



شرح فعالیت انجام شده و نتایج

- طراحی شناسنامه واگن و تحلیل وضعیت واگن ها به مدیریت عملیات کمک کرده تا هزینه های خود را تا حد بالایی کنترل کنند و از طرفی به طور دقیق در جریان وضعیت واگن ها باشند که کدام واگن در چه زمانی از سیر خارج شده و چه مدت زمانی را در بخش تعمیرات می گذرانند.
- چینش بهینه انبار باعث استفاده بهتر از فضای انبار، کاهش هزینه ها، بهبود عملکرد انبار و کاهش موضوع مفقود شدن کالا های مشتری می شود.
- استفاده از فرآیند ها باعث بهتر شناخته شدن شرح وظایف توسط همه کارکنان انبار شده و با طراحی ایده های جدید می تواند باعث بهبود عملکرد کلی واحد عملیات شود.

کاستی ها / چالش های صنعتی موجود

- ۱- نبود اطلاعات کافی برای داده های مربوط به قطعات مختلف واگن
- ۲- عدم وجود شرح وظایف مکتوب برای کارکنان انبار

دستاوردها / پیشنهادهای رفع چالش ها

- ۱- استخدام افراد آکادمیک برای جمع آوری و ثبت دیتا های مورد نیاز شرکت
- ۲- نوشتن شرح وظایف و فرآیند هر قسمت از انبار
- ۳- آشنایی و تسلط بر نرم افزار اکسل و استفاده از مایکرو اکسل برای طراحی شناسنامه واگن و ثبت داده های شرکت
- ۴- آشنایی و تسلط بر نرم افزار ویزیو برای طراحی فرآیند های قسمت های مختلف انبار

ویژگی ها / مزایای فرآیند

تحلیل وضعیت واگن

با داشتن تاریخ تعمیر سالیانه هر واگن، می توان تحلیل وضعیت واگن ها را ارائه کرد. اگر کمتر از یک ماه تا رسیدن تاریخ تعمیر واگن مانده باشد، رنگ قرمز، اگر ۱ ماه تا تعمیر واگن مانده باشد، رنگ زرد و در غیر این صورت رنگ سبز مقابل کد هر واگن مشاهده خواهد شد. در جدول سمت چپ، خلاصه وضعیت واگن ها قابل مشاهده است. (شکل ۱)

طراحی لی اوت

با توجه به عوامل مهم طراحی لی اوت بهینه مانند مسیر های یک طرفه حرکتی و کمترین فضای اشغالی، مناطق به شکل افقی تغییر پیدا کرد و برای عبور کارگران دو کریدور در نظر گرفته شد. با وجود این دو کریدور و شکل افقی مناطق بارگیری، حرکت یک طرفه کارکنان هم به درستی طراحی شد. (شکل ۲)

لی اوت هر منطقه

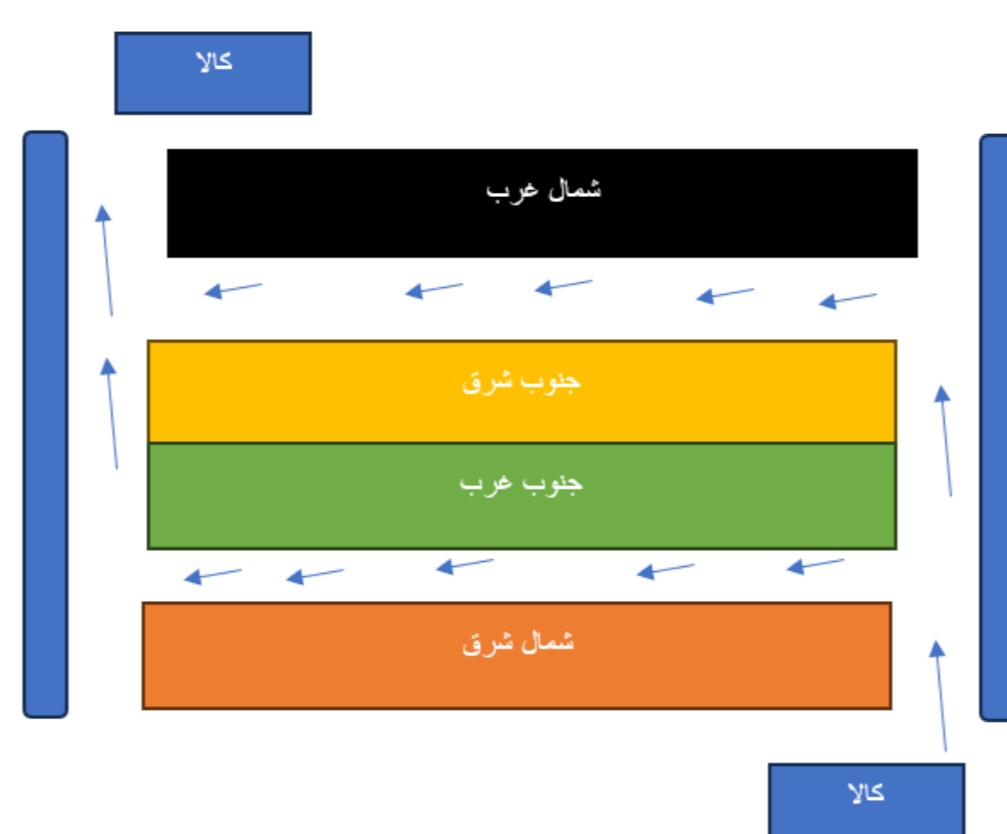
پس از طراحی کلی لی اوت ترمینال سنتر و مناطق آن، برای هر منطقه هم لی اوت خاص خود را در نظر می گیریم. لی اوت هر منطقه بر اساس محدودیت های موقعیت مکانی و حجم مبادله کالا طراحی می شود. در ترمینال سنتر مدنظر، به دلیل کمبود فضا، کریدور ها یک طرفه است، یا مسیر رفت داریم یا مسیر برگشت. از طرفی در هر منطقه مرزبندی ها به شکل ثابت در نظر گرفته نمی شود بلکه باید متحرک باشد و بر اساس حجم بار عبوری هر شهر در هر زمان، این مرز بندی ها بتواند تغییر کند. در آخر نحوه قرار گیری کالا های مربوط به هر شهر، با توجه به آمار حجم عبوری بدست آمده مشخص می شود.

