

Discussion on Logistics Management of Medical Consumables Circulation Enterprises under Supply Chain System and Countermeasures

Mengyu Han

Sinopharm United Medical Device Co., Ltd., Beijing, 101300, China

Abstract

Under the influence of economic globalization, supply chain management, as an indispensable part of enterprise competition, plays an important role in promoting the rapid development of enterprises. At the same time, supply chain system can also affect the economic benefits of enterprises to a certain extent. In the enterprise logistics management, the full application of supply chain management, can make the enterprise management cost has been reduced to a certain extent, but also can improve the work efficiency, and then make the enterprise profit increase, to achieve a better level of development. However, under the supply chain system, there are still many problems to be solved in the logistics management of enterprises at the present stage. Based on the analysis of medical consumables circulation industry, this paper briefly introduces the supply chain system and the current situation of medical consumables circulation enterprises, analyzes the problems encountered in the logistics management of enterprises at the present stage, and puts forward some countermeasures.

Keywords

logistics system; medical consumables enterprises; supply chain; information platform

浅谈供应链系统下医用耗材流通企业物流管理问题及对策思考

韩梦宇

国药集团联合医疗器械有限公司, 中国·北京 101300

摘要

在经济全球化的影响下, 作为企业竞争中不可或缺的供应链管理, 在促进企业高速发展中, 有着重要作用。同时, 供应链系统还能在一定程度上影响着企业的经济效益。在企业物流管理中, 对供应链管理的充分应用, 能够使得企业的管理成本得到一定的降低, 还能提高工作效率, 进而使企业的利润增加, 达到更好地发展水平。然而, 在供应链系统下, 现阶段的企业在物流管理上还有着很多问题需要解决。论文基于医疗耗材流通业分析, 简要介绍了供应链系统及医用耗材流通企业的现况, 分析了企业在现阶段的物流管理上的遇到问题, 并提出部分对策。

关键词

物流系统; 医用耗材企业; 供应链; 信息平台

1 引言

供应链管理相较于传统的物流管理, 则更着重于各个环节之间的协调与连接, 并且传统孤立的见解也被打破, 对各方面的分析和管理的变得更加全面。现阶段, 随着社会发展的变化和市场环境的缓慢刺激, 供应链的发展也更加充分, 物流管理工作也得到一定提升, 对其的研究也逐渐步入新阶段。随着物流业的快速发展, 使供应链系统下的物流管理,

【作者简介】韩梦宇(1992-), 女, 中国重庆人, 本科学历, 现任职国药集团联合医疗器械有限公司项目专员, 从事医用设备耗材领域业务开展方向研究, 现为对外经济贸易大学国际经济贸易学院在职人员高级课程研修班学员。

更加经济有效, 同时也具有更高的可行性。企业可以充分利用物流管理, 使得供应链中的成本有效降低, 这对企业而言, 是一种切实可行的重要措施。

2 供应链系统下的物流管理及医用耗材流通业现状思考

“供应链系统”指在为终端客户提供商品、服务或信息, 是从最初的材料供应商到最终用户的物流链条上的所有关键业务流程环环相扣形成的集成系统, 供应链的整体管理思想是对现代物流管理更全面系统的认识。

供应链系统下的物流管理不再是单一的计划机制, 是在现代信息技术的加持下, 各个环节之间计划、组织、执行、控制,

相互作用形成的一个协调机制。供应链系统下的物流管理更注重企业内部与外部之间的统筹关系,企业可以通过对物流管理的有效应用,充分调动外部资源,使其满足内部生产经营的基本需要,进而提升企业综合实力。

自2016年以来,医疗器械物流行业相关政策不断调整,监管力度进一步加大,产业格局有所变化,物流的需求也逐步释放^[1]。大企业多选择将渠道下沉,中小型企业将面临被淘汰,被兼并,或者是服务转型的局面。在此环境下,医疗器械供应企业如何调节企业内部环境适应外部制度变革;如何解决医用耗材产品特殊的供应需求;如何反映市场竞争的独特优势并通过专业化的服务在市场上立足^[2];等等。诸如以上问题的解决变得尤为关键,直接影响企业未来的发展进程。

3 医用耗材供应链管理的问题

3.1 企业内部组织难以适应医用耗材物流管理需求

目前,随着社会经济的迅猛发展,企业的竞争开始从“垂直整合”转变为“水平整合”,但大部分企业的内部组织结构多采用“金字塔”型,制度信息由顶至下,集中下达分散执行,但经营管理信息与之相反,存在于“金字塔”底部分散于各个部门,信息做不到及时收集和向上传达,企业内部通信中往往存在传达错误和信息停滞等问题^[3],这与医用耗材流通需要达到的“快、精、准”的要求背道而驰,不能满足医用耗材物流管理的需求。

3.2 传统行业物流模式与医用耗材物流特征适应性不足

由于积年传统管理理念和模式对现代企业产生了一定的影响,导致部分企业还对供应链系统的搭建,以及优化物流管理对企业发展的经济作用存在着并不积极的认识,进而忽视了经营活动中根据不同行业、不同业务、不同商品对供应链体系整合的必要性。

传统物流系统多考虑的是货品的正向物流,但放在医用耗材物流运输中,情况确不尽然。由于往往存在术中才能决定耗材型号;特殊医用废料需要消损;不良事件产品召回;同类产品性能更迭等多种情况,逆向物流在医用耗材经营企业日常开展业务中是非常普遍的。在多种业务形态下,单一的供应链系统机制不能应对交织复杂的正、逆向运输活动,导致企业内部物流作业标准难以制定和实施,物流管理工作

