

最新精益的心得体会(优秀5篇)

心得体会是我们在成长和进步的过程中所获得的宝贵财富。优质的心得体会该怎么样去写呢？下面是小编帮大家整理的心得体会范文大全，供大家参考借鉴，希望可以帮助到有需要的朋友。

精益的心得体会篇一

精益管理的内涵

精益管理要求企业的各项活动都必须运用“精益思维”(leanthinking)。“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。

精益管理的目标可以概括为：企业在为顾客提供满意的产品与服务的同时，把浪费降到最低程度。企业生产活动中的浪费现象很多，常见的有：错误——提供有缺陷的产品或不满意的服务；积压——因无需求造成的积压和多余的库存；过度加工——实际上不需要的加工和程序；多余搬运——不必要的物品移动；等候——因生产活动的上游不能按时交货或提供服务而等候；多余的运动——人员在工作中不必要的动作；提供顾客并不需要的服务和产品。努力消除这些浪费现象是精益管理的最重要的内容。

由顾客确定产品价值结构

1. 产品价值结构的涵义。

产品价值结构即产品价值的组成、比例及其价值流程，即某种产品所提供的各种利益、支出及其比例关系以及价值的实现过程。产品价值结构就是要确定企业的某一种产品具体提

供给顾客那些具体的利益，每种利益的数量；还要确定顾客购买产品的各种支出，各种支出的数量；各种利益、支出之间是一种什么样的联系；各种利益和支出是按照什么样的流程来实现产品价值的。如对一般顾客，家乐福超市免费提供盛物塑料袋，麦德龙的盛物塑料袋却要收费。这表明家乐福向一般顾客提供盛物塑料袋这一利益，麦德龙不向一般顾客提供该种利益。其原因是两商家的目标群体不一样，家乐福主要面对一般顾客，而麦德龙主要面对团体顾客。

2. 产品价值结构由顾客确定。

化需求的社会条件。企业竞争的焦点是如何利用工业社会的规模优势和信息社会的信息低成本优势，来满足顾客个性化的需求。这时候，产品的价值结构就由顾客来确定了。当然，在目前的社会经济条件下，企业由于经济性的约束，大部分情况是企业提供一个价值组成清单，在清单的范围内，由顾客确定产品价值结构。精益管理的出发点是产品价值结构，价值结构只能由最终顾客来确定，而价值结构也只有由具有特定价格、能在特定时间内满足顾客需求的特定产品(商品或服务，而经常是既是商品又是服务的产品)来表达时才有意义。

变“成批移动”为“单件流动”

1、成批移动与单件流动的概念。

成批移动就是在制品成批的在各工作地加工，并按工艺流程成批的经过各工作地移动。成批移动源于成批生产，成批生产是周期性的成批的轮番生产几种产品。在成批生产条件下，生产具有重复性，产品品种较少，每种产品的产量较多，形成多品种周期性的轮番生产的特点。

单件流动就是在制品一件一件的按照工艺流程经过各工作地进行加工、并连续移动，即按照工作流程将作业场地、设备(作业台)合理配置，一般划分为几个工作段，产品在每个

工作段生产时，零件一个一个地经过各种工作地进行加工、移动，不是一批一批地加工、移动，每个工序最多只有一个在制品或成品。在每个工作段中从生产开始到完成之前，没有在制品放置场地及入箱包装的作业。作业人员随着在制品走，从作业区的第一个工序到最后一个工序都是该作业人员操作。

2. 将“成批移动”变为“单件流动”。

事实上如果产品按从原材料到成品的过程连续来生产的话，即单件流动，工作能更好、更有效地完成。在单件流动中，因为在每个工段中各工序衔接在一起，前工序做完一个在制品，就可立即“流”到下一工序继续加工，所以工序间几乎没有搬运距离，也没有在制品，因此在制品数量可以大幅度降低，生产空间也跟着减少了。不良品一旦发生，就可立即发现，而且很容易地确认出是由哪一台机器、哪一个作业者做出来的。这有助于消除不良品。更重要的是生产周期大幅度缩短，更能满足市场多变的需求。由于不必为每台设备单独设置入口存放处和出口存放处，场地也节省了许多。

