# 最新精益生产培训心得体会(大全11篇)

作者：风景如诗 更新时间：2024-03-29

*心得体会对个人的成长和发展具有重要意义，可以帮助个人更好地理解和领悟所经历的事物，发现自身的不足和问题，提高实践能力和解决问题的能力，促进与他人的交流和分享。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会那么下面我就给大家讲一*

心得体会对个人的成长和发展具有重要意义，可以帮助个人更好地理解和领悟所经历的事物，发现自身的不足和问题，提高实践能力和解决问题的能力，促进与他人的交流和分享。好的心得体会对于我们的帮助很大，所以我们要好好写一篇心得体会那么下面我就给大家讲一讲心得体会怎么写才比较好，我们一起来看一看吧。

**精益生产培训心得体会篇一**

精益生产，是近年来企业管理的重要理念之一。它旨在通过优化生产过程，最大化产出价值，提高组织效率和竞争力，满足客户需求。然而，精益生产并非短时间内即可实现的，而需要持续精益求精。因此，企业应加强员工培训，让员工了解和掌握精益生产的概念、原则、方法和工具，从而获得更高效、更优质的工作效果。

一、了解精益生产的概念和原则

企业应在员工培训中对精益生产概念和原则进行详细说明。精益生产可以理解为“以客户为导向，通过不断的改进与学习，实现最大价值的生产活动。”它的核心原则是在保证质量的前提下，尽可能简化流程、减少浪费，在不断变化的市场中保持敏捷性。同时，精益生产还注重员工参与和团队协作，强调企业文化的建设。

二、掌握精益生产的方法和工具

在精益生产过程中，企业可以运用一系列方法和工具，以达到优化生产过程的目的。其中包括价值流分析、5S、Kaizen改善法、Poka-Yoke防呆法、JIT及Kanban等。这些方法和工具，都有着明确的目标和操作流程，企业应在培训中让员工理解并掌握，以使之在实践中得以应用。

三、增强员工的操作技能和质量意识

精益生产需要实践和操作，因此，企业在培训中需注重培养员工的操作技能和质量意识。对于工人，企业可以根据工作要求开展培训，提高其操作技能和效率。对于管理人员，企业应注意培养其质量意识和协调能力，推动其更好的领导能力和管理水平。

四、推行精益文化建设

企业文化是企业精益生产的重要支撑，为提升企业竞争力发挥着重要作用。在培训中，企业应强调精益文化建设，通过讲述实例故事和实践案例，让员工理解企业文化的意义，以培养员工的职业道德素养和文化自觉，从而推进企业文化建设。

五、持续改进，精益求精

企业应注重员工持续学习和改进，不断提高生产效率和质量。企业可以通过教育、培训、实践和反思，对员工进行持续学习和提高。同时，企业应注重员工的反馈和建议，从而推动企业的不断改进和完善。

总之，精益生产是一种追求卓越的生产管理思想，它需要企业不断学习和升级，培养员工的技能和意识，激发新的思路和思维方式，促进企业整体管理水平的提高。企业应从员工入手，加强培训和实践，推动员工参与和团队协作，持续改进和精益求精，最终实现企业的可持续发展。

**精益生产培训心得体会篇二**

首先感谢公司给予我此次出国学习提升的时机，此次培训所看到、听到和学到的感受很深，与其说是感受不如说是震撼。

先从静开始吧，名古屋没有国内城市的喧嚣，也没有滴滴的汽车喇叭声，更没有行人的大声喧哗、吵闹，他们认为大声说话会影响到旁人，是对别人的不尊重。下一个净,名古屋没有国内城市的垃圾遍地，垃圾桶都很少见，人们产生的垃圾带回家分选后再集中处理，吸烟必须到指定的吸烟场所，处处干净整洁，整个城市都是4s的真实写照。最后一个境,优美的环境，人性化的创新和改善、目视化的看板随处可见。不知道是丰田影响了整个日本还是日本文化促使了丰田的成功。

