

啤酒厂参观实习报告 啤酒厂实习报告(通用8篇)

在当下这个社会，报告的使用成为日常生活的常态，报告具有成文事后性的特点。报告的作用是帮助读者了解特定问题或情况，并提供解决方案或建议。下面是小编帮大家整理的最新报告范文，仅供参考，希望能够帮助到大家。

啤酒厂参观实习报告篇一

xxxx年4月2日，我和同学们离开了将近2年的母校，来到了我将在此度过1个月实习生活的青岛(郴州)啤酒公司，它是一家比较完善的企业。

去的时候是校车接送，发了四个多小时才到实习目的地。厂内的几名师傅代表全厂来迎接我们，从他们亲切的问候和热切的举动中，我们感觉回到家了。像是投入了母亲的怀抱，由于行李过多，又拾掇了好长时间，劳累了一天的我们也感觉有点饿了，这时食堂餐厅的一位师傅及时赶到，问候我们有没有吃饭，说餐厅已经准备好了饭菜，我们当时就被师傅的关心所感动了，连声道谢，因为今晚不用饿着肚子睡了，今天发生的这一切，让远离母校的我们心里有了安慰。原本不安的心平静了下来，因为公司给我们的第一印象是亲切的。我们也暗下决心，一定要在这好好的实习，与公司融为一体，不辜负学院对我们的期望。

接下来的头两天，是培训师傅给我们上安全知识培训课及建厂历史。经过培训，我对该厂的情况有了初步的了解，并且学到了好多新的知识。

公司相关部门也根据实习计划和实习大纲的要求，结合公司当时的实际情况，给我们编制了实习人员岗位轮转表，安排我们进行分组实习。每个岗位待一周的样子。在我们实习期

间，带教老师每天不定时的检查我们的实习情况，起到了很好的效果。

首先分配给我的是在酿造部。酿造部是生产啤酒的核心部门，主要包括原辅料的处理、糖化及发酵等。初入部门，有点丈二和尚摸不着头脑的感觉，但在曾剑锋、黄丽丽等两位师傅地指导下，了解了每天工作日程：管道物质运输、过滤、清洗、酵母扩培等。学会了生产啤酒的生产流程、少许操作过程、部分设备的工作原理以及发生事故的简单处理措施等，而且严格执行无菌操作原则，掌握了每日记录单和交班报告的书写以及如何交班等等。

实践出真知，实践长才干！在第一周进厂中体会到理论与实践相结合的重要性，领悟到理论联系实践的重要性。没有实践的考验，再多的理论知识也只是纸上谈兵。

接下来我分配的岗位是在品管部理化实验室，在那里师傅每天的工作就是那些瓶瓶罐罐的事。说简单也不简单。但是如果每天都让你重复这样的事，工作还是比较累。刚进入实验室的第一天上上班。一位女师傅就叫我做了一个简单的实验—酸碱滴定。实验我很快就完成了。师傅对我露出了笑脸。在那里我认识了一位姓蒋的师傅，他人很好，而且很有耐心。这让我很有自信的询问他实验中我不了解的每一个问题。我懂得了：原辅料的取样、成品酒取样、清酒取样以及成分检测（包括浊度、色度、酒精含量等）。对一些精密仪器的使用有了进一步的了解。

最后一个部门就是包装车间。包装车间，不由分说，最吵的部门。在那里工作的师傅都必须配戴口罩、防护眼镜、耳塞。噪声污染很严重，而且随时都有爆瓶的危险（就像一个不定时的炸弹）。包装过程说起来还是比较简单。从清酒罐放出的酒通过灌酒机装入已经过多重清洗杀菌检测的啤酒瓶，再经过巴氏消毒法、热酒检、贴标、喷码、瓶检、装箱、喷码等。只是由于时间的原因，对许多设备的操作了解的很少。

随着实习的不断深入，不知不觉中1个月就过去了。27日下午集体坐火车返回了母校。说句实在话我还真舍不得走，舍不得那里的一切。在实习时间除了学知识之外，我们还开展了大大小小的业余活动。比如：乒乓球、羽毛球、与厂各部门的篮球赛。并在篮球赛中取得了可喜成绩。

我们每结束一个部门的实习后，都要认真写好一周内实习小结，主要包括实习的收获和不足，还有对公司的建议。并将填写好的实习报告和实习小节交给带教老师。

在厂实习过程中，除了自己好好实习外，我认真履行班长的职责，我非常注意与同学、师傅们的交流，大家一起严格要求自己，严格执行请假制度，如有违反公司和学院规章制度的同学。我会及时向老师汇报。

在青岛啤酒厂这个团结向上的大家庭中我努力实习，不旷工，不迟到，不断充实自己的知识，为自己将来的工作打好基础。

回顾实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。但是由于时间太紧，没有机会更清晰的了解具体的操作方法。实习中，我采用了看、问等方式，对啤酒生产全过程进行了了解，分析了各单位工作事务的特点、方式、运作规律。

实习是教学过程中的重要环节，是我们学生理论联系实际，掌握技能、发展能力、培养良好的职业道德的重要途径。为我们将来工作打好“预防针”

