OPERATIONS MANAGEMENT (Part-II)

S. Madushanka

B.Sc (Mgt) Accounting (Special) (U.G)

University of of Sri Jayewardenepura

„

නිෂ්පාදන ක්‍රම

නිෂ්පාදන ආයතනයක් විසින් නිෂ්පාදනය සිදු කරනු ලබන විවිධ ආකාර නිෂ්පාදන ක්‍රම ලෙස හැඳින්විය හැකි ය.

නිෂ්පාදන ක්‍රම වර්ගීකරණය

- කාර්ය නිෂ්පාදනය /ඇණවුමට නිෂ්පාදනය - Job Prodcution
- කාණ්ඩ නිෂ්පාදනය - Batch Prodction
- ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනය - Flow Production

ClassWork.LK

කාර්ය නිෂ්පාදනය

ආරම්භයේ සිට අවසානය තෙක් ම එක් අයිතමයක් නිෂ්පාදනය කෙරෙන අතර ගනුදෙනුකරුවකුගේ නිශ්චිත ඇණවුමක් මත වර්තමාන ඉල්ලුම පදනම් කර නිෂ්පාදනය සිදු කිරීම කාර්ය නිෂ්පාදනය යි.

නිදසුන් :

- මනාලියකට මංගල ඇඳුම් මැසීම.
- උපන් දිනයක් සඳහා කේක් එකක් නිර්මාණය කිරීම.
- පුද්ගලයකුගේ අවශ්‍යතාව අනුව නිවාස සැලසුමක් නිර්මාණය කිරීම.

ClassWork.LK

කාර්ය නිෂ්පාදනයේ හිතකර ලක්ෂණ

- ගනුදෙනුකරුගේ අවශ්‍යතා හා වුවමනා අනුව නිෂ්පාදනය සිදු කෙරේ.
- පාරිභෝගික තෘප්තිය ඉහළ මට්ටමක පවත්වා ගත හැකි වීම.
- ඇණවුම මත නිපදවන බැවින් වෙළෙඳ පොළ අවදානමක් නොමැති වීම.

Class Work LK

කාර්ය නිෂ්පාදනයේ අහිතකර ලක්ෂණ

- පිරිවැය ඉහළ වීම.
- සෑම විට ම කුසලතා සහිත පුහුණු සේවකයන් අවශ්‍ය වීම.
- විශේෂ උපකරණ හා මෙවලම් අවශ්‍ය වීම.
- වෙළෙඳ පොළ මුල් කර ගෙන නිෂ්පාදනය සිදු නොවීම.

ClassWork.LK

කාණ්ඩ නිෂ්පාදනය

එක් වරකට එක සමාන භාණ්ඩ සමූහයක් නිෂ්පාදනය කරයි. අඛණ්ඩ ක්‍රියාවලියකින් නිෂ්පානය කරනු ලබන අතර බොහෝ දුරට ස්වභාවය අතින් එක සමාන වුව ද කාණ්ඩයෙන් කාණ්ඩයට යොදා ගන්නා අමුද්‍රව්‍ය, ශ්‍රමය, ප්‍රමාණ, වර්ග හා පැය ගණන වෙනස් විය හැක.

නිදසුන් :

- බේකරි නිෂ්පාදනය
- පෙර පාසල් ළමයින්ට නිල ඇඳුම් මැසීම

ClassWork.LK

කාණ්ඩ නිෂ්පාදනයේ හිතකර ලක්ෂණ

- කාණ්ඩයෙන් කාණ්ඩයට නිෂ්පාදිතයේ නිමාව වෙනස් කළ හැකි වීම.

- සාපේක්ෂ ව විශාල තොග වශයෙන් නිෂ්පාදනය කළ හැකි වීම නිසා පිරිවැටුම ඉහළ යාම.

- ඇණවුම් නිෂ්පාදනයට සාපේක්ෂ ව ඒකක පිරිවැය අඩු වීම.

ClassWork.LK

කාණ්ඩ නිෂ්පාදනයේ අහිතකර ලක්ෂණ

- කාණ්ඩයෙන් කාණ්ඩයට යන්ත්‍ර හා උපකරණ නැවත සැකසීමට සිදු වීම නිසා පිරිවැය වැඩි වීම.

- ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනයට සාපේක්ෂ ව ඒකක පිරිවැය වැඩි වීම.

- ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනයට සාපේක්ෂ මහා පරිමාණ පිරිමැසුම් අඩු වීම.

ClassWork.LK

ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනය

එක ම වර්ගයක භාණ්ඩයක් අඛණ්ඩ ව, රේඛීය ව ගලා යන ආකාරයට විශාල ඒකක ප්‍රමාණයකින් අනාගත ඉල්ලුම පදනම් කර නිෂ්පාදනය කිරීම ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනය යි.

නිදසුන්

- සිසිල් බීම නිෂ්පාදනය
- මෝටර් රථ නිෂ්පාදනය

ClassWork.LK

ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනයේ හිතකර ලක්ෂණ

- මහා පරිමාණ පිරිමැසුම් නිසා ඒකක පිරිවැය අඩු වීම.
- බොහෝ විට නිෂ්පාදන ප්‍රවාහය පාලනය කිරීමට අවශ්‍ය සේවක සංඛ්‍යාව අඩු වීම.
- නවීන තාක්ෂණය පහසුවෙන් යොදා ගත හැකි වීම.

ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනයේ අහිතකර ලක්ෂණ

- විශාල ආයෝජනයක් අවශ්‍ය වීම නිසා මූල්‍ය දුෂ්කරතා මතු වීම.
- කලින් තීරණය කරන ලද පිළිවෙළකට අනුව නිෂ්පාදනය සිදුවන බැවින් නම්‍යකරණය අපහසු වීම.
- වෙළෙඳපොළ අවදානමකට මුහුණ දීමට සිදු වීම.

ClassWork.LK

නිෂ්පාදන ක්‍රම

නිෂ්පාදන ක්‍රම එකිනෙකින් වෙනස් වන ආකාරය පහත දැක්වෙන පරිදි දැක්විය හැකි ය.

නිර්ණායකය	කාර්ය නිෂ්පාදනය	කාණ්ඩ නිෂ්පාදනය	ප්‍රවාහ නිෂ්පාදනය
1. නිමැවුම් පරිමාණය Volume of Output	ඉතා පහළ ය	මධ්‍යම ප්‍රමාණය වේ	ඉතා විශාල ය
2. නිෂ්පාදිත පෙළ Product range	විවිධ ය	කීපයක් පමණ	එකක් පමණි
3. නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ නම්‍යශීලී බව Flexibility of Production Process	නම්‍ය යි	සාමාන්‍ය යි	අනම්‍ය යි
4. නිපදවීම ඇණවුමට ද තොග සඳහා ද Make to order or for sale	ඇණවුමකටය	ඇණවුම්වලට සහ කුඩා තොග වශයෙනි	විශාල තොග වශයෙනි

ClassWork.LK

නිෂ්පාදන ක්‍රමයක් තෝරා ගැනීමේ දී අවධානය යොමු කළ යුතු කරුණු

- නිෂ්පාදිතයේ ස්වභාවය
- වෙළෙඳ පොළ ප්‍රමාණය
- යොදා ගන්නා තාක්ෂණය හා අවශ්‍ය උපකරණ
- දැරිය යුතු පිරිවැය
- මිල දී ගැනීමේ රටාව (නිරන්තර ව ද / ඉඳහිට ද)
- සම්පත් ලබා ගැනීමේ පහසුව

Class Work.LK

පිරියත සැලසුම් කිරීම

කාර්යක්ෂම නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියක් සකස් කිරීම සඳහා අවශ්‍ය භෞතික පහසුකම් එනම් කාර්ය මධ්‍යස්ථාන, ද්‍රව්‍ය, යන්ත්‍ර උපකරණ, සහාය සේවා, ආදිය සැලසුම් කිරීම කම්හල් පිරියත සැලසුම් කිරීම ලෙස හැඳින්විය හැකි ය.

ClassWork.LK

කම්හල් පිරියත සැලැස්මක අවශ්‍යතාව

කම්හල් පිරියත සැලැස්මක අවශ්‍යතාව පහත දැක්වෙන කරුණු මඟින් පෙන්වාදිය හැකි ය.

