

通信设备制造业供应链管理优化探究

范青花

杭州休普电子科技有限公司

DOI:10.12238/jpm.v6i5.7961

[摘要] 当前，我国制造业正处于高速发展阶段，在全面深化改革的战略导向下，制造企业对供应链管理的升级需求日益凸显。通过强化供应链各节点间的合作，能够有效增强企业的综合运营效能，为制造业实现高质量发展提供坚实支撑。本文以通信设备制造业为研究对象，提出了供应链管理优化的具体策略，旨在推进通信设备制造业向智能化方向发展。

[关键词] 通信设备制造业；供应链管理；优化

Research on supply chain management optimization in communication equipment manufacturing industry

Fan Qinghua

Hangzhou Xiupu Electronic Technology Co., LTD.

[Abstract] Currently, China's manufacturing industry is in a period of rapid development. Under the strategic guidance of comprehensive deepening reform, the need for upgrading supply chain management in manufacturing enterprises is becoming increasingly prominent. By strengthening cooperation among various nodes in the supply chain, it can effectively enhance the overall operational efficiency of enterprises, providing solid support for achieving high-quality development in manufacturing. This paper takes the communication equipment manufacturing industry as its research object and proposes specific strategies for optimizing supply chain management, aiming to promote the intelligent development of the communication equipment manufacturing industry.

[Key words] communication equipment manufacturing industry; supply chain management; optimization

通信设备制造业的迅猛崛起对我国的社会建设产生了强有力的助推作用。在制造业转型升级过程中，管理效能的精细化提升显得尤为关键，而作为管理体系的核心部分，供应链管理的优化无疑占据了至关重要的战略地位。深入探究通信设备制造业供应链管理的优化策略，不仅能够推动企业的健康成长，还能有效提升供应链管理的专业化水准与效能，进而增强企业的综合竞争力。

一、供应链管理的概念

供应链管理作为一种先进且综合的管理理念与方法体系，承担着对供应链全流程规划、协调与控制的关键职责，整合了

自原材料供应商至终端消费者的全链路物流运作流程。从微观企业视角审视，其核心在于企业通过强化与供应链上下游伙伴的协同合作，实现信息流、物流及资金流的高效整合与优化配置，进而构筑企业竞争优势。供应链管理本质上体现为企业对自身运营效能的系统性提升，通过战略与战术层面的双重优化，提升供应商、制造商及分销商的运作效能，保障产品以标杆级质量水准、精准的时间节点、最具竞争力的成本结构完成生产与销售。

二、通信设备制造企业内部供应链管理的主要特征

（一）产品体系与层级的多样化

在通信设备制造领域，企业面向客户提供的并非局限于硬件设备产品，而是围绕客户实际需求精心打造的集成化解决方案，包含硬件基础设施、软件应用体系以及专业技术服务。其中，软件应用系统的稳定性与服务的响应时效性构成了产品的核心价值。此种销售模式的独特性质，使得生产流程里半成品和原材料的类别极为繁杂，其中半成品的数量或许高达几十种，甚至超过上百种；而原材料的种类更是远超一千种。此外，为满足客户多元化需求，多家企业需协同开展产品设计、研发及交付工作，这一过程不仅延长了供应链周期，还引发了多方商务合作、技术整合等复杂管理问题。

（二）客户的多元化需求

在传统制造业中，商品售出后，企业主要关注质量保障与售后服务。然而，通信设备制造业的产品需求随着科技持续进步，为使自身产品符合客户的最新需求，企业必须持续开展设计创新与功能升级，这对供应链管理提出了全新挑战，要求企业实时整合上下游资源，构建高效的协同机制，促使各合作伙伴紧密协作，共同达成客户多元化、高标准的诉求，进而保障产品在激烈市场竞争中的优势地位。

（三）技术的快速更新

为了构建自主技术，通信设备制造企业普遍强化研发资源配置，加速行业技术的迭代升级，产业链下游的应用需求也呈现快速演变特征，特别是基础电信运营商为巩固市场地位，针对不同客群特征实施精准化服务策略，推动通信设备制造业持续完善产品功能与性能参数，积极响应市场需求的变化。

