ПРОГРАММНЫЙ КОМПЛЕКС

«B&Bpro»

Менеджер МКЦ

Система управления кузовным производством

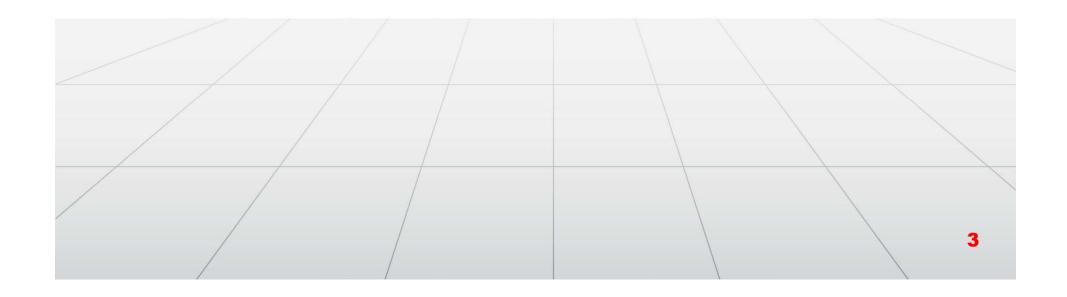
АКАДЕМИЯ КУЗОВНОГО БИЗНЕСА «B&BAcademy»

Оценка деятельности, анализ организационных и технологических процессов. Разработка и внедрение мероприятий по повышению эффективности и оптимизации затрат на МКЦ

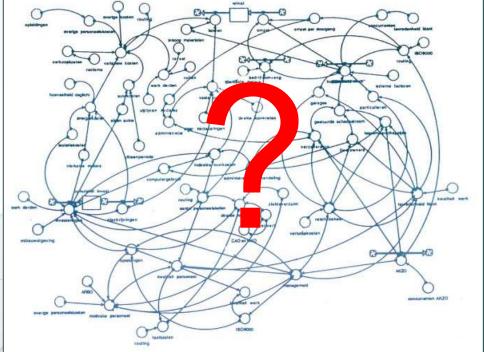
Разработка и внедрение уникальных IT- решений, автоматизирующих и повышающих эффективность процессов кузовного производства

Обучение, консультации, разработка стандартов и критериев оценки, повышение квалификации менеджмента МКЦ

Предоставление юридических услуг в области защиты и сопровождения компаний, предоставляющих услуги в области кузовного ремонта









Потенциальная мощность оптимального кузовного производства с 1 ОСК 3 500 — 4 000 Н/Ч (зависит от марки)

Средние значения выработки кузовного производства с 1 ОСК по рынку 2 200- 2 400 н/ч.

Уровень достижения потенциальной мощности 57-63%

Пример:

Повышение эффективности работы за счет оптимизации бизнеспроцессов и сокращения потерь времени на простои может составить минимум 10 % или дополнительно 220 н/ч ежемесячно.

220н\ч x1000p = 220 000p – доп. дохода в месяц + зап.части (440 000p) + PM (72 600p)

Средние затраты РМ на 1 н/ч оптимального кузовного производства **270 - 320** р.

Средние значения по рынку от 450 р

Пример:

Сокращение затрат на 50 р при средней выработке 2 200 н\ч дает экономию :

2 200 x 50p= 110 000p – экономия в месяц

Итого:

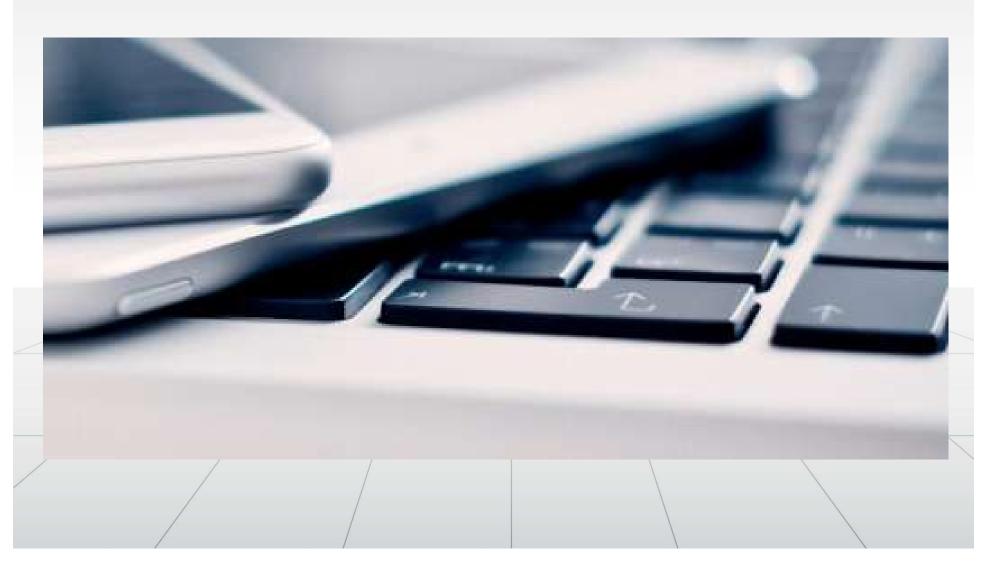
Продажи услуг 220 000р Сокращение затрат на РМ 110 000р

Продажи зап.частей 440 000р

Продажи расход.материалов 72 600р

842 600 рублей в месяц

Что предлагаем мы?



Система управления кузовным производством

Задачи и основы создания

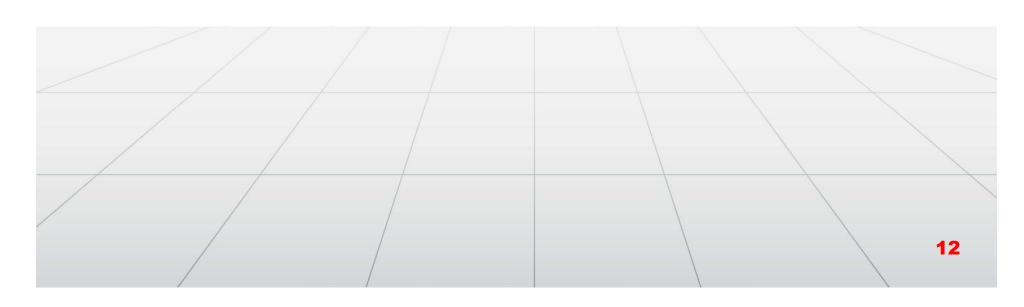
- 1 Специализация учет специфики кузовного производства
- **2** Эффективность использования имеющихся ресурсов со 100 % отдачей
- **Ритмичность** планирование загрузки с учетом фактической пропускной способности производства
- **Прозрачность –** возможность постоянного контроля результатов деятельности кузовного производства
- **Опыт –** в основе многолетний анализ деятельности наиболее эффективных кузовных производств

Система управления кузовным производством

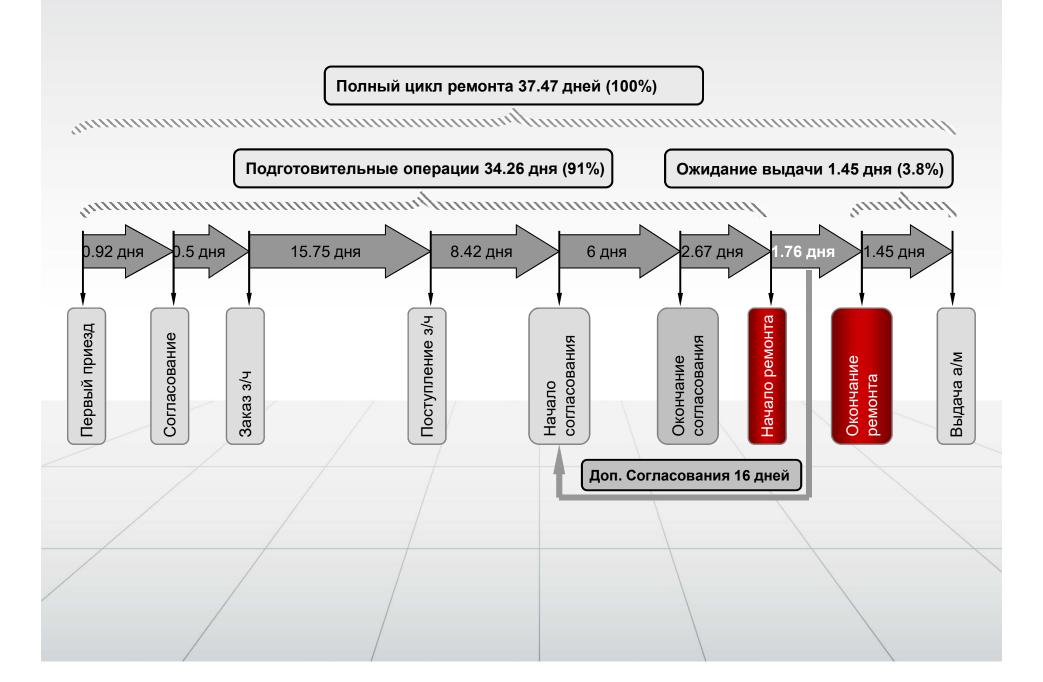
5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

