# 参观实习报告参观实习报告总结(精)(6篇)

来源：网络 作者：落花人独立 更新时间：2025-03-15

*参观实习报告参观实习报告总结(精)一您好！感谢您一直以来对我公司的关心和支持，使我公司业务蓬勃发展。我公司代表广州辰龙教育科技有限公司诚挚邀请您到广州加悦大厦进行参观考察、指导工作。行程初步安排如下：20xx年x月x日广州加悦大厦参观考察2...*

**参观实习报告参观实习报告总结(精)一**

您好！感谢您一直以来对我公司的关心和支持，使我公司业务蓬勃发展。我公司代表广州辰龙教育科技有限公司诚挚邀请您到广州加悦大厦进行参观考察、指导工作。行程初步安排如下：

20xx年x月x日广州加悦大厦参观考察

20xx年x月x日返回

请您能在百忙之中安排时间及随行人员，如有时间冲突请及时通知。

请传回执至：

广州辰龙教育科技有限公司

20xx年x月x日

**参观实习报告参观实习报告总结(精)二**

这次为期两天的生产见习是我们作为工科学生参与实践活动很重要的一部分，在吴卫东，王正刚等老师的带领下，我们去了盐城秦川华兴风电专用机床、江苏恒力组合机床有限公司、江苏名爵汽车零部件有限公司和江苏江淮动力股份有限公司。虽说我们见习的时间不长，但是就是这两天的时间也让我们学到了许多课堂里没有学到的知识，让我们受益匪浅，与此同时我们也更加了解我们机械专业的现状、前景和发展。

实习目的: 生产实习是我们机制专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的情况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的 工作，都是十分必要的基础 。

实习要求：

1、掌握机械加工工艺方面的知识及方法

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等

3、了解机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备

4、了解企业生产管理模式，学习先进的管理方式方法

5、熟悉、巩固铸造工艺及设备方面的知识 工作，都是十分必要的基础。

实习内容和收获:

通过在江苏名豪汽车零部件有限公司的实习，我们比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养我们收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我们更好地学习、掌握机械工程专业知识。 机械加工工艺方面我们重点了解了左壳–锥齿轮差速器这一典型零件的机械加工工艺过程，听了有关技术人员对其的具体分析。并记下了该零件的工艺过程卡和工序卡等工艺文件。由于汽车转弯时，左右两边轮子的行程不同，所以转速不同，为防止转弯时出现滑动、滑拖现象，必须使用差速器调节两边轮子的转速。左壳–锥齿轮差速器是用来固定支承轴承，防止微尘和外来颗粒侵入到锥齿轮差速器里面和防止锥齿轮差速器里面的润滑油外泻。零件结构比较简单，在结构上成对称分布。 毛胚的选择

零件一般是由毛胚加工而成。在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的5xxxx以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

选择毛胚还应该考虑的原因：

零件的力学性能要求 相同的的材料采用不同的毛胚制造的方法，其力学性能有所不同。铸铁的强度，离心浇注，压力浇注的铸体，金属型浇注的铸体，沙型浇注的铸体依次递减；钢质零件的锻造毛胚，其力学性能高于钢质棒料和铸钢体。零件的结构形状和外廓尺寸，直径相差不大的阶梯轴宜采用棒料。相差较大时宜采用锻件。形状复杂的毛胚不宜采用金属型铸造。尺寸较大的毛胚，不宜采用摸锻，压铸和精铸。多采用沙型铸造和自由锻造。外型复杂的小零件宜采用精密铸造的方法。在其他的机械加工厂我们虽然没有自己动手去做，但是通过和一些前辈和师父的介绍中我们了解到：

1.摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产;

2.摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台;该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火;

3.摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形;同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

4.牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面;以及加工其他东西;工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等;工作台面表面需要进行淬火处理;在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照;

5.床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工;

6.升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑;

7.万能摇臂铣床x轴方向丝杆动，螺母不动;y轴方向丝杆不动，螺母动;z轴方向丝

杆动，螺母不动;当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象;

8.铣床与刨床加工工件的不同特点：铣床用于加工较大的面(如底面)，加工效率较高;而刨床加工t形槽和窄长面(如导轨面);

9.粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整;

10.夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系。

分析我们机械行业的现状和未来前景：

所谓机械行业，只要是与机械有关的行业都可以说是机械行业，这个分为广义的机械行业与狭义的机械行业。机械的发展方向大底有三个：一个是以汽车为中心的配件，二是以模具为中心，三就是数控了，下面就一起来看一看机械行业现状。

1.机械行业与国民经济密切相关，属于周期性行业。同时，行业属于资本、技术及劳动力密集型产业，目前行业处于成熟期，增长速度较低。

2.机械行业内部子行业众多、产品覆盖范围广泛、行业技术水平参差不齐，除少数先进生产制造技术行业外，大部分行业不具备垄断性。同时，行业内部竞争激烈，生产集中度低，生产力水平低下，科研水平赶不上创新需要，整体来看，行业投资机会较少。

3.由于地区环境的影响，机械行业区地发展不平衡，东部地区在投入、产出及效益方面均占绝对优势，中西部地区基本处于弱势。近年来，由于国家持续加大对西部地区的开发力度，这一形势在逐渐改变，东部地区绝对量虽继续大幅增长，但比重呈下降趋势。

4.从机械行业销售产值分布情况看，机械产品市场主要是内需拉动型。近年来，机械产品出口增长速度很快，但是总的生产发展更快，出口产品所占份额比例仍然有限，基本维持在15%-20%左右。

5.石化通用机械、农业机械、仪器仪表、机械基础件四个子行业的工业总产值位于机械行业前四名，工业总产值超过了1000亿元，合计共占机械行业总产值的69%，在行业中占有举足轻重的地位。

6.工程机械行业是机械行业发展最快的子行业，利润率位于机械行业首位，其次是石化通用机械、仪器仪表、机械基础件行业及食品包装机械行业、农业机械利润率最低经营业绩最差。