三、通信设备制造业企业内部供应链管理的重要性和现状

（一）通信设备制造业企业供应链管理重要性

随着经济全球化进程的加速，以信息技术为核心驱动力的产业正发生深刻变革。企业所面临的经济发展环境呈现出新的特征，传统企业发展模式已难以契合新的发展态势。在此形势之下，加强制造业企业的供应链管理成为企业削减成本、提高效益的重要途径。传统制造业管理模式往往侧重于内部资源的有效利用，却忽视了外部资源的重要价值，而供应链管理这一全新理念的引入，能够实现内部资源与外部资源的高效整合，推动制造业整体效益的提升。除此之外，强化通信设备制造业供应链管理工作，为企业市场竞争力的增强筑牢了坚实根基。随着技术水平和经营理念的不断创新，加强供应链管理已成为

制造业发展的必由之路，也是企业提升市场竞争力的重要战略。当下，通信设备制造企业正积极推动设备制造与工程施工等业务的有机融合，在此过程中，供应链管理扮演着承上启下的重要角色，为企业打造供应链核心竞争力提供了坚实保障。

（二）通信设备制造业供应链管理的现状

1. 库存管理与成本控制问题突出

通信设备制造行业中，产品迭代的周期极为短暂，这一特性给原材料以及部分半成品的库存管理工作带来了巨大难题。当库存数量匮乏时，难以契合大规模生产的需要，对产品的交付期限产生不利影响；而当库存数量超出合理范围时，一旦产品发生升级换代，部分物料就会转变为呆滞库存。此外，在产品研发初期，由于器件选型的不确定性，极易出现多类型、大批量的物料浪费现象。我国多数制造企业仍沿用传统人工模式开展成本核算工作，该模式虽能实现产品层级成本计算，却难以达成零部件级成本的精准核算，导致成本控制问题严重。

2. 通信设备制造业应变能力欠佳

在当今多极化的世界格局下，市场环境变幻莫测，客户需求呈现出多样化的特征。通信设备制造业遵循着订单承接、方案设计、定制生产、任务分配等业务流程，产品品种与规格较多，生产采购环节高度复杂，这些要素共同构建了一套完备的供应链管理体系。在此体系中，企业唯有具备动态且快速响应客户需求的能力，方能适应瞬息万变的市场环境以及客户日益增长的定制化需求，但目前通信设备制造业在该方面展现的应变能力欠佳。

四、通信设备制造业供应链管理的优化策略探究

（一）推行项目重要度分级保障机制

对于大型及中型通信设备制造企业来说，许多销售项目都可以完成企业的销售目标数，但是各项目签单的概率和推进进度参差不齐，在实际运营过程中，全面实施项目的供应链运作面临障碍，企业可以对核心项目实施优先资源配置。一是在预算约束条件下，针对核心项目构建专项采购方案与库存优化策略，设定明确的强制性终止阈值，当满足触发条件时，立即终止采购程序或重构库存配置方案。二是在应急库存资金额度内，对核心项目所需资源实施差异化库存配置策略，通过赋予特定权重系数，保障项目关键部件在订单确认后的即时供给。三是针对核心项目构建独立的需求预测与专项计划，基于项目资源需求对预测数据及计划参数进行校验与修正。

（二）强化市场预测工作

市场预测在通信设备制造业供应链管理中发挥着重要的作用，主要原因在于通信设备制造业生产的成品往往是依据客户的具体需求来开展装配工作，难以如同汽车、家电等行业那般，先大规模预先生产标准化产品，而后再推向市场，因此，精准的市场预测至关重要。倘若预测不准确，极易导致大量原材料和产成品积压，进而造成呆滞和浪费，给企业带来不必要的损失。在实际运营中，企业需充分意识到预测工作的开展需要企业内部各部门以及外部相关方的协同合作。其中，销售部门在预测工作中应扮演举足轻重的角色，因其直接接触市场动态与客户需求，其参与和反馈对于提高预测的准确性至关重要。尤其是对中型通信设备制造企业而言，其成本缓冲能力显著低于大型企业，但产品多元化程度则优于小型企业，因此必须全面考量市场拓展与成本管控之间的动态平衡，这表明市场预测既涉及企业整体战略决策，又较大型企业更具跨部门协同运作潜力。

