

2023年设备精益管理心得体会 精益管理 心得体会(汇总9篇)

心得体会是我们对自己、他人、人生和世界的思考和感悟。心得体会是我们对于所经历的事件、经验和教训的总结和反思。下面小编给大家带来关于学习心得体会范文，希望会对大家的工作与学习有所帮助。

设备精益管理心得体会篇一

本文通过对精益生产的研究，分析企业在实施精益生产时所遇到的问题和精益生产的实施结果，提出实施精益生产的核心内容——精益思想的实施，并对精益思想进行理论分析，提出精益思想的成功运用将为精益生产的成功实施带来保证。

精益思想包含责任意识、主动的工作意识、跨边界的管理意识、团队意识和创新意识等。精益思想的这五大意识与我们通常所说的这些意识有着非常明显的区别，相对来说，精益思想的这些意识更为广义。本文对这些精益思想做了理论分析，分析了精益思想实施在精益生产实施中的保证作用，指出从这几方面来导入精益生产，将彻底改变公司的运营方式，改变员工的理念，使公司具有了实施精益生产的再生能力。

精益生产管理

并以降低企业管理和运营成本为主要目标的生产方式。因此，将生产管理中融入精益化的思想至关重要。

精益生产管理的关键一步，即为精益生产线的构建。精益生产线又称精益cell线，柔性生产线，3.0细胞线，是利用杜绝浪费和无间断的作业流程而非分批和排队等候的一种生产方式。精益生产线是衍生自丰田生产方式的管理哲学。精益最著名的是把重点放在减少源自丰田的七种浪费，借此提升整

体顾客价值。丰田汽车公司从一家小公司，稳步增长成为世界最大的汽车制造商，正是把注意力集中于如何达到这个目标。

一条精益生产线理应从客户的具体需求出发，结合精益的思路和方法设计出精益工位和精益生产线。从始至终明确目的是将生产线内的浪费消除或推向外部，使生产线的效率最大化。精益生产线会使得浪费更少、弹性更大、更加平衡、产品流更加简化。精益生产线的设计一般从九个步骤实施进行：需求预测分析、节拍时间计算、装配顺序定义、差异化分析、作业测定、制程构建、物料分析、工位设计、线体布局。在进行改进产线的同时，立足于精益产线构建的原则，同时，也应该要结合公司生产车间的具体问题以及实际生产现状，进行逐一改进突破，在理论的基础上要立足实际，将精益思想融会在建线的整个生命周期中。宝美公司，作为制造型企业，更应注重生产线的建设，融入精益理念，保证生产线的标准化，逐步达成七个零的生产目标。通过减少和消除产品开发设计、生产、管理和服务中一切不产生价值的活动，缩短对客户的反应周期，快速实现客户价值增值和企业内部增值，增加企业资金回报率和企业利润率。除了生产线构建，要真正达到预期精益管理的效果，还同时需要员工的正确操作、标准化作业和持续改善；只有建立标准化的作业流程，掌握正确快捷的操作方式，并在工作中结合实际不断改善，才能真正的达到精益生产的目标。

总之，精益生产管理是一个长期的、不断改进的工作，要搞好精益生产管理需要从关键点入手，动员全体员工积极参与，同时要用标准化保障流程，加强过程控制，及时总结，利用科学的手段的方法进行评价改善，深入挖掘生产过程中的可能产生的浪费现象。实现精益的现场管理，才能提升品质，降低不良率、减少浪费、降低成本，才能实现高效、低耗、高质量生产。

精益管理之流程梳理

精益管理在公司已经开展了近三个月，各个部门在精益管理的推进和实施上不断的学习，不断的摸索，学了些新的知识和新的理念，也取得了一些工作中新的方法。现就目前在开展的流程梳理工作开展以来个人对此项工作的理解。

流程是指一个或一系列连续有规律的行动，这些行动以确定的方式发生或执行，促使特定结果的实现。因此流程的准确性、完整性对结果的实现有着重要的作用。流程的输入资源、流程中的若干活动、流程中的相互作用、（例如：串行还是并行，哪个活动先做，哪个活动后做，即流程的结构）、输出结果、顾客、最终流程创造的价值是流程的6要素。

