

LIGHTHOUSE MARKETING

MAJID ROOYGAR HAGHROO

Majid.rooygar@outlook.com

بازاریابی فانوسی

فصل 13: هزینه های تولید

فصل سیزده هزینه های تولید

فرآیند تولید به مراکز هزینه یا دواير توليدي تقسيم ميگردد. براي تخصيص مخارج به محصولاتي که وارد فرآيند توليد شده اند از دو روش مي توان استفاده نمود اين دو روش عبارتند از¹ :

1 - روش هزینه يابی متغیر که اغلب هزینه يابی مستقیم نامیده میشود.

2 - هزینه يابی جذبی که هزینه يابی کامل نیز خوانده میشود.

در روش هزینه يابی مستقیم کلیه هزینه ها باید به ثابت و متغیر طبقه بندی شود، از دیدگاه نوسانات هزینه تولید برحسب میزان تولید محصول، هزینه های تولید به دو بخش ثابت و متغیر تقسیم می شوند. بخشی از هزینه ها نظیر مواد اولیه متناسب با افزایش ظرفیت تولید، افزایش می یابند و با کاهش آن نیز از حجم مصرف آنها کاسته می شود که به آن هزینه های متغیر گفته می شود. اما برخی هزینه ها نظیر هزینه اجاره زمین از جمله هزینه های تولیدی می باشند که بدون توجه به حجم تولید محصول طرح، ثابت مانده و با نوسانات حجم تولید تغییری در مقدار آنها ایجاد نمی گردد که بدان جهت به آنها هزینه های ثابت تولید گفته میشود. برخی هزینه ها نیز نظیر هزینه های پرسنلی هم دارای بخش ثابت و هم دارای بخش متغیر می باشند. بعنوان مثال هزینه های پرسنلی بخش تولید ممکن است با افزایش میزان تولید افزایش یابد ولی هزینه های پرسنلی بخش اداری مستقل از نوسانات حجم تولید موارد فوق را می توان هم برای هر یک از آنها، در اینگونه موارد می توان با تعیین درصد، بخش ثابت و متغیر این هزینه ها را از یکدیگر تفکیک نمود هزینه های تولید نظیر هزینه های پرسنلی، هزینه های مواد اولیه و سایر هزینه ها بصورت جداگانه بیان نمود و هم اینکه پس از جمع بندی کلیه هزینه های تولید، ارقام تجمیعی در بخش ثابت و متغیر را در قالب این موارد نشان داد که البته ممکن است در این حالت با توجه به تعدد پارامترها شکل منحنی بصورت خطی نبوده و فرمول هزینه ها از جملاتی با درجات بالاتر از یک تشکیل یافته باشد. در یک شمای کلی هزینه های مستقیم (متغیر) به هزینه های گفته میشود که به تناسب مستقیم تغییر در تولید؛ در کل تغییر میکنند و هزینه های ثابت عبارت از هزینه های که علیرغم تغییر در سطح تولید در کل ثابت میمانند؛ در روش هزینه يابی مستقیم تنها هزینه های به محصولات تخصیص میابد که مستقیماً با تغییرات در سطح تولید تغییر میکنند؛ بنابراین بر اساس این روش تنها باید هزینه های مواد اولیه؛ دستمزد مستقیم و سربار متغیر کارخانه در بهای تمام شده کالاهای در جریان ساخت و کالاهای ساخته شده منظور شود. به همین ترتیب بهای تمام شده کالاهای فروش رفته² نیز صرفاً باید شامل هزینه های متغیر باشد. طبق روش هزینه يابی کامل یا جذبی؛ کلیه هزینه ها اعم از هزینه های متغیر و ثابت؛ هزینه های مستقیم و غیر مستقیم که در کارخانه در فرآیند تولید واقع میگردد به محصولات تخصیص داده میشود و در بهای تمام شده موجودیها منظور میگردد. از نقطه نظر حسابداری و گزارشگری مالی خارجی (تهیه صورتهای مالی پایان دوره) به طور کلی میتوان چنین بیان داشت که: بهای تمام شده؛ آن گونه که در مورد مواد و کالا بکار میرود در اصل به مفهوم جمع مخارج قابل تخصیص و سایر هزینه های است که در رساندن اقلام موجودی به شرایط و موقعیت فعلی آن بطور مستقیم یا غیر مستقیم واقع میشود؛ بنابراین از نقطه نظر تهیه صورتهای مالی عدم احتساب هزینه های سربار در بهای تمام شده موجودیهای کالا جزء روشهای پذیرفته شده حسابداری نمیشود. طرفداران روش هزینه يابی مستقیم معتقدند که اعمال این روش باعث میشود تا مدیریت به اطلاعاتی دست یابد که در مقایسه با اطلاعات فراهم شده از طریق روش هزینه يابی کامل در تعیین خط مشی قیمت گذاری و کنترل هزینه ها مفیدتر و اطلاعات مورد نیاز برای تجزیه و تحلیل سود خالص؛ تجزیه و تحلیل هزینه های ثابت و متغیر و تجزیه و تحلیل ارتباط بین سود؛ هزینه ها و حجم فعالیت به سهولت قابل دسترسی خواهد بود. هزینه يابی مستقیم برای مدیریت در تصمیم گیریها؛ کنترل هزینه ها و تهیه بودجه بسیار مفید است؛ بکارگیری آن در سطح وسیع برای مقاصد داخلی همچنان ادامه دارد تا سازمانها بتوانند از سیستم بهره وری و یافتن نقطه بهینه تولید (به حداقل رساندن هزینه ها) استفاده نمایند و همچنین سازمانهای که بدنبال حداکثر

