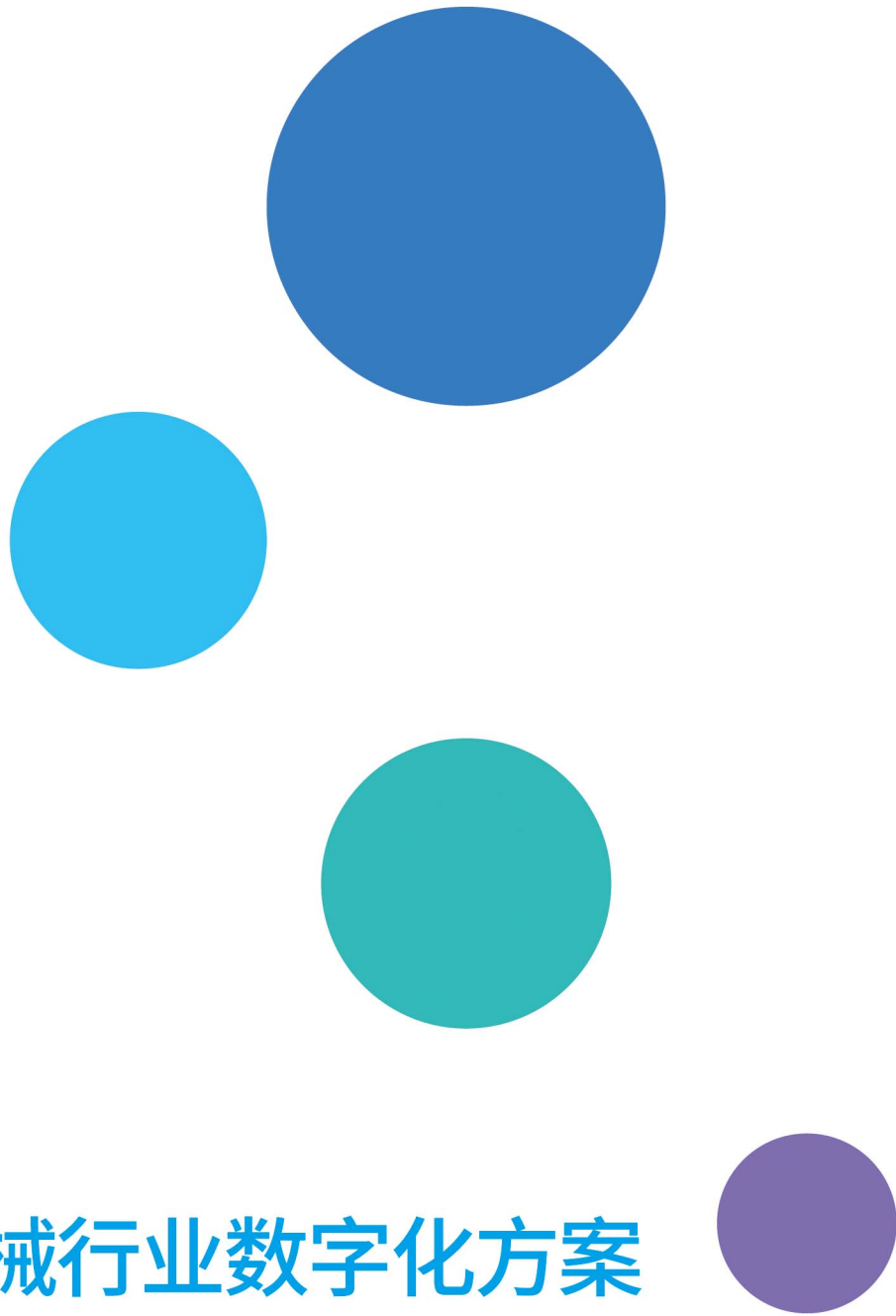


由于技术和产品不断更新,内容与技术方面如有更改恕不另行通知。未经金蝶软件有限公司书面允许,不得擅自翻印、传播、使用手册中的图片及版式或修改本手册。

Due to technical and product updates, content and technical changes are subject to change without prior notice. Without the written permission of kingdee software co., LTD., it is not allowed to copy, disseminate, use the pictures and format of the manual or modify the manual without permission.

品牌设计推广:江苏上微文化传播 400-8383-955



医疗器械行业数字化方案

——聚焦质量、成本管控

金蝶国际软件集团 (股票代码:0268.HK)
常州金蝶软件有限公司

咨询热线:400-887-8811

金蝶国际软件集团 (股票代码:0268.HK)
常州金蝶软件有限公司

地址:江苏省常州市新北区太湖东路9-2号25楼北半层
Add: No. 25 floor, North, Taihu East Road, Changzhou, Jiangsu, China
服务热线/Tel:0519-85121606 邮编/Zip:213022

咨询热线:400-887-8811



医疗器械行业



01

行业背景分析

行业企业信息化-国家法规要求



国家食品药品监督管理总局

China Food and Drug Administration

第二章 申领《药品经营许可证》的条件

第四条按照《药品管理法》第14条规定,开办药品批发企业,应符合省、自治区、直辖市药品批发企业合理布局的要求,并符合以下设置标准:

- (一)具有保证所经营药品质量的规章制度;
- (二)企业、企业法定代表人或企业负责人、质量管理负责人无《药品管理法》第75条、第82条规定的情形;
- (三)具有与经营规模相适应的一定数量的执业药师。质量管理负责人具有大学以上学历,且必须是执业药师;
- (四)具有能够保证药品储存质量要求的、与其经营品种和规模相适应的常温库、阴凉库、冷库。仓库中具有适合药品储存的专用货架和实现药品入库、传送、分检、上架、出库现代物流系统的装置和设备;
- (五)具有独立的计算机管理信息系统,能覆盖企业内药品的购进、储存、销售以及经营和质量控制的全过程;能全面记录企业经营管理及实施《药品经营质量管理规范》方面的信息;符合《药品经营质量管理规范》对药品经营各环节的要求,并具有可以实现接受当地食品药品监督管理部门监管的条件;
- (六)具有符合《药品经营质量管理规范》对药品营业场所及辅助、办公用房以及仓库管理、仓库内药品质量安全保障和进出库、在库储存与养护方面的条件。

国家对经营麻醉药品、精神药品、医疗用毒性药品、预防性生物制品另有规定的,从其规定。

第二章 经营许可与备案管理

第七条从事医疗器械经营,应当具备以下条件:

- (一)具有与经营范围和经营规模相适应的质量管理机构或者质量管理人员,质量管理人员应当具有国家认可的相关专业学历或者职称;
- (二)具有与经营范围和经营规模相适应的经营、贮存场所;
- (三)具有与经营范围和经营规模相适应的贮存条件,全部委托其他医疗器械经营企业贮存的可以不设立库房;
- (四)具有与经营的医疗器械相适应的质量管理制度;
- (五)具备与经营的医疗器械相适应的专业指导、技术培训和售后服务的能力,或者约定由相关机构提供技术支持。

从事第三类医疗器械经营的企业还应当具有符合医疗器械经营质量管理要求的计算机信息管理系统,保证经营的产品可追溯。鼓励从事第一类、第二类医疗器械经营的企业建立符合医疗器械经营质量管理要求的计算机信息管理系统。

第八条从事第三类医疗器械经营的,经营企业应当向所在地设区的市级食品药品监督管理部门提出申请,并提交以下资料:

- (一)营业执照复印件;
- (二)法定代表人、企业负责人、质量负责人的身份证明、学历或者职称证明复印件;
- (三)组织机构与部门设置说明;
- (四)经营范围、经营方式说明;
- (五)经营场所、库房地址的地理位置图、平面图、房屋产权证明文件或者租赁协议(附房屋产权证明文件)复印件;
- (六)经营设施、设备目录;
- (七)经营质量管理制度、工作程序等文件目录;
- (八)计算机信息管理系统基本情况介绍和功能说明;
- (九)经办人授权证明;
- (十)其他证明材料。

I

第I类是指通过常规管理足以保证其安全性、有效性的医疗器械,一般由市食品药品监督管理局来审批、发给注册证的;

II

第II类是指,对其安全性、有效性应当加以控制的医疗器械,一般由省食品药品监督管理局来审批、发给注册证的;

