

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية

وزارة التعليم العالي و البحث العلمي

جامعة محمد بوضياف بالمسيلة



تقرير تربص مقدم لاستكمال متطلبات شهادة الليسانس أكاديمي

الميدان : علوم اقتصادية، علوم تسيير، علوم تجارية

قسم : العلوم التجارية

تخصص : تجارة دولية

الموضوع :

إدارة أخطار التجارة الخارجية

– دراسة ميدانية بمصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة –

تحت إشراف الدكتورة :

✦ خرخاش سامية



إعداد الطالبات :

✦ شنوف شيما

✦ شبيح نسيمة

✦ عزيزي كريمة



السنة الجامعية : 2016/2015





قال العماد الأصفهاني :

أني رأيت أنه لا يكتب إنسان كتابا في يومه إلا
قال في غده لو غيرت هذا لكان حسن و لو
زيد هذا لكان يستحسن و لو قدم هذا لكان هذا
أفضل و لو ترك هذا لكان أجمل من هذا و
أعظم و هو دليل على استيلاء النقص على ملة
البشر .

مقدمة معجم الأدباء

شكر وتقدير



شكر

قال تعالى: ﴿رب أوزر عني أن أشكر نعمتك التي أنعمت علي وعلى والدي وأن أعمل صالحا ترضاه وأدخلني برحمتك في عبادك الصالحين﴾
سورة النمل الآية 19

وقال ﴿من لم يشكر الناس لم يشكر الله﴾

في البداية نشكر الله عز وجل الذي وفقنا لإتمام هذا العمل كما نوجه بالشكر الجزيل إلى كل من ساعدنا على إنجاز هذا البحث سواء من قريب أو من بعيد ، كما نوجه شكرنا الخاص إلى الدكتور الفاضلة المشرفة خرخاش سامية التي كانت نعم الدليل والمرشد في إنجاز هذا العمل .
ولا أنسى موظفي مصنع الاسمنت لافارج خاصة الإدارة المصنع .
وأخيرا اتقدم بالشكر لكل من ساهم من قريب أو من بعيد في إنجاز هذا العمل .

إهداء

أهدي ثمرة هذا النجاح إلى من كللها الله بالوقار إلى من علماني العطاء دون إنتظار إلى من تطلعوا إلى نجاحي بنظرات الأمل أمي الحبيبة و أبي الغالي أدامهما الله تاجا فوق راسي و أطال الله في عمرهما .

إلى أختي الوحيدة والغالية : دليلة و أخواي الرائعين عز الدين و يحي .

إلى جدتاي عيدة و نوارة و جدي أحمد و جدي محمد رحمه الله

إلى أعمامي و عماتي و أزواجهم و أولادهم و أخص بذكر عمتي الخامسة إلى خالتي و أزواجهم و أولادهم و أخص بذكر خالتي و أمي ثانية نجوى إلى خالي الوحيد و زوجته و أولاده

إلى صديقاتي : الغالية نسيمة و سمية، زهيرة، نادية، حليلة، جميلة، مباركة، شيماء، سارة .

إلى الغاليات : شريفة، سمية، فتيحة، سارة، العمرية، سميرة، ذوادية، سهام، هالة، مليكة، ليندة، خديجة، نبيلة، بسمة .

إلى كل من يعرفه قلبي و لم يذكره قلبي .
اللهم انفعنا بما علمتنا و أنفع غيرنا بعلمنا .

كريمة

أهداء

اهدي هذا العمل المتواضع إلى من نزلت في حقهما الآية
الكريمة بعد بسم الله الرحمن الرحيم " وقضى ربك ألا تعبدوا
إلا إياه و بالوالدين إحسانا "

إلى أعز الناس أُمي و أبي

- إلى التي سهرت و ربت و ثابرت أُمي الحبيبة
- إلى الذي كان لي السند و العون و ارشدني ، إلى من زرع
في القيم و الأخلاق ، أبي الغالي .
- إلى أحن أخوات شاركتهم أفراحي وأحزاني إلى خالتي و
أخوالي إلى جدتي و جدي أطال الله في عمرهما .
- إلى رفيقات الدرب التي جمعني بهما القدر و تقاسمت معهم
هذا العمل كريمة و نسيمة

إلى من يحبني و يعرفني أهديه هذا العمل .

شيماء

إهداء

بحمد الله و شكره، تمننا المشوار و بعونه ستغادر هذه الديار و أملنا أن نكون من أحسن الزياره و أن نترك أجمل الذكريات للأحباب و الأخيار بفضلله وصلنا و به نجني الثمار

أهدي ثمرة نجاحي إلى من كان سببا لوجودي و رمز الفخري و سندي إلى صاحبة القلب الرحيم و الصدر الحنون إلى التي احتضنت خوفي حين ارتجفت و جففت دموعي حين بكيت و غمرتها السعادة حين نجحت إلى أمي الغالية .

إلى من فارق الحياة و ترك فراغا لا يملؤه إلا الصبر و الإيمان بالله عز و جل منذ ربعات طفولتي إلى قدوتي رمز عزتي و محمل فخري أبي لحنون رحمه الله و اسكنه فسيح جناته ، إلى رمزي الثاني أخي الغالي نبيل .

إلى عزيزاتي اخواتي الغاليات فايز، زهوة، خيرة، وأولادهم، وأزواجهم .

إلى إخواني و سند في الحياة أخي العزيز محفوظ، جمال، فريد، عاشور، إلى كل من يमित إلي بصلة أعمامي و عماتي و خالاتي و اخوالي الغاليين و إلى براعم العائلة الكتاكيت الصغار أمينة، قيس، مصطفى الحبيب، نور اليقين، محمد أمين، رماس، محسن، يوسف، مراد، هيبه الرحمان، رامي .

إلى كل من اقتسمت معي اعباء هذه مذكرة صديقتي الغالية كريمة، شيماء

إلى من أحبهن مثل إخوان و اصارحهن رفيقاتي و صديقتي دلال الحنونة حكيمة الرائعة ميادة الطيبة سليمة البشوشة و سارة و مباركة

إلى رفيقتي دربي و اغل مافي الوجود عزيزتي شيماء ، سمية ، سلمى إلى رفيقة العمر و بهجة الصدر و الصعبة المزاج حبيبتي كريمة

إلى كل من علمني حرف و كل من كان عوننا و سندنا لي في مشواري الدراسي

إلى كل من يحمل لي في قلبه ذرة حب و إلى كل من وسعتهم ذاكرتي و لم تسعهم مذكرتي .

نسيمة



مقدمة

مقدمة:

تواجه التجارة الخارجية مخاطر عديدة و متنوعة مما يؤدي الى تعرض هذه التجارة الى العديد من الأزمات و لعل التحدي الاساسي الذي يواجه التجارة الخارجية هو تحديد مقدار الخطر الذي تتحمله لتستطيع بموجبه بلوغ اهدافها الاستراتيجية المسطرة مسبقا و في حالة عدم التأكد نصادف حالتين الأولى الفرص المتاحة و الثانية التهديدات التي تحيط بالتجارة بالاحتمالية تؤدي اما لنجاح هذه التجارة أو فشلها .

و تكمن أهمية هذا الموضوع في أن الأخطار في الوقت الراهن اصبحت احد أهم التحديات التي تفرضها بيئة الأعمال على التجارة الخارجية و اوضحت عنصرا لا يمكن تجاهله في إعداد استراتيجية أو سياسة مستقبلية للتجارة الخارجية بحيث اصبحت السيطرة عليها مؤشر يحكم درجة التكيف و التأقلم و هذا كله يفرض على التجارة الخارجية ضرورة لإيجاد افضل الوسائل و الاجراءات القادرة على تأمين مسارها و استمراريتها في ظل الظروف المحدقة بها من كل جانب .

إن إدارة الاخطار بشكل عقلاني يؤدي الى ضمان بقاء و استمرارية التجارة الخارجية في ظل الظروف البيئية المتسارعة .

1- الإشكالية

بناء على ما سبق سنحاول معالجة الموضوع من خلال طرح الاشكالية التالية :

- ماهي الاخطار التي تواجه التجارة الخارجية بمصنعا لافارج و كيفية ادارتها ؟

و للإجابة عن اشكالية البحث نطرح التساؤلات الفرعية التالية :

- ماذا نقصد بأخطار التجارة الخارجية ؟

- ماهي ابرز الأخطار التي تواجه مصنع الاسمنت ؟

- كيف يقوم مصنع الإسمنت (لافارج هولسيم) بإدارة مراحل الاخطار التي يتعرض لها اثناء نشاطه ؟

2- الفرضيات :

- يحدث الخطر من تفاعل الاحداث المسببة له و عدم القدرة على التنبؤ بها .
- اخطار التي يواجهها مصنع لافارج هي اخطار مالية، بشرية، تكنولوجية وقانونية .
- يقوم مصنع الاسمنت (لافارج هولسيم) بإدارة مراحل الاخطار من خلال تحديد و تقييم نوع الخطر و طبيعته .

