جمهورية العراق

وزارة التعليم العالي والبحث العلمي

جامعة بابل – كلية الادارة والاقتصاد – قسم المحاسبة

تطبيق تقنية الانتاج في الوقت المحدد ودورها في تحقيق رضا الزبون

بحث مقدم الى مجلس قسم المحاسبة كلية الادارة والاقتصاد- جامعة بابل- وهو جزء من متطلبات نيل شهادة البكالوريوس في تخصص المحاسبة

اعداد الطلبة

آمنه عامر مطر

امنه كريم جاسم علوان

اية اسامه عبد الحسين عيسى

ايلاف عباس خدام كاظم

بإشراف

أ.م.د جاسم محمد

2024م بابل 1445هـ

الآية

بسم الله الرحمن الرحيم

((قَالُواْ سُبْحَٰنَكَ لَا عِلْمَ لَنَآ إِلَّا مَا عَلَّمْتَنَآ إِنَّكَ أَنتَ ٱلْعَلِيمُ ٱلْحَكِيمُ))

سورة البقرة / الآية (٣٢)

الشكر والتقدير

بادئ ذي بدء

نشكر الله على الرحمة الكبيرة التي أتاحت لنا تقديم هذا المشروع بأفضل طريقة ممكنة

ونود أن نشكر قائد هذا المشروع الدكتور (أ.م. د جاسم محمد) على مساعدته ونصائحه القيمة حول كيفية تنفيذ هذا المشروع .

نشكر لجنة المناقشة لرحابة صدورهم بقبول مناقشتنا و أعضاء هيئة التدريس لدينا الذين قدموا لنا كل المعرفة الأهم من ذلك كله أننا ممتنون لعائلاتنا على حبهم ومساعدتهم ودعمهم الذي لا نهاية له ولأصدقائنا لتفهمهم ودعمهم مما سمح لنا بتنفيذ هذا المشروع

الإهداء

إلى من تولاني صغيراً .. ورعاني كبيراً إلى من كان له الفضل لاستمراري

على الدراسة إلى معلمي الأول وقدوتي في الحياة...

أباءنا أجلالا و أكبارا

إلى من حملتني وهنا على وهن إلى من كان دعائها سنداً لي ينبوع الحنان

فكانت الجنة تحت قدميها حقا ...

أمهاتنا حباً وحنانا

إلى روافد الوفاء أولئك الذين كانوا خير عوناً في مسيرتي ..

أخوتي وأخواتي

إليكم جميعاً اهدي ثمرة جهدي المتواضع هذا محبة ووفاءا

قائمة المحتويات

ت	الفقرة	رقم الصفحة
	الآية	
	الإهداء	أ
	الشكر والامتنان	ب
	قائمة المحتويات	ج
1	المقدمة	1
2	الفصل الاول : منهجية البحث	2
3	مشكلة البحث	2
4	اهمية البحث	2
5	أهداف البحث	3
6	فرضيات البحث	3
7	منهج البحث	3
8	حدود البحث	3
9	مجتمع وعينة البحث	3
10	الاساليب ووسائل جمع المعلومات	3
11	المخطط الفرضي للبحث	4
12	الفصل الثاني : الإطار النظري للبحث	11-5
13	المبحث الثالث : الجانب التطبيقي للبحث	21-12
14	الاستنتاجات والتوصيات	22
15	المراجع	24-23

المقدمة

تعد تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (Just in Time) من التقنيات الإنتاجية الحديثة التي جاءت نتيجة للتطور الحاصل في قطاع الصناعة والتجارة وارتفاع حدة المنافسة العالمية ، الأمر الذي دفع العديد من الشركات إلى التفكير في كيفية البقاء والصمود في الأسواق المجابهة تلك التحديات إذ لابد لها من تخفيض تكلفة منتجاتها للحد الأدنى مع البقاء والمحافظة على جودة تلك المنتجات لكي تتمكن من تخفيض أسعار تلك المنتجات لتحقيق هذه الغاية. ان تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (JIT) تمثل الحل والخيار الأمثل، فهي ليست طريقة أو أسلوب فحسب بل هي فلسفة واسعة غايتها الأساسية هي تخفيض كلف المخزون بكل أنواعه ويكاد يصل إلى مستوى الخزين الصفري، فضلا عن تقليل الفاقد والتالف من المواد الأولية الداخلة في العملية الإنتاجية من خلال التعامل مع تقنية إدارة الجودة الشاملة في الرقابة على الخزين، إذ تعني هذه التقنية إنتاج وتسليم سلعة تامة الصنع في الوقت المحدد وتجميع المواد الأولية والأجزاء نصف المصنعة لتشكيلها مرة أخرى بشكلها النهائي. يتطلب العمل بهذه التقنية وجود نظام محاسبي كلفوي كفوء يمكن من خلاله تحقيق الاستخدام الأمثل للموارد المتاحة من حيث النوعية والكمية والسعر الملائم وفي الوقت المحدد وإزالة جميع الأنشطة التي لا تضيف قيمة والتي تثقل كاهل الشركات بالتكاليف غير المباشرة والنفقات غير الضرورية، ويتم ذلك من خلال تخفيض تكاليف المواد الأولية وتحسين نوعيتها وتخفيض تكاليف العمل من خلال زيادة الفاعلية وتخفيض تكاليف المناولة والعمليات الإدارية، علاوة على تخفيض مخاطر التقادم للسلع والخدمات ونفاذ الخزين. ان هذه التقنية تتطلب وصول المواد الأولية في وقت الإنتاج أو خلال وقت قصير من طلبها ووضعها في الجدول الزمني كما تتطلب هذه التقنية أن لا تبقى مواد نصف مصنعة خلال اليوم ، إذ يتعين أن تتحول جميعها إلى منتجات تامة يتم تجهيزها في الوقت نفسه إلى الزبائن مباشرة دون وجود حاجة إلى تخزينها وتعرضها إلى عمليات تخزينية