啤酒厂参观实习报告篇二

为期一个星期的实习结束了，我在这一个星期的实习中学到了很多在课堂上根本就学不到的知识，受益匪浅，啤酒厂实习心得。现在我就对这一个星期的实习做一个工作小结。首先介绍一下我的'实习单位□xxx啤酒,2月成立,注册资金1.8亿,啤酒(中国)有限公司在各生产工厂实施了一系列的产品、

品牌标准。同时，制定了雪花啤酒系列产品相关的工艺配方、酿造标准、包装标准等工艺技术标准。生产车间分为，糖化车间，发酵车间，检验中心，包一车间，包二车间，污水除理，心得体会《啤酒厂实习心得》。检验中心工作人员定期到包装车间检验啤酒的各项指标，以确保生产的啤酒合格，达到指标□xx啤酒的生产设备全国统一，工艺和质量控制标准全国统一，各地技术人员接受国外酿酒技术专业培训，从而保证了xx的品质如一□xx啤酒多次被国家质量监督检验检疫总局正式认定为“中国名牌”产品。

实习是每一个大学毕业生必须拥有的一段经历，他使我们在实践中了解社会，让我们学到了很多在课堂上根本就学不到的知识,也打开了视野，长了见识，为我们以后进一步走向社会打下坚实的基础，实习是我们把学到的理论知识应用在实践中的一次尝试。我想，作为一名即将毕业的大学生，建立自身的十年发展计划已迫在眉睫，不是吗?信奉在哈佛广为流传的一句话：

ifyoucandreamit,youcanmakeit!

啤酒厂参观实习报告篇三

xxxx年4月2日，我和同学们离开了将近2年的母校，来到了我将在此度过1个月实习生活的青岛（郴州）啤酒公司，它是一家比较完善的企业。

去的时候是校车接送，发了四个多小时才到实习目的地。厂内的几名师傅代表全厂来迎接我们，从他们亲切的问候和热切的举动中，我们感觉回到家了。像是投入了母亲的怀抱，由于行李过多，又拾掇了好长时间，劳累了一天的我们也感觉有点饿了，这时食堂餐厅的一位师傅及时赶到，问候我们有没有吃饭，说餐厅已经准备好了饭菜，我们当时就被师傅的关心所感动了，连声道谢，因为今晚不用饿着肚子睡了，

今天发生的这一切，让远离母校的我们心里有了安慰。原本不安的心平静了下来，因为公司给我们的第一印象是亲切的。我们也暗下决心，一定要在这好好的实习，与公司融为一体，不辜负学院对我们的期望。

接下来的头两天，是培训师傅给我们上安全知识培训课及建厂历史。经过培训，我对该厂的情况有了初步的了解，并且学到了好多新的知识。

公司相关部门也根据实习计划和实习大纲的要求，结合公司当时的实际情况，给我们编制了实习人员岗位轮转表，安排我们进行分组实习。每个岗位待一周的样子。在我们实习期间，带教老师每天不定时的检查我们的实习情况，起到了很好的效果。

首先分配给我的是在酿造部。酿造部是生产啤酒的核心部门，主要包括原辅料的处理、糖化及发酵等。初入部门，有点丈二和尚摸不着头脑的感觉，但在曾剑锋、黄丽丽等两位师傅地指导下，了解了每天工作日程：管道物质运输、过滤、清洗、酵母扩培等。学会了生产啤酒的生产流程、少许操作过程、部分设备的工作原理以及发生事故的简单处理措施等，而且严格执行无菌操作原则，掌握了每日记录单和交班报告的书写以及如何交班等等。

实践出真知，实践长才干！在第一周进厂中体会到理论与实践相结合的重要性，领悟到理论联系实践的重要性。没有实践的考验，再多的理论知识也只是纸上谈兵。

接下来我分配的岗位是在品管部理化实验室，在那里师傅每天的工作就是那些瓶瓶罐罐的事。说简单也不简单。但是如果每天都让你重复这样的事，工作还是比较累。刚进入实验室的第一天上班。一位女师傅就叫我做了一个简单的实验—酸碱滴定。实验我很快就完成了。师傅对我露出了笑脸。在那里我认识了一位姓蒋的师傅，他人很好，而且很有耐心。

这让我很有自信的询问他实验中我不了解的每一个问题。我懂得了：原辅料的取样、成品酒取样、清酒取样以及成分检测（包括浊度、色度、酒精含量等）。对一些精密仪器的使用有了进一步的了解。

最后一个部门就是包装车间。包装车间，不由分说，最吵的部门。在那里工作的师傅都必须配戴口罩、防护眼镜、耳塞。噪声污染很严重，而且随时都有爆瓶的危险（就像一个不定时的炸弹）。包装过程说起来还是比较简单。从清酒罐放出的酒通过灌酒机装入已经过多重清洗杀菌检测的啤酒瓶，再经过巴氏消毒法、热酒检、贴标、喷码、瓶检、装箱、喷码等。只是由于时间的原因，对许多设备的操作了解的很少。

随着实习的不断深入，不知不觉中1个月就过去了。27日下午集体坐火车返回了母校。说句实在话我还真舍不得走，舍不得那里的一切。在实习时间除了学知识之外，我们还开展了大大小小的业余活动。比如：乒乓球、羽毛球、与厂各部门的篮球赛。并在篮球赛中取得了可喜成绩。