3- المنهجية المتبعة :

بالنسبة للجانب النظري استخدمنا الاسلوب الوصفي و التحليلي و التاريخي للإحاطة بكل جوانب الموضوع حيث استخدمنا اهم المراجع المتخصصة في اخطار التجارة الخارجية ، اما الجانب التطبيقي فكان محل الدراسة مصنع الاسمنت لافارج بالمسيلة حيث اعتمدنا المقابلة الملاحظة العلمية و وثائق المصنع، اما بالنسبة للتمهيش فاستخدمنا طريقة جمعية علماء النفس الامريكية (APA) التي تعتمد على التهميش في المتن .

4- أهداف البحث :

- معرفة و فهم أخطار التجارة و تصنيفاتها .
- إبراز التسلسل الزمني لأخطار التجارة الخارجية .
- محاولة معرفة اهتمام ادارة مصنع الاسمنت (لافارج هولسيم) بإدارة الأخطار التي تتعرض لها اثناء عملها .
- توضيح أهم الاخطار التي يواجهها المصنع و مراحل إدارة هذه الأخطار .

5- حدود الدراسة

لقد قمنا بالدراسة الميدانية بمصنع الاسمنت (لافارج هولسيم) في ولاية المسيلة بلدية حمام الضلعة، في الحدود الزمنية من 2016/02/11 الى 2016/04/22

حاولنا من خلالها التعرف على الاخطار التي يواجهها المصنع و مراحل تطور هذه الأخطار و كيفية التعامل مع الأخطار التي تتعرض لها .

6- صعوبات البحث

واجهتنا عدة صعوبات اثناء البحث اهمها:

- قلة المراجع التي تحيط بموضوع الدراسة .
- صعوبة الحصول على المعلومات من المصنع محل الدراسة .
- عدم وجود ادارة متخصصة لإدارة الأخطار داخل المصنع محل الدراسة .

7- **الكلمات المفتاحية:** الأخطار و نقصد بها المخاطر ، إدارة الأخطار، التجارة الخارجية

8- خطة التقرير :

تم تقسيم هذا التقرير الى جانبين الأول نظري خصص لماهية اخطار التجارة الخارجية و الثاني تطبيقي تناولنا فيه التعريف بالمصنع محل الدراسة أي مصنع الاسمنت لافارج بالمسيلة، ثم تطرقنا إلى أهم المخاطر التي يواجهها مصنع لافارج و كيفية إدارتها، في الأخير ختمنا تقريرنا بخاتمة تناولت مجموعة من النتائج و الاقتراحات .



الجانب النظري

01 - ماهية أخطار التجارة الخارجية

ان المؤسسة التي تعمل في التجارة الخارجية تتعرض إلى العديد من الأخطار، و هذا راجع الى خصائص العملية في حد ذاتها، و التي تختلف عن التجارة العادية، فعملية التصدير و الاستيراد تتميز بإجراءات خاصة بها من ناحية إرسال البضاعة او السلعة وكذا من ناحية التسديد و هي تتميز بالتباعد الجغرافي مابين طرفي العملية و اختلاف القوانين المطبقة بين بلديهما و اختلاف أسعار الصرف .

نتعرف في البداية على المخاطر الناشئة عن عملية التجارة الخارجية ثم تصنيفاتها .

1-1 : مفهوم الأخطار (المخاطر)

يمكن تعريف المخاطر بأنها إحتتمالية مستقبلية قد تعرض المصنع الى خسائر غير متوقعة و غير مخطط لها، بما قد تؤثر على تحقيق أهداف المصنع، و على تنفيذها بنجاح و قد تؤدي في حالة عدم التمكن من السيطرة عليها وعلى اثارها الى القضاء على المصنع و حتى إفلاسه، و هناك عدة تعاريف للخطر نذكر أهمها :

- يعرف الخطر بأنه ظاهرة أو حالة معنوية تلازم الشخص عند اتخاذه القرارات أثناء حياته اليومية، مما يترتب عليه حالة الشك أو الخوف أو عدم التأكد من نتائج تلك القرارات التي يتخذها هذا الشخص بالنسبة لموضوع معين (شريف محمد العمري و اخرون، 2012، ص 07) .

- **تعريف ريجيل و جيمس اثرين** : الخطر هو احتمال حدوث الخسارة .

- **تعريف الدكتور عادل عز** : الخطر هو الحدث الاحتمالي الذي يؤدي وقوعه إلى تعرض الأشخاص أو الممتلكات إلى الخسائر . (ناشد محمود عبد السلام، 1988، ص 50) .

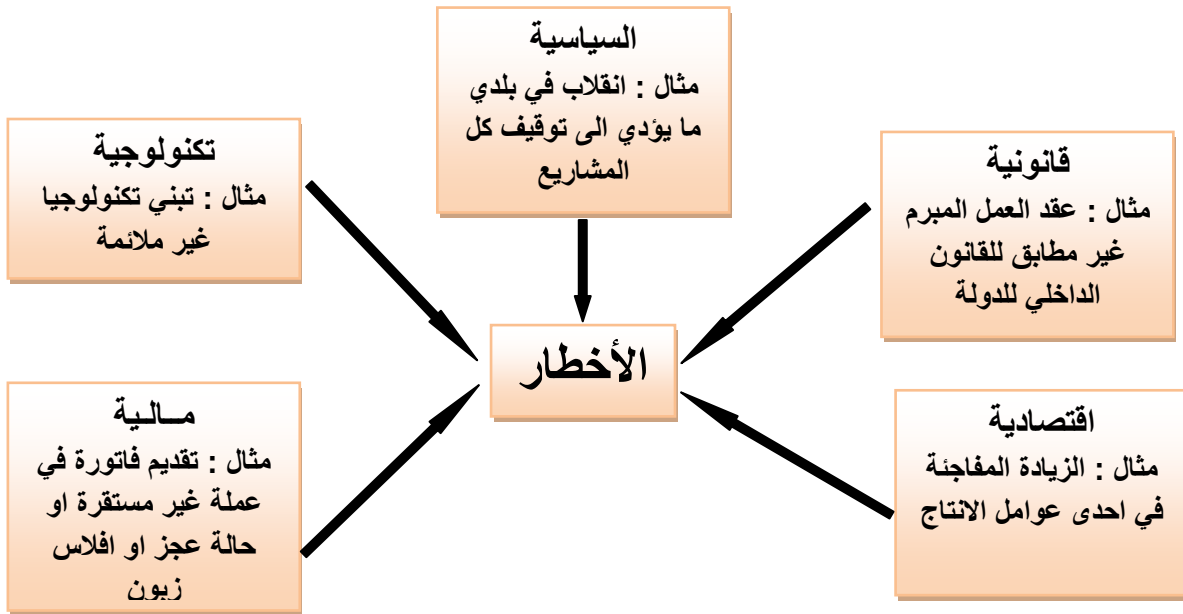
- و يعرف كذلك بأنه احتمال وقوع خسارة مادية في الثروة أو الدخل نتيجة وقوع حادث معين طارئ . (شوقي سيف النصر سيد، 1997، ص 12 .)

2-1 : تصنيف الأخطار في التجارة الخارجية

تصنف الأخطار حسب عدة معايير إما حسب موضوع الخطر أو مدى تحققه أو حسب طبيعة الخطر و هو التصنيف الأكثر استعمالا و نستطيع ان نذكر 05 انواع من الأخطار حسب طبيعتها .

و الشكل التالي يبين أهم تصنيفات الأخطار في التجارة الخارجية .

شكل رقم (1) : تصنيفات الأخطار في التجارة الخارجية



Source :

G. le grand et H Martini ,(2007) Management des Operations de commerce international. Importer Exporter

Edition , Dunod , paris , Frence . p 228

1-2-1 المخاطر السياسية :

تمثل المخاطر السياسية في الآتي : (G. le grand et H Martini , 2007 , P 228)

يحدث هذا الخطر في حالة عدم الاستقرار السياسي و الاقتصادي لبلد المستورد و كذا قيام حروب اهلية و اجنبية، ثورات انقلابية ... الخ أو إصدار قوانين ضد الشركات الاجنبية كالتأميم او نزع الملكية ايضا في حالة عرقلت النشاط الداخلي للشركة الأجنبية بمعوقات ذات طبيعة قانونية او مالية او جبائيه مثال على ذلك اصدار قوانين تميز بإخضاع الربح للشركات الأجنبية بمعدل عالي .

عن الشركات المحلية او فرض اقتطاعات عالية على المستخدمين الاجانب و ذلك لحث المصنع على توظيف عمال المحليين و يمكن ان نفرق بين مختلف مستويات تدخل الدولة ضد المتعامل الاجنبي

❖ **عمليات تدخل غير تفضيلية :** التزام المتعاملين الاجانب على بناء معدات اجتماعية أو اقتصادية (مدارس، مستشفيات، طرق) او تعيين مستخدمين محليين في مناصب ادارية او تقنية .

❖ **عمليات تدخل تفضيلية :** اقتطاع ضرائب او رسوم خاصة .

❖ **العقوبات التفضيلية أو التمييزية :** فرض اعادة استثمار الارباح .

❖ **نزع الحيازة :** نزع الملكية، التأميم .