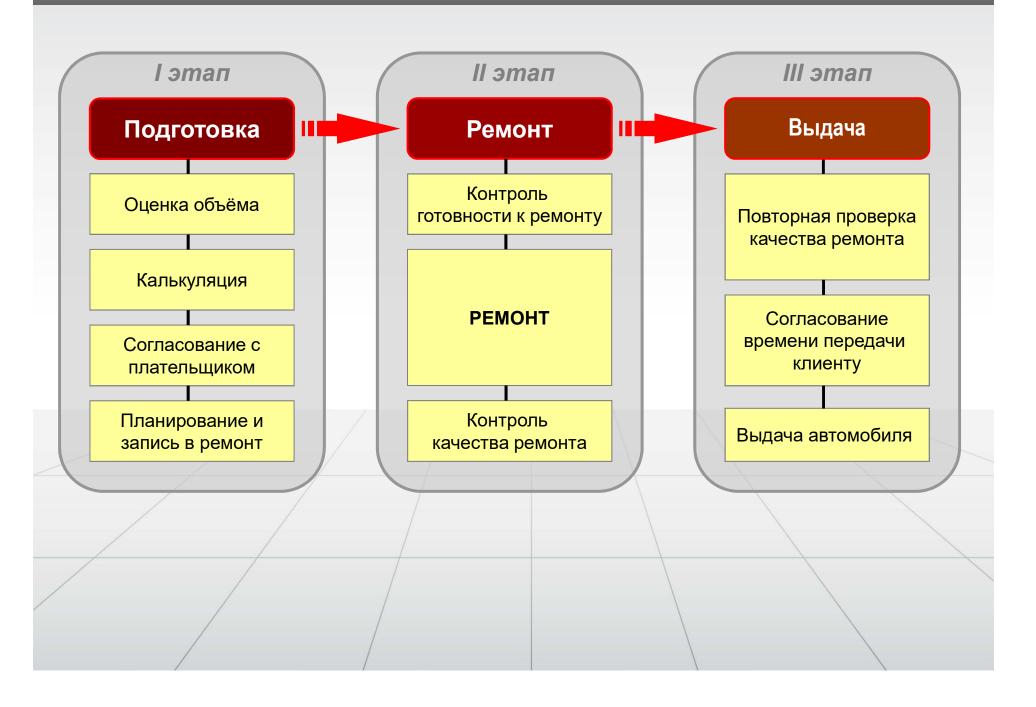
Система управления кузовным производством Как это реализовано?



Временная структура ремонтного процесса



Основные этапы технологического цикла ремонта



Система управления кузовным производством

5 принципов построения

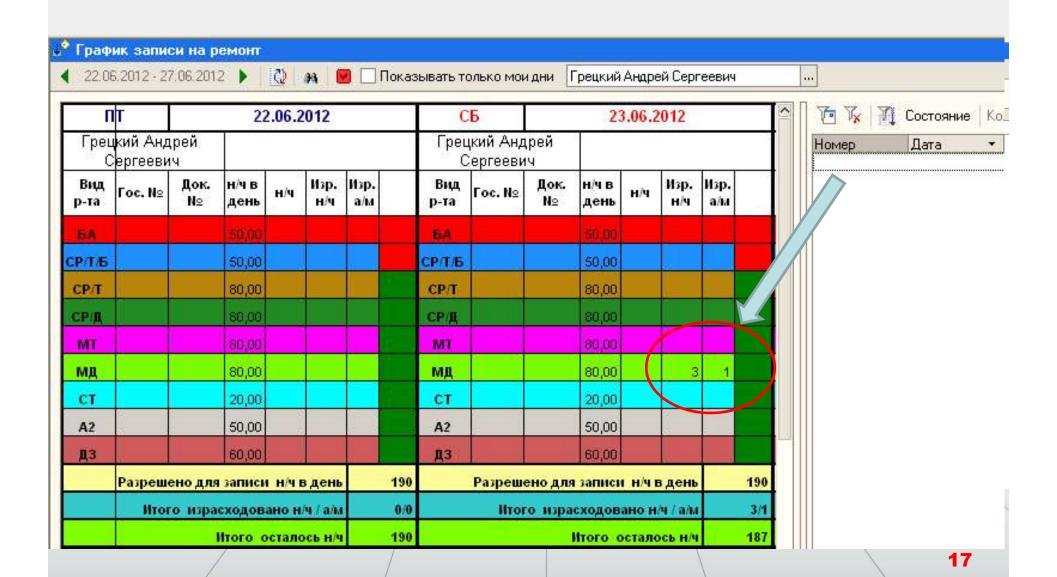
- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

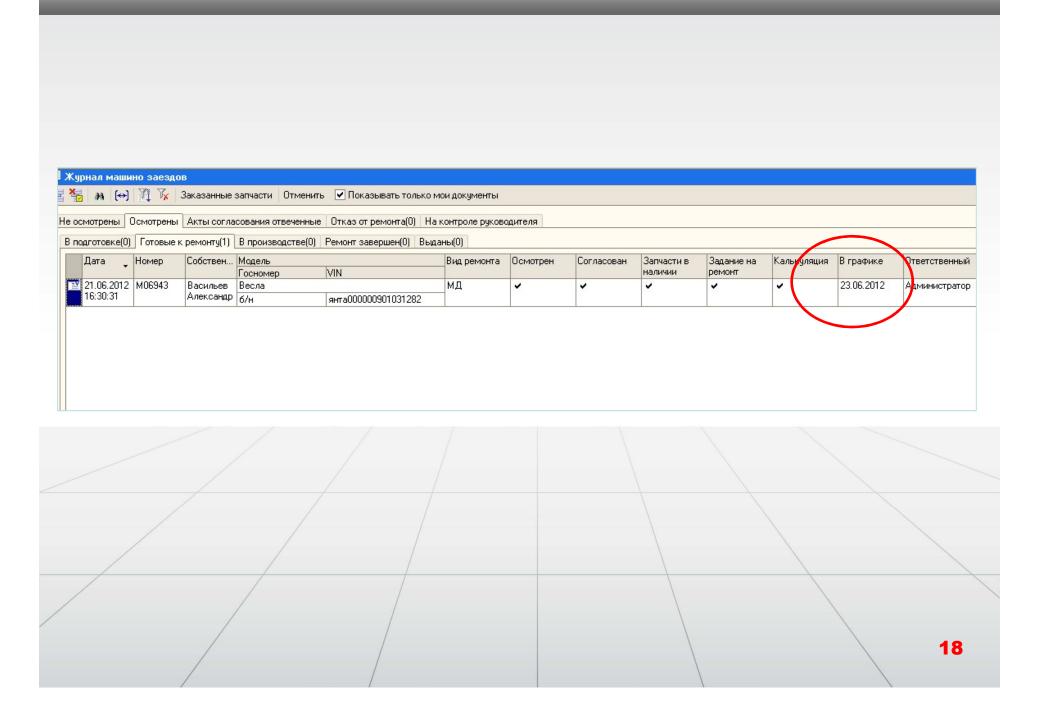
Основные этапы технологического цикла ремонта

