

伊利市场调查分析报告(通用5篇)

“报告”使用范围很广，按照上级部署或工作计划，每完成一项任务，一般都要向上级写报告，反映工作中的基本情况、工作中取得的经验教训、存在的问题以及今后工作设想等，以取得上级领导部门的指导。怎样写报告才更能起到其作用呢？报告应该怎么制定呢？下面是我给大家整理的报告范文，欢迎大家阅读分享借鉴，希望对大家能够有所帮助。

伊利市场调查分析报告篇一

内蒙古伊利实业集团股份有限公司(即伊利股份)首次向社会公开发行人民币普通股的时间为1996年1月,该1715万股的股票在1996年3月于上海证券交易所挂牌交易,“600887”为其股票代码。伊利股份是中国乳制品行业中的一家龙头企业,也获选为国家520家重点企业和国家八部委首批确定的全国151家农业产业化龙头企业之一。

1. 股利分配形式较单一,主要分配现金股利,派现政策连续性强。

伊利股份的股利分配形式主要有两种:现金股利和混和股利,其中混和股利采用了“派现+转增股本”这种方式。

从2012~2016年年报披露,伊利股份股利分配情况如下:2012年每10股派现2.8元(含税);2013年每10股转增5股并派现8元(含税);2014年每10股转增10股并派现8元(含税);2015年每10股派现4.5元(含税);2016年每10股派现6元(含税)。从中可以看出,现金股利是伊利股份股利分配中最主要的方式,从2012~2016年伊利股份连续5年采用现金分红,而没有分配股票股利。另外也只在2013和2014年实施过转增股的政策。

2. 现金股利支付率呈增长趋势,近年来已逐渐到达高现金股利支付水平。

盈利能力是股利分配的前提,从2012~2016年,伊利股份一直都在盈利,而且每股收益相对而言比较高。另外,在2012~2014年和2015~2016年的两个阶段中,现金股利支付率基本随着公司盈利状况的改善而水涨船高,二者之间呈现正相关关系。除了2012年的30.51%外,伊利股份的现金股利支付率从2013年起就已超过50%(2013年、2014年、2015年和2016年都超过50%,分别51.28%、59.15%、58.92%和64.42%)。这与西方国家60%以上的高现金股利支付水平基本持平。

3. 股利收益率稳定性较高。

伊利股份从2012~2016年历年的股利收益率分别为0.98%、3.60%、3.71%、3.00%、3.39%,除了2012年股价出现下跌外,股利收益都较稳定,保持在3%附近上下波动。在2014年,股利收益率达到近年来最高值3.71%。

二、伊利股份股利分配政策的综合分析——杜邦分析

上市公司的盈利能力指标、偿债能力指标、营运能力指标、现金创造能力和现金需求水平会反映企业股利分配的能力。股利分配前须有盈利能力作为分配的前提;股利分配的支付率、可能性会受到运营能力的影响;现金股利的发放将会影响企业的现金净流量,进而可能减弱企业的偿债能力。

1. 初步评价。

伊利股份自2012~2016年的净资产收益率分别为23.41%、19.77%、22.24%、23.18%、24.53%,从中可以看出伊利股份在2014-2016年的净资产收益率表现良好,显示出上升趋势,而2012~2013年的净资产收益率虽略有下降,但仍保持在19%以上,由此可判断伊利股份拥有较强的总体盈利能力。而与净资产收益率相关的浅层盈利能力指标销售——净利率在2012~2016年间持续上升,分别为4.09%、6.67%、7.61%、7.67%、9.34%,由此初步判断伊利

股份在近5年通过销售获取利润的能力增强,可对公司的经营业绩进行有效支撑。在总资产周转率方面,伊利股份在2012~2014年出现较大幅度的变动,从2.11次降至1.49次,且从2012年起,该指标出现负增长,虽从2015年开始有所回升,但回升幅度很小,保持在1.5左右。由此可知伊利股份基本保持稳定的营运能力。伊利股份的权益乘数在2012~2016年呈下降态势,经历了2.63、2.02、2.10、1.97、1.69的变化,5年中只在2014年经历少量的回升,根据此指标可初步判断伊利股份有较轻的债务负担、较小的财务风险,而其偿债能力也较强。

2. 探究净资产收益率下降的深层方面。

接下来分析导致伊利股份的净资产收益率在2013年下降的两项主要因素——销售净利率与总资产周转率。从表1可以看出,在2012~2013年中,销售净利率的年度变动额为2.58%,在影响伊利股份销售净利率的因素中,经营利润率的年度变动额为1.24%、考虑利息负担的年度变动额为3.55%,表明这三个因素对销售净利率的影响较小;而考虑税负因素的年度变动额为21.41%,表明这个因素对销售净利率产生了较大影响。

