

# 化验员工作心得 药厂化验室实习心得体会 (优质5篇)

无论是身处学校还是步入社会，大家都尝试过写作吧，借助写作也可以提高我们的语言组织能力。相信许多人会觉得范文很难写？下面是小编帮大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

## 化验员工作心得篇一

在药厂化验室实习中我们学习到了课本上没有接触过的知识，还实践了所学的内容，下面是本站带来的药厂化验室实习心得，希望可以帮到大家。

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。

在此实习期间，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，但学校应该让学生多接触一些实践，这样，在实习时才能给公司留下很好的印象，这样，我们长白山职业技术学院才能更好的发展起来。

但此次实习也是有许多不足之处，例如，学生在学校时的生活环境，生活方式及理念，都与社会大大的不同，而这仅仅八个月的实习不能彻底的将我们改造成一个正真的工作人员，所以今后，无论在何地工作，都要将身心都融入到这个社会，与之完全融合，成为社会中的一员。

对于学校的师弟师妹要实习时，学校应和公司领导谈谈换岗就业实习，这样我相信，学生会学到更多的知识，会更好的融入这个社会。

刚刚进入实习单位，建议各位一定要挑选适合自己的岗位，例如，有的同学在学校，中药材验证的好，或者化验学的不错，那就应该选择去化验室，有的喜欢显微鉴别，就应该学理化，口才比较不错的，就应该尝试一下营销专业，想要历练的同学，自然要去车间走一遭，真的让人受益匪浅。此次实习，在此便圆满结束了，感谢学校然我们有了这次实习的平台，感谢学校让我们懂得了工作的艰辛，让我们从学生过渡到了职员。

今后，我们会再接再厉，为我们长白山职业技术学院争光，最后，祝学弟学妹即将的实习能够顺利。

3月3号我进入江西省金药钥药业有限公司，在质检中心担任化验员的职位，三个月的实习期转眼间就过去了，在实习过程中我以积极的心态迎接每一天的工作，在刚刚结束的实习期里，我严格遵守质检中心的劳动纪律和一切工作管理制度，以质检者的身份严格要求约束自己，认真工作，尽量做到无差错事故，并且理论联系实际，不怕出错、虚心请教共事的阿姨，切实体会到了实习的真正意义；不仅如此，我更是认真规范操作技术、熟练应用在平常实验课中学到的操作方法和流程，积极同共事阿姨相配合，尽量完善日常实习工作。实习内容如下：

- 1、使用电子天平称量药品：例如称定维d2磷酸氢钙片的片重，并计算出平均片重和重量差异。（开启电源，调整天平零点，并把称量纸垫在称量盘上。从样品中取20片，精密称定。依次取出1片，分别精密称定。称量完毕所称物品从天平框内取出，关好天平门，恢复到零点。关闭电源，清理垃圾并计算）。
- 2、使用紫外分光光度计测定药物吸收度：例如，测定小儿氨

酶黄那敏颗粒对乙酰氨基酚的吸收度。(取装量差异项下的内容物、混匀、撵成粉末、精密称取1.9g左右置250ml容量瓶中溶解· · · · ·照分光光度法在257nm的波长处测定吸收度)。

3、测定药品的干燥失重：称取1g药置于称量瓶中在105干燥至恒重，减失重量不得超过10%。

4、使用溶出度测试仪测定药品的溶出度：例如测定定利福平胶囊的溶出度(取样品，照溶出度测定法《附录xc第一法》以盐酸溶液(9—1000)为溶剂，转速为每分钟50转，依法操作。45分钟时取溶液适量，滤过，精密量取续滤液适量，用磷酸盐缓冲液稀释成每1ml中约含20mg的溶液，照分光光度法在474nm2nm的液长处测定吸收度)。

5、包材检验瓶签、说明书、小盒子、铝膜· · ·检验包装材料时，首先核对包装上面的字样、图案是否正确、清晰、端正，其次看包装大小尺寸是否符合标准。对直接接触药品的包装材料和容器还要进行菌检。

6、菌检(1)、要对所用器材进行灭菌(在高温灭菌箱中160℃六小时或在灭菌锅中121℃15分钟)。(2)、准备供试样(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)和培养基(营养琼脂培养基和玫瑰红钠琼脂培养基，每个培养皿放约15毫升)，配置完成后进行湿热灭菌(121℃15分钟)，供试样应低于30℃，培养基应保持在45℃左右。(3)、对菌检室地面与操作台用来苏尔消毒液进行消毒，然而后用紫外杀菌(半小时)并且通风。(4)、用消毒洗手液洗手后把所捡样品、供试样、培养基和所用器材通过传递箱放入菌检室，进行接种操作!接种完毕后把接种的培养皿放入培养箱进行培养(细菌培养48小时，霉菌培养72小时，大肠杆菌培养24小时)。培养完毕后进行观察是否有菌!