المبحث الاول

منهجية البحث

اولا: مشكلة البحث

تتمثل مشكلة البحث في ضعف استعمال الوحدات الاقتصادية الصناعية العراقية للأساليب والتقنيات المحاسبية الملائمة الادارة التكاليف والاستراتيجيات الإنتاجية الحديثة لغرض إيصال المنتج أو الخدمة اللازمة لإشباع رغبات الزبون سواء أكانت متوقعة أو غير متوقعة من قبله، بل تتعدى إلى ابعد من ذلك، أي ليس رضاء فقط، بل سروره وبهجته

في ضوء مشكلة البحث فإن هناك تساؤل يمكن أن يثار في هذا السياق يسعى الباحثون الإجابة عليها من خلال البحث، وهي كالآتي:

– هل هناك لتطبيق تقنية الانتاج في الوقت المحدد ودور في تحقيق رضا الزبون؟

ثانيا أهمية البحث :

1– الاسهام العلمي المتوقع إضافته في استعمال التقنيات المحاسبية وأثره على نظام التشغيل ليكون انطلاق للباحثين والمختصين بالشأن المحاسبي والمالي

2– كون البحث يستحق الاهتمام الاكاديمي و التطبيقي في توجيه أنظار المسؤولين والمختصين بالشأن المالي والمحاسبي العاملين في المؤسسات الصناعية

3 - يستمد البحث أهميته من أهمية استراتيجية التصنيع الفعال كتوجه حديث من استراتيجيات التنافس وحاجة الوحدات الاقتصادية بشكل عام، والعراقية منها بشكل خاص، إلى تطوير أساليب وتقنيات توفر المعلومات الملائمة اللازمة لاتخاذ القرارات الإدارية الاستراتيجية، فضلاً عن المساعدة كبيرة في ازالة الهدر والضائعات التي تعاني منها الوحدات الاقتصادية الصناعية العراقية وعدم الاستعمال الكفوء للموارد والمعدات الانتاجية .

ثالثا: اهداف البحث

- بيان تطبيق تقنية الانتاج في الوقت المحدد ودور في تحقيق رضا الزبون.

رابعا : فرضية البحث

- ان هناك دور لتطبيق تقنية الانتاج في الوقت المحدد في تحقيق رضا الزبون.

خامسا : منهج البحث

- من اجل تحقيق فرضية البحث وأهدافه تم الاعتماد على المنهج الاحصائي التحليلي(مربع كاي)

سادساً: حدود البحث

1- الحدود الموضوعية / تطبيق تقنية الانتاج في الوقت المحدد ودور في تحقيق رضا الزبون

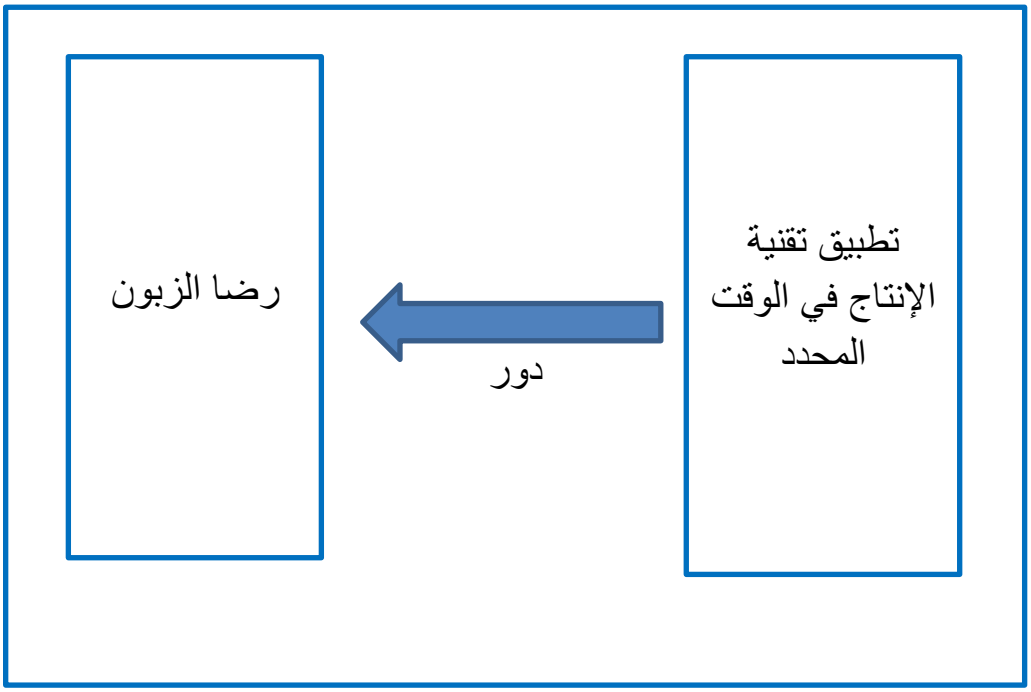
2- الحدود البشرية / عدد العاملين المؤسسات الصناعية