2012~2013年伊利股份的销售费用、研发支出、营业成本分别增加了9.88%、39.44%、15.52%,而当期的管理费用下降了14.87%。通过对伊利股份2013年年报数据进行分析发现:公司营业成本增加主要是本期原材料价格上涨以及产品结构调整所致;管理费用减少主要是公司持续进行“提高费用使用效率,提升公司盈利能力”的“双提活动”,严格控制相对固定性的费用支出所致;销售费用增加主要是本期广告费用增加所致;研发支出增加主要是本期公司进一步完善风险评估、营养研究、工艺开发、产品包装、感官评价等方面的技术创新使得试验费增加,同时持续增加创新中心运行投入使得折旧费以及职工薪酬增加所致。由此可见,伊利股份应将控制液体乳产品的成本构成与研发费用等作为关注的重点。

与此同时,收入指标和资产指标会影响资产周转率的变动,其

中2013年伊利股份的2042829.82万元资产增量是造成其平均总资产出现较大变动的主要原因,而该公司没有相应的提高其资产管理能力,2013年的资产项目中增加较多的是货币资金、应收票据、其他流动资产、可供出售金融资产、长期待摊费用等。由此可判断伊利股份需要提高流动资产管理能力、加强应收款项催收、同时合理利用固定资产。另外,伊利股份的ebit(息税前利润)、利润总额的年度变动额为886886423.67元、97361.56万元,年度变动率分别为0.415%、0.467%。结合本文中对负债因素、利息负担影响的分析,可知对伊利股份的净利润有较大影响的因素除营业总收入外,还有负债因素与税收因素。

3. 总体评价。

综合上文的分析可知,伊利股份拥有较强的盈利能力和偿债能力;其资产周转率虽有下滑,但货币资金的增加有利于公司分配较高的现金股利。同时,扎实的资金基础强有力的维持了伊利股份良好的盈利能力和偿债能力,使其在未来有很强的延续性,能够为伊利股份积极的股利分配政策提供强劲且良性的支撑。

参考文献

[1]郭佳.对现金流量表指标的分析研究[j].价值工程,2009(10).

[2]秦小丽.贵州茅台股利分配及其影响因素剖析[j].财会月刊,2017(10).

将本文的word文档下载到电脑,方便收藏和打印

推荐度:

点击下载文档

搜索文档

伊利市场调查分析报告篇二

本站发布伊利工厂实习总结报告，更多伊利工厂实习总结报告相关信息请访问本站实习报告频道。

前言

自改革开放以来，我国经济取得了迅猛的发展，特别是进入21世纪以来，我国的乳制品行业得到了突飞猛进的进展，牛奶和奶粉也渐渐的进入到寻常百姓家。现如今国人对待健康的问题变得越发重视，这就给液态奶的发展提供了一个难得的机会，市场上的优酸乳、纯牛奶、酸奶、早餐奶、晚餐奶等等一系列液态奶，也跟着时代的步伐走进普通人家。随着乳制品市场的飞速发展，企业的利润不断增加，国内乳品企业也适时的引进先进的管理理念和先进的乳品加工仪器来改良产品品质，从而为他们在市场上争取了更多份额。其中伊利乳业集团就是其中的典型代表。

此次进入伊利样板工厂进行见习实习，参观样板工厂里的仪器设备，生产工艺，企业文化，对于食品专业来说是一次非常好的实习，我们在参观的同时与所学知识进行系统的回忆与对比，使所学知识记忆的更加牢固，理解的也更加透彻，对未来的工作有很好的指导作用。

虽然就业见习只有短暂的一天，但是无论对我自己的见识还是以后自己的工作，都给了我深刻的认识和感悟。

一、实习简介

二、单位生产概况

内蒙古伊利实业集团股份有限公司是全国乳品行业龙头企业之一，是国家520家重点工业企业和国家八部委首批确定的全国151家农业产业化龙头企业之一，是北京2019年奥运会一家乳制品赞助商，也是中国有史以来第一个赞助奥运会的中国食品品牌。

伊利集团下设液态奶、冷饮、奶粉、酸奶和原奶五大事业部，所属企业130多个，生产的具有清真特色的“伊利”牌雪糕、冰淇淋、奶粉、奶茶粉、无菌奶、酸奶、奶酪等1000多个品种通过了国家绿色食品发展中心的绿色食品认证。伊利雪糕、冰淇淋连续十一年产销量居全国第一，伊利超高温灭菌奶连续八年产销量居全国第一，伊利奶粉、奶茶粉产销量2019年跃居全国第一位。

1999年以来，伊利集团先后投资8个多亿，全面启动乳业技术改造工程：投资2.6亿元建立了国内规模、技术水平的超高温灭菌奶生产基地，全套引进了当前世界先进水平德国gea牛奶无菌加工设备，瑞典利乐超高温灭菌奶包装线，全部生产过程实现了自动化生产；投资2.5亿元在黑龙江杜尔伯特县新建目前中国单线生产能力、技术最先进的高档奶粉生产基地。2004年，伊利集团技术中心被评为技术中心，标志着伊利拥有了国际先进水平的技术研发中心，同时伊利集团还拥有国内的省级乳业研究院，研发实力国内。优质的奶源、先进的技术装备和顶极的研发体系将对公司产品的安全和可持续发展提供最可靠的保证。