7.我们制定的行业上市公司选取基本原则是：与国民经济及国家固定投资密切相关且近期受益的上市公司，以及出现实质性并购重组题材业绩大幅增长且后续有持续业绩支撑的上市公司。

近几年来，工程机械行业人工成本上升影响出口企业的竞争能力。从机械行业出口来看，国内出口产品一般集中于中低端领域。随着国内劳动力成本的上升和人民币汇率的升值，大量低技术门槛的生产企业将面临来自国外同行的激烈竞争。

出口产品的比较优势正逐渐丧失，如船舶、机床行业等。因此，未来机械行业将逐渐由依靠成本取胜，转向依靠更高的劳动生产率和更好的服务模式占领市场。

总结：

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对

我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的，这样的生产实习对于我们这些在校的大学生来说是一次难得而宝贵的实践机会，这给我们以后的学习带来了很大的动力，也会我们以后的工作带来了很大的启发，使我们对未来能从事这样的工作而感到了自豪。

首先是各个工厂对安全的重视。俗话说得好：“安全第一”，每当我们参观每一个工厂的时候，进入工厂之前，首先映入我们眼帘的“安全第一”“安全生产”“安全责任重于泰山”等大字或者横幅。工厂的实习负责人和老师也都再三强调这个问题，让安全警钟时刻在我们心中敲响。而在工厂的每一个车间和每一个工人对待安全的态度也让我们十分钦佩。

从大的方面来看，整个工厂就像是一部运转的庞大机器，每个工序，每个岗位，每位职工都有条不紊的做着自己的工作，没有一丝一毫的偏差。因为每一个要求都不变的，所以每个职工和岗位都看不到慌乱，只能感到一切都在按照程序来运行。

这次对工厂的参观学习给我印象最深的不是先进的设备，和复杂的工艺程序，而是对于制度的严肃性和工人们一丝不苟的执行力。生产和装配工作是非常辛苦的，在车间的工作现场里没有什么监督工，也没有领导在现场盯着看，可是东风的职工在工作时都是认真的完成自己的工作，没有因为其它别的原因而减少要求和降低标准。真正的做到了生产以产品质量和安全为主。

在生产参观实习过程中，我深感知识之浩瀚无穷，我们所知的只不过一点基础的皮毛理论，仅仅在工程机械这个行业就有如此众多的项目，每到一个单位我们都能感受到一种浓烈的生产气息氛围，而更重要的是它的先进技术水平和管理模式。

这次参观实习我了解许多平时难以接触到的东西，是对我们所学知识的一种检验，也是对我社会实践的一次体验。从普通机床到数控技术，从模具制造到生产管理，从机器检修到成品测验，其中都有着许许多多的宝贵经验和先进技术，这对我们开拓思维、激励自我学习从而领先科技潮流都是一个很大的精神动力。同时也使我看到了一些现实中的不足，对我们以后的学习上都要有所创新和改进。

在这次生产实习中老师不仅给我们讲解了很多机械制造的知识，而且在我们的生活方面给了我们无微不至的照顾，所以我在这仅代表个人对老师表示深深的感谢。

**参观实习报告参观实习报告总结(精)三**

20\_年10月24日，我们20\_级药学专业全体学生在教学楼参加了实习动员大会，会议主要由xxx老师主持。这也就意味着，我们的毕业实习全面拉开。实习地点是选在离校不远的知名企业——南京先声东元制药有限公司。通过实习，可以使我们学习和了解药品从原材料到成品生产的全过程以及生产组织管理等知识，培养树立理论联系实际的工作作风，以及生产现场中将科学的理论知识加以验证、深化、巩固和充实。并培养我们进行调查、研究、分析和解决工程实际问题的能力，为后继专业课的学习、毕业设计打下坚实的基础。通过毕业实习，学校旨在拓宽我们的知识面，增加感性认识，把所学知识条理化系统化，通过实习可以获得本专业国内、外药学发展的最新信息，激发我们实践学习和探索的积极性，为今后的学习和将从事的技术工作打下坚实的基础。

1、加深对所学基础理论、基本原理的理解，获得实际生产知识和技能，把理论与相结合；提实践高实际应用能力，培养独立工作和组织管理能力；

2、了解药厂厂区布局、车间布局，熟悉相关法规；

3、熟悉药品生产工艺流程，学习各车间物料流程

4、加强gmp知识和安全知识的学习，把理论与实践相结合；

5、过本次实践，可以更深入地了解制药行业的发展前景和最新动态；

1、药学相关知识的讲解

2、进入车间进行参观学习

1.深入了解制备产物的流程，以及各车间完成的环节；

2.认识生产过程中设备的结构和原理以及设备的优缺点；

3、解药品生产质量管理规范（gmp）；

公司简介：

先声药业成立于1995年3月28日，至今，已发展成为集生产、研发、销售为一体，拥有6家通过gmp认证的现代化药品生产企业，2家全国性的药品营销企业、1家药物研究院，拥有员工3000余人的新型药业集团。20\_年4月20日，先声药业成功登陆纽约证券交易所，成为中国内地第1家在纽交所上市的化学生物药公司。从20\_年到20\_年，先声药业的年销售额、年净利润复合增长率远远高于行业平均水平，也强于众多a股上市的医药公司。先声药业正成为在快速增长的中国市场上领先的品牌非专利药生产商和供应商。

先声英文名源自sincere，强调了企业倡导真诚待人的为人处事之道；logo中绿色的旗帜，象征天然、安全、健康的行业属性及独树一帜的企业性格；奔跑的人形成“先”字，既形象又准确地表达了先声的竞争观及企业以人为中心，永不满足、永不等待、永不懈怠的核心理念；公司先后获得“建设新南京有功单位”、“重合同守信用企业”、“文明单位”等荣誉称号，并被科技部确定为火炬计划重点高科技企业、生物医药产业基地重点企业。未来，先声药业的企业目标是成为中国创新药物开发的领先者，在重大挑战领域创造革命性药物。我们正凝聚更多力量，为患者寻求和提供更有效药物，让员工为此而自豪，从而赢得客户和社会的尊重

