥护，在于企业统一的价值观，并非只是对于工作环境的统一。就好像微软的招聘广告语所说：“你喜欢自由自在，手拿可乐，边听音乐边工作的环境吗？”实践证明，随意的工作环境并不妨碍优良企业文化的行成与执行。

伏女士说，“其实人才固然重要，文化才是关键”。的确，顶尖的人才，可以通过合作生产出世界上最好的产品，但也可以上演最惨烈的斗争。如果组织缺乏富于凝聚力和团结合作精神的文化，这个组织也只是一盘散沙，这个时候人才的增多，不过是增大内耗而已。所以，\*\*需要她特有的企业文化，不但如此，任何企业都需要其独特的企业文化。因为，企业文化总是标志着该企业的视野和品位，一个企业如果没有文化，尤其是没有自身特色的企业文化，那它就好比是建造房子时，只有砖、瓦、沙子，而没有水泥（凝聚剂）一样。总之，当企业的发展达到了一定的高度时，为了能再上一层楼，再创新的辉煌，这个企业就必然要提高它的文化素质，只有这样，这个企业才可能会具有一种长久的生命力。

## 药企qc季度工作总结2

我国制药行业随着生物和化学合成技术的不断发展，对生物电工艺技术和设备提出了更新更高的要求。因此，很多大学院校为了让学生注重理论与实践相结合，增强学生的动脑动手能力，让学生走上社会有一个良好过度，于是通常把学生带到制药厂生产基地参加生产实习进行培训我们学院也不例外，大三这一年我们都在药厂或药店实习。我在瑞药制药有限公司实习。实习的目标是通过参观和培训过程，使我们对药物和生产设备、生产车间、生产工艺有较为全面直观的了解。

一方面是为了加深和巩固所学的理论知识，提高分析解决问题的能力，另一方面是为了培养我们有良好的职业道德、严格认真、实事求是的严谨科学态度和工作作风，为以后的工作打下良好的基础。实习是在校大学生接触工厂的机会，是学生走上社会的良好过渡。因此，全校学生对这次实习热情都很高，下决心要好好利用这次机会充实自己。

## 药企qc季度工作总结3

### (1) 参观药厂

在入厂第一天，让所有参加实习的应届毕业生在会议室进行专业培训，首先让我们参观药厂厂区布局，车间布局，熟悉相关规章制度，给我们介绍各个车间生产的药品和车间领导人。然后就是各个部门管理人员给我们讲解车间工艺，安全，消防知识和企业文化，让我们熟悉了药品生产工艺流程（从原料到成品），学习了车间物料流程，加强了GMP知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合。

### (2) 车间实习

在我们培训了这些知识后，就把我们分配到了各个车间开始车间实习。我被分到304车间，该车间主要生产小容量注射剂，如奥拉西坦注射液、甲钴胺注射液、米力农注射液等。我的实习生涯是从灯检岗位开始的，灯检是控制透明瓶装药品内在质量的一道重要关口，工作时瓶子在背光照射下，通过肉眼看出运动后的瓶子中的杂质及悬浮物，从而能防止不合格产品的漏检。检测方法有三种，灯检法，光散射法和全自动灯检机。药厂使用的主要是灯检法：用肉眼判别，视力

符合要求的操作工在暗室中用目视在一定光照强度下的灯检仪下对注射剂内容物进行逐一检查。全自动灯检机是适用于透明瓶装液体灌装后包装前的质量检验，可以直观地检验出透明瓶装液体中的悬浮物、沉淀物、杂质等异物含量，初步检验产品质量。该设备由进瓶联板、灯检背景箱、照明灯和电控等重要部分组成。主要依靠传送带拖动瓶子走过灯检箱，在背景灯光的照射下，利用放大镜检查药瓶内外有无异常。可变速，操作简单，当药瓶通过黑色背景灯光箱时，药瓶异常情况很容易被发现，小容量注射剂的灯检主要包括两个方面：安瓿外观和内容物，主要不良有玻璃、划痕、差量、白块、黑点、畸形、炸瓶、结石、炭化、纤维、钩尖等。灯检人员要严把质量关，所以每一位上岗人员必须经培训合格后才能上岗。经过半个月的理论培训和实践培训，我取得了上岗资格证。真正的灯检工作开始了，一切都要按照相应标准操作规程有条不紊的进行。首先，取一筐待检品，放于面前案台上，核对筐内药品数量无误后，将筐插板取下，用其侧面\*刮，\*刮安瓿的封口处3次，用炭化板检出炭化、漏封、炸瓶等不合格品。然后，用灯检夹夹一夹待检品，正反分别放于灯检台黑白背景前，检查安瓿外观有无结石、划痕及装量差别，挑出不合格品分类放置，灯检后的合格品在小盒中码放整齐后全部装箱保存，每小盒药品盒盖上应写明所装药品的品名、亚批号、灯检号，每大箱侧面要粘贴标识，注明品名、规格、批号、支数、状态（合格品），不合格品在QA的监督下销毁。

刚开始时，最基本的东西都不懂，把检出来的不良叫做坏药，不过大家都很好，及时帮我纠正工作中出现的错误，我不会做的，他们都会一点点的教给我，逐渐的，对工作环境熟悉了，也变得顺心应手了，感觉并没有刚开始接触时那么难了。虽然身在灯检岗位，但是休息的时候总学一些车间各个岗位上的SOP（标准操作规程），偶尔也从安全窗观察洁净区各岗位人员的操作，幸运的是，我曾几次到过灌封岗位实践过，很是珍惜每一次进入洁净区的实习。

注射剂又称针剂，系将药物制成供注入体内的无菌制剂。注射剂按分散系统可分为四类，溶液型

注射剂、悬型注射剂、乳剂型注射剂、注射用无菌粉末（无菌分装及冷冻干燥）。根据医疗上的需要，注射剂的给药途径可分为静脉注射、脊椎腔注射、肌肉注射、皮下注射和皮内注射五种。由于注射剂直接注入人体内部，故吸收快，作用迅速，为保证用药的安全性和有效性，必须对成品生产和成品质量进行严格控制。

转眼间，实习期快到了，我学到了很多课本上学不到的知识，令人难忘。踏上工作岗位，才知道，时间是这样过的，生活是这样过的。在xx实习已经一年了，刚来时进行了一个月的军训，晚上进行培训。从第二个月开始进入车间投入生产中，虽然每天都感觉累，但过得很充实，也学到了很多東西。

无论学习还是工作，都存在竞争，通过实习，我深深的感受到社会是残酷的，没有文化，没有本领，懒惰，就注定永远在最低。但社会又是美好的，只要你肯努力，有进取心，他就会回报你。知识是无止境的。我会在工作中继续学习，不断提高自己，相信明天会更好。

## 药企qc季度工作总结4

### >一、QC工作总结

20xx年至今我来宏广已有4个年头了，经过前几年的工作努力，20xx年QC的工作基本上是在延续以前的管理模式。在张总、朱部长的领导下，把工作重点放在文件的落实和实施上来开展QC的各项工作，并取得一定的成效。

1、出货任务。xx年年初正是生产紧张，员工紧缺的时候，QC重新制定了“员工培训计划”，经过1个月的培训，所有的新员工便能达到独立检板的程度，解决了最后一个瓶颈，顺利的完成了营销部下发的出货计划，满足了客户的需求。

2、与客户沟通。xx年品质部在与客户的异常对应上进行了分工，客户的异常反馈2天内并可以得到品质部的满意回复和处理，与客户的关系更为融洽、和协。

3、检验作业指导书。QC在每款产品第一个批次量产时，并制定相应产品的检验作业指导书，使QC员工在作业上更具有指导性，也满足了客户的要求。

4、建立品质奖罚制度。自QC建立品质奖罚制度以来，xx年QC员工总检出开短路漏测不良2449件，包装员工共发现重缺陷不良989件，轻缺陷不良2541件，大大减少了不良品漏检流出客户的机率。

5、纪律。10月份QC制定了人员流动的管理制度，员工出入车间必须佩戴流动卡，并限制出入的次数和时间，解决了以前QC员工因非工作需要而随意出入车间，甚至在工作时间在厕所打电话的可能，使QC工作环境更井然有序、规范。

6、生产任务。20xx年总检验数49418395件，合格数46898034件，最终合格率为。20xx年最终合格率为，比20xx年上升百分点。见“20xx年产品最终合格率统计”。

7、客户报怨。20xx年出货批次共5307批，投诉71次，投诉率，退货29次，退货率，客户最终报怨率为。比xx年客户最终报怨率为下降了个百分点，见“20xx年客户报怨统计”。

