

دانلود جزوه مدیریت تولید با لینک مستقیم

[برای دانلود جزوه اینجا کلیک کنید](#)

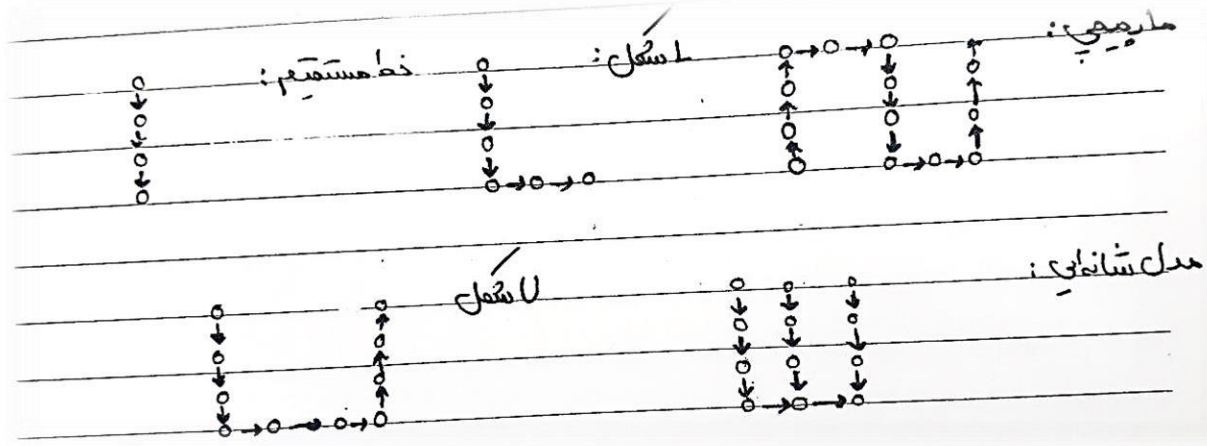
بخشی از متن جزوه:

منظور از "لی اوت" نحوه ی کنار هم قرار گرفتن ماشین آلات و ایستگاه های تولید دفاتر و بخش های مختلف تولیدی و خدماتی در سازمان است .

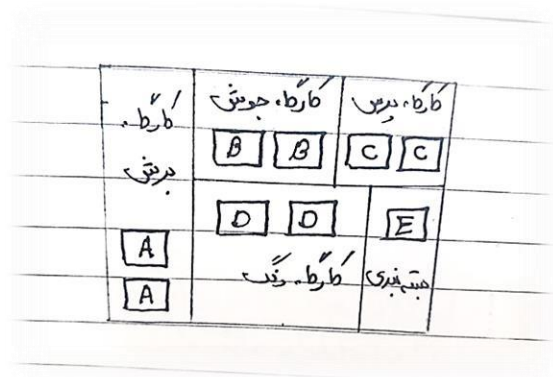
انواع لی اوت در سازمان های تولیدی و خدماتی:

1. لی اوت بر اساس محصول: در این نوع فعالیت ها بر اساس توالی که برای تکمیل محصول لازم است در یک خط تولید به ترتیب قرار می گیرد به طوریکه هر ایستگاه کاری فعالیت را روی محصول قرار یا انجام می دهد و جهت تکمیل به ایستگاه بعد ارسال می نماید و به همین ترتیب کل فعالیت ها بر روی محصول انجام می شود. از خصوصیات آن تولید انبوه و تنوع کم است، همچنین همزمان نمی توان بیش از چند محصول را روی یک خط تولید مونتاژ نمود .

اشکال مختلف لی اوت محصول:



2. لی اوت بر اساس فرآیند یا کارگاهی: در این نوع لی اوت فعالیت‌ها از یکدیگر تفکیک شده بطوریکه ماشین آلات به طور مستقل با رعایت فواصل استاندارد در یک مکان فیزیکی در کنار یکدیگر قرار می‌گیرد. بنابراین هر محصول یا قطعه مطابق با فرآیند تولید خود باید از مسیرهای متفاوتی عبور نماید. در این نوع لی اوت حجم تولید کم و تنوع محصولات زیاد و ماشین آلات عمومی (همه کاره) است. در این نوع لی اوت قابلیت انعطاف پذیری بالا و تقسیم کار کم است.



3. لی اوت بر اساس وضعیت ثابت: گاهی به علت اندازه، حجم، شکل و یا هر خصوصیت دیگری امکان حرکت محصول در خط تولید وجود ندارد در این صورت از این نوع لی اوت استفاده می‌شود. بنابراین محصول در یک مکان فیزیکی ثابت می‌باشد و تجهیزات و ماشین آلات و منابع متحرک هستند صنعت کشتی سازی لوکوموتیو سازی هواپیماسازی و ساختمان سازی نمونه‌هایی در این زمینه هستند.

4. لی اوت ترکیبی: این نوع لی اوت ترکیبی از لی اوت بر اساس فرآیند تولید و لی اوت بر اساس محصول می‌باشد.

دو نوع لی اوت ترکیبی وجود دارد:

- 1- تکنولوژی گروهی یا (G.T سلولی).
- 2- سیستم‌های تولید انعطاف پذیر یا FMS.

4-1. تکنولوژی گروهی یا G.T:

در این نوع لی اوت تلاش بر این است که با حفظ انعطاف پذیری لی اوت کارگاهی کارایی آن افزایش یابد به عبارت دیگر می خواهیم کارایی زیاد خط مونتاژ را با انعطاف پذیری بالا و توان تولید محصولات متنوع در لی اوت کارگاهی ترکیب نماییم. در آن هر گروه از ماشین آلات یک سلول را تشکیل می دهند که می توانند به صورت خط مستقیم یا U شکل یا C شکل باشند.

گام های ایجاد لی اوت سلولی:

- 1- شناسایی گروه قطعاتی که مسیرهای مشابهی را طی می نماید.
- 2- با توجه به فرآیند تولید هر گروه از قطعات لی اوتی ماشین آلات مورد نیاز در هر سلول مشخص می گردد .
- 3- مستقر نمودن سلول ها به گونه ای که میزان حرکت مواد به حداقل برسد .
- 4- ماشین های بزرگی که نمی توانند بین سلول ها قرار گیرند نزدیک به سلول هایی که به آنها نیاز دارند مستقر می شوند غالباً در لی اوت سلولی برای حمل و نقل گروهی قطعات از ربات استفاده می شود .

4-2. سیستم تولید انعطاف پذیر یا FMS:

سیستم تولید انعطاف پذیر سیستم یکپارچه و تحت کنترل کامپیوتر می باشد که دربردارنده وسایل خودکار جابه جایی مواد و ماشین آلات CNC است که به طور هم زمان می توانند انباشته هایی با وزن متوسط حتی از قطعات را تولید یا مونتاژ نمایند.

این سیستم ترکیبی از ایستگاه های کاری نیمه مستقل است که با کامپیوتر کنترل می شود به طوری که هر قطعه دارای یک شناسه یا خط نمادی است که از طریق دستگاه اسکنر شناسایی می شود. اطلاعات به کامپیوتر فرستاده می شود و بر اساس مسیری که کامپیوتر مشخص می نماید مسیر مونتاژ قطعه تعیین می گردد مسیر مونتاژ توسط قطعه طی می شود و پس از طی مسیر از خط تولید خارج می گردد بنابراین انعطاف پذیری به حدی بالاست که قطعاتی با مسیر تولید متفاوت می توانند وارد سیستم FMS شود .