而东元制药有限公司于1999年11月通过国家gmp认证验收；20\_年11月，著名的先声药业集团并购东元制药有限公司，并将其更名为“南京先声东元制药有限公司”；20\_年7月，南京先声东元制药有限公司与南京先声制药有限公司合并而为新先声东元制药。目前南京先声东元制药有限公司已成为先声集团两个支柱型生产企业之一。

公司现有员工近300人，职工队伍全部接受过全面的专业技术培训，总体素质较高，管理人员都具有大专及大专以上学历并具有一定的管理经验。南京先声东元制药有限公司制药工艺先进、生产管理严格、是江苏省最早通过国家药品gmp认证的制药企业之一。

10月31日早上，也就是正式实习第一天，我院80名同学在药厂门口集合，看见先声东元制药几个字，心里澎湃不已，一直对先声药业向往已久，今天能够有机会在里面实习，实在是兴奋。在老师带领下走进了先声东元，厂区内的绿化很是到位，设计的非常协调，给人耳目一新的感觉。

企业的相关负责人接待了我们，引领我们进入了公司的会所，表示了欢迎之后就给我们介绍了实习期间的安排，然后介绍了公司的基本情况，讲了先声的故事，包括董事长任晋生白手起家的经历，以及先声之道和先声的昨天、今天、明天。先声人的经历、过程让我理解了先声的理念，他们秉承的是精神比金钱重要、理念比理论重要、能力比学历重要，企业可以没有大楼、车间、资金，不可以没有信念、信任、信誉、信心。同时，我们也对先声的一些品牌产品有了个大概的了解，像很有名的咳喘宁、必奇、英太青等等。

10:00~12:00是鲁福海先生给我们讲解了gmp方面的知识，特别跟我们提及了20\_版gmp，从gmp总则、质量管理、机构与人员、厂房与设施、设备、物料与产品、确认与验证、文件管理、生产管理、质量控制与质量保证、委托生产与委托检验、产品发运与召回、自检、附则逐条的讲解，非常的到位、清晰易懂。gmp是药品生产和质量管理的基本准则，适用于药品制剂生产的全过程和原料药生产中影响成品质量的关键工序。大力推行药品gmp，可以最大限度地避免药品生产过程中的污染和交叉污染，降低各种差错的发生，提高药品质量。它是一种特别注重在生产过程中实施对产品质量与卫生安全的自主性管理制度，是一套强制性标准，要求企业从原料、人员、设施设备、生产过程、包装运输、质量控制等方面按国家有关法规达到卫生质量要求，形成一套可操作的作业规范帮助企业改善企业卫生环境，及时发现生产过程中存在的问题，加以改善。所以，药厂的管理主要是由质检员根据国家gmp标准制定各个工艺过程及部门的gmp文件，各部门的管理都必须严格按照gmp文件中规定的标准进行管理，这样就可以保证药品生产的各个过程都符合标准，从而保证药品的质量。

午餐休息后，于13:30~15:30由季金丹小姐带领我们回顾了一下微生物的知识、洁净区的分级以及消毒与灭菌。季小姐先从我们的制药工艺与微生物的关系入手，讲述了微生物的有利方面和不利方面，比如直接利用微生物与其代谢产物可制成的药物和制剂，微生物为药品的生产提供了不可缺少的手段，但药品易被微生物污染失去有效性，甚至会产生毒性。然后讲了微生物的基础知识，只有先认识微生物才能更好的利用它，避免它的有害方面。基础知识包括微生物分类和主要特点，细菌的结构和生长繁殖的条件，以及真菌。最后是微生物的控制，如灭菌、消毒，从最近几年发生的重大医药事件，着重向我们反映了我国一些企业在微生物控制方面存在的严重问题，希望我们在今后的工作中引起足够的重视。她还特别将消毒与灭菌拎出来，简单点说，消毒是指对病原微生物的繁殖体的致死作用，但不能杀死芽孢等全部微生物。而消毒剂是指用于消毒的化学药品。消毒剂按其杀灭微生物的能力分为三级：高效消毒剂（如戊二醛、过氧乙酸等）、中效消毒剂（如乙醇、氯代二甲苯酚等）和低效消毒剂（如氯乙定、苯扎溴铵等）。影响消毒剂活性的因素有：温度、浓度、酸碱度、微生物的种类和数量以及有机物质等。物理或化学方法杀灭或除去物体上或物品中活的微生物（包括繁殖体和芽孢）的过程称为灭菌。常用的灭菌方法有：干热灭菌、湿热灭菌、紫外线灭菌、过滤除菌法、气体灭菌法等。灭菌的目的是以除去或杀灭芽孢为标准，同时保证药物制剂稳定性、治疗作用及安全性。洁净区分为abcd四个等级，a级为高风险操作区，如：灌装区、放置胶塞桶、敞口安瓿瓶、敞口西林瓶的区域及无菌装配或连接操作的区域，相当于静态100级净化。b级：指无菌配制和灌装等高风险操作a级区所处的背景区域，相当于动态100级。c级相当于10万级净化，对无菌要求不太严的洁净区。d级指生产无菌药品过程中重要程度较低的洁净操作区。还特别讲了两张表格，是gmp对不同洁净度级别的要求，即洁净室各级别洁净室空气悬浮粒子的标准规定和洁净区微生物监控的动态标准，前者中规定静态和动态每平方米的悬浮粒子最大允许数，后者中检查项目包括浮游菌、沉降菌、表面微生物（接触碟和5指手套）。

