

实用工厂管理词典

SHIYONG
GONGCHANG
GUANLI
CIDIAN

重 庆 出 版 社

R
F406-61
6

实用工厂 管理词典

李少宇 崔新桓 主编

R F406-61 6



C407412



重庆出版社

一九八四年·重庆

封面设计：江流勇

实用工厂管理词典

李少宇 崔新桓主编

重庆出版社出版（重庆李子坝正街102号）
四川省新华书店重庆发行所发行
重 庆 新 华 印 刷 厂 印 刷

*

开本787×1092 1/32 印张12.5 插页4 字数311千
1984年6月第一版 1984年6月第一次印刷

印数 1—69,000

书号：4114·13

定价：1.55元

学好管理本领 提高经济效益

(代序)

党的十一届三中全会以后，全党工作的着重点，已经逐步转向社会主义现代化建设事业。三年多来，我国的四化建设取得了丰硕的成果，国民经济在调整、改革中不断前进。目前，在广大干部和青年中，一个学经济、学管理的热潮已经兴起。正在这个时候，重庆出版社出版这本《实用工厂管理词典》，作为一种简明易懂的工具书，是不无益处的。

我国的四化建设，是前无古人的伟大事业。需要十亿人民长期、艰苦的努力；需要千千万万人懂得搞经济、管企业。懂得的人少了是绝对不行的。建国三十多年来，我们已经培养了一支有一定水平的工厂管理队伍。但是，和社会主义经济建设的需要相比，真正会管理的人员，不是多了，而是太少了。

社会主义经济，是建立在公有制基础上的高度社会化的大生产。马克思曾经指出：“一切规模较大的直接社会劳动或共同劳动，都或多或少地需要指挥……。”随着我国社会主义经济的发展，生产“过程越是按社会的规模进行，越是失去纯粹个人的性质……”（《马克思恩格斯全集》第24卷，第152

页)企业管理、经济核算和生产指挥,将会变得越来越重要、越来越复杂。现有的企业管理人员,需要大力培训、提高,不如此,就不能适应我国社会主义事业发展的这一客观趋势。

目前,我国正处在国民经济调整 and 改革的时期。为保证国民经济调整 and 改革任务的完成,为了真正从我国的实际情况出发,走出一条速度比较实在,效益比较好,人民可以得到更多实惠的经济发展新路子,就必须大力发掘现有企业的潜力,向管理要速度、向管理要质量、向管理要效益。但是,正如列宁同志早就指出的:“要管理就要内行,就要精通生产的一切条件,就要懂得现代高度的生产技术,就要有一定的科学修养。”(《列宁全集》第30卷,人民出版社一九五七年版第394页)由此可见,无论从我国四化建设的要求、从社会主义经济发展的趋势,还是从国民经济调整、改革的需要来看,当前都必须在广大职工中普及经济管理常识,都必须紧紧抓住企业管理人员培养训练这个重要环节。为此,出版更多的类似《实用工厂管理词典》这样的普及读物和工具书,是完全必要的。

这本词典的编者,是几位年轻的经济理论工作者。他们这种不辞辛劳、刻苦钻研、热心为四化作贡献的精神,是可贵的。由于经验不足,加之时间有限,个别条目难免错漏,希望有关专家和广大读者批评指正。

孟 东 波

一九八二年六月

目 录

一、工厂管理总论

生产方式.....	1	流通.....	5
生产关系.....	1	分配.....	6
生产力.....	2	各尽所能、按劳分配.....	6
生产要素.....	2	各尽所能、按需分配.....	7
劳务.....	3	物质利益原则.....	7
生产.....	3	平均主义.....	7
再生产.....	3	消费.....	8
社会主义的扩大再生产.....	3	劳动.....	8
外延的扩大再生产.....	4	活劳动.....	8
内含的扩大再生产.....	4	物化劳动.....	8
生产资料.....	4	过去劳动.....	9
具体劳动.....	4	简单劳动.....	9
抽象劳动.....	4	复杂劳动.....	9
劳动对象.....	5	生产劳动.....	9
劳动条件.....	5	非生产劳动.....	9
劳动资料.....	5	经济.....	9
生产工具.....	5	经济效率.....	9
交换.....	5	经济组织.....	10

目 录

经济机制	10
经济制度	11
经济效益	11
经济模式	12
经济结构	12
社会主义的基本经济规律	13
有计划按比例发展规律	13
计划经济	13
商品经济	14
价值规律	14
按劳分配规律	15
经济政策	16
经济主义	16
经济管理	16
经济手段	17
宏观经济管理	17
微观经济管理	17
经济中心	17
经济范畴	18
经济管理体制	19
经济规律	19
经济立法	19
经济司法	20
经济制裁	20
用经济办法管理经济	20
用行政办法管理经济	21
市场	21
市场经济	21
计划经济为主, 市场调	