三、主要工艺流程

(一)、奶粉的生产工艺

1、定义：奶粉，是一种干燥粉末状乳制品，是在保留牛奶营养成分的同时除去乳中大量的水分，使牛奶由含水量87%液体

转变成含水率2%的粉末状态，便于保存，食用方便。

2、生产工艺流程图

3、关键控制点说明

(1)奶粉的杀菌

考虑到奶粉的溶解度，如酪蛋白是否变性，要掌握合适的温度和时间□85□87°C□15s□94°C1-4s□120□140°C□2s□

(2)奶粉的加糖及糖的杀菌：

加糖量应在15~20%，尤以15%左右为宜，而且蔗糖应符合国家特级品要求。

加糖方法及其杀菌：

- 预热时加糖；
- 包装前添加蔗糖细粉；
- 制成65%糖浆杀菌以后加入奶中；
- 预热时加一部分，包装前再加一部分。

(3)真空浓缩

杀菌以后的牛乳很快送入真空蒸发器，在8□21kpa减压的情况下采用间接蒸汽加热方式，使牛奶在低温情况下（60°C左右）沸腾，使牛奶中70%左右的水分不断汽化并排出，除去牛乳中约70~80%的水分，这就是真空浓缩。真空浓缩的目的作用是：

- 牛奶沸点降低，对牛乳的一些热敏性物质（乳清蛋白、维

生素) 不受明显破坏。

- 牛奶经过浓缩以后所得奶粉颗粒致密、结实，较大排出氧气。则冲调性（溶解度）好，排除氧气降低脂肪氧化，提高保存性。

- 真空浓缩后使牛乳处于密闭状态避免外界污染，保证成品卫生质量。浓缩到原乳体积1/4，浓缩后仍具有一定流动性，蛋白质不应变性，符合微生物指标。

- 真空浓缩对奶粉颗粒的物理性状有明显影响，经浓缩后，喷雾干燥所得奶粉颗粒大有良好分散性和冲调性。

(4) 喷雾干燥

浓缩乳在高压高速心力的作用下，通过喷雾器向干燥喷成雾状形成无数微细乳滴，使其表面积增大与同时进入的热蒸汽接触，促使水分迅速蒸发，使浓缩乳干燥成奶粉。喷雾干燥的作用目的是：

- 可以调节工艺参数，控制成品质量；
- 卫生质量好，整个产品不易受到污染，一般要求在密闭状态下生产。喷雾干燥也有一定的缺点：
 - 单位体积的热容小，干燥室大，热效率35~50%，其余热能全部浪费，热效率不高。
 - 粉尘的回收装置复杂，浪费比较严重。

(二)、牛奶的生产工艺

1、生产工艺：2、关键控制点说明

(1) 均质

均质可以是全部的，也可以是部分均质。许多乳品厂仅使用部分均质，主要原因是因为部分均质只需一台小型均质机，这从经济和操作方面来看都有利。在部分均质时稀奶油的含脂率不应超过12%。通常进行均质的温度为65℃，均质压力为10~20mpa。均质效果可以通过测定均质指数来检查。把奶样在4℃和6℃下保持48h，然后测定在上层(容量的1/10)和下层(容量的9/10)中的含脂率。上层与下层含脂率的百分比差数，除以上层含脂率数即为均质指数。例如，上层的含脂率为3.3%，下层为3.0%，则均质指数将为：

- 均质奶的均质指数应在1~10的范围之内。
- 均质后的脂肪球，大部分在1.0um以下。均质效果也可以用显微镜置等方法来检查，通常用显微镜检查比较简便。

(2) 牛奶的消毒

在生产过程中，一般把刚挤下的奶先放进奶罐，迅速进行冷却，以抑制微生物的繁殖，延长牛奶的抗菌性的持续时间。冷却过的奶，需要及时送到工厂加工处理。即经过滤、净化、冷却、均质、杀菌和包装等工艺，便成为人们日常饮用的消毒牛奶。杀菌是生产消毒牛奶的一项重要工艺。

(3) 冷却

乳经杀菌后，就巴氏消毒奶、非无菌灌装产品而言，虽然绝大部分微生物都已消灭，但是在以后各项操作中仍有被污染的可能。为了抑制牛乳中细菌的发育，延长保存期，仍需及时进行冷却，通常将乳冷却至4℃左右。而超高温奶、灭菌奶则冷却至20℃以下即可。

3、消毒灭菌方法

- 定义

超高温瞬时灭菌温度为135-140℃，保温4秒钟，以达到商业无菌要求，是鲜奶、谷物饮料、饮料处理的一种灭菌工艺，可无需在常温下保存，保质期可达1-6个月。牛奶因其富含营养成分而倍受人们的喜爱。但也正因此，牛奶易腐败难储存。在中国由于地域问题，各企业均采用uht杀菌技术来对牛奶进行杀菌，以达到长途运输的目的。

- 工作原理

产品从平衡罐泵入，预热到均质温度65℃，再预热到90~120℃，进行乳蛋白质的稳定，然后超高温杀菌140℃，保温4秒钟，最后冷却到灌装温度25℃。系统用热水预杀菌是在循环回路中，节省能源。管子的直径、形状（平直或波纹的）和管束的选择由产品的需要决定。

