# 202\_年班组精益生产心得体会 企业培训精益生产心得体会(优质18篇)

来源：网络 作者：七色彩虹 更新时间：2024-02-08

*从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。大家想知道怎么样才能写得一篇好的心得体会吗？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。班组精益生产心得体会篇一精益生产，是近年来企业管理的重...*

从某件事情上得到收获以后，写一篇心得体会，记录下来，这么做可以让我们不断思考不断进步。大家想知道怎么样才能写得一篇好的心得体会吗？下面我给大家整理了一些心得体会范文，希望能够帮助到大家。

**班组精益生产心得体会篇一**

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。

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。

**班组精益生产心得体会篇二**

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。

**班组精益生产心得体会篇三**

第一段：引言（150字）。

企业精益生产是一种管理理论和方法，意在通过减少浪费、提高质量和效率来实现生产目标。经过实践和总结，我对企业精益生产有了深刻的认识和体会。本文将从管理层面、流程优化、员工参与、持续改进和文化培育等几个方面进行分析和总结，旨在为同行提供一些宝贵的经验和参考。

第二段：管理层面（250字）。

在企业精益生产过程中，有效的管理层面是至关重要的。首先，管理层要具备良好的指导力和决策能力，能够为精益生产提供方向和支持。其次，管理层要注重团队建设，培养出一支高素质、团结协作的员工队伍，并激励员工发挥创造力和主动性。此外，管理层应主动参与和倾听员工的反馈和建议，及时调整和优化流程，以提高生产效率和质量。最后，管理层要树立正确的价值观和企业文化，以培养出良好的精益生产思维方式，将其贯彻于每个员工的日常工作中。

第三段：流程优化（250字）。

在企业精益生产中，流程优化是核心环节。首先要对现有流程进行全面的分析，找出存在的问题和浪费，并设定目标，制定改进方案。其次，需要引入一系列的精益工具和方法，如价值流分析、5S整理法、标准化作业、持续改进等，以帮助识别和消除浪费，并提高生产效率。此外，流程优化不仅仅是一次性的工作，要做到持续的改进和监控，不断寻找改进的空间和机会。同时，要积极与供应商和客户合作，建立良好的合作关系，优化物流和交付流程，以提高整体效率和降低成本。

第四段：员工参与（250字）。

企业精益生产要求员工全员参与和积极投入到改进过程中。首先，通过培训和教育，提高员工对精益生产的理解和认同感，增强他们的责任意识和工作动力。其次，要倡导员工提出自己的改进建议和创新点子，并给予真诚和及时的反馈和鼓励。除此之外，要建立一套奖惩机制，激励员工积极参与改进活动，使他们真正成为精益生产的主人。最后，要通过团队活动和分享经验的机会，促进员工沟通和交流，形成良好的学习和改进氛围。

第五段：持续改进和文化培育（250字）。

企业精益生产强调持续改进和文化的培育。持续改进是通过不断地寻找和解决问题，逐步提高生产效率和质量。为了实现持续改进，企业应建立识别问题和改进机会的机制，如定期检查、绩效评估和对策管理等。同时，要加强员工培训和教育，提高他们的改进能力和意识。文化培育是要将精益生产理念融入到企业的基因中，使其成为每个员工行为的习惯。这需要培养出良好的沟通和学习氛围，打破部门之间的壁垒和分工思维，并鼓励员工对改变和新思维的接受和尝试。

结论（100字）。

企业精益生产具有重要的管理理论和方法，可以帮助企业提高效率和质量，降低生产成本。管理层要注重团队建设和员工参与，以持续改进和文化培育为保障，实现企业的可持续发展。通过对企业精益生产的理解和体会，我深刻认识到其对企业的重要性和帮助，同时也明白了在实践中所面临的困难和挑战。我相信，只有不断地学习和改进，才能在激烈的市场竞争中取得优势，实现企业的可持续发展。

