

Research on Warehousing and Logistics Cost Control of Manufacturing Enterprises

Gang Liu

Bengbu Huangshan New Material Technology Co., Ltd., Bengbu, Anhui, 233000, China

Abstract

With the intensification of global market competition and the increasing diversification of consumer demand, manufacturing enterprises are facing unprecedented challenges, among which the control of warehousing and logistics cost has become one of the key factors to enhance the competitiveness of enterprises. Warehousing and logistics cost not only directly affects the profit margin of the enterprise, but also is related to the response speed of the supply chain, inventory turnover rate and customer satisfaction. This paper aims to discuss how to effectively control the cost of warehousing and logistics to achieve sustainable development through relevant means.

Keywords

manufacturing enterprise; warehousing and logistics; cost control; research

制造型企业的仓储物流成本控制研究

刘钢

蚌埠黄山新材料科技有限责任公司，中国·安徽 蚌埠 233000

摘要

随着全球市场竞争的加剧和消费者需求的日益多样化，制造型企业面临着前所未有的挑战，其中仓储物流成本的控制成为提升企业竞争力的关键因素之一。仓储物流成本不仅直接影响企业的利润空间，还关系到供应链的响应速度、库存周转率及客户满意度。论文旨在探讨制造型企业如何通过相关手段，有效控制仓储物流成本，实现可持续发展。

关键词

制造型企业；仓储物流；成本控制；研究

1 引言

在全球经济一体化的大背景下，制造型企业面临着日益激烈的市场竞争和不断变化的消费者需求。为了保持竞争优势，企业不仅需要关注产品质量和创新，还必须高度重视成本控制，特别是在仓储物流这一关键领域。仓储物流成本，作为制造型企业运营成本的重要组成部分，其有效控制直接关系到企业的盈利能力和市场竞争力。然而，仓储物流成本控制并非易事。随着市场需求的快速变化、供应链的日益复杂以及物流技术的不断更新，企业面临着诸多挑战^[1]。为了应对挑战，制造型企业需要不断探索和实践有效的仓储物流成本控制策略。通过综合运用相关策略，企业可以显著降低仓储物流成本，提高供应链的响应速度和灵活性，从而增强市场竞争力。下面深入探讨制造型企业仓储物流成本控制的现状、问题及对策。探讨有效的成本控制策略和方法，并为

企业提供具体的操作建议和实践指导。期望本研究能够为制造型企业提供有益的参考和启示，帮助其更好地应对市场竞争挑战，实现可持续发展。

2 目前制造型企业仓储物流成本控制存在的问题

2.1 信息管理系统落后

在制造业领域，企业在运营过程中可能会面临一个挑战：缺乏一个专门为其业务流程和需求定制的信息管理系统。这种系统的缺失可能导致企业在处理数据时遇到障碍，无法实现数据的高效数字化管理。数据的数字化处理是现代企业运营的关键，它涉及从订单接收到产品交付的每一个环节。如果数据管理不当，就会直接影响到订单处理的速度和准确性，进而影响到物流配送的效率。如果物流配送因为信息管理系统不足而变得缓慢，那么不仅会增加仓储成本，还可能导致客户订单的延误，影响企业的声誉和市场份额。信息系统集成和数据分析的不足还会导致物流运作与数据之间的脱节。尽管企业可能拥有大量的数据，但这些数据并

【作者简介】刘钢（1986-），男，中国安徽蚌埠人，本科，中级经济师，从事制造类仓储物流管理研究。

不能有效地转化为对物流操作的指导，从而导致采购和销售流程无法准确反映市场的实际需求。这种脱节可能会导致企业在库存管理上做出错误的决策，比如过度采购或库存积压，最终导致资金的浪费和成本的上升。

2.2 物流布局与协调问题

部分制造企业在实施物流成本管理的过程中缺乏整体性的规划。这种规划的缺失不仅使得物流各个环节之间的衔接显得杂乱无章，还极大地增加了物流成本，对企业的运营效率和盈利能力构成了不小的挑战。由于整体性规划的不足，各部门之间往往缺乏有效的协调与配合。例如，仓储管理与生产线之间的不匹配就是一个典型的问题。在这种情况下，货物和材料的运输线路可能会变得相对冗长且复杂，这不仅增加了运输成本，还延长了货物的周转时间，进而提升了时间成本。这种不匹配还可能导致仓库的存储空间利用不充分，货物堆积如山，而生产线却时常面临原材料短缺的困境，严重影响了生产效率和产品质量。缺乏整体性规划还可能导致物流信息的传递不畅。

