

化工贸易企业存储内部控制体系优化研究

褚福春（兖矿鲁南化工有限公司，山东 滕州 277500）

摘要：随着全球化进程加速化工行业迅猛发展，化工贸易企业在国际市场中地位日益重要。内部控制体系作为企业管理重要组成部分，其优化程度直接影响企业运营效率、安全性、合规性。因此，本文探究化工贸易企业存储内部控制体系优化重要性，分析化工贸易企业存储内部控制体系优化面临挑战，并对此提出化工贸易企业存储内部控制体系优化策略，以期化工贸易企业提升存储管理水平提供理论支持。

关键词：化工贸易企业；存储；内部控制体

0 引言

近年来，随着全球化进程加快化工行业快速发展，化工贸易企业在国际市场中扮演着越来越重要的角色。然而，化工产品具有高度易燃、易爆、有毒腐蚀性等特性，对企业存储安全管理提出了极高要求。当前，许多化工贸易企业在存储管理中面临着诸多挑战，企业经济损失，还对环境社会造成严重影响。因此，本文以化工贸易企业存储内部控制体系优化为研究方向，具有重要实际意义，为相关领域发展提供有益借鉴。

1 化工贸易企业存储内部控制体系优化的重要性

化工产品特殊性质决定了存储过程中高风险性，任何疏漏都严重安全事故环境污染，优化存储内部控制体系是保障企业安全生产环境保护基础。优化库存管理，有效降低库存积压资金占用，提高资金周转使用效率，从而提升企业盈利能力。信息化自动化技术应用提高数据准确性，减少人为错误，提高管理决策科学性。

严格监管环境下，企业必须保障其存储管理符合相关法律法规行业标准，健全内部控制体系，提高合规性，减少因违规带来法律风险。完善应急预案快速反应机制，突发事件中有效控制事态发展，减少损失，保障员工安全以及企业声誉。不断优化改进内部控制体系，形成系统化、规范化管理模式，促进管理水平提升，从而在激烈市场竞争中保持优势地位^[1]。

2 化工贸易企业存储内部控制体系优化面临的挑战

2.1 信息孤岛，数据难通

信息孤岛问题在化工贸易企业中尤为突出，各部门往往使用不同信息管理系统，系统之间不兼容，数据无法共享集成。手工记录普遍存在，使得大量数据依赖纸质文件进行管理，难以实现实时更新。企业内

部缺乏统一信息管理平台，数据分散在不同系统部门中，形成了信息孤岛^[2]。部门之间沟通不畅进一步加剧了该问题，信息传递效率低下，容易造成误解延误。数据重复输入现象也普遍存在，增加了工作量，提高了出错风险，严重影响了数据准确性。

2.2 库存积压，资金占用

对市场需求预测不准确，化工贸易企业准备过多库存以应对需求波动。采购计划制定缺乏科学性，造成原材料成品库存过多。企业内部缺乏有效库存管理策略，不能及时调整库存水平，库存积压浪费现象严重。销售渠道不畅通或市场需求突然变化，也会产品滞销，进一步加剧库存积压。库存积压占用了大量资金，影响了企业现金流资金周转，限制了企业在其他方面投资发展。

2.3 风险评估，制度缺位

化工贸易企业缺乏系统风险识别评估机制，无法识别存储环节中存在各种风险。企业缺乏标准化风险评估流程，风险评估结果主观性强，难以、客观反映实际情况。风险评估数据不足也是突出问题，缺乏完整详尽数据支持，无法提供风险分析。企业内部风险管理责任不明确，相关部门人员在执行风险管理措施时缺乏动力主动性^[3]。企业没有建立持续风险监控机制，无法及时发现应对存储环节中出现新风险，进一步增加了企业运营风险。

2.4 流程复杂，效率低

化工贸易企业存储管理流程设计繁琐，操作复杂效率低下。存储管理流程中审批环节过多，每个环节都需要经过多层审批，决策操作效率低下。企业在存储管理中依赖大量手工操作，缺乏自动化手段，进一步影响了管理效率。岗位职责不清晰，使得工作交接协调困难，常常出现职责重叠或推诿现象，影响了整体管理效率。企业内部缺乏有效反馈改进机制，无法

及时根据实际操作中问题进行流程优化,流程优化难以实现,管理效率长期处于低水平。

2.5 应急预案准备不足

化工贸易企业缺乏系统应急预案,无法在突发事件中有效应对各种紧急情况。企业应急预案演练频次不足,员工缺乏应急处置实战经验,难以在紧急情况下做出正确反应。企业在应急资源准备上也存在不足,无法满足突发事件实际需求。应急信息传递不及时,影响了应急响应速度效果,增加了应急处置难度。企业内部应急响应部门之间协调不畅,应急处置过程中出现混乱效率低下问题,严重影响了应急响应效果^[4]。

