

国际贸易中煤化工设备采购的风险管理与策略研究

孙大伟（山西乡宁焦煤集团神角煤业有限公司，山西 临汾 042100）

摘要：煤化工设备的采购是煤化工行业不可或缺的一部分，随着全球化的推进越来越多的企业开始从国际市场采购煤化工设备。然而在这个过程中采购方面存在一系列的风险，这些风险包括技术风险、质量风险、供应链风险等，如果管理不善会导致项目延误、成本超支甚至设备故障。因此，企业需要采取相应的管理策略来降低这些风险确保采购顺利进行。基于此，本文章对国际贸易中煤化工设备采购的风险管理与策略进行探讨，以供相关从业人员参考。

关键词：国际贸易；煤化工设备；采购风险；管理策略

煤化工设备是煤炭资源转化为化学品和燃料的重要工具，对于煤炭资源的利用具有重要意义。由于煤化工设备的特殊性和复杂性，其采购过程面临着许多风险，需要加强对煤化工设备采购的风险管理。

1 国际贸易中煤化工设备采购风险管理的重要性

1.1 降低采购成本

煤化工设备采购通常需要大量的资金投入，如果在采购过程中出现质量问题或者合同纠纷，不仅会导致额外的成本支出，还会延误项目进度，进一步增加成本。通过对风险进行全面的评估和管理，采购方可以及时发现和解决潜在问题，减少额外成本的发生。采购方可以要求供应商提供相应的质量保证，明确交货时间，并在合同中约定违约责任和赔偿方式等，以降低采购成本。

1.2 提高采购效率

煤化工设备采购涉及到多个环节，包括需求分析、供应商选择、合同签订、交货验收等。如果没有进行有效的风险管理，会导致采购方在采购过程中遇到各种问题，从而影响项目进度。通过制定详细的采购计划、合理的风险评估和管理措施，可以在采购过程中预见和解决潜在问题，提高采购效率，保证项目按时完成。

1.3 减少质量问题的发生

煤化工设备在生产过程中扮演着重要角色，通过对供应商的认证和资质进行审核，制定详细的质量标准和验收规范，可以降低采购方面临的质量风险，确保采购到优质的设备，提高生产效率。煤化工设备采购过程中质量问题会导致项目停工、设备维修或更换等额外成本的发生。通过制定合理的质量标准、验收规范和质量保证措施，采购方可以减少质量问题的发生概率，并及时发现和解决潜在问题，降低质量问题

的处理成本。

2 国际贸易中煤化工设备采购风险管理的原则

2.1 风险分散原则

根据这个原则采购方应该尽量将采购风险分散到多个供应商或多个地区。在国际贸易中煤化工设备的采购通常涉及到多个供应商，而且这些供应商可能来自不同的国家或地区。通过选择多个供应商，采购方可以降低某个供应商的风险对整个采购项目的影响。如果某个供应商无法按时交货或质量问题严重，采购方可以及时调整采购计划，从其他供应商处获得所需设备，避免项目延期或停工。通过与多个供应商建立长期合作关系，采购方可以更好地了解供应商的实力和信誉，减少风险。

2.2 风险评估和管理原则

根据这个原则采购方应该在采购过程中进行全面的风险评估，并制定相应的管理措施。风险评估应该包括供应商的信用状况、技术能力、质量管理体系等方面的考察，以及采购合同的条款、质量标准、交货时间等方面的明确。通过对风险进行评估，采购方可以及时发现潜在问题，并在合同中明确责任和赔偿方式，以减少风险的发生和影响。采购方还应建立健全的风险管理体系，包括设立风险管理团队、制定风险管理计划、建立风险监控机制等，以确保风险得到及时和有效的管理。

3 国际贸易中煤化工设备采购中存在的风险分析

3.1 技术和质量的风险

煤化工设备需要具备先进的技术来满足不断演变的工业需求，然而有时候供应商提供的设备不具备最新的技术，或者无法满足特定的生产要求，就会导致技术先进性和适用性不佳的风险。当设备的技术落后时设备无法充分利用资源，导致生产能力下降；老旧

设备耗电多、效率低，增加能源成本；技术不先进的设备无法满足产品质量要求，从而影响产品竞争力。当设备质量不达标时设备使用中出现故障或事故威胁员工安全，常常需要维修或更换零部件导致停工、生产延误和经济损失，低质量设备无法保证稳定的生产工艺从而影响产品的质量。

