

精益化管理的心得体会和感悟 精益化管理心得体会丰田(汇总18篇)

读书心得是在阅读一本书之后，对所读书籍的内容、观点、主题、情节等进行总结和概括的一种书面材料，它可以帮助我们更好地理解和消化所读的书籍，还可以记录下我们自己的思考和感受。下面是一些学生们自己撰写的学习心得，希望对大家有所帮助。

精益化管理的心得体会和感悟篇一

作为全球知名汽车品牌，丰田凭借其一贯的精益化管理成为了各行各业的学习对象。在实践中，我深深感受到了精益化管理的重要性和价值，并从中获得了很多经验和体会。下面，我将从四个方面谈谈我的心得体会。

第二段：精益化管理意义的理解

精益化管理是强调减少浪费的管理思想。从减少生产成本、提高产品质量、增加生产效率等多个方面来看，精益化管理是非常有意义的。在实践中，我看到了很多产生了浪费的环节，如生产排队、生产线停滞、不良品大量产生等，这些都会导致企业的不良率上升以及增加企业的成本。而精益化管理却可以帮助企业解决这些问题，从而实现企业的高效运作和可持续发展。

第三段：精益化管理实施条件分析

精益化管理需要企业在人员、技术、设备等多个方面有良好的储备。首先，企业需要拥有高素质的员工，这需要企业在招聘与培训上下功夫；其次，需要提供完备的技术支持以及优质的设备设施；还需要针对不同的产品制定不同的管理计划并且不断进行改进与优化；最后，企业需要培养出一支高

效率、高效能的管理团队。

第四段：精益化管理实施中的要点分析

在精益化管理实施中，需要企业有明确的目标、具体的实施规划与严密的考核机制。首先，企业需要明确自身的生产和管理目标，根据不同目标来设计项目；其次，需要针对每一个项目制定详细的实施计划，并且要有良好的执行力；最后，在实施中要严格执行考核机制，定期对项目进行总结与分析，并予以必要的改进。

第五段：精益化管理的实施经验总结

通过对丰田精益化管理的实践，我深深地感受到了它对企业的重要性的价值。在实施过程中，要注意要点，如精益化管理的实施条件，实施中的注意要点等等，这些都是关键性的要素。经过实践，精益化管理的成效和价值得到了充分的证明，为企业的可持续发展提供了有力的保证。

结尾：

总之，在现今高度竞争的市场中，采用精益化管理可使企业更加敏捷、高效、符合市场需求和节约成本。同时，企业在实施精益化管理的过程中，需要具备良好的组织管理、人力资源、技术和设备等实施条件，还需要有明确的目标、详细的实施计划以及完善的考核机制等，才能够真正让精益化管理发挥出它应有的作用并实现企业发展的可持续化。

精益化管理的心得体会和感悟篇二

精益化管理是一种以客户需求为导向的管理思想，它致力于通过最小化浪费和提高效率来实现持续改进。作为精益化管理的代表企业，丰田一贯以质量至上的宗旨，不断推进精益化管理，不仅成就了自身的经营业绩，也为其他企业树立了

典范。在本文中，将分享我对丰田精益化管理心得体会的看法。

第二段：实现精益化管理的方法

在实现精益化管理的过程中，丰田采取了许多行之有效的方法。其中，最为重要的方法是“Kaizen”持续改进理念。丰田认为员工参与决策和改进过程是关键，因此培养出一批精通专业技能，工作认真负责的员工，也就是我们常说的“丰田人”。另外，家用汽车化的节奏快速，丰田引入了“Just-In-Time”（精益生产）的生产方式，严格遵循按需生产，减少废品和库存等方面的浪费，加快客户需求的满足速度。

第三段：精益化管理的核心价值

丰田在精益化管理的实践中，坚持客户价值为导向，倡导珍惜时间、避免浪费的理念。对于丰田而言，这种价值观是公司核心文化的一个重要组成部分。在丰田的生产流程中，每一个步骤都被持续地优化和改进，减少浪费，追求最高效益，以满足客户最大的需求，并不断提高客户的满意度。

第四段：精益化管理的应用

丰田的精益化管理的应用已经得到许多企业的关注和借鉴，它不仅仅体现在丰田的汽车生产上，也广泛应用在服务业、医疗保健行业等。比如，丰田通过“智慧病房”这一系统，全面优化了医院病房的服务流程，提高了医院的效率，减少了客户等待时间，更好的实现了精益化管理的目标。

第五段：结论

到目前为止，丰田在全球范围内的销售已经达到了数百万辆，而这正是由于丰田始终坚持精益化管理的原因所在。精益化管理不仅仅是一种管理方法，也是一种企业文化和经营理念，

它能够实现企业自身价值，为客户创造价值，并且改进流程，增强生产力，降低生产成本，提高企业竞争力。我们会将丰田的管理经验带到工作中来，不断学习和改进，扎扎实实地推动企业做好产品和服务，为客户创造价值，让企业更好的发展壮大。

精益化管理的心得体会和感悟篇三

精益管理像一股新鲜的血液注入到我们质监系统，像一缕春风吹进每一位员工的心里。经过一段对精益管理的学习，我受益非浅。精益管理把先进的理念和管理方法传授给我们，使我们无论在单位还是在日常生活中都能发挥它的作用。

自公司推行精益管理以来，回头读的第一本书就是詹姆斯·沃麦克的《改变世界的机器》，读完这本书后加上结合集团讲师的一些培训，结合自己对公司的一些了解，在此说说我对推行精益生产的一些看法。

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。

在集团的培训，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。

目前推行精益化工作虽然形成了良好的氛围，但有些单位推行相对比较迟缓，精益工作不是几个人来实施就能做好的，

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，如何结合公司的规划，把生产方式制定出精益计划等问题摆在我们面前，这值得我们去思考和研究。

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。

精益化管理的心得体会和感悟篇四

近年来，随着市场竞争越来越激烈，精益化管理成为了企业管理的热词。而在全球范围内，丰田公司凭借其独特的精益化管理模式成为了业内佼佼者。通过对丰田精益化管理模式的深入探究，我们不难发现，它所倡导的精益思想和精益文化是当前企业管理中必不可少的一环。

