

精益生产管理实训个人总结 精益生产管理个人工作总结(模板5篇)

总结是在一段时间内对学习和工作生活等表现加以总结和概括的一种书面材料，它可以促使我们思考，我想我们需要写一份总结了。什么样的总结才是有效的呢？下面是小编整理的个人今后的总结范文，欢迎阅读分享，希望对大家有所帮助。

精益生产管理实训个人总结篇一

协助完成‘一串葡萄’计划课题项目，这是我进入精益办公室在师傅的指导下做的第一项实践工作，也是最初开始了解精益生产中的‘jit’同时也是通过这项工作认识到‘一串葡萄’计划的重要性，此课题的运用为日后的拉式生产打下了坚实的基础。

(2)bjps体系文件的编写与修订；

在与各专业组的协同作业下，完成了bjps体系文件的编写工作bjps体系的落地为北机公司在2020年的精益生产搭起了战略与执行的桥梁。

(3)模块的运行与‘一带二’团队；

在精益生产的模块分解过程中，专业组方面上我主要负责质量管理、安全模块、职业健康、信息化建设这四大模块，同时也对设备工装、物流计划进行了初步了解。对实施组的指导上我主要负责金属结构分公司，同时也兼顾到消防器材分公司和军品二分厂。团队合作的力量是制胜的不二法则，在此谢谢我的同事们！

‘一带二’机制中，我主要负责金属结构分公司的车工班，通

通过与张鹏班长的接触，使我了解员工们对精益生产的认知程度，及时的反馈给领导，在后期的培训工作中起到了应有的作用。为精益推进过程的改进提供了第一手资料。

(4) '价值流工具' 案例的完成；

应我公司生产实际生产过程和2020年精益达级评估工作的需要，面对之前无专家培训的历程，我主动要求对价值流工具进行学习与应用，从开始的价值流工具的书籍的阅读，到网上下载相关材料的学习，确定产品族，到相关的专业组了解生产计划、相应的零部件的在库状态，实施组工序人员的ct□设备设备可动率、现有生产方式下的批量数等相关资料的收集，完成了初步的易爆灭火瓶案例分析。后期公司又聘请爱波瑞公司的沈运峰老师进行价值流工具的培训，有如抛开云雾见明月，对价值流工具有新的理解，了解到自己已做完的价值流案例的种种不足，解开自己不曾解开的困惑，再次重制价值流的案例，到最终完成价值流案例分析，共用去1个多月的时间。虽然案例可能还有许多的不成熟的因素，但我本着'不求尽善尽美，但求无愧于心'的工作作风，力求将价值流案例做到得更好。更重要的是在这项工作中学到了更多的东西，困难是有的，但难能可贵的是面对困难的时候，要有勇于战胜困难的决心和勇气。希望它能为我公司推式生产到拉式生产的转变起到应有的作用。

(5) 改善提案方面；

一直以来，改善提案是我公司最头疼的问题，乘着班组管理模块建立改善提案机制的这股春风，通过与专业组的交流，了解到'它需及我与'的状态，组织金属结构分公司班组长进行改善提案的相关培训工作，大家的热情是对我最大的鼓励，面对明年的新的目标，我面露笑容，看到希望。

精益生产管理实训个人总结篇二

在精益办公室工作期间，我认真的学习了《丰田生产方式》、《制造管理体系csps精益实施流程与细化工具》、《精益生产之jit管理实战》等相关精益生产方面的书籍，同时也大量的下载相关方面的'文件进行自学，努力的提高自己的理论知识，确保能合理的运用在实践操作过程中。以“精益即信仰”的理念为核心思想，不断提高自己在推进精益工作中的觉悟和思想认知。业务学习方面虚心向身边的同事请教，通过多看、多听、多想、多问、多做，努力使自己在最短的时间内熟悉工作环境和业务，保证全身心地投入到工作当中。期间，通过公司提供的培训平台，学习精益方面的基础知识，提高自己在精益推进方面的水平，结合自身的实际情况，认真做好自己的本职工作。