2.3 成本核算与控制不足

各企业对物流成本的计算和控制通常是分散进行的，缺乏统一的标准和流程。不同企业对于物流成本内涵的理解存在差异，对物流成本计算方法的运用也各不相同。这种多样性和不一致性不仅增加了物流成本管理的复杂性，还带来了管理上的混乱和低效。由于缺乏统一的标准和框架，企业难以对物流成本进行有效的横向比较和纵向追踪，难以准确评估物流成本控制的成效，也难以从其他企业的成功经验中汲取教训^[2]。传统的成本核算方法在物流成本控制方面还存在一个显著的问题，即它们往往侧重于事后的成本计算和分析，而忽视了事前的成本预测和事中的成本控制。这种滞后性使得企业难以及时发现和应对物流成本中的潜在风险和问题，难以在源头上实现成本的有效控制。

2.4 库存管理与仓储成本

中国制造企业面临的成品库存和原材料库存时间过长的问题，不仅是一个仓储管理的挑战，更是影响企业流动资本效率、资本周转速度和物流系统整体效能的关键因素。长时间的库存积压，意味着大量的流动资本被锁定在库存中，无法及时转化为企业的运营资金或投资资金，进而限制了企业的扩张能力和市场竞争力。库存时间过长还直接导致了资本周转速度的缓慢。资本周转是衡量企业运营效率的重要指标之一，它反映了企业从投入生产到收回投资的时间长度。当成品和原材料库存时间过长时，资本在库存阶段的停留时间就会相应延长，从而降低了资本的整体周转速度。这不仅会增加企业的资金成本，还可能因为资金短缺而影响到企业的正常运营。长时间的库存还可能导致物流系统效率的降低。库存的积压会占用大量的仓储空间，使得仓库的利用效率下降。同时，由于库存物品的频繁移动和查找，物流系统的运作效率也会受到影响。这不仅会增加企业的仓储成本，

还可能因为物流不畅而影响到企业的生产计划和交付能力。

2.5 物流与供应链管理

基于供应链的物流成本考量，已经远远超越了企业内部物流环节，而是将整个内部供应链的流程纳入了一个更为宏大、更为复杂的统筹规划范畴之中。这一转变意味着，企业不仅要关注自身内部的物流运作效率，还要全面审视并优化与供应商、销售商、顾客以及运输业者等供应链上下游各方的关系与互动。在实践中，企业往往难以充分协调与供应链上下游各方的关系，导致供应链活动的效率化不足。例如，与供应商之间的谈判和沟通不畅，可能导致采购成本的上升；与销售商之间的合作不紧密，可能引发销售预测的不准确，从而导致库存积压或缺货现象；与顾客之间的沟通不充分，可能使得顾客需求难以被及时、准确地捕捉和满足，进而影响到产品的销售和物流的运作；而与运输业者之间的合作不顺畅，则可能直接增加运输成本，降低物流效率。

2.6 人才管理水平

物流管理人员水平相对较低、物流人才总量不足、结构不合理以及创新能力不强。这一现状不仅限制了物流行业整体的转型升级，更直接影响到企业的运营效率和成本控制能力。

物流管理人员的专业水平直接影响到物流管理的精细化和高效化。当管理人员缺乏系统的物流管理知识和实践经验时，很容易陷入粗放式管理的困境，无法有效地运用先进的物流管理技术和管理方法^[3]。这不仅会阻碍物流效率的提升，还可能导致物流成本的增加，影响到企业的市场竞争力。同时，物流人才总量的不足和结构的不合理，使得企业在面对市场变化时难以快速调整和优化物流策略。部分物流企业由于人才短缺，不得不依赖于经验不足的管理者，这些管理者在面对复杂多变的市场环境时，往往难以做出科学合理的决策，导致企业规模难以扩大，成本居高不下，仓储物流成本难以得到有效控制。

3 制造型企业加强仓储物流成本控制相关策略

3.1 定制信息管理系统

企业应积极寻求与专业的信息技术服务提供商合作，共同开发一套符合其特定需求的信息管理系统。这套系统应能够全面覆盖从订单接收到产品交付的所有环节，确保数据的高效数字化管理。企业应加大对员工的培训力度，确保他们能够熟练使用新的信息管理系统。同时，企业还应建立数据管理的标准流程和规范，以确保数据的准确性和一致性。为了加强信息系统集成和数据分析能力，企业应引入先进的数据分析工具和算法，将大量的数据转化为对物流操作的精准指导。通过实时分析数据，企业可以更加准确地预测市场需求，从而优化采购和销售流程，避免过度采购或库存积压。同时，企业应建立与物流合作伙伴的紧密协作机制，确保物流配送的效率和质量。通过共享数据和信息，企业与物流合