1-2-2 : المخاطر الاقتصادية :

تتمثل المخاطر الاقتصادية في الآتي (نيل كروكفورد، 2007، ص 57)

متعلق بالطوارئ الخاصة على المستوى الاقتصادي الداخلي مثلا : ارتفاع الاسعار الداخلية للبلد المصدر نتيجة الارتفاع غير المرتقب الابعاء العمال او تكلفة المواد الأساسية اللازمة لإنتاج السلع الموجهة للتصدير يتحمل المصدر الخسارة في حالة ما اذا تضمن العقد صيغة الاسعار غير رجعية *prix ferme et non révisable* و من هنا نستطيع تلخيص الخطر الاقتصادي في الخطر الذي يحدثه ارتفاع سعر التكلفة في المدة الممتدة ما بين اقتراح السعر للزبون و الارسال .

نستطيع التقليل من حدة هذا الخطر باستخدام وسيلتين

- إما وضع فقرة (بند) في عقد التجاري ينص على مراجعة السعر فيحدد بذلك سعر البيع بدلالة التغيرات في التكاليف الناتجة عن المنتج موضوع الصفقة، و هذا يحول قسم من خطر أو علة على عاتق المستورد اذا قبل ذلك البند في العقد الذي لا يخدم مصلحة .

- إما اللجوء الى التأمين المتعلقة بالخطر الاقتصادي

1-2-3 المخاطر التكنولوجية :

إن عملية التجارة الخارجية تلزم على المصنع أن تتقرب التكنولوجية المستعملة في مختلف الاسواق الخارجية و ذلك لاستخدام معايير تكنولوجية مختلفة يؤدي إلى خسارة محققة للمصنع ، مثال على ذلك مؤسسة تستعمل تكنولوجيا غاز CFC في منتجها مبيد الحشرات التي تزيد في تصديره فهي لا تستطيع ذلك لأن هذه التكنولوجيا محضرة في العديد من الدول، فالمؤسسة نتيجة استخدامها هذه التكنولوجيا ستقع في الخسارة .

1-2-4 المخاطر القانونية :

إن المصنع في تطوره الخارجي يلجأ إلى إبرام عقود دولية مع اطراف خارج اقليم الدول لذلك يجب ان تكون على ادارية تامة بالقوانين الدولية المطبقة على مثل هذه العقود وكذلك القوانين المطبقة في الدول التي ينتمي اليها الزبون أو المحل استثمار المستثمر الاجنبي .

اما المجال القانونية، متعددة و واسعة في التجارة الخارجية و من الامثلة عن ذلك

- قانون العقود الدولية: يعني عقود البيع، عقود تحويل التكنولوجيا، التمثيل التجاري
- القانون الجبائي : وجود اتفاقية او معاهدة جبائية بين دولتي اطراف عملية تجارية
- القانون التجاري و قانون الشركات : التزامات المتعامل المحلي، القواعد القانونية المطبقة على المؤسسة الاجنبية عند التأسيس و في ابرام العقود التجارية

1-2-5 المخاطر المالية :

ان التسيير الدولي للمصنع، لا يقتصر فقط على التسيير التدفقات المالية، و انما يشمل ايضا تسيير مختلف المخاطر التي لها علاقة او تأثير على نتيجة استغلال و كذا القيمة المالية للمصنع.

ان النشاط المصنع ينشئ العديد من المخاطر المالية اهمها هي مخاطر الصرف معدل الفائدة، سعر مواد الأولية، لائتمان او عدم السداد

يمكن ان نفصل بين المخاطر لسوق المالية و مخاطر الائتمانية فالأولي يمكن تتعلق بتقلبات معدل الصرف و معدل الفائدة و سعر المواد الأولية، اما الثاني فيتعلق بالزبون و المحيط الذي ينشط فيه (الدولة او البلد)

أ- **مخاطر الصرف** : و هي النتيجة المباشرة للنشاط التجاري الدولي للمصنع اما بالبيع في الخارج (التصدير) لمنتجها او اثناء شراء من الخارج (الاستيراد) للمواد الأولية أو المواد اللازمة في الانتاج و ينتج أيضا عن العمليات المالية الدولية للمصنع من قروض بالعملة الصعبة او عند الاستثمار في السوق المالية الدولية

و منه نستخلص ان خطر الصرف يتحدد في الفرق الموجود ما بين السوق المتفق عليه عند ابرام الصفقة و السعر الذي يصبح بعد التنفيذ، حيث ان هذا السعر محدد بعملة صعبة تخضع المتغيرات السوق التي تؤثر عليه، و لهذا يقع الخطر على الطرفين

✚ للمستورد في حالة زيادة معدل الصرف

✚ للمصدر في حالة نقصان معدل الصرف

ب- **مخاطر معدل الفائدة** : و يهتم العمليات المالية من استثمارات و قروض الذي يلجأ إليه المصنع في السوق المالية الدولية

ج- **مخاطر سعر مواد أولية**: وهي تتعلق بتقلبات سعر المواد الأولية في السوق الدولية و هنا تخضع الأسعار إلى تقلبات بورصات هذه المواد (كالبترو، المعادن)

د- **مخاطر الائتمان او عدم السداد** : و هو اهم المخاطر التي تواجه المصنع و ينشأ عن الطرف الاخر من عدم قدرة المتعامل بتنفيذ واجباته التعاقدية و هذا في حالتين

✓ نقص الموارد المالية لمدين لتسديد ما عليه .

✓ تصرفات التعسفية للمدين التي تتجم عن مشاكل عدم التنفيذ او الرفض بالتصريح عن الدوافع الحقيقية لعدم اتمام صفقة العقد هذا من جهة، و من جهة اخرى يمكن ان

يحدث تغير في التشريع معين للبلد (كمنع التحويلات للخارج او حدوث كوارث طبيعية لهذا البلد) الذي يحول دون الدفع

1-3 التسلسل الزمني لأخطار التجارة الخارجية :

رغم تطور التجارة الخارجية و تعدد الوسائل التي تتضمن تأدية المبادلة التجارية الدولية على أحسن وجه إلا انه هناك عدة مخاطر مختلفة قد تنجم عن عمليات الاستيراد و التصدير

و بصفة عامة فان المصنع التي تعمل في عمليات التجارة الخارجية تواجه مجموعة من الخطار في محيط عشوائي و غير مستقر، ان بعض المخاطر لها كمصادر فعل منشئ من السهل معرفته و احتمال وقوعه او توقعها و اثار يمكن حسابها بالنسبة للمصنع هذا من جهة و من جهة اخرى هناك بعض المخاطر لا يمكن التحقق منها محتملة الوقوع

و يمن تقسيم هذه المخاطر على هذا الاساس إلى ثلاث مراحل أساسية في عمليات البيع الدولي (شمعون شمعون : 2002، ص 36 .) و هي :

1-3-1 **مرحلة قبل الطلبية** : تحديد المخاطر بالنسبة للإجراءات التي يقوم بها المصنع قبل اجراء الطلبية و تشمل هذه المرحلة البحث و تقديم العروض

أ- **البحث** : ان عملية التصدير تتطلب من المصنع اجراء عملية البحث في السوق الأجنبية و ذلك من اجل تحديد مدى ملائمتها لأي عائد او مردودية محتملة لذلك فان المصنع يعبئ و يخسر الموارد المالية و الشرائية لهذا الاجراء و في حالة عدم ملائمة السوق الاجنبية فان المصنع يتحمل الخسارة للموارد المالية التي قامت بتسخيرها و من هنا تظهر مخاطر البحث و لتغطيتها عادة ما يلجأ المصنع الى

تأمين هذا النوع من الخطر مثال على ذلك شركة (Coface) التي تقدم هذا النوع من التأمين على البحث و هذا بالنسبة للشركات الكبرى و يتبع هذه العملية اما التمركز في الخارج او انشاء مخزون في الخارج

التمركز في الخارج : يمكن للمصنع ان يتمركز في بلد اجنبي كإجراء يتبع عملية البحث و ذلك بعد التأكد من نجاعة هذه السوق و هذه العملية يمكن ان تؤمن من طرف شركات التأمين

تأسيس المخزون في الخارج : قبل تلقي الطلبات يمكن للمصنع تكوين مخزون في بلد اجنبي ذلك لتسهيل و تقليص لمدة الزمنية للتسليم أو للاستفادة من نظام جمركي معين اكثر ملائمة مما طرح مخاطر تمويل هذه العملية و كذلك المخاطر الخاصة بالتخزين كعدم بيع البضاعة أو البيع بالخسارة

ب- تقديم العروض : قبل ان يتم تقديم الطلبات او الحصول على المشروع لمناقصة معينة يجب على المصنع تقديم العروض في اطار عرض دولي و هذا يعتبر بمثابة التزام من طرف المصنع فيما يخص سعر البيع الذي يكون بالعملة الصعبة او فيما يخص تنفيذ الأشغال على المدى الطويل مما يتحمل خطر الصرف المتغير

1-3-2 مرحلة من الطلبية الى التسليم :