节为辅	21
计划调节和市场调节	22
一长制	23
党委领导下的厂长负责制	24
党委领导下的职工代表大会制	24
大会制	24
民主管理	25
专业管理	25
总工程师责任制	25
总会计师责任制	26
岗位责任制	26
职能制	26
工业	26
工业分布	27
工业体系	27
工业基地	27
工业部门	27
工业部门结构	28
工业生产专业化	28
工业生产协作	28
工业生产的专业化协作	29
工业专业性生产公司	29
企业	29
工业企业	30
工厂	30
车间	30
工厂布置	31
工业卫生	31
企业管理	31

企业管理的二重性·····	31	企业管理人员必须具备	
经营管理·····	32	的能力·····	42
社会主义企业的自主权·····	32	基层管理人员的基本作	
经济合同·····	33	用·····	42
管理的五大职能·····	33	管理能力的构成要素·····	42
统一领导、分级管理·····	34	思维决策能力·····	42
封建衙门式的管理方法·····	34	规划能力·····	43
手工业管理方式·····	35	判断能力·····	43
经济责任制·····	35	洞察能力·····	43
社会主义企业间的竞争·····	36	创造(独创)能力·····	43
基数分成加增长分成·····	37	劝说能力·····	43
全额利润分成·····	37	对人的理解能力·····	44
独立核算、自负盈亏·····	37	解决问题的能力·····	44
亏损包干·····	38	培养下级的能力·····	44
直线制·····	38	调动积极性的能力·····	44
直线职能制·····	38	管理功能的十要素·····	44
经济师·····	38	鞍钢宪法·····	45
供销合同·····	38	企业思想政治工作·····	46
加工合同·····	38	劳动产品·····	46
规章制度·····	39	现实产品·····	46
合同制·····	39	中间产品·····	46
五定·····	40	最终产品·····	47
两参一改三结合·····	40	商品产值·····	47
以销定产·····	40	总产值·····	47
以产定销·····	41	净产值·····	47
长线产品·····	41	定额净产值·····	48
短线产品·····	41	劳动密集型产品·····	48
畅销产品·····	41	技术密集型产品·····	48
滞销产品·····	41		

二、工厂计划管理

计划管理.....	50	品种发展计划.....	57
计划工作.....	50	新产品试制计划.....	57
计划期.....	51	科研计划.....	57
计划任务.....	51	投资计划.....	57
计划和计划文件.....	51	标准计划.....	58
计划纲要.....	51	日历计划.....	58
计划大纲.....	52	协作配套计划.....	58
计划表.....	52	辅助生产计划.....	58
计划图.....	52	技术组织措施计划.....	59
计划任务书或计划说明书		设备维修计划.....	59
.....	52	固定资产折旧计划.....	59
生产指示图表.....	52	劳动工资计划.....	59
国民经济计划.....	53	生产潜力.....	60
国家计划.....	53	预期生产能力.....	60
地方计划.....	53	单机生产能力.....	60
长期计划.....	54	环节生产能力.....	60
中短期计划.....	54	综合生产能力.....	60
计划体系.....	54	设备生产能力.....	60
经营计划.....	55	结构.....	60
综合计划.....	55	品种结构.....	60
生产销售计划.....	55	期末在制品.....	60
销售计划.....	55	期初在制品.....	61
生产大纲.....	55	在制品.....	61
生产计划.....	56	现行价格.....	61
产量计划.....	56	不变价格.....	61
产值计划.....	56	计划综合完成率.....	61
生产作业计划.....	57	产量指标完成率.....	61

品种指标完成率·····	61	利润计划·····	67
经济分析·····	62	财务收支计划·····	68
对比分析法·····	62	运输计划·····	68
平衡分析法·····	62	生活福利计划·····	68
分组分析法·····	62	工业卫生计划·····	68
因素分析法·····	63	设备投资计划·····	68
分项分析法·····	63	基本建设计划·····	68
计划资料·····	63	平衡·····	68
技术资料·····	63	企业综合平衡·····	69
经济资料·····	63	横向平衡·····	69
基础资料与中间资料·····	63	纵向平衡·····	69
资料管理·····	63	水平线法·····	69
定额·····	64	斜线法·····	69
定额管理·····	64	半抛物线法·····	69
滚动计划法·····	64	抛物线法·····	69
网络计划技术·····	64	鞍形线法·····	69
直接计划·····	65	指标体系·····	69
间接计划·····	65	计划指标·····	70
弹性计划·····	65	指令性指标·····	70
实施计划·····	65	指导性指标·····	70
决策计划·····	65	经济技术指标·····	70
经验统计定额·····	66	八项经济技术指标·····	70
生产协作计划·····	66	服务对象·····	70
部门计划·····	66	消费阶层·····	70
工资计划·····	66	生产能力·····	70
物资供应计划·····	67	生产性固定资产·····	71
成本计划·····	67	设计生产能力·····	71
财务计划·····	67	查定生产能力·····	71
流动资金计划·····	67	现有生产能力·····	71

