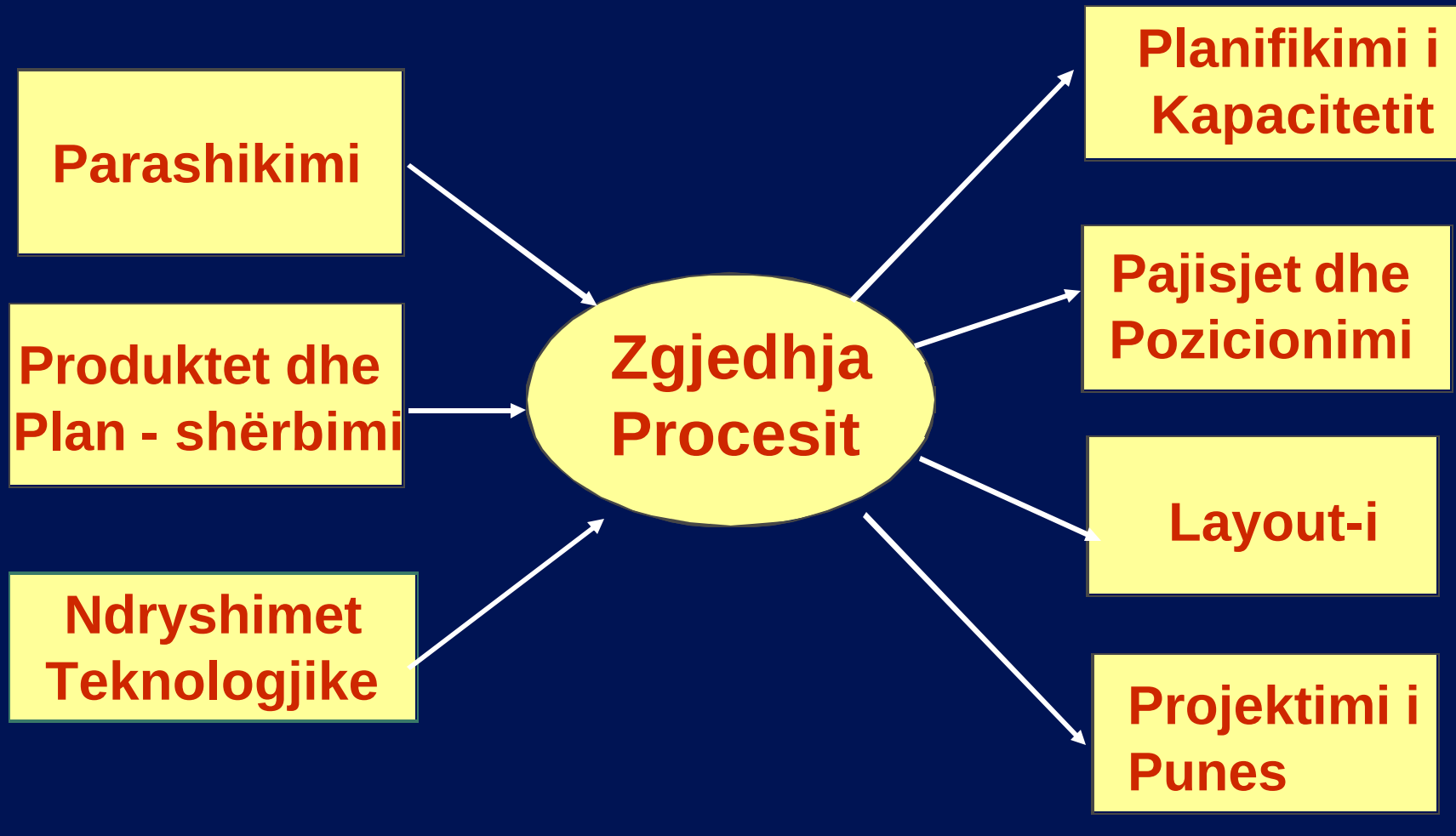


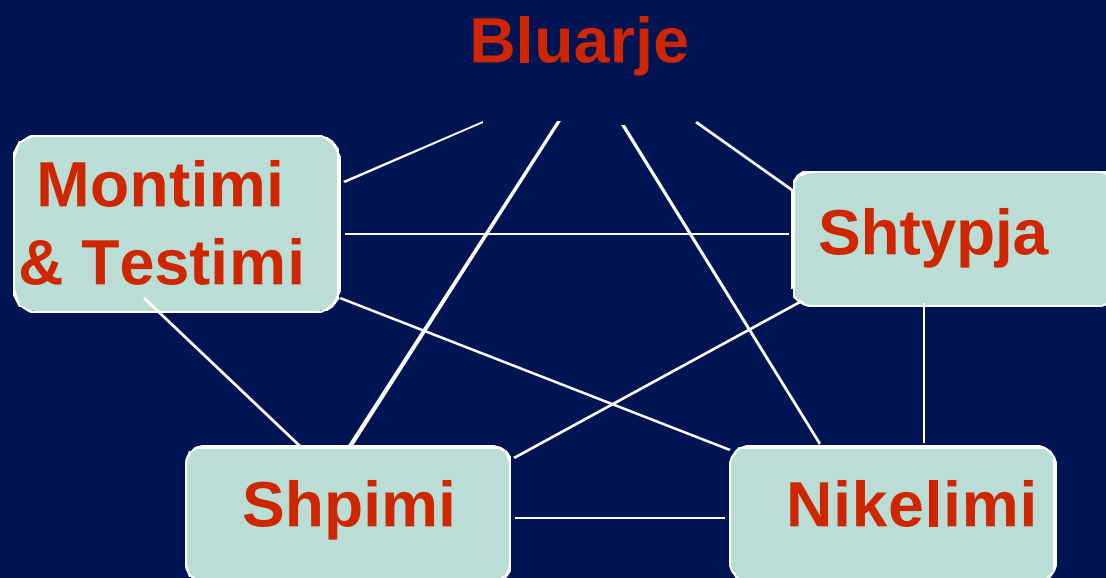
PERZGJEDHJA E PROCESIT & LAYOUT-i

Përzgjedhja e Procesit dhe Plani i Sistemit



Përzgjedhja e Procesit

- Varietete-- **Sa shumë**
 - Fleksibiliteti-- **Çfarë shkalle**
 - Volumi –**Output të pritshme**



Llojet e Procesit

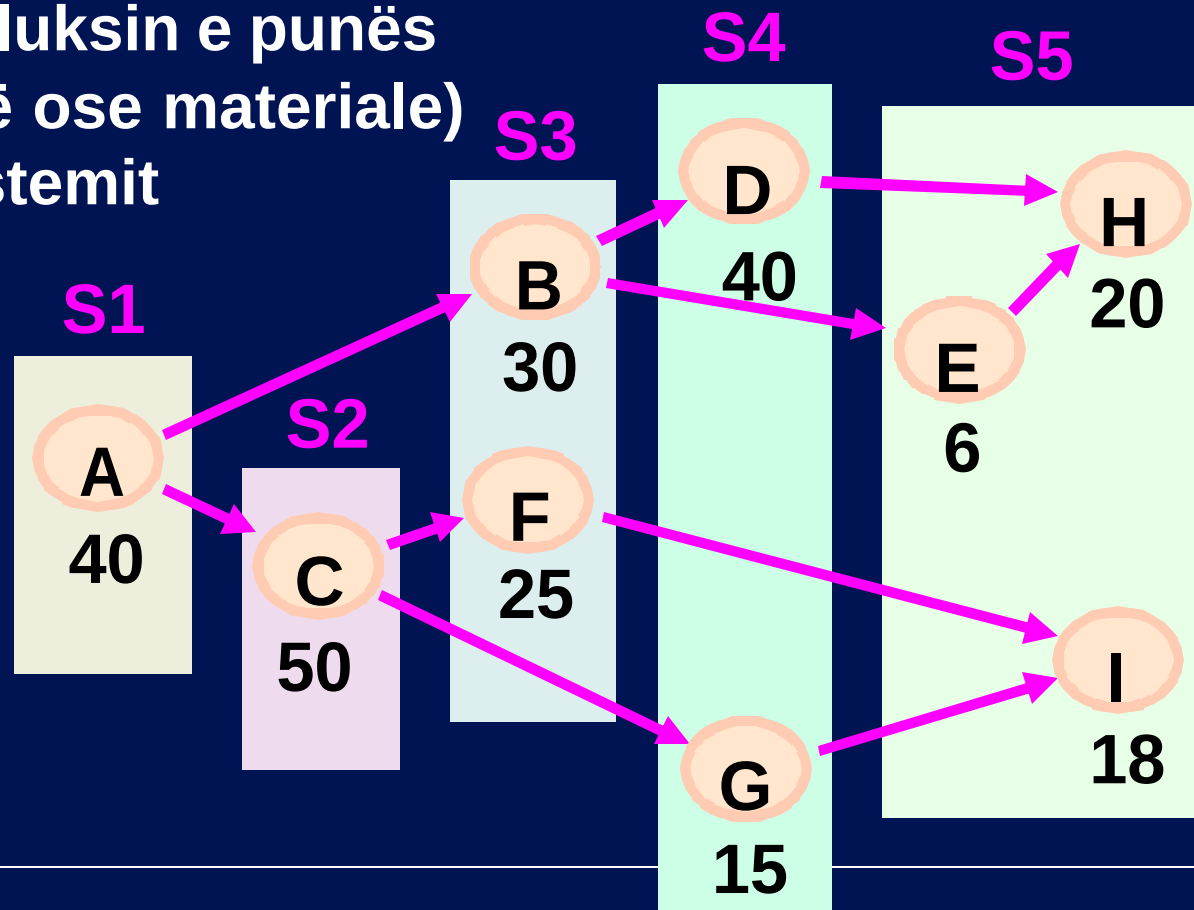
- Mallra me porosi
 - *E ndërprerë; linja procesi të vogla*
- Përpunimi i grumbujve
 - *E ndërprerë; linja procesi të moderuara*
- Përsëritës/Montim
 - *Gjysmë-vazhdues; linja procesi të mëdha*
- Përpunime në vijimësi
 - *Projekte shume te standartizara*
- Projekte
 - *Komplekse, operime unike(te veçanta)*

