

关于石油化工企业物资采购风险的防范措施探析

陆文翰（中石化上海工程有限公司，上海 200120）

摘要：本文旨在深入分析石油化工企业在物资采购过程中所面临的各种风险，并提出相应的防范措施。首先对采购风险进行识别分析，包括内部和外部因素。随后针对不同类型的风险提出相应的管理措施，以确保企业物资采购的顺利进行。通过本文的探讨，将有助于石油化工企业更好地应对采购风险，提高企业的采购效率、管理水平。

关键词：石油化工企业；物资采购；风险防范；组织架构

0 引言

石油化工企业作为重要的制造业企业之一，在日常运营中离不开大量的物资采购。然而，随之而来的是各种潜在的采购风险，这些风险可能来自内部组织结构的不完善，也可能源于外部市场环境的变化。因此，对于石油化工企业而言，如何有效地识别和应对这些风险，显得尤为重要。

1 采购风险的识别

在石油化工企业的物资采购活动中，采购风险的识别至关重要。采购风险的识别是指对潜在的、可能影响采购活动顺利进行的各种风险因素进行全面、系统的分析评估。只有充分识别了采购过程中可能存在的各种风险，企业才能够有针对性地采取相应的防范，从而降低采购活动的风险程度，确保采购工作的顺利进行。

首先，内部风险是石油化工企业在物资采购过程中需要重点关注的一类风险。内部风险主要包括采购流程不畅、人员不足、管理体系不完善等问题。例如，采购流程不畅可能导致采购周期延长，增加企业的采购成本和风险；人员不足则可能影响到采购活动的及时性和有效性；而管理体系不完善则可能导致采购过程中的信息不畅、决策不准确等问题，进而增加了采购活动的风险。

其次，外部采购风险也是需要引起石油化工企业重视的一个方面。外部采购风险主要源自市场环境的变化，包括原材料价格波动、供应商信用风险、政策法规变化等。例如，原材料价格的波动可能导致企业的采购成本不稳定，进而影响到企业的生产经营活动；供应商的信用风险可能导致企业在采购过程中遭受欺诈或合同履行不到位的问题，进而影响到企业的供应链稳定性和生产计划的执行；政策法规的变化可能会影响到企业的采购计划和采购行为，进而增加了企业

的经营不确定性。

综上所述，石油化工企业在进行物资采购活动时，必须认真对待采购风险的识别工作。通过全面、系统地识别采购过程中可能存在的各种风险因素，企业才能够有针对性地制定相应的风险管理措施，降低采购活动的风险程度，确保企业的生产经营活动能够顺利进行。

2 石油化工企业物资采购主要风险

2.1 内部风险

内部风险是指由石油化工企业内部因素引起的各种风险，其根源通常在于企业内部的组织结构、管理体系或人员素质等方面。内部风险是企业自身控制的范围，因此对其的识别管理尤为关键。

首先，采购流程不畅是石油化工企业常见的内部风险之一。由于采购流程的复杂性，如果企业内部的采购流程设计不合理，就容易导致采购活动的效率低下、周期延长，甚至出现采购项目延误的情况，从而影响到企业的业务运营。

其次，人员不足也是导致内部风险的重要原因。在石油化工企业的物资采购过程中，需要涉及各个环节的专业人员，包括采购员、采购主管、质检人员等。如果企业内部的人员配备不足，就会影响到采购活动的及时性，容易导致采购项目的延误，进而增加了企业风险。另外，管理体系不完善也是导致石油化工企业内部风险的重要因素。如果企业缺乏科学合理的采购管理体系，就难以对采购活动进行有效的监督和管理，容易导致采购过程中出现信息不畅、决策不准确等问题，进而增加了采购活动的风险。

2.2 外部采购风险

外部采购风险是指石油化工企业在进行物资采购活动时，受到外部环境因素影响而产生的各种潜在风险。这些风险通常超出企业自身控制范围，但企业需

要针对性地采取措施来应对和减轻其影响。

首先,原材料价格波动是石油化工企业常见的外部采购风险之一。由于原材料市场供需关系的变化、国际政治经济形势的波动等因素,原材料价格可能出现大幅波动,导致企业采购成本的不稳定性。价格上涨会增加企业采购成本,从而影响到企业的盈利能力;而价格下跌则可能导致企业的库存负担增加,增加企业的经营压力。