أ- الطلبية : في هذه المرحلة أي من الطلبية الى الارسال يتحمل المصنع عدة مخاطر

- يمكن ارتفاع سعر التكلفة نتيجة ارتفاع سعر المواد الاولية في الأسواق العالمية أو نتيجة زيادة تكاليف الانتاج (مخاطر اقتصادية) و لتفادي هذه المخاطر يمكن للمصنع عند ابرام العقد الطلب إضافة أو ان التشريع الساري للبلد ينص على عدم مشروعية هذا البند

- **حالة توقيت الطلبية :** من ابرام العقد الى نهاية التزاماته التعاقدية يكون البائع معرض لخسائر قد تحدث عن احداث سياسية او كوارث طبيعية في بلد المشتري أو حتى فسخ عقد احتياطيا من طرفه أو في حالة افلاس الزبون أو في حالة قرار حكومي

ب- **التعبئة و الارسال :** رغم التطور التكنولوجي، والجودة العالية للتعبئة، المستعملة واختيار أحسن الطرق للتغليف الا ان المخاطر الخاصة بالنقل و التفريغ تبقى عديدة و متنوعة لهذا فان على المصدر والمستورد ان يعالجا هذه العملية بحذر شديد باختيار الرمز التجاري (INCOTERMS) المناسب و ذلك لوصول البضاعة او المنتج بأمان و في حالة جيدة الى المستورد

عادة ما يعتقد ان الناقل هو المسؤول عن العيب الذي يحدث أثناء النقل و هو مؤمن على الحوادث بقدر واسع الا ان التشريع الدولي للنقل يحدد مسؤولية الناقل و كذلك يحدد سقفا لقيمة التعويض في المستويات الضعيفة و في حالة وقوع حادث فإن التعويض يكون لا يتناسب و قيمة السلعة بل ضعيف جدا

ج- **استلام واستخدام المعدات الخاصة (حالة المشاريع الكبرى):** في اطار عقد البيع معدات التجهيز هناك بعض المخاطر الخاصة بالنسبة للطرف المصدر جرت العادة ان يطلب المشتري التزام بدفع كفالة عن المصدر أو البائع نظرا لخصوصية المشروع و تسمى بضمان التنفيذ الحسن

كما ان المسؤولية المدنية للبائع لا تنتهي عند تسليم المنتج أو عند البيع و إنما هناك ما يسمى المسؤولية المدنية للمنتوج و في بعض الحالات تتعداها الى مسؤولية جنائية يمكن للمستورد او المستفيد من المنتوج ان يستفيد منها في حالة تعطل او اذا ما ظهر عيب في المنتج

كما انه يمكن للمصنع ان تتحمل مخاطر اضافية تتعلق بورشاتها أو مشاريعها في الخارج اثناء عملية التنفيذ و هذا يخص المعدات في عين المكان اذا ما تعرضت للسرقة، الحريق، حالة الكوارث الطبيعية ... و كذلك الاخطار المرتكبة من طرف العمال او الآلات اثناء الاشغال او عدم احترام الواجبات التعاقدية كعدم احترام المقاييس او ظهور عيب في المواد المستخدمة .

1-3-3 مرحلة بعد التسليم (التسديد او الدفع): يعتبر الدفع اخر مرحلة في

السلسلة التجارية اذا لم يتم فانه سيخل بالذمة المالية للمصدر، لهذا ان المصنع تسعى دائما وراء اعطاء مدة اطول لسداد الا ان ذلك بالمقابل من خطر عدم السداد أي عدم التسوية الجزئية او النهائية للسعر بعد تنفيذ الطلبية و يعود هذا لعدة اسباب قد تكون

أ- أسباب داخلية: خاصة بالمصدرين حيث يتهاون البائع بعدم المتابعة الجيدة للأعمال، غياب العقد التجاري أو الفاتورة غير واضحة الخ

ب- أسباب خارجية: الحالة المالية للمستورد او لبلده كعدم توفر العملة الصعبة لإكمال التحويل او رفض الدفع بسبب النوايا السيئة للمستورد



الجانب التطبيقي

02 - تعريف بالمؤسسة محل الدراسة - مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة -

لافارج المساهم الوحيد للشركة الجزائرية، و هي تعتبر واحدة من المجموعات الأولى في قطاع الانشاءات من حيث انتاج مواد البناء و هي فرع من مجمع عالمي في 150 دولة متواجدة على مستوى المعمورة و تم انشاء مصنع ثالث الاسمنت بالجزائر في سنة 2003

ان الاستثمار في الشركة الجزائرية للإسمنت في المرحلة الأولى كان بإنشاء خط انتاج بقدرة انتاجية سنوية تعادل 2 مليون طن من الاسمنت قدرت بحوالي 260 مليون أورو من بعد جاءت المرحلة الثانية، و ركزت على انشاء خط ثاني لإنتاج ب 2 مليون طن لتحقيق هدف الوصول الى سعة انتاج تعادل 4 مليون طن سنويا في سنة 2005 و هذا بتكلفة استثمار تقدر ب 190 مليون أورو و هذا قبل ان يتم شراء اسهم من طرف المجمع العالمي لافارج .

2-1: التعريف بمصنع لافارج بالمسيلة :

يقع مصنع لافارج بمنطقة الدبيل دائرة حمام الضلعة ولاية المسيلة متصلا غربا بالطريق الوطني رقم 60 الرابط بين المسيلة و سيدي عيسى، اما شرقا متصل بالطريق الوطني رقم 45 الرابط بين المسيلة و برج بوعريريج و على بعد حوالي 260 كلم من العاصمة و هذا الموقع اعطى لها مكانة جغرافية جيدة بالنسبة للمنطقة التجارية المنشودة و لها ادارة مركزية بالجزائر العاصمة بمنطقة حيدرة بالإضافة الى ادارة فرعية متواجدة على مستوى المصنع لافارج هو لسيم مصنع أنشئ بالمطابقة مع التقنيات التكنولوجية الحديثة للإسمنت و محددات و خصائص عالمية بطريقة تنقص من التلوث البيئي معتبرة و تحافظ على صفاء المحيط .

المصنع يستعمل المواد الأولية و الموارد البشرية و الطاقة الكهربائية و الغاز الطبيعي المتوفرين محليا و يعتبر هذا المصنع الاكبر على مستوى المغرب العربي بعد انطلاق الخط الثاني في بداية 2005 و تجدر الاشارة هنا الى ان الجزائر قبل انشاء هذا المصنع وإلى غاية شروعه في الانتاج كانت تستورد نوعا من الاسمنت غير متوفر محليا من تونس اما الان فأصبحت بالإضافة الى اكتفائها محليا تقوم بتصدير ما كانت تستورد نحو الدول العربية و الإفريقية .

يتربع مصنع الاسمنت على مساحة 1800000م و قدرت الطاقة الانتاجية النظرية له ب 5 مليون طن في السنة اما الطاقة الانتاجية الحقيقية تقدر ب 12000 طن في اليوم في وقتنا الحالي و يستخدم المصنع في الانتاج، مواد اولية و هي مواد محلية تتمثل في : الكلس، الطين، الرمل، خدمات الحديد، الجبس، الصلصال، يشغل المصنع حوالي 545 مستخدم مقسمون الى 45 اطارات و 100 اعوان تحكم و 400 اعوان تنفيذ اما طاقة التخزين فهي حجر جيرى، 50000 طين، 2000 طن رمل، 2500 جبس، 2500 خام الحديد و من بين وسائل التخزين المستعملة في المصنع نجد 4 خلايا للإسمنت و مخزن مغطى و صومعة مواد مطحونة اما بالنسبة لطبيعة النشاط الممارس في المصنع تتمثل في الانتاج الصناعي للإسمنت و استيراد التجهيزات المواد و المعدات المرتبطة بقطاع البناء و الاشغال العمومية .

أ- إنجازات لفارج :

تجدر الاشارة الى ان الجزائر تنتج ما قيمته 12.5 ميون طن من الاسمنت سنويا تساهم لفارج هولسيم بثلاث هذا الانتاج اي 5 ملايين طن من مادة الاسمنت الرمادي

ب-الموارد البشرية

لافارج هولسيم تشغل حاليا ما يفوق 545 شخص في قطاعات و تخصصات مختلفة و استراتيجية المصنع في الاستثمار، تعتمد اساسا على تطوير موردها الاساسي و هي الموارد البشرية .

لافارج هولسيم تقدم عدة احتمالات لتكوين في مختلف المجالات كالتكوين التقني الذي يركز اساسا من اجل الانتاج، الصيانة، النوعية، الامن .

التكوين في التركيبة الشخصية للعامل : من اجل تحسين علاقات لعمال بين العمال و التعود على روح المشاركة و العمل في مجموعات و الاتصالات و التكوين في اللغات الأجنبية .

ج- تعامل الشركة مع معاهد محلية و دولية

الشركة الجزائرية للإسمنت تعمل بالتعاون مع معاهد تكوين جزائرية لتحصيل موظفيها على المعارف من التكوينات المحلية، بالإضافة الى التعامل مع معاهد عالمية للتكوين للحصول على المعلومات و مساندة الركب الحضاري و التقنيات الحديثة المعمول بها في المصانع العالمية الخاصة بطرق التسيير الحديثة والمبتكرة والتكنولوجية الحديثة .

