

CHƯƠNG I: GIỚI THIỆU CHUNG VỀ QUẢN TRỊ DN

1. Bản chất Quản trị sx:

Đứng trên quan điểm hệ thống, thực chất quản trị sản xuất là quản trị hệ thống sản xuất.

- QTSX liên quan đến quản trị, điều hành hệ thống trên cơ sở các nhiệm vụ đã được phân công.
- QTSX là quá trình quản lý nguồn lực
- có tính chất chỉ huy, ra quyết định, ra lệnh trong ngắn, trung và dài hạn nhưng trong ngắn hạn đóng vai trò quyết định.

2. Mục tiêu của QTSX:

- *Mục tiêu chung*: đáp ứng tối đa nhu cầu khách hàng trên cơ sở sử dụng có hiệu quả, tiết kiệm các nguồn lực đồng thời mang lại giá trị tăng thêm ngày càng cao.

+ *Mục tiêu cụ thể*:

- Mục tiêu về chất lượng: sản phẩm, dịch vụ đưa ra phải đáp ứng, phù hợp với nhu cầu khách hàng.
 - Mục tiêu về chi phí: chi phí/ đơn vị đầu ra thấp, với điều kiện chất lượng không đổi (tìm cách tiết kiệm chi phí, tăng năng suất)
 - Mục tiêu về thời gian: hàng hóa được đưa ra phải đúng lúc.
 - Mục tiêu hệ thống: đảm bảo tính linh hoạt, dễ điều chỉnh.
 - Phải luôn tìm tòi nghiên cứu đưa vào áp dụng phương pháp mới vào quá trình sản xuất.
- khi vận dụng trong thực tế không nên xem nhẹ vấn đề nào mà phải xác định trọng tâm, trọng điểm, ưu tiên mục tiêu.

3. Xu hướng phát triển và phương hướng hoàn thiện (tại VN)

+ Điều kiện môi trường kinh doanh hiện nay:

- Xu hướng hội nhập, tự do hóa kinh doanh, liên kết xảy ra mang tính toàn cầu
- Khoa học kỹ thuật phát triển nhanh tác động vào nhu cầu đa dạng, phong phú, chu kỳ sống của sản phẩm rút ngắn tác động vào khả năng sản xuất.
- Cạnh tranh với cường độ khốc liệt, phạm vi rộng, yếu tố cạnh tranh thay đổi
- Môi trường và trách nhiệm xã hội
- Sự thay đổi vị trí, lĩnh vực trong cơ cấu kinh tế

Nội dung:

- Phải quan tâm nhiều hơn đến những cái cụ thể (quản trị tác nghiệp, quản trị thay đổi, thường xuyên kiểm tra, giám sát...)
 - Phải thường xuyên tìm tòi, nghiên cứu đưa vào áp dụng những phương pháp quản trị mới.
 - Phải luôn tìm biện pháp thích hợp để thu hút người lao động tự giác làm việc
 - Có các hoạt động hỗ trợ trước, trong và sau quá trình cung cấp dịch vụ.
 - Phải quan tâm đến tiến độ giao hàng, thực hiện công việc
- + Hoàn thiện cán bộ qtsx: để thực hiện tốt vai trò của nhà quản trị sản xuất thì nhà qtsx phải đáp ứng được những yêu cầu sau:
- Phải có năng lực kỹ thuật, chuyên môn: phải am hiểu tường tận công việc mình phụ trách.
 - Phải có năng lực hành vi
 - Phải có năng lực, kỹ năng ra quyết định
 - Phải có năng lực tổ chức thực hiện, xây dựng hệ thống trên cơ chế điều hành

CHƯƠNG 2: DỰ BÁO CẦU

1. Vai trò của dự báo

+ *Vai trò chung*: Dự báo là cơ sở lập chương trình, kế hoạch sản xuất, ảnh hưởng trực tiếp đến việc xây dựng các chương trình kế hoạch

