

无锡市黄浦电线电缆有限公司

供应链保障措施评价报告

Green Development Planning Report



单位地址：宜兴市官林镇工业集中区 A 区浒渎路 6 号

报告编号：HYDT—20250812548357851455

报告年度：2025 年

编制单位：安徽瀚宇纵横低碳科技有限公司

官网公示：<https://www.lsdtdgs.cn/>



目录

一、引言	4
1.1 研究背景与目的	4
1.2 研究方法与数据来源	4
二、无锡市黄浦电线电缆有限公司概况	5
2.1 公司基本信息	5
2.2 主要产品与业务分布	5
2.3 公司发展历程与荣誉资质	6
三、供应链保障措施评价指标体系	7
3.1 指标选取原则	7
3.2 具体评价指标	8
3.2.1 供应商管理指标	8
3.2.2 库存管理指标	9
3.2.3 生产管理指标	9
3.2.4 物流管理指标	10
3.2.5 风险管理指标	11
四、无锡市黄浦电线电缆有限公司供应链现状	11
4.1 供应链结构	11
4.2 供应商管理	12
4.3 库存管理	13
4.4 生产管理	13
4.5 物流管理	14

4.6 风险管理	15
五、供应链保障措施效果评价	16
5.1 基于指标体系的评价	16
5.1.1 供应商管理效果	16
5.1.2 库存管理效果	16
5.1.3 生产管理效果	17
5.1.4 物流管理效果	18
5.1.5 风险管理效果	18
5.2 综合评价	19
六、案例分析	19
6.1 成功案例 - 与核心供应商的深度合作	19
6.2 失败案例 - 某次物流运输延误事件	21
七、改进建议与对策	22
7.1 供应商管理方面	22
7.2 库存管理方面	23
7.3 生产管理方面	24
7.4 物流管理方面	25
7.5 风险管理方面	26
八、结论与展望	27
8.1 研究结论	27
8.2 未来展望	27
资质附件:	29

一、引言

1.1 研究背景与目的

在当今经济全球化和市场竞争日益激烈的背景下，供应链管理已成为企业获取竞争优势的关键因素之一。电线电缆行业作为国民经济的重要基础性产业，其产品广泛应用于电力、通信、建筑、交通等多个领域，对国家经济发展和社会稳定起着至关重要的作用。无锡市黄浦电线电缆有限公司作为行业内的一员，其供应链保障措施的有效性直接影响到企业的生产运营、产品质量和市场竞争力。

本研究旨在全面、深入地评价无锡市黄浦电线电缆有限公司的供应链保障措施，分析其优势与不足，为企业进一步优化供应链管理、提升供应链保障能力提供科学依据和决策支持。同时，通过对该企业的研究，也可为同行业其他企业提供有益的借鉴和参考，促进整个电线电缆行业供应链管理水平的提升。

1.2 研究方法与数据来源

本研究综合运用了多种研究方法，以确保研究结果的科学性和可靠性。首先，通过广泛查阅相关文献，包括学术期刊论文、行业研究报告、企业管理书籍等，了解供应链管理的理论基础、方法和工具，以及电线电缆行业供应链的特点和发展趋势，为研究提供理论支持。

其次，采用案例分析方法，深入研究无锡市黄浦电线电缆有限公司的供应链保障措施。通过实地调研、与企业管理人员和员工进行访谈、查阅企业内部资料等方式，全面了解企业供应链的运作模式、管理策略和实际效果。

此外，还运用了数据统计和分析方法，对收集到的企业运营数据、供应链相关数据进行整理和分析，以量化的方式评估企业供应链保障措施的功效。

数据来源主要包括以下几个方面：一是企业提供的内部资料，如生产计划、采购记录、库存数据、销售报表等；二是行业报告和统计数据，如电线电缆行业的市场规模、增长趋势、竞争格局等；三是实地调研和访谈获取的一手资料，包括企业管理人员和员工对供应链管理的看法、建议以及实际工作中的经验和问题。

二、无锡市黄浦电线电缆有限公司概况

2.1 公司基本信息

无锡市黄浦电线电缆有限公司成立于 2002 年 6 月 24 日，注册资本 12800 万元人民币，注册地址位于宜兴市官林镇工业集中区 A 区浒渎路 6 号。公司作为一家专业从事电线电缆制造、销售和服务于一体的高科技民营企业，在电线电缆行业中占据着重要地位。其经营范围广泛，不仅涵盖了电线、电缆制造等许可项目，还包括塑料制品制造、金属丝绳及其制品制造、有色金属压延加工、货物进出口以及技术进出口等一般项目。

2.2 主要产品与业务分布

公司主要生产“申江”牌多种类型的电线电缆，如布电缆、电气装备用电线电缆、高低压（交联）电力电缆、架空绝缘电缆、控制电缆、裸电缆、公路车辆用低压电缆、橡皮电缆、矿用电缆、屏蔽电缆、分支电缆、有线电视线、计算机电缆、铝绞线及钢芯铝绞线、接插件