生产由顾客拉动

1. 推动式生产与拉动式生产。

推动式生产就是计划部门根据市场需求，按产品构成清单对所需的零部件规格和数量进行计算，得出每种零部件的需要量和各生产阶段的生产前置时间(leadtime)[]确定每个零部件的投入产出计划，按计划发出生产和订货的指令。

在推动式生产中，每一生产车间都按计划生产零部件，将实际完成情况反馈到生产计划部门，并将加工完的零部件送到下一道工序或下游生产车间，无视下一道工序和下游生产车间当时是否需要。在此方式中物流和信息流基本上是分离的。整个过程相当于从前(前工序)向后(后工序)推动，故这种方

式被称为推动式(push)方法。

拉动一词最简单的意思是，在下游顾客(或工序)提出要求之前，上游企业(或工序)不能进行产品生产或提供服务。拉动式生产就是从市场需求出发，由市场需求信息决定产品组装，再由产品组装拉动零部件加工。每道工序、每个车间都按照当时的需要向前一道工序、上游车间提出需求，发出工作指令；上游工序、车间完全按这些指令进行生产。物流和信息流是结合在一起的。整个过程相当于从后(后工序)向前(前工序)拉动，故这种方式被称为拉动式(pull)方法。

2. 生产由顾客需求拉动。

采用拉动式系统可以真正实现按需生产。如果每道工序都按下道工序的要求，在适当的时间，按需要的品种与数量生产，就不会发生不需要的零部件生产出来的情况。一旦有了在顾客需要的时候就能设计、安排生产和制造出顾客真正需要的产品的能力，就意味着企业可以抛开销售预测，直接按顾客的实际要求生产。这就是说，企业可以让顾客按需求拉动产品生产，而不是把顾客常常不想要的产品硬推给顾客。当顾客知道他们可以及时得到他们所要的东西时，而且，当生产者停止定期的减价销售活动，不再把已经生产出来却没人要的产品推销出去时，顾客的需求就变得稳定得多了。

消除产业价值链的muda

精益管理必须超出单个企业的范畴，去查看生产一个特定产品所必须的全部产业活动。这些活动包括从概念构思经过细节设计到实际可用的产品，从开始销售经过接收订单、计划生产到送货，以及从远方生产的原材料到将产品交到顾客手中的全部活动。形成精益企业确实需要用新的方法去思考企业与企业间的关系，需要一些简单原则来规范企业间的行为，以及沿产业价值链的所有环节的改善。

1、产业价值链的概念。

产业价值链是产业中从原材料到销售的围绕某种(或某类)产品的所有企业所形成的增值链，即从原材料的供应开始，经过价值链中不同企业的制造加工、组装、分销等过程直到最终用户的一条价值链。物料在价值链上因加工、包装、运输等过程而增加其价值，给相关企业都带来收益。

2. 消除产业价值链中的muda

在分析每个产品(或产品系列)的产业价值链时通常会暴露出大量的、错综复杂的

mu—da产业价值链中的**muda**和企业中的**muda**一样，可以分为两类：(1)有很多活动虽然不创造价值，但是在现有技术与生产条件下是不可避免的，如为保证质量，焊接处要检验；乘飞机从青岛到敦煌要到西安转机的额外旅途(为一型**muda**)
(2)还有很多不创造价值而且可以立即去掉的步骤(二型**muda**)
实际上产业价值链的**muda**是非常多的，常见的有以下几种：

(1)库存的**muda**由于上游和下游企业之间没有形成信息的共享，以及生产计划的相对独立，导致上游企业的产品不能够及时的销售出去，造成库存的**muda**

(2)过量加工余量的**muda**如释读4. 5普拉特—惠特尼公司的产业价值链，由于信息的封闭导致上游企业给下游企业提供的物料留有太大的加工余量，从而产生材料及加工量的浪费。

(3)价值链中的“成批”模式造成的过早、过量生产，以及由此带来的库存等**muda**

。具体请参阅释读3. 6可乐的产业价值链。

(4)流通中的**muda**由于企业之间没有形成良好的组合，造成

流通环节的效率不高所带的流通muda要实现精益管理，就要遵循消除产业价值链的muda这一原则。对于制造型企业而言，在以下方面已经有无数的实践证明是取得成效的：库存大幅降低，生产周期减短，质量稳定提高，各种资源（能源、空间、材料、人力）等的使用效率提高，各种浪费减少、生产成本下降，企业利润增加。同时，员工士气、企业文化、领导力、生产技术都在实施中得到提升，最终增强了企业的竞争力。