### >二、QA工作要点

xx年x月份我从QC调入QA，这将是一个展新的开始，我会尽我所能，在目前的基础上迈上一个台阶，提高一个层次。

#### 1、QA存在的问题

## 品质部职能的设立

在我们宏广，品质部的力量相当薄弱，从目前的组织结构和职能分布上看，品质部职能

的设立相当欠缺的，只设立了QC和QA两个传统的部门：QC管产品的出货检验，QA是对制程的监督控制。关于品质工程、ISO相关的管理体系的设置及运作都没有专门的部门或专职人员，只是由相关人员兼职，所以效果不是很理想。目前干法、湿法、冲切、电镀每班各设立的一个IPQC人员，全厂的品质靠4个IPQC及1个组长来控制，并想取得很好的效果，这一是忙不过来，二是在现阶段不太可能做到，因为全员的质量意识不远远没达到这一阶段。ISO管理体系，目前是由几个部门的部长、主管兼职，在管理体系的推行和完善上也是大打折扣，主要是大家都在忙于日常的工作，没有太多的时间静下心来想，再者缺少这方面的培训，是靠自己以前的经验或自学来的东西在硬顶扛。

## 品质部人员的配置

从品质控制和管理角度看，品质部的人员数量配置不够，虽说品质部人员共有七八十人，但真正意义上的品质控制人员和品质管理人员有多少呢？电测室、QC检板人员、包装人员，这算吗？当然不算，这都是生产过程中必不可少的一个工序。这里面唯独QC内部设立的2个抽检人员，才算是真真正正的最终品质保证部的人员，加上IQC1人，测量室1人，IPQC每班5人，总共加起来一个班也只不过是9个人，白晚班共15人。

## 精力的分散

目前电测室、QC、包装是属于品质部管的，对主管和部长而言，是两个重担，一是生产任务，二是品质管理，哪一个也不能放松，在工作精力上自然会因为日常的出货任务给分散，在品质管理上一些措施也就无法落实到位，追查到底，也导致同一个问题一而再，再而三的发生的原因之一。

## 2、建议

电测室划分生产部管理。

品质部职能考虑重组。

## 3、QA的工作计划

品质部IPQC人员配置有重组的必要，使工作做得更细致有效，希望能设立品质保证部，每班增加4人，品质工程暂由组长、主管、部长兼职。

目前的工作重点是有选择性的，挑重点工序、工位进行控制。

a、首检，在重要工位设立并完善产品的首件检验，控制批量性的不良发生。

b、巡检，各工序的巡检工作，巡检内容包括：产品品质及间接影响产品的工艺参数、5S、点检表、控制图等。及时发现并制止问题发生。

修改电测室及测量室相关的作业指导书，使作业指导书更具有指导性。

完善各主要工序首件产品的检验，修改首件检验项目表及首检标准。

完善各工序的点检项目表。

完善IQC检验标准及原材料的封样管理。

## 药企qc季度工作总结5

我在头孢类粉针剂车间工作。头孢类粉针剂车间建成于20xx年3月并投产，建筑面积4064\*平方米，下设四个工段，共有411人。头孢类粉针剂车间主要生产粉针剂，即将无菌原料药物在无菌条件下经分装机直接分装成各种规格的注射

用粉针剂。车间有八条粉针生产线，其中主要包括有超声波洗瓶机、远红外隧道灭菌烘箱、双头螺杆分装机、刀式自动轧盖机、不干胶贴标机。

该生产线能生产7ml、10ml、12ml、15ml、20ml、32ml等规格的产品，拥有各类辅助生产设备200多台套，包括全自动湿法超声波胶塞清洗机、多功能铝盖清洗机、脉动真空灭菌器、列管式多效蒸馏水机、列管式纯蒸汽发生器等设备。年生产粉针剂4亿瓶。

车间的设计和施工均按照GMP要求进行。生产区地面全部经自流坪处理，地面\*整光滑、无裂缝、接口严密、无颗粒物脱落，并能耐受清洗和消毒，墙壁和地面的交界处成弧形，以减少灰尘积聚和便于清洁。洁净区与非洁净区之间设置有缓冲设施，人、物流走向合理。空气净化系统根据生产工艺要求划分空气洁净度等级并达到要求。

生产工艺流程主要包括进入生产岗位的物料处理程序，以及各个环境区域的洁净级别。

## 药企qc季度工作总结6

### >一、20xx年的工作进展

20xx年，QC在以前的基础上，重点加强了内部管理，在促进团队精神、树立团体形象，以及产品的出货质量方面都有了很大的提高。

部在5S、品质、工作态度三个方面拟制了“三好员工的评选制度”，加强了员工自律性的提高，在5S和员工工作纪律上有了很大的好转，不再因为主管不在而纪律散漫，影响板的出货质量，在很大程度上减少了客户的投诉和批退。

2.设立了次品清理组并形成文件，文件在分工、定量及次品清理的程序上进行规定，使次品的清理速度较以往有了很大的提高，在产品的合格率统计和质量分析提供了较为及时的参考资料。

3.拟制了QC公共卫生的管理制度。一个集体的卫生环境直接体现了一个团队的精神面貌，也直接影响着员工每天的工作情绪。干净整洁的工作环境将每位员工的心溶在了一起，使员工的集体荣誉感得到加强，让每位员工很自然的接受它、维护它，自觉的为集体做好各自的岗位工作、为集体争光。

4.拟制了QC5S的管理规定，此规定再一次把员工的集体荣誉感提升到一个新的层次，对物品的摆放，车间卫生的整理、维持以及员工的行为规范、素养都进行了统一的规定，自9月份实施以来，员工素质有了很大的提高，为品质部树立了良好的团体形象。

5.加强了产品的可追溯性管理。当客户投诉或退货时，通过现品票上的号码标示，追溯检板人员，追究当事人的责任，及时予以培训和教育。这使员工的责任心得到了很大的加强，大大减少了因短路断线不良造成的投诉和退货。

### >二、20xx年的工作要点

1.品质部QC虽然在20xx年取得一定的成绩，但始终还存在很多的不足，有待于改善。

员工综合素质的提高。员工的综合素质偏低，一要提高员工的质量意识，品质是企业的生命，QC检验是产品入库前的最后一道工序。产品的好坏直接影响到企业的声誉，客户的流失很大程度取决于检验的把关。如何提高员工的品质意识，让每位员工从心底深处就有对公司负责，对顾客负责，对产品质量负责心态，把好最后一道关卡是势在必行的一大工作任务。

二要提高员工的专业技能水平，让员工在检验这个岗位上出色地完成各项任务，做到不错判、不误判，做人称职的检验员。

三要不断强化内部管理，虽然20xx年在这方面有一定的成效，但必须维持并加强，继续为员工营造一个良好的工作氛围，让员工有归属感，更有凝聚力和战斗力。

2.次品板和成品板的管理。次品板和成品板的数量统计的准确性，在很大程度上反应了我们企业的管理水平。FPC从投料到入库应该是一个加工过程的完整闭合，目前最终的产品统计时，成品与次品的数量不吻合也是管理的一个大

漏洞。虽然原因是多方面的：如制作样本、出货试验、不良分析、包装误差、备品出货等等，但应做到有凭据，有差数的原由。20xx年完善次品板和成品板的管理是QC内部管理的一项重要内容。

3.客户质量信息的收集。因客户的性质以及FPC在使用领域上的不同，所以不同的客户对产品的质量及客户服务上也有不一样的需求，为及时、准确的把握客户的需求，更好的为客户服务，让客户满意。品质部根据客户的投诉和退货情况，对不同客户的产品进行质量方面上信息收集和整理，并建立客户的质量档案，为客户的服务提供参考依据。

4.验人员的增补。在来年市场看好的情况下，应适当为QC部增补人员。目前，QC检验员已减少到24人。按产量计算：每人每小时平均产出500件板计算，每天只能消化96000件板，若除去检样品1人，辅助工作（如：测板、撕胶膜等）3人，实际检板人员只有20人，每天产出量只有80000件。按品种算：S1288A每天5人检（包括包装后插头检验），S1102A每天3人看（包括包装后金面检验），614、615、616三款板每天3人，辅助工作3人，看其它板的人员只有10人，若S1806A、S1510B两款也上量，须定人看，则人员根本不够。根据订单的情况，适时应给QC组添加人员备用。

## 药企qc季度工作总结7

加入XXXX这个大家庭快两个月了，这段时间接触到了大量的信息，对离开学校的我进行了一次完全不一样的充电，使我重新认识了自己的不足。

进公司的第一天我便来到了质量部，并在这度过了两个月中一大半的时间。在这里我接触了很多GMP文件，做的最多的还是帮忙整理公司七个基本药物的年度产品分析报告（多潘立酮片、盐酸地芬尼多片、马来酸依那普利片、利巴韦林颗粒、阿奇霉素颗粒、氟康唑胶囊、蒙托石散），其次则是整理文件收阅单、文件发放单、文件清单、文件销毁记录、文件变更记、原辅料台账以及装订成品批档案。面对如此大的信息量，只学了十几节GMP课的我来说感觉压力很大，不过随着接触的时间的增加，发现这也是对我在学校学习的知识的巩固补充与增强，同样通过整理和下发一些文件，对于药物从原辅料到中间体再到成品的整个过程有了一定的了解，对颗粒剂、片剂、胶囊等的生产工艺过程有了一定的认识。

