

شرکت بهین کیفیت شمال تولیدکننده محصولات پلیمری و فلزی با تجربه‌ی طراحی محصول، نیاز مشتریان داخلی را با کیفیت مطلوب و ظرفیت حداکثر برآورده می‌کند و بر آن است که تا ۵ سال آینده ۵۰ درصد فروش خود را از بازارهایی مستقل از خودروساز به دست آورد تا ضمن افزایش توان مالی، بازدهی خود را در تأمین منافع مشتریان و کارکنان بهبود بخشد.

www.testmag.ir

عادل نژادقلی مدیر عامل شرکت بهین کیفیت شمال؛ با عشق از پدر و مادر یاد کرد. آنها در جاده هراز در تصادفی نابهنگام جان خویش را بر سر آرمان‌های کاری و عشق به تلاش برای آبادانی میهن نهادند و خیلی زود از جمع صنعتگران به دیار باقی شتافتند. وی از آن روزها اینگونه یاد می‌کند:

"پس از درگذشت پدر و مادرم، هر سه ما (فرزندان مهندس نژادقلی) که خارج از ایران بودیم به خاطر دین به پدرمان تصمیم گرفتیم راه ایشان را ادامه داده و شرکت را به نحو احسن اداره کنیم. از دوران کودکی به خاطر دارم که پدرم در هیچ مقطعی از زندگی خویش چه در اوج بحران‌های مالی و یا در هنگام آسایش، هیچگاه دلبستگی به دارایی‌های مادی خود نداشت و افتخار و دارایی اصلی خود را برای اشتغال‌زایی قریب به ۷۰ نفر از همشهریان‌اش وقف نمود. ایشان همواره دغدغه کارآفرینی داشتند و ما نیز به تاسی از پدر خود می‌خواهیم به خلق ارزش افزوده کشور کمک نماییم. من به تولید به عنوان کاری بس ارزشمند نگاه می‌کنم. هیچ تجارتي به شیرینی تولید نیست. پدرم دغدغه خدمت به کشور و همشهریان‌ش را داشت و من هم دغدغه‌های ایشان را دارم."

www.testmag.ir

شرکت بهین کیفیت شمال؛

تداوم کیفیت
در دو نسل

تاریخچه شرکت

شرکت بهین کیفیت شمال در سال ۱۳۷۵ به عنوان اولین شرکت خدمات مهندسی در زمینه بازرسی و طرح‌های ارتقای کیفیت سازندگان قطعات خودرو در استان مازندران شروع به فعالیت نموده و از سال ۱۳۷۸ به طراحی، ساخت و تأمین قطعات خودرو پرداخته است. راهبرد این شرکت، استفاده کارا از سرمایه‌های داخلی خود برای کسب رضایت مصرف کنندگان داخلی است. شرکت بهین کیفیت با استفاده از ماشین‌آلات با کیفیت و نیروی کار آموخته توانسته است خود را به عنوان یکی از تأمین‌کنندگان برتر در حوزه قطعات پلیمری - فلزی برای خودروسازان کشور مطرح کند.

در ابتدا، کار شرکت ارائه خدمات بازرسی در منطقه شمال بود. شرکت بهین کیفیت شمال از سال ۷۵ تا ۷۸ ارائه دهنده خدمات بازرسی در استان‌های گلستان، گیلان و مازندران بود. در آن هنگام بازرسی کیفی شرکت‌های اندیشه ایمنی، شرکت هیوا، شمال پلاستیک چاپکسر و شرکت دیگری در رشت، بر عهده این شرکت بود. بعدها در سال ۷۸ شرکت وارد عرصه تولید می‌شود. در ابتدا بدون هیچ امکاناتی و تنها با دریافت پیش پرداخت از شرکت سازه گستر جهت شروع پروژه، کار تولید با ایده مدیریت پروژه، یعنی تولید با امکانات منطقه و با کمک پیمانکاران بومی، آغاز می‌شود. قطعات در کارگاه‌های مختلف قالب‌سازی و تولید شده و به جهت مصرف خودروساز ارسال می‌گشت. کم‌کم امکانات لازم برای تولید جمع‌آوری شد و بدین صورت شرکت ماهیت تولیدی پیدا کرد. در سال ۷۸ اولین قرارداد شرکت تنها شامل قطعاتی نظیر دستگیره بیرونی درب پراید و مجموعه مخزن شیشه شوی پراید بود. سال بعد قرارداد دیگری برای ساخت کانال هوای بخاری داشبورد پراید GTX اضافه شد. در واقع این سفارش‌ها زمینه‌ای شد که شرکت در گروه سایا در زمینه تولید دستگیره و مخزن شیشه شوی وارد شود. ساخت منبع شیشه‌شوی و منبع انبساط آب رادیاتور، کانال‌های هوای داشبورد و کانال‌های هوای موتور از آن هنگام آغاز شد. هم‌اکنون در گروه سایا بیشتر قطعات در بازکن و شیشه بالابر خودروهای مدل‌های جدید و قدیم پراید و تیبا را شرکت بهین کیفیت شمال تأمین می‌کند. همین‌طور اکثر مخازن شیشه شویی که در ایران خودرو، بهمن موتور و سایا تولید می‌شود تولید این شرکت است.

تمرکز اصلی شرکت بیشتر بر روی تولید مخزن شیشه شوی است. طراح و تولید کننده مخزن شیشه شوی تیبا، تأمین صد در صدی مخزن برای سه خودروی وانت مزدا، نیسان و تیبا و تأمین ۷۰ تا ۸۰ درصد مخزن شیشه شوی پراید مربوط به این شرکت است. در ایران خودرو هم حدود یک سال است که مخزن شیشه‌شوی توسط این شرکت تأمین می‌شود به گونه‌ای که در ماه‌های اخیر حدود ۸۰ درصد از سهم تأمین با این مجموعه بوده است. دلیل این امر آن است که در مواقع بحران مالی، شرکت‌های دیگر بنا بر سیاستی که دارند، تأمین مخزن شیشه شوی را کمتر می‌کنند ولی در شرکت بهین کیفیت، اولویت مالی، تولید این قطعه بوده است.

مجموعه مخزن شیشه شوی یک موتور پمپ وارداتی دارد که در واقع میکرو دی‌سی موتور است و قطعه ساده‌ای نیست. وابستگی این مجموعه به قطعه وارداتی باعث می‌شود زمانی که شرایط نقدینگی مناسب نباشد، تأمین کنندگان دیگر نتوانند قطعه را تهیه کنند. اما در شرکت بهین کیفیت بنا به اولویت مخازن شیشه‌شوی، همیشه ذخیره مناسبی از دی‌سی موتور وجود دارد.

در حال حاضر تیم مدیریت این شرکت متشکل از نسل دوم خانواده نژادقلی با تحصیلات عالی در دانشگاه‌های صنعتی شریف، فنی تهران و صنعتی امیرکبیر در رشته‌های مهندسی مکانیک، مهندسی صنایع، MBA و مهندسی برق و مهندسی پزشکی می‌باشد.