سابعاً: الوسائل والاساليب المستخدمة

1- الجانب النظري : يتم الاعتماد على ما توفر من الكتب والبحوث والرسائل ذات علاقة بموضوع البحث المتوفرة في المكتبات على شبكه الانترنت

2- الجانب التطبيقي: يتم الاعتماد على الاستبانة الموجهة لعدد من العاملين في المؤسسات الصناعية

ثامناً : المخطط الفرضي للبحث



شكل(1) المخطط الفرضي للبحث

المصدر : اعداد الباحثون بالاعتماد على برنامج word

المبحث الثاني

الاطار النظري للبحث

اولاً: تقنية (JIT) المفهوم والاهمية

تعد النظم اليدوية الوسيلة الإنتاجية الوحيدة التي كانت سائدة في العالم منذ بداية الثورة الصناعية عام 1870م إذ كانت العمالة المباشرة تلعب دوراً رئيسياً في تحديد كلف المنتجات. وبتقدم التكنولوجيا استطاعت بعض الشركات من الاستفادة منها من خلال زيادة فعالية العامل إلى درجة كبيرة ورفع طاقته الإنتاجية إلى مستويات أعلى من خلال استخدام المكننة الثابتة والآلات والمكائن الحديثة المتطورة التي أدت بعد ذلك إلى تطور الإنتاجية .. الأمر الذي أدى إلى تخفيض كلفة الوحدة المنتجة، واستمرت هذه الحالة إلى فترة الستينيات من القرن الماضي حيث بدأ الكساد الاقتصادي في العالم وأخذت الأيدي العاملة تطالب بتحسين أوضاعها الاجتماعية وخاصة بعد ظهور نقابات العمال من رفع الأجور وتحسين ظروف العمل، ولذلك أخذت الشركات تتجه باتجاه تقليل دور العمال من خلال الاعتماد على التكنولوجيا الحديثة لقد استخدمت تقنية الكمية الاقتصادية للطلب التي استندت إلى تحديد الحجم الأمثل للإنتاج والاحتفاظ بكمية مناسبة من المخزون كحد أمان لا يمكن تجاهله وفي بداية السبعينات من القرن الماضي ظهرت نظم التصنيع المرنة التي تعتمد على الحاسبات الآلية وتجميع بعض المكونات الخاصة بالأجهزة ذات الحساسية العالية المرتفعة والتي تحتاج الى دقة عالية ثم جاءت بعد ذلك نظم تخطيط الاحتياجات الصناعية حصل من خلالها التوسع في استخدامها لتشمل تخطيط جميع موارد الشركة ، وقد ظهر هذا النوع لكي يتلاءم مع الصناعات الأكثر تعقيداً ، الأمر الذي أدى إلى تحقيق مزايا تنافسية عالية من خلال تخفيض التكلفة وتحسين مستوى الجودة وتخفيض الوقت الخاص بإنجاز المنتج (Throughput Time) وكانت من أهم التطورات الإنتاجية التي لحقت ببيئة التصنيع الحديثة هو ظهور تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (JIT) (هورنجون واخرون ، 1996 : 112- 113) تعتبر تقنية (JIT) بمثابة ثورة هائلة في الرقابة على المخزون بأنواعه الثلاث مواد خام، مواد نصف مصنعة ، منتج تام، وتعني هذه التقنية ضبط الالتزام بالوقت المحدد أو تخفيض الوقت بصفة مستمرة أو عدم وجود فترة زمنية تفصل بين تاريخ إصدار أوامر الشراء وتاريخ استلام المواد من المجهزين (مرحلة ما قبل الإنتاج) أو ما تسمى بفترة

