**14.04.2021 r.**

klasa **– II tlp,** nauczyciel **– Arkadiusz Załęski,** przedmiot **– magazyny przyprodukcyjne,** temat **– *Charakterystyka zapasów produkcji w toku.***

***Drodzy uczniowie!***

***Proszę zapoznać się z zamieszczoną poniżej notatką. Proszę przepisać notatkę do zeszytu (ewentualnie wydrukować i wkleić). W razie wątpliwości, niejasności, ewentualnych pytań proszę kontaktować się ze mną za pomocą skrzynki e-mail:*** ***minorsam@interia.pl******.***

 ***Pozdrawiam i życzę owocnej pracy. Arkadiusz Załęski.***

Zapasy występują we wszystkich fazach procesu produkcyjnego przedsiębiorstwa i są ciągle odnawiane przez fizyczny przepływ od magazynu surowców do produkcji, przez miejsca składowania w czasie procesu produkcyjnego, do magazynu wyrobów gotowych.



 Ustalenie, w jakiej ilości i w jakim miejscu powinny być tworzone zapasy, oraz kto i kiedy decyduje o ich przemieszczeniu, to zasadnicze procedury zarządzania logistycznego w przedsiębiorstwie.

 Średni poziom zapasów w poszczególnych miejscach wyznaczają plany zakupów, produkcji i sprzedaży wyrobów gotowych.

 W procesie produkcyjnym zapasy mogą być generowane zarówno jako zapasy technologiczne, jak również takie, które są chwilowo składowane i oczekują na wykonanie operacji technologicznych. Zatem **zapas produkcji w toku to pewna ilość wyrobów w czasie trwania** **cyklu produkcyjnego**.



 Wyroby te mogą być składowane między komórkami produkcyjnymi (**zapas międzykomórkowy**), jak również w komórce produkcyjnej, w której trwają poszczególne operacje technologiczne (**zapas wewnątrzkomórkowy**).

 Zapas międzykomórkowy średni możemy obliczyć ze wzoru:



 Po podstawieniu *Zmkb* = *n* oraz *Zmkz* = *k ・ n* otrzymamy, że zapas międzykomórkowy średni równa się:



 Zapasy wewnątrzkomórkowe to przeciętna liczba danych wyrobów znajdujących się w określonej komórce produkcyjnej pierwszego stopnia w trakcie ich obróbki. Dzielimy je na cykliczne i pozacykliczne.



 **Zapasy cykliczne** obejmują te detale (zespoły), które aktualnie biorą udział w realizowanym cyklu produkcyjnym, natomiast **zapasy pozacykliczne** nie uczestniczą w cyklu produkcyjnym.

 **Zapasy operacyjne** to takie, które są poddane procesowi obróbki, a **zapasy międzyoperacyjne** obejmują zapasy oczekujące na dalszą obróbkę i dzielą się na **obrotowe**, **transportowe**, **kompensacyjne**, **awaryjne**.

 **Zapas obrotowy** między dwiema kolejnymi operacjami obliczamy, porównując liczby wyprodukowanych wyrobów na sąsiednich operacjach w tym samym czasie.

 **Zapasy transportowe** wynikają z warunków przekazywania obrabianych elementów z operacji na operację.

