

2023年生产总监心得体会(通用5篇)

每个人都有自己独特的心得体会，它们可以是对成功的总结，也可以是对失败的反思，更可以是对人生的思考和感悟。我们想要好好写一篇心得体会，可是却无从下手吗？以下是小编帮大家整理的心得体会范文，欢迎大家借鉴与参考，希望对大家有所帮助。

生产总监心得体会篇一

生产总监在企业中处于重要的位置，这种重要性在于，它与其他部门一样都是缺一不可的。下面是本站带来的生产总监的心得体会，仅供参考。

通过这一学期erp的实战演练，我明白，生产总监的主要任务包括生产运作、原料采购以及新产品的研发。这是我们平时学习中很少接触到的环节，对于这个领域，我们从陌生到了解逐渐到熟悉与掌握其中的原理。通过前五年的惨淡经营，作为生产总监是有着不可推卸的直接责任。其中的问题，值得我深深的思考。其中比较重大突出的问题有：

1. 对未来一年的生产能力估算不准，以至于付出天价购买他人产品，严重影响资金流与后期生产的问题。
2. 未能对市场上的产品需求做出准确的预测，放弃研发p4产品，需求量增大的后三年，错失商机。
3. 抢订单的时候只关注总销售额，却忽视了毛利率的问题，以至于前三年生产盈利一直处于全班最后一名。

接下来，我们通过数据逐年来说明产生的问题以及相应改善措施。以及着重分析前三年的数据，找出问题的根本。

第一年：良好的基础开始

第一年我们通过市场预测以及比较他组研发情况，我们在第一年就开拓了亚洲市场与国际市场，避开了所有人都争相去抢的区域市场，花掉3个币；研发了p1/p2/p3产品，花掉12个币；并积极争取取得iso9000/iso14000的国际商标认证，花掉2个币。并开拓了两条全自动生产线，花掉42个币。现金所剩无几，仅存16个币。在这个时候，由于公司决策没有进行长期借款的筹资，以至于影响后期的生产。但作为生产总监的我却完全没意识到这一点。继续盲目的扩展。

第二年：初见弊端，却未正视

这一年里，作为生产总监的我，没意识到第一年未借贷带来的资金紧张带来的问题，依然进行产品生产线的扩张，同时选单的时候没注意毛利率的问题，依旧只寻求最大销售额。下面我们来看看这一年的生产数据□p1生产了5个，成本是10个币，收入24个币，毛利润率有58.33%；p2生产了4个，成本是21个币，收入仅为24个币，毛利率仅为12.5%；p3生产了5个，成本是20个币，收入是38个币，毛利率有47.37%。通过数据我们不难发现，高额购买p2产品是导致我们亏损的直接原因，对市场的预测失误以及调节生产与销售能力的问题是其影响收入的根本原因。然而我却没有任何总结经验教训，到第三年的时候，重蹈覆辙，以至于严重影响后期的发展以及现金流的问题。

第三年：巨额亏损，低谷的高潮

这一年是发展的关键性一年，其他组都得到了良好的发展以及股东权益转正的飞跃。然而我们这一组却依旧亏损，并有下滑路线之势。我们来看看这一年的生产数据□p1生产了14个，成本为36个币，收入63个币，毛利率为42.86%，依旧是全班最低的毛利率，而且比前一名低了10个点；p2生产了3个，成

本是9个币，收入是23个币，毛利率达到了61%；p3生产了11个，成本是56个币，收入仅为90个币，毛利率仅为37.78%。从数据中我们发现，再一次因为预测失误的问题，从他组分别用了8个币与12个币买了1个p1与1个p3,20个币的天价购买直接阻断了我公司的现金流，长期贷款与短期贷款的限制性，造成我公司无奈转向了民间的高利贷。10个桶的高利贷以及高额利息，连带造成了我公司财务方面的严重困难，借高利贷换高利贷的情况形成了恶性循环。

第四年、第五年：终于发现问题却无力扭转乾坤

综合前三年的情况，第四年与第五年的经营通过寻找高的毛利率，并与邻组合作，终于还清了高额的高利贷，准确的市场预测同时也提高了毛利率，由先前平均41%的毛利率上升了20个点，达到了61.38%毛利率的新高。