التجهيز، أو بين تخفيض الوقت بين تاريخ إتمام الإنتاج وتاريخ تسليم المنتجات التامة إلى الزبائن أو ما تسمى بفترة التسليم أي بمعنى آخر هو تقليل أو منع فترات الانتظار ، الأمر الذي يؤدي بدوره إلى تخفيض التكاليف ، كما تعني هذه التقنية (JIT) أن المشتريات من المواد الخام والأجزاء نصف المصنعة يتعين ان تصل الى المصنع في وقت الإنتاج بالضبط وغالبا ما تكون خلال ساعات قليلة من طلبها ووضعها في الجدول الزمني، فضلا عن استخدام تلك التقنية عند استكمال العملية الإنتاجية وفور الانتهاء من عملية الإنتاج عن طريق شحن ونقل الإنتاج التام والمباع إلى الزبائن دون الحاجة إلى آية عمليات تخزينية أي إلغاء فترات الانتظار في مرحلة ما قبل الإنتاج وما بعدها(باسيلي ، 2001 : 73) . ولكن كيف يمكن للشركات ان تتحاشى نقص المواد الخام والمواد نصف المصنعة عند مراحل الإنتاج المختلفة ؟ في إطار هذه التقنية يتدفق الإنتاج الذي يوصف بمدخل الجذب (PULL) للمنتجات المصنعة حيث ترسل كمية الانتاج ضمن المرحلة بناء على طلب المرحلة اللاحقة بكمية المواد المطلوبة بالضبط لتجميع المنتجات خلال الساعات القليلة القادمة وهذا المقدار من المواد فقط هو الذي يتم توفيره بنفس المرحلة حيث يتم المحافظة على تدفق وانسياب المواد بسهولة وبدون مخزون عند أية مرحلة من مراحل الانتاج ومن ثم تتجاوب كل مراحل الإنتاج مع الجذب الذي تحدثه مرحلة الإنتاج الأخيرة والتي تتجاوب بدورها مع طلبات الزبائن. ولا يمكن لأي عامل في هذا النظام إنتاج أي شيء في أي مكان ولأي شخص إلا إذا طلب ذلك من قبل جهة لاحقة عليه في خط الإنتاج فالمخزون شر لابد تفاديه ، في حين أن المنهج المستخدم في النظم التقليدية هو منهج الدفع (PUSH)، فعند نهاية مرحلة إنتاج معينة تقوم بدفعه إلى مرحلة الإنتاج التالية بغض النظر عما إذا كانت تلك المرحلة على استعداد لاستلامه أم لا وتكون النتيجة زيادة غير مطلوبة في المخزون من المنتجات غير التامة عند هذه المرحلة وقد يحدث أن لا يتم استخدام هذا المخزون الأيام وربما لأسابيع، الأمر الذي يؤدي إلى تجميد جزء من رأس المال وعدم كفاءة عمليات التشغيل من خلال تكدس الزيادات في المخزون هنا وهنالك(جاريسون و نورين، 2004 : 206 – 207) .

ثانياً: متطلبات تقنية الإنتاج في الوقت المحدد

وقد حددت ثلاثة متطلبات رئيسية للعمل بتقنية الإنتاج في الوقت المحدد(عبود، 2008 :311) هي :

1- استبعاد كل نشاط لا يؤدي إلى زيادة القيمة المضافة للمنتج أو الخدمة .

2- الالتزام بمستوى عالي من الجودة وبكافة أوجه أنشطة الشركة .

3- الالتزام بالتحسين المستمر في كل أنشطة الشركة أو الوحدة الاقتصادية.

ثالثاً: أهداف تقنية الإنتاج في الوقت المحدد

وتركز أهداف النظام (Edward D . Hag, 1988 ; p1)

1- النوعية الإجمالية Total Quality :تعني تحقيق النوعية بالدورة الإنتاجية بشكل كامل من مرحلة التخطيط للإنتاج والتصميم ثم جدولة الطلب إلى شحن الأجزاء التامة.

2 التوزيع Distribution: يمثل الكمية الموزعة واللازمة شحنها وتسليمها في الوقت المناسب وان الحاجة المتأخرة وان كانت قليلة سوف تقود إلى تأخيرات وان الحاجات الكثيرة جدا والمبكرة تقود إلى حالات سليمة وصحيحة

3 - الكميات Quantities : يتعين ان تكون كمية الإنتاج المتحققة بحجم الطلب أو التجهيز المقدرة كوجبات صغيرة بما لا يخلق مشاكل مخزنية أو تكدسها أو تأخر وصولها لاماكن الاستفادة منها

4 الكلفة الإجمالية Total Cost: ان العبرة ليس في تحديد فلسفة المنتج بل العمل على تخفيض تكاليف المنتج النهائي أو الخدمات المقدمة وهذا ما يجب المشاركة فيه من خلال سلسلة طويلة من التعاملات تضم الشركة والمجهز والمنتج والعاملين .

5- العلاقة مع المجهز Relationships with Supplies : إن إنشاء العلاقة بين المجهز والزبون مبنية على أساس الثقة المبادلة وهي مسألة في غاية الأهمية ومطلوبة لإنجاز جميع الأهداف المرسومة .

خامساً : مزايا تقنية الانتاج في الوقت المحدد (JIT)

تتركز المزايا لهذه التقنية في النقاط الآتية: (عبود، 2008 :401)

1- تخفيض كلفة المخزون بكل أنواعه الخام وتحت التشغيل والتام إلى الحدود الدنيا يكاد يصل إلى الصفر، الأمر الذي يؤدي إلى تحقيق وفر في التكاليف والخزن والمناولة ومخاطر التأمين.

2- التخلص من المصادر الأساسية المسببة لوجود إنتاج معيب وفاقد كبير من المواد الخام وذلك من خلال العمل على تطبيق برنامج الجودة الشاملة في مجال الرقابة على الخزين، الأمر الذي يؤدي إلى كفاءة عالية في تخفيض نسب الفاقد والتالف إلى الصفر.

3- التخفيض أو التخلص من وقت إعداد وإعادة ترتيب المصنع من خلال ترتيبه على شكل خلايا إنتاج متكاملة بدلا من الترتيب التقليدي المبني على أساس وظيفي

4 -سرعة الاستجابة إلى تلبية طلبات الزبائن واستجابة أسرع لتغيرات السوق .