¹ در این کتاب در قسمت جدول سود و زیان و محاسبات مالی، هزینه های تولید در قسمت هزینه های متغیر سازمان آمده است و هزینه های تولید منوط به میزان تولید فرض گردیده است، سایر هزینه های ثابت وابسته به تولید مانند حقوق پرسنل، برق، آب، گاز، اجاره فضا و... در قسمت هزینه های ثابت گنجانده شده است و این تفکیک سازی هزینه های تولید در جدول محاسبات سود و زیان صرفاً بدلیل بهتر فهمیده شدن عوامل دخیل و تاثیر گذار در سودآوری، حتی در سطح واحد محصول، انجام گردیده است. هر چند که لازم می دانیم برای درک بهتر انعکاس هزینه های تولید در محاسبات مالی یک سازمان، به روش های دقیق آن اشاره نمائیم.

² COGS (Cost Of Goods Sold)

رساندن سود خود هستند می توانند از این اطلاعات برای رساندن مقادیر باز داده به هدف مورد نظر استفاده کنند

سیستم های کاهش و بهینه سازی هزینه های تولید :

- ارزیابی هزینه های تولید فعلی نسبت به حالت استاندارد (ایده ال) و پیدا کردن گلوگاهها^۳ مانند میزان مواد اولیه مصرفی، میزان نیرو، میزان مصرف انرژی و میزان نیروی کار
- استفاده از ظرفیت کامل کارخانه و تنظیم زمان تولید به همراه پیش بینی درست واحد فروش که در واقع ورودی اصلی تولید می باشد
- کاهش ضایعات تولید
- مدیریت تولید و کاهش ساعات کاری که تولید در آن ساعات پر هزینه می باشد (بعنوان مثال در روزهای تعطیل بدلیل اضافه کاری نیروی تولیدی هزینه های تولید بالا می باشد)
- اتوماسیون ماشین آلات تولید و کاهش نیروی انسانی
- تمرکز بر تولید محصولات پر سودده که سود بالا آنها هزینه های تولید را توجیه پذیر می نماید^۴
- حذف محصولات کم سود ده از سبد تولید
- راه اندازی سیستم لجستیک معکوس^۵

