

2023年丰田生产方式读后感 丰田生产方式读后感精彩(精选5篇)

“读后感”的“感”是因“读”而引起的。“读”是“感”的基础。走马观花地读，可能连原作讲的什么都没有掌握，哪能有“感”？读得肤浅，当然也感得不深。只有读得认真，才能有所感，并感得深刻。这时候最关键的读后感不能忘了。那要怎么写好读后感呢？下面是小编带来的优秀读后感范文，希望大家能够喜欢！

丰田生产方式读后感篇一

丰田公司的生产方式最突出的特点是消除不能创造价值的浪费，以提高企业的盈利能力，彻底杜绝浪费以提高生产效率，降低成本。技术革新，提高了劳动效率，减少了劳动成本，比如方便快捷的设计软件，更加智能的工具，性能更加稳定的设备等等。

读了丰田生产方式后，我对维修技服的各种辅料进行了计划管控，让用到相关辅料的地方都有明确的数量标准，这里的标准是我们跟据实际情况开会讨论出来的，在使用的过程中还可以在做的更精益求精些。

生产物料这边我们每天都会对异常情况进行通报，超标的会立及开出异常联落单，每周对不良退仓物料进行一周汇总通报。在维修的过程中不定时用治具对不良物料进行验证，提高我们维修人员的维修水平。

丰田生产方式中提到的少人化和省人化，我把维修技服的人员互动起来，有一种板卡不良过多时，一个人修用的时间要久一些，两个人一起修合起来的时间比一个人用的时间要少一些，而且不会让人感到疲劳，一个人做的时候总想一下做不出来，就慢慢做了，两个人做就会行成攀比想法，做起事

情来就效率的多，交流多了技巧自然就多，做事就会更效率，多出来的时间就可以安排其他工作。另外事情少的话就可抽出部分人员去做其他事，没毕要一点事情很多人来做，就会有人员工作不够做的浪费。

丰田生产方式中还有很多要我们学习的地方，比如：反复问5个为什么的问题解绝方法，让看板反应出来的诸多问题以此促进工作改善，团队工作方法以及准时化和自动化两大生产方式等等。

丰田生产方式读后感篇二

认真读完一书，基本了解了这一先进生产方式的基本理念及具体实施办法，这套生产方式是日本著名企业丰田公司的大野耐一先生经过在丰田公司多年的实践和创新总结出来的。而且，它已经被证实是一套先进的、高效的生产方式。

纵观全书，也许我们能够得出这样一个结论：丰田生产方式的基本思想就是——杜绝浪费，资源的浪费、人力的浪费、效率的浪费、时刻的浪费？凡此种种。

经济生产力发展到这天，消费者几乎对任何一种商品都有很多的选取，好比书中所说的：作为企业，‘成本+利润=价格’的定价方式早已不能适用。企业经营者要想在同行内获得订单、提高竞争力，降低成本成为不二之选。而降低成本的最主要途径就是——杜绝浪费。

浪费的危害书中都已经提到，轻则利润减少，重则企业亏损甚至倒闭。在我们公司，其实浪费也超多存在：比如库存积压较多、超多的成品返修、超多的质量事故、超多的员工流失、设备保养不善经常损坏等等。这些都是从大的方向说明浪费是在公司客观存在的。往小的地方说，如生产线周围散落的螺钉、螺母、钢球、以及其它各种小零件等等直观的浪费等。如果我们能够设法加以杜绝和消除，那么我们的生产成本可

能会大大降低。

从书中我们知道丰田生产方式的两大支柱——准时化、自动化。准时化就是以市场为龙头在适宜的时刻生产适宜的数量和高质量的产品。是在以拉动式生产为基础，以平准化为条件下进行的；自动化是指在生产过程中，充分利用人员与设备的有机配合，到达简化生产，消除浪费的目的。