Automatizimi

- Dizenjim me ndihmën e kompjuterit dhe sisteme prodhuese (CAD/CAM)
- Makineri numerikisht të kontrolluara (NC)
- Robotika
- Elementët prodhues
- Sisteme prodhuese fleksibël
- Prodhim kompjuterik i integruar (CIM)

Layout-i

Layout-i: konfigurimi i departamenteve, qendrat e punës dhe pajisjet, me theks të veçantë mbi fluksin e punës (konsumatorë ose materiale) nëpërmjet sistemit



Pyetje

- Cilat qendra duhet të përfshihen?
- Për sa hapësirë dhe kapacitet ka nevojë një qendër?
- Si duhet të konfigurohet hapësira e secilës qendër?
- Ku duhet të vendoset secila qendër?
 - **Vendndodhje Relative dhe Absolute**

Objektivat e Lehtësirave të Layout-eve

- 1) Minimizimi i kostove të transportit të brendshëm
- 2) Përdorimi i hapësirës në mënyrë të efektshme
- 3) Përdorimi i punës me efikasitet**
- 4) Shmangia e vendeve të ngushta
- 5) Lehtësimi i komunikimit dhe ndërveprimit midis punëtorëve dhe mbikëqyrësve, ose midis punëtorëve dhe konsumatorëve **

- 6)** Reduktimi i kohës së prodhimit ose kohës së shërbimit të konsumatorit **
- 7)** Eliminimi i lëvizjeve të kota ose tepërta
- 8)** Lehtësimi i hyrjes, daljes dhe vendosjeve të materialeve, produkteve ose njerëzve
- 9)** Përfshirja e masave të sigurisë **
- 10)** Promovimi i cilësisë së produktit dhe shërbimit
- 11)** Inkurajimi i veprimtarive të duhura të mirëmbajtjes
- 12)** Mundësimi i një kontrolli virtual mbi veprimet apo veprimtaritë
- 13)** Mundësimi i fleksibilitetit për tu adaptuar ndaj kushteve ndryshuese

Llojet Kryesore të Layout-eve

LLOJI I PROCESIT

I VAZHDUESHEM

I PJESSHEM

**PROJEKTE TE
VECANTE**

LLOJI I LAYOUT-IT

**PRODUKT
(LINJE)**

**PROCES
(FUNKSIONAL)**

POZICION FIKS

Llojet Kryesore të Layout-it

■ Layout-i i Produktit

- Layout i cili përdor veprime përpunuese të standardizuara për të arritur qarkullim të vazhdueshëm, të shpejt, me volum të lart
- Sistemim linear i vendeve të punës për të prodhuar një produkt specifik

■ Layout i Procesit

- Layout i cili trajton kërkesa të ndryshme përpunimit
- Qendra/makineri të grupuara sipas procesit që kryejnë

■ Layout-i i Pozicionit Fiks

- Layout ku produkti ose projekti mbetet i pandryshueshëm, punëtorët, materialet dhe pajisjet lëvizin sipas nevojës
- Përdoret në projekte ku produktet nuk mund zhvendosen

Layout-e Hibride

■ Layout-e celulash

- grupet e makinerive brenda celulave mekanike

■ Sisteme fleksible prodhimi

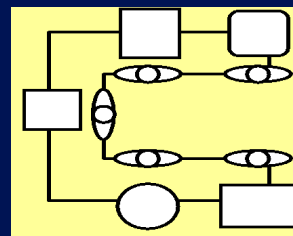
- sisteme makinerish të automatizuara dhe sistemet për përpunimin e materialeve

■ Linja montimi modelesh të përzierë

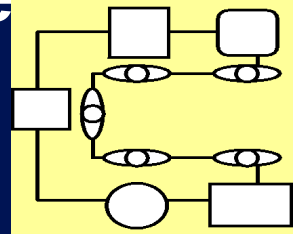
- prodhimi i modeleve të ndryshme në një linjë

Formatet e Layout-eve

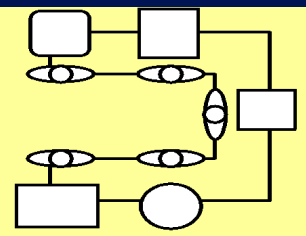
- Layout-i i Grupeve Teknologjike
- Layout-e në kohë reale
 - Linjat e montimit ose
 - formatet e Grupeve Teknologjike
- Layout-i i i Pozicionit fiks
 - p.sh. Ndërtimi i anijeve