（2）巴氏灭菌法pasteurization

- 定义

巴氏杀菌是指杀死引起人类疾病的所有病原微生物及限度破坏腐败菌和乳中酶的一种加热方法，以确保其安全性。

- 工作原理

在一定温度范围内，温度越低，细菌繁殖越慢；温度越高，繁殖越快（一般微生物生长的适宜温度为28℃—37℃）。但温度太高，细菌就会死亡。不同的细菌有不同的最适生长温度和耐热、耐冷能力。巴氏消毒其实就是利用病原体不是很耐热的特点，用适当的温度和保温时间处理，将其全部杀灭。但经巴氏消毒后，仍保留了小部分无害或有益、较耐热的细菌或细菌芽孢，因此巴氏消毒牛奶要在4℃左右的温度下保存，且只能保存3~10天，最多16天。

四、三废处理

伊利采用国际上先进的厌氧技术处理污水，处理后的出水达到国家污水综合排放一级标准。随着伊利金川工业园新区的建设，为了确保新增污水的达标排放，降低金川污水处理设施的运行费用，减少污水处理过程中的“三废”排放。

五、学习心得

时间如流水，转眼我们就即将进入社会，开始拼搏的生涯，怀着对未来社会工作和生活的良好憧憬和向往，我们怀着好奇和激动的心情来到位于呼和浩特金川及金山开发区的伊利集团进行认识参观实习，感受伊利魅力，学习伊利的企业文化，体会伊利集团的团队合作精神。

这次活动主要是参观内蒙古伊利金川开发区奶粉工业园区和液态奶工业园区。在伊利的解说员的带领下，感谢解说员的详细解说和认真带领，食品专业的同学们都顺利的完成了参观活动。

给我很大震撼的先进的牛奶生产设备，伊利采用了世界最前沿的生产科技。每台机器都各司其职地行使自己的职责完成生产活动，全部机械化，大大节省了人力。降低了奶制品生产过程中污染的可能性，也是伊利生产出优秀奶制品的关键。

这一路上导游给我们讲的一些关于奶粉还有液态奶的专业知识，加工工艺，还有哪些高科技设备虽然有很多的不懂，但还是给了我很大的震撼，同时也让我知道了我的一些不足，还有很多知识要学，还有许多专业去了解，去学习。同时把专业所学和现实工艺联系起来，不要只重视书本上的知识，而脱离实际。有些书上的知识只是在理论上成立，而在工厂中却大相径庭！也许这也就是老师组织这次实习的主要目的吧。

感谢老师们为我们安排的这次认识实习，经过这次认识实习不仅使我对许多食品加工工艺加深了了解，而且通过对伊利

的企业文化及管理理念的学习，学到了许多，找到了进一步提升自我的空间，为步入社会的生活和学习尽早做好充分的准备。作为学生的我们，伊利现代化的生产线和严格科学的管理值得我们称赞。但是我们也应该冷静下来，认真考虑自己要的是什么、是否适合这样的工作。并且严格要求自己，坚持理想，坚持者赢。

伊利市场调查分析报告篇三

本站发布伊利工厂实习报告总结，更多伊利工厂实习报告总结相关信息请访问本站实习报告频道。

自改革开放以来,我国经济取得了迅猛的发展,特别是进入21世纪以来,我国的乳制品行业得到了突飞猛进的进展,牛奶和奶粉也渐渐的进入到寻常百姓家.现如今国人对待健康的问题变得越发重视,这就给液态奶的发展提供了一个难得的机会,市场上的优酸乳、纯牛奶、酸奶、早餐奶、晚餐奶等等一系列液态奶,也跟着时代的步伐走进普通人家.随着乳制品市场的飞速发展,企业的利润不断增加,国内乳品企业也适时的引进先进的管理理念和先进的乳品加工仪器来改良产品品质,从而为他们在市场上争取了更多份额.其中伊利乳业集团就是其中的典型代表.

此次进入伊利样板工厂进行见习实习,参观样板工厂里的仪器设备,生产工艺,企业文化,对于食品专业来说是一次非常好的实习,我们在参观的同时与所学知识进行系统的回忆与对比,使所学知识记忆的更加牢固,理解的也更加透彻,对未来的工作有很好的指导作用.

虽然就业见习只有短暂的一天,但是无论对我自己的见识还是以后自己的工作,都给了我深刻的认识和感悟.

一、实习简介

二、单位生产概况

内蒙古伊利实业集团股份有限公司是全国乳品行业龙头企业之一,是国家520家重点工业企业和国家八部委首批确定的全国151家农业产业化龙头企业之一,是北京2019年奥运会一家乳制品赞助商,也是中国有史以来第一个赞助奥运会的中国食品品牌.