总之，本次实践让我获益非浅，除了明白学习专业知识是至关重要之外，还明白了如何将所学的知识充分运用到实际的操作当中，如何将个人置身于团队当中，充分发挥团队的作用，与团队中的每个成员进行有效的沟通也是极为重要的。而本次的沙盘模拟让我明白这不仅仅是一次练习，更重要的是对未来企业经营的一个宏观认识，同时也让我知道了一个企业经营管理的难度，为我以后的学习和工作提供了经验，无论是对未来的就业还是创业都有很大的指导意义。

一. 生产总监角色的重要性

8课时的erp课程让我学习到了很多，也充分认识到了企业经营难度，在尚未接触erp沙盘模拟的时候，或多或少的将企业经营难度淡化。由于首次接触erp沙盘模拟，很多环节依然记忆深刻。

在erp沙盘模拟中身为生产总监，需要做的事还是比较重要，在每年经营伊始，都要进行生产投入预算，以方便其他各部

门的运作;确定每年的产能、产量;新的生产线建设和新产品的研发。这些都与整个企业的部门紧紧相连,密不可分。

具体来说,生产总监决策的重要性在于以下几点:

(2)每年的产能产量,需要根据上一年的原料库存和库存成品来决定,其中,生产线的生产能力,也极大地影响了订单的获取。生产力过低,则无法从订单上获取可观的收益,而一味增加生产线,也可能会造成资源浪费,其原因在于订单的不确定性,即无法完全按照计划获得足够的、优质的订单。例如订单过少,生产线过多的情况下,虽然产品交货周期变短,但在高额的折旧费用下,非饱和的生产力利用会造成非常大的浪费,要是订单的价格不够好,生产出的产品价值比不上花费也是很可能出现的。

(3)由于市场的有限订单限制,以及与其他企业之间的竞争,使得获得更多市场准入和研发新产品变成企业发展的重要途径之一。因此,市场发展决策与生产计划关联紧密。要扩大市场、发展企业,则必须具备更有效率的生产力和新产品生产线,在适应市场需求的同时,充分考虑到企业发展的负担。这也要求生产总监对企业财务以及总体策略有着清晰地认识。

二. 模拟实验中生产总监心得体会

以上几点,虽然只是我个人的直观感受,却也真实反映出生产总监在企业运转中,担当着重要角色。企业是一个整体,所有的部门在企业运转中都是缺一不可的,因此考虑所处部门未来发展方向的时候,不能想当然尔,而要实时注意企业整体动态。谋求最大收益的同时,保证企业顺利运转是重中之重。就我个人而言,如何在生产与企业整体之间调整平衡,有以下几个心得(以模拟试验中即时发生的情况为例):

(1)订单的获取。在初始年之后计数的第一年,由于有原先的库存原料和成品,加上四条生产线中三条手工生产线每年可

产出一个成品，半自动生产线每年可产出2个成品，再加上原先的2个库存成品，所以头年中我们出于保守策略，并未投资新的生产线，也只选择了一张6个成品的订单。因此在订单选择的版块，我总结出的是生产线与订单要密切配合，不能一味追求市场，还要顾及到自身的最大生产能力。

(2)原料订单。由于自身生产力的限制，所以原料订单也需求考虑数量。虽然试验中没有保管费用，但原料买卖也会占用企业流动资金，因此不能毫无顾忌的采购原料。我的心得是，在保证自身供货足够的情况下，做出下一年的生产力投资计划之后，酌情添加原料的采购数量。

(3)生产线的投资。生产线的投资在生产运转中，实为重要版块。由于有折旧的限制，投资新的生产线是必然的，但如何选择生产线的种类、如何分配生产线，也需要一些考虑。其一，投资全自动生产线固然带来更有效率的成品产出和供货，但订单能否追上产品出产的数量，以及企业是否拥有足够的市场占有率，都限制了生产线的投资。其二，即便撇开折旧费用不谈，新生产线每季度的投资也是一笔不小的开销，企业能否负担得起也是考虑新生产线投资的重要因素。在试验中，我的选择是在第二年开始，新建一条手工生产线，多出一个成品带来订单上更多的选择，并同时开始投资一条全自动生产线。由于产品有足够的盈利，因此在第二年末，企业仍然保持盈利。在试验中，关于生产线的投资，我的总结是，新生产线投资是必然的，但投资的种类，以及用来生产哪一种产品，也需要联系起来思考。

