

发动机用玻璃纤维编织套管企业商业战略规划

目录

概论	3
一、生产控制的基本程序	3
(一)、发动机用玻璃纤维编织套管生产控制的基本程序	3
二、技术贸易	6
(一)、发动机用玻璃纤维编织套管技术贸易	6
三、发动机用玻璃纤维编织套管企业战略的制定	11
(一)、发动机用玻璃纤维编织套管企业战略的制定	11
四、发动机用玻璃纤维编织套管生产控制的概念	12
(一)、发动机用玻璃纤维编织套管生产控制的概念	12
五、发动机用玻璃纤维编织套管企业经营决策的方法	14
(一)、企业经营决策的方法	14
六、发动机用玻璃纤维编织套管企业经营决策的流程	19
(一)、企业经营决策的流程	19
七、发动机用玻璃纤维编织套管技术创新的含义	21
(一)、技术创新的含义	21
八、法人治理结构	23
(一)、股东权利及义务	23
(二)、董事	25
(三)、高级管理人员	27
(四)、监事	28
九、SWOT 分析说明	30

(一)、优势分析(S)	30
(二)、劣势分析(W)	31
(三)、机会分析(O)	32
(四)、威胁分析(T)	34
十、发动机用玻璃纤维编织套管项目风险对策	36
(一)、加强发动机用玻璃纤维编织套管项目建设及运营管理	36
(二)、采取多元化融资方式	37
(三)、政策风险对策	37
(四)、市场风险对策	37
(五)、技术风险对策	38
(六)、资金风险对策	39
十一、发动机用玻璃纤维编织套管项目概况	40
(一)、发动机用玻璃纤维编织套管项目基本情况	40
(二)、主办单位基本情况	41
(三)、发动机用玻璃纤维编织套管项目建设选址及用地规模	42
(四)、发动机用玻璃纤维编织套管项目总投资及资金构成	44
(五)、发动机用玻璃纤维编织套管项目资本金筹措方案	45
(六)、申请银行借款方案	47
(七)、发动机用玻璃纤维编织套管项目预期经济效益规划目标	49
(八)、发动机用玻璃纤维编织套管项目建设进度规划	50
十二、发展规划分析	52
(一)、公司发展规划	52

(二)、保障措施	53
十三、网络分销渠道	58
(一)、网络分销渠道与传统分销渠道的比较	58
(二)、网络分销渠道的特征	59
(三)、网络分销系统	60
(四)、网络分销渠道类型	61
十四、生产控制的基本程序	63
(一)、制定控制标准	63
(二)、实际执行情况检验	65
(三)、控制决策	66
(四)、实施执行	67
十五、创新投资策略	68
(一)、创新投资的定义	68
(二)、创新投资与企业战略的关系	69
(三)、创新投资决策过程	70
(四)、创新投资的风险管理	72
十六、人才队伍建设	73
(一)、人才战略规划	73
(二)、人才培养与发展	74
(三)、人才激励与留存	75
(四)、跨文化团队管理	77
十七、技术创新战略	79

(一)、技术创新战略概述	79
(二)、技术创新战略的类型	80
(三)、技术创新战略的选择	81
十八、分销渠道运行绩效评估	83
(一)、渠道畅通性评估	83
(二)、渠道覆盖率评估	84
(三)、渠道财务绩效评估	85
十九、库存控制	87
(一)、库存控制的概念	87
(二)、库存的合理控制	89

概论

在快速变化的商业世界中，发动机用玻璃纤维编织套管企业要想保持竞争力和持续增长，就必须进行战略层面的思考和规划。本方案提供了一个框架，帮助发动机用玻璃纤维编织套管企业识别核心竞争力，评估市场机会，以及制定必要的战略行动以保持其市场地位。本方案介绍了制定企业发展战略的方法论，并提出了一系列战略计划的关键元素。本文档明确指出，其内容仅供学习交流，不可做为商业用途。

一、生产控制的基本程序

(一)、发动机用玻璃纤维编织套管生产控制的基本程序

发动机用玻璃纤维编织套管生产控制的三个关键阶段包括测量比较、控制决策和实施执行。而控制目标的制定主要由计划职能负责，然而，在当前的实际情况下，企业对控制创意的认识仍然较为薄弱，控制目标在生产计划中的指标和标准值也显得不够完善。因此，将制定标准作为基本程序之一变得尤为重要。

(一) 制定控制的标准

制定控制标准的目的在于明确在生产过程中人力、物力、财力等的限度，同时规定产品质量特性、生产数量、生产进度等方面的标准。这些标准可以以实物或货币数量表示，包括生产计划指标、消耗定额、产品质量指标、库存标准和费用支出限额等。为确保合理可行，制定控制标准的方法包括类比法、分解法、定额法和标准化法。

