

电子商务案例剖析:医药制造与分销解决方案(2) PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/63/2021\\_2022\\_\\_E7\\_94\\_B5\\_E5\\_AD\\_90\\_E5\\_95\\_86\\_E5\\_c40\\_63809.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/63/2021_2022__E7_94_B5_E5_AD_90_E5_95_86_E5_c40_63809.htm)

行业管理重点与常见的

困扰 1、生产和流通的一体化管理 由于行业背景关系，制药

企业一般既有生产制造，也要负责药品销售。这一特点导致

制药企业必须涉足医药生产和流通两个领域，而两个领域各

有自己的管理特点，能否有效衔接好生产和流通环节，是决

定制药企业经营成效的关键因素。 2、配方管理和物料消耗

的控制 制药企业的配方和工艺作为企业的核心技术，具备一

定的保密性，需严格管控。同时配方也常作为物料消耗定额

指导生产。药品生产的原料种类很多，形态各异。有固体的

、液体的或气体的；有挥发性强或稳定的；对于这些物料的

收发存不易精确管理。 3、联产品管理 部分制药企业还存在

联产品问题。一次投入原料，产出多种商品或联产品。准确

管理联产品及其成本分摊，是生产及成本管理的关键。 4、

GSP管理 国家为保障与人民生活健康息息相关的医药商品，

对医药行业进行严格的质量保证要求。医药流通需遵

循GSP(Good Supplying Practices)规范。GSP要求医药企业严格

审核进货来源、规范地管理存放药品、准确地追踪流向。要

求企业必须建立一整套标准化的作业流程，并详细记录过程

中发生的关键数据。企业需要投入大量的人力物力来达到并

执行GSP规范。因此迫切需要一套符合GSP制度的ERP系统来

规范监督医药企业日常业务工作，从而大大提高企业整体效

率，让企业最终受益。GSP的一些基本要求如下： 仓储分

区管理 GSP要求医药在库内的摆放一定要根据药品的药性、

配送状态、质量状态分区进行管理。例如从药品配送环节看，有临时储存区（待验区）、储存区、配送区、发货区等；从药品质量状态又可分为合格区、不合格区、复检区；从药品储存条件分常温库、阴凉库等。批号效期管理和追踪批号管理是医药行业的管理重点，药品必须有批号信息来记载其生产或失效日期。同时，一旦发现批次质量问题，还应保证能以最快的速度从流通环节回收相关药品。医药企业每天进出的商品众多，手工进行批号管理会耗费大量的精力，容易出现药品过期现象。质量检验记录规范要求企业必须保留完整的质量检验记录。根据不同人员、不同时点、不同检验内容，检验记录又分为很多种。手工建立的台帐由于查询不便，很难发挥作用。

### 5、GMP管理

GMP(Good Manufacturing Practices)是生产企业药品质量管理规范。与GSP相比，GMP在生产工艺过程的质量、设备、基础设施管理等方面提出了更详细的要求。100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 [www.100test.com](http://www.100test.com)