د- المعمل و مراقبة الجودة

تحتوي الشركة الجزائرية للإسمنت معمل جاد و في غاية الدقة يراقب و يحرص على جودة الاسمنت ولا يغفل المحافظة على الثبات في تحسين النوعية في منتجاته، التجارب تعمل بانتظام يقوم الكيميائيون بتجارب منتظمة تبعا لخطط سير لضمان النوعية.

يحتوي المصنع على معملين :

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-

المعمل كيميائي : مزود بأجهزة حديثة مصممة لمراقبة نوعية المنتج، نظام اخذ العينات الالي : يأخذ العينات من عدة مراحل من الانتاج، هذه العينات تبحث بطريقة الية بواسطة ضغط الهواء داخل كبسولات في المعمل حيث تتم معالجتهم .

المعمل الفيزيائي : يأخذ على عاتقه ضمان ملائمة مركب الاسمنت لما يطلب من طرف الزبائن لكل أنواع الاسمنت .

2-2 إنتاج مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة

تقوم شركة لافارج هولسيم بمصنع حمام الضلعة بتصنيع 5 أنواع من الاسمنت، المقاوم - المحترف - المتين - الشامل - السريع

المنتج المتين : عموما عندما لا تكون هناك احتياجات خاصة، مثلا في صناعات الخرسانات التي تتعرض لظروف قاسية كهجوم الكبريتات الخاصة بالماء و التراب، كذلك في البناء حيث لا تكون الخرسانات متعرضة للحرارة الضارة بالإسمنت .

الميادين الاساسية لاستخدامات هذا النوع من الاسمنت هي :

- قطاع إنشاء الاسمنت المسلح في المباني السكنية و الادارية و الفنادق .
- قطاع الأشغال العمومية للجسور .
- تعبيد الطرقات و تغطيتها، المخازن .
- و يستعمل في القطاع الصناعي .

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لإفارج بالمسيلة-

مكونات الاسمنت المتين : هو ناتج عن طحن الكلنكر الذي يتكون اساسا من سلكتات الكالسيوم مع الجبس كإضافات مكونة من عدة أشكال من سلفتات الكالسيوم .

الاسمنت المتين : مركب بالمطابقة مع المقياس

NA442 ,EN197-1etala morme AFNOR NF P15-30-94

الاسمنت المقاوم : الاسمنت المقاوم للكبريتات

يستعمل غالبا في الخرسانات المعرضة لظروف قاسية بسبب مهاجمة السلفات الموجودة في التراب الماء و الموجود خاصة تحت الارض كما يحصل في البناءات تحت ارضية ، المركبات في الاوساط القاسية و اعمال الملاح البحرية ، الاعمال المنجزة بالقرب من المياه ، مل السدود .

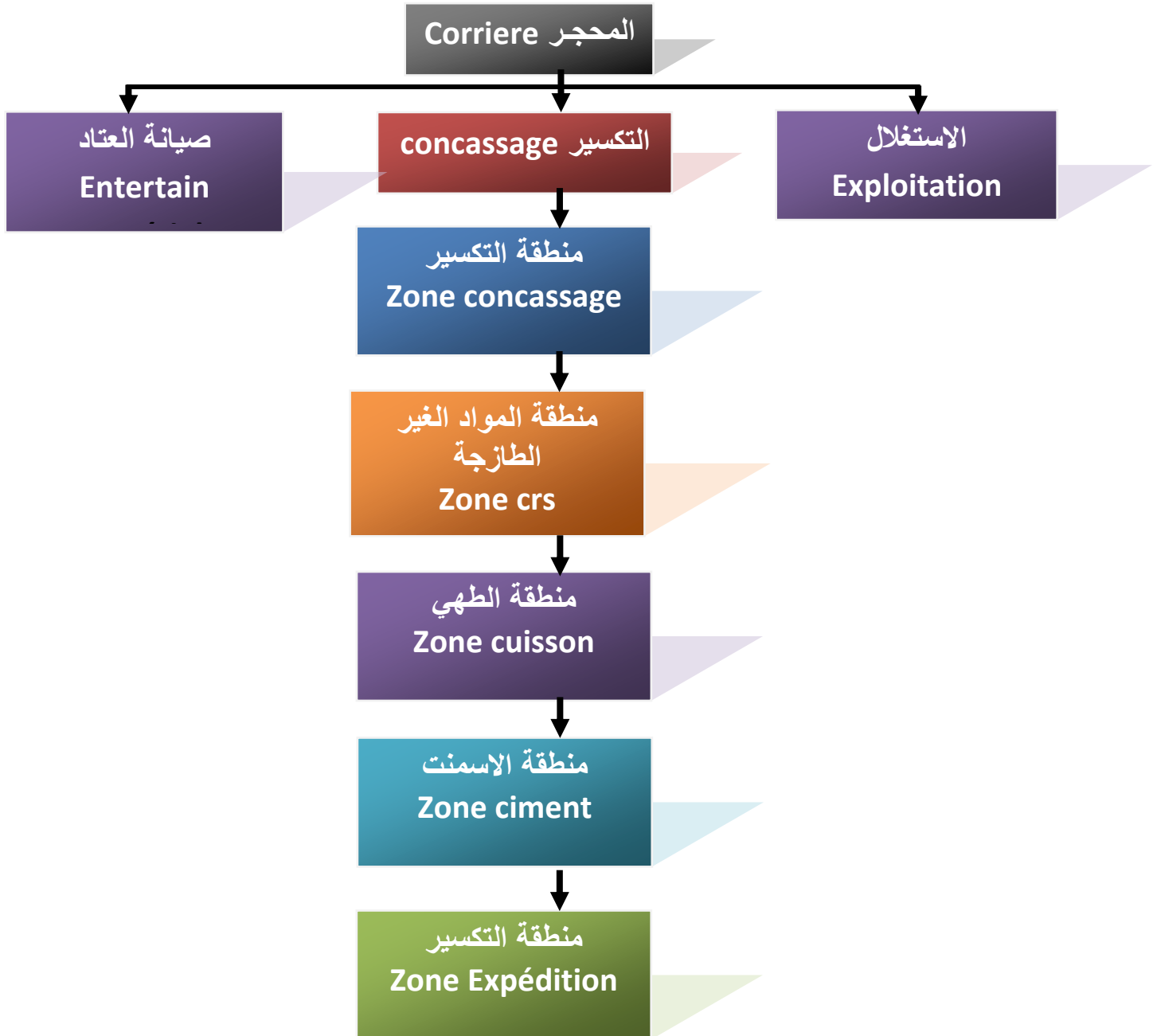
مكونات الاسمنت المقاوم

مصنوع من طحن الكلنكر ، ويحتوي على نسبة اقل من الومينات الكالسيوم ، مع نسبة ضعيفة من الجبس ، مقارنة مع الاسمنت البورتلاند (المركب) .

1-2-2 / المناطق التي تمر بها العملية الانتاجية

تمر عملية الانتاج بعدة مناطق و الشكل يوضح ذلك

شكل رقم (2) :



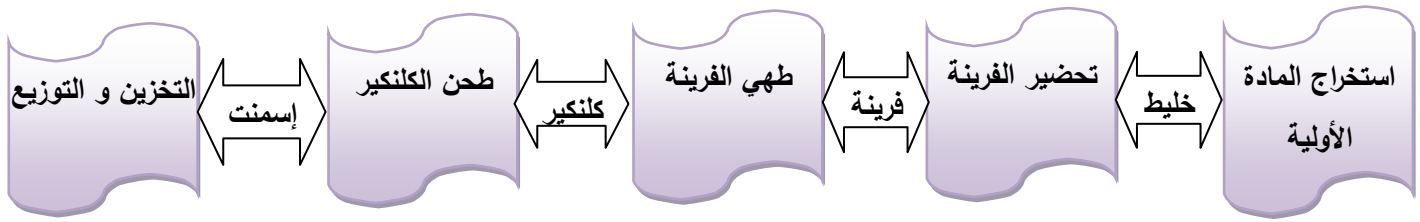
المصدر : من إعداد الطالبات بالإعتماد على معلومات مديرية الانتاج

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-

نلاحظ ان عملية الانتاج تمر بعدة مناطق هي المحجرة . الاستغلال، التكسير، صيانة العتاد، و تنقسم منطقة التسيير بدورها الى منطقة التكسير، منطقة المواد غير طازجة، منطوق الطهي، منطقة الاسمنت، منطقة الارسال .