另外，宾馆清扫卫生人员的工作方式与标准化作业，对我启发很大。因为晚上的茶没喝完，也没有倒掉，早晨起来就去上课了，晚上回来发现了一个匪夷所思的事情，清扫房间的工作人员竟然用纸巾帮我盖在了茶杯上。还有细节上的事情简直做到了极致，厕所的纸为了方便使用，都会在纸的开始位置叠上一个小三角，既美观又方便拿取，这样的事情还有很多，客车座椅上的杯架，绿灯+蜂鸣的提醒，客车座椅上的平安带防错，参观工厂互联网、传感器、大数据的应用以上说的这些事例，只有满足4、全员参与、遵守规那么的前提下才能够做到的，都是与人有关系的，由此引申出丰田造车先育人的管理理念，这也正是东利的经营哲学利他忘我，领先超越.精益生产的精髓是彻底消除浪费，就是在以人为本(人性化)的根底上持续改善、消除浪费。丰田非常重视人才的培养，对于人才的培养分成两个层面，技术层面和品质层面，并且把人才培养作为公司的开展战略，提倡品质在工序中缔造、后工序是客户、本钱是自己生产出来的原那么。丰田通过尊重员工、采纳意见、加强沟通、加强培养、员工生涯培养规划，让员工看到希望，让员工喜欢公司，对公司有归属感，来充分调发动工的上进心和积极性。从而发挥全员的智慧来消除浪费、持续改善。

现物,认真探究现实,并通过4m(人员、机器、物料、方法)+1e(环境)和5why(不要把焦点放在人身上)工具，提出和落实符合实际的解决方法。

品质管理方面的方法和工具：

1.品质确认台4s做好。

2.不良品曝光台(公司内部、客户发现的不良品)。

3.品质惊吓体验记录(不良品产生的严重后果模拟体验)。

4.员工、管理人员品质宣言，各种角度，各种活动来确保质量

5.变化点处置：人、机、料、法，找出规律性的东西加以对应。

6.发生不良品应停止、呼叫、等待，加工过程的首检、中间品、末件确实认，点检(设备、工装、夹具)。

另外，实施看板管理、标准化作业、自働化、防呆防错、设备保全来确保产品品质，并且通过qc七大工具(检查表、层别法、柏拉图、因果图、散布图、直方图、管制图)的统计技术应用，找出问题点加以改善。彻底消除浪费，就要我们打破固有的思维定势和习惯，对于技术部的工作举例：

1.毛坯的留量，我们的固有思维是留量1.5mm2mm,以0.5mm递增，没有人去尝试留量小一些是否可以。

2.工艺节拍的安排，对已工艺人员想得很少，造成某一工序的等待。

这样的事情还有很多，我们想的总是把事情做成就行，没有深层次的挖掘如何做好，对于汽车零件的大批量生产，每一个小细节的改善都会被无限放大。像丰田20xx年通过改善消除浪费得到的利润是汽车销售利润的2/3,多么可怕的数。记得去参观工厂的旅途中，jmc的曲老师说的一句话羡慕、嫉妒是没有用的，现在的世界就是一个弱肉强食，成王败寇的时代，每个企业、每个人都要有危机感.睡梦中的东利人，醒醒吧，我们应该立即行动起来，改变我们的习惯和思维，统一思想，采用树典范、立标杆，以点带面的方式来推动tps的管理理念，只有行动起来才能收获到果实!

**精益生产培训心得体会篇三**

然而在学习之后呢，让我更全面，更深刻的了解精益生产的含义：精益是一个有系统的方法，经由不断的改善以找出及减少浪费，并在追求完美的前提下，在客户需求时才拉动生产线进行生产。最值得我们注意的是不断的改善，持续改善的观念去追求完美!企业的精益管理是个很不错的管理理念，值得运用。

要学习精益生产首先要在思想观念上去改变自己，在价值观上要重塑对事物的看法，在工作中培养，什么是良好的工作习惯，比如看见车间走道上或是推车边有物料没有按要求摆放或乱放了，我们可以主动去纠正，从细微的角落去做，防止大的问题发生。我们每天要做的事情，如果不是要做紧急的事和紧急但不重要的事上，应该把更多的精力应放在重要不紧急的或不重要不紧急的事情上，这些重要的、不紧急的事情做好了就不存在紧急的事情让你工作繁忙，这就形成了工作的一个良性循环。另一方面就是要知道什么是“价值溪流”,其实就是把整个工艺流程看做是一条溪流的话，哪些是堵住溪流畅通的因素，找到问题所在，然后针对性的去分析，想办法去除最终使整个工艺流程更加合理，更加完善，使整个溪流畅通无阻，这就做到了精益生产的真正含义，要随时去找到可以改进的地方，力求做到完美。

工作中要区分哪些是有价值的工作，哪些是非价值的工作，什么是浪费的工作?在工作安排上要做到合理。其实我们平时所说的浪费并不简单的是物料的浪费，没有加值的工作其实也就是浪费，多余的工作更是浪费，所以在工作安排上给了我更多的启发，要把工作做好，做的有成效，首先在工作安排上就要合理，就和制定工艺一样，如果一开始工艺就设计的不合理，那么可想而之后面的工作也随之不合理，问题的根源也就在此，要把问题在源头上解决掉。那么什么是我们该做的事呢!反言之就是做有价值的事，做客户需求的事，生产的目的就是为了满足客户的需求，客户不需要的产品等于废品，所以一切以客户的要求出发。

