# 最新精益生产心得体会 精益求精生产心得体会(优质19篇)

来源：网络 作者：繁花落寂 更新时间：2024-02-09

*心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。精益生产心得体会篇一精益求精是每个行业追求的目标，生产环节更是如此。从产品...*

心得体会是指一种读书、实践后所写的感受性文字。我们如何才能写得一篇优质的心得体会呢？以下是我帮大家整理的最新心得体会范文大全，希望能够帮助到大家，我们一起来看一看吧。

**精益生产心得体会篇一**

精益求精是每个行业追求的目标，生产环节更是如此。从产品研发到产品生产，每个环节都需要不断完善，以提高产品的质量和效率。在我从事的企业生产中，我也有一些关于精益求精的心得体会。

精益求精是一个日本产生的概念，意为不断完善和提高。它源于丰田公司的生产模式，不仅仅是一种生产方式，更是一种企业文化和精神。精益求精的核心就是减少浪费，提高效率，不断完善，以达到最佳生产效果。精益求精可以帮助企业提高产品的质量和效率，提高生产率和效益，赢得市场竞争优势。

生产环节是企业实现精益求精的核心，它包括原材料采购、生产流程、产品检测等各个环节。其中，生产流程设计是至关重要的，它需要考虑到生产过程中所涉及的人员、机器、设备、物料、工具等各个方面，以最大限度地减少浪费，提高效率。同时，还需要关注产品的质量，加强产品检测和质量控制，确保每一个产品都符合标准。

在我们企业的生产实践中，我们采取了一些措施来实现精益求精。首先，我们对原材料采购进行了优化，选择优质的供应商，确保原材料的质量和稳定性。其次，我们加强了生产流程的管理，优化流程，减少生产中的浪费，采用先进的生产设备和技术，提高效率。最后，我们还加强了产品检测和质量控制，确保每一个产品都符合标准要求。

通过不断的精益求精，我们企业的生产效果得到了显著提高。一方面，生产效率得到了提高，工序周期缩短，生产周期缩短，生产线的利用率提高，从而提高了企业的生产效益。另一方面，产品的质量也得到了显著提高，不仅符合标准，而且具有更好的性能和更长的使用寿命，赢得了广泛的用户好评。

在精益求精的生产过程中，我们也有了一些启示。第一，生产效率和产品质量的提高需要全员参与，需要不断地学习和完善。第二，企业需要不断地创新和变革，才能保持生产力的领先优势。第三，与供应商和客户的紧密合作和沟通是企业实现精益求精的重要保证。精益求精不仅仅是一个概念，更是一种生产精神和企业文化。只有不断追求精益，才能取得更好的效果。

**精益生产心得体会篇二**

20xx年7月14日到7月15日，我参加了中国台湾精益生产大师蒋维豪先生主讲的题为“七大浪费与效率损失”的培训课。在为期两天的课程学习中，浪费这个词是我听到的最多的一个词，彻底改变了我原来的看法，使我对生产中的“七大浪费”以及“精益生产”有了一个全新的认识，现将心得体会总结如下：

一、对七大浪费的再认识。

在未听课前，我已知道七大浪费是：1、制造过多/过早的浪费。2、等待的浪费。3、搬运的浪费。4、库存的浪费。5、制造不良品的浪费。6、多余加工作业的浪费。7、多余动作的浪费。但只是对这几种浪费有种模糊的概念，认识并不深刻。通过听课，我对七大浪费有了更深入地理解。

(1)、制造过多/过早的浪费是直接产生对流动资金的占用，这个浪费曾经对丰田公司造成过沉重的打击。在1947年到1948年之间，丰田公司的新任总经理大研代一，将生产流程优化，将产量大大提高，结果由于忽视了市场的需求量而导致大量的产品积压，资金链被压断，公司濒临破产。正是由于这次教训，丰田公司才提出了jit生产理念，即“只有在顾客需要的时候，才生产顾客所需质量和数量的产品”。

(2)、等待的浪费是指企业的资源彼此等来等去，而产生等待的因素则有很多，这其中包括设备的布置离散、生产计划变来变去、生产不均衡、质量波动、物流配送不畅、内部失调、排程不当等诸多因素。

(3)、搬运的浪费是说企业的内部设备不合理的布局、不合理的物流、离岛式的工序和工段、离岛式的车间和部门，从而导致出现不断的搬运。

(4)、库存的浪费是指企业内部由于采购生产的周期长准备的缓冲库存、由于供应不佳和搬运量大导致的余量库存、由于害怕出现问题的安全库存、由于计划粗放和设计变更等原因导致的呆滞库存。而所有的库存都是要占用成本的，各类成本累加约为成本总和的25%，同时库存更易隐藏管理问题、掩盖管理失误。

(5)、制造不良品的浪费是制造不良品后，返工修补浪费、工期延误浪费，假如不能在厂内发现，则会造成更大的浪费。经常会出现一人错误百人忙的连锁反应，其成本耗费的比率为1：30：600：9000。

(6)、多余加工作业的浪费是指技术部门的浪费而言的，例如：零部件的数量设计过多、增加不必要的加工工序、加严要求、技术要求不足等。

(7)、多余动作的浪费是指操作者在生产过程中与完成工作无关的动作。人的动作大致分为七级，级别越高，消耗时间越多，因此所有现场设施的布置都应该使操作者的动作级别尽量降低，以节约时间。

精益生产是由日本丰田公司提出的，其原意就好比是一个人穿的一件衣服，无论大小、材料、样式都很好，没有一处是不合适的。传到中国后，也有人将其译为精细生产方式，这是不准确的。最后有人用一句话来概括：“在需要的时候，按需要的量，生产所需要的产品”。中国现代的生产企业已经由原来的追求产量的时代到了追求质量的时代，这个时代也很快就会过去，将进入成本的时代，也就是微利的时代，当这个时代来临时，如果不能降低企业的成本，那么企业必然会亏损，最终将面临被淘汰的局面。因此精益生产方式才被推到了历史的前沿，因为在目前来说，精益生产方式就是控制浪费、节约成本的最好的一种生产方式。因而全世界的企业都引进精益生产方式，希望能改变企业的面貌，获取更大的利润。

三、对如何整顿浪费方法的认识。

对如何消除浪费，丰田公司对此有个形象的比喻，比如家里的水龙头开了，流了一地的水，采取的措施肯定是先关水龙头，再拖地。但是在企业中，出现问题，大多数是去想怎么办，采取什么措施来解决问题，而从来不去想为什么，这就与不去关水龙头，而是先去拖地是一样的道理。只要对每个问题都找出为什么，然后再针对为什么而采取必要的措施，才能将问题彻底解决，换句通俗的话来说，就是要先关“水龙头”，只有先关闭乱源，才能控制住浪费。丰田公司针对七大浪费，提出了jit的生产方式;并在生产中尽可能地集结制程，对于制程由于设备、场地等因素无法集结的，采用后拉式生产来控制浪费;通过“5s”管理的开展，对现场存在着的库存进行不断的整改;通过运用“防呆手法”(美国称之为“防错手法”)来不断地改进生产中的不合理现象、控制生产中出现的浪费。对这些浪费研究出控制方法后，丰田公司又提出了第八大浪费，那就是忽视员工智慧潜能的浪费，他们认为很多的问题，工人都有很好的办法来解决。针对此点，丰田公司制定了一系列的办法来充分发挥工人的参与积极性，比如，他们的工人发现改进解决或改进问题的办法时，工人只需将管理人员叫到现场，说明自己的改进方法就可以了，剩下的填表、申报的工作都由管理人员来执行，工人就可以拿到奖励。?们要求每个工人每月必须有一项创新或改进，并且将一些好的办法在每年底都汇总后编成一本书。丰田公司就是通过这些办法来消除浪费和不断改进不足，以此来降低成本，增加利润。

四、对分公司的浪费现状分析。

在分公司现在的生产现场，浪费可以说比比皆是，我对现场进行分析后，认为现在分公司存在的浪费较为严重的主要有以下几方面：制造过多/过早的浪费、搬运的浪费、库存的浪费、制造不良品的浪费、多余加工作业的浪费。