محصولات

محصولات این شرکت به دو دسته محصولات خودرویی و غیر خودرویی

تقسیم می‌شوند.

محصولات خودرویی شامل مجموعه مخزن شیشه شوی پراید، دنده کیلومتر شمار جعبه دنده پژو ۴۰۵، پایه سنسور موتور مزدا وانت، موتور و مخزن شیشه شوی پراید، مجموعه قاب بغل صندلی سمند، قاب جلو آمپر مزدا وانت، گلوبی مخزن شیشه شوی پراید، مهره ماسوره پوسته جعبه دنده پژو ۴۰۵ و پژو پارس، مجموعه منبع انبساط رادیاتور پراید، کانال‌های هوای موتور و داشبورد و کانال بخاری و کولر GTX است. بعلاوه قطعات تمام فلزی مانند درب باتری یا قطعات تزریقی تزئینی مثل قاب جلو آمپر یا بعضی قطعات تزئینی صندلی نیز تولید می‌شود. علاوه بر این، شرکت بهین کیفیت قصد دارد که تأمین کننده منبع شیشه‌شوی و منبع انبساط در تمام خودروهای داخلی ایران باشد.



محصولات غیر خودرویی هم شامل کیپ پک و سینی نشا می‌شود. حوزه دیگر کار شرکت به عنوان محصولات غیر خودرویی در زمینه دفع پسماند پزشکی است. از سال ۹۲ وزارت بهداشت در مورد دفع صحیح پسماندهای پزشکی سخت‌گیری بیشتری می‌کند. این شرکت برای دفع سر سوزن، محافظ‌های پلاستیکی تولید کرده که محل نگهداری سوزن سرنگ است و باعث می‌شود سوزن مستعمل بدون حفاظ دفع نشود و از این طریق مانع شیوع بیماری و میکروب‌ها در محیط بیمارستان می‌شود. مجوز مربوطه از وزارت بهداشت و سازمان تجهیزات پزشکی دریافت شده است. همچنین به تازگی این شرکت همکاری با یکی از صنایع زیر مجموعه وزارت دفاع را آغاز نموده است.

چشم‌انداز آینده

شرکت بهین کیفیت شمال (سهامی خاص) تولیدکننده محصولات پلیمری و فلزی با تجربه‌ی طراحی محصول، نیاز مشتریان داخلی را با کیفیت مطلوب و ظرفیت حداکثر برآورده می‌کند و بر آن است که تا ۵ سال آینده ۵۰ درصد فروش خود را از بازارهایی مستقل از خودروساز به دست آورد تا ضمن افزایش توان مالی، بازدهی خود را در تأمین منافع مشتریان و کارکنان بهبود بخشد.

در این راستا سازمان قصد دارد با افزایش توانمندی‌های مهندسی برای تمام محصولات ارائه شده به بازار رتبه‌های اول تا سوم کیفی در میان رقبا را به دست آورد و با نوآوری در انتخاب محصولات جدید و بهبود محصولات موجود، امکان کپی کاری رقبا را به کمترین حد ممکن

برساند.

تمام فعالیت‌های سازمان در جهت پیوند زدن منافع سازمانی با منافع مشتریان است تا از این طریق دو هدف رعایت حقوق مشتری (مشتری مداری) و ایجاد اشتغال محقق شود.

خط مشی کیفی سازمان

مهمترین هدف شرکت بهین کیفیت شمال جلب رضایت مشتریان است. برای درک و برآورده کردن خواسته‌ها و انتظارات مشتری و بهبود مستمر اثربخشی، سیستم مدیریت کیفیت را بر اساس استاندارد ISO/TS ۱۶۴۹۴ و الزامات خاص مشتریان پایه‌گذاری کرده است. به همین منظور شرکت در نظر دارد فرآیندهای خود را برای رسیدن به اهداف ذیل مدیریت کند:

- بهبود کیفیت محصول و صفر کردن میزان ضایعات؛
- تحویل به موقع محصول؛
- تلاش در جهت کاهش آثار زیان‌بار تورم فزاینده از طریق بهبود فرایند؛
- خلاقیت و نوآوری در محصولات با گسترش واحد تحقیق و توسعه (R&D)؛
- توسعه فرهنگ کیفیت و آموزش کارکنان برای رسیدن به صلاحیت مورد انتظار؛
- کوشش در جهت افزایش مشارکت کارکنان با ایجاد نظام انگیزشی. مدیران ارشد این شرکت بر این باورند که از طریق اجرا، پایش و اندازه‌گیری مستمر فرآیندها و بازنگری خط مشی و اهداف کیفیت، می‌توان از کارایی سیستم مطمئن شد.

ارزش سازمانی

بهین کیفیت شمال خانواده‌ای است که اعضای آن اولویت فعالیت‌های خود را در بهره‌وری از درک صحیح شرایط سازمان و پایبندی به صرفه‌جویی در زمان و هزینه می‌دانند.

هدف سازمان این است که «هیچ مشتری بالقوه و بالفعلی نتواند از محصولات ما صرف نظر کند و همگان ما را حافظ تخصصی منافع خود بدانند؛ چرا که می‌دانیم به هیچ قیمتی از خواسته‌های مشتریان عدول نخواهیم کرد.»

همکاران تجاری

بهین کیفیت شمال در سال ۱۳۷۵ همکاری خود را با متاخودرو و سپس بعد از ادغام آن در شرکت دسکو، از سال ۱۳۷۵ با شرکت سازه‌گستر سایپا آغاز کرد. در سال ۱۳۸۰ این شرکت شروع به همکاری با شرکت‌های مجموعه ساز داشبورد شامل شرکت‌های دقت خودرو کوشا (ایپاکو)، پلاسکو کار سایپا و بعدها با شرکت مهر خواه کرد. همچنین این شرکت از سال ۱۳۹۳ به عنوان تامین کننده کانال‌های هوای داشبورد خودروهای مختلف با شرکت کروژ همکاری داشته است.

در تابستان ۱۳۸۵ همکاری شرکت بهین کیفیت شمال با گروه بهین موتور با تولید مخزن شیشه شوی وانت مزدا آغاز شد و پس از آن به دلیل توانمندی‌ها و قابلیت‌های بالقوه و بالفعل سازمان، محصولات دیگری نظیر دستگیره بیرونی درب، دستگیره شیشه بالابر، درپوش دلکو، براکت ECU و کانال‌های هوای مختلف خودروی مزدا وانت و مزدا ۳ به سید محصول این مجموعه اضافه شد. اواخر سال ۱۳۸۸ شرکت مهر کام پارس نیز به لیست همکاران بهین کیفیت شمال افزوده شد.