从流程的6要素来看，6要素相互关联，相互独立，各独立的要素内部有关联的内在要求，因此6要素的也有流程的内涵和精髓。

在我们的日常工作中，我们工作的流程是如何，虽然有质量体系作业文件等的指导，但是在日常的工作中仍然出现了脱管、挂空挡、失控等问题，甚至于有些工作的流程都是相互沟通之后而制定的，缺少了相关流程的指导，从而在日常的工作中不断的进行重复性的工作或者无用的工作。

随着公司的不断发展和工作的需要，目前的流程也渐渐暴露出了不能适应工作需要的弊端，因流程的不到位和不全面，导致部分工作出现纰漏，从而影响公司的发展和前进。

因此此次流程梳理既是对目前所执行的流程的一次体检、更正和完善，也对企业长远发展有着重要的意义。

通过流程梳理的学习，使我们掌握流程梳理的方法，掌握工作流程的制定原则、注意事项和关注点，也为后续我们开展各种工作流程的梳理积累经验。

也真心的希望通过此次的流程梳理，将公司的相关环节打通，

使工作的效率提升，使员工知道该怎么干，该如何干，为公司的不断发展发挥应有的作用。

精益改善，提升企业管理水平

众所周知，在生产过程中，浪费的情况是无处不在的。正是由于浪费的存在，即使提升成本和消耗大量的资源也没有提高产品的质量，更没有让客户满意。如何在改善资本投入的同时，加快流程速度，提高质量，让客户满意，使价值实现最大化，这就需要精益管理了。

“精益思维”的核心就是以最小资源投入，包括人力、设备、资金、材料、时间和空间，创造出尽可能多的价值，为顾客提供新产品和及时的服务。总结起来就是“以最小的投入，得到最大的输出”。精益管理虽然在国外开展已经有些年了，但是精益管理刚刚进入宝美公司就像一缕春风进入每一位员工的心里。经过一段时间对精益管理的学习，让我们受益匪浅。精益管理把先进的管理理念和管理方法传授给我们，使我们无论在工作还是在日常生活中都能发挥它的作用。

精益管理看似深奥，实际上就是指的“6s”管理，也就是整理、整顿、清扫、清洁、素养、安全。

举个有关整顿的例子，在日常的工作中，当我们要查找和使用以前的某些文件资料，表格，相关信息，办公用品等，往往翻箱倒柜，东找西找，大部分时间浪费了，工作效率很难提高。精益管理的全面实施使我们的工作场地呈现明朗化，大大减少了寻找资料和物品的时间，工作效率有很大的提高。

把精益管理的理念带到自己的工作中，力求完美高质；及时对我们的文档资料的资源进行整理等习惯通过推行、实施精益管理，使我们的环境整洁、地物明朗、员工行为规范，大家认识到工作不仅要认真、细致、热情、负责，还要不断地学习、总结、改进，提高自己的工作质量，工作人员心情舒

畅，士气必将得到提高。同时，精益管理的实施，可以减少人员、设备、场所、时间等等的浪费，从而降低工作运行和办公成本。

经过近期的推广，持续改善已经得到公司广大员工的认同与相应，持续改善的提案数量每月都在增加。这些改善项目中，有工器具的改造、自制的各种工具、工作流程的简化等等，改善项目涵盖成本控制、效率提升、安全保障、质量提升等等各方各面。

当然，做好一时并不困难，而长期坚持靠的则是我们的素养。这是精益管理工作的目的，也是我们的工作目的。今后，我们应该以精益管理工作为契机，抓住机遇、发扬“齐心共管、整洁高效”的精神，不断提升管理水平。

设备精益管理心得体会篇二

精益化管理在近年来逐渐被企业所接受和应用，其核心理念是消除浪费、持续改进、以客户为中心、尊重人和寻求流程优化。在一次精益化管理讲堂中，我深深地领悟到了其一系列的理念和实践方法，这让我受益匪浅。

第二段：浪费的消除

在讲堂中，老师说到“浪费是时间和资源的浪费，同时也是成本的浪费”，让我深刻认识到了浪费的重要性。在讲堂中，多次强调了消除浪费的方法，比如5S整理法、价值流程分析和业务流程重组。这些方法给我的启示是，减少浪费不仅可以提高时间和资金的利用率，更可以增加产品价值，提高客户满意度。