(1) “一串葡萄”计划的底板编写；

协助完成“一串葡萄”计划课题项目，这是我进入精益办公室在师傅的指导下做的第一项实践工作，也是最初开始了解精益生产中的jit同时也是通过这项工作认识到“一串葡萄”计划的重要性，此课题的运用为日后的拉式生产打下了坚实的基础。

2bjps体系文件的编写与修订；

在与各专业组的协同作业下，完成了bjps体系文件的编写工作bjps体系的落地为北机公司在xx年的精益生产搭起了战略与执行的桥梁。

(3) 模块的运行与“一带二”团队；

在精益生产的模块分解过程中，专业组方面上我主要负责质量管理、安全模块、职业健康、信息化建设这四大模块，同时也对设备工装、物流计划进行了初步了解。对实施组的指

导上我主要负责金属结构分公司，同时也兼顾到消防器材分公司和军品二分厂。团队合作的力量是制胜的不二法则，在此谢谢我的同事们！

“一带二”机制中，我主要负责金属结构分公司的车工班，通过与张鹏班长的接触，使我了解员工们对精益生产的认知程度，及时的反馈给领导，在后期的培训工作中起到了应有的作用。为精益推进过程的改进提供了第一手资料。

（4）“价值流工具”案例的完成；

应我公司生产实际生产过程和xx年精益达级评估工作的需要，面对之前无专家培训的历程，我主动要求对价值流工具进行学习与应用，从开始的价值流工具的书籍的阅读，到网上下载相关材料的学习，确定产品族，到相关的专业组了解生产计划、相应的零部件的在库状态，实施组工序人员的ct设备可动率、现有生产方式下的批量数等相关资料的收集，完成了初步的易爆灭火瓶案例分析。后期公司又聘请爱波瑞公司的沈运峰老师进行价值流工具的培训，有如抛开云雾见明月，对价值流工具有新的理解，了解到自己已做完的价值流案例的种种不足，解开自己不曾解开的困惑，再次重制价值流的案例，到最终完成价值流案例分析，共用去1个多月的时间。虽然案例可能还有许多的不成熟的因素，但我本着“不求尽善尽美，但求无愧于心”的工作作风，力求将价值流案例做到得更好。更重要的是在这项工作中学到了的东西，困难是有的，但难能可贵的是面对困难的时候，要有勇于战胜困难的决心和勇气。希望它能为我公司推式生产到拉式生产的转变起到应有的作用。

（5）改善提案方面；

一直以来，改善提案是我公司最头疼的问题，乘着班组管理模块建立改善提案机制的这股春风，通过与专业组的交流，了解到它需及我参与的状态，组织金属结构分公司班组长进行

改善提案的相关培训工作，大家的热情是对我最大的鼓励，面对明年的新的目标，我面露笑容，看到希望。

(1) 对精益生产的基础知识的把握还不够扎实，在以后的日子里还要扎实自己的基本功，力求将现有知识熟记于心，并不断的运用到实战中去。

(2) 公文写作与要求还有差距。在格式、用语、主题词等方面还不能熟练运用，文学水平不高，再加上公文理论知识的欠缺，使写作的x缺乏深度。

(3) 由于刚刚参加工作，工作思路还不够灵活，导致自己在某些事情的处理上不够果断、不够细心，经常出一些小错误。工作中缺乏思考和创新。

(4) 自身的业务和政治学习不够，有时还有一些思想松懈的现象发生，一年的精益推进工作马上就要结束，但我的工作才刚刚开始，我非常地感谢支持、关心、照顾我的领导和同事，是他们让我学到了很多，一切我将铭记于心。今后的一年我将更加努力完善自己，克服年轻气躁，做到脚踏实地，不怕多做事，不怕做小事。继续弘扬精益即信仰的理念，为北机公司做出自己应尽的义务和贡献。