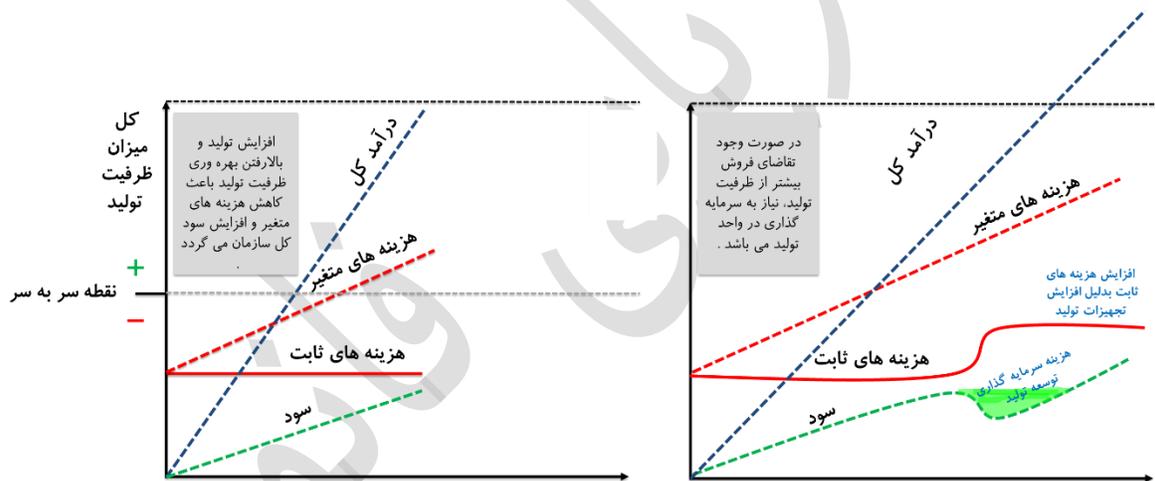
Critical Points / Bottleneck³

⁴ به خاطر داشته باشید که هنگام توسعه محصول جدید ایده و نوع محصول در هزینه تولید بسیار تاثیر گذار می باشد و به همین دلیل برای محصول جدید و ایده خاص همیشه قبل از آنکه پروژه وارد فاز عملی سازی گردد پروژه باید توجیه اقتصادی داشته باشد که در قسمت توسعه محصول جدید به آن اشاره کردیم .

⁵ از جمله مباحثی که امروزه در حوزه لجستیک و مدیریت زنجیره تأمین صنایع مختلف مطرح می باشد، موضوع "لجستیک معکوس" (Reverse Logistic) و "مدیریت بازگشتیها" می باشد؛ امری که به نظر می رسد تاکنون در صنایع مختلف کشورمان مورد توجه جدی قرار نگرفته است. طی دو دهه اخیر، سازمان ها و صنایع زیادی در کشورهای پیشرفته بررسی در این زمینه را آغاز کرده و لجستیک معکوس را یکی از فرایندهای مهم در زنجیره تأمین خود در نظر گرفته اند. حتی اخیراً گواهینامه ISO در خصوص فرایندهای مرجوعی نیز توسط برخی از سازمان های پیشرفته دریافت شده است. امروزه در کشورهای پیشرفته جهان، نقطه تمرکز سازمان های کاری، صنعتی، دولتی، تجاری و خدماتی بر فرایندهای لجستیک معکوس و زنجیره تأمین حلقه بسته قرار گرفته است که به عنوان پایه ای برای ایجاد ارزش اقتصادی واقعی کالاها و خدمات به همراه پشتیبانی از ملاحظات زیست محیطی می نگرند. آنچه که در جریان سنتی کالا وجود دارد و مدیران صنایع بر کنترل و مدیریت آن جریان تاکید می ورزند جریان مستقیم یا رو به جلوی مواد و محصولات است؛ اما در بسیاری از صنایع، جریان مهم دیگری نیز در زنجیره های تأمین وجود دارد که به صورت معکوس شکل گرفته و در آن، محصولات از سطوح پایینی زنجیره تأمین به سطوح بالاتر عودت داده می شوند. لجستیک معکوس به دنبال بررسی و مدیریت جریان های معکوس یا به عبارتی جریان های رو به عقب در زنجیره های تأمین می باشد. در عصر تجاری کنونی که چرخه عمر محصولات هر روز کوتاهتر و کوتاهتر میشود، سیاستهای برگرداندن محصول با زمانهای پاسخگویی سریع و خدمات مشتری تعریف گشته و تأکید بیشتری بر مدیریت بازگشت، تغییر شکل و ذخیره دوباره کالاهای تمام شده وجود دارد. قوانین دولتی جدید و قوانین سبز که به بازگرداندن و از رده خارج کردن مواد زائد الکترونیکی و دیگر مواد خطرناک مربوط است نیز مدیران و سطوح بالای مسئول امور لجستیک فرایندهای زنجیره تأمین را وادار میسازد نگاه نزدیکتری به فرایند لجستیک معکوس بیندازند. لجستیک معکوس را می توان به اینصورت تعریف کرد: «همه‌انگهی و کنترل کامل، بارگیری و تحویل فیزیکی مواد، قطعات و محصولات، از محل مصرف به محل عملیات و بازبازی یا دفع و سپس بازگرداندن متعاقب به محل مصرف در موارد مناسب». لجستیک معکوس یا همان مدیریت بازگشتیها، بیانگر آن بخش از فرایندهای مدیریت زنجیره تأمین است که فعالیت‌های مربوط به بازگشتیها، لجستیک معکوس، کنترل ورودیها، و اجتناب از دوباره کاریها را در درون بنگاه و بین اعضای مختلف یک زنجیره تأمین مدیریت می کند. بکارگیری صحیح این فرایند نه تنها مدیریت را قادر می سازد که جریان محصولات بازگشتی را به طور مؤثر مدیریت کند بلکه باعث تشخیص فرصتهایی برای کاهش بازگشتیهای ناخواسته و کنترل سرمایه های قابل استفاده مجدد می شود. مدیریت مؤثر بازگشتیها یک بخش مهم در مدیریت زنجیره تأمین است که فرصت حصول یک مزیت رقابتی پایدار را برای زنجیره تأمین فراهم می سازد. گرچه فعالیت های زیادی را می توان در قالب لجستیک معکوس در نظر گرفت اما برخی از اهم فعالیت های لجستیک معکوس که عمدتاً به طور اختصاصی در این حوزه مطرح است، عبارتست از:

- تعمیر و تعویض،
- نوسازی محصول،
- ساخت مجدد،

لازم به توضیح است که منحنی هزینه ثابت تولید نیز در همه مواقع بصورت خط مستقیم نمی باشد و نمی توان در کل بازه افزایش ظرفیت تولید انتظار داشت که این نمودار بصورت خطی ثابت باشد. چراکه افزایش ظرفیت تولید محصول با محدودیت هایی روبرو است. این امکان وجود دارد که با افزایش ظرفیت تولید نیاز باشد تا یک خط تولید جدید به ماشین آلات کارخانه اضافه گردد و یا اینکه نیاز به ولتاژ برق مصرفی بیشتری باشد که در این صورت هزینه های ثابت تولید بصورت پلکانی افزایش می یابد. میزان درآمد که حاصل از فروش محصول می باشد نیز ارتباط مستقیمی با میزان تولید دارد و همراستا با افزایش ظرفیت تولید محصول، میزان درآمد نیز افزایش می یابد. براین اساس و با توجه به اینکه هم هزینه های متغیر تولید و هم درآمد تابعی از میزان تولید و فروش محصول می باشند لذا نقطه ای وجود دارد که در آن حجم تولید محصول به اندازه ای است که مجموع کل هزینه های تولید برابر با میزان درآمد آن می شود، این حجم از تولید را نقطه سربه سر گویند.



اگر حجم تولید در منطقه ای پایین تر از محل تقاطع نمودار کل هزینه تولید و درآمد باشد در اینصورت به جهت عدم استفاده مناسب از هزینه های ثابت سرمایه گذاری، میزان هزینه های تولید بیش از درآمد بوده و سازمان سود دهی ندارد. اما هرچه حجم تولید افزایش یابد با توجه به ثابت بودن بخشی از هزینه تولید، قیمت تمام شده به ازاء واحد محصول کاهش و در نتیجه سود دهی سازمان افزایش خواهد یافت. لذا بایستی سعی شود که همیشه از نقطه سربه سر فاصله گرفته و به میزانی بیش از آن تولید نمود. نقطه سربه سر را بطور معمول بصورت درصدی از میزان تولید بیان می نمایند. بعنوان مثال اگر میزان تولید پیش بینی شده برای محصولی در سال 6.000 واحد و حجم تولید آن در نقطه سربسر 4.000 واحد باشد نسبت سربسر حدود 67 درصد بیان می گردد. براین اساس اگر ظرفیت تولید از 100 درصد فعلی به 67 درصد کاهش یابد، محصول در نقطه سربه سر قرار خواهد گرفت و از حالت