І этап. Подготовка а/м к ремонту

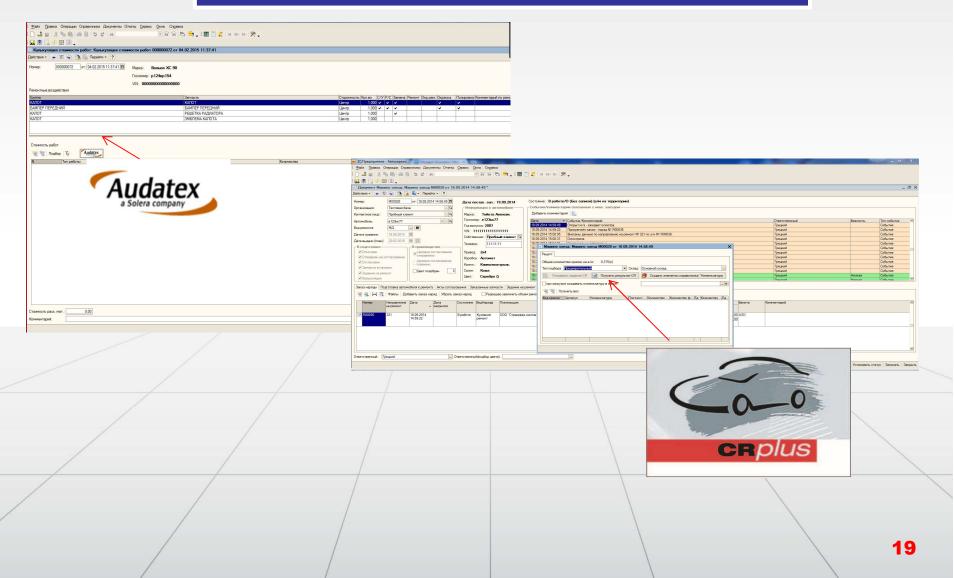


Пример – Автоматизация процесса записи





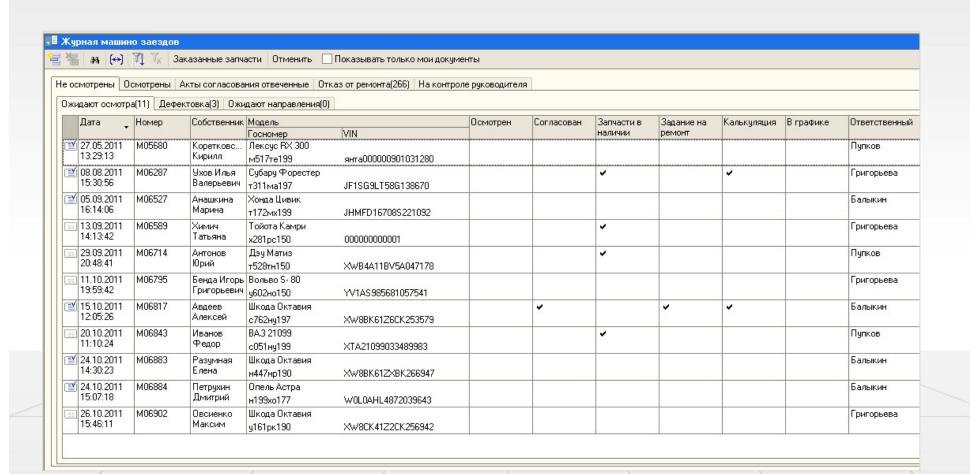
Интеграция с расчетными комплексами и ПО поставщиков ЛКМ



Система управления кузовным производством

5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)



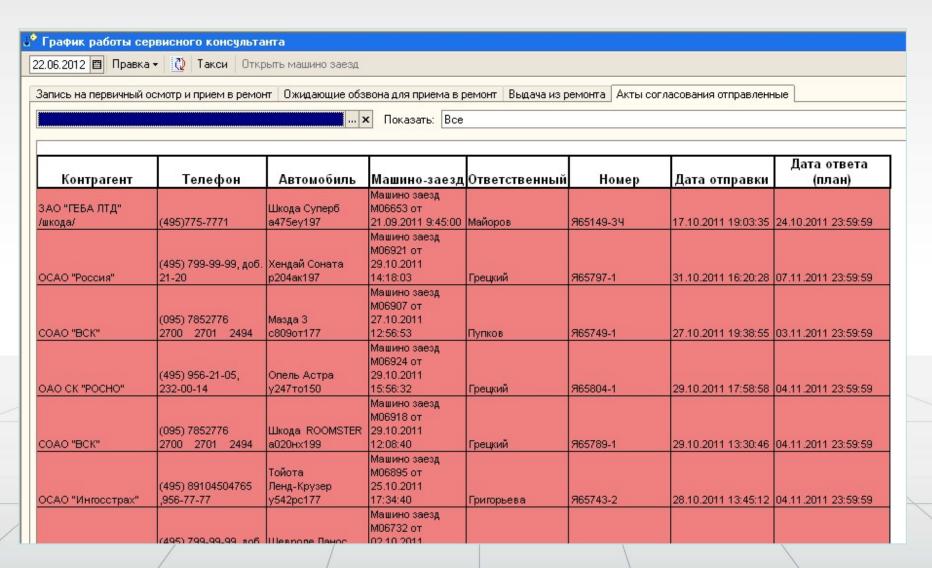
Система управления кузовным производством

5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

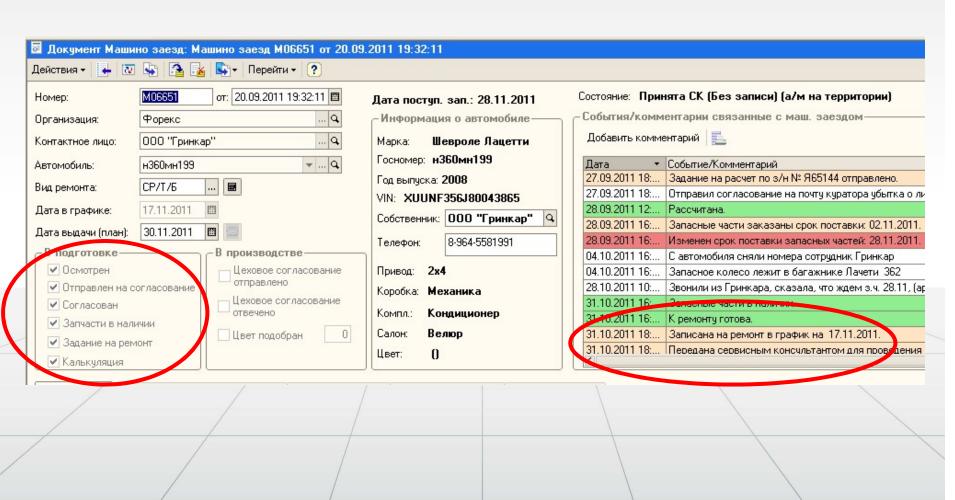
Пример – Автоматизация процесса согласования

Согласование



Основные этапы технологического цикла ремонта

Контроль готовности автомобиля к ремонту.

