立式压铸机企业发展方向规划

目录

前言.....3

一、生产控制的基本程序.....3

(一)、立式压铸机生产控制的基本程序.....3

二、立式压铸机生产计划的含义与指标.....6

(一)、生产计划的含义与指标.....6

三、技术贸易.....10

(一)、技术贸易概述.....10

(二)、技术贸易的国际合作.....11

(三)、技术贸易风险管理.....13

四、立式压铸机企业经营决策的方法.....14

(一)、企业经营决策的方法.....14

五、立式压铸机企业战略的制定.....20

(一)、立式压铸机企业战略的制定.....20

六、立式压铸机企业外部环境分析.....21

(一)、企业外部环境分析.....21

七、立式压铸机技术创新的含义.....25

(一)、技术创新的含义.....25

八、立式压铸机项目风险对策.....26

(一)、加强立式压铸机项目建设及运营管理.....26

(二)、采取多元化融资方式.....27

(三)、政策风险对策.....27

(四)、市场风险对策.....27

(五)、技术风险对策.....29

(六)、资金风险对策.....29

九、网络分销渠道.....30

(一)、网络分销渠道与传统分销渠道的比较.....30

(二)、网络分销渠道的特征.....31

(三)、网络分销系统.....32

(四)、网络分销渠道类型.....33

十、技术创新的过程与模式.....35

(一)、需求拉动创新模式.....35

(二)、交互作用创新模式.....37

(三)、A-U 过程创新模式.....38

(四)、系统集成和网络创新模式.....39

十一、SWOT 分析说明.....40

(一)、优势分析(S).....40

(二)、劣势分析(W).....42

(三)、机会分析().....43

(四)、威胁分析(T).....45

十二、法人治理结构.....47

(一)、股东权利及义务.....47

(二)、董事.....49

(三)、高级管理人员.....51

(四)、监事 52

十三、生产控制的基本程序 54

(一)、制定控制标准 54

(二)、实际执行情况检验 55

(三)、控制决策 57

(四)、实施执行 58

十四、立式压铸机项目概况 59

(一)、立式压铸机项目基本情况 59

(二)、主办单位基本情况 60

(三)、立式压铸机项目建设选址及用地规模 61

(四)、立式压铸机项目总投资及资金构成 62

(五)、立式压铸机项目资本金筹措方案 64

(六)、申请银行借款方案 66

(七)、立式压铸机项目预期经济效益规划目标 67

(八)、立式压铸机项目建设进度规划 69

十五、生产控制的概念 70

(一)、生产控制与质量管理 70

(二)、生产计划与实施 72

(三)、生产效率与成本控制 74

十六、渠道管理概述 77

(一)、市场营销渠道与分销渠道 77

(二)、分销渠道管理目标和任务 78

十七、生产控制的基本程序.....80
(一)、制定控制的标准.....80
(二)、根据标准检验实际执行情况.....81
(三)、控制决策.....83
(四)、实施执行.....86
十八、库存控制.....87
(一)、库存控制的概念.....87
(二)、库存的合理控制.....88
十九、生产控制的方式.....90
(一)、生产控制的方式.....90
二十、渠道冲突管理.....92
(一)、渠道冲突的界定和分类.....92
(二)、渠道冲突产生的原因.....93
(三)、渠道冲突的处理.....94

前言

随着经济全球化及技术革命的推进，立式压铸机企业面临的挑战和机遇前所未有。高效的企业战略发展规划方案是立式压铸机企业扬帆远航的路线图，它关注企业的核心能力构建，竞争策略的选择，以及创新驱动的发展路径。通过对行业趋势的洞察与企业内部资源的深入挖掘，本方案旨在帮助企业在复杂多变的商业环境中找到清晰的发展方向。本文档内容丰富专业，仅供学术研究或个人学习之用，不得用于任何商业目的。

一、生产控制的基本程序

(一)、立式压铸机生产控制的基本程序

立式压铸机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和变化，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和目标，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、立式压铸机生产计划的含义与指标

(一)、生产计划的含义与指标

(一)立式压铸机生产计划的涵义

制定生产计划是为了全面规划企业生产运营系统，包括产品的品种、质量、产量以及产值等生产任务，并安排产品的生产进度。生产计划并非只关乎某几个特定生产岗位或某一生产线的活动，也不涉及产品生产的具体机器设备、人力资源等细节问题，而是提供指导企业计划期生产活动的整体方案。

生产计划工作是通过综合平衡,为生产系统提供优化的生产计划,涉及到企业的中长期生产计划、年度生产计划以及生产作业计划三个层次。这三个计划相互关联、相互依存,形成了完整的生产计划体系。中长期生产计划是企业发展计划的一部分,规划了企业未来三至五年的生产能力、技术改造、设备投资等方面。年度生产计划则是企业年度经营计划的核心,基于企业的经营目标和市场需求,确定了产品的品种、质量、产量等生产指标。而生产作业计划则是年度生产计划的具体实施,将生产任务分解、分配给各个生产单元,以确保实现年度计划。

(二)生产计划指标

生产计划指标的制定是生产计划中的关键内容,旨在有效、全面地指导企业计划期的生产活动。生产计划指标主要构建了产品品种、产品质量、产品产量和产品产值四个主要方面的指标体系。

1. 产品品种指标: 产品品种指标规定了企业在报告期内所生产产品的名称、型号、规格和种类。这一指标不仅反映了企业对社会需求的满足能力,还显示了企业的专业化水平和管理水平。确定产品品种首先要考虑市场需求和企业实力,确保产品品种在市场中保持平衡。

2. 产品质量指标: 产品质量指标是企业经济状况和技术水平发展的重要标志之一。它通过统一规定质量参数,形成质量技术标准。这包括产品内在质量和生产过程中的工作质量,如质量损失率、废品率等。

3. 产品产量指标:

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/537004066023006055