

2023年精益管理培训心得 s精益班组管理 心得体会(优质10篇)

在日常的学习、工作、生活中，肯定对各类范文都很熟悉吧。范文书写有哪些要求呢？我们怎样才能写好一篇范文呢？以下是小编为大家收集的优秀范文，欢迎大家分享阅读。

精益管理培训心得篇一

精益班组管理是指通过通过精益管理的方法，提升班组员工的技能和效率。本文将介绍笔者在班组管理中学习到的心得与体会，并分享关于精益班组管理的实践过程中的一些经验。

段落二：理解精益班组管理

精益班组管理模式最初源于丰田生产方式，通过不断优化产量和质量的方式来减少浪费，以提高效率和降低成本。理解了精益班组管理的基本原理后，可以把它应用到不同的团队管理中。因为对于任何一个团队来说，都有必要不断地优化工作流程和提升效率，以实现更高品质的工作成果。

段落三：学习精益班组管理的方法

为了让班组成员更高效地工作，管理者需要同步率领团队学习运用精益管理技巧。通过学习精益管理技巧，管理者可以学到沟通和听取意见的技巧，以及如何构建长期稳健和高效的工作流程，使班组成员更好地掌握工作技能，提升绩效。

段落四：实践精益班组管理的重要性

理论学习是一部分，但实践能帮团队成员更好地掌握精益班组管理的本质。没有更高效和更高质量的成果，技巧就不能为团队所用。管理者需要在实践中不断地进行优化和调整，

以实现团队的长期稳定和高效运作。

段落五：总结和反思

通过精益班组管理，团队成员可以掌握高效的工作方法，提升工作效率，实现更高品质的工作成果。同时，管理者和班组成员之间的沟通和信任等因素也非常重要。通过对实践过程的反思和总结，可以不断地优化工作环境，使得整个团队能够一起努力，共同取得更好的成果。

精益管理培训心得篇二

在当今高速发展的市场竞争中，精益管理已经成为了企业竞争的一大利器。而作为企业的基本单位——班组，也需要精益管理的支持。在实际的生产中，经常会听到有人说“班组管理小、灵活，没有什么规模，精益管理怎么能够涉及到班组？”实际上，精益管理是可以落到班组上来的。本文将结合实际经验，探究班组精益管理的具体措施及操作方法，从而帮助更多的管理者更好地实践班组精益管理。

第二段：精益管理的概念

精益管理的核心思想是通过不断消除浪费来优化价值流，并且通过精益管理的不断实践来不断增强组织的竞争力。因此，在班组精益管理中，需要重视的是要深入剖析班组管理的各个环节，收集数据、发现问题，持续改进，将建立质量标准的要求传递给每个班组员工，从而实现班组的卓越表现。

第三段：班组精益管理的操作方法

班组精益管理的要素有：战略、流程、质量、安全、成本、交付期等。我们可以从以下三个方面实践班组精益管理：

1. 流程优化。通过深入调查研究工艺流程，找出浪费，通过

改进来提高班组效率。例如：对于一些无价值的工序，我们可以考虑做到“不做、不传、不存”。通过这种去浪费的手段，可以提高班组效率，实现生产线的精益化、高效化。

2. 质量模式。通过以质量为核心，优化工艺流程，达到班组效益的最大化。例如：利用Poka Yoke(防范性措施)来避免在生产过程中出现重复制品从而减少浪费。

3. 安全培训。在班组精益管理中，安全必不可少。在流程等各个环节中，都需要重视安全培训，保证员工安全生产。在员工每天上岗之前通过短暂的“I AM SAFE”的安全保障程序，增强员工安全意识。

第四段：成功案例

成功的案例是班组精益管理成功实践的证明。下面就来分享一下一家公司的实践案例：

在某家工厂实施班组精益管理之后，班组效率平均提高了40%左右，同时产品质量得到了更好的保障。其中最重要的因素在于通过流程优化与质量模式来提高效率。此外，该公司还通过安全培训，保证员工安全生产。实践证明，在班组精益管理中，企业需要与员工密切合作，共同推进。