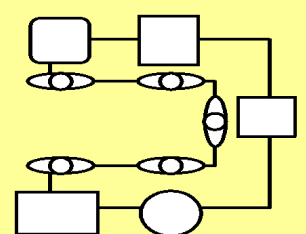
Pjesa W



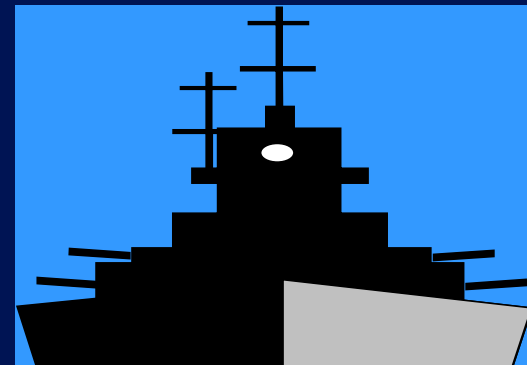
Pjesa Y



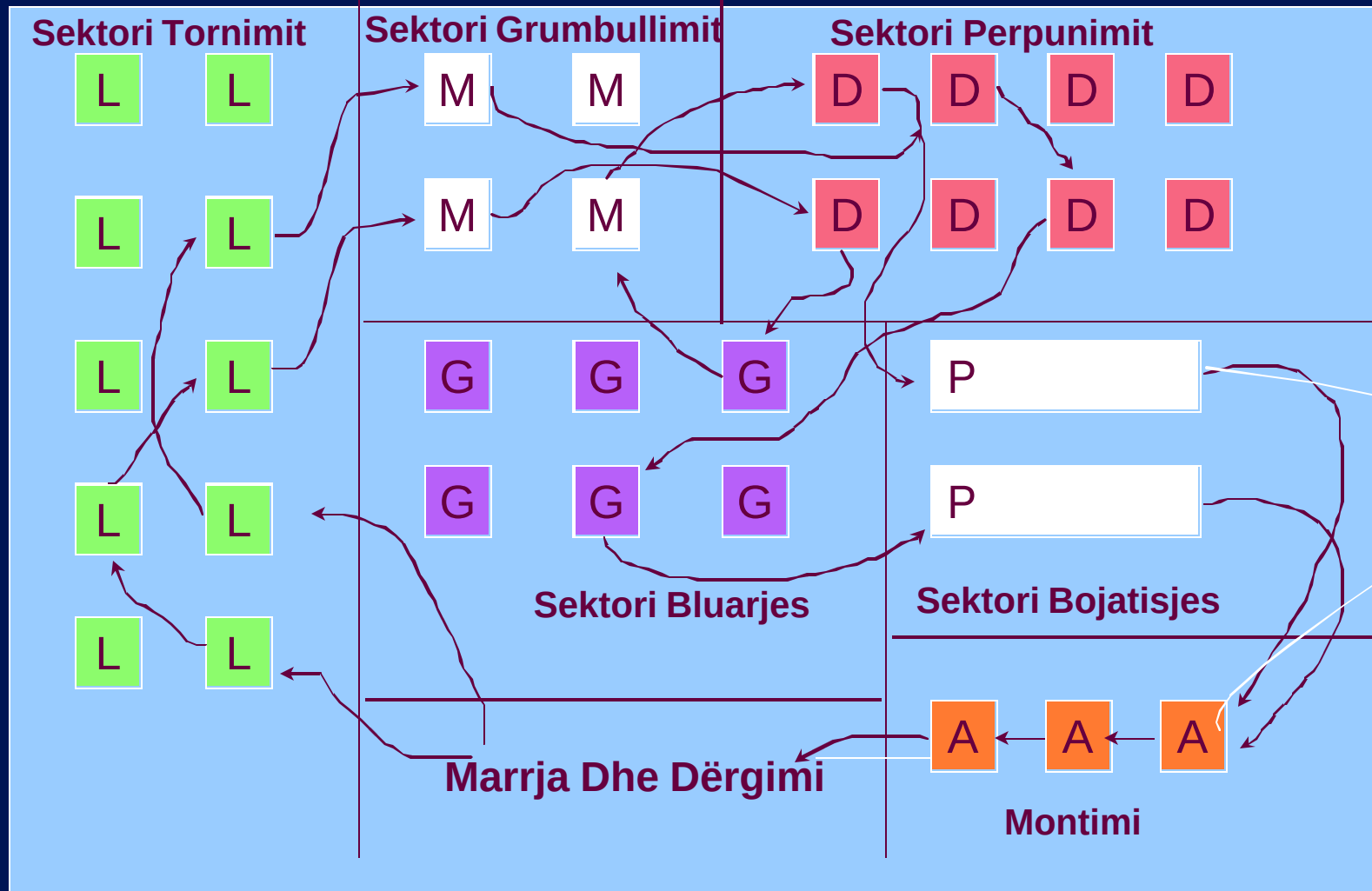
Pjesa X



Pjesa Z



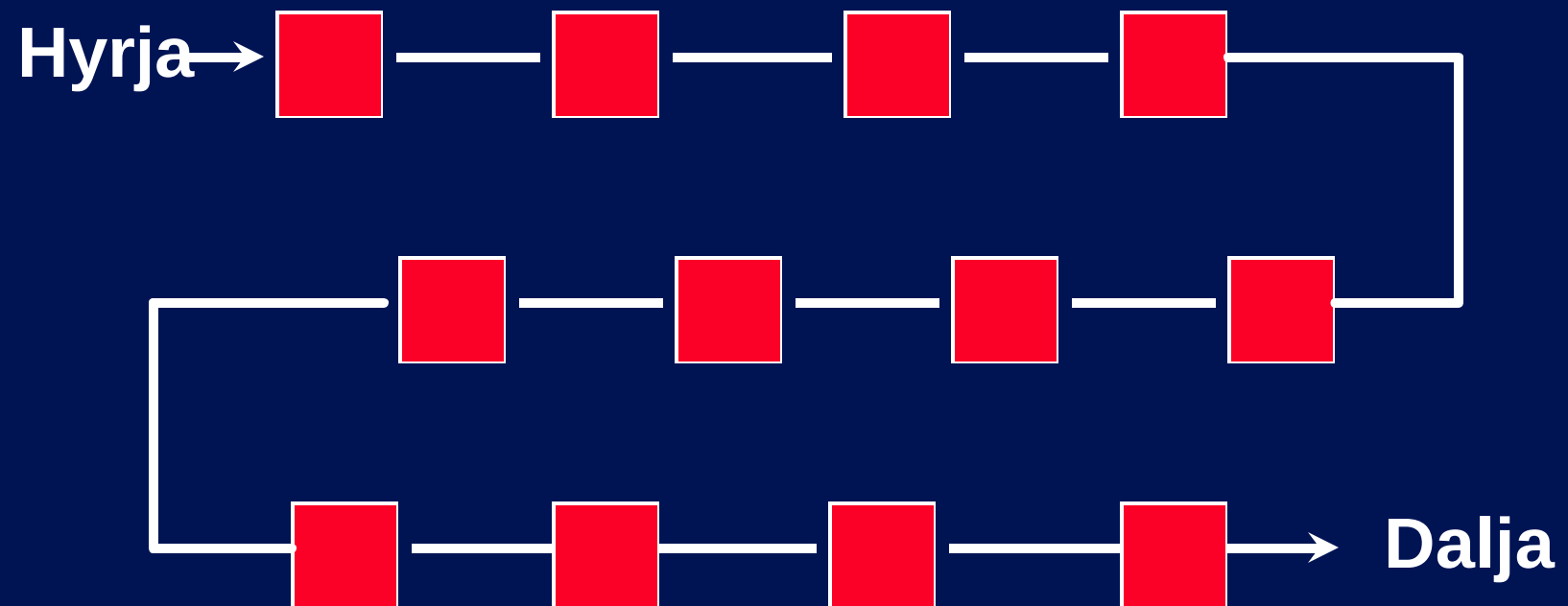
Layout-i i Procesit të Prodhimit



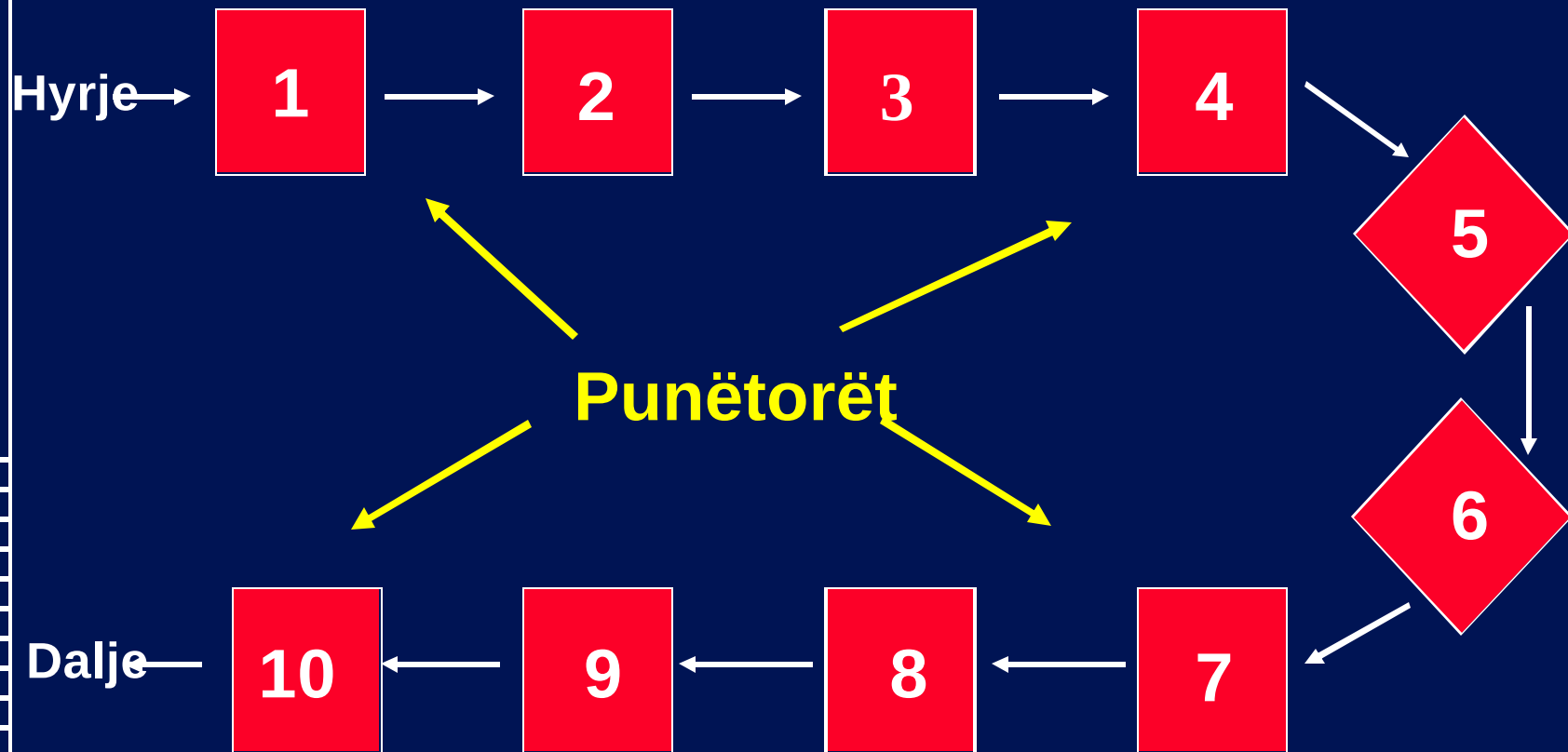
Layout-i i Procesit të Shërbimit

Veshjet	Këpucët	Pajisje Shtëpiake
Veshje Dimerore	Artikujt Kozmetikë & Bizhu	Dyqane për Fëmijë
Veshje Sportive	Importuese & Sezonale	Dyqane Lodrash

