

2023年精益生产总结(优质5篇)

总结不仅仅是总结成绩，更重要的是为了研究经验，发现做好工作的规律，也可以找出工作失误的教训。这些经验教训是非常宝贵的，对工作有很好的借鉴与指导作用，在今后工作中可以改进提高，趋利避害，避免失误。总结怎么写才能发挥它最大的作用呢？以下我给大家整理了一些优质的总结范文，希望对大家能够有所帮助。

精益生产总结篇一

按照推进精益生产的要求和方法，电机公司从对员工精益思想的理解入手，以转变固有观念为突破口，以精益工具为实施手段，以消除浪费，提高效率为检验载体，以高效低成本的满足经营指标为目的在公司全面推行精益管理。

首先，对全体员工进行精益理念的导入和素养提升。

截止3月31日，电机公司精益办公室通过分班组、部室，有重点、侧重，采取集中培训、在线学习、分发精益手册和班前讲话等方式完成了对所有在职员工精益思想、理念、工具和方法的学习培训，做到了340名一线直接和辅组生产岗位的员工培训时间不少于8小时，管理人员不少于24小时。通过全体技管人员提交的不少于2000字的110份心得体会评比结果看，电机员工已初步真切领会了精益文化的内涵和本质，为公司进一步推进精益生产打下了坚实的理论基础。

其次，结合现场实际，应用精益工具，打造精益亮点。

（一）三大现场示范班组

（1）对总装、定装、换向器三大班组现场实施精益管理前，先由主管班组的工艺技术人员对既有工艺布局进行充分详实的评估、并借助精益工具进行合理的调整、优化；方案获批

准后，再责成制造部按绘制的现场定置图进行落实实施。

(2) 针对班组工序内容不同，在精益工具的应用上也有侧重。作为样板的总装组主要借助工序写实、计算生产节拍和价值流分析等手段进行“jit”“5s”管理；因电机种类繁多，布局上采用一个大类“一个流”的装配模式在指定区域完成总装工作；由于每款电机的装配件型号、规格千差万别，对每个“流”里的零部件严格执行“四定”管理。

(3) 换向器和定装组由于生产的不均衡化和物流配送的薄弱，重点对班组进行2s“四定”管理，并依据配件bom表、生产节拍对物流的定时定点定量配送进行改善。

定装组现场定置图

换向器组假轴摆放混乱，整理/整顿后摆放整齐

(二) 三大工艺示范线建设

(1) 对电枢线圈制造、磁极匝间绝缘处理、总装三大工艺示范线的重点是按精益的要求对工艺方案进行优化设计、分步细化及严格执行。同时要求将部分工艺参数、人数、工时通过操作写实重新进行修订并固化进工艺里；将工装、工具的规格、型号、量程及精度等级进行优化、整理并固化进工艺里；将工艺里涉及的重要操作项点和检测部位配上必要的附图、简图或文字说明帮助操作者理解。

(2) 在三大工序的目视化管理上，通过工艺布局图、工序流转图、现况板，以及所有重点设备、工具的定置图，包括安全通道、区域线的标示方法，安全警示、班组点名定置线的标识上来加强工序的标准化作业、标准化管理。

优化布局后的线圈制造示范线

总装组的精益看板管理

（三）tpm工作

重点放在对现场的整理、清洁上，以及对工具箱、工具架、废铁削、废弃工装器具的管理上。做好关键设备的点检可视化工作，确定润滑点，制作润滑表，并张贴在设备的醒目位置处。同时，加强对员工的宣传、培训，达到操作者自觉开展、自觉保养的效果。通过评估，重点组织完成了卧式加工中心、五面体加工中心、八面铣床及线圈厂房kuka自动包带机、数控梭绕机等重点设备的点检、润滑和清理工作。

对卧式加工中心/数控八面铣等重点设备进行润滑点检可视化

（四）物流管理工作

通过mrp系统重点对总装工序物流进行控制。

精益生产总结篇二

尊敬的各位领导、同志们：

大家上午好，今天十分荣幸能在此代表公司精益试点单位与大家分享精益示范区建设成果，下面由我代表单位向在座各位汇报精益生产前期工作开展情况，不到之处请批评指正。

为全面贯彻落实集团公司和公司关于精益生产的总体要求，作为试点单位，在整个推进过程中，我们坚持“立足岗位、人人参与、消除浪费、创造效益”的总体方针和“理论联系实际，学以致用”的原则，边学边干，全力推进精益生产工作并取得阶段性成果。

第一部分前期工作总结

一、广泛宣传发动，全面导入精益生产理念。

“精益生产”在我们广大干部职工的思想意识里并不陌生，但是在单位内部全面导入精益生产理念，并利用精益生产工具解决生产过程中的系列问题，实现精益生产示范区建设的总体目标，这是我们面临的一项新课题。为确保精益生产工作深入开展，我们利用横幅、板报、看板等各种宣传手段广泛开展宣传发动工作，营造浓厚的精益文化氛围，让广大干部职工进一步明确精益生产的任务和目标，并深刻领会精益生产重要意义，实现广大干部职工在意识层面上由被动接受到主动作为的根本性转变。其次，为使精益生产理念和工具在实际工作中得到充分应用，由班子成员亲自授课，和全体干部职工一起学精益、讲精益，使得精益理念和知识深入人心，并运用于生产的各个环节。