در سال ۱۳۸۹ همکاری شرکت با ساپکو با ساخت قطعه دنده کیلومتر شمار پژو ۴۰۵، پارس و سمند آغاز شد. پیچیدگی فنی و حساسیت ساخت این قطعه گواه رشد چشم‌گیر و قابل قبول مجموعه در طول چهارده سال فعالیت آن می‌باشد.

در حال حاضر شرکت بهین کیفیت شمال با همه خودروسازان مطرح در بازار داخلی ایران همکاری مستقیم و موفقی دارد.

افتخارات بهین کیفیت شمال

این شرکت در سال ۲۰۰۸ گواهی نامه ISO ۹۰۰۱ را دریافت کرد و در سال ۲۰۰۹ موفق به اخذ گواهی نامه ISO/TS ۱۶۹۴۹ شد. بهین کیفیت شمال دارنده گرید BB+ از گروه بهین و گرید B از سازه گستر سایپا است.

بنیاد مرحومان نژادقلی و علیزاده

مرحوم مهندس نژادقلی بنیانگذار شرکت بهین کیفیت شمال ورودی سال ۱۳۵۳ رشته صنایع دانشگاه علم و صنعت و مرحوم خانم علیزاده همسر ایشان کارشناس ریاضی و یکی از بهترین مدرسان رشته ریاضی در سطح دبیرستان‌های شهرستان بابل بودند. متأسفانه در سال ۹۱ در اثر یک سانحه رانندگی این دو عزیز درگذشتند و مسوولیت اداره شرکت بهین کیفیت شمال بر دوش مهندس نژادقلی پسر به همراه سایر فرزندان آن مرحومین افتاد.



در ایران در اغلب موارد زمانی که کسی بخواهد وقفی انجام دهد، معمولاً به صورت مدرسه‌سازی، مسجدسازی، بیمارستان‌سازی و نظایر آن است؛ ولی در بسیاری از کشورهای خارجی مرسوم است وقتی فرد ثروتمندی مثلاً در اثر بیماری خاص فوت می‌کند، بنابر وصیت یا تصمیم ورثه بخشی از ثروت فرد به جهت پژوهش در مورد همان بیماری وقف می‌گردد. از آنجا که داستان آغاز فعالیت مهندس نژادقلی آغاز حرکت به سمت تولید انبوه با ابزارهای ابتدایی و اولیه بوده به گونه‌ای که به گفته خودش حتی یک پیچ گوه‌تی هم در آغاز فعالیت خود نداشت و همیشه در هر کاری تکیه به تلاش و کوشش را به جهت فائق گشتن به مشکلات توصیه می‌کردند، فرزندان خلف پس از ایشان تصمیم گرفتند راه پدر و مادر را ادامه دهند و لذا ایده تاسیس بنیاد مرحومان نژادقلی و علیزاده اینگونه شکل گرفت. از آنجا که هدف فرزندان پس از درگذشت پدر و مادر این بود که بخشی از ثروت و میراث ایشان وقف علم و دانش شود، طرحی در دانشگاه صنعتی نوشیروانی بابل راه اندازی شد تا از پروژه‌های ابتکاری و ساختی دانشجویان کارشناسی و کارشناسی ارشد حمایت شود. منظور پروژه‌هایی است که صرفاً نظری و تئوریک نیستند و به تولید محصولی عملی منجر می‌شوند. چنین ایده‌ای در شهرستان بابل و پس از آن در کل کشور بسیار جدید بود. فرزندان این دو بزرگوار تصمیم گرفتند پول و امکانات در اختیار جوانان مستعد بگذارند تا بتوانند ایده و طرح خود را به یک وسیله یا ماشین مفید تبدیل کنند. یک درصد از درآمد شرکت برای طرح‌های دانشگاه صنعتی بابل اختصاص داده شد. در حال حاضر افراد دیگری هم به تاسی از ایشان برای پشتیبانی مالی تیم‌های دانشجویی جهت انجام پروژه‌های دانشجویی ابزار تمایل نموده‌اند.

آزمایشگاه تخصصی شرکت بهین کیفیت شمال



دغدغه اصلی شرکت بهین کیفیت شمال، اجرای سیستم مدیریت کیفی در همه واحدهای سازمان و بهبود مستمر فرآیندها است. از این رو در شرکت بهین کیفیت بنا به تمرکز بر تولید قطعات خودرویی، آزمونهای خاص و دقیقی برای این محصولات تعریف شده است.

حمایت از تولیدکننده داخلی در شرکت سایپو، اگر تأمین کنندهای بتواند قطعه وارداتی را بومی سازی کند و توان تأمین مناسبی داشته باشد، سایر تأمین کنندگان نباید قطعه را از خارج وارد نمایند. حتی تأمین کننده موازی هم ناچار است قطعه مورد نیاز را از این شرکت تهیه کند. شرکت سایپو که تا پیش از این تمایل به هیچ گونه سرمایه گذاری در این شرکت را نداشت، اکنون قرار است به صورت ویژه بودجه ای را در اختیار شرکت بهین کیفیت قرار دهد تا موتور پمپ در کشور بومی سازی شود. این بودجه در واقع وام نیست، به نوعی پرداخت از محل مطالبات معوق چندین ماهه خود این شرکت است که به جهت سرمایه گذاری در راستای تأمین تجهیزات خط تولید این محصول مورد استفاده قرار می گیرد. همچنین سیاست داخلی سازی این شرکت به شکل گام به گام است؛ بدین معنا که لازم نیست به یکباره تمام قطعات مجموعه داخلی سازی شوند، بلکه از ابتدا بخشی از قطعات نیم ساخته خریداری شده و فقط در این شرکت مونتاژ می شوند تا خط تولید سریع تر راه اندازی شود و سپس به تدریج تک تک قطعات نیم ساخته داخلی سازی می شوند. با این کار هم به اشتغال زایی داخلی کمک می شود و هم حدود چهل درصد صرفه جویی ارزی به همراه دارد. در موتور پمپ شیشه شوی، از یک آرمیچر استفاده می شود که تولید آن بسیار پرهزینه است، بنابراین به ناچار بخشی از میکروموتور کماکان وارد خواهد شد. در آینده اگر تولید به تیراژ میلیونی برسد، شاید بتوان آرمیچر را هم تولید داخل نمود.

تولید مخزن شیشه شوی نقطه شروع این پروژه است. در مورد قیمت و منابع مورد نیاز آن با یک شرکت چینی نتیجه حاصل شده و پس از دریافت بودجه از طرف سایپو، خرید تجهیزات و ماشین آلات انجام خواهد شد.