- ද්‍රව්‍ය හා යන්ත්‍ර භාවිත කිරීමේ කාර්යක්ෂමතාව වර්ධනය වීම.
- ඉඩකඩවලින් උපරිම ප්‍රයෝජන ගැනීමට හැකි වීම.
- ද්‍රව්‍ය භාවිත කිරීමේ පිරිවැය අඩු කර ගත හැකි වීම.
- ද්‍රව්‍ය හා සේවකයන් චලනය වීමේ දී ඇති වන බාධා අවම වීම.

ClassWork.LK

- අනතුරු අවම වීම.

- සන්නිවේදනය, සමායෝජනය හා සුපරීක්ෂණය පහසු වීම.

- සේවකයන්ගේ චිත්ත ධෛර්ය ඉහළ යාම.

- කාලය මනා ලෙස කළමනාකරණය කර ගැනීමට හැකි වීම.

ClassWork.LK

කම්හල් පිරියත සැලසුම් වර්ග

කම්හල් පිරියත සැලසුම් වර්ග පහත දැක්වෙන ආකාරයට වර්ග කළ හැකි ය.

- ක්‍රියාවලි පිරියත - Process Layout
- නිෂ්පාදිත පිරියත - Product Layout
- කුටි පිරියත - Cellular Layout
- ස්ථාවර ස්ථානීය පිරියත - Fixed - Position Layout

ClassWork.LK

<u>ක්‍රියාවලි පිරියත</u>

නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ එක් අදියරක් සම්පූර්ණ කිරීමට අවශ්‍ය සියලු දේ එක් ස්ථානයක සිදු වන ආකාරයට පිරියත පිළියෙළ කිරීම ක්‍රියාවලි පිරියත ලෙස හැඳින්විය හැකි ය.

මෙහි දී සමාන කාර්යක නියුක්ත සේවකයෝ එක ස්ථානයක ස්ථානගත කරති. නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය වටා කාර්යන් ගලා යන ආකාරයට සැලසුම් කරයි.

නිදසුන් :

ගෘහ භාණ්ඩ නිෂ්පාදන කර්මාන්ත ශාලාවක පිරියත සැලසුම් කිරීම

ClassWork.LK

නිෂ්පාදිත පිරියත

සමස්ත නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලිය එක් කාර්ය ස්ථානයකින් ඊළඟ කාර්ය ස්ථානයට රේඛීය ව අනුපිළිවෙලට ගලා යන ආකාරයට පිරියත සකස් කිරීම නිෂ්පාදිත පිරියත වේ.

නිදසුන් :

මෝටර් රථ නිෂ්පාදන ආයතනයක පිරියත සැලසුම් කිරීම.

කුටි පිරියත

නිෂ්පාදන ක්‍රියාවලියේ දී එක සමාන යන්ත්‍ර හා විෂම යන්ත්‍ර වෙන වෙන ම කුටිවල සවි කර නිෂ්පාදන කටයුතු ගලා යන ආකාරයට සිදු කිරීම සඳහා පිරියත සැලසුම් කිරීම කුටි පිරියත වේ.

නිදසුන් :

ඇඟලුම් කම්හලක පිරියත සැලසුම් කිරීම.

ClassWork.LK

ස්ථාවර ස්ථානීය පිරියත

අමුද්‍රව්‍ය, ශ්‍රම ය, බලය, උපකරණ ආදි යෙදවුම් නිෂ්පාදන සිදු කරන ස්ථානයටම ගෙනැවිත් නිෂ්පාදන සිදු කිරීම සඳහා පිළියෙළ කරන පිරියත ස්ථාවර ස්ථානීය පිරියත වේ.

නිදසුන් :

ගොඩනැගිලි ඉදි කිරීම.

ClassWork.LK

2021
2022
2023

උසස් පෙළ

ගිණුම්කරණය
ආර්ථික විද්‍යාව
ව්‍යාපාර අධ්‍යයනය

2021
2022

සාමාන්‍ය පෙළ

ව්‍යාපාර හා ගිණුම්කරණ අධ්‍යයනය

තනි හෝ කණ්ඩායම් පන්ති

(English & Sinhala Medium)

0763655550

S. Madushanka
B.Sc (Mgt) Accounting (Special) (U.G)
University of of Sri Jayewardenepura