

2023年班组长精益管理培训心得 精益生产培训心得体会(实用5篇)

人的记忆力会随着岁月的流逝而衰退，写作可以弥补记忆的不足，将曾经的人生经历和感悟记录下来，也便于保存一份美好的回忆。写范文的时候需要注意什么呢？有哪些格式需要注意呢？下面是小编为大家整理的优质范文，仅供参考，大家一起来看看吧。

班组长精益管理培训心得篇一

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！

班组长精益管理培训心得篇二

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□xxxx和xxxx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、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。

。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”。

“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。

班组长精益管理培训心得篇三

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，说到底就是减少浪费，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，做到与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。

班组长精益管理培训心得篇四

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，那么可想而知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。那么什么是我们应该做的事呢！反言之就是做有价值的事，做客户需求的事，生产的目的是为了客户的需求，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。

班组长精益管理培训心得篇五

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，中国有句俗语“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。