

درباره صنعت خودرو



صنعت خودرو و قطعه سازی، صنعتی استراتژیک در بخش تولید و تجارت کشور به حساب می آید. چشم انداز صنعت خودرو تا افق ۱۴۰۴ دستیابی به جایگاه نخست منطقه، پنجم آسیا و یازدهم در جهان و تولید سه میلیون دستگاه خودرو و صادرات ۳۳٪ تولیدات است. هر چند رسیدن به این هدف با توجه به شرایط اقتصادی و بحرانهای ملی و منطقه ای در حاله ای از ابهام قرار دارد، اما همچنان صنعت خودرو با تولید حدودی یک میلیون دستگاه خودرو در سال دارای سهم ۲۲ درصدی در صنعت کشور است. یکی از ابزارهای مهم برای توسعه صنعت، بکارگیری راهکار و سیستمی برای مدیریت بهینه منابع محدود صنایع می باشد.

نرم افزار مدیریت و برنامه ریزی منابع سازمان **S-ERP II** پاسخی است به این نیاز صنایع خودرو ایران.

درباره سندپرداز

بسته های نرم افزاری، دیگر پاسخگوی نیازهای پیچیده کسب و کار مدرن امروز نیستند. همچنین، امروزه منابع محدودتر از گذشته هستند و نحوه مدیریت این منابع است که تفاوت میان شرکتهای موفق و ناکارآمد را نشان می دهد. به همین دلیل شرکتهای نیازمند راهکاری مکانیزه برای مدیریت منابع محدود خود هستند که ضمن پاسخگویی به نیاز امروز، جوابگوی نیازهای فردای آنان نیز باشد. اما این مکانیزاسیون، اگر با بهبود فرایندها و روشهای کهنه و جایگزینی بهترین الگوهای آزمایش شده جهانی و ملی، همراه نباشد، موفق نخواهد بود.

S-ERP II محصولی ۱۴ ساله از شرکت سندپرداز و پاسخی است به این نیاز که شرکتهای ایرانی را چابک و کارآمد می سازد.

شرکت سندپرداز شرکتهای دانش بنیان با بیش از ۲۵ سال تجربه موفق در صنعت نرم افزار کشور و دارای رتبه یک شورای عالی انفورماتیک است. این شرکت ارائه دهنده راهکارهای مدیریتی هوشمند مبتنی بر دانش جهانی و روش و ابزار بومی است. سندپرداز سابقه استقرار موفق ERP در بیش از ۱۰ شرکت بزرگ و ۱۰۰ شرکت متوسط را داشته و بیش از ۴۰ هزار کاربر فعال در سطح کشور دارد.

دغدغه های صنعت خودرو



محاسبه قیمت تمام شده قبل از تولید
آیا امکان دارد که بتوانیم قیمت تمام شده محصول را قبل از تولید آن محاسبه کنیم؟

تنوع روش تولید
امکان تولید محصول به چند روش وجود دارد. آگاهی از بهای تمام شده هر روش به تصمیم گیری من کمک می کند.

کالای جایگزین

کالاهای جایگزین و آپشن محصولات من می تواند تولید محصول را غیر اقتصادی کند. چطور این تاثیر را شناسایی کنم؟

بهای تمام شده به قیمت روز

قیمت تمام شده بر اساس هزینه های گذشته محاسبه می شود. اما من نیز دارم قیمت تمام شده محصول را بر اساس نرخ روز محاسبه کنم.



✓ یکپارچگی اطلاعات موجب دقت و صحت آن و دسترسی سریع و آتی به اطلاعات است.

✓ اطلاع از بهای تمام شده واقعی از طریق جریان صحیح اطلاعات، اصلاح فرایندها، امکان تفکیک هزینه های عملیاتی و غیر عملیاتی و کنترل دقیق مواد مصرفی.

✓ کاهش ضایعات از طریق کنترل مصرف واقعی مواد اولیه نسبت به مصارف تعیین شده به صورت.