利用“自动化”与“准时化”两大支柱来强有力的杜绝浪费，其作用体现了在生产方式的效率的提高。准时化：在透过流水作业装配一辆汽车的过程中，所需要的零部件在需要的时刻，以需要的数量，不多不少地送到生产线旁边。而“看板”就成了实现准时化生产方式的手段。在这方面上能够减少库存上的浪费。“自动化”，不是单纯的机械自动化，而是包括人的因素的自动化，是把人的智慧赋予机器，即当机器发生异常状况就会停止运做，等到工作人员把异常排除之后才能重新启动机器。在这过程中发现了生产中存在的弱点，要进一步对设备进行彻底维修或保养。“目视化管理”是透过“自动化”就能实施了。这就杜绝了现场中过量制造的无效劳动，防止生产不合格品的产生，也让企业更好的解决生产中的难题。

首先，对于工作的问题要时常问自己5个为什么？它有助于我们查明事情因果关联或者隐藏在背后的“真正原因”。根据对“准时化”和“自动化”的研究就能够引导出“均衡化”生产和“目视化管理”的生产手段。然后，彻底分析浪费。提高效率只有和降低成本结合起来才有好处。为此，就要以最少的人员（少人化）生产所需要的数量的产品为生产重心，再把每个操作以及相关组织联系起来，以分厂为整体进行提高。其实，目前我公司在分厂局部实施的瓶颈工序现场产量公布就是一种典型的“目视化管理”，如果能运用得当，往往能收到良好的效果，事实也正在证明这个道理。

另外，丰田生产方式也注重团队合作的重要性[]tps生产是按

编组进行的。10个人或者15个人做一项工作，是需要每个人都发挥自己的作用去共同完成的。个性是流水作业，从单个零件直到组装成一件产品，也是每个主角透过分工合作才能够完成的。这时，团体协作就更显重要了。彼此协作共同完成了几件产品，比起一个人在这一流水作业中完成几道工序或多打几个螺钉重要得多。我们的整机产品装配就是一个个性需要重视团队合作的工作，要在规定的时刻内保质保量的完成整机的全部装配检测工作，没有一个有效地团队来保证，那将是不可能的任务。

丰田始终把浪费看做最大的敌人，把提高效率和降低成本紧密结合在一齐，不做无用功，只做有价值的产品。这就体现了丰田人精益求精的务实精神，为实现精益化生产打下坚实的执行基础。

大家也都知道，我们公司其实也一向在要求提高产品质量、提升生产效率，降低生产成本。实际上三者是相互关联的，品质提升了，一次合格率提高了，生产效率就提升了，返修报废就减少了，成本自然就下降了，许许多多的这样的改善积累起来，那么我们的整体生产潜质也将会有一个质的提升。关键在于，我们怎样找准切入点，在不断的实践和摸索中找到一个适合我们公司特点的无锡专件精益生产模式，这肯定是一项艰巨的系统工程，需要公司上下共同谋划，集众人之智、之力才能逐步构成和完善。

丰田生产方式原意主要是针对生产一线，对于科室部门的工作，如何借鉴也是一个课题。仔细思考一下，你会发现它的许多思想、方法其实也同样适用于科室部门的工作甚或是个人的工作。比如说，反复问5个“为什么”、团队合作、挖掘潜力、减少浪费、行动胜于言行、观念革新等等。因此，我们要发奋明白丰田生产方式的本质，将其灵活的运用到不一样的工作当中去，最终构成属于自己的一套“丰田生产方式”，为个人也为企业创造更多更好的价值。

杜绝浪费是丰田生产方式理论的一个落脚点，就让我们大家一齐从今时今日做起、从自身做起——杜绝浪费，这是我们的唯一正确选取，唯有如此，你才不会最终浪费自己的生命价值！

丰田生产方式读后感篇三

丰田生产方式的核心理念的关键词就是“彻底杜绝浪费”与“合理性生产”。下面是小编为大家整理的几篇文章，希望你们喜欢阅读。

谈到丰田生产方式，不能忘记野耐一这个人，正是正因他在丰田汽车公司几十年的辛勤探索下，才创造了一个全新的生产方式，即丰田生产方式，它超越了19世纪前的欧洲单件生产方式和20世纪初的福特大批量生产方式，倡导以多品种、小批量的生产方式，这种生产方式为二战之后的日本低迷的经济环境起到了空前绝后的作用，个性是上世纪70年代石油危机下，全球汽车产业面临着前所未有的挑战，一向擅长以豪华霸气的姿态自居的美国汽车产业面临着日本汽车产业的威胁，其中最具有代表日本企业精神的丰田汽车公司以低成本高质量的优势，逐步蚕食了美国小型汽车市场，经过半个多世纪的激励竞争，于20xx年首次代替美国通用汽车，成为世界上产量最大的汽车公司。