其中制造过多/过早的浪费主要原因在于计划，由于计划的不合理，导致很多零部件制造过多或过早，现场需要的零件没有、不需要的零件生产了一大堆，从而占用了资金和场地;搬运的浪费主要是由于生产无序指挥，或因质量问题返修零部件而造成的;库存的浪费是由于害怕问题太多而导致停工的安全库存，以及因计划的变更或设计的改变，而导致的呆滞库存;制造不良品的浪费主要是由于返工、返修太多而造成的;多余加工作业的浪费主要是由于设计、工艺部门对一些不必要加工的零件要求加工造成的浪费，以及工序间零件的余量设置太多而导致的加工浪费。

五、对分公司的一点建议。

1、设立有关整顿浪费的制度，降低工人提出改进、创新的门槛。工人只要提出合理、且对生产有益的改进就算一项成果，并简化申请过程，工人只需将改进的方法提到审理组，其余填表、申报等工作就由审理组完成，每个工人提的改进方法都进行汇总，到年底的时候评比出优秀的成果，给予奖励和公布。这样才能激发工人的创造热情，将员工的智慧充分加以利用，也就是先将第八大浪费减到最小。

2、生产计划要尽可能的细致和科学。因为粗放的计划，肯定会造成库存和搬运的浪费，但是科学的计划还需要在下达计划的先期进行细致的工作，将各项零部件的生产节拍掌握清楚，然后再制订出科学的计划，避免不需要的零件堆满现场的弊端。

3、让现场管理真正地为生产服务。现场管理应是生产管理的基石，而不应是障碍。丰田公司的“5s管理”就是为整顿现场的浪费而服务的，只有建立起现场管理为生产服务的理念，才能将现场管理真正地做好。

4、工艺人员在编制工艺时，对加工余量的大小应科学、适当，避免不必要的加工和多余的加工，并且在审图时，对图中加严要求的地方应与设计及时沟通，不必要的加严应放松，以减少加工难度和加工时间。

5、对产品质量问题的处理不能仅停留在事后管理的层面上。应制定改善问题的制度，为持续改善创造条件，创造出勇于和乐于面对问题的氛围，并提供对员工的方法培训，以加强对问题的追溯能力和解决问题的能力，从而真正做到全员抓质量的目的。

最后，我想说，只要能够从一点一滴的小事改起，将精益的理念逐渐地渗透于日常的生产中，精益总会带来意想不到的收获。我相信总有一天，当我们面临生产计划跟不上变化的时候，不是改变计划，而是学会控制变化。

**精益生产心得体会篇三**

7月5日至7日，我有幸参加了公司举办的《精益生产管理》培训，通过培训，对“精益生产管理”有了一些初步的了解。企业经营的目的是向社会提供产品和服务，同时为企业创造利润。为达到这一目的，企业必须投入人员、材料、设备、资金等资源，并通过对它们的有效使用和优化组合制造出社会所需要的产品。通过学习，懂得了精益生产管理的核心就是去除一切不增值的过程，消除一切过程中的浪费，以精细化、准时化、少人化、自动化的生产方式，以最低的成本生产出质量最优的产品，实现客户利益和企业效益的最大化。下面结合我们灌溉设备公司的生产实际，谈一谈我对“精益生产管理”的一些感想。

精益生产的核心是消除一切无效劳动和浪费，从而不断地降低成本、提高质量、增强生产灵活性、实现无废品和零库存，确保企业在市场竞争中的优势，因此，必须充分调动全体员工的积极性和聪明才智，把缺陷和浪费及时地消灭在每一个岗位。企业中最大的浪费是人力资源方面的浪费，其它的浪费，如：库存、等待、生产过剩、不合理的动作、制造不良品等，不管其如何巨大，都必须依靠人去解决。这里的人不仅仅指企业的管理人员，而是包括全体员工。因为，一方面，员工的经验和智慧是企业最宝贵的财富，他们了解企业生产流程的每个细节，他们也知道企业问题的症结，另一方面，企业中的大部分人是具体操作人员，领导层所占的比例较小。领导的智慧，不管其如何完美，都不足以解决企业中存在的所有问题，只有使全体员工的智慧得到利用，才能使企业在新的挑战中获得生存。就我们灌溉设备公司而言，操作的浪费在我们的工作中时刻存在，如可找出这些浪费及改善是关键，要找出我们身边的浪费，只有全员参与才能将工作做的更好更全面。要真正能达到杜绝各种浪费必须做大量的工作，所以我们要做好宣传工作，动员全体员工积极参与，杜绝各种浪费，达到提高生产效率的目的。

准时化生产方式是精益生产方式的核心和支柱，是有效运用多种方法和手段的综合管理体系，它通过对生产过程中人、设备、材料等投入要素的有效使用，消除各种无效劳动和浪费，确保在必要的时间和地点生产出必要数量和质量的必要产品，从而实现以最少的投入得到最大产出的目的。准时化生产就是非常准时的按需要生产，它要求生产过程中各个环节衔接的准时化，没有不必要的物流停顿和库存，按用户的质量、数量和交货期要求进行生产。而它必须通过对生产流程的物流和信息流进行持续不断的改善才能够实现。

要实现少人化，就必须要提高员工的操作技能，使员工达到多能化，培养多能工是实现少人化的必要手段。少人化是柔性生产和降低生产成本的要求，但是在传统的一人操作一台机器或一人负责一道工序的情况下无法通过工序合并来达到少人化的目的，因此必须要将员工培养成多能工。而培养多能工还能减少员工职业倦怠的情况出现。一人不断重复一项工作很容易导致职业倦怠，导致效率下降、次品率上升、士气低落、离职率高等情况的出现。假如采取“一人多岗”，使员工工作内容得到了丰富，职责范围得到了扩大，使员工工作积极性、满足感、和责任感均能得到提高，减少职业倦怠的情况出现。而自动化除了设备自动化外，我觉得作为生产部门，人的“自动化”由其重要，人的“自动化”指我们每一个人都能自动去做事，自动去寻找问题并寻求解决方法，只有这样才能挖掘出一个人的潜力，使得在少人的情况下能完成预期的工作任务。作为管理者，我们在人员的思想教育方面要多下功夫，使员工的意识上提高，做到发自内心的自愿去做，只有这样才能达到自动化。

在以往的工作中，我们常常可以见到生产计划的不合理和生产过多、过早的产品，导致生产现场混乱；生产的不良品与合格品混杂；不同规格品种的产品混杂；原料、在制品到处搬运；库存的零配件年久锈蚀、报废等等，这些都在无形之中造成了很大的浪费。我们只要按照精益生产管理的理念进行持续改善、不断改进，一定能取得更大实效。我们学习精益生产管理模式不能去照搬照做，不能套公式，而要根据我们的实际情况，运用精益生产管理精神塑造自身，用精益生产管理的理念对待我们自己的工作。通过我们自己不断的去改善，最终形成适合我们自己的文化理念，指导我们自己的工作，从我自身而言，学习精益生产管理使我对自己的工作有了一个新的认识，对自己的工作安排有了一个新的概念。我将不断提高自己，从一点一滴的小事改起，将精益的理念逐渐地渗透于日常的生产中，把工作做的更好！

**精益生产心得体会篇四**

随着经济全球化和市场竞争的加剧，企业的生产效率和质量逐渐成为了企业长期发展和市场竞争的重要因素。为了满足市场和消费者的需求，不断的提升产品和服务质量已成为了企业发展和生存的必要手段。在这个大环境下，“精益求精”的生产理念已成为了现代企业的重要准则，随着自己对“精益求精”的了解和实践，我更深刻地认识到了它的重要性和价值。

在企业生产中，精益求精的理念是指在追求高质量和高效率的同时，不断寻求生产流程和细节的优化和改进，从而实现成本降低、品质提升、生产效率提高和客户满意度的提升。许多富士康、沃尔玛等知名公司都采用这一理念，不断将生产工艺不断升级和优化。在实际操作中，精益求精包括从零件到成品的每个环节的操作流程、工艺改良、材料选用、质量检测等方面的考量，这都需要全员参与和协作，使企业形成一种精细、高效的生产模式。

二、优化生产流程。

在实际生产中，我们深刻认识到，要实现精益求精的生产，优化生产流程是非常关键的。通过流程化和标准化，能够降低人力、物力和时间成本，提高生产效率和产品质量，提高企业生产竞争力。同时，在生产流程中，管理和控制是非常重要的，只有通过科学的规划、创新和智能化管理，才能更好地保障生产流程的顺利进行，更好地实现产品质量和生产效率的提升。