**班组精益生产心得体会篇四**

202\_年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。

**班组精益生产心得体会篇五**

精益生产是一种以降低浪费、提高效率和质量为目标的生产管理方法，它在许多行业中被广泛应用。在我的一次参与精益生产培训课程中，我有幸听到了侯老师与我们分享他多年来在精益生产方面的心得体会。侯老师是一位经验丰富的生产经理，他对精益生产有着深刻的理解和实践经验。在他的分享中，我学到了许多珍贵的经验和智慧。

第二段：理论基础。

侯老师首先强调了精益生产的理论基础，即杜邦三要素模型。他指出，杜邦三要素模型是精益生产的核心内容之一，包括资产回报率（ROA）、销售净利润率（ROS）和资产周转率（ATO）。侯老师强调了这三个指标之间的相互关系，并强调通过减少浪费、提高效率和质量来改善这些指标的重要性。

第三段：流程改善。

接着，侯老师介绍了他在流程改善方面的一些心得。他强调了流程的重要性，并分享了他在改善流程中遇到的一些问题和解决方法。侯老师认为，流程改善需要全员参与和积极推动，每一个环节都需要不断优化和改进。他也提到了一些常见的工具和方法，如产线平衡、价值流分析和5S等，这些工具和方法在他的实践中发挥了重要作用。

第四段：团队合作。

在团队合作方面，侯老师强调了沟通和共享信息的重要性。他分享了一些通过加强团队合作来提高效率和质量的案例，并强调了建立一个良好的团队氛围的重要性。侯老师认为，一个团队的成功不仅仅依赖于个人的能力，更重要的是团队成员之间的互相支持和协作。

第五段：持续改进。

最后，侯老师提到了持续改进的重要性。他认为，精益生产不是一种一次性的改变，而是一个持续不断的过程。侯老师分享了他在持续改进方面的经验和方法，包括设立目标和指标、跟踪和分析数据、定期进行评估和反馈等。他强调了持续改进的重要性，并鼓励我们将这一理念融入到我们的工作中。

结尾：

通过侯老师的分享，我更加深入地理解了精益生产的核心理念和原则。我认识到精益生产不仅仅是一种工具和方法，更是一种思维方式和管理哲学。它需要我们不断优化和改进，减少浪费，提高效率和质量。我相信在今后的工作中，我会将侯老师的经验和教诲融入其中，以更好地应用精益生产，提升自己和团队的绩效和竞争力。

**班组精益生产心得体会篇六**

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“。

**班组精益生产心得体会篇七**

精益生产，是一种以降低浪费、提高效率为目标的生产管理方法。近日，我有幸参加了一场关于精益生产的讲座，由侯老师主讲。侯老师是一位多年从事生产管理的专家，他凭借其丰富的经验和独到的见解，为我们带来了一场精彩的演讲。以下是我对侯老师谈精益生产心得体会的总结。

精益生产作为一种现代化的生产管理方式，已在许多企业取得了显著的效果。侯老师首先介绍了精益生产的背景和概念，指出其核心思想是以客户为中心，通过消除浪费和提高生产效率，实现产品质量和交付时间的最优化。精益生产的应用不仅可以降低企业的成本和风险，还可以提高企业的竞争力和市场份额。精益生产的意义在于，它不仅仅是一种生产管理方法，更是一种文化和价值观的引领，通过持续改善和团队协作的理念，推动企业不断创新和发展。

在侯老师的讲解中，我学到了精益生产的五个核心原则和关键要素。首先是价值流分析，即对生产流程进行全面梳理和优化，去除不增加价值的环节。第二是精细化生产计划，通过合理的计划和工序控制，使生产过程更加高效和可控。第三是零库存管理，通过减少库存量，提高了生产环节的灵活性和适应性。第四是快速交付和追踪，通过短周期的生产和及时的交付，提高了客户满意度和市场反应速度。最后是员工参与和团队协作，通过培养员工的技能和积极参与，提高了生产效率和质量水平。