精益生产管理实训个人总结篇三

“一串葡萄”计划的底板编写；

协助完成“一串葡萄”计划课题项目，这是我进入精益办公室在师傅的指导下做的第一项实践工作，也是最初开始了解精益生产中的‘jit’,同时也是通过这项工作认识到“一串葡萄”计划的重要性，此课题的运用为日后的拉式生产打下了坚实的基础。

bjps体系文件的编写与修订；

在与各专业组的协同作业下，完成了bjps体系文件的编写工作□bjps体系的落地为北机公司在xx年的精益生产搭起了战略与执行的桥梁。

模块的运行与“一带二”团队；

在精益生产的模块分解过程中，专业组方面上我主要负责质量管理、安全模块、职业健康、信息化建设这四大模块，同时也对设备工装、物流计划进行了初步了解。对实施组的指导上我主要负责金属结构分公司，同时也兼顾到消防器材分公司和军品二分厂。团队合作的力量是制胜的不二法则，在此谢谢我的同事们！

“一带二”机制中，我主要负责金属结构分公司的车工班，通过与张鹏班长的接触，使我了解员工们对精益生产的认知程度，及时的反馈给领导，在后期的培训工作中起到了应有的作用。为精益推进过程的改进提供了第一手资料。

“价值流工具”案例的完成；

改善提案方面；

一直以来，改善提案是我公司最头疼的问题，乘着班组管理模块建立改善提案机制的这股春风，通过与专业组的交流，了解到‘它需及我与’的状态，组织金属结构分公司班组长进行改善提案的相关培训工作，大家的热情是对我最大的鼓励，面对明年的新的目标，我面露笑容，看到希望。

精益生产管理实训个人总结篇四

精益生产则通常使用较少的人力，较长的cycletime来完成工作，可以大大降低换线的频率与减少换线的时间。而另一方面，对于产品稳定，换线频率低的产品，传统流水线则具有一定的优势——细致的分工，配合ie对线平衡的不断改善，

可以在短时间内实现生产效率的迅速提升，而且在传送带速度的控制下，能确保生产效率的长期稳定。所以，市场需求变化频繁的产品，较适合于精益生产，而对于市场需求稳定，产品类型单一企业，则相对更适合采用流水线生产。

延展咨询强调，工厂采用何种生产模式，需要综合考虑多方面的因素，对待精益生产亦是如此。没有十全十美的模式，只有相对更适合的模式。

精益生产管理实训个人总结篇五

1、选择要改进的关键流程，精益生产方式不是一蹴而就的，它强调持续的改进。首先应该先选择关键的流程，力争把它建立成一条样板线。

2、画出价值流程图价值流程图是一种用来描述物流和信息流的方法。在绘制完目前状态的价值流程图后，可以描绘出一个精益远景图[futureleanvision]在这个过程中，更多的图标用来表示连续的流程，各种类型的拉动系统，均衡生产以及缩短工装更换时间，生产周期被细分为增值时间和非增值时间。

4、营造企业文化虽然在车间现场发生的显著改进，能引发随后一系列企业文化变革，但是如果当然地认为由于车间平面布置和生产操作方式上的改进，就能自动建立和推进积极的文化改变，这显然是不现实的。文化的变革要比生产现场的改进难度更大，两者都是必须完成并且是相辅相成的。许多项目的实施经验证明，项目成功的关键是公司领导要身体力行地把生产方式的改善和企业文化的演变结合起来。

传统企业向精益化生产方向转变，不是单纯地采用相应的“看板”工具及先进的生产管理技术就可以完成，而必须使全体员工的理念发生改变。精益化生产之所以产生于日本，而不是诞生在美国，其原因也正因为两国的企业文化有相当

大的不同。

5、推广到整个企业精益生产利用各种工业工程技术来消除浪费，着眼于整个生产流程，而不只是个别或几个工序。所以，样板线的成功要推广到整个企业，使操作工序缩短，推动式生产系统被以顾客为导向的拉动式生产系统所替代。