

管理和现代化名词解释

湖南人民出版社

管理和现代化名词解释

湖南省机械工程学会技术经
济和管理现代化研究会编

湖南人民出版社

管理和现代化名词解释

湖南省机械工程学会技术经济和管理现代化研究会编
责任编辑：胡 凡

*

湖南人民出版社出版
(长沙市展览馆路14号)

湖南省新华书店发行 湖南省新华印刷一厂印刷

*

1982年10月第1版第1次印刷

字数：154,000 印张：9 印数：1——33,300

统一书号：3109·493 定价：0.85元

前 言

企业管理是一门科学，也是一门管理艺术。我国社会主义企业管理的目的是增大和提高经济效益，适应四个现代化建设发展的需要。为此，我们编写了这部《管理和现代化名词解释》。

在编写过程中，我们力求体现如下特点：

一，内容丰富，重点突出。工业企业管理经历了早期传统管理、科学管理、现代化管理和科学管理四个阶段。本书较为广泛地收集了各阶段工业企业管理的常用名词术语，同时又注意了突出重点，着重从实际应用出发，考虑我国社会主义国营企业管理的需要，以我国工业企业管理为主，以现代管理科学为主。

二，讲求实用，适应性广。采用文字叙述、图示、计算公式并用的方法，使人一目了然，方便记忆。既适用于大、中、小型国营企业，也适用于集体企业；既适合各级领导干部阅读，也适合一般管理人员和广大工人群众阅读，并可作为高等院校、中专和各级干部轮训（培训）班师生的参考书。

三，编排适当，方便查阅。除目录之外，还以每一条目首字笔划为序编排了索引。

国外的某些条目的内容,是适应资本主义经营管理需要的,我们不应照搬套用。考虑到它们具有一定的参考作用,故收入了本书。

本书的编写工作,由湖南省机械工程学会技术经济和管理现代化研究会副理事长唐开国同志主持。在编写过程中,曾得到多方的支持和帮助。提供稿件和资料的有湖北财经学院、北京钢铁学院、福州大学、湖南大学、湖南财经学院等单位。参加审稿的有周本慧、陈修等同志。对此谨表衷心谢意!

限于时间和编写人员的水平,本书难免有缺点和错误,敬请读者批评指正。

编 者

一九八二年三月

目 录

综 合 管 理

工业····· (1)	电力工业····· (4)
现代工业企业····· (1)	电子工业····· (4)
重工业····· (1)	加工工业····· (4)
轻工业····· (1)	五小工业····· (5)
工业布局····· (1)	手工业····· (5)
工业体系····· (2)	中央工业····· (5)
工业基地····· (2)	地方企业····· (5)
工业部门····· (2)	跨国公司····· (5)
工业部门结构····· (2)	中外合资企业····· (5)
机械工业····· (2)	工厂····· (5)
冶金工业····· (3)	工业企业····· (6)
纺织工业····· (3)	工业企业管理····· (6)
化学工业····· (3)	工业企业管理学····· (6)
采掘工业····· (3)	工厂管理委员会····· (6)
国防工业····· (3)	工业企业管理的两重 性····· (6)
食品工业····· (3)	工业公司····· (7)
建筑工业····· (4)	专业化····· (7)
基础工业····· (4)	专业管理····· (7)
燃料工业····· (4)	

企业·····	(7)	辅助生产车间·····	(10)
单厂企业·····	(7)	辅助生产专业化·····	(10)
多厂工业企业·····	(7)	两参一改三结合·····	(10)
联合企业·····	(8)	车间·····	(11)
综合管理·····	(8)	副产品车间·····	(11)
民主管理·····	(8)	附属品车间·····	(11)
群众管理·····	(8)	工区·····	(11)
一长制·····	(8)	工段·····	(11)
职能机构·····	(9)	泰罗制·····	(11)
职能制·····	(9)	甘特·····	(12)
企业职工代表大会·····	(9)	福特制·····	(12)
直线制·····	(9)	托拉斯·····	(12)
企业标准化·····	(9)	辛迪加·····	(13)
工业产品·····	(9)	卡特尔·····	(13)
传统管理·····	(10)	康采恩·····	(13)
基本生产车间·····	(10)		