电源线，以及各类阻燃和耐火电线电缆、低烟无卤电线电缆，还有防水、防鼠防蚁、耐油、耐高温等科技含量较高的特种电缆，规格品种齐全。

这些产品广泛应用于电力、通信、建筑、交通等多个领域。在业务分布方面，公司已在全国各地建立了完整、快捷、服务优良的销售网络，业务覆盖江苏、云南等多个地区。凭借高质量的产品、合理的价格、完善的服务、良好的商业信誉以及客户化的产品设计，赢得了广大客户的好评，在各业务分布区域占据了一定的市场份额。

2.3 公司发展历程与荣誉资质

自 2002 年成立以来，无锡市黄浦电线电缆有限公司不断发展壮大。在发展过程中，公司通过努力相继成为中国华电、国电、大唐、中电投、中国铁道部合格供应商，并通过了国家电网公司验收审查，成为国家电网公司、河南、安徽、山东、江苏等省电力公司的合格供应商会员，为公司的快速发展创造了良好的条件和平台。

公司注重自身实力的提升和品牌建设，积极开展技术创新和管理创新。在技术创新方面，公司取得了多项专利，如 2024 年 1 月申请，同年获得授权公告号为 CN 222028822 U 的“一种耐冲击抗拉型架空绝缘电缆”专利，通过设置缓冲层、橡胶层、抗压层以及外护层，增强了电缆使用时的安全性，减少了电缆的维修频率。在管理创新方面，公司采用先进的管理方法，先后通过了 ISO9001:2008 质量体系认证和 ISO14001:2004 环境管理体系认证。同时，公司还具备中国国家强制产品（CCC）认证、全国工业产品生产许可证、国家防

火建材质量监督检验中心的阻燃、耐火等级别标识授权使用证、矿用产品安全标志证等各类资质证书。

2025年7月15日，公司更是一举获得多项重要认证，包括数字领航企业认证、绿色包装管理体系认证、绿色设计产品认证、绿色电力认证、碳足迹管理体系认证、智能制造示范工厂认证、绿色运输管理体系认证、未来工厂认证以及智能工厂认证等，这些认证充分展示了公司在数字化、绿色发展、智能制造等方面的卓越成就和领先实力。

三、供应链保障措施评价指标体系

3.1 指标选取原则

在构建无锡市黄浦电线电缆有限公司供应链保障措施评价指标体系时，严格遵循以下原则：

全面性原则：指标体系需涵盖供应链管理的各个环节，包括供应商管理、库存管理、生产管理、物流管理以及风险管理等，以确保对供应链保障措施进行全方位、综合性的评价。全面考虑各环节的相关因素，避免出现评价漏洞，从而准确反映供应链的整体状况。

科学性原则：指标的选取和定义应基于科学的理论和方法，具有明确的内涵和统计口径，能够客观、准确地衡量供应链保障措施的成效。同时，指标之间应相互独立又相互关联，形成一个有机的整体，避免指标之间的重复或矛盾。

可操作性原则：选取的指标应具有实际可操作性，数据易于收集和获取。指标的数据来源应可靠，能够通过企业的内部信息系统、统

计报表或其他可行的调查方法获得。同时，指标的计算方法应简单明了，便于企业管理人员理解和应用。

相关性原则：每个指标都应 与供应链保障措施的目标和绩效密切相关，能够直接或间接地反映供应链保障能力的高低。与供应链保障无关的指标应予以排除，以确保评价结果的针对性和有效性。

3.2 具体评价指标

基于上述原则，构建了以下具体的评价指标体系：

3.2.1 供应商管理指标

供应商数量：供应商数量的多少反映了企业采购渠道的多样性。较多的供应商可以增加企业在采购过程中的选择权，降低对单一供应商的依赖，从而提高供应链的稳定性。然而，供应商数量过多也可能导致管理成本增加，因此需要在多样性和管理成本之间找到平衡。

合作年限：较长的合作年限通常意味着企业与供应商之间建立了较为稳定和信任的合作关系。这种关系有助于双方更好地理解彼此的需求和期望，实现更高效的沟通与协作，进而提高供应链的稳定性和可靠性。例如，长期合作的供应商可能更愿意为企业提供优先供货、价格优惠等特殊待遇。

供货准时率：供货准时率是衡量供应商按时交付货物能力的重要指标。准时的供货能够确保企业生产计划的顺利执行，避免因原材料短缺而导致的生产延误，对于维持企业的正常生产运营至关重要。计算公式为：供货准时率 = (准时交付次数 ÷ 总交付次数) × 100%。

质量合格率：质量合格率反映了供应商提供的原材料或零部件的

质量水平。高质量的原材料和零部件是保证企业产品质量的基础，能够减少因质量问题导致的产品次品率、返工率和客户投诉，提高企业的市场声誉和竞争力。计算公式为：质量合格率 = (合格产品数量 ÷ 总产品数量) × 100%。

3.2.2 库存管理指标

库存周转率：库存周转率衡量了企业库存资产的周转速度，体现了库存管理的效率。较高的库存周转率意味着企业能够更快地将库存转化为销售，减少库存积压，提高资金使用效率。计算公式为：库存周转率 = 销售成本 ÷ 平均库存余额。