1. 类比法：通过参照企业历史水平或同行业的先进水平，制定标准，以确保其简单易行且客观可行。

2. 分解法：将企业层的指标逐层分解为各个生产单元的控制目标，在成本控制中发挥着重要作用。

3. 定额法：通过规定生产过程中某些消耗的标准，包括劳动和材料的消耗定额，以确保生产过程的可控性。

4. 标准化法：将权威机构制定的标准作为自身的控制标准，例如国际标准、国家标准、部门颁布的标准以及行业标准等，在质量控制中得到广泛应用。

（二）根据标准检验实际执行情况

这一阶段的目标是通过检查、测定实际生产成果，将结果与标准进行比较，找出差异并澄清差异的性质和程度，最终采取相应的处理措施。测量比较即通过生产统计手段获取系统的输出值，与控制标准进行对比分析，发现偏差。

对于产量、利润、劳动生产率等目标，正偏差表示未达标，需要思考相应的控制措施。而在成本、工时消耗等目标中，正偏差则表示超过控制标准，为企业带来积极效果。在实际工作中，这些概念是明

确的，不容混淆。

（三）控制决策

控制决策的核心在于根据偏差产生的原因提出纠正偏差的措施。这一决策过程主要包括分析原因、拟定措施和效果预期分析。

1. 分析原因：有效的控制需要从最基本的原因入手。有时采取的控制措施可能是从表面出发，但往往以牺牲其他目标为代价。因此，对导致控制目标失控的原因要进行实事求是的分析。

2. 拟定措施：从主要原因入手，研究控制措施。传统观点认为主要是调整输入资源，但实践证明对于生产系统而言，这远远不够，还需检查计划的合理性以及组织措施的改进。

3. 效果预期分析：生产系统是一个庞大的系统，无法通过实验验证控制措施。但为了确保控制的有效性，必须对控制措施进行效果分析。企业可采用推理方法，在观念上分析实施控制措施后可能出现的各种情况，以制定更为周密的控制措施。

（四）实施执行

实施执行是控制程序的最后一步，由一系列具体操作组成。控制措施的执行贯彻如何直接影响控制效果。如果执行不力，将导致整个控制活动功亏一篑，因此在执行中需要专人负责，进行及时监督和检查。

1. 制定详细计划：在执行阶段，制定详细的实施计划是关键。明确每个步骤的责任人、时间表和所需资源，确保计划的可操作性和实施的可行性。

2. 分配职责和资源：将任务分解给相关团队成员，确保每个人都明确自己的职责，并提供所需的资源。有效的沟通和团队合作是确

保执行成功的关键。

3. 建立监控机制：设立监控机制用于跟踪执行进度和效果。通过实时监测，可以及时发现偏差并采取纠正措施，确保整个过程始终保持在可控制的状态。

4. 灵活调整：在实施过程中可能会遇到未知的挑战 and 变化，因此需要具备灵活性，及时调整计划和策略。这包括在必要时重新评估控制标准 and 目标，以确保它们仍然符合实际情况。

5. 持续改进：实施执行的过程中，不仅要关注当前的控制目标，还要思考长远。通过持续监测和反馈，寻找改进的空间，以适应变化的市场和环境。

6. 培训和发展：在执行过程中，有必要为团队提供培训和发展机会，以增强其执行力和创新能力。建立学习型组织文化，鼓励员工不断提升自己的技能和知识。

二、技术贸易

(一)、发动机用玻璃纤维编织套管技术贸易

(一) 发动机用玻璃纤维编织套管技术贸易的涵义与特点

技术贸易是指在一定商业条件下，技术供应方和需求方之间进行技术买卖的商业行为。此类交易不受地域、行业、隶属关系以及经济性质和专业范围的限制。技术贸易的范围包括有益于经济建设、社会发展和科技进步的各类技术和技术信息。这种灵活性和广泛性使得技术贸易成为推动创新和跨界合作的有效手段。

（二）技术合同的分类

技术合同是指当事人就技术开发、转让、许可、咨询或者服务而订立的确立相互之间权利和义务的合同。根据《中华人民共和国民法典》的规定，目前我国主要的技术合同类型有：

1. 技术开发合同：就新技术、新产品、新工艺等方面的研究开发而订立的合同。包括委托开发合同和合作开发合同。委托开发涉及支付研发经费和报酬，提供技术资料，完成协作事项等。合作开发涉及按约进行投资、分工参与研究开发工作等。

2. 技术转让合同和技术许可合同：技术转让合同是权利人将特定的专利、专利申请、技术秘密等权利让与他人的合同。技术许可合同是权利人将特定的专利、技术秘密等权利许可他人使用的合同。这两类合同可以约定实施专利或者使用技术秘密的范围，但不得限制技术竞争和技术发展。

3. 技术咨询合同和技术服务合同：技术咨询合同涉及提供可行性论证、技术预测、专题技术调查等服务。技术服务合同涉及解决特定技术问题。这两类合同关涉委托方提供必要条件、支付报酬，受托方完成工作并保证工作质量。

（三）技术合同的履行和责任

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/018030051062006075>