

血液制品企业仓库管理提升的应用策略研究

黄东升 杨丽月

国药集团贵州血液制品有限公司 贵州 黔东南苗族侗族自治州 556011

摘要:随着社会经济的快速发展,制药技术不断更新,血液制品已经成为制药行业不可或缺的重要组成部分。血液制品企业作为血液制品生产的重要推手,生产过程中需要充分考虑仓库管理的重要性,仓库管理在血液制品行业中越来越受到关注,仓库管理的提升对于血液制品行业的发展至关重要,它可以帮助企业更加高效地管理仓库,从而实现生产效率的提升和货品质量的保障。确保企业的血液制品仓库的安全性和可靠性,实现企业血液制品仓库的无缝连接,有效地提升血液制品仓库管理的水平,帮助企业更好地满足客户的需求并为企业赢得更多的客户。基于此,本文分析了血液制品仓库管理的现状与发展存在的问题,提出了推进仓库管理提升的应用策略,旨在帮助血液制品企业增强仓库管理的竞争力,提高企业的血液制品仓库管理水平,以更好地满足客户的需求。

关键词:血液制品企业;仓库管理;提升;现状与发展;策略研究

1 血液制品仓库管理的现状与发展

1.1 血液制品仓库管理的现状与发展与中国血液制品行业的发展是密不可分的,我国血液制品生产始于上世纪60年代,至今已有近70年的历史,经历了从早期技术封锁和自主探索阶段,到改革开放后的粗放发展和逐步规范,并随着监管手段不断严格,行业进入存量竞争、严格监管的阶段;之后,随着国家政策的推动以及血液制品价格放开,我国血液制品行业进入突飞猛进、市场主导阶段;经历“两票制、去库存”后,在新冠疫情的驱动下,血液制品行业进入新时期。通过行业的发展,促使血液制品行业变得更加严谨、完善,助力我国血液制品及全球公共卫生事业。

1.2 从早期的血液制品仓库管理状况可以看出,血液制品仓库管理状况比较落后,没有统一的管理标准,血液制品仓库管理大多还是利用传统的手工方式,对于血液制品的进出库、库存情况等都需要手工记录。这种方式存在记录不准确、管理效率低下等问题。没有专业的仓库管理、血液制品检查系统,且成本比较高,存量库存管理混乱,存在过度库存。随着时间的推移,政策推动、技术进步,血液制品仓库管理制度逐步完善,血液制品仓库管理状况也有所改善。

1.3 从近几年血液制品仓库管理发展状况来看,血液制品仓库管理技术、设备、软件、标准化管理体系以及相关的素质和能力持续提升,发展更加规范化,血液制品仓库管理运行更加有效率。未来,血液制品仓库管理将不断深入改革,依托技术创新和社会共赢,实现优化库存管理、保障品质安全、加强财务管理、实现信息化管理等。

2 血液制品仓库管理存在的问题分析

2.1 安全性问题,血液制品仓库的货物安全性不能被忽略,因其需要冷藏的特殊运输和储存要求,在运输、存储过程中应当采取有效的安全措施,如严格控制运输及储存温度、定期进行温度检测、建立完善及有效的货物监管制度等。此外仓库保管员要树立“安全第一”的思想,严格遵守安全操作规程及各项管理制度。物品出库要认真复核品名、批号、规格、数量及其他需要的检查项目,防止差错。仓库保管员离开仓库时,要锁好门窗。仓库内严禁烟火。不得穿带钉子的鞋进入危险品库内。仓库用电必须符合电器安全要求。仓库内要有消防设施。根据仓库面积,设置消防栓及灭火器材。仓库保管员应学习消防知识,会使用灭火器材及消防栓。所有消防器材不得挪作他用,存放位置不得任意改变。所有消防器材按照有关规定由安环办部门进行检修。公司每半年要对仓库安全、消防进行一次全面检查,重大节日前对仓库进行一次全面检查,以消除安全隐患加以解决。另外,还需要定期对仓库设施设备和物料及产品存储环境情况进行检查,加强仓库安全监控和安保措施,确保制品及物料的安全性。

2.2 不合理的库存管理,血液制品仓库库存管理需要合理规划,否则可能会影响市场供应;应采取有效的措施,如建立精准的供需调控机制,准确预测需求,及时调整库存;优化库存结构,把握血液制品库存的增长、减少的节奏;强化库存活动管理,物料盘存,原料库、成品库、包材库、退货库、化学试剂库等应每月一盘库。物料盘存后,将盘存结果与财务部门进行核对,并及时向主管领导汇报。帐簿及有关凭证须按财务制度有

