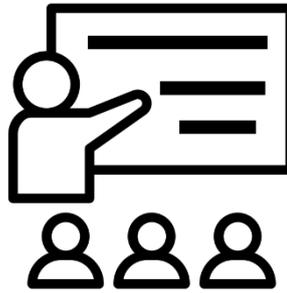


الانتاج وتخطيط الانتاج - Production & Production Planning

الإجراءات
قطاع صناعة الكيماويات



قائمة المحتويات

3.....	إجراء تخطيط الطاقة الانتاجية.....
6.....	إجراء إعداد خطط الانتاج الرئيسية والفرعية.....
8.....	إجراء تنفيذ خطط الانتاج.....
10.....	ضبط الانتاج.....
11.....	قاعدة بيانات طلبات العملاء PP - 01.....
12.....	الطاقة الانتاجية لتشغيل الماكينات PP - 02.....
13.....	قيم المخزون الحالية PP - 03.....
14.....	خطط وجدول الانتاج PP - 04.....

P-P1

رقم الإجراء:

إجراء تخطيط الطاقة الإنتاجية

اسم الإجراء:

الهدف

تحديد الاجراءات المتبعة في اعداد البيانات الضرورية لتخطيط الإنتاج وتخطيط الطاقة الإنتاجية للمصنع لتحقيق المبيعات المتوقعه

الإجراءات

الخطوة	الوصف	الوثائق والأدوات المستخدمة	المسؤول
<i>اجراءات تحديد المبيعات السنويه المتوقعه</i>			
1	ارسل قائمة المبيعات المتوقعه الى مدير العمليات ومدير انتاج المصنع.	نموذج التنبؤ بالمبيعات (اكسل)	مديرا منسق المبيعات
<i>اجراءات تحديد معدلات التخزين المطلوبه</i>			
2	قم بإعداد قائمة توزيع منتجات المصنع بين منتجات مخزنه و منتجات حسب الطلب بالاتفاق مع مدير المصنع و مدير الانتاج	الحد الادنى لتخزين المواد	مدير العمليات ومدير المبيعات
3	قم بإعداد قائمة الحد الأعلى والحد الأدنى التخزيني لكل منتج من المنتجات المخزنه بالاتفاق مع مدير المصنع و مدير الانتاج	الحد الادنى لتخزين المواد	مدير العمليات ومدير المبيعات
4	قم بإعداد خطة التخزين السنويه لكل من منتجات المصنع حسب المبيعات المتوقعه (تظهر خطة التخزين معدل المخزون المطلوب شهريا لكل منتج)	الحد الادنى لتخزين المواد	مدير المبيعات ومدير الانتاج
<i>اجراءات تخطيط العمليات</i>			
5	قم بالتحديد الكامل للعمليات الفنية اللازمة لإنتاج المنتج وفقا للمواصفات الموضوعه وبالكمية المطلوبة والتكلفة المخططة. و يتضمن تخطيط العمليات:		مدير العمليات ومدير الانتاج ومدير الصيانة
5.1	حدد العمليات الإنتاجية اللازمة لإنتاج المنتج طبقا للتصميم الموضوع		مدير الإنتاج
5.2	حدد التتابع الفني للعمليات الإنتاجية بمعنى تحديد أي العمليات تسبق الأخرى		مدير العمليات ومدير الانتاج
5.3	قم بتحديد الزمن التشغيلي لوحدة المنتج أو زمن أداء كل عملية من العمليات الإنتاجية	قائمة الحد الادنى التشغيلي للمكونات	مدير الإنتاج
5.4	قم بتحديد التسهيلات الإنتاجية المادية اللازمة للقيام بكل عملية إنتاجية وتشمل الآلات والعدد، والأدوات ... الخ		مدير الإنتاج
5.5	حدد العمالة الإنتاجية المطلوبة ودرجة المهارة		مدير الإنتاج