从质量部出来后，我回到了中心化实验室，主任给我安排的第一个工作职责就是按时发放检验报告单同时把我安排在了原辅料组，在这我接触了许多在学校只接触了一次甚至有些没有接触过的试验和仪器：普通的滴定，标定试验、干燥失重的测定、电导率的测点、

馏程的测定、熔点的测定、折光率的测定、旋光度的测定、酸碱度的测定、相对密度的测定、含量的测定以及水分的测定。对于这些试验中所用到的各种仪器，国家药典和GMP都有着明确的操作规程，刚开始的两天对于一些简单的操作规定都感觉很是不熟练和别扭，但同样也是认识到这些都是减少误差的做规范的操作，而且通过在质量部的学习过程，我也了解到，被设计规范出来的，而是质量不是被检测出来的，检测只是质量的保障，所以我一定要严格按照规范操作，做好检测工作。

在工作期间，公司发生的几起混药事件对我的触动挺大了，主任也开会同我们通报了最近混药事件责任人的处理情况，就想刘总说的那样，这类事件不仅关乎着企业的存亡，企业员工工作生活，更是威胁了那些需要药物治理的病人的生命，所以我要坚定一日在公司中心化实验室原辅料组工作，便要严格按照操作规程，做好检测的工作，质量的保障信念。

## 药企qc季度工作总结8

从20xx年x月来到太极绵阳药业集团，我就到质检部担任了一名质检员，至今已有一年时间。回顾这段时间的点点滴滴，让我感触良多并学到了许多书本以外的知识，不仅使我认识到了与人沟通的重要性，锻炼并提高了自己的交流能力，也清楚地意识到身上所肩负的重任。现将我的实习工作情况、现阶段所负责的工作作如下汇总：

### >(一)原药材的抽检

20xx年x月-20xx年x月本人在中药饮片厂任职一名质检员，主要负责原药材的抽检、水分测定、检验报告、台帐登记等等。因为我个人所学专业是中药，对中药本身有几分了解。在抽取样品时样品抽取在质检员杨华斌及其他仓库人员的带领下按照药典抽检要求完成每次的抽取，每次听闻着熟悉的药材名都会特别亲切的，感觉把书本上的东西学以致用了。

在水分测定中每一味药材都有它自己的规定时间来烘干测定，每次测定都要严格把关，确定水分测定准确性

这六个多月的药材检验中我熟悉了中药材的检验过程以及认识了更多中药。

## >(二)GMP资料准备

5月-8月因为公司需要，我暂时离开了检验工作岗位，调往太极制药厂做GMP资料。中药知识加中药检验经验让我更加了解检验操作方法和流程。而中药质量标准 and 中药检验SOP是我的现目前的工作任务(质量标准：是国家对药品质量、规格及检验方法所作的技术规定;是药品生产、供应、使用、检验和药政管理部门共同遵循的法定依据。

标准操作规程：是各种标准化管理认证和产品认证的重要内容，有明确的管理规范和认证体系)我们更是认真规范操作技术。在这几个月期间，每天面对着很多要修改或重做的资料，虽然有时有一点枯燥乏味，但我却深刻体会到了细心、责任心、耐心的重要性。

(1)虚心学习，不懂得及时向同事、领导请教。

(2)熟练的掌握中药相关知识，例如中国药典、中药炮制规范等等。

(3)认真、按时、高效率地做好各级领导交办的工作。

通过实习，我对中药检验、生产的工作有了进一步的认识，进一步了解了中药的药品生产和管理，大大扩展了自己的知识面，丰富了思维方法，使自己将理论与实际相结合，真正做到了学以致用，有效的锻炼了自己，增长了见识，开拓了视野。

通过这次实习，我发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃的陋习，逐渐被自己所认知，自己所学知识的肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏让我明白我需要学习的太多，使我熟悉到必须让自己了解更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

## 药企qc季度工作总结9

xx制药有限公司（原山东xx新华制药厂）位于淄博市沂源县城。公司创建于19xx年，是山东省第一家粉针剂生产企业。20xx年9月公司在新加坡成功上市。四十多年来，xx制药有限公司秉承“xx制药，造福四方”的经营宗旨，坚持创新为本、品质至上、内强管理、外树品牌、凝聚精英、开放共赢的经营策略，“忠诚守信，坚韧不拔，吃苦耐劳，创新进取”，从一个备战备荒的三线企业，成长为\*医药五十强企业，成为沂源县的支柱企业之一。公司先后被认定为国家重点高新技术企业、国家863计划成果产业基地骨干企业、全国守合同重信用企业。xx商标被认定为\*驰名商标。

公司占地面积36万\*方米，员工3500余人。拥有粉针剂、原料药、固体制剂和中药制剂等18个生产车间且全部通过国家药品GMP认证。公司还通过了ISO9001、ISO14001和OHS18001国际质量、环境、职业健康安全管理体系认证。能够生产原料药、制剂类产品等350余个品种规格，年产粉针（冻干）剂20亿瓶、小容量注射剂2亿支、片剂20亿片、胶囊剂10亿粒、颗粒剂1亿袋、栓剂1000万粒、合剂500万瓶、原料药1600吨。

自20xx年起公司经济效益位列\*制药工业企业50强制药粉针生产规模全国前五；每年1000吨的头孢类无菌原料药生产能力，是全国最大的头孢类原料药生产基地之一；拥有全国最大的单车间粉针和冻干粉针生产线；20xx年，公司被认定为“建国60周年山东省医药行业功勋企业”、“新\*60年山东百家领袖品牌”，位列医药板块第一位。“xx制药，造福四方”是xx人始终追求的目标。xx制药将一如既往地坚持创新为本、品质至上、内强管理、外树品牌、凝聚精英、开放共赢的经营理念，顺国家大势而为，精心打造xx品牌，实现更高质量的成长。

## 药企qc季度工作总结10

我在外贸验货这行也有xx个年头了，从最初的一线QC，到现在的外企品质经理，一路走来，感受颇多。又是一年年终了，对QC工作来总结下。



## >一、QC的责任及重要性

产品的质量及货期会直接影响客人对公司的信任度，所以我们每一个判断都会直接或间接影响公司利益的，由于现在的工厂体制、合作模式、工人素质等多方面的转变，QC的工作要求也随而转变，QC跟单相结合，除了监督质量外还要留意进度，两者是有冲突的，要适当着量，如遇到任何一方感到危机或无法解决时，要及早通知公司及有关人员，尽快寻求解决方法。

## >二、验货QC易犯的错误

说谎、我们的工作一般情况下都是独立自主的，正因为这样，我们很容易酿成一个缺点--说谎。成因一般是由于自身的懒散及遗忘导致工作任务的延误或没完整的完成，待公司追问时，由于一时紧张就会用说谎来掩饰自己的错误，为了完谎可能会说更多的谎话，可能会由一个小小的错误变成一个令公司损失的特大错误，这需要同事们多些监控和提点，更需要的是自身的自律。

动摇立场、由于工作需要，我们有时会长时间接触同一个外贸供应商或工厂，为了更好地完成任务，我们会跟外贸或工厂的有关人员建立良好的关系（这是有必要的），但正因为这样，我们可能会动摇立场而作出错误的判断，所以我们要时刻警惕自己，坚定立场，公事上要以公司利益为出发点。

贪心、产品出现问题是常见的，因为我们的产品种类比较多，常合作的工厂不多，甚至有的是一次性的。当产品出现问题时，有少数的工厂为了自己的利益会作出一些影响我们判断的行为，最常见的是吃喝玩乐及送礼，甚至有更可鄙的金钱收买，这是考验你们的人格，这是做人和做事都不可取的。

沟通方式、我们的产品种类比较多，要对每一种产品的生产过程及特性都了解是无可能的，所以有时会受到工厂的质疑和瞒骗，我们需要在产品的生产过程中多学习、多询问，从低层做起，从低层问起，切勿自傲称高，要懂得利用亲和力和去沟通，从中不但能学习到产品在生产过程中的利弊，或能探取工厂的瞒骗来作出相应的对策。在生产过程中，我们跟工厂的有关负责人员一般会处于对立的状态中，受到打压或不理采是在所难免的，这时需要用适当强硬的沟通方式去处理，以公司利益角度去表明态度和立场。在生产过程中，我们可以跟工厂的有关负责人员讨论或见意对产品有利的方案，切忌以命令的方式及口吻去沟通，避免产品出现问题时工厂借题发挥，推卸责任。

心态、由于工作需要，我们有时会长时间出差在外，枯燥郁闷的生活加上工作压力可能会使你们有急躁、焦虑、无助等心态，甚至有些怨言，从而影响工作。要用不同的角度多方面去思考，多想想对自己有好处的结果来平行心态，同事的关心、上司的体恤和鼓励也是平行心态的良药。

过份认同避重就轻，对产品生产过程中的细节及特性越了解越有利于工作，但过份自信地认同产品有其难度或工厂能力有，容易错把一些问题误判为理所当然，自认为再作任何努力，也无法达到要求。更错的是为了减轻自己的工作负担而避重就轻，此乃QC大忌。应将所有问题如实向跟单同事汇报，加以讨论，一方面向工厂施压，一方面作客观判断。