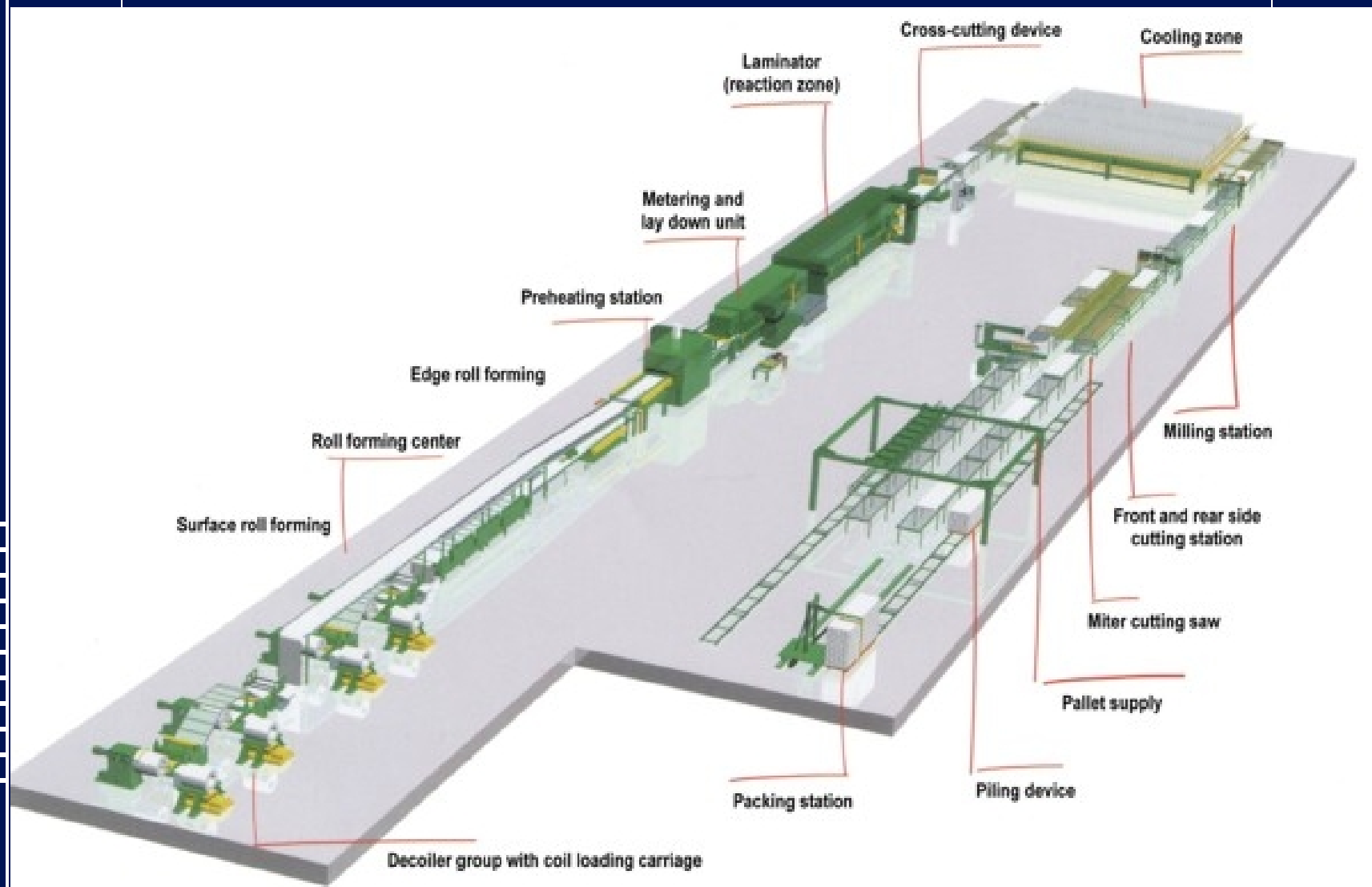
Layout-i i Produktit



Linja e Prodimit në Formën e U-së



Linja Prodhimit ne Forme U

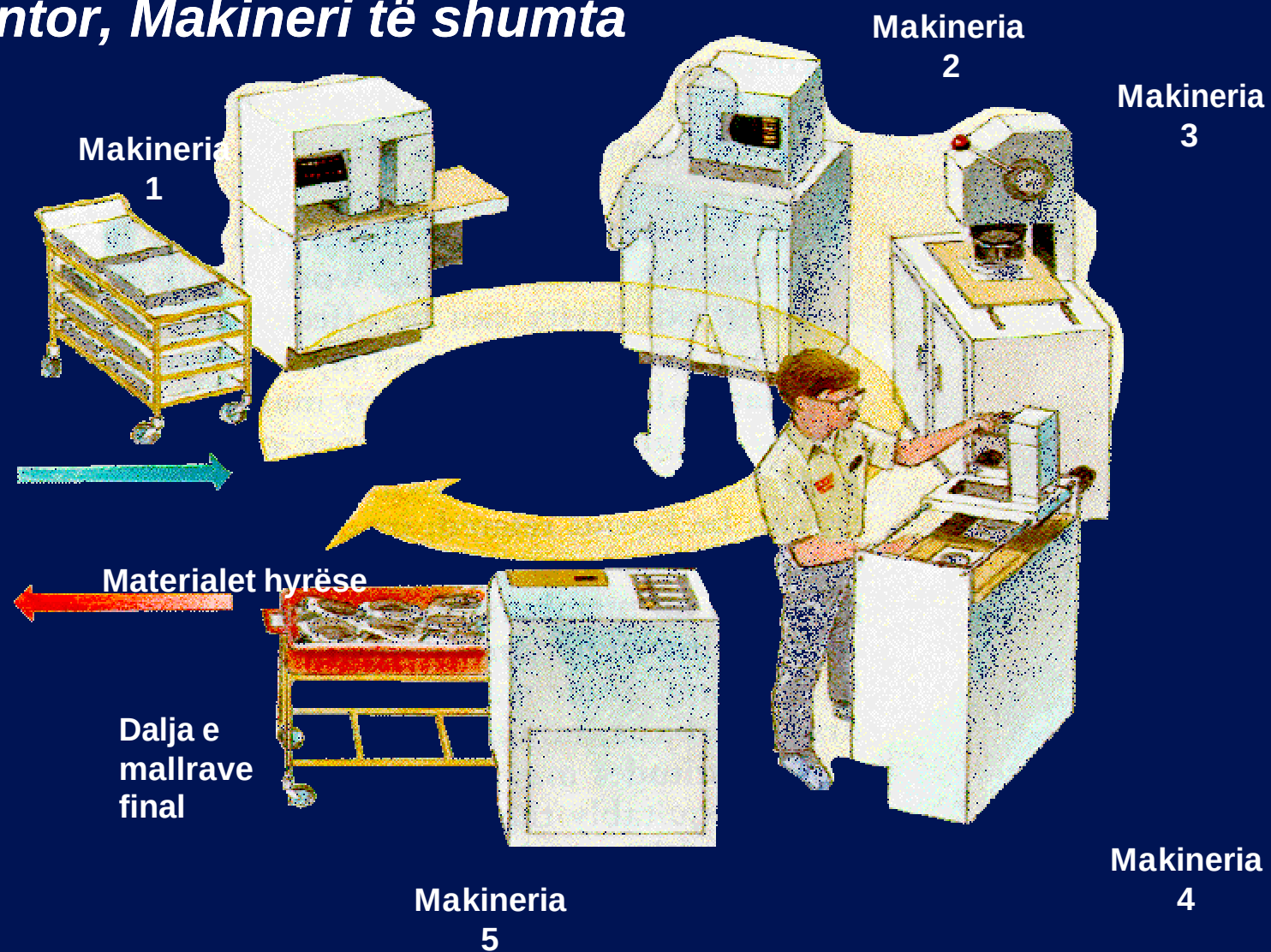


Layout-i Celulash

- **Prodhim ne forme celulash**
 - Layout ku makineritë janë të grupuara në një celule ku mund të përpunojnë artikuj të cilët kanë të njëjtat kërkesa përpunuese
- **Grupet Teknologjike**
 - Grupimi ku bëjnë pjesë familjet e artikujve me karakteristika dizajni apo prodhimi të njëjta