(4)新产品研发。新产品研发不是一个可以随便决定的事情，而应该与进军新市场、投资新生产线相联系。研发哪一种产品、用哪一种生产线来生产和在哪个级别的市场找订单和出售，都是决定产品研发的必要地提前准备。在试验中，由于整体人员共有的战略保守，以致由始至终我们都不曾进行新产品的研发，与其他组相比或许欠缺了市场，但胜在稳妥，企业每年年末都有些许盈利。

总结：

生产总监在企业中处于重要的位置，这种重要性在于，它与其他部门一样都是缺一不可的。无论是生产线投资还是产品生产，每一个策略的决定，都离不开与其他部门的相互配合。团队合作，才是一个企业生存和发展的前提条件和必备能力，也是生产运转中，不可或缺的重要组成元素。

在这次erp企业经营沙盘模拟实操中，我担任的是生产总监这一角色。生产总监是个很重要的角色，是对企业的一切生产活动进行管理，并对企业的一切生产活动及产品负最终的责任。

在经营过程中，每一年运作前或每次运作到下一年的时候，作为生产总监的我以及生产助理都要一起商量做好预算，把当年或下一年要做的事情全安排好。投广告拿订单该下多少主要看这一年能生产多少产品，生产总监的工作首先要根据本企业所拥有的生产线，计算好一年能生产出多少产品，用于下一年订单用，不出现交不上货违约的现象，还有根据本年的各种原材料需求量以及需要时期，计算好原材料的订单该签订多少以及签订时间并告知采购总监，尽可能不出现因原材料不足而导致生产线停产；或者订单下早了造成原材料积压，占用资金；订单下晚了造成停工待料，影响生产。

怎样能用最低的成本创造最高的收益也是要看生产总监在生产上怎么筹划的。所以，作为生产总监，一定要计划好生产线的购买、转产工作。什么时候该购买新的生产线，什么时候该转换生产线，购买什么生产线，转换什么生产线等等，都需要生产总监一一计划好。

erp企业经营沙盘模拟实操结束了，虽然只有短短的两天，但我真的受益良多，不管在哪一方面，只要真的是全身心的投入，很认真的去完成，积极的思考，就会从中得到收获。刚开始组员们对erp企业经营沙盘模拟实操的运营流程都不是很

熟悉，而且第一年的广告打得不是很好，只卖出了一个产品，所以积累的存货较多。后来熟悉了，情况就好了很多了。可是前几年都一直在亏损，真的很打击我们的信心。虽然是一年比一年亏得少，情况已经好多了。在第五年的时候，我们就想直接宣布破产算了，真的没办法，可是最后我们也挺过来了，当时真的没想到。到了最后一年，我们终于转亏为盈，一行红字的尾巴终于出现了一抹黑，当时心里那个兴奋啊，简直不能用语言来形容。个个都直说，看到这一抹黑，就算最后扫地也值得。

总的来说，整个过程中，我们遇到的困难真的不少，各方面都有，但我们积极面对也都一一克服了。而我也深深的认识到一个企业，要有一个整体的长远的规划，规划可以更具实际的情况不短的改变但是不能没有一点计划盲目的去扩张生产。企业的成员都需要相互协作，相互扶持，发挥团队精神，因为我们是一个团队，一个组合，更是一个整体，只有一起努力了才能取得成功。

生产总监心得体会篇二

作为一名生产总监，我有幸参与了企业引入ERP系统的过程，并担任了项目的负责人。经过一段时间的实施和使用，我对ERP系统有了更加深入的了解和体会。在这篇文章中，我将分享我的心得体会，希望对其他生产总监和企业管理者有所启发。

第一段：了解ERP系统的重要性

在实施ERP系统之前，我没有充分意识到它的重要性。我只是认为它是一个用于记录数据和生成报表的工具，没有太多实际的应用价值。然而，在实际应用中，我逐渐认识到了ERP系统对企业管理的重要性。它能够整合企业内部的各个部门和业务流程，实现信息的共享和协同工作。这样一来，

我们可以更好地管理企业的资源和成本，提高生产效率和产品质量。通过ERP系统，我明确地意识到，企业管理需要依赖现代化的信息技术工具，才能够更好地应对市场的变化和竞争的挑战。