第三段：持续改进的重要性

在精益化管理中，持续改进是不断完善和优化业务流程的过

程。讲堂中，老师强调了持续改进的原则，包括PDCA循环、Kaizen和Lean VSM等。通过这些原则，可以始终保持企业创新和进步的态势。这让我认识到，企业需要不断改进业务流程和管理模式，才能适应时代的发展和变化。

第四段：以客户为中心

专业的企业必须始终以客户为中心，了解客户需求和市场变化，才能更好地为客户提供服务和产品。在讲堂中，老师解释了以客户为中心的方法，如精细化客户关系管理、市场调研和用户体验设计等。这些方法让我认识到，精益化管理不仅仅是一个管理思想，更是做好企业和客户之间沟通的桥梁。

第五段：尊重人和寻求流程优化

精益化管理的另一重要原则是尊重人。在讲堂中，老师阐述了人性化管理和流程优化的方法，如质量培训计划、职业生涯发展计划和工作环境的改善等。这些方法让我认识到，企业需要充分尊重员工，通过流程优化创造优质的工作环境，使员工在工作中有一种幸福感，进而更好地发挥其职业素养。

总结：

精益化管理是企业成功的关键因素之一，这次关于“精益化管理讲堂”的学习让我更深入地了解了精益化管理思想和方法，对我个人职业规划和个人成长有了很大的启示。我们需要在今后的工作中不断思考和实践，将精益化管理的思想融入日常工作中，逐步实现企业持续改进和提高竞争力的目标。

设备精益管理心得体会篇三

近期，我参加了分厂组织的班组管理培训班学习，聆听了刘春福老师的授课。通过简洁、明了的讲解，形象、生动的实例，受到了一次愉快而深刻的思想、管理知识教育，进一步启迪

了思维，开拓了视野，细细品味感受很多。以下是我个人学习以后的一些心得体会。

首先,我深刻认识到班组管理是一种意识,一种观念,是一种认真的态度,更是一种精益求精的文化。老子云:“天下难事,必做于易;天下大事,必做于细”。要想成就一番事业,必须从简单做起,从细微处入手,多角度考虑习以为常的事。对于班组管理是一样的道理,在现实的工作中,需要做大事的机会非常少,多数人,多数情况下只能做一些琐碎、单调的事情,或平淡,或鸡毛蒜皮。但这就是工作,这就是生活,就是每一个个体成功不可缺少的基础。工作中往往因一件小事而导致全盘否定,就会出现 $100-1=0$ 的现象。因此,在班组管理中细节决定我们发展的成败。其次,从自身而言,通过学习意识到,在工作中要摆正自己的位置,合理定位,做好自己的事情。如果把班组比作“人”一样的系统,把班长比作“头”,组长就是“身体”,而基层人员就是“肢体”,如果一个班组里每一个人都能合理“定位”,能认识自己所处的地位,干好自己应干好的工作,发挥好自己的“专长”,就能在工作中游刃有余,左右逢源,不然很可能就是寸步难行。

再次,就班组而言,应该加强班组的文化建设,完善自身的管理机制。随着分厂、班组的日趋完善,岗位分工越来越细,专业化标准越来越高,班组管理的重要性日见明显。综上所述,班组管理是种意识、观念,是种态度与文化。因此,实施班组管理,就是对工作过程中的每一个细节都要精益求精,做每一件事哪怕是小事,都要持高度负责的态度,做到事无巨细,不断培养个人扎实、严谨的工作风格,做到事事有人管,时时有人查,时时有计划,事事有总结,杜绝管理上的漏洞,消除管理上的盲点,班组在竞争中才能步步为赢!

总之,通过这次培训班学习,使我系统、全面地了解了班组管理的深邃,洞悉了班组管理在现实工作、生活中对于个人,班组乃至整个公司的深远意义。为此,我将立足本职工作,放眼未来,与同事们一起,发挥每一个人的作用,为班组的发展

打下良好的基础！

设备精益管理心得体会篇四

近期,我参加了分厂组织的班组管理培训班学习,聆听了刘春福老师的授课。通过简洁、明了的讲解,形象、生动的实例,受到了一次愉快而深刻的思想、管理知识教育,进一步启迪了思维,开拓了视野,细细品味感受很多。以下是我个人学习以后的一些心得体会。