(5)、用湿热灭菌法处理有菌培养物。通过这次实践，我发现，毕业的大学生与合格的企业员工相差甚远。从学校走向社会，从教室走向工作岗位，由学生变成员工，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。我坚信在以后学习的日子里我会再接再厉，以更加饱满的热情和更加踏实的态度对待每天工作，决不辜负公司各领导前辈对我的教导和期望。

在21世纪的今天，随着科技的进步，国民经济迅猛发展，国民的生活水平等各方面也均有很大提高。然而，对一名当代大学生而言，则面临着来自社会各方面的挑战：高校扩招，经济危机造成的大批量下岗人员，等等。这就是所谓的“人才过盛”吧！

现实情况的严峻，则对大学生自身素质要求就更高：如文化修养和人文修养，以及适应社会的能力等多方面。而这，就要求我们遇强更强，敢于面对强者，无所畏惧，敢于拼搏，夺取最后的制胜法宝！

对于个人而言，最重要的不仅仅是学业，更是素质的提高，这其中包括人际关系，适应能力，危机处理能力，服从领导而又不盲从的意识等。

暑假是从7月3日开始的，我于7月7日正式到天津药业集团新郑股份有限公司实习。因为我在之前的两个较长假期中分别在其溶液剂车间和成品检验处实习，因此可以再次进入“中心化验室”的微生物检测处学习实践。

在今年去药厂的第一天，我去见了该药厂的总负责人周总，他只告诉我了一句话：作为一个实习生，最重要的就是多学多问少说话。是的！多学多问少说话！因为你还没有足够的专业知识和身份权利去指挥别人，所以即使他们做错了，也不可以在公开场合去指责他们，这是对前辈老师的起码尊重！！

虽然上面的那些话未免有些“俗”和“势”，但这也是不可否认的真理名言：首先，多做事少说话，我相信，这也将是以后的生存之道。

因为没有那个企业老总喜欢只会多话的员工，他们需要的是一个可以让他们付出最少代价，而换取最大利益的员工，这应该就是“利益最大化原理”吧！其次，在现实工作中，我毕竟还是一个未涉社会的本科生，一没有权利，没人会信服你；二没有实质学历，也就不会让人凭空相信你的实力。所以，我也只有本本分分的学习和实践。

在7月7日至8月20日的实习期间，我除了学习微生物限度检测外，还去看隔壁的药物抗生素检测。而在这段时间内，我首先感到的就是“团结，合作”这几个字。这是一个老话题了，但是依然经久不衰。例如培养基的制作需要有人摆放大试管，需要有人去灌注培养基(每支40ml)[]还需要有人去塞上塞子；再如，在进行针剂药品的细菌和真菌的检测时，两个人的配合就更是要“天衣无缝”了；另外还有就是割针剂药品瓶的过程了，若是一个人独自去干可能需要很长时间，因为这个过程包括了登记当天所需检查的和所需复测的药品名称，规格和生产日期，写编号袋子，割药，用灭菌注射用水洗药，等等。

在工作之余，我还自学了《微生物限度检查》这本书中的部分相关内容，再利用空闲时间打出了一些检测结果标准的表格(下附其中一张表格)；当然，正式的工作是少不了大量的记录这一项工作，而且我还担任了打印记录，一个多月的“lrh-250型”培养箱使用记录的填写，得到了小组长的好评：认真负责！

在这个工作历程中，不仅使我学到了工作经验及实践知识，也得到了许多在书本上学不到的东西：当不善于和陌生人谈话时，怎样熟悉并向之学习其优秀之处；怎样利用有限的时间做更多工作；怎样处世为人；如遇到朋友临时出状况是，怎样

给与适当正确的帮助;还有就是信任，充分相信身边的那些质朴的人.

生活是一本无止境的书，学到老也未必可以学全面，因此时刻以求和之心去对待这个社会，你就会有意想不到的收获!

相信自己，一切可以更加美好!!