第二段□ERP系统在生产管理中的应用

在实施ERP系统的过程中，我主要关注了它在生产管理中的应用。首先□ERP系统可以帮助我们更好地计划和安排生产任务。通过实时跟踪和控制生产进度，我们可以及时发现和解决问题，保证生产计划的顺利进行。其次□ERP系统可以提供准确的生产数据和报表，帮助我们及时了解生产效率、产品质量和运营成本等关键指标。通过对关键指标的监控和分析，我们可以及时调整生产策略，提高生产效率和产品质量。最后□ERP系统还可以实现生产流程的优化和自动化。通过对生产流程的建模和优化，我们可以降低生产成本和提高资源利用率。通过自动化的生产流程，我们可以减少人工操作和产生的错误，提高生产效率和产品质量。

第三段：实施ERP系统的关键要素

在实施ERP系统的过程中，我发现有几个关键要素需要注意。首先，需要有高层领导的支持和决策□ERP系统的实施需要投入大量的人力、物力和财力，无论是在技术开发还是在组织变革方面。只有高层领导给予足够的支持和决策，才能够确保项目的顺利进行和成功实施。其次，需要有一个专业的团队。由于ERP系统涉及到多个领域，包括技术、业务和管理等，因此需要有一个专业的团队来负责项目的实施和运营。这个团队需要有多学科的知识和技能，能够有效地与各个部门和人员进行沟通和协调。最后，需要有一个良好的变革管理机制。实施ERP系统不仅仅是一次技术改造，更是一次组织变革。因此，需要有一个良好的变革管理机制，帮助企业员工适应和接受新的工作方式和流程。

第四段□ERP系统的优势和挑战

尽管ERP系统在生产管理中有着诸多优势，但也面临着一些挑战。首先□ERP系统需要耗费大量的人力、物力和财力。特别是在实施和运营的初期，需要投入大量的资源来建设和维护系统。其次□ERP系统的实施和运营过程中，可能会遇到一些技术和管理上的问题。这些问题可能会导致系统的延期和故障，影响到企业的正常生产和运营。最后□ERP系统的实施和运营需要企业进行组织变革，这可能会面临到一些困难和阻力。一些员工可能会对新的工作方式和流程感到不适应，甚至产生抵触情绪。因此，企业需要有一个良好的变革管理机制，帮助员工适应和接受变化。

第五段：总结和建议

总的来说□ERP系统在生产管理中的应用已经得到了充分的证明和实践。它可以帮助企业更好地管理资源、计划生产和优化流程，提高生产效率和产品质量。然而，实施和运营ERP系统也面临着一些挑战。因此，企业在引入ERP系统之前，应该充分认识到ERP系统的重要性和挑战，并制定合理的实施和运营计划。同时，企业需要给予足够的支持和决策，组建一个专业的团队，建立一个良好的变革管理机制。只有这样，企业才能够顺利实施ERP系统，享受到它带来的好处。

生产总监心得体会篇三

时光荏苒，很快就过去了，回首过去的一年，内心不禁感慨万千。在这辞旧迎新之际，我们总结过去的20，展望充满希望的。年我在面对人员流动大、新人多、订单杂、品种多、批量小等重重困难的情况下，在公司领导的正确指导和大力支持下，在全体员工的共同努力下，积极开展工作，取得了一定的成绩，但也存在着某些不足需要不断改善、不断提高。现将2018年的工作情况向公司领导汇报如下：

一、2018年绩效指标完成情况

2、及时出货率。及时出货率达到98%以上，和去年相比有10%的提高；

5、客户投诉。全年也没有收到客户的重大投诉，较好地实现了全年的品质目标。

二、取得的成绩及主要工作事项

1、制度建设

1)对公司原有流程、制度进行修改、完善

2)建立新的流程、制度

3)完善公司主管级以上人员绩效考核制度

4)建立公司主管级以上人员责任承诺制度

2、产品品质不断提升。

3、提高电子电器部生产效率

生产效率的提升主要从4m1e五个方面(即人、机、料、法、环)入手进行改善；

1)人员方面提高员工的士气，降低员工的流失率

(1)提高员工作业的熟练度

新员工刚来时，必须将其安排在次要或易操作的岗位上，如要安排在重要岗位上(如执锡、测试、打螺钉、检验、装pcba入壳等)必须经过培训且合格后方可上岗。这样才不会给新手造成工作上的压力，对品质和效率的影响也可降至最低。

