斗型布草车企业可持续发展战略

目录

概论.....3

一、斗型布草车生产计划的编制.....3

(一)、斗型布草车生产计划的编制.....3

二、生产控制的基本程序.....6

(一)、斗型布草车生产控制的基本程序.....6

三、技术贸易.....9

(一)、技术贸易概述.....9

(二)、技术贸易的国际合作.....10

(三)、技术贸易风险管理.....12

四、斗型布草车技术创新的含义.....14

(一)、技术创新的含义.....14

五、斗型布草车企业外部环境分析.....15

(一)、企业外部环境分析.....15

六、斗型布草车技术创新的分类.....19

(一)、斗型布草车技术创新的分类.....19

七、斗型布草车生产计划的含义与指标.....22

(一)、生产计划的含义与指标.....22

八、发展规划分析.....25

(一)、公司发展规划.....25

(二)、保障措施.....26

九、SWOT 分析说明.....30

(一)、优势分析(S) 30
(二)、劣势分析(W) 32
(三)、机会分析() 33
(四)、威胁分析(T) 34
十、斗型布草车项目风险分析 36
(一)、政策风险分析 36
(二)、市场风险分析 38
(三)、技术风险分析 40
(四)、产品风险分析 41
(五)、价格风险分析 43
(六)、经营管理风险分析 45
(七)、财务及融资风险分析 47
(八)、经济风险分析 50
十一、渠道扁平化 52
(一)、渠道扁平化的概念 52
(二)、渠道扁平化的原因 53
(三)、渠道扁平化的形式 54
十二、网络分销渠道 55
(一)、网络分销渠道与传统分销渠道的比较 55
(二)、网络分销渠道的特征 56
(三)、网络分销系统 57
(四)、网络分销渠道类型 58

十三、企业研究与发展管理.....60
(一)、研究与发展的主要类型.....60
十四、技术创新的过程与模式.....62
(一)、需求拉动创新模式.....62
(二)、交互作用创新模式.....64
(三)、A-U 过程创新模式.....65
(四)、系统集成和网络创新模式.....66
十五、人才队伍建设.....66
(一)、人才战略规划.....66
(二)、人才培养与发展.....68
(三)、人才激励与留存.....69
(四)、跨文化团队管理.....71
十六、生产调度.....72
(一)、生产调度的概念.....72
(二)、生产调度工作的主要内容与基本要求.....73
(三)、生产调度系统的组织.....75
(四)、调度工作制度.....75
十七、创新投资策略.....77
(一)、创新投资的定义.....77
(二)、创新投资与企业战略的关系.....78
(三)、创新投资决策过程.....79
(四)、创新投资的风险管理.....80

十八、生产控制的概念 82

(一)、生产控制与质量管理 82

(二)、生产计划与实施 84

(三)、生产效率与成本控制 86

概论

在快速变化的商业世界中，斗型布草车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，帮助斗型布草车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、斗型布草车生产计划的编制

(一)、斗型布草车生产计划的编制

斗型布草车制定生产计划涉及一系列关键步骤，可概括为以下六个主要阶段。

（一）调查研究

在开始编制生产计划之前，必须进行深入的调查研究，以全面了解企业内外的经营环境。这一阶段的任务包括充分收集各类信息资料，其中涵盖国内外市场信息、预测，上期产品销售状况，合同执行情况及成品库存量，以及上期计划完成情况等方面。同时，对企业的生产能力、原材料及能源供应、品种定额资料、成本与售价等也需要进行详尽调查。

（二）统筹安排，初步提出生产计划指标

在这个阶段，任务是制定多个生产计划方案，并从中选择一个最为满意的。具体而言，需要进行产量指标的优选和确定，合理安排产品的出产进度，搭配各产品品种，将企业的生产指标分解为各个分厂、车间的具体生产指标。

（三）综合平衡，编制计划方案

制定和优化计划方案时，考虑到各种原因，不可能将所有约束条件和目标都完全考虑进去。因此，需要围绕生产任务进行全面的反复综合平衡。这包括生产任务与生产能力之间的平衡，考虑企业设备、生产面积对生产任务的保障程度；生产任务与劳动力之间的平衡，评估工种和数量，检查劳动生产率与生产任务的适应性；生产任务与物资供应之间的平衡，考虑主要原材料、动力、工具、外协件对生产任务的保障程度，以及生产任务与材料消耗水平的适应程度；以及生产任务与生产技术准备工作的平衡等。

（四）生产计划大纲定稿与报批

通过全面综合平衡后，对计划进行适度调整，准确制定各项生产指标，并将其提交给总经理或上级主管部门进行批准。生产计划大纲的核心内容包括编制生产计划的指导思想、主要生产指标、完成计划的难点和重点、采取的关键措施，以及生产计划表等详细内容。

（五）监控执行，实时调整

生产计划一旦定稿并获得批准,就需要在执行阶段进行实时监控。这包括对生产过程中的各项指标、生产进度、原材料供应、劳动力利用等进行全面而及时的监测。通过引入先进的信息技术和数据分析工具，企业可以实现对生产活动的实时追踪，及时发现潜在的问题和偏差。

在监控的过程中，需要建立一套灵活的反馈机制，使得生产计划能够根据实际情况进行调整。这包括及时收集反馈信息，分析执行过程中的问题和挑战，以便迅速作出决策。例如，如果某一生产环节出现延误，可以迅速调配资源或调整进度，以最大限度地确保计划的顺利执行。

（六）持续优化，提高生产效能

生产计划的制定和执行是一个不断优化的过程。企业应该建立一个反馈循环，不断总结经验教训，评估生产计划的实际效果，并根据反馈结果进行持续改进。通过分析历史数据和生产绩效，企业可以识别出改进的空间，进而调整生产计划的方向和策略。

在优化过程中，还可以考虑引入新的技术和管理方法，以提高生产效能。这可能包括自动化生产线的引入、员工培训和技能提升、供应链的优化等方面。通过持续的优化工作，企业可以更好地适应市场变化，提高生产的灵活性和适应性。

综上所述，制定生产计划是一个多层次、多环节的复杂过程，涉及多方面的考虑和平衡。企业需要在不断学习和改进中，不断提高生产计划的制定水平和执行效能，以适应市场的竞争和变化。

二、生产控制的基本程序

(一)、斗型布草车生产控制的基本程序

斗型布草车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

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/487004003023006055