

# 论全生命周期下的物资采购管理

贾子超\*

国能准能集团有限责任公司采购与招标管理中心 内蒙古自治区 鄂尔多斯市 010300

**摘要:**当前我国的经济社会发展不断加速,各行业的生产力也在高质量发展,国家和行业不断前进的基本物资需求也在剧增,生产作业物资和各项建设物资的采买逐渐得到重视。全生命周期这个概念是近年来提出的全新的物资采购管理技术,基于当前的市场经济条件下,传统的物资采购管理已经满足不了社会需求,从而构件的一套现代化资源配置系统。将全生命周期管理技术与物资采购管理有机融合能够将经济适用性得到提高,从而也促进企业的资金配置不会出现无效耗费,是当前现代社会中,各行业使用最广泛的一种物资采购管理系统。

**关键词:**全生命周期;物资采购;管理

**DOI:** <https://doi.org/10.37155/2717-5316-0212-23>

**前言:**自全生命周期的物资采购管理技术系统被投入使用后,各地方企事业单位都切身感受到了这种技术系统所带来的便利和经济效益,在当地的市场经济建设中也带来强劲的推动作用,并且将企业的后勤物资资源得到了保障。在现阶段,我国关于全生命周期下的物资采购管理系统的使用范围逐年递增,其功能开发也在不断完善,但在投入实践中还是存在着一定的上升空间。因此,企业应当在实际使用此创新技术系统的同时,也根据实际采购情况和企业运行情况做调整。

## 1 全生命周期成本概念分析

全生命周期是一种广泛的概念,从广义的角度上来说是一种较现代的资源配置系统,而面对不同的企业环境和生产环境,此时全生命周期又会有所不同。就国内的全生命周期概念来说,全生命周期是一种交易理念和理论,在实际探索中应运而生的现代化物资采购管理技术系统。全生命周期的理论应用和物资采购管理相结合可以在大程度上推动战略性采购工作的深入进行与逐步完善。通过对全生命周期成本理论的分析以及应用,能够打破空间限制,可以不再像传统采购方式那样对采购空间有较大要求,从而也能在一定程度上降低采购成本。对于一些规模较大的企业来说,每一次的物资采购都较为繁复,其采购物资的数量大、资金占用高,如果在采购效率上也得不到满足的话,对整体企业运营都会较大的影响。利用全生命周期的物资采购管理系统,可以将大型采买活动的采购效率提升到最佳状态。实现一次性采购成本降低转化为追求采购实现全生命周期成本降低的目的<sup>[1]</sup>。全生命周期理论对于企业的成本控制有重要现实意义,其产生的企业战略经营效益十分出众,在将全生命周期和物资采购管理相结合使用的企业中,对于物资采购管理的成本控制都有不同程度的提升,也促进了企业的整体高效益运行。

在生产企业中,关于全生命周期成本的管理流程相当明显:从企业最初投入生产环节开始,到最后经过市场变化和技术改革然后被淘汰,这其中所产生的成本计算融合全生命周期成本概念,贯穿了产品的整个生命周期。从企业角度来说还有产品研发、前期设计等等;从消费者角度出发则是产品购买、使用、报废等阶段。

## 2 全生命周期下的物资采购管理

### 2.1 优化采购流程

在全生命周期下的物资采购管理实质性的实现了企业的采购高效化和集约化目标。对于采购流程的优化也是后续采购成本优化的基础,只有将基础打牢,才能将整个现代化物资采购管理系统带来的经济效益最大化,促使企业进行稳定发展。在进行全生命周期物资采购管理技术系统时,可以将其流程优化分为以下几个方面:(1)物资采购标准化。此项物资采购标准化又可以细分为两个方面,一是采购流程规范合理,二是物资采购渠道标准。对于前者采购流

\*通讯作者:贾子超,男,汉,1988.5.30,内蒙古和林格尔,国能准能集团采购与招标管理中心,工程师,物资采管科副科长,工程硕士,物资与采购。邮箱:869098618@qq.com。

程规范化来说,要设立一套健全的采买流程,将采购的物资范围在前期进行要求;且采购流程要透明,对于采购来说规范化的采购流程可以避免企业出现不明原因的资金耗费,按照明文规章制度来进行物资采购作业,以建立良好的企业采购管理风气。对于后者采购渠道的要求也要按照国家要求和企业标准进行,健康有资质的购买渠道是保障企业物资质量的一大关键环节<sup>[2]</sup>。(2)物资价格管理。在企业整个物资采购环节中,物资的价格定位是核心要点。物资的采购价格要在正式购买之前进行价格调研,面对众多的市场供应商要仔细考虑价格的优势优点所在,并且对采购的原料进行分析、对比,加大价格监督与控制的力度。在物资价格管理上,企业要安排专人进行价格管理控制,建立分级责任制,企业的物资采买直接关系到企业的收益情况和产品定价,其影响范围十分广泛且重大,因此企业要建立完整的物资价格采购管理标准,防止采购资金与整体资金规划产生差异,最后导致收益无法达到目标。除了以上两方面的采购流程优化,在采购过程中还要根据当地实际市场经济动,结合采购风险,从采购过程中的各个角度和层面进行全方位的采购方案制定,以保障在进行采购物资管理工作中出现纰漏。