## >三、QC的工作细则

QC的工作就是根据公司提供的查货资料、样板及注意事项在产品的生产过程中监控质量及进度，当每次收到查货资料、样板及注意事项时，要立刻查阅有关资料，紧记重点，根据注意事项细察样板，以自身经验去仔细研究其可能存在的生产隐患，再与有关跟单同事作一些交流，互相提醒，互补漏洞，待产品完成后按照AQL的验货标准（或公司指引及客人要求进行验货，最后判断是否合格能否走货，如产品不合格或不能达到公司要求需要返工时，更需严谨细心监控、坚定立场，务必达到公司要求为止。概括工作任务分为四种。

1) 中查：公司会根据产品需要而作出中期查货的安排，这个过程不能丢意轻心，要细心谨慎，尽早发现问题，解决问题，避免产品达至无法挽救的地步。

2) 尾查：最终查货，作出是否合格能否走货的判断，根据公司提供的查货资料、样板及注意事项按步骤一项一项细心去做。点箱数对箱唛，量度纸箱尺寸是否相符，封箱方法是否正确；抽适当的箱数来进行查货，尽量抽取有间隔的箱号或有间隔的摆放，切忌假手于人；开箱抽点细数，查看包装方法是否正确及整洁，对包装资料，无论纸盒、胶袋、挂牌及所有辅件的材料与尺寸，就连每一个字符都要细心对照清楚，对某些特殊的产品，要用多方面的可能性去考虑、查判其包装方式会否直接或间接影响产品的变形及损坏等不良后果；按照AQL的验货标准进行抽样验货，验货时尽量避免太多的无关人员围观，小心偷龙转凤；用公司提供的验货报告清晰简明地填写产品问题，要求

对方签名及盖章，把产品的问题拍照电邮给公司有关人员，最后传真及通知其验货情况。

3) QC跟单相结合：当碰到产品数量比较大或感觉到工厂及产品有危机时，公司会安排我们监控产品的整个生产流程。待产品的有关材料批核后，我们就要开始追踪和核实，材料何时到厂，材料与批板有否差异。在材料准备完成前，厂方会作一个初步的生产计划，包括何时上线，如何排拉及外发情况等，材料准备完成后，我们即根据计划内容去监控计划的实行情况和判断其可行性，在这过程中数据是非常重要的，记录好每个工序的生产人数和日产量来评估生产进度，及早预测危机与厂方商讨解决方案，当有外发情况，要适当调配时间，如觉得时间或人手不足时，马上通知公司再作安排。当有成品开始装箱时，尽量要求工厂按流水号顺序来装箱，便于日后发现问题时查找根源及处理，如产品数量比较大时，尽可能分批尽早进行验货。

4) 返工：返工通常分为两种情况，一是返工完成后再复查，这种情况首要观察产品是否真正返工过，有几个重点要留意。开封验证，看看包装箱及胶袋有没有开封过的迹象；数据评估，根据产品问题估计返工正常所需时间和所得比例，判断工厂是否只做门面功夫；"残骸"见证，如产品问题需要整体或局部换件时，返工前要求厂方保留其"残骸"作为见证。二是现场监控，根据产品问题估计返工正常所需人力和时间，判断工厂是否安排恰当，返工过程中要强硬表明态度和立场之余，还应适当地作出质量指引，务求一次性按要求通过。

## 药企qc季度工作总结11

在这两个月的时间里，我在XX药业有限公司的研发部实习。这是第一次正式与社会接轨踏上工作岗位，开始与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间内上下班，上班期间要认真准时地完成自己的工作任务，不能草率敷衍了事。刚开始做事，由于粗心，很多看似很简单的工作常会出错。哪怕是一丁点的失误，我都要向上级汇报，再重新改正。因为随时有可能因一个小小的失误需要承担严重的后果，付出巨大的代价。

从学校到社会的大环境的转变，身边接触的人也完全换了角色，老师变老板，同学变同事，相处之道也完全不同。在这巨大的转变过程中，我由于从小的生活环境，业余的社会实践，社会工作，很快便能适应了新的环境，学会从多方面看待问题。尽管在工作中只是干些无关重要的杂活，但我还是十分珍惜这次的实习，感谢学校和实习基地给了我们锻炼的机会。两个月的实习时间虽然不长，但是我从中学到了很多知识，关于做人，做事，做学问。

在学校会有老师告诉我们怎么做，参加工作后就觉得自己告诉自己怎么做了。平时工作时处处留心细心，就像体检一样，在学校老师会一再交代要带的东西，但离开学校后没有人会告诉我，这都要自己留心，累积常识。除此之外还需要很强的自学能力，因为在这个信息日新月异的时代，靠原有的知识肯定是不行的。必须正确对待自身的优点和缺点。针对自信心不足的同事，一定要自己找出自身存在哪些优势，这比找到有哪些不足更为重要。没有谁是全才，就算是多面手那也是进过千锤百炼逐渐成长的结果。

从这方面来考虑，要列出自身存在的不足，往往可能多到打击自信心的程度。找出自身优势，进而将其发展到成为专长，在这个过程中肯定会出现瓶颈，这些瓶颈的出现肯定是因为除了优势之外的某些特定方面的不足造成的，针对这一实际的问题，找出与此相关的不足，然后集中精力提高这方面的能力。只要一个人看得懂“生于忧患，死于安乐”这八个字，就不必担心自信过头。

在工作中，首先要确定目标，其次分解目标而形成实现目标所必须的方案(先框架，在细化)，制定计划(注意统筹安排，提升效率)，按计划与方案将各阶段目标逐一实现(重视协调能力提高、灵活修改计划细节，但不要轻易改方向)，最后及时总结已完成的工作，在以后的工作中完善先前没做好的细节。因为必须至少对生产的总体环节(包括某些细节)达到熟悉的程度。因为，我们做的不是要做学术研究，一切工艺探索与改进成功之后，都是要进车间进行生产的。不熟悉生产，就会出现小试确定下来的工艺在进车间的时候极度坎坷的情况。主要表现可能有：

(1)同样的辅料用量，在实验室可以顺利操作，在车间无法操作。

(2)同样一个操作，在实验室中顺利进行，在车间非常困难，这不一定总是设备的问题，而也有可能是选择上就存在问题。要重视从源头开始控制的好处。

(3)重视实验过程的记录与结果的分析，因为实验过程要真实记录，特别是当发生与原定实验方案有不一致的地方的时候，更要真是的详细地记录实验当时的情况。以我们的现状来说，有的时候记录不得不是回忆录性质的，但如果我们能在随身携带的纸条上以自己清楚看懂的符号记下要补在记录本上的内容，在较短的时间内把记录补全，那么这个记录的真实性也是有保障的。

总之，实习这两个月，我学到了很多，学会了冷静和忍耐，拓宽了视野，增长了见识，而更多的是希望自己在工作中积累各方面的经验，做好个人的工作计划，为我的就业，创业之路做准备。

## 药企qc季度工作总结12

在药大药业一天的参观过程中，企业的工作人员首先为我们讲解了企业文化。随后，在带队人的带领下，我们组成了各个分队对企业厂房地上的枯树叶进行了清扫。老师教育我们，不要小看这项打扫卫生的工作，作为一家合格的药厂，清洁的卫生对药品质量是有着重要意义的。下午，我们参观了药大药业的车间，由于其正在为GMP标准进行清洗工作，机器并没有开动，但是其中规模和流程大致与xx制药相同。

虽然这次短暂的实习结束了，但是这段经历对我有着很大的影响和教育。实习是我们离开学校接触社会的一个\*台，一个最真实地感受社会的窗口。在实习过程中，丰富了自己的专业知识，积累了工作经验，为以后走上工作岗位打基础，还找到自身的不足之处，早日弥补，增强了自己适应社会的能力。它不仅使我在理论上对制药技术这个领域有了全新的熟悉，而且更让我感受到了理论与现实结合的重要性，增长了见识，开拓了视野。通过这次实习，我发现了不少问题，自己的缺点、不足，早该摒弃陋习。让我知道自己所学的知识太肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏。让我更加明白我需要学习的太多，使我了解到必须让自己懂得更多才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

2\_\_年十月二十七日，我在民泰药业开始了实习生涯，在生产车间，化验室的岗位学习了各种实践知识，八个月的实习生涯转瞬即逝，在实习期间，我认真刻苦，积极向上的工作，并严格要求自己，做好每一项工作。并将理论与实践相结合，虚心向领导和同事前辈学习，认真努力的提高自己的技能，下面我来总结一下，首先介绍企业概况。

### 一、民泰药业企业概况;

通化民泰药业股份有限公司前身系通化白山制药八厂，始建于xxx年，厂区座落在风景秀丽、群山环抱的长白山脚下——吉林省通化县黎明工业园区。公司占地面积5万平方米，建筑面积2万平方米拥有中药前处理提取、片剂、胶囊剂、颗粒剂等等四条生产线和设施齐全、仪器先进的质量检验中心。