✓ بهبود در نقدینگی شرکت از طریق افزایش سرعت نقدشوندگی مطالبات و کاهش موجودی انبارها



ضایعات عادی و غیرعادی

- ضایعات عادی در بهای تمام شده واقعی محصول من چه سهمی دارد؟
- هت ضایعات غیرعادی من چیست و چگونه آن را در محاسبه بهای تمام شده محصول لحاظ کنم؟

بازیافت ضایعات

چطور میتوانم از طریق ضایعات قابل بازیافت، برخی از هزینه های تولید را جبران کنم؟

بیرون سپاری تولید

- آیا بیرون سپاری بخشی از تولید محصول کاری اقتصادی است؟
- در صورت بیرون سپاری تولید، چگونه نگهداری مواد اضافی نزد پیمانکار را مدیریت کنم؟



ارزیابی تامین کنندگان

لزام است سوابق تامین کنندگان را بدانم. چقدر محموله مرجوعی از جلوی کارخانه برگشت خورده، چقدر از خط تولید مرجوع شده و چقدر ضایعات داشته؟

سفارش گذاری مجموعه ای

برخی گاهی به صورت مجموعه ای یا ست خرید شده و قیمت آن به مجموع محاسبه می گردد. چگونه باید این مجموعه را به اجزای آن شکسته و موبودی و نرخ اتمام را مدیریت کنم؟

سفارش خارجی

در خریدهای خارجی اگر سفارش من سالانه باشد و هر ماه بخشی از آن برایم ارسال شود، چطور هزینه های متغیر هر پارت محموله را به همان پارت تخصیص دهم؟

Claim

اگر محموله وارده مشکل کیفی و یا کسری داشت، چطور به تامین کننده اشیات کنم و اگر Claim را پذیرفت چطور در محاسباتمان منظورش کنم؟

فروش کارفرمی

من به صورت کارفرمی از مشتری سوادی را میگیرم و برایش محصول تولید می کنم. آیا این کار اقتصادی است؟

ردیابی چکها

گاهی برای یک فاکتور فروش چندین چک دریافت می کنم. چگونه ارتباط چک با فاکتور را ردگیری و مشکلاتی مانند برگشت خوردن چک را مدیریت کنم؟

راهکار سند پرداز

✓ نگهداری پکیج لیست مجموعه ها و ثبت سوابق آنها

✓ کنترل کسری های محموله های ورودی

✓ پیگیری Claim ها به صورت فرایندی

✓ ثبت اطلاعات مهندسی محصولات برون سپاری همانند تولیدات داخلی

✓ عدم امکان خرید مواد از تامین کننده جدید تا زمانی که فرایند خرید نمونه، یک روز خط و تایید تولید انبوه برای آن تامین کننده صادر شود

✓ ایجاد انبار نزد پیمانکار و کنترل موجودی

✓ محاسبه قیمت تمام شده بر اساس بهای خدمات و قیمت خرید مواد اولیه

✓ کنترل عیب در محصول در خط تولید به دلیل نقص تامین کننده

✓ کنترل عیب در محصول برگشتی به دلیل نقص تامین کننده

✓ کنترل محموله های دریافتی از تامین کننده (سالم، مجوز ارفاقی، برگشتی، دوباره کاری، ضایعات)

هزینه

مزایا



راهکار سند پرداز

- ✓ کنترل‌های مجوزهای ارفاقی صادر شده برای تامین‌کننده یا عملیات‌های تولیدی
- ✓ کنترل تاریخی یا مقداری مجوزهای ارفاقی و تعیین میزان باقی‌مانده در هر زمان
- ✓ امکان ردیابی محصولات بر اساس پیچ‌تولیدی یا سریال‌تولیدی
- ✓ امکان ردیابی مواد مصرفی بر اساس پیچ‌ورودی و کنترل مواد در محصول

۱۴

تغییرات BOM

چطور می‌توانم تغییرات BOM و OPC را ردیابی کرده و بفهمم محصول در چه مقطعی تغییرات مهندسی داشته؟

مواد جایگزین

– وقتی کسری مواد داریم، آیا می‌شود مواد جایگزین استفاده کرد بدون اینکه BOM تغییر کند؟
– اگر ضریب مصرف ماده جایگزین و میزان ضایعات عادی آن با ماده اصلی متفاوت باشد، چطور این مساله قابل مدیریت است؟

۱۶

کنترل محصول نامنطبق

نیاشته‌ای از محصولات نامنطبق داریم، دنبال راهی برای قابل استفاده کردن آنها و یا دمونتاژ و استفاده مجدد از قطعات آنها هستیم.