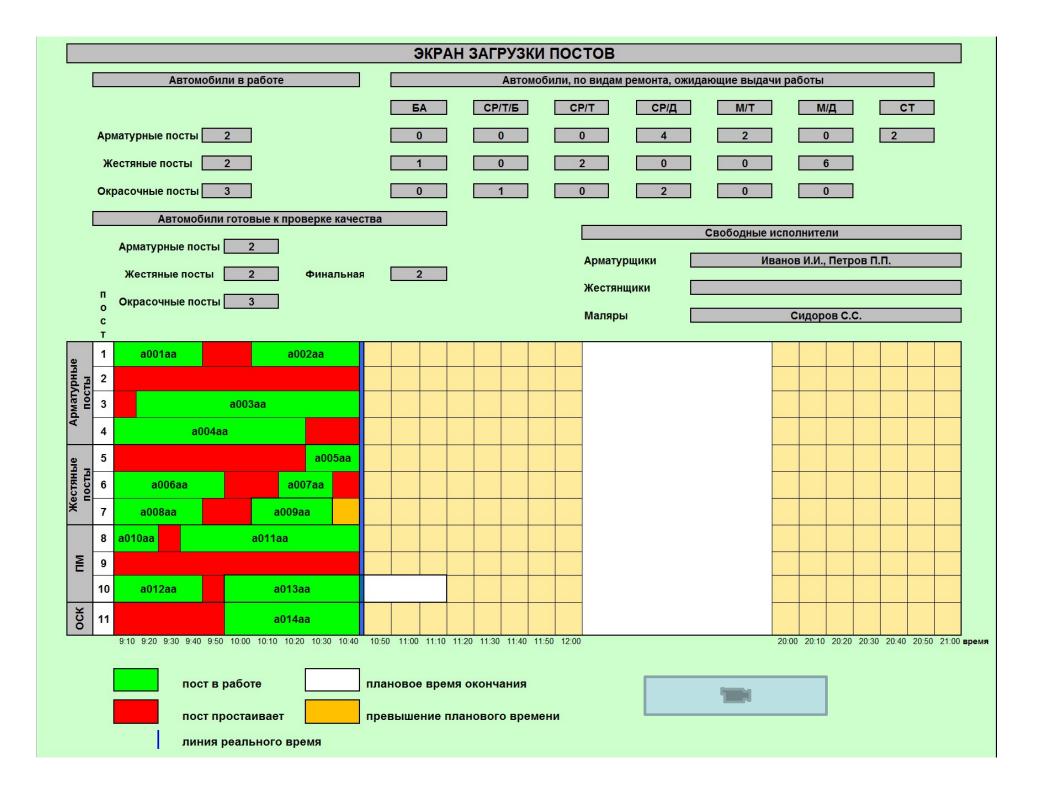


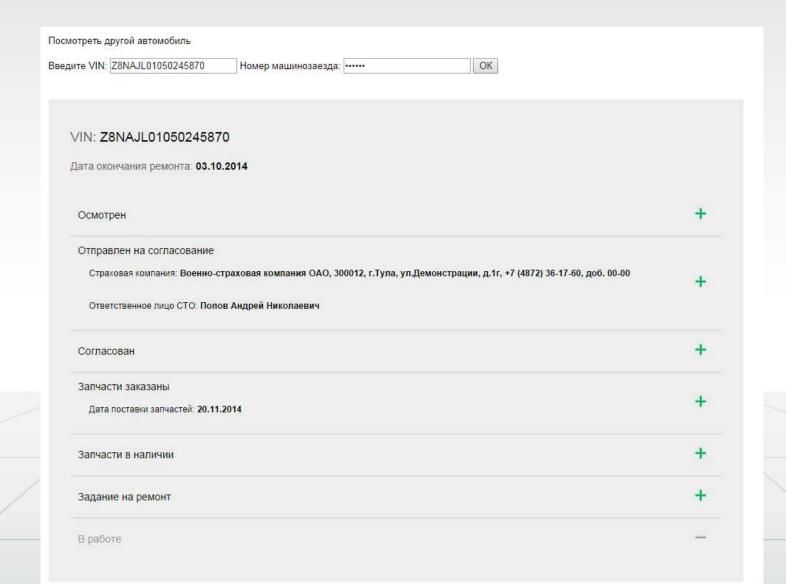
Мониторинг тех.процесса в цеху

(контроль готовности)









Контроль качества произведенного ремонта



ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ: при передаче а/м между цехами

Мастер цеха



Сервисный консультант

После полного завершения производства объёма работ



При передаче а/м клиенту

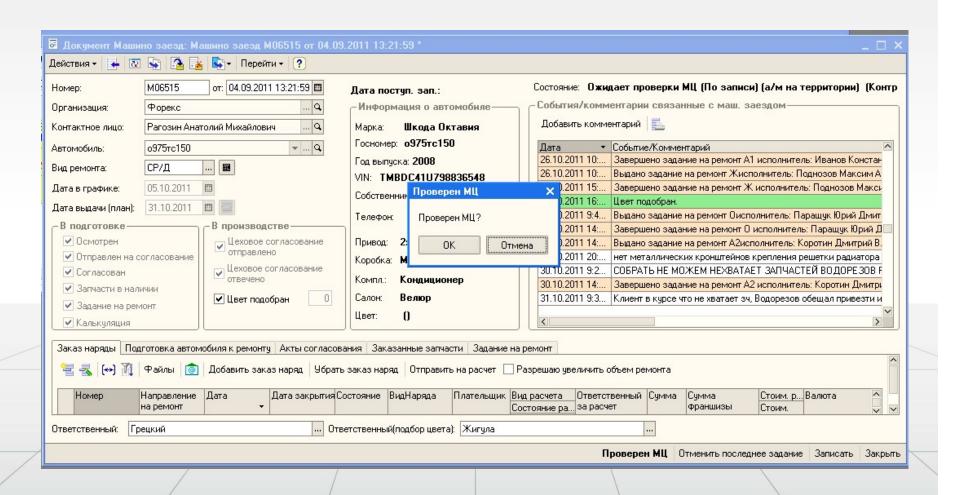
Мониторинг тех.процесса в цеху

(контроль качества)

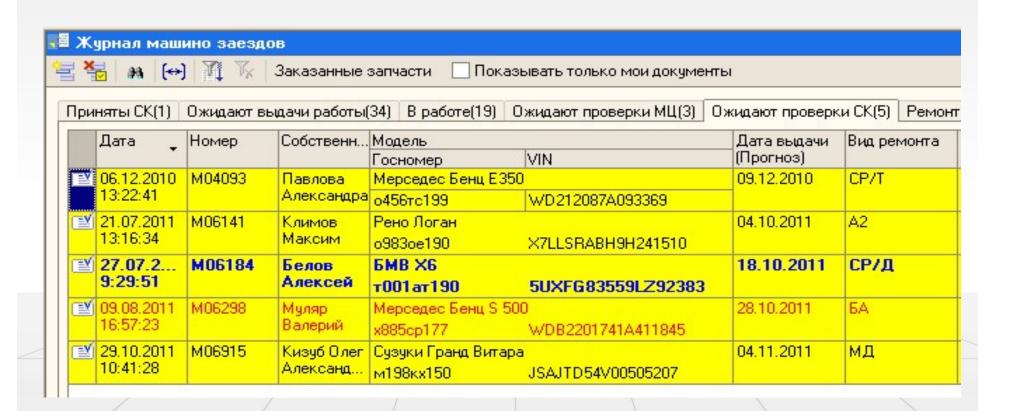
риняты СК(1)	Ожидают выда			кидают проверки МЦ(3) Ожидаю	т проверки СК(5)	
Дата	- Номер	Собственник	MIN (0.00 (0		Дата выдачі	
		_	Госномер	VIN	(Прогноз)	
¥ 04.09.201	1 M06515	Рагозин Анатолий	Шкода Октавия		31.10.2011	
13:21:59			о975тс150	TMBDC41U798836548		
≥ 08.09.2011	M06545	Пузырев Шкода Октави		<u> </u>	31.10.2011	
9:22:23		Алексей	а535ма197	XW8BK21Z5BK266668		
≅ 21.10.2011	M06849	Лысенко	Ауди АЗ		31.10.2011	
10:24:22		Лилия	о525на190	WAUZZZ8P4BA004176		
	/	/	/			
	/	1				

Мониторинг тех.процесса в цеху

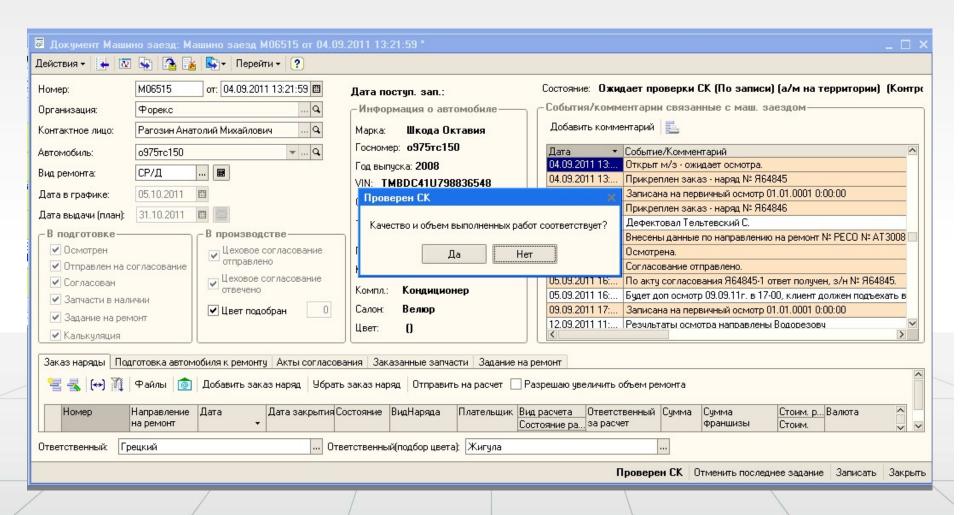
(контроль качества)