2.6 合规管理,执行力不足

化工贸易企业对相关法律法规行业标准不够熟悉,合规管理工作不到位。企业内部合规管理制度不健全,缺乏具体操作指导,执行过程中难以落到实处。企业缺乏有效监督检查机制,合规管理流于形式,难以发现纠正存在问题。违规行为惩罚力度不足,起不到应有震慑作用,容易违规行为反复发生。企业在合规管理培训上也存在不足,培训不到位,员工合规意识淡薄,影响了合规管理工作整体效果。

2.7 技术落后,系统滞后

化工贸易企业存储设备陈旧,性能差,故障率高,影响了存储管理效率安全。企业信息管理系统老化,功能落后,难以满足现代化管理需求,影响了管理效率。企业缺乏系统设备升级维护,系统设备使用效果不佳^[5]。企业在新技术应用上存在不足,自动化智能化程度低,无法充分利用现代技术提高管理水平。企业数据处理能力不足,难以实现实时监控管理,影响了管理决策及时性。

2.8 员工培训,意识薄弱

化工贸易企业在员工培训上频次低,缺乏系统性,员工难以掌握必要管理操作技能。培训内容单一,缺乏针对性,无法有效提高员工实际操作能力。企业对培训效果考核不到位,无法保证培训质量,影响了培训实际效果。员工参与培训积极性低,常常由于工作繁忙或对培训重要性认识不足而忽视培训,培训效果不佳。员工安全合规意识淡薄,无法在实际操作中严格执行相关管理规定,影响了企业存储管理整体效果。

3 化工贸易企业存储内部控制体系的优化策略

3.1 整合信息,消除孤岛

化工贸易企业应建立统一信息管理平台,把现有不同信息系统整合到平台上,使得数据在各部门之间

自由流动。数据集成工具使用也至关重要,把分散在不同系统中的数据进行集中管理分析,从而提高数据利用效率。实施自动化数据更新机制,减少人为操作带来延误错误。跨部门沟通与协作也需要加强,设立专门信息共享机制协调小组,保障各部门及时获取所需信息。制定统一数据标准格式,从而彻底消除信息孤岛问题。

3.2 优化库存,释放资金

化工贸易企业应采用先进预测模型算法,提升市场需求预测准确性,从而制定科学库存计划。科学采购计划也是优化库存重要环节,根据实际需求调整采购量,避免因过度库存而资金浪费。实施动态库存管理策略,定期调整库存水平,有效减少库存积压浪费现象。优化供应链管理,缩短库存周转周期,加速资金回笼,从而提升企业现金流运营效率。定期进行库存盘点,及时发现处理库存问题,从而为优化库存管理提供坚实基础。

3.3 健全制度,完善评估

化工贸易企业应建立风险识别机制,系统化识别存储环节中各类风险,从而为风险管理提供基础。制定标准化风险评估流程,使风险评估结果准确反映实际情况。风险数据收集分析也是不可或缺的一环,建立完善风险数据收集分析系统,为风险评估提供数据支持。明确风险管理责任,制定详细岗位职责执行标准,保障风险管理措施有效执行。建立持续风险监控机制,定期评估风险管理措施,保障企业及时发现应对存储环节中出现新风险,从而降低运营风险。

3.4 简化流程,提高效率

化工贸易企业对存储管理流程进行梳理,减少不必要环节操作,使流程简洁、高效。审批流程优化也至关重要,简化审批环节,减少审批层级,显著提高决策操作效率。引入自动化工具,减少手工操作,运用自动化手段提高工作效率准确性。明确岗位职责工作流程,减少职责重叠推诿现象,保障每个环节都有明确责任人,从而提高整体管理效率。建立有效流程反馈改进机制,及时发现解决流程中问题,根据实际操作中反馈不断优化流程,保障流程始终处于最佳状态。

3.5 完善预案,加强准备

化工贸易企业应制定详细应急预案,涵盖各类突发事件应急措施,保障在紧急情况下有章可循。定期开展应急预案演练,提高员工应急处置能力,使其在

突发事件中快速、准确做出反应。应急资源准备也至关重要,储备充足应急设备、物资人员,保障在突发事件中有足够资源应对各种紧急情况。建立快速、有效的应急信息传递机制,保障应急信息及时传达至相关人员,避免因信息传递不及时而影响应急响应速度。加强应急响应部门之间协调与配合,提升应急处置整体效率,保障在突发事件中高效、协调进行应急处置。