三、充分利用现有资源。

在实现精益求精的过程中，充分利用现有资源也是非常重要的一步。企业要善于发掘和挖掘现有资源的潜力，例如员工技能、现场实际情况、技术管理经验等，全方位的利用现有资源和优化资源结构，以提高设备利用率和降低成本为目的，从而更好地实现生产的精益求精。

四、安全、环保等方面保障。

在生产过程中，安全和环保等方面也是非常关键的。一个合理和精益求精的生产模式必须确保生产过程中的环保和安全保障。从环保角度，应优化循环利用机制，加强废弃物的处理，控制排放。从安全角度，企业应注重生产工艺的安全性和实施生产过程中的安全措施，从而保障员工和工厂安全。

五、全员参与，意识提升。

实现精益求精的生产，需要全员参与，企业要顺应员工的意愿，增加员工参与感，让员工在生产中感知到自己参与和贡献的价值，促进工人与企业之间的交流，消除业务和管理职能之间的分隔，实现企业内部的有效的沟通和信息流转。同时，员工也应在实践中不断提升自己的意识，从而形成一种“精益求精”的企业文化。

总之，“精益求精”这一理念已经成为了现代企业的生产准则。优化生产流程、充分利用现有资源、关注安全和环境问题以及实现全员参与和意识提升，都是企业在实践中不断探索和发现的重要特点和关键环节。在这个过程中，企业需要不断学习、实践和总结，才能真正将“精益求精”的理念融入到每一个生产和服务环节中，让企业不断提高，不断发展。

**精益生产心得体会篇五**

近年来，企业界不断探索提升生产效益的方法，而精益生产则成为了一种被广泛应用的管理技术。在企业中，员工起着关键的作用，他们的理念和态度对于精益生产的成功实施起到决定性的作用。本文将从员工角度出发，总结员工精益生产的心得体会。

首先，员工需要明确精益生产的意义和目标。精益生产是一种以提升价值创造能力为核心的管理思想，旨在通过消除浪费和提高流程效率，提升产品或服务的质量和交付速度。员工应该明确这一目标，并从根本上认识到精益生产对于企业和自身的意义。只有真正理解和接受这一概念，员工才能够全心全意地投入到精益生产的实施中。

其次，员工需要善于学习和创新。精益生产强调的是不断改进和创新，员工需要具备学习的态度和能力。在生产过程中，员工应该保持敏感的观察力，发现问题和改进的机会，并勇于提出建议和创新的想法。同时，员工还需要进行积极的学习和知识更新，提升自己的技能和知识水平，以应对不断变化的生产环境。

第三，员工需要具备团队合作的精神。精益生产侧重于整个价值链的优化，涉及到多个部门和岗位之间的协作。员工应该摒弃个人主义的思维，积极主动地与他人进行沟通和合作。通过共同解决问题和协作改进，员工能够充分发挥各自的优势，提升整个团队的绩效和生产效率。

第四，员工需要具备持续改进的意识。精益生产的实施是一个持续不断的过程，员工应该时刻保持对当前工作的反思和检视。对于问题和挑战，员工不能回避和推脱，而应该积极主动地解决和改进。只有不断寻求突破和创新，员工才能够进一步提升生产效率和质量水平。

最后，员工需要有责任感和使命感。精益生产要求员工主动承担责任，全力以赴地完成工作。员工应该认识到自己的工作对于企业的重要性，从而以积极的态度对待工作，履行好自己的职责。只有具备责任感和使命感，员工才能够真正成为精益生产的中坚力量。

总之，员工精益生产的心得体会可以归纳为明确目标、学习创新、团队合作、持续改进和责任使命。员工在实施精益生产过程中，应该充分发挥自身的作用，不断完善和提升，从而为企业的发展贡献力量。通过员工的努力和付出，精益生产的理念和实践将在企业中取得更加显著的成果。

**精益生产心得体会篇六**

精益生产方式的实质是管理过程，包括人事组织管理的优化，大力精简中间管理层，进行组织扁平化改革，减少非直接生产人员;推行生产均衡化同步化，实现零库存与柔性生产;推行全生产过程(包括整个供应链)的\'质量保证体系，实现零不良;减少和降低任何环节上的浪费，实现零浪费;最终实现拉动式准时化生产方式。它与传统生产方式的区别主要表现为：改变了品质控制手段;消灭(减少)了各种缓冲区;增加了职工的参与感和责任感;培训职工并与职工交流;仅在需要的地方采用自动化;精益组织结构。

精益生产方式既是一种以最大限度地减少企业生产所占用的资源和降低企业管理和运营成本为主要目标的生产方式，又是一种理念、一种文化。实施精益生产方式就是决心追求完美、追求卓越，就是精益求精、尽善尽美，为实现七个零的终极目标而不断努力。它是支撑个人与企业生命的一种精神力量，也是在永无止境的学习过程中获得自我满足的一种境界。

4、推行方式不合理，没有找准切入点，导致员工和管理人员的反感，甚至是叛逆，做事情阳奉阴违，不按标准做事，最终导致人员离心，甚至是离职，从而影响精益生产的推广。

因此，企业在推行精益生产时，高层决策必须以长期理念为基础，即使必须因此牺牲短期财务目标也在所不惜;培养彻底了解并拥抱公司理念的员工成为领导者，并使他们能教导其它员工，发展信奉公司理念的杰出人才与团队;推动全体人员不断地省思与持续改善，以变成一个学习型组织。

当然，前途是光明的，开始是痛苦的，让痛苦最小的方法，就是缩短痛苦的时间，这就要求企业在推行精益生产时，要安排专职人员进行推广，并且为其创造良好的环境，最终，坚持用精益生产的管理方式来解决遇到的一切问题，所有人树立精益生产的理念。

首先，人员需要专职的。生产现场永远不会完美，总是有很多需要改善的地方，如果一个人能够全职推进精益生产和持续改善，更专心、更全面地关注这些改善，那么推进效果会比较好。

其次，环境需要专职的。设备、人员、管理制度、操作流程组成的类似生物圈的工厂环境，也会对精益生产的推进产生影响。这就要求企业安排的每名员工及其岗位都必须是增值的，设备正常运转，现场布局是最优的，现场管理是先进的、人性的，实现生产环节最优化，将浪费和成本降到最低限度，提高生产效率，从而保证精益生产工作的推动使得生产环境变得没有浪费。

最后，理念也需要专职的。精益生产是一种理念，也是一种管理思想，其自身是一个自治的系统，人员、环境、理念都是该系统的一个体系，只有坚定这个理念，才能确保全部体系的正常运转，系统才能发挥最大优势。推行精益生产，仅仅是高层领导的支持是不够的，还需要培训、实践、交流、学习等，更需要全体参与人员增强理论水平、参与精益生产的改善、取长补短，树立节约型意识。

由此可见，精益生产既是一种以最大限度地减少企业生产所占用的资源和降低企业管理和运营成本为主要目标的生产方式，同时又是一种理念，一种文化。只有当它的各个因子都成为“专职”的时候，才能发挥她固有的效能。

**精益生产心得体会篇七**

工序工位及周边物料的放置方法，放置场地都有明确的规定（定位），没有多余。5s做到位，设备备件地板等没有脏污，安全和工作环境没有问题，工作场所清爽很利落。

2、作业标准化在各工序工位齐全，文件修订及时，加工时间不断缩短改善。

3、对作业人员的培训和教育要做好，实现多能化工人。

4、员工改善提案制度和小组活动的实施。团队工作法（teamwork）xx每位员工在工作中不仅是执行上级的命令。更重要的是积极地参与，起到决策与辅助决策的作用。xx组织团队的原则并不完全按行政组织来划分，而主要根据业务的关系来划分。xx团队成员强调一专多能，要求能够比较熟悉团队内其他工作人员的工作，保证工作协调顺利进行。xx团队人员工作业绩的评定受团队内部的评价的影响。xx团队工作的基本氛围是信任，以一种长期的监督控制为主，而避免对每一步工作的核查，提高工作效率。xx团队的组织是变动的，针对不同的事物，建立不同的团队，同一个人可能属于不同的团队。