我们每结束一个部门的实习后，都要认真写好一周内实习小结，主要包括实习的收获和不足，还有对公司的建议。并将填写好的实习报告和实习小节交给带教老师。

在厂实习过程中，除了自己好好实习外，我认真履行班长的职责，我非常注意与同学、师傅们的交流，大家一起严格要求自己，严格执行请假制度，如有违反公司和学院规章制度的同学。我会及时向老师汇报。

在青岛啤酒厂这个团结向上的大家庭中我努力实习，不旷工，不迟到，不断充实自己的知识，为自己将来的工作打好基础。

回顾实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。但是由于时间太紧，没有机会更清晰的了解具体的操作方法。实习中，我采用了看、问等方式，对啤酒生产全过程进行了了解，分

析了各单位工作事务的特点、方式、运作规律。

实习是教学过程中的重要环节，是我们学生理论联系实际，掌握技能、发展能力、培养良好的职业道德的重要途径。为我们将来工作打好“预防针”

啤酒厂参观实习报告篇四

10月18日下午，安顺学院物理与电子科学系沈文忠主任带领部分教师到贵州金星啤酒有限公司进行了参观调研。此次活动是根据电信、实验课教研室工作安排，为了进一步落实教育服务地区经济的宗旨，进一步探索我系电信专业未来的教育模式而举行的。

我系教师一行得到金星啤酒厂主抓设备管理的刘春晖副厂长的热情接待，我们参观了啤酒糖化、发酵、灌装、包装等车间，刘厂长为参观教师详细介绍了啤酒生产的整个流程及工艺控制，并不时解答我系教师提出生产控制的专业问题。通过此次参观调研，教师们收获颇丰，对电信专业的专业课程及实验设置有了新的认识，教师们表示，办好教育，就是要培养学以致用用的学生，就必须走“校企相结合”的路子。

通过这次参观调研，校企双方对未来的合作前景抱有很高的期望。沈文忠主任表示将尽快争取金星啤酒厂为我校的实习基地。刘厂长也表示，期待和学院的进一步合作，愿意为我系及学院的发展提供良好的实习基地。

[金星啤酒厂认识实习]

啤酒厂参观实习报告篇五

20xx年的暑假，我们揣着第一次参加实习的忐忑情绪，踏入了泉州啤酒厂。在厂方领导的热情支持和带队老师的关怀下，我们顺利结束了为期一周的生产实习。

参观了啤酒厂的各个生产环节，在工作人员的解说下，我们加深了对课本知识的理解，掌握了啤酒及相关产品的生产工艺流程。总体来说，啤酒生产过程主要分为制麦、糖化、发酵、罐装四个部分。

皱沫开始散布在麦芽汁表面，务必将它撇掉。酵母在发酵完麦芽汁中所有可供发酵的物质后，就开始在容器底部构成一层稠状的沉淀物。随之温度逐渐降低，在8~10天后发酵就完全结束了。整个过程中，需要对温度和压力做严格的控制。当然啤酒的不同、生产工艺的不同，导致发酵的时间也不同。通常，贮藏啤酒的发酵过程需要大约6天，淡色啤酒为5天左右。发酵结束以后，绝大部分酵母沉淀于罐底。酿酒师们将这部分酵母回收起来以供下一罐使用。除去酵母后，生成物“嫩啤酒”被泵入后发酵罐(或者被称为熟化罐中)。在此，剩余的酵母和不溶性蛋白质进一步沉淀下来，使啤酒的风格逐渐成熟。成熟的时间随啤酒品种的不同而异，一般在7~21天。经过后发酵而成熟的啤酒在过滤机中将所有剩余的酵母和不溶性蛋白质滤去，就成为待包装的清酒。在啤酒厂，独特的双重过滤工艺，不但对酿造产生的杂质去处更彻底，而且使酒液个性清澈，晶莹的水光使饮用者在享受啤酒美味的同时，还能够得到视觉的享受。

每一批啤酒在包装前，还会透过严格的理化检验和品酒师感官评定合格后才能送到包装流水线。成品啤酒的包装常有瓶装、听装和桶装几种包装形式。再加上瓶子形状、容量的不同，标签、颈套和瓶盖的不同以及外包装的多样化，从而构成了市场中琳琅满目的啤酒产品。啤酒厂能够生产当代任何一种包装形式的产品。瓶装啤酒是最为大众化的包装形式，也具有最典型的包装工艺流程，即洗瓶、灌酒、封口、杀菌、贴标和装箱。越是离生产日期近的啤酒，即越是新鲜越是好喝。从酿酒厂生产出来的啤酒，透过运输到分销商处，再从分销商处到零售商处，最后到消费者手中，高效及通畅的分销渠道是确保消费者饮用到新鲜啤酒的保证。

实习前我原以为工厂里都是一副很多工人光着膀子，扛着重物的情景，到了工厂才发现状况远不同我的想象。厂里员工的工作就是在计算机及检测设备的配合下，借助监控组态软件平台，根据不同需要选取不同控制方案，实现生产过程温度、压力等参数的精确调节，确保生产工艺要求。据工作人员介绍，几十年来的啤酒产业发展，已经完成了一个工业化到自动化不断演变的过程。啤酒产业的未来也与其它流程行业相似，逐渐向管控一体化方向过渡，使生产数据更好地整合到经营决策渠道，生产控制模型将愈加趋于合理，智能化程度也将得到进一步提高。