伊利集团下设液态奶、冷饮、奶粉、酸奶和原奶五大事业部,所属企业130多个,生产的具有清真特色的“伊利”牌雪糕、冰淇淋、奶粉、奶茶粉、无菌奶、酸奶、奶酪等1000多个品种通过了国家绿色食品发展中心的绿色食品认证. 伊利雪糕、冰淇淋连续十一年产销量居全国第一,伊利超高温灭菌奶连续八年产销量居全国第一,伊利奶粉、奶茶粉产销量2019年跃居全国第一位.

1999年以来,伊利集团先后投资8个多亿,全面启动乳业技术改造工程:投资2.6亿元建立了国内规模、技术水平的超高温灭菌奶生产基地,全套引进了当前世界先进水平德国gea牛奶无菌加工设备,瑞典利乐超高温灭菌奶包装线,全部生产过程实现了自动化生产;投资2.5亿元在黑龙江杜尔伯特县新建目前中国单线生产能力、技术最先进的高档奶粉生产基地. 2004年,伊利集团技术中心被评为技术中心,标志着伊利拥有了国际先进水平的技术研发中心,同时伊利集团还拥有国内的省级乳业研究院,研发实力国内. 优质的奶源、先进的技术装备和顶极的研发体系将对公司产品的安全和可持续发展提供最可靠的保证.

三、主要工艺流程

(一)、奶粉的生产工艺

1、定义:奶粉,是一种干燥粉末状乳制品,是在保留牛奶营养成分的同时除去乳中大量的水分,使牛奶由含水量87%液体转变成含水率2%的粉末状态,便于保存,食用方便.

2、生产工艺流程图

3、关键控制点说明

(1)奶粉的杀菌

考虑到奶粉的溶解度,如酪蛋白是否变性,要掌握合适的温度和时间,85~87°C,15s.94°C1-4s.120~140°C,2s.

(2)奶粉的加糖及糖的杀菌:

加糖量应在15~20%,尤以15%左右为宜,而且蔗糖应符合国家特级品要求.

加糖方法及其杀菌:

预热时加糖;

包装前添加蔗糖细粉;

制成65%糖浆杀菌以后加入奶中;

预热时加一部分,包装前再加一部分.

(3)真空浓缩

杀菌以后的牛乳很快送入真空蒸发器,在8~21kpa减压的情况下采用间接蒸汽加热方式,使牛奶在低温情况下(60°C左右)沸腾,使牛奶中70%左右的水分不断汽化并排出,除去牛乳中约70~80%的水分,这就是真空浓缩.真空浓缩的目的作用是:

牛奶沸点降低,对牛乳的一些热敏性物质(乳清蛋白、维生素)不受明显破坏.

牛奶经过浓缩以后所得奶粉颗粒致密、结实,较大排出氧气.则冲调性(溶解度)好,排除氧气降低脂肪氧化,提高保存性.

真空浓缩后使牛乳处于密闭状态避免外界污染,保证成品卫生质量.浓缩到原乳体积1/4,浓缩后仍具有一定流动性,蛋白质不应变性,符合微生物指标.

真空浓缩对奶粉颗粒的物理性状有明显影响,经浓缩后,喷雾干燥所得奶粉颗粒大有良好分散性和冲调性.

(4) 喷雾干燥

浓缩乳在高压高速心力的作用下,通过喷雾器向干燥喷成雾状形成无数微细乳滴,使其表面积增大与同时进入的热蒸汽接触,促使水分迅速蒸发,使浓缩乳干燥成奶粉.喷雾干燥的作用目的是:

可以调节工艺参数,控制成品质量;

卫生质量好,整个产品不易受到污染,一般要求在密闭状态下生产.喷雾干燥也有一定的缺点:

单位体积的热容小,干燥室大,热效率35~50%,其余热能全部浪费,热效率不高.

粉尘的回收装置复杂,浪费比较严重.

(二)、牛奶的生产工艺

1、生产工艺:2、关键控制点说明

(1) 均质

均质可以是全部的,也可以是部分均质.许多乳品厂仅使用部分均质,主要原因是因为部分均质只需一台小型均质机,这从经济和操作方面来看都有利.在部分均质时稀奶油的含脂率不应超过12%.通常进行均质的温度为65℃,均质压力为10~20mpa.均质效果可以通过测定均质指数来检查.把奶样在4℃和6℃下保持48h,然后测定在上层(容量的1/10)和下层(容量的9/10)中的含脂率.上层与下层含脂率的百分比差数,除以上层含脂率数即为均质指数.例如,上层的含脂率为3.3%,下层为3.0%,则均质指数将为:

均质奶的均质指数应在1~10的范围之内.

均质后的脂肪球,大部分在1.0um以下.均质效果也可以用显微镜置等方法来检查,通常用显微镜检查比较简便.

(2) 牛奶的消毒

在生产过程中,一般把刚挤下的奶先放进奶罐,迅速进行冷却,以抑制微生物的繁殖,延长牛奶的抗菌性的持续时间.冷却过的奶,需要及时送到工厂加工处理.即经过滤、净化、冷却、均质、杀菌和包装等工艺,便成为人们日常饮用的消毒牛奶.杀菌是生产消毒牛奶的一项重要工艺.