第五段：总结

班组精益管理的实施对于企业的发展至关重要，它不仅能够提高班组效率、质量、安全等方面的表现，还能让企业保持领先地位。通过对流程的优化、质量模式的实践以及员工的培训来不断推进，相信班组精益管理一定会实现良好的效果。我们期望通过精益班组管理，为更多企业的成长与发展提供有力的支持。

精益管理培训心得篇三

摘要：作为一种先进的管理模式，精益化管理对于提升烟草企业物流管理水平具有重要意义；本文通过对精益化管理模式起源、内涵的探析，指出烟草物流精益化管理的意义，并就创建精益华烟草物流提出了自己的思考和方法。

关键词：烟草物流；精益化；管理模式

进入新世纪以来，我国烟草行业发展迅速，烟草物流作为企业生产经营的重要一环作用日益凸显，也出现了各种新问题，本文就此提出了精益化管理的思考和建议，供大家参考。

一、精益化管理模式的起源与内涵

上世纪初期，美国福特汽车公司第一次真正意义上开始了大批量生产线式的生产模式，提高了生产效率，降低了生产成本。

这种大批量机械化的生产模式单调枯燥，扼杀了劳动者的主观能动性。

上世纪50年代，日本丰田汽车公司形成一套名为及时生产(jit)的生产管理模式，通过推进生产均衡化、同步化，实现库存与生产销售的对接；通过推行全生产、供应、销售等环节的质量保证体系；同时最大限度的减少和降低任何环节上的浪费。

1990年美国方面又在及时生产的基础上，结合时代发生变化，提出了更进一步的精益化管理模式。

所谓精益化管理，“精”指的是精干，“益”则指的是效益，它不但要求以最小的投入取得最大的产出，同时还要求能够迅速的设计生产，以最低的成本，最合理的价格将产品推向

市场。

此外，它还要求企业以全面、优质、灵活的原则和方法，为客户提供满意服务，加深企业和产品的知名度与美誉度。

所以说精益化管理不仅是一种生产管理模式，同时也是一种文化管理模式，体现了社会分工精细化的市场变化，以及以人为本的思想理念，是一种先进的管理模式，并经过了较长时间的检验，是一种行之有效的管理模式和管理方法，值得我国企业借鉴和学习。

二、烟草行业精益化物流管理的重要意义

由于我国烟草企业现代化的时间并不太长，现代化的企业制度建设目前还未完全建立起来。

烟草物流的发展时间也还比较短，再加上传统粗放式物流管理模式的惯性，国有企业的历史包袱等原因，以及城乡烟草配送批量小、批次多、送货点分散等客观原因，造成目前烟草企业物流管理整体水平有待提高的局面。

实施精益化物流管理，首先可以有效提高烟草企业物流管理的效率。

由于采用了先进的分拣设备，提高了分拣效率；借助rfid技术，实现出入库的高效管理；对于车辆采用gps等电子技术实施及时管理等，从而有效提高了物流效率，降低了物流成本。

其次，可以加快物流企业信息化工作的进程。

信息化是目前摆在烟草企业物流管理面前的一个紧迫问题，同时也是一个难题，因为信息化不是一两项具体工作，而是一个系统工程，需要各方面协调和配合。

第三，精益化物流管理，可以加快烟草物流规范化制度化建设。

我国物流业目前整体水平不高，缺乏行业内统一的标准，在相应的法律法规建设方面也较为落后。

烟草物流统一存在这一问题，通过全面实施精益化管理，烟草物流凭借自身的优势以及烟草行业的特殊情况，结合企业实际，率先制定出行业标准与规范，努力成为中国物流业的标杆与典范。

此外，精益化物流管理还有助于烟草企业提升物流安全水平，消除、简化、合并一些不是特别重要的活动，调整、理顺、协调某些生产经营环节，从而达到提升效能，减少浪费，降低成本的作用。

三、如何实现烟草物流精益化管理的思考与方法

烟草企业物流管理的内容主要包括卷烟的原料采购、入库、仓储、呼叫、分拣、结算、送货等环节，是实现原材料到工厂，卷烟产品零售户商户，并最终到消费者的这样一个空间转移。