- Kết quả dự báo cho phép DN chủ động trong kế hoạch đáp ứng nhu cầu, không bỏ lỡ cơ hội kinh doanh
- DN chủ động trong việc huy động và sử dụng hiệu quả các nguồn lực
- Cung cấp dịch vụ, cơ sở phối kết hợp các bộ phận liên quan

+ *Vai trò riêng của dự báo ngắn hạn và dài hạn*:

- Dự báo ngắn hạn: căn cứ để xây dựng kế hoạch mua hàng, điều độ công việc, cân bằng nhân lực, phân công công việc.
- Dự báo trung hạn: cần thiết cho lập kế hoạch sản xuất, kế hoạch bán hàng, dự thảo ngân sách, kế hoạch tiền mặt, huy động nguồn lực và tổ chức hoạt động doanh nghiệp.
- Dự báo dài hạn: có ý nghĩa lớn trong việc lập kế hoạch sản xuất sản phẩm mới, kế hoạch nghiên cứu và ứng dụng công nghệ mới, định vị doanh nghiệp hay mở rộng doanh nghiệp
- Dự báo trung và dài hạn giải quyết những vấn đề có tính toàn diện yểm trợ cho các quyết định quản lý thuộc về hoạch định kế hoạch sản xuất và quá trình công nghệ.

2. Phân biệt đặc điểm P^2 định tính và P^2 định lượng:

a. P^2 định tính: dựa vào kinh nghiệm hoặc ý kiến chủ quan, kết quả dự báo phụ thuộc vào kỹ năng, kinh nghiệm của người dự đoán.

- P2 1: Dự báo bằng cách lấy ý kiến ban lãnh đạo, điều, hành.

Hạn chế: Tầm nhìn, tầm dự báo không dài, phạm vi nhỏ

- P2 2: dự báo bằng cách lấy ý kiến của người bán hàng

Hạn chế: Có thể có sự trùng lặp, thường đưa ra dự báo thấp hơn so với thực tế

- P2 3: P2 chuyên gia: dựa vào ý kiến chuyên gia

Hạn chế: Phụ thuộc vào chất lượng đội ngũ chuyên gia, tốn kém, tốn thời gian

- P2 4: dự báo bằng cách phân tích thị trường người tiêu dùng -> Phải phân nhóm khách hàng

b. P^2 định lượng: dựa vào các mô hình toán học, công thức toán học để đưa ra các dự báo

3. Điều kiện bảo độ chính xác khi dự báo:

- Lựa chọn phương pháp dự báo phù hợp
- Thu thập và xử lý dữ liệu: đảm bảo độ chính xác, cập nhật liên tục...
- Giám sát dự báo: DN phải tự mình xác định và lựa chọn giới hạn kiểm soát dự báo cho phù hợp
- Lựa chọn nhân lực làm dự báo: am hiểu kỹ thuật, kỹ năng tốt...

CHƯƠNG 3: THIẾT KẾ SẢN PHẨM VÀ LỰA CHỌN QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT

1. Đặc điểm, ưu nhược điểm quá trình sản xuất hàng loạt

Đặc điểm:

- Tập trung ở chủng loại sản phẩm có số lượng lớn, sản phẩm đồng nhất, được cung cấp cho thị trường với số lượng lớn và nhu cầu về sản phẩm bình ổn
- Thường đi kèm với dòng sản xuất hay dây chuyền lắp ráp

Ưu điểm

- Tính hiệu quả cao (thời gian nhân rồi ít)
- Giá đơn vị sản phẩm thấp
- Dễ sản xuất và kiểm soát

Nhược điểm

- Giá đầu tư thiết bị cao
- Hiệu suất sử dụng nhân lực thấp
- Khó khăn trong việc thích ứng với sự thay đổi nhu cầu của khách hàng của công nghệ và của việc thiết kế sản phẩm
- Không đáp ứng được những yêu cầu riêng lẻ của khách hàng

