



به نام خدا کارخانه تولیدی و صنعتی پارسا پلاستیک (پاپکو)

نام استاد کارآموزی: خانم دکتر شریفی

نام دانشجو: شکوفه رفیعی



شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- بازدید از فازهای تولیدی کارخانه و شناخت فرایندها و عارضه یابی فازها
- تعیین نقطه سفارش و میزان سفارش بهینه برای درخواست خرید ورق کارتن ها
- انتساب BOM محصولات برای پیاده سازی سیستم کنترل تولید و برنامه ریزی راهکاران
- برگزاری کلاس آموزشی برنامه ریزی تولید برای بروزرسانی و انتقال مهارت های تئوری به کارشناسان
- بهینه کردن فضای انبار ۷ با همکاری واحد کیفیت کارخانه و تعیین تکلیف شدن کارتن های بدون گردش در انبار

کاستی ها / چالش های صنعتی موجود

- ۱- استفاده از روش اصلاحی در نگهداری و تعمیرات ماشین آلات
- ۲- نبود سیستم اطفاء حریق در انبارها و فازهای تولیدی
- ۳- نامناسب بودن فضای محیط کار فازهای تولیدی (ارگونومی، چیدمان و موقعیت فیزیکی محیط کار)

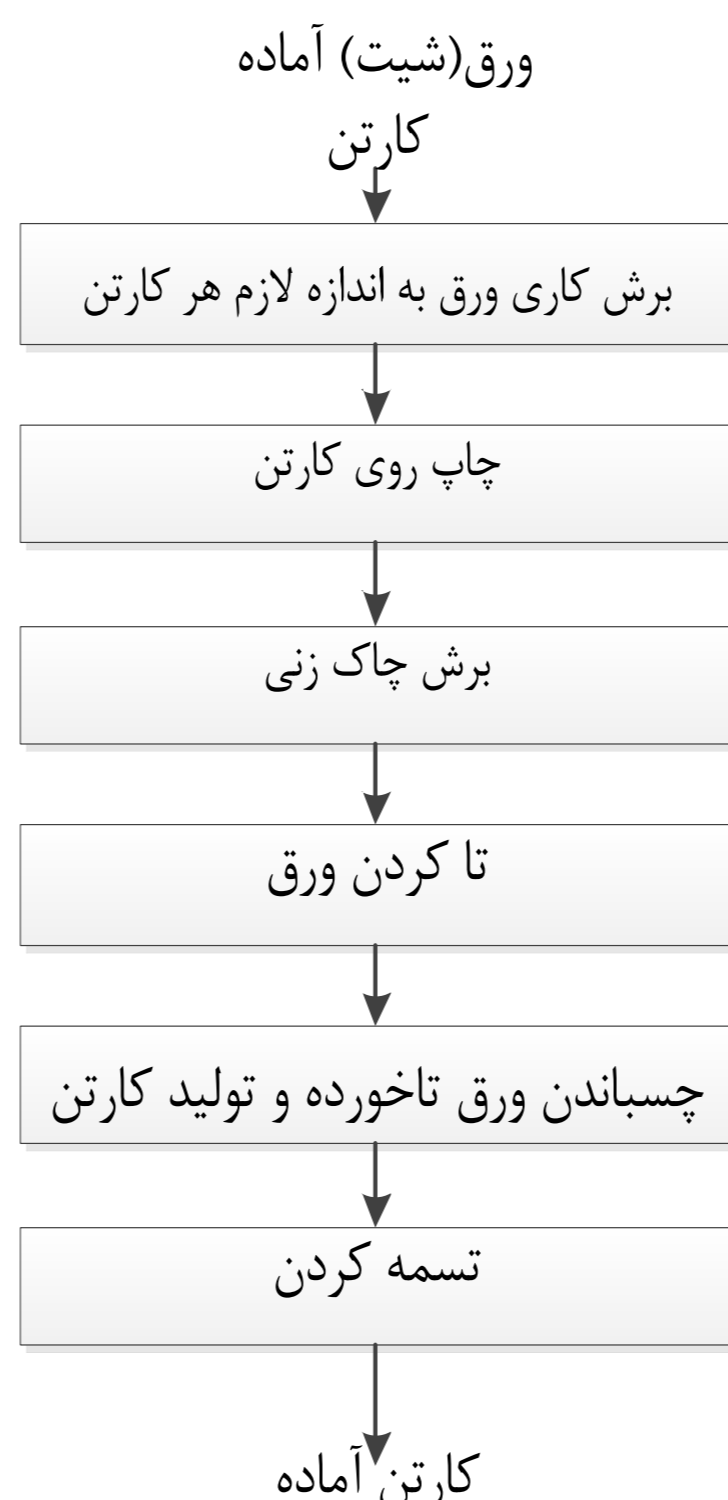
دستاوردها/پیشنهادها برای رفع چالش ها

پیشنهادها:

- ۱- استفاده از روش نگهداری و تعمیرات پیشگویانه برای ماشین آلات
 - ۲- استفاده از سیستم اطفاء حریق پودری آیروسول در انبارها
 - ۳- پیاده سازی 5S در فازهای تولیدی
 - ۳- کاهش دیپوادر فاز های تولیدی و کنترل دقیق تولید
- دستاوردها:
- ۱- کسب تجربه و مهارت های عملی
 - ۲- تقویت مهارت های نرم با برگزاری کلاس های آموزشی برنامه ریزی تولید برای کارشناسان
 - ۳- استخدام در کارخانه پاپکو پس از پایان دوره کارآموزی

ویژگی ها/مزایای فرآیند

- بعد از تولید هر دسته، قالب برای یک دسته جدید از محصولات تعویض میشود
- برنامه تولید همواره تغییر میکند، شفاف نیست و وابسته به تقاضاست.
- سیستم تولید ناپیوسته (متناوب) است.