目前的烟草企业物流大多采用自营物流的模式，同时以第三方物流作为补偿，这就决定了烟草物流对于整个企业的的重要作用和意义。

由于物流环节涉及面广，环节多，事物繁杂，如何降低物流成本，提高物流效益，减少物流浪费，一直是烟草企业物流管理的一道难题。

精益化物流管理模式，作为国际上通用的一种先进管理模式，很值得我们学习和借鉴。

下面笔者结合个人工作经验和思考，就如何实现烟草物流精益化管理，谈谈自己的一些体会和想法。

首先，要充分认识到烟草物流管理的重要性，切实改变传统的粗放式物流管理，坚决杜绝车辆、人员、设备等方面的浪费和空耗。

要加强教育和学习，让相关人员从思想上解决麻痹大意的意识，增强岗位意识，职责意识，从小事做起，从身边的事情做起。

其次，要制定适合本单位实际切实可行有利操作的各项规章制度，明确相应的奖罚措施，并坚决予以执行。

烟草物流要实现规范化、现代化，制度建设必不可少，只有先进可行的制度才能从根本上解决企业发展的问題。

同时，只有坚决的执行相应的制度规定，奖罚分明，才能让制度产生最大的效用，让员工产生自觉遵守制度规定的自觉性，增强制度规定的权威性和公信力。

第三，要加大相应的硬件建设，特别是物流信息化方面的急需硬件。

现代社会是一个信息咨询发达的社会，网络技术、电子技术的应用，为人们的生活带来了极大的便利。

烟草物流要顺应时代发展，加强建信息化建设的力度，更新硬件水平，比如计算设备、网络设备、分拣设备□rfid□gps等车辆管理设备，最大限度的发挥科技优势，确保烟草物流管理水平的提高。

第四，加草物流的软件建设，增强信息数据的采集能力，分析能力，从而优化业务流程，降低物流成本，提高物流效率。

要推行6s管理(6s就是整理seiri□整顿seiton□清扫seiso□清洁seiketsu□素养shitsuke□自检self-criticism□全面提升企业管理水平和员工的素质。

同时还要注重统计学的用用，加大对数据的采集分析能力，让物流信息化工作真正落到实处。

总之，精益化管理模式对于提高烟草物流效率，降低成本有着重要的现实意义，烟草企业可以根据各自的实际情况，加大软硬件的建设力度，提高思想认识，立足高远，面向国际和未来，为创建中国一流烟草企业和品牌做贡献！

参考文献：

[1]贺名. 商品流通概论[m].中国财政经济出版社， .

[2]郑晓海. 烟草流通业现代物流技术的发展[j].物流技术与应用， (04).

[3]李康， 蒋明青， 徐文举. 浅议烟草行业现代物流管理系统[j].物流技术， 2004(04).

精益管理培训心得篇四

为继续深入推进精益化管理工作，现于□20xx年总装部精益化管理工作计划》基础上，结合总装部精益化推进工作完成情况，制定20xx年总装部精益化管理提升工作计划。

继续按照□20xx年总装部精益化管理工作计划》的精益化管理内容和规定履行，不断深入总装部在精益组织与流程、精益生产、现场5s□tpm四方面的落实与推进工作。

对部门内部工作方法、作业流程和作业时间进行科学分析和

测定，据此制定出科学合理的作业标准和时间定额，使各项作业标准化，不断提高劳动生产率和经济效益。

对总装部各车间线上工人作业时间进行测定，制定标准作业时间。分析工人作业时间和作业强度，制定总装各车间线上工人作业标准书。

第一节员工思想教育培训

总装内部将精益化管理宣贯工作坚决执行，落实贯彻到每个员工的日常工作中，总装管理层深刻领悟精益化管理的重要性，并指导员工日常工作行为，员工要树立提高效率、减少浪费、增加效益的思想意识。

