



شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- فعالیت: بازدید از کارگاه طراحی و ساخت
- نتیجه: آشنایی با مراحل ساخت و کنترل کیفی فیکسچرها
- فعالیت: تشریح نرم‌افزار اختصاصی برنامه‌ریزی و کنترل پروژه
- نتیجه: آشنایی با نرم‌افزار اختصاصی شرکت و تفاوت آن با MSP
- فعالیت: تعریف و اجرای پروژه در MSP
- نتیجه: تسلط بر فرآیند برنامه‌ریزی و کنترل ساخت فیکسچرها و نحوه رفع مشکلات حین اجرا
- آموزش اکسل پیشرفته
- فراگیری اکسل کاربردی برای کار در محیط صنعتی
- فعالیت: بازدید از خط تولید شاهین و کوئیک

کاستی‌ها / چالش‌های صنعتی موجود

- ۱- وجود زمان‌های بیکاری طولانی در محیط کار
- ۲- بهره‌وری پایین نیروی انسانی
- ۳- چیدمان نامناسب محیط اداری
- ۴- تأخیر زیاد حین اجرای پروژه‌ها
- ۵- وجود گلوگاه‌ها در ایستگاه‌های کاری
- ۶- عدم پیاده‌سازی صحیح TQM علی‌رغم تعریف شدن آن

دستاوردها/پیشنهادها برای رفع چالش‌ها

- ۱- تعدیل نیرو یا دریافت پروژه بیشتر جهت کاهش زمان‌های بیکاری
- ۲- تعریف زمان و مکان استراحت برای پرسنل
- ۳- استفاده از چیدمان مناسب به کمک جانمایی
- ۴- همکاری بیشتر واحدها در برنامه‌ریزی برای جلوگیری از تأخیرها
- ۵- متعادل‌سازی خطوط به کمک زمان سیکل

ویژگی‌ها/مزایای فرآیند

- یکی از مزیت‌های اصلی این فرآیند توانایی ساخت گروه متنوعی از فیکسچرها است به عبارتی منعطف بودن خط تولید در جهت تولید انواع تجهیزات از جمله فیکسچرها، هنگرها و شاتل‌های خطوط تولیدی دیگر می‌باشد.
- مزیت دیگر این فرآیند شرح وظایف کامل و درست گروه‌های مختلف کاری و همچنین اشتغال داشتن افراد متخصص هر حوزه در محل مناسب خود است، به عنوان مثال اشتغال مهندسين صنایع در بخش برنامه‌ریزی و کنترل پروژه و یا مهندسين مکانیک در واحدهای طراحی و تکنولوژی، که موجب تسلط نسبی بالاتر و در نهایت گرفتن خروجی‌های بهتر در کار خواهد شد.
- به‌کارگیری نرم‌افزارهای به‌روز و کاربردی در هر بخش این فرآیند از جمله catia جهت نقشه‌کشی و طراحی.

