

基于供应链的建筑工程项目物资管理研究

董宇

(中国电建市政建设集团有限公司, 广东 深圳 518000)

摘要 经济的发展,促进建设工程项目逐渐增多,如何在众多的竞争中脱颖而出,在保证工程质量的同时又能最大限度的节约成本就成了企业面临的一大挑战。然而,工程项目并没有将供应链管理真正落实到实际物资管理工作中,导致成本居高不下。在实际运营中,工程项目的物资管理方面依旧存在以下问题:公司管理体制不完善、管理人员综合素质不高以及“后门”现象严重等多重难题,如何解决这些问题就越发急迫。本文就基于供应链的建设工程项目物资管理展开探讨。

关键词 供应链 建筑工程 物资管理 物资采购

中图分类号:F27

文献标识码:A

文章编号:1007-0745(2021)07-0045-02

在新时期,施工企业要着眼长远、把握大势,坚持以“建”为基础,以“管”为本质,通过多措并举做好工程,精益求精抓质量建设,精准施策补采购短板,精督细查促质量提管理。做好建设工程项目设备物资采购管理,既可以防范资金风险、进一步提升施工企业的经济效益,又能降低职务管理风险,防止企业隐性资金流失,为企业的可持续发展保驾护航。

1 工程项目物资管理在供应链管理中存在的问题

1.1 企业管理体制不完善

在一个项目的管理中,一个好的管理制度是必不可少的,然而许多企业的管理制度却是不完善的。首先,聘用的员工都是新手或者非专业出身,由于在岗人员专业素养和经验不足,直接导致本职工作做不到位,造成项目物资在管理的过程中存在巨大的漏洞。

1.2 “后门”现象严重,举任唯亲

在项目的管理过程中,往往项目物资管理人员都或多或少跟项目经理或者公司领导有关系,使得在物资管理的过程中通常带着私心去管理。在选择采购商的过程中,首先选择跟自己有关系或者能给自己带来好处的人的现象时有发生,谎报价格、数量都已是常事,没有考虑成本,只顾自己利益,使得成本增大。

1.3 管理人员综合素质不够

一个项目想要长期稳定发展下去,与管理人员是分不开的。对于一个建设工程项目的物资管理工作是否稳定发展,企业是否具有强大的竞争力,管理人员的综合素质决定其根本所在。

然而在招聘过程中,有时候聘用了一些专业知识弱、综合素质差的管理人员,这就造成了供应链管理在建设工程项目物资管理中十分困难,使得供应链在这方面的应用浮于表面,没有真正的应用到实际中。^[1]

2 工程项目物资管理运用供应链管理的策略

2.1 强化物资质量管理

建设工程施工现场涉及到的材料物资众多。例如,在市政类建设工程项目中,多为道路、桥梁、涵洞等结构,对于这类建设工程的施工现场物资管理,涉及种类和数量庞大,混凝土、钢筋、模板(钢模、木模、型模等)、防水卷材、木方、脚手架(钢、木)、桥梁支座、伸缩缝、密目安全网(绿网和白网)、型钢、卡扣、各类预埋管件和电线、电缆、照明用具(比如碘钨灯、雾灯、白炽灯、节能灯)、各种防火防腐用具辅材,比如各种外加剂防水粉、密实剂、各种胶粘材料等等,这些材料物资质量都会在一定程度上影响工程整体的施工质量,必须要确保关键的材料物资质量过关,成本可控,这样既能保证住建设工程施工质量,也能够保证施工单位的利益,实现双赢目标。

2.2 完善物资采购制度,确保采购管理质效

制度是约束规范行为举止的准绳,提升工程项目采购管理质效,离不开严格的管理制度。受多种因素影响,当前施工企业还缺乏完善的物资采购制度,导致物资采购管理效率和执行力不尽如人意。第一,要立足实际,统筹规划、整体设计,细化措施、狠抓落实,着力补短板、强弱项、建机制,依托完善的物资采购制度,明确重点任务,将具体的责任落实到人,确保相关采购、管理流程符合新经济形态的变化,达到物资采购和管理精细化、规范化、科学化的目标;第二,建立物资优先选择目录,立足于企业战略高度,制定完善全面的采购工作制度,动态化、全过程地监控采购工作;第三,为保证采购计划的全面性和周密性,还要完善采购审批制度,并依托制度逐层逐级开展工作,确保物资采购的全面性。

