إدارة العمليات والإنتاج كأحد اتجاهات المدرسة الكمية في علم الإدارة Operations & Production Management

يعرض هذا الإنفوجرافيك مفهوم إدارة العمليات والإنتاج بوصفه أحد أهم الاتجاهات التطبيقية في المدرسة الكمية، موضحًا دوره في تحسين الكفاءة التشغيلية وجودة المخرجات من خلال استخدام الأساليب الكمية في بيئة العمل

March 2026 24 الكاتب: **د. محمد العامري** المشاهدات: 861



انفوجرافيك تدريبي تلخيصي لتوضيح (إدارة العمليات والإنتاج / Operations & Production Management)

تهتم إدارة العمليات بكيفية انتقال العمل من خطوة إلى أخرى حتى يصل المنتج أو الخدمة بالجودة المطلوبة. وقد يؤدي تسريع خطوة واحدة إلى زيادة الانتظار أمام الخطوة التالية، بدل أن يزيد ما تستطيع المنظمة تسليمه.

خريطة القراءة

الإنفوجرافيك الأصلي
كيف تعمل منظومة الإنتاج والخدمات؟
أدوات التشغيل والجدولة
من بحوث العمليات إلى إدارة التنفيذ
مثال: أين يبدأ تحسين التدفق؟
بيانات الإنفوجرافيك وتوثيقه

الإنفوجرافيك الأصلي



شرح المفاهيم الواردة في الإنفوجرافيك التدريبي:

كيف تعمل منظومة الإنتاج والخدمات؟

تمثل إدارة العمليات والإنتاج أحد أهم الاتجاهات التطبيقية في المدرسة الكمية في علم الإدارة حيث تركز على تحويل الموارد إلى سلع وخدمات بكفاءة عالية من خلال تصميم العمليات التشغيلية وإدارتها وتحسينها بصورة مستمرة وقد نشأ هذا المجال استجابة للحاجة إلى تحقيق التوازن بين الجودة والتكلفة والسرعة في بيئة أعمال تتسم بالمنافسة والتعقيد

وتقوم الفكرة المحورية لهذا المجال على أن الكفاءة التشغيلية لا تتحقق بشكل عشوائي بل من خلال إدارة منهجية تعتمد على استخدام الأساليب الكمية والتحليل العلمي في تصميم العمليات وتخطيطها وتنفيذها ومراقبتها بما يضمن تحقيق أعلى مستويات الأداء مع تقليل الهدر وتعظيم القيمة

ويُعرف هذا المجال بأنه الحقل المعرفي الذي يهتم بتصميم وتشغيل وتحسين أنظمة الإنتاج والخدمات حيث يشمل إدارة الموارد البشرية والمادية والتقنية داخل العملية التشغيلية بهدف تحقيق مخرجات ذات جودة عالية وبأقل تكلفة ممكنة وفي الوقت المناسب

أدوات التشغيل والجدولة

ومن الناحية التطبيقية يركز هذا المجال على مجموعة من الأدوات الكمية التي تُستخدم بشكل مباشر في البيئة التشغيلية حيث يشمل التنبؤ بالطلب الذي يساعد المنظمة على تقدير احتياجات السوق المستقبلية وبناء خطط إنتاج مناسبة كما يتضمن اختيار موقع المنشأة الذي يؤثر بشكل كبير على التكاليف اللوجستية وكفاءة التوزيع إضافة إلى موازنة خطوط الإنتاج التي تهدف إلى توزيع العمل بشكل متوازن لتقليل الاختناقات وزيادة الإنتاجية

كما تشمل التطبيقات الجدولة التي تركز على تنظيم العمليات زمنيًا بما يحقق الاستخدام الأمثل للموارد والصيانة التي تهدف إلى الحفاظ على كفاءة المعدات وتقليل الأعطال وضبط الجودة الذي يعمل على ضمان مطابقة المنتجات والخدمات للمعايير المطلوبة وتقليل الأخطاء والانحرافات

من بحوث العمليات إلى إدارة التنفيذ

ومن منظور تحليلي فإن إدارة العمليات تمثل الجانب التنفيذي للإدارة حيث تتحول الخطط والاستراتيجيات إلى نتائج ملموسة من خلال العمليات اليومية مما يجعلها محورًا رئيسيًا في تحقيق الميزة التنافسية للمنظمة

وعلى الرغم من ارتباطها الوثيق بعلم الإدارة أو بحوث العمليات إلا أنها تختلف عنه من حيث طبيعتها حيث إن بحوث العمليات تميل إلى النمذجة الرياضية والتحليل المجرد بينما تميل إدارة العمليات إلى التطبيق العملي داخل بيئة العمل مما يجعلها أكثر ارتباطًا بالتنفيذ المباشر للأنشطة التشغيلية