(3) 冷却

乳经杀菌后,就巴氏消毒奶、非无菌灌装产品而言,虽然绝大部分微生物都已消灭,但是在以后各项操作中仍有被污染的可能.为了抑制牛乳中细菌的发育,延长保存期,仍需及时进行冷却,通常将乳冷却至4℃左右.而超高温奶、灭菌奶则冷却至20℃以下即可.

3、消毒灭菌方法

定义

超高温瞬时灭菌温度为135-140℃, 保温4秒钟, 以达到商业无菌要求, 是鲜奶、谷物饮料、饮料处理的一种灭菌工艺, 可无需在常温下保存, 保质期可达1-6个月. 牛奶因其富含营养成分而倍受人们的喜爱. 但也正因此, 牛奶易腐败难储存. 在中国由于地域问题, 各企业均采用uht杀菌技术来对牛奶进行杀菌, 以达到长途运输的目的.

工作原理

产品从平衡罐泵入, 预热到均质温度65℃, 再预热到90~120℃, 进行乳蛋白质的稳定, 然后超高温杀菌140℃, 保温4秒钟, 最后冷却到灌装温度25℃. 系统用热水预杀菌是在循环回路中, 节省能源. 管子的直径、形状(平直或波纹的)和管束的选择由产品的需要决定.

(2) 巴氏灭菌法pasteurization

定义

巴氏杀菌是指杀死引起人类疾病的所有病原微生物及限度破坏腐败菌和乳中酶的一种加热方法, 以确保其安全性.

工作原理

在一定温度范围内, 温度越低, 细菌繁殖越慢; 温度越高, 繁殖越快(一般微生物生长的适宜温度为28℃-37℃). 但温度太高, 细菌就会死亡. 不同的细菌有不同的最适生长温度和耐热、耐冷能力. 巴氏消毒其实就是利用病原体不是很耐热的特点, 用适当的温度和保温时间处理, 将其全部杀灭. 但经巴氏消毒后, 仍保留了小部分无害或有益、较耐热的细菌或细菌芽孢, 因此巴氏消毒牛奶要在4℃左右的温度下保存, 且只能保存3~10天, 最多16天.

四、三废处理

伊利采用国际上先进的厌氧技术处理污水,处理后的出水达到国家污水综合排放一级标准.随着伊利金川工业园新区的建设,为了确保新增污水的达标排放,降低金川污水处理设施的运行费用,减少污水处理过程中的“三废”排放.

五、学习心得

时间如流水,转眼我们就即将进入社会,开始拼搏的生涯,怀着对未来社会工作和生活的良好憧憬和向往,我们怀着好奇和激动的心情来到位于呼和浩特金川及金山开发区的伊利集团进行认识参观实习,感受伊利魅力,学习伊利的企业文化,体会伊利集团的团队合作精神.

这次活动主要是参观内蒙古伊利金川开发区奶粉工业园区和液态奶工业园区.在伊利的解说员的带领下,感谢解说员的详细解说和认真带领,食品专业的同学们都顺利的完成了参观活动.

给我很大震撼的先进的牛奶生产设备,伊利采用了世界最前沿的生产科技.每台机器都各司其职地行使自己的职责完成生产活动,全部机械化,大大节省了人力.降低了奶制品生产过程中污染的可能性,也是伊利生产出优秀奶制品的关键.

这一路上导游给我们讲的一些关于奶粉还有液态奶的专业知识,加工工艺,还有哪些高科技设备虽然有很多的不懂,但还是给了我很大的震撼,同时也让我知道了我的一些不足,还有很多知识要学,还有许多专业去了解,去学习.同时把专业所学和现实工艺联系起来,不要只重视书本上的知识,而脱离实际.有些书上的知识只是在理论上成立,而在工厂中却大相径庭!也许这也就是老师组织这次实习的主要目的吧.

感谢老师们为我们安排的这次认识实习,经过这次认识实习不仅使我对许多食品加工工艺加深了了解,而且通过对伊利的企业文化及管理理念的学习,学到了许多,找到了进一步提升自

我的空间,为步入社会的生活和学习尽早做好充分的准备.作为学生的我们,伊利现代化的生产线和严格科学的管理值得我们称赞.但是我们也应该冷静下来,认真考虑自己要的是什么、是否适合这样的工作.并且严格要求自己,坚持理想,坚持者赢.