计 划 生 产

计划管理·····	(14)	生产技术财务计划·····	(15)
企业长远发展计划·····	(14)	生活福利计划·····	(16)
企业年度综合计划·····	(14)	车间作业计划·····	(16)
产品销售计划·····	(15)	工业企业生产计划·····	(16)
企业生产技术准备综合		设备维修计划·····	(16)
计划·····	(15)	运输计划·····	(16)
生产技术准备计划·····	(15)	职工培训计划·····	(16)
产品生产技术准备进度		工业卫生计划·····	(17)
计划·····	(15)	科学研究计划·····	(17)

品种发展计划·····	(17)	网络图·····	(22)
新产品试制计划·····	(17)	网络计划技术·····	(22)
技术组织措施计划·····	(18)	平均递增率·····	(22)
标准计划·····	(18)	平均递减率·····	(22)
短期计划·····	(18)	分组排队计划法·····	(23)
辅助生产计划·····	(18)	资源预测·····	(23)
滑动式计划·····	(18)	市场占有率·····	(23)
计划经济·····	(18)	市场预测·····	(23)
经济技术指标·····	(19)	企业“五定”·····	(23)
经济工作的“四大平 衡”·····	(19)	成套部件单位·····	(23)
国家需要与企业可能的 平衡·····	(19)	生产管理·····	(23)
积极平衡·····	(19)	工业企业的生产过程··	(23)
消极平衡·····	(19)	工业生产活动·····	(24)
计划的综合性·····	(20)	生产作业计划·····	(24)
八项技术经济指标·····	(20)	生产线·····	(24)
计划指标体系·····	(20)	自动线·····	(24)
产值指标·····	(20)	自动化·····	(25)
产品品种指标·····	(20)	全盘自动化·····	(25)
产品质量指标·····	(20)	对象原则·····	(25)
相对数·····	(21)	工艺原则·····	(25)
指标·····	(21)	设计能力·····	(26)
指数·····	(21)	计划能力·····	(26)
数量指标·····	(21)	以量定期法·····	(26)
计划单位·····	(21)	以期定量法·····	(26)
网络图结点·····	(21)	成品·····	(27)
		半成品·····	(27)
		部件·····	(27)

零件····· (27)	均衡生产····· (33)
毛坯····· (27)	成套率····· (34)
样品试制····· (27)	均衡率····· (34)
最终产品和生产用产 品····· (27)	多品种均衡率····· (34)
期量标准····· (27)	绝对均衡率····· (34)
装配····· (28)	成批生产工作地····· (35)
提前批次····· (28)	成批生产····· (35)
操作····· (28)	间断生产····· (35)
准时生产制····· (28)	连续性····· (35)
工序同期化····· (28)	连续生产····· (35)
工位器具····· (28)	单件生产····· (35)
生产阶段····· (28)	单件生产工作地····· (36)
文明生产····· (28)	生产指示图表····· (36)
产品(部件、零件)在工 序之间的移动方式·· (29)	累计编号····· (36)
平行顺序移动方式···· (29)	产品专业化····· (37)
顺序移动方式····· (29)	产品产量完成率····· (37)
平行移动方式····· (30)	合理组织生产过程···· (37)
进度比例法····· (32)	标准批量····· (37)
混合原则····· (32)	投入提前期····· (37)
生产过程的空间组织·· (32)	投入产出法····· (37)
节拍····· (33)	定货点法····· (38)
节奏····· (33)	流水生产····· (39)
节奏性····· (33)	综合制动化(半制动 化)····· (39)
协调性····· (33)	时差····· (39)
旬均衡率····· (33)	批量····· (39)
	中间仓库····· (39)