第二段：丰田精益化管理的核心内容

丰田精益化管理的核心内容在于不断地追求卓越。通常认为，精益化管理的核心内容包括：不断优化价值流、亲身接触问题现场、追求质量卓越、持续改进等方面。这些管理理念为企业注入了一种不断提高效率和质量的动力，从而提升了企业整体的竞争力。

第三段：丰田精益化管理对企业的优势

丰田精益化管理的优势在于采用了一种高效的管理体系，可以在不断的发展中提高生产效率、改善质量、降低成本、增强企业竞争力。同时对员工的提高也起到了很好的作用，让他们成为企业的重要组成部分，不仅可以提高员工的工作积极性和工作效率，更能培养出一批队伍素质高、能力强的管理人才。

第四段：丰田精益化管理的应用

丰田精益化管理的应用方式多方面，可以适用于各种企业环境，并针对不同的场合制定不同的管理方案。其应用包括了企业战略计划与管控、生产过程管理、质量管控和客户关系管理等方面。通过这些管理措施，不仅可以加强产品品质的管控，还可以降低生产成本，提高生产效率，实现企业战略的目标，从而更好地满足市场需求。

第五段：结论

以“卓越、精益、具备高度企图心”为经营理念的丰田公司，始终坚持着精益化管理的道路，积极探索精益理念，不断追求先进技术和管理模式相结合，成为了全球各企业努力追赶的模板。我们应该在此基础上，学习和借鉴丰田公司的精益化管理模式，不断完善自己的管理方式，提高企业的竞争力和市场地位。

精益化管理的心得体会和感悟篇五

精益管理心得体会要怎么写，才更标准规范？根据多年的文秘写作经验，参考优秀的精益管理心得体会样本能让你事半功倍，下面分享【精益管理心得体会优秀5篇】，供你选择借鉴。

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，结合公司企业文化和精神文明建设，创造性地开展精细化管理工作，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。

大家知道，精细化管理作为一门管理学的分支学科，当然不可能是用一节课的时间可以说得清楚，而且我们的研究也非常有限，因此在这里只能是重点讲清楚它的基本概念，然后突破它的一个点来给大家做一个相对详细的解说。

刚才主持人说的，吴敬琏老师在宁波考察时讲过一句话：“面对全球经济一体化的直接压力，中国民营企业必须走精细化管理的路子”。但非常遗憾的是，我们查了相当多的资料，没有发现吴敬琏老师对“精细化管理”的具体解释。他只是提到具体表现为三个方面：专业化、归核化和国际化。今天在这里重点介绍专业化的问题。

我们对“精细化管理”做了一个定义：精细化管理是一种管理理念和管理技术，是通过规则的系统化和细化，坚持规范化、标准化、数据化、信息化的原则，使企业管理各个单元精确、高效、协同和持续运行。之所以要强调管理技术，是因为中国的学者大部分是不太喜欢用数理的方式进行思维，更多是用抽象、写意和艺术的、文学的方式来思考问题。所以中国的管理学极少有很严密的科学性和方法论的一面，更多是理念的部分。所以我们认为精细化管理是一种管理方法，这种方法是基于对规则的系统化和细化来展开的。

昨天有一部分记者在采访，我就讲了，中国人对规则的重视程度是远远不够的，我们喜欢用自己的所谓智慧，严格来说是喜欢用自己的小聪明做事情，一个人做一个事情总是认为非常容易，不像西方人表现出极其谨慎的态度，他们会认真搞清楚这个事情怎么做，分多少步，每一步怎么做，如何达到这个标准，达到什么标准需要什么工具，应该接受什么训练。而我们往往凭自己的聪明认为很容易，很方便，我一定可以完成。但一旦做的时候五花八门，各不相同。我们对规则的漠视产生了对管理的混乱，实际上管理既是一门复杂而简单的理论，说复杂是涉及到太多的人和事，之所以简单是因为完全靠规则推进。

其次，我们通过四种手段来解决：规范化、标准化、数据化和信息化。今天由于时间的原因，不能展开讲，我在这里给大家提出至关重要的八个关键词：清晰、可控、规则、条例、细节、底线、客观、量化。清晰、可控，管理一定要是很清楚的，能够掌控的，不能把管理变成一个遥不可及的东西，或者说我们只能看着办。看着办不是管理，它是不受操控的状态，所以管理的可控性是必须的。怎么去做到清晰、可控呢？主要依赖规则和条例，条例是规则的细化。所以大家看到，西方之所以成熟，西方的企业之所以强大，无一例外地有非常详细而系统的规则条例，像麦当劳这么一个简单的企业，产品几乎比我们在座的每一个老板做的东西都要简单，不超过20个品种，但是它的管理文件加起来有一米高。人家为什

么要花那么大的精力做这个东西?因为管理需要通过非常详细的、认真的、具体的、可操作的、系统化的规则来实现，甚至把它变成手册、条例来执行。当然，规则是需要细化的，要落实到细节上，要落实到底线上，最起码要达到什么标准。当然这种细节和底线要尽可能以客观量化的方式来达成。我们认为这八个关键词是非常关键的，如果放弃这八个词的基本理解，我们就无法了解精细化管理，甚至无法了解管理的真谛。

管理首先是从目标开始，有些企业有很多提法，目标提的更大的是战略，比战略更大的是使命，我想我们做企业的不需要太花哨，集中为一点，就是目标。在目标的引导下，我们需要把目标展开为流程，企业管理当中是需要通过流程来分解目标的，想达成这个目标要做多少事情，这些事情步骤是什么，流程展开就是活动，每一个活动会变成管理要求的若干程序，落实到每一个岗位上。程序包括步骤和标准，即任何一个件事要分成几步走，每一步应该达到什么标准。

昨天我接受几位年轻的记者的访谈，当时我手上正好有一杯服务员送来的茶，我说：“倒茶是一种活动，而这个活动是有程序的：第一是给这个杯子注入70%的水；第二，把茶叶袋放进去；第三，把茶叶袋抖动几下，使茶汁散发出来；第四，把茶叶袋的绳子绕在水杯的把子上，以防把纸片冲进去”。很多酒店的服务员根本不懂这些，就是因为我们的管理者没有教别人怎么去倒一杯水，我们总认为倒水是常规的，但进入管理的状态，倒水是一个活动，是一个需要规范的活动，是需要予以程序规范的。

