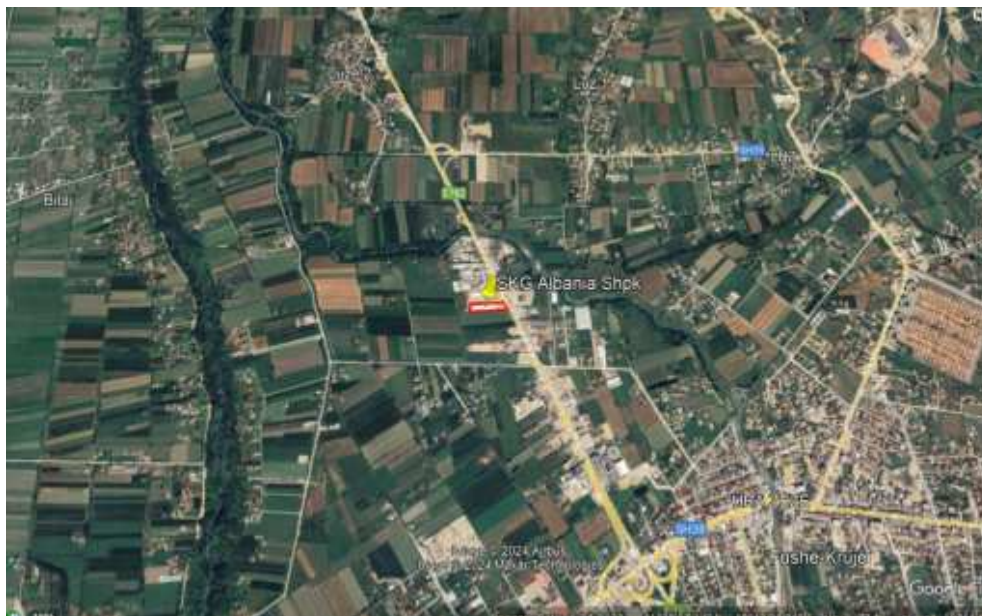


Pershkrim i aktivitetit

Shoqëria “SKG Albania” sh.p.k është themeluar në vitin 2014. Ajo është një kompani që operon në fushen e prodhimit, përpunimit dhe tregtimit të komponentëve e pajisjeve për ajrin e kondicionuar në automjete, si dhe importin dhe eksportin e tyre. Ajo është përfshirë në aktivitetet e montimit mekanik dhe elektrik të makinerive të ndryshme. Ajo ndodhet ne rrugen kombetare ne afersi te mbikalimit te Fushe Krujes. Adresa e aktivitetit eshte: Durres, Fushe Kruje, Zona Kadastrale Nr. 1934, Nr. Pasurie 6/23, Hasan.

Vendndodhja e aktivitetit:



Koordinatat e vendodhjes sipas sistemit Gaus Kruger.

Pikat	X	Y
1	4392188	4595451
2	4392031	4595457
3	4392035	4595429
4	4392200	4595425



Përvoja industriale e lejon të zgjidhë cdo nevojë në këtë sektor. Departamenti Teknik ndërvepron me klientët për të optimizuar të gjitha aspektet e ndërtimit të komponenteve metalike deri tek testimi i plotë i komponenteve të përfundura.



Lendet e para që perdoren në këtë industri janë rrotulla llamarine me trashësi të ndryshme, tabak llamarine me dimensione dhe trashësi të ndryshme, të cilat zënë edhe peshën kryesore të lëndës së pare që hynë në këto procese prodhimi.



Lëndët ndihmese janë lëndë plotësuese ose lëndet që nuk perdoren drejtpërdrejt për prodhimin e komponenteve e pajisjeve. Ato zënë një përqindje të vogël në procesin e prodhimit në raport me lendet e para. Materialet ndihmese janë kryesisht buloneri, elektroda saldimit etj., produktet e prodhuara me pas kalojnë për testim e ambalazhim.



Subjekti verifikon gjendjen e materialeve në magazinë për të kompletuar sasinë e kërkuar nga klienti. Zyra teknike me nxjerrjen e sasise së nevojshme të bazës materiale harton planin e punës për prodhimin e sasisë së porositur, duke përcaktuar sasine e llamarinës që duhen prere sipas dimensioneve të përcaktuara nga modeli ose modelet e përcaktuara nga urdhër porosia, përgatitjen e materialeve lidhesi si dhe planin e montimit të produktit të gatshëm dhe dërgimin për montim.

Procesi i prodhimit të pajisjeve të porositura është i ndërtuar në disa procese kryesore:

1. Prerja e “rrotullave” të llamarinës (lëndës së parë) në shirita dhe mbledhja serishte në “rrotulla”
2. Vendosja në linjën e prodhimit, drejtimi dhe hapja e vrimave me presa hidraulike.
3. Formimi, dhe prerja
4. Montimi dhe kontrolli
5. Stivimi dhe ambalazhimi, përgatitja për shitje.

Nga proceset e mësipërme, tre proceset e parë, prerja e “rrotullave” të llamarinës (lëndës së parë) në shirita dhe mbledhja serishte në “rrotulla”, vendosja në linjën e formimi dhe drejtimit me presim, formimi, hapja e vrimave dhe prerja, janë procese kryesore të prodhimit dhe ato që krijojnë mbetje.

