

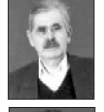
ارشد فرزانه  
تاریخ استخدام: ۵۲/۳۱  
سازمان آموزش



ناصر باغبان یارنجی  
تاریخ استخدام: ۶۲/۳۷  
حوزه تولید



غلامعلی طاهرزاده  
تاریخ استخدام: ۶۲/۳۱  
مرکز ساخت ابزار



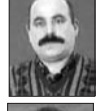
عزیزالله حسین پور  
تاریخ استخدام: ۶۲/۳۶  
حوزه تولید



ناصر Tafelmi  
تاریخ استخدام: ۶۲/۵۲  
حوزه تولید



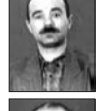
تقی رضایی زهمریز  
تاریخ استخدام: ۵۲/۱۵  
حوزه تولید



علی اکبر عزیززاده باجلو  
تاریخ استخدام: ۶۲/۳۷  
حوزه تولید



جعفر عیوضی قریاغلو  
تاریخ استخدام: ۶۲/۳۲  
حوزه تولید



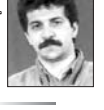
قریبعلی حسین زاده  
تاریخ استخدام: ۶۲/۱۹  
حوزه تولید



حسین مونس سررود  
تاریخ استخدام: ۶۲/۱۱  
حوزه تولید قطعات



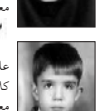
محمد رضا فتحی قسیناب  
تاریخ استخدام: ۶۲/۸۲  
حوزه تولید



سمیه باری  
مقطع کارشناسی مهندسی  
کامپیوتر - نرم افزار  
معدل کل: ۱۶۳۱



علی نازاری  
کلاس دوم ابتدایی  
معدل کل: ۲۰



تیما اصغری فر  
کلاس سوم راهنمایی  
معدل کل: ۱۹۱۵



# کارگاه منتخب 5S در تیر ماه



## آگهی پرداخت سود شرکت موتورسازان تراکتورسازی ایران (سهامی عام)

بدینوسیله به اطلاع کلیه سهامداران محترم که در زمان برگزاری مجمع عمومی سالانه به تاریخ ۸۵/۳۳ سهامدار این شرکت بوده‌اند می‌رساند که سود سهام عملکرد سال ۱۳۸۴ برش جدول زمانی زیر پرداخت خواهد شد.

تعداد سهام موعده پرداخت  
۱ تا ۵۰۰۰ سهم نیمه دوم شهریور ماه ۱۳۸۵  
۵۰۰۱ تا ۱۰۰۰۰ سهم مهرماه ۱۳۸۵  
۱۰۰۰۱ تا ۵۰۰۰۰ سهم آبان ماه ۱۳۸۵  
۵۰۰۰۱ تا ۱۰۰۰۰۰ سهم آذرماه ۱۳۸۵  
۱۰۰۰۰۱ تا ۲۰۰۰۰۰ سهم دی ماه ۱۳۸۵  
۲۰۰۰۰۱ سهم به بالا بهمن ماه ۱۳۸۵  
از کلیه سهامداران محترم که قبلاً حساب بانکی به شرکت اعلام نموده‌اند تقاضا می‌شود شماره حساب بانکی خود را در یکی از بانکهای ملی (سهیل)، صادرات (سپهر) و سپه (حساب ملایم) به همراه مشخصات کامل و آدرس و شماره تلفن تماس به آدرس: تیریز - صندوق پستی ۵۱۸۳۵ - ۱۳۳۷ یا به شماره فاکس ۰۲۱-۴۶۴۳۹۴۵۰۴۶ ارسال نمایند.

۱- سود سهام انحصاری که حساب بانکی خود را ارسال نموده‌اند پس از برنامه زمانی فوق و در محل کارخانه به آدرس تیریز- جاده سررود - مجتمع کارخانجات تراکتورسازی - شرکت موتورسازان پرداخت خواهد شد.  
۲- حساب بانکی معرفی شده صرفاً می‌بایست به نام شخص سهامدار باشد.  
هیأت مدیره شرکت موتورسازان

### تبریک

جناب آقای مهندس اتحاد شهیدی

انتصاب بجا و شایسته جنابعالی را به سمت رییس توسعه کابین استان آذربایجان شرقی صمیمانه تبریک و تهنیت عرض نموده و توفیقات روزافزون جنابعالی را در مسوولیت جدید از درگاه خداوند متعال، مسئلت می‌نمایم. پرسنل واحد مهندسی صنایع

### تسلیت

دوست و همکار عزیز جناب آقای رشید بویه

اینکه عزیز دوست داشتی تو بازی زندگی را نیمه کاره رها کردی و رفت و شمشیرت از صبح جهانی دیگر گشود آفتاب در گمانه هست که من هم به خاطر کوچک بودنش از دیدن باقی اشک بریزم و از تو کم و روزی دوباره شمشیرت را بگیرم. بویه عزیز دل نگران باش. وقتی مسافر تواج گرفت و به تاهیت برگشته‌است، بیهوش تاولش را بوکن و به این بیندیش که نام جلاید آماده، آلابی گریه‌ها به یادگار خواهد ماند... تا بد.