其次,供应商信用风险也是外部采购风险的重要组成部分。在进行物资采购活动时,企业需要与各种供应商合作,而供应商的信用状况直接影响到合作的稳定性和可靠性。如果供应商的信用状况不佳,可能会出现供货延误、质量问题,进而影响到企业的生产计划。另外,政策法规变化也是石油化工企业面临的外部采购风险之一。政府出台的相关政策法规可能会直接地影响到企业的运营模式。例如,环保政策的变化可能导致某些原材料受到限制,进而影响到企业的生产经营活动。

3 石油化工企业物资采购的风险管理措施

3.1 深度整合采购组织架构形式

石油化工企业在物资采购过程中,可以通过深度整合采购组织架构形式来有效管理同时降低采购风险。深度整合采购组织架构形式是指在原有的采购组织结构基础上,通过优化和调整,实现各个采购环节之间的紧密协作,从而提高采购活动的效率,降低采购风险的发生概率。

首先,深度整合采购组织架构形式可以优化企业内部的采购资源配置。通过对采购人员、采购部门和相关业务部门的整合优化,实现内部资源的合理配置,从而提高采购活动的执行效率。例如,可以将采购人员分配到专业化的采购团队中,根据采购项目的不同特点、需求,灵活调配资源,实现采购工作的专业化、差异化和个性化。

其次,深度整合采购组织架构形式可以强化企业内部各个环节之间的沟通和协作。通过建立起跨部门、跨团队的信息共享平台和工作机制,实现采购活动各个环节之间的信息畅通和资源共享,提高决策的科学性。例如,可以通过建立采购信息管理系统,实现对采购流程的全程监控和管理,及时发现和解决采购过程中出现的问题,提高企业采购活动的应对能力。另外,深度整合采购组织架构形式还可以提高企业对外部市场环境变化的应变能力。通过加强与供应商、客

户和其他相关利益相关者的合作和沟通,及时获取市场信息动态,全面了解市场需求,制定灵活、有效的采购策略,降低企业在市场变化中的不确定性。

3.2 加强监督考核

加强监督考核是石油化工企业有效管理物资采购风险的重要举措之一。通过建立科学合理的监督考核机制,企业可以及时发现采购活动中存在的问题,确保采购活动的合规性。

首先,加强监督考核可以提高采购活动的透明度。通过建立严格的采购流程和规章制度,明确各个环节的职责、权限,规范采购人员的行为,确保采购活动的规范性。同时,建立健全的监督机制,对采购活动进行全程监控、审查,及时发现并纠正违规行为,提高采购活动的透明度。

其次,加强监督考核可以提高采购活动的执行效率。通过建立有效的绩效评价体系,对采购人员和采购团队的工作进行定期评估考核,激励其积极性,提高采购活动的执行效率。同时,加强对关键环节和重点项目的监督检查,确保采购活动的顺利进行,防止出现质量问题,保障企业的生产计划。另外,加强监督考核还可以提高企业对风险的识别、应对能力。通过建立风险评估机制,对采购活动中可能存在的各种风险因素进行全面分析评估,及时发现和评估潜在风险,制定相应的防范和化解措施,降低采购活动的风险程度,保障企业的利益。

3.3 完善科学的采购系统平台

在石油化工企业进行物资采购时,完善科学的采购系统平台是管理和降低采购风险的重要举措之一。科学的采购系统平台能够为企业提供全面、高效的采购管理工具,实现采购流程的规范化、信息的透明化,从而提高采购活动的准确性,降低采购风险发生概率。首先,完善科学的采购系统平台可以实现采购流程的规范化和自动化。通过建立起科学合理的采购流程、标准操作规程,将采购活动分解为各个环节,明确各个环节的职责权限,规范采购行为。同时,利用信息技术手段,建立起智能化的采购系统平台,实现对采购流程的自动化管理,提高采购活动的执行效率。其次,完善科学的采购系统平台可以实现采购信息的透明化。通过建立起信息化的采购管理平台,集成各个采购环节和相关业务部门的信息资源,实现采购数据的全面、准确的记录和分析,为决策提供科学依据。同时,建立起开放共享的采购信息平台,实现与供应

商、客户和其他利益相关者的信息共享,加强与外部环境互动合作,提高企业对市场变化的应对能力。另外,完善科学的采购系统平台还可以实现采购决策的科学化。通过建立起智能化的采购决策支持系统,结合大数据分析、人工智能等技术手段,对采购活动中的关键环节和重点项目进行精准预测和优化调整,提高决策的科学性。同时,建立起灵活的采购计划和调度系统,根据市场需求和企业实际情况,及时调整采购计划,提高企业对市场变化的应对能力。

