

现代石油化工物资设备的采购与管理分析

蔚序帆（西北油田分公司采油一厂，新疆 巴音郭楞 841600）

摘要：在石油化工企业的生产经营过程中，物资设备是企业生产经营的重要物质基础，其采购和管理工作的有效性直接关系到企业物资设备的供应质量和使用效率，且石油化工企业生产经营过程中所涉及到的物质资源种类繁多、数量巨大，且在使用过程中存在较多风险。基于此，本文通过对石油化工企业物资设备采购与管理的重要意义进行分析，然后结合石油化工企业物资设备采购与管理过程中存在的问题，提出完善采购管理体系、严格物资采购环节、规范采购流程等优化策略，希望能够为相关石油化工企业提供一些帮助。

关键词：石油化工；物资设备；采购；管理

0 引言

在市场经济条件下，物资设备采购是企业运营成本的重要组成部分，也是企业产品质量的重要保障，恰逢企业的物资设备采购管理工作在很大程度上决定了产品质量和生产效率。至此，石油化工相关领域的竞争越来越激烈，如何提高石油化工物资设备采购与管理水平已经成为当前各大企业研究的重要课题。笔者主要从我国石油化工行业物资设备管理的优缺点入手，分析了目前我国石油化工物资设备采购与管理工作中存在的问题，然后提出建设性意见，进而为行业的未来发展拓宽思路，减少无意义损耗。

1 石油化工企业物资设备采购与管理的意义

1.1 确保成本稳定

首先，加强物资设备采购与管理，对稳定成本具有重要意义。一方面，企业需要从成本控制的角度出发，确保物资设备采购的合理性，并选择合适的采购方式，从而降低物资设备采购的成本。另一方面，加强对物资设备的管理，可以减少采购过程中不必要的支出，确保成本控制水平。

其次，保障质量与安全。石油化工企业在开展物资设备采购与管理工作中，需要从多方面考虑问题，结合质量、安全等因素。在采购过程中，企业需要将质量作为第一考虑因素，并对质量进行严格把控，加强对质量与安全的管理可以降低原材料消耗、降低库存等问题出现的概率，从而有效保障石油化工企业物资设备采购的成本造价^[1]。

1.2 减少安全隐患

安全生产是石油化工企业的根本，在现代生产中，设备安全对企业生产有着重要的影响，因为一旦设备发生故障，就会影响企业的正常生产，甚至发生安全事故，所以加强石油化工企业设备采购与管理工作，

减少设备故障给石油化工企业带来的损失是十分必要的。

另外，除灾害类隐患，安全性也包括运营安全，所以需要合理降低生产成本。对于石油化工企业来说，通过加强物资设备采购与管理可以有效地降低采购成本，提高企业利润，因为物资设备采购与管理可以有效地降低企业的采购成本，所以能够有效地提升企业的经济效益，随着市场经济的不断发展，市场竞争也越来越激烈，所以通过加强石油化工企业物资设备采购与管理就可以有效地提升企业利润，也能保障市场处于稳定状态。

1.3 构建长效机制

按照企业规章制度可知，有关单位为加强物资设备采购管理，提高采购工作质量，需要保证企业生产经营活动正常进行，根据国家有关规定，制定运营办法，且方案中所称物资设备，是指用于生产经营活动的各种有形和无形的资产。包括：流动资产、固定资产、在建工程、无形资产和其他资产。另外，须知所谓物资设备采购管理，是指对石油化工企业生产经营活动中所使用的物资设备进行计划、组织、协调、监督和控制等一系列活动，也指根据生产经营活动需要，以货币形式从企业外部购买的物资设备，所以需要注意其长效性和稳定性，控制不必要的资金损耗。

2 现代石油化工物资设备采购与管理的难点

2.1 供货商基数较大

从石油化工企业的采购活动中可以看出，石油化工企业在选择供货商时，会有一定的选择性，但是在当前，石油化工企业选择供货商时，会面临一定的挑战。从当前的实际情况来看，石油化工企业的供货商基数较大，供应商数量众多，在石油化工企业进行采购活动时，为了满足采购需求，需要对这些供货商进

