# 最新精益生产培训心得体会总结(模板11篇)

作者：繁华背后 更新时间：2024-03-29

*在撰写心得体会时，个人需要真实客观地反映自己的思考和感受，具体详细地描述所经历的事物，结合自身的经验和知识进行分析和评价，注意语言的准确性和流畅性。那么你知道心得体会如何写吗？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大*

在撰写心得体会时，个人需要真实客观地反映自己的思考和感受，具体详细地描述所经历的事物，结合自身的经验和知识进行分析和评价，注意语言的准确性和流畅性。那么你知道心得体会如何写吗？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

**精益生产培训心得体会总结篇一**

企业培训是企业内部不可或缺的一部分，其目的是通过培训提高员工的工作能力和质量，促进企业的发展和增长。精益生产作为一种新兴的生产模式，越来越受到企业的重视和推崇，因此将企业培训与精益生产相结合，可以更好地提高企业的经济效益和竞争力。在参与企业培训精益生产的过程中，我总结了一些心得体会，希望可以与大家分享。

第二段：认识精益生产

精益生产是一种以最小化浪费为目标的生产方式，其核心理念是从客户的角度出发，以最少的资源达到企业的生产目标。在精益生产模式下，员工需积极参与到改善流程、减少不必要的环节等方面，因此提高员工的技能和意识是精益生产中非常重要的一环。企业可以通过培训课程为员工提供更多的知识和技能，帮助员工更好地适应精益生产方式。

第三段：精益生产培训的必要性

企业的经营和生产环境需要不断地适应市场的变化和需求，培训可以帮助员工更好地适应新的生产模式和工作方式，提高他们的工作技能和效率，为企业的成长和发展提供必要的支持和保障。此外，通过培训，还可以提高员工的职业素养和质量意识，使员工更加注重工作细节和质量监控等方面，确保精益生产的实施和维持。

第四段：精益生产培训的实践意义

培训课程中，除了具体的理论知识外，还应该包括实际操作、案例分析、问题解决和团队合作等方面。通过这样的实践过程，可以更好地帮助员工理解并掌握精益生产的核心理念和技能。实际上，精益生产的本质是一个持续改进的过程，只有通过不断的试错、改良和反思，才能实现最终的成功。同时，企业还需要通过数据分析和绩效考核等手段，对员工进行量化和评价，提高员工的工作动力和积极性。

第五段：总结

企业培训精益生产是企业发展的必要环节，通过培训可以让员工更加了解和适应新的生产方式和工作模式，提高员工的技能和素养，帮助企业更好地实现目标和增长。在实施培训过程中，企业应该注重实践和量化，同时也应该注重员工的反馈和意见，通过持续改进和调整，实现最终的成功。作为一名员工，也应该注重自我提升和学习，积极参与到企业培训和精益生产中，为企业的发展和成长做出自己的贡献。

**精益生产培训心得体会总结篇二**

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!

**精益生产培训心得体会总结篇三**

光阴似箭，随着时代的进一步发展，大多数公司渐渐已经开始推行精益管理，当然，怡宝也不例外。

从xxxx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枯燥乏味，同时觉得这是一件烦恼事，简直没事找事干。经常会说从建厂以来都是这样干的，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，但是在上级的要求下顺从地改变了，硬着头皮做下去，慢慢的通过几个月、一年的时间，车间由原来的旧貌变化得焕然一新，就拿交接班修机保养设备来说，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维修时间，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，使我懂得出现问题时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来领导其他人做好本职工作。我相信在未来的路上，精益管理将永远伴我成长。

我坚信：我精益，我受益！

**精益生产培训心得体会总结篇四**

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，20xx年和20xx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、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。

以上是我的培训心得，以后我会在工作中落实精益生产的管理要求，以多快省为标准，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总结篇五**

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。下一个字\'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。最后一个字\'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，才能不断的进取向上，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)。

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1.5mm\\2mm\\,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,多么可怕的数字。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总结篇六**

xxxx年7月xx日到7月xx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xxxx年到xxxx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xx％，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:xx:xx0：xxxx。

（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（在好搜索更多的文章）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。

**精益生产培训心得体会总结篇七**

在没有学习精益生产相关知识之前，我对精益生产的`了解很少，虽然也听说过精益生产的内容，但是对其内涵却不了解。通过学习，我对精益生产的内容有了一定的了解，精益生产是通过系统结构、人员组织、运行方式和市场供求等方面的变革，使生产系统能很快适应用户需求不断变化，并能使生产过程中一切无用、多余的东西被精简，最终达到包括市场供销在内的生产的各方面最好结果的一种生产管理方式。