啤酒的发展经历颇具传奇色彩□20xx年的中国啤酒*云集的产品评比会上，一种新产品击败中国所有的老牌啤酒，夺得第一。此啤酒因其泡沫丰富洁白如雪，口味持久溢香似花，遂命名为“啤酒”。自20xx年，华润啤酒(中国)有限公司全力将啤酒塑造成为全国品牌以来，啤酒一向以清新、淡爽的口感，年轻、活力、用心、现代的品牌个性受到全国消费者的普遍喜爱，成为当代年轻人最喜爱的啤酒品牌之一□20xx年以来更是多次被国家质量监督检验检疫总局正式认定为“中国”产品。

20xx年华润啤酒(中国)有限公司与科特勒营销集团在北京举行签字仪式，联手实施将华润旗下的啤酒打造成全国品牌的战略□20xx年更成为中国成长最快、价值的啤酒品牌，品牌价值到达88亿。从一个区域品牌成长为全国品牌的啤酒几乎覆盖了全国所有省份的啤酒市场。其品质、口感、质量都得到了消费者的喜爱。

啤酒自确立为华润全国性品牌以来，一向倡导清晰的品牌定位、有效的传播手段、丰富的产品组合、高效率的渠道改造等品牌管理思想。经过短短四年的拼搏，啤酒已经成为中国的啤酒品牌。近年来，啤酒每年销量增长幅度到达30%以上□20xx年，啤酒的全国销量到达158万千升，成为全国销量

第一的啤酒品牌。同年，雪花啤酒更是在国内啤酒行业内率先推行全国性的推广活动——“啤酒勇闯天涯”。由于针对性很强，活动推出后消费者参与范围广，获得了良好的效果。

华润啤酒从一个区域性的单一工厂，发展成为行业中的知名企业，仅用了十年的时间。目前华润啤酒在中国大陆19个省市经营超过60家啤酒厂，占有中国啤酒市场的18%份额。旗下拥有30多个区域品牌，在中国众多的市场中处于区域优势。20xx年华润雪花啤酒产销量超过690万千升，公司总产销量再度超越国内其他啤酒企业，成为中国销量的啤酒企业。究其原因，我认为不是工艺，不是成本，而是资金，是雄厚的资金。

华润啤酒(中国)有限公司的前身为华润啤酒(中国)有限公司，成立于1994年，是一家生产、经营啤酒、饮料的外商独资企业。其股东是华润创业有限公司和全球第二大啤酒集团**sabmiller**。

华润创业有限公司于香港联合交易所挂牌，并为香港恒生指数成份股及恒生伦敦参考指数成份股之一。股份亦以美国预托证券买卖，并可于英国交易所自动报价系统交易。公司在香港及中国内地拥有多元化的业务组合，包括零售、饮品、食品加工及分销、纺织及石油分销。

sabmiller是世界上的啤酒公司之一，在伦敦和约翰内斯堡股票市场分别上市，总部设在英国伦敦。**sabmiller**从事着大规模的啤酒和其他饮料的生产和销售，业务遍及世界五大洲，在40多个国家里拥有一百多个啤酒厂，一百五十多个啤酒品牌，年啤酒销量达1890万吨。有很高的声誉，并被认为是十分善于在新兴市场运作的公司。**sabmiller**于20xx年5月收购了美国**miller**公司，从此进入这个世界上的啤酒市场和利润中心。

华润啤酒(中国)有限公司在各生产工厂实施了一系列的产品、

品牌标准。同时，制定了啤酒系列产品相关的工艺配方、酿造标准、包装标准等工艺技术标准。“酿造专家组”定期到各生产工厂评估、考核上述标准实施的有效性。啤酒的生产设备全国统一，工艺和质量控制标准全国统一，各地技术人员理解国外酿酒技术专业培训，从而保证了品质如一。

成功，来自于其投资方不遗余力的资金支持。现代啤酒企业，工艺基本相同，成本也相差无几，要想做大做强，良好的企业管理固然必不可少，但主要还是要靠先进设备提高产能，兼并企业提高实力，广泛宣传提高知名度。要做到这些，归根到底，就是资金！1993年12月，沈阳华润啤酒有限公司举行合资签字仪式。1996年3月，大连华润啤酒有限公司举行成立仪式。1996年8月，沈阳华润啤酒有限公司举行股份转让签字仪式。1997年10月，绵阳华润啤酒有限公司成立。1998年2月，吉林华润啤酒有限公司举行开业庆典。1998年6月，大连华润啤酒有限公司二期扩建工程竣工，产量由8万吨提高到18万吨。1999年6月，吉林华润啤酒有限公司28万吨啤酒扩建工程竣工庆典隆重举行。该项目的竣工标志着吉林华润啤酒有限公司的生产潜力跃居吉林省第一。1999年6月，天津华润啤酒有限公司成立。1999年8月，天津华润啤酒有限公司投资1.3亿元进行20万吨扩建工程。1999年11月，华润啤酒(中国有限公司)透过再次收购，全资控股怡宝食品饮料(深圳)有限公司。1999年12月，鞍山华润啤酒有限公司成立。20xx年8月，绵阳华润啤酒有限公司完成年产量达20万吨的技改和扩建工程，成为四川的啤酒生产企业之一。