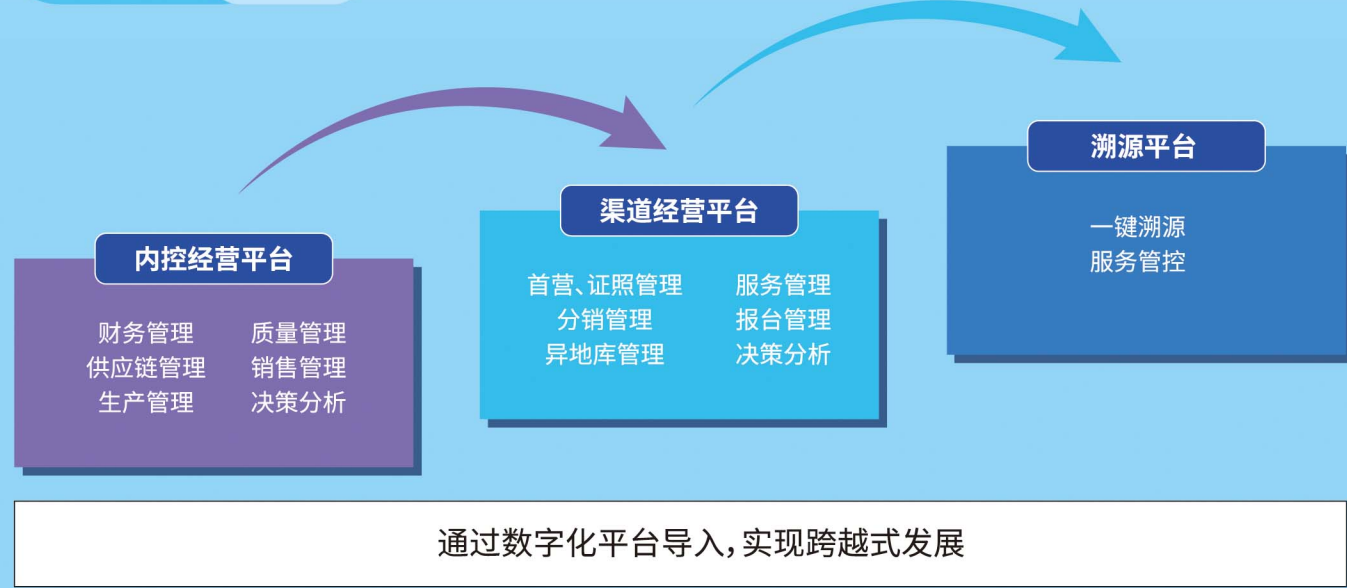
III

第III类是指,植入人体;用于支持、维持生命,对人体具有潜在危险,对其安全性、有效性必须严格控制的医疗器械,一般由国家食品药品监督管理局来审批、发给注册证的。

行业两大基础管控



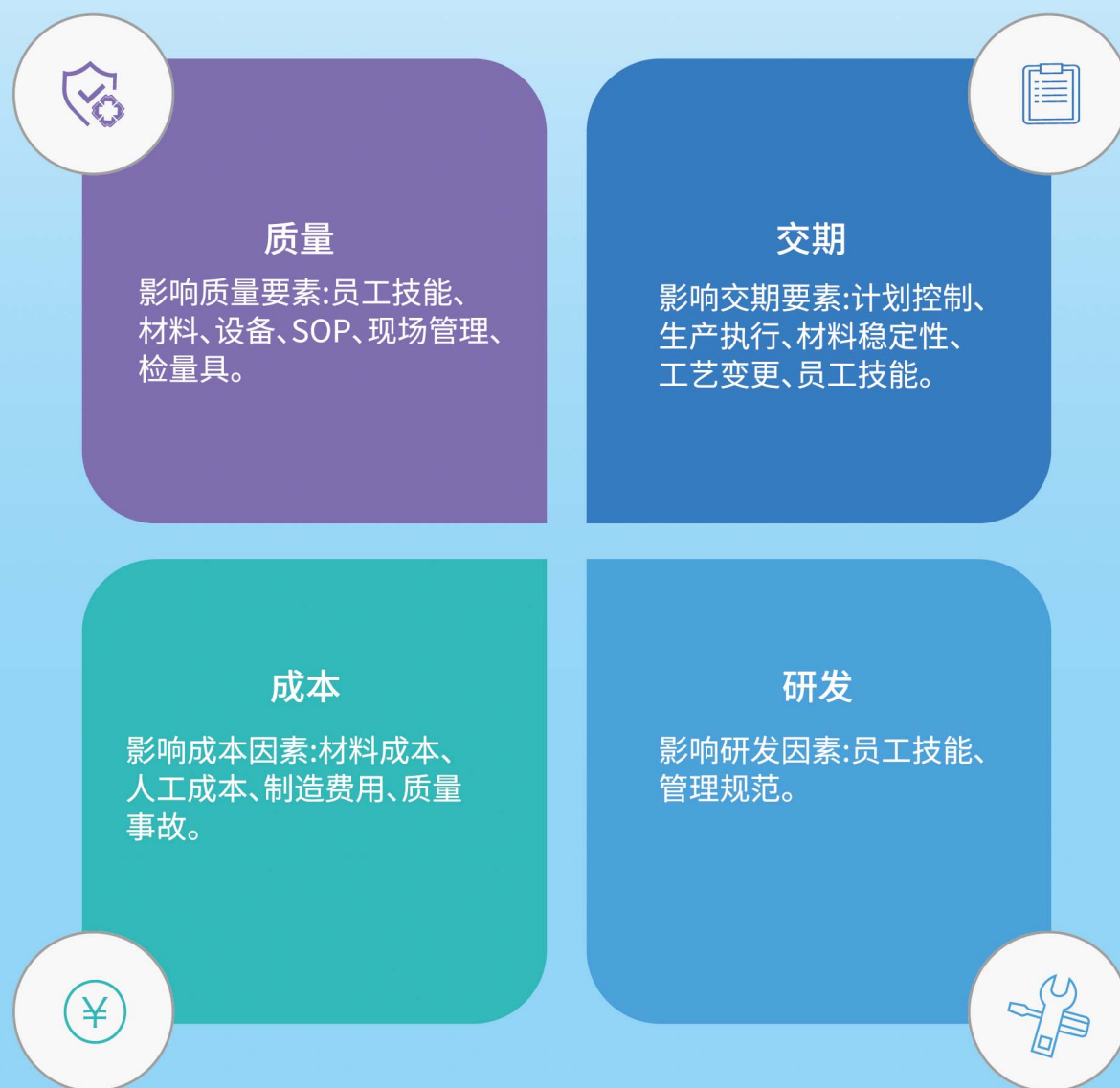
行业三种平台需求



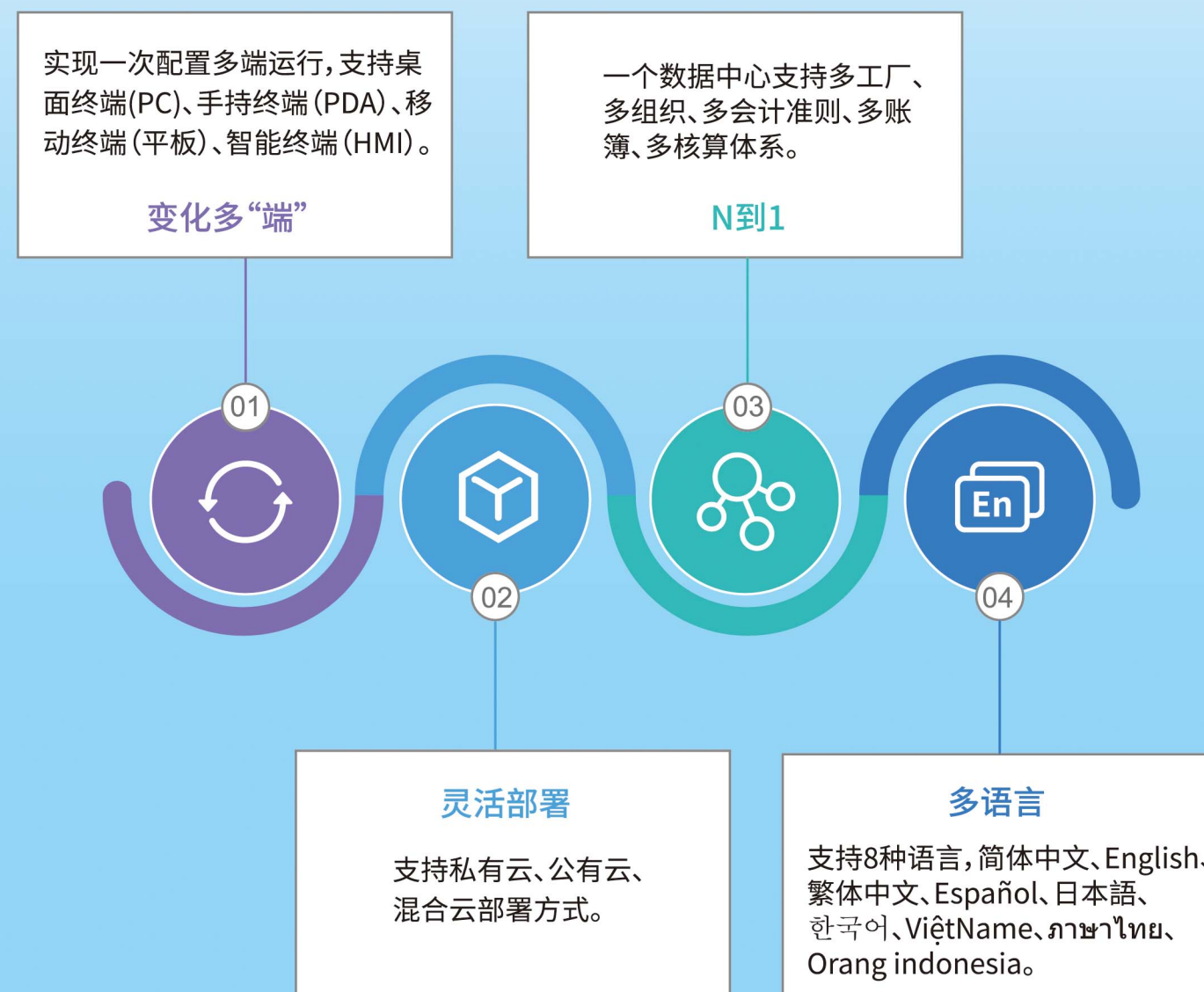
02

竞争要素分析

竞争力分析-四要素分析



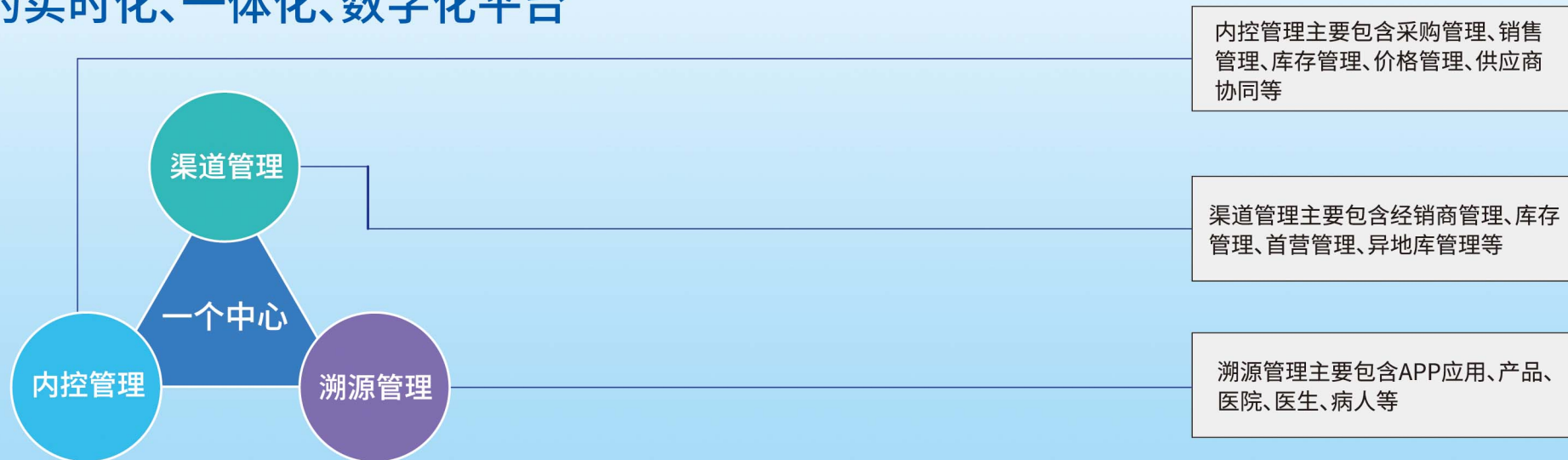
竞争力分析-平台特性



03

数字化赋能方案

打造全业务链的实时化、一体化、数字化平台



医疗器械数据看板

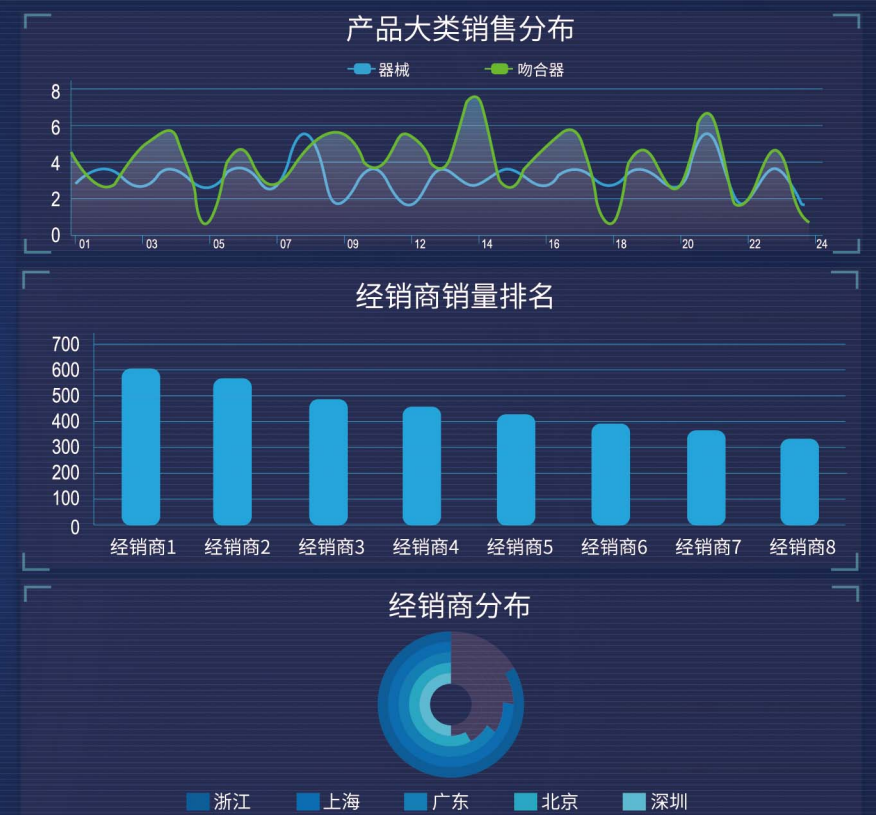
2020年4月27 13时32分23秒



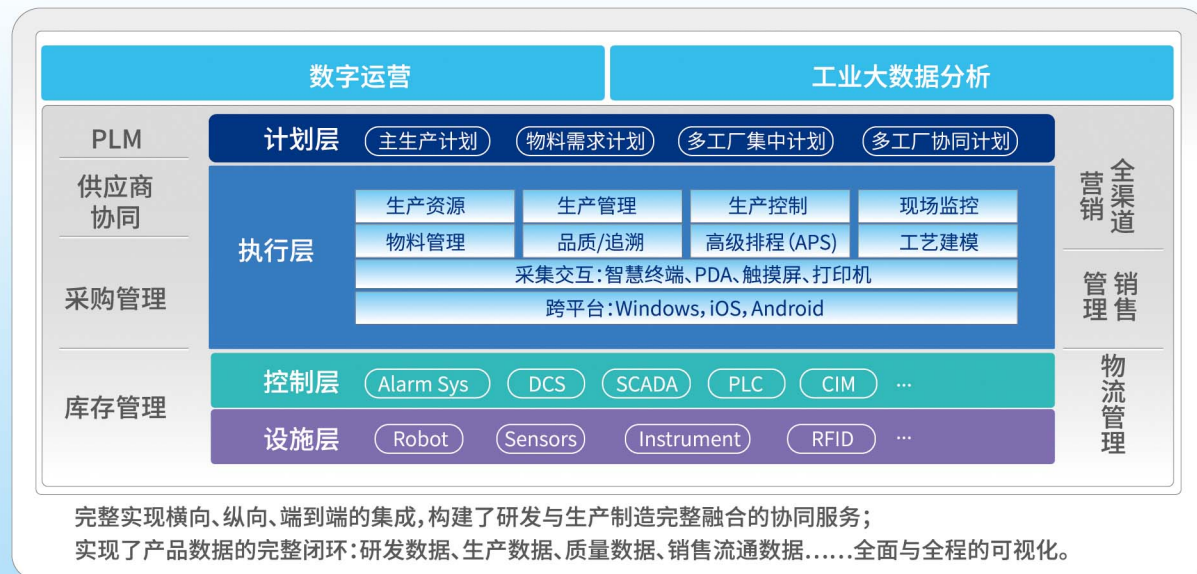
12.581.189 | 3.912.410

2020年销售总额

2020年销售量



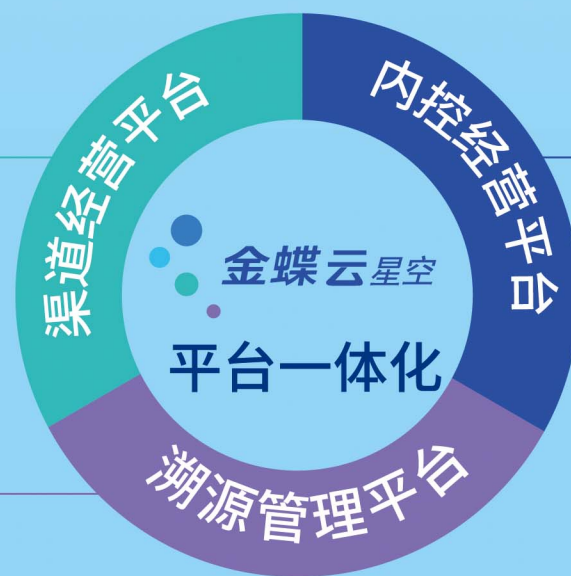
数字化平台架构



整体架构-3IN1

专注于产品流通领域的管控，确保企业的经营过程更加透明，符合医械经营质量管理规范

专注于企业内部管理，提供主数据、财务、供应链、生产、成本、车间、仓库、MES、WMS集中管控，确保最终产品符合医械质量管理体系要求



提供一键溯源、批记录查询、证照查询，提升整体服务管控

整体架构-内控模块蓝图