خلاصه کارآموزی

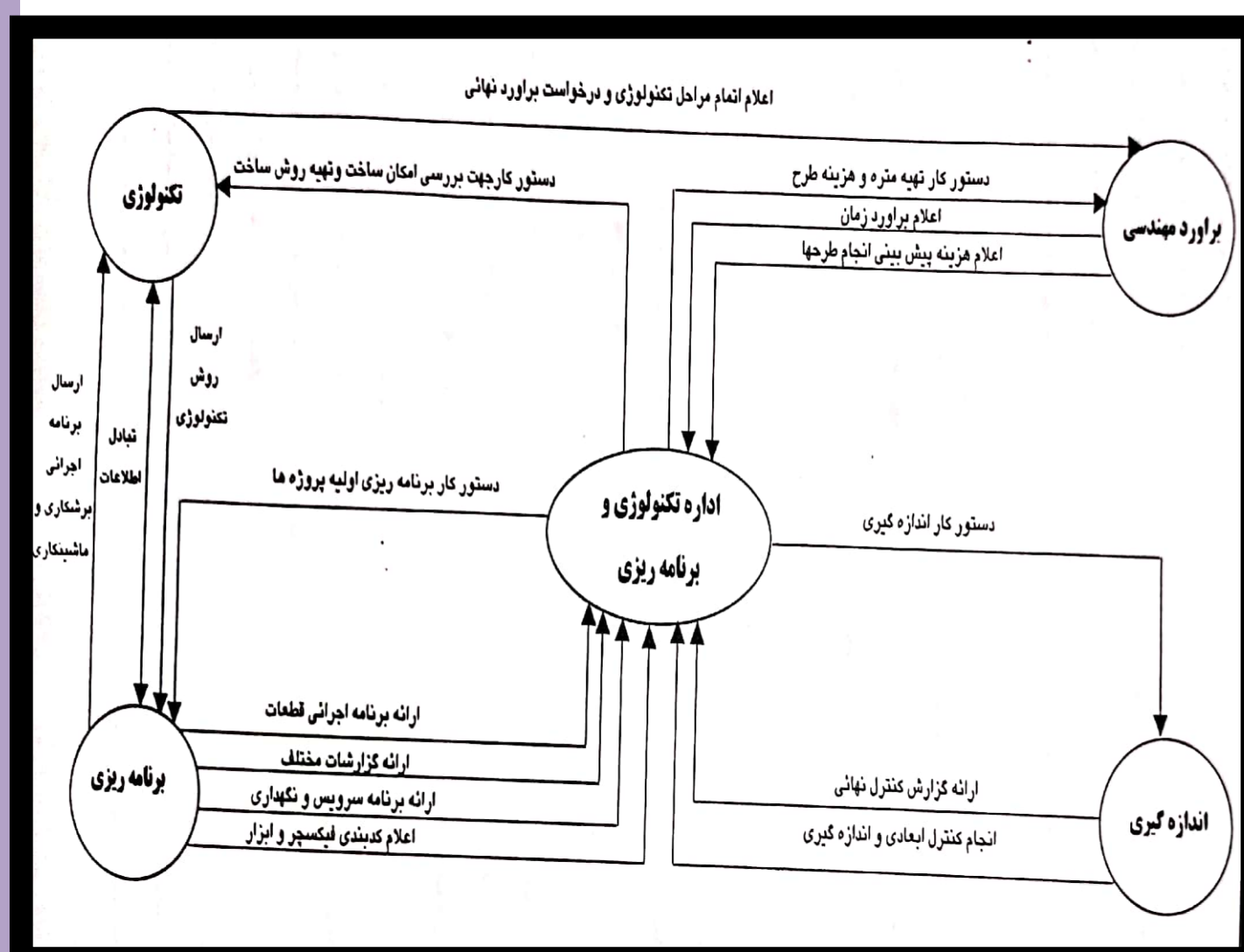
- آشنایی با کارگاه واحد طراحی و ساخت، نگهداری و تعمیرات فیکسچرها و تجهیزات
- آشنایی با نرم‌افزار اختصاصی شرکت در خصوص برنامه‌ریزی و کنترل پروژه
- تعریف و اجرای پروژه برنامه‌ریزی در نرم‌افزار MSP
- آموزش اکسل پیشرفته و کار روی نمونه پروژه‌های واقعی
- بازدید از خط تولید شاهین و کوئیک

معرفی محل کارآموزی

- نام شرکت: گروه خودروسازی سایپا
- واحد کارآموزی: واحد طراحی و ساخت فیکسچرها و تجهیزات
- سایپا (شرکت سهامی تولید اتومبیل) شرکت خودروسازی ایرانی است که مقر آن در تهران قرار دارد و در سال ۱۳۴۴ بنیان نهاده شد. این شرکت شامل ۶ معاونت اجرایی، مهندسی، بازرگانی، اداری و نیروی انسانی، مالی، طرح‌ها و خدمات مدیریت بوده که واحد مدیریت طراحی و ساخت، زیرمجموعه معاونت مهندسی می‌باشد. در این بخش فعالیت‌هایی چون برنامه‌ریزی و کنترل پروژه، طراحی، تکنولوژی، ساخت، نگهداری و تعمیرات، برآورد هزینه و ثبت دارایی مربوط به فیکسچرها و تجهیزات انجام می‌شود.

مراحل فرآیند ساخت / تولید

- ۱- دریافت دستور ساخت فیکسچر/تجهیز از جانب مدیر پروژه (معاونت مهندسی)
- ۲- دریافت کد مرکز هزینه جهت ساخت تجهیز
- ۳- تعریف و ثبت کد سه حرفی در دفترچه کد از جانب برنامه‌ریزان جهت شناسایی ابزار/قطعه در مراحل بعدی
- ۴- طراحی فیکسچر توسط تیم طراحی
- ۵- انجام فعالیت‌های تکنولوژی فیکسچر توسط تیم تکنولوژ
- ۶- ساخت فیکسچر/تجهیز
- ۷- برآورد هزینه و ثبت دارایی



دیاگرام فرآیند ساخت در اداره برنامه‌ریزی و تکنولوژی