侯老师还分享了一些精益生产的成功案例，这些案例深深地感染了我。其中一个案例是一个电子制造企业通过精益生产的改进，将生产周期从原来的30天缩短到10天，大大提高了交付效率。另外一个案例是一个汽车制造企业通过精益生产的方法，将废品率从原来的5%降低到1%，显著降低了生产成本。这些成功案例充分体现了精益生产的价值和潜力。

第四段：我的体会和收获。

通过侯老师的讲解，我对精益生产有了更深入的认识。首先，我意识到精益生产不仅仅适用于生产企业，同样适用于服务行业和管理领域。其次，精益生产需要全员参与，只有每个员工都能做到精益求精，才能最大限度地发挥精益生产的效果。最后，精益生产是一个持续改进的过程，没有最好，只有更好。只有不断地追求卓越和创新，企业才能保持竞争优势和持续发展。

第五段：总结和展望。

精益生产是一种不断进化和适应的管理理念。侯老师的讲解让我深受启发，也让我对精益生产有了更深入的认识。我相信，只有不断学习和实践精益生产的理念，我们才能在这个竞争激烈的市场中立于不败之地。我将积极运用所学知识，将精益生产的原则融入到自己的工作中，不断提升自己的能力和价值。同时，我也期待精益生产能够在更多的企业和组织中得到广泛应用，为经济的可持续发展做出贡献。

以上就是我对侯老师谈精益生产心得体会的总结。通过这次讲座，我不仅学到了精益生产的知识和方法，还受到了侯老师严谨治学和敬业的榜样影响。我将把这些宝贵的经验和启示牢记于心，努力成为一个优秀的生产管理者。

**班组精益生产心得体会篇八**

精益生产是一种以减少浪费为核心的生产模式，通常应用于制造业和服务业的生产流程当中。公司实施精益生产，可以达到生产效率的最大化和成本的最小化。作为一名公司员工，在实施精益生产的过程中，我深深感受到了其改善生产流程的重要性，并领悟到了一些心得体会。

第二段：深入了解生产流程。

在实施精益生产之前，要深入了解公司的生产流程，特别是在标准化生产流程和非标准化生产流程上要有所了解。俗话说得好：“知己知彼，百战不殆”。了解生产流程有助于我们分析出生产流程中的不必要的步骤和浪费，找出问题的根源，并对其进行深入分析和改进，从而减少生产成本和提高生产效率。

第三段：找到问题的根源。

在实施精益生产的过程中，我们发现许多程序是重复的，或者是过于复杂的。这些问题给生产过程带来许多浪费和负担，降低了生产效率。我们可以通过识别需要改进的程序、优化流程以及减少不必要的操作来解决这些问题。通过这样的方法，我们可以找到问题的根源，然后采取适当的改进措施，达到最佳的生产效率。

第四段：识别关键指标。

精益生产关注的是生产过程中的效率和质量。公司员工在实施精益生产的过程中，应该识别关键的指标，并进行监控。这样可以为精益生产提供数据支持，了解问题的严重程度和进展状况，及时采取有效的改进措施。通过这种精细化的管理，我们可以提高生产效率，减少浪费和成本。

第五段：总结。

实施精益生产，不仅可以帮助公司提高生产效率和质量，还可以通过减少浪费和缩短生产周期来降低成本，提高公司的整体竞争力。在实施精益生产的过程中，深入了解生产流程、找到问题的根源、识别关键指标等是非常重要的步骤。作为一名公司员工，我深信通过我们的共同努力，实施精益生产将在我们的公司中得到广泛的应用，为公司的发展带来更多的机遇和前景。

**班组精益生产心得体会篇九**

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。

**班组精益生产心得体会篇十**

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。

**班组精益生产心得体会篇十一**

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。

**班组精益生产心得体会篇十二**

公司精益生产改善是一种被广泛使用的生产体系，旨在增加效率，提高产品和服务的质量，减少浪费。自从公司引进该体系以来，我们的生产和运营效率得到了大幅提升，本文将分享我们在实施过程中的心得体会。