当然也不是说非价值的工作就不要做，像资料的整理、存档，设备的维护和保养。与客户联系，与相关人员沟通等，这些叫做非价值的工作但确是必要的工作，这些工作要合理的安排，安排不党或过份安排就成了浪费的工作。在工作中避免浪费的工作，像犯错、发现错误、修正错误或重做等都属于浪费的工作，这些浪费的工作在我们生产中都存在，而且占总的工作比例还不小，要提高工作效率，减少浪费的工作很有必要。最大的浪费源自整个生产流程的安排，员工的工作是根据制定的工艺流程来操作的，工艺的完善起着关键的作用，比如说，从面料织造到漂染再到印花最后整理成品。这其中人为的制度因素很多。每到一个工序之前要做的一件事就是面料的检验，在场地、人员、设备、时间上都浪费极大。当然造成检验的原因是质量问题，我先避开质量问题不说，如果没有这些质量问题，就不存在关关的检验，企业要顺利实施精益生产，平时的精益培训是很必要的呢，可以使精益思想深入人心。

文档为doc格式

-->

-->[\_TAG\_h3]精益生产培训心得体会篇四

近日，参加了公司举行的精益生产专题培训，虽然培训的时间只有半天，但内容很丰富，主要涉及精益生产基本情况、精益物流建设、精益目视化管理、精益改善管理等方面，这些内容浅显易懂实用。通过培训，使我们进一步理解了精益生产的精髓，对精益生产的认识上升到更高的层次，有了这种认识的高度才能改变我们的观念，最终才能形成我们自发的行动。

精益生产的关键：改变思想观念。人们说：世上最难的两件事，一是把自己的思想装进别人的脑袋，二是把别人的金钱装进自己的口袋。是的，\"江山易改，本性难移\",思想观念的改变需要一个长时间的艰难的过程。这个过程需要不断地重复，不断地思考，不断地总结，不断地去掉旧的习气，不断地巩固新的思想，这个过程也需要一个反复倒退并反复纠正的循环。在过程中需要正确的引导或改善事实的触动，来不断地加深每位员工的印象，最终从思想上接受精益，并逐步实施精益，进而形成\"谁精益，谁受益\"的理念。

精益生产的最高境界：形成精益文化。文化是一个宽泛的概念，所谓精益文化就是在以人为本、尊重人性的条件下，以全员参与、5s活动为基础，经过长期的生产、管理过程地不断沉淀，最终形成大家所接受的消除浪费、不断改善的共性观念或思维习惯。丰田公司之所以取得今天的成功，是经过丰田人30多年的管理实践后，形成了一种不断改善的企业文化，很多公司学习了丰田的看板和各种精益工具，但最终却无法形成丰田的改善文化，这就是在精益生产过程中最困惑的地方。()希望我们不但要学会精益的方法，最终能形成自己独特的改善氛围和改善习惯，真正做到\"精益从心开始，改善从我做起\",从而达到\"苟日新，日日新，又日新\"逐步提高的目的。

精益生产的改变过程：痛并快乐着。我们知道有名的\"笼子中的猴子\"这一案例，虽说人比猴子有思想，但也许人类的思想是阻碍改变的最大困难，没有思想的猴子在改变过程中经历了不断的痛苦，在现实生活中我们也看到无数的人类到死都没有改变的例子，中国有句俗话\"不到黄河心不死\",就是对改变过程的困难做了最好的描述。这个案例提醒我们，在精益生产过程中要忍受无数的困难，但为了最终的企业蜕变，实现华丽转身，不得不去改变现状。生活中人们往往看到成功人士的快乐，但却无法体味别人在成功过程中的痛苦。襄阳电机正在进行产业转移，工业园正值建设中，要想生存下去得到更好地发展，就一定要付出比别人更多的血汗践行精益生产，实现由痛苦到快乐的转变过程。

精益生产的成功：坚持再坚持。襄阳电机为什么要进行精益生产？因为我们离先进企业有很大的距离。精益生产要取得显著成绩一般需要8-10年，或更长的时间。由于襄阳电机的基础差，目前实行的精益生产还只是个开始，而且路越往前走就会越困难，这个过程需要领导一以贯之的以身作则和身教言传，需要全体员工的坚忍不拔和超强的意志力。如果我们没有一种\"坚持\"的精神，我们就可能半途而废。很多有名的企业案例中，有坚持品质原则而成功的，有坚持效率原则而成功的。对于襄阳电机来说，必须以现场为核心，从生产部门入手，展开全员管理变革，或以客户为核心，从现场开始，展开全系统的变革，坚定不移、坚持不懈地实施精益生产，最终达到\"谁精益，谁受益\"的结果。

