

Final Project 1

Code: MGM 496-PMG496

Project Template

Faculty of Management
Midocean University

عنوان المشروع
تأثير كفاءة إدارة سلسلة التوريد للمواد الكيميائية على استمرارية العمل
وتقليل تكاليف التخزين في المختبرات التحليلية.

أسم الطالب
ضياف بن عبدالرحمن الضياف

مشروع تخرج- 1
كلية الإدارة - جامعة ميدأوشن

إشراف
د. عبدالرحيم نادر
عضو هيئة التدريس- كلية الإدارة- جامعة ميدأوشن

2026 – الفصل الدراسي الثاني

جدول المحتويات

1. الفصل الأول: الإطار العام للدراسة	3
1.1. المقدمة:	4
1.2. مشكلة الدراسة	5
1.2.1. فجوات على المستوى النظري	5
1.2.2. فجوات على المستوى التطبيقي	5
1.3. أهمية الدراسة	6
1.3.1. على المستوى النظري:	6
1.3.2. على المستوى التطبيقي:	6
1.4. أسئلة الدراسة	7
1.5. أهداف الدراسة	7
1.6. فرضيات الدراسة	7
1.7. نموذج الدراسة	7
1.8. منهجية الدراسة	8
1.9. الدراسة الميدانية	8
1.10. مخطط المشروع المقترح	8
2. الفصل الثاني: الدراسات السابقة	9
2.1. المقدمة:	10
2.2. المتغير المستقل	10
2.3. المتغير التابع	10
2.4. العلاقة بين المتغير المستقل والمتغير التابع	10
2.5. الخاتمة	11
قائمة المراجع	11

1. الفصل الأول: الإطار العام للدراسة

1.1. المقدمة:

تُعد إدارة سلسلة التوريد ركيزة أساسية لضمان استمرارية العمليات التشغيلية في المنظمات الحديثة، وتكتسب أهمية مضاعفة في البيئات شديدة الحساسية مثل المختبرات الكيميائية والتحليلية. في هذا السياق، لا تقتصر أهمية سلسلة التوريد على مجرد توفير المواد فحسب، بل تمتد لتشمل ضمان توفر الكواشف الكيميائية الحساسة والخطرة في الوقت المناسب وبالظروف المثلى. إن أي انقطاع في تدفق هذه المواد لا يعطل سير العمل فحسب، بل قد يؤدي إلى تلف العينات وفقدان الثقة في النتائج التحليلية، مما يجعل استمرارية العمل تحدياً إدارياً بالغ الأهمية يتطلب حلاً مبتكرة (Chopra & Meindl, 2016).

وقد تناولت الأدبيات الإدارية السابقة مفهوم إدارة سلسلة التوريد على نطاق واسع في قطاعات التصنيع والرعاية الصحية، حيث أثبتت الدراسات أن الكفاءة في المشتريات، وإدارة المخزون، واللوجستيات تلعب دوراً حاسماً في تقليل الهدر المالي وخفض تكاليف التخزين. كما ركزت الأبحاث على أهمية التوازن بين "توفر المواد" و"تقليل تكاليف الاحتفاظ بالمخزون" كهدف استراتيجي لأي منظمة تسعى لتعزيز ميزتها التنافسية وتحقيق الكفاءة التشغيلية (Zsidisin & Ryan, 2018).

ومع ذلك، وعلى الرغم من وفرة الدراسات حول سلاسل التوريد، إلا أن هناك قصوراً واضحاً في الأدبيات عندما يتعلق الأمر بـ "المختبرات التحليلية" كبيئة عمل مصغرة ومعقدة. فالمختبر الكيميائي يواجه تحديات فريدة لا توجد في القطاعات الأخرى، مثل: الطبيعة الخطرة للكواشف، واشتراطات التخزين القاسية، وقصير عمر الصلاحية للعديد من المحاليل القياسية. إن عدم تكييف نظريات سلسلة التوريد التقليدية مع هذه البيئة المتخصصة يترك فجوة معرفية تحتاج إلى معالجة (Langford, 2018).

وتبرز أهمية هذه الدراسة لمديري المختبرات، وصناع القرار في سلسلة التوريد، ومديري الجودة. إن فهم كيف يمكن لممارسات سلسلة التوريد الفعالة أن تخفف من أعباء التكاليف الناتجة عن تلف الكواشف منتهية الصلاحية، أو تمنع توقف الأجهزة بسبب نفاد المواد الاستهلاكية، سيوفر لهم أدوات عملية لترشيد الميزانيات التشغيلية وضمان عدم انقطاع الخدمة التحليلية، مما ينعكس إيجاباً على جودة المخرجات العلمية.

