

سليم رشيد مقرر ادارة الانتاج - الفصل الثاني - ٢٠٢٢/٢٠٢٣

السؤال الأول // لكل حرف من درجات // [٥٠ درجة للسؤال الأول]

- مكونات البنية التحتية هي عبارة عن عوالم نبعثها من المواد والاحتياجات المطلوبة من أجل تصنيع المنتج النهائي.
- خارطة التجميع في الترتيب الهرمي : بين كيف تتم العملية الانتاجية وهي التي توضح المراحل التي تتكون من هذه العملية، والعمليات التي تتكون من كل مرحلة، والانشطة التي تتكون من كل عملية.
- الطاقة الانتاجية : هي القيمة القصوى من المنتجات التي تستطيع الشركة أو المنشأة انتاجها خلال الفترة الرضائية التي نرغب في التخطيط لها. وذلك ان يتم انتاج هذه المنتجات وفقاً للتكلفة السليمة وبشكله، وفقاً للمعايير الموضوعة وهي الاستخدام الكامل للمعدات الانتاجية، وما يتناسب مع الامكانيات المتوافرة.
- تصميم السلعة : تحديد الشكل الخارجي، والاقسام، وطريقة التركيب، والمكونات، والبيئة التي ستعمل فيها.
- ادارة الجودة : تفي بادارة الجودة عن أنشطة تخطيط الجودة، والياتل تدير الاحتياجات لتعمل نحو الامتيازات معينة لمبيعات محددة، ووضع استراتيجيات الجودة ومناقشة أنشطة العمليات والتوريد وانتاج المنتج من اجل جودة المطلوب والمستهدف.

السؤال الثاني [٥٠ درجة] للسؤال الثاني

- توجد ثلاث أنواع من المخرجات الخاصة بنظام تخطيط الاحتياجات من المواد هي:
- ١- جدول أوامر التوريد المخطط : وهي عبارة عن مجموعة من جداول تتصل بالمثل على مجموعة أوامر التوريد معينة.
  - ٢- جدول مواعيد اصدار أوامر التوريد : وهي عبارة عن الترخيص باصدار أوامر التوريد المخطط في مواعيد معينة. [٥ درجات]
  - ٣- تقديرات أوامر التوريد السابقة وهي تراجع بصفة مستمرة خطة الشراء وما تحتويه من أوامر توريد ومواعيد توريد. [٥ درجات]
- وهناك عدة أنواع اخرى ناتجة عن مخرجات نظام تخطيط الاحتياجات هي:
- ٤- تقارير الامتداد : وهي تقارير خاصة ببعض العناصر التي تحتاج إلى مزيد من الاهتمام من اجل ادارة المواد منها يتم التوريد في المواعيد المتفق عليها.
  - ٥- تقارير الأمداد : وهي تقارير خاصة بأمداد العمل في ادارة المواد مثل معدل دوران المخزون.
  - ٦- تقارير التخطيط : وهي التقارير التي توفر بيانات يقبل استخدامها في مجال تخطيط الاحتياجات من المواد في المستقبل.

تتضمن ذلك  
العملية  
مستهدفة



السؤال الثالث ٥٥ درجة

- مصادر اقتصاديات الحجم: ١- انخفاض تكاليف الجير ٢- ارتفاع السلع ذات الأجزاء الكبيرة
- ٣- امكانيات استخدام التقنيات الحديثة في الإنتاج الكبير - ٤- القرض وتقسيم العمل
- ٥- حجم الكمية - ٦- مصادر التمويل الجيدة

الاسباب المؤدية لتغيرات الحجم عند زيادة الحجم عن الحجم الاقتصادي [٥٠ درجة] <sup>تعمل بسبب</sup> <sub>تقسيم</sub>

١- الزيادة في تكاليف النقل والتأمين عن انتشار الاسواق وتوزيعها اما لا يباعه يفضل

الإنتاج الكبير لارتفاعه للحجم الكبير

- ٢- ضعف الربح التنظيمي وتقدم مستويات بسبب الزيادة الكبيرة في الحجم
- ٣- صعوبة الاتصالات بين الإدارة العليا والمستويات التنفيذية وانخفاض كفاءة وظائفهم
- ٤- تدني مستوى العلاقات الانسانية وتدهوره بسبب التضخم الكبير للحجم المنظم.

السؤال الرابع [٥٠ درجة] لسؤال برابع

إدارة الإنتاج: هي الإدارة التي تستخدم الموارد الوطنية للاقتصاد والاهتمامية للجمهور وتوفرها للإنتاج التام يمكن من الحاجات الداخلية والخارجية وبما يضمن العائد للشركات لتزويدها

المحقات [٥٠ درجة] لسؤال

المهام الأساسية لإدارة الإنتاج [٥٠ درجة]

- ١- تخطيط حجم المبيعات بالاعتماد على مستويات إدارة المبيعات القائمة على دراسة حماية السوق وطلب المستهلك
- ٢- اعداد اسبابات الانتاجية ودراسة بالتعاون مع الإدارة العليا في المنظمة
- ٣- استغلال عناصر الإنتاج واستخدامها بالشكل الأمثل وتسهيل انتقالها
- ٤- استغلال الطاقة المتاحة للآلات والمعدات ولجميع العاملين
- ٥- مراقبة سير النشاط الإنتاجي والعمل على الانتاجية والتحقق من أن الإدارة يتم بالكلية
- ٦- العمل على تحسين الأعداد وزيادة الانتاجية للمنظمة
- ٧- العمل على السبل الممكنة لتأمين الانتاجية
- ٨- العمل ما أمكن على تخفيض نسبة الهدر وتلف المواد
- ٩- الاهتمام بالموارد البشرية ولتقوى العاملين في المنظمة
- ١٠- تحقيق التنسيق والتعاون في وجود السياسات مع الإدارات الأخرى العاملة في المنظمة

السؤال الخامس، [٢٥ درجة] بجاء ذكره في أهداف لاهداف من دروس

الاهداف المفوخة من عملية الترسب الدراجي للمصنع:

- ١- تخفيض تكاليف نقل المواد اللازمة للعملية الانتاجية ومناولة من خلال تبديل استخدام الآلات وتغييرها بما لا يتواءم المصنوع أثناء العملية لتصنيعه
- ٢- تخفيض الوقت اللازم للعملية الانتاجية عن طريق تبديل نقل المواد من العملية لصانيتها
- ٣- تخفيض قيمة الاستثمار في العدد والآلات
- ٤- تخفيض المساحات المخصصة من المصنع، مما يسهل الاستخدام الاقتصادي للأماكن
- ٥- تحقيق أفضل استخدام للطاقة الكهربائية
- ٦- الاكتمال بما تحقق أفضل استفاد مما يضمن صحة الآلات الجيدة واهل الأقسام ببولته
- ٧- تبديل بيئات العمل التشغيلية التي تتلوه في العملية الانتاجية

استاذ المعنة

د. ظافر محمود

Zaid

انتهى اسم