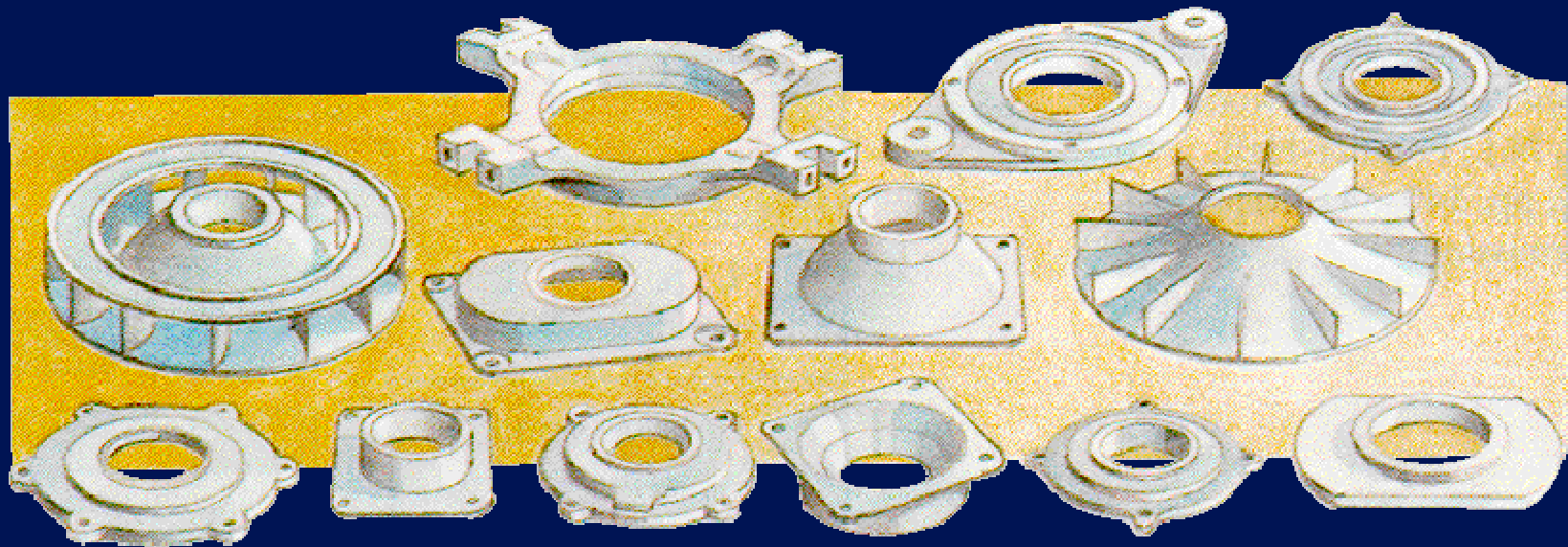
Group Teknolgjik

Një Puntor, Makineri të shumta



Grup Teknologjik

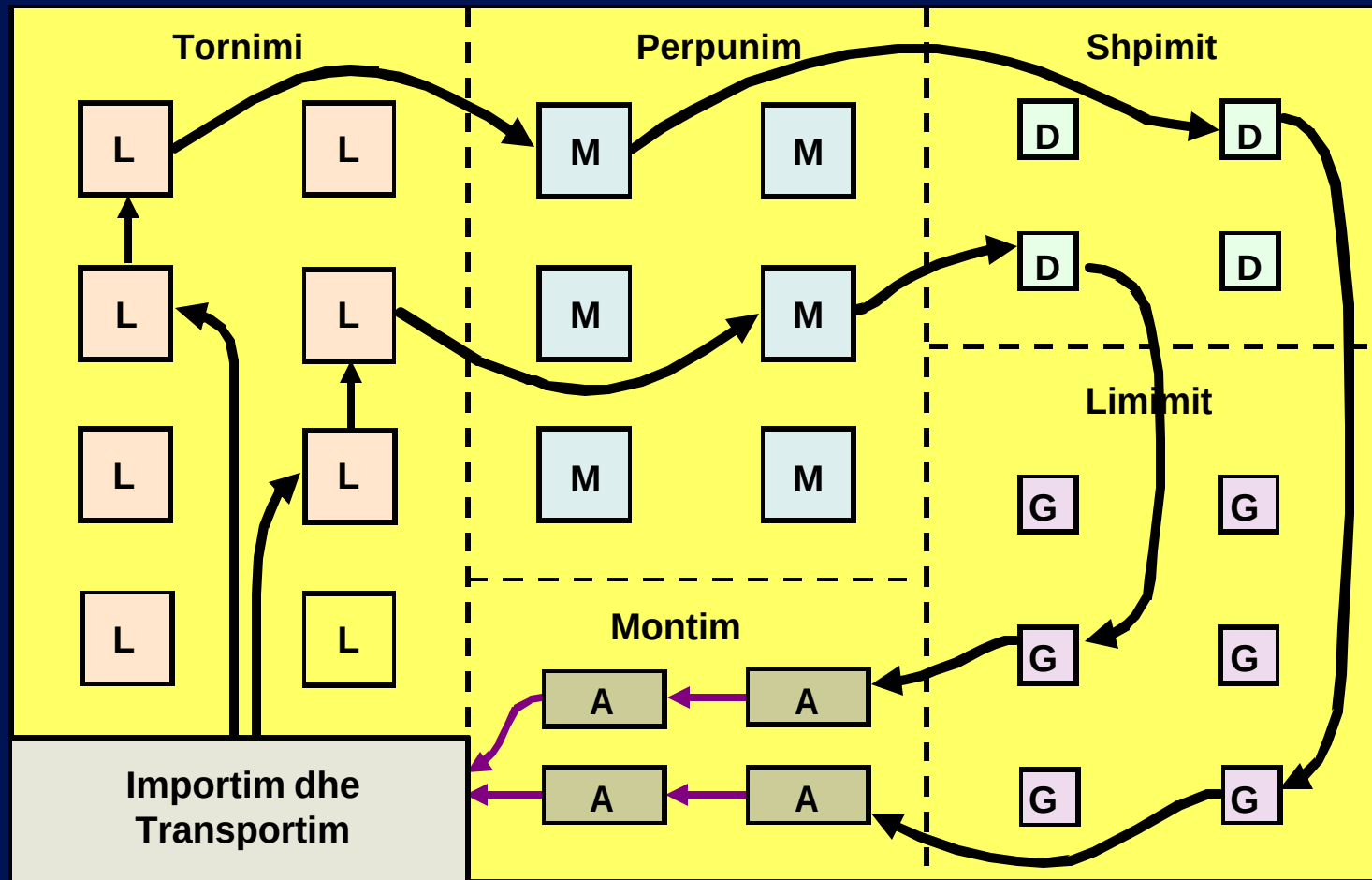
Pjesët e grupit te nje familje



Grup Teknologjik

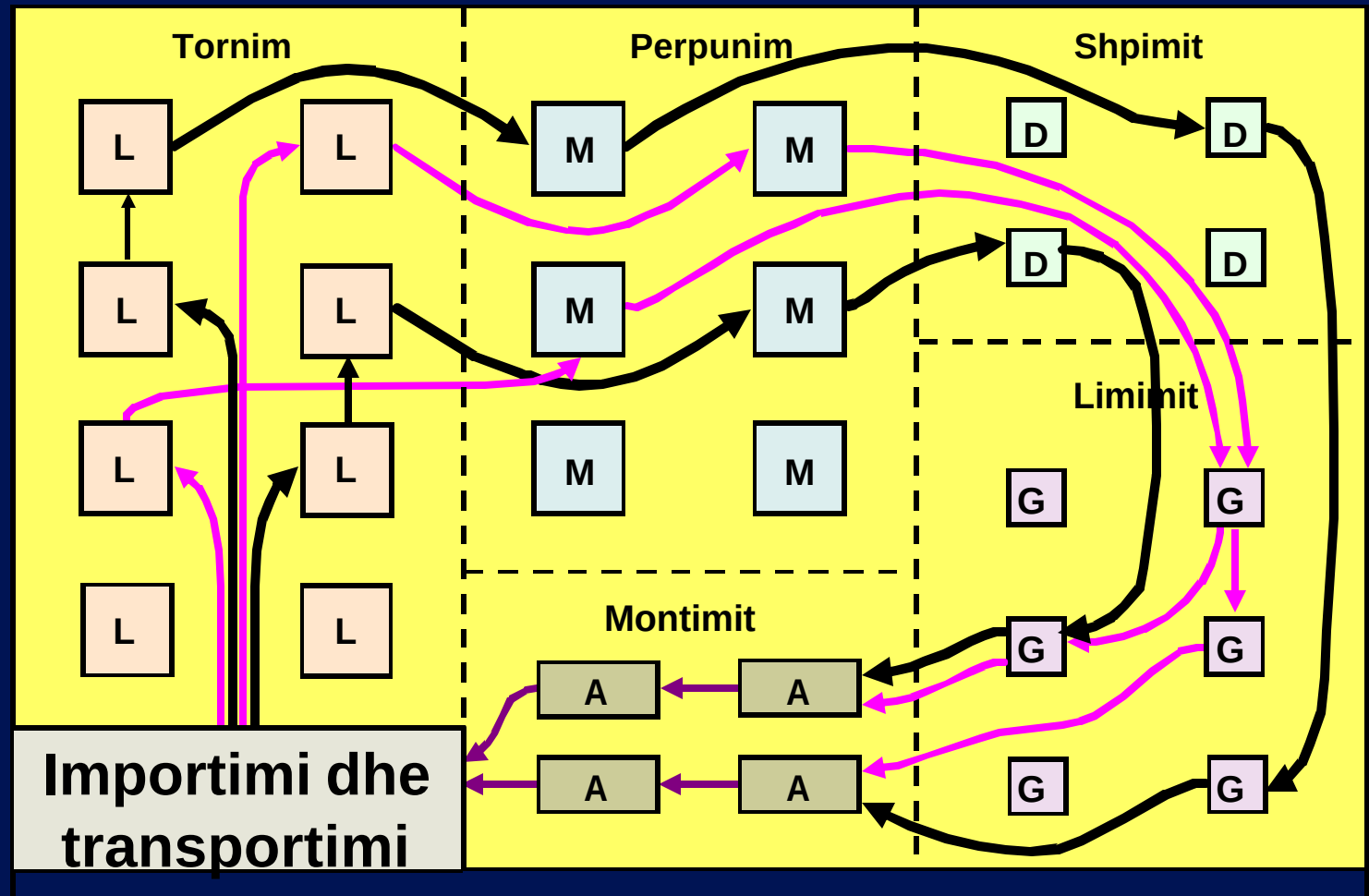
