

电主轴企业商业战略规划

目录

序言	3
一、生产控制的基本程序	3
(一)、电主轴生产控制的基本程序	3
二、电主轴生产计划的编制	6
(一)、电主轴生产计划的编制	6
三、电主轴技术创新的含义	9
(一)、技术创新的含义	9
四、技术贸易	10
(一)、技术贸易概述	10
(二)、技术贸易的国际合作	12
(三)、技术贸易风险管理	13
五、电主轴技术创新的分类	15
(一)、电主轴技术创新的分类	15
六、电主轴企业外部环境分析	18
(一)、企业外部环境分析	18
七、电主轴企业经营决策的流程	21
(一)、企业经营决策的流程	21
八、网络分销渠道	24
(一)、网络分销渠道与传统分销渠道的比较	24
(二)、网络分销渠道的特征	25
(三)、网络分销系统	26

(四)、网络分销渠道类型	27
九、企业技术创新的内部组织模式	29
(一)、内部孵化	29
(二)、技术创新小组	30
(三)、新事业发展部	31
十、发展规划分析	32
(一)、公司发展规划	32
(二)、保障措施	34
十一、企业研究与发展管理	38
(一)、研究发展的主要类型	38
十二、生产控制的基本程序	39
(一)、制定控制标准	39
(二)、实际执行情况检验	41
(三)、控制决策	43
(四)、实施执行	44
十三、组织机构管理	45
(一)、人力资源配置	45
(二)、员工技能培训	46
十四、电主轴项目概况	47
(一)、电主轴项目基本情况	47
(二)、主办单位基本情况	48
(三)、电主轴项目建设选址及用地规模	49

(四)、电主轴项目总投资及资金构成	51
(五)、电主轴项目资本金筹措方案.....	52
(六)、申请银行借款方案	54
(七)、电主轴项目预期经济效益规划目标	55
(八)、电主轴项目建设进度规划.....	57
十五、人才队伍建设	58
(一)、人才战略规划.....	58
(二)、人才培养与发展	60
(三)、人才激励与留存	61
(四)、跨文化团队管理	63
十六、创新投资策略	64
(一)、创新投资的定义	64
(二)、创新投资与企业战略的关系.....	65
(三)、创新投资决策过程	66
(四)、创新投资的风险管理	68
十七、分销渠道运行绩效评估.....	69
(一)、渠道畅通性评估	69
(二)、渠道覆盖率评估.....	70
(三)、渠道财务绩效评估	71
十八、渠道冲突管理	73
(一)、渠道冲突的界定和分类	73
(二)、渠道冲突产生的原因	75

(三)、渠道冲突的处理.....	76
十九、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.....	79

序言

在全球化经济的大背景下，随着市场竞争的日益激烈，电主轴企业必须制定清晰的战略发展规划以确保其长远发展与竞争优势。本文档旨在分析当前的市场环境，制定电主轴企业的发展目标，并规划出一系列具体的策略和执行步骤来达成这些目标。本方案强调对内外部环境的系统分析，以及资源配置的优化。请注意，此方案不可作为商业用途，只用作学习交流，请读者在应用本方案时对企业特定情况进行适当调整。

一、生产控制的基本程序

(一)、电主轴生产控制的基本程序

电主轴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、电主轴生产计划的编制

(一)、电主轴生产计划的编制

电主轴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。

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/537102100052006116>