经过近半年的实习，我从中收获了很多，我感觉我也成长了不少。实习期间，我不断将学校所学到的书本知识与药厂的实际操作情况融合在一起，这不但巩固了自己在学校学到的知识，而且我还通过自己的努力弄明白了以前总结一些不懂的一些知识。到现在我仍然还清晰地记得入厂第一天的情形，公司让所有参加实习的应届毕业生在会议室进行相关的上岗培训，首先给我们讲了企业文化，让我们对这个厂有一个初步的了解，之后让我们了解药厂厂区布局，车间布局，熟悉相关原则，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，让我们熟悉了药品生产工艺流程，从原料到中间体再到最后的成品，都有很详细的讲解。我们首先学习了各车间物料流程，加强了 gmp 知识和安全知识的学习，要求我们要把理论与实践结合起来。培训了一个星期之后就把我们分配到了各个车间开始车间实习，而被幸运地分配到了化验室，紧接着开始了接下来的一系列的学习与工作。和我一起在化验室实习的还有我们学校环境系一个工业分析班的学生，我们两个一起相互帮助一起探讨把我们接下来的实习工作做好。这是我的第一次正式的踏上社会的工作岗位，从来到佳尔科的那天起我就开始了与以往完全不一样的生活。每天在规定的时间内上下班，按时打卡出勤。上班期间要认真准时地完成自己的工作任务，跟着师傅们一步步学习最基本的操作，然后总结开始独立操作，总结对自己做的检验结果负责任。

是的，我们身上有了一种责任，这就要求我们要很细心，要

很认真地去做好每一件事，对于检验每一个项目的本身或许是一件小事，但是对于这个产品的生产流程来说就是一个大的问题，如果某些问题由于我们的疏忽没有把问题检测出来而进入到了下一道程序，那么接下来的损失就不仅仅是我们想的那么简单了，这对于一个厂来说做坏了一锅炉的产品损失时很大的。所以凡事得谨慎小心，否则随时可能要为一个小小的错误承担严重的后果付出巨大的代价，并且也不是一句对不起和道歉所能解决的。佳尔科药业集团是生产甾体类激素的药厂，要求很严格，要求员工进入车间必须进行更换衣、鞋方可进入。一般生产区需更换一般生产区的工作鞋、工作服及帽子。进入不同级别的洁净区，需更换不同洁净度的工作鞋与工作服及口罩，必须进行手消毒。并且进入生产的厂区碰到有毒有害的物质必须带防毒面具，安全在这里时时是最重要的问题，我们要注意防止事故的发生放明火以免发生爆炸事故。在佳尔科我始终本着积极肯干，虚心好学#from end#工作认真负责的态度，积极主动的参与融入到公司的各项活动中，积极配合我的师傅完成工作，发挥自己的价值。

在这里我认真完成实习周记，认真做好自己的本职工作，而且还会与在这里与我一起实习的校友积极交流，相互交流学习。这段时间我也问了一下化验室的同事对于我这半年多来实习工作的一些评价与看法，他们对于我的表现既表示了一些肯定，说我踏实肯干，乐于学习，脾气好，待人真诚容易相处，希望我再接再厉，当然也有很多做的不好的地方，我需要不断地取长补短来提升自己，学习是永远的。我很庆幸自己能在佳尔科实习，在这样有限的时间里，在这么和谐的气氛中工作、学习，和同事们一起工作，交流分享许多有趣的东西。在化验室里我们的领导--蔡主任也很好，他对我们很关心，有什么问题我们可以放心跟他说，不用担心太多，很多时候我有不明白的地方他也都尽力帮助我，给我讲授相关的知识，耐心解答我的困惑，让我知道是怎样的一回事。在为期六个月的实习里，我们每个实习生像其他在这里工作的员工一样，都拥有自己的上岗证与工作卡，这阶段实习

下来我感觉自己已经不是一个学生了，和其他的正式员工一样上班，每天六点二十左右起床，七点差不多到公司的食堂去吃早饭，然后七点二十五准时打卡进入工作状态中，超过七点二十五就算迟到，之后准时到化验室换好工作服开始进入工作状态，首先需要打扫一下卫生，每一个人都有一个包干区，每个人来的第一件事就是要打扫干净各自的包干区，然后就是开始一天的准备工作，接收到请验单，然后去取样，去车间取完样就要开始测定，测定各项指标是否符合要求，然后开报告单，告诉车间生产的结果，车间根据检验的结果看是否能进入到下一道工序，还是不合格要进行重新再处理。在这阶段的实习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，没有违法乱纪的行为，虚心向有经验的师傅学习，认真的完成主任交给我的工作任务，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和岗位安全知识，使自己在工作中更有竞争力。