二、结合自身特点，对标查找问题与不足。

谈起精益生产，大家首先想到的就是高效的“丰田模式”，但是我们毕竟不是“丰田”，无论是生产组织模式还是日常管理，我们与之相比有太多的不一样，如果一味的照搬照抄，我们的精益生产无从下手。为确保精益生产工作有序开展，我们必须立足自身特点，对照标准、对标兄弟企业，找出问题与不足加以改善。在生产效率方面，存在辅助时间的浪费，无法形成高效的定向物流加工；在产品质量方面，存在品种多、换产频繁的浪费，无法通过标准化作业来控制产品质量；在物流改善和管理方面，存在提前计划、提前投料，在制品积压的浪费，同时导致物流紊乱，搬运频繁；在现场管理方面，因为现场设备布局、计划以及人员素养问题的影响，致使现场管理和5s活动推进困难。以上这些问题在我们整个精益生产推进过程中，需要逐步予以解决和改进。

三、精心策划，全力推进，确保精益计划的全面落实。

综合效率，减少设备故障频率，缩短故障排除周期。在生产

管理方面，通过按周投料、按周排产等工作机制掌控现场物料和计划运行；在品质管理方面，通过引进质量管理的统计分析工具，强化对现场质量状况的分析与处置工作；在成本管理方面，突破能源统计不规范等情况，以历史数据为依据，按照工时分摊的原则设定班组考核目标，并对现场设备照明加以改造，引进led灯具，在改善照明条件的同时减少电能的浪费；在安全环境管理方面，规范危险废弃物管理的同时，开展现场危险因素辨识和点检工作，不断提升生产现场的本质安全度；在合理化建议方面，我们完善并规范了合理化建议提案、评审与实施机制，做到及时奖励，不断提高合理化建议的质量和效益。

第二部分精益推进工作体会

一、领导重视是精益推进工作的重要基础。公司在开展精益生产工作以来，得到了公司领导的高度重视和大力支持，并形成了上下一盘棋的思想，这是我们能有效开展精益生产工作的重要保障，减少了推进过程中的各种障碍，使精益生产推进工作得以顺利开展。

了灌输必要的精益理念和精益知识，突破惯性思维模式的同时，必须让广大干部职工体会到收获的喜悦。

三、标准的指导作用不容忽视。每个企业都有自身的特点，结合自身的特点制定适合自己精益生产标准，顺势而为才是真理。理论可以指导实践，但是理论不能脱离了固有基础，在具体实践过程中要注重“疏”与“堵”有机结合，在背离标准时，要严格执行标准，在基础与标准发生冲突时要注重适当调整。

四、注重精益生产管理骨干队伍的培养。精益生产管理是一个多维度管理模式，涉及到生产管理的方方面面，因此精益生产管理骨干队伍的建设，决定着企业的发展后劲，作为生产制造业这一点尤为重要。

五、精益生产要注重全面推进。精益生产是一项系统工程，就我们公司而言，单位之间的关系错综复杂，很多问题通过某一个制造单元来解决是很不现实的，只有在全公司范围内全面推进精益生产工作，才能实现精益生产的终极目标——创造效益。

第三部分后续工作的打算

在后续工作中我们随着精益工作的全面推进，着力做好以下几个方面的工作。一是针对前期精益生产推进过程中的实践经验，不断总结和提升，坚持持续改善与推广，完善精益生产管理制度建设，形成分厂精益生产的长效机制；二是合理规划，拓宽现场空间，优化设备布局。随着精益工作的稳步推进和后期设备改造，分厂考虑将部分长期闲置的设备和废旧设备清理现场，重新规划可用资源，最大限度实现一人多机的柔性生产布局；三是紧跟公司精益生产推进的步伐，最大限度运用好精益工具，提升现有的管理水平。

精益生产工作只有起点没有终点，阶段性成果的取得只能说明过去，对照精益生产的目标我们相差甚远，我们将一步一个脚印走好我们的精益之路！

谢谢大家！

精益生产总结篇三

有幸参加潍柴扬州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的发展保驾护航。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。

精益生产总结篇四

《电机公司精益生产实施管理办法》明确了公司精益办公室

和四个专业职能部门的分工职责及工作流程，为公司精益生产理念的导入和扎实稳步的推进提供了强有力的组织保障。

第一、高度重视，组织得力。

随着总公司精益推进计划的出台，电机公司便成立了以总经理挂帅，副总和各部长为组员的领导小组，负责公司精益生产总体方案、重大事项和资源配置的决策。下属的精益推进办公室负责公司具体精益目标的制定、过程监控和跨部门的沟通合作。旗下七大精益生产专业工作组负责本系统内精益工作的宣传动员、组织实施和整理反馈。将精益生产进行化整为零，各尽所长，均衡发展的管理。