开展困难。

3.3 供应链中物流信息对接标准不一致

在供应链体系中,根据识别单一或组合字段准确高效的读取产品信息这一工序,始终是贯穿商品流转各个环节最基本也是最重要的工作。从医用耗材产品的实际流通考虑,可以发现产品存在生产国标准不一致、运输包装规格不一致、产品销售转换比不一致、且型号规格繁杂多样等固有的内在特征^[4],这使得信息对接工作更显艰巨。从外部来看,导致物流信息对接不流畅的又一因素是由于信息平台建设规范不同,供应链中各参与方的信息化系统存在由不同平台技术架构建立,形成不同结构数据库的情况,缺乏统一的数据标准、通信标准和业务标准,影响供应链条流畅运行。

3.4 对物流网络覆盖能力的要求提高

随着中国国民卫生事业的不断推动发展,近年医疗资源配置不断向基层下沉,地方医疗设施建设市场庞大,药械行业迎来了又一次发展浪潮。与此同时,这也推动医用耗材物流业规模不断扩大和服务不断升级。一方面,针对末端区域的物流运输提出了更高要求,物流网络需要覆盖县级以下区域,以便更好地解决“门到门”服务,倾向于全覆盖性企业的参与。另一方面,“零库存”的管理模式被更多终端客户所认可并采纳,为顺应市场需求,流通企业承担起更多的仓储、调配、运输的压力,在不断提升服务质量、加强企业竞争力的同时,探索通过供应链系统内部协调运转消化外部物流的压力的可行性,成为企业面临的又一挑战。

4 对策与思考

4.1 转变传统物流思想,提高企业供应链流程的设计能力

在现代公司运营管理过程中,可以看出从供应链管理运营成本入手降低费用,对企业利润的增加具有乘数效应,物流管理应当被企业更加重视。随着企业发展,业务规模不断扩大、业务模式更加丰富,精细化的物流管理思想是企业管理者需要具备的。为了获得更多市场,企业应根据行业特征、业务模式设计符合自身发展的供应链系统,并在不断推广业务的过程中,梳理可复制、能执行、易变通的供应链流程 SOP 准则,为企业长远发展奠定基础。

4.2 构建物流信息管理机制普及统一源码使用

为了确保供应链体系的高效运行,企业在实际发展中,

不仅要在制度模式上根据自身需求调整流程规范提升企业“软实力”，为了确保制度落地实施，还要提升企业“硬实力”的建设，完善支撑信息高效、准确传达的信息系统硬件设施的搭建。从“两手”出发，企业才能顺利开展物流管理工作。

现代物流信息技术是供应链平台建设的基础，是链接供应链网络的媒介。充分利用信息系统，实现高效、精准、灵活的物流作业机制，有效追踪业务信息，是流通企业发展实现从“量”到“质”的转变的重要途径。在建设信息平台的同时，确定商品唯一标识的制定标准，为商品赋码也是提高供应链各个环节协调运作的方式之一。近年，中国积极推进“制定医疗器械唯一标识系统规则，逐步统一全国医保高值医用耗材分类与编码”^[5]已然成为耗材管理的发展方向。医疗器械唯一标识（Unique Device Identification，简称UDI）就像是医疗器械产品的电子身份证，可以展示供应流程所需全部信息。依托现代供应链信息技术和UDI标识的普及，医用好耗材流通企业能够准确把握物流信息，为企业经营分析提供可靠的数据依据，不断完善物流管理中出库入库、仓储保管、分拣运输信息追溯机制实现对医用耗材全生命周期的管理^[6]。

4.3 提升物流管理相关经验

在供应链系统下，经验对于任何一个物流管理者而言，都是非常重要的，是开展物流管理的基础，拥有足够丰富的经验，才能让企业的决策满足企业发展的需要，进而指引企业发展的方向。经验不单依靠在自身行业的历练，也包括从书本或交流中接收不同国家、不同行业先进的管理方法和成功的物流管理案例，通过供应链相关从业人员之间的沟通，在不同的解决方案中探索物流管理新模式。企业应重视未来

物流专业人员的培养，加强物流知识学习，定期复盘业务开展状况积累经验，最终转化为科学且适用于企业的成熟供应链方案，以此作为企业管理者指导物流工作的依据和保障。

5 结语

综上所述，医疗耗材流通企业在外部政策环境和行业内部产业格局变化的双重压力下，竞争力度在不断增强，以供应链系统为核心竞争力的企业必须在物流管理方面取得较大进步，才能适应现阶段的环境需求。企业要将传统的物流管理思想进行灵活转变，积极构建物流信息管理机制并进行优化与完善，深刻意识到企业组织的重要性，并提升管理人员相关经验，才能更好地进行物流管理，增强企业核心竞争力。

参考文献

- [1] 崔忠付. 我国医疗器械物流发展问题与趋势分析 [J]. 物流技术与应用, 2015, 20(11): 50-51.
- [2] 陈汉新. 供应链系统下的企业物流管理研究 [J]. 现代经济信息, 2019(9): 67.
- [3] 卜祥磊, 叶华, 谢卫华. 医用耗材供应链管理中的问题分析与思考 [J]. 医疗卫生装备, 2018(9): 82-85.
- [4] 刘同柱, 沈爱宗, 胡小建, 等. 基于SPD模式的医用耗材物流管理流程优化策略 [J]. 中国卫生事业管理, 2017(2): 114-116+119.
- [5] 中华人民共和国国务院办公厅. 深化医药卫生体制改革2019年重点工作任务 [2019] 28号 [S]. 2019.
- [6] 王咏萱. 基于供应链系统下的企业物流管理研究 [J]. 城市建设理论 (电子版), 2019(25): 22+64.