第一图书网, tushu007.com

<<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

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。

第一图书网, tushu007.com

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。

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.顾客投诉处理记录袁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2.宝洁公司案例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

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、气等基础设备、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。

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。

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