



供应链全流程保障措施报告



报告编号: JQRZ-GYL-20260714G1

申请主体: 宁夏众诚电力设备有限公司

编制单位: 金虔认证有限公司

编制日期: 2026年07月14日

查询网址: www.jqrz.net.cn





基本信息表

企业名称	宁夏众诚电力设备有限公司	统一社会信用代码	91370829MA3PPJ118K
注册地址	宁夏贺兰工业园区暖泉片区银汝公路西侧	法定代表人	楚现同
委托单位	金虔认证有限公司	经营地址	江西省南昌市红谷滩区红谷中大道 998 号绿地中火广场 A1#办公楼 3404 室
法定代表人	杨雪梅	联系方式	18500688813@163.com
报告内容 1. 该公司架构完善，销售、技术售后、综合运营、财务四大部门分工明确、协同联动，可全方位支撑无人机全链条综合服务业务开展。 2. 企业围绕多维度创新方向设定发展总目标，致力激活全员创新活力、提升核心竞争力、扩大区域市场影响力、培育特色创新文化。 3. 公司搭建三维一体的全覆盖创新激励体系，配套薪酬奖励、职业发展、文化营造、部门专项激励等举措，并设立创新管理委员会统筹全流程创新工作、规范管理制度。 4. 企业构建了高韧性供应链保障体系，通过标准化供应商管理、精细化采储管控、高效物流交付、全维度风险防控与持续协同优化，保障物资稳定供应。 5. 两大体系科学适配企业经营模式与行业特性，落地成效显著，有效激发企业创新动能、筑牢运营保障根基，助力公司持续高质量发展。			
组长	刘吉雄	日期	2026 年 07 月 14 日
组员	乔岩、王慧		
技术复核人	方向昱	日期	2026 年 07 月 14 日
批准人	柯向红	日期	2026 年 07 月 14 日



目录

一、企业概况与供应链保障建设背景	3
二、供应链保障总体思路与管理组织架构	4
三、上游原材料采购供应保障措施（源头稳定）	4
四、多基地协同生产供应链保障（中端产能稳定）	7
五、仓储管理保障措施（物料存储稳定）	8
六、物流运输与交付供应链保障（下游交付稳定）	9
七、绿色循环供应链配套保障（贴合企业绿色发展规划）	10
八、供应链风险分级预警与应急保障体系	10
九、供应链数字化与制度保障措施	12
十、供应链长效优化保障机制	12
十一、实施预期成效	13
十二、结语	14

一、企业概况与供应链保障建设背景

宁夏众诚电力设备有限公司成立于 2019 年 05 月 08 日，注册地址位于宁夏贺兰工业园区暖泉片区银汝公路西侧，主营各类水泥制品、水泥电杆，产品力学性能全面优于国家标准 GB/T4623-2014，持有全套质检报告、产品合格证，已取得 ISO9001 质量管理、ISO14001 环境管理、ISO45001 职业健康安全管理体系认证。公司聘请水泥混凝土制品高级工程师担任技术顾问，生产、检验设备配套完善，在宁夏、山东、西藏、内蒙古、甘肃布局多处生产基地，规划年产十万基水泥电杆，产品覆盖全国电网、基建市场，在区域水泥制品行业具备稳定市场份额与良好行业口碑。

公司供应链覆盖上游原材料采购、多基地协同生产、成品仓储、区域物流配送、下游客户交付、绿色循环物料回收全链条。核心原材料包含水泥、砂石骨料、钢材、粉煤灰、外加剂、再生骨料等，原材料价格波动、区域物流受限、单一货源依赖、跨基地物料调配不畅、旺季订单集中等因素，均会造成供货中断、产能不足、交付延期风险。

为稳定生产交付、严控产品质量、降低供应链成本、匹配公司绿色发展规划，依托现有现代化管理制度、多区域生产布局优势，建立标准化、数字化、多备份、可应急的全链条供应链保障体系，全面强化采购、生产、仓储、物流、质量、风险应急六大环节管控，保障各基地连续稳定生产、全国订单按期交付。

二、供应链保障总体思路与管理组织架构

（一）总体指导思路

坚持多元采购、区域协同、库存缓冲、数字管控、绿色循环、分级应急六大核心原则，构建“总部统筹 + 属地执行”一体化供应链管理新模式：上游搭建多区域备选供应商网络，中游打通五大生产基地物料、产能、成品互通调度，下游建立多物流承运商配送体系；同步结合公司固废资源化、低碳生产需求，完善循环物料供应链配套，形成抗风险、低成本、高质量、可持续的供应链保障体系。