伊利市场调查分析报告篇四

摘要:在证券投资分析中,市盈率的重要性已被广泛认可,人们往往使用市盈率作为股票估值的标准之一。一般在预测一个公司的股价时,首先预测这个公司未来几年的每股收益,然后再根据这个公司所处的行业市盈率水平决定这个公司的合理股价。这种方法的一个前提条件是行业包含决定市盈率的所有因素。股票的市盈率受哪些因素影响呢?本文就这些问题进行了探讨。

关键词:市盈率影响因素

公司内在价值表现形式之一就是股票的价值反映出来的。而公司的获利能力又是由诸多因素所决定的,大到国家的宏观经济政策,小到公司治理结构、财务状况、发展前景以及行业状况等。对每个公司的获利能力进行分析,以确定其投资价值难度是相当大的,因此需要一种简便易行的方法。

一、股票价格(p)与股票内在价值(v)表现为3种关系:

1. $p=v$, 价格与价值相符, 获利的空间很小。

2. $p < v$, 价值被高估, 价格有下降的趋势, 股票有很大风险。

3. $p > v$ 投资的主要目标是股票市场中市场价格暂时低于其内在价值的股票, 以期待股价向其内在价值回归。这样, 公司的投资价值就演变成一种相对价值, 而市盈率(p/e)指标正是相对价值

的真实反映。因此, 市盈率是进行上市公司投资价值分析的重要指标之一。

二、影响市盈率的基础因素

从市盈率的公式不难看出, 能够影响股价和每股收益的因素都将直接或间接影响市盈率水平的高低。市盈率既是分析股票市价高低的重要指标, 也是风险指标, 它综合了股票投资成本与股票投资收益两个方面内容, 能够较为全面地反映股市发展的全貌, 分析上具有一定的参考价值。

在经济生活中, 有些因素影响股票价格, 有些因素影响每股收益, 而有一些因素对二者皆有影响。正因为受诸多因素影响, 市盈率指标才体现出较强的综合性、概括性和简化性, 而后两性同时又是市盈率的缺陷, 即在单因素分析上不够精确, 没有绝对优势。因此, 在使用市盈率进行分析时, 首先应做的是看清楚市盈率高估、低估及变化是由什么因素所引起的, 而不能直接不加分析枉加判断, 这样可信度会大打折扣。

一般来讲, 影响一个资本市场整体市盈率的因素有很多, 但相比之下最重要的有两个, 即该市场所处地区或国家的增长潜力和市场利率水平。新兴证券市场中的上市公司一般都有较好的发展前景, 利润增长率也较高, 因此, 新兴经济体证券市场的整体市盈率要比成熟市场的市盈率水平偏高。

正因为市盈率指标受经济增长潜力和市场利率水平的影响, 因此使用市盈率指标时应注意以下问题:

(一) 该指标不能用于不同行业公司的比较, 成长性好的新兴行业的市盈率普遍较高, 而传统行业的市盈率普遍较低, 这并不能说明后者的股票没有投资价值。

(二) 在每股收益很小或亏损时, 由于市价不至于降为零, 公司的市盈率会很高, 但如此情形下的高市盈率不能说明任何问题。

(三) 市盈率的高低受市价的影响, 而影响市价变动的因素很多, 包括垄断、投机炒作、市场供求关系、资金投放等, 因此分析市盈率的长期趋势非常重要。由于一般的期望报酬率为5%~20%, 所以通常认为正常的市盈率为5~20倍。

三、影响市盈率的经济环境因素

(一) 国家对市盈率水平的影响

不少分析者将我国目前的市盈率水平与西方国家相比并判断一国市盈率的高低水平。事实上, 众多理论研究和实践表明, 不同国家体制、市场基础, 投资方式与监管制度、经济发展潜力、资金成本, 通货膨胀、利率水平、货币政策等方面存在的差异, 都会对市场平均市盈率产生影响。经济快速发展国家的`市盈率要高于发展缓慢的国家; 低利率水平国家要高于高利率水平国家; 市场资金越充裕的国家市盈率越高等。

(二) 行业对市盈率的影响

利用市盈率比较不同股票的投资价值时, 这些股票必须属于同一个行业, 因为同行业公司的每股收益比较接近。从沪深两市上市公司来看, 以高科技股为代表的高成长行业, 以房地产股为代表的周期起伏性行业, 其市盈率较高。而电力能源、交通、钢铁等成熟行业, 股票市盈率明显偏低。所以, 在比较和判断一支股票市盈率高低的时候, 应该把它所处的行业作为一个重要因素考虑进来加以分析, 将它与所属行业的其他大多数股票相比, 而不能一概而论, 否则可能会得出错误的结论。

(三) 公司规模对市盈率水平的影响

市盈率高低不仅与公司所处行业有关, 而且还与公司股本规模有关。一般情况下, 流通盘小的市盈率要高于流通盘大的。上市公司股本发行结构上存在的差别, 是导致中小企业板和创业板股票市盈率普遍高于大盘股的原因之一。其根本原因在于

中小企业多是具有巨大增长潜力的高科技创新公司,投资者看中的正是这些中小企业未来的成长性,对其未来业绩变动的预期。

四、影响市盈率的特殊因素

上市公司的市盈率还受到其他特殊因素的影响:上市公司的所有权机制,以及上市公司与大股东之前是否存在利益输送关系等。国有企业由于激励机制不灵活,管理效率较差,因而市场给予其较低的市盈率。与此同时,如果上市公司与其大股东之间存在着某些利益输送关系,大股东将上市公司作为自身的“提款机”,那么该公司必然不会受到市场的青睐,那么它的市盈率就会偏低。在我国的证券市场中,国有控股上市公司的市盈率都显著低于民营控股上市公司的平均市盈率。存在关联交易的上市公司市盈率要显著低于不存在关联交易的上市公司的市盈率。