**精益生产培训心得体会篇五**

首先感谢公司给予我此次出国学习提升的机会，此次培训所看到、听到和学到的感受很深，与其说是感受不如说是震撼。

先从\"静\"开始吧，名古屋没有国内城市的喧嚣，也没有滴滴的汽车喇叭声，更没有行人的大声喧哗、吵闹，他们认为大声说话会影响到旁人，是对别人的不尊重。下一个\"净\",名古屋没有国内城市的垃圾遍地，垃圾桶都很少见，人们产生的垃圾带回家分选后再集中处理，吸烟必须到指定的吸烟场所，处处干净整洁，整个城市都是4s的真实写照。最后一个\"境\",优美的环境，人性化的创新和改善、目视化的看板随处可见。不知道是丰田影响了整个日本还是日本文化促使了丰田的成功。

以上说的这些事例，只有满足4、全员参与、遵守规则的前提下才能够做到的，都是与人有关系的，由此引申出丰田\"造车先育人\"的管理理念，这也正是东利的经营哲学\"利他忘我，领先超越\".精益生产的精髓是彻底消除浪费，就是在以人为本(人性化)的基础上持续改善、消除浪费。丰田非常重视人才的培养，对于人才的培养分成两个层面，技术层面和品质层面，并且把人才培养作为公司的发展战略，提倡品质在工序中缔造、后工序是客户、成本是自己生产出来的原则。丰田通过尊重员工、采纳意见、加强沟通、加强培养、员工生涯培养规划，让员工看到希望，让员工喜欢公司，对公司有归属感，来充分调动员工的上进心和积极性。从而发挥全员的智慧来消除浪费、持续改善。

在丰田无论是整车厂，还是一、二级供应商的现场，到处都是醒目的改善看板，看板的内容分成两部分，一边是改善前的状况，一边是改善后的状况。改善效果产生的经济效益、参与改善人员的姓名以及得到的奖励都写在看板上公布于众，来激励全员的改善热情。在丰田眼里，没有消极的员工，只要方法正确，员工都能焕发活力，因为人都需要有归属感，个别人的落后也会在集体向上的带动下发生变化，只不过时间不同而已，让员工做事情，不求100%的改善或达到，只要有50%的可能，就开始行动，在行动中现场现物，持续改善到100%,不要给员工过高的压力和期望，最好只让他伸伸手就能够够到，然后员工产生一种成就感，进而充实感，激发出大脑的智慧，才能不断的积极向上，给员工思考的空间，引导他们的智慧。丰田解决问题的\"三现原则\",现场、现物、现实，就是说，当发生问题的时候，管理者要快速到\"现场\"去，亲眼确认\"现物\",认真探究\"现实\",并通过4m(人员、机器、物料、方法)+1e(环境)和5why(不要把焦点放在人身上)工具，提出和落实符合实际的解决办法。

品质管理方面的方法和工具：

1.品质确认台4s做好。

2.不良品曝光台(公司内部、客户发现的不良品)。

3.品质惊吓体验记录(不良品产生的严重后果模拟体验)。

4.员工、管理人员品质宣言，各种角度，各种活动来确保质量

5.变化点处置：人、机、料、法，找出规律性的东西加以对应。

6.发生不良品应停止、呼叫、等待，加工过程的首检、中间品、末件的`确认，点检(设备、工装、夹具)。

现物、现实，就是说，当发生问题的时候，管理者要快速到\"现场\"去，亲眼确认\"现物\",认真探究\"现实\",并通过4m(人员、机器、物料、方法)+1e(环境)和5why(不要把焦点放在人身上)工具，提出和落实符合实际的解决办法。

品质管理方面的方法和工具：

1.品质确认台4s做好。

2.不良品曝光台(公司内部、客户发现的不良品)。

3.品质惊吓体验记录(不良品产生的严重后果模拟体验)。

4.员工、管理人员品质宣言，各种角度，各种活动来确保质量

5.变化点处置：人、机、料、法，找出规律性的东西加以对应。

6.发生不良品应停止、呼叫、等待，加工过程的首检、中间品、末件的确认，点检(设备、工装、夹具)。

另外，实施看板管理、标准化作业、自働化、防呆防错、设备保全来确保产品品质，并且通过qc七大工具(检查表、层别法、柏拉图、因果图、散布图、直方图、管制图)的统计技术应用，找出问题点加以改善。彻底消除浪费，就要我们打破固有的思维定势和习惯，对于技术部的工作举例：