库存准确率：库存准确率反映了企业实际库存数量与系统记录库存数量的相符程度。准确的库存数据对于企业的生产计划、采购决策和销售预测至关重要，能够避免因库存数据不准确而导致的生产延误、缺货或库存积压等问题。计算公式为：库存准确率 = (准确库存数量 ÷ 总库存数量) × 100%。

安全库存水平：安全库存是为了应对市场需求的不确定性和供应的不稳定性而设置的额外库存。合理的安全库存水平能够确保企业在面临突发情况时仍能满足客户需求，避免缺货风险，但过高的安全库存会增加库存成本。安全库存水平的确定需要综合考虑市场需求的波动、供应商的供货周期和可靠性等因素。

3.2.3 生产管理指标

产能利用率：产能利用率表示企业实际产量与设计产能的比值，反映了企业生产设备的利用程度和生产能力的发挥水平。较高的产能

利用率意味着企业能够充分利用生产资源，降低生产成本，提高生产效率。计算公式为：产能利用率 = (实际产量 ÷ 设计产能) × 100%。

设备故障率：设备故障率是指设备在一定时间内发生故障的次数与设备运行总时间的比值。较低的设备故障率表明企业的生产设备运行状况良好，能够保证生产的连续性和稳定性，减少因设备故障而导致的生产中断和损失。计算公式为：设备故障率 = (故障次数 ÷ 设备运行总时间) × 100%。

生产计划完成率：生产计划完成率衡量了企业实际完成的产量与生产计划产量的符合程度。较高的生产计划完成率说明企业能够按照预定计划组织生产，按时交付产品，满足客户需求，体现了生产管理的有效性和稳定性。计算公式为：生产计划完成率 = (实际完成产量 ÷ 计划产量) × 100%。

3.2.4 物流管理指标

物流成本占比：物流成本占比是指企业物流成本在总成本中所占的比例，反映了物流环节对企业成本的影响程度。降低物流成本占比可以提高企业的盈利能力和竞争力，企业通常会通过优化物流路线、选择合适的物流合作伙伴等方式来降低物流成本。计算公式为：物流成本占比 = (物流成本 ÷ 总成本) × 100%。

货物运输准时率：货物运输准时率体现了物流运输环节按时将货物送达目的地的能力。准时的货物运输能够保证企业生产和销售的顺利进行，提高客户满意度，对于维护企业的供应链稳定和市场声誉具有重要意义。计算公式为：货物运输准时率 = (准时送达次数 ÷ 总

运输次数) ×100%。

货损率：货损率表示货物在运输、仓储等物流环节中发生损坏的比例。较低的货损率意味着物流服务提供商能够有效地保护货物安全，减少因货物损坏而给企业带来的经济损失和客户满意度下降的风险。计算公式为：货损率 = (损坏货物数量 ÷ 总货物数量) ×100%。

3.2.5 风险管理指标

风险识别能力：风险识别能力反映了企业对供应链中潜在风险的认知和发现能力。企业需要具备敏锐的洞察力，能够及时识别出可能影响供应链稳定的各种风险因素，如供应商风险、市场需求波动、自然灾害等，为后续的风险应对提供基础。

风险应对措施有效性：风险应对措施有效性评估企业针对已识别风险所采取的应对措施的实际效果。有效的风险应对措施能够降低风险发生的概率和影响程度，保障供应链的正常运行。例如，企业制定的应急预案是否能够在实际风险事件发生时迅速启动并发挥作用。

应急响应时间：应急响应时间是指从风险事件发生到企业采取有效应对措施的时间间隔。较短的应急响应时间能够使企业在风险发生时迅速做出反应，减少损失的扩大，体现了企业应对风险的及时性和敏捷性。

四、无锡市黄浦电线电缆有限公司供应链现状

4.1 供应链结构

无锡市黄浦电线电缆有限公司的供应链结构涵盖了从原材料采购到产品销售的多个环节。在原材料采购方面，公司主要采购铜杆、

聚氯乙烯料、铜带、交联型半导体屏等多种原材料，这些原材料的供应商分布广泛，为公司提供了丰富的资源选择。在生产环节，公司拥有先进的生产设备和完善的生产流程，包括造粒、拉丝退火、导体绞合、绝缘挤塑、交联、线芯成缆、铠装 / 编织、护套挤塑以及出厂检验等工序，确保了产品的高质量生产。

在产品销售方面，公司凭借其完整、快捷、服务优良的销售网络，将产品销售至江苏、云南等全国各地，广泛应用于电力、通信、建筑、交通等多个领域，满足了不同客户的需求。在整个供应链中，公司与上下游企业建立了紧密的合作关系。与供应商保持着长期稳定的合作，通过严格的供应商评估和管理，确保原材料的质量和供应稳定性；与客户保持密切沟通，及时了解客户需求，提供优质的产品和服务，增强客户满意度和忠诚度。