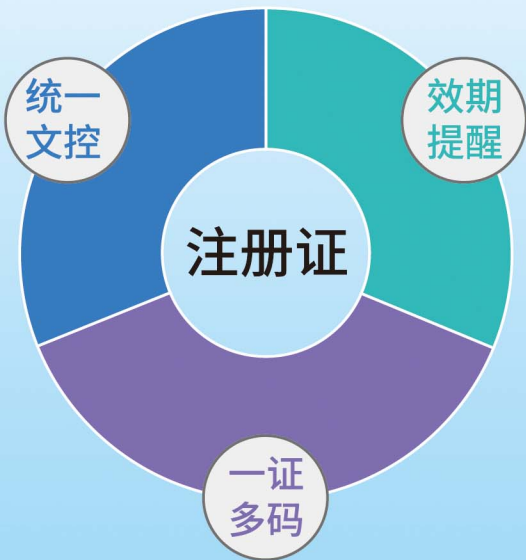
整体架构-渠道模块蓝图



整体架构-溯源模块蓝图



证照管理-注册证



医疗器械注册,是指依照法定程序,对拟上市销售、使用的医疗器械的安全性、有效性进行系统评价,以决定是否同意其销售、使用的过程。

医疗器械注册证是指医疗机械产品的合法身份证。

分类:

一类是指,通过常规管理足以保证其安全性、有效性的医疗器械,例如:外用止血贴。

二类是指,对其安全性、有效性应当加以控制的医疗器械,例如:体温计,血压计。

三类是指,植入人体;用于支持、维持生命;对人体具有潜在危险,对其安全性、有效性,必须严格控制的医疗器械。

证照管理-经营许可证

客户证照管理单

客户证照管理单-修改

新增 保存 提交 审核 关联查询 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

组织

单据编号: KHZZ00000040

单据状态: 已审核

客户

营业执照号码

经营许可证号码: 201600

有效期至: 2099-12-31

有效期至: 2021-01-14

有效期至: 2099-12-31

有效期至: 2099-12-31

一般纳税人认...

备注

经营范围

新增行 删除行

序号 分类代码 分类名称

1

2

审核

标签管理-标签

目前支持语言种类:中文、繁体、英文、巴西(葡萄牙语)、意大利语

行业性文件要求

包含产品编码、名称、规格型号、注册证号、生产批号、灭菌批号、序列号、检验员、专用标识等

渠道流通要求

一键式启用不同的语言,同时支持多国语言的应用

系统要求