وعليه، تهدف هذه الدراسة إلى سد هذه الفجوة من خلال التحقيق في تأثير كفاءة إدارة سلسلة التوريد للمواد الكيميائية على تعزيز استمرارية العمل وتقليل تكاليف التخزين داخل المختبرات التحليلية، لتقديم إطار عمل مخصص يخدم هذا القطاع الحيوي ويساهم في تطوير ممارسات إدارية أكثر كفاءة.

1.2. مشكلة الدراسة

تُعد المختبرات الكيميائية والتحليلية بيئة عمل شديدة الحساسية والتعقيد، حيث تعتمد عملياتها بشكل كلي على توفر الكواشف والمواد الكيميائية الدقيقة في الوقت المناسب وبالظروف المثلى. وتكمن جوهر مشكلة هذه الدراسة في التناقض التشغيلي والتحديات الإدارية التي تواجهها المختبرات في إدارة سلسلة توريد هذه المواد؛ فمن ناحية، يؤدي أي انقطاع في تدفق المواد الكيميائية الحرجة إلى توقف الأجهزة التحليلية، وتأخر إصدار التقارير، مما يهدد "استمرارية العمل" ويعرض جودة المخرجات للخطر. ومن ناحية أخرى، تؤدي الممارسات التقليدية في إدارة المخزون (مثل الشراء بكميات كبيرة لتجنب نفاد المخزون) إلى تراكم المواد الكيميائية التي تتسم بعمر صلاحية قصير واشتراطات تخزين قاسية ومكلفة (مثل التبريد، والعزل، والتهوية الخاصة)، مما ينتج عنه تلف المواد، وزيادة الهدر المالي، وارتفاع "تكاليف التخزين" بشكل كبير (Chopra & Meindl, 2016).

إن عدم وجود توازن دقيق بين "ضمان استمرارية التوريد" و"الحد من تكاليف التخزين والهدر" يمثل تحدياً إدارياً حقيقياً. وعلى الرغم من الأهمية البالغة لهذا الموضوع، إلا أن هناك قصوراً واضحاً في الأدبيات الإدارية والميدانية، مما يستدعي الوقوف على المشكلة من خلال فجوتين رئيسيتين:

1.2.1. فجوات على المستوى النظري

في حين أن نظريات إدارة سلسلة التوريد (مثل الإنتاج في الوقت المحدد JIT، وإدارة الموردين) تم تطويرها واختبارها في بيئات التصنيع واسعة النطاق، إلا أن هناك نقصاً في الفهم النظري حول كيفية تكيف هذه النماذج لتناسب "القيود الفريدة" للمختبرات الكيميائية. لا توجد أطر نظرية كافية تشرح كيفية موازنة "الامتثال للسلامة الكيميائية" مع "كفاءة التكلفة" في سلسلة توريد المختبر، مما يستدعي تطوير نماذج نظرية تدمج بين متطلبات السلامة وإدارة المخزون

1.2.2. فجوات على المستوى التطبيقي

هناك ندرة في الدراسات التجريبية التي تقيس كمياً العلاقة بين ممارسات سلسلة التوريد (مثل دقة التنبؤ بالطلب، وظروف النقل، وأنظمة التتبع) ومؤشرين حيويين في المختبرات هما: "استمرارية العمل" (تقليل حالات نفاد المواد الحرجة التي توقف التحاليل) و"تقليل تكاليف التخزين" (تقليل الهدر المالي الناتج عن انتهاء صلاحية الكواشف أو تلفها بسبب سوء التخزين).

السؤال الرئيسي للبحث:

كيف تؤثر كفاءة إدارة سلسلة التوريد للمواد الكيميائية على استمرارية العمل وتقليل تكاليف التخزين في المختبرات التحليلية؟

1.3. أهمية الدراسة

تستمد هذه الدراسة أهميتها من كونها تتناول موضوعاً حيوياً يلامس التحديات التشغيلية والمالية اليومية التي تواجه المختبرات الكيميائية والتحليلية. إن تحقيق التوازن بين ضمان توفر المواد الكيميائية الحرجة والحد من الهدر المالي الناتج عن تخزينها يُعد من أبرز معضلات الإدارة الحديثة في هذا القطاع. وتتجلى أهمية هذه الدراسة في شقين رئيسيين: النظري والتطبيقي.

1.3.1. على المستوى النظري:

تكمن الأهمية النظرية لهذه الدراسة في مساهمتها في إثراء الأدبيات الأكاديمية المتعلقة بإدارة سلسلة التوريد (SCM) من خلال تكييف نظرياتها لتتناسب مع بيئة شديدة الخصوصية وهي "المختبرات التحليلية".