4.2 供应商管理

公司拥有数量众多的供应商，这些供应商地域分布广泛，涵盖了国内多个地区，部分原材料还从国外进口，这使得公司在采购过程中具有较大的选择空间，能够充分利用不同地区的资源优势，降低采购成本。在供应商评估与选择方面，公司制定了严格的标准和流程。对供应商的产品质量、价格、交货期、售后服务等多个方面进行综合评估，确保选择优质的供应商。同时，公司还会考察供应商的生产能力、技术水平、管理体系等，以保证供应商能够持续稳定地提供符合要求的原材料。

在合作关系维护方面，公司与供应商保持密切的沟通与协作。定

期与供应商进行交流，了解其生产经营状况和面临的问题，共同寻求解决方案。通过建立长期合作协议、提供合理的价格和付款条件等方式，增强供应商的合作意愿和忠诚度。然而，在合作过程中也面临一些问题与挑战，如部分供应商的交货期不稳定，受到原材料供应、生产设备故障等因素的影响，导致公司原材料库存波动；还有一些供应商的产品质量存在一定的波动，需要公司加强质量检验和管控。

4.3 库存管理

公司采用定量订货法和定期订货法相结合的库存管理策略。当库存水平下降到设定的订货点时，会自动下单补货；同时，也会定期对库存进行盘点和调整，确保库存水平的合理性。通过这种策略，公司旨在满足生产和销售需求的同时，尽量降低库存成本。目前公司的库存水平基本能够满足生产和销售的需求，但在某些特殊时期，如市场需求突然增加或供应商交货延迟时，库存可能会出现不足的情况。

库存周转率方面，过去几年公司的库存周转率呈现波动上升的趋势，表明公司在库存管理效率上有所提升，但与同行业先进企业相比，仍有一定的提升空间。在库存管理中，也存在一些问题，如库存信息的准确性有待提高，由于人工记录和系统更新不及时等原因，导致实际库存与系统记录存在一定的偏差；库存布局不够合理，部分原材料和成品的存放位置不利于快速取用和盘点，影响了库存管理的效率。

4.4 生产管理

公司的生产流程较为复杂，涵盖了多个关键环节。首先是造粒环节，通过将原材料加工成颗粒状，为后续的生产工序提供基础；接着

是拉丝退火，将铜杆等原材料拉制成所需的细丝，并进行退火处理，以提高材料的性能；导体绞合环节则是将多根细丝绞合在一起，形成导体；绝缘挤塑是在导体表面挤塑一层绝缘材料，保证电线电缆的绝缘性能；交联工序进一步提高绝缘材料的性能；线芯成缆将多个绝缘线芯组合成电缆；铠装 / 编织为电缆提供额外的保护；护套挤塑在电缆外层挤塑一层护套，增强电缆的防护能力；最后经过严格的出厂检验，确保产品质量符合标准。

公司具备一定的产能，拥有多种先进的生产设备，如 90 挤出机、70 挤出机、铜大拉连续退火机组等，这些设备分布在不同的车间，协同作业，保障了生产的顺利进行。在生产计划与排程方面，公司根据销售订单和市场预测制定生产计划，合理安排生产任务和生产时间。但在实际生产过程中，由于生产设备故障、原材料供应不及时等因素的影响，生产计划有时无法按时完成，导致交货延迟。在生产管理中，公司的优势在于拥有先进的生产设备和技术，能够生产出高质量的产品；不足之处在于生产计划的灵活性和应变能力有待提高，对生产过程中的风险管控还需加强。

4.5 物流管理

公司主要采用公路运输方式来运输原材料和产品。公路运输具有灵活性高、运输速度较快、能够实现门到门运输等优点，能够满足公司在不同地区的运输需求。公司与多家物流合作伙伴建立了长期合作关系，这些物流合作伙伴在运输能力、服务质量、运输价格等方面各有优势，公司根据不同的运输需求选择合适的物流合作伙伴。

物流成本方面，公司的物流成本在总成本中占据一定的比例。通过优化物流路线、合理安排运输批次、与物流合作伙伴协商降低运输价格等措施，公司在一定程度上控制了物流成本的增长。然而，在物流管理中也面临一些挑战，如物流运输过程中的货物损坏和丢失风险，虽然公司与物流合作伙伴签订了相关协议，但在实际操作中仍难以完全避免；物流信息的跟踪和反馈不够及时，导致公司对货物运输状态的掌握不够准确，影响了生产和销售的安排。

4.6 风险管理

公司通过定期的市场调研、数据分析以及与供应商和客户的沟通，识别可能影响供应链稳定的风险因素，包括市场需求波动、原材料价格上涨、供应商交货延迟、生产设备故障、物流运输风险等。在风险评估方面，采用定性和定量相结合的方法，对识别出的风险进行评估，确定风险的发生概率和影响程度。

针对不同的风险，公司制定了相应的应对措施。对于市场需求波动，加强市场预测和分析，调整生产计划和库存水平；对于原材料价格上涨，与供应商签订长期合同，锁定价格，或者寻找替代原材料；对于供应商交货延迟，增加供应商数量，优化供应商结构，建立应急采购机制；对于生产设备故障，加强设备维护和保养，建立设备应急预案；对于物流运输风险，选择信誉良好的物流合作伙伴，购买货物运输保险。