轻松的条码类型设置、可视化简约设计满足个性化要求

操作要求

通过简单易用的配置实现本地化、渠道化标签管控

质量管理-全过程管理

首检

巡检

工序检

成品检

- 利用工作台快速获取待检信息,利于快速开展检验工作,并保障产品质量
- 系统检验单据自动生成,避免再手工录单,提升制单效率
- 品质合格率实时呈现,全员参与质量管理,提升产品质量和竞争力

产品检验

待检验(6) 已完成(4) 王刚

编号	物料	开工-完工日期	已检/计划检验数量	操作
MO001 批号:201501	调压阀 规格型号:1#	计划时间:2015.08.13-2015.08.27 实际时间:暂未开工	0/100	检验
MO002 批号:201501	车架 规格型号:2#	计划时间:2015.08.15-2015.08.25 实际时间:暂未开工	0/125	检验
MO003 批号:201501	车架 规格型号:3#	计划时间:2015.08.17-2015.08.26 实际时间:暂未开工	5/300	继续检验
MO004 批号:201501	调压阀 规格型号:4#	计划时间:2015.04.12-2015.05.20 实际时间:暂未开工	0/300	检验

生产任务

待开工(6) 生产中(4) 已完工(3) 王刚

MO001

物料名/调压阀 | 规格型号/5# | 计划生产数量/100

实际开工日期:2015/0825

实际完工日期:2015/0829

不合格数量:

因工报废数量: 220

因料报废数量:

返修数量:

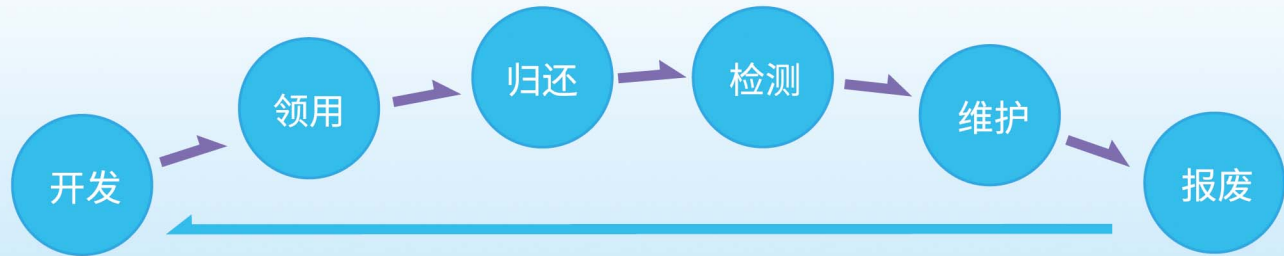
7 8 9 收起

4 5 6 删除

1 2 3 测试

00 0 .