岗位累积起来或者说岗位的组合就是组织。因此企业一方面研究流程，一方面研究组织，一方面研究程序，一方面研究岗位。总之一句话，管理研究人和事，人以岗位来描述，以组织来构建。事以程序来表现，以流程来构建。这就是我们认为管理的问题，而这些问题都是由规则来限制的。不是由领导的意图来限制的，不是由员工的个人的小聪明来推测的。

管理就必须假定所有人都不會，这样管理者才会用心研究每一件小事怎么做，如果把这些东西变成了规则，企业就可以在规则指导下做事情。因此管理者85%时间是用来处理因此管理者过忙本身就是管理不足的表现。所以我们认为管理当中规则是重点，而这些规则如何形成员工的能力呢？只有一个办法。那就是训练。前不久我在一个部队讲课，说规则转化为能力最重要的是靠训练。当时有学政工的研究生给我发信息说我说错了，说我们主要靠毛泽东思想的教育，我承认有用，但更有用的是训练，因为没有毛泽东思想的国家同样有军队，他们的军队同样有能力。所以，军队一定是靠训练出来的，而我们的员工也是靠训练出来的，因为训练可以把规则变成员工的习惯，可以把要求变成素质，没有更好的办法。所以刚才主持人介绍我的《细节决定成败》，《细节决定成败》分1、2两本，大家看到的红皮本的使第一本，主要讲细节的重要性，第二本是蓝皮本，主要讲细节怎么做，里面讲了关于训练的内容，重点在第三章。当然这一系列的活动在中国需要领导重视，以及持之以恒地贯彻才能把这个事情执行到底。文化是一个企业的价值观，是一个渗透在所有行为和所有人心灵深处的某种东西，这是贯彻在企业整个活动所有环节当中的，因此这是一个包容的东西。因此我们如果要把管理简单的用一个公式来说，当然这个公式很不严谨，我只是想说明问题，那就是“（规则+训练）×文化”。实际企业就要靠大量系统的、细化的、可操作的规则，然后加上大量的针对岗位的程序训练，在文化的深度影响下形成企业的管理核心竞争力。

实施精细化管理是企业科学发展的要求，也是我们管理水平提升的必然选择。对精细化管理提出以下几点认识。

一、转变观念是推进精细化管理的核心所在

观念是我们对事物的认识，不同时期，不同阶段应有不同认知事物的观念，但是，由于传统思维定式，转变观念是一个写在纸上容易，说在嘴上容易但做起来非常难的事，改变已

经长期形成的固定思维模式是困难和痛苦的抉择，所以转变观念是实施精细化管理的核心所在。

首先领导干部观念的转变是推进精细化管理的必要前提。精细化管理就是要从精益求精的科学态度，严谨务实的工作作风，认真负责的工作责任心去做好我们的每一项工作。要实现这一目标，我们集团高管及中层领导就必须首先从思想认识上完全转变对企业管理的传统思维模式，建立起适应市场经济发展，适应科学发展新形势需要的现代化管理理念。在贯彻精细化管理的理念中，领导干部是带头人，他们既是推进精细化管理的策划者，又是落实精细化管理的执行者和实施者。从策划的角度而言，超前的管理意识和科学的管理理念需要有先进思想和科学水平的支撑，先进思想和科学创新可以引导人们与时俱进；从执行和实施的角度而言，要改变以往传统的随意化、经验型、粗放式管理模式和观念，就必须完善制度，强化管理，以提升执行力来保证精细化管理的实施效果，关键在于落实和效果。因此，在推进精细化管理的进程中，我们各级领导尤其是主要领导思想观念转变得快与慢、深与浅、是与否，不仅影响广大员工观念意识的转变和行为职责的运作，而且在很大程度上制约着精细化管理的成败结果和顺利推进。

其次全体员工观念的转变是推进精细化管理的内在动力。在解决了领导干部观念转变的前提和基础上，全体员工观念转变则必然是我们落实精细化管理的真正动力。我们集团的各项管理是通过职能部门和全体员工去实施和运作体现的，因此，每一位员工既是精细化管理的对象，载体和参与者，同时也是精细化管理的主体和实施者。精细化管理是一个全员参与的过程，也是全过程和全面的精细，只有每一个人都参与到精细化管理之中，精细化管理才能落到实处，才能发挥出成效。怎样让我们企业的每一位员工自觉地参与到精细化管理的实践中来，最大程度地发挥自己的潜力，成为我们企业竞争力的一个有机组成部分，关键是要用精细的理念引导员工实现观念的自觉转变。第一我们企业长期立足于湖南省

内发展，还未能走出去，学不能参予国际化的竞争，信息相对闭塞，接受开放的，国际先进的管理理念和模式的机会相对较少，陈旧的、经验型、粗放式的传统管理模式在很大程度上制约了领导及员工观念的创新，“差不多”，“还凑合”的工作心态及工作作风无法适应精细化管理高标准，高精度、高质量的管理要求，细节决定成败的管理理念在实际的工作中尚未得到真正的重视。要彻底改变目前这种现状，就必须要求和引导广大员工创新观念，摒弃因循守旧，墨守成规的老框框，旧观念，把精细化的先进管理方式方法引入我们日常管理的工作程序中，用精细化的工作理念规范我们的行为，以精细化推动我们企业的整体管理水平，以精细化提升全体员工的整体素质。要通过实施精细化管理为载体，为平台，使全体员工的思想观念在创新与守旧，自满与自强的碰撞中得到一次质的升华，引导员工从我们企业长足发展之事，规划我们企业与员工共同发展之愿景，带领员工树拼搏进取之心，努力提升全体员工综合整体素质，强化全体员工的创新能力，应变能力和竞争能力，使广大员工成为我们企业推进精细化管理的内在动力。