一晃眼时间还过得真快，眼看我们六个月的实习期就要满了，我觉得实习是对一个应届大学毕业生来说非常重要的经历，实习是我们离开学校接触社会的一个平台，最真实地感受社会的一个窗口。在常州佳尔科药业集团的实习对我有着十分重要的意义。这个过程不仅丰富了我的专业知识，而且还让我积累了工作经验，为以后走上工作岗位打基础，增强了自己适应社会的能力。这才是我迈向社会的第一步，以后还有更多的挑战等着我，所以我要继续努力。

## 化验员工作心得篇二

二零\_\_年是不平常的一年，电石厂化验室在公司领导的关心和重视下，在全体化验员工的支持配合努力下，化验室全体人员加强学习锻炼，认真履行职责，全面提高了思想认识、工作技能和综合素质，较好地完成了各项目标任务。虽然工作上经历了很多困难，但对整个化验室员工来说每一次都是



很好的锻炼，每一次都是提高和成熟的标志。

化验室主要职责出厂装车、进厂原材料检验和出炉、出厂电石化验。大家各负其责、全面完整地保证着全公司电石生产、电石保管、电石出厂各环节的质量。它把脉着公司质量的每一道槛，全室员工无时无刻不在扫视着，奔波着，劳累着，认真履行自我的工作职责，努力促进各项工作发展，全面节能降耗，提高经济效益，取得了较好的工作业绩。现将本年度工作总结如下：

一、加强生产质量管理，做好每小时监测工作。

1. 电石生产质量控制放于首位。

电石质量是公司生命的源泉，电石质量的好坏直接关系到单位的效益和信誉，严把质量关，保证使每小时检验数据准确无误。所以，化验室坚持质量第一的方针。当生产任务与检验质量发生矛盾时，化验室坚持质量第一。当电石检验质量控制发生波动的时候，质量员总是不厌其烦地加标样分析、留取样品分析，还和生产部门一齐思考。检验质量是化验室的生命，所以化验室的一切工作都是围绕提高化验室检验准确度而进行的，我们在质量管理方面下大力气。对平时在工作中常出现的问题和每位员工沟通，促使大家积累了必须的经验、并且具有了处理一般问题的本事。

2. 认真查隐患进取反“三违”夯实安全生产基础。

二零一一年，由于公司推从安全生产、节能增效，我室认真执行公司和电石厂文件精神，生产过程中未发生一齐安全生产事故。为做好节能减排降低成本，从一度电、一滴水小事做起，严格要求岗位员工，将检验完毕缩分出来的剩余样品放回料场，将检验留存的到期电石样品放回电石锅内，为公司节能降耗尽了大家的一份力量。

## 二、认真执行制度，确保数据真实可靠

有制度不执行等于零，有检查不考核也等于零，制度就是为更好地完成各项工作而供给依据。所以，各项制度和作业指导书修改后我就要求各岗位严格遵照执行。

首先抓好取样工作。在作业指导书中规范了原料、出炉热样的采取工作，确保分析样的真实性；其次对化验室的仪器进行了一年一度的校验，确保了各测量检测装置的准确；再次认真做好抽样比较工作，将其纳入个人考核制度中，对化验员起到了必须的约束作用，使化验员的职责心明显增强，工作态度更加端正。

在质量考核时，严格按照公司计划对质量工作进行考核，并严格执行公司对外合同，确保公司利益不受损失。

## 三、加强安全教育，提高安全意识

安全第一，预防为主，这是公司遵循的安全原则，化验室对安全毫不放松，进取探索更安全的途径，把安全做实做细。常言道：安全高于生命，职责重于泰山。冬季来临取样路面较滑，借鉴其它车间出现的安全事故对全室员工进行通班警示教育，查找分析事故的原因，如何提高自我防范、防护的措施，对本室有存在安全隐患的测定分析仪器，易燃易爆及有毒物品的保管发放设立必须的程序制度。部室员工坚决做到四不伤害原则，把安全时刻放在第一位。

## 四、摆正位置，做好配角、当好参谋

部室员工首先对本室里的工作，能尽职尽责，相互沟通、提出合理提议和主张。其次，好多骨干员工有统筹兼顾的意识，当好参谋和助手，平时在工作中员工出现的工作过失，与制定的考核挂钩，做出的决策贴合大多数人的意愿。总而言之，他们个个能够做到尽职不越权，帮忙不添乱，补台不拆台。

