

## 包装采购经验访谈

在乳品热大潮的涌动下，中国乳品企业之间的竞争已渗透到乳品产业链的各个环节，从市场的低价促销到长期买赠促销，乳品市场的直接竞争已进入白热化，而市场竞争的依托又是企业的硬件装备水平和企业的管理水平。没有一流的硬件装备和一流的管理，就不可能生产制造出高质量的产品，企业的发展和壮大必然伴随着硬件装备水平的提高，采购国内外一流的设备特别是包装设备来提高企业产品的质量、口味、形象、卖点，依靠集合竞争优势和领导产品包装市场潮流抢占市场先机已经愈来愈被实力企业所采用。北京三元食品股份有限公司在中国乳品业率先引进国外全自动中央控制液态奶、酸奶、奶粉等整套生产线，开创了国内乳品企业大量或全部引进国外乳品生产线的先河。作为第一个吃螃蟹的人，我在长期工作实践中积累并总结了一些采购国内外设备的经验，在此愿与行业同仁共享。

### 采购国内外包装设备要注意“三忌”

#### 一忌“压价图便宜”：

无论国内外何种性质或类型的包装企业，没有一个企业会赔钱将包装设备卖给你，如果你压价幅度愈大，那么，他们在制造设备过程中选择的低廉价格的零配件和材料的比例就愈高，常言所说“买的没有卖的精”就包含有这层道理。我们企业引进国外包装设备最看重的是其“技术装备水平和稳定的运行质量”，如果没有达到这两个目的，引进国外包装设备就不如优选国内最好的设备。比如国内市场流行的塑料联杯灌装机，杭州中亚生产的全自动控制机型（12000杯/小时）的技术装备与运行稳定性已接近国外先进水平，对于区域市场销售类型的乳品企业，采购这种机型其价格性能比是比较好的，如果是中小型企业或新创立的乳品企业选择塑料联杯这种产品包装类型，则根本没有必要进行引进，还可免除引进、谈判之苦。在采购国内外包装设备时，压价并不是谈判的第一要务。

#### 二忌“先谈价格后定功能”：

引进国外包装设备的目的是提高企业产品的市场竞争能力，因此，必须将引进包装设备的功能和实现这些功能的原理及控制这些功能的硬件装备谈清楚，应一一落实到合同的技术条款中并作为合同不可分割的重要组成部分，这部分将作为设备到货验收、调试后验收、保质期服务和设备维护、零配件订购的重要文件，伴随设备的完整寿命过程。了解功能组件的单项报价和保质期是十分必要的，这将作为企业今后采购零配件的主要参考和依据，尤其是包装设备商自己生产制造的单元组件的报价、保质期、供货期必须写进合同的相关条款中，以备查验。只有设备的功能首先满足了引进的目的，我们谈价格才有实际价值，如果以牺牲功能为代价去达到采购的价格目标，是采购设备的一大禁忌。

#### 三忌“从一而终”：

尽可能地多与同类供应商进行深入的技术交流，了解并掌握不同供应商的优劣势，特别是设备的技术装备水平和独到之处。充分利用供应商之间的独到之处，制造设备选择的不确定性，从而加剧供应商之间的竞争，最终通过这种竞争采购到你所期望的设备性能，支付你认为相对合理的设备价格，从而达到价格性能比最优的目的。

### 采购国内外设备要做到“四比”

#### 一比“技术装备等级”：

同样都是 P L C 控制，同样都是人机界面操作，但控制的点数和方式区别很大，设备运行的可靠性、安全性、稳定性和精度、灵敏度会有质的区别，当然设备的制造成本和售价也就不同。只有在同一技术装备平台上进行比较，才能反映出价格的高与低。

#### 二比“功能满足程度”：

你最想达到的设备功能有哪些，这些功能的主次如何，哪一个供应商提供的设备最符合你对功能的要求，也就是比较设备供应商的“符合度”，符合度愈高，说明你买到了你最想买的产品。功能并不是愈多愈好，而是愈满足实际使用要求愈好。有些功能，特别是国外进口设备中某些或某种功能，可能从设备投入使用到设备退役，一次都不用或仅是处于“万一”考虑，这种性质的功能配置实际上完全可以通过提高设备运行管理或提高操作工的责任心做到，这样的功能就属于“选择项”，要视企业的经济实力和产品的安全标准来决定是否配置。

#### 三比“售后服务满意度”：

因为包装设备一般都是产品最终一道生产工序，包装设备的故障率、停机率和维修的及时性直接影响到企业产品的市场供给和声誉，直接影响到产品的制造成本和企业的经济效益，所以在采购国内外设备时不能忽视售后服务对设备运行的影响，尽可能选择售后服务好的供应商（或代理商）。买设备是一次性开支，售后服务则是日常性开支。许多乳品企业在采购国内外包装设备时最关心的是买设备花多少钱，很少讨论和测算售后服务的成本支出是多少，这是目前乳品企业在设备采购中普遍存在的疏漏。

#### 四比“设备运行成本”

包装设备的运行成本，包括：能源消耗（水、电、汽、压缩空气等）、操作工数量和素质要求、零配件和易损件的价格及更换频次、售后服务工程师的费用、设备的使用年限与折旧率等。在乳品市场激烈竞争的今天，成本竞争优势已突现出来，因为市场营销成本的趋同，生产制造成本的高低可能将决定企业的生命，所以，在采购设备时一定要比较运行成本的高低，与采购成本综合权衡才是真正为企业的发展和生存尽责。

#### 目前国内包装设备存在的缺陷和改进建议

目前，国内包装设备的整体装备水平和质量与世界包装设备先进国家，如德国、美国、意大利等相比，还有相当大的差距和缺陷，主要体现在如下三个方面：

（一）自动化水平和自控的稳定性、安全性与国外相比存在较大的差距和缺陷。主要是自控元件的质量稳定性差，不同品牌的元器件组合在一起不匹配，自控设计理念和水平的差异等所致。

（二）机件加工的精密度和耐磨性与国外相比存在明显的差距和缺陷。主要是包装设备制造商的机加工车床技术落后，精度偏离度大，国内的特质钢材质量相对较差等原因所致。

（三）设备运行的稳定性差、小毛病带来大缺陷。主要是整体设计水平差，自主开发能力有限，模仿中吃不透其真正原理和奥秘所在，知其然而不知其所以然，制造出来的设备机件不协调所致。

在此，我对国内包装设备制造商提几点建议：

（一）轻模仿、重研发，才是企业发展的动力和源泉。

（二）重点在硬件装备水平和研发人才上投入，这样才能从根本上提高包装设备的运行质量和水平。

（三）包装设备要越造质量和水平愈高，设备运行的稳定性和售后服务质量是企业赖以生存和发展的两个永恒的问题