Tornimi		Perpunim		Shpimit	
L	L	M	M	D	D
L	L	M	M	D	D
L	L	M	M	Limim	
L	L	Montim		G	G
Importimi dhe transportimi		A	A	G	G
		A	A	G	G

Grup Teknologjik



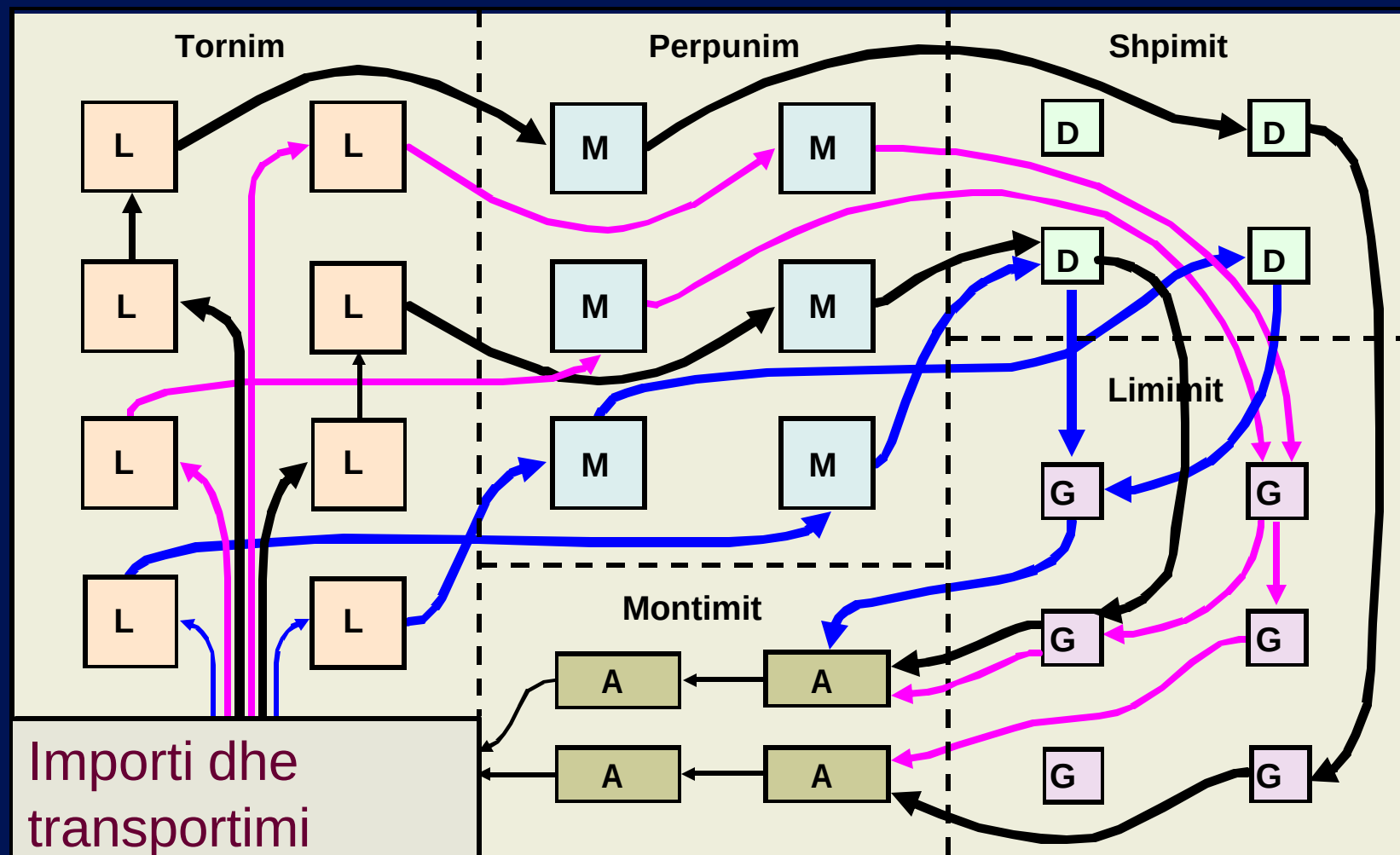
(a) Qarkullime të përziera për sektor të veçantë pa celulat GT

