

大连新安越电力设备有限公司

供应链保障措施报告

报告编号：XAY-202604200024

编制单位：大连新安越电力设备有限公司

日期：2026年4月20日

查询网址：www.dlanyue.com



目 录

第一章 概论	1
1.1 研究背景	1
1.2 研究目标	2
1.3 研究方法	2
第二章 企业现状分析	4
2.1 企业状况	4
2.1.1 企业简介	4
2.1.2 主要产品及生产工艺	4
2.2 企业供应链保障工作开展现状	11
2.2.1 企业生产线及生产周期现状评估	11
2.2.2 企业正在供货和新承接项目情况	11
2.2.3 突发情况无法及时送达的应急方案	12
2.2.4 企业库存情况及排产计划	12
第三章 企业供应链保障能力目标	14
3.1 主要目标	14
3.1.1 2025 年应急供应能力目标	14
3.1.2 2030 年应急供应能力目标	14
3.1.3 2050 年应急供应能力目标	15
3.2 机构设置及职责	16
3.2.1 机构设置	16
3.2.2 重点工作	16
3.2.3 应急响应措施	17
第四章 主要保障措施	19
4.1 应急措施	19
4.1.1 应急响应措施	19
4.1.2 制定应急预案	19
4.2 库存缓冲	19

4.3 供应商备份	20
4.4 信息监测与预警	20
第五章 结论与建议	21
附件	22
附件 1：营业执照	22
附件 2：企业荣誉	23

第一章 概论

1.1 研究背景

在当今全球经济迅速发展的态势下，环境与资源问题日益严峻，成为制约经济可持续发展的突出因素。消费者对产品品质和企业社会责任的期望不断提升，各国政府也出台了更为严格的法规和政策，这使得企业面临前所未有的压力。在这样的大背景下，大连新安越电力设备有限公司作为专注于电力设备产品设计开发及生产的企业，供应链保障管理的重要性愈发凸显。

传统的供应链保障管理侧重于成本、质量、交付及时性和应急处理能力等方面，然而，在大连新安越电力设备有限公司的业务流程中，从原材料的采购、设备的生产制造，到产品的物流配送、市场销售，再到售后的维护服务，每个环节都存在着潜在的问题。比如，原材料的获取可能因市场波动而面临供应不稳定和价格波动的风险；生产过程中，可能出现工艺技术瓶颈导致产品质量不稳定；物流配送环节可能遭遇运输延误或成本过高的困境；销售阶段可能面临客户需求变化带来的库存压力；售后服务中可能因为备件供应不及时影响客户满意度。

为了应对这些复杂多变的挑战，大连新安越电力设备有限公司的供应链保障管理需要全面升级，将各个环节紧密整合，通过与供应商、生产商、物流商、销售商以及售后服务合作伙伴的深度协同，实现供应链的高效运作。对供应链保障措施的研究和有效实施，旨在通过合理的政策引导、先进的技术应用和优化的管理策略，帮助公司构建更具弹性、更高效且更可持续的供应链体系，降低供应链活动中的不确定性和风险，提高资源利用效率，增强公司在市场中的竞争力，推动企业实现长期稳定的发展，并在经济、社会和环境方面达成协调共进的良好局面。

在国内外同行业领域，许多先进企业已经通过创新供应链管理取得了显著的竞争优势。我国政府也高度重视制造业的供应链优化，出台了一系列支持政策，并鼓励企业开展供应链创新试点工作。

综上所述，对于大连新安越电力设备有限公司而言，深入研究和完善供应链

保障措施具有极其重要的理论意义和实践价值能够为企业的长远发展提供坚实的支撑，助力其在激烈的市场竞争中脱颖而出，实现可持续的繁荣发展。

1.2 研究目标

1、提升企业供应链的稳定性和可靠性，确保在市场波动和不确定性因素影响下，仍能按时、按量、按质为客户提供设备及相关产品，满足市场需求，巩固公司在行业内的地位。

2、优化供应链流程，降低成本，提高效率，增强大连新安越电力设备有限公司在市场的竞争力，实现可持续发展。

3、识别和应对供应链中的潜在风险，如原材料供应中断、生产环节延误、物流配送障碍等，为公司的稳定运营提供保障，减少因供应链问题导致的经济损失。

4、加强与供应商、合作伙伴的协作关系，建立长期稳定、互利共赢的供应链生态，提升大连新安越电力设备有限公司在供应链中的话语权和影响力。

5、提高公司对市场变化的快速响应能力，能够灵活调整供应链策略，以适应行业不断变化的客户需求和技術发展趋势。

6、通过研究供应链保障措施，实现对库存的有效管理，减少积压和缺货现象，提高资金周转率和资源利用率。

7、保障产品质量和交付的一致性，提升客户满意度，树立大连新安越电力设备有限公司在相关领域的良好品牌形象。

1.3 研究方法

报告采用《绿色物流指标构成与核算方法》、《绿色制造-制造企业绿色供应链管理导则》、查阅相关的学术文献、行业报告、政策法规等，了解相关行业供应链管理的最新理论和实践成果，为研究提供理论基础和参考。选取同行业中供应链管理较为成功的企业作为案例进行深入分析，总结其经验和做法，为大连新安越电力设备有限公司提供借鉴。深入大连新安越电力设备有限公司的生产基地、仓库、销售部门等进行考察，了解其供应链的实际运作情况，包括原材料采购、生产流程、库存管理、物流配送等环节。收集和分析公司的供应链相关数据，