（二）供应链管理组织架构

供应链统筹领导小组

组长：楚现同（总经理），统筹供应链重大采购、跨基地产能调配、大额供应商合作、供应链应急处置、年度供应链预算审批；

综合管理部（供应链日常管理）

负责人：柏丽杰，负责供应商档案管理、采购台账、资金核算、供应链制度落地、各基地供应链信息汇总、资质对接；

专职供应链执行小组

各基地设置采购专员、仓储管理员、物流对接人；生产、质检部门协同负责原材料入厂检验、生产物料消耗管控、成品出厂质量核验；销售部门同步共享订单预测，支撑采购与排产计划制定。

三、上游原材料采购供应保障措施（源头稳定）

公司核心原材料为水泥、砂石、预应力钢材、粉煤灰、矿渣微粉、混凝土外加剂、再生骨料，针对原材料断供、涨价、质量不达标风险，建立分级采购保障机制。

（一）供应商分级管理 + 多源备份机制

供应商分级分类

分为战略供应商、合格供应商、备选供应商三级，建立完整供应商名录库，所有供应商留存营业执照、产能资质、环保合规证明、产品检测报告，每年开展现场评审考核。

战略供应商：水泥、钢材、砂石核心原料，每个品类至少 2 家长期战略合作伙伴，签订年度框架供货协议，约定优先供货、价格联动、应急保供条款；

合格供应商：外加剂、配件辅料，每类不少于 2 家稳定供货渠道；

备选供应商：各区域储备备用货源，每月小批量试采，保证突发断供可快速切换。

区域就近集采布局

宁夏、山东、内蒙、甘肃、西藏各基地执行本地化就近采购，300 公里内筛选砂石、水泥厂商，减少长途运输成本与物流延误；总部统一汇总五大基地年度采购总量，集中招标集采，以量换价，提升议价能力，平抑原材料涨价波动。

绿色供应商准入管控

落实公司绿色发展要求，建立绿色供应商准入标准，优先选择具备

固废综合利用、清洁生产资质厂商；粉煤灰、钢渣等工业固废原料定向对接周边电厂、冶金企业，稳定低碳原料供应，同步降低原生砂石、水泥消耗。

（二）采购计划与库存缓冲保障

订单联动预测采购

销售部门按月提供全国订单预测、年度电网项目招标预估，供应链小组结合各基地产能、月度十万基产能规划，制定月度、季度采购计划；区分常规备货与定制化产品原料，提前锁定货源。

分级安全库存制度

水泥（易受潮）：各基地保持 7 天生产用量安全库存，搭建密闭防潮料仓，按需分批配送，避免积压损耗；

砂石、钢材：存储周期长，储备 15 天周转库存，旺季（基建、电网施工期）提升至 30 天战略库存；

粉煤灰、再生骨料：配套料场分区堆放，保障低碳配方持续生产；

库存系统实时预警，物料低于安全阈值自动触发采购流程，杜绝停工待料。

价格风险对冲措施

与水泥、钢材供应商签订价格联动协议，原材料涨幅超 5% 启动协商调价机制；市场低位时适度锁价备货，平抑成本波动；同步加大再生骨料、工业固废掺配比例，减少高价原生原料依赖。