公司建立了较为完善的风险管理体系，明确了各部门在风险管理中的职责和权限，定期对风险管理体系的运行情况进行评估和改进。

目前，风险管理体系在识别和应对风险方面发挥了一定的作用，但仍存在一些不足之处，如风险预警机制不够灵敏，不能及时发现潜在风险；风险应对措施的执行力度有待加强，在实际风险事件发生时，有时不能迅速有效地采取应对措施。

五、供应链保障措施效果评价

5.1 基于指标体系的评价

5.1.1 供应商管理效果

根据收集到的供应商相关指标数据，在过去一年中，公司的供应商数量保持在较为稳定的水平，这为公司提供了一定的采购选择空间，降低了对单一供应商的依赖，在一定程度上提高了供应链的稳定性。合作年限方面，公司与部分主要供应商的合作年限超过 5 年，这些长期合作的供应商在供货准时率和产品质量方面表现相对稳定，为公司的生产提供了可靠的原材料保障。

供货准时率方面，整体供货准时率达到了 85%，但仍有部分供应商的准时率较低，如个别小型供应商的供货准时率仅为 60%，这对公司的生产计划产生了一定的影响，导致生产中断的情况时有发生。在质量合格率方面，平均质量合格率为 92%，但不同供应商之间存在较大差异，部分供应商的质量合格率较低，如某供应商提供的铜带质量合格率仅为 80%，这使得公司在生产过程中因原材料质量问题导致的次品率增加，达到了 5%，不仅增加了生产成本，还影响了产品的市场声誉。

5.1.2 库存管理效果

从库存指标数据来看，公司过去三年的库存周转率呈现逐年上升的趋势，从 2022 年的 3 次 / 年上升到 2024 年的 4 次 / 年，表明公司在库存管理效率上有所提升，能够更快地将库存转化为销售，减少库存积压。库存准确率方面，目前公司的库存准确率为 90%，虽然在一定程度上能够满足生产和销售的需求，但仍存在 10% 的误差，这可能导致生产计划的调整和客户订单的延误。

在安全库存水平方面，公司根据市场需求和供应商的供货周期，设定了一定的安全库存水平。然而，在实际运营中，由于市场需求的不确定性和供应商交货延迟等因素的影响，安全库存水平有时无法满足生产和销售的需求，导致缺货情况的发生，缺货率达到了 8%，影响了客户满意度和企业的销售业绩。

5.1.3 生产管理效果

通过对生产指标数据的分析，公司的产能利用率在过去一年中平均为 80%，表明公司的生产设备得到了较为充分的利用，但仍有 20% 的产能未被充分发挥，存在一定的提升空间。设备故障率方面，平均设备故障率为 5%，虽然处于行业平均水平，但部分关键设备的故障率较高，如三层共挤机组的故障率达到了 10%，这对生产的连续性和稳定性造成了较大影响，导致生产计划完成率下降。

生产计划完成率方面，过去一年的生产计划完成率为 85%，虽然大部分生产任务能够按时完成，但仍有 15% 的生产计划未能按时完成，主要原因是生产设备故障、原材料供应不及时以及生产流程中的协调问题等，这导致产品交付延迟，影响了客户满意度和企业的市

场竞争力。

5.1.4 物流管理效果

根据物流指标数据，公司的物流成本占比在过去三年中保持在 10% 左右，与同行业平均水平相当。通过优化物流路线和与物流合作伙伴协商降低运输价格等措施，公司在一定程度上控制了物流成本的增长。货物运输准时率方面，整体货物运输准时率为 88%，但部分偏远地区的运输准时率较低，如云南部分地区的运输准时率仅为 80%，这对公司在该地区的市场拓展和客户满意度产生了一定的影响。

货损率方面，平均货损率为 3%，虽然在可接受范围内，但仍有进一步降低的空间。部分物流合作伙伴在货物运输过程中的保护措施不到位，导致货物损坏的情况时有发生，这不仅增加了企业的经济损失，还影响了客户对企业的信任度。

5.1.5 风险管理效果

在风险管理方面，公司在风险识别能力上表现较好，能够通过定期的市场调研和数据分析，及时识别出市场需求波动、原材料价格上涨、供应商交货延迟等主要风险因素。在风险应对措施有效性方面，公司针对不同风险制定的应对措施在一定程度上发挥了作用。

例如，通过与供应商签订长期合同，在原材料价格上涨时，能够在一定程度上稳定原材料采购成本；通过增加供应商数量，在部分供应商交货延迟时，能够及时从其他供应商处采购原材料，保障生产的顺利进行。然而，在一些特殊情况下，如突发的自然灾害导致原材