## 五、团结同志，虚心学习，协作发展

天时不如地利，地利不如人和，团结就是力量。仅有团结，才有和谐与凝聚力，工作才能构成合力。电石厂化验室进取开展员工业务培训和企业文化理念宣传，提高了员工的业务素质和对企业的归属感、认同感，全体员工就有了精、气、神，也许就是这种精、气、神的指引，他们都十分注意和谐、融洽同事关系的处理，遇事总是大家一齐商量，领导真心实意地听取同志意见，严于律己，诚恳待人，尊重同志，关心同志，设身处地为同志着想，努力创造宽松、和谐、愉快的工作环境。兼听则明，偏信则暗，做好领导和同志，同志和同志之间的协调工作，多和大家交流思想和感情，做大家的知心朋友，努力营造一个相互信任、相互帮忙、心境舒畅的工作氛围，促进了工作的协调高效开展。

## 六、服务奉献，开拓创新，勇争一流

作为一名化验室领导，始终认为当领导就意味着要吃苦在前，享受在后，仅有奉献，不求索取，公正廉明，身先士卒。无论是烈日炎炎，还是秋风萧瑟，天寒地冻，不管什么时候，在生产一线和电石棚下，都能够看到身影和听到声音。化验室领导同时率先学习，带头学习，一齐学习。用自我的人格魅力，做好表率。正因为以身作则，甘于奉献。所以构成了律己足以服人，量宽足以得人，身先足以率人的良好管理风气。所以工作开展得也十分顺利，化验室构成了进取向上、比学赶帮超的良好创先争优态势。大家以服务奉献、开拓创新、勇争一流为荣，连续发扬不怕苦、不怕累的精神，抓质量、战高温、保安全，按时完成了工作任务，创造了不菲的业绩。二零一一年电石积压库存大、风化严重。为降低电石风化造成的损失，化验室注意做好风化电石粉末合理搭配装车工作，将全年粉化电石粉末全部搭配完毕，给公司创造了丰厚的利润。

## 七、存在的问题和解决措施

1. 装车员工流失率大，管理难度高，我室在今后将严格执行公司各项规章制度，对因电石风化严重装车困难时不来上班的员工在经济上进行严肃处理。供销部门切实解决电石销售问题，确保电石库存合理，降低装车难度。

2. 二零一一年度进厂原料主要质量指标均有必须的提高，可是生产经营效果与去年相比有很大差距。提议相关职能部门在20\_\_年适量进一部分焦炭，焦炭活性好，挥发份低。提高车间生产操作技能水平，苦练内功、降低各种原料消耗，提高经济效益。

我室根据岗位职责的不一样，针对性的制定了较为完善的岗位绩效考核制度，并公平公开的严格执行。

## 八、20\_\_年工作打算

新的一年即将到来，我们在总结过去的同时，为了使新的一年有一个更好的发展，主要有以下几点想法：

1. 继续在进厂原材料质量检验上下功夫，在电石搭配出厂上合理搭配，在节能降耗上想办法，为公司节能增效做贡献。

2. 进一步强化员工队伍管理，坚持经常性的职业道德培训和企业文化宣传，进一步提高员工综合素质和企业认同感、归属感、成就感，同时强化检验知识理论学习和实践操作的学习交流，鼓励员工向一专多能方向发展，为公司正常生产供给保障。

3. 关心员工生活困难，以心换心，鼓励大家相互关心帮忙，营造良好简便的工作氛围；建立激励竞争机制，用感情留人、从员工思想意识上狠下功夫，为培养更多优秀企业员工而努力。

二零\_\_年即将过去，回首过往，倍感欣慰，展望未来，豪情

满怀。我们二零\_\_年取得的成绩，靠的是勤学苦练、孜孜不倦的良好学风，靠的是精益求精、敬业爱岗的工作精神，靠的是精诚团结、众志成城地共同奋斗。20\_\_年我们的任务将更加艰巨。我们会以更加饱满的热情和昂扬的斗志投入到明年的工作当中，化验室将以一个不懈奋进的姿态展此刻大家面前，创造比二零\_\_年更加辉煌的发展业绩！

## 化验员工作心得篇三

### 第一段：引言（150字）

污水化验是环境保护工作中至关重要的一环。通过对污水中各种物质的测试和分析，我们可以了解污水的成分及其对环境的影响，为污水处理和环境保护提供科学依据。在进行了一段时间的污水化验工作后，我有了很多体会和心得。在这篇文章中，我将分享我的污水化验经验，希望能对同行能有所启发。