行相应的筛选。如果选择不够谨慎,就会导致供货商数量较多,不利于物资设备采购活动的开展。

对此,主要原因是石油化工企业对物资设备需求数量大,相应的供货商基数自然也会增加。从当前石油化工企业物资设备采购活动开展情况来看,由于石油化工企业生产规模较大,因此所需的物资设备数量也较多,在实际采购过程中,石油化工企业在进行采购活动时,需要对不同种类和数量的物资设备进行选择,这就给物资设备采购工作带来了一定的难度。另外,部分供应商之间存在恶性竞争从当前石油化工企业物资设备采购活动开展情况来看,供应商之间也会存在一定的竞争,由于石油化工企业对供货商的选择具有较大的选择性和随意性,这就使得供应商之间存在恶性竞争,为了获得更多利益,在进行选择时往往会以低价中标为主,不符合要求标准。

2.2 责任分化存在不清晰区域

在石油化工企业的物资设备采购过程中,相关的部门必须要在一定的范围内对相关的物资设备进行监管,同时也需要对其质量进行把关。而在这个过程中,工作人员是主要的负责群体,企业对于物资设备的采购、管理以及使用必须要建立在一个公平、公正以及公开的基础上,否则很难保证相关的工作质量。但目前很多企业在实际进行物资设备采购与管理工作中,往往忽视了相关工作人员的责任划分,从而导致了一些问题和矛盾出现^[2]。

首先,一部分物资设备采购与管理工作人员缺乏责任意识。很多企业对于物资设备采购与管理工作人员缺乏相应的责任意识,主要表现在以下几个方面:一是缺乏相应的规范和标准,在进行物资设备采购过程中经常出现以次充好、以劣充优等情况;二是缺乏对相关工作人员进行培训教育,使得其没有充分认识到自己的职责所在;三是缺乏相应的激励机制,使得物资设备采购与管理工作人员无法充分发挥自身的主观能动性,不能积极地参与到物资设备采购与管理工作中。因此,要想有效地解决这些问题,必须要加强对相关工作人员责任意识的培养,让其充分认识到自己在物资设备采购与管理过程中所承担的责任。

其次,石油化工企业在进行物资设备采购过程中往往需要大量专业技术知识作为支撑,而专业技术水平直接决定着其能否顺利完成相关物资设备采购与管理工作,因此,为了确保石油化工企业能够在激烈的市场竞争中获取更多发展机会,必须要不断提升物资

设备采购与管理人员的专业素质。

2.3 对长期合作的理解不够统一

企业需要不断加强内部采购管理工作,从多个方面开展物资设备采购与管理,从多方面增强自身的竞争能力。

首先,企业在长期合作过程中,要做好物资设备的采购与管理工作,不断建立和完善长期合作关系,并且要在日常工作中不断加强和供应商之间的沟通交流。

其次,在物资设备采购与管理中,要建立健全相关规章制度,不断优化企业的采购流程。

最后,要做好供应商评估工作,加强供应商的准入管理力度,从多个方面加强物资设备采购与管理工

3 现代石油化工物资设备采购与管理的策略

3.1 引进新型理念

石油化工物资设备采购与管理在企业的发展过程中占据着重要的地位,为了保证其发展的稳定性和长久性,应当将新型理念引入到其中,须知采购与管理的核心目的在于充分利用现有资源,有效降低采购成本,在此基础上提升物资设备使用效率,以实现对相关环节的合理控制。另外,树立新型理念。石油化工物资设备采购与管理在整个流程中处于重要地位,想要保证其发展的稳定性和长久性,需要树立新型理念,将科学理念融入其中,以此来促进石油化工物资设备采购与管理的完善与优化^[3]。

3.2 标准化采购制度

通过标准化的采购管理模式,可以在采购过程中保证所采购的产品质量,从而确保产品符合市场需求,同时还能实现价格的合理化,有效提升企业的经济效益。在具体实施中,企业可以结合自身的实际情况,制定统一的标准化采购管理制度,并将其运用到实际工作中,确保采购人员可以熟练掌握管理方法和操作流程,进而保证采购工作质量。此外,在具体实施时还可以结合实际情况对标准进行适当修改和完善,提升管理制度的实用性。

对此,需加强物资设备采购计划。在石油化工企业物资设备采购与管理工作中,应结合企业自身实际情况对物资设备采购计划进行编制。在具体编制时应严格遵循以下原则:第一,将工作重点放在基础管理和采购质量上;第二,确保采购工作顺利进行;第三,保证物资设备质量。除此之外,还应做好以下工作:

首先,在制定计划时要充分考虑企业所处行业的特点和发展趋势;其次,要按照计划内容进行详细分析和研究;最后,结合市场需求对计划内容进行调整和修改,在编制过程中应做到科学合理、真实有效、切实可行。

另外,规范物资设备采购流程。在具体实施时应做好以下工作:第一,要明确各部门在物资设备采购中的职责和任务;第二,制定科学合理的采购流程;第三,加强对采购过程的监督和管理;第四,加强对供应商的管理。同时还应明确各部门在物资设备采购过程中的职责和任务;第五在具体实施时应根据各部门不同职责和任务对采购流程进行调整和完善^[4]。

3.3 加强实际管理

对采购物资进行实际管理是必要的,这是对企业经济效益进行保证的重要方式。在采购管理中,要重视对实际管理的重视,具体措施如下:

首先,加强实际管理中的监督工作。对于石油化工企业来说,物资设备采购中,要加强对实际管理的重视,这是提升企业经济效益的重要方式。在实际管理中,要重视对工作人员的监督工作。只有如此,才能进一步提升物资设备采购与管理水平,同时也要重视对物资设备采购与管理人员的监督,充分发挥出监督人员的作用。

其次,建立完善的激励机制。在现代石油化工物资设备采购与管理中,要注重对激励机制进行完善。具体来说,完善相关的激励机制,这是有效提升物资设备采购与管理水平的重要手段,在物资设备采购与管理中,唯有制定完善的激励机制,才能以此来促进工作人员积极工作。此外,还要强化物资设备采购与管理人员对自身工作重要性认识。

再次,不断加强信息化建设。在现代石油化工企业中,信息技术是重要手段之一。在实际管理中,要注重加强信息技术应用,先要通过信息技术加强对物资设备采购与管理人员进行监督,再通过信息化手段实现物资设备采购与管理,同时利用信息化手段促进物资设备采购与管理工作人员的学习和进步。

最后,提升员工业务能力,先要注重对员工进行培训,定期进行考核,再优化员工的工作环境,多角度开展工作。

3.4 健全物资设备审核制度

石油化工企业应建立健全物资设备采购与管理制度,规范石油化工企业采购活动。

首先,在具体工作中,应严格遵守相关规定,完善制度体系,加强对物资设备的监督管理,同时还应注重对采购人员的培训和考核工作,使他们能够掌握更多的采购知识和技能,确保其能够在工作中严格按照制度进行操作^[5]。另外,石油化工企业还应建立健全相关制度体系,明确规定采购流程、职责分工以及工作要求等,以此规范物资设备的采购活动。

其次,选择合理的物资设备供应模式。在实际工作中,石油化工企业应根据自身的实际情况,选择合理的物资设备供应模式。在具体实践中,应根据市场情况、技术发展以及生产需要等因素综合考虑和分析,可以选择多元化、多层次、多渠道的供应模式,但在具体工作中要注意对供应商进行考核和评定,充分了解供应商的基本情况,对供应商进行全面、细致、深入地评估。另外,在此基础上,选择合适的采购模式和供应渠道,尽可能避免单一供应模式所存在的问题。

最后,加强对物资设备质量和技术标准的管理。石油化工企业在开展物资设备管理工作时应高度重视质量和技术标准管理工作,在具体工作中应对其进行严格、规范的管理,减少事故问题的出现。

4 结束语

综上所述,在现代化的石油化工物资设备的采购管理中,其内容是非常广泛的,涉及到石油化工行业的各个方面,故而在现代石油化工企业发展过程中,需要加强对物资设备采购管理的重视程度,不断创新优化物资设备采购管理方式,同时注重对物资设备采购管理的创新,促使石油化工企业能够得到更好更快地发展。

参考文献:

- [1] 聂顶,卢英辰,王海英.油气田地面工程项目采购管理中的成本控制探究[J].当代化工研究,2020(07):153-154.
- [2] 吴浩楠,刘群山.石油物资设备的选择及维护[J].云南化工,2018,45(05):171.
- [3] 周宁,邹永山,陈嘉熙,王小慧,徐翠和.大型石油化工工程项目设备(物资)标准化物流研究及分析[J].中国石油和化工标准与质量,2018,38(07):11-12.
- [4] 陈健,崔锦龙.关于煤化工企业进口设备采购管理问题的思考[J].企业改革与管理,2017(19):45.
- [5] 张海涛,江雪莹.自购物资招标采购应注意的几个方面[J].铁路采购与物流,2017,12(08):57-58.