1.毛坯的留量，我们的固有思维是留量1.5mm2mm,以0.5mm递增，没有人去尝试留量小一些是否可以。

2.工艺节拍的安排，对已工艺人员想得很少，造成某一工序的等待。

这样的事情还有很多，我们想的总是把事情做成就行，没有深层次的挖掘如何做好，对于汽车零件的大批量生产，每一个小细节的改善都会被无限放大。像丰田20xx年通过改善消除浪费得到的利润是汽车销售利润的2/3,多么可怕的数。记得去参观工厂的旅途中，jmc的曲老师说的一句话\"羡慕、嫉妒是没有用的，现在的世界就是一个弱肉强食，成王败寇的时代，每个企业、每个人都要有危机感\".睡梦中的东利人，醒醒吧，我们应该立即行动起来，改变我们的习惯和思维，统一思想，采用树榜样、立标杆，以点带面的方式来推动tps的管理理念，只有行动起来才能收获到果实!

**精益生产培训心得体会篇六**

xx年xx月xx日至xx日，在公司领导的精心安排下，参加了江北区组织的赴“”，由xx企业管理顾问有限公司执教的《精细化管理江北高新班》封闭式培训。整个课程主要从“精细合理化降低成本、5s精细化管理、合理化活动宗旨—消除浪费、合理化运用ie七大手法”四个板块进行分析讲解及互动。

一、课程主题提高生产力，减少成本。

三位在企业界滚打二十几年，经历不同行业实战的资深讲师，结合全员参与性的互动，深入浅出地透彻了制造工厂存在的通病，管事与管人的误区。给出了具体的改善方案都具有极高的参考价值，课堂上极具幽默、诙谐并且明朗深动。课余活动用游戏的方式启发学员的主动性与热情，即挖出学员阳光的一面而积极乐观地向上。

二、精细合理化降低成本

八月四日xx老师主讲

※ 重点讲解精细合理化的目的;以及生产力的意义、提高生产力的方法、企业的利润应如何去实现。

※ 工作方法改善;即作业合理化的意义、现场改善步骤，全理化的推动、全理化的方法、合理化的工作内容及作业流程。

※ 工作简化;即工作简化的意义、基本原则及工作方法。

※ 工作改善具体方法;重点讲述5w1h在车间现场的表现。ecrs的意义与实务要点，即删除不必要的工作量与闲置时间、合并各种工冶具，使相应的动作同时进行。重排工作顺序并平均分配工作量、尽量使操作简化，缩短搬运、缩短动作距离、减轻劳动强度。

※ 杜绝工厂七大浪费;工厂最大的浪费是库存，应避免生产过剩、停工等待、无用搬运、错加工、库存超标、作业动作的浪费、制造不良品浪费。必须对工厂改善成果进行定期评估。

三、5s精细化管理

八月五日“高海星”老师主讲;企业永续经营的特质;以客户为尊、符合成本的效益、迅速而有弹性、持续改善。5s是一切管理活动的基础，所有管理活动“只有开始没有结束”。

※ 5s的发展及为什么5s是管理合理化的根本。

※ 如何运用5s合理化来消除企业浪费即制度上、效率上、品质上、安全上、库存上。

※ 什么是5s?企业为什么需要5s?5s的效用是什么?

※ 如何实施5s;即形迹管理、颜色管理、工作站管理、对齐管理、影像管理。

※ 5s实施的顺序及推进方法。

※ 5s过程查核与持续，给出了可行性很强的参照表单，和定期更正时间。

5s的技巧就是目视管理。目视管理最简单的做法就是标示牌，用到最多的就是看板。5s的要点是管理要与不要的东西，减少时间上的浪费，提高机器设备稼动率，维持工作场所整洁，养成良好的工作习惯。

四、合理化活动宗旨-消除浪费

八月六日“詹前存”老师告知学员生产管理就是;管时间、管流程、管材料、管设备、管人员、管结果。按照工厂七大浪费项目分门别类地进行细述并给出了解决方法。在这里提到了关于零库存的意义与jit生产原则。合理化的要点是从车间的问题点入手研究作业方法并调整工作流程，一定要让车间管理人员去动脑筋发挥才能，才会是最实用最可持续性的。

五、工业工程ie七大手法

“詹前存”老师对ie工业工程进行了详解;即工业工程是对现场5m(人、机、料、法、环)进行研究与设计、进而改善和实施的学科。通过对人员、材料、机器、设备组成的系统设计和改进，从而提高生产率并降低成本的技术。

