

金属制建筑装饰、散热器及其 零件企业可持续发展战略

目录

前言	3
一、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的概念	3
(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的概念	3
二、生产控制的基本程序	4
(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的基本程序	4
三、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产计划的编制	8
(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产计划的编制	8
四、金属制建筑装饰、散热器及其零件企业战略的制定	10
(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件企业战略的制定	10
五、金属制建筑装饰、散热器及其零件技术创新的分类	12
(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件技术创新的分类	12
六、技术贸易	15
(一)、技术贸易概述	15
(二)、技术贸易的国际合作	16
(三)、技术贸易风险管理	18
七、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产计划的含义与指标	20
(一)、生产计划的含义与指标	20
八、网络分销渠道	23
(一)、网络分销渠道与传统分销渠道的比较	23
(二)、网络分销渠道的特征	24
(三)、网络分销系统	25

(四)、网络分销渠道类型	26
九、金属制建筑装饰、散热器及其零件项目风险对策	28
(一)、加强金属制建筑装饰、散热器及其零件项目建设及运营管理	28
(二)、采取多元化融资方式	29
(三)、政策风险对策	30
(四)、市场风险对策	30
(五)、技术风险对策	31
(六)、资金风险对策	32
十、组织机构管理	32
(一)、人力资源配置	32
(二)、员工技能培训	33
十一、企业技术创新的内部组织模式	35
(一)、内部孵化	35
(二)、技术创新小组	36
(三)、新事业发展部	37
十二、SWOT 分析说明	38
(一)、优势分析(S)	38
(二)、劣势分析(W)	40
(三)、机会分析(O)	41
(四)、威胁分析(T)	43
十三、生产控制的基本程序	44
(一)、制定控制标准	44

(二)、实际执行情况检验	46
(三)、控制决策	48
(四)、实施执行	49
十四、渠道扁平化.....	50
(一)、渠道扁平化的概念	50
(二)、渠道扁平化的原因	51
(三)、渠道扁平化的形式	52
十五、创新投资策略	53
(一)、创新投资的定义	53
(二)、创新投资与企业战略的关系	54
(三)、创新投资决策过程	55
(四)、创新投资的风险管理	57
十六、企业技术创新的外部组织模式	58
(一)、产学研联盟	58
(二)、企业—政府模式	61
(三)、企业联盟	62
十七、渠道冲突管理	64
(一)、渠道冲突的界定和分类	64
(二)、渠道冲突产生的原因	66
(三)、渠道冲突的处理.....	67
十八、技术创新决策的评估方法	69
(一)、定量评估方法.....	69

(二)、定性评估方法	71
------------------	----

前言

随着经济全球化及技术革命的推进，金属制建筑装饰、散热器及其零件企业面临的挑战和机遇前所未有。高效的企业战略发展规划方案是金属制建筑装饰、散热器及其零件企业扬帆远航的路线图，它关注企业的核心能力构建，竞争策略的选择，以及创新驱动的发展路径。通过对行业趋势的洞察与企业内部资源的深入挖掘，本方案旨在帮助企业复杂多变的商业环境中找到清晰的发展方向。本文档内容丰富专业，仅供学术研究或个人学习之用，不得用于任何商业目的。

一、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的概念

(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的概念

生产控制是一系列活动的组合，旨在保障企业实现生产计划目标。它涵盖了从生产准备开始一直到成品入库的整个生产过程，是一种全面的控制体系。这包括计划安排、生产进度控制、调度、库存控制、质量控制和成本控制等多个方面。生产控制可分为广义和狭义两个层面。

在广义范围内，生产控制是对整个生产过程的全方位管理。从计划安排、生产进度的掌控，到库存、质量和成本的综合管理，都在广

义生产控制的范畴之内。这种综合性的控制旨在协调各个环节，确保

生产过程有序、高效地进行。

狭义的生产控制主要聚焦于对生产进度的管理，也称为生产作业控制。这方面的控制更专注于确保生产活动按照预定的进度有序进行，以满足时间要求。狭义的生产控制对生产进程中的时间、任务分工等方面进行详细规划和调度。

生产控制的内容极为广泛，涉及到生产过程中的人员、财务、物流等多个方面。为了实现协调有序的生产，生产控制需要确保在最少的人力和物力投入下完成生产任务。因此，它同时是一种协调性和促进性的管理活动，为整个生产管理系统提供了重要支持。