5- التغلب على المشاكل المتعلقة بالتعامل مع المجهزين من خلال إتباع نظام الشراء الى تخفيض كبير في وقت التصنيع ودورة الإنتاج .

سادساً: عيوب تقنية الانتاج في الوقت المحدد (JIT)

أما عيوب لهذه التقنية (JIT) فتتمثل بالنقاط الآتية(عبود، 2008: 415 416) .

1-يكون التنبؤ باحتياجات المواد أما دون أو فوق المستوى المحدد. . 2- احتمال تغيب العمال أو قد تحدث مخالفة للتوقيتات. .

3- احتمال حصول مشاكل في الطلبات والمجهزين والتي تتمثل بما يلي:

أ- يمكن أن تصل الطلبات بوقت متأخر.

ب- يمكن أن تكون الطلبات غير كاملة .

ت- يمكن أن يتم تنظيم الطلبات بشكل غير صحيح .

4- تستغرق عملية الإدخال اللازمة لتطبيق هذه التقنية (JIT) سنوات من التخطيط والرقابة والتنفيذ والانتظار الطويل الأمد نسبيا .

5- يحتاج تطبيق التقنية (JIT) إلى تغيرات كاملة في الهيكل التنظيمي والترتيب الداخلي وهذا قد يصعب تحقيقه.

6- لا تنسجم هذه التقنية (JIT) مع الأعمال غير النمطية والطلبات ذات الموارد الخاصة . .

7- تمثل خاصية عدم المرونة في هذه التقنية (JIT) عيبا كبيرا ومعوق وذلك لصعوبة تغيير تصميم المنتج.

سابعاً: عناصر تطبيق تقنية الإنتاج في الوقت المحدد

لقد اختلف الباحثون في تحديد عناصر تطبيق تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (JIT) ولكن كان هنالك اتفاق حول بعض هذه العناصر الرئيسية (نجم، 1992: 126) وهي :

1- تتطلب هذه التقنية (JIT) بناء علاقات متينة مع المجهزين وذلك لان التزامهم تتطلب هذه التقنية

2- وجود جدولة رئيسية للعمليات التطبيقية وتكون عادة لفترة من شهر إلى ثلاثة أشهر لغرض إتاحة الفرصة لمراكز الإنتاج والمجهزين لإعداد جداول أعمالهم، ليتم بعدها وضع جدولة يومية للمنتجات لمدة شهر وان فائدة الجدولة تتركز في تحديد طلب ثابت تقريباً بين مراكز الإنتاج والمجهزين .

3- المجهزين بالتجهيز في الوقت المناسب والنوعية المناسبة له تأثير في تطبيق التقنية بصورة كفوءة من خلال تجهيز طلبات متكررة وبكميات قليلة قد تتأخر بضع ساعات فقط. وعليه يتعين على المجهز أن يجدول التجهيز وفقا لاحتياجات المنتج مع الاحتفاظ بجزء معين من الحد الأدنى. 3

4- تحديد حجم الدفعات إن فلسفة تقنية (JIT) تتطلب تقليل حجم الدفعات وأوقات الإعداد المطلوبة قدر الإمكان وصولاً إلى الصفر، إذ أن تقليل أوقات الإعداد يؤدي إلى الاقتصاد في المرحلة الزمنية للإنتاج مع تقليل أوقات إعداد المكائن. وعلى الرغم من الإنتاج بالدفعات الصغيرة يجعل العملية الإنتاجية غير اقتصادية بسبب ارتفاع كلفة الإعداد للطلبات (الوجبات الصغيرة بالرغم من ارتفاع كلفها إلا أنها توفر له

كلفة الاحتفاظ بالخزين العالية Cost of setup) مقارنة بتكاليف الاحتفاظ بالخزين. غير أن التقنية تتعامل مع إضافة إلى أن الانتفاع بوجبات صغيرة تحقق التغذية العكسية الفورية .(X,Purchasing (Magazin, 1989:482)

4 – يكلف العمال في ظل هذا النظام (JIT) بمهام متعددة بالإضافة إلى عملهم الرئيسي، لذلك يفضل أن يكون العمال قادرين على العمل بأكثر من وظيفة في نفس الوقت والانتقال من مركز إلى آخر في نفس الوقت لان العمل بمثل هذه الصيغة سيزيد من المرونة الإنتاجية إضافة إلى وجود فرق عمل (Team work) تعمل داخل الأقسام الإنتاجية لمناقشة المشاكل وإبداء المساعدة ومعالجة الاختناقات

5- الاعتبارات النوعية تعتبر النوعية احد المستلزمات الأساسية لنجح نظام (JIT) والمقصود بالنوعية ليس تحديدا هو تقليل التلف والضياع وإنما يتعين ان تكون النوعية ذات مواصفات عالية، اذ انه كلما كانت النوعية اقل من المطلوب فان ذلك يعني احتمال توقف العملية الإنتاجية كلها . وعليه يتطلب وجود نظام كفوء للسيطرة على النوعية وكشف الخطأ بشكل سريع والالتزام Folk (J.R.) Garrison and Enoreen USA 2002)

6 – Remove of Missing

تشكل عملية ازالة الفاقد الأساس في تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (JIT) التي تهدف إلى إزالة جميع أشكال الهدر، إذ انه يعتمد مفهوماً خاصا للقيمة المضافة (Added Value).