- فرایند در دوره های زمانی برای تنظیم قطع میشود.
- کالاهای متنوع و در حجم نسبتا کم تولید میشود.
- ورودی ها تنوع کم، خروجی ها تنوع زیاد دارند.
- هربار توقف تولید مستلزم هزینه و زمان راه اندازی بالا می باشد.
- فاصله بین ماشین آلات حداقل است و محصول به عقب باز نمیگردد.
- خط تولید به علت توقف و خرابی یک ماشین متوقف میشود.
- کم بودن حمل و نقل مواد
- نیاز به کارگران متخصص
- استقرار دسته ای است
- زمان های آماده سازی مجدد ماشین آلات به دلیل متنوع بودن محصولات زیاد است.
- ماشین آلات کاربرد عمومی دارند
- فرایند انعطاف پذیر است
- زمان استفاده مفید از ماشین آلات کم است.



خلاصه کارآموزی

در طی دوره کارآموزی در شرکت پاپکو علاوه بر یادگیری سیستم برنامه ریزی نماد ایران و راهکاران، از فازهای تولیدی کارخانه بازدید کردم و با روند واقعی فرایند ها و برنامه ریزی تولید فازهای تولیدی آشنا شدم و همچنین برای محصولات فاز ۴ کارخانه با توجه به محدودیت تعداد سفارش، نقطه سفارش تعیین کردیم.

معرفی محل کارآموزی

- پاپکو شرکت صد در صد ایرانی با سرلوحه قرارداد کیفیت عالی، قیمت مناسب و رضایت مشتری هم اکنون به عنوان یکی از تولید کنندگان مورد اعتماد ایرانی در میان سازمانها، وزارتخانه ها، شرکت ها و مراکز علمی و فرهنگی به شمار می آید
- نوع فعالیت شرکت، تولید کننده، عمده فروش، خرده فروش و صادر کننده است
- خدمات و محصولات شرکت عبارت اند از: لوازم التحریر، لوازم اداری، لوازم سمیناری، لوازم مدیریتی، بایگانی اسناد و مدارک، مدیریت اسناد و مدارک، کلاسور، زونکن، کیف مدارک، جامدادی، دفتر، دفتر یادداشت

مراحل فرآیند ساخت / تولید

فاز ۴ کارخانه تولید کارتن های جعبه و مادر محصولات را برعهده دارد که فرایند تولید آن به شرح ذیل می باشد:

- ۱- برش
- ۲- چاپ
- ۳- چاک
- ۳- چسب
- ۴- تسمه