生产控制的最终目标是提高生产管理的有效性。通过生产控制，企业的生产活动可以在严格的计划指导下进行，满足品种、质量、数量和时间进度上的要求。同时，生产控制有助于按照各种标准消耗劳动和物化劳动，减少资金占用，加速物资和资金的周转，实现成本目标，取得良好的经济效益。综合而言，生产控制在现代企业的生产管理中扮演着不可或缺的角色。

二、生产控制的基本程序

(一)、金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的基本程序

金属制建筑装饰、散热器及其零件生产控制的三个关键阶段包括测量比较、控制决策和实施执行。而控制目标的制定主要由计划职能负责，然而，在当前的实际情况下，企业对控制创意的认识仍然较为薄弱，控制目标在生产计划中的指标和标准值也显得不够完善。因此，将制定标准作为基本程序之一变得尤为重要。

（一）制定控制的标准

制定控制标准的目的在于明确在生产过程中人力、物力、财力等的限度，同时规定产品质量特性、生产数量、生产进度等方面的标准。这些标准可以以实物或货币数量表示，包括生产计划指标、消耗定额、产品质量指标、库存标准和费用支出限额等。为确保合理可行，制定控制标准的方法包括类比法、分解法、定额法和标准化法。

1. 类比法：通过参照企业历史水平或同行业的先进水平，制定标准，以确保其简单易行且客观可行。

2. 分解法：将企业层的指标逐层分解为各个生产单元的控制目标，在成本控制中发挥着重要作用。

3. 定额法：通过规定生产过程中某些消耗的标准，包括劳动和材料的消耗定额，以确保生产过程的可控性。

4. 标准化法：将权威机构制定的标准作为自身的控制标准，例如国际标准、国家标准、部门颁布的标准以及行业标准等，在质量控制中得到广泛应用。

（二）根据标准检验实际执行情况

这一阶段的目标是通过检查、测定实际生产成果，将结果与标准进行比较，找出差异并澄清差异的性质和程度，最终采取相应的处理措施。测量比较即通过生产统计手段获取系统的输出值，与控制标准进行对比分析，发现偏差。

对于产量、利润、劳动生产率等目标，正偏差表示未达标，需要思考相应的控制措施。而在成本、工时消耗等目标中，正偏差则表示超过控制标准，为企业带来积极效果。在实际工作中，这些概念是明确的，不容混淆。

（三）控制决策

控制决策的核心在于根据偏差产生的原因提出纠正偏差的措施。这一决策过程主要包括分析原因、拟定措施和效果预期分析。

1. 分析原因：有效的控制需要从最基本的原因入手。有时采取的控制措施可能是从表面出发，但往往以牺牲其他目标为代价。因此，对导致控制目标失控的原因要进行实事求是的分析。

2. 拟定措施：从主要原因入手，研究控制措施。传统观点认为主要是调整输入资源，但实践证明对于生产系统而言，这远远不够，还需检查计划的合理性以及组织措施的改进。

3. 效果预期分析：生产系统是一个庞大的系统，无法通过实验验证控制措施。但为了确保控制的有效性，必须对控制措施进行效果分析。企业可采用推理方法，在观念上分析实施控制措施后可能出现的各种情况，以制定更为周密的控制措施。

（四）实施执行

实施执行是控制程序的最后一步，由一系列具体操作组成。控制措施的执行贯彻如何直接影响控制效果。如果执行不力，将导致整个控制活动功亏一篑，因此在执行中需要专人负责，进行及时监督和检查。

1. 制定详细计划： 在执行阶段，制定详细的实施计划是关键。明确每个步骤的责任人、时间表和所需资源，确保计划的可操作性和实施的可行性。

2. 分配职责和资源： 将任务分解给相关团队成员，确保每个人都明确自己的职责，并提供所需的资源。有效的沟通和团队合作是确保执行成功的关键。

3. 建立监控机制： 设立监控机制用于跟踪执行进度和效果。通过实时监测，可以及时发现偏差并采取纠正措施，确保整个过程始终保持在可控制的状态。

4. 灵活调整： 在实施过程中可能会遇到未知的挑战 and 变化，因此需要具备灵活性，及时调整计划和策略。这包括在必要时重新评估控制标准 and 目标，以确保它们仍然符合实际情况。

5. 持续改进： 实施执行的过程中，不仅要关注当前的控制目标，还要思考长远。通过持续监测和反馈，寻找改进的空间，以适应变化的市场和环境。

6. 培训和发展： 在执行过程中，有必要为团队提供培训和发展机会，以增强其执行力和创新能力。建立学习型组织文化，鼓励员工不断提升自己的技能和知识。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：

<https://d.book118.com/657112150200006120>