精益管理案例一：工程项目施工[1]

精益管理的思想应用到工程项目施工当中，由于精益思想的杜绝muda的核心思想决定了其任务是消除一切消耗了资源、占用了时间而没有创造价值的活动。无论是精益生产方式，精益管理，精益质量控制，应用到工程项目施工当中都可以理解为是对施工成本的一种降低和控制。针对工程项目施工阶段的特点，精益管理可以应用施工成本控制以及质量控制方面。而在施工成本的控制方面则主要体现在对人、材、机费用的控制上。

（一）精益管理思想在人员管理方面的运用

人工费用是从事建筑安装工程的生产工人开支的各项费用，在工程的直接费用当中占有相当的比例，搞好对人工费用的控制对降低工程项目成本有很大作用。应用精益管理的思想对人工费用的控制，针对管理人员和施工人员都有着不同的方面，对于施工人员着重提高施工人员的素质，进而提高劳动生产率实现高效生产，以实现工程项目成本的降低。

（二）精益管理在材料管理方面的运用

材料是施工中的重要组成，材料的费用约占工程直接费用的70%，由此看来对于材料费用作好控制对提高施工企业的经济效益有着相当重要的作用。对于材料方面的控制，从库存

和用量上可以采用精益管理的思想进行控制。

对于材料消耗使用的控制，项目施工过程中消耗的材料面广量大、种类多，而且有许多品种的材料难以精确计算，有些品种的材料计量方法不同而产生较大的差异，因而材料在数量控制上的漏洞也比较大，根据精益管理“零浪费”的思想，对于材料的领用，应当严格按照计划单据上的数量领用，尽力减少工料运输在过程中的消耗，并且坚持余料回收，降低消耗水平，降低堆放、仓储的消耗。

（三）精益管理在机械管理方面的运用

机械费用上的控制，首先根据需要，科学、合理地选用机械，充分利用现有机械设备，内部合理调度，力求提高主要机械的利用率，充分挖掘机械的效能，要合理化地安排施工段落，提高现场机械的利用率。许多施工机械，采用租赁的方式使用，租赁费用较高，因此在租赁施工机械之前应当做好施工计划，对于租赁机械的使用要注重效率，更高效的使用，应当及时安排好机械所要施工的对象，减少租赁机械的等待时间。在机械的使用过程当中应当采取全面的维护的方式，减少机械施工当中的损失，通过全面的维护及时排除机械的小故障，防止故障累积造成更大的损失。通过全面维护的方式延长机械的使用寿命进而降低工程项目施工的成本。

（四）精益管理在质量控制当中的运用

质量控制，精益管理的思想当中，强调的是事前控制，预防不合格品的发生，施工项目的最终产品就是建筑本身，在精益管理思想下的质量控制也是对成本控制的。一中很好的手段，精益管理思想下的工程项目施工质量控制不应该仅仅是施工质量是否合格，还更应当注重与前后工序的协调，本道施工完毕是否能够给下道工序提供方便施工的条件，下道工序是否能够直接在本道工序完毕的基础上直接施工，是否需要已经施工完毕的部分进行修整。

工程施工是一个多工种协调的工作，如果协调不好，会因为施工质量问题造成成本的增加。以常见的建筑卫生间漏水为例，土建施工浇筑楼板，未给管道的通过埋设套管或埋设位置不准确，当时看来未造成损失。安装管道时安装工人给楼板砸个大洞，管道通过后，随意用砂浆填补了事，造成了漏水的隐患。砸洞和填补已经提高了成本，然而，由于有隐患，土建工人需要再将安装工人填补的砂浆凿掉，用防水砂浆重补。由于操作不便，往往需要再三修补，既提高了成本，又影响了工程质量。诸如此类的事例很多。以精益管理的思想来看，这在第一道工序的时候就出现了问题，应当及时停止施工，在完善了工程内容后才能继续施工。

精益管理案例二：仓储作业优化[2]

