

## عنوان مقاله:

طرح بازسازی لی آوت ماشین الات در شرکت واگن پارس

## محل انتشار:

کنگره ملی بهره وری ایران (سال: 1379)

تعداد صفحات اصل مقاله: 4

## نویسنده:

سیدمحمد بنی جمالی

## خلاصه مقاله:

بخش ابزارسازی کارخانه واگن پارس در بخش مرکزی واحد قطعه سازی بود که بخش عمده ای از فضای تولیدی کارخانه را اشغال کرده بود. و از طرفی فضای بسیار مفیدی نیز به منظور جمع آوری جیگ های پروژه های مختلف و همین طور انبار مواد خام واحد ابزارسازی اختصاص یافته و بدین ترتیب بخش زیادی از فضای تولیدی کارگاه قطعه سازی به واحد ابزار اختصاص داشت و با توجه به حجم زیاد ماشین آلات، فشردگی بیش از حد در بین ماشین آلات وجود داشت که امکان جابجایی قطعات را با مشکل مواجه می کرد و شکل ظاهری کارگاه در زمان انجام پروژه ها وضعیت بسیار نامطلوبی به خود می گرفت. نحوه استقرار ماشین آلات و فضاهای فوق در پیوست شماره یک به وضوح دیده می شود. بنابراین به منظور استفاده بهینه از فضاهای موجود تصمیم گرفتیم که واحد ابزار را به محل جدید در سالن 33 منتقل سازیم و ماشین آلات مشابه را در سلول های مخصوص مستقر سازیم و در این راستا واحد ورقکاری نازک نیز که به طور کلی خارج از محدوده قطعه سازی بود و حمل و نقل قطعات را افزایش می داد به داخل بخش قطعه سازی منتقل ساختیم. از طرفی با توجه به هزینه زیادی که جهت ساخت فیکسچرهای پروژه های مختلف متحمل شدیم لازم بود که در حفظ آنها تدابیر لازم به عمل آوریم و با توجه به پیوست شماره 2 کلیه این ابزار در لابه لای فضای ریل ها در منطقه مثلثی نگهداری می شد و به هیچ عنوان قابل کنترل و نگهداری نبود. به همین منظور این اقدام نیز به سالن 33 در بخش فضای باز آن محل مستقر شد و به طور کلی واحد ابزارسازی مستقل از کارخانه شد. با آزاد شدن این فضاها کلیه ماشین آلات قطعه سازی طبق پیوست شماره 3 در محل های مختلف طبق لی آوت جدید مستقر و واحدهای تراشکاری، پرسکاری، فرزکاری، برشگازی دستی و سوراخکاری و سنگزنی در سلول های مستقل مستقر شدند و با اجرای این طرح مجدداً فضای جدیدی جهت افزایش ماشین آلات و نصب ماشین آلات جدید پیش بینی نمودیم. بطور کلی با اجرای این طرح نتایج زیر حاصل شد: 1) کلیه واحدهای ابزارسازی به انضمام ماشین آلات مربوطه مستقل از تولید شده و انبار مربوط به این بخش نیز از داخل تولید جمع آوری و در سالن 33 مستقر شدند. 2) کلیه فیکسچرهای هر پروژه با رنگ از یکدیگر متمایز شدند و از نقاط مختلف کارخانه جمع آوری شدند. 3) با اجرای این طرح ماشین آلات مشابه در کنار یکدیگر قرار گرفتند و امکان کنترل بخش ها به سادگی میسر شد. 4) با اجرای این طرح وضعیت جابجایی و استوک قطعات بهبود یافت 5) فضای جدیدی به منظور استقرار ماشین الات جدید آزاد و پیش بینی شد. 6) واحد ورق کاری نازک به داخل بخش قطعه سازی منتقل شد. بنابراین با بدست آوردن این امتیازات از آنجا که زیباسازی محیط کار تأثیر بسزایی در افزایش راندمان کاری دارد، با یک بسیج عمومی نسبت به پاکسازی کارگاه قطعه سازی و زیباسازی آن توسط رنگ مجدد ماشین آلات اقدام نمودیم. پیوست شماره 3 استقرار کلیه ماشین الات را پس از اجرای طرح نشان می دهد. این طرح در زمان تصدی این جانب در بخش امور تولید طی سال 77 پیشنهاد و اجرا شد و خود پرسنل نیز در امر پاکسازی کارگاه نهایت همکاری را داشتند. ...

## کلمات کلیدی:

## لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/420826>



