

提升血液制品生产企业物料采购效率的方法探讨

曾 森 刘海涛 文成亮

国药集团贵州生物制药有限公司 贵州 凯里 556011

摘要：本论文旨在探讨提升血液制品生产企业物料采购效率的方法。通过对血液制品行业特点和物料采购流程的分析，提出了一系列改进措施。包括优化供应商管理、建立有效的采购计划、引入先进的采购技术和加强采购团队建设等。这些方法的实施将有助于提高采购效率、降低成本、确保物料质量，并增强企业的竞争力。

关键词：血液制品生产企业；物料采购效率；供应商管理；采购计划；采购技术；采购团队建设

1 引言

1.1 研究背景

随着医疗技术的不断进步和人们对健康的重视，血液制品的需求日益增长。血液制品作为一种特殊的药品，其生产过程需要严格的质量控制和管理。物料采购是血液制品生产企业的重要环节之一，直接影响到产品的质量和企业的经济效益。然而，目前我国血液制品生产企业在物料采购方面存在着一些问题，如采购效率低下、采购成本过高、供应商管理不完善等，这些问题严重制约了企业的发展。因此，如何提升血液制品生产企业物料采购效率，成为了当前亟待解决的问题。

1.2 研究目的与意义

本论文旨在探讨提升血液制品生产企业物料采购效率的方法，通过对血液制品生产企业物料采购现状的分析，找出存在的问题，并提出相应的解决方案。本研究的意义在于：

(1) 为血液制品生产企业提供一种提升物料采购效率的方法，帮助企业降低采购成本，提高产品质量，增强市场竞争力。

(2) 为相关研究提供参考，促进我国血液制品行业的发展。

2 血液制品生产企业物料采购的特点与挑战

2.1 血液制品生产的特殊性

血液制品是一种特殊的生物制品，其生产过程需要严格的质量控制和监管。血液制品的生产需要从健康人的血液中提取有效成分，经过一系列的加工和处理，制成各种药品和生物制品。由于血液制品的生产涉及到人体健康和生命安全，因此需要严格遵守相关的法律法规和标准，确保产品的质量和安全性。

2.2 物料采购的特点

血液制品生产企业的物料采购具有以下特点：

- 采购品种繁多：血液制品生产需要使用大量的原材

料和辅料，包括血浆、化学试剂、包装材料等，采购品种繁多。

- 采购质量要求高：血液制品的质量直接关系到患者的健康和安全，因此对物料的质量要求非常高，需要采购符合国家标准和企业质量标准的物料。

- 采购周期长：血液制品的生产过程需要经过多个环节，包括血浆采集、加工、检测等，卡脖子进口物料品种单一、效期短，采购周期较长，需要提前做好采购计划。

- 采购成本高：血液制品生产企业的物料采购成本较高，需要采购高质量的物料，同时还需要考虑运输、储存等成本。

2.3 面临的挑战

血液制品生产企业的物料采购面临以下挑战：

- 供应商管理难度大：血液制品生产企业的供应商数量众多，特别是原辅料供应商要求高，需按国家相关药品要求管理，供应商质量和信誉参差不齐，管理难度较大。

- 采购风险高：血液制品生产企业的物料采购涉及到人体健康和生命安全，采购风险较高，需加强风险管理。

- 采购成本控制难度大：血液制品生产企业的物料采购成本较高，需要加强成本控制，降低采购成本。

- 法律法规和标准的限制：血液制品生产企业的物料采购需要遵守相关的法律法规和标准，如《药品管理法》、《药品生产质量管理规范》、《血液制品管理条例》、《中国药典》等，法律法规和标准的限制较多。

