

<<CEO万能管理手册>>

图书基本信息

书名：<<CEO万能管理手册>>

13位ISBN编号：9787307065567

10位ISBN编号：7307065568

出版时间：2008-10

出版时间：柴宝亭 武汉大学出版社 (2008-10出版)

作者：柴宝亭

页数：270

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

<<CEO万能管理手册>>

前言

市场瞬息万变，作为一名企业管理者，如何在变化中求生存，又如何在生存中求变化，成为每一个管理阶层所考虑的首要战略问题。

面对如今的市场情况，买方市场趋于完善，企业间的竞争越发激烈，而对于作为企业领头羊的管理人员来说，如何在严酷的商业竞争中牢牢把握住产品的市场占有率，拓展企业的生存空间，增加企业的竞争能力，是无法回避的问题。

从一定程度上说，CEO的管理水平，直接决定了企业的市场竞争力，是企业存亡的关键所在。

无数著名企业的成功都表明了这样一个观点：一个企业的活力历来都与管理直接相关。

对于CEO来说，在面对世界经济一体化、全球化的浪潮时，追求卓越的管理永远是他们工作的主旋律，也是企业生存与发展的永恒主题。

<<CEO万能管理手册>>

内容概要

俗话说：“人无头不走，鸟无头不飞。

”企业管理者是企业的领头人，面对错综复杂的企业管理，如何用有效的管理方式，迅速找到突破口，成为企业管理者关注的话题。

《CEO万能管理手册》从企业管理者的实际出发，用流程化的管理、表格化的业绩考核方式，解决企业管理中的难题。

企业运转犹如一条线，而组成产品的部件都是这条线上的一个点，用流程化的管理方式，掌握每一个小点，做好自己的点，然后才能穿成一条线。

与流程式管理相辅的则是表格化的业绩考核形式。

表格化的管理让绩效更为突出，标准更为规范，优劣更为清晰，责任更为明确。

一个点中有一个表格，一条线中有一个表格，整个面中也有一个表格。

<<CEO万能管理手册>>

作者简介

柴宝亭，现任：北京大学文化产业研究院区域文化，产业研究中心主任，研究员。
兼任：歌华文化发展集团创意总监，九州音像总公司创意总监；深达声（上市公司）独立董事。

<<CEO万能管理手册>>

书籍目录

前言
第一篇 生产管理分册
第一章 生产流程手册
1.生产布局设计管理
2.生产计划管理
3.生产设备管理
4.采购管理
5.生产作业管理
6.质量管理
7.库存管理
8.生产成本管理
第二章 生产绩效考核手册
1.进料检验说明书
2.不合格品处理通知单
3.质量因素变动表
4.产品不良记录表
5.作业标准书
6.出货成品品质稽查表
7.顾客投诉处理记录表
8.质管部门专用表格
第三章 经典案例分析手册
案例1.丰田公司精益生产方式
案例2.通用公司的6西格玛之路
第二篇 销售管理分册
第一章 销售流程手册
1.市场宏观环境调查分析
2.消费者购买行为调查分析
3.销售计划管理
4.价格定位管理
5.营销渠道管理
第二章 销售绩效考核手册
1.市场开拓可行性判定表
2.市场销售计划评估表
3.上半年销售计划考核表
4.定价综合评判表
5.部门销售业绩季度考核表
6.销售点业绩月考核表
7.销售管理综合考评表
8.销售人员考绩表
第三章 经典案例分析手册
案例1.沃尔玛案例
案例2.肯德基
第三编 推广管理分册
第一章 推广流程手册
1.企业形象建立
2.企业形象识别
3.企业品牌推广
4.企业促销组合推广
5.促销组合方式
6.人力资源管理
7.人员招聘
8.培训与绩效管理
9.薪酬管理
第二章 推广绩效考核手册
1.企业形象推广评价表
2.促销计划表
3.促销业绩考核表
4.广告推广计划表
5.员工培训成绩考核表
6.面试评定表
7.员工绩效考核表
8.人力资源总监考核方案表
第三章 经典案例分析手册
案例1.可口可乐与百事可乐案例
案例2.宝洁公司案例
案例3.IBM公司
附录
1.损益表
2.资产负债表
3.现金流量表
参考文献

<<CEO万能管理手册>>

章节摘录

版权页：插图：第一章 生产流程手册1.生产布局设计管理对于生产制造企业来说，生产布局设计是企业生产管理的一项先行工作。

生产布局是否合理，往往能够在很大程度上决定企业的生产效率高低。

试想，如果一个企业的生产布局杂乱无章，机器配置杂然无序，产品、物料堆积如山，生产人员、叉车等频繁交叉往来、噪音轰鸣……无论进行如何联想，这样嘈杂的场景与企业生产布局也是无法挂钩的，更不用提工人的生产热情和企业的经济效益了。

很明显，企业生产绝不是杂乱无序。

那么怎样才能使工厂在统一的秩序下运行呢？

这就要求企业事先做好生产布局设计，这其实也是企业管理水平和技术水平的综合表现。

工厂建在哪儿，什么地区，什么地点，不仅影响建厂投资和建厂速度，而且还可能影响工厂的生产布置和投产后的生产经营成本，直接关系到生产制造企业的成败得失。

而确定工厂坐落的区域位置和具体地点，就是我们通常所说的厂址选择。

建厂地点的选择必须考虑这几个重要因素：原材料产地、消费者市场、交通运输、通信、气候、水、电、气等基础设施、社会文化风俗和科研机构，等等。

厂址选择的基本要求如图1。

也有不同的要求。

例如，产品型工厂选址要接近原料产地和供应者；生产过程型工厂，重点考虑新建厂与企业现有工厂之间的联系；通用型工厂要综合考虑多方面的因素，等等。

二、车间布局选好了恰当的厂址，接下来就应当考虑车间内部的布局了。

车间布局是指车间内各组成部分和设备的布局。

由于车间内部主要放置的是机械设备，因此设备布局成为车间布局工作的重中之重。

车间应该按照使生产物移动距离最短的原则配置机器设备。

具体说来，生产车间内部布局必须考虑到工艺性、经济性和安全性原则，充分保证生产用地面积，提高利用率；确保工件加工中的运送路线为最短，节省工人时间；尽量留出宽阔的通道，保证物流和人行通畅；尽可能保证生产过程的连续性，减少中断和停顿；最后也是最重要的，确保安全，消灭一切安全隐患。

<<CEO万能管理手册>>

编辑推荐

《CEO万能管理手册》特点：流程，流程，还是流程表格，表格，仍是表格流程化的经营+表格化的考核 = 万能的管理。

<<CEO万能管理手册>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介, 请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>