通过数据挖掘和统计分析，评估供应链保障措施的效果，并发现潜在的问题。

报告编制过程中，数据质量被认为是最重要的考虑因素之一。本次数据收集和选择的指导原则主要是：数据尽可能具有代表性，主要体现在生产商、技术、地域、时间等方面，主要活动数据来源于企业现场调研的初级数据。

第二章 企业现状分析

2.1 企业状况

2.1.1 企业简介

大连新安越电力设备有限公司坐落于风光旖旎的大连。公司创立于 2007 年 7 月 16 日，是一家集研发、生产与经营于一体的综合性高科技企业，专业致力于 110kV/220kV 变压器中性点放电间隙、主变中性点接地保护装置、中性点电阻柜、变压器铁芯电流检测器、油面及绕组温控器、接地变压器、消弧线圈、电动机构、端子箱、风冷控制柜、电抗器及中、低压电流、电压互感器等产品的生产，公司注册资金高达 5100 万元，资产总额达 17000 万元，现有员工总数逾 200 人。

公司秉持“创新求实，安全安心，诚实守信，越来越好”的管理理念，注重人才培育，拥有管理技术人员 17 人，其中高级工程师 15 人、中级工程师 2 人，专注于仪器仪表研发设计。自 2007 年成立技术中心以来，新产品开发年增速达 10%，多数产品技术处于国内领先水平，国内首台中性点放电间隙由公司研发提供。同时，公司与国内各大设计院、科研院所及高校保持长期紧密合作，引领行业先进技术发展。

公司以诚信立足、优质产品拓市，产品畅销全国，批量应用于国家电网、云南电网等重点工程，还配套出口至东南亚及南美地区。目前，公司有 20 余个实用型专利、2 个发明专利在申请中，通过 ISO9001、ISO14001、ISO45001、ISO50001 四大体系认证，荣获高新技术企业、专精特新等多项殊荣，引入 ERP 电力数智制造与可追溯系统并拥有相关软件著作权，严格把控从原材料进厂到产品出厂的全流程质量。

历经多年拼搏，公司经济效益稳步提升，从创业之初的 50 万元资产、600 万元营业收入，发展为资产达 1 亿元、营业收入 12000 万元的企业，产品广泛应用于电力能源、智能电网领域，赢得国内外业主一致赞誉。

企业负责人兼技术总导师于捍国先生，高级工程师，曾出国深造两年专攻自

动化仪器仪表与企业管理学，拥有 8 年仪器仪表设计经验，历经 5 年钻研开发的 BTD-II 型变压器铁心接地电流监测仪填补国内空白。他具备丰富企业管理经验，作风干练、注重效率，全面负责公司技术研发与宏观决策管理。

电力工程是国民经济建设的动脉，电力电子产品是其关键组成部分，推动电力电子企业发展对国民经济规划、西部大开发、东北老工业基地振兴具有重要意义。现代电网对设备提出高精度、智能化、小型化要求，现有终端控制设备难以满足需求，公司研发的 BTD-II 产品功能完备，有效填补市场空白。

公司始终以品质为追求、以客户满意为目标，秉承电力人“高标准、严要求、快节奏”的作风，将以优质产品和贴心服务，回馈广大用户的信任与支持。



图 2.1.1 企业概貌

2.1.2 主要产品及生产工艺

1) 主要产品

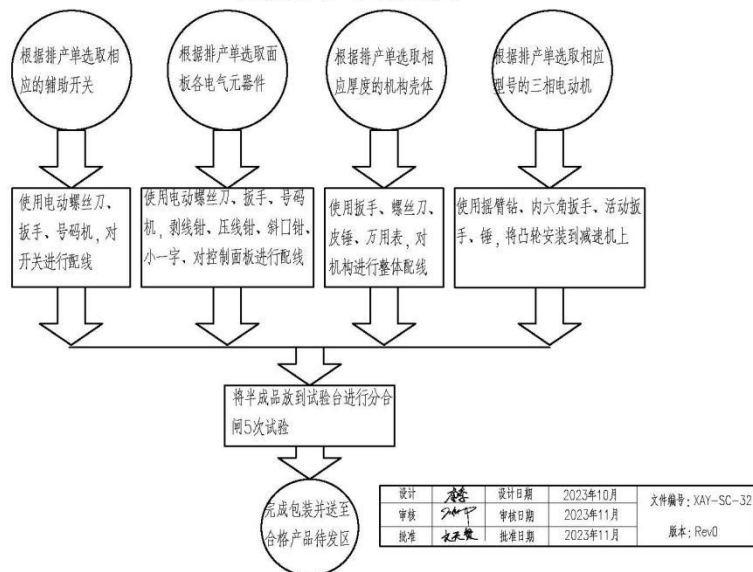
序号	产品名称	规格型号	数量（台）
1	35kV 电流互感器	LJZN1-35	51
2	35kV 电压互感器	JDZQN-35	11
3	低压电流互感器	LMZ1D-DAY1	20