二、了解生产过程与花费。

在介入精益生产改善之前，我们先学习了生产过程和相关的实际花费。我们发现每个生产环节都有费用产生，但只有少数是可以加以控制和减少的。了解这些具体信息有助于我们制定更有针对性的改善计划，避免浪费和重复性工作，并且最大程度地改进我们的产品和服务。

三、清晰的数据分析。

依据数据判断和分析将成为支撑改善工作的基石。要想评估现有生产过程，改进业务，并制定适当的计划，必须分析实际数据。数据可以帮助我们了解客户的需求和生产过程的效率。这将有助于我们快速识别需要改进的区域以及最佳的改进方法。

四、有效的改善方式。

通过结合数据分析和生产环节的详细了解，我们能够启动有效的改善工作。通过引入最新的生产技术和工具，我们能够提高生产流程和减少缺陷和浪费。我们也定期使用五个“S”的工具做清理，整理，标签打印，标准化和维护，以保持清洁和有序的工作环境。我们也进行了持续改进，以保证我们的流程流畅，不断提高我们的品质和服务水平。

五、持续改进。

在生产环节下一步的优化方面，公司正在计划使用更先进的技术和设备，以增加生产效率。我们也将实施更高效的开发流程和部署生产计划的方法，以确保我们的客户能够及时得到所需的产品和服务。此外，我们也会继续寻求改进机会，以保持竞争优势，并确保我们能够持续为客户提供更高质量的产品和服务。

六、结论。

精益生产改进不仅可以提高生产效率，也使我们更坚定地理解和掌握我们的业务和客户需求。我们在实施过程中不断学习、优化，以保持生产线的高效和低耗，以最大化客户价值。通过持续改进，我们能够保持对客户需求的敏感度和对自己过去行为的挑战，并在业内保持前沿地位。

**班组精益生产心得体会篇十三**

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。

**班组精益生产心得体会篇十四**

精益生产是一种基于持续改进和提高价值流的方法论。在精益生产的实践中，师徒传承起着关键作用。师徒传承把知识和经验从一代传给另一代，让人才得以持续成长。师徒传承精益生产心得的体会让我深感受益匪浅。

首先，师徒传承是一种高效的学习方式。精益生产是一门复杂的学问，书本上的知识只是冰山一角。通过与经验丰富的师傅学习，我掌握了许多书本所无法教授的实践技巧。师傅会通过亲自示范并耐心指导，让我亲身体验并逐渐掌握技术。这种实践学习方法远比单纯听讲和看书更加有效。在师傅的指导下，我能够更快地提升技能和解决问题，从而为精益生产做出更大的贡献。

其次，师徒传承可以帮助我形成正确的思考方式。精益生产强调以价值流为导向，通过不断的流程改进来提高效率和质量。在师傅的指导下，我学到了如何思考问题并找到解决方案。他们会教会我如何观察并分析生产线上的问题，并提供多种解决方案供我选择。这种思考方式不仅在精益生产中有用，对于其他的职业发展也是至关重要的。

再次，师徒传承是一种传统文化的传承。师徒制度在我国有着悠久的历史，并在许多传统行业中得到广泛应用。通过师徒传承，传统技艺和经验得以传承和发扬光大。在精益生产中，师傅们经过多年的学习和实践，已经掌握了许多独门秘笈和技巧。通过师徒传承，这些宝贵的经验得以传递给新一代。这不仅有助于保护和传承传统文化，还有助于提高整个产业的水平。

最后，师徒传承不仅是一种单向传递，更是一种互动合作的方式。在师傅的指导下，我不仅学到了技术和知识，还学到了如何与他人合作和沟通。师傅会倾听我的问题和建议，并与我一起探讨解决方案。这种互动合作的方式让我感受到团队的力量，并且激发了我的创造力和创新思维。

