

محاسبه موجودی اطمینان و سفارش بهینه لوله ۹۰ میلیمتر انبار یکی از پیمانکاران شرکت گاز استان کرمان با استفاده از روش های کنترل موجودی احتمالی

نعیم احمدی نژاد فرسنگی

کارشناس ارشد مهندسی صنایع ، ناظر شرکت گاز استان کرمان

naiemahmadinejadfarsangi@gmail.com

چکیده

امروزه با پیشرفت علوم و فن آوری ، امکان تولید انبوه کالا فراهم شده است و امکان برنامه ریزی دقیق جهت استفاده از فرآورده های دیگران را به وجود آورده ، در نظام های پیچیده فنی و اجتماعی انبار به عنوان واسطه موجبات گردش کالا از تولید به مصرف را امکان پذیر می سازد . انبار می تواند در عرضه به موقع محصول ، جریان عادی تولید ، ثبات قیمت و از این قبیل نقش مهمی را ایفا نماید . کنترل موجودی عبارت است از جریانی که با توجه به ضمانت اقلام موجود در انبار یک سازمان و تاثیر عواملی همچون زمان، مکان، تعداد، کیفیت و هزینه برای بخش هایی مانند بخش های عملیاتی تولید، توزیع، فروش و مهندسی در دسترس افراد قرار بگیرد.

عوامل مختلفی در کنترل موجودی اهمیت دارند اما از مهم ترین آنها میتوان به میزان سفارش و زمان سفارش اشاره کرد.

در این پژوهش میزان سفارش و زمان سفارش لوله ۹۰ میلیمتر ، یک پیمانکار شرکت گاز استان کرمان با استفاده از روش های سفارش دهی احتمالی محاسبه گردیده است بدین منظور میزان مصرف لوله ۹۰ میلیمتر ماهیانه پروژه با استفاده از گزارشات روزانه پروژه طبقه بندی گردید و مشاهده گردید مقدار مصرف از توزیع یکنواخت پیوسته بین دو مقدار ۴۰۰۰ متر تا ۶۰۰۰ متر تبعیت می کند در نتیجه با استفاده از مدل های احتمالی کنترل موجودی میزان ذخیره اطمینان انبار پیمانکار و سفارش بهینه مقدار لوله ۹۰ میلیمتر را تعیین گردید.

واژگان کلیدی: کنترل موجودی ، نقطه سفارش ، مقدار سفارش ، ذخیره اطمینان