2-2-2/ مراحل الانتاج المصنع

شكل رقم (3) : مراحل إنتاج المصنع



المصدر : من إعداد الطالبات بالاعتماد على معلومات مديرية الانتاج

يتضح من الشكل ان الانتاج بالمصنع يمر بعدة مراحل و التي سيتم شرحها

كالآتي :

مراحل الانتاج بالمصنع

مراحل استخراج المادة الأولية :

يستعمل المصنع نوعين من المواد لأولية مستخرجة من محاجر المصنع، و مواد

أولية مشتراة

النوع الأول :

يتم استخراج المادة الأولية و المتمثلة في الطين (LA MARNE) و الكلس (

LA CALCAIRE) من المحجر التابعة للمصنع، التي تبعد عنه بحوالي 2 كلم، أما

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-

الكلس فيتم استخراجها باستعمال المتفجرات لنحصل على قطع لا يتجاوز حجمها 1.5 متر، و تتقل كلتا المادتين في شاحنات (Dun pers) ذات حمولة من 35 الى 50 طن للواحة إلى الكاسر (concasseurs)، لنخرج المادة الأولية بعد تفتيتها بأحجام متقاربة من 5 إلى 25 مم و تتقل عبر سلسلة مطاطية أوتوماتيكية إلى المخزن .

النوع الثاني :

و يتمثل في معدن الحديد الخام (mimerai de fer)، و الجبس يتم طحنهما في الكاسر و تبعثان في سلسلة مطاطية أوتوماتيكية ثانية إلى المخزن و تكون هذه المرحلة في منطقة تسمى منطقة التكسير (la zone de concassage)

مرحلة تخضير الفريئة :

ينقل الخليط من المخزن المتكون من الكلس والطيني بالإضافة إلى 2% من معدن الحديد الخام عبر مقاييس الجرعات (trémies de dosage) الى 3 طاحونات ذات كريات (broyeur à boulets) في شكل حلقات مغلقة حيث أن طاقة الطاحونة الواحدة 125 طن / الساعة، و تكون الرطوبة في الطاحونات بنسبة من 1 إلى 6 %، و بعدها يتم تجفيف الخليط داخل الطاحون بغاز دافئ تصل درجته إلى 300° و يخرج ما يسمى بالفريئة، و تمر بغريال أو (عازل) لتغرب فريئة و تمر الجزيئات الدقيقة نحو مطمورات التجنيس و التخزين Silos d'homogénéisation، أما الجزيئات الكبيرة و المتبقية في العازل تعاد الطاحونات لإعادة طحنها، يملك المصنع مطمورتين بسعة 10000 طن للوحدة تمر هذه المرحلة بمنطقة تسمى منطقة المواد غير الطازجة

La Zone de cru

مرحلة طهي فرينة: cuisson de la faine

يتم استخراج فرينة غير الطازجة من مطمورات التجنيس و التخزين لتمر بر مخارط ليتم تسخينها إلى أن تصل درجة حرارتها 800°، يتم عمل هذه المخارط بتشكيل إعصار (حلزوني و دائري) ليأخذ معه فرينة لدخل إلى الفرن الدوار الذي طوله 80 متر و بغرض 5.4 متر، و تصل درجة الحرارة داخل الفرن في عملية طهي فرينة الى 1450° بحيث تحول فرينة إلى سائل وبعدها تخرج من الفرن إلى المبرد (refroidisseur) لتخفيض درجة حرارتها إلى 80 c و تصبح حبيبات حجمها من 0 إلى 25 مم، ثم تخزن في مطمورات حيث يملك المصنع 05 مطمورات للكلنكير، 2 بسعة 25 ألف طن للواحدة و3 بسعة 10000 ط للوحدة .

تمر هذه المرحلة بمنطقة الطهي Zone de la cuisson

مرحلة طحن الكلنكير :

يتم في هذه المرحلة إرسال الكلنكير من المطمورات عبر أنابيب في حلقة مغلقة إلى الطاحونتين، حيث تقدر طاقة كل واحدة ب 90 طن/سا، و يتم تغذية الطاحونتين بواسطة مخارج (trémies) مخرج يغذيها الكلنكير و آخر للجبس و آخر للإضافات (les ajouts)، و ينجم عن عملية الطحن المنتج النهائي و التمثل في الاسمنت

و تمر هذه لمرحلة بمنطقة الإسمنت (le zone ciment)

مرحلة التخزين و الارسال :

بعد خروج الاسمنت يوجه إلى مطمورات التخزين الخمسة، مطمورتين بسعة 500 طن ما مقداره 8 أيام من الارسال، كما أن مصنع يبيع (يرسل) الاسمنت بنوعية إما في صهاريج (Eh vrac) أو معبئة في أكياس (Eh sacs) و تمر هذه المرحلة

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-

بمنطقة الارسال (la zone Expédition) حيث يمكن للمصنع إنتاج ما سعته 1000000 طن في السنة .

2-3 التنظيم الداخلي بمصنع الإسمنت لافارج المسيلة :

يضم التنظيم الإداري للمصنع عدة مديريات يتفرع عنها عدة أقسام و فرع تتنوع حسب الاختصاصات و المهام وفق الملحق رقم (1) الآتي :

المدير العام : هو المسير الرئيسي لهذه المؤسسة فهو مرتبط معها بعقد يدعى الإطار المسير و لا يخضع للإجراءات الداخلية للمصنع و له صلاحيات واسعة تبعا لهذا العقد أهمها .

✓ السهر على السير الحسن للعملية الإنتاجية

✓ إبرام عقود صفقات من أجل تطوير و تحسن ظروف الإنتاج

✓ إمضاء على شيكات بعد دراستها من طرف المدير المالي

✓ وضع سياسة سنوية العامة للمصنع

✓ تمثيل المصنع أمام هيئات عمومية

و يقسم المصنع إلى أربع مديريات تتمثل في :

المديرية التجارية : و يسيرها مدير تجاري تتمثل مهامه في

- وضع برنامج سنوي خاص بتوزيع مادة الاسمنت
- نقل و ارسال المعلومات اليومية الخاصة بعمليات شحن الاسمنت
- تحضير و دراسة عقود الزبائن

- يراقب و يقوم يوميا بمقارنات بين الكميات المشحونة و الفواتير
- حل المشاكل الخاصة بالزيائن و استقبال شكاويهم
- حضور اجتماعات المدير العام .

المديرية التقنية : و تتمثل مهام مدير المديرية التقنية فيما يلي :

- يضمن الحفاظ على ممتلكات المصنع
- السهر و العمل على تطوير الانتاج
- يقوم بإجراء اجتماعات دورية و يتلقى تقارير من طرف الهيئات التابعة له
- تنفيذ برامج البيع و تطوير و الانتاج .
- يسير المديرية في حالة غياب المدير العام
- مديرية الموارد البشرية : و تتمثل مهام مدير الموارد البشرية فيما يلي :
- وضع برامج لتسيير الموارد البشرية على المدى الطويل
- سهر على تحسين الجو الاجتماعي (تحسين ظروف العمل)
- تطوير و تحسين مستوى الكفاءات عن طريق دورات تكوينية لكافة المستخدمين .
- يساهم و يعمل على تحقيق الأهداف العامة للمصنع .
- حضور اجتماعات المدير العام .
- مديرية المحاسبة و المالية : و تتمثل مهام مدير المحاسبة و المالية فيما يلي :
- مراقبة ميزانية المصنع باستمرار .

- وضع الميزانية المالية للمصنع .
- توقيع رفقة المدير العام على الشيكات الموجهة لأصحاب الخدمات .
- مراقبة و دراسة الملفات الخاصة بعمليات الشراء
- تسيير و تطبيق الإجراءات القانونية على المستخدمين .
- حضور اجتماعات المدير العام .

المخبر : هو المسؤول عن عملية المراقبة و الضبط الإحصائي للجودة يسيره رئيس المخبر و يرأسه عدة مسؤولين .

المسؤول عن عدم المطابقة الإحصائية: يقوم بتحقيق كل العمليات الخاصة بعدم

المطابقة ومعالجتها و يقدم دراسة إحصائية و يحرص على La normalisation

الإطار التقني درجة أولى : بالإضافة إلى المراقبة الإحصائية خلال مختلف المراحل

الإنتاج يقوم بالتصحيح في حالة وقوع الأخطاء و العيوب .

رقيب القسم : يسير كل عمليات متعلق بالمواد الأولية .

التقني الكيميائي : يقوم بتحقيق كل تحاليل خاصة بالمراقبة لمنتوج خلال مختلف

مراحل الإنتاج .

التقني : يقوم بنفس الوظائف التي تقوم بها التقني الكيميائي بإضافة إلى أشعة X

مخبري المحاولات الفيزيائية : يقوم بمراقبة المنتوج خلال مختلف مراحل الإنتاج و

يقوم بعمليات التصحيح .

3- مخاطر مصنع الاسمنت لافارج بالمسيلة و مراحل إدارتها :

يتعرض مصنع الاسمنت إلى عدة مخاطر، و ذلك لتعدد أنشطته فخصوصية كل خطر تتبع من محتوى و سيرورة كل نشاط، فالنظر للمخاطر في المصنع ترتبط بنوعية النشاط الذي يمارس فيه ، و من خلال مجهوداتنا و المقابلات التي اجريناها استطعنا ان نجمع مجموعة من المخاطر .