第二、制度保障，思路清晰。

结合总公司精益生产总体规划和工作计划，电机公司在4月份先后出台了《精益生产实施管理办法》和《创意提案活动管理办法》，公司精益办公室据此每月定期向各专业组下达月度工作任务、时间节点，并由各专业组反馈具体的执行计划、实施情况；月底再由精益办公室统一组织检查、考评。使得精益生产推广工作有分有合、查有所据、连续贯通。

第三、试点先行，点面结合。

经调研公司决定总装、定装、换向器为三大班组现场管理示范点；电枢线圈制造、磁极匝间绝缘处理、总装为三大工艺示范线。试点目标是：物料配送做到“三定”，定时、定置、定量；设备、工装、器具行迹管理做到可视化；工序内容做到规范操作，标准作业。通过亮点效应，打造持续改善、持之以恒的精益氛围，带动公司整体管理水平的提升。

精益生产总结篇五

1、消除无效劳动，杜绝浪费，实施精益生产。

- 2、永无止境地追求七个零的终极目标。
- 3、在改善中成长，在改善中受益。
- 4、全员动、动、动，工作变主动。
- 5、最大限度降低企业管理和运营成本。
- 6、全员参与节能降耗，全面实施精益生产。
- 7、提高生产效率，是你我共同的希望。
- 8、挑战自我、精益求精、实现产品效益最大化。
- 9、精益生产，勇往直前
- 10、欲要创其效，必先改其善。
- 11、追求卓越的过程，享受完美的结果。
- 12、若不主动改善，就会被动改变。
- 13、挑战自我，改善无限。
- 14、以人为本，提高效率；降低成本，杜绝浪费。
- 15、排除不必要的动作，动作距离要最短。
- 16、改善三日易，坚持百日难。
- 17、工业工程：精益生产之基。
- 18、消灭浪费、拉动效益，提高劳动生产率。
- 19、消除一切浪费，追求精益求精和不断改善。

- 20、精益生产是赶超世界一流水平的必由之路。
- 21、追求精益，永无止境。
- 22、最大限度减少企业生产所占用的资源。
- 23、健全系统，优化流程，精益生产，全员执行。
- 24、多品种，小批量，实现精益生产。
- 25、人人节约为玲珑，玲珑腾飞为人人。
- 26、搞好精益，晋升自我。
- 27、挑战自我，减少浪费。
- 28、优化生产运作过程，实现最大效率和效益。
- 29、优化流程、精益生产、创百年企业。
- 30、改善观念，抓好精益生产。
- 31、浪费可耻，节约光荣。
- 32、参与精益，晋升自我。
- 33、以技术为基础，配合科学管理来发现问题、解决问题、预防问题。
- 34、小看板拉动大生产，培养精益新观念。
- 35、投身精益生产，创造无限价值。
- 36、用精益思想、实现产品零缺陷、搬运零距离、库存零库存。

- 37、消除一切浪费，追求精益求精，不断改善。
- 38、节约生产成本，是你我共同的义务。
- 39、做改善的人，不做被改善的人。
- 40、降低成本，提高生产质量和生产效率。
- 41、同样的产品以世界最低的成本生产。
- 42、不为改变而改变，要为改善而改善。
- 43、市场竞争真激烈，降低成本是关键。
- 44、做到精、细、严，细节出效益。
- 45、IE是改善效率、成本、品质的科学方法。
- 46、大力推行精益生产，平稳度过行业冬天。
- 47、细心发现、专心钻研、精心制造、全心工作。
- 48、推行精益生产，剔除资源浪费。
- 49、提高劳动生产效率是我们大家的责任。
- 50、精益求精，勤奋实干。
- 51、乘精益之东风，升**之风帆，创**之伟业。
- 52、精益生产，使黄岛工厂转变。
- 53、高效至精、降损求益。
- 54、追求完美，追求卓越，实施精益生产。

- 55、高品质、低成本、短交期。
- 56、以工程的方法改善管理，以管理的概念策划工程。
- 57、精益生产，转变我们的观念。
- 58、异常改善改善再改善，浪费减少减少再减少。
- 59、三日改善看得见，促进生产是关键。
- 60、精工细作，勤俭节约，创玲珑效益。
- 61、**3ie**的三原则：简单化、专业化和标准化。
- 62、涓流汇大海，改善于细微处见精神。
- 63、节约要实现，改善是关键。
- 64、精益生产思想是**erp**充分发挥效益的关键。
- 65、走精益之路，不断提高劳动生产率。
- 66、推行精益生产，消灭一切浪费。
- 67、企业要发展，节约耗资是重点。
- 68、保证生产质量，是你我共同的责任。
- 69、降低资金占用，实施精益生产。
- 70、节约降耗，兴厂立业。