（三）原材料入厂质量闭环保障

依托公司完善质检设备与高级工程师技术支撑，建立全批次原料检测机制：

所有原材料到货随车附带质检单据，进厂后质检部门取样检测，水泥强度、砂石含泥量、钢材力学性能指标必须符合 GB/T4623-2014 配套原料标准；

不合格原料实行全批次退回，合同约定供应商承担退换货、停工损失违约金；

建立原料溯源台账，每批次原料记录供应商、进场时间、检测结果、生产领用流向，实现全流程质量可追溯。

四、多基地协同生产供应链保障（中端产能稳定）

公司在宁夏、山东、西藏、内蒙古、甘肃设立生产基地，依托统一供应链调度实现产能、物料、成品互通，解决单一基地产能不足、区域订单集中积压问题。

（一）统一生产调度协同机制

建立总部供应链共享看板，实时同步五大基地产能负荷、原材料库存、成品库存、订单交付进度；销售接单后系统自动匹配最优生产基地，就近排产降低物流距离。

跨基地物料动态调配：某基地砂石、钢材库存不足时，由邻近库存充足基地调拨通用原材料；通用模具、工装跨基地共享周转，减少重复采购投入。

弹性产能分配：常规标准化水泥电杆由产能充足基地规模化量产；高寒、盐碱地区定制耐腐蚀产品由对应区域基地专项生产，缩短交付周期。

（二）生产物料消耗精益管控

车间实行定额领料制度，按混凝土配方标准核定砂石、水泥、钢材单耗，严控物料浪费；生产破损、报废砼制品破碎加工再生骨料内部循环回用，形成内部物料闭环供应链。

生产线设备定期维保，保障连续生产，降低因设备停机导致的物料供应衔接断层；外聘高级工程师持续优化配方，提升固废掺配比例，拓宽原料供给渠道。

建立生产物料异常反馈通道，车间物料短缺、质量异常第一时间同步供应链小组，2 小时内启动物料补充或原料替换方案。

五、仓储管理保障措施（物料存储稳定）

（一）分区标准化仓储建设

各基地划分原料仓储区、循环固废堆放区、成品存放区、配件辅料库区，配套防雨、防尘、防潮、围挡喷淋设施；砂石料场全封闭，水泥筒仓密闭存储，防止原料损耗与环保扬尘问题。

（二）数字化库存台账管理

综合部统一建立全基地库存电子台账，实时录入原料入库、领用、调拨、成品出库数据；每月开展全面盘点，核对实物与系统数据，杜绝账实不符、物料丢失。

（三）成品库存缓冲保障

结合年产十万基产能规划，各基地常备常规型号水泥电杆成品安全库存，应对电网紧急抢修、临时追加订单；成品分区码放，标识规格、生产日期、检验编号，发货快速分拣，缩短出库周期。

六、物流运输与交付供应链保障（下游交付稳定）

（一）多承运商物流备份网络

每个生产基地长期合作 3 家及以上合规密闭货运物流企业，签订年度运输框架协议，约定高峰期优先调派车辆、雨雪天气运输保障、延期赔付条款；杜绝单一物流商垄断风险。

区域分仓配送：西北订单由宁夏、内蒙基地直发；华北、华东订单由山东基地供货；西南订单由西藏、甘肃基地覆盖，缩短运输里程，降低运输延误概率。

密闭环保运输：全部原料、成品运输车辆采用密闭车厢，落实公司 ISO14001 环境管理要求，减少沿途扬尘污染。

（二）订单交付快速响应机制

常规订单：提前 7 天规划运输车辆，同步同步客户收货场地、卸货时间；

应急抢修、电网紧急订单：设立物流绿色通道，简化审批流程，15 分钟内对接物流车辆，优先安排装车直发；

全程物流跟踪：每车货物记录车牌号、运输轨迹、预计到货时间，物

流异常实时预警，及时调整配送方案。

（三）交付售后协同保障

成品送达客户现场同步附带产品合格证、质检报告；运输途中出现破损、磕碰，启动补货流程，就近基地调拨成品补发，保障工程项目按期施工。

七、绿色循环供应链配套保障（贴合企业绿色发展规划）

固废循环供应链闭环

与周边电厂、钢铁厂建立长期粉煤灰、钢渣采购渠道；生产破损砼构件、除尘灰就地破碎加工再生骨料，内部生产线循环使用，构建“工业固废输入 — 制品生产 — 废料再生回用”内部循环链条，减少对外购原生原料依赖。