جایگاه شکل ها و جداول

شکل ۱، تحلیل وضعیت واگن ها

تاریخ تعمیر	تاریخ رسیدن	وضعیت
۱۴۰۳/۰۳/۰۱	۱۴۰۳/۰۳/۰۱	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۲	۱۴۰۳/۰۳/۰۲	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۳	۱۴۰۳/۰۳/۰۳	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۴	۱۴۰۳/۰۳/۰۴	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۵	۱۴۰۳/۰۳/۰۵	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۶	۱۴۰۳/۰۳/۰۶	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۷	۱۴۰۳/۰۳/۰۷	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۸	۱۴۰۳/۰۳/۰۸	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۰۹	۱۴۰۳/۰۳/۰۹	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۰	۱۴۰۳/۰۳/۱۰	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۱	۱۴۰۳/۰۳/۱۱	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۲	۱۴۰۳/۰۳/۱۲	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۳	۱۴۰۳/۰۳/۱۳	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۴	۱۴۰۳/۰۳/۱۴	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۵	۱۴۰۳/۰۳/۱۵	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۶	۱۴۰۳/۰۳/۱۶	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۷	۱۴۰۳/۰۳/۱۷	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۸	۱۴۰۳/۰۳/۱۸	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۱۹	۱۴۰۳/۰۳/۱۹	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۰	۱۴۰۳/۰۳/۲۰	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۱	۱۴۰۳/۰۳/۲۱	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۲	۱۴۰۳/۰۳/۲۲	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۳	۱۴۰۳/۰۳/۲۳	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۴	۱۴۰۳/۰۳/۲۴	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۵	۱۴۰۳/۰۳/۲۵	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۶	۱۴۰۳/۰۳/۲۶	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۷	۱۴۰۳/۰۳/۲۷	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۸	۱۴۰۳/۰۳/۲۸	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۲۹	۱۴۰۳/۰۳/۲۹	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۰	۱۴۰۳/۰۳/۳۰	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۱	۱۴۰۳/۰۳/۳۱	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۲	۱۴۰۳/۰۳/۳۲	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۳	۱۴۰۳/۰۳/۳۳	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۴	۱۴۰۳/۰۳/۳۴	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۵	۱۴۰۳/۰۳/۳۵	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۶	۱۴۰۳/۰۳/۳۶	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۷	۱۴۰۳/۰۳/۳۷	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۸	۱۴۰۳/۰۳/۳۸	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۳۹	۱۴۰۳/۰۳/۳۹	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۰	۱۴۰۳/۰۳/۴۰	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۱	۱۴۰۳/۰۳/۴۱	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۲	۱۴۰۳/۰۳/۴۲	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۳	۱۴۰۳/۰۳/۴۳	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۴	۱۴۰۳/۰۳/۴۴	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۵	۱۴۰۳/۰۳/۴۵	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۶	۱۴۰۳/۰۳/۴۶	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۷	۱۴۰۳/۰۳/۴۷	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۸	۱۴۰۳/۰۳/۴۸	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۴۹	۱۴۰۳/۰۳/۴۹	سبز
۱۴۰۳/۰۳/۵۰	۱۴۰۳/۰۳/۵۰	سبز

شکل ۲ چینش بهینه انبار



خلاصه کارآموزی

در دوره کارآموزی ۱، بنده روی سه موضوع کار کردم؛ طراحی شناسنامه واگن، چینش انبار و فرآیند نویسی. که بیشتر ساعات این دوره به یادگیری درباره چینش انبار و فرآیند نویسی سپری شد و در نهایت توانستم فرآیند کاملی برای سیر ورود کالا به انبار صادره و اعزام آن به مقصد و همینطور ورود کالا به انبار وارده و ارسال آن به درب منزل مشتری بنویسم.

معرفی محل کارآموزی

• شرکت توسعه بازرگانی پیشتاز راه و شهر از شرکت های زیر مجموعه موسسه صندوق پس انداز کارکنان راه آهن ج.ا.ا است که تمامی کارکنان راه آهن از سهامداران آن هستند. این شرکت از سال ۱۳۷۱ آغاز به کار نموده و علاوه بر حمل بار همراه مسافر قطار، به صورت انحصاری تنها متولی حمل خرده بار و بارهای تجاری به وسیله ناوگان ریلی در کشور است.

مراحل فرآیند ساخت / تولید

- ۱- آشنایی با بخش تعمیر و نگهداری شرکت
- ۲- طراحی شناسنامه واگن
- ۳- آشنایی با نحوه چینش انبار و بهینه سازی آن
- ۴- طراحی چینش بهینه انبار صادره و وارده شرکت
- ۵- آشنایی با فرآیند نویسی
- ۶- تهیه فرآیند جریان ورود کالا و اعزام آن از انبار