5、全面质量管理xx强调质量是生产出来而非检验出来的，由过程质量管理来保；证最终质量。xx生产过程中对质量的检验与控制在每一道工序都进行。重在培养每位员工的质量意识，保证及时发现质量问题。xx如果在生产过程中发现质量问题，根据情况，可以立即停止生产，直至解决问题，从而保证不出现对不合格品的无效加工。xx对于出现的质量问题，一般是组织相关的技术与生产人员作为一个小组，一起协作，尽快解决。

**精益生产心得体会篇八**

光阴似箭，随着时代的进一步健康发展，大多数公司渐渐精细化已经开始推行精益管理，当然，怡宝也不例外。

从20xx年开始怡宝也推行了精益管理，起初，我们说到精益管理都觉得呆板，同时觉得这是一件烦恼之事，简直没事找事干。经常会说多年以来从建厂至今都是这样干的，为什么要改变？改变后不顺手，需要时间来习惯，麻烦！很不情愿去改变，但是在下用上级的要求下让顺从地改变了，硬着头皮做下去，慢慢的通过几个月前、一年的时间，车间由原来的旧貌变化得厂区焕然一新，就拿交接班密序修机保养设备来说，没有推进精益管理前，一交接班就开机，等到生产过程检修中设备故障需要修机维修，浪费时间，产能损失严重，而从推进精益管理后，制定了设备tpm,自主保全，设备清扫点检，润滑紧固标准。交接班时，相互交接出现问题及注意事项，交接班30分钟，清扫设备，检查机器零部件有无异常，有异常争取在30分钟内抢修好，再开机生产，这样提前打预防针，防患于未然。减少了不必要的修机检修时间，减轻工作强度，减少了产能损失，提高了生产效率，使工作轻松化。

渐渐地，通过一系列的培训和亲身改善，我们认识到了精益管理，不再是一种烦恼，可以帮助我们工作，对我们的生活都有很大的`好处，使懂得我懂得出现问题前会解决问题的思路和方法，作为自己，开展精益管理理以来，通过培养和亲身改善，使我学习了许多知识，在工作和以后的生活中以精益原则为核心思想来领导其他人做好本职工作。我相信在预计未来的路上，精益监督管理将永远伴我成长。

我坚信：我精益，我受益！

**精益生产心得体会篇九**

随着全球竞争的加剧，企业面临着不断降低成本，提高效率和质量的压力。而员工精益生产则成为了一种有效的方法，来帮助企业实现这一目标。在这个过程中，员工扮演着不可或缺的角色，他们对于精益生产的理解和应用至关重要。在我自己的经验中，我积累了一些关于员工精益生产的心得体会。

首先，理解精益生产的原则和理念是非常重要的。精益生产是一种以客户价值为导向的生产方式，通过削减浪费和增加价值活动，来实现生产过程的可持续改进。员工需要理解这一原则和理念，并将其贯彻到自己的工作中。在我所在的公司，我们开展了一系列培训和学习活动，以帮助员工理解精益生产的核心概念。我认为这些活动极大地提高了我们的工作效率和质量，促使我们百分之百地承认并应用这种思维方式。

其次，员工应积极参与并贡献自己的智慧和创造力。在精益生产中，员工不再是简单地执行任务的机器，而是被视为具有创造力和智慧的能动性主体。我们公司为员工提供了一种鼓励创新和改进的工作环境，鼓励员工提出他们的想法和建议。在过去的几年中，我们不断推动各种改进项目，很多创意和想法都来自于员工。这不仅让员工感到被尊重和重视，还为公司带来了巨大的效益。

此外，精益生产还需要员工具备一定的技能和知识。因为精益生产强调的是改进和持续学习，所以员工需要具备一定的技能和知识来应对这一挑战。我们公司为员工提供了各种培训和学习机会，以帮助他们提高自己的技能水平。在我个人的经验中，通过参加这些活动，我不仅提高了自己的技能，还对精益生产的理念和原则有了更深入的理解。

最后，员工在精益生产中需要保持开放和灵活的态度。精益生产是一个不断追求进步和改进的过程，很可能出现变化和适应新环境的需求。员工需要具备快速学习和适应变化的能力，以便更好地应对各种挑战和问题。我个人深深认识到，保持开放和灵活的态度对于精益生产的成功至关重要。只有不断地学习和适应变化，我们才能在竞争中保持领先。

综上所述，员工精益生产是现代企业中重要的一环，通过理解和应用精益生产的原则和理念，积极参与和贡献智慧，提升技能和知识水平，以及保持开放和灵活的态度，员工可以在精益生产中体现出巨大的价值和潜力。作为一名员工，我深感荣幸能够成为精益生产的一部分，并愿意不断努力，为公司的持续改进和发展做出更大的贡献。

**精益生产心得体会篇十**

第一段：引入精益生产的概念和背景（200字）。

精益生产，源自于丰田生产方式，是一种通过最小化资源浪费来提高生产效率和质量的管理方法。近期，我参加了一次关于精益生产的小课堂培训，深感受益匪浅。在过去的传统制造业模式中，资源浪费严重，而精益生产则通过精简流程、压缩时间和提高质量，实现高效低耗的生产方式。下面，我将分享一下关于精益生产小课堂的心得体会。

第二段：对于流程优化的思考（300字）。

在课堂上，老师强调了流程优化的重要性。他告诉我们，流程中的任何环节都有可能成为资源浪费的源头。而改善流程可以通过多种方式实现，例如引入标准化工作流程、减少紧急处理、使用自动化设备等。通过反复思考和实践，我意识到流程优化的关键在于发现并改进痛点，进而提升工作效率。我认为，流程优化不仅仅适用于生产环节，也可以应用于日常行为和个人习惯的改变上。

第三段：关于团队合作的思考（300字）。

精益生产强调的是整个团队的协作和合作精神。每个环节的人员都应该相互信任、支持和合作，共同追求工作的高效与质量。在课堂上，老师通过案例分析和实践操作来强调团队合作的重要性。我明白了一个小团队的力量是巨大的，每个成员都既是合作者，也是一个时间线上的笑弧。

第四段：关于质量控制的思考（300字）。

质量是产品核心竞争力的体现，资料显示，几乎80%的质量问题是由于流程产生的。在精益生产的方法论中，质量控制是非常重要的一环。它通过建立严格的质量标准和检验程序，确保产品在生产过程中的每个环节都符合标准。在课堂上，老师强调了对质量的重视，并鼓励我们提出问题并解决问题。我深为他的言传身教所折服，决心在今后的工作中更加重视质量控制，切实提高产品质量。

通过参加精益生产小课堂，我深刻认识到精益生产方法对于企业和个人的重要性。在现如今竞争日益激烈的市场环境下，精益生产能够帮助企业更好地提升业绩和效益，充分发挥员工的创造力和工作动力。同时，对于个人而言，精益生产也是一种提高工作效率和质量的有效途径。通过简化流程、优化工作方式和团队合作，我相信我能够在现实生活中应用精益生产的理念，将其转化为实际行动。

总结起来，精益生产小课堂为我打开了一扇新的思维之窗。不仅对于工作效率和质量有了更深入的认识，也给了我更多的启示和思考。通过流程优化、团队合作和质量控制等方面的学习，我相信我能够在未来的工作中取得更好的成绩。同时，我也将积极分享精益生产对于提升企业效益的重要性，促使身边的人拥抱精益生产，从而实现工作和生活的双赢。

**精益生产心得体会篇十一**

如果让我用一句话来概括精益思想的话，那就是杜绝一切形式的浪费。

在接触这个概念之前，我们身处周遭的环境，感觉不到任何的问题，但真正开始了解精益的概念之后，发现我们实际上是生活在浪费的海洋的孤岛上。当我们认为事情已经做得足够好的时候，往往仍然很糟糕。

排队引发的思考。

拿最近的公司年度体检作为例子，在此之前，体检都是在区医院里进行的，这座医院是一个著名的宁波籍华侨包玉刚在八十年代捐赠建立，在当时是本地最好的医院，时过境迁，已经略显陈旧了。受限于医疗条件，每年的体检是一件颇费周折的事，每个地方都排起了队，无论你什么时候去，都弄得差不多要到中午才能把所有的项目搞完。