- بازیافت.
 - فروش مجدد.
 - استفاده مجدد.
- البته لجستیک معکوس تنها به استفاده مجدد یا بازیافت محدود نمی شود؛ بلکه طراحی مجدد بسته بندی ها به منظور استفاده کمتر از مواد در آنها و یا کاهش انرژی و آلودگی ناشی از حمل محصولات را نیز می توان بخشی از لجستیک معکوس تحت عنوان "لجستیک سبز" دانست. برخی از علایم مهمی که نشانگر وجود مشکل در سیستم لجستیک معکوس یک سازمان یا صنعت می باشد و حاکی از لزوم توجه فوری و جدی به مبحث لجستیک معکوس است عبارتست از:
- ورود مرجوعی ها سریع تر از پردازش یا بازیافت آنها است.
 - مقدار زیادی از موجودی های مرجوعی در انبارها نگهداری می شود.
 - مرجوعی های غیر قابل شناسایی وجود دارند.
 - زمان های پردازش روی مرجوعی ها طولانی است.
 - هزینه کل پردازش و اصلاح مرجوعی ها نامعلوم است.
 - مشتریان اطمینان خود را به فرایند اصلاح و تعمیر محصولات مرجوعی از دست داده اند.
- تحلیل ها نشان می دهد که در حدود 50٪ از محصولات در طول فرایند ساخت نیاز به دوباره کاری و اصلاح دارند. با دانستن این موضوع که هزینه پردازش یک محصول مرجوعی ممکن است دو تا سه برابر هزینه حمل و نقل بیرونی آن باشد، بیشتر به اهمیت و ضرورت توجه به مقوله لجستیک معکوس در صنایع پی می بریم.

توجیه پذیری خارج می شود. لذا هرچه نسبت سربسر پیش بینی شده برای محصولی درصد کمتری باشد، تولید آن محصول از ریسک کمتری برخوردار بوده و با بروز مشکلات پیش بینی نشده و کاهش حجم تولید نسبت به حجم تولید پیش بینی شده، باز هم تولید محصول در حاشیه امنیت قرار گرفته و توجیه پذیر می باشد.

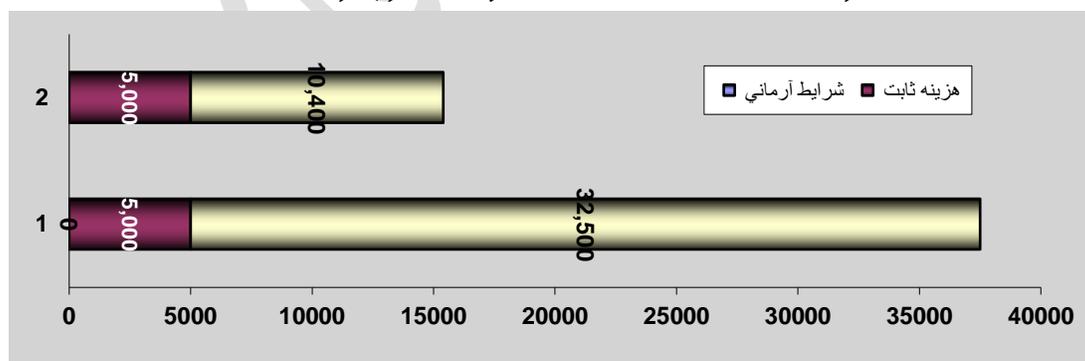
اگر حجم تولید محصولی در منطقه ای پایین تر از محل تقاطع نمودار کل هزینه تولید و درآمد باشد در اینصورت به جهت عدم استفاده مناسب از هزینه های ثابت سرمایه گذاری، میزان هزینه های تولید بیش از درآمد محصول بوده و محصول سود دهی ندارد. اما هرچه حجم تولید افزایش یابد با توجه به ثابت بودن بخشی از هزینه تولید، قیمت تمام شده به ازاء واحد محصول کاهش و در نتیجه سود دهی محصول افزایش خواهد یافت. لذا بایستی سعی شود که همیشه از نقطه سربه سر فاصله گرفته و به میزانی بیش از آن تولید نمود.

