

经济师考试工商管理专业笔记九 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__E7_BB_8F_E6_B5_8E_E5_B8_88_E8_c49_83538.htm

3. 生产与业务方式不断革新，制造资源计划、准时生产、敏捷制造、电子商务等先进生产与业务方式相继出现；4. 以计算机为代表的先进管理技术被广泛采用。一般了解：现代生产与业务管理的趋势：购销方式趋向于无纸化的电子化（B TO B）；高智能的生产控制程序和柔性生产体系逐渐取代传统工艺；零库存管理趋势明显；质量控制趋于自动化。

二、生产与业务系统设置需掌握：工业企业按不同标志可分为不同的生产类型，重点掌握以下几种划分依据与内容：1) 按接受任务的方式可分为订货式生产和存货式生产。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	生产根据市场预测
生产管理的重点	交货期
产、供、销之间的衔接	库存
无组织生产	按期按量

2) 按生产任务的重复程度和工作地的专业化程度可分为大量大批生产、成批生产和单件小批生产。不同生产类型及对生产管理的影响：见P99页表4-2-1。其中，不同生产类型即指大量大批生产、成批生产和单件小批生产。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。请记忆不同类型所举的典型行业的例子，比如，汽车制造厂对应大量大批生产、机床厂对应成批生产、重型机械厂对应单件小批生产。例：汽车制造厂的工艺装备是（ ）型的。A．通用 B 专用 C通用与专用兼有 D标准

化其余划分方法请见书P99。三、生产能力的确定

广义生产能力：指技术能力和管理能力的综合。（熟悉）

狭义生产能力：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）。这三个因素也是进行生产能力核算的基础，所以一定要注意与此相关的计算题，比如，固定资产数量的计算、工作时间的计算、生产效率的计算或三者综合起来的生产能力的计算。

注意：生产单一品种产品的企业的生产能力计算公式如下： $生产能力 = 设备台数 \times 单位设备的有效工作时间 \times 单位设备单位时间产量定额$ 或： $生产能力 = 设备台数 \times 单位设备的有效工作时间 \div 单位产品台时定额$

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

例1．已知其设备组有机器20台，每台机器一个工作日的有效工作时间是15小时，每台机器每小时生产60件产品，该企业只生产一种产品，求该设备组一个工作日的生产能力是多少？

解； $60\text{件/小时} \times 15\text{小时} \times 20\text{台} = 18000\text{件}$

例2．某车间单一生产某产品，车间内共有车床10台，全年有效工作时208天，单班制，每班工作8小时，设备计划修理时间占有效工作时间的10%，单位产品的台时定额0.5，则该设备组的生产能力

为 () 个单位。A . 29952 B . 30082 C . 28765 D . 28800解

: $208 \times 8 \times (110\%) \times 10 \div 0.5 = 29952$ 个所以, 答案选A。例3

. 某车间生产单一产品, 车间共有车床5台, 全年制度工作日为250天, 两班制, 每班工作7.5小时, 设备计划修理时间占有有效工作时间的10%, 单件产品台时定额为0.5, 则该车间的年生产能力为 () 件。解: $7.5 \times 2 \times 250 \times (1-10\%) \times 5$

$\div 0.5 = 33750$ 件注: 多品种生产条件下生产能力的计算方法:

代表产品法、假定产品法。四、生产过程的空间组织生产单位的空间布置 (或设计) 的三种方法及其各自的特点和优缺点:

工艺专业化方法: 按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。这三种方法的特点和优缺点

见书上P101页。例1: 对象专业化具有 () 的优点。A . 适应市场变化能力强 B . 经济效果好 C . 生产单位数少 D . 有利于实行专业的工艺管理答B。例2: 制造船舶和飞机的场地通常采取 () 布置。A . 工艺专业化 B . 对象专业化 C . 定位 D .

标准化 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