工艺在制品·····	(40)	基本工作·····	(45)
定额·····	(40)	辅助工作·····	(45)
在制品·····	(40)	基本生产过程·····	(46)
在制品管理·····	(41)	辅助生产过程·····	(46)
在制品定额·····	(41)	简单生产过程·····	(46)
当量·····	(41)	复杂生产过程·····	(46)
运输在制品·····	(41)	原始记录·····	(46)
保险在制品·····	(42)	零件组单位·····	(46)
流水在制品·····	(42)	台帐·····	(46)
调度会议·····	(42)	零件专业化·····	(46)
生产调度·····	(42)	生产协作·····	(47)
值班制度·····	(42)	生产能力·····	(47)
现场调度·····	(42)	生产组织·····	(47)
生产提前期·····	(43)	生产类型·····	(47)
生产周期·····	(43)	生产服务过程·····	(48)
生产周期法·····	(43)	工票·····	(48)
生产间隔期·····	(43)	工步·····	(48)
加工路线单·····	(44)	工序·····	(48)
生产潜力·····	(44)	工作地·····	(48)
品种完成率·····	(44)	工作地服务·····	(49)
生产作业统计·····	(44)	工作阵容·····	(49)
日常分配法·····	(44)	单机自动化·····	(49)
大量生产·····	(45)	工艺专业化·····	(49)
一条龙协作·····	(45)	工业统计·····	(49)
大量生产工作地·····	(45)	联产品·····	(49)
小批试制·····	(45)		

技 术 质 量

技术管理·····	(50)	厂外反馈·····	(59)
应用研究·····	(50)	工业标准化·····	(59)
工艺装备·····	(50)	世界标准日·····	(60)
工艺验证·····	(50)	设计审查·····	(60)
产品设计可靠性·····	(51)	产品生命期·····	(60)
产品设计程序·····	(51)	产品经济性·····	(62)
设计方案的经济评价·····	(52)	成本法·····	(62)
生产率法·····	(53)	系列化·····	(62)
技术发展预测·····	(55)	技术后方·····	(62)
工艺管理·····	(55)	通用化·····	(63)
工序控制·····	(55)	新产品·····	(63)
工艺分析·····	(56)	新产品开发·····	(63)
工艺方案·····	(56)	技术咨询·····	(64)
工艺文件·····	(56)	专利·····	(64)
工艺设计·····	(56)	绝对品种完成率·····	(64)
工艺过程·····	(57)	基本功·····	(64)
工艺流程·····	(57)	质量管理·····	(64)
工艺纪律·····	(57)	质量·····	(65)
工艺装备系数·····	(57)	质量改进措施计划·····	(65)
工艺路线·····	(57)	质量目标计划·····	(65)
工艺规程·····	(58)	质量指标计划·····	(65)
工艺规程典型化·····	(58)	质量指标·····	(66)
工艺方案的经济评价·····	(58)	质量目标·····	(66)
技术准备过程·····	(58)	“三全”的质量管理·····	(66)
厂内反馈·····	(59)	质量职能展开·····	(66)

质量管理体系·····	(67)	入库检定·····	(74)
质量检验阶段·····	(67)	预先检查·····	(74)
质量管理发展三阶段·····	(67)	中间检查·····	(74)
质量控制统计方法·····	(67)	最后检查·····	(74)
统计质量控制阶段·····	(68)	返还检定·····	(74)
直方图法·····	(68)	检验的准确性·····	(74)
控制图法·····	(68)	中期评价·····	(74)
排列图法·····	(70)	分组法·····	(75)
最佳点·····	(70)	不合格品·····	(75)
散布图法·····	(71)	总体·····	(75)
泊松分布·····	(72)	平均检验总量·····	(75)
统计总体·····	(72)	可接收质量水平·····	(75)
统计分析表·····	(72)	工程能力指数·····	(75)
新产品试制·····	(72)	工程能力·····	(76)
工作质量·····	(72)	可靠性·····	(76)
工业产品质量·····	(72)	可行性研究·····	(76)
检定系统·····	(73)	正态分布·····	(76)
不可比产品·····	(73)	合格品·····	(77)
可比产品·····	(73)	合格率·····	(77)
质量检验·····	(73)	废品·····	(77)
流动检查·····	(73)	废品率·····	(77)
周期检定·····	(73)	潜在的废品·····	(77)
固定检查·····	(73)	等外品·····	(78)
自检·····	(73)	返修品·····	(78)
互检·····	(73)	产品设计管理·····	(78)
入室检定·····	(73)	产品开发的一般程序·····	(78)
		全过程·····	(79)