(1) 班前会3分钟精益化管理理念宣讲，每隔一天宣讲一次，由总装部精益化管理小组执行。

(2) 两日一题学习，每月精益化管理相关资料学习次数不低于7次。检查中学习次数不够的对精益化负责人罚款100元。

(3) 各班组班后会学习精益化管理理念，每月每班至少开展两次，并做好学习记录。

第二节员工技能提高培训

合理利用班组活动和停线时间，对员工进行标准化作业流程培训，促进员工综合技能的提升，减少生产过程中突发故障的处理时间。

第三节员工标准化作业流程培训

针对不同岗位，学习不同岗位的岗位设置目的、岗位职责、工作权限、工作内容、工作程序等。通过标准化作业的培训，提高员工岗位工作效率。安全合理的操作及使用设备，是降

低故障率的重要方法，各科室编制标准作业流程，让岗位工能够熟练掌握并指导实践操作。

第四节员工安全意识培训

总装部安全员针对员工文化程度不同，通过现场演习、观看事故案例和不安全行为动漫等形式开展针对性培训。

为提高员工科技创新潜能，提高效率，减少浪费，增加效益，总装部拟于20xx年实施科技创新项目。

具体实施项目包括以下几项：

（1）建立健全总装部科技创新管理制度，使员工在创新过程中，既能提高自身素质，又能解决问题，还能得到一定的激励。

（2）发动总装内部所有人员进行科技管理创新，利用所有员工的聪明智慧，结合现场操作流程，优化作业，为小改小革提供新的思路。

（3）对能提高生产效率的改革进行奖励，让所有员工都能看到实际收入，激发员工创新的积极性。

第一阶段□20xx年1-2月，总结提高、持续推行阶段

（1）依据精益化管理提升工作计划对各现场分部进行专项培训；

（2）总装部各现场分部制定精益化管理提升分计划，对各现场分部的工业工程、人员培训、科技创新等精益化改造工作做出详细计划，上交精益化管理小组审核。

第三阶段□20xx年5月-10月，实施阶段

各现场分部依据制定的精益化管理提升分计划，逐步实施，总装部精益化管理小组负责监督现场分部精益化管理提升计划的执行进度情况。

总装部精益化管理小组组长组织检查评价组，对精益化管理的推进成果进行检查评估。

第五阶段□20xx年1月起，总结提高、持续推行阶段

总装部精益化管理小组对20xx年检查评估结果进行总结，并作出下一阶段的工作部署。

各现场分部要根据精益化管理提升的工作计划，结合实际，制定每阶段工作计划；同时在每月25日前向总装部精益化管理小组报送上个月和当月精益化管理开展情况及存在的主要问题。

总装部精益化管理小组将分阶段对各现场分部的开展情况进行检查。各现场分部要定期对开展的活动进行检查总结，及时了解情况，发现问题，有针对性地加以整改，确保精益化管理有效实施。

总装部

二零xx年十二月三十日

精益管理培训心得篇五

尊敬的各位领导、亲爱的同事们：

大家好！

林语堂先生说过一句话“演讲就像女士的裙子，越短越好”，所以我不讲废话了，何况只给了我40分钟。我今天的题目

是：企业的精细化管理。

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。

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，这些事情的步骤是什么，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不会，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。

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。

精细化管理的推进要坚持两个原则：一是立足专业、二是科学量化。什么叫立足专业？立足专业一方面是企业经营方向的专业化。昨天有很多人已经讨论了这个问题，包括我的上司北京大学的海闻副校长也在谈专业化，这是一个方面的概念。第二方面是员工岗位分工的专业化。员工岗位分工的专

业化今天我会放弃，没有时间讲。这里只强调一个方面，中国是一个重视身份、职务、领导级别、官职大小的国家，是一个不太重视专家的国家，这个人某方面的专家，这个专家达到什么样的程度。一个国家、一个民族如果不把专家看得比领导更重要，这个国家是不会真正走到各个民族前列的。未来的世界一定是根本不在乎官员的，当然我们对官员的基本尊重是需要的，服从领导、服从规则、服从法律是必要的，但我们没有必要过于尊重某一个领导或者某一个人，这个不重要，我们应该尊重的个体专业上有极其深刻成就的人，所以未来是专家的世界。当我们这个国家大多数人不愿意当官，而绝大多数人培养子女成为专家的时候，这个民族才中兴的阶段就到了。

精、准在人，细、严也在人，精、准应是一个企业全体员工所为，细、严主要应是一个企业决策领导人所为，二者是相辅相成的。小编为大家整理了，欢迎大家阅读。精益管理.....