模具管理-全生命周期管理



模具发出记录单列表

模具发出记录单-新增

新增 保存 提交 选单 列表 选项 退出

单据编号 保存时自动生成

发出组织

数据状态 暂存

创建人

审核人

创建日期 2020-06-19

审核日期

新增行 删除行 批量填充

模具编码(在库)	模具名称	模具类别	模具状态	模具材料	制造商	制造日期	适用产品	是否外借	领用单位	领用人	领用日期	备注

模具档案记录

模具档案记录-查看

新增 保存 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息 其他

模具编码 DS1328-01-CX070

模具名称 注塑

模具状态 在库

创建组织 医疗器械有限公司

模具类别 成型模1

模具材料 H13

当前地点 模具库

使用组织 医疗器械有限公司

启用日期 2019/12/11

是否自制 是

制造商

适用产品 扳手(国外)

开发需求记录

开发完工记录

发出归还记录

模具更改记录

模具使用记录

模具维护记录

模具检验记录

模具报废记录

单据编号	单据日期	创建人	数据状态	报废原因	制造部意见	质保部意见	技术部意见	备注

模具发出记录单列表

模具归还记录单列表

模具归还记录单-新增

新增 保存 提交 选单 列表 选项 退出

单据编号 保存时自动生成

接收组织

数据状态 暂存

创建人

审核人

创建日期 2020-06-19

审核日期

新增行 删除行 批量填充

模具编码(发出借出)	模具名称	模具类别	模具状态	模具材料	制造商	制造日期	适用产品	领用人	是否外借	归还人	归还日期	是否归还完好	备注

模具发出记录单列表

模具报废申请单列表

模具报废申请单列表

模具报废申请单新增

新增 保存 提交 关联查询 新增 选项 退出

模具信息 其他

单据编号 保存时自动生成

报废组织

数据状态 暂存

模具

报废

模具编码

模具名称

模具类别

模具状态

模具材料

制造日期

制造商

是否自制

适用产品

报废原因

制造部意见

质保部意见

技术部意见

备注

车间管理-计划、执行

- 以“工序计划”为中心,实现工序的业务操作和管理工作,所谓工序计划单,是指面向物料的加工说明文件,包括物料的加工工序、工作中心、工作进度
- 计划单明细到车间、班组

工序计划列表

工序汇报列表

工序计划-修改

新增 提交 审核 关联查询 业务操作 列表 选项 前一 后一 退出

基本信息 工序序列 参考 其他

单据编号 OP007401

单据状态 已审核

生产订单编号/行号 20030363 1

产品编码 2205.022.002

产品名称 椎间融合器-2

规格型号 8x22

辅助属性 椎间融合器-2

工艺路线 常规

排产序号 0

排程模型 标准正排

数量 50

Pcs

计划开工时间 2020/3/16 00:00:00

计划完工时间 2020/3/16 00:00:00

备注

工序列表

用料单位

工序明细

排程设置

工序委外

执行情况

工序号	加工组	工作中心	加工车间	作业	工序说明	工序控	委外	工序	合格数量	废品数量	转出数量	状态	作废	工序数量	转入数量	条码	开工时间
10	常州	前道车间	机加工车间	备料	备料	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	50	OP007401 10	
20	常州	前道车间	机加工车间	数车	数车	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 20	
30	常州	前道车间	机加工车间	铣削	铣削	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 30	
40	常州	前道车间	机加工车间	过程检验	过程检验	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 40	
50	常州	后道车间	机加工车间	钳工	钳工	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 50	
60	常州	后道车间	机加工车间	粗洗	粗洗	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 60	
70	常州	后道车间	机加工车间	后道检验	后道检验	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 70	
80	常州	后道车间	机加工车间	入库	入库	免检+汇报		Pcs	0	0	0	开工	否	50	0	OP007401 80	

车间管理-计划、执行

工序计划列表

工序汇报列表

工序计划-修改

工序汇报-修改 ×

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 列表 选项 前一 后一 退出

基本信息

其他

单据编号: GXHB098859

加工组织: [模糊]

箱号: [模糊]

审核主单: 机加工车间

单据类型: 工序入库汇报

备注: [模糊]

单据状态: 已审核

单据日期: 2020/3/16

汇报数量(总): 43.0000000000

汇报类型: 正常汇报

汇总

数量

活动/日期

操作工

参考

首行 删除行 复制行 批量填充 冻结列 投入物料 生成批号序列号关系 仪表采集值

序号	生产订单编号	生产订单行...	工序...	工序号	产品编码	工序单位	工废数量	料废数量	待返工数量	完工数量	合格数量	产品类型	工序说明	产品名称
1	19100230		1	0	200	2501.1224709	Pcs			43	43	主产品	成品检验	金属锁定接骨板系

工序计划列表

工序汇报列表

工序计划-修改

工序汇报-修改

工序转移单非委外列表

工序转移单-修改 ×

新增 保存 提交 审核 选单 下推 关联查询 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

参考信息

其它

单据类型: 标准工序转移单

产品编码: 2501.1224709

单据状态: 已审核

审核主单: GRZYD0089643

产品名称: 金属锁定接骨板系统

转移类型: 主组织—主组织

单据日期: 2020/3/16

规格型号: 9孔左

业务类型: 正常转移

加工组织: [模糊]

辅助属性: [模糊]

备注: [模糊]

工序信息

转出

转入

数量信息

工序计划号: OP004724

序列号/工序: 0 / 200

加工组织: 机加工车间

加工车间: 后道车间

工作中心: 成品检验

作业: 成品检验

工序说明: 成品检验

业务员: [模糊]

工序计划号: OP004724

序列号/工序: 0 / 200

加工组织: 机加工车间

加工车间: 后道车间

工作中心: 作业

作业: 精洗

工序说明: 精洗

业务员: [模糊]

转移数量: 43

生产单位: Pcs

申请数量: 43

随工卡

OP007294

编码: 8114530 2201.8114530 编号: DJ4-SC-001-F/0

产品名称及规格	脊柱内固定系统	4.5x30	产品批号	20030299	数量	50	投产日期	2020/3/16 08	
图号	DB12209A	材质及规格	材料炉号						
日期	工序名称	工序条码	加工人员	加工数量	首检记录(签章)	合格品	不合格品工废/料废	检查日期(签章)	设备编号
	备料								
	车削								
	过程检验								
	研磨								
	粗洗								
	后道检验								
	氧化								
	后道检验								
	刻字								

车间管理-HMI



工序转移

扫描条码

转移单号: 保存后显示 工序计划单号 OP0000010 序列号/工序号 30

产品编码: 2101.1014807 产品名称: 加压锁定接骨板 产品规格: 7孔

产品图号: DC32Z18 材质: TAN 生产批次: 201403

单位: Pcs 转移单类型: 主组织->主组织 转入作业名称: 60-铣削

转出作业名称: 30-线切割 转移数量: 0 合格数量: 0 报废数量: 0

保存 退出

工序汇报

扫描条码: Z0001

汇报单号: 保存后显示 工序计划单号 OP000009 序列号/工序号 20

作业名称: 落料 产品编号: 2101.1014807 产品名称: 加压锁定接骨板

产品规格: 7孔 产品图号: DC32Z18 材质: TAN

生产批次: 0 单位: Pcs 汇报类型: 正常汇报

计划数量: 60 合格数量: 60 报废数量: 0

紧急程度: 常规 操作人: [模糊]

保存 退出

在产品统计

扫描条码: OP000010

序号	计划单号	物料编码	物料名称	物料规格	计划数量	工序代码	工序名称	待生产数量	待转移数量	报废数量
1	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	20	落料	0.0000000000	40.0000000000	10.0000000000
2	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	30	线切割	0.0000000000	0.0000000000	0.0000000000
3	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	60	铣削	0.0000000000	0.0000000000	0.0000000000
4	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	70	普车	0.0000000000	0.0000000000	0.0000000000
5	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	100	包装	0.0000000000	0.0000000000	0.0000000000
6	OP000010	2101.1014807	加压锁定接骨板	7孔	90.0000000000	110	灭菌	0.0000000000	0.0000000000	0.0000000000