首先,我深刻认识到班组管理是一种意识,一种观念,是一种认真的态度,更是一种精益求精的文化。老子云:“天下难事,必做于易;天下大事,必做于细”。要想成就一番事业,必须从简单做起,从细微处入手,多角度考虑习以为常的事。对于班组管理是一样的道理,在现实的工作中,需要做大事的机会非常少,多数人,多数情况下只能做一些琐碎、单调的事情,或平淡,或鸡毛蒜皮。但这就是工作,这就是生活,就是每一个个体成功不可缺少的基础。工作中往往因一件小事而导致全盘否定,就会出现 $100-1=0$ 的现象。因此,在班组管理中细节决定我们发展的成败。其次,从自身而言,通过学习意识到,在工作中要摆正自己的位置,合理定位,做好自己的事情。如果把班组比作“人”一样的系统,把班长比作“头”,组长就是“身体”,而基层人员就是“肢体”,如果一个班组里每一个人都能合理“定位”,能认识自己所处的地位,干好自己应干好的工作,发挥好自己的“专长”,就能在工作中游刃有余,左右逢源,不然很可能就是寸步难行。

再次,就班组而言,应该加强班组的文化建设,完善自身的管理机制。随着分厂、班组的日趋完善,岗位分工越来越细,专业化标准越来越高,班组管理的重要性日见明显。综上所述,班组管理是种意识、观念,是种态度与文化。因此,实施班组管理,就是对工作过程中的每一个细节都要精益求精,做每一件事哪怕是小事,都要持高度负责的态度,做到事无巨细,不断培养个人扎实、严谨的工作风格,做到事事有人管,

时时有人查，时时有计划，事事有总结，杜绝管理上的漏洞，消除管理上的盲点，班组在竞争中才能步步为赢！

总之，通过这次培训班学习，使我系统、全面地了解了班组管理的深邃，洞悉了班组管理在现实工作、生活中对于个人，班组乃至整个公司的深远意义。为此，我将立足本职工作，放眼未来，与同事们一起，发挥每一个人的作用，为班组的发展打下良好的基础！

通过精益管理培训学习，使我了解了如何查找目前我们工作中存在的“管理不精益”的浪费，对提高工作效率有着重要的推进作用。作为叉车班组主要负责工厂原、辅材.....

为推进烟草行业的持续发展，伴随着“十三五”的到来，精益管理理念大踏步的走进了烟草系统。经过一段对精益管理知识的学习和应用，让我收获颇丰。精益管理把先进.....

（1）文/赵健楠近期，我参加了单位组织的精益化管理培训班学习，聆听了老师的授课。通过形象，生动的实例，受到了一次愉快而深刻的思想，管理知识教育。进一步启迪了思维.....

设备精益管理心得体会篇五

写在前面：

本文是一篇由AI创作的“精益化管理讲堂心得体会”，文章将从五个方面进行探讨和阐述，力求向读者展现精益化管理实践中的本质和要义。

1. 精益化管理的重要性

精益化管理是一种优化企业管理的理念和方法，旨在通过降低不必要的浪费和成本，提高生产效率和产品质量，提升企

业竞争力和市场地位。这种管理方式不仅能够为企业创造更多的利润和价值，还能够为员工提供更好的工作环境和工作内容，并让客户获得更高的满意度和忠诚度。因此，精益化管理对于现代企业的发展和成长至关重要。

2. 精益化管理的原则和方法

精益化管理的核心原则是消除浪费，包括时间浪费、人力浪费、物资浪费和能源浪费等。通过精益化工具和方法的运用，如价值流图分析、5S整理、Kaizen改进、流程优化和质量管理等，可以实现对生产过程和流程的全方位监控和优化，从而最大限度地保障产品质量和生产效率，并持续不断地以最小的成本提供最大的效益。

3. 精益化管理的实践过程

精益化管理的实践过程非常重要。在实际操作中，需要明确各项工作的目标和标准，并统一思想、标准化工作流程、保持持续改进的态度。通过项目团队和跨职能部门合作等方式，不断地发现和解决问题，汲取经验和教训，提高管理水平和技能。实践过程中，需要关注困境和挑战，增强团队适应性和创新能力，以更好地应对市场变化和客户需求。

4. 精益化管理的实效

经过实践和检验，精益化管理的实效非常明显，包括降低成本、提高效率、加快产品上市速度、提升产品质量和安全性等，这些效果不仅是管理者所关心的，也是员工和客户所期待的。其中，降低成本是精益化管理最明显的效益之一，它可以通过降低人员和设备投资、提高生产效率和优化物流等方式实现，为企业创造更高的利润和价值。