15:30~16:30在老师的带领下公用工程的实地参观学习，也就是所谓的纯化水系统房和空调房。在纯化水系统房间里，由原水箱到多介质过滤器再到活性炭过滤器等一系列的过程，房间里还有很多的储罐，包括注射用水储罐、热水储罐等等。另外还有许多横着并排的水管，上面还贴了标签，写着一级、二级ro膜，老师说，反渗透法是目前国内纯化水制备使用较多的方法，有很多的优点，比如说耗能少、产生的水质好，如果装置合理的话，也可以达到注射用水的质量要求。回来后我自己也查了相关资料，了解了一级反渗透装置可除去一价离子90%~95%，二价离子98~99%，同时还可除去微生物和病毒，但除去氯离子的能力达不到药典要求，所以需要至少二级反渗透系统才能制备注射用水。之后参观了空调系统房间，老师介绍说空调是一个药厂很重要的部分，控制着所有房间的进出空气，是经过滤，并保证一定温度和湿度的。

工作流程：新回风混合段→初效过滤段→表冷挡水段→风机段→中间段→干蒸汽加热（或加湿、加温）段→中效过滤段→中效出风段。

11月1日上午时间继续安排在公司会所进行理论学习。首先由韩新宁先生给我们复习了微生物、微粒、热原的定义，并特别讲了热原和内毒素的区别。然后通过一张工艺流程图加深我们对洁净区划分的理解，使我们有了更直观的了解。

然后又讲了配料工艺技术和设备，包括配料罐的组成，配料的方法有浓配和稀配两种，用具和容器，另有配料液的过滤方法（高压静压滤过、减压滤过、加压滤过），还有过滤器的种类。韩老师特地讲了配料过程中对热原的处理及监测:对注射用水，在使用前进行内毒素检查；而配料液，一般在处方中有活性炭成分用于吸附原辅料或配制过程中产生的热原；配料罐及其循环系统中定期进行碱液或酸液清洗并进行纯蒸汽消毒；250℃1h干热灭菌或酸碱液浸泡配料用工器具。对于可见异物的灯检，老师说明了重要性和严格性，可见异物的检查项目是《中国药典》20\_年版中增加的，注射剂的可见异物检查是保证其质量的关键。因为注射剂生产过程中难免会带入一些异物，如未滤去的不溶物、容器或滤器的剥落物以及空气中的尘埃等。可见异物的存在直接影响了注射剂、滴眼剂的质量，对病人的危害性很大，所以这一块不可忽略。同时灯检操作包括人工灯检或者使用全自动灯检仪，人工灯检对人员要求高，一般灯检有初检、复检、车间抽检、qa抽检，但人工的不确定因素很多，较之，全自动灯检仪就显得精准些。

下午是由第一天带领我们的胡岐虎老师给我们补充了空调系统和水系统的理论知识，我们一起回顾了昨天参观的场景，将授课的内容与实物结合起来。目前洁净室采用的主要气流组织有乱流、层流(包括单向流、平行流)和矢流三种方式。乱流方式主要是利用稀释作用，使室内尘源产生的灰尘均匀扩散而被“冲淡”。它的原则是满足工艺和人的卫生要求，避免涡流把工作区外的灰尘卷入工作区，以减少药物的污染机会。层流方式是指流线平行、流向单一、具有一定的和均匀的断面速度的气流组织方式，送人房间的气流充满整个洁净室断面，它像“活塞作用”那样把室内随时产生的灰尘压至下风侧，再把灰尘排至室外。层流方式分为垂直层流和水平层流两种。矢流方式是一种新型的气流组织方式，也叫辐流、斜流，是采用弧形送风口送风，于侧上角送风，对侧下角回风。它的净化功能不同于乱流方式的掺混稀释作用，也不同于层流方式的时均流线平行的活塞作用，而是靠流线不交叉的气流的推动作用，将室内污染物排出室外。另外用一张表格给我们讲了药品生产企业洁净室(区)气流组织和换气次数的选择

15:00~16:00间我们参观了青霉素口服固体制剂车间，刚进大门就闻到一股很浓的气味，老师先询问了有没有青霉素过敏的同学，青霉素过敏的人不能接触青霉素，否则严重的可能产生青霉素休克，这是基本常识然后就进入了内室，由于进入生产车间之前要更鞋更衣，而且若是青霉素车间出来后一般要立即洗浴，不然身上残留的青霉素可能会引发周围人的过敏反应，所以我们只在最外层参观了一下。徐老师就车间的平面图仔细的给我们讲解，我们虽然未进入车间，但有了个大体的概念，他主要讲了人员、物料和废弃物三个主要通道以及各个洁净区的控制等等。

11月2日9:00~10:20王晓洁小姐对先声的主要产品做了介绍，有抗肿瘤药物（如恩度、捷佰舒、中人氟安）、心脑血管药物（必存依达拉奉注射液、尤舒琥珀酸舒马普坦片）、抗感染药物（安信注射用比阿培南、再林系列）、平喘药、止泻药、其他如感冒药、抗过敏、糖尿病类药等，从药物的作用机理出发，了解药物的作用特点，比如恩度是通过抑制形成血管的内皮细胞迁移来达到抑制肿瘤新生血管的生成，阻断了肿瘤细胞的营养供给，从而达到抑制肿瘤增殖或转移目的。另外还讲了药品的适应症、规格等等。同时提及了新药的分类以及先声的在研新药，有盐酸帕洛诺司琼（预防肿瘤化疗病人的恶心和呕吐）、艾拉莫德（治疗风湿性关节炎）。

10:30~12:00由鲁福海先生介绍了药事法规的相关内容。药事管理的目的是维护人体健康和促进医药产业的健康发展，原则是对生命和健康负责，特点是全程化、系统化、国际化、趋同化，药事管理的方法是立法定制、成立机构、配备人员、审批、监督、处罚。还介绍了药事管理法制化的进程、发展，以及中国药事法律体系，同时对部分法规进行了讲解-sfda第28、29号令，最后进行了简单的总结。

13:30~14:30侯文艳小姐讲解了验证的基础知识。按照gmp要求，企业应当确定需要进行的确认或验证工作，以证明有关操作的关键要素能够得到有效控制。确认或验证的范围和程度应当经过风险评估来确定。企业的厂房、设施、设备和检验仪器应当经过确认，应当采用经过验证的生产工艺、操作规程和检验方法进行生产、操作和检验，并保持持续的验证状态。