在当前阶段,全生命周期的采购管理流程会运用各种物资采购管理软件,这无疑将企业的采购管理工作起到了事半功倍的效果。国内的各种企业使用OA系统最为广泛,OA系统在国内投入使用已久,其软件运行相对成熟,结合全生命周期成本理论可以将企业的采购管理工作构建起一套数字化的信息系统,不仅方便管理,也能够建立物资采购数据库,并且可以对采购信息进行数据查询和保存,侧面也提高了企业现代化信息技术管理建设。在国内还有很多大型的生产企业或者制造业会使用ERP系统,ERP系统对于物资采购的信息技术管理相比OA系统更加全面,不仅可以将物资的采购情况进行汇总,关于物资后续的生产投入耗用情况也可以进行查询,更加实时灵活,且功能板块十分多,可以根据企业的实际需求添加有针对性的管理模块,将物资采购形成了一个完整的生命运转周期,对于企业的成本控制有积极作用,后续运营也可以根据成本的耗用情况做出及时的调整<sup>[3]</sup>。

## 2.2 建立高效现代化的招标管理机制

随着中国商品经济的繁荣发展,投标招标的方式作为一种可以体现公平公正、能够提高工作效率等优点的方法,日益受到人们的青睐,正在成为当今社会最常见的商业竞价模式。在全生命周期的物资采购管理下,除了上述的企业内部自行进行采购之外,许多具有一定规模的企事业也会选择利用招标的形式进行物资的采购工作,在一些行业中,招标的采购形式可能比自行采购物资更有效率。在全生命周期物资采购管理中,不同于传统物资采购只需要关注物资采购单个环节,还要将产品、设备前期的研发设计、后期的产品报废等一并计入管理范围,这种综合性的物资采购管理也对招标采购模式加大了难度,将招标要求无形中做出了更高水准的要求。当前现代化社会中物资采购招标的直接成本也在大幅度提升,招标门槛较高,对于投标企业的筛选审查力度要不断提升。在进行物资采购招标造价时,要将招标方面的耗费并入招标造价,并且进行统一管理。在物资采购招标造价管理中的高低程度更是直接决定了企业的发展可持续性和物资采购是否能够正常进行,可见其影响力巨大。科学规范编制招标控制价可以将物资采购招标工作产生良好的市场竞争,客观合理的招标控制价可以避免恶意哄抬物价的可能性,避免国家资源的浪费甚至恶意占用国家资金资源。不合理的招投标控制价也不利于参与招标的双方进行合作、合同的签订执行。招标控制价应当根据符合招标文件里的物资采购内容,而且与物资采购本身所拥有的市场价值相符合。

在整个物资采购招标环节,其相关工作人员属于实际操作者,关系着整个项目的全面决策决定,因此物资采购招标环节的整体完成度也要依赖于企业各管理者和实际工作者。当前,各企业管理逐渐完善,并且已经朝着更高阶段迈进,在建设创新现代化企业物资采购招标管理体系时要对准入以及清出制度加大重视,在整个造价相关工作团队中培养高素质高责任心和工作观念,一个良好管理实操团队的建设可以将企业的经济工作有效促进、有序进行。在全球经济大环境的影响下,我国的社会经济也同样受到了巨大冲击,在这样的市场环境中,要想全生命在周期物资招标采购高质量进行,就要将工作管理制度的落实放在第一位。将造价从业工作者进行严格管理,建立科学合理的准入工作制度,对于其行业的工作者一定要持证上岗,加强专业知识素养,选择拥有专业知识的人员,进行动态管理,对于进行违反明令禁止规定的从业人员要进行严肃处理,将法律规定和职业道德做到有机融合,两者相辅相成才能产生更高效的约束和更良好的工作环境及风气。加强正确的思想道德观念,远离物资采购招标环节中的不良风气<sup>[4]</sup>。

## 2.3 建立全生命周期的物资采购成本模型

在企业的物资采购管理中,建立全生命周期的物资采购成本模型可以方便企业进行科学、准确的成本计算,从而将成本进行有效控制。通过科学的计算方式企业能将计算出来的数据用于产品的定价,或者来评价最具有性价比的物