设备管理-设备调试

2017-08-17 09:40:45

设备调试

2017-06-29 09:47:38

模具换型 安装 退库 保存

模具列表

模具名称	剩余寿命	模具编号	数量
DW1	300	DW1	0
HK0810-0...	0	HK0810 ...	0
落料凸模	200	HK0810 ...	0

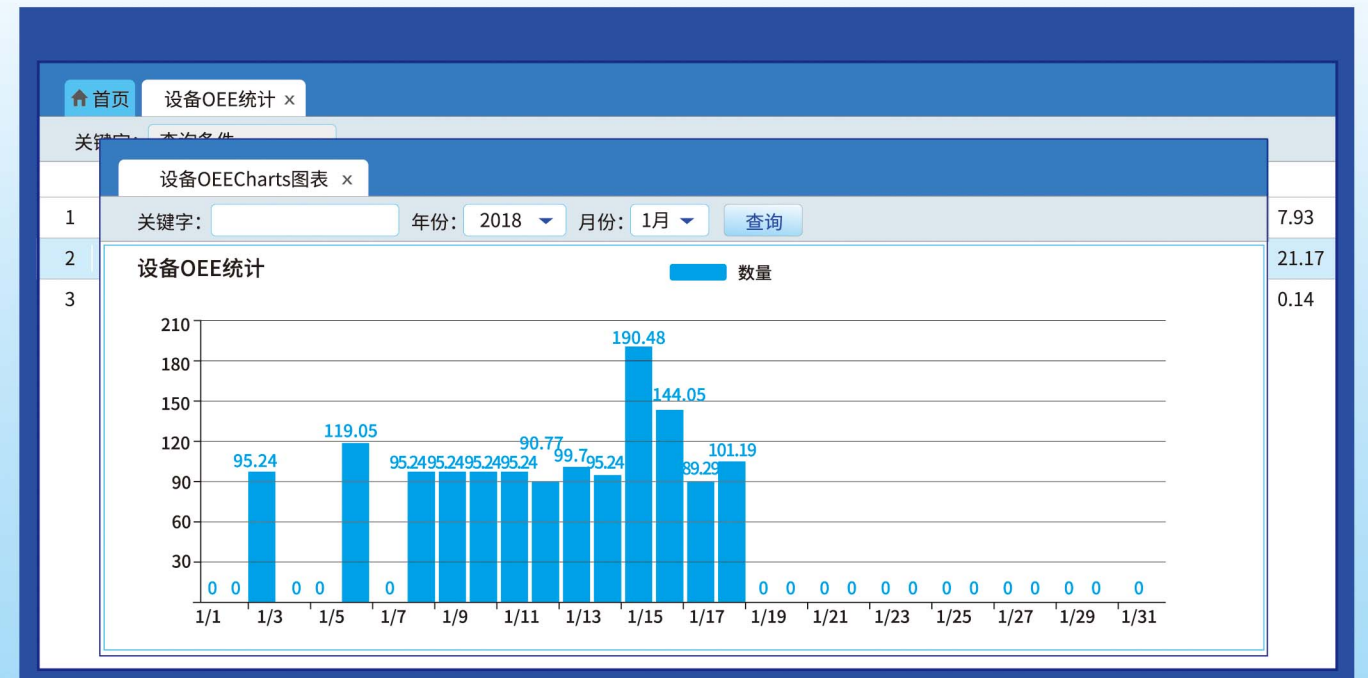
领料单

模具名称	剩余寿命	模具编号	数量
------	------	------	----

退料单 确认退库

模具名称	剩余寿命	模具编号	数量
------	------	------	----

设备管理-OEE



设备管理-设备点检

2017-08-16 15:00:25

设备点检

设备点检记录表

设备名称: 部门: 月份: 设备型号: 设备编号: 操作者:

序号	设备点检内容	点检频次	检查方法	检查人	反应计划
1	液压油油位是否在规定的范围	每周一次	目视检查液压油油位是否低于油标的下限	操作工	操作工自行添加液压油不超过油标上限
2	油缸活塞杆是否有拉毛、刮痕、渗漏	每班一次	目视检查油缸活塞杆是否有拉毛、刮痕、渗漏现象	操作工	报告班组长, 填写维修单通知机修人员处理解决
3	油泵电机运转是否有异常	每班一次	启动液压马达, 点动上下压头, 目视液压表所显数值是否在规定的范围内	操作工	报告班组长, 填写维修单通知机修人员处理解决
4	控制面板	每班一次	目视各按钮开关是否破损, 控制是否有效, 各指示灯是否正常	操作工	报告班组长, 填写维修单通知机修人员处理解决

设备管理-异常停机柏拉图



异常管理-异常类型

异常汇报列表

异常汇报-修改

异常类型列表

异常列表

过滤 刷新 新增 删除 提交 审核 业务操作 选项 退出

快捷过滤 方案: 缺省方案

编码 包含 请输入或选择关键字 搜索 保存 重置

编码	名称	数据状态	禁用状态	描述
001	物料异常	已审核	否	
002	设备异常	已审核	否	
003	人员异常	已审核	否	
004	质量异常	已审核	否	
005	模具异常	已审核	否	
006	计划停机	已审核	否	

异常汇报列表

异常汇报-修改

异常类型列表

异常列表

过滤 刷新 新增 删除 提交 审核 业务操作 选项 退出

快捷过滤 方案: 缺省方案

编码 包含 请输入或选择关键字 搜索 保存 重置

编码	名称	数据状态	禁用状态	描述
001	物料异常	已审核	否	
00101	缺料	已审核	否	
00102	来料质量异常	已审核	否	
002	设备异常	已审核	否	
00201	气压不足	已审核	否	
00202	电力不足	已审核	否	
00203	油不足	已审核	否	
00204	设备零配件异常	已审核	否	
00205	更换设备零配件	已审核	否	
00206	设备堵料,清理	已审核	否	

异常管理-异常预警

物料异常

设备异常

缺料异常

人员异常

质量异常

模具异常

退出

异常预警列表

异常预警-修改

新增 保存 提交 审核 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

其他信息

单据编号: YCYJ1708000020

单据类型: 标准异常

单据状态: 创建

终端: 终端1号

发起人: 赵毛毛

响应时间: 2017/8/28 10:30:35

调试人: 孙千里

解决人: 赵毛毛

解决时间: 2017/8/28 10:43:54

工位: 中班

异常类型: 设备异常

设备: 2017/8/28 10:30:00

异常管理-异常汇报

异常汇报列表

异常汇报-修改

新增 保存 提交 审核 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息

其他信息

单据编号: ANN1708000015

单据类型: 标准异常

单据状态: 创建

终端: 终端一号

汇报人: 孙千里

设备: 2017/8/28 10:30:00

预警编号: YCYJ1708000020

描述:

明细信息

新增行 删除行 批量填充

序号	异常代码	异常名称
1	002	设备异常

仓库管理-一库一码、一物一码



对现有仓库进行区域划分,库位整理(库位增加条形码,实现条码定位),明确到各部门,落实相关责任人。

成品仓库进行WIFI布置,便于WMS系统的实施。

仓库管理-移动应用PDA

- 移动设备的应用,减少了手工编制单据的过程、提高了作业效率、杜绝了发错货、错发货的情况
- 规则建议的引入,避免了超存、混放、减少库存空间占用、降低库存管理成本、加速资金流转
- 器械包装过程的控制,杜绝了产品混装的情况、降低了客户投诉率、提高了客户满意度

功能导航

上架作业

拣货作业

库内作业

库存查询

库内初始化

装箱作业

上架作业

扫描物料条码/仓库条码

上架操作

扫描明细

基本信息

作业编号: UP202006190011

产品型号: 61621009,颈椎 融合器

上架批号: DV0655

作业数量: 5.0/0.0

建议库位: GAD0109

骨科成品库

明细信息

上架库位:

上架仓库:

上架数量:

清空 确认

拣配作业

扫描跟踪码

上一指令 1/10 下一指令

拣配操作

扫描明细

基本信息

作业编号: DN202006190040

产品型号: 12029209,一次性使用....

产品批次: HSZ45WTR200401

作业数量: 30.0/0.0

建议库位: WD011201

吻合器成品库

明细信息

拣配库位:

拣配仓库:

拣配数量:

清空 确认

移动调拨

扫描产品标签/库位条码

调拨操作

扫描明细

仓库信息

调出库位:

调入库位:

调入仓库:

物料代码:

物料名称:

规格型号:

批号:

序列号:

生产日期:

失效日期:

调拨数量:

清空 确认

库存查询

扫描库位或批号

总数量 73736.0

产品信息: 1350801501,φ0.8*150(两头尖), φ0.8*150 两头尖

批次: 1705020

序列号:

数量: 5.0Pcs

库位: QA010204 仓库: 器械散件库

产品信息: 1350100400,轧丝(φ0.4),φ0.4

批次: /

序列号:

数量: 1.0Pcs

库位: QA010101 仓库: 器械散件库

产品信息: 1350100800,轧丝(φ0.8),φ0.8

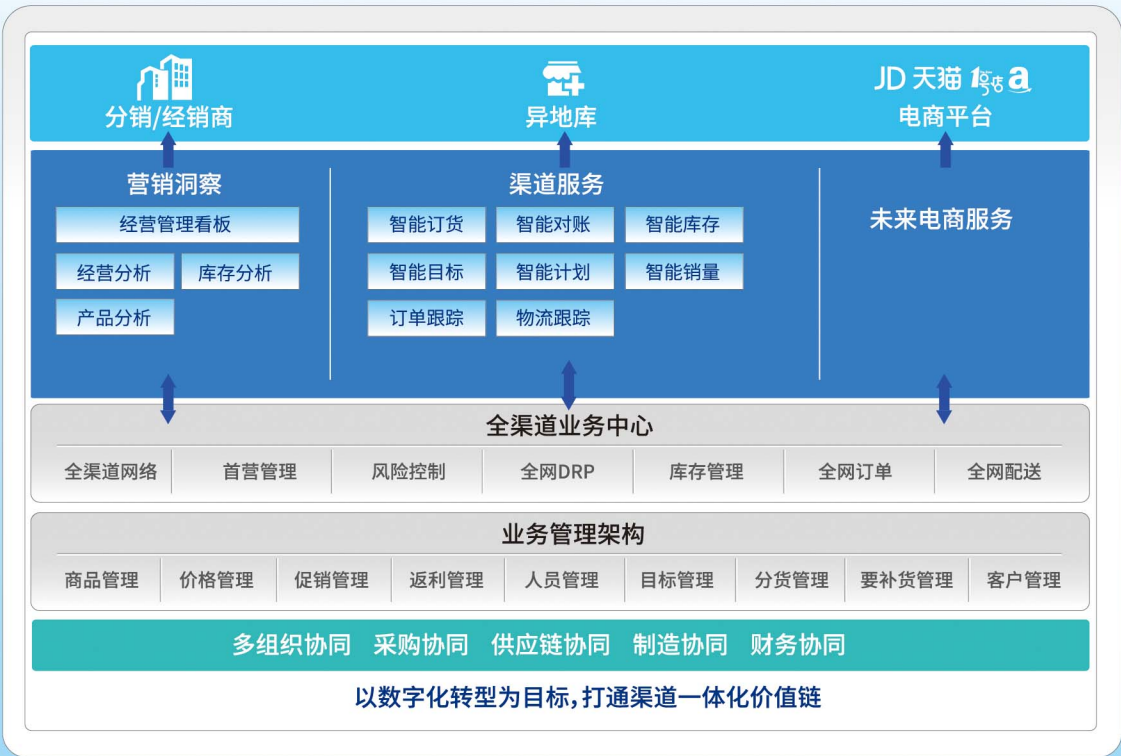
批次: cx0233

序列号:

数量: 5.0Pcs

库位: QA010101 仓库: 器械散件库

渠道管理-全渠道云服务平台

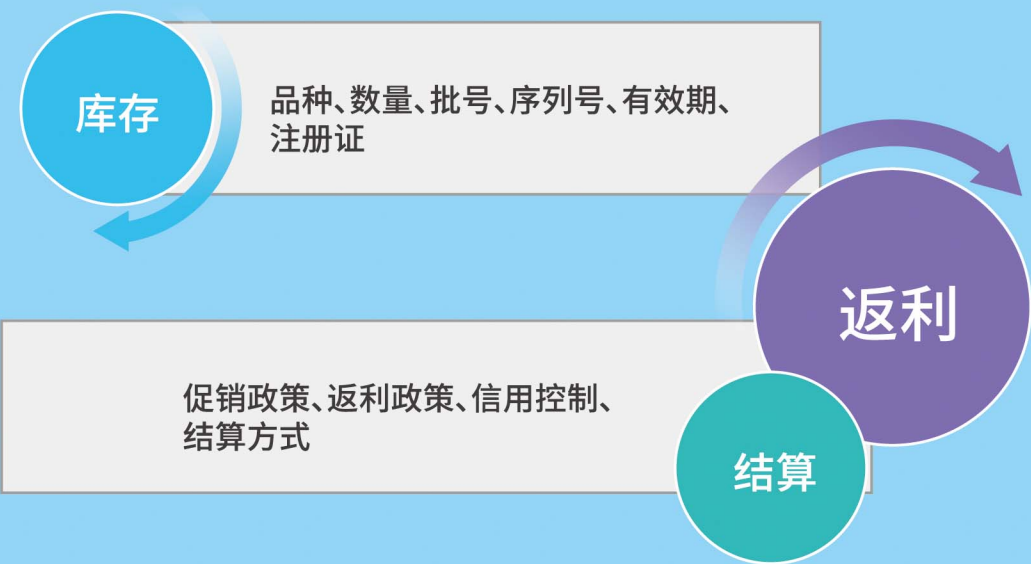


渠道管理-返利政策

自定义返利产品、比例、效期、客户范围, 实现全订单跟踪

The screenshot shows the Rebate Policy management interface. It includes a header with tabs for 返利单列表 (Rebate List) and 返利单-修改 (Rebate List - Edit). Below the header, there are buttons for 新增 (Add), 保存 (Save), 提交 (Submit), 审核 (Audit), 前一 (Previous), 后一 (Next), 列表 (List), 选项 (Options), and 退出 (Exit). The main content area displays a form for editing a rebate policy. It includes fields for 单据编号 (Document Number) FLD000002, 开始日期 (Start Date) 2018-07-14, 结束日期 (End Date) 2019-12-31, 创建人 (Creator), 审核人 (Auditor), 审核日期 (Audit Date) 2019-11-21, and various rebate amounts and ratios. Below the form, there are three tables: 客户明细 (Customer Details), 返利明细 (Rebate Details), and 销售出库明细 (Sales Out Details). Each table has columns for 新增行 (New Row), 插入行 (Insert Row), and 删除行 (Delete Row). The 返利明细 table shows a list of rebate items with columns for 序号 (Serial Number), 器械返利金额 (Medical Device Rebate Amount), 返利说明 (Rebate Description), and 押金, 调整到产品 (Deposit, Adjust to Product).

渠道管理-解决三大难点



渠道管理-跟台服务

通过跟台服务, 完成末端数据的采集, 实现全渠道服务

The screenshots show the Follow-up Service mobile app interface. The first screen is 添加公司 (Add Company) with a search bar and a list of companies. The second screen is 发布跟台 (Publish Follow-up) with fields for 医院名称 (Hospital Name), 主刀医生 (Surgeon), 手术时间 (Surgery Time), 手术名称 (Surgery Name), 手术类型 (Surgery Type), and 品牌系列 (Brand Series). The third screen is 我要跟台 (I want to follow up) with a list of orders and a button to 切换公司 (Switch Company). The 我要跟台 screen also shows a list of orders with columns for 待处理 (To be processed), 手术名称 (Surgery Name), 医院名称 (Hospital Name), 手术时间 (Surgery Time), and 订单编号 (Order Number).

溯源管理-特性与流程

特 性

- 1 支持溯源追溯
- 2 支持去向追溯
- 3 支持批号追溯
- 4 支持序列号追溯
- 5 支持批序列号综合追溯



溯源管理-追溯方案

质量追溯方案

新增 保存 提交 审核 业务操作 前一 后一 列表 选项 退出

常规 其他

编码 ZLZSFA001 名称 完整质量追溯方案-01 描述

数据状态 创建 系统预设

业务对象 匹配模式

业务对象 采购收料单

复制行	删除行	首行业务对象	上一行业务对象	下一行业务对象	末行业务对象	匹配模式	匹配源单	源单分录内码标识	匹配目标单	目标单分录内码标识	物料标识	批号	序列号
1	☒	通过目标单匹配			采购入库单	通过目标单匹配			采购入库单	FinStockEntryID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
2	☒	直接匹配			采购退料单	直接匹配			采购退料单	FPURMRBENTRY_FEntry	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
3	☒	通过目标单匹配			直接调拨单	通过目标单匹配			直接调拨单	FBillEntry_FEntryID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
4	☒	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	直接调拨单	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	直接调拨单	FBillEntry_FEntryID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
5	☒	通过源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售出库单	通过源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售出库单	FEntity_FENTRYID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
6	☒	自定义匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售退货单	自定义匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售退货单	FEntity_FENTRYID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
7	☒	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	分布式调出单	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	分布式调出单	FSTKTSOUTENTRY_FE	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
8	☒	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	采购入库单	通过目标单&源单匹配	销售订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	采购入库单	FinStockEntry_FEntry	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
9	☒	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	采购入库单	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	采购入库单	FinStockEntry_FEntry	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
10	☒	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	分布式调出单	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	分布式调出单	FSTKRSOUTENTRY_FE	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
11	☒	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售退货单	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售退货单	FEntity_FENTRYID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
12	☒	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售出库单	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	销售出库单	FEntity_FENTRYID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID
13	☒	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	直接调拨单	通过目标单&源单匹配	采购订单	FSaleOrderEntry_FEntryID	直接调拨单	FEntity_FENTRYID	FMATERIALID	FLOT	FSERIALID