上完课我们首先参观了仓库，进入仓库时刘磊先生先让我们穿上鞋套，然后给我们看了一下msds手册及仓库紧急疏散图。随后我们进入仓库，里面有备料区、原辅料区、标签标示物库以及不合格品库，三色即红、绿、黄标志的使用是很重要的，红的是不合格区，黄的是退货区、待验区，绿的`是合格品区、发货区，三者千万不可混乱。在那里我们看到了先声的产品安奇。接着我们参观了化验室，整个化验室包括理化室、高温仪器室、精密仪器室、标化室、称量室、包材检验室、试剂室、储物室、微生物实验室、样品收发室、样品存放室、培养室等等。

11月3日9:00~10:30武赟霞给我们进行了ehs方面的培训，ehs是环境environment、安全safety与健康health的缩写，环境管理体系(ems)和职业健康安全管理体系(ohsms)两体系的整合。建立推行ehs管理体系的目的就是保护环境，改进我们工作场所的健康性和安全性，改善劳动条件，维护员工的合法利益。它的推行和实施，对增强工厂的凝聚力，完善工厂的内部管理，提升工厂形象，创造更好的经济效益和社会效益将起到极大的推动作用。从环境管理体系产生的背景入手，对环境体系认证，环境管理体系进行了描述，而在后者中主要讲了固体废弃物、废水、废气，即我们所谓的“三废”问题，另外对制药企业的危险因素进行了分析，摆出了真实的安全事故案例，并提出了安全措施和处理方案如防护耳塞、防毒面具、防护手套、防护眼镜、防护鞋进行员工防护，让我们引起足够的重视。

10:40~12:00物控部的刘磊先生给我们讲解了物料gmp管理，物料是药品生产的物质基础，没有合格的物料就不可能生产符合质量标准的产品，而不规范的物料管理必然引起物料的混淆、差错、交叉污染。必须建立规范的物料管理系统，使物料流向清晰、具有可追溯性；为此必须制订物料管理制度，使物料的接收、检验、贮存、发放、使用有章可循，加强物料的仓贮管理以保障物料质量。老师还概括了新版gmp在物料管理方面的变化，对于变更在物料方面的举例，对于偏差在物料方面的举例。还介绍了物料管理的分类有静态管理和动态管理。物料管理的流程、示例(采购、接收、贮存、领用与发放、称量、返回产品、不合格品、销毁)及gmp关于物料管理的具体要求。

下午我们先参观了综合制剂车间，我们首先要求更鞋更衣洗手，进入小容量注射剂（依达拉奉注射液）生产车间，水处理在注射剂的制备中是非常重要的，水处理质量直接影响终产品的质量，纯化水一般用于注射液的初期冲洗，注射用水主要用于注射液的配制和注射剂容器的最后清洗，老师还介绍了小容量注射剂的生产流程......最后，也就是实习的最后一项，由盛洁小姐带领我们参观了咳喘宁的中药提取车间。她给我们将了煎煮法浸出的基本概念，现在最常用的方法是以水作为浸出溶剂，也就是水煎煮法。煎煮法适用于有效成分溶于水，且对湿、热均较稳定的药材。此法简单易行，能煎出大部分有效成分。其工艺流程是......

相应的中药提取设备由提取罐、冷凝器、冷却器、分离器、过滤器、浓缩罐等构成。

为期一周的下厂实习结束了，这是我们药学专业必修的一门课程，旨在使我们了解生产流程工艺，是一次理论与实践相结合的学习。我们对车间的各个部门有了基本的理解，这样我们将来在走上工作岗位之后，不至于什么都不懂、不会操作，这培养了我们的综合能力。毕业实习主要的目的就是提高我们应届毕业生社会工作的能力，如何学以致用，给我们一次将自己在大学期间所学习的各种书面以及实际的知识，实际操作、演练的机会。通过实习，我基本了解了先声各项规章制度，这里的每一个人都是我的老师，是我们学习的对象。同时实习安排中结合了一定量的理论知识的传授，更加巩固了我们在校学习的内容。这次的实习我发现，毕业的大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，或是与人交往能力的差别，光是大学生需要进行的角色转变就已经很大了。这次实习使我对药厂中不同的岗位以及职责也有了一定的了解，那就是不同的岗位对专业知识的要求程度也不尽相同，其次我发现了自己所学知识的肤浅，对问题的认识还只停留在事情的表面，并没有追踪根本，我们做这行的就应该专研的透彻，而且制药行业容不得半点马虎，这是生死攸关的事。只有不断的学习，关心制药行业的动态，才能够更新自己的知识，使自己不至于落后，同时还要更多的去与药厂接触。这次的实习不仅使我接触了优秀的管理机制，先进的厂房设备，我觉得对于我人生具有最大指导性的要数先声的人文精神，这是激励人不断前进的动力，人只有有了精神上的依靠，才能更好的付诸行动，先声成长的故事以及先声一直秉承的理念，是那样的让人深思、让人敬佩。

**参观实习报告参观实习报告总结(精)四**

这次为期两天的生产见习是我们作为工科学生参与实践活动很重要的一部分，在吴卫东，王正刚等老师的带领下，我们去了盐城秦川华兴风电专用机床、江苏恒力组合机床有限公司、江苏名爵汽车零部件有限公司和江苏江淮动力股份有限公司。虽说我们见习的时间不长，但是就是这两天的时间也让我们学到了许多课堂里没有学到的知识，让我们受益匪浅，与此同时我们也更加了解我们机械专业的现状、前景和发展。

实习目的: 生产实习是我们机制专业知识结构中不可缺少的组成部分，并作为一个独立的项目列入专业教学计划中的。其目的在于通过实习使学生获得基本生产的感性知识，理论联系实际，扩大知识面；同时专业实习又是锻炼和培养学生业务能力及素质的情况、了解国情的一个重要途径，逐步实现由学生到社会的转变，培养我们初步担任技术工作的能力、初步了解企业管理的基本方法和技能；体验企业工作的内容和方法。这些实际知识，对我们学习后面的课程乃至以后的 工作，都是十分必要的基础 。