今年这家医院在附近租了一个崭新的办公楼，专门设置了体检中心。我想这下以前的问题应该可以解决了吧，既然拥有了足够的场地，应该不会耗太多时间吧。

实际上，我从八点进中心，到十点钟左右才完成所有流程，花去两个小时，但如果把所有体检科室的时间相加，估计都没有半个小时。那这多出来的一个半小时是怎么回事呢？是不是理所应当的呢？这个问题我们可以说道说道。

由于生活在中国的缘故，我们从出生开始就要习惯排队等待了（甚至出生也是要在医院里排队等着进产房做接生的），我们排队上公交，排队办各种手续，排队买房子，总之一切要等，久而久之，国人对于时间上的浪费不但产生了抗体，也找到了自圆其说的理由，如资源少不够分啦，人口多，基础设施薄弱啦之类。人间正道是沧桑，如今咱国家各类工业产品产能都差不多世界第一了，东西多得卖不掉，大学生多得就不了业，基础设施搞得太多经济都过热了，人口老年化，人口也少了。不过有一样事从未更名，那就是我们还是得排队排下去。

不排队就这么难吗?就一定要增加更多的人力和基础设施投入吗?就一定是权贵们才能享受的特殊服务吗?我看未必，只需要减少浪费，就可以在不增加人力，不增加投入的基础上，大大减少等待的时间。

浪费无处不在。

精益思想大师大野耐一对浪费这么定义:残次品，无需求商品的过量生产，等待进一步处理或消耗的商品库存，不必要的工序，人员的不必要走动，商品的不必要搬运以及等待等等。

我们回到前文提到的体检中心，让我们看看整个体检流程有多少浪费存在吧。

1、到体检中心，要走到走廊尽头去拿体检单，再走回来准备体检。

2、要最先进行的验血，尿检和b超放在中间，体检人员需要来回走动，体检完成后仍然需要走到走廊尽头去取早餐。(血验血和b超要空腹)。

3、在厕所取出尿样后仍然需要送回原检验室。

3、很多科室排着长龙，为了防止有人插队，就增派一名医生在门口维持秩序，同时因为维持秩序所需要的时间不多，这些医生也可以看报纸打发空闲。4、一些技术要求简单的比如五官和内外科检查，只设有一个医生，导致人多得挤满了走廊，影响其他人员走动。

5、体检人员并不知道体检的顺序，来回跑动。

6、量血压的科室医生很快完成工作，因为偶尔才来一个人，只能等待。

7、一些大型检测设备(如x光机)等，使用的人极少，占用了很大的空间。而小型拍片设备只有一台。

8、一些搞不清楚体检流程的人员因为提前吃了早饭，需要再等待半个小时才能进行验血和b超。

其他可以再仔细分析的产生浪费的细节等。

既然这么多浪费，那么都是什么原因导致浪费的呢?为什么没有想到要做改善呢?

产生浪费的原因。

产生浪费的原因首先是我们根深蒂固的陈旧思想，这种思想认为一切浪费的根源是我们的人口多以及素质低。不可否认，这是原因的一部分，但大部分时候，这只是借口，要知道，人是最大的资源和价值，而不是累赘。

其次，经过改革开放的洗礼，我们的脑袋被这样一种宣传充斥:进口了发达国家一套先进设备之后，某某公司或单位发生了巨大改变，生产效率迅速提高，实现了现代化。我们长期以来，一直认为只有更先进的设备，才能提高效率，但先进设别无疑使很贵的，一般的公司消费不起，于是某些\'有识之士\'就长吁短叹，无所作为，把责任归咎于公司没有足够的资金。很荒谬的是，如果现有的状况能赚取足够的资金，根本就不需要提高生产效率。

另外一种较让人欣慰的原因是，每个人都在勤奋工作，但仍然无法避免整体上的低效率。正如前面所说的体检流程，可以说每个医生都很尽职，有些医生从早上到中午，连喝水的时间都没有。于是大家都默认了这种状态，遇到工作紧张时，就用加班的方式来应对。但实际上，没有一个医生负责体检的整个流程管控，每个医生仅仅负责自己的那部分。

总而言之，用不客气的话来说，产生浪费的根源是我们自身思想上的懒惰。遇到实际的困难，要么说几句抱怨的话，要么幻想着新建大楼，购买更先进的设备，要么埋头苦干，做到自己心安理得即可。

这些浪费已经让客户消费者心怀不满，而产品服务提供者也怨声载道，同时老板对此也深恶痛绝，因为毫无疑问，低效率的工作对利润伤害很大，很多公司因此而倒闭。不用担心倒闭的国企或事业单位，也因为效率低下，频繁更换负责人，内部死气沉沉。

有没有办法在不需要大投入的前提下，就可以提高效率，提供给客户更满意的产品或服务?

改变从自身开始。

首先需要重新定义产品(包括服务)的价值，价值只能由最终客户来定义，还是拿体检做例子，最终客户是体检者，他们需要的是精确的检验，清楚的流程，高效快速地完成体检。但实际上，各个科室的医生们对价值的定义是完全与体检者的需求脱节的，医生们追求的是自己技能的精益求精，他们是不会关心外面到底排多长的队的，而不会在乎各个科室的布局有多么混乱进而让体检者身处迷宫的。同样，在传统的公司里，每个部门的人考虑问题大多从本部门出发，生产的人只管把产品生产出来，设备的维护状况，原材料的使用，他们是很少关心的。技术部门的人也只关心新的技术是否够先进，至于方便不方便操作，员工对这项技术是否足够了解，他们也不会过问。质量部门也只管自己最后的抽样检测，发现不合格就要求返工，不会关心生产过程中原本可以避免的质量问题。但客户是不会关心各个部门工作到底是否繁忙辛苦，每个人为公司又做了多少贡献。客户只关心的是，是否准时供货，同时价格要低，质量还要不输于同行。那种遇到成本压力只知道涨价的公司终将被消费者抛弃，即便是倒不掉的国企或事业单位，也会从此失去消费者信任，一旦新的竞争者被允许进入，他们就会遭遇不测。

要有效地杜绝浪费，就必须改变旧思维，打破封闭的部门藩篱，从客户的角度重新定义价值，让所有的人围绕这个价值而开展工作，而不是各自部门的小九九，这种思维的突破是非常困难的，也是首先要做到的。

第二，要消除不必要的步骤，有些工序是完全可以消除的，比如过多的质量检验，这些本身可以在生产阶段就做好的。有些工序是可以合并到另一个工序的，比如这边的零件生产好，放到盒子里，再送到另一个部门，另一个部门打开盒子，把零件拿出来再拼装，这来回运输和重复开启包装盒子的过程就是浪费。有些产品零件过多，规格又不一样，可以尽可能地减少零件的数量，同时把零件标准化，不同的产品使用相同的零件，可以大大减少频繁更换规格的时间。

第三，让价值流动起来。产品或服务的过程，如果能做到像河流一样从源头一直顺畅地流到客户那里去，那么无论从时间上，还是质量上，都将会有改进。部门间的阻滞，不必要的库存，生产现场布局上的混乱，就像河流中的礁石，阻碍着水的流动。我们需要要把这些障碍清除掉。要按照流动的价值，把各个部门工序合理布局，减少不必要的来回走动。

同时，应该避免某个工序过少或过多地生产产品，这样会产生阻滞，使得前面或后面的工序出现等待，尽可能使用小型的设备，以便能快速地调整产品规格，大型设备虽然生产同一型号的产品具有规模优势，但现在的社会需求多样化，一家公司往往有上百种产品型号，大型机械在快速转换上并不具备优势。

第四，\'准时生产\'的概念，即这个岗位上组装时刚刚需要到这个零件，从上游完成的零件就输送到手边了。仓库里刚刚缺少一个零件，供应商的送货车就出现了。减少了库存，就可以省出更多的空间用于生产，同时也节省出了原本用于备货的现金。这些钱可以拿来买更先进的设备，或者用于收购。

由于价值已经流动起来，从根本上减少了排队的可能，那些原本雇来维持秩序或催活的人就可以调去做其他工作了，节省了大量的人力。

准时生产做到极致，就会形成一个拉动效应，客户需要一件商品，就生产一件商品，不多不少，没有备货，也没有产品库存。节约了场地，减少了人员，也多出了大量的现金，这些显而易见的好处，并不是通过大量的技术和资金投入带来的。

