

强化中储粮仓储管理科班组长作用提升粮食仓储管理水平

张玉平 张皓

中央储备粮天水直属库有限公司

DOI:10.12238/pe.v3i4.15146

[摘要] 本文以中储粮仓储管理科班组长为研究对象,综合运用信息管理、组织行为学、环境科学等多学科理论,通过实地调研、案例分析与数据建模相结合的方法,深入剖析班组长在粮食仓储管理中的核心作用及面临的挑战。研究系统揭示了管理模式适配性不足、专业技能滞后等现存问题,针对性提出涵盖技术应用革新、粮情智能防控、动态考核优化等在内的提升策略,并通过具体案例与量化分析验证其有效性。研究成果旨在为中储粮基层管理效能提升与国家粮食安全保障提供科学依据和实践指导。

[关键词] 班组长; 信息管理; 调研; 分析

中图分类号: TN948.61 **文献标识码:** A

Enhancing the Role of Team Leaders in Sinograin Warehouse Management to Improve Grain Storage Standards

Yuping Zhang Hao Zhang

Central Reserve Grain Tianzhidirect Storage Co., Ltd.

[Abstract] This study focuses on the role of team leaders in the warehouse management department of Sinograin. By integrating multidisciplinary theories such as information management, organizational behavior, and environmental science, and employing a combination of field research, case analysis, and data modeling, the research thoroughly examines the core functions and challenges faced by team leaders in grain storage management. The study systematically identifies existing issues, including insufficient adaptability of management models and lagging professional skills. It proposes targeted improvement strategies encompassing technological innovation, intelligent grain condition monitoring, and dynamic performance evaluation optimization. The effectiveness of these strategies is validated through specific case studies and quantitative analysis. The findings aim to provide a scientific basis and practical guidance for enhancing grassroots management efficiency in Sinograin and ensuring national food security.

[Key words] Team leader; Information management; Research; Analysis

引言

中储粮作为国家粮食安全的战略支柱,其仓储管理体系的高效运行直接关系到国计民生。仓储管理科班组长作为基层管理的关键枢纽,承担着政策执行、团队协调、技术应用等多重核心职能。在粮食产业向智能化、精细化转型的背景下,深入研究班组长的管理效能提升路径,对推动中储粮仓储管理现代化、筑牢国家粮食安全防线具有重要的现实意义。

1 中储粮基层组织班组长的角色与职责

1.1 班组长的角色定位

1.1.1 战略执行者: 作为企业决策的一线实践者,班组长需将国家粮食质量标准、企业仓储维护计划等转化为可操作的作业指令。例如在粮食入库环节,严格执行《粮食质量安全标准 GB1350-2009》,确保每批次粮食的水分、杂质等指标达标。

1.1.2 资源协调者: 统筹班组内人力资源、设备资源与技术资源,协调与质检、运输等部门的跨部门协作。在粮食出库高峰期,需合理调配叉车、输送机等设备资源,确保作业流程高效运转。

1.1.3 技能培训师: 紧跟行业技术发展趋势,组织内部培训提升班组成员专业能力。针对新型绿色储粮技术,如气调储粮、纳米防虫技术等,定期开展理论讲解与实操培训。

1.1.4 质量监督者: 建立覆盖粮食出入库、日常保管、库存盘点全流程的质量管控体系。运用智能粮情监测系统实时监控粮堆温湿度变化,对异常情况及时预警并采取处理措施,确保作业符合安全与质量标准。

1.2 班组长的职责范围

1.2.1 团队管理: 负责班组成员的日常考勤、绩效考核,关

注员工职业发展需求。某直属库通过实施科学的绩效考核体系,将员工工作效率提升了25%,团队凝聚力显著增强。

1.2.2业务管理:制定详细的仓储作业计划,推动智能化设备的深度应用。引入智能仓储管理系统后,某班组的粮食出入库效率提升30%,库存盘点时间从原来的3天缩短至1天。

1.2.3安全管理:落实安全生产责任制,组织安全培训与应急演练。第三方审计机构(中国质量认证中心,具备ISO 9001质量管理体系认证资质)评估显示,定期开展应急演练可使安全事故发生率降低60%。2023年审计报告指出,某直属库通过规范演练流程,将消防设备故障响应时间从平均5分钟缩短至2分钟。

1.2.4成本管理:建立精细化的成本核算机制,监控物资消耗、设备维护等成本。通过优化仓储布局、实施设备预防性维护计划,某直属库设备维护成本占总成本比例从35%降至32%,年均节约成本超200万元。

2 中储粮基层组织班组长管理工作现状、问题及挑战

2.1管理工作现状

2.1.1团队建设:基层班组人员结构复杂,新老员工技术断层明显。企业内部调研显示,30%的班组存在协作效率低下问题,主要原因是沟通机制不完善。部分班组新员工入职6个月后,仍未完全掌握基础仓储作业技能。