二、创新观念是推进精细化管理的必然途径

精者，去粗也，不断提炼，不断总结，精心筛选，从而找到解决问题的准方案；细者，入微也，穷其根由，由粗及细，由表及里，从而找到事物内在的联系和规律。由此可见，“细”是精细化的必要过程，“精”是精细化的自然结果，然而要把精细化纳入我们企业管理过程的实践中并加以推进，观念的创新则是其必然之途径。因为精细化管理是以持续自我改进为特征的，要自我改进就必须转变观念，不断创新，创新是管理的永恒主题，只有不断地更新观念，才能不断地创新工作思路并在创新中不断地否定自我，不断地取得了进步。观念的转变只能应对当前，观念的创新才能把握未来。

我们提出了建设具有较强国际竞争力的质量效益型林纸企业

集团，打造行业领先，管理一流，品牌影响力明显，具有持续成长型的集团标杆企业的发展规划。要实现以上规划发展目标，我们决不能满足于目前现状和成绩，而要从我们企业长足发展的战略眼光去审视企业的精细化管理。随着集团规划发展的远景目标制订，内部体制改革的深入，集团内部各成员单位的竞争也不断在凸显，这种竞争不仅体现在安全绿色生产、盈利能力、质量管理上，更重要的是体现在各我们企业内部的管理水平上。要适应这种竞争并在竞争中立于不败就必须要在转变观念的同时创新观念，要明确先进的思想观念也是生产力要素，先进的思想观念也可以推动生产力发展，也可以促进我们企业管理上台阶的辩证关系；要教育和引导广大干部、员工树立居安思危，不进则退的竞争意识，使我们企业的每一个员工都成为一个权力和责任的统一体，让每一个员工从思想上认识到自己所从事的工作不再仅仅是对自己的领导负责，而是对我们企业的生存和发展负责。第一我们企业长期以来一直是中国造纸行业国有骨干企业，曾经有过历史的辉煌，有着良好的发展基础，同时也具备了不断进取，积极向上的和谐氛围，目前公司在省政府的高度关注与支持下，有着的最佳发展机遇，但我们企业作为一个长期一直在地处湖南省发展的企业，管理思想的落后和不适应是毋庸置疑的，生存性经营理念长期围绕着我们，粗放式管理造成的经济效益低下是我们我们企业管理的瓶颈，我们面临着大而不强的窘迫局面，要改变现状，应尽快适应市场的竞争，必须做到思想上的进一步解放，观念上的进一步创新，管理体制机制上的进一步改革，管理上的进一步提升，要不断引发和增强员工观念意识的创新，不断提升员工对市场及局内竞争的应变，不断提高员工队伍的整体素质，既是我们推进精细化管理的关键所在，也是我们应对竞争和挑战的必然选择。

三、关注细节，精准要求是提高效益的必然措施和选择

“天下大事，必作于细，天下难事，必成于精”。天下的难事都是从精准要求做起，天下的大事都是从小事开始，把每一件简单的事做好就是不简单；把每一件平凡的事做好就是不

平凡。在目前激烈的市场竞争中效益的好坏，在很大程度上已经由细节决定。我们大量资源的投入，往往只能赚取百分之几的利润，而任何一个细节的失误，任何一项工序的不精确，就可能将这点利润完全吞噬掉。其实在现实中，细节同样以各种方式影响我们的工作质量。对于工作的细节和精准，我们没有理由不去重视。1979年12月美国经济学家洛伦兹在华盛顿的一次演讲中提出的“蝴蝶效应”尤其能说明细小的行为变化对全局的影响，他提出：一只蝴蝶在巴西扇动翅膀，有可能会在美国的德克萨斯引起一场龙卷风。他的演讲给人们留下了极其重要的印象。此后，所谓“蝴蝶效应”之说就不胫而走，名声远扬。产生“蝴蝶效应”的原因在于：蝴蝶翅膀的运动，导致其身边的空气系统发生变化，并引起微弱气流的产生。而微弱气流的产生又会引起它四周空气或其他系统产生相应的变化，由此引起连锁反应，最终导致其他系统的极大变化。此效应说明，事物的发展结果，对初始条件具有极为敏感的依赖性，初始条件和细节的极小偏差的不精准，将会引起结果的极大差异。

局部细微的弱点都将最终导致全局的崩溃，所以我们的管理工作要体现追求利润最大化这一企业本身特质，就必须注重细节，精益求精。芸芸众生能做大事的实在太少，多数人的多数情况只能做一些具体的事、琐碎的事、单调的事，也许过于平淡，也许鸡毛蒜皮，但这就是工作，是成就大事的不可缺少的基础。由此，我们应该按照精心、精细、精品的要求去做我们的各项管理工作，我们需要改变心浮气躁、浅尝辄止、半途而废的毛病，提倡凡事都应精细化，把小事做细、做精、做实。通过精细化管理增值出效，必须建立精细化的运作机制，完善精细化的管理制度，实施精细化的职能管理。树立精心安排，精确决定、精明管理、精打细算、细化目标、细分责任、细致工作、关注细节的观念。倡导宏观正确，责任明确，措施准确、细节精确的工作作风，精耕细作，做足精细，为我们的品牌和效益提升而努力。

近期，我参加了单位组织的精细化管理培训班学习，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，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，我深刻了解到精细化管理是一种意识，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”。还提了想成就一番事业必须从简做起，从细微处入手。对于企业是一样的道理，现实的生活中，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，每一个个体成为不可缺少的基础。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，在现代管理中细节决定实体发展的成败。

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。如果把企业比作“人”一样的系统，把总经理或领导层比作“头”，把中层管理比作“身体”，把基层人员比作“肢体”，如果一个企业，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。第三，就企业而言。认为应该加强本企业的文化建设。完善自身的管理机制。随着市场经济的高度发展，企业在精细化管理的应用上，特别是社会分工越来越细，专业标准越来越高的社会趋势下，精细化管理的重要性日见明显。就上述，精细化管理是种意识，观念，是种态度与文化。因此，在企业中实施精细化管理，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，企业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，全面地了解了精细

化管理的深邃，洞悉了精细化管理在现实工作，生活中对于个人，企业乃至整个社会的深远意义。我将立足本职工作，放眼未来，与广大同仁们一起，发挥每一个人的作用，为企业的发展打下良好的基础！