ثامناً: تعريف رضا الزبون

بشكل عام يعد رضا الزبون مؤشر للنجاح المالي المستقبلي للوحدة الاقتصادية، فهي تستعمل رضا الزبون أكثر كمعيار عند تقييم جودة المنتجات والخدمات، فضلاً عن أنه يستعمل كجزء من نظم مكافأة الموظفين، فهو يؤثر أيضاً على التدفقات النقدية المستقبلية وتحسين الربحية ومن ثم يكون له آثار استراتيجية أيضاً، إذ أن منافع رضا الزبون غالباً ترتبط مع ولاء عالي للزبون وهناك العديد من التعريفات الرضا الزبون وكما موضحة

1 –عرف Halstead & Jones Karna رضا الزبون تقييم ايجابي وشامل للأداء بالاعتماد على جميع التجارب السابقة مع الوحدة الاقتصادية يعني مشاعر الشخص من المتعة أو خيبة الأمل الناتجة عن المقارنة بين أداء المنتج أو نتائجه) والمتوقع عنه

2– Hirsch & Einar عرفة :تقييم ذاتي لأداء مرتبط بالمعيار، وعندما ينجز هذا المعيار فإن النتائج ستكون بالرضا أو عدم الرضا عندما لا يتم انجاز هذا المعيار المرتبط بالرضا

3 –عرفة Tong: تعبير عن الموقف العام للسلوك بعد الاستهلاك أو الشراء

المبحث الثالث

الجانب العملي

اولاً: عينة البحث

اعتمد الباحثون على الاستبانة كأداة للبحث ووزع الباحثون استمارة على عينة من البحث والبالغ عددها (١٠٠) استمارة ،وزعت على العاملين في المؤسسات الصناعية

ثانياً:- الاساليب الاحصائية المستخدمة

ولأثبات فرضية البحث استعمل الباحثون مربع كاي ،بالاعتماد على برنامج ال spss (v) 28

ثالثاً: نتائج تحليل فقرات الاستبانة

1- تقوم إدارة الشركة بتدريب العاملين بهدف تزويدهم بالمهارات المتعددة . والمتعلقة بنظام الإنتاج في الوقت المحدد بما يتناسب مع رغبة الزبون.

Crosstab

Count

		1- تقوم إدارة الشركة بتدريب العاملين بهدف تزويدهم بالمهارات المتعددة . والمتعلقة بنظام الإنتاج في الوقت المحدد بما يتناسب مع رغبة الزبون..		
		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	12	12	24
	2	10	15	25
	3	14	17	31
	4	7	13	20
	Total	43	57	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.153[a]	3	.764

Likelihood Ratio	1.159	3	.763
N of Valid Cases	100		

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.153[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.764) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين تقوم إدارة الشركة بتدريب العاملين بهدف تزويدهم بالمهارات المتعددة . والمتعلقة بنظام الإنتاج في الوقت المحدد بما يتناسب مع رغبة الزبون.. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية

2- تقوم الشركة بتعديل النظام الداخلي لديها بما يتناسب مع فلسفة نظام | الإنتاج في الوقت المحدد

2- تقوم الشركة بتعديل النظام الداخلي لديها بما يتناسب مع فلسفة نظام | الإنتاج في الوقت المحدد

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	10	14	24
	2	11	14	25
	3	17	14	31
	4	9	11	20
Total		47	53	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.161[a]	3	.762
Likelihood Ratio	1.162	3	.762
N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 9.40.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.161[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.762) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم تقوم الشركة بتعديل النظام الداخلي لديها بما يتناسب مع فلسفة نظام | الإنتاج في الوقت المحدد ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما

3- القيام بإجراء مجموعة من التغيرات في عمليات الإنتاج لتتلائم مع رغبة الزبون

		3. القيام بإجراء مجموعة من التغيرات في عمليات الإنتاج لتتلائم مع رغبة الزبون		
		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	17	7	24
	2	20	5	25
	3	23	8	31
	4	17	3	20
	Total	77	23	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.503[a]	3	.682
Likelihood Ratio	1.549	3	.671
N of Valid Cases	100		

a. 1 cells (12.5%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 4.60.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.503^a) عند مستوى دلالة إحصائية (.682) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم وجود استقلالية بين القيام بإجراء مجموعة من التغيرات في عمليات الإنتاج لتتلائم مع رغبة الزبون ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما

4- 2 تعتمد الشركة استراتيجية تخفيض التكلفة كلما أمكن تتبنى الشركة استراتيجية واضحة وموثقة بالجودة

		4- 2 تعتمد الشركة استراتيجية تخفيض التكلفة كلما أمكن تتبنى الشركة استراتيجية واضحة وموثقة بالجودة		
		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	16	8	24
	2	13	12	25
	3	16	15	31
	4	12	8	20
	Total	57	43	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.610[a]	3	.657
Likelihood Ratio	1.630	3	.653
N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 8.60.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.610[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.657) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين 2 تعتمد الشركة استراتيجية تخفيض التكلفة كلما أمكن تتبنى الشركة استراتيجية واضحة وموثقة بالجودة.. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما .

5- يوجد لدى الشركة قسم متخصص بالسيطرة على الجودة تعتبر معدلات المعيب (التلف) في الشركة في حدودها المنخفضة

5- يوجد لدى الشركة قسم متخصص بالسيطرة على الجودة تعتبر معدلات المعيب (التلف) في الشركة في حدودها المنخفضة.

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	15	9	24
	2	15	10	25
	3	24	7	31
	4	15	5	20
	Total	69	31	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	2.785[a]	3	.426
Likelihood Ratio	2.803	3	.423

N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 6.20.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (2.785[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.426) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين يوجد لدى الشركة قسم متخصص بالسيطرة على الجودة تعتبر معدلات المعيب (التلف) في الشركة في حدودها المنخفضة. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما

6- تمتلك الشركة القدرة على تطوير المنتجات الحالية بسرعة تقوم الشركة بإنتاج منتجات باستعمال طرق جديدة للمدخلات - والعمليات

6- تمتلك الشركة القدرة على تطوير المنتجات الحالية بسرعة تقوم الشركة بإنتاج منتجات باستعمال طرق جديدة للمدخلات - والعمليات

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	13	11	24
	2	11	14	25
	3	14	17	31
	4	5	15	20
	Total	43	57	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	3.934[a]	3	.269
Likelihood Ratio	4.085	3	.252
N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 8.60.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (3.934[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.269) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم

التي تنص على عدم استقلالية بين تمتلك الشركة القدرة على تطوير المنتجات الحالية بسرعة تقوم الشركة بإنتاج منتجات باستعمال طرق جديدة للمدخلات - والعمليات ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما .

7- زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد

7- زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	16	8	24
	2	22	3	25
	3	24	7	31
	4	15	5	20
	Total	77	23	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	3.203[a]	3	.361
Likelihood Ratio	3.345	3	.341
N of Valid Cases	100		

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (3.203[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.361) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهم .

8- تعتبر التكاليف الصناعية المباشرة وغير المباشرة لدى الشركة منخفضة مقارنة بالمنافسين

8- تعتبر التكاليف الصناعية المباشرة وغير المباشرة لدى الشركة منخفضة مقارنة بالمنافسين

Total

		نعم	لا	
المنصب الوظيفي	1	14	10	24
	2	21	4	25
	3	21	10	31
	4	15	5	20
	Total	71	29	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	4.237[a]	3	.237
Likelihood Ratio	4.367	3	.225
N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 5.80.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (4.237^{a}) عند مستوى دلالة إحصائية (.237) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية تعتبر التكاليف الصناعية المباشرة وغير المباشرة لدى الشركة منخفضة مقارنة بالمنافسين. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما.

9-تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد 17 يساهم في إمكانية متابعة الأخطاء وتصحيحها بأقل التكاليف الممكنة. تطبيق بيق نظام الإنتاج النتاج في الوقت المحدد

		9- تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد يساهم في إمكانية متابعة الأخطاء وتصحيحها بأقل التكاليف الممكنة. تطبيق بيق نظام الإنتاج النتاج في الوقت المحدد		
		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	21	3	24
	2	19	6	25
	3	21	10	31
	4	17	3	20
	Total	78	22	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	3.793[a]	3	.285
Likelihood Ratio	3.849	3	.278
N of Valid Cases	100		

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.153[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (285.) وهي دلالة غير معنوية لانها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد يساهم في إمكانية متابعة الأخطاء وتصحيحها بأقل التكاليف الممكنة. تطبيق بيق نظام الإنتاج النتاج في الوقت المحدد. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما .

10- يساعد نظام الإنتاج في الوقت المحدد على زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد.

10- يساعد نظام الإنتاج في الوقت المحدد على زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	12	12	24
	2	10	15	25
	3	14	17	31
	4	7	13	20
	Total	43	57	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.153[a]	3	.764
Likelihood Ratio	1.159	3	.763

N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 8.60.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.153[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.764) وهي دلالة غير معنوية لانها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين يساعد نظام الإنتاج في الوقت المحدد على زيادة ادة كفاءة المراحل الإنتاجية وزيادة كفاءة جودة المنتجات يساء نظام الإنتاج في الوقت المحدد. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهم

11- يساعد تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد في تسليم طلبية الزبائن حسب الكمية والنوعية المط في الشركة.

11- يساعد تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد في تسليم طلبية الزبائن حسب الكمية والنوعية المط في الشركة

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	21	3	24
	2	21	4	25
	3	30	1	31
	4	17	3	20
	Total	89	11	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	2.934[a]	3	.402
Likelihood Ratio	3.491	3	.322
N of Valid Cases	100		

a. 4 cells (50.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 2.20.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (2.934[a]) عند مستوى دلالة إحصائية (.402) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين يساعد تطبيق نظام الإنتاج في الوقت المحدد في تسليم طلبية الزبائن حسب الكمية والنوعية المط في الشركة. ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية.بينهم

12- تمتلك الشركة القدرة على إنتاج منتجات جديدة وبسرعة

13- تمتلك الشركة القدرة على إنتاج منتجات جديدة وبسرعة.