1. 优化目标

要利用精益管理解决仓储中心作业浪费的问题，从而实现准时、快速的工作状态，达到信息化的管理水平；拟定如下优化目标。

2. 优化原则

以客户需求为中心。客户需求是生产的驱动力，是价值流的出发点。价值的流动要靠下游客户来拉动，而不是依靠上游生产的推动。当客户没有发出需求指令时，上游的任何部分均不提供服务；而当客户需求指令发出后，上游则应快速提供服务。

仓储作业优化目标

因素

仓储工具

理的目标。而保证货品的顺畅流动最关键的是准时。仓储作业的准时是与快速同样重要的方面，也是保证货品在流动中的各个环节以最低成本完成的必要条件，同时也是满足客户要求的重要方面之一。

准确。准确的信息传递，准确的库存，准确的客户需求lean精益管理预测，准确的送货数量……准确是保证仓储作业精益化的重要条件之一。

快速。竞争优势的体现，包括对客户需求的反映速度和货品流通速度。前者取决于仓储系统的功能和流程。当客户提出需求时，系统应能对客户的需求进行快速识别、分类，并制订出与客户要求相适应的作业方案。后者包括：作业节点最少，流通路径最短，仓储时间最合理，并能达到系统的快速要求。

降低成本、提高效率。仓储中心通过合理配置基本资源，以需定产，充分合理地运用优势和实力；通过电子化的信息流，进行快速反应、准时化生产，从而消除诸如设施设备空耗、人员冗余、操作延迟和资源等浪费，保证仓储管理的低成本。

系统集成。仓储系统是由资源、信息流和能够实现“精益”的决策规则组成的系统。精益仓储系统建立的基础是对资源进行最佳配置；资源配置的范围包括：设施设备共享、信息共享、利益共享……只有这样才能最充分地体现优势和实力，合理运用这些资源，消除浪费，提供满足客户要求的优质服务。

信息化。仓储管理是一个复杂的系统项目，涉及大量繁杂的信息。电子化的信息便于传递、存贮和统计。此外，传统的仓储作业已不适应全球化、知识化的物流业内竞争，必须实现信息的电子化，不断改进传统业务项目，寻找传统物流产业与新经济的结合点，提供增值物流服务。

3. 优化思路

优化仓储作业管理就是要消除仓储作业过程中出现的种种浪费，安排工作计划，实施工作任务，查找工作弊端，改正工作缺点，进而实现持续改进。其优化思路如图1所示。

4. 优化方法

根据上文的思路，可查找到浪费的所在。下一步工作就是如何实施具体优化了。

具体优化的实现就是建立资源分配系统，将作业流程指令化、操作数据存储化、信息

系统集成化。具体优化方法如图2

所示。

当货物a入库时，系统发出指令保管员2动作；与此同时，将其具体的动作情况记录到数据库当中。一旦出现错误，将通过数据库查找到保管员2，追究其责任。这样可提高保管员的注意力，降低出错率。当货物b入库时，保管员1开始动作，具体操作模式与保管员2相似，同样将操作信息保存到数据库当中，可提高工作效率，避免货等人的情况。此外，系统记录了保管员的工作质量和数量，可以适当实行奖励机制，提高员工积极性。

5. 优化流程

根据上面所述的优化方法，设计具体流程如图3所示。

6. 优化结果评价

根据上表的数据可知，利用精益管理优化仓储中心作业具有明显的效果，不仅提高了出/入库效率，消除了不必要的资源浪费，更极大地提高了仓库保管员的工作积极性，创造了无

形的价值，并且提高了管理的信息化水平。

精益的心得体会篇二

通读《精益思想》使工作中的一些瓶颈实物更加变得清晰，处理起来更加具有目的性和条理性，在书中主要讲述推行精益生产，何为精益生产，精益生产又称精良生产，其中的“精”标识精良、精确、精美；“益”表示利益、效益等，精益生产就是及时制造、消除故障、消除一切浪费，向零缺陷、零库存进军，其中日本的丰田生产方式被称为精益生产的教科书。

在《精益思想》这本书中，它把精益制造定义为包含五个步骤的作业流程：定义顾客的价值、定义价值流程、建立连续的作业流程即流动、拉动式生产方式、努力追求卓越即尽善尽美，想要成为一个精益的制造业者，思维模式必须着重使产品的生产变成连续的附加价值流程（即单件流），采用根据下流顾客需求而决定上游环节产量的拉动生产方式——即上游环节只生产补充后续环节在短时间要领取的物料或零部件；同时，建立一种人人追求持续改善的公司文化。