总之，师徒传承精益生产心得让我受益匪浅。通过师傅的指导和传授，我不仅学到了实践技巧和解决问题的思维方式，还接受了传统文化的熏陶和磨炼。师徒传承不仅仅是一种学习方式，更是一种传承和发扬独特技艺的方式。我相信在未来的发展中，师徒传承将会在精益生产中发挥越来越重要的作用。

**班组精益生产心得体会篇十五**

近年来，精益生产已经被越来越多的公司所采用，以提高生产效率、改善流程和提高质量。对于我们公司而言，精益生产同样也是有助于我们提升生产效率的有效手段。在精益生产改善过程中，我们不仅获得了许多成功经验和最佳实践，还从错误的实践和失败的案例中汲取了教训和提高的机会。此篇文章将分享我们公司在精益生产改善中的心得和体会。

2.设立目标并制定计划。

要实现精益生产改善，首先需要制定一个清晰的目标。我们公司的目标是提高生产效率并降低成本。然后通过对当前流程的深入分析，识别出区域和步骤的瓶颈。最后，制定计划以消除瓶颈。我们定期召开会议，以确保每个步骤都得以完成并达到所需的效果。

3.提高员工积极性。

要成功实施精益生产，肯定需要员工的支持和全力以赴的努力。我们公司通过对员工培训和激励，提高他们的积极性并增强他们的主人翁精神。我们定期举办员工培训以传授最佳实践和技能，同时设立一些奖励激励措施，鼓励员工提高自己的绩效。这不仅能够提高员工的士气，还能确保员工积极地参与和支持改善流程。

4.并行提高和改善流程。

我们公司通过对流程改进的两个同时进行不断推进流程和逐步改进流程来提高效率。在实施精益生产的过程中，有很多冗余的步骤和不必要的工作。我们尝试并行提高流程，即同步改善流程和不断推进流程。这样做，可以在保证生产过程保持正常运转的同时，不断地升级流程来提高效率。

5.持续改进和提高。

精益生产是一个不断改进和提高的过程。我们公司通过定期审查流程和机器，并分析其中的效益以找到可改进的点，来确保持续改进和提高。这样做不仅能够提高效率，还能提高产品质量，从而增强我们品牌的竞争力。

结语。

最后，我们公司深深认识到精益生产改善工作的重要性，我们坚信这是一个持续不断的过程，需要持续的努力和改进。我们的成功经验和最佳实践将会帮助我们更好的去实现精益生产，让我们的业务在市场中提高效率并保持竞争优势。

**班组精益生产心得体会篇十六**

20xx年7月22、23日公司精益推进办组织一批生产班组长赴内蒙一机进行对标学习，很荣幸的我也作为其中一员参与了这次的学习。本次学习以授课、实战、参观、交流为主，对班组生产过程中精益运用进行了探讨学习。

通过《流程优化探讨》和《精益班组建设》的探讨学习，深入了解改善的十大原则，精益生产的五项原则，七大浪费的识别，班组管理的定位及班组管理标准等内容。开展了道场实战活动，组装减速机工序，单件产品实际加工操作时间不超过5分钟即可完成，但是实际操作过程下来却需要20多分钟，其中的浪费太多，引发我们思考“降低浪费，提高效率”的意识。内蒙一机单位展览馆、四分公司传操公司、瑞特公司、精密技术加工车间的参观学习，以及下午三个优秀班组精益总结ppt交流，了解了内蒙一机优秀精益班组建设的值得我们学习的内容，班组服务意识的贯彻，标准作业指导书、作业要领书在机床区域的摆放悬挂，一岗多能、一人操作多机的实施，班组成员管理控制的实施等，这些都值得我们借鉴学习。