2. Đặc điểm, ưu nhược điểm của quá trình sản xuất liên tục

Đặc điểm

- Sử dụng cho các loại sản phẩm dân dụng có nhu cầu rất lớn và rất đồng nhất
- Hệ thống sản xuất có tính tự động cao, thường hoạt động liên tục 24h trong ngày

Ưu điểm

- Hiệu quả cao
- Dễ kiểm soát và đạt một năng suất rất cao

Nhược điểm

- Đầu tư rất cao cho nhà máy và thiết bị
- Không có khả năng thích ứng với sự thay đổi của sản lượng hay chủng loại sản phẩm
- Phí tổn rất cao cho việc khắc phục sự cố trong sản xuất
- Khó để giữ sự thích nghi với sự thay đổi công nghệ

CHƯƠNG IV: HOẠCH ĐỊNH CÔNG SUẤT

1. Sự cần thiết phải hoạch định công suất

- Ảnh hưởng trực tiếp đến việc đáp ứng nhu cầu từ phía doanh nghiệp
- Liên quan trực tiếp đến khả năng của chủ đầu tư, đặc biệt là vốn.
- Mối liên hệ giữa quy mô, công suất và chi phí
- Liên quan đến đảm bảo các nguồn lực lâu dài cho doanh nghiệp, đặc biệt là nguyên liệu (nguyên liệu khoáng sản và nguyên liệu động thực vật)

2. Yêu cầu hoạch định công suất

- Đảm bảo tính linh hoạt (trước mắt và lâu dài)
- Tính tổng hợp: đảm bảo sự cân đối giữa các khâu, các bộ phận
- Bảo đảm tính mùa vụ

3. Các bước hoạch định công suất (6 bước)

- Đánh giá công suất hiện có của doanh nghiệp-> cần phân tích đặc điểm của loại hình sản xuất dịch vụ-> xác định công suất được đo bằng đầu ra hay đầu vào
- Ước tính nhu cầu công suất: thông qua điều tra thị trường, dự báo cầu
- Tiến hành so sánh giữa nhu cầu sản phẩm với công suất hiện có để xác định công suất cần bổ sung. Cần phân biệt rõ những quyết định về công suất dài hạn và ngắn hạn năm năm fowr bản chất và mức độ rủi ro gặp phải.
- Xác định phương án kế hoạch công suất khác nhau
- Đánh giá các chỉ tiêu tài chính, kinh tế - xã hội và công nghệ của từng phương án
- Lựa chọn phương án kế hoạch công suất thích hợp

+ Điều chỉnh công suất:

+ Công suất > Cầu:

- tăng cầu bằng quảng cáo, xúc tiến bán hàng, hoàn thiện sản phẩm, cải tiến phương pháp thanh toán, sắp xếp và tổ chức lại LĐ, cho thuê thiết bị.

- giảm công suất sắp xếp và tổ chức lại lao động, cho thuê thiết bị.

+ Công suất < Cầu

- Tăng công suất: tăng giờ làm, đầu tư thêm thiết bị máy móc

- Giảm cầu: tăng giá, trì hoãn nhu cầu tạm thời

CHƯƠNG 6: BỐ TRÍ MẶT BẰNG SẢN XUẤT TRONG DN

Bố trí máy móc, nguyên vật liệu, lao động ... sắp xếp như thế nào cho hợp lý

- Sắp xếp, định dạng lại các phương tiện được sử dụng cho sản xuất và dịch vụ trên mặt bằng sao cho với mọi hoạt động được diễn ra một cách thuận lợi nhất, giảm được các chi phí phát sinh trong quá trình.
- Tùy theo kế hoạch sản xuất mà có cách bố trí riêng.

1. Mục tiêu của bố trí mặt bằng

- Tạo ra được sự lưu thông thuận tiện cho các phương tiện trên mặt bằng
- Tiết kiệm được diện tích kho tàng nhà xưởng, tiết kiệm không gian, chi phí vận chuyển qua lại giữa các bộ phận với nhau, tạo được tâm lý thoải mái nhất cho người lao động.