精益管理培训心得篇六

为继续深入推进精益化管理工作，现于《20xx年总装部精益化管理工作计划》基础上，结合总装部精益化推进工作完成情况，制定20xx年总装部精益化管理提升工作计划。

继续按照《20xx年总装部精益化管理工作计划》的精益化管理内容和规定履行，不断深入总装部在精益组织与流程、精益生产、现场5s、tpm四方面的落实与推进工作。

对部门内部工作方法、作业流程和作业时间进行科学分析和测定，据此制定出科学合理的作业标准和时间定额，使各项作业标准化，不断提高劳动生产率和经济效益。

对总装部各车间线上工人作业时间进行测定，制定标准作业时间。分析工人作业时间和作业强度，制定总装各车间线上

工人作业标准书。

第一节员工思想教育培训

总装内部将精益化管理宣贯工作坚决执行，落实贯彻到每个员工的日常工作中，总装管理层深刻领悟精益化管理的重要性，并指导员工日常工作行为，员工要树立提高效率、减少浪费、增加效益的思想意识。

(1) 班前会3分钟精益化管理理念宣讲，每隔一天宣讲一次，由总装部精益化管理小组执行。

(2) 两日一题学习，每月精益化管理相关资料学习次数不低于7次。检查中学习次数不够的对精益化负责人罚款100元。

(3) 各班组班后会学习精益化管理理念，每月每班至少开展两次，并做好学习记录。

第二节员工技能提高培训

合理利用班组活动和停线时间，对员工进行标准化作业流程培训，促进员工综合技能的提升，减少生产过程中突发故障的处理时间。

第三节员工标准化作业流程培训

针对不同岗位，学习不同岗位的岗位设置目的、岗位职责、工作权限、工作内容、工作程序等。通过标准化作业的培训，提高员工岗位工作效率。安全合理的操作及使用设备，是降低故障率的重要方法，各科室编制标准作业流程，让岗位工能够熟练掌握并指导实践操作。

第四节员工安全意识培训

总装部安全员针对员工文化程度不同，通过现场演习、观看

事故案例和不安全行为动漫等形式开展针对性培训。

为提高员工科技创新潜能，提高效率，减少浪费，增加效益，总装部拟于20xx年实施科技创新项目。

具体实施项目包括以下几项：

（1）建立健全总装部科技创新管理制度，使员工在创新过程中，既能提高自身素质，又能解决问题，还能得到一定的激励。

（2）发动总装内部所有人员进行科技管理创新，利用所有员工的聪明智慧，结合现场操作流程，优化作业，为小改小革提供新的思路。

（3）对能提高生产效率的改革进行奖励，让所有员工都能看到实际收入，激发员工创新的积极性。

第一阶段□20xx年1-2月，总结提高、持续推行阶段

（1）依据精益化管理提升工作计划对各现场分部进行专项培训；

（2）总装部各现场分部制定精益化管理提升分计划，对各现场分部的工业工程、人员培训、科技创新等精益化改造工作做出详细计划，上交精益化管理小组审核。

第三阶段□20xx年5月-10月，实施阶段

各现场分部依据制定的精益化管理提升分计划，逐步实施，总装部精益化管理小组负责监督现场分部精益化管理提升计划的执行进度情况。

总装部精益化管理小组组长组织检查评价组，对精益化管理

的推进成果进行检查评估。

第五阶段□20xx年1月起，总结提高、持续推行阶段

总装部精益化管理小组对20xx年检查评估结果进行总结，并作出下一阶段的工作部署。

各现场分部要根据精益化管理提升的工作计划，结合实际，制定每阶段工作计划；同时在每月25日前向总装部精益化管理小组报送上个月和当月精益化管理开展情况及存在的主要问题。

总装部精益化管理小组将分阶段对各现场分部的开展情况进行检查。各现场分部要定期对开展的活动进行检查总结，及时了解情况，发现问题，有针对性地加以整改，确保精益化管理有效实施。