产品开发工作·····	(79)	事后评价·····	(81)
全面质量管理·····	(79)	初期评价·····	(81)
因果分析图法·····	(79)	鉴定·····	(81)
产品质量标准·····	(80)	质量教育·····	(82)
产品质量·····	(80)	计量理化工作·····	(82)
终期评价·····	(81)	质量情报·····	(82)

设 备 基 建

设备管理·····	(83)	包机制·····	(86)
设备投资计划·····	(83)	双包制·····	(86)
设备维修计划·····	(83)	专人专机制·····	(86)
年度设备维修计划·····	(84)	定期检查·····	(86)
季度修理计划·····	(84)	台班·····	(87)
月度修理计划·····	(84)	功能检查·····	(87)
机器设备·····	(84)	正常磨损阶段·····	(87)
生产设备·····	(84)	主要生产设备·····	(87)
动力设备·····	(84)	生产性固定资产的有	
传导设备·····	(84)	效工作时间·····	(89)
运输设备·····	(85)	生产性固定资产的数	
工具、仪器及生产		量·····	(89)
用具·····	(85)	设备的检查·····	(90)
设备完好率·····	(85)	生产维修制度·····	(90)
设备利用率·····	(85)	机械诊断技术·····	(90)
计划台时利用率·····	(86)	有形磨损·····	(90)
日历台时数·····	(86)	设备使用交接班制·····	(91)
生产性固定资产的生产		巡回检查制·····	(91)
效率·····	(86)	机长负责制·····	(91)

设备综合工程学·····(91)	二级保养·····(98)
机器设备更新·····(91)	三级保养·····(98)
设备成套·····(91)	四级保养·····(98)
设备事故·····(92)	三懂四会·····(98)
设备报废·····(92)	三好四会·····(98)
设备耐用性·····(92)	三不放过·····(98)
设备调拨·····(92)	大修理·····(98)
设备环保性·····(92)	小修理·····(98)
设备迁移·····(93)	中修理·····(98)
设备维修性·····(93)	十字作业法·····(99)
设备节能性·····(93)	全员预防维修·····(99)
设备档案·····(94)	设备的生产性·····(99)
设备可靠性·····(94)	设备大型化·····(99)
设备的资产管理·····(94)	设备高速化·····(100)
机床重大改进型号·····(94)	设备的自动化、电子
机床特性代号·····(95)	化·····(100)
机床型号编制·····(95)	设备点检·····(100)
机器设备技术改造·····(96)	每日检查·····(100)
设备故障强度·····(96)	设备修理·····(101)
设备事故频率·····(96)	设备改装·····(101)
设备的评价·····(96)	设备维修的易接近性·····(101)
设备重大事故·····(96)	同步修理法·····(101)
设备灵活性·····(97)	固定资产·····(101)
设备维护四项要求·····(97)	寿命周期费用·····(102)
设备维护保养制·····(97)	投资回收期法·····(102)
日常保养·····(97)	现有设备实际使用率·····(102)
一级保养·····(98)	经济寿命·····(103)