### 第二段：准备工作需细致（250字）

在进行污水化验之前，准备工作的细致与否直接关系到测试结果的可靠性。首先，要对实验室进行清洁和消毒，确保实验仪器的干净和无菌；其次，要准备好所需试剂、标准溶液和玻璃仪器，保证实验的顺利进行；最后，要对污水样本进行适当的处理和预处理，避免样本中的杂质对结果的干扰。我注意到，在这些细节方面做得更好，化验结果更精确可靠。

### 第三段：合理选用仪器与试剂（300字）

污水化验需要使用各种仪器和试剂来进行测试和分析。在进行化验前，我们需要对仪器进行校准，并确保其正常工作。要根据测试的需要，选择合适的仪器和试剂。例如，在测试污水中的COD（化学需氧量）时，我使用了紫外分光光度计，而在测试污水中的氨氮时，则使用了傅里叶变换红外光谱仪。

此外，试剂的纯度和质量也直接影响着化验结果的准确性。因此，正确选用仪器和试剂，对化验结果的准确性至关重要。

#### 第四段：技巧的灵活运用（300字）

在进行污水化验时，熟练掌握一些技巧可以提高化验的效率和准确性。例如，在进行COD测试时，适当稀释污水样本可以使测试结果更加准确；在进行氨氮测试时，要注意控制好溶液中的氨氮与试剂的比例，以避免过量或不足的情况发生。此外，还可以通过校正曲线的方法来提高测试结果的准确度。总之，通过灵活运用技巧，化验的效果能够得到显著提升。

#### 第五段：持续学习与改进（200字）

从事污水化验工作是一个不断学习和改进的过程。随着科技的发展和环境保护的要求不断提高，我们需要不断学习新的化验方法和技术，以适应新的挑战。此外，我们还应该定期反思和总结自己的化验工作，发现问题并加以改进。只有不断学习和改进，才能为污水处理和环境保护工作提供更加准确和可靠的数据支持。

#### 结尾：回顾与展望（100字）

通过对污水化验工作的总结和反思，我意识到准备工作的细致、合理选用仪器与试剂、技巧的灵活运用以及持续学习与改进是进行污水化验工作的关键。在今后的工作中，我将进一步提高自己的实验操作技能，并不断学习和探索新的化验方法和技术。相信通过我们的努力，污水化验工作能够得到进一步的提升，为环境保护事业作出更大的贡献。

## 化验员工作心得篇四

污水处理是现代社会的环保重要一环。为了确保污水处理效果和环境安全，化验是不可或缺的一项工作。最近，我

有幸参与了一次污水化验实践，通过这次经历，我深刻体会到了污水化验的重要性以及学到了许多有益的经验。

## 第二段：实践操作

首先，我们在实验室的指导下做了一些实践操作。我们收集了不同来源的污水样本，并进行了常规的物理性状检测，如颜色、浑浊度等。接着，我们进行了污水的化学性质检测，主要包括化学需氧量〔COD〕〔氨氮〕PH值等指标。最后，我们还进行了微生物检测，以了解污水中是否存在细菌、病毒等有害微生物。

## 第三段：实验结果

通过化验，我们获得了一些有趣的实验结果。首先，我们发现不同来源的污水样本在物理性状上存在明显的差异，如污水颜色的深浅不同，浑浊度的差异等。其次，在化学性质方面，不同样本的COD〔氨氮〕等指标的浓度也有明显的差异。这些结果表明，不同来源的污水在处理前需要采取不同的措施。最后，在微生物检测方面，我们发现了一些污水样本中存在致病菌的情况，这进一步印证了对污水微生物的检测的重要性。

## 第四段：心得体会

通过这次污水化验实践，我有几点心得体会。首先，化验是污水处理工作中不可或缺的一环。只有通过准确、细致的化验，我们才能了解污水的真实情况，为后续的处理工作提供科学依据。其次，仅仅进行物理性状检测是远远不够的，还需要进行更深入的化学性质和微生物检测。这样才能全面了解污水的性质，为制定更有效的处理方案提供支持。最后，化验工作不仅需要仪器的正确操作，还需要操作人员的细心、耐心以及高度的责任心。只有这样才能获得准确的实验结果。

## 第五段：总结

总之，污水化验是污水处理工作中不可或缺的一环。通过这次实践，我深刻体会到了化验的重要性以及获得了许多有益的经验。我相信，通过不断的实践和学习，我们能够更好地开展化验工作，为环境保护事业做出更大的贡献。同时，也希望更多的人能够关注污水处理工作，共同呵护我们美丽的生态环境。