20xx年10月，天津华润啤酒有限公司举行20万吨扩建工程竣工庆典仪式。20xx年11月，安徽华润啤酒有限公司举行成立揭牌仪式。20xx年3月，辽阳华润美月啤酒有限公司成立。20xx年4月，乐山华润啤酒有限公司成立。20xx年6月，黑龙江华润新三星啤酒有限公司(现改称为哈尔滨华润啤酒有限公司)举行揭牌仪式。20xx年10月，四川华润蓝剑啤酒有限职责公司成立。20xx年10月，长春华润啤酒有限公司成立。20xx年5月，

武汉华润啤酒有限公司举行成立揭牌仪式□20xx年11月，盘锦华润啤酒有限公司成立□20xx年11月安徽华润啤酒有限公司率先在安徽啤酒业内创造了产销量突破20万吨的新纪录□20xx年1月，北京华润啤酒有限公司成立。

产潜力规模将扩至20万吨。

司，成立华润啤酒(滁州)有限公司□20xx年1月，由华润啤酒(中国)有限公司在哈市投资兴建的具有国际先进水平、居全国地位的现代化啤酒工厂——华润啤酒(黑龙江)有限公司正式投产。新建成的华润啤酒(黑龙江)有限公司总投资三亿五千万人民币，产能总体设计规模每年46万千升，一期工程实现每年23万千升□20xx年1月，华润啤酒(中国)有限公司以3700万元资金收购乌兰浩特蒙原酒业有限职责公司与啤酒业务有关的资产，华润啤酒(兴安)有限公司成立。蒙原酒业目前的生产潜力为5万千升，收购完成后，华润将投资20xx万元人民币将其生产潜力提升至6万千升□20xx年4月，蒙古巴特罕酒业股份有限公司加入华润啤酒(中国)有限公司，正式成立华润啤酒(呼伦贝尔)有限公司□20xx年6月，华润啤酒(贵州)有限公司在贵阳挂牌成立□20xx年7月，华润雪花啤酒(葫芦岛)有限公司正式揭牌成立□20xx年9月，华润啤酒(丹东)有限公司的正式成立。

20xx年1月，华润啤酒(甘肃)有限公司年产量达20万千升的生产基地正式投产□20xx年4月，华润啤酒(浙江)有限公司在浙江奉化举行年产40万千升的工厂奠基仪式□20xx年4月，华润啤酒(河北)有限公司年产40万千升项目竣工投产□20xx年5月，华润啤酒(通化)有限公司20万吨啤酒项目奠基仪式在吉林省通化市举行□20xx年8月，年产40万千升的华润啤酒项目正式落户山西省运城空港新区□20xx年9月，华润啤酒100万千升项目一期工程竣工，华润啤酒(辽宁)有限公司新厂落成□20xx年12月，华润啤酒投资6.5亿元人民币的生产基地在上海宝山

工业园区奠基□20xx年12月，华润啤酒(中国投资有限公司以约2.44亿元收购浙江洛克啤酒有限公司全部资产□20xx年2月，华润啤酒(中国)有限公司宣布，收购安徽省天柱啤酒、辽宁省松林啤酒两家啤酒厂□20xx年3月，华润啤酒(中国)有限公司以2.85亿元收购山东琥珀啤酒厂与啤酒业务有关的资产□20xx年8月，华润啤酒(宜昌)有限公司将投入9000万元，在湖北省枝江市新增10万千升产能，届时宜昌公司的总产能将达30万千升。

由此可见，发展史就是一个不断兼并，不断扩大产能，不断邀请加盟的过程，在发展中，华润集团投资百亿，才为脱颖而出——一锤定音。而大部分民族企业的桎梏恰恰是资金不足，无法扩大规模，因而，要将民族企业做大做强，关键是要取得足够的资金支持，才能不断壮大，成为行业霸主。有资金，才有人才；有资金，才有科术；有资金，才有规模；有资金，才有实力——资金才是第一生产力！

啤酒厂参观实习报告篇六

1、实习时间□20xx年7月1日——20xx年7月6日

2、实习地点：大富豪啤酒有限公司

通过参观，巩固专业基础知识跟专业知识，要求做到理论与实践相结合，在实践中开展调查研究，锻炼跟培养学生分析问题跟解决问题能力，为以后的学习，毕业论文（设计）以及工作打下坚实的基础。具体如下：

3、学习生产技术，巩固深化所学的理论知识，培养分析跟解决工程实际问题的初步能力；

4、了解跟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）

20xx年7月1日，参观大富豪啤酒厂[bboss]常熟分厂。江苏大富豪啤酒有限公司是中国啤酒工业十强企业，南通市节能减排示范企业，组建于1996年12月，公司下辖销售公司及通州、南通、启东、盐城、常熟、吴江等6家生产工厂。公司为中外合资企业，由中方持大股，是荷兰喜力啤酒、喜力亚太啤酒公司的投资企业。公司中方股东南通富豪酒业有限公司，前身为国家大型企业，始建于1956年。外方股东喜力啤酒公司，全球啤酒第一品牌，创立于1863年，在近60个国家的90多个工厂生产，年产销量1200万吨，在200多个国家销售。公司先后通过iso9001质量管理体系认证跟iso14001环境管理体系认证，生产过程实行纯净化健康酿造，并建立企业erp管理系统，在全省啤酒行业率先实施管理信息化工程。公司啤酒产销量、综合效益连续xx年名列江苏省同行业第一名，大富豪商标自1999年起一直被评为省著名商标。大富豪啤酒在江苏乃至长三角地区啤酒业唯一荣获中国名牌产品称号。