		نعم	لا	Total
المنصب الوظيفي	1	10	14	24
	2	11	14	25
	3	17	14	31
	4	9	11	20
	Total	47	53	100

Chi-Square Tests

	Value	df	Asymptotic Significance (2-sided)
Pearson Chi-Square	1.161[a]	3	.762
Likelihood Ratio	1.162	3	.762
N of Valid Cases	100		

a. 0 cells (0.0%) have expected count less than 5. The minimum expected count is 9.40.

من خلال جدول **Chi-Square Tests** يظهر ان قيمة **Chi-Square** (1.161^a) عند مستوى دلالة إحصائية (.762) وهي دلالة غير معنوية لأنها اكبر من (0.05) مما يعني قبول فرضية العدم التي تنص على عدم استقلالية بين تمتلك الشركة القدرة على إنتاج منتجات جديدة وبسرعة ورفض الفرضية البديلة التي تنص بوجود استقلالية بينهما

الاستنتاجات والتوصيات

اولا: الاستنتاجات

1 – يؤثر استخدام تقنية الإنتاج في الوقت المحدد في تخفيض كلف الإنتاج

2– إن الوسائل التقليدية المعتمدة في الوقت الحاضر للإنتاج في البلد غير قادرة على مواجهة التحديات الحديثة.

3– البيئة التشريعية التي تحكم عمل الشركات في البلد لها تأثيرات غير ايجابية في مجال تبني التقنيات الحديثة ومنها تقنية الإنتاج في الوقت المحدد (JIT)

4– لا تسمح ثقافة المجتمع حالياً بتبني التقنيات الحديثة وخاصة تلك التي تخفض من بعض التكاليف

ثانياً: التوصيات

1 –ضرورة سعي الشركات العامة إلى تبني لما لها من دور كبير في تخفيض كلف الانتاج

2– ينبغي التخلي عن الوسائل التقليدية في الإنتاج لأنها أصبحت غير قادرة على مجابهة (JIT) تقنية الشركات في مجال المنافسة.

3– يتعين إصدار قرارات تشريعية تسمح للشركات العامة باختيار الطريقة والأسلوب الناجح في الإنتاج.

4– ضرورة أن تكون ثقافة معينة لتبني أية تقنيات حديثة من شأنها أن ترتقي من مستوى الإنتاج إلى أعلى مستوياته .

المراجع والمصادر

المراجع

القرآن الكريم

المصادر

أولا: المصادر العربية :

1- ري اتش جار لسون واريك نورن " المحاسبة الإدارية " ، دار المريخ ، الرياض ، ترجمة محمد عصام 2004م.

2- سالم محمد عبود الجبوري ، إدارة التكلفة في النشاط المصرفي ، الجزء الثاني ، بغداد 2008 .

3- عادل حميد صنكور الحلفي : "خفض الكلفة باستخدام نظام الإنتاج بالوقت المحدد دراسة نظرية وتطبيقية في الشركة العامة لصناعة البطاريات معمل بابل / 2 رسالة ماجستير مقدم إلى مجلس كلية الإدارة والاقتصاد ، جامعة بغداد 2000. .

4- مكرم عبد المسيح باسيلي ، المحاسبة الإدارية – مدخل معاصر في التخطيط والرقابة وتقويم الأداء ، الطبعة الثالثة ، 2001 . .

5- نجم عبود نجم ، نظام الإنتاج في الوقت المحدد ، مجلة كلية الإدارة والاقتصاد . العدد (3) بغداد 1992 . .

6- هو نجرن تشارلز وآخرون: " محاسبة التكاليف مدخل إداري" ، ترجمة احمد حجاج ، الجزء الأول، الطبعة الثانية، دار المريخ للطباعة والنشر ، الرياض . 1996

7- سالم محمد عبود ، إدارة التكلفة في النشاط المصرفي ، الجزء الثاني ، بغداد 2008

ثانياً: المصادر الاجنبية

1. Atkinson (A.R.S.) Kaplan: "Management Accounting", 4th ed. New Jerssy, INC, USA, 2004

2. Song.M-Hec and Alaling: "Just-in-time" 25 number 68- 1987.

.3.X.purchasing Magazine ptereper, 3rd ed.Me youn-illbook co. 1989

4. Hirsch, Aaby, Einar W., (2011), "Customer Satisfaction in a High-Technology Business-To-Business Context", Master Thesis, University Of Oslo, Technology.

5. Karna, Sami, (2009), "Concepts and attribute of customer satisfaction", Ph.D. Thesis, Helsinki University of Technology, Faculty of Engineering and Architecture.

6. Tong Wan (2015), "Analyzing the Relationship between Customer Satisfaction and Customer Loyalty: Case: Ritz-Carlton Guangzhou", Master Thesis, Lapland University of Applied Sciences School of Business and Culture.

7-Edward (D.) Hag: "The Just-in time Break through", Jon wily and Sons, New York, USA 1988

8- Folk (J.R.) Garrison and Enoreen: Introduction to Managerial Accounting". first edition the Mc Graw-Hill Companies, Inc, USA 2002