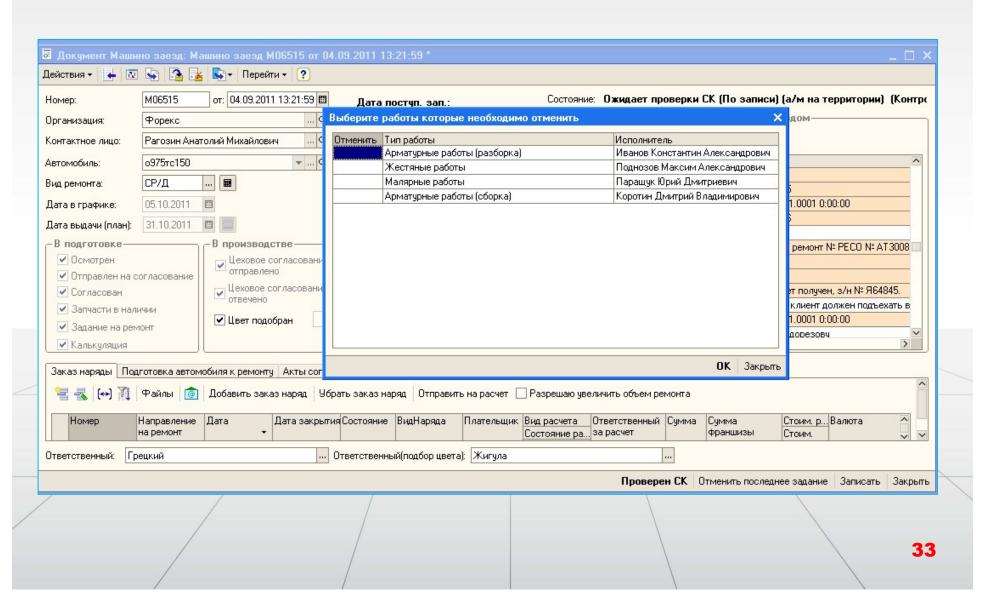
Выходной контроль качества

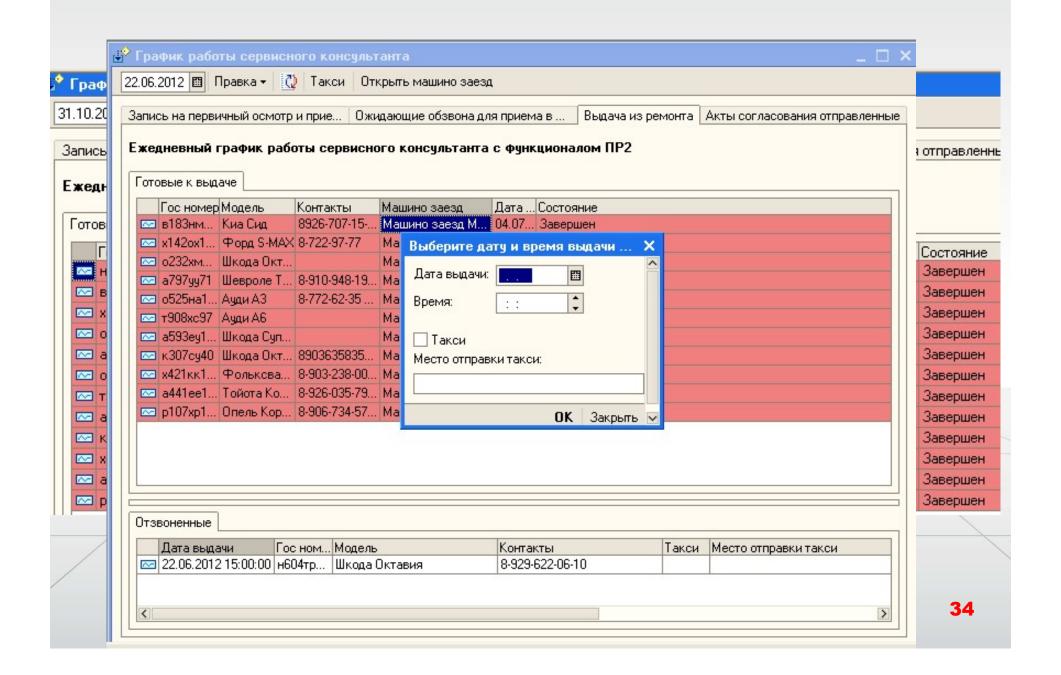


Выходной контроль качества



Выходной контроль качества





Отчеты и аналитика

				оты кузовного 11 по 31.03.2011		
		Кол-во	закр.	Ср. кол-во		Кол-во челове
Nº	Дата	м/з	н/ч	н/ч по 1 M/3	Мастер	в смену
					Майоров Иторь	
1	01.03.2011	11	89,49	8,14	Владимирович	1:
	00 00 0044		100.71	47.00	Майоров И горь	
2	02.03.2011	6	103,71	17,29	Владимирович Майоров Иторь	1:
3	03.03.2011	8	91,53	11 11	Владимирович	1:
3	03.03.2011	8	91,55	11,44	Гаврилов Дмитрий	 ''
4	04.03.2011	8	71,04	8 88	Петрович	
	04.00.2011	<u> </u>	7 1,04	0,00	Гаврилов Дмитрий	`
5	05.03.2011	9	137,82	15.31	Петрович	10
		-	- ,-	-,-	Гаврилов Дмитрий	
6	06.03.2011	9	151,51	16,83	Петрович	1
					Красман Роберт	
27	27.03.2011	10	168,95	16,9	Алексеевич	12
					Красман Роберт	
28	28.03.2011	9	260,13	28,9	Алексеевич	1.
	00 00 0044	_	50.07	10.05	Гаврилов Дмитрий	
29	29.03.2011	5	53,27	10,65	Петрович Гаврилов Дмитрий	10
30	30.03.2011	9	141,25	15.60	Петрович	1:
30	30.03.2011	9	141,20	15,09	Гаврилов Дмитрий	12
31	31.03.2011	16	470,59	29 41	Петрович	1.
Среднеднея	вное количество	работников	,			11,33
	рабочих дней з	•				30
План	P = 10 1111 P = 1011 0					4274,60
Факт						4061,49
Прогноз						4061,49
Откл. от	Откл. от					1001,10
ср.днедн.	ср.днедн.	Ср.дневная		Кол-во		
ср.днедн. плановой	плановой	выработка		закрытых		
выраб. в %	выраб. в Н/Ч	выраоотка Факт	кту	закрытых Н/Ч	Mac	тер
вырао. в % 2,76		146,42	15,41		Гаврилов Дмитрий Пе	
	-4,41	138,08	5.81		Красман Роберт Алек	

-19,16	-27,3	115,19	7,28	1036,69	Майоров И горь Владимирович
Должно закр	рываться по пла	ану ежеднев	но		142,4
Среднеднев	ная выработка	(факт)			135,3
Недобор н/ч	в день				-7,1
Необходима	я среднедневна	яя выработка			
Эффективно	ость кузовного г	троизводства	в %		95,0

Отчеты и аналитика

Сроки по видам ремонта

Процесс	Ответственный за процесс	начало	окончание	A2	мт	мд	ст	CP/T	СР/Д	БА	СР/Т/Б
Дефектовка	Сервисный консультант	создан машинозаезд	создана калькуляция по работам	1	2	2	1	2	2	4	4
Расценка работ	Сервисный консультант	создана калькуляция по работам	завершена калькуляция по работам	1	2	2	1	2	2	4	4
Расценка запчастей	Логист по з/ч в ДЦ	создана калькуляция по запчастям	завершена калькуляция по запчастям	1	2	2	1	2	2	2	2
Согласование	Эксперт отдела согласования	завершена калькуляция по работам и/или запчастям	статус "согласована", заказаны запчасти	3	5	5	3	10	10	14	10
Поставка запчастей	Логист по з/ч в ДЦ	статус "согласована", заказаны запчасти	статус "запчасти в наличии"	7	10	10	7	15	15	22	22
Запись на ремонт	Администратор	статус "готова к ремонту"	Статус "Принято МП"	1	2	2	1	2	2	2	2
Ремонт а/м	Мастер приемщик/ мастер смены	Статус "Принято МП"	Статус "Проверено МП"	2	3	3	2	7	7	21	21
Выдача а/м	Мастер приемщик	Статус "Проверено МП"	Статус "Выдано"	1	2	2	1	2	2	2	2
ИТОГО кол-во дне	й по процессу 'Под	џготовка а/м к р	емонту":	14	23	23	14	33	33	48	44
3.0	й по процессу 'Под й по процессу 'Рек	15.		14	23	23	14	33 42	33 42	48 71	67
3.0		15.									
ИТОГО кол-во дне Передача	й по процессу 'Рем Мастер приемщик Специалист по оформлению	юнт а/м клиент	у": Статус "Документы	17	28	28	17	42	42	71	67
ИТОГО кол-во дне Передача документов в ЦО Передача реестров	мастер приемщик Специалист по оформлению документов / водитель-	онт а/м клиент Статус "Выдано" Статус "Документы	у": Статус "Документы получены" Дата возврата	2	28	28	17	42	42	71	2

