

变速器企业发展方向规划

目录

概论	3
一、生产控制的基本程序	3
(一)、变速器生产控制的基本程序	3
二、变速器技术创新的含义	6
(一)、技术创新的含义	6
三、变速器企业外部环境分析	7
(一)、企业外部环境分析	7
四、变速器知识产权管理	11
(一)、知识产权管理	11
五、变速器生产计划的含义与指标	15
(一)、生产计划的含义与指标	15
六、变速器生产控制的概念	18
(一)、变速器生产控制的概念	18
七、技术贸易	20
(一)、变速器技术贸易	20
八、组织机构管理	24
(一)、人力资源配置	24
(二)、员工技能培训	25
九、生产控制的基本程序	27
(一)、制定控制标准	27
(二)、实际执行情况检验	28

(三)、控制决策	30
(四)、实施执行	31
十、企业研究与发展管理	32
(一)、研究与发展的主要类型	32
十一、变速器项目风险对策	33
(一)、加强变速器项目建设及运营管理	33
(二)、采取多元化融资方式	34
(三)、政策风险对策	34
(四)、市场风险对策	35
(五)、技术风险对策	36
(六)、资金风险对策	36
十二、SWOT 分析说明	37
(一)、优势分析(S)	37
(二)、劣势分析(W)	39
(三)、机会分析(O)	40
(四)、威胁分析(T)	41
十三、法人治理结构	43
(一)、股东权利及义务	43
(二)、董事	45
(三)、高级管理人员	47
(四)、监事	49
十四、渠道扁平化	50

(一)、渠道扁平化的概念	50
(二)、渠道扁平化的原因	51
(三)、渠道扁平化的形式	52
十五、生产调度	53
(一)、生产调度的概念	53
(二)、生产调度工作的主要内容与基本要求	54
(三)、生产调度系统的组织	56
(四)、调度工作制度	57
十六、人才队伍建设	58
(一)、人才战略规划	58
(二)、人才培养与发展	59
(三)、人才激励与留存	60
(四)、跨文化团队管理	62
十七、生产控制的基本程序	63
(一)、制定控制的标准	63
(二)、根据标准检验实际执行情况	65
(三)、控制决策	67
(四)、实施执行	69
十八、渠道管理概述	71
(一)、市场营销渠道与分销渠道	71
(二)、分销渠道管理目标和任务	72
十九、生产控制的概念	74

(一)、生产控制与质量管理	74
(二)、生产计划与实施.....	76
(三)、生产效率与成本控制	78
二十、分销渠道运行绩效评估.....	80
(一)、渠道畅通性评估	80
(二)、渠道覆盖率评估	81
(三)、渠道财务绩效评估	83
二十一、技术创新战略	84
(一)、技术创新战略概述	84
(二)、技术创新战略的类型	86
(三)、技术创新战略的选择	87

概论

在快速变化的商业世界中，变速器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，帮助变速器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)、变速器生产控制的基本程序

变速器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 and 环境。

6. 培训和发展：在执行过程中，有必要为团队提供培训 and 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、变速器技术创新的含义

(一)、技术创新的含义

1. 技术创新的产品层面：

在产品层面，技术创新的核心是通过引入新技术、工艺或设计理念，为市场提供独特的产品。这包括产品功能的升级与拓展、性能的显著提升，以及更贴近市场需求和用户期望的创新。举例而言，智能手机的兴起标志着技术创新的成功，将通信、计算、摄影等多个功能巧妙地融合在一起，引领了全新的用户体验。同样，医疗领域的远程医疗技术也是在产品层面的创新，通过先进的通信技术，使患者能够在家中接受医生的远程诊疗，提高了医疗服务的便捷性。

2. 技术创新的过程层面：

过程层面的技术创新聚焦在企业的生产、制造和管理等方面，通过采用新的方法、流程或系统，提高效率、降低成本，实现资源的更有效利用。这种创新追求更为可持续、灵活和高效的运营模式。举例而言，采用先进的机器学习算法进行生产计划优化，可以大大提高生产线的效率，减少废品率。另外，采用物联网技术来监控设备状态，实现预防性维护，有助于降低生产过程中的停机时间，提高设备利用率。

3. 技术创新的文化层面：

文化层面的技术创新涉及到组织文化和思维方式的变革。企业需要培养一种鼓励创新、接受失败并从中学习的文化。员工被鼓励提出新点子、挑战传统，将创新视为实现长期成功的关键要素。这种文化的建立有助于打破陈旧的思维定式，促使团队更加愿意进行创造性思考。例如，一些科技公司推崇的“失败即学习”文化，鼓励员工在尝试新创意时不害怕失败，从失败中吸取经验教训，推动创新的不断发

展。这种文化层面的创新为未来的产品和服务创造了更加有活力的基础。

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/867200061045006061>