完成时间：新员工到岗时

(2) 严格控制加班，保证员工有足够的休息时间

人的精力充沛与否与睡眠好坏有非常重要的关系(也会影响到一个人的情绪)，一个人应保证其一天至少有7小时的休息时间，(建议在正常情况下宿舍准时12点熄灯且保安须检查每个宿舍是否有人影响他人休息)作业时只有具有充沛的精力和良好的心态才会创造更高的效率。

完成时间：建议人事部从即日起按照《宿舍管理制度》由保安每日对各宿舍进行检查，由人事经理组织人员对宿舍员工的作息情况每月进行2次左右的抽查。在控制晚上及星期天加班时间，杜绝通宵加班在12月份前得到充分改善。

(3) 对员工进行适当的激励

激励包括物质方面和精神方面的，表现好的须及时进行奖励，表现不好的须进行口头或物质上的惩罚，不能让员工有一种做的好与不好一个样的想法，并每月一次心态方面的培训。

完成时间：每周进行质量标兵、重点控制工位的评选，每月进行优秀员工的评选，并给予相应的物质和精神上的奖励和处罚，每月由人事部对员工进行一次心态方面的培训。

2) 机器方面加强设备、工具、仪器的保养与维护，提高其稼动率

(3) 购买100w大功率电烙铁用在五金、插头等焊接工序，以提高生产效率。

3) 物料方面保证物料的及时供应及来料的品质

4) 方法方面按照“一个流”作业，保证整个电子电器部各拉

的生产总平衡

- (1) 坚持车间audit制度，发现问题点，并进行持续改善；
- (2) 对拉长进行绩效考核，提高拉长工作积极性；
- (5) 提高员工的作业技能，减少作业不良；减少电镀等来料不良，提高直通率；
- (7) 加强订单清尾管理，减少在生产线的订单数量，减少管理难度，提高清尾速度；
- (9) 要求生产部对前三项不良提出改善对策进行改善；
- (11) 增加工单随工单，从贴片开始，一起跟到包装完成，以管控各工序的完成数量；
- (14) 加强对拉长和员工在管理技能、工作技能、IE知识、电子基础知识、品质知识等方面的培训。

5) 环境方面

(1) 做好现场的7s工作

工作环境会影响到一个人的心情，而心情会影响到工作效率，只有保证工作的安静、井然有序才能保证员工作业的高效率。

(2) 加强员工的组织纪律性

上班时间不允许员工干与工作无关的事(除开必要的喝水、上洗手间等)，不允许交头接耳，不允许随意走动，不允许东张西望，不允许坐姿东倒西歪，不允许打手机等，以保证工作的效率和品质。

3、持续降低生产成本

通过制定合理的生产计划和物料需求计划，加强物料控制，改变以前错误的领料方式，提高生产效率，持续降低生产成本，在工人人数没有增加的情况下，完成的出货金额和以前相比提高了55.4%，足以说明生产效率得到了很大提升，生产成本有了较大幅度地下降。

4、提升pmc部工作绩效

从我进入公司以来，主要采取以下对策来提高pmc部门的整体工作绩效及运作水平：

2) 对公司所有物料进行a□b□c分类，对a□b类物料进行重点管控；

4) 要求研发部、财务部及时维护bom资料。发现编码□bom等错误，及时纠正；

8) 要求所有mc人员都必须建立自己的物料电子账，并每天及时进行维护；

10) 建立和完善采购周期、物料检验周期、新规部品确认周期、各产品的标准产能；

12) 处理电池□pcb板、适配器等呆滞物料，降低库存xx多万元；

14) pmc人员培养。对pmc员工从知识、技能、态度三个方面进行培训、教育，教导正确的工作态度、理念和工作方法。现在pmc员工工作热情都比以前有较大提高，培养了一名主管，3名新pmc工作更是非常积极、努力。

5、物料管理

1) 提高物料的及时齐套率

通过制订合理的物料请购计划、重点跟进不易采购的及易延误交期的物料、及时推动相关部门改善物料及时供应问题等措施，外购物料的及时到货率均有较大的提高。

2) 推动提高仓库账卡物一致率。

通过建立仓库物料抽盘制度，PMC、财务部每天对仓库进行抽盘，并把每天、每周、每月的抽盘结果通报给仓库相关领导，以推动提高仓库账卡物一致率，经过1个月的时间，在仓库、PMC、财务部的共同努力下，从抽盘结果来看，仓库账卡物一致率从刚开始的75%左右提高到95%左右。