Отчеты и аналитика

Акт сверки	неоплаченных	счетов ОС	AO "Poco	сия"												
Сообщаем,	бщаем, что по состоянию на 6 сентября 2013 г. вами не оплачены следующие счета:										Сумма					
Номер з/н	Модель	Госномер	\	/IN	Собств	енник	№ направл	Nº		Дата выставления			Сумма счета			лженности
				Отчет по неоплаченным заказ нарядам без счета Период: на конец дня 06.09.2013												
Я55149	Jaguar S-TYPE	p299xo150	SAJAE52S	Отбор: В	Отбор: ВидОплаты Равно Безналичные											
Я60011	Mitsubishi LANCER	у331мм52	JMBSRCS:	Показатели: Сумма												
Я60010	Mitsubishi LANCER	у331мм52		Поля детальных записей: ЗаказНаряд, ДатаВыдачи, Приемщик, ДатаЗакрытия, ОтветственныйЗаЗакрытие, ОтветственныйЗаВ Итоги по: Контрагент Элементы, МашиноЗаезд Элементы												
Я60038	Mazda CX-7	н937ун177														
Я63156	Mercedes-BenzML	454 450 4104 8575		ДатаВ	ДатаВыдачи І		Приемщик		Дата3акрытия		гственный3	Ответственнь	ій3	Сумма		
		ООО "Форекс"									аЗакрытие аВыдачу				2486184,32	
Я64988	Daew oo NEXIA	с928ва199	XWB3L31		Машино заезд M00681 от 28.10.2009 7:27:09											2920,2
Я64668	Suzuki Grand Vitara	м281от 190	JSAJTD54			009 0:00:00 Потап			31.10.2009	31.10.2009 0:00:00					2920,2	
Я65356	Chevrolet LANOS	т967ас199	Y6DTF69Y		Я47520 от 28.10.2009 9:04:01			Викторович								
Я67572	Nissan QASHQAI	т948ун177	SJNFBNJ1	Машино заезд M00682 от 28.10.2009 7:32:52											270	
Я67817 Volksw agen TOUARE т111см190 WVGZZZI д47523 эт						2009 0:00:00	09 0:00:00 Грецкий Андрей		14.11.2009	0:00:00					270	
	От	чет о	при	быля	ях и у	/бы	тках									
за период с 01.10.2012 по 31.10								3								560
за период с от. 10.2012 по от. 10.2013														560		
Статья								Сумма								
Выручка							6 507 128,04									325
Себестоимость							356 393,12			29.11.2009	0:00:00					325
Валовая прибыль							6 150 734,92									
Затраты							366 493,01									1720,05
Запчасти в производство							366 493,01			i 25.11.2009	25.11.2009 0:00:00					270
Налоги							366 493,01									
Аренда							366 493,01									
ФОТ								366 49		\	\				37	
Чистая прибыль								684 76						\		

5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

Блок учета и списания расходных материалов при проведении ремонтных работ

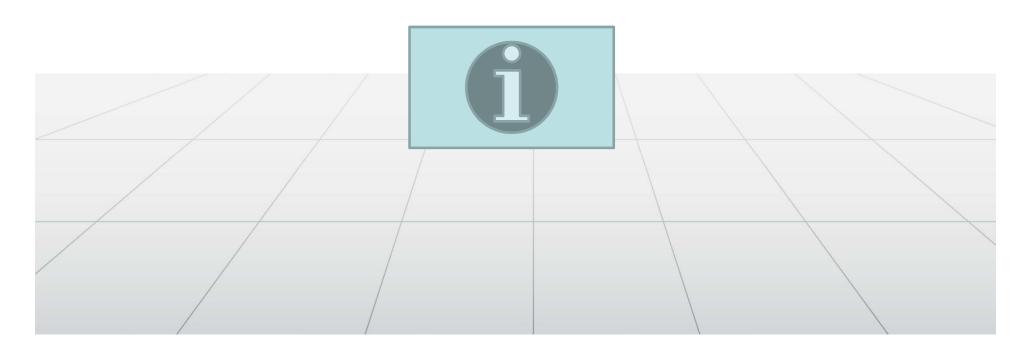
3 основных вопроса

Как оценить фактические затраты на расходные материалы и ЛКМ?

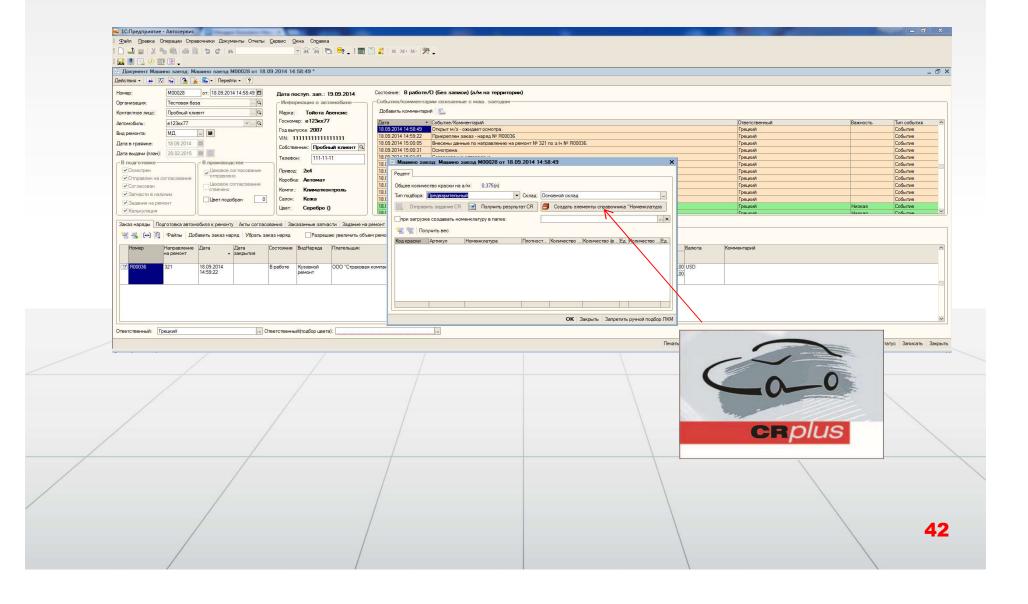
Как организовать понятный контроль над их использованием?

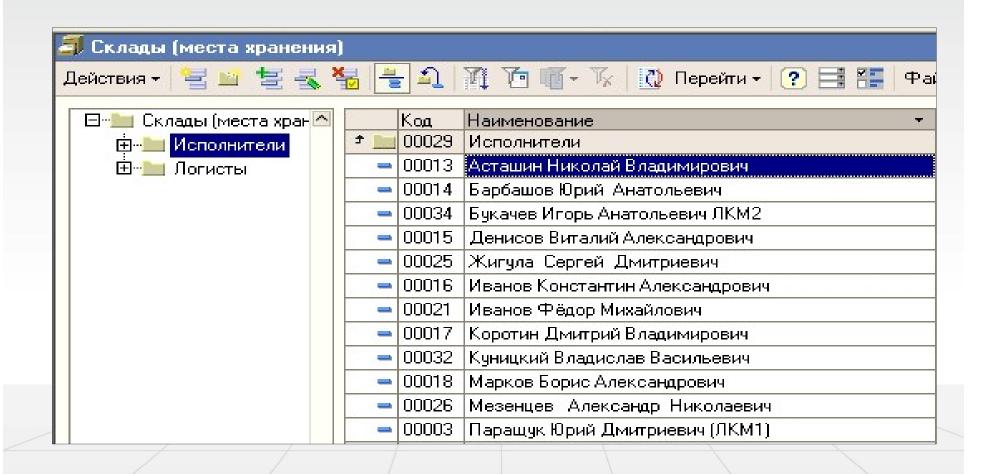
Есть ли пути оптимизации затрат при сохранении качества ремонта?

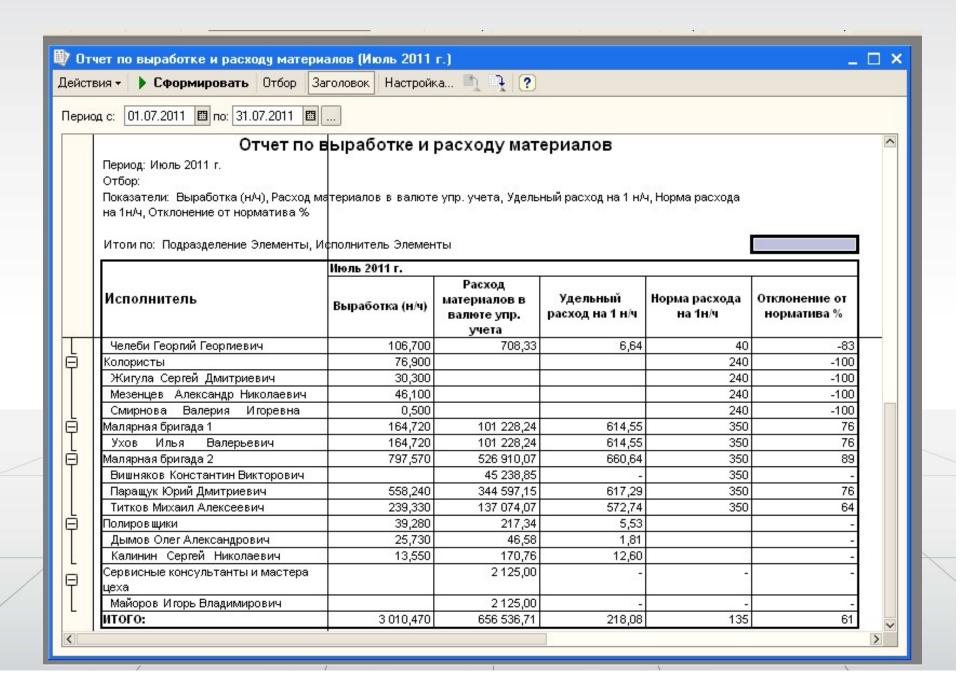
Блок учета и списания РМ / Блок себестоимости Основной принцип – постоянный контроль фактического расхода материалов



