

机械工程制造企业采购管理优化分析

何 佳

银川市公共资源交易中心 宁夏 银川 750000

摘 要：机械工程制造企业的采购管理对于确保产品质量、控制成本及提升企业竞争力至关重要。然而，当前采购管理存在流程繁杂、信息化程度低，供应商管理不完善，采购成本控制不力及采购人员素质有待提高等问题。为优化采购管理，企业需要采取措施提升机械工程制造企业的采购管理的效率和效果，为企业的持续发展和市场竞争力的提升奠定坚实基础。

关键词：机械工程制；造企业；采购管理；优化分析

引言：机械工程制造行业作为国民经济的重要支柱，其采购管理环节对于企业的运营和发展具有深远的影响。在激烈的市场竞争中，高效的采购管理不仅能够确保产品质量、控制成本，还能提升企业的供应链管理能力和推动企业技术创新和持续改进。因此，优化采购管理流程，提高采购效率，成为机械工程制造企业提升竞争力的关键。本文将深入分析机械工程制造企业采购管理的重要性、现存问题，并提出相应的优化策略，以期为企业的采购管理实践提供有益的参考。

1 机械工程制造企业采购管理的重要性

在机械工程制造行业中，采购管理扮演着举足轻重的角色，它不仅是企业运营的关键环节，更是确保产品质量、控制成本、提升竞争力的核心要素。以下从几个方面详细阐述机械工程制造企业采购管理的重要性。首先，采购管理直接关系到生产效率和产品质量。在机械工程制造过程中，原材料、零部件及辅助材料的质量直接影响到最终产品的性能和可靠性。通过严格的采购管理，企业能够筛选出优质的供应商，确保所采购的物料符合生产要求和技术标准，从而保障产品质量的稳定性和一致性。高效的采购流程能够确保物料及时到位，避免生产中断，提高生产效率。其次，采购管理是企业成本控制的重要手段。在机械工程制造行业，原材料和零部件的成本通常占据产品总成本的较大比例。通过有效的采购管理，企业可以优化采购策略，如集中采购、批量采购等，以降低采购成本。此外，与供应商建立长期合作关系，有助于争取更优惠的价格和更灵活的付款条件，进一步降低成本。在激烈的市场竞争中，成本控制能力直接关系到企业的盈利能力和市场地位。再者，采购管理有助于提升企业的供应链管理能力和提升企业的供应链管理能力。在机械工程制造领域，供应链的高效运作是企业快速响应市场变化、满足客户需求的关键。通过加强采购管理，企业可

以更好地整合供应链资源，实现物料流、信息流和资金流的协同优化^[1]。这不仅有助于提高供应链的透明度和可追溯性，还能增强企业对供应链风险的应对能力。此外，采购管理还是企业技术创新和持续改进的重要推动力量。在采购过程中，企业与供应商之间的紧密合作可以促进技术交流和知识共享。

2 机械工程制造企业采购管理现存主要问题

2.1 采购流程繁杂，信息化程度低

在多数机械工程制造企业中，采购流程依然沿袭着传统的手工操作模式，这不仅体现在单据的制作与传递上，更体现在整个采购流程的信息化处理上。（1）手工记账、数据录入。繁琐步骤不仅耗时费力，还容易出错，导致业务数据之间难以一一对应，影响了数据的准确性和可追溯性。（2）物料编码的不规范。由于编码体系的不统一或更新不及时，仓储信息往往不准确，采购人员在采购过程中无法实时了解库存状况，无法实现库存的动态管理和及时补货。这不仅增加了库存成本，还可能因物料短缺而影响生产进度。（3）采购管理系统的缺失或不完善。许多企业尚未建立或完善采购管理系统，导致采购流程缺乏透明度和可控性。采购决策往往基于经验而非数据，难以实现科学、高效的采购管理。

2.2 供应商管理不完善

供应商的选择和管理是采购管理的核心环节，但许多机械工程制造企业在这一方面存在明显不足。（1）供应商选择单一。这可能是由于企业缺乏对市场的深入了解，或是受限于自身的采购能力和资源。单一供应商虽然可能带来短期的便利和成本节约，但长期来看，却可能因供应商的风险而危及企业的供应链安全。（2）供应商评估机制的缺失或不完善。许多企业在选择供应商时缺乏科学的评估标准和流程，导致采购物资的质量难以保证。即使建立了评估机制，也往往缺乏持续、系统的