※ ie研究的目标是;降低成本、保证质量和安全、提高生产率、获得最佳效益。

※ ie的特点是以人为本，核心是降低成本，提高品质和生产力。重点是操作简化、专业化、标准化、全理化。

※ ie手法力求客观性、定量性、通用性。活动对象是工艺、作业、搬运、生产布局、设备、工装、材料、管理程序等。ie的基础起源于《工业研究》与《工作研究》，主要构成是来自泰勒。

※ ie改善四大构想;即ecr。

※ ie七大手法包括;防错法、动改法、流程法、五五法、人机法、双手法、抽查法。基本原则是剔除会造成错误的原因，用更确实的方法来代替，使作业更轻松、更合适，并要集中化。

※ ie应用十大原理;包括断根原理、保险原理、自动原理、相符原理、顺序原理、隔离原理、复制原理、层别原理、警告原理、缓和原理。

六、学后启发

作为企业的经营或管理者，其主体工作应思考如何用更低的投入创造更高的产出，学会对整个生产体制进行诊断、分析、去发现存在的问题点，深入问题根源，寻找解决办法，尽最大可能性将工作流程简化，实用化，运用ie手法实现车间作业动作的剔除、合并、重排、简化，针对瓶颈实施改善。对车间进行合理布局缩短搬运路线，正确搬运与储放方法，抓品质降低制损率。培养多能工并实施弹性生产管理制。以准时生产为目标，减少不必要的库存，杜绝万恶之源。将一切已展开的管理活动持续化并持续挖掘生产力。

进行部门工作内容分析，进行精细化职务分工，专业人做专业事，从生产六大要点(qcdmsp)下手，运用5w2h进行过程管控，将一切可控制的成本降到更低，使生产力持序提升，进而实现更大的效益。扩建产能中心，建立成本与品质管控模型，以数据说话。

在5s管理方面;应带领下属彻底理解5s的意义，知道5s对企业产生的效力。5s的重点是定置定位、目视管理、清洁维持，即对车间、仓库现场进行合理规划，走道、工作区、储物区应明确划分并标示。做到设备设施有定点、储物有名有数。按工作区域划分5s责任区，将5s管控分解到各级各岗位，并明确监督人。设定定期检查方案，强调改善对策的执行和完成时间及检查责任人。

5s策划完成后必须成立推行小组，由企业主要领导人担任推行小组组长。由预设的推行进度推进，运用检查表与看板产生推拉效应。使活动持续化。并定期优化检查项目，以数据表现执行结果。5s是企业成长之本，此活动只能有开始不能有结束。

在ie方面;将企业投入的一切可用资源最有效的组合，以达到质量稳定、效率高、交期准、浪费少、成本低，这就是我们站在ie立场要做的工作。运用七大手法对现场作业各工序进行研究，尽可能减少不必要的动作，缩短的搬运路线。对关键岗位或劳力过量的工序，设计工冶具来提升效率与品质，进行工序合并与重排使劳动量均匀，使生产线更顺畅。进行工序间衔接时间计算与重组简化，杜绝因等待引起的生产不平衡。定期回访操作者改善实用性和满意度，以便于进一步改善。

力求客观、定量、通用性，对现场5m1e进行优化。做到将不好的变好，好的还要更好。管理就是要从点做起，再连接成面形成体系即iso就可以顺利导入。最重要是训练管理班子，进行责任分解，做到千斤重担万人挑的机制，各岗位在分管的责任范围发挥最大功效。打假崇真，杜绝讲假话、讲空话，走过程，温水煮青蛙现象。

七、结论

老师讲的许多管理工具都是大多数学员以前学过的，由于环境和惰性的原因而未运用，沉湎在心底几乎忘记，在老师的一点拔倒觉得温故而知心，都有着要实现的冲动。三位老师豁达、幽默、诙谐、互动的援课方式，用简练的理论，深入的案例，和直观的图片让学员轻松愉悦地从第一天的学会看问题，到第二天的现场规划与目视，即5s。至第三天的现场工作改善，由浅入深又浅出的课程模式易学又易加深记忆。

在自己所管的工厂，早就想彻底的做5s管控、qcc活动、ie现场改善、pmc精细化，都迟迟未决，维持着现状。经过三天的学习后，已深深的反思过，其实管理在于行，不止在于知，想做的事在确定正确时就要去做，才会有结果，太多顾虑只会是一事无成。只注重理论充其量只能算个说客。5s是一切管理活动的基础，这个决心必须下，第二步就是qcc和现场ie活动，直至pmc精细化推行与持续，兼顾部门内人才培养。