## 化验员工作心得篇五

6s管理起源于日本，已经有50年的历史了，它主要是对生产中的人员、机器、材料、方法等生产要素进行管理的方法。下面是本站带来的化验室6s管理学习心得体会，希望对大家有帮助。

今年是公司的“调整年”和“管理年”，4份公司全面启动了6s管理，并将其作为各项工作的基础工作。起初的我对于公司开展“6s”管理充满了怀疑的态度，不确定推行6s是否必要，更难以想象它会为公司的发展带来什么作用，因为两年来，联创留给我的印象最多的就是干净、整洁、有序，可是直到接触了6s直到走进了生产一线，才恍然发现自己只看到了表面，只将思维定格在了表面，其实公司的许多角落是触手可及的脏、乱、差，其实许多工作场所作业场面混乱，其实我们的管理亟需脚踏实地的从最基础的6s做起。

6s如同许多新鲜事物一样，都有一个被认识、承认和接受的过程，在推行6s过程之初，我单纯觉得“无他为扫除而”，不过随着对6s管理知识的学习，随着各样板区建设的逐步推进，我对6s的认识在一步步的发生着转变，并为它带来的变化感到欣喜与自豪。



一路走来，各样板区的推进成员建立了深厚的友谊，大家平时一起讨论、一起参加活动、一起动手改进、一起品尝失败的苦涩，一起分享成功的喜悦。五金库全体人员为了共同的承诺“成为样板我们责无旁贷”辛苦着、努力着；水电气分厂李军厂长身先士卒，深入煤场，亲自指挥，与员工一起克服疑难障碍；机修工段全体员工创新工作思路，制定了多技能工培育发展计划.....6s强化了每个人的责任感□6s凝聚了团队的向心力□6s给我们带来了无限的感动。

一路走来，各样板区的工作场面在悄然发生着变化，干净、整洁、有序取代了脏、乱、差。机修工段随意摆放的工具现在都有了各自的归属，中心化验室对各种检测分析项目范围、频次有了明确规定，过去难以下脚的渣场道路也已变得通畅、整洁.....6s为我们创造了舒适的工作场所□6s让我们的工作变得快乐与轻松□6s给我们带来了无限的喜悦。

一路走来□6s也让我们明白了“把简单的事情做好，才能收获成功”这个道理□6s的推行便是从最基本的地方着手，是要将最基本的工作落实，将最简单的事情做好。“两整”“两清”不是“大扫除”，而是实施标准化、规范化、精细化管理的重要环节，它做了平时看似细小该做而又未做的事，解决了以前该发现而又未发现的问题。一块吸尘垫有效地防止了包装机漏粉带来的污染，一个储物柜实现了工具的整齐摆放，一堵防撞墙妥善解决了煤炭外溢的问题.....6s让我们在简单工作中收获了不简单。

“忽如一夜春风来，千树万树梨花开”，随着6s管理的推进□6s管理在公司已“萌芽”。这是一个良好的开端，不能不令人感到欣喜。但欣喜之余，我们也应清醒地认识到：离真正意义上的6s管理还存在方方面面的差距。首先，仍有不少员工对6s有抵触情绪，把它当作一个任务来消极被动地完成；其次，不少人仍然认为6s管理只是搞搞卫生，清扫、整理一下场地，没有把它提高到促进公司发展的高度来认识。再

次，目前我们的6s管理在行动上仍处于初始阶段。行动的步骤还迈得比较小，频率不够高，也谈不上日常化，远没有形成全员联动的氛围。

但俗话说：“好事多磨”，“没有人能一口吃个胖子”□6s管理需要我们进一步提高认识，需要我们继续一步一个脚印，需要我们扎扎实实的将每件简单的事情切实做好做到位，相信在公司广大干部员工的共同努力下，在6s顾问老师的指导下，我们的6s管理一定能迈上新的台阶，我们也一定会收获更大的成功！

因此，我们经过多轮的讨论后也决定推行6s管理工作，我们因为考虑我们在人力方面投入未设置专人负责，因此，我们首先是从6s要点方面进行推行，通过反复实践后逐步推行整个6s管理体系，总的来说我们这个企业群体还是非常务实的。

今年是集团的“绩效管理提升年”，在集团公司绩效考核部的有效组织和安排下，我有幸参加了赴平顶山、上海的参观6s培训学习活动，虽是短短的几天，但让我看到了一种全新的管理理念，不一样的管理模式，确实受益匪浅。

在这以前我对于“6s”的理解还很肤浅，很模糊，也很抽象，在整个培训过程中，参观推行“6s”活动管理模式后取得明显效果的企业——平顶矿机械厂，给我震撼是最大的，日式管理的细，在企业6s中体现得淋漓尽致，自此真正认识了“6s”□感受“6s”带给企业的变化。