في حين أن معظم النماذج النظرية لإدارة سلسلة التوريد (مثل الإنتاج في الوقت المحدد JIT، أو سلسلة التوريد الرشيق) تم تطويرها واختبارها في قطاعات التصنيع واسعة النطاق أو قطاع التجزئة (Chopra & Meindl, 2016)، إلا أن هذه الدراسة تسد الفجوة المعرفية من خلال تقديم إطار مفاهيمي يربط بين كفاءة سلسلة التوريد ومتغيرين حيويين لم يتم دمجهما بشكل كافٍ في الدراسات السابقة في هذا السياق، وهما: "استمرارية العمل" و"تقليل تكاليف التخزين".

علاوة على ذلك، تساهم الدراسة في تطوير الفهم النظري لكيفية دمج "متطلبات السلامة الكيميائية الصارمة" و"قيود تواريخ انتهاء الصلاحية" ضمن نماذج إدارة المخزون، مما يفتح آفاقاً جديدة للباحثين المستقبليين لاستكشاف نظريات إدارة المخاطر في البيئات المخبرية المصغرة (Langford, 2018).

1.3.2. على المستوى التطبيقي:

على الصعيد العملي، تقدم هذه الدراسة نتائج قابلة للقياس والتطبيق المباشر لمديري المختبرات، ومسؤولي المشتريات، ومديري الجودة.

أولاً، ستساعد نتائج الدراسة صناع القرار في المختبرات على تبني ممارسات أكثر كفاءة في التنبؤ بالطلب وإدارة المخزون، مما يؤدي بشكل مباشر إلى تقليل الهدر المالي الناتج عن تلف الكواشف منتهية الصلاحية، وخفض تكاليف التخزين المرتبطة بظروف الحفظ الخاصة (مثل التبريد والعزل).

ثانياً، توفر الدراسة أدوات عملية لتعزيز "استمرارية العمل" من خلال تحديد الممارسات المثلى التي تمنع نفاد المواد الحرجة التي قد تتسبب في توقف الأجهزة التحليلية وتعطيل إصدار التقارير (Zsidisin & Ryan, 2018).

أخيراً، يمكن أن تستند إدارات المختبرات إلى مخرجات هذه الدراسة لتبرير الاستثمار في أنظمة إدارة معلومات المختبرات (LIMS) وأنظمة التتبع الآلي للمخزون، مما ينعكس إيجاباً على الكفاءة التشغيلية والجودة الشاملة للمخرجات التحليلية.

1.4. أسئلة الدراسة

1.5. أهداف الدراسة

1.6. فرضيات الدراسة

1.7. نموذج الدراسة

1.8. منهجية الدراسة

1.9. الدراسة الميدانية

1.10. مخطط المشروع المقترح

2. الفصل الثاني: الدراسات السابقة

2.1. المقدمة:

2.2. المتغير المستقل

2.3. المتغير التابع

2.4. العلاقة بين المتغير المستقل والمتغير التابع

2.5. الخاتمة

قائمة المراجع

- 1) Alaimo, R. (2020). *Laboratory chemicals: Storage, handling, and disposal*. Academic Press.
- 2) Chopra, S & ,Meindl, P. (2016). *Supply chain management: Strategy, planning, and operation* (6th ed.). Pearson.
- 3) Christopher, M & ,Peck, H. (2018). *Building the resilient supply chain: Managing risk and disruption*. Kogan Page.
- 4) Creswell, J. W & ,Creswell, J. D. (2018). *Research design: Qualitative, quantitative, and mixed methods approaches* (5th ed.). SAGE Publications.
- 5) International Organization for Standardization. (2019). *Security and resilience — Business continuity management systems — Requirements* (ISO 22301:2019). ISO.
- 6) Ivanov, D & ,Dolgui, A. (2020). A digital supply chain twin for managing the disruption risks and resilience in the era of Industry 4.0. *Production Planning & Control*, 32(9), 775–788. <https://doi.org/10.1080/09537287.2020.1786848>
- 7) Langford, J. H. (2018). *Laboratory management: Principles and processes* (2nd ed.). Cambridge University Press.

- 8) Moradlou, S & ,Naderpour, M. (2021). A framework for supply chain resilience and business continuity. *Journal of Business Logistics*, 42(3), 345–365.
<https://doi.org/10.1111/jbl.12265>
- 9) Zsidisin, G. A & ,Ryan, S. (2018). *Supply chain risk management: Vulnerability and resilience in logistics*. Springer