2. Bố trí mặt bằng theo sản phẩm

Thực chất là việc sắp xếp những hoạt động theo một dòng liên tục những công việc cần thực hiện để hoàn thành một nhiệm vụ cụ thể

Hình thức này phù hợp với sản xuất hàng loạt, sản xuất liên tục, khối lượng sản xuất lớn, những công việc có tính lặp lại và nhu cầu ổn định

Phụ thuộc vào diện tích và không gian nhà xưởng, tính chất thiết bị, quy mô công nghệ, mức độ dễ dàng giám sát hoặc các hoạt động tác nghiệp khác.

Ưu điểm:

- Chi phí đơn vị sản phẩm thấp
- Giảm bớt khoảng cách vận chuyển nguyên vật liệu
- Giảm bớt khối lượng lao động trong quá trình
- Giảm bớt thời gian gia công và tổng thời gian sản xuất
- Đơn giản hóa các bước thực hiện công việc
- Tính chuyên môn hóa cao
- Hệ thống sản xuất ít khi bị ngừng vì những trục trặc của máy móc thiết bị và con người

Nhược điểm:

- Độ linh hoạt thấp, mỗi lần thay đổi sản phẩm lại phải sắp xếp lại mặt bằng
- Các công việc bị phụ thuộc vào thời gian và trình tự
- Công việc đơn điệu dễ gây nhàm chán cho công nhân
- Chi phí bảo trì bảo dưỡng thiết bị máy móc cao

3. Bố trí mặt bằng theo quá trình

Nhóm những công việc tương tự nhau thành những bộ phận có cùng quá trình hoặc chức năng thực hiện

Ưu điểm

- Có tính linh hoạt cao về thiết bị và con người
- Đầu tư thiết bị ban đầu nhỏ
- Trình độ chuyên môn cao
- Công việc đa dạng khiến công nhân không bị nhàm chán

Nhược điểm

- Chi phí sản xuất đơn vị cao
- Vận chuyển kém hiệu quả
- Việc lập kế hoạch lập lịch trình sản xuất không ổn định
- Khó kiểm tra kiểm soát các công việc
- Năng suất thấp vì các công việc không giống nhau, mỗi lần thay đổi công nhân lại mất thời gian tìm hiểu công việc mới
- Mức độ sử dụng thiết bị không cao

CHƯƠNG 7: HOẠCH ĐỊNH TỔNG HỢP

Thực chất là việc phối hợp các nguồn lực trong sử dụng một cách hợp lý vào việc sản xuất sản phẩm và cung cấp dịch vụ để đảm bảo yêu cầu khách hàng.

1. Đặc điểm:

- Xác định nhiệm vụ sản xuất cho một thời gian trung hạn (theo tháng)
- Có thể sử dụng bằng nhiều cách khác nhau để đáp ứng cầu
- Tìm mọi cách để đáp ứng hết các đơn đặt hàng (lượng sản xuất trong kỳ + lượng sản xuất dự trữ định kỳ = dự báo cầu)
- Hoạch định tổng hợp phải tối thiểu hóa chi phí (tiền công, đào tạo, cho thôi việc, lưu kho ...)
- Đảm bảo được tương đối cao sự ổn định của lao động (hạn chế việc tuyển vào rồi đuổi ra)

2. Mục đích:

- Xác định mục đích sản xuất và dự trữ hàng tháng (đáp ứng hết nhu cầu nhưng chi phí thấp nhất)
- Xác định kế hoạch về xây dựng nguồn lực (trước hết là lao động) để thực hiện kế hoạch sản xuất đã được hoạch định.
- Xác định số liệu cầu (theo dự báo hoặc đơn hàng) chia theo tháng
- Mức tồn kho đầu kì
- Khả năng đáp ứng hiện có
- Chiến lược hoạch định mà doanh nghiệp theo đuổi