1. Në fillim meret lënda e parë (rrotulla llamarine) dhe vendoset në asten e makineris Sliter për të nisur procesin e prerjes prerëse dhe mbledhjeve serishte në “rrotulla” llamarine me dimensione sipas kërkesës së modeleve të pajisjeve që do të prodhohen. Gjate procesit të prerjes, në varësi të dimensioneve dhe sistemit që do të prodhohen, krijohet një mbetje (skart) një shirit gjatësor me permase nga 5-40mm. Mbetja që krijohet gjate këtij procesi mund të ndryshojë në varsi të dimensioneve të lëndës së parë (rrotullave të llamarinës) sepse lënda e parë vjen gjithmonë me gjerësi me të madhe së porosia, 5-40mm me e gjere se gjerësia e porositur. Si rrjedhim mbetja ndryshon. Gjithashtu mbetja është edhe në funksion të dimensioneve të sistemi të pajisjeve që do të prodhohen.

2. Pas procesit të prerjes lënda e parë e mbledhur në “rrotulla” llamarine me gjerësi e kërkuar nga sistemi që do të prodhohet, vendosen në asten e linjës së prodhimit. Fillimisht shiriti i llamarinës kalon në procesin e drejtimit, ku pasi drejtohet vazhdon rrugën dhe kalone nëpër një makineri e cila bene shime dhe/ose hapje kanalesh, sipas specifikimeve të komponentit që do të prodhohet. Edhe në këtë proces krijohet një humbje sic është fillimi dhe fundi i shiritit (1+1m) të llamarinës që ka hyre në prodhim, materiali që “humbet” nga shpimi i vrimave dhe/ose hapja e kanaleve dhe prerja. Mbetja e krijuar në këtë proces është në funksion të sasisë së vrimave dhe/ose kanaleve që kerkone sistemi i komponenteve që do të prodhohet, numrit të prerjeve dhe gjatesise së elementeve.

3. Vazhdon prodhimi me procesin e formimit i cili nëpërmjet një linje me rrula i jep formën e përcaktuar (me 2 valezime, me 3 valezime dhe profili C) produktit që do të prodhohet. Në linjat e formimit të makinerive ky proces nuk krijon humbje pasi prerja e elementeve kryhet në procesin e dyte. Ndërsa në linjën e prodhimit të profilit C për prodhimin e pajisjeve dhe te kasave krijohet një humbje nga procesi i prerjes sipas gjatësisë së përcaktuar nga porosia që do të prodhohet. Kjo humbje është e ndryshme për sisteme ose porosi të ndryshme, sa më e shkurtër të jetë gjatësia e këmbës që do të prodhohet aq e me shume humbje do të krijohet, pasi do të këtë numër me të madh të prerjeve.

4. Procesi i montimit. Pas përfundimit të prodhimit te elementeve formues dhe përbërës të tyre, futen ne provcesin e montimit te testimit. Pasi montohet pajisja kontrollohet e testohet per konformitetin sipas standardit te kerkuar.

5. Procesi i stivimit edhe ambalazhimit kujdeset që të gjithë elementet e prodhuar, aksesoret dhe elementer e tjere përbërës të makinerive e pajisjeve që prodhohen të stivosen në menyre që të mos dëmtohen dhe të dërgohen te klienti.

Në repartin e prodhimit kryhen edhe procese të tjera përpunimi si prerje me tranxha të pllakave të llamarinës, shpime vrimash punsonatrice, saldime të ndryshme, sipas nevojave të elementeve përbërës të kerkuar. Gjithashtu maknerite e ndryshme kane edhe elemente të tjerë që kërkojmë përpunime të tjera si pjegime (palosje) etj. Ndermarja ka një kapacitet të larte të perpunim të lëndës

së parë (llamarina celiku), gjate procesit të prodhimit të produkteve të gatshem, krijohet një sasi mbetjesh teknologjike kryesisht shirita llamarine copa llamarin etj. gjate përpunimit të lendes së parë. Keto mbetje teknologjike terhiqen kryesisht nga subjekte që janë të licensuara për grumbullimin e mbetjeve metalike.

Sherbimet e mirëmbajtjes së makinerive kanë një rendesi të jashtezakonshme për të rritur efincen e investimit të bera. Mirembajtja e makinerise është e barazvlefshme me jetegjatesine e tyre. Është shumë e rëndësishme të lexohet në fillim manuali i mirëmbajtjes dhe përdorimit të makinerive në mënyrë shmangien e difekteve të ndryshme të cilat janë kosto shtesë për shoqërinë.

Shumë i rendesishem është pershkrimi i detajuar i procesit të prodhimit si dhe shpjegimi i proceseve te realizuara gjate prodhimit. Keto fenomene jepen në veprim kronologjik me parametra veprues si dhe të dhenat që ndikojne në mbarevajtjen e tij. Procesi i prodhimit në kompaninë konsiston në prodhimin, fabrikimin, pergatitjen, e komponenteve e pajisjeve per kondicionere makinsh. Çdo produkt kalon në disa procese që fillojne që nga prerjet, shpimet, formimi, saldimet, zmerilimet, palosjet, montimet, etj. Si çdo proces prodhimi pregatitja e elementeve kerkon angazhim të personelit, pajisjeve dhe makinerive, perdorimin e materialeve të konsumueshme, si dhe aksesoreve të prodhimit. Ky proces shoqerohet me firo të materialeve të perdoruar si dhe humbje nga demtimet apo gabimet njerzore. Ky proces do të shoqerohet me një evidence të çdo urdher porosie të realizuar si dhe preventivin material të perdorur. Keto evidenca duhet të mbahen në një regjister të posatshëm.

Në kartën teknologjike trajtohen Normativat e konsumit dhe Humbjet që shkaktohen gjate procesit të prodhimit. Tregohet një kujdes i vecante për të percaktuar sakt normativat e konsumit të lendes së parë për njesi prodhimi. Gjithashtu shume të detajuara jepen arsyet si dhe fenomenet që shkaktojne humbjet.