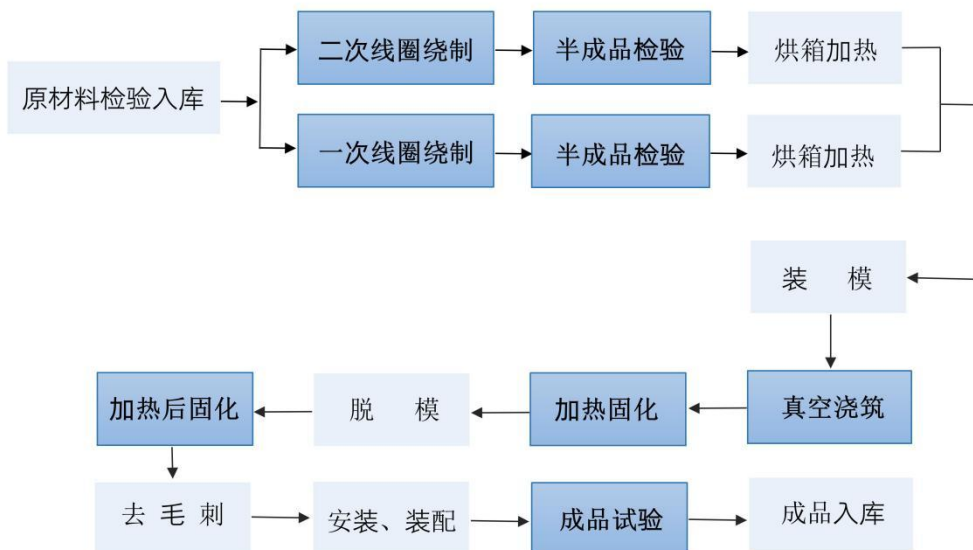
图 2.1.2 产品概貌

2) 主要生产工艺

电动机机构工艺流程图

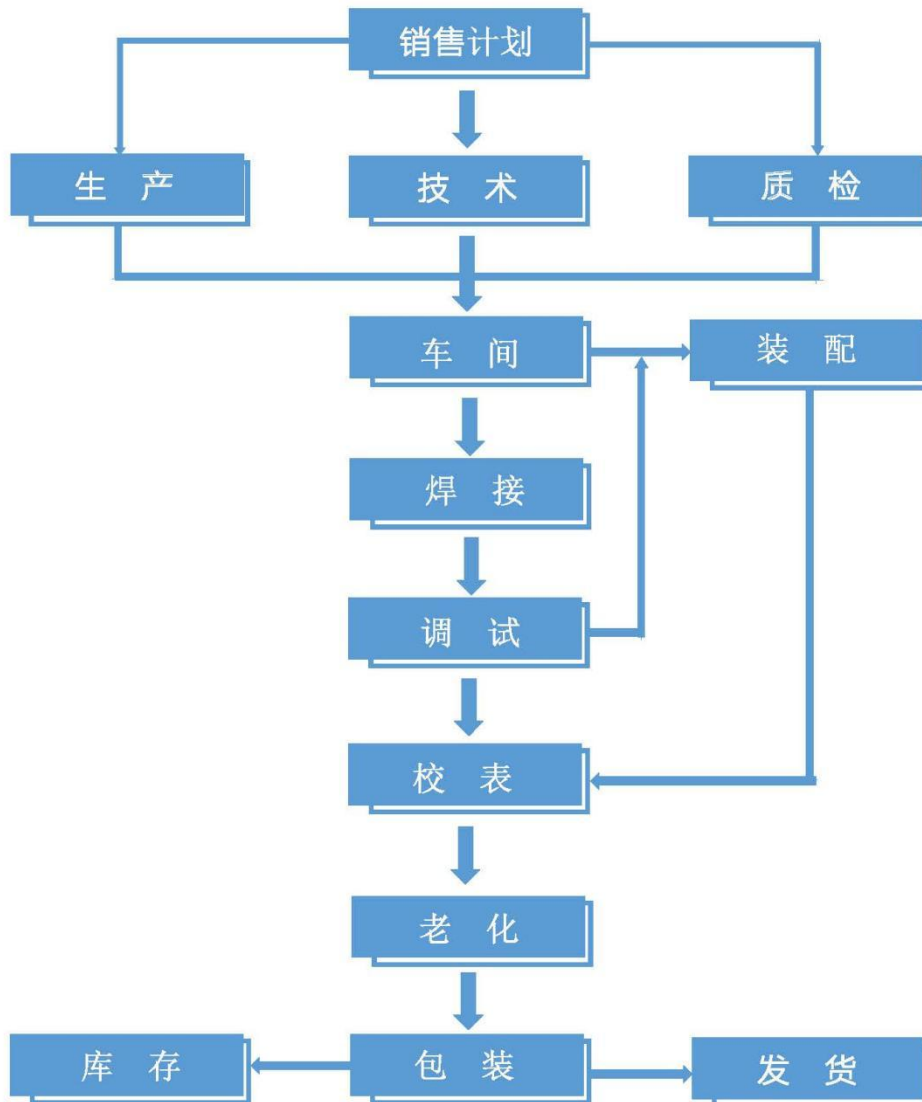


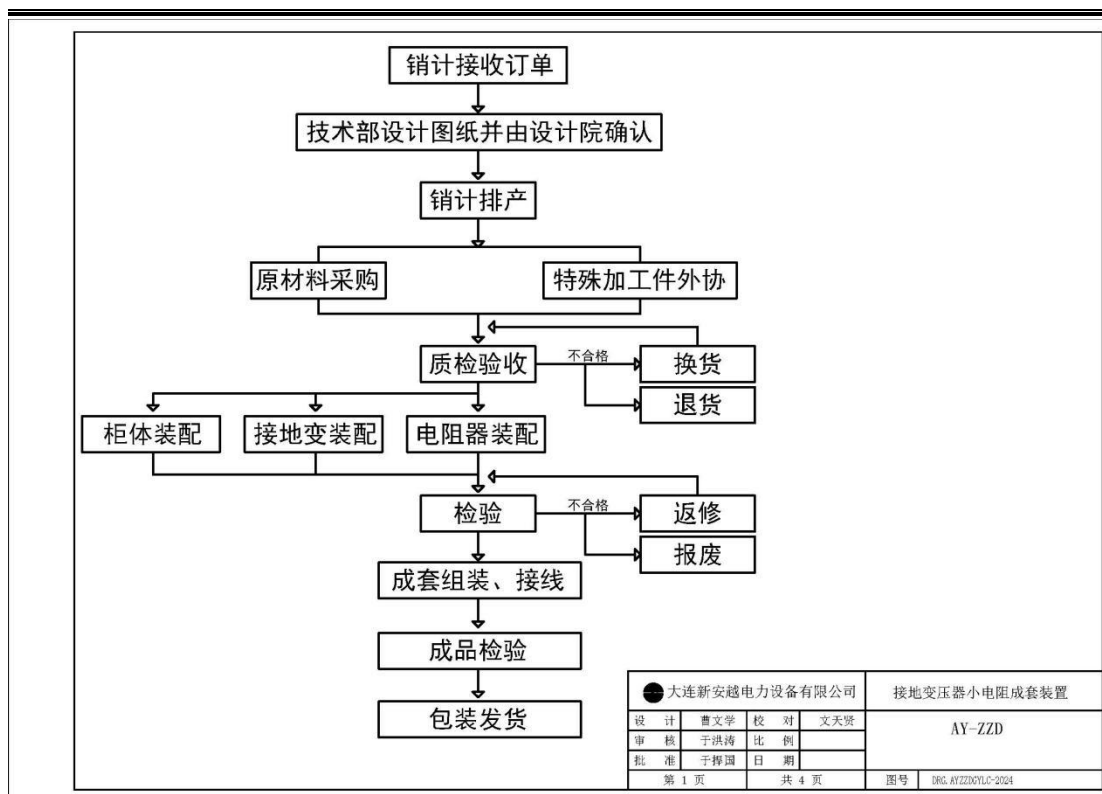
电流电压互感器生产工艺流程



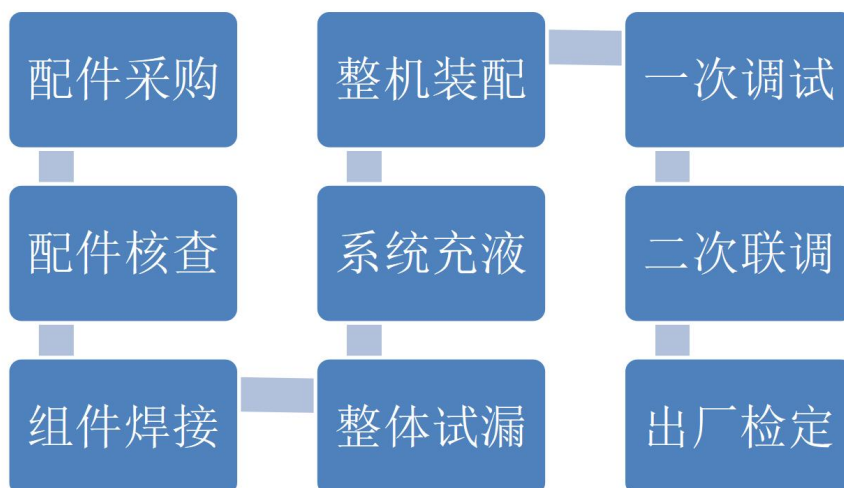
备注：标深蓝色的工序为关键质量控制点