实习要求：

1、掌握机械加工工艺方面的知识及方法

2、了解切削刀具方面的知识，熟悉常用刀具的结构、选择、用途等

3、了解机床和数控系统的知识，特别是加工中心等典型的数控设备

4、了解企业生产管理模式，学习先进的管理方式方法

5、熟悉、巩固铸造工艺及设备方面的知识 工作，都是十分必要的基础。

实习内容和收获:

通过在江苏名豪汽车零部件有限公司的实习，我们比较全面地了解机械加工及相关典型零件的生产技术过程。初步了解典型的机电一体化产品和设备的生产过程、培养我们收集资料的能力及提高分析问题的能力，使我们更好地学习、掌握机械工程专业知识。 机械加工工艺方面我们重点了解了左壳–锥齿轮差速器这一典型零件的机械加工工艺过程，听了有关技术人员对其的具体分析。并记下了该零件的工艺过程卡和工序卡等工艺文件。由于汽车转弯时，左右两边轮子的行程不同，所以转速不同，为防止转弯时出现滑动、滑拖现象，必须使用差速器调节两边轮子的转速。左壳–锥齿轮差速器是用来固定支承轴承，防止微尘和外来颗粒侵入到锥齿轮差速器里面和防止锥齿轮差速器里面的润滑油外泻。零件结构比较简单，在结构上成对称分布。 毛胚的选择

零件一般是由毛胚加工而成。在现有的生产条件下，毛胚主要有铸件，锻件和冲压件等几个种类。铸件是把熔化的金属液浇注到预先制作的铸型腔中，待其冷却凝固后获得的零件毛胚。在一般机械中，铸件的重量大都占总机重量的5xxxx以上，它是零件毛胚的最主要来源。铸件的突出优点是它可以是各种形状复杂的零件毛胚，特别是具有复杂内腔的零件毛胚，此外，铸件成本低廉。其缺点是在其生产过程中，工序多，铸件质量难以控制，铸件机械性能较差，锻件是利用冲击力或压力使用，加热后的金属胚料产生塑性变形，从而获得的零件毛胚。锻件的结构复杂程度往往不及铸件。但是，锻件具有良好的内部组织，从而具有良好的机械性能。所以用于做承受重载和冲击载荷的重要机器零件和工具的毛胚，冲压件是利用冲床和专用模具，使金属板料产生塑性变形或分离，从而获得的制体。冲压通常是在常温下进行，冲压件具有重量轻，刚性好，尺寸精度高等优点，在很多情况下冲压件可直接作为零件使用。

选择毛胚还应该考虑的原因：

零件的力学性能要求 相同的的材料采用不同的毛胚制造的方法，其力学性能有所不同。铸铁的强度，离心浇注，压力浇注的铸体，金属型浇注的铸体，沙型浇注的铸体依次递减；钢质零件的锻造毛胚，其力学性能高于钢质棒料和铸钢体。零件的结构形状和外廓尺寸，直径相差不大的阶梯轴宜采用棒料。相差较大时宜采用锻件。形状复杂的毛胚不宜采用金属型铸造。尺寸较大的毛胚，不宜采用摸锻，压铸和精铸。多采用沙型铸造和自由锻造。外型复杂的小零件宜采用精密铸造的方法。在其他的机械加工厂我们虽然没有自己动手去做，但是通过和一些前辈和师父的介绍中我们了解到：

1.摇臂万能铣床的主要特点是可以转任何一个角度，所应用的场合一般是单件小批量生产;

2.摇臂万能铣床的六大件分别是悬梁、转盘、床身、工作台、床鞍、升降台;该铣床的导轨分为移置导轨和滑动导轨两种导轨，其中滑动导轨需要淬火处理，一般较长的导轨需要淬火;

3.摇臂万能铣床在铣齿轮时需要装分度头，装刀时刀具与主轴锥面紧密结合，这样使不易变形;同时铣床的锥度有7：24不能自锁，而莫氏锥度能自锁。

4.牛头刨床加工效率低，应加工窄长面工件，万能磨床可以磨轴类外圆柱、孔、和锥面;以及加工其他东西;工作台面加工需要注意：平行度，平面度，精度等;工作台面表面需要进行淬火处理;在安装时需要用百分表进行精度调整而且精度的调整要与国家标准来对照;

5.床鞍轴承上、下两半圆在镗床上安装好以后再进行加工;

6.升降台之间设计迷宫形油槽的作用是为了让润滑油不易益处，使工作台面能够有效地润滑;

7.万能摇臂铣床x轴方向丝杆动，螺母不动;y轴方向丝杆不动，螺母动;z轴方向丝

杆动，螺母不动;当丝杆不动螺母不动时就是卡死现象;

8.铣床与刨床加工工件的不同特点：铣床用于加工较大的面(如底面)，加工效率较高;而刨床加工t形槽和窄长面(如导轨面);

9.粗磨与精磨得基准是统一的，定位时与百分表接触，如果机床本身精度有问题需要人工进行精度的调整;

10.夹紧与孔的大小，接触面的面积大小，水平面是否水平有着密切的联系。

分析我们机械行业的现状和未来前景：

所谓机械行业，只要是与机械有关的行业都可以说是机械行业，这个分为广义的机械行业与狭义的机械行业。机械的发展方向大底有三个：一个是以汽车为中心的配件，二是以模具为中心，三就是数控了，下面就一起来看一看机械行业现状。

1.机械行业与国民经济密切相关，属于周期性行业。同时，行业属于资本、技术及劳动力密集型产业，目前行业处于成熟期，增长速度较低。

2.机械行业内部子行业众多、产品覆盖范围广泛、行业技术水平参差不齐，除少数先进生产制造技术行业外，大部分行业不具备垄断性。同时，行业内部竞争激烈，生产集中度低，生产力水平低下，科研水平赶不上创新需要，整体来看，行业投资机会较少。