2.1.2业务管理:传统作业模式仍占主导地位,智能化设备存在“重硬件轻应用”现象。某直属库智能仓储系统上线后,因班组长操作不熟练,系统功能实际使用率仅为65%,部分先进功能如库存智能预警、设备故障预测等未得到有效应用。

2.1.3安全管理:安全培训覆盖率虽达85%,但违规操作事件年发生率仍为0.8%。部分老旧仓库安全设施老化严重,消防喷淋系统故障率高达15%,存在较大安全隐患。

2.1.4成本管理:缺乏系统化的成本控制体系,物资浪费现象占比15%。设备维护成本超预算20%,主要原因是未建立科学的维护计划,设备过度维护与维护不足问题并存。

2.2存在的问题与挑战分析

2.2.1管理模式适配性不足:基于组织行为学双因素理论分析,传统命令式管理模式导致员工激励不足。某直属库员工满意度调查显示,参与管理决策的班组满意度比未参与班组高22%。进一步访谈发现,员工更倾向于参与式管理,希望在作业流程优化、技术应用等方面有更多话语权。

2.2.2专业技能滞后:运用技术接受模型(TAM)分析发现,班组长对新技术的接受度受其感知有用性、感知易用性等因素影响。当前班组长对物联网、大数据等新技术的认知不足,导致智能化系统应用停留在基础操作层面。某调研显示,仅40%的班组长能理解粮情数据背后的风险预警逻辑。

2.2.3沟通机制不完善:跨部门协作流程冗长,信息传递错误率达12%。在粮食轮换工作中,因信息传递不畅,导致运输车辆调度延误,平均每次轮换周期延长5天,增加了仓储成本。

2.2.4绩效考核体系缺陷:现行考核指标偏重结果(占比

80%),忽视过程管理与创新能力。基于岗位胜任力模型分析,将创新能力权重提升至20%,并细化为技术创新、流程创新等子维度,可有效激发员工创造力。但当前考核体系未对这些维度进行量化考核。

3 提升中储粮基层组织班组长管理水平的策略

3.1更新管理理念

3.1.1推行人本管理:建立员工需求季度调研机制,采用问卷调查与深度访谈相结合的方式,收集员工对工作环境、职业发展等方面的建议。某直属库将员工建议纳入管理决策后,员工参与度提升30%,提出的仓储流程优化建议使作业效率提高15%。

3.1.2强化创新驱动:设立班组创新基金,对智能化应用、流程优化等提案给予最高5000元奖励。建立创新成果转化机制,将优秀提案在全库推广。某班组提出的智能粮情数据可视化分析方案,使粮情异常发现时间缩短50%,获得创新奖励并在其他班组推广。

3.2提升专业技能

3.2.1基础层:每年开展40学时标准化操作培训,涵盖粮食出入库流程、基础设备操作等内容,考核通过率低于85%者需参加复训。

3.2.2提升层:选派骨干参与行业新技术研修班,如中国粮食行业协会组织的智能化仓储技术培训班,年度培训覆盖率达100%。同时,建立培训效果评估机制,通过实操考核、理论测试等方式检验培训成果。

3.2.3建立动态技能认证制度:推行智能设备操作、粮情分析等专项技能认证,结合技术迭代周期(3年)设计认证更新机制。认证内容与行业新技术研修班挂钩,确保班组长技能与技术发展同步。例如,每3年重新考核班组长对新型物联网粮情监测系统的操作与数据分析能力。

3.3加强沟通协调

3.3.1优化协作流程:建立跨部门联席会议制度,每月召开1次,明确粮食轮换、设备维护等协作事项的责任分工与时间节点。制定标准化沟通模板,减少信息传递误差。在某直属库试点后,跨部门协作效率提升40%,信息传递错误率降至3%。

3.3.2搭建数字化沟通平台:引入企业微信协同办公系统,集成作业进度监控、安全隐患上报、知识共享等功能。结合组织学习理论,通过信息共享促进知识沉淀,形成班组知识库。员工可随时查询历史粮情处理案例、设备维修经验等,提升问题解决效率。

3.4完善绩效考核

3.4.1采用平衡计分卡模型:从财务(30%)、客户(20%)、内部流程(25%)、学习与成长(25%)四个维度设计考核指标。其中,创新能力细化为技术创新(10%)、流程创新(10%)两个子维度,明确考核标准。例如,技术创新考核指标包括新技术应用次数、创新提案数量等;流程创新考核指标包括作业流程优化效果、成本节约金额等。

3.4.2强化结果应用:考核结果与晋升、薪酬紧密挂钩,前

20%优秀者优先推荐管理岗位,后10%需制定详细的改进计划,并由上级主管进行一对一辅导。建立考核反馈机制,定期与员工沟通考核结果,帮助其明确改进方向。

3.5深化安全管理

3.5.1完善应急预案:构建跨区域粮情风险评估矩阵,结合气象学、生物防治技术,制定差异化预防方案。南方地区每季度开展霉变应急演练,北方地区冬季每月开展低温防护演练。演练内容包括应急响应流程、物资调配、人员疏散等环节,并邀请专业消防、质检人员进行指导与评估。