精益思想必须从一种自觉的尝试开始，通过与客户的对话，为具有特定功能以特定价格，提供的产品精确定义价值，这样做就暂不考虑现有的资产和技术，而要在把强有力的专职生产团队配备于生产线的基础上重新考虑企业。这也需要重新定义企业中技术专家的作用。

这一阶段通常会暴露出大量的、错综复杂的浪费。建立连续的作业流程，实际上就是在我们生产线上生产的产品，往小了说就是我们一条条生产线生产时均衡、稳定，没有任何的停滞，往上，公司的整个生产工艺流程中，所有的工序衔接均在流动的，没有任何的停滞。

拉动式生产方式，即完全以客户为需求进行组织生产，客户

要什么，我们组织生产什么，外部环境的宗旨是拉动性生产。

精益的心得体会篇三

，前mif资深教授，为企业提供精益咨询，也向小型制造厂投资。他创办了精益企业研究所[lei]并担任所长，这家研究所是一个非永教育和研究机构，致力于精益思想的传播和应用。

，他创办了英国精益企业研究院[lea]并担任院长。这家研究院分担了精益企业研究所在提升精益意识方面的任务，并将精益知识应用于一系列的行业。两人合作分析全球行业趋势达以上，期间成果包括《改变世界的机器》、《精益思想》和《精益解决方案》。

二、内容精要

《精益思想》于秋季首次出版，历经，畅销十多个国家，销量达到几十万册以上。本书的成功在于它对精益生产方式做了最好的总结，为读者提供了精益的核心原则。本书是作者通过实地考察和了解了美国、德国、日本若干具有代表性的大小企业推行精益的实际情况和心得后之作，为准备跨入精益之门和进一步学习、实施精益的人提供了最好的指南，从而成为精益方面的经典著作。

本书共分四个部分。第一部分精益原则阐述了一些简单而有效的原理，帮助所有行业在任何商业条件下创造持久的价值；第二部分从思想到行动：精益的飞跃说明了如何应用这些原理，包括应用步骤和从大企业到小企业的应用实例；第三部分精益企业说明了如何通过不懈地关注各产品的整个价值流（即从产品概念到产品推出，从订货到发货，从上游源头的原材料基地一直到顾客手中的整个过程），创建出真正的精益企业，即在尽可能减少时间、成本和出错的同时，使我们为顾客创造的价值达到最佳；第四部分新的发展讲述了时至今日精益思想的发展。

《商业周刊》评价本书为“这是目前关于流程再造最好的书，也是最好读的”。

精益的心得体会篇四

中国兵器工业集团动力集团公司在过去的一年里充分发挥子集团的整体优势，进一步深入贯彻精益生产思想，实践精益生产理念，严格按照年度精益生产实施计划，扎实推进精益生产活动。

公司各成员单位以推行精益生产为契机，以现场改善为抓手，立足于生产现场这个平台，充分发挥班组建设的积极性和创造性，积极运用现场5s管理、看板管理、tpm管理、价值流分析等工具，切实提高了企业生产现场管理水平。

加强组织领导，完善工作机制。

公司成立了精益生产领导小组、推进组和实施组三级组织机构，明确了精益生产活动的组织领导、实施、监督、检查、考核等工作的职责；同时成立精益生产推进办公室，配备了专职人员，负责日常工作；制定了详细、可行的精益生产工作计划和实施方案、考评办法；编制《精益手册》，将精益知识和制度、方法等汇编成册，确保各项工作有据可依。

加强培训齐动员，宣传到位造氛围。

公司各成员单位组织员工认真学习了集团公司总经理张国清、党组书记尹家绪在集团公司精益化生产、精细化管理、合理化建议持续改善与提高推进会上的讲话精神。

召开动员大会，公司印发《精益手册》，对员工进行相关培训，使员工对精益生产的意义及目标要求、相关制度、主要措施有了更深的了解，调动员工了参与的积极性。

同时利用广播、电视、报刊、橱窗、局域网、宣传展板等设置精益知识专栏及精益生产实施动态，编制《精益月刊》，建立起了精益成果的展示平台。

分层次实施推广，紧贴实际见实效。

根据公司的典型生产特点，将所属山柴公司机加一厂、总装试验厂、北方发动机研究所精铸车间作为精益示范区。

通过对示范区的生产管理、品质管理、成本管理、安全环境管理四个模块的策划与实施，加强对示范区的基础管理；充分运用精益管理工具，全面开展5s管理、示范区外部物流分析与研究。