近日，我们参加了公司组织的6s管理培训。通过学习，使我们从思想上深刻的认识到6s管理是经过实践证明了的一种先进的、实用性极强的现场管理模式，是企业各项管理工作的基础，它能帮助企业消除工作和生产过程中的各类不良现象，为企业创造一个整洁、规范、优美和舒适的工作环境。对提高企业形象，激励员工士气，促进生产文明，增加企业效益有着极大地推动作用。

6s就是整理(seiri)整顿(seiton)清扫(seiso)清洁(seiketsu)素养(shitsuke)安全(safety)六个项目，因日语的拼音均以“s”开头，简称6s。6s起源于日本，通过规范现场、现物，营造一目了然的工作环境，培养员工良好的工作习惯，其最终目的是提升人的品质：

- 1、革除马虎之心，养成凡事认真的习惯(认认真真地对待工作中的每一件“小事”)
- 2、遵守规定的习惯
- 3、自觉维护工作环境整洁明了的良好习惯
- 4、文明礼貌的习惯

通过学习，完善了我对人，机，环境，工作，管理等6s在工作中的各个环节的应用体会，下面就是通过这5个方面谈谈我的学习感受。

一：人是决定事和物的主导，提高人的思想意思是解决问题的关键。所以首先必须认识到6s是对为企业创造一个良好的

工作空间，使每个职工都养成一个良好的工作习惯，从而达到提高工作效率，降低生产成本，保障生产安全，最终实现提高企业经济效益的目的的大事，而不能简单的理解为打扫卫生。彻底摒弃以往那种大钱大办，小钱小办，没钱不办的思维。从细节入手，从小处做起，在日常工作中培养员工自觉严格遵守各项规章制度，增加员工的企业向心力，增强团队观念。使每个人都能从思想上树立起一个以厂为家、以厂为荣、厂兴我荣、厂衰我耻的观念，使员工都能做到从小做起、从我做起，从思想上养成规范化、标准化做事的良好习惯。

二：机是工作顺利完成的基本保障，俗话说磨刀不误砍柴工，一个好的设备运转状态是品质和效率的基础。而6s是保证设备的最好工具，工厂无尘化，无碎屑、碎块和漏油，经常擦拭和保养，机械稼动率高；模具、工装夹具管理良好，调试、寻找时间减少；设备产能、人员效率稳定，综合效率可把握性高；每日进行使用点检，防患于未然。

三：环境是一个企业精神面貌的外在表现，同时也是零事故的软件设备。6s强调的现场管理方法，干净，整洁的工厂，无不给人一个积极向上的精神风貌，使得员工对企业的凝聚力不断增加，而经过6s的整理、整顿后，通道和休息场所等不会被占用；物品放置、搬运方法和积载高度考虑了安全因素；工作场所宽敞、明亮，使物流一目了然；人车分流，道路通畅；“危险”、“注意”等警示明确；员工正确使用保护器具，不会违规作业；所有的设备都进行清洁、检修，标识明确，能预先发现存在的问题，从而消除安全隐患；消防设施齐备，灭火器放置位置、逃生路线明确，万一发生火灾或地震时，员工生命安全有保障。

四：工作的积极性是企业活力的源泉。6s可以创造出快乐的工作岗位，一目了然的工作场所，没有浪费、勉强、不均衡等弊端；岗位明亮、干净，无灰尘无垃圾的工作场所让人心情愉

快，不会让人厌倦和烦恼；工作已成为一种乐趣，员工不会无故缺勤旷工；6s能给人“只要大家努力，什么都能做到”的信念，让大家都亲自动手进行改善；在有活力的一流工场工作，员工都由衷感到自豪和骄傲。

五：管理是企业的工作核心，抓好了管理生产才能得以顺利进行。基层管理是企业的重要基础，而全员管理又是企业管理的最有效手段。从每个部门抓起，从每个人员抓起，从每个环节抓起，从细、从严、从实是抓好管理工作的关键。有了制度就要有落实，要落实就要有监督。要使每个部门、每个员工、每道工序、都严格按照制定的规章制度办事，这样才能使企业走向规范化、标准化，才能提高企业形象，使企业更加充满活力，从而达到提高经济效益之目的。

通过学习，我认识到6s精益管理细节决定成败。在日常工作中，我对仓储的基础工作以6s法做了一定归纳和建议，先总结如下：

库房“6s”工作法推行要点

1. 坚持健全物资的收发领用制度。要把好收发关，不做“人情活”物资入库要有入库单，出库要有领用单，签字等手续齐全。
2. 材料库用公司统一表格建立物资台帐。
3. 物资入库、出库必须及时核对、登记，要建立定期清点对帐制度，材料库日常管理要做到日清(将每天入库的零件按规定摆放在固定的位置上，收入或发出的零件要根据原始凭证当日登上台帐)；月结。
4. 必须对物资进行合理存放、妥善保管，做好物资的防尘、防霉等五防。要充分利用仓库库容，以现有空间满足公司仓储要求
5. 库容、库貌整齐、卫生，坚持每天擦扫。随时整理。
6. 物资要摆放整齐，零散必须上架子，不得散放、混放。
7. 每一种物资的规格、材质、数量等相关信息必须用卡片进行明确标注，标注必须及时准确，并在日清月结时进行复核，有问题的立即复查，不放过一个可疑问题。
8. 帐、卡、物必须保持一致，坚决杜绝“差不多，有可能”的思想。
9. 材料库的周边环境也要保持

清洁，不能将物资随意摆放在材料库外边，要求库房周边环境要与厂房整体环境保持协调一致。10. 分为达标、合格、未达标三类。按月对各个库房6s执行情况进行考核，并根据考核情况进行奖罚措施，将奖罚措施落到实处。鼓励基层员工多提建议，多想办法，对有贡献的进行奖励，激励员工长期有效的将6s制度放在心中，落到实处。

6s精益管理只有开始，没有结束。做好一时并不困难，而长期坚持靠的则是员工的素养。这是6s工作的目的，也是我们的工作目的。今后，我们应该以6s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，使企业在激烈的市场竞争中处于领先水平，为企业的跨越式大成长做出更大的贡献。