۱۷

مجوزهای ارفاقی

محصوله ورودی یا تولیدی با طرح‌های کیفی هم خوانی ندارد اما قابل استفاده است. چطور می‌توانم مجوز ارفاقی تا زمان مشخص و تا تعداد مشخص بدهم و کنترلش کنم؟

۱۸

ردیابی کالا

– وقتی محصولی که به مشتری فروخته شده به دلیل اشکال در مواد اولیه آن مرجوع می‌شود، چطور بفهمیم که محصول را از کدام تامین‌کننده و کی خریدیم؟
– چگونه می‌توانم کلیه قطعات خودرو را از زمان فرید تا تعیین‌کننده تا مرحله تولید و فروش و خدمات پس از فروش ردیابی و کنترل کنم؟
– برای جلوگیری از فاسد شدن محصول در انبار، از کجا بفهمیم که کدام محصول زودتر وارد انبار شده تا زودتر مصرفش کنیم؟





هدر رفتن بخشی از ظرفیت تولید بخشی از ظرفیت تولید به دلیل عدم امکان مدیریت و برنامه ریزی دقیق ماشین آلات و نیروی انسانی و توقفات بیش بین شده به هدر می رود.

مشکل دسترسی به موجودی فیزیکی و قابل فروش برای ثبت سفارش مشتری لازم است که از میزان موجودی فیزیکی و میزان موجودی قابل فروش که قبلاً رزرو نشده در هر لحظه اطلاع داشته باشیم.

برنامه ریزی ماشین آلات (CPR) سفارش جدید برایم آمده ولی نمی دانم ظرفیت خط من چقدر است سفارش هست یا نه و معینطور نمیتوانم تاریخ تحویل دقیق را اعلام کنم

خرابی و تعمیرات ماشین آلات خرابی دستگاهها و توقفات بیش بینی نشانه موجب هدر رفتن ظرفیت تولید می شود.



- ✓ برنامه ریزی دقیق ماشین آلات، نیروی انسانی، مواد مصرفی و سفارشات
- ✓ برنامه ریزی سرویس های دوره ای نگهداری ماشین آلات
- ✓ کاهش خرابی ها از طریق نگهداری پیش گیرانه و پیش گویانه و تعمیرات اضطراری
- ✓ یکپارچگی سیستم نت با سیستم برنامه ریزی و کنترل تولید
- ✓ برنامه ریزی تولید و منابع بر اساس زمان در دسترس ماشین آلات
- ✓ کاهش توقفات خط تولید به دلیل نظام دقیق تغذیه خطوط بر اساس اطلاعات مهندسی و برنامه تولید

مزایای استقرار S-ERP II

کاهش هزینه ها و افزایش سود از طریق جلوگیری از اختلالات، کاهش ضیعات، کاهش هزینه های انبارداری و مدیریت بونده عملیات	افزایش شفافیت در سازمان به دلیل اطلاعات یکپارچه و کنترل های سیستمی	افزایش کارایی از طریق حذف فرایندهای تکراری و ساده شدن جمع آوری اطلاعات و ثبت خودکار آنها	افزایش بهره وری از طریق بهبود فرایندها، ساده شدن کارها و صرفه جویی در وقت
افزایش همگامی های درون سازمانی	بهبود جریان اطلاعات از طریق بهبود سازی فرایندها	ایجاد دید ۳۶۰ درجه از کسب و کار برای مدیران	افزایش سرعت تصمیم گیری به دلیل وجود اطلاعات دقیق و در لحظه

