



گزارش کارآموزی کارشناسی

دانشجو: مهناز داداشی

استاد راهنما: دکتر روزبه قوسی

دانشکده: مهندسی صنایع



معرفی محل کارآموزی

شرکت لوله و پروفیل سپنتا تهران.
دوره: کارآموزی کارشناسی مهندسی صنایع
واحد: برنامه ریزی تولید

1

خلاصه کارآموزی

آموزش نرم افزار کار با اکسل (برنامه ریزی MSP پروژه).
بازدید تخصصی: مشاهده خط تولید لوله و پروفیل و کارگاه ماشین ابزار.
هدف: درک فرآیندهای تولید، استانداردهای کیفی و هماهنگی بخش ها

2

مراحل فرایند تولید

- برش: برش اولیه ورق ها بر اساس ابعاد مورد نیاز.
- شکل دهی: نورد کردن ورق ها به شکل لوله یا پروفیل.
- جوشکاری: اتصال لبه ها برای استحکام بخشی.
- تکمیل و QC: عملیات حرارتی، ماشین کاری و تست کیفیت نهایی.

3

ویژگی و مزایای فرایند

استحکام بالا: تضمین استحکام محصول از طریق فرآیندهای جوشکاری مناسب
بهبود خواص مکانیکی: استفاده از عملیات حرارتی برای رفع تنش های داخلی
دقت ابعادی: دستیابی به تolerانس های دقیق با ماشین کاری تکمیلی

4

شرح فعالیت و نتایج

مشاهده فرایند: مشاهده کامل مراحل تولید لوله و پروفیل
آشنایی با ابزار: کار با دستگاه های دقیق کارگاه ماشین ابزار.
نتیجه عملی: کسب درک جامع از روند اجرایی و فنی تولید.

5

چالش ها

مدیریت تنش: لزوم کنترل دقیق عملیات حرارتی پس از شکل دهی
یکنواختی محصول: حفظ کیفیت یکسان در فرایند جوشکاری
تولرانس ها: دقت در ماشین کاری برای رسیدن به ابعاد استاندارد

6

چالش ها و دستاورد ها

- دستاورد: درک عملی از فرایند تولید از ابتدا تا انتها.
- دستاورد: آشنایی با ابزارهای برنامه ریزی پروژه (MSP).
- پیشنهاد: توجه به کنترل دقیق دما و زمان در عملیات حرارتی برای خواص مکانیکی.

7



شرکت لوله پروفیل سپنتا تهران