جذب منابع و گزینش متخصصان حوزه مهندسی

بنیاد مرحوم نژادقلی بودجه ای در اختیار دانشجویان دانشگاه صنعتی بابل می گذارد تا طرح های خود را اجرا کنند. این دانشجویان در آینده ممکن است به شرکت بهین کیفیت مراجعه کرده و از این طریق استعدادهای شناسایی شده در منطقه جذب شرکت گردند. در حال حاضر نیز یک قرارداد تجاری با یکی از این دانشجویان به جهت ساخت دستگاهی به جهت تبدیل کوئل مفتول به بین (بدون انحنای)، برش، انجام عملیات سری تراشی و پرس انتهای بین انواع دستگیره های درب در این شرکت منعقد گشته که پس از اتمام ساخت منجر به صرفه جویی چهار نفر از نیروی تولید و خلق ارزش افزوده بالایی می گردد به گونه ای که طی شش ماه، هزینه تمام شده پروژه از محل حذف نیروی انسانی مسترد می گردد. به علاوه اساتید دانشگاه صنعتی نوشیروانی نیز دانشجویان خوب و مستعد را به شرکت یا بنیاد معرفی می کنند که گاه در شرکت مشغول به کار می شوند.

خانم دکتر ایثار نژادقلی فرزند ارشد این مرحومین، فوق دکترای مهندسی پزشکی، از کانادا دورادور مسوول رسیدگی به کارهای بنیاد هستند.

تاکنون با حمایت شرکت بهین کیفیت شمال، در بنیاد یاد شده پروژه های خیلی خوبی نظیر طراحی و ساخت پرنده کوادروتور انجام شده است. کاربرد کوادروتور مثلاً برای نظارت دکل های برق است که گویا با شرکتی در ترکیه هم قراردادی بسته شده است. پروژه های دانشگاهی دیگری (بالغ بر ۱۵ مورد) نظیر ربات میوه چین، خودروی مسابقه ای دست ساز، واندوگراف صنعتی با توان تولید اختلاف پتانسیل یک میلیون ولت، پنجره بالکن شو که اکنون به کشور روسیه صادر می گردد، طرح تصفیه فاضلاب های صنعتی، خودروی شیمیایی CHEMICAR، دستگاه CNC برش لیزر، دستگاه پرینتر سه بعدی و چندین پروژه دیگر در حوزه فناوری نانو مورد حمایت این بنیاد قرار گرفته اند. نکته جالب در این میان اینکه این دانشجویان مستعد معمولاً با هزینه ای بسیار اندک موفق به ساخت محصولات می گردند که نمونه های تجاری آنها بعضاً قیمت بسیار گزافی دارد و این نشان دهنده این است که اگر حکومت در کشور ما نسبت به برنامه ریزی، سازماندهی و حمایت جوانان با استعداد اقدام کند قطعاً می توان دستاوردهای علمی و صنعتی بی نظیری از آن حاصل نمود.

صادرات

شرکت بهین کیفیت تا روشن شدن وضع مبادلات خارجی (تحریم ها) به صورت رسمی با طرح جزئیات برنامه ای برای صادرات ندارد. البته در حال حاضر حوزه قطعات پزشکی در کشورهای اطراف بازار مصرف خوبی دارد. از آنجا که کشورهای اطراف از نظر پزشکی از ایران عقب ترند و الزامات و استانداردهایشان نسبت به ایران با تأخیر اجرا می شود، می توان در این حوزه بازاریابی کرد و وابستگی شرکت را به خودروسازان کمتر نمود. به صورت غیر مستقیم هم تجار و بازرگانانی که به عراق و سوریه صادرات دارند، برای خودروهای پژو و پراید قطعات یدکی مورد نیاز خود را از این شرکت خریداری می کنند.

ارتقای سطح کیفی و مهندسی محصولات

استراتژیک ترین محصول شرکت، مجموعه مخازن شیشه شوی است. در این مجموعه، قطعه وارداتی موتور پمپ به کار می رود. این قطعه در واقع میکرو دی سی موتور است و دانش فنی بالایی دارد. در داخل کشور هم سازندگان فعلی موتورهای دی سی تاکنون نتوانسته اند در تجاری سازی این محصول موفق شوند. دانش ساخت آن ممکن است در داخل کشور موجود باشد ولی ساخت آن در حال حاضر به علت تیراژ مصرف پایین در مقایسه با حجم سرمایه گذاری مقرون به صرفه نیست. در سال ۹۴ به علت ضعف رقبا در تأمین این مجموعه مشکل تولید این قطعه ملموس شد. در شرکت سایپو سال ۹۴ حدود هشتاد درصد تأمین موتور پمپ ها با شرکت بهین کیفیت بوده است. با چنین پیشینه ای این شرکت امسال با شرکتی چینی HMC، که برای BMW، دایملر، فورد و تویوتا موتور شیشه شوی تولید می کند و خطوط تولید آن تمام اتوماتیک است و با بازارهای اروپا و آمریکا تجارت می کند، وارد مذاکره شده و توانسته توافق آنها را برای انتقال فناوری به داخل جلب نماید. روابط طولانی دوازده ساله و صمیمانه ای مهندس نژاد قلی پدر با شرکت HMC و این که ایشان اولین کسی بوده که در ایران با این شرکت چینی کار کرده در جلب این توافق موثر بوده است. گرچه در دوره ای شرکت HMC مستقیماً با سایپو کار می کرده و همچنین بقیه شرکت ها هم در مقاطعی از این شرکت پمپ می خریدند، ولی این خرید و ارتباط دائمی و مداوم نبوده است. تنها، شرکت بهین کیفیت شمال به صورت دائم مشتری وفادار آن شرکت بوده است. پمپی که در حال حاضر از شرکت چینی وارد می شود، با کیفیت ترین پمپی است که در ایران قابل تأمین است. بنا به سیاست

سالن مونتاژ مخزن شیشه شوی



قالب برای کدام سازنده قالب ارسال شود. ولی از سال گذشته تعدادی از ماشین آلات کاملاً نو مانند فرز، تراش، اسپارک، انواع جوش سرد و گرم، تجهیزات حرفه‌ای پولیش کاری و ... برای تقویت قسمت قالب‌سازی اضافه شده است. همچنین طی برنامه‌ریزی انجام شده در آینده بسیار نزدیک ماشین فرز CNC به جهت تکمیل امکانات کارگاه قالب‌سازی اضافه می‌گردد. در حال حاضر شرکت بهین کیفیت از نظر خدمات و تعمیرات قالب‌سازی به خودکفایی رسیده و قالب‌ها توسط پرسنل فنی شرکت تعمیر می‌شوند. این دستاورد مهمی است که در بخش مهندسی حاصل شده است. علاوه بر این در حال حاضر طراحی انواع قالب‌های تزریق پلاستیک، بادی و پرسی هم از صفر تا صد در این بخش آغاز شده است. در بحث طراحی و ساخت، الگوبرداری اهمیت زیادی دارد. طی سفر مدیران مهندسی به خارج از کشور و بازدید بیش از ۱۶ قالب ساز بزرگ خارجی در زمینه‌های مختلفی مانند پروسه‌ی قالب سازی، نکات فنی، محیط‌های مناسب قالب‌سازی، شرایط لازم، تجهیزات مناسب، مدیریت و فرآیند طراحی و رفتار با مشتری و سایر بخش‌ها ایده‌هایی بدست آمده است. در بخش قالب‌سازی با وجود تجربه کم، قالب تزریق پلاستیک دستگیره شیشه بالا بر تیبیا (مشترک با پراید X100) طراحی و ساخته شده است. همچنین طراحی و ساخت قالب بادی کانال هوای داشبورد طرح جدید پژو و کانال هوای داشبورد رنو ساندرو (پروژه B90) در حال انجام است. این شرکت معتقد است که هم اکنون یکی از با تجربه‌ترین و توانمندترین شرکت‌ها در ایران به جهت طراحی و تولید انواع محصولات پلیمری به روش بادی می‌باشد؛ به گواه آن که به ادعای خود مشتریان در اکثر حوزه‌های خودرو از جمله مخازن شیشه‌شوی، انبساط رادیاتور یا انواع کانال‌های هدایت هوای موجود در داشبورد و یا کنسول خودروها جزو اولین گزینه‌های همکاری در هر دو شرکت ساپکو و سازه‌گستر و همچنین مجموعه‌سازان مرتبط با آنها می‌باشد.