ومن الناحية الاستراتيجية فإن المنظمات التي تمتلك أنظمة تشغيل فعالة قادرة على تحقيق مستويات عالية من الجودة والكفاءة تكون أكثر قدرة على المنافسة والاستمرار في الأسواق حيث إن التميز التشغيلي أصبح أحد أهم مصادر التفوق المؤسسي في العصر الحديث

وخلاصة القول فإن إدارة العمليات والإنتاج لا تقتصر على إدارة الإنتاج فقط بل تشمل إدارة النظام الكامل الذي يحول المدخلات إلى مخرجات ذات قيمة وأن نجاح المنظمة يعتمد بشكل كبير على قدرتها على إدارة عملياتها بذكاء وكفاءة

 التميز الحقيقي لا يتحقق في الخطط... بل في جودة تنفيذ العمليات

مثال: أين يبدأ تحسين التدفق؟



تتراكم الصواني قبل محطة الاختبار. يقيس الفريق ما يصل إلى المحطة وما تنجزه في الساعة ليحدّد موضع الاختناق وأثره في الإنتاج.

تراكم القطع قبل الاختبار: أين تتدخل؟

مثال افتراضي بأرقام للتوضيح: في ساعة تشغيل مستقرة تصل ٤٠ قطعة من التجميع إلى الاختبار، وتُنهي محطة الاختبار فحص ٣٠ قطعة. لا تُسلّم أي قطعة قبل اجتياز الفحص.

قِس التدفق عند كل محطةإذا استمرت المعدلات نفسها، يزيد صف الانتظار قبل الاختبار ١٠ قطع في الساعة. هذا التراكم هو الإشارة التي تستحق الفحص، لا مجرد انشغال العاملين في التجميع.

لا تسرّع المرحلة السابقة أولًاإذا رفع الفريق التجميع إلى ٤٥ قطعة وبقي الفحص عند ٣٠، يزيد الصف ١٥ قطعة في الساعة من دون زيادة عدد القطع المفحوصة. افحص سبب تعطل محطة الاختبار قبل رفع إنتاج التجميع.

اختبر تحسينًا من دون تخفيف الفحصجرّب تجهيز المواد والأدوات مسبقًا من دون تغيير طريقة الفحص أو معايير القبول. إذا ارتفع عدد القطع المفحوصة إلى ٣٦ مع بقاء الوارد ٤٠، يصبح التراكم ٤ قطع في الساعة؛ تحسّن التدفق، لكن الاختناق لم يُحلّ بالكامل.

↓

بيانات الإنفوجرافيك:

رقم الإنفوجرافيك: INF-MGMT-037

التصنيف: الإدارة

المستوى: متقدم

نوع المحتوى: إنفوجرافيك تدريبي

تاريخ النشر: 2026 – مارس

التوثيق:

يسعدني أن يُعاد نشر هذا المحتوى أو الاستفادة منه في التدريب والتعليم والاستشارات ما دام يُنسب إلى مصدره ويحافظ على منهجيته

هذا الإنفوجرافيك من إعداد

د. محمد العامري

مدرب وخبير استشاري في التنمية الإدارية والتعليمية

الموقع الإلكتروني

https://www.mohammedaameri.com/

الموقع الإلكتروني لمركز الإتقان الدولي للتدريب

https://itqancsa.com/

للمزيد من المعارف والتحديثات ندعوكم للاشتراك في قناة الواتساب للمدرب د. محمد العامري

https://whatsapp.com/channel/0029Vb6rJjzCnA7vxgoPym1z

شاكرين لكم سلفًا مساهمتكم في نشر هذا المحتوى المعرفي لتعم الفائدة بإذن الله

#د_محمـد_العامري #مهارات_النجـاح #الإنفوجرافيك_التـدريبي #إدارة_العمليـات #إدارة_الإنتـاج #المدرسة_الكميـة #الإدارة #الإدارة_الحديثـة #تحسـين_الأداء #الكفاءة_التشغيليـة #الجـودة #التنبـؤ #الجدولـة #الصـيانة #ضبـط_الجودة #سلاسل_الإمـداد #التطوير_المؤسسي #إدارة_الأعمال #مفاهيم_إدارية #تعلم_الإدارة

#OperationsManagement #ProductionManagement #OperationsResearch #BusinessManagement #PerformanceManagement #QualityControl #Forecasting #Scheduling #SupplyChain #ManagementTheory #OrganizationalDevelopment #ManagementTraining #ManagementSkills