3.由于地区环境的影响，机械行业区地发展不平衡，东部地区在投入、产出及效益方面均占绝对优势，中西部地区基本处于弱势。近年来，由于国家持续加大对西部地区的开发力度，这一形势在逐渐改变，东部地区绝对量虽继续大幅增长，但比重呈下降趋势。

4.从机械行业销售产值分布情况看，机械产品市场主要是内需拉动型。近年来，机械产品出口增长速度很快，但是总的生产发展更快，出口产品所占份额比例仍然有限，基本维持在15%-20%左右。

5.石化通用机械、农业机械、仪器仪表、机械基础件四个子行业的工业总产值位于机械行业前四名，工业总产值超过了1000亿元，合计共占机械行业总产值的69%，在行业中占有举足轻重的地位。

6.工程机械行业是机械行业发展最快的子行业，利润率位于机械行业首位，其次是石化通用机械、仪器仪表、机械基础件行业及食品包装机械行业、农业机械利润率最低经营业绩最差。

7.我们制定的行业上市公司选取基本原则是：与国民经济及国家固定投资密切相关且近期受益的上市公司，以及出现实质性并购重组题材业绩大幅增长且后续有持续业绩支撑的上市公司。

近几年来，工程机械行业人工成本上升影响出口企业的竞争能力。从机械行业出口来看，国内出口产品一般集中于中低端领域。随着国内劳动力成本的上升和人民币汇率的升值，大量低技术门槛的生产企业将面临来自国外同行的激烈竞争。

出口产品的比较优势正逐渐丧失，如船舶、机床行业等。因此，未来机械行业将逐渐由依靠成本取胜，转向依靠更高的劳动生产率和更好的服务模式占领市场。

总结：

总的说来我们这次的生产实习是十分圆满的，从中我们不仅对我们曾经学习的理论知识有了更加深刻的理解，对接下来的学习起到了很大的帮助，而且也对

我们在实际操作各种车床，对产品的设计，实验和加工带来很多新的思路，我们是带着渴望的心情而来，带着满意的笑容而归的，这样的生产实习对于我们这些在校的大学生来说是一次难得而宝贵的实践机会，这给我们以后的学习带来了很大的动力，也会我们以后的工作带来了很大的启发，使我们对未来能从事这样的工作而感到了自豪。

首先是各个工厂对安全的重视。俗话说得好：“安全第一”，每当我们参观每一个工厂的时候，进入工厂之前，首先映入我们眼帘的“安全第一”“安全生产”“安全责任重于泰山”等大字或者横幅。工厂的实习负责人和老师也都再三强调这个问题，让安全警钟时刻在我们心中敲响。而在工厂的每一个车间和每一个工人对待安全的态度也让我们十分钦佩。

从大的方面来看，整个工厂就像是一部运转的庞大机器，每个工序，每个岗位，每位职工都有条不紊的做着自己的工作，没有一丝一毫的偏差。因为每一个要求都不变的，所以每个职工和岗位都看不到慌乱，只能感到一切都在按照程序来运行。

这次对工厂的参观学习给我印象最深的不是先进的设备，和复杂的工艺程序，而是对于制度的严肃性和工人们一丝不苟的执行力。生产和装配工作是非常辛苦的，在车间的工作现场里没有什么监督工，也没有领导在现场盯着看，可是东风的职工在工作时都是认真的完成自己的工作，没有因为其它别的原因而减少要求和降低标准。真正的做到了生产以产品质量和安全为主。

在生产参观实习过程中，我深感知识之浩瀚无穷，我们所知的只不过一点基础的皮毛理论，仅仅在工程机械这个行业就有如此众多的项目，每到一个单位我们都能感受到一种浓烈的生产气息氛围，而更重要的是它的先进技术水平和管理模式。

这次参观实习我了解许多平时难以接触到的东西，是对我们所学知识的一种检验，也是对我社会实践的一次体验。从普通机床到数控技术，从模具制造到生产管理，从机器检修到成品测验，其中都有着许许多多的宝贵经验和先进技术，这对我们开拓思维、激励自我学习从而领先科技潮流都是一个很大的精神动力。同时也使我看到了一些现实中的不足，对我们以后的学习上都要有所创新和改进。

在这次生产实习中老师不仅给我们讲解了很多机械制造的知识，而且在我们的生活方面给了我们无微不至的照顾，所以我在这仅代表个人对老师表示深深的感谢。

**参观实习报告参观实习报告总结(精)五**

通过参观建筑工地，使我们对所学知识有一个感性的认识，对建筑工程的概貌有一个初步的了解，增强我们学习本专业的兴趣。

具体目的及任务：

1.通过参观实际建筑，进一步提高我们对建筑文化、建筑知识、建筑材料的认识，巩固和扩大所学理论知识，提高学习积极性。

2.通过参观，运用自己的认识品评建筑的优缺点，提高自身的观察能力和观赏水平，为下面的工程打下基础。

3.通过实习，了解建筑工程施工工艺。熟悉房屋结构，了解建筑材料的特性及应用。

4.通过实习，培养我们劳动的观点，发扬理论联系实际的作风，为今后从事生产技术管理工作奠定基础。

实习地点：中国矿业大学银川学院图书馆建筑工地

实习时间：xx年10月14日

工程概况：本次实习观看建筑施工现场，了解施工流程及施工现场注意的要点 作为一名大学生，社会实践应该是我们在大学生活中的一个重要环节，我们需要将理论知识和实践相结合。

经过这一天建筑施工现场认识实习，我对建筑工程有了基本的感性认识，我想任何事的认识都是通过感性认识上升到理性认识的。同时也增强了我们对本专业的兴趣。 各个建筑材料的用处，什么是基础，什么是框架结构等等都是我们在施工现场亲眼目睹以及王老师给我们讲解的，这样我们的认识就会更加深刻而不是局限于课本知识。此次实习我不但掌握了一些不懂的环节，而且还为我以后学习专业课打下一定的基础。我们都知道理论和实际相差甚大，一些知识虽然哪呢个在短期内被掌握，运用;而有些知识则不能，只有通过实际的参观和学习才能达到掌握和运用的目的。