3.6 严格管理,强化执行

化工贸易企业应定期开展法律法规培训,提高员工对相关法规标准认识,保障其在日常操作中自觉遵守相关规定。完善合规管理制度,制定详细操作规范管理标准,为合规管理提供制度保障。建立定期监督检查机制,定期检查及时发现纠正违规行为,保障合规管理措施有效执行。违规行为,企业应制定严格惩罚措施,增强合规管理威慑力,从而减少违规行为发生。最后,企业应培育合规文化,宣传教育培训,增强员工合规意识,使合规管理成为企业文化一部分,内化为员工自觉行动。

3.7 升级技术,现代系统

化工贸易企业应定期对存储设备进行更新升级,减少因设备老化故障风险。升级现有信息管理系统,提升系统功能处理能力,使其满足现代化管理需求。积极引进物联网、大数据、人工智能等新技术,提高管理自动化智能化水平,从而提高管理效率。制定系统设备定期维护计划,保障其正常运行长效使用,减少因设备故障停机损失。建立实时监控系统,对存储环节进行全程监控管理,及时发现解决存储过程中问题,保障存储管理高效安全。

3.8 强化培训,提高意识

化工贸易企业应开展系统性员工培训,覆盖各类管理操作技能,保障员工掌握必要知识技能。开展实战演练模拟操作,提高员工实际操作能力,使其在实际工作中得心应手。建立培训效果考核机制,定期评估培训效果,保障培训质量,根据评估结果不断优化培训内容方式。制定激励措施,鼓励员工积极参与培训,制定奖励激励提高员工培训积极性。宣传教育培训,增强员工安全意识,使其在日常工作中严格遵守相关规定,保障存储管理安全合规。

4 化工贸易企业存储内部控制体系未来发展趋势

随着大数据、云计算物联网技术不断发展,化工贸易企业会采用先进信息技术来提升存储管理效率准确性。建立综合性存储管理信息系统,实现数据实时

采集、分析共享,消除信息孤岛,增强企业内部各部门之间协调与合作。人工智能机器学习技术应用,会大幅提高企业对存储数据处理分析能力,促进预测性维护、智能调度风险预警系统发展。运用智能化设备系统,企业实现自动化操作,减少人为错误,提高存储管理精细化水平。标准化还提高企业运营效率,保障各环节无缝衔接高效运作。面对日益严峻的环境保护以及资源节约要求,化工贸易企业需要在存储管理中积极采用绿色环保技术方法,减少能源消耗污染排放。

随着企业对风险管理重视程度不断提高,会建立完善风险评估控制机制。运用先进监测设备系统,企业实现对存储过程全程监控,及时发现应对潜在风险。未来,化工贸易企业会注重员工培训,持续教育培训以及技能提升计划,增强员工安全意识操作技能,保障其严格遵守存储管理各项规定操作规程,提升整体管理水平。

5 结语

综上所述,优化存储内部控制体系提升企业运营效率、保障安全生产、提高合规管理水平具有至关重要的作用。针对存在挑战,提出整合信息、优化库存、健全制度、简化流程、完善预案、严格管理、升级技术强化培训等优化策略,能有效解决企业存储管理中问题,还能提升企业整体管理水平,增强其可持续发展能力。化工贸易企业存储内部控制体系发展会朝着信息化、智能化、标准化、可持续性方向迈进。信息化会通过大数据、云计算、物联网技术应用,实现数据实时采集、分析、共享,消除信息孤岛。智能化则依赖于人工智能学习技术,提高企业对存储数据处理能力,促进预测性维护、智能调度、风险预警系统发展,确保其在激烈市场竞争中保持优势地位。

参考文献:

- [1] 张淦喆.浅谈化工企业火灾预防[J].消防界(电子版),2023,9(22):83-85.
- [2] 黄苏.化工安全生产问题与事故防范策略[J].中国石油和化工标准与质量,2023,43(22):15-17.
- [3] 任杰.化工企业消防监督管理的困境以及解决路径[J].化工管理,2023(28):109-112.
- [4] 付晶.浅谈化工行业中危化品的储存安全管理[J].中国石油和化工标准与质量,2023,43(17):74-76.
- [5] 牟冬青.化工企业危化品储存安全管理及事故应急管理措施[J].化工设计通讯,2023,49(02):144-146.