3.4 利用现代化信息技术把控采购环节的关键点

在石油化工企业中,利用现代化信息技术来把控采购环节的关键点是至关重要的。

首先,通过采购数据分析与预测,企业可以利用数据挖掘和预测分析技术,对供应商表现、市场趋势以及价格波动等方面进行深入分析,从而及时识别潜在的风险因素,这种分析可以帮助企业快速发现可能存在的问题,并采取相应的措施进行应对,从而降低采购风险。

其次,通过建立供应链可视化与监控系统,企业可以实现对整个供应链的实时监控,这意味着企业可以清晰了解每个环节的情况,及时发现潜在的问题,并采取措施加以应对。同时,电子化合同管理系统还可以帮助企业更好地管理供应商关系,及时掌握合同执行情况,确保采购活动的合规性和可追溯性。

最后,建立风险预警与应急响应机制是确保采购环节顺利进行的关键。通过利用现代化信息技术,企业可以建立起一套完善的风险预警系统,及时发现并评估潜在的采购风险,从而在风险发生之前采取相应的措施进行应对。综上所述,利用现代化信息技术来把控石油化工企业物资采购环节的关键点,对于降低采购风险,提高企业的竞争力、提升企业的可持续发展能力具有重要意义。

3.5 提高员工职业素质

提高员工职业素质在石油化工企业物资采购过程中至关重要。员工的专业素养直接影响着采购流程的顺畅进行、采购决策的准确性。因此,企业应该采取一系列措施,以提高员工的职业素质。

首先,企业可以通过培训来提升员工的专业知识。针对采购岗位的员工,企业可以组织专业知识培训,包括供应链管理、采购策略、合同管理等方面的知识。此外,还可以组织相关技能培训,包括数据分析、沟通技巧、问题解决能力等,以提升员工在采购过程中

的执行能力。

其次,企业可以建立健全的绩效考核机制,激励员工不断提升自身素质。通过制定明确的绩效目标,定期对员工进行评估考核,对于表现突出的员工可以给予奖励或者晋升,从而激发员工的积极性,促使其自觉提升自身的职业素质。同时,企业可以建立良好的团队合作氛围,鼓励员工之间的交流学习。在采购团队中,企业可以组织定期的团队讨论会议,分享经验案例,促进员工之间的沟通合作。同时,还可以建立内部专家库,让有经验和能力的员工担任导师,指导、培养新人,从而实现员工之间的相互学习和成长。此外,企业还可以借助外部资源,与专业机构合作,提高员工的职业素质。通过与高校合作开展培训项目、邀请行业专家进行讲座等方式,为员工提供更广阔的学习空间,不断提升其专业水平。

4 结语

在石油化工企业物资采购中,风险管理至关重要。在未来的发展中,石油化工企业应不断完善风险管理体系,不断提升管理水平、员工素质,以应对市场的挑战,实现石油化工企业的持续健康发展。

参考文献:

- [1] 李戎甲. 石油化工企业物资采购风险及防范研究 [J]. 市场周刊·理论版, 2022(14):0103-0106.
- [2] 刘小薇. 企业物资采购风险及管理防范措施 [J]. 工程研究与实用, 2022.
- [3] 杨兵兵, 侯晋丽. 石油化工企业物资采购风险管理探讨 [J]. 石油石化物资采购, 2022(17):1-3.
- [4] 王文博, 杨文策, 孟洋. 探析企业物资招标采购的风险分析与防范策略 [J]. 中国物流与采购, 2022(17):100-101.
- [5] 王学民. 石油石化企业物资采购法律风险分析及合规体系建设探讨 [J]. 中文科技期刊数据库(全文版)经济管理, 2023(3):4.
- [6] 何卫东. 石油化工企业物资采购风险的防范策略分析 [J]. 石油石化物资采购, 2019(7):2.
- [7] 邓晔. 论石油化工企业物资采购风险的防范策略 [J]. 现代商贸工业, 2016, 37(23):2.
- [8] 徐霞. 石油化工企业物资采购的风险管理 [J]. 化工管理, 2021(13):2.
- [9] 刘洋. 石油化工行业事故风险分析 [J]. 石油石化物资采购, 2020(18):10-10.
- [10] 何青春. 浅析企业物资招标采购风险与防范 [J]. 华东科技: 综合, 2019(5):2.