跟踪和评估,无法及时发现和解决问题。(3)与供应商之间缺乏长期稳定的合作关系。这可能是由于企业缺乏与供应商建立战略伙伴关系的意识和能力,或是由于双方在市场地位、利益诉求等方面的差异导致的合作障碍。不稳定的合作关系不仅影响了供应链的稳定性,还可能因频繁更换供应商而增加采购成本和时间成本。

2.3 采购成本控制不力

采购成本控制是采购管理的核心目标,但许多机械工程制造企业在这一方面存在明显不足。(1)缺乏严格的预算控制。许多企业在采购前未制定详细的采购预算,或预算制定不合理、执行不严格,导致采购过程中容易出现超支现象。一次多采形成滞压或多次采形成采购成本增加都是由于缺乏预算控制而导致的常见问题。

(2)采购决策缺乏科学依据。许多企业在采购决策时往往基于经验或直觉,而非科学的数据分析和市场调研。这导致采购决策可能存在盲目性,无法准确判断市场趋势和供应商实力,从而增加了采购成本风险。(3)采购过程中缺乏有效的成本控制措施。例如,在价格谈判、合同管理等方面缺乏专业的技巧和策略,导致企业在采购过程中处于不利地位,无法争取到最有利的价格和条款。此外,对采购成本的监控和审计也往往不到位,无法及时发现和纠正成本浪费现象。

2.4 采购人员素质有待提高

采购人员的素质直接影响着企业的采购管理水平,然而,当前许多机械工程制造企业的采购人员存在专业素养不高、市场行情了解不够等问题。这导致他们在采购过程中容易出现决策失误,无法准确判断市场趋势和供应商实力,从而影响了采购效果。此外,部分采购人员的职业道德水平不高,存在收受回扣等不良行为。这不仅损害了企业的利益,还破坏了采购管理的公平性和公正性。这些问题的解决需要企业加强对采购人员的培训和教育,提高他们的专业素养和职业道德水平。

3 机械工程制造企业采购管理优化策略

3.1 优化采购流程,提高信息化程度

(1)引入ERP系统,实现高效管理。ERP(Enterprise Resource Planning,企业资源计划)系统的引入,对于机械工程制造企业而言,是一次采购管理模式的革新。ERP系统能够打破部门壁垒,实现采购部门与财务、生产、库存等部门之间的无缝对接,确保资本流、信息流和物流的高效共享。通过ERP系统,企业可以实时掌握库存状态,避免过度采购和库存积压,从而降低仓储成本。ERP系统的自动化功能可以减少人工操作,提高工作效率,减少误差。在货物验收环节,ERP系统也能发挥重要

作用。当货物到达指定地点后,系统可以自动触发验收流程,确保机务部门、用户部门和财政部门按照既定程序进行验收。只有在多方确认无误后,财务部才会进行后续付款操作,从而保障企业资产的安全。(2)搭建网络体系,提升信息收集效率。随着互联网技术的飞速发展,机械工程制造企业可以搭建科学合理的网络体系,进行网上货源信息的收集工作^[2]。通过搭建专门的采购信息平台,企业可以实时获取市场动态、供应商信息和产品价格,为采购决策提供有力支持。制定严格的网上订货规章制度,确保采购过程的规范化和透明化,减少人力和物力的浪费,降低生产成本。此外,企业还可以利用大数据技术,对采购数据进行深入挖掘和分析,发现潜在的采购规律和风险点,为采购管理提供数据支持。

3.2 完善供应商管理,建立长期稳定的合作关系

(1)建立供应商管理制度,明确管理流程。为了加强对供应商的管理,机械工程制造企业应建立完善的供应商管理制度。该制度应明确供应商的准入条件、评估标准和管理流程,确保供应商的质量和信誉。通过定期对供应商进行评估和筛选,企业可以及时发现并淘汰不合格的供应商,优化供应商结构。与核心供应商建立长期稳定的合作关系也是至关重要的。通过资源共享和技术协同,企业和供应商可以共同提升市场竞争力,实现双赢。(2)设立引进评价指标,严格筛选供应商。在引进新供应商时,企业应设立一套科学合理的评价指标。这些指标应涵盖供应商的财务数据、核心竞争力、企业文化等多个方面,以全面评估供应商的可成长性和与企业的匹配度。通过现场考察和交流,企业可以进一步了解供应商的研发能力、生产能力、物流保证能力和质保能力等,为后续的合作打下坚实基础。(3)对合格供应商进行过程管理,动态评价。对于已经纳入合格供应商名单的企业,企业应进行持续的过程管理。通过设立交付率、不合格批次率、放行批次率、问题响应速度、问题整改关闭率等相关指标,企业可以动态地对供应商进行评价和辅导。建立适当的竞争机制和淘汰机制,激励供应商不断提升自身水平,确保供应链的稳定性和可靠性。