关于丰田生产方式，大家也许很熟悉，但是它的创始人却存在极大的争议，一说是新乡重夫，另一种说法则是被大家称之为“穿着工装的圣贤”的大野耐一。到底是谁？在这个问题上实际上没有多大的好处，无非就是发明专利的归属争夺吧！实际上，学界一向认为大野耐一就应是丰田生产方式的创始人，正因他是最先使用“丰田生产方式”这一管理术语的人，他的代表作《丰田生产方式》也是被称为研究丰田生产方式的第一著作。

在本书的第一章《从需要出发》，大野耐一认为是1973年秋全球经济面临石油危机的冲击对丰田生产方式的推广有很大的影响，正因在此之前美国大批量小品种生产方式一向占据世界领先地位，日本要超越美国还不到时候，但是全球石油危机带给了这个机遇，这是正因，在全球石油冲击下，日本、美国告别了过去的高速度增长时代，接连下来的经济低增长时代，此时一味模仿美国大批量生产方式已经不切合实际。

为什么丰田生产方式能够超越传统的大批量生产方式呢？作者认为，在经济低增长时代，规模经济产生的单位生产成本优势不再，消费者对产品的个性化需求也比以前更加强烈，此时应当实行小批量多品种的生产方式，但是这种方式如果还按照传统的生产方式，则不会减少成本，反而会提高产品价格，因此就涉及到技术改良的问题。从1947年，大野耐一担任丰田汽车总公司第二机械制造厂厂长开始，他就有了关于看板方式的探索，随着职位的升迁，看板方式逐步在总公司和协作厂之间得到了实施，到了1982年，应用看板方式的协作厂已经到达98%，如今，日本的大多数制造业工厂都基本实施了看板方式。

为了彻底杜绝无效劳动和浪费，大野耐一认为有两个方向作为依据，一个是，要想提高效率只有同时降低成本才有好处，务必以更少的资源生产出必要的物品，另一个就是，提高劳动生产效率，要求操作人员务必以生产线为中心的整个工厂着想，分别各自地在自己的阶段提高效率，使整个生产体系取得整体性地改善。要想彻底杜绝无效劳动和浪费，需要对产生无效劳动和浪费的现象逐一分析。大野耐一认为，制造无效劳动和浪费的现象有以下7种，即(1)过量制造的无效劳动；(2)等活的时刻浪费；(3)运送的无效劳动；(4)加工本身的无效劳动和浪费；(5)库存的浪费；(6)动作的无效劳动；(7)制造次品的无效劳动和浪费。

大野耐一在《丰田生产方式的宗谱》一章中，个性说了丰田公司两位历任社长对丰田生产方式最初的原始设想，是他们

的推荐为大野耐一带给了创新的源泉，才得以让丰田生产方式得以产生。上文中已经提到过，丰田生产方式的两大支柱是“准时化”和“自动化”，这两大支柱的最初发明者是丰田喜一郎及其他的父亲丰田佐吉。

1920xx年，丰田佐吉在美国，他看到了划时代性发明的“诺斯罗普式”和“理想式”自动纺织机，和自己发明的自动纺织机相比，并不具有优势，这是正因“丰田式自动纺织机”内装置了能够识别故障的设备，能够在发生故障的状况下停止下来。大野耐一将这种方式运用于丰田公司，产生了“自动化”的管理理念，但大野耐一所说的“自动化”不是普通的“自动化”，而是带着人的“自动化”。

《丰田生产方式》一书的出版具有划时代的好处，无论对于丰田公司本身，还是对全球汽车产业界而言，它将大批量生产方式转向了丰田生产方式，而后又被美国管理学者重视，开创性地提出了“精益生产方式”的新概念，为推广丰田生产方式的实施起到了空前绝后的贡献。