关规定填写、保管、移交、转帐。不得擅自转移、外借或销毁。制定合理的存量库存控制规则；实施精细化库存管理，根据实际情况做出合理的库存控制等。

2.3 血液制品仓库的货物储存效率低，仓库存储区域利用率低，仓库设备老化、落后；为了提高血液制品仓库的货物储存效率和仓库存储区域利用率，首先应重点根据实际情况，改进仓库存放环境，实行层架制，减少存放空间；库房平面布局合理，库房分区、储存类别等。仓库应有仓库的物料、成品应存放于规定区域，不能随意堆放。仓库对物料、成品应按类别、储存要求分区放置。对退回药品应存放于退货药品存放库或区（间）。不合格品应存放于不合格品存放区（间）。对需阴凉储存的物料，存放于阴凉物料存放区（间）。其次，要定期检查仓库设备，改进仓库存放设备，使其符合物料储存情况；最后，应实行仓库管理制度，加强对货物的管理，提高仓库储存率。

2.4 采购管理缺乏系统性，血液制品仓库库存管理及采购控制不够有效；为了解决采购管理缺乏系统性，血液制品仓库库存管理及采购控制不够有效，首先应健全仓库采购规范，标准化存货、仓存管理流程；其次，要利用新技术，开展货物核心信息盘点，实施库存分类管理；最后，应定期对血液制品进行清查，全面实行采购计划，加强采购管理系统的完善和更新，提高血液制品仓库库存管理及采购控制的有效性。

2.5 仓库管理人员工作负担过重，缺乏技术和资源支持。为了解决仓库管理人员工作负担过重，缺乏技术和资源支持，应该重点开展全面的技术培训，提高仓库管理人员的技能、知识水平；其次，要广泛吸收先进的仓库管理经验，建立完善的仓库管理制度；最后，要建立精准的资源支撑系统来提高仓库管理的质量和效率，实现仓库管理人员的工作负担合理化。

3 血液制品仓库管理提升的应用策略及建议

3.1 加强对仓库设施的设计、优化和改造：仓库设施的设计要符合国家有关规定，优化设施的使用，增加库存的容量；为了加强对仓库设施的设计、优化和改造，应该首先根据需求，改进现有仓库设计，提高存放空间的使用效率；其次，要根据实际情况，调整仓库的布局，优化设施的使用；最后，应定期检查仓库设施，及时加以维护和保养，有效提高仓库的存储效率。

3.2 完善仓库的管理规章：完善库房管理规章，规定存储、出入、货物管理等方面的规范，加强对库房仓库设施的管理；首先规范存放货物，要求物品按照品种、类别存放；确保物品有序放置；规范出入库操作，确保

物品出入库有效管理；其次加强设施管理，要求对仓库硬件设施进行定期检查，保证仓库安全可靠；完善物品管理，安排人员负责物品的清查统计，并对不同类别物品的数量采取定期盘点；规范处理废旧物品，明确建立处理废旧物品的标准流程，确保废旧物品能够及时有效地处理；设立安全规定，建立完善的的安全管理制度，确保库房安全稳定运行。

3.3 加强仓库环境管理：对仓库环境进行定期检查，确保仓库内空气清洁无有害物质，提高仓库环境质量；为了加强仓库环境管理，首先应重视仓库环境控制，确保仓库环境中充足光照，适当的温湿度；其次，应定期检查仓库环境，确保仓库内空气清洁无有害物质；最后，应加强对仓库设备的清洁、维护工作，确保仓库环境的质量。

3.4 加强安全防护措施：按照国家规定，做好安全防护工作，防止仓库发生火灾、爆炸和漏损等事故；首先落实安全责任制，建立完善的的安全管理制度，强化安全管理职责；建立安全检查制度，要求定期对库房硬件设施进行检查；还要加强安全教育和培训，提高员工的安全意识；加强安全防护措施，采取必要的技术措施，防止火灾、爆炸和漏损等事故；并且建立应急预案，便于应急处理。

3.5 定期更新仓库设备：定期检查仓库设备，及时维护和更换老旧或不符合要求的设备；首先定期对仓库设备进行检查，及时发现问题；

购买正规的仓库设备，保证设备的正确使用；其次要定期更新设备，及时更换老旧或超过使用期限的设备；合理安排设备，使用空间平衡及布置良好；并且要加强设备投资，投资设备具有节能、节水性等特点，提升仓库效率；最后还要设立安全和维修规定，加强对仓库设备的安全维护；