总装部

二零xx年十二月三十日

文档为doc格式

精益管理培训心得篇七

湖南省烟草预算管理的精益之道

在中国烟草总公司湖南省公司(下称湖南省烟草公司)采访，记者听到最多的一个词就是“精益预算”。

那么这与传统的预算管理有什么区别呢?湖南省烟草公司副总经理徐文军解释说，精益预算表示要在3个字上下更多的功夫，这就是“准、严、优”。

近年来，湖南省烟草公司坚持以战略导向与问题导向相结合，持续提升预算管理水平和，走出了一条创新之路。

预算编制要“准”

要确保预算执行到位，预算编制准确性的重要程度不言而喻。

建立以“事项”为基点的预算编制模式是湖南省烟草公司在确保“准”字上的一项创新。

徐文军介绍说，业务部门难以全面深入理解预算概念，对于编制预算无从下手的问题一度困扰着预算推行工作。

，作为全省精益预算管理试点单位之一，湘西州烟草公司组织对卷烟、烟叶、专卖管理等各条线业务进行梳理，逐条收集整理工作计划，逐项分解业务流程，将其浓缩形成一至三级的事项库，囊括581条明细事项。

湘西州烟草公司财务科科长王春敏介绍，事项库的建立，较形象生动地将预算概念转换成了企业内部的“通用语言”，化解了“业务不懂财务、隔行如隔山”的局面。

湖南省烟草公司财务处处长曾毅勤表示，各部门、各岗位的预算编制从业务事项开始，利用信息化手段有效地将事项、动因、定额和预算实现相互联动，充实了预算编制依据，统一了预算编制口径、标准定额和编制方法。

同时通过合理划分“事权”和“财权”，强化了归口管理部门的职责，通过各归口管理部门形成一条环环相扣的‘预算管理链，大幅提高了企业整体预算管理水平。

建立覆盖全面的预算定额管理体系也是“准”字的体现。

定额管理有多细，湖南省烟草公司财务处副处长庞铁军拿车

辆运行费举了个例子：对车辆燃料费、修理费、保险费、车杂费等定额指标实行“一车一档”管理，依据车龄、行驶里程、车况、车辆使用频率，设定车杂、油耗、维修、保险等定额标准。

如遇到市场油价变化，还可及时调整。

当然，这种精准表现在全省烟草系统各单位。

衡阳市烟草公司制定了涵盖烟叶、卷烟、物流、专卖管理、资产管理、综合管理6大业务类型的定额指标体系，包括156个具体预算定额指标。

衡阳市烟草公司副经理熊海韬介绍，所有指标实行“初审、复审、会审”三重审核机制，并实施动态管理的定额调整机制。

每年定期对指标体系进行评估和完善，依据业务流程调整、物价水平变化等因素对指标进行测算和修正，同时针对受环境影响波动较大的指标及时进行调整。

长沙市烟草公司卷烟物流中心依据全省系统物流费用定额标准体系，按照仓储、分拣、配送、管理4个环节，制定了人工、成本、效率、服务、安全等5个方面的25项定额指标，并依据物流业务最小作业单位制定相应的预算定额标准，提高了物流费用预算编制的准确性。

预算控制要“严”

“没有预算不得开支”，真要做到这一点则离不开严格的控制和流程。

徐文军说，信息化是实现这个目标的有力手段。

预算执行过程中，根据管理需要，按预算指标性质，利用信息化手段设置不同的控制规则，分别实施刚性或柔性控制，重点对招待费、会议费、福利费、捐赠等指标实行刚性控制。

同时，建立“谁办事、谁花钱、谁担责”的问责机制，通过明确执行单位和归口管理部门的预算责任，建立了预算执行过程和执行结果的双重考核机制，充分调动了其工作积极性。

王春敏介绍，湘西州公司对执行过程中存在轻视预算、随意申报的单位进行惩罚，扣发有关部门负责人1个月绩效工资，并予以通报批评。

20，80%以上的部门通过实行精益预算，精准完成了预算目标，6个先进单位荣获预算工作奖励。

“永州市烟草公司创新预算考核方式，调动归口管理部门、执行部门的主动性，将职责范围内的预算定额标准体系纳入企业对标指标。

”永州市烟草公司财务科副科长蒋晓玲说，公司对预算定额标准的执行情况进行考核，成本费用控制效果显著，年费用率下降0.85个百分点，可控费用首次出现负增长，同比下降近万元。

