# 最新精益管理培训心得体会精选7篇

来源：网络 作者：风华正茂 更新时间：2024-09-12

*精益生产的核心在于消除所有无效劳动与浪费，持续降低成本、提升质量、增强灵活性，达成无废品和零库存，确保企业竞争优势。故而，要充分激发全体员工的积极性与才智，让缺陷和浪费在每个岗位及时消失。这需要全员参与，共同努力，实现精益生产的目标。 下面...*

精益生产的核心在于消除所有无效劳动与浪费，持续降低成本、提升质量、增强灵活性，达成无废品和零库存，确保企业竞争优势。故而，要充分激发全体员工的积极性与才智，让缺陷和浪费在每个岗位及时消失。这需要全员参与，共同努力，实现精益生产的目标。 下面是小编给大家分享的一些有的内容，希望能对大家有所帮助。

6月下旬，我在北京参加了国航工程技术分公司举办的精益管理交流研讨会，参加本次会议,也是我第一次接触精益管理，收获颇丰。

首先是让我知道了精益生成模型是如何搭建的：企业基层员工使用精益工具，立足于点的改善;中层干部的作用在于建立精益流程，比如生产流程、维修体系、管理方式等，立足于线的改善;高层重在构建符合本企业的融合了精益理念的战略和文化，拟在从面上建立精益未来，建立企业的方法论。精益管理必须是三位一体的，各层级人员各司其职，才能有效推进企业的精益管理工作。

精益管理使丰田生产方式上升到了更高一个层次，让我们知道了这种生产方式是属于世界科学发展进程中的必经之路。那么如何运用好的管理方法及流程提高企业竞争力呢?就要改变陈旧思想、运用创新方法、采取有效实践，最终实现提高企业竞争力的目标。记得韩国三星电子集团公司全球革新负责人李永奎先生所说的一句话：tps是一种哲学，简单模仿丰田公司会失败，要采用吸收原则并加以思考，量身定做找到适合自己的模式，才能使企业获得成功。

面对推进精益化管理以来，虽然取得了一些成绩，但未来的路还很漫长，关于如何开展下一步的工作，我有一些想法：

一、培训非常重要。这次在分公司的培训，让我看到各基地同事对精益管理的认同，以及普及精益生产知识的重要性。今年我们推行精益化管理，着眼点首先是生产现场的改善以及广大员工的学习，让他们了解精益管理的益处。如何让其他员工理解、认同精益管理，我想培训是非常重要的。通过培训让大家了解精益、学好精益、用好精益，把精益管理思想和理念融入到我们的正常生产经营中，这才是做好精益工作的基础。

二、成立精益变革的核心团队。精益成功推进的动力源泉来自于企业领导的坚定决心，必须建立一个强有力的核心领导团队，包括企业的管理监控层、协调推进层、项目实施层。比如以设备设施的工具库房管理来说，库房的布局如何有效，以便生产者借用工具时以最快的速度发出工具，节约等待时间，管理员又如何减少不必要的来回，寻找工具所在架位的时间等等，这些都是需要库房管理这个团队来考虑及实施的。

三、要树立阶段性的目标。目前推行精益化工作虽然形成了良好的氛围，但各自为政的“孤岛现象”还有的，精益工作不是几个人来实施就能做好的。现在偶尔也会听到一些同事说“感到迷茫”，有必要这样来做么。精益是企业行为，而不是几个人的责任，如何进行大流程改善、专业化系统性推进，如何将精益理念上升到更高高度，如何结合分公司的3-5年规划，把生产方式制定出精益计划等问题摆在我们面前，值得我们去思考和研究。

上个月公司组织了CTPM精益管理培训，学习完后，本着分享为主，深入学习为辅，特在此分享学后心得体会。

CTPM精益化管理是建立在持续实行6S的基础上，不断改进不断完善而产生的，整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全，这六组红色的大字一直挂在我们工作的一个区域里面，我们每天抬头都能看见。但一直过了这么多年，却没有人真正关注过，更没有彻彻底底实行过。其实6S是我们每个企业员工对工作的一种态度，一个习惯，一种修养。如果我们不去了解它，去学习它，并且实施它，光当成口号喊喊，不改自由散漫的习惯，那么想要做到6S里所说的恐怕很不容易，恐怕非一朝一夕所能改变的。

6S管理不仅仅是每天打扫卫生，整理好办公用品，更应该是工作环境整洁有序，保证安全，以及树立良好的个人素质和自身修养;更应该不断的去改进和完善，让我们的工作更有秩序，更得心应手。结合自身情况灵活应用，更快更好的提高工作效率才是最最重要的。

在没有参与公司精益管理培训之前，大家都是比较懒散，上一天班算一天班，每天按照领导要求做完相应工作就算完事，没有早会没有总结，也就没有提升，现在好了，每天大家都知道自己的目标自己的方向，早会的总结让大家更有压力更有动力，这段时间，进步是有目共睹的，受益匪浅!