3.6 加强人员管理：规范仓库员工行为，提高存储仓库设施安全性和可靠性。不但规范人员管理，建立明确的物品管理制度和岗位责任制；

强化安全管理，对员工安全意识进行教育和培训，提高全体仓库人员的安全意识；还要建立严格的仓库管理制度，规范物品的存放、出入库的管理；并且加强日常巡查，加大在库房的巡查力度，提升货管效率；最后落实安全责任，对操作人员落实安全责任，保证仓库安全可靠。

4 利用新技术提升血液制品仓库管理水平

4.1 优化血液制品仓库设计可以利用大数据、云计算等技术，通过流程优化分析、存储设施优化分析和设备

优化操作,来有效提高仓库运营效率。可以分析仓库的入库、出库和存储的情况,重新制定系统流程,优化存储设施和提高机器设备的运营效果。另外,还可以利用云计算技术,快速生成模拟数据,帮助仓库管理者更好地实施企业仓储运作。

4.2 提升仓库的智能控制系统管理:可通过物联网技术构建智能仓库,采用多种智能仓库设备和多种自动料仓系统,实现仓库的自动化和信息化管理;采用物联网技术构建智能仓库,建立完善的信息化管理系统;采用多种智能仓库设备,如:自动小车、无人车、机器人等,提升仓库效率;采用多种自动料仓系统,便于信息传输、数据记录;数字化管理仓库货物,实时管理库存以及入库出库等;建立智能分析系统,实现库存预测、优化仓储环境;

4.3 利用移动定位技术:可以利用移动定位技术进行实时监控,减少仓库货物抓取错误,以及提高货物安全性;仓库可以利用移动定位技术进行实时定位监控货物的位置,从而减少仓库货物抓取错误,并且提高货物的安全性。此外,移动定位技术还可以用于监控库存水平,实现预防性维护,以确保货物在最关键的时刻都能按照客户需求及时达到。

4.4 使用RFID技术:仓库可以利用RFID技术实现仓库的实时管理,通过RFID标签和读写器的系统协作,可以实现对仓库货物的实时状态监控和快速识别,更有效地管理仓库货物。此外,RFID技术可以与ERP系统、WMS系统进行联动,实现库存的及时更新,以便更好的管理仓库货物。

5 血液制品仓库管理提升的效果及优化措施

5.1 通过血液制品仓库管理的改进,可以更好地保证货物资源的合理配置,提高仓储管理的效率;此外,血液制品仓库管理和安全系统的改进可以更有效地保障货物质量,防止源头污染,保证血液制品的质量和安全性。此外,管理改进也可以提高血液制品分发的及时性,确保客户能够得到高质量的血液制品,有助于满足血液制品的增长需求,从而发挥血液制品仓库管理提升的重要意义。

5.2 血液制品仓库管理提升的优化措施

为了进一步提升血液制品仓库的管理,应采取以下措施:进一步加强安全管理,建立和完善安全管理体系,对进出仓库的人员、车辆、物资等进行全过程的监控和登记;建立科学的库存管理制度,全面掌握血液制品的入库和出库情况;加强仓库的物资管理,定期对仓库物资进行清理整顿,确保仓库物资的安全;加强设备维护和管理,及时对设备进行检查和保养,确保设备的正常运行;加强仓库环境的管理,严格按照仓库管理规定对仓库内温湿度等环境条件进行控制和维护。

结束语

综上所述,血液制品企业仓库管理的提升是一个全方位的过程,企业通过提升血液制品仓库管理水平,可以不断降低产品制造成本,增加经济效益,使企业在产品价格、质量和服务上更具成本优势和竞争优势,提高整体竞争力以及经济效益。因此,需要从物流信息化、仓储设施规划、库存管理和监控、供应链自动化和严格的仓库管理制度等方面多方位的加强和优化,这些跨部门、跨行业的措施是企业提升仓库管理的核心动力。在这个持续发展的时代中,只有加大创新力度,不断完善供应链、提高管理水平,企业才能市场中赢得更好发展的机遇。

参考文献

- [1]赵春霞.企业零库存管理问题探讨[J].中国市场,2008,(10).
- [2]李佩.制药企业质量管理信息化建设分析[J].化工管理,2016(29):106.
- [3]李江,《仓库管理系统的发展现状及前景展望》,四川师范大学出版社,2005年
- [4]曹斌,王皓.库存管理方法浅析[J].物流工程与管理,2010,(07)
- [5]凌云,林华治《RFID在仓库管理系统中的应用》,浙江工商大学计算机与信息工程学院,2008年。
- [6]林志华,《现代企业仓储管理新的要求》,市场周刊(新物流),2009年3月。