

医药制造业信息系统解决方案 PDF转换可能丢失图片或格式  
，建议阅读原文

[https://www.100test.com/kao\\_ti2020/65/2021\\_2022\\_\\_E5\\_8C\\_BB\\_E8\\_8D\\_AF\\_E5\\_88\\_B6\\_E9\\_c41\\_65746.htm](https://www.100test.com/kao_ti2020/65/2021_2022__E5_8C_BB_E8_8D_AF_E5_88_B6_E9_c41_65746.htm) 第一部分 前言制药企业信息化过程中的难题：目前药品制造企业在信息化的过程中存在一些阻力和困惑，主要是药品生产企业面对的是一个复杂多变的市场，而药品制造 第二部分 系统设计原则一、基本原则 - 整体设计：按照药厂发展的总体战略，并遵守GMP要求、结合药品制造过程的特点对医药生产与质量管理体系进行一个框架性的整体设计； - 设计具有药厂自身特点的解决方案 - 实现企业各种数据信息的集中存储、统一管理，在安全保密的前提下实现数据信息的高度共享，提高各部门的管理水平和工作效率； - 加强主要职能部门的各种业务工作的规范化和标准化，减少了人工操作的随意性，从而降低了人为因素对业务工作的影响，提高公司管理水平； - 为企业管理人员对项业务进行事前计划、事中控制和事后分析，为领导的决策提供科学的理论依据； - 为企业内部培养起一批既懂管理又懂计算机的复合型管理人才，为公司的今后发展打下坚实的基础，同时也为软件的后期维护打下一定的基础； - 财务信息与物流信息同步，并做到信息共享； - 提高工作效率，避免重复劳动。让计算机去处理大量的计算、记录、登账、报表等工作，让工作人员用更多的时间进行财务分析、成本分析等，来提高公司的管理水平； - 及时提供准确的销售、库存、财务等信息，供决策人员使用； - 强调药品质量第一，在采购、库存、销售业务过程中始终贯穿药品GMP思想； - 可扩展性：为分销管理、 workflow、电子商务等模块

预留接口，保证企业信息系统不断完善、发展； - 与集团公司无缝联接，自动提供集团公司所需要的数据、报表； - 与公司外部系统（如银行、税务部门等）有良好的兼容性（预留接口）；系统实现的主要保障

- 1) 调研与咨询。
- 2) 系统基于E6.net平台研发；
- 3) 使用业务流程描述语言来保证准时生产和快速实施；
- 4) 适应企业经营模式不断变化的需求。
- 5) 满足企业新的生产工艺的增加或变化。
- 6) 稳定、易用。
- 7) 模块化、组件化设计。

第三部分 系统功能描述方案设计模型图中蓝色部分为此次系统开发范围（应用系统设计原理图）

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)