作伙伴可以更好地协同工作,提升订单处理的速度和准确性。建立反馈机制,及时收集和分析员工和客户的意见和建议。通过不断改进系统功能和用户体验,企业可以确保信息管理系统始终符合其业务流程和需求,为企业的发展提供有力支持。

3.2 建立全面的物流规划体系

建立全面的物流规划体系,明确物流成本的组成及其对企业整体运营的影响。包括对物流流程进行全面梳理,识别并优化关键环节,确保各环节之间的衔接合理、高效。通过引入先进的物流管理理念和技术手段,如精益物流、物联网技术等,进一步提升物流效率,降低物流成本^[4]。加强部门间的协调与配合至关重要。企业应建立跨部门协作机制,明确各部门的职责和协作要求,确保仓储管理与生产线之间的无缝对接。通过定期召开协调会议、建立信息共享平台等方式,加强部门间的沟通与交流,共同解决物流过程中遇到的问题。在优化运输线路和仓储布局方面,企业应根据实际需求对运输线路进行合理规划,减少不必要的运输环节和成本。同时,对仓库的存储空间进行科学布局,提高空间利用率,降低库存成本。通过引入先进的仓储管理系统和自动化设备,进一步提升仓储作业的效率 and 准确性。

3.3 优化成本核算和控制

引入更加先进和精细化的物流成本核算方法,如作业成本法、目标成本法等。这些方法能够深入到物流成本的各个明细费用中进行独立归集和分析,帮助企业准确识别出物流成本中的关键驱动因素和潜在的节约机会。同时,建立统一的物流成本核算标准和流程,确保不同部门之间在物流成本计算和控制方面的一致性和可比性。企业还应加强物流成本的事前预测和事中控制,建立风险预警机制,及时发现和应对物流成本中的潜在风险和问题,从而在源头上实现成本的有效控制。

3.4 加强对库存的管理和控制

制造企业需要加强对库存的管理和控制。首先,要通过优化生产计划、提高生产效率等方式,减少成品和原材料的库存积压;其次,要加强仓储管理,确保货物和材料的摆放符合先入先出的原则,降低保管风险;最后,还要加强物流系统的建设和管理,提高物流效率,降低仓储成本。

3.5 加强物流与供应链管理

企业应高度重视供应链管理的复杂性,通过加强内外部沟通、优化流程设计、提升信息处理能力等方式,来全面协调与供应链上下游各方的关系,实现供应链活动的效率化,从而降低物流成本,提升企业的整体竞争力^[5]。同时,企业还应积极引入先进的供应链管理理念和工具,如供应链协同平台、物联网技术、大数据分析等,来提升供应链管理的透明度和可视化程度,进一步降低物流成本,提高供应链的整体效能。

3.6 加大人才培养,提升管理水平

企业需要加大物流人才的培养和引进力度,提升物流管理人员的专业水平,优化物流人才结构。同时,企业还应积极营造创新氛围,鼓励管理人员和员工进行物流管理技术的创新和实践,推动物流行业向更高水平发展。

4 结语

制造型企业仓储物流成本控制的研究不仅是对企业运营效率与经济效益的深入探索,更是对供应链协同、技术创新与人才战略全面融合的考量。通过优化仓储布局、提升物流效率、引入先进管理系统以及加强人才培养与团队建设,企业能够有效降低仓储物流成本,提升整体竞争力。未来,随着物联网、大数据、人工智能等技术的不断成熟与应用,制造型企业仓储物流成本控制将步入一个更加智能化、精细化的新时代^[6]。企业需紧跟时代步伐,不断创新管理理念与方法,以科技赋能仓储物流,实现成本控制的持续优化与突破,为企业的可持续发展奠定坚实基础。

参考文献

- [1] 洪冠华.基于价值链分析的仓储物流企业战略成本管理[J].财经界,2023(29):51-53.
- [2] 杨旋.精益物流背景下仓储物流成本控制对策研究[J].中国集体经济,2023(31):93-96.
- [3] 徐鑫鹏,王菁.大数据视角下离散型制造企业采购物流成本管控研究[J].中国储运,2022(11):176-177.
- [4] 牛巍,吴丽娜.基于用户需求链的制造型企业成本控制研究[J].黑龙江工业学院学报(综合版),2021,21(3):60-66.
- [5] 岳蓉.仓储物流企业成本控制及风险管理问题研究[J].中国储运,2022(8):60-61.