3.3 加强采购成本控制,提高经济效益

(1)引入全面预算管理体系,优化采购计划在采购成本控制方面,机械工程制造企业应引入全面预算管理体系。通过“以销定产、以产定购”的采购模式,企业可以根据市场需求和生产计划制定科学合理的采购计划。利用ERP信息平台的物料需求计划功能,企业可以自动下达采购计划,减少无计划采购或凭经验采购带来的库存积压和资金占用问题。(2)严格执行采购预算和审

批流程,减少成本浪费为了确保采购预算的有效执行,企业应制定严格的采购预算和审批流程。在采购过程中,必须严格按照预算进行采购,避免出现一次多采或多次采导致的成本浪费问题。明确设置各部门(岗位)的工作职责,提高工作效率,减少因职责不清导致的问题发生。(3)加强采购过程中的成本控制,实现精细化管理在采购过程中,企业应通过价格谈判、合同管理、物流配送管理等方式有效控制采购成本。在价格谈判中,充分利用市场竞争机制,争取到最有利的价格和条款;在合同管理中,明确约定质量、交货期、付款方式等条款,避免后续纠纷;在物流配送管理中,优化运输方式和路线,降低物流成本。通过精细化管理,企业可以实现采购成本的全面控制。

3.4 提高采购人员专业素养,提升采购效率

(1)加强采购人员培训,提升综合能力。采购人员的专业素养直接关系到采购管理的水平。企业应定期对采购人员进行培训,提高其市场分析能力、谈判技巧、合同管理能力和采购流程熟悉程度。通过参加行业交流会和培训课程,采购人员可以不断拓宽视野和知识面,提升自身的综合素质。(2)设立采购岗位轮换制度,防止腐败现象。为了避免采购岗位出现“吃卡拿要”等恶习影响采购物资的质量,企业应设立采购岗位轮换制度。通过规定采购人员在同一采购岗位上的工作年限,如不得超过3年,企业可以确保采购人员保持新鲜感和工作积极性。轮换制度也有助于防止腐败现象的发生,保障采购过程的公正性和透明度。

3.5 引入先进的采购方式,提高采购质量

(1)公开招标采购,充分利用市场竞争。公开招标采购是一种有效的采购方式,可以充分利用市场竞争机制降低采购成本并提高采购质量。通过公开发布招标信息,吸引多家供应商参与竞标,企业可以对比各供应商的报价、质量和服务等方面,选择最优的供应商进行合作。这种方式不仅有助于降低采购成本,还能提高企业的采购效率和透明度。(2)邀请招标采购,节省招标时

间和成本。对于长期合作的供应商或特定项目,企业可以采用邀请招标采购的方式。通过向固定的供应商发送邀请书,企业可以节省招标时间和成本,同时确保采购过程的规范性和透明度。邀请招标采购适用于长期合作关系稳定、供应商数量有限的情况。(3)竞争性谈判采购,争取最有利条款。竞争性谈判采购是一种灵活的采购方式,适用于采购物资技术要求较高或市场供应紧张的情况^[3]。通过直接邀请多家供应商进行协商,企业可以充分了解各供应商的优势和劣势,争取到最有利的价格和条款。竞争性谈判采购也有助于加强与供应商之间的沟通和合作。(4)询价采购,提高采购质量。询价采购是一种简单直接的采购方式,适用于采购物资价格较为透明或市场供应充足的情况。通过向多家供应商询价并对比价格和质量等方面,企业可以选择性价比最高的供应商进行合作。询价采购有助于提高采购质量和效率,降低采购成本。

结语

通过对机械工程制造企业采购管理的优化策略进行深入探讨,我们可以清晰地看到,采购管理的优化对于提升企业竞争力、降低成本、提高产品质量等方面具有重要意义。企业应积极引入先进的管理系统和采购方式,加强成本控制和供应商管理,同时注重提升采购人员的专业素养,以全面提升采购管理水平。只有这样,企业才能在激烈的市场竞争中立于不败之地,实现可持续发展。

参考文献

- [1]刘照明,陈伟科,李承龙,等.工程机械行业采购成本预测模型及管控方案研究[J].建设机械技术与管理,2024,37(4):55-57,66.
- [2]张兆一,王德权,苏佳琦,等.基于制造企业采购信息系统的研究与开发[J].组合机床与自动化加工技术,2021(7):178-180,184.
- [3]夏颖.制造企业采购内控的优化之道[J].首席财务官,2020,16(2):84-85.