

<<模具行业实用管理技术>>

图书基本信息

书名：<<模具行业实用管理技术>>

13位ISBN编号：9787807674689

10位ISBN编号：7807674687

出版时间：2012-3

出版时间：山西经济出版社

作者：赵守中

页数：206

字数：180000

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>

<<模具行业实用管理技术>>

内容概要

《模具行业实用管理技术》对模具行业各项管理技术，不仅有详实的论述与分析，更重要的是备有确实可行的实际标准、公式、数据及具体的管理方法步骤，可供读者直接采用。

<<模具行业实用管理技术>>

作者简介

赵守中，毕业于山西省建筑工程专科学校，太原模具厂退休经济师，工业工程学者。

曾任劳资科定额主管、组长。

多年从事模具制造工艺、模具设计、定额管理工作。

参加山西省劳动定额标准编写工作，任责任编辑，续聘为省劳动定额特邀编辑。

主要著作及论文有：《山西省冷加工劳动定额标准》（合著）、《模具行业生产经营特点及定额管理模式》、《锻模技术类推定额标准的编制》、《冲模工时标准》（太原模具厂厂标）、《锻模工时标准》（太原模具厂厂标）。

<<模具行业实用管理技术>>

书籍目录

第一章 概述

- 一、模具行业在工业经济中的重要性
- 二、模具行业生产经营特点
- 三、模具行业生产经营的困难与问题

第二章 管理要则

- 一、企业管理的重要性
- 二、管理要则

第三章 人才管理

- 一、岗位拔尖制
- 二、一岗双职制
- 三、强化激励机制

第四章 技术管理

- 一、生产工艺标准化
- 二、冲模工艺标准
- 三、锻模工艺标准
- 四、工艺装备专用化

第五章 定额管理

- 一、模具行业定额管理模式
- 二、锻模技术类推定额标准的编制
- 三、锻模工时标准
- 四、冲模技术综合定额标准的编制
- 五、冲模工时标准

第六章 定员管理

- 一、模具生产各工种比例的意义
- 二、确立模具生产各工种比例的依据及方法
- 三、模具生产各工种比例

第七章 价格管理

- 一、模具行业价格问题的症结
- 二、锻模价格技术计算法
- 三、冲模价格技术计算法

第八章 生产管理

- 一、模具企业生产活动中的问题及原因
- 二、生产管理改善措施

第九章 质量管理

- 一、推行质量分级制
- 二、模具钳工特殊责任津贴制
- 三、力推主动售后服务

第十章 综合管理

- 一、构建和谐的企业文化
- 二、应用科学理论优化企业管理
- 三、实现管理现代化

第十一章 发展战略

- 一、发展中的隐患与忧虑
- 二、发展战略

参考资料

<<模具行业实用管理技术>>

后记

<<模具行业实用管理技术>>

章节摘录

二、模具行业生产经营特点 模具行业作为工业经济体系中极为重要的基础环节，在生产经营管理、技术工艺装备方面，与其他行业比较，具有诸多不同的特点。

这些特点主要表现在：（一）从属性、被动性及先导性 作为工业经济体系中的基础环节，必然是其他行业开发新产品或旧产品更新换代时，才外委加工模具。

因此，模具行业受制于其他行业，使整个生产经营活动必然具有从属性、被动性。

而模具生产必然先于产品生产，所以模具生产经营活动同时还具有先导性。

这三个特点，是模具行业最根本的特点，它决定并派生出以下几个特点。

（二）无固定产品 模具行业服务于其他行业，因受从属性、被动性的制约，模具必然随其他行业新产品开发及旧产品更新换代而频繁变换。

而且，随着经济发展及技术进步，其变换周期越来越短。

由此可见，模具行业除极少数标准件外，不可能有固定产品。

（三）无固定的协作厂家 因无固定产品，生产任务只能依靠市场四处承揽订货。

又因模具为耐用工具类产品，其寿命相对较长，消耗量较小。

加之，受市场变化的影响，所以，模具行业很难与产品厂家建立长期固定的协作关系。

（四）模具来得急要得快 为满足客户开发新产品及更新换代，急于占领市场，增加竞争力的需求，处于被动地位的模具行业，其生产任务必然是来得急要得快。

造成生产周期短，技术装备不充分，只得边准备边投产，拼人员拼设备，生产经营活动长期处于应急状态。

（五）品种繁杂 模具行业服务于其他行业，面对众多行业，众多产品，品种之繁杂可想而知。

毫无疑问，模具的品种必然是异常繁杂的。

（六）纯属单件生产 模具生产因受新产品开发及更新换代频繁的影响，加之，模具寿命相对较长，模具的生产数量必然是单件的，零星的，生产过程永远具有新产品试制的性质。

因此，模具生产纯属单件生产，且鲜有轮番生产的情况。

（七）工艺技术难度大、流程长 采用模具生产制件，质量好，效率高，且能满足各种复杂形状，是其他生产工艺无法相比的。

因此，模具本身也必然结构复杂、精度要求高。

其主件多为复杂的平面曲线和空间曲线。

所以，模具制造技术难度大，工艺流程长，对设备和人员技术要求高。

同时，受生产周期短、技术准备不充分的制约，在生产过程和试模过程中，返修件、补废件较多，影响了生产进度，增加了生产成本。

（八）企业经济效益低于社会效益 模具技术含量高、生产技术工艺难度大、纯属单件生产等上述特点，使企业生产成本低，经济效益差，生产经营活动举步维艰。

而作为基础与先行，服务于其他行业，为其他行业的发展与繁荣做出重要贡献，其社会效益是显而易见的。

.....

<<模具行业实用管理技术>>

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>