精益改善十大原则：1、打破固有观念；2、寻找可行的方法；3、不要分辨，要否定现状；4、不要力求完美，50分也好，立即实施；5、错了马上改善；6、先从不花钱的改善做起；7、穷则变，变则通；8、追求根源，反复五个为什么；9、十个人的智慧比一个人的智慧高明；10、改善是无限的。七大浪费：等待的浪费、搬运的浪费、不良品的浪费、动作的浪费、加工的浪费、库存的浪费、制造过多（早）的浪费。精益思想的五个原则：1、价值：精益思想认为产品的价值需由最终的用户来确定，价值只有满足特定的用户需求才有存在的意义；2、价值流：是指从原材料到成品赋予价值的全部活动。识别价值流是精益生产的起步点，并按照最终用户立场寻求全过程的整体最佳状态；3、流动：精益生产强调要求各个创造价值的活动需要流动起来，强调的是动；4、需求拉动：拉动生产亦即按用户需求拉动生产，而不是把产品强行推给用户；5、完美：用尽善尽美的价值创造过程为用户提供尽善尽美的价值。

通过学习精益班组生产建设以及与一机优秀精益班组交流，学习他们考虑问题的方式、解决问题的方法、管理的理念、对待工作的态度等，结合我们的实际情况，通过我们不断的改善，形成适合我们自己的理念，知道我们的.工作。对我而言，通过本次学习，对今后的生产管理工作有了一个新的认识，不断提高自己，不断改善，把工作做的更好。

电力设备厂：付健

8月我有幸参加了公司赴内蒙一机的对标学习，这次培训使我收获颇丰。

这次培训，首先让我明白，什么是精益生产，使我对精益生产的理念建立了全新的认识。精益生产并非我以前认知里的打扫卫生，也不光是任务性地完成一些卫生指标以及一些不适用的整齐摆放，而是真正从日常改善做起，结合班组工作实际，持续落实作业标准、作业指导书，强化班组成员执行力度。

精益生产使内蒙一机的生产组织方式“更上一层楼”，让我们认识到工厂实施精益生产管理是技术创新、生产组织方式发展到一定阶段的必经之路。那么如何运用精益生产，班组流程优化提高企业竞争力呢？我认为是要改变现有陈旧的思想，学习精益理念，结合工作实际不断优化流程，持续减少班组七大浪费，使精益生产深入人心，做到“谁精益，谁受益”，最终实现提高企业竞争力的目标。

参加完这次培训我感受很深，受益颇多，下面结合工作实际提出一些想法。

1、我所在班组的技术人员工作中看似不规范，但却很实用，通过将技术人员设在生产车间办公，遇到什么问题能及时做出处理，对每一次的改进做到生产及时跟踪，从图纸工艺入手，不断进行质量、外观以及生产的实用性的尝试，通过技术改进持续提高产品质量，最后生成一个大而精的技术储备库。

2、对货架物品重新分类，交由专人进行管理，建立缓冲区。在下达生产任务的同时，整理校对所需材料，减少物料等待的浪费提高生产效率，并使车间现场干净整洁，物料定置摆放。

3、对班组全员进行精益生产管理知识与经验的讲解，让他们了解并认识精益思想与理念，掌握精益生产管理的工具，并及时了解班组成员中对精益的看法，从而整体提高班组成员精益生产管理的认识。

这次的学习，虽然时间短暂，但通过老师的讲解以及同事的交流，我深刻认识到班组进行精益生产管理的重要性，回到班组后一定将所学融会贯通，并结合工作实际将所学知识运用到日常生产工作中去，从小事抓起，从自己做起。

无锡电机事业部：平俊锋

7月23、24号公司领导组织我们前往包头一机的精益研修中心进行精益生产管理的培训学习。非常感谢公司领导给我们这次培训的机会，让我们体悟精益文化，领悟精益思想；培养以过程为导向的思维模式；通过学习精益工具，洞悉精益的内涵；提升管理者发现问题，解决问题的能力，打造精益化团队。这次培训不但形式新颖，而且通过游戏，讨论及现场实战的方式使我对精益班组管理的理解有了很大的提升，打破了我们对传统生产班组组织结构和日常管理的认识，找到了我们公司与优秀企业的班组之间的差距。

