**16.04.2021 r.**

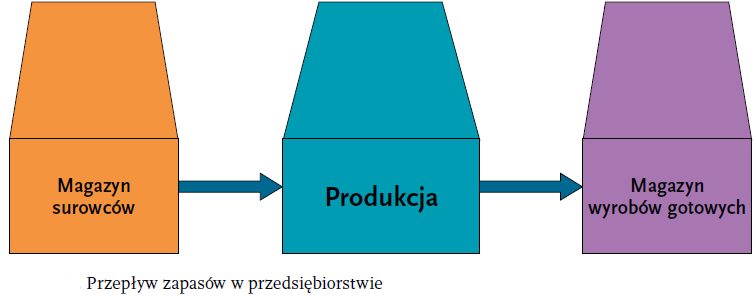
klasa **– II tl,** nauczyciel **– Arkadiusz Załęski,** przedmiot **– magazyny przyprodukcyjne,** temat **– *Charakterystyka zapasów produkcji w toku.***

***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***](mailto:minorsam@interia.pl)***.***

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

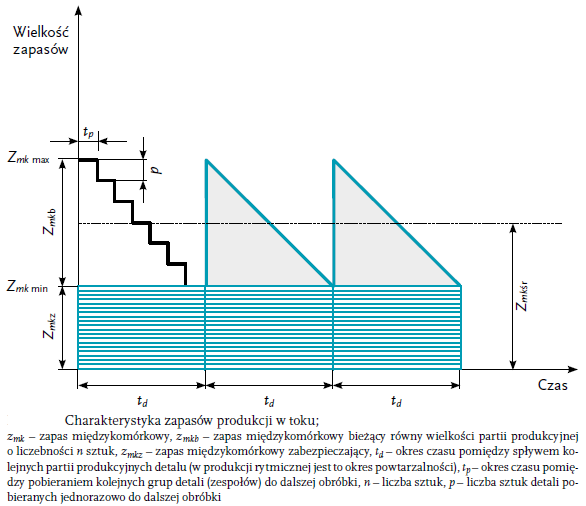
Zapasy występują we wszystkich fazach procesu produkcyjnego przedsiębiorstwa i są ciągle odnawiane przez fizyczny przepływ od magazynu surowców do produkcji, przez miejsca składowania w czasie procesu produkcyjnego, do magazynu wyrobów gotowych.



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**).

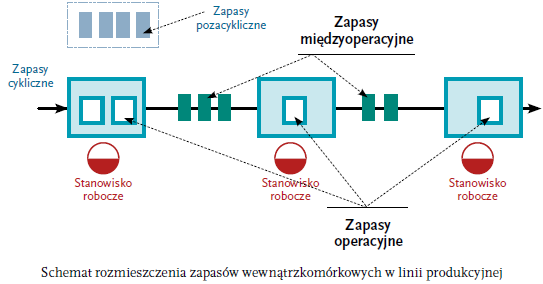
Zapas międzykomórkowy średni możemy obliczyć ze wzoru:



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.