اسد فلاح

### همکاران گرامی

آقایان: کاظم قنصلی‌زاده - اکبر علیقلی‌زاده - رضا خرم‌دل - رضا امامی - کریم ناهیدی - رحمان آقاپور - حسن حسین زاده - صمد کیوانی - نهر - محمد آقاپور و رشید بویه خانواده‌های محترم و بازماندگان گرامی آقایان: قدرت تایوردی، حسین صابری و ناصر عباسپور گذشت عزیزان را تسلیت عرض نموده و از درگاه خداوند متعال برای آنان رحمت و واسع و علو درجات و برای بازماندگان بخود خود شما همکاران گرامی صبر جمیل و اجر جزیل مسألت می‌نمایم.

روحانی و امورین الملل  
پیک صمت تراکتور

### اطلاعیه

با عرض تبریک به مناسبت فرا رسیدن ماه مبارک رمضان به اطلاع همکاران محترم می‌رساند فرشته‌های شرکت تعاونی مصرف در ماه مبارک رمضان از ساعت ۹ صبح الی ۱۷:۵ عصر و بعد از ظهر از ساعت ۱۹:۵ الی ۲۱:۵ جهت ارائه خدمات باز خواهد بود. مدیرعامل تعاونی مصرف تراکتورسازی ایران رسول رونق



تیم نظام آرستکی انبار اعاده



تیم نظام آرستکی محوطه کار کامیابا



تیم نظام آرستکی انبار BOF

و کلیت قطعات راکد توسط تیم انبار اعاده ۲-ترنگ آمیزی کلیه میزهای کار و کنویرهای خط آکسل و جمع آوری اقلام زائد توسط تیم خط آکسل مونتاز ۲۸۵ ۳-ترنگ آمیزی کلیه سایبانها و ستونهای محوطه بیرونی کارگاهها توسط تیم ۵S محوطه ۴-پاکسازی محوطه داخل انبار از مواد زائد و مرتب نمودن کلیه اقلام موجود براساس اصول ۵S توسط تیم انبار BOF

تهیه کننده: مهندسی صنایع  
دیرخانه توسعه کابین و پیک صمت تراکتور

حرارتی  
وهیر تیم: حامد ابراهیم زاده  
دبیر تیم: بیوک تاجمهر  
اعضا: تیم: اسماعیل اصغری ناجی، سیامک خاصه تراش



معرفی تیم های کابین  
مشخصات اعضای تیم بهبود نوآوران فاز ۱  
رهر تیم: محمد باقر صادقی زاده نیری  
دبیر تیم: احد حسین زاده  
اعضا: تیم: رضا منسگر، منصور کریمی، علیرضا محمدی، حمید عطازاده

نام پروژه: بازسازی سیدکار توری مخصوص برای کوره‌های W-B با استفاده از ضایعات سبدهای قرانسه  
تیم خلافتان کارگاه عملیات حرارتی با هدف کاهش زمانهای انتظار بدلیل نبود سیدکارهای توری و همچنین جلوگیری از خروج انرژی از شرکت؛ اقدام به بازسازی سیدکارهای شکسته و خارج از رده نمودند که نتایج ذیل را به همراه داشتند:  
۱- ساخت ۲ عدد سیدکار توری و صرفه جویی ریالی ناشی از آن  
۲- جلوگیری از خراب شدن آجرکاری کوره‌ها  
۳- جلوگیری از ریخته شدن قطعات در داخل کوره‌ها  
۴- کاهش زمانهای تلف شده در شارژ قطعات



تیم های فعال ۵S در تیرماه

تیم نظام آرستکی خط آکسل مونتاز ۲۸۵  
هر یک از این تیم‌ها، با اجرای ۵S در محیط کار خود به نتایج ذیل دست یافتند:  
۱- بازگردان چهل عدد پالت و صندوق به چرخه تولید و تعیین

در آخرین ممیزی نظام آرستکی محیط کار (۵S) که توسط همپاران واحد مهندسی صنایع در تیر ماه امسال انجام گردید؛ کارگاه فایک و پاروتی، بعنوان کارگاههای برتر در زمینه رعایت اصول خانه‌داری صنعتی؛ انتخاب و معرفی شدند. لازم به ذکر است کارگاههایی که در ممیزی‌های انجام یافته، حداکثر امتیاز را کسب نمایند، برابر دستورالعمل کاری، از پادشاهی انگیزشی بهره‌مند خواهند گردید.