مثال عملی :

بعنوان مثال یک سازمان تولید کننده مواد شوینده را در نظر بگیرید که تولید کننده مایع ظرف شویی بنام X می باشد. اگر در دو شرایط آرمانی و بحرانی^۶ وضعیت این شرکت را بررسی نمائیم نمودار ذیل تاثیر کاهش تولید را بر افزایش هزینه های سربارو ثابت تولید کالا بوضوح نشان خواهد داد :

	شرایط بحرانی	شرایط آرمانی
مقدار تولید کالا(برحسب واحد کالا)	۸,۰۰۰	۲۵,۰۰۰
هزینه های ثابت تولید	۵,۰۰۰	۵,۰۰۰
هزینه های متغیر تولید*	۱۰,۴۰۰	۳۲,۵۰۰
کل هزینه تولید	۱۵,۴۰۰	۳۷,۵۰۰
مقدار هزینه بر واحد تولید کالا	۱.۹	۱.۵

*در این مثال بصورت فرضی هزینه متغیر تولید برای هر واحد کالا 1.3 در نظر گرفته شده است که در مقدار تعداد کالا ی تولید شده ضرب گردیده است .



همانطور که می بینید در هنگام افت میزان تولید و عدم دستیابی به ظرفیت آرمانی تولید هزینه های ثابت دست نخورده باقی میماند و هزینه های متغیر به نسبت تعداد واحد تولید شده کاهش می نمایند که در مجموع هزینه تمام شده تولید^۷ برای یک واحد کالا در هنگام افت تولید بیشتر از شرایط زمانی می باشد که واحد تولیدی با ظرفیت بالا کار می نماید. و این افزایش هزینه های تولید بر واحد کالا منجر به کاهش سودآوری سازمان در انتها می گردد. عکس این معادله نیز صادق می باشد یعنی با افزایش تولید هزینه های تمام شده تولید نسبت به یک واحد کالا کاهش پیدا می نماید که سود

^۶ منظور از شرایط آرمانی زمانی است که واحد تولیدی با حداکثر ظرفیت در حال تولید می باشد. شرایط بحرانی به زمانی اطلاق می گردد که واحد تولیدی با کمتر از

محدوده نقطه سربسر ظرفیت خود در حال تولید می باشد

^۷ هزینه تمام شده = هزینه های ثابت + هزینه های متغیر

بیشتری در انتها را به همراه می آورد^۸. این مثال ساده بیانگر وابستگی گسترده بین واحدهای مختلف یک سازمان برای رسیدن به یک سطح و مدل مطلوب سودآوری می باشد .

امروزه سازمان ها از سیستم های بروز مدیریت تولید مانند MRP^۹ به جهت مدیریت نوین تولید و برنامه ریزی مواد موردنیاز استفاده می نمایند . در این روش که با یک پیش بینی برای تقاضای محصول ساخته شده شروع می شود و وابستگی تقاضا را به :

1- انواع اجزا مورد نیاز

2- نیاز های کمی دقیق

3- زمانبندی سفارشات جهت تامین یک برنامه تولید

تعیین میکند. به بیان دیگر ، یک سیستم رایانه ای برای تعیین زمان و مقدار نیاز به مواد که در عملیات تولید مورد استفاده قرار می گیرد اهداف سیستم برنامه ریزی مواد شامل :

1- کاهش میزان موجودی انبار

2- کاهش زمان تولید و تحویل کالا

3- بر آورد زمان واقعی تحویل کالا

4- افزایش بازدهی تولید

انواع سیستم های برنامه ریزی مواد

1- سیستم بازنگری کلی ، که بررسی برنامه های اساسی تولید در فواصل معینی مانند هفته و ماه انجام می شود و کلیه تغییرات لازم در آن بعمل می آید بطوری که برنامه کاملاً جدید و به روز حاصل می شود .