公司现有员工560人，其中专业技术人员128人，具有中级以上各类专业技术职称人员占职工总数比例30%。民泰药业现已成为集科研、开发、生产、销售于一体的现代化制药企业。

经营理念：集中所有资源，在相关领域深入研究、专业创新、专业服务

### 二、实习任务

刚刚开始是在生产车间，然后被调换到化验室，主要学习如何鉴别药品，检验药品的合格与否，以及微生物限度检查。

### 三、实习内容

1、制备硅胶板，将一份固定相和三份水在研钵中研磨混匀，倒入涂布器上，在玻璃板上平稳的移动涂布器进行涂布，晒干，在105%活化30分钟，备用。

2、使用崩解仪测定药品的崩解时限，电子天平等。

3、测定药品的干燥失重称取药品1克，置于称量瓶中，在105摄氏度干燥至恒重，减失的重量不得超过10%。

#### 4、微生物限度检查

(1)对所有器具进行消毒，将吸管，平皿用牛皮纸包好，在165摄氏度，高温灭菌4小时，取出，备用。

(2)制备供试样ph7·0氯化钠-蛋白胨缓冲液，取磷酸氢二钾，磷酸氢二钠，氯化钠，蛋白胨，液体样需90毫升固体样需100毫升。培养基，营养琼脂培养基，虎红琼脂培养基，每个平皿约放入15毫升。当配置完成后，将其放入灭菌器中，进行灭菌，121摄氏度，15分钟。放入冰箱中，冷冻保存。

## 药企qc季度工作总结13

通过这次实践，我们发现，毕业的大学校的学生与合格的企业员工相差甚远。且不谈技术上从理论到现实的差别，或者是与人的交往能力的差距，光是大学校的学生需要进行的角色转变就已经相当大了。

从学校走向社会，从教室走向工作岗位，由学校的学生变成员工，无论生活方式，还是生活环境；无论是思维方式，还是思考方法，都要发生很大的变化才能更好的适应企业。在实践中，我们通过和员工的交谈，再加上伏女士的点拨，以及各自的观察，总结出了下面几条。要想成功的从学校的学生变为员工，至少要做到以下几点：

第一，由“是什么”转变为“做什么”

实习是大学教育最后一个极为重要的实践性教学环节。通过实习，使我们在社会实践中接触到与本专业相关的实际工作，增强理性认识，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。

## 药企qc季度工作总结14

一年来，我项目部运用了质量管理理论、思想、方法和手段，改进质量和管理，达到了提高经济效益和管理水平的目的。在指挥部、JL1总监办和第二驻地办的大力支持指导下，项目部各相关部门的积极配合下，我项目部严格按照“记录要真实，材料要详实，成果要扎实，效益要实在”的活动准则，认真组织开展QC小组活动，取得了明显的成效，有效解决了项目部安全生产、质量管理、现场管理、节能降耗、技术革新等工作中的重点和难点问题，极大地促进了项目部质量管理工作整体水平的提高。下面就项目部一年来质量管理工作进行总结如下：

### >一、基本情况

项目部在年度计划目标中全面引入了质量管理理念，并将QC小组活动列入年度工作的重要内容。从本年度开展的情况来看，充分发挥QC小组活动的特点是自主性、群众性、民主性和科学性，提倡全员参与质量管理。项目部成立了五个QC小组，每个部门都有活动小组，工程部成立两个QC活动小组。从开展QC小组活动，使广大员工的智力资源得到融合和充分的发挥。在小组活动中，项目部各成员、各施工队热情参与，积极提合理化建议，为小组活动取得成果奠定了坚实的基础。

### >二、主要特点

#### (1) 领导高度重视，思想认识统一到位

a、QC小组活动作为一种先进的管理方式，引起了项目部各部门领导的高度重视，并把它作为实现技术创新、生产安全、现场管理、提质降耗、节能减排等目标的有效途径，上至领导，下到施工队人员，都能积极投入到QC小组活动。项目经理多次在会议上指出，QC小组活动作为效能建设的一种重要形式，必须在项目部全面开展，各部门要积极创造条件，把开展QC小组活动与技术创新、生产安全、现场管理、提质降耗、节能减排等目标紧密结合起来，切实促进工作效率和产品质量的提高。

b、一是成立以项目经理为组长，总工、项目副经理和各部门负责人为组员的QC小组活动领导小组，以项目部质检部为办公室，质检部长为办公室主任，负责QC工作。

c、从人力和物力方面对QC小组进行支持。为确保小组活动的质量，各单位把最精干的人员配备到QC小组，为激励参与QC小组活动的积极性，制定出台了《项目部QC活动管理办法》对获得成果奖的除了通报表扬外，还发放不等的奖金进行奖励，这些奖励的出台实施，在全项目部引起了强烈反响，也鼓励了更多同志踊跃投入到QC小组活动。

#### (2) 强化培训教育，活动水平不断提高

项目部重点培训QC小组活动的骨干和进行QC普及教育。通过学习，大家对QC小组工作的理念有了新的理解，较好的掌握了开展QC小组活动的相关技巧。

(3) 通过QC小组活动提高单位凝聚力。QC小组是由单位内部的员工围绕质量改进自发建立起的群众性组织，在活动过程中，大家一起努力，为解决问题各抒己见，积极性及创造性得到极大发挥。在QC小组的人员结构组成上，项目部打破了部门、岗位界限，使广大员工拥有了一个自我实现的机会，使自己的智慧和才干得以发挥，潜能得以激发，使小组成员质量意识、参与意识、问题意识、改进意识明显增强，给员工很大的归属感，自然以项目部为家，以企业的事业为自己的事业，其所能做出的成绩和发挥出来的潜能是大不一样的。

(4) 提高了QC小组活动各成员能力，从而也提高单位管理和技术水平。开展QC小组活动来解决所存在的问题，就必须要靠技术。一方面是专业技术，就是要解决的这个问题属于什么专业范围，这是专业的技术；另一个方面是管理技术，这就是程序、证据、方法、技巧等。专业技术和管理技术并用，就能使解决问题做到多快好省。每次小组要解决的课题是不同的，因此所涉及的专业技术与和有不同，这时就要求小组成员在活动过程中不断学习相关知识及管理技术，用知识这个有力武器帮助小组攻破一个个难题；同时知识与经验得到不断积累。员工的综合素质提高了，从而带动了单位的管理和技术也就有了长足的进步。

(5) 社会效益明显，工作效率显著提高

a、QC小组活动解决了施工现场一些质量和安全问题。如：及时纠正了K27+509~K27+挡墙没有用透水性材料回填的状况；及时对拌合站集料未搭建雨棚；及时发现并解决了墩柱钢筋间距合格率偏低（合格率为）和钢筋保护层厚度合格率偏低（合格率为）的状况；及时发现并解决了K24+者北立交右幅6-1#柱因脱模时间过早，导致砼局部被粘走，出现缺损，砼外观差等现象，并就质检部检查出的问题QC小组进行了研究，采取措施进行处理，并防止以后发生类似的问题。

b、事实证明，QC小组活动已在开发人才、提高质量、增加效益、节能降耗、技术革新方面发挥着越来越大的作用。从开展的情况来看，QC小组活动的取得了显著的经济效益。QC小组活动已成为促进我公司安全生产、质量管理、现场管理、节能降耗、技术革新等工作不断前进的“加速器”，不仅锻炼了广大员工，提高了他们的素质，使许多重点和难点问题得到了满意的解决，真正实现了高效、务实的目标。

c、通过开展QC小组活动有利于提高效率，减少不必要浪费和消耗。通过开展QC小组活动，从自己身边做起，不断提高服务质量提高工作效率，节约点滴物质消耗，提高物质资源的利用率。不仅可带来直接的降低消耗的效果，更直接的提高了企业效益，增加企业经济收入。

### >三、不足之处

我项目部QC小组活动在过去的一年虽然取得了一些成绩，但也存在一些不足之处。

(1) QC小组活动开展不够平衡，各部门之间存在较大差距。项目部各职能部门的QC小组活动开展的不是很好，还不善于通过开展QC小组活动来解决工作中的薄弱环节。

(2) 各部门的QC小组成员没有经常在一起研究工作中的问题，没有将施工实际和理论结合起来，一些人对工作态度不认真，施工质量控制不用心，而发生了一些质量问题。

### >四、今后工作设想

明年将对QC小组活动提出更高的要求，我们将以全新的精神面貌，开创QC小组工作新局面。

(1) 强化培训，不断提高整体素质，以满足QC小组活动的需求。进一步强化各部门领导的效率意识和质量意识；举办以QC成果报告执笔人为对象、以掌握整理成果报告技巧为内容的提高班。

(2) 提高认识，加强组织领导工作，进一步推广普及QC小组活动，改变目前QC小组活动开展不平稳、少数部门QC小组活动停滞不前的局面。

(3) 建立和完善奖惩制度，促进活动的深入开展。对优秀质量工作个人进行精神和物质奖励，对不积极开展活动的单位进行批评，同时制定相应措施，把开展QC小组活动情况与干部考核、评先评优挂钩起来，不断促进QC工作深入开展。