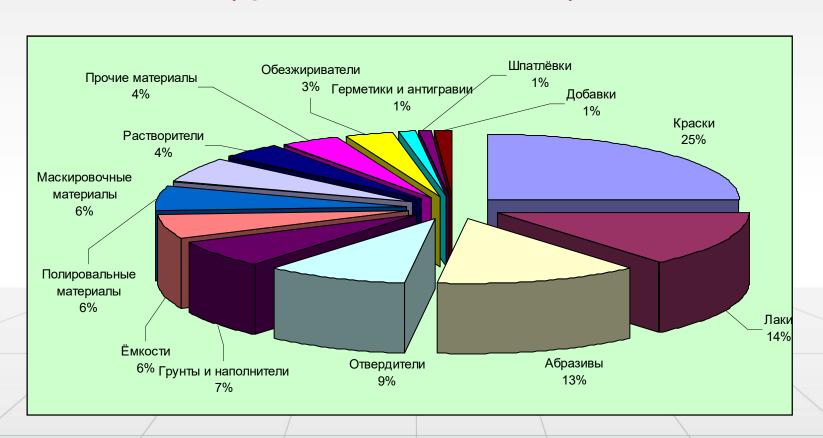
Интеграция с CR+



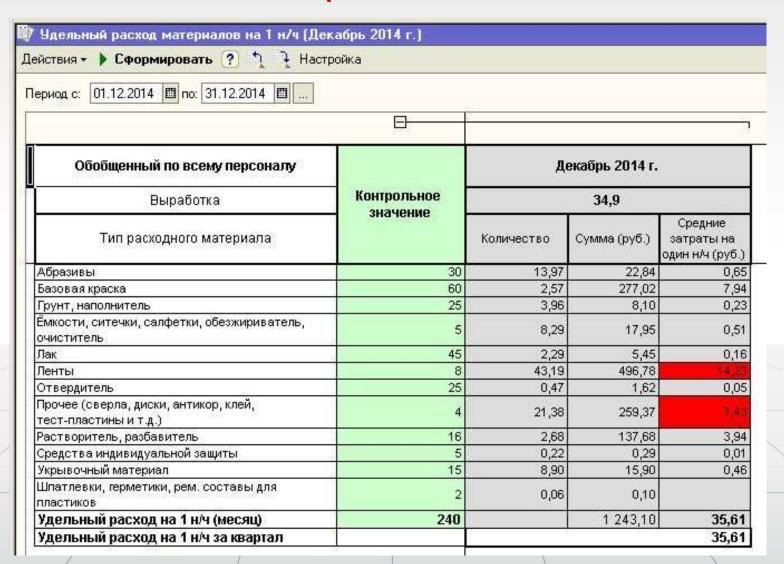




Структура затрат на расходные материалы (сравнение по стоимости)



Анализ причин отклонения



Итог:

- ✓ Возможность ведения статистики по каждому сотруднику
- ✓ В случае значительного «непопадания» в нормы, можно поднять статистику по конкретному сотруднику
- ✓ Упорядочивается работа сотрудника, отвечающего за учет и списание материалов

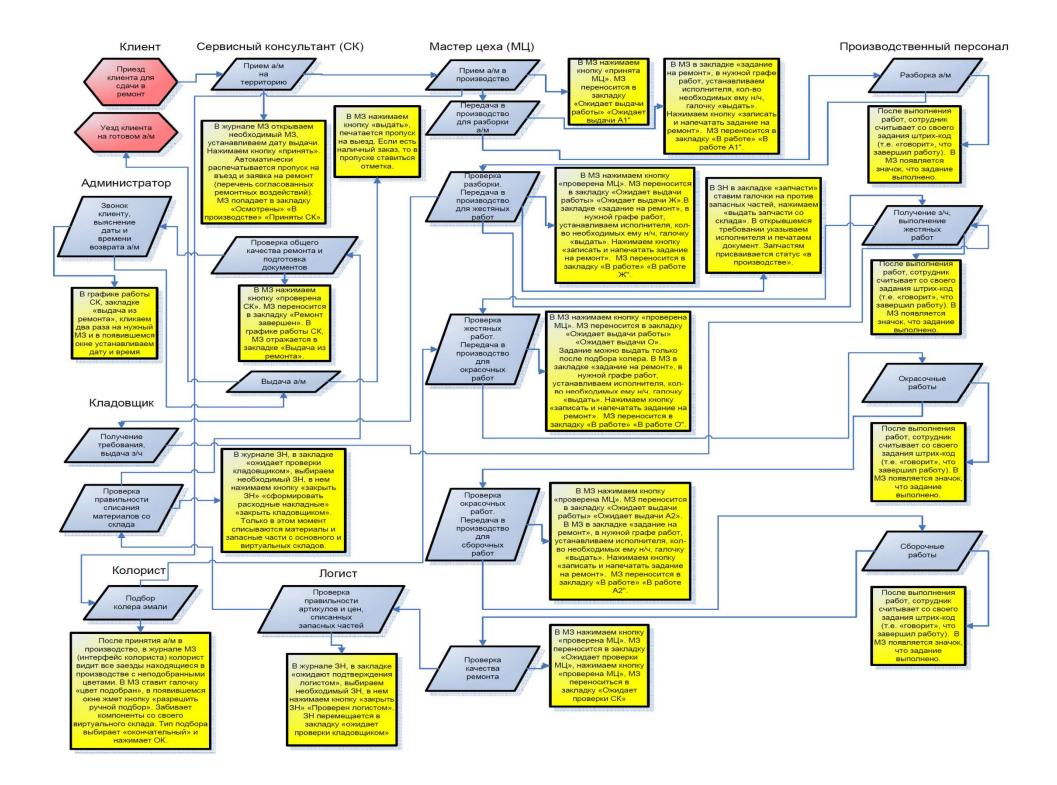
РЕЗУЛЬТАТ:

ОБЕСПЕЧЕНИЕ МАКСИМАЛЬНОЙ ДОХОДНОСТИ И

100 % КОНТРОЛЬ НАД РАСХОДНЫМИ МАТЕРИАЛАМИ

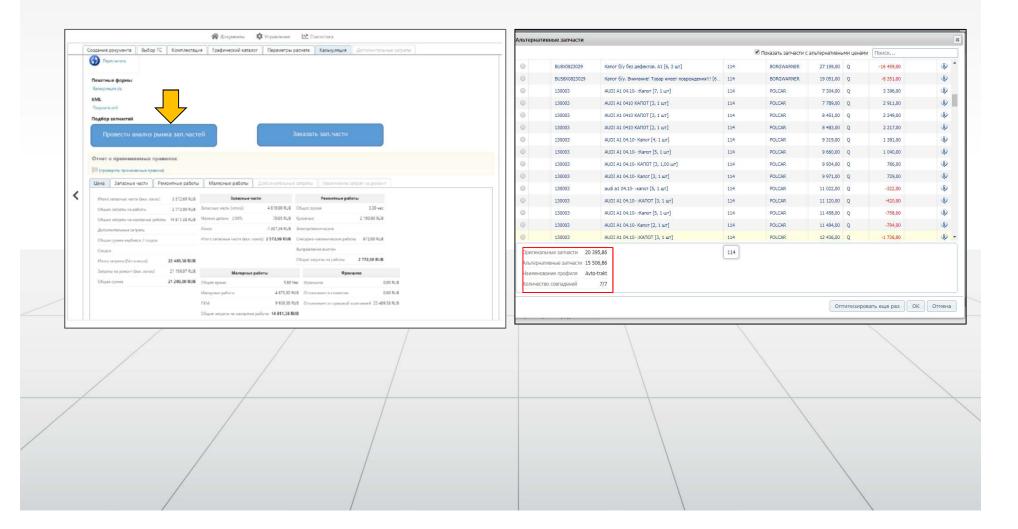
5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