上个月公司组织了CTPM精益管理培训，学习完后，本着分享为主，深入学习为辅，特在此分享学后心得体会。

CTPM精益化管理是建立在持续实行6S的基础上，不断改进不断完善而产生的，整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全，这六组红色的大字一直挂在我们工作的一个区域里面，我们每天抬头都能看见。但一直过了这么多年，却没有人真正关注过，更没有彻彻底底实行过。其实6S是我们每个企业员工对工作的一种态度，一个习惯，一种修养。如果我们不去了解它，去学习它，并且实施它，光当成口号喊喊，不改自由散漫的习惯，那么想要做到6S里所说的恐怕很不容易，恐怕非一朝一夕所能改变的。

6S管理不仅仅是每天打扫卫生，整理好办公用品，更应该是工作环境整洁有序，保证安全，以及树立良好的个人素质和自身修养;更应该不断的去改进和完善，让我们的工作更有秩序，更得心应手。结合自身情况灵活应用，更快更好的提高工作效率才是最最重要的。

在没有参与公司精益管理培训之前，大家都是比较懒散，上一天班算一天班，每天按照领导要求做完相应工作就算完事，没有早会没有总结，也就没有提升，现在好了，每天大家都知道自己的目标自己的方向，早会的总结让大家更有压力更有动力，这段时间，进步是有目共睹的，受益匪浅!

通过学习《精细化管理》这本书，使我深刻的认识到精细化管理强调将管理工作做细、做精，以全面提高企业管理水平和工作质量，精细化管理是企业超越自我、超越竞争者的需要，是企业追求卓越、实现完美的必然选择，也是企业确保在激烈市场竞争中实现基业长青的重要指导思想和管理理论。

精细化管理是将精细管理思想和作风贯穿于企业所以工作环节的一种全面管理模式，这种模式必须将精细化管理工作引向深入，向工作态度、工作方式、职业素质、职业道德等深层次方面发展;同时，结合公司企业文化建设和精神文明建设，创造性地开展精细管理工作，力争经过一段时间的努力，逐渐改变员工工作态度、工作方式、提高员工的职业素质和职业道德，最终改变公司的管理模式，适应现代化企业管理的要求。

学习〈〈精细化管理〉〉结合自身的工作岗位和工作情况，怎样才能把自己的工作干“细”干“精”，以下是我的一些认识：

一、 转变观念，做到事事有安排。

工作能否取得成效，干部是决定因素，因此，在推进安全生产精细化管理过程中，管理干部必须认识到位。一要转变观念。部分管理人员对安全生产精细化管理存在一些错误认识，有的已经习惯于粗放式的管理方法，对各项工作都是以包代管，大而化之。二要转变作风。单位领导和部门负责人要做到靠前指挥、深入现场，深化、细化管理，养成“细心、耐心、细致”和“勤思考、亲自干、敢负责”的习惯，要经常深入现场、深入基层，严密控制各个工作环节，理顺工作过程，细分工作职责，明确目标任务，对每项工作、每个任务，都要安排到人，安排到位，不留任何死角和盲点，做到事事有安排。三要加强学习。管理人员必须不断加强学习，提高安全生产精细化管理知识和专业技能知识，成为管理高手和本专业的内行，才能在安排工作中做到科学合理，细致周到，有利于工作任务的完成。

二、完善制度，做到事事有标准

管理制度是职工在工作中遵守的规定和准则，如果没有统一的规范性的管理制度，单位就不可能正常运行，因此，要保证单位安全生产的规范化和精细化运作，必须具备规范的、精细的管理制度和工作标准，才能依据相应的规章制度判断是否符合制度和标准要求。

三、强化责任，做到事事有人管

按照责、权、利相统一的原则，细化各种目标，层层签订生产、经营、管理责任书，明确责任，推行管理目标责任制，是我们实行精细化管理一条最基本、最有效的做法。通过建立完善的安全生产岗位责任制和各项工作的量化分解，使每个岗位都有责任、各项工作层层分解，实现从单位、班组到个人，都权责清晰、责任明确。

四、实行风险抵押，做到事事有考核

实行风险抵押金制度，保证责任目标的实现。从公司领导到各基层单位负责人都实行风险抵押制度，通过风险抵押、责任承包、目标分解，有效地调动广大管理者及员工的工作热情，增强各级人员的责任心和使命感，为企业各项任务的完成奠定基础。

总之，把精细化管理认真的落实到自己的工作当中去，才能实现公司的长治久安，才能实现公司的又好又快发展。

从在公司内听到精益生产这个词算起，至今差不多有两年有余了，回头读的第一本书就是詹姆斯·沃麦克的《改变世界的机器》，读完这本书后加上华致赢企管的专家的一些培训，结合自己对国内企业的一些了解，在此说说我对推行精益生产的一些看法。