在示范区全面开展tpm改善活动；加强对班组建设的管理，配置班组两长三员岗位，建立班组长推荐、聘用、考核、奖惩机制。

在班组园地建立目视化管理看板，开展员工岗位技能评估和多能工激励等工作。

经过一年多的实施推广，公司示范区的人员效率改善、设备完好率、生产组织、班组能力、生产周期改善、物流优化等方面取得了一定的长效，并在非示范区得到了推广。

总结表彰好做法，推广经验共分享。

公司积极开展“精益之星”活动，用星级代表精益人才的管理水平，用颜色区分精益人员的管理层级。

强化了目视化效果，增强了精益人员的荣誉感。

在开展精益生产活动中涌现出的典型人物和典型事例进行宣传报道，对先进集体和先进个人好的经验和做法进行推广。

在《精益月刊》设置成果展示版，展示企业精益成果，激发了员工参与热情。

在精益示范区取得阶段性成果的同时，将示范区的成果推广到动力集团的各个业务板块，全面推进了精益生产示范区建设。

精益的心得体会篇五

近几年来，烟草行业大力推行“企业管理创一流”活动，从基础管理五项工作，到对标管理，到质量管理体系建设，再到当前的精益管理，稳扎稳打，系统推进，取得了明显成效，企业管理整体水平有了很大的提升。

但是，与世界上管理水平先进的企业相比，烟草商业企业在一些领域上还是存在差距，企业管理的目标、职责、流程、资源、绩效等诸多管理要素还需要不断完善。

精益管理“难在何处”？一是压力不足，二是动力不足。

1、从经营体制层面看，烟草制品是一种特殊消费品，烟草行业处在一个相对独立的产业链，商业企业所面临的市场竞争压力相对较小，企业管理对经营业绩的影响不太明显，管理水平的高低较难直接通过定量的经济指标反映出来。

在这种情况下，一定程度上容易出现经济效益掩盖管理短板，对利润的追求优先于对管理的追求等“重经营、轻管理”现象。

2、从具体业务层面看，烟草商业企业是服务型企业，与制造业不同，其面对的是卷烟工业企业、零售客户、消费者，要解决的问题是如何高效整合卷烟商流、物流、资金流、信息流，实现从传统商业向现代流通转型。

精益管理乃至企业管理，对于企业服务产品改进的影响并非立竿见影，投入产出效果不如工业生产那样明显，管理因素产生的经济效益短期内难以显现，导致精益管理的内在需求和动力不足。

3、从理念和思想层面看，精益管理理念的导入和根植，是一个持续深入的过程，需要较长一个时期，只有当精益管理的实际效果逐步被管理者和员工所认同，不断形成正向反馈，才能从根本上消除员工对精益管理的一些认识偏差，从而不断增进精益管理工作的广度和深度，彰显企业管理的价值。

笔者认为，为有效破解精益管理“难在何处”的问题，烟草企业干部职工需要克服“三种思想”：

一是克服“管理无用”的思想。

引导充分认识企业精益管理的重要意义，明确全面推进精益管理是推进管理创新，向管理要效益、向管理要方法、向管理要进步的重要举措，是谋划行业“三大课题”的有效抓手。

二是克服“被动等待”的思想。

精益管理的重点是流程优化、效率提升、减少浪费，尤其是营销和物流工作，涉及较专业的业务知识，只有熟悉业务的管理者才能清楚哪个环节多余，哪个环节需要改进，才能真正找到解决问题的关键。

推行精益管理关键在于落地执行，专业人做专业的事情，管好自己的“一亩三分地”。

三是克服“表面文章”的思想。

杜绝把推进精益管理简单理解为国家局的任务要求，把通过检查、获得表彰作为工作的终点，把精益管理作为一项突击

性、运动式的工作来应付的思想。

要带着“问题意识”，把切切实实解决经营管理中存在的实际困难和问题作为推行精益管理的出发点和落脚点。

烟草行业探寻精益管理之道，需要思考，更需要实践。