5. 精益化管理的未来

随着市场竞争的不断加剧和消费者需求的不断变化，精益化管理在未来仍将发挥其重要的作用，优化企业生产力和价值链，提高企业标准化、智能化、绿色化程度，提升品牌影响力和社会形象。同时，在全球化经济和数字化时代，精益化管理需要关注至人本主义和创新驱动，注重人才管理和科技创新，积极探索新的管理模式和业务领域，不断挑战自己，开拓新的发展空间。

结语：

精益化管理是一项需要全员参与和共同探讨的工作，也是企业走向成功之路的必由之路。通过深入理解和运用精益化管理的方法和原则，以及不断的实践和反思，每个企业都有可能创造更多的财富和价值，并获得更加成功的发展。

设备精益管理心得体会篇六

作为一名企业管理者，提高管理能力和水平是非常重要的。我们不仅要学会掌握先进的管理理念和方法，还要注重实践和推广。近期，我参加了一次关于精益化管理的讲堂，受益匪浅。在此，我想分享我的心得体会。

第二段：精益化管理理念的认识

精益化管理是一种以客户为中心、以价值流为导向、以人为本的管理方法。在讲堂中，讲师从五个方面详细阐述了精益化管理的核心思想：深入研究顾客需求、降低成本、优化业务流程、提高响应速度和加强员工培训。同时，讲师也强调了每个环节的具体操作和实战经验。通过学习，我深刻认识到，精益化管理是企业管理与创新的重要手段之一。

第三段：精益化管理的方法与步骤

精益化管理不仅是一种思想，更是具体的实践过程。要实现

精益化管理，需要根据企业的特点和实际情况，选择适合自己的精益工具和管理方法。讲堂中，讲师以企业案例为依托，具体讲述了精益化管理的方法和步骤。通过学习，我了解到精益化管理包含四个阶段：确定客户价值、流程价值分析、价值流优化、环境管理。在每个阶段中，都需要通过数据分析、留空间分析、标准化等方法，不断优化和改进企业的业务流程和管理流程。

第四段：精益化管理的优势和挑战

精益化管理具有许多优势，如提高产品质量、降低成本、缩短交付周期、增强企业竞争力等。但同时，也会面临很多挑战，如员工培训、文化变革、数据分析等。在讲堂中，讲师强调了这些挑战和应对方法。通过学习，我认识到企业在实践精益化管理的过程中，需要不断推陈出新、创新思维、完善管理机制、建立良好的文化氛围，才能真正实现优化企业的目标。

第五段：结语

通过参加精益化管理讲堂，我收获颇丰。这次学习，不仅让我更深入地了解了精益化管理的理念和方法，更让我认识到实施精益化管理是企业发展不可或缺的一部分。希望今后能深入推广和应用精益化管理，并结合实际情况不断完善和创新。

设备精益管理心得体会篇七

如何运用精益生产理念提高企业管理水平是没有定式的，它是一个需要结合企业实际的情况，以精益思想多角度着眼，使用不同的精益工具，由表及里逐步持续改善的过程。现将本次学习体会到的有关精益生产的内容总结如下：

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技能。

企业精益生产渗透于企业各个环节，是一个需要全员参与、共同推动的，要实行精益生产，

要关注以下几个环节：

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。

总之，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。

设备精益管理心得体会篇八

自2014年1月份、2月份共计13天关于精益生产管理的培训，得到的心得和体会如下：

这也是我们做精益生产的核心，我们企业属于生产加工型企业。丰田在天不时，地不和，人不利的情况下，能创造性的获得利润，就是因为他们运用了精益生产的管理模式。精益生产是从丰田生产方式中总结提炼的先进的管理理念它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。这种思想和我们企业是完全符合的。

是我们运用精益生产的. 最直接最有效的。第一个工具也是运用十大工具的前提，是6s工作有序安排，在最好6s的基础上，我们才能做精益。整理、整顿、清洁、清扫、素养、安全，依次顺序。目视管理，问题解决、业绩考核、计划科学精密、标准化、现场改善、快速换模、看板、价值流分析，这些都是6s做好的基础上，才能做好的工序。