3. Vai trò:

- Bảng hoạch định tổng hợp, doanh nghiệp chủ động trong việc đáp ứng cầu
- Doanh nghiệp luôn đảm bảo lời hứa với khách hàng → nâng cao uy tín
- Hoạch định tổng hợp là để tổ chức phối hợp hoạt động trong tổ chức

4. Chiến lược bị động

a. Thay đổi mức dự trữ

Ưu điểm:

- Không cần thay đổi hoặc chỉ thay đổi lực lượng lao động từ từ
- Đáp ứng kịp thời nhu cầu của khách hàng
- Sản xuất ổn định, hạn chế sự gián đoạn trong sản xuất
- Dễ dàng điều hành và sản xuất
- Chủ động về nguồn hàng

Nhược điểm

- Hàng hóa có thể giảm sút về chất lượng, giảm giá trị về mặt vô hình
- Hoang hóa dễ bị lạc hậu về mẫu mã
- Mức độ rủi ro cao, bị tác động mạnh khi nhu cầu thị trường thay đổi

- Phát sinh chi phí tồn kho cao như chi phí bảo quản, chi phí quản lý, chi phí về vốn, chi phí cho thuê kho bãi hoặc khấu hao kho bãi

Vấn đề đặt ra:

Phù hợp với những doanh nghiệp sản xuất có thể dự trữ được, những hàng hóa có thời gian sản xuất dài, quy mô sản xuất lớn, chủng loại sản phẩm ít.

b. Thay đổi lao động theo mức cầu

Ưu điểm

- Giảm được chi phí tồn kho, chi phí làm thêm giờ
- Linh hoạt, sản xuất kịp thời và gần với nhu cầu thị trường
- Sản phẩm không bị lạc hậu về mẫu mã

Nhược điểm

- Sản xuất không ổn định
- Thu nhận hoặc sa thải công nhân đều phát sinh những chi phí như chi phí đào tạo, chi phí bảo hiểm, tiền trả cho người lao động chờ việc
- Tạo sức ép lớn đối với người lao động dẫn đến ảnh hưởng đến năng suất lao động và uy tín của doanh nghiệp.
- Chất lượng sản phẩm thường không cao, không ổn định khi sử dụng lực lượng lao động mới này

Vấn đề đặt ra

c. Điều chỉnh thời gian làm việc

Ưu điểm

- Linh hoạt, gần sản xuất với thị trường
- Giúp doanh nghiệp đối phó với những biến đổi của thời vụ hoặc giai đoạn giao thời mà không tốn chi phí thuê hoặc đào tạo thêm
- Ổn định nguồn lao động
- Giảm chi phí liên quan đến tuyển dụng, đào tạo, huấn luyện, học nghề cho người lao động
- Tạo thêm việc làm và tăng thu nhập cho người lao động khi nhu cầu cao

Nhược điểm

- Tồn thêm chi phí trả lương ngoài giờ
- Sản xuất không ổn định
- Năng suất lao động có thể bị giảm nếu người lao động thường xuyên làm việc quá sức
- Công nhân mệt mỏi dễ dẫn đến sai sót trong quá trình sản xuất dẫn đến sản phẩm có nhiều khuyết tật
- Có thể không đáp ứng được nhu cầu do thời gian làm việc bị hạn chế

d. Sử dụng lao động bán thời gian, lao động tạm thời

Ưu điểm

- Giảm bớt chi phí liên quan đến sử dụng lao động chính thức như bảo hiểm, phụ cấp

- Dễ dàng tuyển dụng hay sa thải
- Linh hoạt hơn so với việc sử dụng lao động thường xuyên

Nhược điểm

- Khó kiểm soát về chất lượng và năng suất
- Chịu sự biến động cao về lao động
- Người lao động ít gắn bó với doanh nghiệp
- Điều hành sản xuất rất khó khăn
- Sản xuất không ổn định

e. Hợp đồng phụ

Ưu điểm

+Đối với thuê gia công

- Tạo sự linh hoạt trong điều hành
- Đáp ứng kịp thời nhu cầu của khách hàng trong lúc nhu cầu tăng
- Không cần thuê thêm công nhân và đầu tư thêm máy móc thiết bị

