



شرح فعالیت انجام شده

- 1- بهینه‌سازی تجهیزات حمل و نقل و برگزاری جلسات با اداره بهینه‌سازی خطوط انتقال با مشخص کردن گاری‌های که دارای مشکل اعوجاج می باشند.
- 2- بررسی افزایش تولید و رکورد که مجموع رکورد و تولید سال ۱۴۰۲ نسبت به سال ۱۴۰۱ در ۳ مرکز حمل متمرکز مونتاژ، متمرکز بدنه و واکنش سریع با جمع‌آوری اطلاعات مورد بررسی قرار گرفتند و با هم مقایسه شده‌اند.
- 3- بررسی چیدمان بهینه اقلام در یکی از انبارها که با تحقیقات و مشاهدات چندین هفته‌ای، یک طرح اولیه پیشنهاد شد.
- 4- پیشنهاد و بررسی جابجایی انبار قوای محرکه شاهین با انبار قوای محرکه ۲ که باتوجه به تفاضل سفارشات اقلام شاهین و تیبا، کاهش مسافت طی شده و زمان حمل را در برخواهد داشت.

کاستی ها / چالش های صنعتی موجود

- 1- فرآیند خرید اقلام مورد نظر با پروسه زمانی طولانی انجام می‌پذیرد.
- 2- عدم توجه راننده یدک‌کش‌ها در انبارها به زمان برنامه‌ریزی و درب‌های ورود و خروج
- 3- عدم چیدمان بهینه قطعات در انبار افزایش زمان بارگیری را به دنبال دارد.
- 4- برنامه‌ریزی ناصحیح درخواست اقلام از واحد برنامه‌ریزی

دستاوردها / پیشنهادها برای رفع چالش ها

- 1- استفاده از کدهای رنگی و خطوط راهنما در انبارها جهت ایمنی بالاتر
- 2- استفاده از چیدمان بهینه اقلام در انبارها به کمک جانمایی مناسب
- 3- داشتن یک برنامه‌ریزی دقیق برای جانشین پروری در سازمان که از دست رفتن استعدادها جلوگیری می‌کند.

ویژگی ها / مزایای فرآیند

- استفاده از به‌روزترین مدل‌ها و متدهای کیفی و ایمنی
- استفاده از نرم‌افزار ویژه جهت کنترل موجودی و سهولت انجام انبارگردانی و نیز یکپارچه‌سازی فرایندها و مراحل دریافت، انبارش و ارسال اقلام
- وجود فرم‌های اطلاعات ایمنی مواد (MSDS) جهت آگاهی از نکات ایمنی نگهداری مواد و محصولات و همچنین تجهیزات اطفا حریق متناسب
- استفاده از دستگاه بارکدخوان ویژه به منظور سهولت و سرعت در انجام فرایندها
- سیستم‌های اجرایی تولید با ایجاد فرایندهای تولید بی‌عیب و نقص به ارائه زمان واقعی از تغییرات مورد نیاز و ارائه اطلاعات بهنگام جهت کمک به مدیریت تولید می‌پردازد. از فواید این سیستم می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:
 - جلوگیری از تولید ناخواسته
 - کاهش ضایعات و دوباره‌کاری
 - قابلیت گزارش‌دهی آنلاین از موجودی انبار و وضعیت توقف خطوط



شکل 1: حمل کویل توسط لیفتراک



شکل 2: دستگاه بارکدخوان (هند هلد)

خلاصه کارآموزی

- دوره کارآموزی بنده در کارخانه گروه خودروسازی سایپا در بخش مدیریت لجستیک سپری شد. مدیر لجستیک کسی است که مسئول توزیع، جابه‌جایی و ذخیره‌سازی منابع شرکت است. وظایف مدیر لجستیک یا زنجیره تأمین شامل بررسی بودجه، پردازش محموله‌ها و ساخت مسیرهای تحویل است. حاصل سه ماه کارآموزی بنده در شرکت سایپا با انجام پروژه‌های متعدد، تجارب و دستاوردهایی را به دنبال داشت که در چند بخش به طور خلاصه به آنها خواهیم پرداخت.

معرفی محل کارآموزی

- نام شرکت: گروه خودروسازی سایپا
- واحد کارآموزی: مدیریت لجستیک
- سایپا (شرکت سهامی تولید اتومبیل) شرکت خودروسازی ایرانی است که مقر آن در تهران قرار دارد و در سال ۱۳۴۴ بنیان نهاده شد. گروه خودروسازی سایپا فلسفه و نگرش خود را بر پنج اصل رشد متوازن و مستمر، ایجاد ارزش پایدار برای ذینفعان، رهبری هزینه رقابتی، دستیابی به برند ایرانی و کمینه سازی ریسک در سرمایه‌گذاری بنا نموده است.

مراحل فرآیند انبارداری و تولید

- انبارداری به طور کلی شامل ۳ فرآیند اصلی می‌باشد که عبارتند از:
- 1- دریافت
 - 2- انبارش و نگهداری
 - 3- ارسال
- توجه شود که در هر یک از انبارها بسته به ماهیت اجناس مورد انبارش، ممکن است فرایندها به شکل خاص انجام شوند. همچنین سیستم اجرایی تولید (MES)، یک سیستم کنترل برای مدیریت و نظارت بر فرآیند تولید در یک کارخانه است. به طور خاص MES تمام اطلاعات تولید را در زمان واقعی ردیابی می‌کند.