精益化管理的心得体会和感悟篇六

自20xx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：

一、精益生产的概念是最小投入，获得客户满足，企业最大回报，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。

二、精益生产十大工具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。

三、动作不增值，工作增值这是大野耐一提出的，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。

四、精益生产的两个方法是消灭浪费，准时化生产。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。

五、什么是不平凡，把平凡的事情做好，就是不平凡；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。

六、做精益，我们一定是坚持、持续改善。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。

七、作为人力资源的成员，我们最重要的及时各项培训，包括新入职员工，车间各工种的定期。不定期培训。也是推行精益生产管理七项工作的首要工作。

八、做精益生产要从小事做起，从一点一滴做起。他不仅仅是在应用在工作中，生活中也可以精益化。

精益化管理的心得体会和感悟篇七

精益化管理是一种以追求高效、高质量、低成本为目标的管理方法。在传统的生产制造行业和服务行业中，精益化管理已经得到广泛应用，并且取得了显著的成效。然而，正如任何管理方法一样，精益化管理也存在一些缺点。本文将从实施精益化管理的需要、团队合作的重要性、沟通的关键性、创新的灵活性以及自我认知的不足等方面进行探讨。

首先，实施精益化管理需要全员的参与和支持。精益化管理强调全员的参与，无论是高层管理者还是生产线上的工人，每个人都需要具备精益化管理的思维方式和技巧。然而，实际操作中，一些员工可能缺乏对精益化管理的理解，或者对其产生抵触情绪，这对整个精益化管理流程的推动产生一定的阻碍。

其次，团队合作是成功实施精益化管理的关键。精益化管理强调整个团队的共同协作和合作，以达到整体效益的最大化。然而，在实践中，由于各种因素的影响，团队成员之间可能存在沟通不畅、合作度不高的问题。团队成员之间的不协调会导致整个精益化管理的流程无法顺利运作，从而影响到提升效益的目标的实现。

第三，沟通是精益化管理中的关键环节。精益化管理需要团队成员之间的信息沟通和知识共享，通过有效的沟通可以及时发现和解决问题。然而，由于各个部门之间的信息壁垒、沟通渠道的狭窄等原因，沟通可能受到一定的限制。这样的情况下，问题无法及时传达和解决，会影响到整个精益化管理的效果。

第四，创新是精益化管理中的灵活性体现。精益化管理强调

对流程进行不断改进和创新，以提高效益和竞争力。然而，在实践中，一些组织可能过于依赖于既定流程，对创新的意识和能力不足。这样就会导致精益化管理无法持续改进和创新，从而无法保持竞争优势。

最后，自我认知的不足也是精益化管理的一个缺点。精益化管理倡导对自身的不断反思和改进，以提升个人和团队的效能。然而，一些员工可能面临自我认知不足的情况，缺乏主动反思和自我改进的意识。这会导致个人和团队的效能无法得到有效的提升。

综上所述，精益化管理虽然在追求高效、高质量、低成本方面具有很多优势，但也存在一些缺点。这些缺点包括实施需要全员的参与和支持、团队合作的重要性、沟通的关键性、创新的灵活性以及自我认知的不足。然而，只有我们认识到这些问题并寻找解决办法，才能更好地利用精益化管理方法来提升组织的效益和竞争力。

精益化管理的心得体会和感悟篇八

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，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，我深刻了解到精益化管理是一种意识，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”。还提了想成就一番事业必须从简做起，从细微处入手。对于企业是一样的道理，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，每一个个体成为不可缺少的基础。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，在现代管理中细节决定实体发展的

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。如果把企业比作“人”一样的系统，把总经理或领导层比作“头”，把中层管理比作“身体”，把基层人员比作“肢体”，如果一个企业，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。第三，就企业而言。认为应该加强本企业的文化建设。完善自身的管理机制。随着市场经济的高度发展，企业在精益化管理的应用上，特别是社会分工越来越细，专业标准越来越高的社会趋势下，精细化管理的重要性日见明显。就上述，精细化管理是种意识，观念，是种态度与文化。因此，在企业中实施精细化管理，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，企业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，全面地了解了精益化管理的深邃，洞悉了精益化管理在现实工作，生活中对于个人，企业乃至整个社会的深远意义。我将立足本职工作，放眼未来，与广大同仁们一起，发挥每一个人的作用，为企业的发展打下良好的基础！

精益化管理的心得体会和感悟篇九

精益化管理是一种以提高效率、降低成本为目标的管理方法，它能够帮助企业实现利润最大化。然而，精益化管理也存在一些缺点，需要我们认真思考和应对。本文将从实施精益化管理的必要性、有限的适应性、人员素质要求、风险和挑战、以及建议解决方法等方面进行探讨。

首先，实施精益化管理是必要的。在竞争激烈的市场环境下，企业需要提高效率，降低成本，才能在市场竞争中获得优势。精益化管理通过优化生产线和流程，减少资源浪费，提高产品质量，提升员工绩效，从而实现更高水平的竞争力。它鼓励企业以客户需求为导向，从而能够更好地满足市场的需求，提高用户满意度。

然而，精益化管理也具有一定的适应性限制。它更适用于大型制造业企业，而对于小型企业或服务业来说，可能并不适用。因为精益化管理需要企业拥有稳定的生产流程和大量的生产数据，这对于小型企业可能是一个难以克服的障碍。此外，精益化管理需要整个组织的参与和支持，而小型企业可能缺乏这种资源。

此外，精益化管理也对人员素质有一定的要求。实施精益化管理需要企业拥有高素质的管理人员和员工。因为精益化管理需要人员具备深入的业务知识，能够理解和掌握复杂的生产流程和数据分析方法。此外，管理人员需要具备良好的沟通和协调能力，能够有效地与各个部门合作，推动精益化管理的实施。

精益化管理的实施也面临一定的风险和挑战。首先，由于精益化管理需要企业进行大规模的改变，这可能会引起一定程度的内部反对和阻力。其次，精益化管理需要企业投入大量的人力和物力，并且在短期内可能无法看到明显的效果，这可能会对企业的财务状况和员工的士气造成负面影响。再次，精益化管理需要企业进行持续的改进，而不是一次性的行动，这对于企业的管理水平和执行能力提出了更高的要求。