Grup Teknologjik



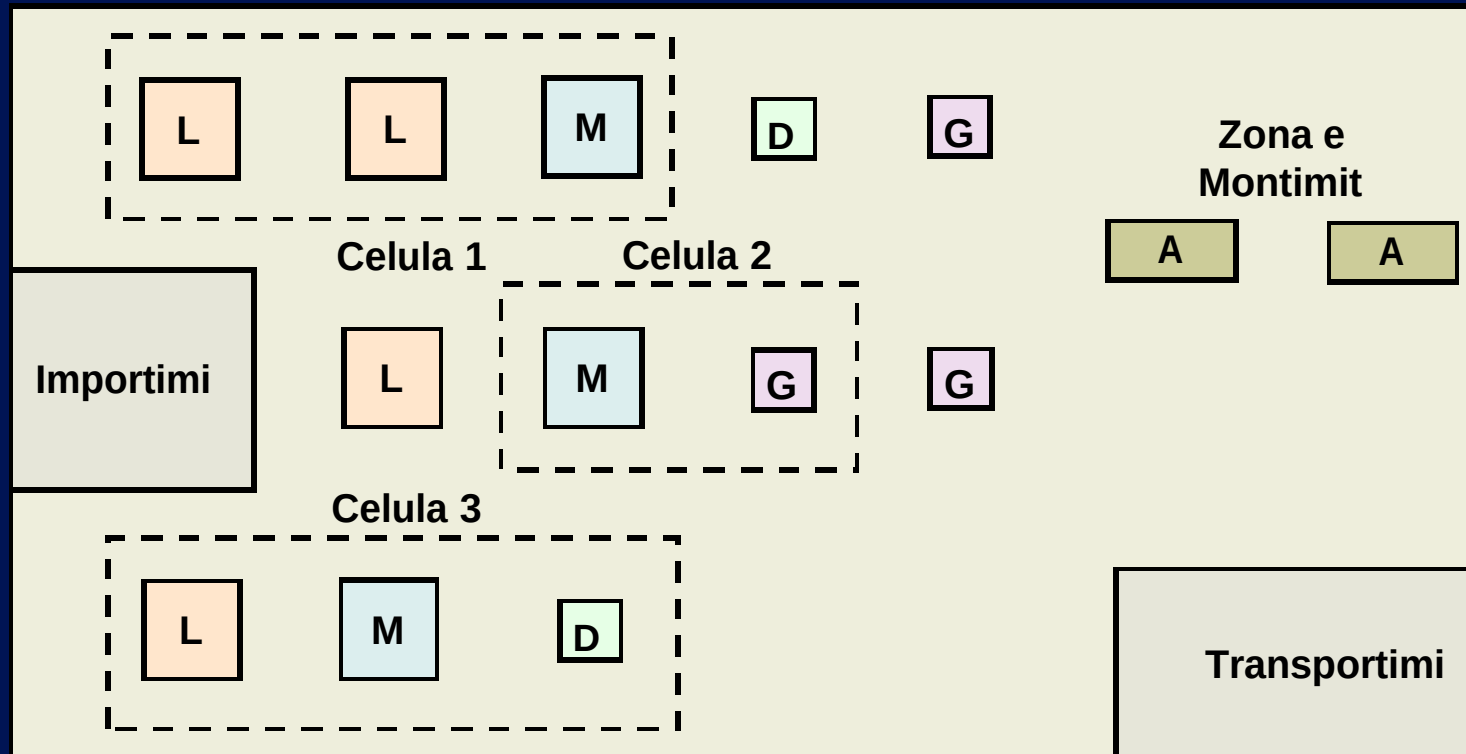
a) Qarkullime të përziera për sektor të veçantë pa celulat GT

Grup Teknologjik



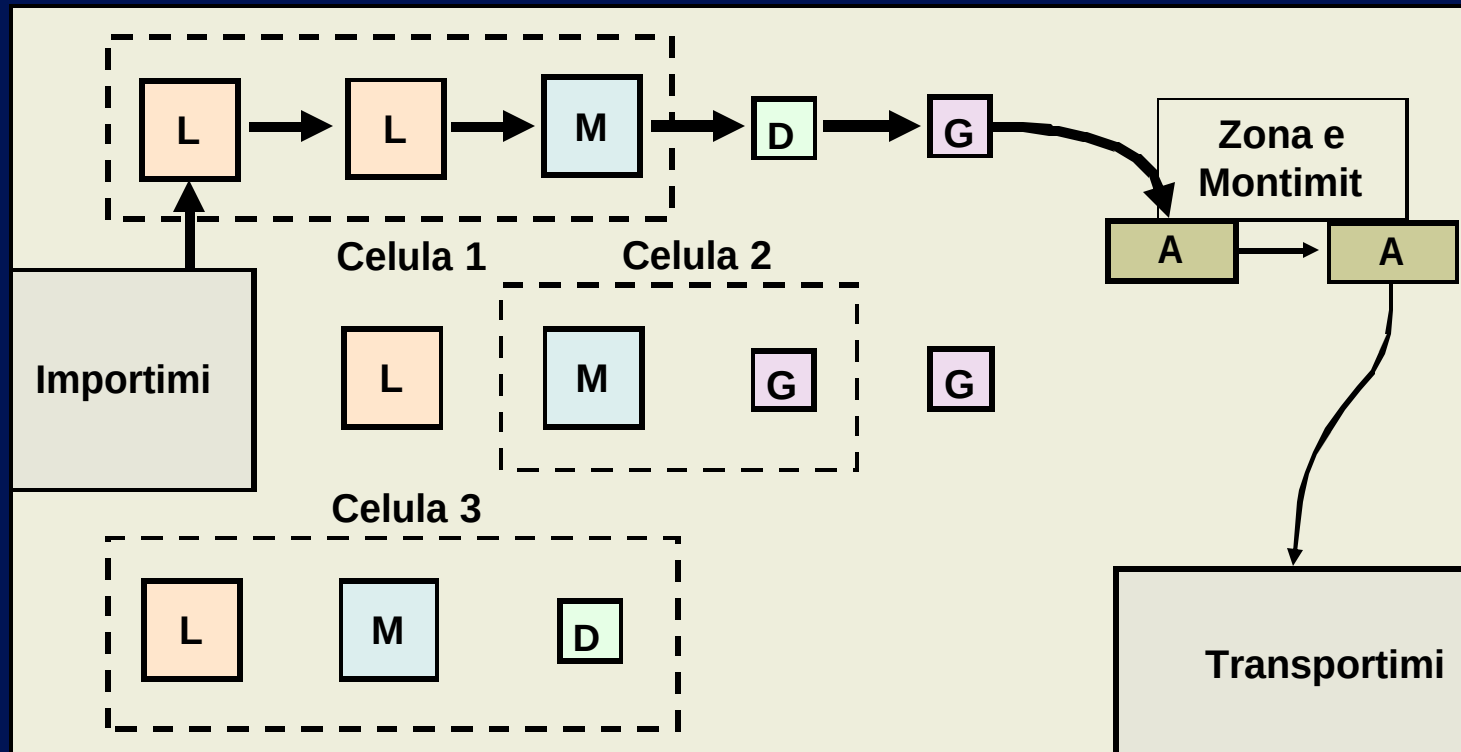
(a) Qarkullime të përziera për sektor të veçantë pa celulat GT