首先是啤酒制作的原料：大麦，水，酵母，酒花

啤酒的流程：原料粉碎》麦汁制备》麦汁处理》啤酒发酵》啤酒澄清

啤酒花的作用：1、啤酒特殊的苦味；2、防腐作用；3、澄清酒体；4、产生泡沫煮沸时添加啤酒花。

（1）麦芽

麦芽由大麦制成。大麦必须通过发麦芽过程将内含地难溶性淀粉转变为用于酿造工序的可溶性糖类。除了一般的麦芽，还使用结晶麦芽或烘烤的麦芽作为各种酿造类型的成份。

（2）酒花

酒花是属于荨麻或麻系的植物。酒花生有结球果的组织，正是这些结球果给啤酒注入了苦味与甘甜，使啤酒更加清爽可

口，并且有助消化。

（3）酵母

酵母是真菌类的一种微生物。在啤酒酿造过程中，酵母是魔术师，它把麦芽跟大米中的糖分发酵成啤酒，产生酒精、二氧化碳跟其他微量发酵产物。这些微量但种类繁多的发酵产物与其它那些直接来自于麦芽、酒花的风味物质一起，组成了成品啤酒诱人而独特的感官特征。

（4）糖

在某些啤酒中精炼糖是重要的添加物。它使啤酒颜色更淡，杂质更少，口味更加爽快。通过加入大米来获取精炼糖，使啤酒的口味更加清爽，以符合消费者口味的需要。

（5）水

每瓶啤酒90%以上的成份是水，水在啤酒酿造的过程中起着非常重要的作用。海南亚太啤酒酿造公司利用了海南拥有优质地下水这一得天独厚的条件。

（6）粉碎

麦芽在送入酿造车间之前，先被送到粉碎塔。在这里，麦芽经过轻压粉碎制成酿造用麦芽。啤酒公司的粉碎塔的高度相当于7层楼房。

（7）糊化

糊处理即将粉碎的麦芽、谷粒与水在糊化锅中混合。

糊化锅是一个巨大的回旋金属容器，装有热水与蒸汽入口，搅拌装置如搅拌棒、搅拌桨或螺旋桨，以及大量的温度与控制装置。

在糊化锅中，麦芽跟水经加热后沸腾，这是天然酸将难溶性的淀粉跟蛋白质转变成为可溶性的麦芽提取物，称作“麦芽汁”。然后麦芽汁被送至称作分离塔为原料粉碎麦汁制备麦汁处理啤酒发酵啤酒澄清过滤容器。

(8) 麦芽汁

麦芽汁在被泵入煮沸锅之前需先在过滤槽中去除其中的麦芽皮壳，并加入酒花跟糖。

(9) 煮沸

在煮沸锅中，混合物被煮沸以吸取酒花的味道，并起色跟消毒。

(10) 沉淀

在煮沸后，加入酒花的麦芽汁被泵入回旋沉淀槽以去处不需要的酒花剩余物跟不溶性的蛋白质。

(11) 冷却

洁净的麦芽汁从回旋沉淀槽中泵出后，被送入热交换器冷却。

(12) 发酵

在发酵的过程中，人工培养的酵母将麦芽汁中可发酵的糖份转化为酒精跟二氧化碳，生产出啤酒。

(13) 成熟

发酵结束以后，绝大部分酵母沉淀于罐底。酿酒师们将这部分酵母回收起来以供下一罐使用。除去酵母后，生成物嫩啤酒被泵入后发酵罐（或者被称为熟化罐中）。成熟的时间随啤酒品种的不同而异，一般在7~21天。

（14）过滤

经过后发酵而成熟的啤酒在过滤机中将所有剩余的酵母跟不溶性蛋白质滤去，就成为待包装的清酒。双重过滤工艺，不但对酿造产生的杂质去处更彻底，而且使酒液特别清澈，晶莹的水光使饮用者在享受啤酒美味的同时，还可以得到视觉的享受。

（15）包装

每一批啤酒在包装前，还会通过严格的理化检验跟品酒师感官评定合格后才能送到包装流水线。成品啤酒的包装常有瓶装、听装跟桶装几种包装形式。再加上瓶子形状、容量的不同，标签、颈套跟瓶盖的不同以及外包装的多样化，从而构成了市场中琳琅满目的啤酒产品。

（16）分销

越是离生产日期近的啤酒，即越是新鲜越是好喝。从酿酒厂生产出来的啤酒，通过运输到分销商处，再从分销商处到零售商处，最后到消费者手中，高效及通畅的分销渠道是确保消费者饮用到新鲜啤酒的保证。

这次的实习，将我们把书本上所学的知识跟具体的生产实践结合起来，让我们意识到我们所学的知识的有效之处，也更深层的巩固了自己所学的基本知识。同时也是我更深刻的明白了自己今后的学习跟奋斗目标，对自己的专业跟前景充满了希望。