一、精益推行，要从心开始。

有个广告词说得好：‘沟通从心开始’，我们精益推行也不例外，只有真正从内心了解并接受了精益这个概念，才有可能把想法变成真正的行动，行动才是最重要的，这也和公司领导和精益老师常讲的‘态度很重要，态度决定一切’一脉相承。

二、精益推行，首先要做好推行前的相关准备工作。

常言说得好：‘兵马未动，粮草先行’，这个道理是相通的，就是在全面推行前，有必要做些精益和精益生产方面的培训工作，最好是全员培训。精益生产，我个人的理解是全员参与，持续改善提高的这样一个过程，但到目前为至，参与精益项目中来的还只是很少一部人，真正能主动去做精益的就更少了，且经常会听到或遇到有同事问‘什么是精益或精益生产’这样的问题。

三、精益推行的方式上，个人觉得按下面的来做可能效果更好点：

1.精益的推行采取自愿自发的方式开展，公司出引导政策，并开展相关活动，充分调动并发挥员工的主观能动性，保证课题的开展是向公司需要的方向发展。

2.精益开展的具体内容，尽可能的围绕本部门的实际核心业务来开展，如果此业务涉及到的部门很多，可以把这个课题进行二级分解，甚至是三级四级分解，最终要体现到最基层员工全员参与，这样才能取得实际效果，从而能收到既把本职工作做好了又同时把精益改善也一并做好。

3.精益推行的过程中，要做好标准化的工作，要把一些东西进行提炼，形成规范和标准，并在实际工作去严格执行它，在执行的过程中还要对其进行精益改善，实现‘实践—改善—再实践—再改善’这样一个完善过程。

4.精益推行的过程中，要想取得好的效果，有关问题的解决最好由问题产生的部门来主导解决，其余相关部门积极配合，而不要由下游部门来推动上游部门来展开工作。

5.精益推行要长期开展，不要搞短期行为。精益活动既然是个持续改善的过程，就必须长期开展下去，最终我们才能取得良好的结是。

一、精益生产管理体系的产生

丰田始终坚信，企业的基本经营理念有三：第一，维持企业生存，为股东创造利润;第二，占领市场空间，向社会提供好的产品;第三，企业和员工共同发展，此三项经营理念中，第一项最为重要，如果一个企业没有利润，或是持续出现亏损，则企业生存都维持不了，则第二项、第三项理念将无从谈起，是一句空话。因此，丰田的经营理念是以创造利润为根本理念的。

在以创造利润为基本经营理念的前提下，丰田的管理方式究竟是什么样子的?

二战结束后的1949年，日本丰田公司销售受挫，丰田公司为了生存，总裁丰田章一郎采取了极端措施，大规模裁员后引咎辞职。公司的丰田英二、大野耐一怀着朝圣的心情到美国三大汽车生产商取经，但意想不到的是，当此二公到达美国后，看到的是美国人的傲慢和美国工厂中无处不在的浪费，在失望之余，二公得出结论，如果丰田采用常规的方法(当时美国三大汽车生产商采用的大生产方式)，丰田将不可能生存，因此必须寻找新的生存的有效途径。

于是在生死存亡的时期，丰田经过不懈的努力，创造了精益生产的方法，经过半个多世纪的发展，丰田的精益生产管理体系从思想、方法等一系列的过程都已非常成熟，并在全球化竞争浪潮中取得辉煌的成就，XX年丰田的汽车产量排全球第二，但其利润总和是美国三大汽车生产商的总和，达到了30%。

二、精益生产管理体系的内容

丰田(抑或是日本)的管理思想源自中国古文化，其最为重要的一个方法论是目标导向理论：先设定理想状态(目标)，再充分研究要达成此理想状态所存在的问题(发现问题)，再逐一研究解决问题的办法(解决问题)，然后再按解决掉问题后的方式去做，就必然达成目标。

注：这种管理思路，与以逻辑关系为前提的欧美管理思路是背道而驰的，因为后者是先考虑你有多少的资源，你的系统是什么样子(俗话说：看菜吃饭)，再根据你的资源和你的系统状况来设定系统的目标，丰田认为按逻辑思维方式设定的企业目标决不是企业的最优目标，这种目标是问题最少的目标，是企业管理者认为最容易达到的目标而已，是能达到的目标，而不是应该达到的目标。

在生存获利的前提下，丰田创造了一套制造利润的方法，一个制造利润的系统：即丰田精益生产管理。丰田的精益生产管理体系究竟是一个什么样的管理体系?按谢克俭先生的讲解，丰田的管理体系有两大支柱：一是精益生产运营体系(tps)，一是为适应精益生产运营体系的人力资源管理体系。现在，各国对丰田的tps体系研究很多，对丰田的人力资源管理体系研究较少。

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。

一、关于消除浪费

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。

二、关于准时化生产

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。

三、关于少人化和自动化

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!

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！