2- سیستم بازنگری موردی ، که در آن چنین نظمی وجود ندارد و هر گاه تغییری در برنامه لازم شد بدون در نظر داشتن دوره زمانی خاص در برنامه منعکس می شود و برنامه را به روز در می آوریم .

تفاوت اصلی این دو سیستم در فراوانی دفعاتی است که برنامه مورد بازنگری واقع میشود .

روشهای تعیین میزان سفارش

1- سفارش بر اساس نیاز هر دوره : میزان سفارش یا ساخت بر اساس نیاز هر یک از دوره ها تعیین می شود .

2- سفارش دوره ای : ولی در این سفارشات مجموع نیاز چند دوره با توجه به هزینه های سفارش ، ساخت و انبارداری محاسبه می گردد.

انتخاب هر یک از روشها جهت تعیین میزان سفارش بستگی به هزینه های کل هر روش دارد و روشی نتیجه مطلوبتری حاصل میسازد که هزینه کل(سفارش،ساخت،انبارداری) کمتری داشته باشد .

در روشهای تعیین میزان سفارش دو نوع هزینه وجود دارد :

1- هزینه انبارداری

2- هزینه سفارش یا هزینه راه اندازی و تنظیم ماشین آلات

با در نظر داشتن این دو هزینه است که می توان میزان سفارش یا ساخت را در حد مطلوب تعیین کرد .

ورودی های MRP: بمنظور بکارگیری برنامه MRP شرکت می بایستی 3 نوع ورودی را فراهم آورد :

1- زمان بندی اصلی تولید MPS

2- صورت مواد و قطعات BOM

3- پرونده ثبت موجودی

1- زمان بندی اصلی تولید MPS¹⁰

⁸ با افزایش تولید نسبت هزینه های ثابت به میزان تولید تا یک نقطه ای کاهش پیدا می نماید و بعد از این نقطه با افزایش تولید دوباره هزینه های ثابت افزایش پیدا می نماید .

⁹ Material Requirement Planning

¹⁰ Master Production Schedule

در برنامه ریزی اصلی تولید میزان محصول و زمان تولید آن در طول دوره مشخص میشود. به عبارت دیگر این برنامه مشخص می کند که چه ماده ای چه وقت و به چه میزان تولید خواهد شد در این برنامه باید کل تقاضا برای هر قلم نهایی مشخص شود که معمولاً شامل 2 قسمت است:

الف) مقداری که از طریق سفارشات دریافت شده از مشتریان تعیین می گردد

ب) مقدار تقاضای نامعلوم که بوسیله پیش بینی های آماری بدست می آید

2- لیست مواد و قطعات BOM¹¹: لیست مواد و قطعات نشان دهنده اجزا تشکیل دهنده محصول است که شامل کلیه اجزا محصول، ترتیب ساخت و تعداد هر یک از اجزا برای ساخت یک واحد محصول است.

3- صورت موجودی انبار: لازمه سیستم MRP داشتن اطلاعات دقیق از وضعیت موجودی کالا و قطعات مورد نیاز در انبار می باشد با استفاده از این اطلاعات می توان فعالیتهای سفارش و تهیه کالا را در مواقع لزوم برنامه ریزی کرد

فرآیند MRP: پس از آنکه یک برنامه اصلی عملی برای تولید یک قلم نهایی خاص داده شده. قدم بعدی تبدیل تقاضای دوره ای به نیازهای لازم برای تولید است و این تبدیل از طریق پرونده صورت مواد به اجرا در می آید. برای هر دوره MRP مقدار مورد نیاز در هر بخش را با بسط نیازهای سطح به سطح تعیین می کند که با مراجعه به بایگانی موجودی کالا با کاهش نیاز کل برای یک قلم بوسیله مقدار موجودی به مقدار نیازهای خالص در آن دوره می رسیم. بر اساس زمان تاخیر تولید نیازهای خالص برای این قلم کالا به موقع به انبار برگردانده میشود، بطوری که در زمان نیاز در دسترس خواهد بود. سپس پرونده وضعیت موجودی با نقل تغییرات موجودی کالا به روز در می آید.