## 药企qc季度工作总结15

xx年，QC在张总、朱部长的带领下，在QC全体员工的共同努力下，圆满的完成了xx年的工作计划。

1.员工综合素质的提高。QC为自己部门新进员工编制了一套较为完整的培训教材，内容包括了员工工资的计算、质量的奖罚、三好员工的评选、员工的岗位职责、员工的行为准则、FPC不良项目图片及样板、FPC检验标准、QC卫生及5S的管理、5S概述、ISO9000标准概论。通过培训资料的学习，使员工清楚的认识自己作为一名QC检验员所应该尽的责任和义务，使员工在短期内迅速掌握自己的技能和业务水平，并融入到QC这个大集体中。

2.产品可追溯性得到加强。QC采取了产品责任追究制，把每个检验员都编上相应的检验号，检验员每检一个品种，都要写上板的产品编号、批号和检验号标识，包装根据标识填写部品票，一旦客户反馈不良，可以根据部品票上的标识查到检验员和产品的生产批次，便于对工序上异常问题的查寻和分析。QC在实施责任追究制的同时也在实施奖罚管理制度和三好员工评选制度，做到该奖的奖，该罚的罚，对表现好的员工给予奖励，这大大增强了员工的工作责任心和工作积极性。

3.建立了完善的客户报怨管理体系。自xx年以来，QC建立了完整的客户报怨管理体系。客户投诉由营销部E-mail至品质部及QC，由部长分配人员回复和处理，处理完后由QC统一登记、归档和统计，在每月的前5个工作日内公布上个月的报怨内容和报怨比率，以及前几个月来的报怨比率。通过这个管理系统的建立，及时了解了客户对产品质量要求的期望，为公司对未来产品的质量改进和工艺改进方案提供了重要的信息来源。

数量统计得到进一步加强。QC在FPC的数量统计方面也做了很大努力，由于生产上有返工、返修板，滞留下来的板就造成了很多问题，有时管制卡过来了板没过来，有时板过来了管制卡却没有，有时一下子过来好几张管制卡，有时昨天过来是第9批的管制卡和板，而今天的是第7批的管制卡和板，就连冲切送板的人员也搞不清送的是哪批?所以在QC的分批次和最终合格率统计上造成了极大的麻烦，统计速度很慢，经常需要几批合在一起统数，甚至只能按大概的合格率来分批次，这样一来，那些连续生产的板在最后一批统数时，出现入库数多于投料数或次品数加入库数远远少于投料数的现象，为此，经常与生产部发生争执。今年4月份后QC与生产部共同商量，最后决定管制卡由原来的每批多张改为每批一张，每完成一批，生产线上彻底清理返工返修品，各工序在每批板首次进板时一定要管制卡跟随，否则不给进板。到QC后的板，QC按管制卡上的型号、版本、批次在板上作好标示牌，若同时有几个批次的板过来，则在下一批次的板上作很醒目的“请勿动”标示，直到上一个批次完成，然后才把“请勿动”标示拿掉，这样避免了不同批次的板，混检后所造成各个批次统数的不准确问题。

5.建立了完整的样品和首批板的检验和封样制度。为确保发往客户的产品没有批量性的错误，把问题控制在工厂内部，QC内部建立了样品和首批板的管理制度和封样制度。自实施此制度以来，QC共发现批量性质量问题6起避免了不良板的流出。

6.制作当日发货计划一览表。QC每天下午发货，特别是遇到发货品种和数量较多的时候，QC车间与包装显得很乱。由于产品最终合格控制的较高，每批板都必须进行清数才够发货数量，所以包装与QC之间的沟通是非常重要的，以前两边是口头传达的：“x x板够了没有?”“x x板还差x件”，很费劲，经常会忘记掉，延误了发货。包装也会因为这个时间段的忙乱出现差错，甚至发生口角。为解决这一问题，QC制作了“当日划发货计划一览表”挂在车间供QC和包装传达，包装组长每天上午接到发货通知后填写当天的发货计划，中午和下午两个时间段各填写一次FPC的完成情况。QC通过此表的信息合理安排工作，保证了产品的正常发货。

年产品质量统计表

xx年度产品合格率统计

xx年度次品分布

xx年度客户报怨统计

## 药企qc季度工作总结16

一年来，在公司领导的大力支持指导下，在各相关部门的积极配合下，我公司各部门严格按照“记录要真实，材料要详实，成果要扎实，效益要实在”的活动准则，认真组织开展QC小组活动，取得了明显的成效，有效解决了公司安全生产、质量管理、现场管理、节能降耗、技术革新等工作中的重点和难点问题，极大地促进了我公司全面质量管理工作整体水平的提高。下面就公司一年来全面质量管理工作进行总结如下：

## >一、基本情况

公司在年度计划大纲中全面引入了全面质量管理理念，并将QC小组活动列入年度工作的重要内容。从本年度开展的情况来看，不论是活动的真实性、有效性，还是成果的创新，都比往年有很大的进步。截止今年10月份，注册登记的QC小组达4个，活动率为100%，成果率达130%，共有80人参加了本年度的QC小组活动，普及率为30%，在小组活动中，广大成员热情参与，积极提合理化建议，为小组活动取得成果奠定了坚实的基础。

## >二、主要特点

### (一)领导高度重视，思想认识统一到位

QC小组活动作为一种先进的管理方式，已引起了我公司各部门领导的高度重视，并把它作为实现高效能节能降耗、技术革新目标的有效途径，上至领导，下到普通员工，都能积极投入到QC小组活动。总经理多次在会议上指出，QC小组活动作为效能建设的一种重要形式，必须在公司全面开展，各部门要积极创造条件，把开展QC小组活动与建立效能节能降耗、技术革新目标紧密结合起来，切实促进工作效率和产品质量的提高。一是成立领导小组，建立办事机构。以公司质管部为领导机构，并专门指定了一名部门经理负责QC工作，进一步完善了QC小组活动机制。二是从人力和物力方面对QC小组进行支持。为确保小组活动的质量，各单位把最精干的人员配备到QC小组，为激励参与QC小组活动的积极性，制定出台了《公司QC活动管理办法》对获得成果奖的除了通报表扬外，还发放不等的奖金进行奖励，今年通过召开QC小组活动发布评审会，对制造一部等四个QC小组五个攻关课题进行了奖励，发放奖金8700元。这些奖励的出台实施，在全公司引起了强烈反响，也鼓励了更多同志踊跃投入到QC小组活动。

### (二)强化培训教育，活动水平不断提高

我们按照“有的放矢，分层施教，方法多样，目的明确”的思路，重点培训QC小组活动的骨干和进行TQC普及教育。通过学习，大家对QC小组工作的理念有了新的理解，较好的掌握了开展QC小组活动的相关技巧。不仅提高了从事质量管理人员的业务水平，而且造就出一支思想觉悟高、业务素质好、能正确运用现代管理理论和方法的骨干队伍，为深化全面质量管理，推动QC小组活动的深入发展做出了积极贡献。

### (三)社会效益明显，工作效率显著提高

事实证明，QC小组活动已在开发人才、提高质量、增加效益、节能降耗、技术革新方面发挥着越来越大的作用。从今年的开展情况来看，QC小组活动的成效是明显的，在开展活动的4个QC小组中，有4个小组取得了五项成果，成果率达130%，取得了显著的经济效益。QC小组活动已成为促进我公司安全生产、质量管理、现场管理、节能降耗、技术革新等工作不断前进的“加速器”，不仅锻炼了广大员工，提高了他们的素质，使许多重点和难点问题得到了满意的解决，真正实现了高效、务实的目标。

## >三、不足之处

我公司QC小组活动在过去的一年虽然取得了一些成绩，但也存在一些不足之处。一是QC小组活动开展不够平衡，各部门之间存在较大差距。活动开展比较好的有各个制造部，今年也获得了QC成果，然而在公司各职能部门的QC小组活动开展的不是很好，还不善于通过开展QC小组活动来解决工作中的薄弱环节。

二是QC成果报告执笔人的整理水平亟待提高。总体来说，今年全公司取得的QC成果比较令人满意，但由于执笔人的整理水平不是很高，缺乏编写技巧，致使一些原本取得成果的课题由于执笔者文字表达能力的欠佳，最后导致成果报告质量一般，成为不小的遗憾。

## >四、今后工作设想

明年是公司管理年，对质量管理工作赋予新任务的同时，对QC小组活动也提出了更高的要求，我们将以全新的精神面貌，开创QC小组工作新局面。

(一)强化培训，不断提高整体素质，以满足QC小组活动的需求。进一步强化各部门领导的效率意识和质量意识;举办以QC成果报告执笔人为对象、以掌握整理成果报告技巧为内容的提高班。