丰田能够说是这120xx年来最为赚钱的汽车公司，对于新丰田生产方式的论著，也肯定够装一柜子了。而日本制造业的国际竞争力，不管怎样说，还在与其生产过程的实力。他所使用的一套日式管理思想更是被认为在全世界具有宽阔的使用前景。现如今，连中国南方的一些鞋厂开始学习新丰田生产方式了。对更多的中国制造企业来说，正因中西部的市场潜力进未释放，规模化之路仍将延续。于是，有了新丰田生产方式，它们就好象找到了能解决以往生产方式种种弊端的灵丹妙药。

透过此书学到的东西颇多，结合分厂实际，在此谈谈对库存管理的一些浅薄心得。新丰田生产方式是一种彻底杜绝浪费的方式，是透过杜绝浪费来提高劳动生产率。

所谓生产中的浪费，是指生产上只能增加成本的各种因素：

例如，过多的人员，过多的库存过多的设备。人员库存设备一旦超过需求量，就只会增加成本，并且这种浪费还会派生出二次浪费来。

然而在生产过程中最大的浪费是由库存过剩造成的。为什么？占用资金，少了利息收入(戒者增加企业利息支出)，占用场地，丰田生产方式能够显著减少生产占地面积，减少人员，如果库存很少，库管人员减少，减少仓库管理工作，库存很少的话，盘点、库存日常工作量都会大大减少。如果库存很少，也能够不必安装库存管理系统模块以及为维护模块需要的工作和人员配备，这对某些企业可能是一笔较大支出。

在库存方面所造成的浪费，丰田称之为二次浪费，其实其它所造成的浪费要进大于这些。

那么库存要如何降低呢，其实目前我们公司所采用订货方式，期货加零星的采购方式正是吻合了新丰田生产方式的库存管理办法，这种采购方式大大降低了库存。另外丰田采用的看板方式的库存管理方式是我们最为值得学习的管理方法。

丰田公司的看板管理是一种生产现场管理方法。它是利用卡片作为传递作业指示的控制工具，将生产过程中传统的送料制改为取料制，以“看板”作为“取货指令”、“运输指令”、“生产指令”进行现场生产控制。看板作为可见的工具，反映透过系统的物流，使企业中生产各工序、车间之间按照卡片作业指示，协调一致地进行连续生产；同时，促使企业的产、供、销各部门密切配合，有效和合理地组织输入、输出物流，满足市场销售需要，实现整个生产过程的准时化、同步化和库存储备最小化，即所谓零库存，保证企业获取良好的经济效益。

能够说各种看板的结合使用到达了巨大的效果，因此这种看板管理办法将是我们分厂今后工作的重点方向。

这是我阅《新丰田生产方式》的体会，在今后工作中我将充分实践此教材中的理念，并寻找解决问题的更好办法，继续巩固现有成绩，理清自己的思路，细化工作流程。针对自身的不足加以改进，争取做的更好，为分厂创造价值，同公司一齐展望完美的未来。

《丰田生产方式》由中国铁道出版社出版，原丰田汽车工业公司副社长野耐一著作，全书共145页。全书系统讲述了丰田生产方式发展与起源过程，涵盖其准时化、自动化、看板方式、标准作业、精益化等生产管理的各种理念，堪称是表达丰田核心竞争力之名著，也是生产管理的标杆。丰田生产方式(tps)其实就是为实现企业对员工、社会和产品负责的目的，以彻底杜绝浪费的思想为目标，在连续改善的基础上，采用准时化与自主化方式与方法，追求制造产品合理性的一种生产方式。通读全书后，我就以下几点谈谈自己的认知。