3-1 مخاطر مصنع الاسمنت لافارج بالمسيلة :

ان اهم المخاطر التي تواجه مصنع الاسمنت لافارج هي :

3-1-1 المخاطر المالية :

لقد تمكنا من احصاء مجموعة من المخاطر المالية التي تواجه المصنع ، يمكن ادراجها فيما يلي :

يواجه مصنع الاسمنت خطر صدور قوانين مالية ليس على علم بها ، الامر الذي يستدعي الى تحمل المصنع الى عقوبات جبائية مفاجئة تأثر على سيولته المالية .

يواجه المصنع الخطر الذي ينتج عن ضعف في التخطيط المالي الجيد ، و الذي يضمن دخول و خروج الأموال بطريقة واضحة و منظمة، الأمر الذي ينجر عنه تقلبات مالية مفاجئة و مؤثرة .

يواجه المصنع خطر سعر الصرف عن الاستيراد الذي ينجر عنه خروج الاموال ، و هذا ما يآثر على سيولته المالية .

لا يبدي المصنع ايه اهتمام لهذه المخاطر ، لأنها تحقق ارباح عالية سنويا ، تمكنا من تغطيتها .

3-1-2 المخاطر البشرية :

تتمثل فيما يلي :

غياب روح العمل الجماعي مما ينكس على اداء العمال .

يواجه المصنع خطر فقدان العمال داخل المصنع (خطر السقوط من الأعلى)

و هذا ما يؤدي بالمصنع الى وضع احتياطات عن طريق تحسين العمال اتجاه المخاطر التي و تحثهم على ضرورة ارتداء الملابس الواقية و اعلامهم عن الاجراءات التي تتخذ في حال وقوع حادث و ذلك بنشر بعض الاوامر و التنبيهات .

اما فيما يخص جانب التكوين فالمصنع يوفر للعاملين دورات تكوينية و تدريبية و هذا طبعا لا يخص جانب ادارة المخاطر لان المصنع لا يحتوي على هذه المصلحة .

3-1-3 المخاطر التجارية :

تتلخص ابرز المخاطر التجارية التي يتعرض لها مصنع الاسمنت في الاتي :
يعاني المصنع من خطر فقدان ثقة الزبون، حتى و لو بنسبة قليلة على اعتبار انه ينتج الاسمنت قط لتعامل بينه و بين الزبون يتم على اساس الاستلام والتسليم في نفس الوقت.
يعاني المصنع مخاطر ناتجة عن ضعف قنوات التوزيع ، التي يعتمد عليها في اصال المنتج بطريقة سليمة و وفق الآجال المحددة ، و هذا لان قنوات التوزيع لا تتميز بالكفاءة و الحداثة .

كذلك واجه المصنع خطر يتمثل في ان المصنع قام ببيع كمية من الاسمنت غير المتفق عليها ، أي انه حدث هناك خلط في نوعية الاسمنت هذا ما اثر على مردودية المصنع .

3-1-4 المخاطر الانتاجية :

ترتبط هذه المخاطر بشكل كبير بالمصنع اين يتم انتاج الاسمنت :

يواجه المصنع خطر ناتج عن قدم الآلات و المعدات و التجهيزات المستعملة في عملية الانتاج مما قد ينعكس على صحة العمال .

يواجه المصنع مخاطر ناتجة عن كثرة حوادث العمل داخل مناطق الانتاج خصوصا و ان طهي المادة الاولية يحتاج درجة حرارة عالية .

واجه المصنع توقف في الآلات و هذا الأمر أخطر ما يحدث في المصنع لأنه و بتوقف الآلات يتوقف إنتاج الإسمنت و هذا بالضرورة يؤدي الى خسارة كبيرة للمصنع و كذلك للعمال .

كذلك يواجه خطر في الانتاج لان الاسمنت ينتج على اساس معايير و مقاييس محددة و بالتالي اذا كان الاسمنت ينتج وفقا لهذه المعايير يكون ذا جودة عالية اما اذا كان عكس ذلك فسيؤدي الى حدوث مشاكل في عملية البناء و بالتالي يؤدي الى خسارة .
بالإضافة الى ذلك يواجه مخاطر طبيعة في مناطق العملية الانتاجية .

3-2- مراحل إدارة المخاطر بمصنع الاسمنت لافارج بالمسيلة :

من خلال ما لاحظناه من المقابلات التي أجريناها أنه لا يوجد قسم أو مدير في المصنع وظيفته إدارة المخاطر أي انه لا وجود لهذه الوظيفة في الهيكل التنظيمي للمصنع و لكن معالجة المخاطر و التحكم فيها موزعة على المديرية ، أي حسب نوع المخاطر التي تواجهها فمثلا المخاطر المالية يتم إدارتها و السيطرة عليها من طرف مديرية المالية و المحاسبة و كذا بالنسبة للمخاطر التجارية و غيرها من المديرية أي أن كل مديرية مسؤولة عن إدارة المخاطر التي تخصها .

إن إدارة و تسيير الخطر في مصنع الاسمنت لافارج لا يقوم على أساس خطة واضحة أو طريقة منظمة و ممنهجة وفق مراحل متسلسلة معدة مسبقا ، و لكن تتوقف على اجتهادات كل مديرية او كل قسم دخل المصنع حسب السبل التي يراها هي الأنجع في مواجهة المخاطر و حسب المعلومات التي استطعنا الحصول عليها من المقابلات استخلصنا ، أن مراحل إدارة الخطر في المصنع تقتصر على ثلاث مراحل هي :

3-2-1 مرحلة تحديد الخطر :

و تعتبر المرحلة الأولى في مواجهة أي خطر و تتمثل هذه المرحلة في جمع مختلف المعطيات و المعلومات فيما يخص التهديدات التي تحيط بالمصنع، حيث :
يتم على أساسها تحديد نوع و طبيعة الخطر و ذلك خلال إتباع أساليب و طرق بسيطة تتمثل في :

يتم تحديد الخطر بناء على الاطلاع على مستجدات البيئة التي تعمل فيها المصنع من خلال التعري الدائم و المستمر فيها يخص المستجدات البيئة، التي يمكن أن توفر معلومات حول المخاطر التي يمكن أن تهدد المصنع .

3-2-2 مرحلة تقييم الخطر :

ثاني مرحلة لإدارة الخطر في المصنع تتضمن تقييم الخطر و معرفة درجة تأثيره على صيرورة الأنشطة داخل المصنع ، و كذا دراسته من عدة أوجه لكي تمكن المصنع من وضع استراتيجيات و أولويات المعالجة و التحكم في مختلف المخاطر، فإجراء تقييم الخطر فيها يقوم على أساس ثلاث طرق هي :

الجانب التطبيقي : تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-

الطريقة الأولى : تقييم الخطر على أساس درجة خطورته و ذلك من خلال ترتيب الخاطر التي تم تحديد نوعها و طبيعتها من المرحل الأولى ، وفق ترتيب منظم قائم على أساس درجة الخطورة الناتجة عن كل خطر .

الطريقة الثانية : يتم وفقها تقييم الخطر بناء على احتمال وقوعه أي ترتيب الأخطار التي تواجه المصنع ترتيبا زمنيا قائم على احتمال الحدوث و هذا ما يسهل على المصنع تحديد أولوياتها في المعالجة .

الطريقة الثالثة : يتم فيها تقييم المخاطر على أساس العوائد و التكاليف التي يمكن أن يتحملها المصنع من خلال تعرضها للمخاطر ، المختلفة حيث يتم تقييم جملة الأخطار بتحديد التكلفة الناتجة عن كل تعرض للخطر .

3-2-3 - مرحلة المعالجة :

بعد مرحلة تقييم الخطر تأتي المعالجة ، و هذه المرحلة تتضمن شقين شق علاجي و الآخر وقائي ، حيث يتضمن الأول استعمال الأساليب و الاجراءات المختلفة للتدخل و السيطرة على المواطن المصادر التي تشكل الخطر و القضاء عليها نهائيا ، أما الثاني فيتمثل في تبني أساليب وقائية مانعة لحدوث و تكرار جملة من المخاطر المختلفة فمعالجة المخاطر التي ترى المصنع ، أنها ستعرض لها تكاد تقتصر على أسلوب التأمين من خلال إبرام عقود للتأمين عليها و هذا بهدف التقليل من حدة تأثيرها إلى أدنى مستوي .

الخاتمة



الخاتمة:

تنشيط التجارة الخارجية في بيئة متقلبة تتميز بتغيرات مستمرة و سريعة هذا بدوره جعل التجارة تواجه اخطار متعددة و كثيرة قد تكون سببا في فشلها وضعف مردوديتها ، و هذا ما يهدد استقرارها و يجعلها عرضة لمختلف الاخطار التي تهدد انجازها لأهدافهاو قد تؤثر سلبا على استمرارية التجارة الخارجية الهادفة الى تحقيق غايتها ، لهذا فان على المصنع اخذ كافة التدابير والاجراءات الضرورية لمواجهة هذه التحديات والتعقيدات المتزايدة من خلال البحث على أفضل الطرق التي توصل بالتجارة الخارجية الى بر الامان و تجعلها قادرة على التكيف و البقاء و النمو و تحقيق التميز و من ثم رسم رؤية مستقبلية للتجارة الخارجية تمكنها من تفادي الاخطار و ضمان تحقيق عنصر الامان في ظل الظروف المضطربة .