در شرکت بهین کیفیت، از آنجا که پیش از این در خط تولید وابستگی زیادی به اپراتور وجود داشته، بحث ساخت انواع دستگاه‌ها و فیکسچرهای مربوطه کم‌رنگ بوده است. اما بعدها تلاش شد تا ایرادات برطرف و عوامل خطا شناسایی و حذف گردند. از این رو بخش دستگاه و فیکسچر سازی با استخدام پرسنل متبحر آغاز به فعالیت نمود. هر چقدر تعداد اجزای قطعه و در نتیجه پیچیدگی آنها بیشتر می‌شود، نیاز به فیکسچر و ابزارهای کنترلی هم بیشتر شده است. در حال حاضر نود درصد پروژه فیکسچرها در داخل شرکت انجام می‌شود. خوشبختانه قابلیت شبیه‌سازی دینامیکی مکانیزم حرکت این تجهیزات در محیط DMU KINEMATICS نرم‌افزار CATIA در این شرکت وجود دارد که در عمر باعث کاهش خطای مکانیزمی تجهیزات می‌گردد. همچنین به منظور کالیبراسیون و صحت‌گذاری فیکسچرها از خدمات CMM بیرون از شرکت استفاده می‌شود.

دوران پساتحریم

این شرکت تاکنون توانسته تأمین به موقع محصول، کیفیت خوب و وفاداری، خود را به مشتریان ثابت کند و نشان دهد که ثبات داشته و فارغ از شرایط، قابل اطمینان است. از این رو با رفع تحریم‌ها شرکت بهین کیفیت خواهد توانست جایگاه خود را در بازار حفظ کند. باز شدن درهای کشور پس از تحریم و ورود سرمایه‌گذاران و شرکت‌های خودروسازی جدید، فرصت‌های بسیاری برای رشد قطعه‌سازان فراهم می‌کند. وقتی شرکتی بتواند توانمندی خود را در تولید انبوه دستگیره یا مخزن شیشه شوی و انبساط تثبیت نماید و جزو درجه یک‌ها باشد مسلماً راحت‌تر می‌تواند سرمایه‌گذار خارجی را به کار و شراکت با خود ترغیب نماید. این موضوع باعث شده که شرکت بهین کیفیت به سرمایه‌گذاری خارجی دوران پساتحریم به چشم یک فرصت نگاه کند. مدیریت ارشد شرکت بر این باور است که: "اگر پیش از باز شدن فضای اقتصادی نتوانیم ارتباط مناسبی با شرکتهای صاحب تکنولوژی پیدا کنیم، محکوم به شکست خواهیم بود. در همین راستاست که می‌خواهیم خط تولید را از HMC به ایران بیاوریم؛ چون این شرکت بزرگترین تولیدکننده مخزن و موتور شیشه شوی چین است، پنج سایت تولیدی دارند و برای تمام خودروهای روز دنیا مجموعه کامل مخزن شیشه شوی تولید می‌کنند. در واقع می‌خواهیم با سازنده طراز اول مخازن شیشه‌شوی کشور چین همکاری کنیم."

بحران تولید در سالیان گذشته

همزمان با درگذشت مهندس نژادقلی پدر، دوره بحران خودروسازها بود و بسیاری از نیروها به ناچار تعدیل شده بودند، به خاطر نظر مساعد و تاکید ایشان به اشتغال‌زایی و داشتن دغدغه کارکنان، نه تنها در آن سال بنا به افزایش ظرفیت تولید، روند اشتغال‌زایی فزونی گرفته بلکه این رویه تاکنون هم ادامه داشته است به گونه‌ای که هم اکنون بیش از ۱۰۰ نفر در این شرکت اشتغال دارند.

فنی و مهندسی

در شرکت بهین کیفیت شمال تقویت واحد فنی و مهندسی جایگاه بسیار مهمی دارد چراکه بر اساس باور مدیریت ارشد سازمان؛ تنها عامل بقای شرکت‌های تولیدی در دوره‌های بحران بر دو اصل مهم استوار است: مدیریت دقیق مالی و توانمندی متمایز فنی نسبت به سایر رقبا؛ حال آنکه در این شرکت در ابتدا، وظیفه واحد مهندسی علاوه بر استقرار و اجرای فرآیندهای مربوط به سیستم مدیریت کیفیت از جمله مدیریت اسناد و مدارک فنی مربوط به محصولات و مدیریت ساخت تجهیزات خاص آزمایشگاهی مورد نیاز در بخش عملی مدیریت ساخت و تعمیر انواع قالب‌ها یا تجهیزات تولیدی با استفاده از خدمات پیمانکاران بیرونی بود. در آن هنگام هیچ فعالیتی در زمینه قالب‌سازی در داخل شرکت انجام نمی‌شد. فقط یک بخش نظارت وجود داشت که تعیین می‌کرد



سالن ساخت و تولید قالب و ابزار

داخل شرکت بهین کیفیت شمال انجام می‌شود. جهت تسهیل در اعمال تغییرات طراحی در مراحل انتهایی و اهمیت صحت طرح در مراحل ساخت و تولید متناسب با نیازها، طراحی محصول در نرم افزارهای مربوطه بسیار مهم است. طراحان شرکت با در نظر گرفتن امکانات ساخت و با توجه به امکانات در دسترس، طراحی را انجام می‌دهند.

بخش مهندسی فعال و توانمند، میزان تولید را در سالیان بحرانی اخیر دو برابر کرده و تعداد قطعاتی که هر سال به سبد محصول اضافه می‌شود بیشتر شده است. جهت تامین نیازهای واحد طراحی و فراهم‌آوری امکانات و زیرساخت‌های مورد نیاز طراحان، بخش مهندسی در کارگاه‌ها و ساختمانی مستقل از بخش‌های دیگر قرار دارند.