+Đối với nhận gia công

- Tận dụng máy móc và giảm bớt thời gian nhàn rỗi của người lao động
- Tăng nguồn thu cho doanh nghiệp

Nhược điểm

+ Đối với thuê gia công

- Tạo cơ hội cho các đối thủ cạnh tranh tiếp xúc với khách hàng, dễ mất khách hàng
- Chia sẻ lợi nhuận cho bên nhận hợp đồng phụ
- Không kiểm soát được chất lượng thời gian cũng như quy trình thực hiện các công việc
- Các hợp đồng phụ thường có chi phí cao

+Đối với nhận gia công

- Bị phụ thuộc vào các yêu cầu của đơn hàng

5. Chiến lược chủ động

a. Tác động đến cầu

Ưu điểm:

- Tận dụng năng lực sản xuất dư thừa
- Tạo ra khách hàng mới và duy trì khách hàng hiện tại
- Tăng khả năng cạnh tranh của doanh nghiệp
- Chủ động tác động vào nhu cầu thị trường

Nhược điểm

- Nhu cầu thường không chắc chắn và thường khó dự báo chính xác
- Chi phí cho khuyến mại, quảng cáo tăng cao

- Giảm giá thường xuyên có thể tác động xấu đến tâm lý khách hàng thường xuyên

b. Nhận đặt trước

Ưu điểm

- Duy trì công suất ổn định, tránh được việc làm phụ trội
- Chiếm dụng vốn của khách hàng
- Tạo ra nguồn thu nhập ổn định cho doanh nghiệp
- Không cần thuê thêm lao động
- Sản xuất khá chủ động và ổn định

Nhược điểm

- Khách hàng có thể bỏ doanh nghiệp đi tìm nhà cung cấp khác
- Khách hàng có thể không hài lòng vì không được phục vụ ngay

c. Sản xuất hỗn hợp theo mùa

Ưu điểm

- Tận dụng được các nguồn lực và năng lực sản xuất của doanh nghiệp
- Ổn định nhân lực và quá trình sản xuất
- Luôn có việc làm cho người lao động
- Giữ khách hàng thường xuyên
- Tránh được ảnh hưởng của mùa vụ

Nhược điểm

- Khó điều độ vì sản phẩm thường xuyên thay đổi
- Hạn chế về chuyên môn kỹ thuật, không chuyên môn hóa
- Năng suất lao động thấp
- Mức độ rủi ro cao

Nếu trong một khoảng thời gian xác định, chúng ta cố định các điều kiện, chỉ thay đổi một yếu tố tức là lúc đó ta đang theo đuổi một chiến lược thuần túy. Nếu đồng thời kết hợp hai hoặc nhiều chiến lược thuần túy trong cùng một thời điểm tức là doanh nghiệp đang theo đuổi chiến lược hỗn hợp để hoạch định tổng hợp.

Nếu nhà quản trị xây dựng kế hoạch sản xuất kinh doanh theo cách làm thay đổi các điều kiện của doanh nghiệp để thích ứng với những thay đổi của nhu cầu thị trường thì đó là chiến lược bị động

Nếu nhà quản trị làm thay đổi các yếu tố đặc biệt của doanh nghiệp nhằm làm thay đổi nhu cầu của thị trường để chủ động đưa ra kế hoạch tức là chiến lược chủ động.