然而，尽管精益化管理存在一些缺点，我们仍然可以采取一些措施来解决这些问题。首先，企业可以通过提高内部沟通和培训，加强员工的理解和支持，减少内部反对和阻力。其次，企业可以逐步实施精益化管理，不要一蹴而就，以减轻对企业财务和员工士气的冲击。此外，企业可以与专业的咨

询公司合作，利用外部专业知识和经验来支持精益化管理的实施。

综上所述，精益化管理是一种有助于企业提高效率、降低成本的管理方法，但也存在一些缺点。企业需要认真思考和应对这些问题，并采取相应的解决措施，才能更好地实施精益化管理，获得长期的竞争优势。

精益化管理的心得体会和感悟篇十

我认为：精、准可溶为一谈，细、严可另溶为一谈，精、准，可视为对企业科技水准和对企业职员工作水平而论的范畴；细、严，可视为企业管理制度（以遵守国家法规、制度为前提）、企业员工工作作风、人的精神风貌而论的范畴。试想，一个工厂制造企业，没有相对专业文化水准、丰富实践经验、精湛技艺的人才作基础，没有工厂为生产产品而制定的一整套合理、规范、严格的管理制度作支柱，要生产出符合国家规定标准、符合市场需求的合格产品是不可能的；同样，一个建筑安装施工企业，没有一批技术精、业务棒、实践经验丰富、名副其实的各类人才作基础，没有为施工生产而制定的一整套合理、规范、严格的管理制度作支柱，要做出良好或优质工程也将是一席空谈。

我公司是一个已有35年经历的施工企业，机械设备是我们的主要生产工具，要使这些工具发挥出最佳的生产效能，安全将是首要的前提。

精益化管理的心得体会和感悟篇十一

脱硫精益化管理是现代化工企业环保治理的重要组成部分，通过引进先进设备、优化生产流程和加强管理能力，实现了企业在脱硫过程中的高效、低耗和环保目标。在我公司的实践中，我有幸参与了脱硫精益化管理项目的实施，并从中获得了一些宝贵的心得体会。下面我将结合我个人的经历，分

享这些心得。

首先，要确保项目目标的明确和实施的可行性。在开始项目之前，我们首先明确了项目的目标，即提高脱硫效率和降低能耗水平。并且进行了详细的项目可行性研究，确定了实施方案和时间计划，确保项目的顺利进行。通过确定明确的目标和可行的方案，我们可以更好地推动项目的实施，也能更好地评估项目的效果和成本效益。

其次，要注重团队合作和沟通。在项目的实施过程中，我和同事们形成了一个紧密的团队，大家积极参与讨论和贡献自己的意见和建议。通过团队的合作和沟通，我们公司能够更好地充分发挥各自的优势和专长，提高工作效率和质量。

此外，要加强对员工的培训和技能提升。在实施脱硫精益化管理项目的过程中，我们发现员工的技能水平对项目的成功实施和运营起着关键作用。因此，我们组织了培训班，全面提升员工的脱硫技能和管理能力。通过培训，我们员工的工作素质得到了提高，有助于提高脱硫效率和确保设备运行稳定。

另外，要注重数据监测和分析。在脱硫精益化管理项目中，数据是重要的依据和指导。我们组建了专门的监测团队，负责数据的收集和分析。通过对数据的监测，我们能够及时发现问题和潜在风险，并采取相应的措施进行调整和优化。同时，在数据分析的基础上，我们还利用现代化技术手段进行模拟和优化，进一步提升了脱硫过程的效率和稳定性。

最后，要持续改进和创新。脱硫精益化管理是一个长期的过程，需要不断的改进和创新。我们公司设立了专门的改进小组，负责收集和整理员工的改进建议，并进行持续的改进和创新。通过不断地改进和创新，我们公司的脱硫效率不断提高，环保指标不断改善。

综上所述，脱硫精益化管理心得体会主要包括：确保项目目标的明确和实施的可行性、注重团队合作和沟通、加强对员工的培训和技能提升、注重数据监测和分析以及持续改进和创新。通过这些经验和做法的实施，我们公司成功地实现了脱硫精益化管理目标，取得了显著的经济和环保效益。希望这些心得体会对其他企业在脱硫精益化管理方面的实践有所启发和帮助。

精益化管理的心得体会和感悟篇十二

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。

精益化管理的心得体会和感悟篇十三

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!

精益化管理的心得体会和感悟篇十四

第一段:引言(150字)

脱硫技术是现代工业领域中一项重要的环保措施,但同时也带来了管理挑战。为了更好地实施脱硫精益化管理,我参与了一个长期的项目,积累了一些宝贵的经验和体会。在这篇文章中,我将分享关于脱硫精益化管理的心得体会,包括团队合作、流程优化、监测与改进等方面。

第二段:团队合作(250字)

在脱硫精益化管理过程中，团队合作是非常重要的的一环。我发现，高效的团队合作可以大大提高工作效率和质量。首先，我们建立了一个相互信任和尊重的工作环境，每个人的意见都被充分听取和考虑。其次，我们明确了每个人的角色和责任，并确保每个人都能充分发挥自己的专长。最后，我们定期进行团队会议，分享进展和问题，并进行讨论和决策。通过这种团队合作的方式，我们成功地完成了脱硫精益化管理的目标。

第三段：流程优化（250字）

脱硫过程中的流程优化是提高效率和降低成本的关键。我们通过多次实践和改进，优化了脱硫工艺的各个环节。首先，我们减少了不必要的步骤和环节，简化了流程。其次，我们优化了设备配置和布局，使其更加紧凑和高效。最后，我们引入了先进的自动化技术，提高了生产线的自动化水平，减少了人工操作的错误和变数。这些流程优化措施不仅提高了生产效率，还减少了能耗和废弃物的产生。

第四段：监测与改进（250字）

脱硫精益化管理的另一个重要方面是持续的监测和改进。我们建立了一个完善的监测系统，包括实时数据采集和分析，并设立了绩效评估指标。通过对这些数据和指标的监测和分析，我们能够及时发现问题和改进的机会。同时，我们也鼓励和支持员工提出改进的意见和建议，并及时纳入管理决策中。这种持续的监测和改进的机制可以不断推动脱硫精益化管理的进步和升级。