3) 降低存货资金占用金额。

在大家的努力下，存货资金占用金额从8月份1500多万元下降到今年的11月份的971万元左右，降低了35%左右。具体改善对策如下：

a) 制定呆滞物料处理计划，逐步处理呆滞物料；

e) 对公司所有物料进行a、b、c分类，对a、b类物料进行重点管控；

g) 通过制定合理的生产计划和物料需求计划，对重点物料的及时跟踪和控制，减少物料请购数量。

4) 重点关注订单变更、取消、退换货产品的处理。

6、完善基础管理工作

1) 建立了各产品的作业指导书、标准产能、装配流程图。

- 2) 建立了插件、注塑、喷油、五金等标准工时。
- 3) 整理和更新包装大全资料。
- 4) 及时改正erp系统中的产品编码□bom中出现的错误。
- 5) 成立工程组，完善新规物料承认程序，提高新产品验证水平。

7、加强培训和教育工作

和人力资源部一起制定管理人员的培训计划并执行，提高全体人员的工作和学习能力。主要从理论知识、实际技能、工作态度三个方面进行培训，与发给大家相关的资料让大家自学相结合。同时提高大家的上进心，遇到具体问题时及时对下属进行教育。每月基本上完成1-2次培训，主要培训了沟通技巧、如何提高产能、如何降低成本、人际关系处理、怎样做好pmc工作、如何提高品质□ie知识等内容。

通过培训，提高了大家的综合素质、工作能力和学习能力，提高了工作绩效。

三、工作中存在的问题和主要的不足

- 1、部分制度执行欠佳。如7s等；
- 2、对部分事情的结果跟进不是很到位。如样品的及时跟进等；
- 3、管理人员的能力提升速度偏慢；
- 4、直通率的提升不理想；
- 5、员工流失率仍然偏高。

四、工作中存在的困难

- 1、基础管理工作薄弱，工作依据缺少。如bom错误等；
- 3、公司产品问题太多。
- 4、部分管理人员专业素质低，无法施加更大压力；
- 5、部分物料不能及时采购到位。

随着市场形式的变化，竞争越来越激烈，客户的要求越来越高，工厂明年遇到的问题不会减少而会增加，这是市场变化的客观反映，是前进过程中不可避免的。面对这些问题，我们工厂必须迎难而上，用发展的眼光解决前进中的问题，在解决问题的过程中不断前进。我们工厂一定做到时时刻刻不畏繁杂、加班加点、兢兢业业，以饱满的热情、高昂的斗志、的态度，做好工厂各方面的工作，提高物料及时齐套率，减少相关部门的抱怨，尽努力保证订单及时交付，努力提高工厂整体工作绩效，更快更好地满足市场需求，为市场提供更好的服务，为公司做出更大的贡献。我们相信：只要大家继续努力，我们工厂的工作绩效必将更上一层楼，我们公司的发展必将更加辉煌！

生产总监心得体会篇四

4. 与研发部制定试产计划并组建试产团队，对生产流程、工艺标准、品质标准、试产结果进行评估。
5. 开发就近供应商、定期清理呆滞物料、缩短生产周期及量化、改善劣质成本等措施以提高库存周转率。
6. 供应商管理：通过现场审核、工艺指导、绩效管理与反馈等，将金属件的来料批退率整体降低40%，上线不良率降低76%。