反复问5个“为什么”是丰田式科学态度的基本精神，也是丰田生产方式产生的基础。透过连续问5个为什么，能够查明事情的因果关联或者隐藏在背后的真正的原因。然而在我们的工作现场，当一台机器不转动了，可能就只会想到换上保险丝或换上油泵轴，没有进一步深入查明它损坏的真正原因，几个月后还会发生同样的故障。就生产现场而言，当然要重视数据，当更要重视事实，一旦发生问题，如果原因追查不彻底，解决办法也就不会奏效。工作中我们缺乏的正是这种“打破沙锅问到底”的精神，比如一等品率，为什么只有95.8%，正因重量过大丝卷比较多。为什么重量过大比较多？正因丝卷上油过多。为什么会上油过多？正因假捻器气圈过长。为什么气圈过长？正因仿杜邦夹子(假捻器)出现故障。为什么会出现故障？正因导丝器内缠有废丝。透过这一系列的自问自答，当下次遇到同样的问题时就能够直接查看导丝器内是否缠有废丝。只有透过反复问5个为什么，追根究底，我们才能查明问题的原因，了解问题的本质，找到真正的解决方法。

在经济高速度增长时代，透过增加产量来降低成本并不困难，但是，在经济低速增长的这天，不管采取什么形式，降低成本则并非易事。作为企业，成本+利润=价格的定价方式早已不能适用，降低成本的最主要途径就是杜绝浪费，丰田生产方式的基本思想就是彻底杜绝浪费。过多、过早制造会造成浪费，不必要的库存会导致浪费，质量问题会带来浪费，生产线上等待也会构成浪费，物件搬运造成浪费，加工造成浪费，剩余动作造成浪费……究竟什么是生产现场中的浪费呢？作者认为是指生产上只能增加成本的各种因素。例如过多的人员，过多的库存，过多的设备等都会产生惊人的浪费，增加企业的成本。象分级包装所用的包装辅料都是暂时存放在车间内的，比如纸板，厂家将纸板运到车间，由老人卸下来放在车间，等分级员需要的时候再由她们自己去取用。再如一个成品包，先有打包工搬上推车卸下来放在车间，待次日搬上推车再拉往仓库卸包，这种二次搬运就是浪费。是否能够思考直接入库呢？(先前也试运行过，但最终未能得以推行)

如何减少生产过程中的浪费呢？可透过看板管理来实现。“看板”是丰田生产方式所运用的手段，也是丰田生产方式的运行工具。所谓看板管理就是指在同一道工序或者前后工序之间进行物流或信息流的传播。丰田生产方式是一种拉动式的管理方式，它需要透过信息流向上一道工序传递信息，这种传递信息的载体就是看板。看板最初是丰田汽车公司于20世纪50年代从超级市场的运行机制中得到的启示，作为一种生产、运送指令的传递工具而被创造出来的，运用于生产之中。在丰田公司，生产管理部根据市场预测及订货而制定生产指令下达总装配线，各道前工序的生产都根据看板来进行。这相当于生产工作指令单，如我们当天计划生产的产量，聚合需要消耗多少油剂、纺丝需要消耗多少纸管、包装需要多少纸箱等等。使用看板能够促进工作改善，防止过量生产与过量运送，对生产现场进行目视管理。如聚合与纺丝等生产部门间就可进行工序间看板方法。目前在我们公司运行的是erp系统，每一道工序间进行联网，指令的下达、工序间的信息沟通都透过电脑来完成。了解看板管理后，我觉得erp系统也

是建立在看板管理的基础上的，而看板方式更具实用性，它能让生产线上的相关人员参与进来，适量生产，防止过量生产引起新的浪费。

透过《丰田生产方式》一书，我们能够认识到丰田生产方式倡导的是以彻底杜绝浪费的思想为基础，追求汽车的合理性而产生的生产方式，丰田生产方式核心理念的关键词就是“彻底杜绝浪费”与“合理性生产”。丰田生产方式是一种生产管理理念，我们在学习丰田方式时要以杜绝浪费为根本出发点，结合自己现场的实际状况去灵活应用。我们就应在学习的基础上明白其精神实质，一切从实际出发，改善工作现场，做到高效节约，创造出的一套属于华峰人的生产方式。

丰田生产方式读后感篇四

这本书是丰田生产方式（也叫精益生产方式）的创始人，大野耐一先生的亲笔著作。他被抬到一个什么样的高度呢？据说可以跟彼得·德鲁克并驾齐驱。因为彼得·德鲁克以理论和思考见长，大野耐一却是脚踏实地一步步从生产现场走出来的。切不论二者谁高谁下，就“精益”这种东西来说，你称之为生产方式也好，管理思想也罢，已经在全世界范围内，对各行各业产生了深远的影响。

