|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **كلية الادارة والاقتصاد** | | | | College Name |
| **ادارة صناعية** | | | | Department |
| **مهــــــا مــــــــــوفق خـــليل** | | | | Full Name as written in Passport |
|  | | | | e-mail |
| **Professor** | **Assistant Professor** | **Lecturer** | **Assistant Lecturer** | Career |
| PhD | | Master | |  |
| **دراسة حــالة في الشركةالعــــامة للصناعات الكهربائية** | | | | Thesis Title |
| **1428 هــ 2007 م** | | | | Year |
| **تناولت هذه الدراسة أسلوبين جديدين للعمل وهما نظام تكنلوجيا المجاميع ونظم دعم القرار. وبينت أثر استخدام كل واحد منهما على الشركات بصورة عامة وعلى الشركة عينة الدراسة مصنع محرك مبردة الهواء بشكل خاص .**  **وتهدف هذه الدراسة بالدرجة الأساس إلى بيان أثر استعمال نظام تكنلوجيا المجاميع بدلاً من أنظمة الإنتاج التقليدية من أجل تحسين الجودة لتلبي حاجات الزبون و تلائم رغباته، ورفع الكفاءة الإنتاجية المرتبطة بأنظمة الإنتاج الكبير، وتشكيل خلايا المجاميع بمساندة نظم دعم القرار إسهاماً منها في تقليل الوقت و الجهد والكلفة المطلوبة في اتخاذ قرارات تصنيعية مهمة باستخدام أنظمة محوسبة تقوم بحفظ و استرجاع البيانات و المعلومات التي قد يتكرر ويصعب طلبها يدوياً.**  **وتنصب مشكلة الدراسة في تردد و عدم وجود الاستعداد اللازم لدى أصحاب القرار في المصنع قيد الدراسة من اجل استعمال أنظمة إنتاج جديدة و كذلك استعمال برامجيات محوسبة مساندة، وعدم إدراك آثارها الايجابية و التي وضحت بالجانبين النظري و العملي من هذه الدراسة من تقليل أوقات التهيئة و الإعداد و أوقات المناولة و أوقات الانتظار وكذلك المخزون تحت التشغيل**  **وقد تم في هذه الدراسة بيان الترتيب الداخلي للمصنع وتطبيق طريقتين لتشكيل خلايا التصنيع هما طريقة نظام تجميع الرتب ( ROC ) وطريقة القيمة الاحلالية ( OV ) لمصنع محرك مبردة الهواء الذي يمثل عينة البحث في الشركة العامة للصناعات الكهربائية , وتكوين مجاميع للمكائن وعوائل للأجزاء باستخدام تلك الطرق , فضلاً عن استعمال طريقة إعادة تخصيص الأجزاء للمكائن كوسيلة لتحسين التجميع بعد إدخال البيانات إلى الحاسوب و معالجتها وعلى وفق لغة Visual Basic وباستخدام برامجيات الـ Excel و الـ Access .**  **وبعد ذلك تم تقييم الطريقتين وعلى وفق مجموعة من مقاييس كفاءة التشكيل للمجاميع أو الخلايا و المقارنة بينهما و اختيار الطريقة ذات التشكيلة الأفضل على أساس هذه المقاييس , ومن ثم استخدام قواعد جدولة نظام المجاميع التكنلوجية للطريقتين وتقييم النتائج علىوفق معايير تقويم قواعد جدولة الخلايا على أساس أداء المصنع .**  **وقد توصلت الدراسة إلى مجموعة من الاستنتاجات بالنسبة للمصنع وهي عدم استخدام أنظمة دعم القرار واستغلال مميزاتها من اجل الارتقاء بالإنتاج, وتردد الإدارة من استخدام نظام تكنلوجيا المجاميع ,وتوصل الباحث إلى أن الطريقة الأفضل لتشكيل خلايا التصنيع في المصنع عينة البحث هي طريقة تجميع نظام الرتب (ROC) بحسب النتائج التي تم التوصل إليها على وفق مقاييس كفاءة التجميع وإجراء عملية الجدولة على الخلايا على وفق ثلاث قواعد من قواعد جدولة خلايا التصنيع , وأخيراً المقارنة بين هذه القواعد بمعايير تقويم قواعد الجدولة الخاصة بمستوى أداء المصنع.** | | | | Abstract |