料供应中断，公司的风险应对措施还存在一定的局限性，应急响应时间较长，平均应急响应时间为 48 小时，这可能导致生产停滞和客户订单的延误。

5.2 综合评价

综合来看，无锡市黄浦电线电缆有限公司在供应链保障措施各个环节都取得了一定的成效。在供应商管理方面，供应商数量的稳定和部分长期合作供应商的良好表现，为供应链的稳定性提供了一定保障；库存管理中库存周转率的上升表明管理效率有所提升；生产管理方面，产能利用率和生产计划完成率处于一定水平；物流管理在成本控制上取得了一定成果；风险管理能够识别主要风险并采取一定应对措施。

然而，也存在一些问题。供应商管理中部分供应商的供货准时率和质量合格率较低，影响了生产的稳定性和产品质量；库存管理的库存准确率有待提高，安全库存水平有时无法满足需求；生产管理中设备故障率和生产计划未完成率仍需降低；物流管理在偏远地区的运输准时率和货损率方面存在不足；风险管理的应急响应时间较长，在应对重大风险时能力有待加强。此外，公司还存在供应商过于集中在某些地区或领域的问题，这可能增加供应链的风险；库存管理的信息化程度较低，影响库存数据的准确性和及时性；生产过程中的质量控制体系还不够完善，导致产品次品率较高等。

六、案例分析

6.1 成功案例 - 与核心供应商的深度合作

无锡市黄浦电线电缆有限公司与某核心铜杆供应商建立了长期稳定且深度的合作关系，合作年限已超过 8 年。在合作初期，双方通过多次沟通与交流，明确了各自的需求和期望。供应商承诺以稳定的价格、高质量的产品和准时的交货期为公司提供铜杆，公司则保证一定的采购量和及时的付款。

在原材料供应保障方面，该供应商具备强大的生产能力和稳定的原材料来源，能够在市场铜价波动较大、铜杆供应紧张的情况下，优先为公司供应所需的铜杆。例如，在 2023 年下半年，由于国际市场铜价大幅上涨，许多电线电缆企业面临铜杆供应短缺的问题，但该供应商通过合理安排生产计划、提前储备原材料等措施，确保了公司的铜杆供应未受到明显影响，公司的生产得以顺利进行，未出现因原材料短缺而导致的生产中断情况。

在成本控制方面，双方通过签订长期合作协议，锁定了一定时期内的采购价格，避免了因铜价波动带来的成本风险。同时，随着合作的深入，供应商给予公司更多的价格优惠和付款优惠。例如，在采购量达到一定规模时，供应商给予公司 5% 的价格折扣；在付款方式上，公司可以享受 30 天的账期，这大大缓解了公司的资金压力，降低了采购成本。

产品质量提升方面，供应商拥有先进的生产设备和严格的质量控制体系，能够为公司提供高质量的铜杆。公司与供应商共同建立了质量检测机制，对每一批次的铜杆进行严格检测，确保其符合公司的质量标准。在合作的 8 年中，该供应商提供的铜杆质量合格率始终保

持在 98% 以上，有效降低了公司因原材料质量问题导致的产品次品率，从合作前的 8% 降低到了目前的 3%，提高了产品的市场竞争力。

6.2 失败案例 - 某次物流运输延误事件

在 2024 年 5 月，公司向云南某重要客户交付一批价值 500 万元的电线电缆产品，订单约定的交货时间为 5 月 15 日。公司委托了一家长期合作的物流运输公司负责此次运输任务，运输路线为由无锡至云南昆明，预计运输时间为 5 天。

然而，在运输过程中，该物流运输公司的车辆在途经湖南境内时，遭遇了持续的暴雨天气，导致道路积水严重，部分路段交通管制，车辆被迫长时间滞留。物流运输公司未能及时调整运输路线，也未及时将延误情况准确反馈给公司。同时，由于车辆在滞留期间未能得到妥善的维护，发动机出现故障，进一步延长了运输时间。

此次物流运输延误事件对公司的生产和客户满意度造成了严重影响。由于货物未能按时交付，客户的工程进度受到延误，客户对公司进行了严厉的投诉，并要求公司承担因延误造成的额外损失，共计 50 万元。公司为了维护与客户的合作关系，不得不承担这笔损失，这直接导致公司该笔订单的利润大幅减少。

此次事件也对公司的声誉产生了负面影响，客户对公司的信任度降低，在后续的合作中更加谨慎，甚至有部分潜在客户因此次事件对公司的供货能力产生怀疑，选择与其他竞争对手合作。此外，由于货物的延迟交付，公司需要重新调整生产计划，增加了生产调度的难

度和成本，同时也影响了公司其他订单的按时交付。

七、改进建议与对策

7.1 供应商管理方面

优化供应商结构：对现有供应商进行全面评估和分类，根据供应商的供货能力、产品质量、价格、交货期等关键指标，将供应商分为战略供应商、核心供应商和一般供应商。对于战略供应商，进一步加强合作深度和广度，建立长期战略合作伙伴关系，共同开展技术研发、成本控制等工作；对于核心供应商，保持密切合作，确保其稳定供应；对于一般供应商，适当减少数量，降低管理成本。同时，积极开拓新的供应商资源，特别是在原材料供应紧张或价格波动较大的情况下，引入更多优质供应商，增强采购的灵活性和竞争力。