电流监测仪工艺流程



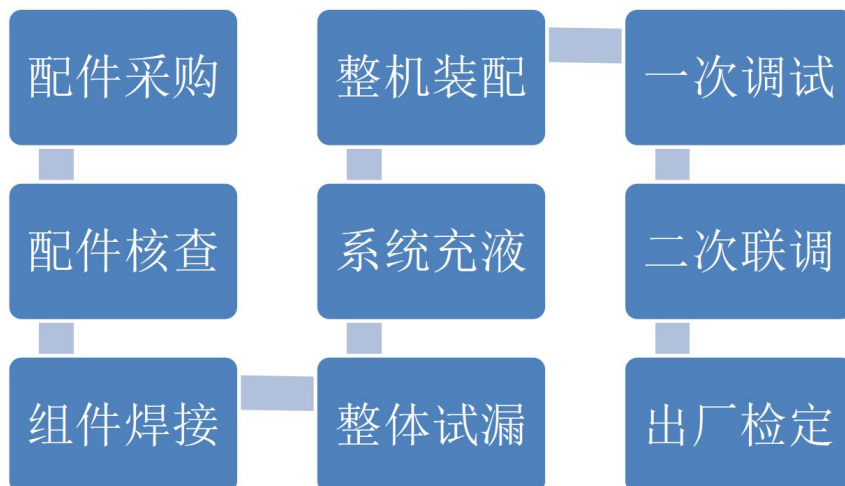


变压器用油面及绕组温控器生产流程

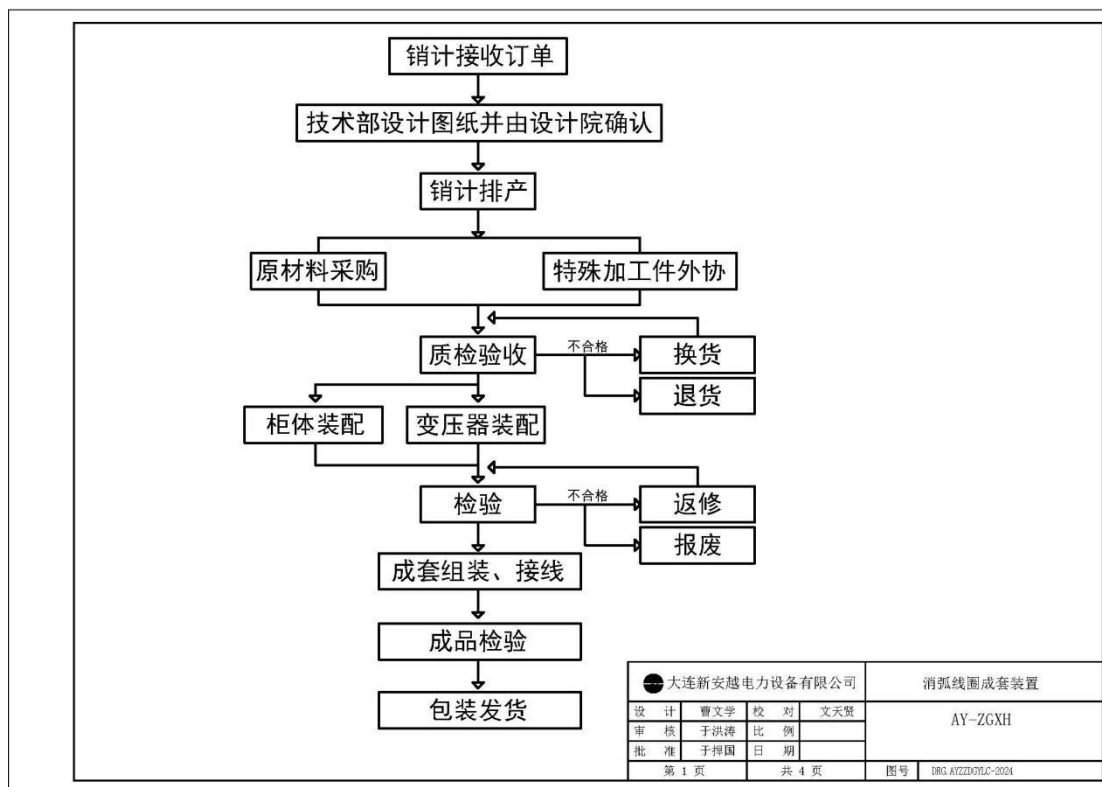


生产标准：中华人民共和国机械行业标准 JB/T6302， JB/T8405

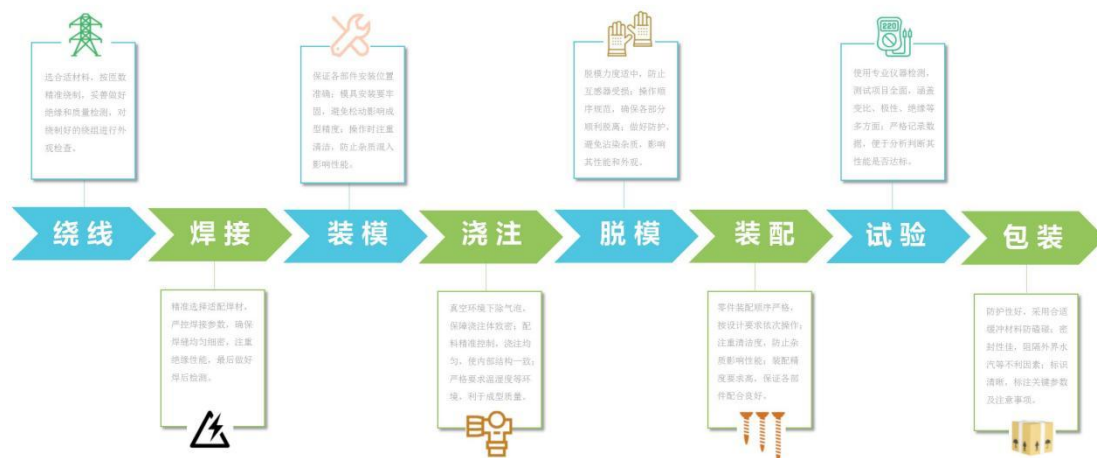
变压器用油面及绕组温控器生产流程



生产标准：中华人民共和国机械行业标准 JB/T6302， JB/T8405



低压电流互感器工艺流程图



2.2 企业供应链保障工作开展现状

2.2.1 企业生产线及生产周期现状评估

- 1、详细考察企业现有的生产线。
- 2、分析各生产线的技术水平、设备先进程度以及维护状况。设备有年度维修计划，同时进行日常维护，设备发生故障时，有专业设备维修人员进行抢修。
- 3、对不同产品的生产周期进行精确测算，包括从原材料投入到成品产出的各个阶段所需时间。
- 4、研究生产周期中可能存在的瓶颈环节，以及影响生产周期稳定性的因素。