2.3 提高企业管理人员的综合素质

立足建筑工程专业知识,融合供应链管理知识。就供应链等相关知识对相关管理员展开培训,采用多种方式,

理论和实际相结合,加深对供应链管理知识体系、整体框架和工程物资运营的理解。

2.4 强化物资安全管理

安全管理是建筑项目管理的头等大事,为做好设备物资安全管理工作,有效防范特种设备、大型专用设备和危险物资事故,现场物资管理要结合实际制定详细的实施方案,围绕制度落实、设备运行检测、特种设备管理、危化品管理和物资仓储管理等重点内容,进行全面细致的检查梳理,做到横向到边,纵向到底,不留死角。在施工中,要对现场设备物资安全情况进行检查,提升整体设备物资安全管理水平。例如,对现场大型吊装设备的使用,应注意定期检查吊装设备的关键受力部位安全和质量,检查吊装设备的吊绳质量和承重等级,对于出现有断丝的钢丝绳要及时更换,避免在吊装中物体高空坠落。这一过程中,相关施工单位也要积极履行总部职能部门“服务、指导、监管”的职责,全面提升安全管理意识,促进现场设备物资管理水平的进一步提升。^[2]

2.5 合理利用智能化信息管理系统

精细化管理应合理利用智能化信息管理系统,将工程施工的设备物资的基本情况及时录入到系统中去,以便往

后的快速信息查询。管理人员在线上可随时利用移动终端监督库房的出入库信息,实时掌控最新情况。信息化管理系统还能最快地建立起反馈渠道,以帮助管理人员进行合理调配与资源回收利用,最大化地发挥精细化管理的作用。^[3]

3 结语

如今,在建设工程中运用供应链管理物资是一个需要不断探索、不断完善的过程。各个企业应该结合自身条件及市场需求,充分发挥供应链在建设工程项目物资管理中的优势,结合所需的人才培养要求,尽力为员工提供适当的培训,加强其实践能力。同时,企业也要优化基于供应链管理下工程项目物资管理模式,抓好每一个细节。^[4]

参考文献:

- [1] 李妍,刘子昂.供应链协调与优化综述[J].中国商贸,2019(28):53-54.
- [2] 闵麒麟.基于供应链管理理论的石油化工施工企业物资管理对策研究[J].价值工程,2018(13):2.
- [3] 唐慧.网络经济下的供应链管理及其发展[J].消费导刊,2018(05):44.
- [4] 熊杨朝.建筑供应链环境下的工程项目采购管理研究[J].建材与装饰,2018(08):1.

(上接第44页)

2.3 机械设备使用集约化

在对机械设备进行科学合理地选择之后就要在实际施工过程中配套使用,选择主要机械设备与次要机械设备配套使用来进行施工,配套机械设备尽可能地要少,并与主要机械设备协调操作,在同一个作业过程中尽可能不更换机械设备,寻求经济性与性能优化的最佳机械组合方案。还要注重对机械设备使用的制度管理,建立一系列使用岗位责任制度,规范落实对机械设备使用的安全条例和行为规范,规范中应该涵盖到机械设备、操作人员和所有操作流程的细节,将所有机械设备进行分类整理,确保机械设备能够获得较长的使用寿命,从而落实对机械设备的成本核算机制,提高企业工程建设的整体经济收益^[3]。

2.4 机械设备管理集约化

设备的种类非常多,对设备进行管理要结合实际情况,开展集约化管理,制定出责任制度,制约设备岗位的工作人员,保证各类设备都能有各级部门的保管和配置。最好的方式是实行专人管理,设备负责人要对设备负全责,制定出合理的制定对设备成本进行核算。

2.5 完善物资材料的管理制度

要实现集约化管理就需要对物资材料建立一系列严格有效的制度,尤其是在于物资材料的收发过程中和储存过

程中,建立起一套严格的入库机制,管理人员应该在材料入库时严把质量关,坚决杜绝质量不合格的材料入库,在保证质量的同时也要保证物资材料的数量,当入库材料都符合验收标准后签字确认,对于不合格的产品及时联系供货商按照合同内容进行退换。通过一系列物资材料的收发制度来做好物资材料的管理工作,可利用物资台账来确保项目中需要的物资与台账内容一致,高效、合理的集约化物资材料管理模式为高质量的工程项目奠定良好的基础。

3 结语

综上所述,相关管理部门要充分发挥采购、施工、监督等各个部门在工程项目中的控制作用,从而提高我国各个地区工程项目物资采购管理效率与经济效益,最终实现我国工程项目机械设备与物资材料的集约化管理控制的预期目标。

参考文献:

- [1] 张思宇.工程项目机械设备与物资材料集约化管理[J].中国设备工程,2018(01):226-227.
- [2] 唐铁军.滇西地区铁路施工项目机械设备现场管理分析[J].设备管理与维修,2019(21):18-20.
- [3] 宋丛杰.机械设备电气工程自动化技术的应用研究[J].建材发展导向,2018,16(05):369.