五、市盈率指标的局限性

(一)当每股收益为负值时,市盈率是没有任何意义的。如果股市里的亏损股票众多,那怎么评价它们呢?有人计算所谓的负市盈率,从其本质意义上来看,正市盈率是静态回收期,负市盈率完全没有意义,如一些高科技公司,短期内也不可能盈利,对这些公司的评价,市盈率无能为力。因此我们在选择样本公司时,需剔除掉亏损股,即每股收益为负数的公司。

(二)市盈率的变化是非线性的,间断性的。市盈率以每股收益作为分母,由于每股收益随着每季度的不同而改变,假设市价不变,这时市盈率的变化则是非线性的。有时股价越涨,市盈率越低,有时股价下跌市盈率升高。上市公司随着经济周期,时而盈利,时而亏损,这使市盈率出现间断性,无法进行分析比较,因此,我们在计算市盈率时,只能选择该股某一时点的市盈率,而忽略其后续期间市盈率发生的变化。

(三)取值方式不同,进而影响市盈率大小。市盈率计算时,其分母每股收益的计算,对市盈率的影响十分大,有人在计算时采用每股税后收益,有的采用每股税前收益;有的采用在分红、配股后的稀释每股收益,有的采用除权前的每股收益;有的每股收益按流通股来计算,有的按总股本来计算;有的在计算每股收益时将非经常性收益扣除,有的则不进行扣除。采用不同的取值方式,计算出的每股收益相差甚大,这使得同一股票的市盈率缺乏一定的可比性。因此,在具体计算每股市盈率时,我们可以采用上交所、深交所披露的每股收益作为标准,而不再考虑其取值的方式,确保市盈率指标分析的基础数据具有一致性。

(四)市盈率计算出后,其倍数同时包含了该股票的成长因素和投机因素,具体是哪个因素起主导作用,有时难以作出具体准确判断,需对具体的情况进行分析评价。

参考文献:

[1]谢百三.证券投资学[m].清华大学出版社,.

伊利市场调查分析报告篇五

一、企业整体财务状况

12月,伊利股份实现主营业务收入为4777887万元;营业利润为265901万元;净利润为30万元;资产总计为3287740万元,负债合计为1656460万元;股东权益合计为1631280万元。

二、财务报表分析

该公司本年资产规模增加幅度很大。

其中,流动资产增加102.60亿元,增长幅度为165.29%,对总资产规模的影响是51.78%。非流动资产增长了28.02亿元,增

长幅度为20.59%，非流动资产的增长对总资产规模的影响达到14.14%。说明该公司资产增长主要来源于流动资产的增长，同时也来源于非流动资产的增长，但两相比较，流动资产的增幅较大。

通过利润表的分析我们看到，营业收入和营业成本均有所增加，分别增加13.78%，15.52%。但是总体利润没有因为成本的增加而降低，净利润由去年占比的4.13%上涨至今年的6.67%，说明企业的盈利能力可持续性较强。

通过对利润表和现金流量表的综合分析我们可以看到，销售商品、提供劳务收到的现金增加量为16.26，略高于营业收入的增加量13.37%。经营活动产生的现金流量净额增长达127.31%之多，高于净利润的增战率84.4%，这说明了企业的利润是真实的，现金收回风险很小，从这个方面看利润质量很好。

三、偿债能力状况分析

在偿债能力指标中，可以看出2013年流动比率1.06相对于2012年的0.54有所上升，速动比率0.82相对于2012年的0.28也大有增加。2013年公司的'资产负债比率、产权比率、权益乘数均较上期有所下降，分别下降11.64%、61.78%、61.78%，降低了财务风险，表明企业偿债能力提高。

四、资产管理水平分析

在发展能力指标中，企业总资产周转率为1.79，存货周转率为10.21，应收账款周转天数151.83相比2012年总资产周转率有所提高，存货周转率并无明显变化，原因是存货增加致使营业收入有所提高。

五、盈利能力分析

2013年的净利率相比2012年有所提高，分析净利润的上升原因可得，企业的利润主要来源于经营利润，为经营主导型企业，所以盈利能力具有持续性。每股收益从2012到2013年增加了0.58元每股，盈利能力有所上升，建议提高财务杠杆来增加收益。

六、财务综合分析

从单项较上期相比较而言，投资收益大幅增加，增加395.44%，销售净利大幅增加，增加84.40%，应收账款周转率大幅增加，增加464%，税前净利润率有所增加，增加2.91%，税前利润财务费用率有所增加，增加4.40%，主营利润管理成本率有所减少，减少5.33%，主营业务利润率为有所减少，减少3.35%，资产周转率大幅增加，增加13.09%，权益乘数大幅增加，增加24.05%。

由此可见，本期营业收入增加，盈利能力增强，偿债能力提高，本期的资产管理水平好于上期；企业利用财务杠杆的能力较上期增强，财务风险降低，整体经营情况良好。

七、杜邦分析