衡阳市烟草公司则狠抓预算执行的薄弱环节，把烟叶收购环节费用作为一项重点考核内容，除政策调整、不可抗拒因素导致的超预算开支外，超支部分全额从当月工资中扣除。

衡阳市烟草公司财务科科长李春伶介绍，20，衡南县烟草分公司因此被罚扣金额达21.79万元，扣发的绩效工资用于奖励其他预算执行较好的单位。

有效的考核措施促使基层烟站工作人员和管理层对烟叶成本费用进行精细预算和严格管控，2014年各县分公司各项指标

执行情况较好。

资源配置要“优”

围绕优化资源配置，提升投入产出效率，湖南省烟草公司深入开展企业精益管理活动。

徐文军说，为了向管理要效益，这两年重点开展了以下3个方面的工作。

整合物流资源，提升物流配送效率。

据了解，为提升配送效率，湖南省烟草公司物流部门对配送线路采取实时优化，打破县级行政区划，实现以市州公司为单位的统一调度、统一分拣、统一线路和统一配送，整合优化了物流资源配置。

优化业务流程，提升投入产出效率。

王春敏举例说，为加强基层烟站预算管理，湘西州公司组织人员深入烟叶收购站点、烟叶仓库进行调研。

通过对收购管理模式的分析 and 业务流程的梳理，发现多数站点存在管理模式落后、流程节点繁琐、工作效率较低等问题，产生了不必要的资源浪费。

在掌握第一手资料后，湘西州烟草公司重新制定了烟叶收购管理办法，优化了烟叶收购、仓库管理的业务流程及相关资源配置，并据此严格控制烟叶收购费用。

通过此项举措，在烟叶生产经营规模持续增长的情况下，年其烟叶收购费用同比下降39.7%，单担烟叶仓储费用同比下降39.6%，大幅提升了烟叶经营投入产出的效率。

与对标相结合，提升企业管理效益。

曾毅勤介绍说，2014年全省系统预算管理与企业贯标、对标工作紧密结合，全面推进企业“精益管理”，以降本增效为目标，以财务指标为核心，以各项业务为支撑，持续完善对标指标体系，并开展多种活动促进互相学习。

湖南省公司烟草财务处梁彬说，在各单位“比、学、赶、超”对标活动的氛围下，降本增效工作取得了明显成效，全省系统2014年可控费用下降较快，可控费用率同比下降幅度达16.93%。

精益管理培训心得篇八

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思考和借鉴。

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，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。

精益管理培训心得篇九

作为现代企业发展的重要组成部分，班组管理一直备受关注。

在市场竞争激烈的当下，如何提高班组效率成为了重点。本文旨在分享笔者对于S精益班组管理的心得体会，探讨其在班组管理中的应用与价值。

第二段□S精益班组管理框架

S精益班组管理是目前比较流行的管理模式，主要包括（1）价值流识别与改进、（2）全员参与、（3）标准化、（4）持续改进等四个方面，它主要通过提高效率，减少浪费，增强员工的自我管理能力，优化生产流程和提高产品质量等方面来实现班组管理的目标。简而言之□S精益班组管理就是通过培养班组内部的自我管理与学习能力，达到降本增效的现代管理手段。

第三段□S精益班组管理的实施

S精益班组管理虽然理论方法比较简单，但在实施过程中也有着很多需要注意的细节问题。首先是要加强培训，深入浅出地让员工理解并掌握S精益班组管理的理念与方法；其次是要确保全员参与，通过班组内部的自我管理和学习，推进班组效率的提升。另外，标准化也很重要，规范班组行为和操作，优化生产流程。最后是持续改进，班组管理不是一朝一夕可以完成的，需要不断地改进。

第四段□S精益班组管理的优势

S精益班组管理有许多优势，首先它可以帮助企业减少浪费，提高效率，从而增加利润；其次□S精益班组管理是一种整体管理思想，它倡导全员参与、标准化、持续改进等理念，能够培养员工自我管理的能力和积极进取的精神；再者□S精益班组管理也有助于提高产品质量，减少退货率，提高顾客满意度，从而进一步提升企业品牌形象。