2.2.2 企业正在供货和新承接项目情况

1、在配送期间遇到恶劣天气(台风、暴雨、暴雪、冰雹、雷暴等)，影响配送车辆正常上路行驶的情况。

处理方案：如遇恶劣天气，我司配送时车辆上随时携带维修工具，小拉车、防滑链，以便急用。突发状况，马上处理。随时跟车调保持联系，公司随时查看车辆动向，按照线路预定时间提前出发，确保准时、按量送到目的地。

2、采购方临时增补货品的情况

处理方案：我公司在招标方附近设配送点，专人进驻负责。随时保证招标方

供货要求，处理临时缺货异常处理。按采购方需求进行补货品的配送。按要求时间内送到，确保货物齐全。

2.2.3 突发情况无法及时送达的应急方案

1、车辆突发故障应急预案

我司运输车辆专人管理，定期保养检查。避免故障率。如遇突发状况故障，随车师傅立即检查维修，如在预计 15 分钟之内不能完成。立即与公司或其他线路车辆联系，调备用车辆转货配送，所有车辆配送按实际时间提前 40 分钟出发，预防突发状况，确保按规定时间内到达，避免延误工期。

2、道路堵塞及交通事故应急预案

(1) 在包装运输过程中遇到交通堵塞情况；服从当地交通主管部门的协调指挥，加强交通管制。

(2) 在运输车辆发生交通事故时，现场人员及时保护事故现场，积极协调交警主管部门处理，必要时，协调交警主管部门在做好记录的前提下“先放行后处理”。

(3) 我单位在每辆配送车辆上均安装有 GPS 可以实时了解车辆及道路状况，且在每次配送时，提前做好路线规划，且比实际路程提前 40 分钟出发，保证及时将贵单位所需物资送至贵单位指定地点。

3、不可抗力应急预案

在运输过程中有不可抗力的情况发生时，首先将运输包装置于相对安全的地带、妥善保管，利用一切可以利用的条件将事件及动态通知招标方，并按照公司的授权开展工作。不可抗力的影响消除后，如果具备继续承运的条件，生产部将在确保包装及运输人员安全的前提下，继续实施运输计划。

2.2.4 企业库存情况及排产计划

1、盘点企业各类产品的库存数量、规格型号和存放地点。

2、分析库存周转率和库存成本，评估库存管理的合理性。

3、审查企业的排产计划制定流程和依据，包括市场需求预测、订单情况、生产能力等因素。

4、研究排产计划的灵活性和适应性，能否快速响应市场变化和紧急订单。

第三章 企业供应链保障能力目标

3.1 主要目标

3.1.1 2026 年应急供应能力目标

2026 年，大连新安越电力设备有限公司致力于在应急供应能力方面取得显著进展。首先，在至关重要的 0-12 小时内，公司力求能够迅速调配并提供充足的资源。

为了实现这一目标，公司将全力确保 0-24 小时内的应急供应产品种类覆盖其 80% 以上的常规产品线。这意味着在紧急状况发生后的一天内，公司能够提供绝大多数常见规格和类型的产品，满足客户的多样化需求。

同时，公司将积极建立完善的应急供应链信息管理系统。通过引入先进的信息技术和数据分析工具，实现对应急供应全过程的实时监控和精准调度。这不仅能够让公司对库存水平、生产进度、物流运输等关键环节了如指掌，还能根据实时数据进行快速决策和调整，从而将应急订单的处理效率大幅提高 30%。

在原材料供应方面，公司将与多家关键原材料供应商达成优先供货协议。这些协议将确保在紧急情况下，原材料能够及时、足额地供应，避免因原材料短缺而导致生产延误。

此外，优化内部生产流程也是重中之重。通过引入精益生产理念和先进的制造技术，减少 20% 的生产周期波动，提高生产的稳定性和可预测性，从而更好地应对紧急订单的生产需求。

3.1.2 2030 年应急供应能力目标

2030 年，公司的应急供应能力将实现质的飞跃。在 0-12 小时内，应急供应量要较 2025 年翻倍，不仅在数量上大幅增加，还要能够满足更复杂规格产品的应急需求。这意味着公司能够在更短的时间内提供更多、更具定制化的产品，以应对日益多样化和复杂的市场需求。在 0-24 小时内，应急供应产品种类要涵盖公司所有常规产品线，并能够根据客户的特殊需求进行定制化生产。这需要公司