CHƯƠNG 10: ĐIỀU ĐỘ SẢN XUẤT TRONG DOANH NGHIỆP

Là việc triển khai các hệ thống sản xuất để thực hiện các kế hoạch sản xuất và các mục tiêu đặt ra

1. Nhiệm vụ: đưa ra p/án mà dung hòa được lợi ích các bên có liên quan, góp phần giải quyết được các mục tiêu dường như trái ngược nhau

2. Yêu cầu đối với điều độ sản xuất trong các hệ thống khác nhau:

a. Hệ thống sản xuất khối lượng lớn liên tục:

- Phải cân nhắc , phân tích kĩ mối quan hệ chặt chẽ liên hoàn giữa nguyên liệu, lao động, quá trình, đầu ra và tiêu thụ

- Cần phân tích đánh giá cẩn thận các yếu tố:

- + Thiết kế sản phẩm và quy trình công nghệ
- + Hoạt động bảo dưỡng và sửa chữa
- + Những vấn đề ảnh hưởng đến chất lượng sản phẩm
- + Tính tin cậy và đúng hạn của hệ thống cung ứng
- + Chi phí và khả năng sản xuất của dây chuyền sản xuất

b. Hệ thống sản xuất gián đoạn:

- Tập trung vào xây dựng, chỉ đạo thực hiện lịch trình sản xuất, phân giao công việc cho nơi làm việc, người lao động và máy
- Khi xây dựng lịch trình cần chú ý: Độ lớn của sản xuất; Thời gian thực hiện từng công việc; thứ tự các công việc; phân bổ công việc giữa các nơi làm việc
- khi phân giao: đặc điểm, tính chất của công việc; những đòi hỏi về công nghệ; công dụng tính năng của máy móc thiết bị và dây chuyền công nghệ; trình độ khả năng của công nhân

CHƯƠNG 11: QUẢN TRỊ HÀNG DỰ TRỮ

Hàng dự trữ là những hạng mục hàng hóa đang chờ để được đưa vào sử dụng trong tương lai, bao gồm cả đầu vào và đầu ra

1. Các loại hàng dự trữ

a. Dự trữ thường xuyên: dự trữ chỉ dùng trong 2 kì cung ứng liên nhau

b. Dự trữ bảo hiểm (an toàn, đệm): là lượng dự trữ được đưa ra sử dụng khi dự trữ thường xuyên thiếu (Phế phẩm tăng lên, thay đổi kế hoạch sản xuất; nhà cung ứng giao hàng chậm, chất lượng kém không sử dụng được)

c. Dự trữ chuẩn bị

d. Dự trữ mùa vụ:

2. Cát giữ hàng dự trữ: có 2 hệ thống: động và tĩnh

a.động: đang trên đường về, chuẩn bị tiếp nhận

b. Tĩnh: nằm sẵn trong kho. Bao gồm:

- hệ thống dự trữ đơn kì: sử dụng 1 lần
- hệ thống dự trữ đa kì (dùng thường xuyên): dự trữ 1 lượng nhất định và tái tạo nhập hàng> Nên cố định về thời gian và thay đổi lượng nhập mỗi lần. Hoặc cố định về lượng và thay đổi về time.

Nội dung quản trị hàng dự trữ

- Quản trị kinh tế dự trữ: xác định lượng đặt hàng tối ưu và thời điểm đặt hàng
- Quản trị hiện vật dự trữ: bảo quản hàng hóa trong kho
- Quản trị kế toán dự trữ

MRP

Hoạch định nhu cầu nguyên vật liệu thực chất là lập kế hoạch về tiến độ bảo đảm vật tư nhiên liệu cho nhu cầu sản xuất mà không cần dự trữ nhiều.

Nhu cầu độc lập là những thành phẩm, bộ phận thành phẩm là sản phẩm cuối cùng mà doanh nghiệp cần đáp ứng.

Nhu cầu phụ thuộc là những chi tiết bộ phận sản phẩm cần để tạo ra nhu cầu độc lập.

Điều kiện để thực hiện MRP

- Có lịch trình sản xuất
- Cần loại nào, bao nhiêu, khi nào cần
- Biết được thời gian cung ứng, sản xuất
- Biết một cách chính xác về kết cấu của sản phẩm
- Hồ sơ về tồn kho đầu kỳ
- Chủ trương của doanh nghiệp về dự trữ
- Lượng hư hỏng cho phép
- Bảo đảm tính chính xác