一、何为精益

精益是一种管理理念，其中“精”即少而精，不投入多余的人力、物力，只在必要的时间按照必要的数量生产必要的产品；“益”即利益、效益，所有生产经营活动都要有效益。精益管理是精益生产成功经验的总结，是精益生产系统向管理系统的延伸，通过改善资本投入、加快流程速度、降低成本，提高质量、提高客户满意度，使企业效益实现最大化。

二、何为班组

班组是企业中基本的作业单位，是指在劳动分工的基础上，将生产过程中相互协作的相同工种、相近工种，或者不同工种的作业人员组织在一起，从事企业生产经营活动的一种基层组织。

本次研修的目标就是如何打造精益化班组，班组的核心和灵魂就是班组长，所谓兵熊熊一个，将熊熊一窝，班组长作为班组的核心，要能带兵、会带兵，要能够锻造出一支优秀的队伍，本次班组长精益特训营就是通过实实在在的工具方法帮助班组长掌握和运用精益管理模式，在以下几个方面得到显著的提高。

1、探索班组长的核心定位，改变原有班组长的职能定位，探索精益管理模式下新型班组长如何定位。

2、掌握精益理论和精益技能，具备推行精益生产的基础知识和技能，以及了解精益生产的实战操作经验，提高班组长的管理胜任力。

3、精通指导和训导的方式方法，对精益生产有比较全面与深入的了解，能发现和解决实际工作中存在的问题，认识价值和发现并消除浪费，培养班组长内部培训能力。

4、研讨如何结合企业实际活学活用，确保学习内容有的放矢，成功实现成果转化。

总之，通过这次学习，我认识到了精益生产的重要性，对企业推行精益化班组建设的紧迫性。因此，我们要把这次学习的内容尽快消化，并将其运用到我们的日常工作中，推进企业精益化班组的建设。

无锡电机事业部：陈亚培

上周我受公司领导委派前往包头一机的精益研修中心进行精益生产管理的培训学习。经过两天的学习，我收获颇多。作为一名合格的基层管理者，应该如何更好的合理掌握生产运作并领悟到应该以管理创新、以创新促生产、以“精益生产”为理念。为公司未来的发展保驾护航，针对这次培训学习，我做了以下几点总结：

一、转变生产管理思维方式

学习精益生产，让我对生产管理新思维有了近距离接触的机会。通过学习，我认识到精益生产方式有一套系统的方法，由不断的改善以找出并减少浪费，在追求完美的前提下，在客户需求时拉动生产线进行生产，最值得我们注意的就是不断的改善，用持续改善的观念去追求完美。学习精益生产就要在生产中以产品增值为目的，做到这一点，我们就必须要求员工能“一岗多能”，让他们能够适应多岗位工作，适应不同的要求。

二、改善生产流程，减少各种浪费

企业在生产运营过程中存在各种浪费，这些浪费归纳为以下八种：

这八种浪费在我们的企业中是客观存在的，我们只有通过生产流程的梳理和不断改进，减少除了使产品增值所需的材料、设备和人力资源之绝对最小量以外的一切东西，即减少浪费，降低成本，通过成本的降低来保证利润。

三、坚持实施6s管理为精益生产大好基础

通过6s管理活动的开展，可以提供一个舒适的工作环境，一个安全的作业场所。一个企业的优良形象，可以提高员工工作热情和敬业精神，提高员工素质，企业的整体战斗力和竞争力，可以稳定产品的质量水平，提高工作效率，增加设备的使用寿命和减少维修费用。

通过6s管理活动的开展对现场存在的不良和浪费进行不断的改善。

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，把工作做的更好。

**班组精益生产心得体会篇十七**

第一段：引言（100字）。

近几年来，精益生产作为一种高效改进和持续发展的管理方法，在企业应用中得到了广泛推广。然而，精益生产的实施过程中面临着许多挑战，传统的培训方式往往不能完全满足需求。因此，师徒传承成为了重要的学习和知识传递方式。下面将分享我在师徒传承精益生产过程中的心得体会。