啤酒厂参观实习报告篇七

xx—xx年4月2日，我和同学们离开了将近2年的母校，来到了我将在此度过1个月实习生活的青岛（郴州）啤酒企业，它是一家比较完善的企业。

去的时候是校车接送，发了四个多小时才到实习目的地。厂内的几名师傅代表全厂来迎接我们，从他们亲切的问候和热切的举动中，我们感觉回到家了。像是投入了母亲的怀抱，由于行李过多，又拾掇了好长时间，劳累了一天的我们也感觉有点饿了，这时食堂餐厅的一位师傅及时赶到，问候我们有没有吃饭，说餐厅已经准备好了饭菜，我们当时就被师傅的关心所感动了，连声道谢，因为今晚不用饿着肚子睡了，今天发生的这一切，让远离母校的我们心里有了安慰。原本不安的心平静了下来，因为企业给我们的第一印象是亲切的。我们也暗下决心，一定要在这好好的实习，与企业融为一体，不辜负学院对我们的期望。

接下来的头两天，是培训师傅给我们上安全知识培训课及建厂历史。经过培训，我对该厂的情况有了初步的了解，并且学到了好多新的知识。

企业相关部门也根据实习计划和实习大纲的要求，结合企业当时的实际情况，给我们编制了实习人员岗位轮转表，安排我们进行分组实习。每个岗位待一周的样子。在我们实习期间，带教教师每天不定时的检查我们的实习情况，起到了很好的效果。

首先分配给我的是在酿造部。酿造部是生产啤酒的核心部门，主要包括原辅料的处理、糖化及发酵等。初入部门，有点丈二和尚摸不着头脑的感觉，但在曾剑锋、黄丽丽等两位师傅地指导下，了解了每天工作日程：管道物质运输、过滤、清洗、酵母扩培等。学会了生产啤酒的生产流程、少许操作过程、部分设备的工作原理以及发生事故的简单处理措施等，而且严格执行无菌操作原则，掌握了每日记录单和交一班报告的书写以及如何交一班等等。

实践出真知，实践长才干！在第一周进厂中体会到理论与实践相结合的重要性，领悟到理论联系实际的重要性。没有实践的考验，再多的理论知识也只是纸上谈兵。

接下来我分配的岗位是在品管部理化实验室，在那里师傅每天的工作就是那些瓶瓶罐罐的事。说简单也不简单。但是如果每天都让你重复这样的事，工作还是比较累。刚进入实验室的第一天上班。一位女师傅就叫我做了一个简单的实验—酸碱滴定。实验我很快就完成了。师傅对我露出了笑脸。在那里我认识了一位姓蒋的师傅，他人很好，而且很有耐心。这让我很有自信的询问他实验中我不了解的每一个问题。我懂得了：原辅料的取样、成品酒取样、清酒取样以及成分检测（包括浊度、色度、酒精含量等）。对一些精密仪器的使用有了进一步的了解。

最后一个部门就是包装车间。包装车间，不由分说，最吵的部门。在那里工作的师傅都必须配戴口罩、防护眼镜、耳塞。噪声污染很严重，而且随时都有爆瓶的危险（就像一个不定时的炸弹）。包装过程说起来还是比较简单。从清酒罐放出的酒通过灌酒机装入已经过多重清洗杀菌检测的啤酒瓶，再经过巴氏消毒法、热酒检、贴标、喷码、瓶检、装箱、喷码等。只是由于时间的原因，对许多设备的操作了解的很少。

随着实习的不断深入，不知不觉中1个月就过去了。27日下午集体坐火车返回了母校。说句实在话我还真舍不得走，舍不得那里的一切。在实习时间除了学知识之外，我们还开展了大大小小的业余活动。比如：乒乓球、羽毛球、与厂各部门的篮球赛。并在篮球赛中取得了可喜成绩。

我们每结束一个部门的实习后，都要认真写好一周内实习小结，主要包括实习的收获和不足，还有对企业的建议。并将填写好的实习报告和实习小节交给带教教师。

在厂实习过程中，除了自己好好实习外，我认真履行班长的职责，我非常注意与同学、师傅们的交流，大家一起严格要求自己，严格执行请假制度，如有违反企业和学院规章制度的同学。我会及时向教师汇报。

在青岛啤酒厂这个团结向上的大家庭中我努力实习，不旷工，不迟到，不断充实自己的知识，为自己将来的工作打好基础。

回顾实习生活，感触是很深的，收获是丰硕的。但是由于时间太紧，没有机会更清晰的了解具体的操作方法。实习中，我采用了看、问等方式，对啤酒生产全过程进行了了解，分析了各单位工作事务的特点、方式、运作规律。

啤酒厂参观实习报告篇八

1、实习时间□20xx年7月1日———20xx年7月6日

2、实习地点：大富豪啤酒有限公司

通过参观，巩固专业基础知识跟专业知识，要求做到理论与实践相结合，在实践中开展调查研究，锻炼跟培养学生分析问题跟解决问题能力，为以后的学习，毕业论文（设计）以及工作打下坚实的基础。具体如下：

4、了解跟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）

20xx年7月1日，参观大富豪啤酒厂□bboss□常熟分厂。江苏大富豪啤酒有限公司是中国啤酒工业十强企业，南通市节能减排示范企业，组建于1996年12月，公司下辖销售公司及通州、南通、启东、盐城、常熟、吴江等6家生产工厂。公司为中外合资企业，由中方持大股，是荷兰喜力啤酒、喜力亚太啤酒公司的投资企业。公司中方股东南通富豪酒业有限公司，前身为国家大型企业，始建于1956年。外方股东喜力啤酒公司，全球啤酒第一品牌，创立于1863年，在近60个国家的90多个工厂生产，年产销量1200万吨，在200多个国家销售。公司先后通过iso9001质量管理体系认证跟iso14001环境管理体系认证，生产过程实行纯净化健康酿造，并建立企业erp管理