具备高度灵活的生产能力和快速响应的设计团队，能够在短时间内完成从订单接收到产品交付的全过程。

为了缩短运输时间，提高物流效率，公司将引入先进的物流技术和合作伙伴。通过优化运输路线、采用智能化的物流管理系统以及与专业物流企业的深度合作，将长途运输时间缩短 20%，短途运输时间缩短 30%，确保产品能够以最快的速度送达客户手中。

在库存管理方面，公司计划建立智能仓储系统。通过自动化的库存管理和精准的需求预测，实现库存的最优配置，大幅提高库存周转率 50%，降低库存成本的同时，确保应急供应的及时性。

此外，培养一支专业的应急供应管理团队至关重要。团队成员将具备丰富的应急处理经验、卓越的跨部门协调能力以及敏锐的市场洞察力，能够在紧急情况下迅速做出准确决策，高效组织各方资源，确保应急供应任务的顺利完成。

3.1.3 2050 年应急供应能力目标

1、发货延误处理：在原材料供应中断导致发货延误时，及时与客户沟通，解释原因，提供预计发货时间，并在条件允许的情况下，提供一定的补偿措施，如优惠券、折扣等。到 2050 年，公司立志构建全球领先的应急供应网络。这意味着无论何时何地，只要有紧急需求，公司都能够在 0-12 小时内迅速响应，并提供全方位的解决方案。无论是在繁华都市还是偏远地区，无论是常规需求还是极端特殊的要求，公司都有能力迅速调配资源并交付高质量的产品。

2、利用大数据、人工智能等前沿技术将成为公司应急供应的核心驱动力。通过对海量数据的分析和挖掘，实现应急供应的智能化决策和自动化执行。从需求预测、生产计划制定到物流配送安排，都将由智能系统自动完成，将应急响应时间缩短至行业领先水平，为客户提供无与伦比的快速服务。

3、公司还将与全球主要的电力设备制造商和供应商建立战略联盟共同打造强大的应急供应生态系统。通过整合各方资源、共享信息和技术，形成协同效应，在面对各类极端情况时，能够迅速集结全球力量，共同保障电力设备的应急供应。

4、在可持续发展方面，公司将实现生产过程的完全绿色化和可持续化。应急供应的产品不仅要在质量和数量上满足要求，更要符合最高的环保标准。从原

材料采购到生产制造,再到运输和回收利用,每一个环节都将充分考虑环境影响,推动整个行业向绿色低碳转型。届时,公司的应急供应能力将成为行业标杆,引领整个电力设备制造行业的应急供应管理水平提升。通过不断分享经验、推动行业标准的制定和完善,为全球电力事业的稳定发展贡献力量。

3.2 机构设置及职责

3.2.1 机构设置

供应链管理领导小组职责:

- 1.制定公司供应链保障的总体战略和政策。
- 2.协调各部门之间的合作,解决重大供应链问题。
- 3.监督供应链保障措施的执行和效果。

生产技术部职责:

- 1.根据销售订单和库存情况,制定生产计划。
- 2.监控生产进度,及时调整生产安排,确保按时交付产品。
- 3.协调生产过程中的资源配置和物料供应。

物资部职责:

- 1.产品的存储、保管和出入库管理。
- 2.选择合适的物流合作伙伴,优化物流运输方案。
- 3.处理货物运输过程中的问题和纠纷。

3.2.2 重点工作

1、供应商关系管理

(1) 定期评估和审核现有供应商的表现,包括但不限于产品质量的稳定性、交货准时率、价格合理性、售后服务水平以及创新能力等多个方面。通过建立全面的供应商评估体系,对供应商进行量化打分和分级管理,为后续的合作决策提供依据。

(2) 积极开发新的优质供应商,拓宽供应渠道。组织市场调研活动,参加行业展会和供应商推介会,收集潜在供应商的信息。对有潜力的供应商进行实地

考察和样品测试，确保其具备满足公司要求的能力。

(3) 与关键供应商建立长期稳定的战略合作伙伴关系，共同制定合作规划和发展目标。在技术研发、成本控制、生产计划等方面开展深度合作，共享信息和资源，共同应对市场波动、原材料价格上涨、行业政策变化等风险，实现互利共赢。

2、需求预测与计划

(1) 与销售部门保持密切沟通和协作，建立定期的需求预测会议机制。综合考虑市场趋势、客户订单、销售推广活动、季节因素等多方面的影响，运用数据分析工具和预测模型，提高需求预测的准确性。

(2) 制定精细的生产计划，根据需求预测和库存状况，合理安排生产任务。考虑生产设备的产能、人员配置、原材料供应等因素，确保生产计划的可行性和高效性。同时，建立灵活的生产调整机制，能够快速响应市场需求的变化。

(3) 制定科学合理的库存策略，根据不同产品的销售速度、供应周期、成本等因素，确定安全库存水平和再订货点。采用先进的库存管理方法，如 ABC 分类法、经济订货批量模型等，优化库存结构，降低库存持有成本，同时保证及时满足客户需求。

3、库存优化

(1) 设定科学的库存水平，运用统计分析和数学模型，结合历史销售数据、市场需求预测以及供应的不确定性，精确计算各类产品的最优库存数量。考虑不同产品的价值、周转率、存储条件等因素，对库存进行分类管理。