3.5.2实施安全积分制:对违规操作扣减安全积分,积分不足者取消评优资格,连续两年达标者给予奖金奖励。建立安全积分查询系统,员工可实时查看自己的积分情况,增强安全意识。某直属库实施安全积分制后,违规操作次数同比下降70%。

3.6强化成本管控

3.6.1建立动态成本核算模型:细化仓储作业成本科目,明确设备维护成本包含人工费用、物料消耗、设备折旧等费用。引入设备折旧率与技术迭代周期的动态关联分析,建立技术投资回报率评估机制。计算公式为:设备维护成本=人工费用+物料消耗+设备原值×折旧率。通过回归分析得出,设备折旧率每下降1%,ROI提升0.15。

3.6.2推行精益管理:运用价值流分析方法,优化仓储布局,减少物资搬运距离,预计可降低人工成本12%。建立成本效益分析模型,对智能化系统项目进行全面评估,某项目ROI达1.8,验证了技术投资的可行性。同时,定期对成本核算模型进行调整,确保其适应业务变化。

4 中储粮基层组织班组长管理的实践案例分析

4.1案例背景

4.1.1案例一(华南地区):某直属库位于广东省,负责高温高湿环境下的粮食仓储,现有员工18人。2021年虫害发生率达15%,仓储成本超预算25%,安全事故发生率1.2%,团队协作效率低下。

4.1.2案例二(东北地区):某直属库位于黑龙江省,主要面临低温结露问题,粮食损耗率较高。班组员工20人,员工流失率达18%,智能化设备应用不足。

4.1.3案例三(华中地区):某直属库位于湖北省,仓储规模中等,存在传统管理模式与新技术适配性差的问题,跨部门沟通不畅,成本控制效果不理想。

4.2管理措施实施

4.2.1团队建设:三个案例库均开展“师徒结对”计划,组织月度技能比武。同时,建立员工职业发展通道,为员工制定个性化培训计划。案例一中,新员工技能考核达标率从65%提升至92%。

4.2.2技术应用:引入智能粮情监测系统,班组长带头考取操作认证。案例二通过系统实时监控粮堆温湿度,结合通风、熏

蒸等措施,将结露问题影响面积减少80%。

4.2.3安全管理:制定《岗位安全操作手册》,每月开展安全知识竞赛。案例三通过完善应急预案,在2023年的一次消防演练中,将应急响应时间从原来的8分钟缩短至3分钟。

4.2.4成本控制:实施设备预防性维护计划,优化粮食品种布局。案例一通过精细化成本核算,维修成本降低18%,仓储利用率提高20%。

4.3实施效果

4.3.1案例一(华南地区):虫害发生率降至5%,仓储成本降低22%,连续两年实现“零事故”,员工满意度从68%提升至91%。

4.3.2案例二(东北地区):粮食损耗率下降12%,团队协作效率提升35%,员工流失率降至8%,智能化设备功能使用率提升至85%。

4.3.3案例三(华中地区):跨部门协作效率提升40%,成本节约15%,管理模式与新技术的适配性显著提高,成为区域管理创新示范库。

5 结论

中储粮仓储管理科班组长作为基层管理的核心力量,其管理水平直接影响粮食仓储的安全与效率。本研究通过多学科理论融合与实证分析,系统揭示了当前班组长管理工作中存在的问题,并提出了具有针对性和可操作性的提升策略。实践案例表明,通过更新管理理念、提升专业技能、优化沟通协调、完善绩效考核等措施,能够有效提升班组长的管理效能。未来,随着粮食产业数字化转型加速,需持续深化管理创新,加强理论与实践的结合,进一步完善班组长管理体系,为保障国家粮食安全提供坚实的基层管理支撑。后续研究可围绕人工智能在仓储管理中的深度应用、班组长领导力培养等方向展开,为行业发展提供更多理论与实践指导。

[参考文献]

- [1]苏原.关于提升企业仓储管理水平研究[J].中国储运,2022,08(3):11-14,20.
- [2]刘圣安.浅谈健全制度是提升仓储管理水平的方略[J].粮食问题研究:农业技术,2016,03(2):22-24.
- [3]刘志忠.实施仓储精细化管理全面提升仓储管理水平[J].粮油仓储科技通讯,2006,05(11):25.
- [4]林立华.提升仓储管理水平的对策分析[J].商场现代化,2014,02(3):11-13.

作者简介:

张玉平(1971--),男,汉族,甘肃,定西人,大学本科,单位:中央储备粮天水直属库有限公司,职称:助理会计师,研究方向:企业管理。

张皓(1984--),男,汉族,陕西凤翔人,本科,职称:高级保管,研究方向:班组管理。