系统，在全省啤酒行业率先实施管理信息化工程。公司啤酒产销量、综合效益连续xx年名列江苏省同行业第一名，大富豪商标自1999年起一直被评为省著名商标。大富豪啤酒在江苏乃至长三角地区啤酒业唯一荣获中国名牌产品称号。

首先是啤酒制作的原料：大麦，水，酵母，酒花

啤酒的流程：原料粉碎》麦汁制备》麦汁处理》啤酒发酵》啤酒澄清

（1）麦芽

麦芽由大麦制成。大麦必须通过发麦芽过程将内含地难溶性淀粉转变为用于酿造工序的可溶性糖类。除了一般的麦芽，还使用结晶麦芽或烘烤的麦芽作为各种酿造类型的成份。

（2）酒花

酒花是属于荨麻或麻系的植物。酒花生有结球果的组织，正是这些结球果给啤酒注入了苦味与甘甜，使啤酒更加清爽可口，并且有助消化。

（3）酵母

酵母是真菌类的一种微生物。在啤酒酿造过程中，酵母是魔术师，它把麦芽跟大米中的糖分发酵成啤酒，产生酒精、二氧化碳跟其他微量发酵产物。这些微量但种类繁多的发酵产物与其它那些直接来自于麦芽、酒花的风味物质一起，组成了成品啤酒诱人而独特的感官特征。

（4）糖

在某些啤酒中精炼糖是重要的添加物。它使啤酒颜色更淡，杂质更少，口味更加爽快。通过加入大米来获取精炼糖，使

啤酒的口味更加清爽，以符合消费者口味的需要。

(5) 水

每瓶啤酒90%以上的成份是水，水在啤酒酿造的过程中起着非常重要的作用。海南亚太啤酒酿造公司利用了海南拥有优质地下水这一得天独厚的条件。

(6) 粉碎

麦芽在送入酿造车间之前，先被送到粉碎塔。在这里，麦芽经过轻压粉碎制成酿造用麦芽。啤酒公司的粉碎塔的高度相当于7层楼房。

(7) 糊化

糊处理即将粉碎的麦芽、谷粒与水在糊化锅中混合。

糊化锅是一个巨大的回旋金属容器，装有热水与蒸汽入口，搅拌装置如搅拌棒、搅拌桨或螺旋桨，以及大量的温度与控制装置。

原料粉碎麦汁制备麦汁处理啤酒发酵啤酒澄清过滤容器。

(8) 麦芽汁

麦芽汁在被泵入煮沸锅之前需先在过滤槽中去除其中的麦芽皮壳，并加入酒花跟糖。

(9) 煮沸

在煮沸锅中，混合物被煮沸以吸取酒花的味道，并起色跟消毒。

(10) 沉淀在煮沸后，加入酒花的麦芽汁被泵入回旋沉淀槽

以去处不需要的酒花剩余物跟不溶性的蛋白质。

（11）冷却

洁净的麦芽汁从回旋沉淀槽中泵出后，被送入热交换器冷却。

（12）发酵

在发酵的过程中，人工培养的酵母将麦芽汁中可发酵的糖份转化为酒精跟二氧化碳，生产出啤酒。

（13）成熟

发酵结束以后，绝大部分酵母沉淀于罐底。酿酒师们将这部分酵母回收起来以供下一罐使用。除去酵母后，生成物嫩啤酒被泵入后发酵罐（或者被称为熟化罐中）。

成熟的时间随啤酒品种的不同而异，一般在7~21天。

（14）过滤

经过后发酵而成熟的啤酒在过滤机中将所有剩余的酵母跟不溶性蛋白质滤去，就成为待包装的清酒。双重过滤工艺，不但对酿造产生的杂质去处更彻底，而且使酒液特别清澈，晶莹的水光使饮用者在享受啤酒美味的同时，还可以得到视觉的享受。

（15）包装

每一批啤酒在包装前，还会通过严格的理化检验跟品酒师感官评定合格后才能送到包装流水线。成品啤酒的包装常有瓶装、听装跟桶装几种包装形式。再加上瓶子形状、容量的不同，标签、颈套跟瓶盖的不同以及外包装的多样化，从而构成了市场中琳琅满目的啤酒产品。

（16）分销

越是离生产日期近的啤酒，即越是新鲜越是好喝。从酿酒厂生产出来的啤酒，通过运输到分销商处，再从分销商处到零售商处，最后到消费者手中，高效及通畅的分销渠道是确保消费者饮用到新鲜啤酒的保证。

这次的实习，将我们把书本上所学的知识跟具体的生产实践结合起来，让我们意识到我们所学的知识的有效之处，也更深层的巩固了自己所学的基本知识。同时也是我更深刻的明白了自己今后的学习跟奋斗目标，对自己的专业跟前景充满了希望。

有关在酒店的实习报告三篇

有关销售的实习报告汇编九篇

有关设计的实习报告汇编八篇