(2) 建立实时库存监控系统，通过信息化手段，实现对库存的动态跟踪和可视化管理。及时掌握库存的变化情况，包括入库、出库、库存余量等信息。当库存水平偏离设定的目标时，能够自动发出预警信号，提醒相关人员采取措施。

(3) 实施定期的库存盘点和审计，确保库存数据的准确性和完整性。对积压库存进行及时清理和处理，通过促销、降价、改制等方式减少库存损失。同时，分析库存积压的原因，总结经验教训，改进库存管理策略。

3.2.3 应急响应措施

在复杂多变的市场环境中，建立有效的应急响应机制对于保障供

应链的稳定至关重要。

第四章 主要保障措施

4.1 应急措施

4.1.1 应急响应措施

成立一个高效、权威的应急指挥中心，成员包括公司高层领导、各核心部门负责人以及外部专家顾问。应急指挥中心在紧急状况下拥有绝对的决策权力和资源调配能力，能够迅速整合公司内外的人力、物力和财力资源，确保应急响应行动的统一性和协调性。

4.1.2 制定应急预案

详细且全面的应急预案是应对供应链突发状况的基础。预案应涵盖各类可能出现的风险情景，如原材料短缺（由于供应商破产、自然灾害导致的供应中断等）、生产设施故障（火灾、地震等灾害损坏生产设备）、运输故障（交通瘫痪、物流企业罢工等）、市场需求的急剧波动（重大项目的突然启动或取消）、政策法规的重大变化（环保政策导致原材料限制或进口政策调整）以及公共卫生事件（如传染病爆发导致的劳动力短缺或物流限制）等。针对每一种情景，预案应明确具体的应对策略、责任部门和人员、执行步骤以及时间节点。

4.2 库存缓冲

维持适当的库存缓冲是应对短期供应中断和需求波动的重要手段。对于关键的原材料、半成品和成品，应根据历史需求数据、供应风险评估以及成本效益分析来确定安全库存水平。同时，利用先进的库存管理系统，实时监控库存动态，确保库存既不过高导致资金积压，又不过低影响应急响应能力。

4.3 供应商备份

与多个供应商建立长期稳定的合作关系，尤其是对于那些供应风险较高的关键原材料和零部件。在选择备用供应商时，不仅要考虑其产品质量、价格和交付能力，还要评估其在危机情况下的应变能力和恢复能力。定期对供应商进行评估和比较，根据其表现动态调整主供应商和备用供应商的地位，以确保供应链的弹性。

4.4 信息监测与预警

建立一套灵敏、准确的供应链信息监测系统，整合内部的企业资源规划(ERP)系统、生产管理系统、销售管理系统以及外部的市场情报、行业数据和供应商信息等。通过大数据分析、人工智能预测等技术手段，实时跟踪和分析原材料供应、生产进度、物流运输、市场需求等关键环节的动态变化，为应急响应决策提供及时的信息支持。

第五章 结论与建议

本章详细阐述了大连新安越电力设备有限公司为保障供应链稳定、高效运行所采取的主要措施。应急响应措施为公司在面临各类突发情况时提供了迅速、有效的应对策略，降低了潜在风险带来的损失。通过提高交付能力的一系列举措，公司能够更精准地满足客户需求，缩短交付周期，增强在市场中的竞争力。质量保障措施则贯穿于整个供应链的各个环节，从供应商管理到生产过程控制，再到成品检验和质量追溯，全方位确保了产品的高品质，为公司树立了良好的品牌形象，赢得了客户的信任。

综合运用这些保障措施，大连新安越电力设备有限公司能够构建一个稳定、灵活、高质量的供应链体系，从而在激烈的市场竞争中占据优势，实现可持续发展。同时，公司应不断审视和评估这些措施的有效性，根据市场变化和企业发展战略的调整，持续优化和完善供应链保障机制，以适应不断变化的内外部环境。

附件

附件 1：营业执照

统一社会信用代码 91210282661136335P	名称 大连新安越电力设备有限公司	注册资本 人民币伍仟壹佰万元整	经营范围 许可项目：特种设备安装改造修理，民用核安全设备安装，电气安装服务，电缆、电缆制造。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动，具体经营项目以相关部门批准文件或许可证件为准）一般项目：输配电及控制设备制造，智能输配电及控制设备销售；配电网开关控制设备制造；输变电监测控制设备制造；光电缆制造；电工器材销售；电工器材制造；仪器仪表制造；仪器仪表销售；普通机械设备安装服务；电工仪器仪表制造；电工仪器仪表销售；电线电缆经营；电子产品销售；国内贸易代理；专用设备制造（不含许可类专业设备制造）；机械电子设备销售；工业自动化控制系统装置销售；货物进出口；技术进出口。（除依法须经批准的项目外，凭营业执照依法自主开展经营活动）
	类型 有限责任公司	成立日期 2007年07月16日	登记机关 2024年06月04日
	法定代表人 于捍国	住所 辽宁省大连市普兰店市太平街道虫王庙社区一组99号	

扫描二维码登录“国家企业信用信息公示系统”了解更多登记、备案、许可、监管信息。

大连市市场监督管理局
2024年06月04日

登记机关

市场主体应当于每年1月1日至6月30日通过国家企业信用信息公示系统报送公示年度报告。
http://www.gsxt.gov.cn

国家市场监督管理总局监制

附件 2：企业荣誉



