

中级工商管理冲刺:市场营销 (3) PDF转换可能丢失图片或格式, 建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/83/2021_2022__E4_B8_AD_E7_BA_A7_E5_B7_A5_E5_c49_83599.htm 考试目的: 要求掌握生产与业务环节设计、生产与业务计划、生产与业务控制的基本原理、思路、内容和方法, 对生产业务活动进行科学分析与管理。往年所占分值: 11题, 占18分左右。一、生产与业务环节设计 1. 现代生产与业务管理的4个特征: 管理范围扩展、管理难度加大(多品种小批量成为主流)、生产与业务方式不断革新、以计算机为代表的先进管理技术被广泛采用。(有可能多选题) 2. 不同生产类型及对生产管理的影响: 见书P101页表4-2-1。其中, 不同生产类型主要指大批量生产、成批生产和单件小批生产。这张表尽可能地背下来。这些类型在成本方面从低到高、在生产设备方面从专用化到通用化、在产品设计方面从高标准化到低标准化、在生产控制方面从易到难、在经济效益方面从好到差等等。例: 大量大批生产类型的产品设计 (B) A. “三化”程度低, 零件互换性差 B. “三化”程度高, 零件互换性好 C. “三化”程度高, 零件互换性差 D. “三化”程度低, 零件互换性好 工业企业按不同标志区分为不同的生产类型也应注意

, P100-101页。其中的举例尤其应重视。比如, 炼油厂属于连续生产, 其工艺流程、生产设备就是固定的、标准化的, 工序间没有在制品储存。这些都属于连续生产的特点。此外, 还应注意: 订货生产方式与存货生产方式的主要区别: (见下表) 订货式生产 存货式生产 生产根据 用户提出的具体订货要求 市场需求量的预测 生产管理的重点 交货期 产、供

、销之间的衔接 库存无有 组织生产 按期 按量 3 . 狭义生产能力的概念：企业在一定的生产组织技术条件下，在一定时期内，全部生产性固定资产（指计划期内用于生产的全部机器设备的数量，厂房和其他生产用建筑面积，不包括已报废的、不配套的、封存待调的设备和企业备用的设备，也不包括一切非生产用的房屋面积和场地）所能生产某种产品的最大数量或所能加工处理某种原材料的最大数量。影响企业生产能力的因素：固定资产数量、固定资产的工作时间、固定资产的生产效率（常用指标有单位机器设备的产量定额、单位产品的台时定额、单位时间、单位面积的产量定额或产品生产面积占用额）。（可能出多选题。）注意：生产单一品种产品的企业的生产能力计算公式如下：（可能计算题）
$$\text{生产能力} = \text{设备台数} \times \text{单位设备的有效工作时间} \times \text{单位设备单位时间产量定额}$$
或：
$$\text{生产能力} = \text{设备台数} \times \text{单位设备的有效工作时间} \div \text{单位产品台时定额}$$
式中：单位设备有效工作时间 = 全年制度工作时间 \times 每日工作小时计划检修时间 4 . 生产单位的空间布置（或设计）的三种方法：工艺专业化方法：生产工艺性质的不同来设置车间、工段或班组；对象专业化方法：在工厂内部设置一系列能单独出产不同产品的产品中心；定位布置：让产品固定在某一地点，把所需的工具、设备和技术工人送到那里从事相应的作业。如船舶、飞机的制造等。（注意各种方法的优缺点）例：按工艺专业化设置生产单位，其缺点是（C） A . 适应市场变化能力差 B . 不利于提高工人的生产技术水平 C . 管理工作比较复杂 D . 不利于专业化管理 5 . 现代生产管理方式：重点是准时生产方式的目标及基本方法：目标：彻底消除无效劳动和浪费，高效地

生产100%优良产品，在需要的时间、按需要的数量、生产所需要的工件。准时生产方式的核心是适时适量生产，为此，采取的基本方法有：生产同步化：即各工序间不设仓库，各工序几乎平行进行。生产均衡化：即总装配线均衡使用种零部件混合生产各产品。看板管理：下道工序通过看板向上道工序传递所需零件信息，通过控制看板数量还可控制在制品数量，实现适时适量生产。

二、生产与业务计划

1. 年度生产计划与生产作业计划的区别与联系：从定义入手看区别，一个是年度内的总体计划，一个是具体到月、周、日、时的落实计划。安排进度计划的方式：把企业全年生产任务按品种、规格、数量具体地按季、按月进行分配。不同生产进度安排方式优缺点比较：（书P105）均衡安排：用库存来调节季节性销量变动，变动安排：生产随市场需求量的变动而变动；折衷安排：介于上述两种方式之间。

2. 期量标准：是为制造对象（产品及零部件）在生产期限及数量方面规定的标准数据，它决定了生产过程各环节之间在生产数量和期限之间的衔接，保证了生产过程的连续性和均衡性，是编制生产作业计划的重要依据。重点掌握以下几个概念：批量的概念：相同产品（或零件）一次投入和出产的数量。生产间隔期的概念：指相邻两批产品（或零件）投入的时间间隔或产出的时间间隔。
$$\text{生产间隔期} = \frac{\text{批量}}{\text{平均日产量}}$$

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问

www.100test.com