第五段：总结（300字）

通过参与脱硫精益化管理项目，我深刻认识到高效团队合作、流程优化和持续监测与改进对于成功实施该项目的重要性。团队合作可以发挥每个成员的优势，提高工作效率和质量。

流程优化可以减少不必要的步骤和环节，实现高效生产。而持续的监测与改进机制可以及时发现问题和机会，推动管理的不断升级。通过遵循这些原则和方法，我们成功地实施了脱硫精益化管理，取得了显著的环保和经济效益。

这些心得体会将继续指导我在以后的工作中，成为更加优秀的管理者。

精益化管理的心得体会和感悟篇十五

精益化管理是一种以减少浪费和提高效率为目标的管理理念，近年来在世界范围内得到了广泛的应用和推广。作为一个精益化管理的倡导者，我亲身体会到了它所带来的诸多优点，同时也认识到了它的一些缺点。本文将围绕着精益化管理的心得体会和缺点展开叙述，以帮助更多人了解和应用这一管理理念。

首先，精益化管理的最大优点在于其能够有效地降低企业的浪费。精益化管理强调以价值为导向，剔除所有不增加价值的活动和资源，从而避免了资源的浪费。比如，在生产过程中，精益化管理能够帮助企业消除生产线上的闲置时间、多余库存以及对非核心业务的资源投入，从而减少浪费，提高生产效率。在我所在的企业中，通过应用精益化管理的方法，我们成功地减少了生产时间和生产成本，使得产品质量得到了显著的提升。

其次，精益化管理还能够提高企业的响应速度。在当今竞争激烈的市场环境下，企业需要能够快速地响应市场需求的变化，以保持竞争优势。精益化管理通过削减活动的非价值部分，使企业能够更加灵活地调整和优化生产过程，从而能够更迅速地满足客户的需求。例如，我们公司在应用精益化管理后，能够更及时地了解到客户需求的变化，及时进行生产计划的调整，从而提高了交货速度和客户满意度。

除了以上的优点之外，精益化管理还能够提高员工的参与度和团队合作精神。精益化管理强调员工的参与和贡献，鼓励员工积极地参与持续改进的活动。通过持续的交流和团队合作，员工之间能够更好地协调工作、分享经验和知识，从而优化工作流程，提高工作效率。在我的团队中，我们每周举行团队会议，用于讨论问题和解决难题，通过员工的参与和协作，我们常常能够找到最佳的解决方案，从而实现工作目标。

然而，精益化管理也存在一些缺点。首先，实施精益化管理需要全员参与和大量的练习，而这需要时间和资源的投入。在初始阶段，员工需要接受培训并适应新的工作方式，这可能会导致工作效率的暂时下降。其次，精益化管理过于强调效率，可能会忽视质量和安全的考虑。如果企业过于追求快速结果而忽视了质量和安全，可能会导致一些潜在的问题和隐患。因此，在实施精益化管理的过程中，企业需要平衡效率与质量、安全的关系，确保不会牺牲质量和安全来追求效率。

总的来说，精益化管理在提高效率、降低浪费和提高响应速度方面表现出较大的优势，同时也需要注意平衡好效率与质量、安全的关系。我个人深深体会到了精益化管理所带来的积极影响，并在工作中不断地学习和实践精益化管理的理念。相信通过更多人的努力和推广，精益化管理将会在各个行业得到更广泛的应用和发展。

精益化管理的心得体会和感悟篇十六

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。

精益化管理的心得体会和感悟篇十七

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。

精益化管理的心得体会和感悟篇十八

脱硫是指将含有二氧化硫[SO₂]的烟气中的SO₂排放浓度降低至国家或地方排放标准以下的一种技术手段。作为环境保护的一项重要工作，脱硫工作的精益化管理是确保工作高效、安全、可持续发展的关键。在长期的工作实践中，我深刻认识到脱硫精益化管理的重要性和方法。以下是我对脱硫精益化管理的心得体会。

首先，脱硫工作要注重规划和架构。精益化管理的核心是高效利用资源和优化工作流程。在脱硫工作中，需要对工作进行合理的规划和架构，明确工作的目标和要求，制定详细的工作计划，并安排好各项工作的时间节点。这样可以确保工作的高效进行，避免重复劳动和资源浪费。同时，还要注重优化工作流程，找出工作中的瓶颈和问题，并采取相应的措施加以解决，以提高工作效率和质量。

其次，脱硫工作要注重细节和信任。细节决定成败，信任促

进团队合作。在脱硫工作中，每一个环节都需要进行精细化管理，保证每一个细节都不出差错。特别是在化学试剂的使用和设备操作过程中，需要严格按照规定的要求进行操作，以防止发生安全事故和环境污染。同时，要注重团队协作和信任，建立和谐的工作氛围，激发团队成员的积极性和创造力，共同推动脱硫工作的进展。

再次，脱硫工作要注重监控和改进。精益化管理的核心是不断地监控和改进工作过程，以达到持续改进的目标。在脱硫工作中，需要建立起完善的监控系统，实时监测工作的进展和效果，并对其进行及时的评估和调整。通过监控，可以及时发现问题和不足，并采取相应的措施进行改进。改进是持续的过程，只有不断地改善自身，才能更好地适应和应对环境变化。

最后，脱硫工作要注重培训和学习。只有不断地提高自身的技能和知识水平，才能更好地适应和应对工作的需求和挑战。在脱硫工作中，需要注重对员工的培训和学习，提供必要的培训资源和学习机会，使其不断地提高自身的专业技能和管理能力。同时，还要积极倡导学习型组织的理念，鼓励员工积极参与学习和分享，形成良好的学习氛围和学习习惯。

总之，脱硫精益化管理在环保工作中起着重要的作用。通过合理的规划和架构、注重细节和信任、监控和改进以及培训和学习等方面的工作，可以推动脱硫工作的高效进行，确保其安全可行、经济可行和环保可行。希望广大环保工作者能够深入思考脱硫精益化管理的意义和方法，不断总结和改进工作经验，为保护环境和人类健康作出更大的贡献。