|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **كلية الادارة والاقتصاد** | | | | College Name |
| **ادارة اعمال** | | | | Department |
| عزام عبد الوهاب عبد الكريم الصباغ | | | | Full Name as written in Passport |
|  | | | | e-mail |
| **Professor** | **Assistant Professor** | **Lecturer** | **Assistant Lecturer** | Career |
| PhD | | Master | |  |
| **اختيار اساليب تحديد حجم الدفعة المستخ\مة في نظام mrpll دراسة تطبيقية في الشركة العامة لصناعة البطاريات** | | | | Thesis Title |
| **2006** | | | | Year |
| **يعد نظام MRP من أنظمة التخطيط والسيطرة على الانتاج المهمة في نظم الانتاج بالدفعة الذي يستخدم لاعداد خطة الاحتياجات للأجزاء الرئيسة والتجميعات (Assemblier) والمواد الأولية وأوقات الحاجة لها بهدف أعداد طلبات العمل أو الشراء. بحيث تكون هذه المواد متوفرة في وقت ظهور الحاجة لها ،وبما يؤمن استمرار العملية الانتاجية وتخفيض كلف الخزن والطلب/الأعداد.** ونظرا للمعلومات المهمة التي يقدمها MRP فقد ربط بالوظائف الأخرى في الشركات الإنتاجية ،عندها قدم باسم MRPII الذي ربط بين تخطيط الأعمال ، تخطيط احتياجات المواد ، جدولة الإنتاج الرئيسية وتخطيط احتياجات الطاقة … وغيرها . وبذلك فقد اصبح نظام MRP جزءاً من النظام الجديد MRPII . وعلى الرغم من الاستخدام الواسع لـ MRPII وانتشاره انتشارا كبير في الشركات الصناعية،فقد لاحظ الباحث ومن خلال مراجعته للادبيات بأنها ركزت على قياس اداء اساليب تحديد حجم الدفعة Lot-Sizing Techniques في اطار MRP ولم يعثر الباحث على دراسة او بحث يختبر اداء اساليب تحديد حجم الدفعة في اطار MRPII .ومن هذا المنطلق فان مشكلة الدراسة تحددت بالشكل التالي : هل ان الاسلوب الامثل لحساب حجم الدفعة لجزء ما يحقق افضل استغلال لموارد الشركة ولاسيما بالتحديد طاقة المكائن والعاملين ؟ومن اجل ذلك قام الباحث بتصميم نظام محوسب لتخطيط موارد التصنيع في الشركة العامة لصناعة البطاريات قادر على تقديم تقارير (مخرجات) تساعد الباحث في اختبار اداء اساليب تحديد حجم الدفعة وتحديد ما اذا كان الاسلوب الذي يحقق اقل تكاليف خزن ممكنة هو ذات الاسلوب الذي يحقق الاستغلال الامثل لطاقة المكائن والعاملين.وللاجابة على التساؤل في مشكلة البحث فقد قام الباحث بمحاكاة النظام المصمم من اجل الحصول على بيانات لاختبار معنوية الاختلاف في اداء أساليب تحديد حجم الدفعة وتشخيص الأسلوب الذي يحقق اقل تكاليف خزن ممكنة ولكل جزء يدخل في تكوين المنتج النهائي(البطارية السائلة) وفيما اذا كان هذا الأسلوب يحقق استغلالا امثلا للطاقة المتاحة من المكائن وقوة العمل ام لا .وقد توصلت هذه الدراسة الى مجموعة من الاستنتاجات من بينها ان الأسلوب الأفضل الذي يحقق اقل التكاليف (تكاليف الخزن وتكاليف الطلب/التهيئة والأعداد) ليس من الضروري ان يكون ذات الأسلوب الذي يحقق افضل استغلال للقوى العاملة او لطاقة المكائن وان الأسلوب الأفضل لجزء معين قد لا يكون هو الأفضل لجزء أخر. فيما أوصت الدراسة بضرورة الاستفادة من النظام المصمم في عملية التخطيط للانتاج في الشركة العامة لصناعة البطاريات لما يقدمه من خيارات متعددة لمتخذ القرار لاختيار ما يتناسب مع ما تهدف الشركة لتحقيقه،بهدف تحسين ميزتها التنافسية في السوق العراقية. | | | | Abstract |