إدارة الإنتاجية	مفهوم الانتاجية	الإنتاجية = المخرجات على المدخلات (المخرجات / المدخلات)	
	قياس الانتاجية – القياس الكلي	الإنتاجية الكلية = إجمالي المخرجات ÷ إجمالي المدخلات	
		الإنتاجية الكلية = (إجمالي المخرجات) ÷ (العمل + رأس المال+ المواد + الخدمات)	
	تحليل الانتاجية	معدل نمو الانتاجية = { (انتاجية الفترة الأحدث – انتاجية الفترة الأقدم) ÷ انتاجية الفترة الأقدم} × ١٠٠	
اسلوب تحليل التعادل	نقطة التعادل بالوحدات	ك*= ث ÷ (س – م)	ك*: هي عدد الوحدات اللي تحقق التعادل. س: هي سعر بيع الوحدة. ث: هي التكاليف الثابتة . م : هي التكاليف المتغيرة للوحدة.
	حجم الإنتاج الذي يحقق أرباحاً وليس فقط التعادل	ك الربح = (ث + الربح) ÷ (س – م)	
	حجم الإنتاج الذي يقابل مستوى معين من الخسارة	ك الخسارة = (ث – الخسارة) ÷ (س – م)	
قرار الموقع	المعامل العام للموقع	GFi = CFi [a (OFi) + (1-a) (SFi)] العوامل الموضوعية Objective Factors العوامل الذاتية أو الشخصية Subjectve Factors العوامل الحرجة Critical Factors المعامل العام للموقع Genral factors	i تعبر عن رقم الموقع (الأول ، الثاني ، الثالث .... الخ) . a وتسمى ألفا وتعبر عن الأهمية النسبية للعوامل الموضوعية بالنسبة للعوامل الذاتية أو الشخصية ، وتتراوح قيمة ألفا a بين الصفر والواحد الصحيح ، وعليه يكون حاصل جمع a و (1-a) مساوي للواحد الصحيح .

	الترتيب الداخلي للموقع	زمن الدورة $= \frac{1}{\text{معدل الانتاج}}$ معدل الإنتاج $= \frac{1}{\text{زمن الدورة}}$	وذلك على أساس أن هذا الواحد الموجود في البسط من المعادلتين يرتبط تحديده بالمقصود بكلمة معدل في معدل الإنتاج ،فإذا كان معدل الإنتاج يومي فإن هذا الواحد هو واحد يوم ،أما إذا كان معدل الإنتاج أسبوعي فإن هذا الواحد هو واحد أسبوع وهكذا
		كفاءة خط الإنتاج $= \frac{\text{مجـ ت} \times ١٠٠}{\text{ن} \times \text{ز}}$	مجـ ت مجموع وقت الانشطة اللازمة للوحدة ن العدد الفعلي لمحطات التشغيل ز زمن الدورة
		نسبة الوقت العاطل في الدورة = ١٠٠% - كفاءة خط الانتاج	
		الحد الأدنى النظري لعدد المحطات $= \frac{\text{مجـ ت}}{\text{ز}}$	
التنبؤ بالطلب	**المتوسط المتحرك البسيط**	$\overline{\text{م}}$ ت $= \frac{\text{ف ت-١} + \text{ف ت-٢} + \ldots\ldots + \text{ف ت-ن}}{\text{ن}}$	$\overline{\text{م}}$ ت = الطلب المقدر للفترة ت ف = الطلب الفعلي للفترات السابقة للفترة ت ن = عدد الفترات المستخدمة في حساب المتوسط المتحرك البسيط ت = الفترة المراد التنبؤ بالطلب لها

	معادلة طريقة التمهيد الأسي	**م** ت = **م** ت -١+ **α** (**ف** ت -١ **- م** ت -١)	(م ت) هي : الطلب المقدر أو المتوقع للفترة ت (م ت -١) هي : الطلب المقدر للفترة السابقة للفترة ت (ف ت -١) هي : الطلب الفعلي للفترة السابقة للفترة ت (α) هي : معامل التمهيد الأسي وتتراوح قيمة α بين الصفر والواحد
تخطيط الانتاج	**استراتيجية الإنتاج المتغير حسب حجم الطلب المتوقع**	الإنتاج للفترة الأولى = الطلب المتوقع للفترة الأولى – رصيد مخزون أول المدة. الإنتاج في شكل عدد ساعات عمل = الإنتاج المخطط بالوحدات × عدد الساعات اللازمة لإنتاج الوحدة عدد الأفراد اللازمين = الإنتاج في شكل عدد ساعات عمل÷ متوسط عدد ساعات العامل تكلفة التعيين الإجمالية = عدد الأفراد المعينين × تكلفة تعيين العامل تكلفة الفصل الإجمالية = عدد الأفراد المفصولين × تكلفة فصل العامل	
جدولة الانتاج	**الترتيب حسب الأوامر التي يلزمها وقت إنتاج قصير أولاً حالة وحدة إنتاج واحدة وعدة أوامر**	وقت إنتهاء الأمر = وقت إنتاج الأمر + وقت إنتهاء الأمر السابق له . وقت تأخير الأمر = وقت إنتهاء الأمر ـ تاريخ تسليم الأمر . متوسط الوقت المنقضي في الورشة = مج وقت الإنتهاء ÷ عدد الأوامر . متوسط وقت التأخير = مج وقت التأخير ÷ عدد الأوامر	
	الترتيب حسب الأوامر الحرجة	بالوقت الفائض وهو = تاريخ التسليم – وقت الإنتاج متوسط الوقت المنقضي في الورشة = مج وقت الإنتهاء ÷ عدد الأوامر متوسط وقت التأخير = مج وقت التأخير ÷ عدد الأوامر	
وقت العطل = الوقت المتاح ـ الوقت المستخدم نسبة العطل = (وقت العطل ÷ الوقت المتاح) × ١٠٠ نسبة الكفاءة = ١٠٠ % ـ نسبة العطل			