

إدارة المخازن

• تعريف إدارة المخازن :

هي توفير المواد بالكمية المناسبة والوقت المناسب وتهدف وظيفة التخزين إلى توفير المواد بالكمية المناسبة وفي الوقت المناسب حتى لا تتعطل العمليات الإنتاجية ويتكون المخزون من مواد خام وأجزاء منتجات نصف مصنعة ومنتجات تامة الصنع ويتم الاحتفاظ بها في المخازن لحين طلبها سواء لإستخدامها في اقسام الإنتاج بالمنشأة أو لبيعها للعملاء المنشأة.

• أسباب الإحتفاظ بالمخزون:

1. تنبؤات الطلب على منتجات المشروع غير مؤكدة.
2. التوريد قد لا يتم في توقيت دقيق.
3. معدلات الإنتاج غير معروفة وغير محدودة.
4. الموسمية في الإنتاج لبعض السلع والمستلزمات.
5. الشراء قد يتم وقت انخفاض الأسعار.
6. الإمداد المنتظم للعمليات الإنتاجية.
7. الإستفادة من خصم الكمية.
8. طبيعة نظام الإنتاج المتبع.
9. إدخال بعض الخصائص على الخامات.
10. تفادي بعض المشكلات التي قد تحدث بسبب مخاطر عملية النقل.

الإحتفاظ بكمية اكثر أو أقل :

• عند الإحتفاظ بكمية اكثر :

1. سيؤدي إلى تكلفة اكبر بسبب عدم توافر المساحة و الإحتياج إلى عمالة اكثر.
2. قد يتحول المخزون إلى مخزون راكد او يتلف.
3. إنخفاض في اسعار هذه المواد اثناء التخزين.
4. إستثمار معطل.

• عند الإحتفاظ بكمية أقل :

تعطل عملية الإنتاج مما سيؤدي إلى دفع شروط جزائية.

(الأعمال المخزنية)

الأعمال التي تتم داخل المخزون :

1. الإستلام: قد يكون استلام ظاهري بالقيام بعد البضائع ومطابقة موافقتها مع امر التوريد.
2. الفحص: قد يتم الفحص من خلال أمين المخزن او من خلال المورد او من جهة محايدة.
3. الصرف: كل شركة تضع اساس للصرف (وضع صلاحيات الإطلاع على البيانات لإدارات محددة).
4. التكويد: وضع كود على المنتجات حتى يسهل التعامل مع المنتجات.
5. السلامة المخزنية: الحفاظ على كل ما هو داخل المخزن (عاملين، بضاعة، معدات) وذلك من خلال اللوحات الإرشادية، أرقام تليفونات الطوارئ، وجود مركز إسعافات بسيط، توفير ممرات للحركة (ممرات رئيسية ، ممر جانبية و ممرات

الطوارئ) ، تغطية التوصيلات الكهربائية، توفير وسائل مناولة يدوية، تنظيم فترات راحة وإضاءة وتهوية وحرارة مناسبة.

تمرين: أخذت البيانات التالية من احد المخازن عن السنة 1998 عدد العاملين 300 عامل، عدد الإصابات 40، ايام الإنقطاع 400 يوم، عام 1999 اصبح عدد العاملين 350 عامل، وعدد الإصابات 38، ايام الإنقطاع 350 يوم. احسب معدل شدة الإصابة ومعدل تكرار الحوادث بإعتبار ان ايام العمل 300 يوم في السنة واليوم 10 ساعات عمل مخزني.

اولاً قوانين الحل:

$$\text{معدل تكرار الحوادث} = \frac{\text{عدد الحوادث} \times \text{مليون}}{\text{عدد ساعات العمل الفعلية لجميع العاملين}}$$

$$\text{معدل شدة الإصابة} = \frac{\text{عدد الساعات المفقودة} \times \text{مليون}}{\text{عدد ساعات العمل الفعلية لجميع العاملين}}$$

ثانياً طريقة الحل:

سنقوم بحساب معدل تكرار الحوادث و معدل شدة الإصابة لعام 1998 و بعدها سنحسب معدل تكرار الحوادث و شدة الإصابة عن عام 1999 و نقارن بينهم لنعرف هل يوجد تحسن في إجراءات السلامة داخل المنشأة أم لا.

ثالثاً الحل:

عام 1998

$$44.4 = \frac{40 \times \text{مليون}}{300 \times 10 \times 300} = \text{معدل تكرار الحوادث}$$

$$444.4 = \frac{400 \times \text{مليون}}{300 \times 10 \times 300} = \text{معدل شدة الإصابة}$$

عام 1999

$$333.3 = \frac{350 \times \text{مليون}}{300 \times 10 \times 350} = \text{معدل الشدة}$$

$$36.1 = \frac{300 \times \text{مليون}}{10 \times 300 \times 350} = \text{معدل التكرار}$$

بالمقارنة بين العامين يتضح أن هناك إنخفاض في شدة و تكرار الحوادث إذاً يوجد تحسن في السلامة المخزنية.

مكتبة تالته نظم لجميع المحاضرات في كل المواد

<https://drive.google.com/drive/folders/1krvkVw6ySqpa8t40>

[Lbj_n78gGz8LISJD](#)