الخطوة	الوصف	الوثائق والأدوات المستخدمة	المسؤول
5.6	حدد درجات الإشراف والمتابعة المطلوبة		مدير العمليات ومدير الإنتاج
5.7	قم بتحديد تعليمات التشغيل من حيث طريقة التشغيل، مواصفات التشغيل		مدير العمليات ومدير الإنتاج
6	قم بإعداد قائمه الرئيسيه للحد الأدنى التشغيلي لكل ماكنه\خط إنتاج	قائمة الحد الأدنى التشغيلي للمكنات	مدير العمليات ومدير الإنتاج
<i>اجراءات تخطيط الأحمال</i>			
7	قم بتخطيط الأحمال المطلوبة بعد مراجعة البيانات الخاصة بتشكيلة المنتجات وكميات الإنتاج المطلوبة ، البيانات الخاصة بهيكل المنتج، والبيانات التي تم الحصول عليها خلال المرحلة الخاصة بتخطيط العمليات		مدير العمليات ومدير الإنتاج ومدير الصيانة
7.1	قم بمراجعة أرقام الإنتاج وتعديلها في ضوء المخزون	PP-03 نموذج قيم المخزون الحاليه	مدير العمليات ومدير الإنتاج
7.2	عدل أرقام الإنتاج المطلوبة في ضوء نسبة الإنتاج التالف		مدير العمليات ومدير الإنتاج
7.3	أعد خطة احتياجات الإنتاج من الأجزاء		مدير العمليات ومدير الإنتاج
7.4	أعد خطة زمن التشغيل الاجمالي اللازم لإنتاج الجزء		مدير العمليات ومدير الإنتاج
7.5	حدد أزمنا التحضير الخاصة بإنتاج الجزء		مدير الإنتاج
7.6	حدد زمن الإنتاج للجزء : زمن الإنتاج = زمن التشغيل + زمن التحضير		مدير الإنتاج
7.7	حدد أحمال الإنتاج الإجمالية : أحمال الإنتاج = مجموع أحمال إنتاج الأجزاء		مدير الإنتاج
<i>اجراءات تحديد الطاقة الإنتاجيه المتوفره</i>			
8	<p>قم باعداد قائمة بالطاقة الانتاجية المتوفره لجميع ماكنات (خطوط انتاج) جميع اقسام المصنع تأتي هذه الخطوة بناء على ما تم تحديده من عمليات إنتاجية حيث يتم تحويل المواد الخام إلى أجزاء بواسطة آلات ذات مواصفات وسرعة ومستوي اتوماتيكي وتكنولوجي محدد. وهناك أهمية كبيرة لتحديد زمن التشغيل لكل جزء على كل آلة وكذلك الزمن اللازم لتجهيز وتحضير الماكينة وضبطها بحيث ينتج الجزء عليها بالمواصفات المطلوبة من العميل، ويتم تحديد زمن التشغيل وأوقات التحضيرات اللازمة للماكينة بعد مراجعة الكثير من العناصر مثل :-</p> <ul style="list-style-type: none"> ● مواصفات الجزء الفنية ● سرعة الماكينة ● عمرها الإنتاجي 	مدير العمليات ومدير الإنتاج	