به منظور شناخت بیشتر حوزه‌ی کار مهندسی ارتباطات قویتری با دانشگاه برقرار شده و در هر ماه یک بار جلساتی با استادان دانشگاه دولتی صنعتی نوشیروان بابل برگزار می‌گردد.

طراحی و ساخت تجهیزات آزمون

از مهمترین وظایف بخش طراحی مهندسی، طراحی و ساخت تجهیزات آزمون مورد نیاز برای آزمون قطعات تولیدی شرکت بهین کیفیت شمال می‌باشد؛ که این امر در قالب یک کار تیمی با دعوت از نمایندگان واحد کیفیت و واحد تولید به انجام می‌رسد. چرا که در نهایت کاربران نهایی تجهیزات می‌بایست نظرات و عقاید مفید خود را از ابتدا در نحوه طراحی و به کارگیری آن تجهیزات مطرح نموده تا اینکه در حین استفاده با مشکلی مواجه نگردند. بدیهی است در ساخت دستگاه آزمون اولویت نخست، فهم درست آزمون است. در ابتدا در تیم‌های مهندسی مفهوم آزمون، روش آن و هدف دقیق استاندارد بررسی می‌گردد. سپس طراحی دستگاه به گونه‌ای انجام می‌شود تا سیستم کنترل و ثبت نتایج با کمترین سطح خطا عمل نماید. مثلاً اگر قرار است نیرویی مستقیم به قطعه وارد شود با طراحی واحدهای کنترل کننده و راه‌انداز نیروهای جانبی حذف می‌گردد. در مرحله بعد کارهای ساخت و اتوماسیون انجام می‌شود. در برخی موارد صرفاً تصد طراحی تا ساخت در داخل شرکت انجام می‌شود. به عنوان نمونه هنگامی که نیاز بود که در خط مونتاژ مخزن شیشه شوی سمند و پژو ۴۰۵ به صورت همزمان آزمون نشستی مخزن انجام شود، سه عدد دستگاه با PLC طراحی و ساخته شد. از این دستگاه‌ها جهت کنترل کیفی حین تولید استفاده می‌شود.

بار اصلی طراحی و ساخت دستگاه آزمون بر دوش واحد مهندسی است. آن‌ها بعد از ساخت، دستگاه را صحنه‌گذاری می‌کنند که دستگاه با طرح اولیه مطابقت داشته باشد. واحد تضمین کیفیت نظر اولیه در مورد صحت عملکرد دستگاه را ارائه می‌نماید و پس از رفع اشکالات، از واحد متد مشتری برای تایید نهایی دعوت می‌شود. کالیبراسیون تجهیزات و صحنه‌گذاری نتایج نیز تحت نظر واحد مهندسی انجام می‌شود.



مهندس خادم، مدیر واحد طراحی و مهندسی

در حوزه توسعه محصول، قطعاتی همانند مخزن شیشه شوی تیبیا، منبع انبساط طرح جدید تیبیا CNG و مخزن شیشه شوی پروژه جدید شرکت سایپا به نام SP۱۰۰ قرار می‌گیرد که طراحی، ساخت و تولید آنها به طور کامل در شرکت بهین کیفیت انجام شده است.

مدیریت این واحد بر این باور است که اولین گام در راستای ارتقای خدمات آن، کسب و افزایش دانش و علم طراحی محصول شامل قطعه، قالب یا تجهیزات مربوطه است چرا که طراحی مهندسی شده و مناسب، گاه باعث بهبودهایی در طرح قطعات می‌شود؛ به گونه‌ای که علاوه بر کاهش هزینه تولید، با مواد ارزان‌تر، مقاومت مکانیکی آنها هم بهتر می‌شود، نمونه بارز این امر در یکی از قطعات کشاورزی ساخت شرکت بهین کیفیت شمال اتفاق افتاده است. در زمینه ساخت قطعات بادی و شبیه‌سازی نیز پیشرفت خوبی حاصل شده است. در روش تجربی تولید قطعات بادی، ابتدا سوراخی در قطعه ایجاد شده و سپس داخل آن هوا دمیده می‌شود تا قطعه به سطح قالب بچسبد و فرم قالب را بگیرد. این یک فرآیند کاملاً تجربی است که در سطح کشور به همین گونه انجام می‌شود. اما در شرکت بهین کیفیت پروژه‌های به کمک استادان دانشگاه صنعتی نوشیروانی بابل تعریف شده است تا از شبیه‌سازی توسط نرم‌افزار ANSYS پیش از تولید قطعه استفاده شود و حداقل دور ریز مواد حاصل شود. در طراحی قالب، مدل نرم‌افزاری قبل از ساخت قالب جهت شبیه‌سازی استفاده می‌شود. گلوگاه کیفی در روش تولید قطعات بادی، ضخامت قطعه در جایی دور از نازل است، که به روش تجربی برای جلوگیری از این امر در قسمت‌های نزدیک به نازل ضخامت بالایی قطعه و در نتیجه هدر رفت مقداری مواد اولیه ناگزیر است. با استفاده از نرم‌افزاری همچون ANSYS پیش از ساخت قالب و پیش از آزمون و خطا برای کاهش ضایعات قطعه، در نرم‌افزار، مشخصات قالب چنان تغییر می‌کند که هم مشکل کمی ضخامت در همه نقاط قطعه وجود نداشته باشد و هم مصرف مواد اولیه به حداقل خود برسد. سپس با توجه به پیش‌بینی نرم‌افزار، شرایط بهینه شده در قالب پیاده و بدین صورت از آزمون و خطا پس از ساخت قالب جلوگیری می‌شود. از دیگر کاربردهای نرم‌افزار این است که محل جدایش درز قالب را به درستی تعیین نماید. در بخش مهندسی دوره‌های آموزش حرفه‌ای نرم‌افزار CATIA نیز برگزار شده است، تا مهندسان طراح با سرعت و دقت لازم طراحی مورد نیاز را انجام دهند. در حوزه قالب‌های تزریق پلاستیک پس از طراحی قالب، شبیه‌سازی فرآیند سیلان مواد مذاب در درون قالب است که آن هم به جهت حصول بهترین نتیجه در مورد نحوه طراحی اجزای قالب از جمله، سیستم تزریق و سیستم خنک‌کاری قالب با استفاده از نرم‌افزار MOLDFLOW می‌باشد.