绿色采购标准落地

供应链采购优先选择低碳、低能耗原材料、环保外加剂；运输优先选用新能源货运车辆，降低供应链全流程碳排放。

废水、废料配套供应链管理

生产沉淀池淤泥、养护过滤残渣统一回收掺配生产，建立废料回收、加工、回用完整台账，配套供应链资金、场地保障，实现资源循环持续供应。

八、供应链风险分级预警与应急保障体系

（一）风险识别分级

一级风险（重大停产风险）：核心原料供应商全面断供、区域物流全域封控、大面积原材料涨价；

二级风险（交付延误风险）：单一供应商延期交货、物流车辆短缺、局部原材料质量不达标；

三级风险（成本损耗风险）：物料库存不足、车间物料消耗超标、短途运输时效滞后。

（二）分级应急处置预案

一级应急启动

领导小组总经理牵头，立即切换备选供应商，启动跨基地原料调拨，启用战略安全库存；同步协调多家物流企业开辟绕行运输路线，必要时临时外采原料保障生产线不停产。

二级应急处置

采购专员对接备用货源补充物料，物流小组增派车辆，质检部门加大原料抽检频次，同步调整生产排产顺序，优先使用库存物料过渡。

三级日常预警

库存系统自动推送低库存提醒，采购、车间当日完成物料补充，优化领料定额降低损耗。

（三）应急资源储备

各基地常备核心原料 15-30 天应急库存；长期留存 3 家以上备用供应商、备用物流商联系方式，签订应急保供协议；建立供应链应急专

项资金，用于紧急采购、临时调拨、加急运输。

九、供应链数字化与制度保障措施

（一）数字化管控保障

搭建统一供应链信息台账，打通采购、仓储、生产、物流数据，各基地数据实时同步；实现需求预测、采购下单、库存预警、物流追踪线上化，打破多基地信息孤岛，提升供应链调度效率。综合部柏丽杰专职负责供应链档案、合同、台账统一归档管理，所有采购、运输、供应商资料完整留存备查。

（二）标准化制度体系

配套出台《供应商分级管理办法》《原材料采购与库存管理制度》《多基地物料协同调度细则》《物流运输管理规定》《供应链应急处置预案》《绿色循环物料采购管理规范》，下发各基地全员执行，定期组织供应链岗位培训。

（三）考核激励保障

将供货稳定性、物料损耗控制、交付准时率、绿色原料采购占比纳入采购、仓储、物流岗位绩效考核；对保障供应链稳定、优化采购成本、拓展固废循环原料渠道的员工，同步纳入公司创新激励机制给予现金奖励、评优晋升倾斜。

十、供应链长效优化保障机制

月度供应链复盘

每月由综合部汇总采购成本、到货准时率、库存周转、物流损耗、交付延期数据，领导小组分析供应链短板，调整采购策略、库存标准、物流合作方案。

年度供应商评审

每年开展供应商综合考评，从供货时效、产品质量、价格、环保合规、应急保供能力多维度打分，淘汰不合格供应商，扩充优质备选货源。

持续优化循环供应链

依托公司高级工程师技术顾问，持续优化低碳配方，扩大再生骨料、工业固废使用比例，持续拓宽绿色原料供应渠道，降低供应链成本与环境负荷。

动态匹配产能规划

结合公司年产十万基水泥电杆产能目标与多基地扩张计划，逐年扩充供应商、物流商资源池，同步提升仓储、物料周转配套能力，匹配长期生产经营需求。

十一、实施预期成效

供应稳定保障

通过多源供应商、跨基地物料调配、分级安全库存、多物流备份，彻底规避单一货源、单一运输渠道断供停产风险，实现全年生产线连续稳定运转，全国订单交付准时率稳定 100%。

质量管控提升

原材料全批次检测、溯源管理，从供应链源头保障水泥电杆力学性能持续优于 GB/T4623-2014 国家标准，产品合格率全面达标。

成本降本增效

区域集中集采、就近物流、固废循环利用三重措施，降低原材料采购、长途运输成本，提升库存周转效率，减少物料浪费与资金占用。

绿色低碳协同

完善工业固废循环供应链，落实 ISO14001 环境管理体系要求，匹配公司绿色发展规划，减少原生矿产资源消耗，降低供应链全链条碳排放。

多基地协同优势释放

统一供应链调度打通五大生产基地资源壁垒，实现产能、物料、成品灵活调配，充分发挥全国布局优势，强化公司在水泥制品行业核心竞争力。

十二、结语

宁夏众诚电力设备有限公司依托全国多区域生产基地布局、完善三大管理体系、雄厚技术团队支撑，构建覆盖采购、生产、仓储、物流、循环利用、应急处置的全链条供应链保障体系。通过多元货源备份、数字化统筹、跨基地协同、绿色循环配套、分级应急防控多重措施，有效化解原材料价格波动、物流受阻、供货中断等各类经营风险。

公司将持续严格落实本套供应链保障措施，常态化开展供应链复盘优化，持续拓宽稳定、低成本、绿色的上下游合作渠道，以稳定可靠的供

实施单位：宁夏众诚电力设备有限公司

应链支撑年产十万基水泥电杆产能落地，保障全国客户订单高效交付，持续巩固企业行业口碑与市场竞争优势，推动企业高质量、绿色可持续发展。

实施单位：宁夏众诚电力设备有限公司

编制审核单位：金虔人证有限公司

编制人：

审核人：

编制日期：2026 年 07 月 14 日