资。在物资采购成本模型建立中,最容易受到的影响来自于以下几个方面:

(1) 产品、设备前期投入。对于产品、设备来说,前期的投入是最不稳定的阶段,因为会面临不知道产品研发是否能够研发成功,且大规模生产是否能进行等等,一些机械设备在后期有可能还会出现需要维护保养的情况。以上问题在前期都要进行考虑,且这些问题中的不稳定因素大多都是无法预测的,所以会对全生命周期的物资采购管理成本模型的建立产生一定的影响。

(2) 综合环境。产品、设备在采购过程中会面临众多的、来自不同层面的问题。在这其中又可以分为以下几类:一是技术环境影响。产品、设备在研发制造过程中需要考虑到市场需求,当前各种产品的市场需求已经趋于饱和,产品和设备的研发制造不应该再进行重叠,不然其成本耗用很有可能出现亏损。企业要放眼长远的未来发展趋势,大力开发新产品,横向扩宽市场份额,从而才能保障在全生命周期物资采购成本模型建立稳定,且后续能够将成本实现回本收益。二是高新技术创新。不管是企业购买原材料自行进行产品研发制造,还是直接从供应商进行采购,都要选择具备高新技术的物资和商品。在一些特殊单位,例如医疗机构,对于物资的采购管理要更加严格,由于其特殊的工作环境对医疗物资的要求也十分高,直接作用于人体的医疗物资要保证其安全适用性,对于质量不合格的医疗物资要拒绝采购。对于工业行业、制造业等等来说,选择具备高新技术的物资也能够将生产力和经济效益达到最高<sup>[5]</sup>。

除去以上的会影响全生命周期的物资采购来说,国家层面和社会变化所带来的影响也会对成本模型的建立进行一定冲击。所以在建立全生命周期物资采购成本模型时要综合各种信息,上至国家政策调控,下至日常生活使用。在根据可靠的数据建立了成本模型后,就可以将其用作分析物资性价比,也能为后续的物资采购提供可行性实践方案。在建立不同的全生命周期物资采购成本模型时,可以将其归入成本数据库,方便企业在一定季度或者周期对经营状况和成本调度上做分析调整。

### 3 全生命周期在物资管理中的具体应用

在全生命周期的战略指导下,各企业的物资采购管理控制都得到了实质性的提升。以最具有代表性的制造业为例,因为制造业生产环节较多,物资采购数量也比较大,关于全生命周期的实际应用面积也覆盖较广。在应用了全生命周期物资采购管理技术系统后,制造企业在采购原材料或者生产设备时,其成本的计量方式更加科学和准确,也将企业的生产效益进行了不同程度的提升。在传统的物采购成本控制中,物资采购资金占用了整体生产的大比重,且在进行成本预算控制时没有将成本耗用统计完全,只进行了单个环节的成本控制。而在实际物资采购中,是很有可能产生各种设备维护费用或者规定范围内的损耗,不完整的成本控制严重影响了后续市场定价和销售。全生命周期将物资的研发生产环节和后续维护环节所产生的成本也进行了计算考虑,并且将已经耗用的成本资源与还没有产生,但是未来会产生的成本全面覆盖,将合理能耗、后续费用支出综合计算,在实践中大大减低了企业的成本控制风险,也将成本模块的资金分配进行综合调整,按照统一集中的管理模式建立现代化企业物资采购管理系统<sup>[6]</sup>。

### 4 总结

全生命周期理论对我国的物资采购管理有相当大的积极正面作用,在企业的成本效益控制上有重要作用。经过各地关于全生命周期理论的不断实践,当前阶段对于全生命周期物资采购管理技术系统的框架搭建已经得到了初步成功,企业在实际应用此技术系统时,可以根据自身实际情况做相应调整,以保障理论能够最贴合企业运营,将经济效益最大化。

#### 参考文献:

- [1]张帆.企业物资采购全生命周期下的风险管理研究[J].全国流通经济,2021(18):25-27.DOI:10.16834/j.cnki.issn1009-5292.2021.18.008.
- [2]邵霄雷.物资全生命周期采购管理的应用探讨[J].石油化工技术与经济,2020,36(05):14-17+37.
- [3]李晶.物资管理全生命周期的探索与实践[J].化工管理,2020(14):199-200.
- [4]李晶.全生命周期在物资管理中的重要性[J].住宅与房地产,2020(05):146.
- [5]靳凯.物资采购全生命周期管理研究[J].中国物流与采购,2019(22):31-32.DOI:10.16079/j.cnki.issn1671-6663.2019.22.012.
- [6]蔡文宪.全生命周期下的物资采购管理探究[J].大众投资指南,2019(08):114.