نکته قابل توجه در بخش مهندسی این است که خدماتی از بیرون شرکت گرفته نمی‌شود. مهندس طراح پیش فرض‌هایی در هنگام طراحی برای قطعه در نظر می‌گیرد و بدین ترتیب کار را به پیش می‌برد. چون از ابتدا ویژگی‌های پیش فرض‌ها مشخص نیست، فرآیند طراحی نمی‌تواند به بیرون سفارش داده شود و از این رو تمامی فعالیت‌های طراحی در



بار اصلی طراحی و ساخت دستگاه آزمون بر دوش واحد مهندسی است. آن‌ها بعد از ساخت، دستگاه را صحنه‌گذاری می‌کنند که دستگاه با طرح اولیه مطابقت داشته باشد. واحد تضمین کیفیت نظر اولیه در مورد صحت عملکرد دستگاه را ارائه می‌نماید و پس از رفع اشکالات، از واحد متد مشتری برای تایید نهایی دعوت می‌شود. کالیبراسیون تجهیزات و صحنه‌گذاری نتایج نیز تحت نظر واحد مهندسی انجام می‌شود.

خاص و دقیقی برای این محصولات تعریف شده است. محصولات به سه دسته دستگیره‌ها، مخازن شیشه شوی و کانال‌های هوا تقسیم می‌شوند. کنترل‌های آزمایشگاهی که بر روی دستگیره‌ها انجام می‌شود شامل تست‌های نیرو، عمر و دوام می‌گردد. بر روی پمپ‌های مخازن شیشه شوی تست‌های الکتریکی انجام می‌شود و تست‌های مکانیکی نشستی و نیرو هم بر روی مخازن انجام می‌شود. آزمون کانال‌ها هم شامل آزمون ضربه و آزمون‌های شرایط محیطی نظیر حرارتی و برودتی می‌گردد. دستگاه‌های تخصصی که در آزمایشگاه وجود دارد برای دستگیره‌های بیرونی-داخلی درب، شیشه بالا بر و مخازن شیشه شوی استفاده می‌شود. لازم به ذکر است برای انجام آزمون‌هایی مانند خراشیدگی، سایش، مه گرفتگی و ... به علت بالا بودن هزینه، از خدمات بیرون استفاده می‌شود. در نظر است با توسعه فضای آزمایشگاه، برخی از این تجهیزات خریداری شوند.

پس از انجام هر آزمون و تحلیل نتایج ممکن است مشکل ناشی از طراحی محصول یا مراحل فرآیند تولید باشد و گاه شرایط نامناسب آزمون باشد. تحلیل مهندسی و تصمیم‌گیری در خصوص نوع مغایرت و چگونگی دریافت بازخورد مناسب از نتیجه‌ی آزمون انجام شده بر عهده تیم مشترکی از بخش‌های کنترل کیفیت و مهندسی می‌باشد. واحد تضمین کیفیت اولین واحدی است که از شکایت مشتری مطلع می‌شود. گاهی اوقات در بررسی اولیه اشکال کار مشخص است، اما در برخی موارد اشکالات پیچیده‌تر بوده و ریشه‌یابی علت اصلی دشوار است. در این موارد کار به کمیته QRQC ارجاع می‌شود.

در شرکت بهین کیفیت شمال، کیفیت چنان در کلیه فرآیندهای شرکت، ساری و جاری است که صرف نظر از این که قطعه مربوط به خودروساز، بازار فروش لوازم یدکی یا بازارهای صادراتی باشد؛ تولید قطعات با کیفیت شایسته و همگونی انجام می‌شود. عملکرد اصلی تحت نظارت واحد کنترل کیفیت است تا خللی در کیفیت وجود نداشته باشد. این توصیه مرحوم مهندس نژادقلی آویزه گوش همه کارکنان شرکت است که "وقتی قطعه‌ای به دست شما تولید و تأیید می‌شود، به این بیاندیشید که یکی از نزدیکان شما قرار است از آن استفاده نماید." این گونه کیفیت در تولید انبوه شرکت بهین کیفیت، نهادینه شده است.



سیستم کیفی شرکت بهین کیفیت شمال

با بروز هر مشکلی در شرکت بهین کیفیت شمال، با استفاده از مفهوم QRQC (Quick Response Quality Control) و با روشی بومی، حل مساله در دستور کار تیم مربوطه قرار می‌گیرد. این روش کار از سیستم شرکت‌های بزرگ مانند تویوتا الگوبرداری شده است.

جهت تسریع حل مشکلات کمیته QRQC تشکیل می‌گردد. با توجه به زمان و توالی کوتاه جلسات کلیه افراد مرتبط با پروژه می‌توانند در آن شرکت کنند. تقسیم کار به خوبی انجام شده؛ نمایندگان که از بخش‌های مختلف تولید، مونتاژ، مهندسی و کیفیت با حضور مدیر کارخانه حضور دارند و اقدام اصلاحی مورد نظر را به واحدهای مرتبط تفویض می‌کنند. به عنوان مشکلات کیفی که در خط مونتاژ و یا در خط تولید بروز کند، در این جلسات به سرعت بررسی و تجزیه و تحلیل می‌شود. این روش در حل مشکلات کیفی تاکنون بسیار مؤثر بوده است. از برنامه‌های آتی شرکت، افزایش مساحت آزمایشگاه حداقل به ۲٫۵ برابر سطح کنونی و دریافت نشان استاندارد ایزو ۱۷۰۲۵ در آینده نزدیک است.

دغدغه اصلی شرکت بهین کیفیت شمال، اجرای سیستم مدیریت کیفی در همه واحدهای سازمان و بهبود مستمر فرآیندها است. از این رو در شرکت بهین کیفیت بنا به تمرکز بر تولید قطعات خودرویی، آزمون‌های

دستگاه‌های آزمون دوام و عملکرد مجموعه درب بازکن داخلی و خارجی خودرو که توسط واحد طراحی و مهندسی شرکت بهین کیفیت شمال طراحی و ساخته شده است.



تولید

تعداد پرسنل در واحد تولید هفتاد نفر و در بخش مونتاژ حدود بیست نفر مشغول به فعالیت هستند.

از ابتدا افزایش ظرفیت تولید شرکت بهین کیفیت شمال از سیاست مهم این شرکت بوده است. ابتدا تجهیزات جدید اضافه شده، سپس تولید بیشتر قطعات برای تامین ظرفیت موجود در دستور کار قرار گرفته است. این برنامه باعث شده که طی سه سال اخیر یعنی از سال دوم نسبت به سال اول حدود هفتاد درصد افزایش فروش اتفاق بیافتد و این نسبت در سال سوم نسبت به سال دوم پنجاه درصد افزایش را نشان دهد. در حال حاضر این شرکت دارای ۶ ماشین تزریق پلاستیک از ظرفیت ۸۶ تن الی ۳۸۰ تن از بهترین برندهای آسیایی است. همچنین در حوزه تولید قطعات پلاستیک به روش بادی (BLOW MOLDING) هشت ماشین از ظرفیت چهار الی بیست لیتر موجود می‌باشد که به زودی یک ماشین مدرن سی لیتری ساخت خارج خریداری شده و به لیست تجهیزات اضافه می‌گردد.