7. 据月度销售计划制定物料需求计划、产能负荷分析并跟进物料到位状况、生产进度监控以保证按时交付。

8. 生产支部管理：

1) 为各支部建立绩效目标并与支部部长回顾，辅助、培训并提供各种资源予以支持；

2) 审核各支部月度工作计划并进行指导、检查并回顾计划执行之进度及效果；

3) 回顾月度费用，确定与预算间的差异及改善行动计划；

4) 人力成本分析及管控；

5) 设定物料损耗率目标并监控。

9. 引入持续改善的理念及改善提案制度(人均提案件数=2.87;提案采纳率=88.63%)：

2) 不断完善质量管理体系、优化管理流程及来料、过程、出货品质控制系统。

离职原因：寻求发展机会

**公司(-05~-06)

公司性质：外资企业行业类别：电子、微电子技术、集成电路

担任职位□sot23支部主管□sot23支部经理岗位类别：车间经理/主管

工作描述：汇报对象：高级生产经理

直接下属：生产主管

主要产品□sot23□sot223□sod323□sod523贴片元件

1. 参与公司brw(业务研讨会)四大模块(优秀品质战略团队、优秀制造战略团队、优秀设备战略团队及人员发展项目)的运作并担任cftleader□每月在团队内部检讨各改善项目并确定下一步的行动方案，每季参加brw与公司高层团队分享、检讨项目的实施进度及效果。
2. 参加每周operationmeeting□向高层管理团队汇报并共同检讨生产绩效。
3. 接待苹果、三星、西门子、富士康、福特等客户进行现场审核及iso9000□iso14000内外部审核。
4. 强力支持并参与改善项目团队，如新设备、新材料试用及新产品试作：
 - 1) 将焊线工序所用金线替换为铜线；
 - 2) nx高速测试机试车□buy-off及release;
 - 3) 新开发供应商所供极片、胶粉□wafer的验证等。
5. 生产团队管理：
 - 2) 建立主管及组长绩效体系并通过绩效沟通制定培训计划；
 - 4) 完善交接班制度，确保有效的信息传递、未完工作的跟进及反馈。
6. 跨功能协作：

- 1) 每日与相关部门检讨质量、交期、产量、设备效率等指标;
- 2) 推动品质部及工艺同生产部举行月度品质检讨及沟通会议以改善在线及出货品质;
- 3) 与pe/me就机器和人为因素导致的材料损耗的改善进行沟通协调;
- 4) 协同hr召开月度沟通会, 倾听员工心声并配合改善以降低员工流失率。

7. 生产改善:

- 3) 产品转换时间从20分钟缩减到10分钟;
- 4) 自主保全导入, 测试机效率提高2.3%;
- 5) 降低载带损耗6000米/月;
- 6) 削减误操作导致的smd报废(日均8,500粒)。

离职原因: 老父亲病重

公司性质: 外资企业 行业类别: 电子、微电子技术、集成电路

担任职位: 制造主管、成品制造课课长 岗位类别: 制造课长

工作描述: 汇报对象: 制造次长

直接下属: 制造主管 pe/me

主要产品 pcba 小电器、背光源产品、低压漏电开关等。

1. 月生产计划的分解与周、日计划的制订及进度跟进;针对异常组织生产团队对应或与相关部门协调。

2. 对班组的产量、出勤率、员工流失率□qa退货率、报废率、设备故障率、人均提案数等独立评估,激发良性竞争;运行班组长对员工每日绩效的评估体系,建立优秀员工评估体系。

3. 担任smt制造课及成品课持续改善团队队长:

1) 主导完善贴片机维护保养规程(日、周、月、季)并建立验收检查机制,在提升设备利用率的同时,实现ic类元件0损耗□chip料0.3%的损耗。

2) 连续4个月提高dip线出货品质并稳定在理想水平;

3) 据精益理论建立4条手机基板检查线cellline□人力削减40%;

4) 通过工序改善、生产线平衡率改善将吉它调音器组立线的产能提高24%;按摩器组立线pph提高28.26%。

5) 制定ocap(失控行动计划)以指导员工快速确定异常的根本原因并采取纠正行动,降低异常工时。

4. 过程品质改善,降低不良率及报废率等成本损失:

1) 建立linestop机制;对品质不良追溯到责任班组及责任员工,提升在线品质;

2) 与新機種导入团队进行fmea分析确定改善方案,降低量产的产能及品质损失;

3) 关键工序的识别与分析□ctq的确定及监控体系的实施;

4) 工序品质□oqc退货及客户投诉的分析□8d的制定及标准化。

5. 成本节约：锡渣回收；打印碳带供应商更换；无尘室废弃手套的再利用；加班严控等。

6. 物料消耗、人工工时、设备故障率的控制和降低；监督设备、工夹具、仪器仪表的维护保养。

7. 根据订单预测或生产计划，制订人力资源需求计划，调整短期生产能力。

离职原因：加入500强知名欧美企业

公司性质：外资企业行业类别：快速消费品

担任职位：生产线线长岗位类别：组长/拉长

工作描述：入职该新建厂后，赴杭州顶育食品有限公司(另一集团子公司)接受为期三个月的设备操作、生产管理、生产安全等培训，并在返津后配合日本三菱技师进行设备安装调试直至量产。