我之所以会对《丰田生产方式》这本书感兴趣，也是因为深深被软件开发中的精益理念所吸引，想去深入了解下原汁原味的精益到底是怎么回事。再加上之前看过《目标》、《丰田汽车案例——精益制造的14项管理原则》这两本书，都有很多收获，觉得精益是个非常值得深入研究的事物。

本书的篇幅并不大，一共才一百三十多页，但其思想却非常深，对很多事物的探讨，可以说到了直达本质的程度。所以我不建议初识精益者去读，初学者在读这本书之前，最好对汽车制造和精益思想先有所了解，这样才会更有收获，对这

类童鞋建议去看前面我提到的那两本书。但如果你是对精益已经有了一定认识的人，那么此书是很值得细细一读的，因为从中你可以直接追溯到丰田生产方式背后的思想、起因、以及发展历程。这些东西对于正确的理解精益，恰当地在自己企业中运用精益，都是非常有用而必要的。正如我们在软件开发行业常见的最佳实践一样，你要引入它，首先要明白它能解决什么问题，为什么它比较有效，而不应该简单地因为大家都这样做而去跟风。所以对于喜欢直接把方法和工具拿来用的“拿来主义者”，尤其应该读一下此书，在此书中你找不到具体的工具和方法，但却能触摸到该工具被设计出来的背后设想。

好了，就不再赘述了，希望这些分享对来访者有用，也希望大家有缘能共同学习和探讨。

丰田生产方式读后感篇五

首先，世界上产品是多样化的，就必须要求生产厂家也要小批量，多品种，丰田生产方式（以下简称tps）就是在这样的条件下孕育产生的。

tps的两大支柱：准时化和自动化

所谓准时化(justintime,简称jit)就是必要的时间供应必要的量。过快，过多都是浪费；过慢或过少就是生产能力不足。tps要求做到刚刚好。

自动化是指，人和机器的自动化，让问题易浮现，还有防呆。

企业以利润最大化为目的，在市场环境相同的条件下，降低成本，是提高利润最有效的方式。彻底杜绝浪费是tps的基本思想。

连续问5个why找出问题的真因，这里的数字5，不是确定的。

有些浅显的问题，不需要问5次就可能找到了问题所在，而有些复杂的问题，可能不止问5次，但最终的目的是为了找到问题的真因。

丰田的七大浪费：生产过剩，库存浪费，等待浪费，搬运浪费，动作浪费，不良浪费，加工浪费。

看板是tps中情报的引线，它将整个生产过程中的情报信息串起来，并分布式的传给所需要的站点。看板的种类可分为：“搬运看板”和“生产看板”，它们所标识的内容也不同，一般上面标有产品或说是半成品的品名，数量，储位等内容。看板设计的好坏会影响到生产情报的准确性和及时性。

看板使用的六条规则：

- 1、后一道工序按照看板到前一道工序去领取产品
- 2、前一道工序根据看板的种类和数量生产
- 3、没有看板时不运送，不制造
- 4、看板一定挂在作业的相关实物上
- 5、必须生产百分之百的合格品
- 6、逐步减少看板数量

平准化生产是指，每道工序的手作时间+机器作业时间都接近，这样各道工序之间就没有等待，使生产时间最短。这需要ie的量测与分析，动线的安排及作业人员的技能培训等等。

嗯，看完这本书暂时想到的这些[]tps的一些细节大部分都忘掉了。总体来讲，这本书初略的介绍了tps的一些生产方式和观念。细枝末节不多。个人认为[]tps只是众多生产方式之一，

它可以用来改善企业生产流程，让企业产生更多利润，但绝非是企业的救命草。真正让一家企业长青的是这家公司的企业文化。当然TPS就是丰田公司的企业文化。但企业文化这东西，绝非生搬硬套就行的。必须是企业管理者用心经营并总结出来一套适合本公司自己的文化。

最后一句，一家企业的性格就是这家企业领导者的性格。