第五，持续改善。完成前面的工作之后，就可以看到明显的改进，但如果就此停步不前，也会很快回到原先的状态，因为人的思想惯性很大，只有不断地持续做改进，才能形成新的精益思维方式。不要认为我们完成了一轮精益改进后就没有什么浪费存在了，我们身处浪费的海洋，有很多浪费是需要我们不断发现并消除的。

即便自己所在的企业已经彻彻底底完成了精益化的流程再造，但因为自己企业产品在原料和配件上面的成本占了很大一部分，这个时候就可以通过帮助原料和配件供应商实现精益化来进一步节省成本实现双赢。供应商降低了成本，一方面可以降低供货价格，另一方面，其本身也因为成本降低更多而获利。更不说维持原价向其他公司供货而获取暴利了。

知易而行难关于精益生产的书已经是汗牛充栋了，很多企业也引入了精益生产的概念，但如果我们足够留心，浪费仍然是到处存在，甚至有些触目惊心的。在我们这个人均资源匮乏的国家，很多单位和个人，却对美国式的消耗模式趋之若鹜。另一方面，一些较落后地区的企事业单位，抱定了等有钱了就可以提高效率的想法，逐渐失去竞争力。我们应当立足中国的实际，用自身的实践，创造出适合中国发展的精益思想，也为世界贡献出本民族的独特智慧。不能仅仅满足做个世界工厂，把思考的权力和好处都拱手让人。

**精益生产心得体会篇十二**

精益生产是一种以减少浪费、提高效率、优化流程的管理方法，被广泛运用于企业生产中。作为一名员工，我有幸参与了公司的精益生产项目，并积累了一些心得体会。在过程中，我发现通过精益生产，不仅能提高我们的工作效率，还能培养我们的团队意识和问题解决能力。

第二段：改变工作方式。

在实施精益生产之前，我们的工作方式往往存在着大量的浪费和不必要的环节。通过精益生产项目的引入，我们开始对工作流程进行系统性的分析和优化。我们逐步去除了一些无关紧要的环节，并将工作分解成更小的任务，使整个流程更加简洁而高效。这种改变不仅提高了我们的工作效率，也让我们更加明确自己的工作职责，避免了工作重叠和冲突。

第三段：培养团队意识。

在精益生产项目中，我们通过组成小组进行集中讨论和问题解决。每个小组成员都有机会参与并发表自己的意见。通过这样的合作模式，我们逐渐培养起了共同解决问题的团队意识。我们学会了彼此倾听、互相尊重和合作，这让我们的工作氛围更加融洽，同时也促进了工作效率的提高。

第四段：提高问题解决能力。

在精益生产项目中，解决问题是一个重要的环节。我们不再将问题简单地推给上级领导，而是通过小组讨论和思考去找出解决方案。在这个过程中，我们学会了如何全面分析问题、找出问题的根源并制定有效的解决方案。这种问题解决能力的提升让我们在工作中面对问题时更加自信和果断，也提高了我们的工作效率和质量。

第五段：总结。

总的来说，员工参与精益生产项目让我深刻体会到了其带来的各种好处。精益生产不仅提高了工作效率，也培养了我们的团队意识和问题解决能力。通过精益生产，我们不再盲目地追求繁忙，而是追求高效和价值的工作方式。我相信，随着精益生产理念的深入推广，越来越多的员工将从中受益，为企业的发展贡献自己的力量。

**精益生产心得体会篇十三**

20xx年7月xx日到7月15日，我参加了台湾精益生产大师蒋维豪先生主讲的题为“七大浪费与效率损失”的培训课。在为期两天的课程学习中，浪费这个词是我听到的最多的一个词，彻底改变了我原来的看法，使我对生产中的“七大浪费”以及“精益生产”有了一个全新的认识，现将心得体会总结如下：

在未听课前，我已知道七大浪费是：

1、制造过多/过早的浪费。

2、等待的浪费。

3、搬运的浪费。

4、库存的浪费。

5、制造不良品的浪费。

6、多余加工作业的浪费。

7、多余动作的浪费。但只是对这几种浪费有种模糊的概念，认识并不深刻。通过听课，我对七大浪费有了更深入地理解。

（1）制造过多/过早的浪费是直接产生对流动资金的占用，这个浪费曾经对丰田公司造成过沉重的打击。在1947年到1948年之间，丰田公司的新任总经理大研代一，将生产流程优化，将产量大大提高，结果由于忽视了市场的需求量而导致大量的产品积压，资金链被压断，公司濒临破产。正是由于这次教训，丰田公司才提出了jit生产理念，即“只有在顾客需要的时候，才生产顾客所需质量和数量的产品”。

（2）等待的浪费是指企业的资源彼此等来等去，而产生等待的因素则有很多，这其中包括设备的布置离散、生产计划变来变去、生产不均衡、质量波动、物流配送不畅、内部失调、排程不当等诸多因素。

（3）搬运的浪费是说企业的内部设备不合理的布局、不合理的物流、离岛式的工序和工段、离岛式的车间和部门，从而导致出现不断的搬运。

（4）库存的浪费是指企业内部由于采购生产的周期长准备的缓冲库存、由于供应不佳和搬运量大导致的余量库存、由于害怕出现问题的安全库存、由于计划粗放和设计变更等原因导致的呆滞库存。而所有的库存都是要占用成本的，各类成本累加约为成本总和的25%，同时库存更易隐藏管理问题、掩盖管理失误。

（5）制造不良品的浪费是制造不良品后，返工修补浪费、工期延误浪费，假如不能在厂内发现，则会造成更大的浪费。经常会出现一人错误百人忙的连锁反应，其成本耗费的比率为1：30：600：9000。

（6）多余加工作业的浪费是指技术部门的浪费而言的，例如：零部件的数量设计过多、增加不必要的加工工序、加严要求、技术要求不足等。

（7）多余动作的浪费是指操作者在生产过程中与完成工作无关的动作。人的动作大致分为七级，级别越高，消耗时间越多，因此所有现场设施的布置都应该使操作者的动作级别尽量降低，以节约时间。

精益生产是由日本丰田公司提出的，其原意就好比是一个人穿的一件衣服，无论大小、材料、样式都很好，没有一处是不合适的。传到中国后，也有人将其译为精细生产方式，这是不准确的。最后有人用一句话来概括：“在需要的时候，按需要的量，生产所需要的产品”。

中国现代的生产企业已经由原来的追求产量的时代到了追求质量的时代，这个时代也很快就会过去，将进入成本的时代，也就是微利的时代，当这个时代来临时，如果不能降低企业的成本，那么企业必然会亏损，最终将面临被淘汰的局面。因此精益生产方式才被推到了历史的前沿，因为在目前来说，精益生产方式就是控制浪费、节约成本的最好的一种生产方式。因而全世界的企业都引进精益生产方式，希望能改变企业的面貌，获取更大的利润。

对如何消除浪费，丰田公司对此有个形象的比喻，比如家里的水龙头开了，流了一地的水，采取的措施肯定是先关水龙头，再拖地。但是在企业中，出现问题，大多数是去想怎么办，采取什么措施来解决问题，而从来不去想为什么，这就与不去关水龙头，而是先去拖地是一样的道理。只要对每个问题都找出为什么，然后再针对为什么而采取必要的\'措施，才能将问题彻底解决，换句通俗的话来说，就是要先关“水龙头”，只有先关闭乱源，才能控制住浪费。丰田公司针对七大浪费，提出了jit的生产方式；并在生产中尽可能地集结制程，对于制程由于设备、场地等因素无法集结的，采用后拉式生产来控制浪费；通过“5s”管理的开展，对现场存在着的库存进行不断的整改；通过运用“防呆手法”（美国称之为“防错手法”）来不断地改进生产中的不合理现象、控制生产中出现的浪费。对这些浪费研究出控制方法后，丰田公司又提出了第八大浪费，那就是忽视员工智慧潜能的浪费，他们认为很多的问题，工人都有很好的办法来解决。针对此点，丰田公司制定了一系列的办法来充分发挥工人的参与积极性，比如，他们的工人发现改进解决或改进问题的办法时，工人只需将管理人员叫到现场，说明自己的改进方法就可以了，剩下的填表、申报的工作都由管理人员来执行，工人就可以拿到奖励。他们要求每个工人每月必须有一项创新或改进，并且将一些好的办法在每年底都汇总后编成一本书。丰田公司就是通过这些办法来消除浪费和不断改进不足，以此来降低成本，增加利润。