فالأخطار التي يفرضها المحيط اصبحت تلح على اي مصنع ضرورة ادارتها و تسييرها وفق منهجية سليمة قائمة على اسس علمية واضحة فعامل تحقيق النجاح و اقتناص الفرص و تجنب التهديدات و الحد من التعرض للخسائر كلها تمثل المبررات الرئيسية لإدارة مختلف الاخطار المحيطة بها بصفة اكثر كفاءة و فعالية ان معرفة الأخطار و تقويمها من اهم العوامل لنجاح التجارة الخارجية و ازدهارها و تحقيق اهدافها .

ان تطبيق ادارة الاخطار بصفة فعالة داخل المصنع تتطلب ضرورة تهيئة مناخ مساعد و داعم للتعامل مع شتى الاخطار و ذلك من خلال تجنيد كافة موارد المصنع لإجراء اي تحرك اتجاه مواجهة الاخطار المحدقة بهاو مصنع الاسمنت لافارج هولسيم يسعى جاهدا للتكيف مع مختلف الظروف البيئية المحيطة به من خلال العمل الدائم على اكتشاف الاخطار و استمراريته و الحفاظ على المكانة التي يحتلها في السوق .

و من الدراسة النظرية و التطبيقية لهذا الموضوع توصلنا في الأخير الى جملة من النتائج و الاقتراحات التالية :

- الخطر يحدث لقوة و تفاعل الاحداث المسببة له وعدم القدرة على التنبؤ بحدوثها وهذا ما يبين صحة الفرضية الأولى . " الفرضية "

اما من الناحية التطبيقية فكانت جملة النتائج كما يلي :

- يحتل مصنع الاسمنت لافارج هولسيم بالمسيلة بلدية حمام الضلعة مكانة مرموقة بالسوق.

- المصنع لا يضم وظيفة وادارة خاصة وظيفتها الاساسية هي ادارة الاخطار التي يواجهها.

- مراحل ادارة الخطر ليست مطبقة بصفة منهجية و فعالة في المصنع و هو ما نتج عنه عشوائية في التعامل مع الاخطار .

- على المصنع تغيير السلوكات الخاطى لدى الافراد (اخطار بشرية) و كيفية التعامل مع الأخطار و هذا ما يبين صحة الفرضية الثانية . " الفرضية "

- تعدد و تنوع الاخطار يفرض على المصنع استحداث قسم جديد يكون نشاطه الاساسي ادارة مختلف الأخطار بصفة فعالة و اكثر مرونة .

و في الختام لا يزال موضوع اخطار التجارة الخارجية امامه الكثير من البحث و العمل و التغيير لذلك نتمنى ان تكون هذه الدراسة نقطة البداية .

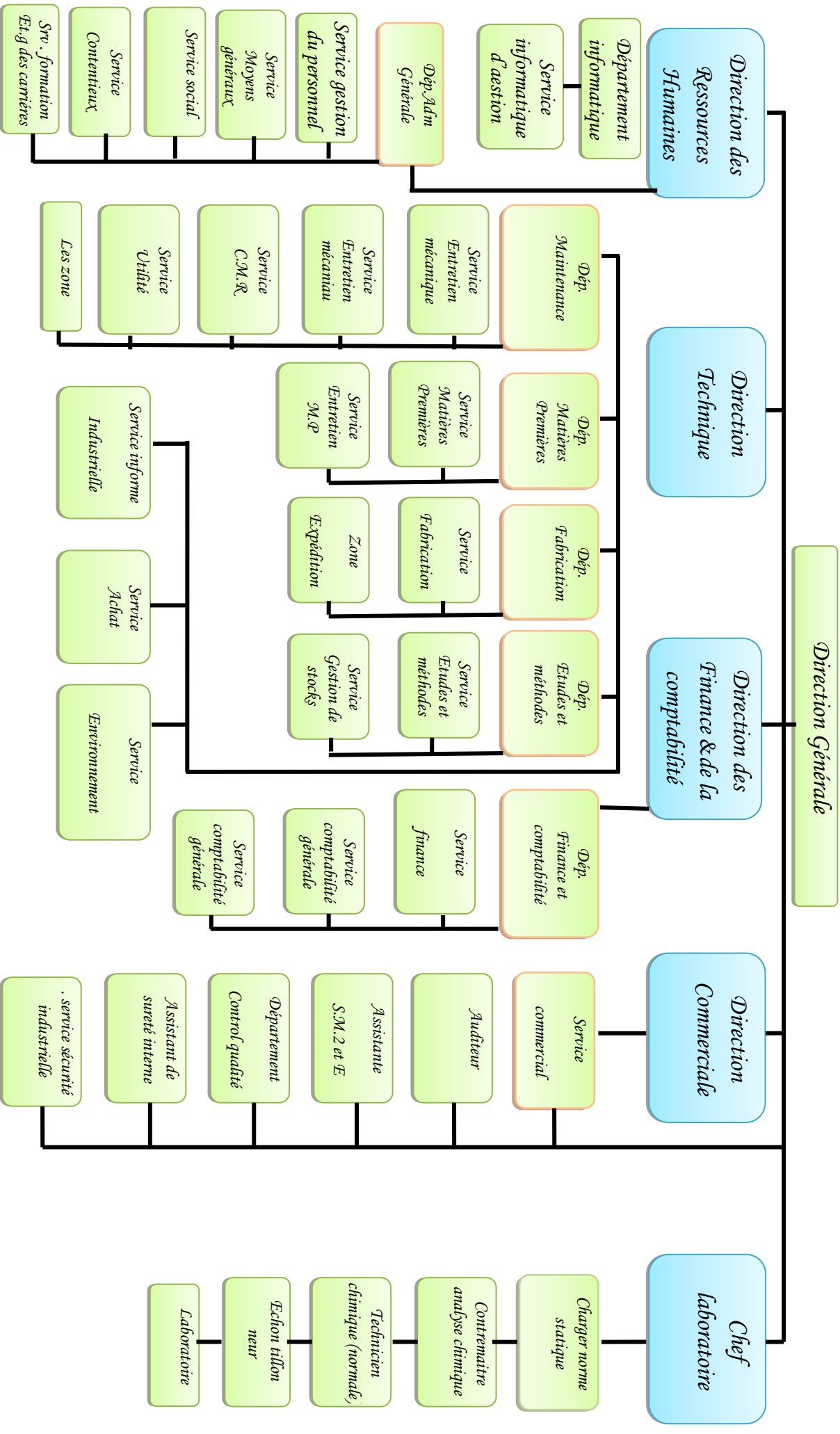


قائمة المراجع

1. نيل كروكفورد: ترجمة تسيير حمزة التركي و مصباح كمال 2007 ، مدخل لإدارة الخطر ، طبعة الثالثة ، دمشق ، سوريا .
2. شريف محمد العمري و آخرون : 2012 ، الأصول العلمية للخطر و التأمين ، الطبعة الأولى .
3. شلالى رشيد : 2010 ، تسيير المخاطر المالية في التجارة الخارجية مذكرة لنيل شهادة الماجستير في العلوم التجارية ، تخصص إدارة العمليات ، كلية العلوم الاقتصادية و التجارية و علوم التسيير ، قسم العلوم التجارية .
4. شمعون شمعون ، 2002، محاضرات في مقياس الصرف ، دار الهومة.
5. شوقي سيف النصر سيد: 1997، الأصول العلمية و العملية للخطر و التأمين ، الطبعة الثالثة ، القاهرة .
6. ناشد محمود عبد السلام: 1988، إدارة أخطار المشروعات الصناعية و التجارية: الأصول العلمية ، دار الثقافة العربية ، القاهرة .
7. G. le grand et H martini : 2007 Management des Operations de commerce International . Importer Exporter – Edition , Dunod , paris , France



الملحق رقم (1) : الهيكل التنظيمي لمصنع الإستمنت لإفراج بالمسيبة



الفهرس

• شكر وعران

• مقدمة

أ - ج

الجانب النظري: ماهية أخطر التجارة الخارجية .

- 1- ماهية أخطر التجارة الخارجية..... 5
- 1-1 مفهوم الإخطر (المخاطر) 5
- 2-1 تصنيف أخطر التجارة الخارجية 6
- 3-1 التسلسل الزمني لأخطر التجارة الخارجية..... 11

الجانب التطبيقي: تعريف بالمؤسسة محل الدراسة

- مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة -

- 2- تعريف بالمؤسسة محل الدراسة -مصنع الإسمنت لافارج بالمسيلة-..... 16
- 1-2 تعريف مصنع لافارج بالمسيلة 16
- 2-2 إنتاج مصنع لافارج بالمسيلة 19
- 3-2 التنظيم الداخليمصنع لافارج بالمسيلة 25
- 3- مخاطر مصنع لافارج و مراحل إدارتها 28
- 1-3 مخاطر مصنع لافارج بالمسيلة 28
- 2-3 مراحل إدارة المخاطر مصنع لافارج بالمسيلة 30
- الخاتمة 34

• قائمة المراجع .

• الملاحق .

• الفهرس .