Grup Teknologjik



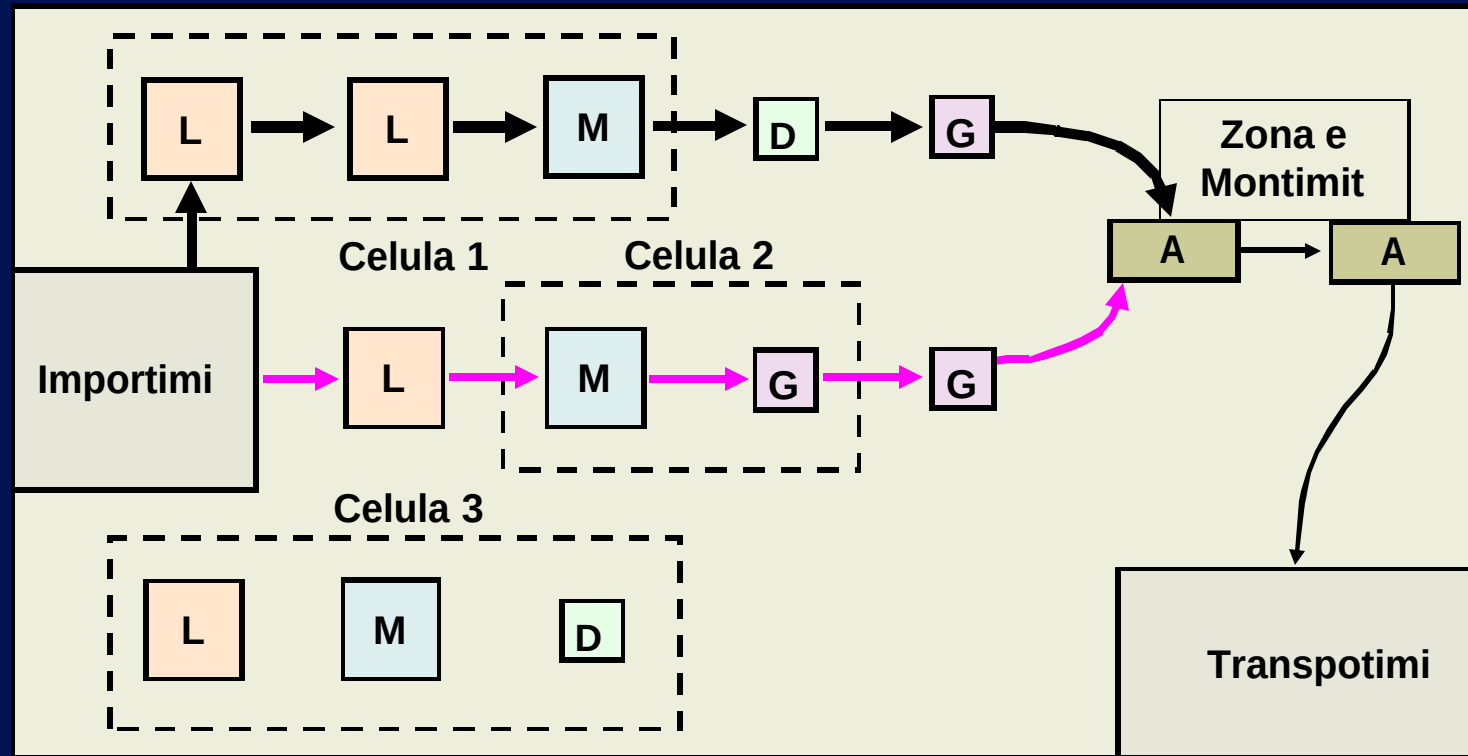
(b) Qarkullimi i linjës në sektorin e veçantë me tre celula GT

Grup Teknologjik



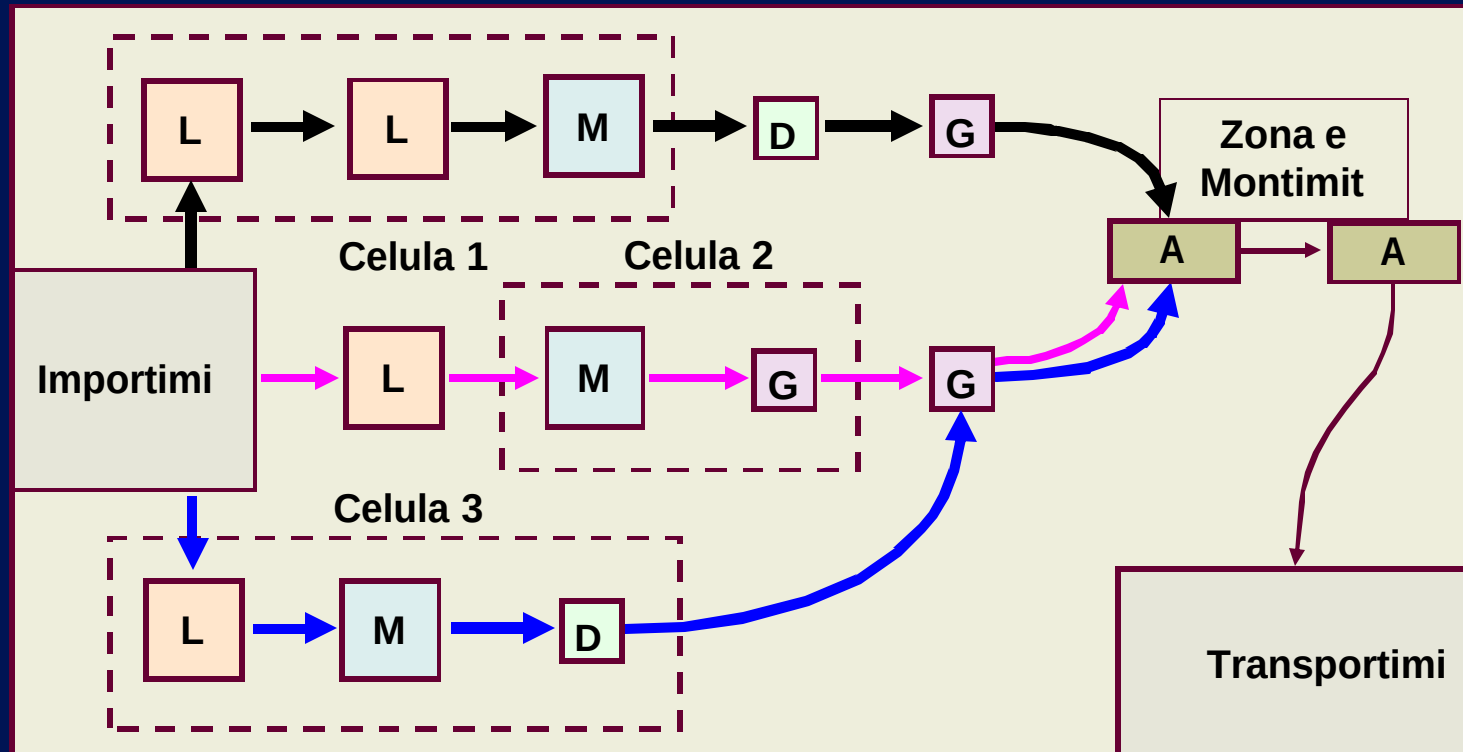
(b) Qarkullimi i linjës në sektorin e veçantë me tre celula GT

Grup Teknologjik



(b) Qarkullimi i linjës në sektorin e vecantë me tre celula GT

Grup Teknologjik



(b) Qarkullimi i linjës në sektorin e vecantë me tre celula GT

Orientimet e Linjave që të jenë të balancuara

DETYRAT E CAKTUARA SIPAS:

■ **POZICIONI ME PESHE ME TE MADHE**

- Pesha e pozicionit është Shuma e kohes se punes per secilen dhe Koha per te gjithë punen ne vazhdimësi.

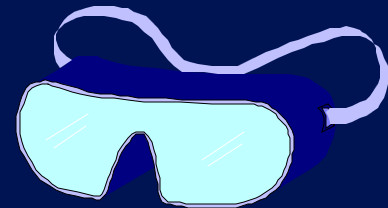
■ **DETYRAT (Puna) NE VAZHDIMESI**

- Detyrat në vazhdimësi janë të gjitha Detyrat e hasura nga të gjitha rrugët nga Detyra A deri në Diagramën Pasuse

SHENIM: Kur hasen pengesa, caktoni detyrën(punën) me kohzgjatje më të madhe

Ekzaminimi i Layout-eve mund të rezultojë prej:

- *Vendeve të ngushta*
- *Probleme lidhur me cilësinë*
- *Nivel i lartë mbetjesh(skarcitetesh)*
- *Aksidente & Rrezikshmëri & Siguri*
- *Shmangie*
- *Xhiro (monetare)*
- *Ankesa & Probleme Morale*



Arsyet më të shpeshta për riprojektimin e Layout-eve

- *Ndryshime në Projektin e Produkteve/shërbimeve*
- *Paraqitja e Produkteve/shërbimeve të reja*
- *Ndryshime në Teknologji/pajisje*
- *Ndryshimet në Volum ose përzierja e output-eve*
- *Përmirësime në Metodatat e Punës*
- *Kompensimi i njohjes së efekteve mbi kurbën e grafikut*
- *Përshtatje me Rregulloret Mjedisore ose Ligjore*

Ndërlikime lidhur me Linjat e Balancuara

- *Variueshmëria e Kohës së Veprimeve*
- *Nevoja për Produkte të Shumfishta*
- *Detyrimet shtese per zonen e punes*
- *Faktori burimor njerezor*
 - Efektet negative te Cikleve te Shkurtera te Punës
 - Detyrimet ne punet perkatese me sjellje te paracaktuar.
 - Detyrimet ne planet e stimulimit.

Faleminderit.....

Per me shume informacion

www.erlet-info.co.cc