在分公司现在的生产现场，浪费可以说比比皆是，我对现场进行分析后，认为现在分公司存在的浪费较为严重的主要有以下几方面：制造过多/过早的浪费、搬运的浪费、库存的浪费、制造不良品的浪费、多余加工作业的浪费。

其中制造过多/过早的浪费主要原因在于计划，由于计划的不合理，导致很多零部件制造过多或过早，现场需要的零件没有、不需要的零件生产了一大堆，从而占用了资金和场地；搬运的浪费主要是由于生产无序指挥，或因质量问题返修零部件而造成的；库存的浪费是由于害怕问题太多而导致停工的安全库存，以及因计划的变更或设计的改变，而导致的呆滞库存；制造不良品的浪费主要是由于返工、返修太多而造成的；多余加工作业的浪费主要是由于设计、工艺部门对一些不必要加工的零件要求加工造成的浪费，以及工序间零件的余量设置太多而导致的加工浪费。

1、设立有关整顿浪费的制度，降低工人提出改进、创新的门槛。工人只要提出合理、且对生产有益的改进就算一项成果，并简化申请过程，工人只需将改进的方法提到审理组，其余填表、申报等工作就由审理组完成，每个工人提的改进方法都进行汇总，到年底的时候评比出优秀的成果，给予奖励和公布。这样才能激发工人的创造热情，将员工的智慧充分加以利用，也就是先将第八大浪费减到最小。

2、生产计划要尽可能的细致和科学。因为粗放的计划，肯定会造成库存和搬运的浪费，但是科学的计划还需要在下达计划的先期进行细致的工作，将各项零部件的生产节拍掌握清楚，然后再制订出科学的计划，避免不需要的零件堆满现场的弊端。

3、让现场管理真正地为生产服务。现场管理应是生产管理的基石，而不应是障碍。丰田公司的“5s管理”就是为整顿现场的浪费而服务的，只有建立起现场管理为生产服务的理念，才能将现场管理真正地做好。

4、工艺人员在编制工艺时，对加工余量的大小应科学、适当，避免不必要的加工和多余的加工，并且在审图时，对图中加严要求的地方应与设计及时沟通，不必要的加严应放松，以减少加工难度和加工时间。

5、对产品质量问题的处理不能仅停留在事后管理的层面上。应制定改善问题的制度，为持续改善创造条件，创造出勇于和乐于面对问题的氛围，并提供对员工的方法培训，以加强对问题的追溯能力和解决问题的能力，从而真正做到全员抓质量的目的。

最后，我想说，只要能够从一点一滴的小事改起，将精益的理念逐渐地渗透于日常的生产中，精益总会带来意想不到的收获。我相信总有一天，当我们面临生产计划跟不上变化的时候，不是改变计划，而是学会控制变化。

**精益生产心得体会篇十四**

精益生产是一种现代制造管理方法，在企业管理中具有重要的应用意义。近日，我参加了一场关于精益生产的小课堂培训，通过学习了解了精益生产的基本理念和应用技巧。在这篇文章中，我将就我在小课堂中的体会和心得进行总结和分享。

第一段：认识精益生产的基本概念和目标。

在小课堂中，首先引导我们了解了精益生产的基本概念和目标。精益生产是通过优化生产过程，减少浪费和提高效率，以最低成本实现产品质量优化的一种管理方法。其目标是通过不断改善，提高生产效率和员工满意度，为企业创造更大的价值。

第二段：深入了解精益生产的原则和实践方法。

在小课堂的学习过程中，我们进一步了解了精益生产的原则和实践方法。精益生产的原则包括：价值流分析、浪费削减、流程优化、质量管理和快速反应。而在实践中，我们要通过从价值流的角度审视整个生产过程，确定价值流中的所有工作和活动，并识别出浪费的环节，然后采取措施进行改进。

第三段：学习精益生产的实际案例和成功经验。

为了更好地理解和应用精益生产的方法和技巧，小课堂还给我们提供了一些实际案例和成功经验。通过这些案例，我们了解到，在实施精益生产的过程中，重要的是要建立一个团队合作的氛围，各个环节之间要有紧密的沟通和配合，同时要注重培养员工的创新和改进能力。

第四段：探讨精益生产的挑战和解决方案。

精益生产虽然有很多优点，但同时也面临一些挑战。在小课堂中，我们也讨论了这些挑战，并分享了解决方案。例如，在实施精益生产时，要克服员工的抵触情绪和培养员工的良好行为习惯。此外，还要解决来自市场和供应链的不稳定因素，以确保生产过程的顺利进行。

通过这次小课堂的学习，我深刻意识到精益生产对现代企业的重要性。精益生产不仅可以提高生产效率，减少浪费，还可以改善产品质量和员工满意度。在以后的工作中，我要进一步学习和应用精益生产的方法和理念，努力提升自己的管理水平，为企业的发展做出更大的贡献。

通过参加这次精益生产小课堂，我对精益生产的基本概念和应用技巧有了更深入的了解。在实际工作中，我将通过不断学习和实践精益生产的原则和方法，致力于优化生产过程，提高效率和质量，为企业的可持续发展做出贡献。

**精益生产心得体会篇十五**

为期10天的能源中心精益管理第二期培训活动已落下帷幕，紧凑且内容丰富的专业培训，让我感触颇深。这是一次非常难得的学习机会，让我享受了高端专家们的精神食粮，聆听了专家们的教诲，感悟着专家们的管理思想，倾听与领悟使我终身受益，在这里与大家分享我的学习心得。

做好宣传工作，动员全体员工积极参与，杜绝各种浪费，达到提高生产效率的目的。

此次邀请的海轩商学院吴群学院长的讲课给我们留下了深刻的印象，通过深入浅出的讲解和有效有趣的互动阐述了“管理=流程+表格”、“163法则”等实战管理方法，并教会大家对上级、平级、下级的有效沟通技巧，他针对我们基层管理者最关心的角色管理、目标管理、团队管理、自我管理管理问题着手，帮助我们在短时间内掌握关键有效的`方法，使大家受益匪浅。

抛开那些“看起来很美”的空壳，真正学到深处、行到实处，学习培训的作用才能发挥出应有的效用。

通过参训人员提出的我们身边发生的实际问题与管理过程中的困惑，蒋老师结合生动的实例给大家进行了一一解答，并结合课程讲授了成功解决问题的基本步骤——六步法。重点对90后员工管理展开深入细致的分析讲解。

我们学习精益生产管理模式不能去照搬照做，不能套公式，而要根据我们的实际情况，运用精益生产管理精神塑造自身，用精益生产管理的理念对待我们自己的工作。通过我们自己不断的去改善，最终形成适合我们自己的文化理念，指导我们自己的工作，从我自身而言，学习精益生产管理使我对自己的工作有了一个新的认识，对自己的工作安排有了一个新的概念。我将不断提高自己，从一点一滴的小事改起，将精益的理念逐渐地渗透于日常的生产中，把工作做的更好!

**精益生产心得体会篇十六**

精益生产是一种以减少浪费、提高效率和质量为目标的生产管理方法。通过对生产过程进行细致分析和优化，精益生产可以帮助企业实现资源的最大化利用，并提供高质量的产品和服务。在我实践精益生产的过程中，我深刻认识到了其重要性和价值，并从中获得了一些关于生产管理和效率提升方面的感悟和心得体会。

在开始提及个人对精益生产的感悟和心得体会之前，首先需要解释精益生产的概念和原则。精益生产源于日本丰田汽车公司，强调精细化管理，强调以顾客需求为导向，通过不断地改进生产过程，实现浪费的最小化。精益生产的原则包括价值流分析、拉动生产、持续改进和人性化管理等。这些原则与传统生产管理方法有很大的区别，更加注重在价值流中寻找并消除浪费，以提高生产效率和产品质量。

在实践精益生产的过程中，我深刻认识到了其重要性和价值。首先，精益生产可以帮助企业降低成本。通过对生产过程进行精确的分析和改进，能够消除不必要的环节和步骤，从而减少各种浪费，提高生产效率。其次，精益生产还能帮助企业提高质量。通过不断追求卓越，改进生产过程和标准，可以避免或减少生产中的错误和缺陷，从而提供更加可靠和高质量的产品和服务。最后，精益生产也能够提升企业的竞争力。在当今竞争激烈的市场环境中，只有提供高效率和高质量的产品和服务，企业才能在竞争中脱颖而出。

