

## CHƯƠNG 9 ĐIỀU ĐỘ SẢN XUẤT TRONG DOANH NGHIỆP

Trong quá trình sản xuất, dịch vụ ta cần tiến hành nhiều công việc khác nhau. Những công việc này cần sắp xếp thành một lịch trình chặt chẽ và khoa học, nhất là khi có nhiều công việc chồng chéo lên nhau trong những thời kỳ cao điểm

### I Điều độ sản xuất

#### 1 Thực chất và vai trò của điều độ sản xuất (ĐĐSX)

- ĐĐSX là khâu tiếp tục ngay sau khi hoàn thành kế hth SX và XD KHSXSP của DN. KQ phụ - thuộc rất lớn vào clg của hđ kế và hoạch định hth SX, đb là các khâu như dự báo, kế SP, l/c và kế qtr
- Điều độ sản xuất là phân giao nhiệm vụ sản xuất và phân bổ công việc cho từng nơi làm việc, từng bộ phận hoặc từng người, bao gồm xác định thời gian, trình tự, KLCV tại mỗi nơi làm việc trong từng giai đoạn nhằm đảm bảo đúng tiến độ đã xác định trong lịch trình SX trên cơ sở SD có hq kng SX phải g.q tổng hợp những mtiêu trái ngược nhau

#### 2 Các hoạt động điều độ sản xuất

- Xác định lịch bố trí (lập lịch sản xuất) trên cơ sở chương trình sản xuất
- Dự tính các nguồn lực (số lượng máy móc, thiết bị, nguyên vật liệu).
- Phân giao công việc và thời gian hoàn thành cho từng bộ phận, từng người, từng máy.
- Sắp xếp thứ tự các công việc trên các máy và nơi làm việc nhằm giảm thiểu thời gian ngừng máy
- Kiểm tra, giám sát việc thực hiện các chương trình, nhiệm vụ sản xuất đã xác định
- Điều chỉnh kế hoạch và chương trình sản xuất

#### 3 Yêu cầu của điều độ sản xuất

- Thực hiện nhiệm vụ sản xuất/cung ứng hàng hóa đúng thời điểm với chi phí thấp và ít rủi ro
- Đảm bảo sản xuất diễn ra liên tục, đều đặn
- Đảm bảo tính linh hoạt, dễ thích ứng với biến đổi đột xuất, tiết kiệm chi phí bố trí lại hay chuyển hướng sản xuất
- Đảm bảo an toàn trong sản xuất
- Góp phần cải thiện điều kiện làm việc cho người lao động

#### 4 Đặc điểm của ĐĐSX trong hth SX khác nhau

- Khi TC, triển khai ĐĐSX, cần tính tới các ntổ khác nhau: Loại qtr SX, cách thức bố trí SX và dây chuyền CNghệ trong pxg
- QTr SX KL lớn đòi hỏi SP và tbị t.chuẩn hoá cao, các hđ tg đối đồng nhất, SP di chuyển qua suốt dây chuyền CN → mtiêu đảm bảo sự hđ nhịp nhàng, cân đối của toàn bộ dây chuyền nhằm sd tốt nhất kng về MMTB, LĐ, NVL
- + Các BP di chuyển theo 1 trình tự hđ như nhau đảm bảo sử dụng csuất nhằm tạo ra đầu ra tối ra từ các nguồn lực sẵn có
- + Trg qtr XD lịch trình SX phải cân nhắc, ptích kỹ mqh chặt chẽ liên hoàn giữa NL, LĐ, QTSX, đầu ra và tthụ
- + Cần đgiá: Tkế SP và quy trình CNghệ, hđ bảo dưỡng và s/c; những vđề ã/h tới CLSP, tính tin cậy và đúng hạn của hth cung ứng; CP và kng SX của dây chuyền
- Trong hth SX gián đoạn, ctác điều độ khó khăn và phức tạp hơn
- + Tập trung vào XD, chỉ đạo thực hiện lịch trình SX, phân giao CV cho nơi LV, ng LĐ và máy đòi hỏi phải cân nhắc tới những yố riêng biệt mang tính đặc thù
- + Cần đgiá: độ lớn của loạt SX, tg thực hiện tg CV, thứ tự của CV, pbổ CV giữa các nơi LV; đđ, t/c của CV, những đòi hỏi về CNghệ, công dụng, tính năng của MMTB và dây chuyền CNghệ, trình độ và kng của CN

#### 5 Lập lịch trình SX

- KQ của qtr lập lịch trình SX là những số liệu cụ thể về tg, hl đưa vào SX và dự trữ sẵn sang bán
- Lượng dự trữ KH dùng làm cơ sở để xđ thời điểm đưa vào SX

- Lượng dự trữ sẵn sàng bang iúp cho BP tiêu thụ của DN tin tưởng chắc chắn rằng DN có kng đã ứng được các đơn đặt hàng của KH

## **II Phân giao CV trên 1 máy trong hệ thống SX bố trí theo quá trình**

### **1 Các nguyên tắc ưu tiên**

- Đến trước làm trước
- Bố trí theo tg hoàn thành sớm nhất
- Theo tg thực hiện ngắn nhất
- Theo tg thực hiện dài nhất

### **2 Nguyên tắc dùng chỉ số tới hạn**

- CS tới hạn có td để ktra tính hợp lý của ttr các CV đã sắp xếp trg qtr thực hiện, p/á tình hình THCV và kng hthành theo tg
- CS có tính động, được cập nhật hàng ngày, cho phép bố trí lại ttr CV cần ưu tiên trg qtr TH nhằm hthành tốt nhất các CV theo tg

cuu duong than cong. com

cuu duong than cong. com