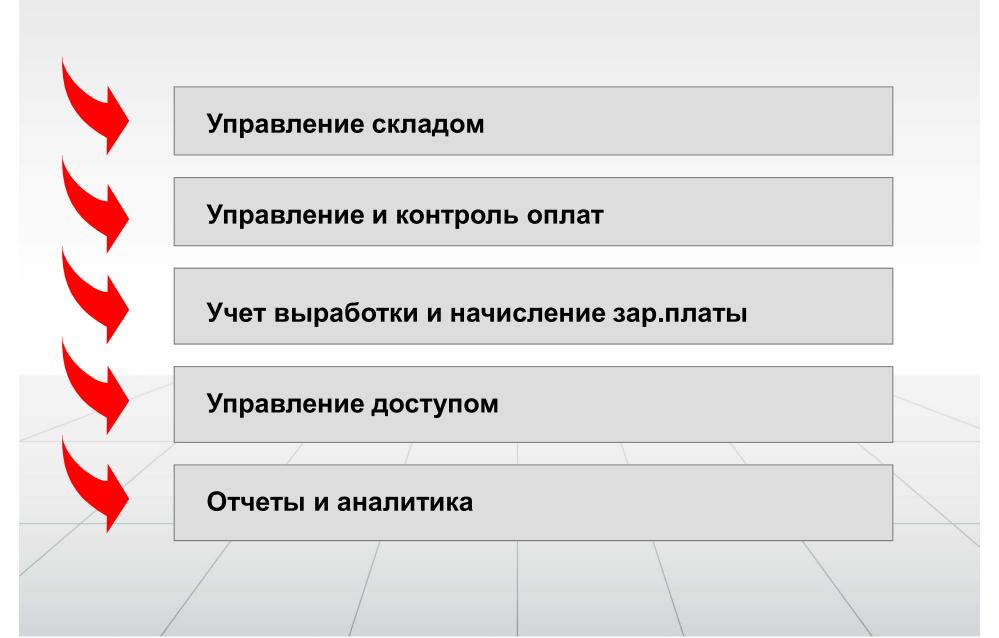


СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ КОМПАНИИ РАБОТАЮЩИХ НА РЫНКЕ ОСАГО

Реализован механизм автоматического подбора альтернативных запасных частей по оригинальному каталожному номеру детали!



Организация и автоматизация бизнес-процессов



5 принципов построения

- **1 Автоматизация –** минимизация человеческого фактора
- **2 Линейность** четкая последовательность действий
- **3 Контроль** отслеживание всех этапов технологического процесса в режиме on-line.
- **Оптимальность** получение максимальной прибыльности с минимальной себестоимостью
- **5** Стандартизация организация тех.процесса на основе выполнения SOP (стандартных операционных процедур)

Мы предлагаем не программу!

Мы предлагаем технологию организации и управления кузовным производством!

Варианты установки:

Установка готовой конфигурации

Преимущества:

- ✓ Начало работы сразу после установки конфигурации.
- ✓ Минимальное количество предварительных настроек.

Ограничения:

- ✓ Автономный продукт
- ✓ При наличии внутренней управленческой программы обмен данными через процедуру «выгрузок», как следствие возможные ограничения по получению оперативной информации в виде отчетов в режиме on-line.

Варианты установки:

Внедрение в существующую учетную программу

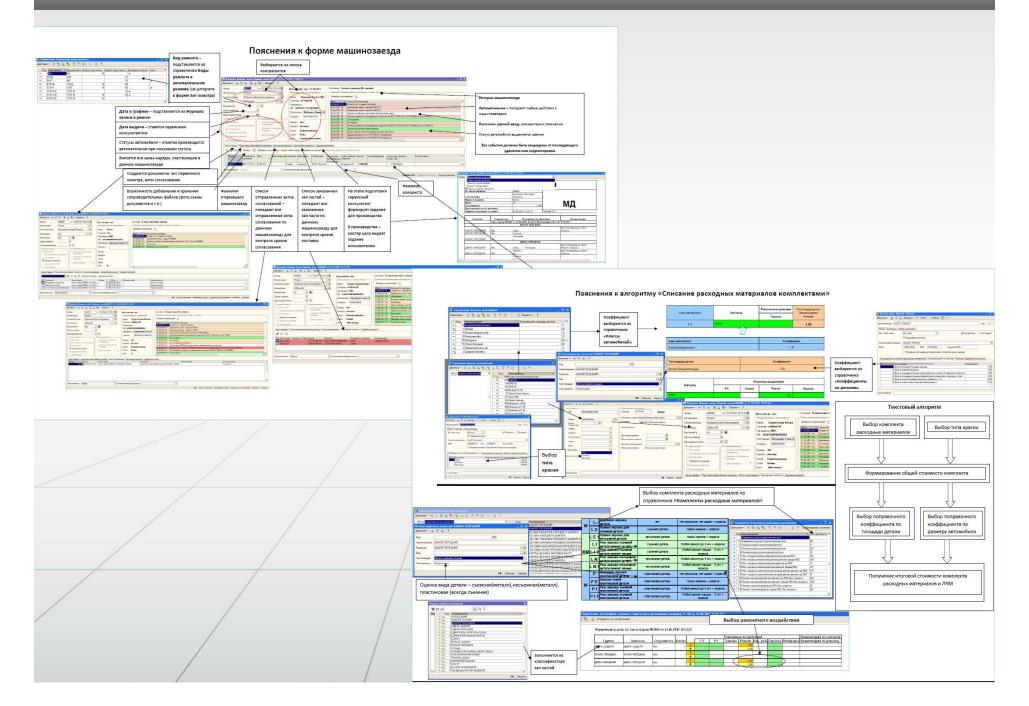
Преимущества

- ✓ Возможность уже на этапе реализации получить максимально адаптированный под внутренние бизнес-процессы продукт, а так же реализовать все самые передовые ,на текущий момент, наработки в области автоматизации и отслеживания процессов кузовного производства.
- ✓ Полная интеграция с существующей системой управления.
- ✓ Исключение любых вариантов конфликтов конфигураций.
- ✓ Реализация функции оперативного контроля в виде получения любых видов отчетов в режиме on-line внутри существующей управленческой программы.

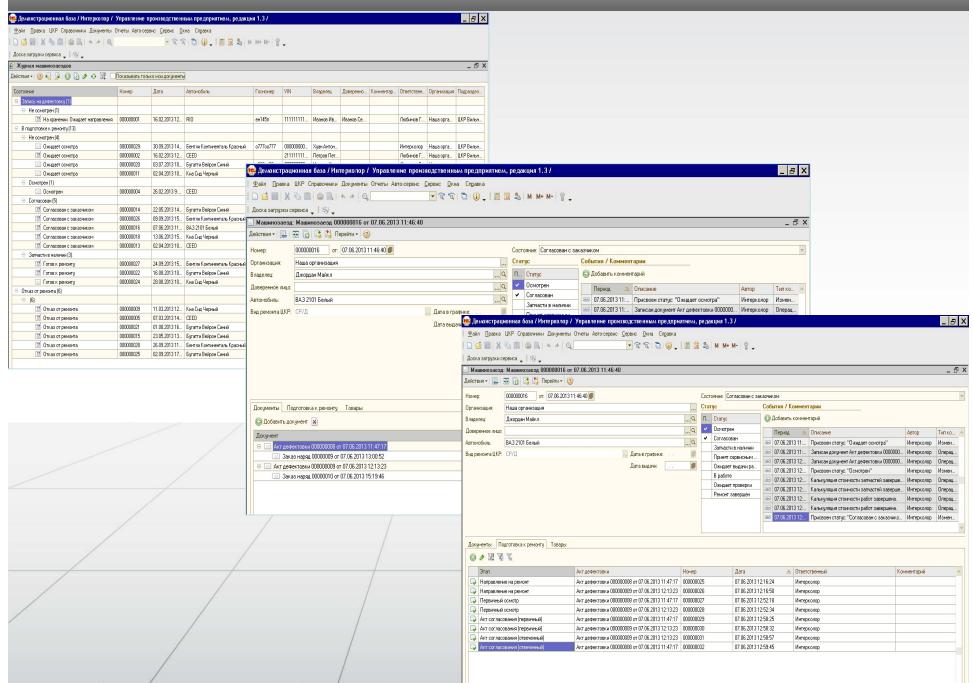
Ограничения:

- ✓ Необходимо наличие квалифицированного персонала для проведения работ по внедрению.
- ✓ Время реализации проекта напрямую зависит от уровня квалификации сотрудников отвечающих за реализацию проекта.









Технические требования

Важно!

Работа программного комплекса требует наличия платформы 1С

Требуемая программная среда для работы комплекса:

- 1. Платформа + Альфа-Авто/Торговля.
- 2. Лицензия на сервер.
- 3. MS SQL сетевой сервер

Итого:

Продажи услуг 220 000р

Сокращение затрат на РМ 110 000р

Продажи зап.частей 440 000р

Продажи расход.материалов 72 600р

842 600 рублей в месяц

Приобретение программного комплекса «В&Врго» это НЕ ЗАТРАТЫ!
Это ИНВЕСТИЦИИ с гарантированным доходом!