同时，我还认识到施工现场是非常危险的，我们必须认识到安全施工的重要性。在保证安全的前提下，才能让施工继续下去。

在今后的学习中，我会不断的理解和体会实习中所学到的知识，将理论知识和实践相结合。

**参观实习报告参观实习报告总结(精)六**

20xx年4月20日

xx酒厂

xxx

通过对酒厂的参观实习，了解我国酒品（白酒）的生产技术规范，酒品的加工技术规范和相关生产卫生安全控制体系，了解酒品的制作原料及酿造和包装流程，对食品生产环节有感性的认识，了解概况等。

xx市制酒厂建于1948年，是国家大二型国有企业，1997年河北省轻工厅命名为全省轻工“综合评价五十强企业”。1998年、1999年连续两年被省经贸委评为“河北省食品行业优势企业”。是“中国酿酒工业协会”理事厂。

1953年，轻工部任命翟树棠为厂长，袁树田为第一副厂长，在厂内各位领导的带领下，石家庄酒厂以其“优质、诚信、发展”的企业宗旨，“优质诚信，铸造第一庄百年品牌”的经营目标以及“坚定信心、科学决策、开拓创新、实干兴企”的工作方针在众多同行中出类拔萃，受到的广大消费者的青睐。

近几年，该厂致力于产品结构调整工作，走“名牌兴企”道路，基本形成了以第一庄牌系列酒、赵州桥牌系列酒，高中低档并有的产品结构格局。

在场领导高部长的带领下，我们首先进入了该厂的酿酒车间，车间是1953年建造的，当时只有北京、天津和石家庄有类似的车间。此车间的独特之处在于它的窗户比一般的房屋高，这是因为在酿造过程中，既不能让室内温度过高，也不能过低，房屋的方位、窗户的朝向都有要求，以保证适当的温度与光照。

该厂的品牌酒：

1.精品第一庄：该产品的特点是以浓香型为代表泸窖工艺和酱香型为代表茅台工艺完美地结合在一起，酒度高而不烈，不上头，酒质香气持久，口感绵厚甜爽，有“浓头酱尾”之感，别具风格，是我厂精品之精华，故称“精品第一庄酒”。

大曲：它是70年代初开发的老产品，年生产能力达万吨。三十年来以其物美价廉、经济实惠的特点而畅销不衰。为适应消费需求，形成了双防伪新石家庄大曲酒、精制石家庄老窖、精品石家庄酒等高、中、低档并有，包装装潢多样化的系列酒。1986年以来，连续五届被评为省消协“信得过产品”，是“河北省轻工产品畅销品牌”。

黄酒：典型的甜型黄酒，20世纪初落户石家庄。在北方地区久负盛名，并出口日本、东南亚等国家和地区。1979年被评为“河北省名酒”，1991年被评为“轻工部优质产品”，并获“中国食品十年优秀成果奖”。

白酒的分类：按酿酒原料分，可分为粮食白酒和带用原料白酒；按生产方式分，可分为固态酒、半固态酒和液态酒；按糖化发酵剂分，可分为大曲、小曲和麸曲；按香型分，可分为浓香型、酱香型、清香型、米香型和其他香型。白酒的分类如此之多，要想酿出好酒就更需要技术和经验了。

白酒的品评，分三步：看色、闻香和品味。一般对品酒师的要求很高，因为每种酒都包含了酸甜苦辣涩五种滋味，进而品就过程就相当的精细和辛苦了。

高部长还向我们介绍了健康饮酒的方式，如不要酗酒，不要吃西药后喝酒等。

以上的介绍使我们对白酒有了初步的认识，之后高部长就向我们介绍了详细的酿酒程序。一般酿酒的原料要在2米多长，1米多宽，1米多深的发酵池内发酵。发酵池用砖砌，用30公分的竹签将泥挂住，所用的泥都是粘性高、含铁少的红胶泥或黄胶泥，经风干、发酵、保存后使用。发酵期为45天，池内有四层，称“四甑”即四锅。触壁的酒料称作酒柸，发酵后在甑中流酒（中间流出的酒品质最佳）。再经排酸等工序，酿造过程即成。

其次我们参观了该厂的质检科。这里有测量醇酸脂的气象测谱仪。据高部长所说，当时在河北省只有一台，而石家庄酒厂所配备的仪器全都是最先进的，也正是检验设备的先进和精密，才使得该酒厂的酒质有了保证。

之后我们来到了包装车间，包装的每一道工序都在有条不紊的进行着。大体流程为：洗瓶、灌装、压盖、盖胶冒、喷码、贴商标、装箱，浏览了整条流水线，我们体会到了酒品的整体出场过程，看到了白酒在短时间内便成箱累放，真的感受到了技术的震撼。

最后我们来到了酒库门口，由于进入酒库是要进行全面消毒的，因此我们只是在门口进行了参观。酒库内整齐的排列着写有不同人名字的酒缸，内装有不同类别的酒。缸重600余斤，缸对缸放于地上储存，此为原酒，在经历一个“醇—醛—酸”的缓慢的化学变化之后，就基本完成了。

高部长说生产技术人员在厂内一定要严格遵守场内规定，而在制定厂内标准时一定要高于国家标准，这样才能保证生产的各个环节达到万无一失。

通过半天的参观实习，我对该酒厂的产品品牌、产品的生产工艺、各阶段的操作流程以及酒厂内酒品的生产操作规程和产品检验有了初步的认识，扩展了知识面，对现今白酒企业的发展有了初步的了解，能够运用所学过的知识分析在参观过的问题，也为以后学习新的专业知识打下了基础。我知道所学的知识都是为以后的实践打基础，只有理论联系实践才能解决实际的问题，因此这次在实习中获得的应用性经验会知道我以后的学习，成为我对自己专业探究的一块铺路石。

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！