我们日常工作中活动有很多，动作是增值的，工作才是增值的。我们在衡量我们做过或者正在做或者是将要做的，要先想一想，这个是否是增值的活动。这是对我最大的启发。

什么是浪费：一切不为顾客创造价值，消耗资源的活动就是浪费。精益生产的七大浪费，多余动作的浪费是感触最深。在日常办公中，多余动作是经常有的，例如文件件摆放不合理，用时不是很方便，消除这种浪费，是要在6s的基础上做的。一个月内不用的不放在手边，这是对我很有益处的。

什么是不简单，把简单的事情做好及时不简单”这是海尔张瑞敏说的一句话。我只是人力资源负责考勤平凡工作的人，精益也同样让我受益匪浅，考勤合工人工资是比较乱的，做这项工作时，一是要把资料收齐，二是要集中一段时间做这项工作，这样才不会出错。如果做这项工作时，又断断续续做其他的，效率大大减低，这也是一种浪费。

一个动作或者活动被重复21次，就养成了一个习惯。做精益生产，是公司全体员工都要做，都在做，每个人都不例外，是要把这种精益的思想渗透到每个人的思想，从而达到改变，公司才能有变化。

不定期培训。也是推行精益生产管理七项工作的首要工作。

他不仅仅是在应用在在工作中，生活中也可以精益化。

设备精益管理心得体会篇九

随着全球经济的发展，企业面临着日益复杂的供应链管理挑战。在这样的背景下，精益管理的理念在供应链管理中逐渐受到关注并得到广泛应用。我在实践中深刻认识到精益管理对优化供应链的重要性，并从中获得了一些宝贵的经验和体会。在本文中，我将分享我对供应链精益管理的心得体会，以期能够给其他从业人员提供一些有益的和借鉴。

首先，在精益管理的实践中，一条非常重要的原则是以客户为中心。供应链管理的根本目的在于为客户提供满意的产品和服务。因此，在制定供应链策略时，我们必须深入理解客户需求，并将其作为一个重要的指导方针。在这个过程中，我通过调研、与客户的沟通以及收集市场反馈等方式，收集了大量的数据和信息，从而全面了解客户需求，并能够准确地满足他们的期望。通过以客户为中心的思维方式，我们能够更好地优化供应链，实现更高的客户满意度。

其次，在精益管理中，供应链的顺畅流程和高效运作是至关重要的。为了实现供应链的流程化管理，我们需要对整个供应链进行全面的规划和优化。我在实践中采取了一系列的措施来改善供应链的流程。首先，我们建立了一套完善的供应链管理系统，通过信息技术的支持，实现了供应链各个环节的无缝对接和信息的共享。其次，我们优化了各个环节的工作流程，并进行了全面的流程改造，通过降低非价值增长的环节，提升了供应链的运作效率。通过精益管理的方法，我们实现了供应链的整体优化，确保了供应链的顺畅流程和高效运作。

再次，在精益管理中，持续改善是一个非常重要的环节。持续改善要求我们不断思考和优化供应链的每个环节，不断寻找和解决问题。在我的工作中，我一直强调对供应链的持续改进。首先，我们建立了一套有效的数据分析系统，通过对供应链数据进行分析，了解供应链的瓶颈问题和潜在风险，并及时采取措施进行改进。其次，我们鼓励员工提出改进意见，并将其纳入供应链改进计划。通过持续改善的实施，我们能够不断提升供应链的效率和质量，使之达到更高水平。

最后，在精益管理的实践中，团队合作是不可或缺的因素。供应链是一个复杂的系统，需要不同岗位的人员紧密合作来实现顺畅运作。为了有效协调团队合作，我采取了一系列措施。首先，我们建立了跨部门的沟通机制，通过定期召开会议和设立工作小组等方式，促进各个岗位之间的沟通和协调。其次，我们注重团队成员的培训和发展的提升他们的综合素质和专业能力。通过团队合作的实施，我们能够更好地协调供应链的各个环节，实现协同效应，提升供应链的整体效能。

总而言之，供应链精益管理是现代企业实现优质供应链的重要手段之一。在我的实践中，我深刻认识到以客户为中心、优化流程、持续改进和团队合作是供应链精益管理的核心要素。通过遵循这些原则和方法，我能够有效优化供应链，提升客户满意度，实现企业的可持续发展。我相信，在未来的

实践中，我将能够进一步完善和提升供应链管理的水平，为企业创造更大的价值。