离职原因：南下发展

项目经验

担任职位：跨功能团队队长

项目描述□addat3是全新半导体焊粒设备，可以达到36kpcs/hr的速度甚至将来会更快(迄今为止全球最快的焊粒设备)，在飞利浦已被定义为一种战略工具，这意味着它在飞利浦的表现非常重要。

据smart原则我定义目标：将rth不良率由第一季度的1.5%在第三季度降低到0.5%，把产能从1190k/天增加到1350k/天。

责任描述：

1. 根据实际情况和smart原则同领导定义团队目标；
2. 确定队员和改善思路(dmaic)；
4. 推动相关部门执行相应的改善行动；
5. 相关信息的传递及共享；
6. 总结工作进展及阶段性改善效果汇报给相关管理层。

技能专长

专业职称：

计算机水平： 中级

计算机详细技能：

技能专长：

1. 制造系统(生产、品质□pmc□工艺工程)的全盘管理经验及供应商管理经验；
3. 高效团队的建设, 善于运用绩效管理及目标管理引导团队的努力方向；
4. 丰富的新产品、新物料、新生产线、新工艺的导入经验；
5. ie督导师及iso9000内审员资格; 英语熟练; 熟悉sap系统;
7. 精通7s及目视管理, 善于打造“透明的”生产现场;

8. 注重下属培训，尤其是中随时随地地通过实际案例进行引导及培养。

语言能力

普通话：流利 粤语：一般

英语水平□cet-4

英语：熟练

求职意向

发展方向：寻外企生产部门高层职位，发挥多年来积累的丰富的生产团队管理经验。

其他要求：提供免费食宿最佳

自身情况

自我评价：多年外企生产部门管理经验；英语能力强；务实，灵活，善于团队合作，以目标、结果及绩效为导向；注重细节；具有持续改善团队组建经验、改善项目启动及实施经验；注重高效团队的建设；优秀的执行力；严谨的逻辑思维，条理性强；工作中积极主动、崇尚高效、保持紧张感。

生产总监心得体会篇五

随着信息技术的迅猛发展和企业管理的日益复杂化，企业采用企业资源计划(Enterprise Resource Planning□ERP)系统进行管理已成为一种趋势。作为一位生产总监，我在使用ERP系统的过程中有了一些心得体会，下面将对我的体会进行总结和分享。

首先□ERP系统提高了生产效率。在过去，生产计划和调度通常需要手动处理，操作繁琐且容易出错。而通过ERP系统，生产计划可以自动化生成，并根据实际情况动态调整。同时，生产总监可以随时掌握生产进度和产能利用率等信息，从而及时采取措施并进行优化，大大提高了生产效率和运营效益。

其次□ERP系统优化了物料管理。在过去，物料采购和管理通常是分散进行的，容易造成物料过剩或短缺，进而影响生产计划的执行。但是通过ERP系统，物料可以进行统一管理和控制，生产总监可以准确了解物料库存情况和物料需求量，并及时调整采购计划。这不仅避免了生产线因缺料而停产的情况，还降低了库存成本，实现了物料管理的优化。

另外□ERP系统改进了质量管理。质量问题一直是企业面临的难题，而通过ERP系统，可以建立起完整的质量管理体系，对每个生产环节进行管控和追溯，从而及时发现和解决质量问题。生产总监可以通过系统监控生产数据，如故障率、不良率等，对生产线进行远程判断和调整。与此同时□ERP系统还实现了生产数据的可视化展示，让生产总监能够实时了解生产过程中的异常情况，并及时采取相应措施，提高产品质量。

最后□ERP系统优化了生产总监的决策能力。生产总监通常需要根据市场需求和企业资源来做出决策，而ERP系统为生产总监提供了全面的数据支持。通过系统的报表和分析工具，生产总监可以对生产任务、设备利用率、人员配备等进行综合分析，从而做出有效决策。此外□ERP系统还提供了预测模块，能够根据历史数据和趋势预测未来的市场需求和生产情况，使得生产总监能够更加准确地制定生产计划和调整战略。

综上所述，作为一位生产总监，我深切体会到ERP系统在生产管理中的重要作用。它提高了生产效率、优化了物料管理、改进了质量管控，并提升了生产总监的决策能力。因此，我

鼓励其他生产总监和企业管理者积极推行ERP系统，并结合自身的业务需求和特点，不断优化和完善系统的使用，效益一定会得到显著提升。