溯源管理-生产跟踪

客户证照管理单生产跟踪单列表生产跟踪单-修改 ×

新增 保存 提交 审核 下推 关联查询 前一 后一 列表 选项 退出

基本信息其他信息

临时工艺路线

组织

备注

单据编号

SCGZ00012402

单据状态

已审核

产品代码

10703010

产品名称

股骨锁定接骨板

规格型号

ZSD02

计量单位

Pcs

投产数量

1

车间

骨科车间

批次

DU9998

发料人

领料单号

JDSCLL00030739

材料炉号

材料名称

TA3

材料规格

材料单位

千克

领料数量

1.30

质保书号

新增行

删除行

批量填充

工序	工序名称	作业文件/版本号	工装夹具/模具号	设备号	职员	业务类别	开工日期
007	线切割						
009	加工中心						
008	钳工						
002	抛光						
023	微弧氧化						

溯源管理-主档查询

序列号主档序列号主档-修改 ×

保存 禁用 前一 后一 列表 选项 退出

物料编码12029207物料名称规格型号

序列号HSZ45WR2004010391

基本适用组织其他

物料编码批号HSZ45WR2004010391辅助属性

来源/去方向供应商生产部门客户

其他备注禁用状态否

位置仓库吻合器成品库仓位

日期进货日期2020-04-30生产日期2020-04-30

保修开始日期保修结束日期

序列号跟踪

序号	跟踪方向	单据名称	单据编号	单据日期	订单类型	订单编码	组织
1	来源			2020-04-30			
2	去向			2020-06-23	销售订单	XSD057151	

溯源管理-综合查询

批号序列号综合追溯, 支持溯源追溯和去向追溯
批号序列号综合追溯, 追溯逻辑和追溯单据展示与批号追溯和序列号追溯一样
批号序列号综合追溯, 能够全方位追溯既有批号管理又有序列号管理的产品

批号序列号综合查询 ×

过滤 溯源 去向 退出

引出 打印

1.01.002FFF[HH00002]

刷新 引出 打印 退出

物料批号/序列号

1.01 002FFF[HH00002]

1.01 002FFF[GFD0010]

1.01 0001AA[YY888]

1.01 002FFF[SDA22]

1.01 231-0177-00AA[AS002]

1.01.231-0296-000

1.01.231-0296-000P

1.01 001.0068

1.01 001.0070AAA[GFG002]

1.01 638-8329-000

1.01 231-0295-000

1.01 100-0086-000

1.01 0231-0177-000AA[AS002]

1.01 001 0050AA[TR002]

1.03.1001AA-[CB003]

1.03.1002AA[EN001]

1.01.110-0010-000

1.01.110-0010-002

1.01.222-0005-000

1.01.231-0295-000

物料编码1.01.002FFF物料名称序列号产成品规格型号55KW

物料属性自制批号序列号HH00002

追溯方向溯源追溯追溯类型批号序列号综合追溯

单据类型	组织	单据编号	行号	日期	单位	数量	仓库	库存状态
生产订单	MO000015	1	2014/10/24	Pcs	10			
生产汇报单	SCHB00000015	1	2014/10/24	Pcs	10			
生产入库单	SCHB00000021	1	2014/10/24	Pcs	8	总装成品仓	可用	
销售订单	XSOD000026	1	2014/10/24	Pcs	10			
即时库存				Pcs	1	总装成品仓	退回冻结	

序列号主档序列号主档-修改批号主档列表批号主档-查看 ×

刷新 前一 后一 业务操作 列表 选项 退出

基本其他

业务组织批号HSZ45WR200401供应商批号

物料编码12029207物料名称未作废作废状态未作废入库日期2020-04-27

供应商生产部门客户吻合器车间

批号跟踪保质期

序号	跟踪方向	单据名称	单据编号	业务日期	单位	数量	库存辅单位	数量(辅单位)	订单类型	订单编码	单据作废状态
1	来源	简单生产入库单	JDSCKR000025	2020-04-27	Pcs	199					否
2	去向	销售出库单	XSCKD141475	2020-04-28	Pcs	5			销售订单	XSD051932	否
3	去向	销售出库单	XSCKD141847	2020-04-29	Pcs	20			销售订单	XSD052059	否
4	去向	销售出库单	XSCKD142248	2020-04-30	Pcs	3			销售订单	XSD052234	否
5	来源	简单生产入库单	JDSCKR000026	2020-04-30	Pcs	296					否
6	来源	简单生产入库单	JDSCKR000026	2020-05-04	Pcs	4					否
7	去向	销售出库单	XSCKD142978	2020-05-04	Pcs	90			销售订单	XSD052392	否
8	去向	销售出库单	XSCKD143632	2020-05-06	Pcs	40			销售订单	XSD052544	否
9	去向	销售出库单	XSCKD144436	2020-05-09	Pcs	30			销售订单	XSD052894	否
10	去向	销售出库单	XSCKD144627	2020-05-11	Pcs	10			销售订单	XSD052926	否
11	去向	销售出库单	XSCKD145835	2020-05-14	Pcs	15			销售订单	XSD053333	否

26

27

04

行业成功案例

华森医疗器械

常州华森医疗器械有限公司成立于2002年,是中国具活力和创新能力的骨科手术医疗器械制造及相关服务供应商之一。公司现有骨科植入物、外科吻合器、胸外科内植物、手术器械和医用三维打印机等五大类产品,其中骨科植入物又划分为创伤内固定、脊柱内固定和正在开发中的人工关节。华森位于江苏省武进高新技术产业开发区,专业技术职称的生产、研发、管理专业人员占总人数的40%以上。依托北京协和医院、北京军区总医院、南方医科大学、华南理工大学、苏州大学、常州科教城等院校的技术支持和紧密合作,华森公司具备了国内一流的研发力量和加工生产能力。公司严格执行ISO和CMD标准运营,产品已全面通过TUV欧盟CE认证,部分产品已率先通过FDA认证。凭借可靠质量、周到服务,在国内外市场已取得行业内广泛认可。



康辉医疗

康辉医疗是我国骨科行业的领先企业、国家重点高新技术企业、全国外科植入物和矫形器械标准化技术委员会委员单位。公司主导产品为骨科植入材料,广泛应用于人体创伤修复、脊柱矫形等治疗领域。2012年11月,全球领先的医疗科技公司美国美敦力公司(Medtronic, Inc.)宣布完成了对康辉的并购,从此,康辉作为首个总部在美国之外的美敦力业务部门独立运营。公司总部位于常州国家高新技术产业开发区,占地面积120亩,建筑面积超过8万平方米,注册资本4.7亿元,总投资达8亿元,资产总额超过10亿元,公司经营业绩每年快速增长,品牌建设硕果累累,公司被认定为国家高新技术企业,“康辉”商标被评为“中国驰名商标”,公司产品被认定为“江苏省名牌产品”;2009年至2012年连续四年被《福布斯》评选为“中国最具潜力企业50强”。



鼎健医疗器械

常州鼎健医疗器械有限公司创立于2009年，座落于风景秀丽的江南制造业基地——常州市武进经济开发区，是专注于骨科植入物及配套器械的研发、制造、营销和服务的专业公司。公司总占地近40亩，一期厂房面积为12000平方米，二期厂房再规划为12000平方米，现有员工250人。公司拥有专业的研发团队和实验检测仪器，先后共投资1.85亿元引进国外先进加工生产线，于2014年被评定为江苏省高新技术企业。并先后通过了ISO 9001和ISO 13485:2016的质量体系认证和CE认证。

2017年12月，中信集团旗下中信产业基金完成了对鼎健的收购。公司作为其核心投资领域中重要的一员，将更加高效地整合现有资源，始终秉承“以客户为中心，令员工满意，让股东受益”的经营理念，打造专业化、标准化体系为企业的管理模式，不断开拓创新，发展成为国内骨科行业领先企业。



三联星海

公司是一家研发、生产、销售外科手术机械缝合器械、外科修复材料、外科结扎系统的医疗高科技公司，总部位于长江三角洲美丽的江南城市——常州，距离国际都市上海约180公里。

我们拥有一流的人才梯队及现代化的生产、检测设施，集中各种优势资源，确保以优质的产品服务于大众。

我们已通过中国SFDA、欧盟ISO13485、CE0197、美国FDA(510k)、韩国KGMP等质量体系认证，建立一百多家经销商的营销网络，在1000多家国内外医院广泛使用。产品在海外(美洲、欧洲、亚洲、非洲、中东)几十个国家销售。

三联星海上榜“2015福布斯-中国非上市潜力企业100强”，2015中国财经峰会-“最具成长价值奖”，第10届亚洲品牌盛典-亚洲名优品牌奖，高新技术企业等诸多奖项。