

گزارش کارآموزی دوره کارشناسی

استاد راهنما: مهندس غلامحسین خالقی

دانشجو: فاطمه ظریفی خامنه



شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- وظیفه ی من در کارخانه دسته بندی اطلاعات تولیدی بود. من در بخش برنامه ریزی تولید مشغول به کار بودم. هر روز صبح اطلاعات خط تولید روز قبل، جمع آوری میشد و به دست واحد برنامه ریزی تولید می رسید. من با انجام یک سری محاسبات، ستون های فایل اکسل مربوطه را پر میکردم. در نتیجه یک اکسل است که هر روز تکمیل تر میشد و مسئول کارخانه آن را جهت رسیدگی به عملکرد، بررسی میکند.
- اطلاعات مورد نیاز برای بهبود خط های تولید و سنجش عملکرد آن ها جمع آوری میشود و میتواند توسط تیم ها مختلف کارخانه مورد بررسی قرار گیرد و اگر در دوره ای مقدار ضایعات و زمان غیر مفید افزایش پیدا کند، تیم برنامه ریزی تولید متوجه میشود و گزارش میدهد تا عارضه یابی انجام گیرد و مشکل پیدا شود و برای آن راه حلی پیشه شود.

کاستی ها / چالش های صنعتی موجود

۱- کیفیت اوراق تهیه شده به میزان بهره بری از خط تولید بسیار بستگی دارد و به دلیل مشکلات اقتصادی و افزایش قیمت تولید ممکن است تغییراتی در کیفیت آن ها ایجاد شود.

۲- سرپرست های تولید گاهی به دلیل کم کاری در برخی روزها و بی دقتی، میزان ارقام و اعداد را کم و یا افزایش میدهند تا مورد توییح قرار نگیرند.

دستاوردها/پیشنهادها برای رفع چالش ها

۱- برای اطمینان از کیفیت جنس خریداری شده در ابتدا باید کنترل کیفیت اولیه همواره بر روی آن ها انجام شود.

۲- چک شدن اطلاعات در خط توسط تیم برنامه ریزی تولید به هنگام رویت تناقض در اطلاعات تحویل داده شده.

ویژگی ها/مزایای فرآیند

- بدست آوردن اطلاعات مهمی من جمله مقدار وزن تولید در ساعت، زمان مفید و غیر مفید، ضایعات از نوه های مختلف، سرعت تولید و ...
- استفاده از این اطلاعات برای بالا بردن تولید مفید و استفاده بهینه از انرژی ها و منابع انسانی و مواد اولیه
- بدست آوردن اطلاعات مربوط به ضایعات درمورد هر نوع ورق و مقایسه کیفیت آن ها
- بدست آوردن اطلاعات هر خط تولید و جمع آوری عملکرد کارگران و ماشین آلات آن بخش

جایگاه شکل ها و جداول

- یک نمونه از جدول تهیه شده برای اطلاعات تولید در تاریخ ۱۴۰۱/۰۶/۲۱

نوع ورق	طول	عرض	وزن	تعداد	تولید شده	تولید نشده	تولید غیر قابل استفاده	سرمایه	تولید کل	تولید بر	تولید نا	تولید نا	تولید نا	تولید نا	تولید نا	تولید نا
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰
مشکلی	۱۸۰	۱۲۰	۳۳	۱۱۳	۱۳	۰	۱۳	۱۱۳	۲۳۸	۲۳۸	۰	۰	۰	۰	۰	۰

خلاصه کارآموزی

- خط های کارخانه هر روز تولیداتی داشتند. میزان تولید و تصمیم گیری روزانه برای تولید بستگی به میزان فروش و ذخیره ی انبار داشت. حدود نه خط در کارخانه موجود است.
- در ابتدا یک سری کوپل وارد کارخانه میشوند که آمار آنها ثبت میشوند. بعد از برشخوری به دست خط تولید سپرده میشوند. سپس هر روزه برای این تولیدات یک سری آمار ها توسط سرپرست های خط ها به گروه برنامه ریزی تولید، که من در آن مشغول کارآموزی بودم، می رساندند.
- هر روزه دسته بندی، محاسبه و اعتبارسنجی اطلاعات تولید خط تولید جز وظایفم بود.

معرفی محل کارآموزی

شرکت تولیدی لوله و پروفیل کیهان این کارخانه یکی از برترین تولیدکننده لوله و پروفیل در ایران می باشد که در سال ۱۳۷۰ فعالیت تولیدی خود را در تهران آغاز نموده است. تولیدات این شرکت با ظرفیت ۳۵۰۰۰۰ تن در سال شامل لوله های سیاه و سفید آب، لوله های صنعتی، لوله های گاز، گاردریل، پروفیل های مربع و مستطیل، پروفیل درب و پنجره و بوشن های فولادی می باشد که جهت تولید این محصولات در کارخانه کیهان از آخرین تکنولوژی جوش القائی فرکانس بالا و گالوانیزه با میکرون بالا زیر نظر متخصصان با تجربه بهره برده می شود.

مراحل فرآیند ساخت / تولید

- ۱- ورقهای فولادی سرد و گرم به صورت رول وارد کارخانه شده و پس از عبور از قسمت برش وارد خط تولید می شود.
- ۲- دو سر کلافهای بریده شده توسط غلطکهای افقی و عمودی دستگاه فرمینگ طی چند مرحله به هم نزدیک شده در مرحله جوش، لبه آنها با جوش القائی به یکدیگر جوش داده می شود.
- ۳- لوله وارد قسمت سایزینگ شده با عبور از چندین غلطک و ترک هدها و تبدیل به محصول مورد نظر، در قسمت برش به ابعاد تنظیم شده برش داده می شود.
- ۴- در صورت لزوم پس از انجام تست های مورد نیاز یا گالوانیزه بسته بندی و جهت تحویل آماده می گردد.