三、工厂生产管理

生产类型.....72	多机床管理.....77
成批生产.....72	设计能力.....77
单件生产.....72	查定能力.....77
连续生产.....72	计划能力.....78
间断生产.....73	工艺流程.....78
均衡生产.....73	工艺原则.....78
生产线.....73	工艺设计.....78
流水线.....73	工艺规程.....78
自动线.....73	工艺过程.....78
流水作业.....73	工艺性能.....79
企业生产组织.....74	工艺装备.....79
基本车间.....74	工矿车辆.....79
辅助车间.....74	机器.....79
附属车间.....74	机床.....79
副业车间.....74	工具磨床.....79
工段.....74	零件.....79
生产小组.....75	部件.....79
基本工人.....75	配件.....80
辅助工人.....75	协作件.....80
学徒.....75	互换性.....80
工种.....75	铸造.....80
工序.....75	比例系数法.....80
操作.....76	生产能力利用指标.....82
倒班制.....76	产品品种指标.....82
四班三运转.....76	产品产量指标.....82
跟班制.....76	费用递增系数法.....83
台份.....77	完工系数法.....83

盈亏平衡点·····	83	后进先出法·····	93
生产协作计划·····	84	交货期·····	93
期量标准·····	84	期望水平·····	93
生产周期·····	85	工业三废·····	94
批量·····	85	节拍·····	94
经济批量法·····	85	台帐·····	94
原料·····	87	节奏·····	94
生产储备·····	87	工序能力·····	95
季节储备·····	87	标准计划法·····	95
日历时间·····	87	定期计划法·····	95
有效时间·····	87	日常分配法·····	95
生产间隔期·····	87	生产任务分配箱·····	95
以期定量法·····	88	生产任务分配工板·····	96
生产提前期·····	88	看板·····	96
投入提前期·····	89	看板生产·····	96
保险期·····	89	中间仓库·····	97
顺序式移动·····	89	平衡表·····	97
平行式移动·····	89	向量分析·····	97
平行顺序式移动·····	89	工票·····	97
流动在制品·····	89	工时·····	97
运输在制品·····	90	工步·····	97
在制品定额法·····	91	工艺·····	98
保险在制品·····	91	工日·····	98
流水线上的在制品定额·····	91	交接班制·····	98
流水线之间的在制品定额 ·····	92	毛坯·····	98
生产作业计划草案·····	92	生产调度工作·····	98
累计编号法·····	92	调度值班制·····	99
生产周期法·····	93	调度会议制度·····	99
定货点法·····	93	调度报告制度·····	99
		生产调度机构·····	99

目 录

质量管理	100	概率抽样	106
全面质量管理	100	抽样检查	107
工业产品质量	101	逐批抽样检查	107
产品质量指标	101	计数抽样检查	107
适用性	101	序贯抽样检查	107
可靠性	102	抽样控制	107
产品质量标准	102	首件检查	108
合格品	102	统计检验	108
返修品	102	专职检验	108
不合格品	102	互检	108
生产工作质量	103	集中检验	108
不良品	103	分散检验	108
统计质量控制	103	产品质量分析	109
事后把关	103	三不放过活动	109
事先预防	103	工序控制	109
质量目标	103	产品实际质量	109
质量成本	103	质量保证体系	109
质量保证费	104	质量管理科	110
质量等级	104	质量管理领导小组	110
质量检验	104	质量分析室	110
流动检验	104	产品质量改进计划	110
固定检验	104	产品说明书	110
预先检查	105	主次因素排列图	110
中间检查	105	因果分析图	111
最后检查	105	分层法	112
产品等级系数	105	质量指标计划	112
普遍检查	105	PDCA工作循环	113
抽样	106	质量控制统计法	113
方便抽样	106	质量变异	114
判断抽样	106	分布图	114