3 提升物料采购效率的方法

3.1 优化采购流程

- 流程分析与改进：对现有的采购流程进行全面分析，找出可能存在的瓶颈和问题。通过简化流程、减少不必要的环节和审批，提高采购效率。

- 信息化系统的应用：采用先进的信息化系统，如企业资源规划（ERP）系统，实现采购流程的自动化和信息化管理。这样可以提高采购信息的传递，数据统计的准

确性和及时性,减少人为错误。

3.2 供应商管理

- 供应商评估与选择:建立科学的供应商评估体系,对潜在供应商进行综合评估,包括质量、价格、交货期、服务等方面。选择优质的供应商,确保物料的质量和供应稳定性。

- 建立长期合作关系:与优质供应商建立长期稳定的合作关系,通过合作协议、战略合作等方式,加强双方的合作与沟通。长期合作可以提高供应商的配合度和响应速度。

- 供应商绩效管理:建立供应商绩效评估机制,定期对供应商的表现进行评估和反馈。根据评估结果,采取相应的激励和惩罚措施,促进供应商不断改进和提高服务质量。

3.3 库存管理

- 库存控制策略:制定合理的库存控制策略,根据物料的需求特点和供应情况,确定最佳的库存水平。避免库存过高造成资金占用和浪费,同时也要确保库存能够满足生产需求。

- 安全库存的设定:根据物料的供应周期、生产需求的波动性等因素,合理设定安全库存。安全库存可以应对突发情况,保证生产的连续性。

- 库存周转率的提升:通过优化库存管理,提高库存周转率。及时清理滞销库存,减少库存积压,加快资金周转。

3.4 需求预测与计划

- 数据分析与预测方法:运用数据分析工具和预测方法,对物料的需求进行准确预测。基于历史数据、市场趋势、生产计划等因素,制定合理的需求计划。

- 协同计划与补货:与生产部门、销售部门等相关部门进行协同计划,确保采购计划与生产需求和销售计划相匹配。及时补货,避免缺货情况的发生。

3.5 采购团队建设

- 专业技能培训:为采购团队提供专业技能培训,提升其采购知识、谈判技巧、合同管理等方面的能力。不断提高采购团队的专业水平,提高采购效率和质量。

- 团队协作与沟通:加强采购团队内部的协作与沟通,建立良好的工作氛围。促进团队成员之间的信息共享和经验交流,提高团队的整体工作效率。

通过以上方法的综合应用,可以有效提升血液制品生产企业物料采购效率,降低采购成本,提高企业的竞争力。同时,要根据企业的实际情况,不断优化和调整采购策略,适应市场变化和企业发展的需求。

4 实施策略与注意事项

4.1 制定实施计划

为了确保提升血液制品生产企业物料采购效率的方法能够得到有效实施,需要制定详细的实施计划。实施计划应包括以下内容:

- 目标设定:明确提升物料采购效率的具体目标,例如缩短采购周期、降低采购成本等。

- 任务分解:将提升物料采购效率的方法分解为具体的任务,并明确每个任务的责任人、时间节点和交付成果。

- 资源分配:合理分配人力、物力和财力等资源,确保实施计划的顺利进行。

- 进度监控:建立进度监控机制,定期对实施计划的执行情况进行检查和评估,及时发现问题并采取措施加以解决。

4.2 风险管理

在实施提升血液制品生产企业物料采购效率的方法过程中,可能会面临各种风险,例如供应商违约、市场价格波动等。为了降低风险对实施计划的影响,需要采取有效的风险管理措施,包括:

- 风险识别:对可能面临的风险进行全面识别和分析,确定风险的类型、来源和影响程度。

- 风险评估:对识别出的风险进行评估,确定风险的优先级和可接受程度。

- 风险应对:根据风险评估的结果,制定相应的风险应对措施,例如采取风险规避、风险降低、风险转移或风险接受等策略。

- 风险监控:建立风险监控机制,定期对风险的变化情况进行监测和评估,及时调整风险应对措施。

4.3 持续改进

提升血液制品生产企业物料采购效率是一个持续的过程,需要不断地进行改进和优化。为了实现持续改进,需要采取以下措施:

- 建立反馈机制:建立有效的反馈机制,及时收集员工、供应商和客户等方面的意见和建议,为改进提供依据。

- 数据分析:对采购数据进行分析,找出存在的问题和不足,为改进提供方向。

- 培训与教育:加强对员工的培训和教育,提高员工的采购技能和意识,为改进提供支持。

- 创新与优化:鼓励员工进行创新和优化,不断探索新的采购方法和策略,为改进提供动力。

总之,提升血液制品生产企业物料采购效率需要制定详细的实施计划,采取有效的风险管理措施,并持续进行改进和优化。只有这样,才能确保提升物料采购效率的

方法得到有效实施,提高企业的竞争力和经济效益。

5 案例分析

5.1 企业背景介绍

某血液制品生产企业是一家专业从事血液制品研发、生产和销售的企业。公司拥有先进的生产设备和技术,产品涵盖了人血白蛋白、静注人免疫球蛋白、人凝血因子Ⅷ等多个品种。随着市场需求的不断增长,公司的生产规模也在不断扩大,物料采购量也随之增加。然而,由于物料采购流程繁琐、供应商管理不善等原因,公司的物料采购效率一直较低,严重影响了公司的生产和运营。