(二)提高认识，加强组织领导工作，进一步推广普及QC小组活动，改变目前QC小组活动开展不平稳、少数部门QC

小组活动停滞不前的局面。

(三)建立和完善奖惩制度，促进活动的深入开展。对优秀质量工作个人进行精神和物质奖励，对不积极开展活动的单位进行批评，同时制定相应措施，把开展QC小组活动情况与干部考核、评先评优挂钩起来，不断促进QC工作深入开展。

## 药企qc季度工作总结17

我觉得实习对应届毕业生来说是一个非常重要的经历，实习是我们离开学校接触社会的一个\*台，最真实地感受社会的一个窗口。在xx制药有限公司一年的实习生活让我学到了很多的东西，对我而言有着十分重要的意义。它让我提高沟通及人际关系处理能力，提前体验上班族生活。在实习过程中，丰富了自己的专业知识，积累了工作经验，为以后走上工作岗位打基础，还找到自身的不足之处，早日弥补，增强了自己适应社会的能力。

这次实习让我更深刻的了解社会，更便捷的融入社会，它不仅使我在理论上对制药技术这个领域有了全新的熟悉，而且在实践能力上也得到了提高，真正地做到了学以致用，让我学到了许多书本上学不到的东西，有效的锻炼了自己。实习是我们把学校学到的理论知识应用在实际中的一次尝试，是我们迈向社会的第一步，通过这次实习，我发现了不少问题，让我知道自己所学的知识太肤浅，专业知识在实际运用中的匮乏。让我更加明白我需要学习的太多，使我了解到必须让自己懂得更多，才能在当今竞争激烈的社会中拥有一席之地。

转眼已经走过20xx年。这一年是我人生旅途中的重要一程，透视过去的一年在领导的帮助、同事们的关心、配合下，微生物实验室的这一块工作取得了一些成绩。在某些方面可以说上了一个新台阶，作为微生物实验室的化验员来说，也在从思想到行动，从理论到实践的一些方面较好地完成了自己的任务。努力做到了使实验紧密结合，不断提高了自己诸多方面的素质。现将本年度实验室工作总结如下：

1、思想政治表现、品德素质修养及职业道德。能够认真贯彻党的基本路线方针政策，利用电视、电脑、报纸、杂志等媒体关注国内国际形势，学习党的基本知识和有关政治思想文件、书籍，遵纪守法，认真学习法律知识；爱岗敬业，具有强烈的责任感和事业心，积极主动认真的学习专业知识，工作态度端正，认真负责。

2、专业知识、工作能力和具体工作。

在化验室工作期间1化验工作精细琐碎，但为了搞好工作，我不怕麻烦，向领导请教、向同事学习、自己摸索实践，认真学习相关业务知识，不断提高自己的理论水\*和综合素质。提高了工作能力，在具体的工作中锻炼成了一个熟练的化验员，能够熟练圆满地完成化验工作，受到了领导职工的好评和欢迎。

在这一年，我本着“把工作做的更好”这样一个目标，开拓创新意识，积极圆满的完成了以下本职工作：

(1)虚心学习，勤于实际操作，深刻学习国标，理论接合实践，能熟练操作所有化验项目并报证结果的准确性。

(2)协助化验室主管做好了各类文件资料的登记、上报、下发等工作，并把原来没有具体整理的文件按类别整理好放入贴好标签的文件夹内，给大家查阅文件提供了很大方便，收到了很好的效果

(3)协助化验室主管做好关于化验室认证的相关工作。

(4)认真、按时、高效率地做好各级领导交办的其它工作。

同时，我还积极配合其他同事做好工作，并在其他同事有事时能够顶岗。

3、工作态度和勤奋敬业方面。热爱自己的本职工作，能够正确认真的对待每一项工作，工作投入，热心为大家服务，认真遵守劳动纪律，保证按时出勤，出勤率高，没有请假缺岗现象，有效利用工作时间，坚守岗位，需要加班完成工作按时加班加点，保证工作能按时完成。在作风上，能遵章守纪、团结同事、务真求实、乐观上进，始终保持严谨认真的工作态度和一丝不苟的工作作风，勤勤恳恳，任劳任怨。在生活中发扬艰苦朴素、勤俭耐劳、乐于助人的优良传统，始终做到老老实实做人，勤勤恳恳做事，勤劳简朴的生活。

4、工作质量成绩、效益和贡献。在开展工作之前做好个人工作计划，有主次的先后及时的完成各项工作，达到预期的效果，保质保量的完成工作，工作效率高，同时在工作中学习了很多东西，也锻炼了自己，经过不懈的努力，



使工作水\*有了长足的进步，开创了工作的新局面，为化验中心的工作做出了应有的贡献。

各位领导、各位同事：

大家下午好！

今天,我能够站在这里,做为我们优秀的、团结的、富有激情的年轻集体的一员，和大家一起分享此时幸福的时刻，我感到特别激动。首先，非常感谢辽海给我这个成长的\*台。令我在工作中不断的学习，不断的进步，慢慢的提升自身素质与才能。在此我向公司的领导以及全体同事表示最衷心的感谢，感谢公司所有领导和同事，我有今天的进步离不开大家的帮助和支持，因为有了你们的帮助让使我在工作中更加的得心应手，工作才能顺利进展。也因为你们的帮助，使我的发展更上一个新台阶，

经过五年多工作的锤炼，我已抛弃了那些不切实际的想法，全身心地投入到工作中。随着工作越来越结得心应手，我开始考虑如何在工作中取得新的成绩，以实现自己的价值。我从来都是积极的，从来都是不甘落后的，我不断告诫自己：一定要做好每一件事情，一定要全力以赴。我深刻认识到：细心、严谨是所应具备的素质，而不断创新,勇于实践,才能推动我们的工作不断向前发展。20xx年我会以一颗感恩的心，不断学习，努力工作。我要用全部的激情和智慧创造成绩，让事业充满生机和活力！追求完美！和大家一起齐心协力，从新的起点开始，迈向更美好的明天！

最后祝公司所有员工在新的一年里。马年大吉，马到成功。

作为xx药科大学工商管理学院大三年级的一名学生，在教学计划的第八周学校安排我们去药厂进行了实习。在为期一周的生产实习中我们参观了xxxx制药厂和药大药业两个药厂，通过第一次走进生产线，我有了很大的感触。

## 药企qc季度工作总结18

- 1、通过顶岗实习，使我们能够把基础理论、基本知识、基本技能综合运用到生产岗位中。
- 2、了解制药企业各部门的设置及整体运作模式。
- 3、熟悉GMP对制药生产设备的要求。
- 4、通过实习，让我们开阔视野、丰富我们的知识结构，培养良好的职业素质与团队精神，使我们进一步提高分析问题和解决问题的能力。
- 5、熟悉各种药物的经营管理环节及仓库检验等必须工作程序。
- 6、掌握药物的生产工艺、设备安装调试和维修的程序，能够提供基本的药学服务。
- 7、通过实习，在真实的生产环境下，使我们在药品生产、工艺规程、岗位操作、质量控制、设备维护、故障排除、营销、药学服务等不同岗位上，接受规范的训练，培养制药专业实践能力，积累工作经验，毕业后能迅速地适应相关的工作。

## 药企qc季度工作总结19

紧张，充实而富有节奏的试用期工作已近尾声，带着收获的希望和喜悦迎来了公司领导对我个人工作的认可。也为自己有机会成为公司的一分子而感到惊喜万分！感谢公司给了我发展和体现个人价值的机会，让我能继续延伸人生的梦想；感谢上级领导对我工作的支持、帮助、和鼓励，让我充分感受到集体的温暖与动力。

试用期的工作主要负责现场ipqc人员管理、品质督导、品质管控、品质异常处理、品质改善和品质提升工作。通过不断的学习、实践、总结与改善，工作技能得到很大的提高；工作中加强了与同事、上司的互动和交流使品质工作有序进行并稳步提升。

下面对自己的工作、学习方面作简要总结，目的在于取长补短，更好的把握工作的方向，树立信心把工作做得更好

。

## 一、学习、实践与技能提升

### 1、锂电生产工艺和品质控制流程的学习与实践。

通过学习圆柱锂离子电池工艺流程图，各型号圆柱锂离子电池sop、工艺文件，品质控制计划文件，结合日常实践交流工作，熟悉、掌握了锂电生产工艺、品质控制流程和各工序品质控制重点等相关专业知识并运用到实际工作中，督导ipqc严格按工艺文件和品质标准文件执行现场的品质检验工作。

### 2、品质异常处理流程的学习与实践。

学习公司内部品质异常处理的流程：异常确认，原因分析及对策拟定，改善对策执行及确认，异常跟进处理，异常结案；异常的确认严格依据检验标准执行，分析异常的初步原因并反馈至相关部门协助他们共同处理，使现场品质异常得到快速有效的处理；工作中定义了qc检验注意事项：产品异常和制程异常的区别，现场人、机、料、环、法要素的把控，异常状况详细信息5w，2h的正确填写，并在早上对qc宣导。