第三段：精益生产的具体实施要点和方法（300字）。

在实践精益生产的过程中，我也总结了一些具体的实施要点和方法。首先，需要进行价值流分析。通过对整个生产过程进行细致的分析和优化，找出并消除浪费，以便实现最大化的效益。其次，拉动生产也是非常重要的。拉动是基于顾客需求的生产方式，只有在真正需要产品时才开始生产，避免了库存积压和过量生产的问题。同时，持续改进也是精益生产不可或缺的部分。通过持续改进，不断优化生产流程，找出并解决问题，使整个生产过程更加高效和可靠。最后，在实施精益生产时，人性化管理也是非常重要的。员工的积极参与和合作是精益生产的基础，因此需要给予他们适当的培训和激励，激发他们的潜能和创造力。

第四段：精益生产的挑战和应对策略（200字）。

尽管精益生产有很多优点和好处，但在实施过程中也会面临一些挑战。首先，精益生产需要全面的参与和改进意识。如果员工和管理层对精益生产概念和原则缺乏理解和支持，实施精益生产将变得困难。其次，实施精益生产需要持续投入和改进的精神。精益生产并非一蹴而就，需要企业持之以恒的努力和不断提升。最后，一味地追求效率可能会带来其他问题。在实施精益生产时，也需要充分考虑员工的工作负荷和产品的适应性。

第五段：总结与展望（200字）。

通过实践精益生产，我深刻认识到其在提高生产效率和质量方面的重要性和价值。实施精益生产需要全面的参与和改进意识，同时也面临一些挑战。然而，只要企业能够持之以恒地坚持和改进，我相信精益生产将为企业带来巨大的效益和竞争优势。未来，我将继续学习和探索精益生产的理论和实践，努力将其发挥到最优。

**精益生产心得体会篇十七**

精益就是要建立一个让更多的人如何去为客户创造价值的战略与环境。管理者真正的实质劳动，应当是为团队提供方向与执行规则，营造团队激励文化，提供作业流程与标准化的知识管理系统。

中国管理模式的出路在于针对不同的文化建立流程化起相应的管理模式，搞一件事情就是改变一个人，要把良心越变越好，良心我们就需要在组织体系里面建立良知系统。员工与企业之间是信任与业务合作矛盾关系，减小不是浪费或者改善不是对人的实施，而是由人来实施，人力价值永远是最重要的价值源泉。

丰田经营方式的核心是改善。管理者就是家长与导师，他对员工的成长负有责任，他的就是把经验与解决问题的方法传授给员工。激发对人尊重与持续改善现状的环境，会对团队有极大的收藏价值。雪铁龙的的基本工资中，科唇工资是重要的一部分，这样可以鼓励公司员工员工长期留下，福利是一种保障员工稳定性的方式，可以进一步丰富员工的生存环境，提高公司形象。永远把现状弄成最差，永远尊重员工，永远追求浪费资源无浪费的一流制造。做客户最喜欢的卓越产品。

不要担心员工不够素质，要忧虑担心的是管理者习惯对智慧的耗竭。不要把管理粗放归于员工素质低，如何回报让你在员工培育上所花出去的\'时间和精力获得回报，如果你把制造产品的过程，作为把员工智慧转化为创造雇员收藏价值的过程，那么，员工就成了\'人财\'.员工是操作流程的主人，程序应当由员工做。看板能把人与人之间的工作做到无缝连接，让你没有勒祖的空间，人发挥的唯一空间，就是搞如何把节点做得更加无缝。有了订单，才有看板，有了看板，才有从制造商到部件厂，到车间协作厂之间的无缝看板联结。中国文化最大的问题是没有数量化管理，大多人都在凭拍脑袋决策与政务办事。把管理反向建立在\'以人为本\'上能才是精益的必由之路。

以上是培训我这次的精益业务培训体会。

**精益生产心得体会篇十八**

9月3日——4日，我有幸参加了在我公司举行的为期两天的精益生产培训。此次培训，是南方水泥人力资源部杨红莉老师为我们主讲。通过这两天对精益生产理论的学习，使我对精益生产的理解更加深入，受益匪浅。

精益生产是从丰田生产方式中总结提炼的先进管理理念，是管理方法革新上的一个里程碑，它是一种思想体系、一种理念，更是一种文化。

精益生产是一个永无止境的精益求精的过程，它致力于改进生产流程和流程中的每一道工序，尽最大可能消除价值链中的一切不能增加价值的活动，提高劳动利用率，消灭浪费，按照顾客订单生产（就是现在提倡的拉式生产）的同时也最大限度地降低库存。

精益生产的核心思想是通过消除企业所有环节上的不增值活动，达到降低成本、缩短生产周期和改善质量的目的，实现精益生产的基础是稳定的生产运作，及时供货和稳定的质量保证是实现满足精益生产的`两大推动力。

精益生产是企业不断前行的源头，是企业在激烈竞争中得以满足发展的基石。湖州南方水泥有限公司作为制造型企业，在市场经济环境下，我们需要通过精益管理的方法、技术理念来推动企业节约成本，提高收入，优化流程，提高效率。

环境在变，世界在变，如果企业还是一成不变的话，那么企业的发展就会停步不前，而我们在经济文化的巨大变革中企业停步不前就意味着退步，因此企业必须进行变革，而我们也要将精益生产概念转变成为具有特色的生产管理理念，使我们企业从平庸走向成功，从成功走向卓越，从卓越走向辉煌。

**精益生产心得体会篇十九**

精益生产作为一种现代化管理方法，被广泛应用于各个行业。在我自己的工作实践中，我深切体会到了精益生产的重要性和价值。通过不断的探索和实践，我发现了一些宝贵的经验和心得，下面将结合自己的实际工作，从五个方面进行阐述。

首先，精益生产让我意识到“浪费”的存在和消除的重要性。在以前，我没有意识到一些看似微不足道的浪费对企业的影响是如此之大。比如，过多的库存、不必要的运输、员工的等待时间等等，都会导致资源的浪费和工作效率的降低。在进行了一系列的改进和优化之后，我逐渐明白了只有消除浪费，才能够提高生产效率和降低成本，从而使企业更加竞争力。

其次，精益生产让我反思了自身的工作方式和习惯。作为一个工作多年的老员工，我一直对自己的工作方式和习惯非常自信，认为自己的方法是最有效率的。然而，在实施精益生产的过程中，我发现自己很多工作方式和习惯是非常低效的，甚至是浪费时间的。通过改变自己的思维方式和工作习惯，我能够更加高效地完成工作，并且提高了工作质量。

第三，精益生产让我认识到了团队合作的重要性。在以前，我很少与其他部门的人员进行沟通和合作，更多的是独立完成自己的工作。然而，在精益生产的实施中，我明白了只有团队的协作，才能够实现全面优化和改进。我们通过制定共同的目标和计划，互相沟通和协作，取得了很大的效果。团队合作不仅可以提高工作效率，还可以促进知识的共享和创新的产生。

第四，精益生产让我重视了员工的参与和创新能力的发挥。以前，我很少听取员工的意见和建议，认为自己的决策是最好的。然而，在精益生产的实施中，我意识到只有充分发挥员工的参与和创新能力，才能够最大限度地发挥团队的智慧和创造力。通过开展员工的培训和交流活动，我们激发了员工的积极性，不断推进着企业的发展。

最后，精益生产让我明白了持续改进的重要性。在过去，我往往满足于目前的工作状态，没有太多的动力去进行改进。然而，在精益生产的实施中，我明白了只有不断改进，才能够保持企业的竞争力和长久发展。通过持续改进，我们不断地寻找问题和瓶颈，找到合适的解决办法，并进行不断的优化和改进。只有不断改进，我们才能够不断提高竞争力，迎接市场的挑战。

总之，精益生产是一种现代化的管理方法，是提高企业竞争力和实现可持续发展的必备手段。通过实施精益生产，我深刻认识到了消除浪费的重要性、自身工作方式的反思、团队合作和员工参与的重要性以及持续改进的重要性。通过不断的探索和实践，我相信我会在精益生产的道路上不断取得新的成功。

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！