建立供应商激励机制：为了提高供应商的积极性和合作意愿，建立一套完善的供应商激励机制。设立质量优秀奖、准时交货奖、成本节约奖等多种奖项，对表现优秀的供应商给予物质奖励，如奖金、优先付款、增加订单量等；同时，给予精神奖励，如颁发荣誉证书、在供应商大会上公开表扬等。通过激励机制，促使供应商不断提升自身的产品质量和服务水平，更好地满足公司的需求。

加强沟通与合作：建立定期的供应商沟通会议制度，每月或每季度与供应商进行面对面的沟通交流，及时了解供应商的生产经营状况、面临的问题和困难，共同探讨解决方案。加强信息共享，与供应商建立信息共享平台，实时共享生产计划、库存信息、采购需求等关键信息，使供应商能够提前做好生产和供货准备，提高供货的及时性和准

确性。此外，还可以组织供应商培训和交流活动，分享行业最新技术和管理经验，提升供应商的整体水平。

7.2 库存管理方面

应用先进库存管理系统：引入先进的库存管理系统，如 ERP（企业资源计划）系统、WMS（仓库管理系统）等，实现库存管理的信息化和智能化。通过这些系统，能够实时监控库存数量、出入库情况、库存位置等信息，提高库存数据的准确性和及时性。利用系统的数据分析功能，对库存数据进行深入分析，为库存决策提供科学依据，如合理确定安全库存水平、优化补货策略等。

建立库存预警机制：根据历史销售数据、市场需求预测、供应商交货周期等因素，为每种原材料和产品设定合理的库存预警阈值，包括最低库存预警线、最高库存预警线和补货点。当库存水平达到预警阈值时，系统自动发出预警信息，通过短信、邮件或系统弹窗等方式及时通知相关人员。相关人员收到预警信息后，立即采取相应措施，如采购部门及时补货、销售部门调整销售策略等，避免库存短缺或积压。

优化库存布局：对仓库的布局进行重新规划和优化，根据原材料和产品的类别、使用频率、体积重量等因素，合理划分存储区域，如将常用原材料和畅销产品放置在靠近仓库出入口的位置，便于快速取用；将体积较大、重量较重的货物放置在底层货架或专门的存储区域，确保货架的稳定性和安全性。同时，采用科学的存储方式，如 ABC 分类法，对库存物资进行分类管理，A 类物资重点管理，严格控制库存

数量；B 类物资适中管理；C 类物资一般管理，适当放宽库存控制标准。

7.3 生产管理方面

优化生产流程：运用精益生产理念和方法，对现有的生产流程进行全面梳理和分析，找出流程中的瓶颈环节和浪费现象，如生产环节之间的等待时间、不必要的操作步骤、过量生产等。通过消除这些瓶颈和浪费，优化生产流程，提高生产效率和产品质量。引入先进的生产技术和设备，如自动化生产线、智能机器人等，替代部分人工操作，降低劳动强度，提高生产的精准度和稳定性。

加强设备维护与管理：建立完善的设备维护保养制度，制定详细的设备维护计划，明确设备维护的周期、内容和责任人。定期对生产设备进行全面检查、保养和维修，及时更换磨损的零部件，确保设备处于良好的运行状态。加强设备故障的监测和预警，利用设备管理系统或传感器技术，实时监测设备的运行参数，如温度、压力、振动等，当参数异常时及时发出预警信号，提前采取措施避免设备故障的发生。同时，建立设备故障应急预案，当设备出现故障时，能够迅速组织维修人员进行抢修，减少生产中断的时间。

提高员工技能水平：制定系统的员工培训计划，针对不同岗位的员工，开展有针对性的培训课程，包括生产工艺、设备操作、质量管理、安全生产等方面的培训，提高员工的专业技能和综合素质。鼓励员工参加行业内的培训和学习交流活动，拓宽员工的视野，了解行业最新技术和管理经验。建立员工技能考核和激励机制，定期对员

工的技能水平进行考核评估，对表现优秀的员工给予奖励，如晋升、奖金、荣誉证书等，激发员工学习和提升技能的积极性。

7.4 物流管理方面

选择优质物流合作伙伴：对现有物流合作伙伴进行全面评估，综合考虑其运输能力、服务质量、运输价格、信誉度等因素，淘汰服务质量差、运输价格高、信誉不佳的物流合作伙伴，选择一批优质的物流合作伙伴建立长期稳定的合作关系。在选择新的物流合作伙伴时，要进行严格的筛选和考察，包括实地考察物流企业的运营状况、运输设备、仓库设施等，了解其服务案例和客户评价，确保其能够满足公司的物流需求。

优化物流路线：利用物流优化软件或大数据分析技术，对物流运输路线进行优化。综合考虑运输距离、运输时间、运输成本、交通状况等因素，选择最优的物流路线，减少运输时间和成本。同时，根据不同地区的需求特点和运输条件，合理安排运输方式，如对于距离较近、时效性要求较高的货物，选择公路运输；对于距离较远、批量较大的货物，选择铁路运输或水路运输，提高物流运输的效率和经济性。