第二段：理解精益生产（200字）。

在进行师徒传承之前，我首先要全面理解精益生产的概念和原则。精益生产强调的是以最小的资源实现最大价值，通过减少浪费、优化生产流程和提高质量来提高生产效率。这需要员工在工作中不断创新和改进，并且注重团队合作和问题解决能力的培养。在理解精益生产的基础上，我才能更好地传授给我的学徒。

第三段：师徒互动（300字）。

在师徒传承的过程中，我发现互动是非常重要的。我和我的学徒之间进行了很多反馈和沟通，共同探讨了工作中的问题和挑战。通过这种互动，不仅加深了学徒对精益生产的理解，也增强了他们的学习动力和自信心。同时，我也从学徒们那里汲取了新的思路和想法，推动了我自己的进步。

第四段：实践与指导（300字）。

师徒传承的核心是实践与指导。我带领学徒在实际工作中进行操作和实践，同时给予他们指导和反馈。在实践中，学徒们能够理解并掌握精益生产的技术和方法，通过实际操作不断地改进和提升。而我的指导则帮助他们在实践中发现问题、解决问题，从而加深对精益生产的理解和运用能力。

第五段：效果与总结（300字）。

在师徒传承的过程中，我发现学徒们逐渐形成了自己的思维模式和操作方法，他们能够独立解决工作中的问题，并且提出新的改进措施。同时，我也从中感受到了乐趣和成就感。通过师徒传承，我不仅传授了精益生产的知识，也培养了学徒们的工作能力和团队合作能力。师徒传承不仅是一种有效的学习和传承方式，更是一种促进持续改进和创新的途径。

总结（100字）。

师徒传承是帮助企业在精益生产实践中取得成功的重要手段。通过理解和实践精益生产，进行师徒互动，指导和实践，我们能够有效培养新人，推动企业的持续发展。师徒传承让我深刻体会到知识传递的重要性，并且通过交流和争取能够推动自己的成长。在未来，我将继续坚持师徒传承，为精益生产不断发展做出贡献。

**班组精益生产心得体会篇十八**

参加了公司组织的精益生产学习后，我对精益生产的理解更为清晰。作为制造型企业，要想在竞争日益激烈的市场环境中生存，就必须保持良好的竞争力。而竞争力来源于公司的品牌形象、盈利能力、员工素质和高效率的产品供应系统。精益生产正是行之有效提高竞争力的生产方式。所谓精益生产是指合理的安排生产，以最低的制造成本，生产出满足客户需求的产品，并且创造最大利润。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。

“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质能。

精益生产是一种管理理念，其核心思想是改善，通过改善来消除生产中的各种浪费，从而降低制造成本，提升竞争力。生产中的浪费包括：1、制造过多过早的浪费;2、库存的浪费;3、搬运的浪费;4、等待的浪费;5、制造不良品的浪费;6、加工作业的浪费;7、动作的浪费。

高技能的人员、良好的设备状态、合格的物料、标准化的作业方法和良好的环境状态则是顺利开展精益生产活动的基础。因此，人员技能培训、tpm(全面设备管理)、scm(供应链管理)、sop(标准作业指导书)、5s等方面都需要同步的展开相关改善和提升活动。

一个好的精益生产体系应能降低制造系统对个人能力的依赖，当制造系统过份依赖于个人的能力时，其出现异常的风险也越高，因此：

1.应制定作业标准：员工按标准作业，最好达到任何人都能作业的状态。

2.应消除员工犯错、偷懒的条件：设备、工装、治具应具备防呆能力。

3.通过制造工序能力分析(qa网络)，提升工序的质量保证能力，在工序中打造零缺陷的产品，而不是依靠大量的检验人员。

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。

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。

在工作中只有不断自我剖析，不断自我提升，我们才能成为一名优秀的精益人才，为公司和社会更好的服务。

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！