### 3、品质专案的学习和品质改善会议的召开。

## >二、人员的管理和绩效考核制度的制定

早上提前5分钟开早会，对昨天现场出现的品质异常问题、纪律问题、工作重点事项作简要总结与宣导。工作期间通过与ipqc沟通、交流了解他们工作上遇到的疑点、难点，尽可能帮他们解决；制定了ipqc、iqc，组长的绩效考核表和绩效考核制度已提交并得到审批，以此绩效考核制度约束qc和组长日常工作行为，提高工作效率，为人员的管理提供考核的标准。

## >三、品质测试工作和测试报告的提交。

1、五月份两次出次差到珠海华冠电子协助工程部测试imr26650e3800电池卷绕和设备各项品质参数，并提供可靠性测试报告。

2、协助研发工程师作相关品质类测试：现场异常、试产和更换材料的相关测试，并提供测试数据。

3、协助部门经理测试工序异常类验证测试如：imr26650e3800粉尘问题，验证焊接贴胶工序极片卷绕时是否会对极片造成掉粉现象；验证工艺设计正负极极片称重分档的极限工艺范围是否会落在偏重、偏轻档，并提供可靠性测试报告。

## >四、各工序报废表格的制定和每天现场报废的确认

依工艺给定的各工序报废率控制标准制定各工序报废登记表格，要求现场qc实时监控各工序报废情况，超出标准时开异常单通知相关部门及时处理。

## >五、工作中存在的不足和改善

不足：遇事考虑不够全面，细致；工作中与上司的沟通较少。

加强改善工作：在日后的工作中增强责任感、积极与上司沟通；积极主动的把工作做到点上，落到实处，减少工作失误，向上司多汇报工作。只有乐于工作，把工作看成是一种品格，一种追求，一种责任，才能在工作中体会到自身的价值。

## >六、后期工作计划

1、加强专业知识的学习，向同事、领导学，学习他们好的工作方法和经验，多阅读相关行业文献，拓展个人专业知识面。

- 2、制作品保部相关培训教材，开展qc品质培训，提升部门品质检验水平；组织各类团队活动，增强团队合作。
- 3、把个人理想、信念与企业结合起来，开发自我创造力，为公司创造更大的利益。

## 药企qc季度工作总结20

xxxx制药厂是一家集研发、生产、销售为一体的，具有一定综合实力的国家GMP认证制药企业。1970年建厂，现有员工400余人，其中各类技术人员达100人，主要产品有玻璃瓶装大容量注射剂、非PVC软袋大容量注射剂和冻干粉针剂共30余个品种。车间处于国内同类车间的先进水\*，设备的先进性和自动化程度比较高，非PVC软袋车间实现了全自动化和智能化控制。“质量第一，诚信为本，靠质量求生存，图发展”是该厂质量管理的永恒主题。已进入药厂赫大的标语“GMP是全厂员工的行为准则”便映入眼帘。过硬的产品质量，良好的服务在广大用户心目中树立了良好的信誉，成为辽宁省输液产品的知名品牌。该厂“柳燕”牌商标连续多年被辽宁省工商行政管理局认定为“辽宁省著名商标”，企业被评为辽宁省“重合同守信用”单位和“辽宁省知名企业”。

在入厂的第一天上午，我们所有参加实习的学生在会议厅进行药厂培训，一位药厂的工人为我们进行了讲解。她告诉我们，xx制药主要生产销售带装输液和瓶装输液，随后向我们讲述了瓶装输液的整个生产工艺和流程（从原料到成品），让我们熟悉了相关规则，了解了生产中的知识原理和安全事项。然后一位管理人员跟我们讲解了药厂的厂区布局、车间布局和参观过程。

首先工作人员带我们参观了瓶装药品的生产车间，整个车间对卫生有着很高的要求，同时生产过程在密闭空间中全部机械化，我们看到了药瓶的粗洗、精洗，以及药瓶的装液、密闭、封口和贴标签。而生产的洁净区也按照新的GMP要求分为了百级、万级、十万级、三十万级，使药品的纯净度得到了保证。

随后工作人员又带我们进入了药品的\*门。在这里让我感受到了书本上理论与实际结合时的欣喜，药品监察的一间间小屋子就像是学校里的实验室一样。进入一个实验室时，工作人员正在对药品的砷盐进行限量监察，用的正是老师上课强调的古蔡氏法。看到这样的场景不仅让我意识到了我们现在学习的知识不仅仅是为了应付考试，而是之后在工作中切实会用到的技能以及关系到药品投入市场使用的安全性把关问题，让我更加明白了学习的真正目的，明白了学习的时候应该以严谨的态度去思考问题，同时也更觉得书本上的知识更加生动有趣。随后参观的药品检察室也都是对药品进行的灵敏度和专属性检察，也见识到了书本上说的熔点检查仪、气象色谱仪、高效液相色谱仪等等。工作人员告诉我们，所有对药品的检察都是按照最新的xxx版《\*药典》执行的。

之后我们进入了存放药品的仓库，工作人员告诉我们，药品存放有着严格的温度要求，一年四季都要求温度在20摄氏度左右，特殊药品由于理化性质要求需要在10~20摄氏度存放，这些药品都被特别存放在了仓库的另一个房间。在仓库，我们还看到了有专门用来存放不合格和退货药品的空间，工作人员告诉我们这都是国家新下发的药品规定中要求的。不同类别的药品还要进行分堆，每堆药品之间间隔10公分。仓库中的每箱药品不仅叠放整齐，还有电子标签，如果任何一箱药品出现问题都可以通过这个电子标签查到药品的出厂地址和出厂时间。参观过程中，同学都发现，在垒起的药品中，有的药堆上栓的是黄线，有的栓的是绿线。工作人员告诉我们他们用这种方法是为了区分可以出厂的药品和等待检验的药品。黄线栓的是待检药品，绿线栓的是出厂药品；同时，每当一垒药品通过检验，工作人员会将药品堆上挂的“带检验”标识牌换成“合格品”的标识牌。可以出厂的药品按照“新近新出，后进后出”的原则发往市场。

在参观结束之后，我了解了药品生产的'粗略流程，同时也了解到药品生产的严谨性和严肃性。

## 药企qc季度工作总结21

20xx年转眼就要成为过去，五个多月的时间在忙碌的工作中度过，新的环境新的要求，面对新的挑战，在有限的时间里一点点充实着。

从刚进入公司开始学习验箱工作开始，在为自己不因天气炎热和工作强度较大而坚持下来感到由衷的高兴，但同时也因为自己学习进度和效果的不太理想而惭愧。虽然在验箱小组只待了2个半月，但在上司和同事的帮助下，初步掌握了验箱工作的理论和实践经验，但对于较为复杂的项目还存在不够果断的做出判断，这反映了自身的理论知识和实际经验欠缺所造成的个人能力及自信心的不足。

因公司及个人发展的需要，从验箱岗位调任到QC及现场管理岗位也有3个月了，因为有了验箱工作的基础及以往调

度工作的经验对也调换工作后的不适度较少并能及时站好新的岗位。随着对新岗位的不断了解发现：

1. QC工作和验箱工作时相辅相成的，有了基本的验箱经验可以较快的进行QC工作；反之，在对QC工作能力的不断提高后特别是验箱工作对具体项目的判断上与维修产生分歧时，可以通过维修工作人员的反馈和经验，不断提高自身的QC能力并通过对以往的验箱判断进行核准，发现自己的不足和误区并加以改进。
2. 随着自己QC时间的加长，发现QC工作虽然较容易适应但要做好做精要有一段较长的路要走。相对于维修质量的判断目前还停留在比较粗浅的地步，仅仅判断是否维修以及是否较易产生IR，对于割焊及其他维修方式缺乏较为精细的判断。

在接下来的日子里应当注意以下几方面：

1. 针对自身理论方面的薄弱，应加强学习。具体是先把公司内部的QC手册和维修手册的相关内容认真学习并与实际工作相结合，争取逐步提高自身理论水平。
2. 鉴于公司业务较忙的情况以及由此而产生的各种状况及时调整具体工作方式以适应不同的需要，进一步提高应变能力，确保工作质量。
3. 积极同上级领导沟通，及时反映相关问题和自身发展状态；加强和同事间的合作，相互了解工作方式和态度，相互协调。

## 药企qc季度工作总结22

哈尔滨三联药业有限公司是一家民营企业，始建于1996年，是集科研、生产、销售于一体的\*国家级高新技术制药企业。现拥有5家全资、控股及参股子公司。总占地面积40万\*方米。现有14条通过国家GMP认证的生产车间。生产剂型包括冻干粉针剂、小容量注射剂、固体制剂、原料药、大输液等。产品涉及心脑血管类、骨科类、神经系统和抗肿瘤类四大领域200余个品种，主要产品有奥拉西坦注射液、注射用盐酸川芎嗪、注射用脑蛋白水解物、骨肽氯化钠注射液、注射用\*等。

更多 总结范文 请访问 <https://xiaorob.com/zongjie/fanwen/>

文章生成PDF付费下载功能，由[ECMS帝国之家](#)开发