建立物流信息跟踪系统：与物流合作伙伴共同建立物流信息跟踪系统，实现对货物运输全过程的实时跟踪和监控。通过该系统，公司能够随时了解货物的运输位置、运输状态、预计到达时间等信息，及时掌握物流动态。当出现运输延误、货物损坏等异常情况时，能够及时与物流合作伙伴沟通协调，采取相应的解决措施，保障货物的安

全和及时送达。同时，将物流信息及时反馈给客户，提高客户满意度。

7.5 风险管理方面

完善风险预警机制：进一步完善风险预警指标体系，除了关注市场需求波动、原材料价格上涨、供应商交货延迟等常见风险因素外，还要关注政策法规变化、自然灾害、汇率波动等潜在风险因素，确保能够全面、及时地识别供应链中的各种风险。利用大数据、人工智能等技术，对风险数据进行实时监测和分析，建立风险预测模型，提前预测风险的发生概率和影响程度。当风险指标达到预警阈值时，系统自动发出预警信息，提醒相关人员采取防范措施。

制定应急预案：针对可能出现的各种风险事件，制定详细的应急预案，明确应急响应流程、责任分工和应对措施。应急预案要具有可操作性和针对性，根据不同风险事件的特点和影响程度，制定相应的应对策略。定期对应急预案进行演练和评估，检验应急预案的有效性和可行性，及时发现问题并进行改进。同时，加强与供应商、物流合作伙伴、客户等相关方的沟通协调，建立应急联动机制，共同应对风险事件。

加强风险培训：加强对员工的风险意识培训，提高员工对供应链风险的认识和重视程度，使员工了解供应链风险的种类、特征和影响，掌握基本的风险防范和应对方法。定期组织风险培训课程和讲座，邀请专家或内部经验丰富的人员进行授课，分享风险管理的经验和案例。通过培训，培养员工的风险敏感度和应急处理能力，形成全员

参与风险管理的良好氛围。

八、结论与展望

8.1 研究结论

通过对无锡市黄浦电线电缆有限公司供应链保障措施的全面评价，我们发现公司在供应链管理方面取得了一定的成效，但也存在一些不足之处。在供应商管理方面，供应商数量的稳定性和部分长期合作供应商的良好表现为供应链的稳定提供了支持，但部分供应商在供货准时率和质量合格率上的问题，仍对生产稳定性和产品质量构成了挑战。库存管理中，库存周转率的上升体现了管理效率的提升，然而库存准确率有待提高，安全库存水平也难以完全满足需求。生产管理方面，产能利用率和生产计划完成率处于一定水平，但设备故障率和生产计划未完成率仍有下降空间。物流管理在成本控制上有成果，但偏远地区的运输准时率和货损率存在不足。风险管理能够识别主要风险并采取应对措施，但应急响应时间较长，应对重大风险的能力需要加强。

为了提升供应链竞争力，公司应高度重视并积极采取改进措施。在供应商管理上，优化供应商结构，建立激励机制，加强沟通合作；库存管理方面，应用先进系统，建立预警机制，优化库存布局；生产管理要优化流程，加强设备维护，提高员工技能；物流管理需选择优质合作伙伴，优化路线，建立信息跟踪系统；风险管理则要完善预警机制，制定应急预案，加强风险培训。

8.2 未来展望

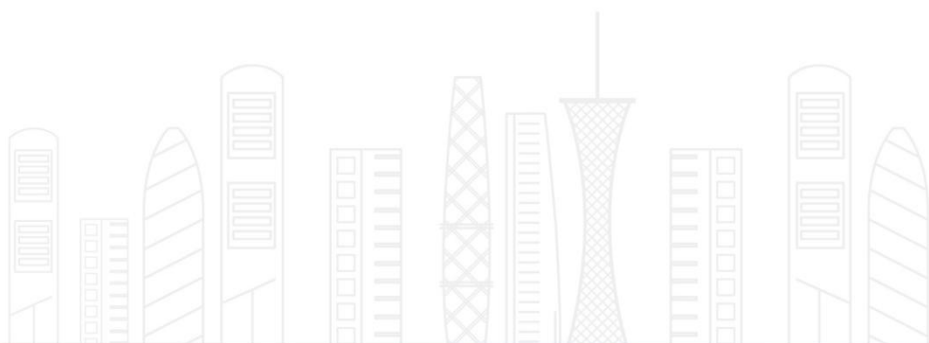
展望未来，随着市场竞争的加剧和客户需求的不断变化，无锡市黄浦电线电缆有限公司的供应链管理将面临更多的机遇和挑战。若公司能够切实落实上述改进措施，不断优化供应链保障体系，有望在行业中取得更好的成绩。通过提升供应链的稳定性、效率和灵活性，公司将能够更好地满足客户需求，提高客户满意度，增强市场竞争力。同时，持续优化供应链管理还有助于公司降低成本、提高产品质量，实现可持续发展，在电线电缆行业中树立良好的企业形象，为企业的长远发展奠定坚实的基础。

资质附件:









安徽瀚宇纵横低碳科技有限公司