通过耳闻目睹了机械厂推行6s管理模式带来的企业效益后，我心底感触颇深，从思想意识上对6s管理有了一个全新的认识定义，也深深理解了为什么集团的领导要把今年定为“绩效管理提升年”的良苦用心，因为集团公司即将面临上市，就如同一个“新生儿”，它需要全体员工对它的精心呵护才能健康成长，所以引进6s管理模式就显得势在必行了，用整

理、整顿、清扫、清洁、安全、素养去规范我们行为，让全体员工从思想上转变观念，进行一场思想观念的革新，去掉旧陋习与坏毛病，而不是光喊几句口号而已，服从企业管理。因为即使拥有世界上最先进的生产工艺或设备，如不对其进行有效地管理，工作场所一片混乱，其结果只能是生产效率低下，员工越干越没劲。干活如果没有远景就会枯燥无味，有远景没有实干就是空想，有远景再加上实干就是世界的希望。

另外“6s”也体现了“规范化”或“文件化”的因素，我认为“6s”带来的不仅仅是创新，更多的是变化，一个企业形象的好坏关系着企业的声誉，一流的人才和设备也要有一流的环境才能真正成为一流企业才能真正生产出一流的产品。企业形象的提高有利于减少“公关成本”，同时有利于树立长期稳定的“品牌效应”，有利于企业的长远发展。推行6s管理模式，使各公司各部门对各种物品都要摆放整齐，地面干净，标识清楚明朗，现场一目了然，卫生不留死角，从而激发员工高昂的士气和责任感，对员工来说无疑又会增强他们的自豪感，荣誉感以及随之而来的对企业的忠诚度，塑造企业良好形象，形成一种优良的企业文化。

这就是我眼中的“6s”□

首先感谢公司给我们提供了这么好的学习机会。通过对6s管理的学习，使我深刻认识到6s管理是一种实用性极强的现场管理模式，将6s理念渗入进员工工作的每一个环节后，能够明显提高一个企业的整体形象和员工的整体工作效率，推进企业进入一个良性循环，在为企业创造更大利润的同时，也为员工提供了一个整洁、舒适的工作环境。

6s管理内容包括整理、整顿、清扫、清洁、素养和安全六个方面的内容，通过对6s现场管理的学习，在这里谈谈我个人对6s管理的认识和感受。

我所在的部门为质技部化验室，平时的工作中，做试验用的瓶瓶罐罐较多，使用的化学药品品种也繁多，那么在日常的工作中怎样去保证试验用的药瓶和药品不会混乱，不会出错呢？这就需要我们在日常的工作中及时进行有效的整理和整顿。员工在工作时，将不常用的药品放入药品柜中，这样就腾出了尽可能多的化验室工作台面的空间，使员工工作面整体保持清爽。同时合理有序的将台面上的试验药品进行固定摆放，例如将烧杯全部挂在墙体挂钩上，药品在药品架上摆放时按照日常工作中岗位员工使用化学药品的频次按规定进行由近到远的摆放，同时对各种化学药品进行有效的标识，这样既方便了员工的工作，提高了工作效率，同时也避免员工在日常工作中出现药品使用错误的局面。

化验室在日常的工作中应该时刻保持工作场所的清洁，这不只是因为化验室是一个公司的窗口形象，而是一个工作场所的环境严重影响着人员工作的心情和效率。在日常工作中，员工在一项工作结束后必须对工作环境进行清扫，这样就能保证作业场所的干净。如何将工作化境的清洁保持下去呢？这就需要我们将日常的清扫、清洁进行规范化与制度化，将干净整洁的工作环境场所保持下去。

化验室是一个团队，在这个团队里每个人有着自己的工作，但是这些工作又存在着一定的关联，这些工作相互的关联又影响了工作效率。要保证这个团队良性有效的运行，这就需要员工养成良好的职业习惯，遵守工作要求。在日常的工作中，基层管理人员应该去调动员工的工作积极性，员工的积极性被调动后，工作效率明显就会提高，团队的协作能力与运作能力也会有效提高。

通过对6s现场管理的学习，使我深刻认识到将6s管理运用到日常工作中的每一个环节中后，能有效推动日常工作良好有序的进行，同时能够调动员工的工作积极性，提高员工的工作效率，帮助员工养成良好的职业习惯，进一步为员工创造出个人发展空间，无形中就会为公司创造出更多利润。