检查表	114	技术等级标准	123
直方图法	115	技术革新与技术革命	123
频数表	116	技术改造	124
工序能力指数	117	技术后方	124
计量工作	117	技术责任制	124
质量情报	117	产品开发	125
质量教育工作	118	生产技术准备	125
无缺点运动	118	产品设计管理	125
“信得过”活动	118	产品设计可靠性	125
同类归并, 大小分档	118	产品设计的经济效果指标	
结构的工艺性	119		126
产品设计	119	技术任务书	126
技术情报工作	119	技术建议书	126
自行设计	119	初步设计	126
科学研究队伍	119	工作图设计	126
工业企业科研课题	119	设计审查	127
科学研究	120	技术规程	127
实物测绘	120	国际标准	127
外来图纸	120	国家标准	127
老产品的改进设计	120	部颁标准	128
技术	121	企业标准	128
技术管理	121	系列产品	128
技术定额	121	标准件	128
技术设计	121	通用件	128
技术组织措施	122	典型件	128
技术经济指标	122	公差	128
安全技术组织措施	122	精度	128
技术标准	122	光洁度	129
安全技术教育制度	123	技术监督和技术纪律	129
技术工作程序	123	技术检查	129

目 录

技术档案	129	标准化	134
产品工艺管理	129	规格化	134
工艺分析	130	通用化	134
工艺路线	130	系列化	134
工艺装备设计	130	设备配套	135
标准工艺装备	130	设备利用率	135
专用工艺装备	130	投资效果分析	135
工艺纪律	130	基本投资	136
工艺守则	130	年经营费	136
工艺文件	130	追加投资回收期	136
工艺验证	131	工艺准备工作	137
工艺过程卡片	131	产品设计的工艺性分析和 审查	137
工艺卡片	131	工艺方案	137
工序卡片	131	工艺装备系数	137
工艺过程典型化	131	工艺成本分析	138
工艺成本	131	工艺技术文件	139
试验规范	131	工艺规程典型化	139
新产品试制	132	样品试制	139
新产品鉴定	132	样品鉴定	139
工业性试验性生产	132	小批试制	140
小批鉴定	132	生产技术准备工作计划	140
年度生产技术准备综合计 划	132	挖潜、革新、改造	140
生产技术准备进度计划	132	计划年度节约额	141
生产技术准备工作量	133	假定年度节约额	141
生产技术准备劳动量	133	计划年度净节约额	141
生产技术准备周期	133	费用回收期	141
新产品	133	技术引进	141
加工	133	洋为中用	142
装配	133	设备完好率	142

机械化程度系数	142	设备维修	147
一贯负责制	142	包机制	148
投资包干制	142	设备维修的组织形式	148
企业的机器设备	143	设备修理计划	148
设备的生产效率	143	修理周期定额	148
设备大型化	143	修理复杂系数	148
设备高速化	144	部件修理法	149
设备的电子化、自动化	144	分部修理法	149
设备使用寿命	144	同步修理法	149
设备寿命周期费	144	设备更新	149
设备寿命周期费用效率	144	面值法	150
设备投资效果	145	设备综合管理学	150
设备的选择和评价	145	生产设备	150
设备的成套性	145	设备的资产管理	151
设备的灵活性	145	设备的迁移	151
设备的能源消耗	145	设备的报废	151
设备安全性	145	设备事故	151
设备磨损	146	工具管理	151
设备的计划预防修理制	146	工具分类	151
例行保养	146	工具消耗量	151
设备检查	146	工具消耗定额	151
设备的计划预修	147	工具周转量	152
设备的标准修理法	147	工具修理	152
定期修理法	147	工具费用	153
检查后修理法	147	工具翻新	153

四、工厂劳动工资管理

劳动管理	154	劳动竞赛	155
劳动组织工作	154	奖惩制度	155

劳动纪律	155	窝工	162
劳动生产率	155	工作地布置	162
全员劳动生产率	156	工作地负荷系数	162
工人劳动生产率	156	巡回路线	162
实物劳动生产率	156	交叉作业	162
产值劳动生产率	156	阶段分工制	162
提高劳动生产率的途径	157	工长	163
提高劳动生产率计划	157	熟练工	163
劳动生产率增长系数	158	熟练期	163
劳动生产率核算	158	学徒期	163
合同	159	师徒合同	163
劳动合同	159	技监	163
承包合同	159	技正	163
纪律处分	159	技士	163
考勤	159	技佐	163
考勤制度	159	产量定额	163
出勤率	160	劳动定额	164
缺勤	160	时间技术定额	164
缺勤率	160	看管定额	164
常日班	160	平均先进定额	164
动作研究	160	定额编制法	165
工作抽样	160	技术测定法	165
操作方法	160	统计分析定额法	165
手工操作	160	经验估工法	165
机械化操作	161	比较类推法	165
半机械化操作	161	工作日	166
自动化操作	161	工作日写实	166
半自动化操作	161	日历工作日	166
台时	161	实际工作工日	166
台班	162	非生产工日	166