管理者一定要会看细节管细节，但一定要交给下属去思考、去执行，给他指点与肯定，如詹前存老师讲的“尊重人才所体现的价值，让他产生自信心“，被管理者最渴望他的成就不要被抹杀，干得好得到承认，这样才能最有效的激发出他的潜能力。

在此感谢公司领导精心安排本次学习机会，感谢健峰的三位老师和助教的精心指导，和对我的肯定。也希望以后能更多给予这样的机会，我也将学以致用。

**精益生产培训心得体会篇七**

精益生产，指建立在力求消除一切浪费和不断提高生产率基础上的一种生产理念，它覆盖了从产品设计直到产成品发送一整套的生产活动，只要这些活动是出产一件最终产品所需要的，包括从原材料开始到产成品生产各个阶段，都必须向消除一切浪费、不断提高生产率的目标看齐。概括地讲精益生产就是指在需要的时候、按需要的量、生产所需要的产品。精益生产是一种减少浪费的经营哲学。

有幸参加xx为咨询公司组织的精益生产培训，使我受益匪浅。作为一名中层管理者，应该如何更好、更合理掌控整个部门的生产运作；如何以管理促创新，以创新促生产，以“精益生产”理念为公司又好又快地发展保驾护航。下面就“精益生产”谈一谈我的一些感想。

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，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。xx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，对图中尺寸，粗糙度等严格要求的地方应与设计及时沟通，不必要的严格要求应放松，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，严格管控生产过程，变亡羊补牢为未雨绸缪。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，我觉得，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。

**精益生产培训心得体会篇八**

有幸参加潍柴扬州公司组织的精益生产培训，使我受益匪浅。作为一名中层管理者,应该如何更好、更合理掌控整个部门的生产运作；如何以管理促创新,以创新促生产,以“精益生产”理念为公司又好又快地发展保驾护航。下面就“精益生产”谈一谈我的一些感想。

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，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，对图中尺寸，粗糙度等严格要求的地方应与设计及时沟通，不必要的严格要求应放松，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，严格管控生产过程，变亡羊补牢为未雨绸缪.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，我觉得，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。

**精益生产培训心得体会篇九**

style=\"color:#125b86\">精益生产培训心得体会1

-->

-->

精益生产技术就是改善生产过程的最佳利器，采用了精益生产技术的日本丰田汽车公司，20\_\_和20\_\_年连续两个年度的营业利润均达到美国三大汽车公司(通用、福特、克莱斯勒)利润总和的6-7倍，这是因为精益生产的改善，能够同时达成品质、成本、交期、服务、士气的改善。

精益生产是贯彻以人为本的思想，通过管理模式、人员组织、制造过程、产品结构和市场供求等方面的变革，精简生产过程中一切无用、多余的东西，减少一切浪费，使生产系统能很快适应用户需求的不断变化，降低生产成本，并能最终达到包括市场供销在内的各方面最好的结果。“精”表示精良、精确、精美;“益”表示利益、效益。

经过两天的学习，我收获颇多。深刻领会到，作为一名合格的基层管理者，应该如何更好、更合理掌控分管鸡场的生产运作;并领悟到，应该以管理促创新，以创新促生产，以“精益生产”理念为种鸡场又好又快地发展保驾护航。针对这次培训学习，我做了以下几点总结：

一、降低基层管理人员提出改进、创新的门槛。基层人员只要提出合理、且对生产有益的改进就算一项成果，到年底的时候评比出优秀的成果，给予奖励和公布。这样才能激发基层人员的创造热情，将员工的智慧充分加以利用。

二、杜绝各种浪费以提高生产效率。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做到更全面。要真正能达到杜绝各种浪费还要做大量的工作，需要大量的人力才能做到，所以我们做好宣传工作，动员全体员工积极参与才能杜绝各种浪费，达到提高生产效率的目的。

三、少人化、自动化。“少人化”是从“省人化”过度得来的，这需要提高员工的操作技能才可实现。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措施，只有这样才能挖掘一个人的潜力，使的在少人的情况下能完成预期的工作任务。所以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处内心的自愿去做，只有这样才能达到“自动化”。

四、柔性生产。“柔性生产”实际就是我们常说的“一岗多能”，如果我们每一个员工能够掌握多个岗位的操作技能，那么在生产上人员的调动方面较为灵活，是少人化、自动化及杜绝浪费提高生产效率的基础。要使每一个员工能掌握多个岗位的技能必须多给员工有培训及实践的机会，我们要多关心他们的学习及给予分配不同的工作，让他们在理论及实践中提高操作技能。