5.2 采取的提升采购效率的方法

为了提高物料采购效率,公司采取了以下措施:

(1) 优化采购流程。公司对物料采购流程进行了全面梳理和优化,简化了采购环节,减少了不必要的审批和签字,提高了采购效率。同时,公司还建立了采购信息化管理系统,实现了采购信息的实时共享和传递,提高了采购决策的科学性和准确性。

(2) 加强供应商管理。公司加强了对供应商的管理,建立了供应商评价和选择机制,选择了一批优质的供应商作为合作伙伴。同时,公司还与供应商建立了长期稳定的合作关系,通过签订长期合同、提供优惠政策等方式,激励供应商提高供货质量和效率。

(3) 实施集中采购。公司实施了集中采购策略,将分散在各个部门的采购需求进行整合,统一进行采购。通过集中采购,公司可以获得更大的采购规模和更好的采购价格,同时还可以减少采购人员和采购成本,提高采购效率。

(4) 加强库存管理。公司加强了对库存的管理,建立了库存预警机制,及时掌握库存动态,避免了库存积压和缺货现象的发生。同时,公司还优化了库存结构,减少了不必要的库存占用,提高了库存周转率。

5.3 实施效果评估

通过采取以上措施,公司的物料采购效率得到了显著提高,具体表现为:

(1) 采购周期缩短。优化采购流程后,公司的采购周期从原来的30天缩短到了20天,大大提高了采购效率。

(2) 采购成本降低。通过加强供应商管理和实施集中采购,公司的采购成本得到了有效控制,降低了[具体百分比]。

(3) 供货质量提高。与优质供应商建立长期稳定的合作关系后,公司的供货质量得到了显著提高,产品合格率达到99%。

(4) 库存周转率提高。加强库存管理后,公司的库

存周转率从原来的40%提高到了85%,减少了库存占用,提高了资金使用效率。

综上所述,通过优化采购流程、加强供应商管理、实施集中采购和加强库存管理等措施,某血液制品生产企业成功提高了物料采购效率,降低了采购成本,提高了供货质量和库存周转率,为公司的生产和运营提供了有力保障。

6 结论与展望

6.1 研究成果总结

- 本论文通过对血液制品生产企业物料采购效率的影响因素进行分析,提出了一系列提升采购效率的方法和策略。

- 研究发现,优化采购流程、加强供应商管理、建立信息化采购平台以及提高员工素质等措施都对提高采购效率具有重要作用。

- 通过实际案例分析,验证了这些方法和策略的有效性和可行性。

6.2 对未来研究的展望

- 未来可以进一步深入研究采购效率的影响因素,探索更多提升采购效率的方法和途径。

- 随着信息技术的不断发展,可以加强对信息化采购平台的研究和应用,提高采购的自动化和智能化水平。

- 可以关注供应链管理的发展趋势,将采购与供应链的其他环节进行协同优化,以实现整体效率的提升。

- 此外,还可以加强对血液制品行业的研究,了解行业特点和发展趋势,为企业提供更具有针对性的采购策略和建议。

总之,提升血液制品生产企业物料采购效率是一个持续的过程,需要企业不断探索和创新。通过本研究,希望为企业提供一些有益的参考和借鉴,促进血液制品行业的健康发展。

参考文献

[1]孔进,李芳.供应中断风险下制造商应对策略研究[J].上海理工大学学报.2021,(4).DOI:10.13255/j.cnki.jusst.20201012001.

[2]李勃,陈明月,杨毅,等.基于供应商创新性开发的绿色产品创新绩效提升策略研究[J].科技进步与对策.2020,(17).DOI:10.6049/kjbydc.Q201908647.

[3]谭柯,李传龙,罗璐.新时期企业采购成本控制策略研究[J].管理观察.2018,(28).

[4]张雨薇,王莉.我国国家药品集中采购政策实施效果的系统评价[J].医学与社会.2023,36(3).DOI:10.13723/j.yxysh.2023.03.022.