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。

目前，有很多中国企业也在推行精益生产，但是效果却不理想，究其原因，不外乎以下几点：

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。

**精益生产培训心得体会总结篇八**

1、现场“5s”作业没做好。“5s”所要求的素养等等观念没执行好，不养成一个好的工作态度，难以实施精益生产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。

**精益生产培训心得体会总结篇九**

我是技术部的xx，在接到精益办的通知时，我比较诧异，因为平时虽然也对精益生产有所耳闻，这些年的工作经验也就是知道了5s（整理、整顿、清扫、清洁、素养），对这个系统化的学科并不是很了解。抱着试试看的态度，就开始这次的精益学习之旅。

作为第二期精益种子选手，领导安排参加每月3天的学习，刚好今年又是一个最热的夏天，每次跑下来都是头发和工作服被汗水淋湿，但是一直跟在精益老师身后，老师没有半点怨言，我也是深受鼓励。老师都能坚持，作为年轻人的我就更加需要坚持。组内的其他同事都是一样，认真聆听老师的讲解以及分享他的工作经验。

通过这一段时间的跟踪学习，我对精益生产加深了理解，说倒底就是减少浪费，提高工作效率。精益老师不是简单的说理论知识，而是具体的现场指导，从现场制作流程中寻找问题，找出改善点，做到实践与理论的互相结合，这一点非常厉害。也看出了老师的知识面之广，工作经验之丰富。尤其是讲到精益生产中流程节拍控制，目的就是减少不必要的重复动作，每个动作都要有其明确性，一击而中，通过各个环节的控制来提高时间的利用率，减少单件产品耗用的人力成本。其中老师还讲到一个backup计划工序（备案），俗称胎位，目的就是防止不可测的因素导致流程卡住，工件无法正常流转。这个胎位的条件就是花较少的钱用最简易的设备，保证工件可以正常流转制作，同时要对员工进行教育培训，定期运转。这个概念是第一次听说，不得不佩服老师的未雨绸缪，将生产中出现的极端情况也考虑到了。

目前已经跟老师学习了5个月，不仅仅是理论的学习，更多的是思想观念上的转变，从一个事不关己只做好自己本职工作，到处处关心处处留意，现场制作有没有改进空间的员工，真是应了老师的一句话：怎么把工作做好？就是要有责任心，不管你在哪个公司哪个岗位，你有了这份责任心，精益生产绝对可以搞好，精益培训只要你有了这种思想觉悟，这次的培训就是成功的，后期的各种方法和技巧都可以自我学习提高，唯有这种思想觉悟是无法强行灌入的。

精益生产给我最大的体会就是，人人都有提高的机会与潜力，只要集团全员参与，那么就能将公司推行精益化项目起到强大动力。让我们从细节出发，从自身做起，人人坚守精益生产的理念，将身边的一点一滴渗透到日常工作中，为公司的发展献出自己的一份力。

**精益生产培训心得体会总结篇十**

质量是制造出来的，而不是检验出来的。检验只是一种事后补救，不但成本高而且无法保证不出差错。因此，应将品质内建于设计、流程和制造当中去，建立一个不会出错的品质保证系统，一次做对。精益生产要求做到低库存、无间断流程，试想如果哪个环节出了问题，后面的将全部停止，所以精益生产必须以全过程的高质量为基础，否则，精益生产只能是一句空话。

“品质是做出来的，不是检验出来的。”这句话也是我们经常讲的，与其后

面堵住，不如前面控制。所谓“千里之堤毁于蚁穴”，在所有的生产过程中，大家都是主人翁，每一个人、每一道关卡都是很重要的。任何一道程序出了问题，都有可能生产出来不合格的产品。

二、标准化与工作创新

厂长所讲的标准化与工作创新中的一些理论，我是很认同的。如：“标准化并不是一种限制和束缚，而是将企业中最优秀的做法固定下来，使得不同的专业人来做得最好，发挥最大成效和效率。而且，标准化也不是僵化、一成不变的，标准需要不断地创新和改进。”

经验转化成理论，理论转化成教材。教材也要根据实际发生的情况，及时更新，及时调整。专人做专事，即提高了效率，也保障了品质。

三、尊重员工，给员工授权

尊重员工就是要尊重其智慧和能力，给他们提供充分发挥聪明才智的舞台，为企业也为自己做得更好。出错一定有其内在的原因，只要找到原因施以对策，下次就不会出现了。精益的企业雇佣的是“一整个人“，不精益的企业只雇佣了员工的“一双手“。

**精益生产培训心得体会总结篇十一**

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。

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