五、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。

以上是我的培训心得，以后我会在工作中落实好精益生产的管理要求，以多快好省为标准，对现有的生产组织开展系统优化工程，力求投入最小化，产出最大化。

**精益生产培训心得体会篇十**

作为制造型企业，现在在市场经济的大环境下企业要有竞争力就必须在精益生产方面下大功夫。通过对精益生产理论学习，我对精益生产的理解更为深入.精益生产是从丰田生产方式中总结提炼的先进的管理理念它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(jit)和稳定的质量保证(自働化)是实现精益生产两大推动力。

现将本次学习体会到的有关精益生产的内容总结如下：

多样化也就是多品种及少批量,但多品种少批量如果控制不好会对我们的库存尾数造成压力，也就是说资金的积压。要解决这些问题需要做好均衡化的管理，在库存量及合格率上的有效控制是做好多样化的基础。

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做到更全面。要真正能达到杜绝各种浪费还要做大量的工作，需要大量的人力才能做到，所以我们做好宣传工作,动员全体员工积极参与才能杜绝各种浪费，达到提高生产效率的目的。

“少人化”是从“省人化”过度得来的，这需要提高员工的操作技能才可实现。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措施，只有这样才能挖掘第一个人的潜力，使到在少人的情况下能完成预期的工作任务.所以我们在人员的思想方面要多下功夫,使员工的意识上提高做到发处内心的自愿去做，只有这样才能达到“自动化”。

“柔性生产”实际就是我们常说的“一岗多能\"，如果我们每一个员工能够掌握多个岗位的操作技能,那么在生产上人员的调动方面较为灵活，是少人化、自动化及杜绝浪费提高生产效率的.基础。要使每一个员工能掌握多个岗位的技能必须多给员工有培训及实践的机会,我们要多关心他们的学习及给予分配不同的工作，让他们在理论及实践中提高操作技能。

企业精益生产渗透于企业各个环节，是一个需要全员参与、共同推动的，要实行精益生产，要关注以下几个环节:

1、设立有关整顿浪费的，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,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。总之，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。

**精益生产培训心得体会篇十一**

“吾生也有涯，而知也无涯”。去年，公司通过时代光华管理学院对举办了企业管理知识的培训，经过一年的学习，我收获颇多。深刻领会到，作为一名合格的中层管理者，应该如何更好、更合理掌控整个部门的生产运作;并领悟到，应该以管理促创新，以创新促生产，以“精益生产”理念为部门又好又快地发展保驾护航。下面就“精益生产” 谈一谈我的一些感想。

1973年爆发了第二次世界大战之后最严重的世界性经济危机——第一次石油危机。日本经济出现了零增长的局面，几乎所有的企业都被逼到了亏损的境地，惟有丰田汽车公司例外。这说明了丰田公司有一种抗拒风险的强有力的方法，这就是丰田生产方式(精益生产)。而精益生产主要是彻底杜绝企业内部各种浪费，以提高生产效率、提升产品的质量。而丰田公司经过半个世纪的不断探索与实践，丰田生产方式不断充实、发展、完善，已经形成了一个将科学管理、技术创新、信息革命融为一体的完整管理体系。而现在在市场经济的大环境下企业要有竞争力就必须在精益生产方面下大功夫。对于精益生产我们只是迈出万里长征的第一步，所以摆在我们面前的将会是一段难及慢长的历程。而我们要全面开展精益生产必须要从人员的意识着手宣传、培训等工作，而实行动中要从简单容易的做起。 精益生产有以下特点：

一、“均衡化”与“多样化”

多样化也就是多品种及少批量，但多品种少批量如果控制不好会对我们的库存尾数造成压力，也就是说资金的积压。要解决这些问题需要做好均衡化的管理，在库存量及合格率上的有效控制是做好多样化的基础。

二、杜绝各种浪费以提高生产效率

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做到更全面。要真正能达到杜绝各种浪费还要做大量的工作，需要大量的人力才能做到，所以我们做好宣传工作，动员全体员工积极参与才能杜绝各种浪费，达到提高生产效率的目的。

三、少人化、自动化

“少人化”是从“省人化”过度得来的，这需要提高员工的操作技能才可实现。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措施，只有这样才能挖掘第一个人的潜力，使到在少人的情况下能完成预期的工作任务。所以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处内心的自愿去做，只有这样才能达到“自动化”。

四、柔性生产

每一个员工能掌握多个岗位的技能必须多给员工有培训及实践的机会，我们要多关心他们的学习及给予分配不同的工作，让他们在理论及实践中提高操作质能。

对部门发展的思考：

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，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。

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，我觉得，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。

本文档由撇呆范文网网友分享上传，更多范文请访问 撇呆文档网 https://piedai.com