（三）提升产品标准化水平

通信设备制造企业供应链运作成本居高不下，产品标准化程度低是重要诱因，对此可以通过以下方式提升标准化水平：

（1）在进行市场需求预测时应整合合同类需求和可替代性需求的预测参数，有效削弱局部需求波动在组织内部传导过程中产生的供应链震荡现象。（2）制定生产计划时可减少生产批次、扩大生产规模，实现生产计划的科学编排。（3）在采购流程里，与供应商进行协商洽谈，构建长期稳固的合作关系，确保供货的及时性。（4）在制造阶段最大程度地发挥产能效用，显著降低制造环节的成本投入。（5）实施现场组装交付，有效契合客户的多样化需求。

（四）构建高效集成信息共享体系

在传统认知里，供应链往往包含物流、信息流和资金流，近年来随着学术探索的推进，一些拓展概念如控制流、决策流、价值流等逐步引进供应链管理领域，这些多元流的协同效率取决于构建集成化的数据共享与信息处理平台。在推进大中型通信设备制造企业信息化的过程中，采用物料需求计划（MRP）系统或在其基础上进一步拓展的企业资源计划（ERP）系统，已成为行业内的主要实施路径。但此类系统的核心功能模块与底层架构设计均来自国外，尽管国内企业开展了适应性改造，但在应对中国市场特有的竞争环境时，其系统适配性仍

显不足。鉴于此，企业需在吸收国际先进经验的基础上，立足自身资源禀赋构建补充性外部信息系统，并通过标准化接口与MRP/ERP核心系统进行深度整合，实现预期管理目标，提升企业的供应链管理水平与市场竞争力。

（五）深化外部协作关系

（1）客户需求洞察与导向性管理：深度解析客户需求的内在逻辑对企业供应链全流程的战略协同具有显著影响。在客户交互界面构建过程中，应建立结构化沟通机制，基于价值共创原则，引导客户期望向企业优势领域迁移，从而有效控制定制化服务带来的成本攀升。

（2）构建分销渠道协同信息机制：通过接入分销商与经销商的数字化信息平台，企业可构建多维市场感知体系，实现需求信号的实时捕捉与动态解析，通过战略协同拓展市场疆域，形成价值共创。

（3）与供应商打造利益共同体：借助和供应商共享预测数据、共同规划库存配置、签署长期采购合约等方式，合理分配风险与收益，达成风险同担、利益均沾的目标，进而增强供应链的稳健性与竞争力。

总结

总而言之，在通信设备制造业供应链管理工作的推进过程中，有必要从多个维度强化细节管理内容的规范化建设，依据详尽的管理制度来优化相关工作，具体包括推行项目重要度分级保障机制、强化市场预测工作、提升产品标准化水平以及构建高效集成信息共享体系和深化外部协作关系等，借助供应链管理研究分析，帮助通信设备制造业实现更好的发展，有效提高通信制造企业的整体管理水平和效率。

[参考文献]

- [1]苏蒙.供应链管理环境下企业采购管理优化探究[J].InternationalEconomy&Management, 2024, 5(3).
- [2]纪影, 徐运保.中国纺织服装企业供应链管理优化探究[J].浙江纺织服装职业技术学院学报, 2020, 19(4).
- [3]杨燕飞.关于绿色供应链管理的农产品流通模式优化探究[J].活力, 2024(5).

作者简介：范青花；出生年月：1978年10月30日；女；民族：汉；籍贯：山西；职务：副总经理；学历：本科；研究方向：企业管理。