



## شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- طراحی قطعات با نرم افزار Catia (صرفاً برای ایجاد نقشه برای قطعات داخلی)
- استفاده از اکسل برای طراحی لاگ برای ماتریال ها و قطعات مختلف، ثبت جریان موجودی، ثبت صورت های مالی
- استفاده از MSP برای کنترل پروژه های در دست.

## ویژگی ها/مزایای فرآیند

- بر اساس نوع قطعه، فرایند کنترل متغیر است
- قطعات تولیدی بر اساس نقش هر مرحله بدون ثبت، اندازه گیری شده و در صورت وجود عدم انطباق به سرپرست کنترل کیفیت برای کسب تاییدیه یا اسقاط تحویل داده می شوند.
- قطعاتی سفارشی با نقشه مربوطه ارسال شده و پس از ثبت کد قطعه آن را کنترل کرده و در صورت عدم انطباق در موارد سطحی به سرپرست کنترل کیفیت و در موارد حساس به کمیته فنی متشکل از مدیر پروژه، سرپرست کیفیت، سرپرست بخش جوش تراش و... برای تصمیم گیری درباره تایید یا رد قطعه تحویل داده می شوند.

## خلاصه کارآموزی

- آموزش استفاده از نرم افزار های طراحی و نقشه کشی
- آموزش کنترل ابعادی در بخش کنترل کیفیت و ضمیمه فایل های آنالیز و بررسی ظاهری در بخش تضمین کیفیت

## معرفی محل کارآموزی

- نام شرکت: شرکت دانش بنیان توسعه اندیشان توانا (اطلس)
- تولیدکننده انواع سیلندر

## کاستی ها/چالش های صنعتی موجود

- ۱- دستگاه ها و ماشین آلات فرسوده
- ۲- عدم رعایت ایمنی
- ۳- عدم استفاده از نرم افزار های مربوط به کنترل کیفیت و نگهداری و تعمیرات
- ۴- ثبت فعالیت ها به صورت دستی و عدم وجود یک سیستم اطلاعاتی
- ۵- سیستم موجودی ضعیف
- ۶- عدم رعایت نکات انبارداری
- ۷- عدم استفاده از مهندسين صنايع در مباحث بهره وری

## دستاوردها/پیشنهادها برای رفع چالش ها

- ۱- طراحی پروژه بهبود برای دستگاه ها
- ۲- استفاده از یک سیستم اطلاعاتی کارآمد
- ۳- رعایت نکات ایمنی اولیه مانند استفاده از کلاه ایمنی
- ۴- طرح ریزی مجدد واحد صنعتی
- ۵- استفاده از مهندسين صنايع در مباحث کنترل کیفیت

## مراحل فرآیند ساخت / تولید