نام پروژه: اصلاح چیدمان و گروه بندی کارگاه فاز ۱  
تیم نوآوران فاز یک با هدف کاهش زمانهای تنظیم دستگاهها، جابجایی قطعات، تولید قطعات، دوباره کاربها و کاهش استهلاک لیفت تراکها اقدام به تغییر چیدمان دستگاهها و گروه بندی آنها نمودند. این تغییرات که با همکاری تیم‌هایی از واحد مهندسی صنایع (توسعه کابین و مطالعه کار، تعمیرات و نگهداری (برق) و نصب و نوسازی) و حمل و نقل کارگاهی با موفقیت به اجرا درآمد؛ نتایج ذیل را به همراه داشتند:

۱- کاهش مسافت حمل و نقل قطعات به میزان ۶۲۰۶۰ متر  
۲- حذف بیش از ۲۵ پالت  
۳- کاهش خشکنی کارکنان و در نتیجه بالا رفتن انگیزش کاری آنان  
۴- گروه بندی کارگاه به سه گروه A,B,C و افزایش حس مشارکت در بین کارکنان  
۵- صرفه جویی های ریالی ناشی از این تغییرات

مشخصات اعضای تیم بهبود خلافتان کارگاه عملیات  
تیم نوآوران فاز یک با هدف کاهش زمانهای تنظیم دستگاهها، جابجایی قطعات، تولید قطعات، دوباره کاربها و کاهش استهلاک لیفت تراکها اقدام به تغییر چیدمان دستگاهها و گروه بندی آنها نمودند. این تغییرات که با همکاری تیم‌هایی از واحد مهندسی صنایع (توسعه کابین و مطالعه کار، تعمیرات و نگهداری (برق) و نصب و نوسازی) و حمل و نقل کارگاهی با موفقیت به اجرا درآمد؛ نتایج ذیل را به همراه داشتند:

۱- کاهش مسافت حمل و نقل قطعات به میزان ۶۲۰۶۰ متر  
۲- حذف بیش از ۲۵ پالت  
۳- کاهش خشکنی کارکنان و در نتیجه بالا رفتن انگیزش کاری آنان  
۴- گروه بندی کارگاه به سه گروه A,B,C و افزایش حس مشارکت در بین کارکنان  
۵- صرفه جویی های ریالی ناشی از این تغییرات

# خطا ناپذیری (ZQC) Mistake-Proofing

ZQC چیست؟  
یک روش کنترل کیفیت جدید رسیدن به خرابی صفر است. ZQC و ویژگی ZQC

روش صحت خطا ناپذیری کردن فرآیند است و بر این اصل استوار است که جلوی ایجاد ضایعات را از طریق کنترل اجزای فرآیند می‌توان گرفت. ZQC روشی است که بر افراد تکیه نمی‌کند. این روش می‌داند که مانعها و افراد گاهی دچار خطا می‌شوند. لذا راههایی را پیدا می‌کند تا این خطاهای منجر به خرابیها و ضایعات نشوند. کاهش پیچیدگی و کاهش روشهای انجام کار، موجب کاهش احتمال خطا می‌شود.

عوامل پنهانگانه بروز خرابی  
۱- عدم رعایت استانداردها و رویه‌های مناسب در طراحی فرآیند (مدای نامناسب در عملیات حرارتی)  
۲- تغییر شکل قطعات و ابزار به علت کارکرد زیاد (اینها تا استفاده از مواد غیر یکنواخت و یا معیوب  
۳- فرسودگی قطعات دستگاهها (سنسورها، شیلنگها و ...)  
۴- اشتباهات انسانی  
چرا باید بر خرابیها صفر تمرکز کرد؟  
کسب رضایت مشتری و وفادار نمودن آنان  
حذف هزینه‌های خرابی (دوباره کاری، تعمیر، اسقاط و ...)  
افزایش توان رقابتی با دستیابی به تولید ناب  
حذف نیاز به تولید اضافی و انبارش کالا برای جبران کمبود ناشی از خرابی‌های احتمالی  
جلوگیری از ضرر مالی شرکت (ناشی از تلفه به اعتبار)

انواع خطاهای انسانی  
• بی توجهی یا فراموشکاری (نداشتن تمرکز)  
• خطاهای ناشی از درک اشتباه (تفسیر نادرست قبلی از شاخت کامل)  
• خطای شناسایی (۱۰ دلاری به جای ۱ دلاری)  
• خطای ناشی از بی تجربه بودن  
• خطاهای ناشی از خسروسی (نادیده گرفتن مقررات)

انواع خطای غیر انسانی (مشاب هوپ)  
• اشتباه بودن قطعه  
• از قلم افتادن قطعه  
• خطاهای مربوط به موقعیت قطعه کار  
• فرآیند بر روی قطعه اشتباه  
• از قلم افتادن یک فرآیند  
• خطاهای فرآیندی  
• اشتباه عملیاتی  
• خطاهای تنظیم  
• آماده سازی نادرست ماشین آلات