الخطوة	الوصف	الوثائق والأدوات المستخدمة	المسؤول
	<ul style="list-style-type: none"> عمليات الصيانة اللازمة للمكينات العطلات المتوقعة نتيجة لطبيعة الماكينة الفنية مستوي المهارة المطلوب توافره لدي عامل التشغيل وعامل التحضيرات والصيانة مستوي الدقة المطلوبة في إنتاج الجزء المسموحات التي يمكن ملاحظتها سواء في المواصفات الخاصة بالجزء أو بالنسبة لمستوي الدقة في ضبط الماكينة ما إذا كانت الماكينة متخصصة أو عامة الغرض 		
9	قم بإعداد قوائم بنسب التالف المتوقعه لكل منتج	قاعدة بيانات نسب التالف	مدير ورؤساء اقسام الإنتاج
<i>اجراءات تخطيط استغلال الطاقه الإنتاجيه</i>			
10	<p>قم بإعداد خطة استغلال الطاقة الإنتاجية.</p> <p>يتم تخطيط الطاقة الإنتاجية بإتباع الخطوات التالية:</p>		مدير العمليات ومدير الإنتاج
10.1	قم بمراجعة أحمال الإنتاج في ضوء معدل كفاءة الآلة وكفاءة العامل وذلك لحساب الأحمال الحقيقية للإنتاج		مدير العمليات ومدير الإنتاج
10.2	<p>قم بمراجعة الطاقة الانتاجية لساعات العمل لكل قسم انتاجي من حيث:</p> <ol style="list-style-type: none"> ساعات العمل اليدوي للقسم مع استبعاد ساعات العمل غير المنتجة ساعات العمل الالى للقسم بعد استبعاد ساعات العمل غير المنتجة <p>ويتم تحديد كفاءة الآلة حسب العوامل التالية :</p> <ul style="list-style-type: none"> نوع الآلة العمر الإنتاجي للآلة عمليات الصيانة ومدى انتظام الصيانة الدورية البيانات التاريخية المتوافرة في معدلات أعطال الآلة نوعية المواد المستخدمة ، حيث أن نوعية المواد المستخدمة تؤثر في كفاءة تشغيل المعدات أما كفاءة العامل فتتأثر بالعوامل التالية :- الخبرة السابقة في تشغيل المنتج . الخبرة السابقة في التعامل مع نوعية الآلات المقترحة مدى الدقة المطلوبة في تشغيل المنتج ومعامل السماح <p>اجمالي أحمال الإنتاج = أحمال الإنتاج الحقيقية \ معدل كفاءة الآلة x معدل كفاءة العامل</p>		مدير العمليات ومدير الإنتاج

P-P2

رقم الإجراء:

إجراء إعداد خطط الإنتاج الرئيسية والفرعية

اسم الإجراء:

الهدف

تحديد الاجراءات المتبعة فى اعداد وتطوير خطط الإنتاج الرئيسية بناء على المبيعات المتوقعة.

الإجراءات

المسؤول	الوثائق والأدوات المستخدمة	الوصف	الخطوة
مخطط الإنتاج	نموذج التنبؤ بالمبيعات (قوائم اكسل)	قم بدراسة خطة المبيعات (حجم الطلب على المنتجات النهائية للمصنع) المستلمه من مدير المبيعات	1
مخطط الإنتاج	قائمة الحد الأدنى للتخزين	راجع قوائم الحد الأدنى\الأعلى التخزيني لكل منتج	2
مخطط الإنتاج	PP-03 نموذج قيم المخزون الحاليه	<p>قم بدراسة خطة المخزون من المنتجات (تعديل حجم الطلب)، ويتم مراجعة المخزون من الانتاج التام فى ضوء دراسة مستويات المخزون</p> <ul style="list-style-type: none"> كمية الإنتاج المطلوبة من المنتج = (الطلب المتوقع + الحد الأدنى للمخزون) - رصيد المخزون في أول المدة رصيد المخزون آخر المدة = (كمية الإنتاج + رصيد المخزون في أول المدة) - حجم الطلب المتوقع 	3
مخطط الإنتاج	قائمة الحد الأدنى التشغيلي للمكنات	راجع قوائم الحد الأدنى التشغيلي لكل من ماكنات\خطوط إنتاج المصنع	4
مخطط الإنتاج	قاعدة بيانات نسب التالف	راجع قوائم نسب التالف لكل منتج من منتجات المصنع	5
مخطط الإنتاج	PP-04 نموذج خطط\جداول الانتاج	قم بإعداد خطة الإنتاج طويلة الأمد (تغطي 12 شهر)، وتتضمن اسماء المنتجات، المكينات\خطوط الإنتاج المستخدمة، وخطة الإنتاج الشهريه	6
مخطط الإنتاج		قم بإدخال التعديلات اللازمه على خطط الإنتاج وذلك حسب التعديلات الحاصله على توقعات المبيعات	7
مخطط الإنتاج		قم بإرسال خطة الإنتاج الى كل من: <ul style="list-style-type: none"> مدير العمليات 	8

المسؤول	الوثائق والأدوات المستخدمة	الوصف	الخطوة
		<ul style="list-style-type: none"> ● مدير المصنع ● مدير الإنتاج ● مدير المبيعات ● مسؤول المشتريات 	