3.2 供应的风险

在煤化工设备采购过程中供应商存在无法按时交付设备的风险，这是由于供应商内部问题、原材料供应链问题、生产过程中的突发事件等原因引起的，供应商的违约或者延迟交货会对项目进度造成严重影响，增加额外的成本并带来运营风险。煤化工设备的制造涉及到许多供应商和合作伙伴，如果任何一环出现问题，都导致整个供应链中断或受到影响。这包括原材料短缺、物流运输延迟、政府政策限制等问题，供应链中断或受影响会导致设备交付延迟，产能损失和生产计划无法正常执行。

3.3 法律和合规的风险

某些国家或地区对某些商品实施进口或出口限制，违反这些制裁导致法律责任和商业信誉损失。涉及跨国交易如果发生争议需要参与仲裁程序解决纠纷，这会耗费时间和金钱。合同起着至关重要的作用，如果合同的条款明确性不足或未明确定义双方权利和义务，会导致争议和合同纠纷。供应商或采购方违反合同约定，例如未履行付款义务、交付延误等，会触发法律诉讼。知识产权持有人对侵权行为提起法律诉讼，要求停止使用、索赔损失。知识产权侵权会导致商业合作伙伴和客户对公司的信任和声誉产生影响。

4 国际贸易中煤化工设备采购风险的管理策略

4.1 供应商选择和评估

执行尽职调查是找到可靠供应商的关键步骤，包括对供应商的信誉、经验和专业知识进行全面评估通过检查供应商的历史记录、参观生产设施、了解其质量控制体系以及与现有客户交流等方式来收集相关信息，参考其他客户的反馈和评价以了解供应商的表现。煤化工设备需要具备先进的技术和适用性，以满足项目的要求。可以要求供应商提供其设备的技术规格、参考项目以及相关的质量认证文件，例如 ISO 认证等。对于关键零部件或核心技术，可以要求供应商提供相关专利和知识产权的情况。确保供应商遵守贸易法规和国际协议，符合环境和社会责任标准。供应商应遵循国际贸易规则，如遵守禁止使用童工和强迫劳动的

规定等。同时也应考虑供应商是否有其他合规证书或认证，如环保管理系统认证等。

4.2 加强合同管理

合同应明确规定设备的技术规格、数量、交付日期、验收标准、支付方式等细节。确保合同条款清晰明确，以避免模糊性和歧义性。双方应对合同条款进行充分讨论和在书面形式下达成共识，以确保双方的权益得到保护。采购方应要求供应商提供详细的交货时间表，确保供应商按时交付设备。对于供应链中的重要节点，如关键零部件的供应等，也应与供应商进行紧密的合作和监督。合同管理过程中也需要注意变更管理，由于各种原因会出现需要对合同进行变更的情况。这涉及到变更管理的规程和程序。双方应确保以书面形式达成一致，遵循变更管理程序，并及时协商解决任何与变更相关的费用和时间调整。采购方应确保合同履行和设备验收程序执行得到充分的监督和实施。这可以包括严格的过程控制、现场巡查和监测，并确保设备在符合合同要求的情况下进行正式验收。

4.3 进行有效的资金管理

对于大额采购可以与供应商商讨分期支付的安排，以减轻采购方的财务负担。根据合同中约定的里程碑或交付进度，支付款项的方式和时间应明确规定。确保付款计划与采购项目的进展相适应，并通过支付保证金等方式来确保供应商履行承诺。采购方应建立和执行有效的资金监控机制，以确保供应商按照合同要求将款项用于设备生产和交付。这可以通过核实供应商的财务状况、审查供应商的采购和生产成本，以及进行现场检查和验证来实现。若发现异常情况，采购方应及时采取适当的措施，保护自身的利益。在国际贸易中常见的支付方式包括信用证、支票和电汇等。采购方应权衡不同支付方式的优劣势，选择符合其风险承受能力和对供应商信任度的支付方式。与银行或金融机构建立良好的合作关系，以便获得有利的融资条件和业务支持。

4.4 风险和供应链管理

元化供应商来源有助于降低风险，依赖于单一供应商会面临供应中断、质量问题或价格波动等风险。建议采购方寻找具备竞争力的多个供应商，以降低与单一供应商相关的风险。通过与多个供应商建立合作关系，可以及时转移和应对潜在风险。关键供应商可以对采购项目的成功与否产生重大影响。采购方应定期评估关键供应商的绩效表现，包括交货准时率、质