第五段：总结

文章的最后，笔者希望能够给读者留下这样一个印象□S精益班组管理是一种高效，适合现代企业的管理方法，它可以通过提高员工的自我管理能力和优化班组效率，降低成本，提高产品质量等方面，从而实现企业的可持续发展。希望各位班组管理者都能够深入研究S精益班组管理的理念和方法，以此实现班组的自我管理与效率提升。

精益管理培训心得篇十

随着全球市场的竞争日益激烈，供应链管理的重要性变得越来越突出。而在供应链管理的不同方式中，精益管理作为一种高效的方法，帮助企业实现了流程优化、减少浪费和提高质量的目标。在我所在的公司，我们也采用了精益管理的方法，取得了可喜的效果。在这个过程中，我从中学到了很多宝贵的经验和教训。

首先，精益管理的核心在于流程优化。在这个过程中，我们首先对我们公司的供应链流程进行了全面的分析。通过对流程的逐步拆解和优化，我们发现了很多冗余、低效的环节，这些环节大大浪费了我们的时间和资源。因此，我们着重关注流程中的瓶颈，通过消除这些瓶颈来提高整体效率。我们进行了大量的数据分析，找到了供应链流程中的薄弱环节，并制定了相应的改进措施。实施这些措施后，我们的流程变得更加紧凑，加快了整个供应链的运转速度，大大提高了我们的生产效率。

其次，精益管理要求我们减少浪费。在供应链管理中，浪费是一大敌人，它不仅会造成资源的浪费，还会导致整个供应链的效率下降。为了减少浪费，我们采取了多种措施。首先，我们优化了我们的库存管理。通过准确预测需求和及时补充库存，我们避免了过多的库存积压。其次，我们加强了对供应商的管理。我们与供应商建立了紧密的合作伙伴关系，共

同参与产品开发和技术创新，减少了不必要的修订和返工。最后，我们进行了员工的培训和教育，强调节约用水、用电等资源的重要性，提高了员工的节约意识。这些措施的综合作用下，我们成功地减少了浪费，提高了供应链的效率。

第三，精益管理注重提高质量。质量是企业生存和发展的关键要素。在供应链管理中，任何环节的问题都有可能導致产品质量的下降，从而影响整个供应链的效果。因此，我们在实施精益管理过程中，注重从源头上提高产品质量。我们与供应商建立了严格的质量管理体系，要求他们提供符合我们标准的原材料和零部件。我们还加强了对生产环节的监控，全面检查和测试产品的质量，确保每一件产品达到高标准。在实施这些措施后，我们的产品质量得到了显著提升，大大增强了消费者对我們品牌的信任。

第四，精益管理强调团队的合作和沟通。在供应链中的每个环节都涉及到多个参与者，只有形成团队合作和良好的沟通，才能保证供应链的高效运转。在我们公司，我们采用了一种绩效考核制度，鼓励团队合作和共同努力。我们定期召开团队会议，让各个环节的员工进行交流和沟通，找到问题的解决方法，并共同制定改进方案。通过这种团队合作和沟通的方式，我们取得了很多宝贵的经验和教训，也增强了团队的凝聚力和执行力，使我们的供应链更加强大和有竞争力。

最后，精益管理需要不断创新和改进。供应链管理是一个持续不断的过程，在市场环境和客户需求不断发展的背景下，我们必须不断改进和创新我们的供应链管理方法。在我们的实践中，我们重视市场的反馈和客户的需求，不断调整我们的供应链策略，提高我们的响应速度和灵活性。我们还鼓励员工提出改进意见和创新思路，为我们的供应链带来新的活力和竞争力。通过持续创新和改进，我们的供应链管理在市场中保持了竞争优势。

总之，供应链精益管理是企业提高供应链效率、降低成本和

提高竞争力的重要方法。在我所在的公司，通过对流程的优化、减少浪费、提高质量、团队合作和不断创新，我们成功地实施了精益管理，并取得了显著的效果。这个过程不仅让我们认识到了精益管理的重要性，也让我们更加明确了未来供应链管理的方向和目标。我相信，在不断学习和实践中，我们的供应链管理将会不断完善和创新，为企业的可持续发展做出更大的贡献。