金属切削机床操作	检查后的修理法·····(108)
“五项纪律”·····(103)	最优设备·····(108)
初期磨损阶段·····(103)	责任事故·····(108)
配件·····(103)	磨损零件修复法·····(108)
备品备件·····(103)	定期修理法·····(109)
急剧磨损阶段·····(103)	视机维修·····(109)
修理工作总劳动量·····(104)	普通事故·····(109)
修理周期·····(104)	有形损耗·····(109)
修理间隔期·····(104)	修理工作劳动量定额·····(109)
修理周期结构·····(105)	设备利用定额·····(110)
修理尺寸法·····(105)	查定能力·····(110)
修理工艺准备·····(105)	试验台时(件)总数·····(110)
标准修理法·····(105)	自动控制·····(110)
故障维修·····(106)	顺序自动控制·····(110)
修理体制和修理专	反馈自动控制·····(110)
业化·····(106)	设备换班系数·····(110)
重点设备·····(106)	机床利用率·····(110)
磨料磨损·····(106)	设备时间负荷率·····(111)
斑点状磨损·····(106)	设备强度负荷率·····(111)
热状磨损·····(106)	基本建设计划·····(111)
氧化状磨损·····(107)	基本建设·····(111)
部分修理法·····(107)	基建项目·····(111)
部件修理法·····(107)	工程项目·····(112)
维持费·····(107)	基本建设竣工动用
设置费·····(107)	系数·····(112)
第二参数·····(108)	
强制保养制度·····(108)	

物 资 销 售

物资管理·····(113)	统计分析法·····(117)
经济合同·····(113)	定货点·····(118)
合同制·····(113)	物资需要量·····(118)
物资供应计划·····(114)	平均每日需要量·····(118)
年度物资计划·····(114)	最优订购量·····(118)
月份物资计划·····(114)	代用品·····(118)
物资集中管理方式·····(114)	主要原材料·····(118)
集中与分散相结合的物	订购天数·····(118)
资管理方式·····(114)	以产定销·····(118)
国家统一分配物资·····(115)	以销定产·····(119)
部管物资·····(115)	四号定位·····(119)
地方管理物资·····(115)	“五五”摆放·····(119)
非计划分配物资·····(115)	A B C 分类法·····(119)
经验估计法·····(115)	厂内定货·····(120)
实际测定法·····(115)	厂外定货·····(120)
定量订购方式·····(115)	工具消耗定额·····(120)
定期订购方式·····(115)	工艺用燃料消耗定额·····(120)
直接计算法·····(116)	工业“三废”·····(120)
间接计算法·····(116)	下脚料·····(120)
技术计算法·····(116)	工艺性损耗·····(121)
“双堆法”或“三堆	工具·····(121)
法”·····(117)	物资消耗定额·····(121)
生产储备·····(117)	材料供应系数·····(121)
计划期末物资储备量·····(117)	材料供应定额·····(121)
调查法·····(117)	低值易耗品储备资金定

额.....(121)	集中下料.....(125)
材料.....(121)	限额送料.....(125)
采购价格.....(121)	金属材料.....(126)
运输包装.....(122)	原材料项目分析.....(126)
保险储备.....(122)	原材料.....(126)
保险储备定额.....(122)	原料.....(126)
特准物资储备.....(122)	配套件.....(126)
煤气消耗定额.....(122)	辅助材料.....(126)
辅助材料消耗定额.....(122)	零件净重.....(126)
物资储备定额.....(123)	燃料和动力.....(127)
经常储备定额.....(123)	综合利用.....(127)
经常储备.....(123)	修旧利废.....(127)
季节储备.....(123)	清仓查库.....(127)
成品储备.....(123)	呆滞材料.....(127)
电力消耗定额.....(124)	边角余料.....(127)
零件毛坯重量.....(124)	能源.....(127)
动力用燃料消耗定额.....(124)	能源有效利用率.....(128)
物资申请量.....(124)	缺货损失.....(128)
使用前准备天数.....(124)	社会需要预测.....(128)
物资供应体制.....(124)	产品销售预测.....(128)
供应间隔天数.....(124)	广告.....(128)
验收天数.....(124)	市场.....(128)
整理天数.....(125)	行情.....(128)
备运时间.....(125)	商标.....(129)
非工艺性损耗.....(125)	推销.....(129)
非金属材料.....(125)	销售包装.....(129)
物资发放.....(125)	销售合同.....(129)