量控制、售后服务等方面。如发现问题,采购方应与供应商进行积极沟通和合作,共同解决问题并改善绩效。采购方应建立有效的风险识别和评估机制,识别关键风险源并制定相应的风险应对策略。加强采购前的尽职调查、建立风险备忘录和风险评估报告、应用供应链技术和信息系统等,均有助于提前发现风险和采取相应措施。与供应商建立长期稳定的合作伙伴关系有助于构建互信、共享风险和资源,以应对不可预测的供应链变化。

4.5 法律合规管理

采购方应对相关的国际贸易法规和协议进行了了解,包括但不限于海关法规、国际贸易限制、商品检验和认证要求等。通过确保进口和出口合规性,采购方可以避免因违反法规而引发的法律风险和罚款。合同应明确规定双方的权益和责任,包括产品技术规格、合同履行期限、付款方式、质量保证和争议解决方式等。确保合同条款符合国内外法规和法律要求,并且在签署合同前经过双方的充分审查和确认。采购方应评估采购过程中可能涉及的法律风险,并制定相应的规避和应对策略。了解知识产权保护法律,在采购过程中保护自身的知识产权;妥善处理合同纠纷,保护自身的合法权益。

4.6 建立风险应对机制

采购方应对整个采购过程进行全面的风险识别和评估,确保预见和了解可能出现的风险。这包括技术风险、供应风险、质量风险、法律合规风险等方面。通过定期开展风险评估,将潜在风险转化为可识别、可管理和可控制的风险。采购方应针对不同的风险制定相应的应对策略,以确保项目顺利进行。针对供应延迟的风险,可以制定备用供应商计划;针对质量问题的风险,可以加强产品质量控制和检验。还可以制定预案和紧急处理机制,以便在发生风险事故时能够迅速、有序地应对和解决问题。通过建立风险跟踪系统,采购方能够及时了解风险发生的情况以及其可能产生的影响。

4.7 提前准备和规划

在开始采购之前采购方应进行全面的市场调研,了解市场行情、供需状况、技术发展趋势等。通过充分的市场调研和供应商评估,可以确保选定合适的供应链伙伴。根据项目需求和时间要求制定清晰的采购计划和流程,并确定相关的时间节点。采购计划应明确包括需求分析、编制采购文件、发布招标公告、供

应商评标、合同签订等步骤。通过详细的采购计划和时间表,可以提前预估项目所需资源和时间,从而有效控制采购进度,避免延误和风险。采购方应根据项目需求和市场行情,制定合理的采购预算。需要进行资金规划,确保采购项目的顺利进行。这包括评估资金需求、寻找融资渠道、与金融机构建立合作关系等方面。通过提前做好预算和资金规划,可以确保项目的可持续性和稳定性。

4.8 强化沟通和合作

采购部门应与技术、生产、质量等相关部门进行密切合作和沟通,确保在采购过程中各个环节的协调和配合。通过及时的信息共享和沟通,可以避免误解和不必要的冲突,提高工作效率和质量。合作伙伴关系建立在信任、互利和长期合作的基础上。采购方应与供应商秉持平等、透明和诚信的原则,进行真诚且有意义的沟通。除了合同谈判和签订之外,定期会议、现场访问和技术交流等也是很好的合作机会,可以增进双方的理解和合作,提高采购项目的成功率。政府部门在煤化工设备采购中扮演着监管和支持的角色,在法规合规、资金支持等方面发挥重要作用。

5 结语

总之,煤化工设备采购的风险是不可避免的,但通过合理的管理策略可以最大限度地减少其对采购方的不利影响。在采购过程中采购方应充分认识到风险的存在,并且通过与供应商密切合作、强化质量控制、明确合同条款等方式来降低风险的发生概率和影响程度。只有采取积极有效的管理策略才能保证煤化工设备采购的成功和顺利进行。

参考文献:

- [1] 汪庆林.现代煤化工设备管理及维护保养技术分析[J].现代工业经济和信息化,2022,12(11):170-171.
- [2] 马媛.化工设备的管理与维护[J].化学工程与装备,2022(10):160-161+72.
- [3] 杨东华.煤化工设备管理及维护保养技术探析[J].清洗世界,2021,37(08):149-150.
- [4] 高春雷.现代煤化工设备管理及维护保养技术[J].化工管理,2021(15):181-182.
- [5] 袁超.煤化工设备质量管理及进度控制[J].山西化工,2020,40(02):93-94+97.

作者简介:

孙大伟(1987-),男,山西乡宁人,采矿工程专业工程师,研究方向:采矿工程。