تولید شرکت اکنون به بیشترین حد ممکن رسیده است و نیاز به ساخت سالن‌های جدید وجود دارد. قرار بر این است که مساحت سالن تولید یکصد و چهل درصد افزایش یابد. در کل مساحت سالن جدید ۱۵۰۰ متر مربع خواهد بود.

برنامه‌ریزی و تامین

یکی از واحدهای جدید سازمان در دوره مدیریت نسل دوم خانواده نژادقلی ایجاد واحد برنامه‌ریزی و تامین می‌باشد که علت اصلی ایجاد آن مواجه با بحران‌های شدید نقدینگی و نوسانات حجم سفارش تولید توسط مشتریان خودروساز بوده است. در گذشته و در دوره ثبات وضعیت نقدینگی و تنوع محدود محصولات با اتکا به موجودی مکفی مواد اولیه و قطعات نیم‌ساخته در انبار نیازی به ایجاد واحد برنامه‌ریزی احساس نمی‌شد، ولی در سال‌های اخیر و با توجه به تنوع بسیار زیاد محصولات تولیدی در این شرکت، افزایش تعداد پیمانکاران مواد اولیه و قطعات نیم ساخته، نوسانات شدید قیمت مواد اولیه و همچنین اولویت بسیار حفظ انعطاف‌پذیری مالی سازمان از طریق کنترل سطح انباشتگی سرمایه خوابیده به صورت مواد اولیه در انبار به شدت نیاز به ایجاد یک سامانه نرم‌افزاری یکپارچه به جهت هماهنگی بین واحدها در راستای افزایش سطح رضایت مشتریان و ایجاد توانمندی اجرای یک برنامه کلان فروش سالانه، ماهیانه و در نهایت هفتگی احساس شد. این سامانه نرم‌افزاری پس از برگزاری جلسات متعدد به صورت تیمی از مدیران ذینفع این فرآیندها و بر اساس نیاز مشتری توسط مدیریت واحد تامین، کدنویسی و اجرا گردید. تهیه و اجرای صحیح این برنامه‌ی عملیاتی نیاز به گزارش‌های متنوعی از وضعیت فرآیندهای مختلف سازمان اعم از انبار، تولید، مالی، تامین و فروش دارد که جهت حصول این تصویر صحیح از وضعیت جاری سازمان نیاز به ایجاد زیرساخت‌هایی در واحدهای مختلف و آموزش افراد ذیربط به جهت ثبت به هنگام اطلاعات وجود داشت. در این راستا در سال گذشته مدیریت این شرکت با تقبل هزینه بسیار نسبت به دگرگونی و ارتقای تجهیزات لجستیکی در انبار این شرکت اقدام نمود که در تجمیع آنها با نرم‌افزار عملیاتی کارآمد انبار (محصول شرکت همکاران سیستم) خروجی آن منجر به آگاهی از میزان دقیق موجودی تمامی اقلام در انبارهای مختلف مواد اولیه، نیم ساخته و محصول و همچنین موجودی دقیق اقلام نزد پیمانکاران و نزد مشتری گردید. در راستای حفظ رضایت مشتری مدیریت واحد برنامه‌ریزی و تامین این شرکت به صورت روزانه عملکرد مشتریان سازمان را مورد پایش قرار داده و بر اساس آن برنامه فروش طرح ریزی شده در ابتدای هر ماه را اصلاح نموده و آخرین تغییرات را به واحدهای اجرایی مربوطه از جمله تولید، فروش و پیمانکاران اعلام می‌نماید.

مدیریت این شرکت نیک باور دارد که کارآمدی یک واحد تولیدی وابستگی شدیدی به فرآیند تامین آن دارد چراکه یکی از مراکز



عمده هزینه سازمان می‌باشد. در این راستا مدیریت واحد برنامه‌ریزی و تامین با اجرای برنامه ارتقای تامین کنندگان تلاش می‌کند که ضمن افزایش کارایی و راندمان فرآیندهای تولیدی ایشان، مواد اولیه و قطعات نیم‌ساخته مورد نیاز شرکت را با کیفیت و قیمت مناسب تهیه نماید.

فروش

بر اساس طرح تجاری سازمان یکی از اولویت‌های اصلی مدیریت ارشد کاهش میزان وابستگی شرکت به درآمد حاصل از فروش محصولات در یک صنعت علی‌الخصوص خودروسازان است. در این راستا با ایجاد واحد فروش در سال گذشته اقدام به بازاریابی و شناسایی فرصت‌ها در جهت فروش محصولات به سایر مشتریان از جمله بازار قطعات یدکی و سایر صنایع از جمله تجهیزات پزشکی و صنایع دفاعی بوده است. در حال حاضر سهم فروش سالانه به مشتریانی غیر از خودروسازان از میزان کمتر از یک درصد در سال ۱۳۹۰ به میزان بیست درصد در سال جاری رسیده است که انتظار می‌رود در سال آینده با بهره‌برداری از پروژه‌های درحال تکوین به بیش از سی درصد برسد.

مدیریت پروژه

در راستای تحقق خواست هیئت مدیره شرکت مبنی بر افزایش سهم فروش به مشتریان غیر خودروساز و همچنین ایجاد فرصت‌های جدید همکاری با مشتریان خودروساز در خودروهای جدید با وجود احتمال از رده خارج شدن خودروهای قدیمی از جمله پژو ۴۰۵ و پراید، در سال ۱۳۹۳ این نیاز به شدت به ایجاد یک واحد مستقل از واحد فنی و مهندسی به نام واحد مدیریت پروژه احساس گشت، بدین جهت که کلیه مراحل برنامه‌ریزی و نظارت بر روند تکوین محصول تا عملیاتی شدن آن (تا اخذ تاییدیه از مشتری و تحویل پروژه به واحدهای شرکت از جمله تامین، تولید، انبار، کیفیت و فروش) و پاسخ‌گویی لحظه‌ای به نیازهای مشتریان توسط مدیریت این واحد صورت می‌پذیرد. هم‌اکنون دستورالعمل مدیریت پروژه در این شرکت بر اساس آموزه‌های استاندارد PMBOK و با بهره‌گیری از نرم‌افزار بسیار کارآمد PRIMAVERA تدوین و اجرایی شده است. هدف اصلی از ایجاد این واحد کوتاه نمودن زمان بهره‌برداری و بازگشت هرچه سریع‌تر سرمایه‌گذاری اولیه در آن پروژه می‌باشد. در حال حاضر طولانی شدن فرآیند تکوین پروژه‌ها و عدم حصول نتایج صحیح با وجود صرف وقت و هزینه بسیار، یکی از معضلات بزرگ سازمان‌های تولیدی مشابه این شرکت است. همچنین یکی دیگر از اقدامات ضروری این واحد امکان‌سنجی و تحلیل ریسک‌های اقتصادی پروژه در کمیته‌های متشکل از مدیران ذیربط قبل از آغاز عملیات اجرایی آن می‌باشد.