◆ اطلاع رسانی

## پیشنهادهای ویژه

۱- پیشنهاد شماره ۲۲۴۶ با عنوان «حذف مراحل فرزکاری و پیشانی تراشی قطعه به شماره مرجع ۸۸۱۴۱۴۸۳»

**پیشنهاد دهنده:** علی مهدوی

**بررسی کنندگان:** قاسم سلیمانی، ایوب جودی، کریم پاکپور و علی مهدوی

**مجریان:** کریم پاکپور، قاسم سلیمانی، ایوب جودی و علی مهدوی

**شرح اجرای پیشنهاد:** با توجه به اسناد و مدارک فنی موجود و گزارش کارشناسی پیشنهاد، در مورد نقشه قطعه فوق، نیازی به صدور IDC نبود لذا با هماهنگی به عمل آمده، قطعه مطابق با نقشه موجود، تولید و به خط مونتاژ ارسال می گردد. توضیح اینکه از قطعه فوق به تعداد ۲ عدد در هر تراکتور ۲۸۵ مونتاژ می‌گردد و بازدیدهای فنی به عمل آمده در خطوط مونتاژ نیز بر اجرای موثر پیشنهاد و عدم نیاز به مراحل فرزکاری و پیشانی تراشی قطعه فوق تاکید داشته و مورد تایید کارشناسان ذیربط می‌باشد.

**شرح نتایج اجرا:** در این روش میزان اسکراپ قطعه در مرحله ماشینکاری (فرزکاری و پیشانی تراشی) به کلی حذف می‌شود. همچنین یکدستگاه فرز از مراحل ماشینکاری حذف و اپریشن های ۵۰و۶۰نیز حذف می شوند که زمان‌های صرفه‌جویی شده و صرفه‌جویی مربوط به حذف هزینه ماشینکاری توسط دستگاه فرز و هزینه صرفه جویی در استهلاک ابزارهای مربوطه و میزان تولید براده‌ها را می‌توان توسط واحدهای زمان سنجی و حسابداری صنعتی بررسی و نسبت به جمع بندی گزارش توجیه اقتصادی و صرفه جویی حاصل از اجرای پیشنهاد اقدام کرد.

۲- پیشنهاد شماره ۱۳۶۱با عنوان «حذف ماشینکاری سوراخ به قطر ۴۱.۲۶۲/۴۱.۲۸۸ در گیربکس میانی به شماره مرجع ۱۶۶۳۲۷۳۸۲»

**پیشنهاد دهندگان:** محمد معرفت، علی مهدوی، ابراهیم خلیل کلجاهی نژاد و بهبود قنبری.

**بررسی کنندگان:** بهبود قنبری، رحیم جلیلی فاضل، بهرام خلیل وندیان، احمد میرزایی و ابوالفضل حافظی.

**مجریان:** صمد زمانی، بهرام خلیل وندیان، قاسم سلیمانی، بهبود قنبری، کریم پاکپور، علی مهدوی، ابراهیم خلیل کلجاهی و محمد معرفت.

**شرح اجرای پیشنهاد:** مطابق مستندات و مکاتباتی که در مورد پیشنهاد فوق موجود است، به دلیل یکپارچه سازی شفت PTO که قبلاً انجام گرفته است، دیگر به ماشینکاری محل نشیمن رولربرینگ سوزنی۸۴۷۵ نیازی نیست و از اینرو تولید محل سوراخ در حین عملیات ریخته گری بلامانع تشخیص داده شد. بر این اساس بررسی های تکمیلی بر روی نقشه و قطعات انجام شد و نقشه‌های جدید با ایشوی ۱۰۱ مطابق IDC۱۴۵۴ از طرف امور مهندسی محصول صادر گردید . مطابق این IDC در نقشه به شماره ۱۶۷۱۶۳۹۸۱ مربوط به قطعه ۱۶۶۳۲۷۳۸۲، بار ماشینکاری سوراخ به قطر ۴۱.۲۶۲/۴۱.۲۸۸ روی گیربکس میانی حذف و قطر سوراخ به ۴۲ و به صورت ریخته‌گری تغییر یافت. همچنین مطابق هماهنگی‌های به عمل آمده با شرکت ریخته‌گری تراکتورسازی به عنوان تولید کننده گیربکس میانی، تغییرات مذکور در روی قطعه اعمال گردیده و اقدام به تولید و تامین قطعات جدید گردیده‌است و با توجه به گذشت زمان قابل قبول از تولید قطعات به سبک جدید گزارش اجرای کامل این پیشنهاد تهیه و تقدیم می گردد.

شرح نتایج اجرا: در پی اجرایی شدن این پیشنهاد، ابزارهای لازم برای سوراخکاری سوراخ فوق مته سرتخت دوپله TL۱۶۵ با مصرف سالانه ۴۰ عدد از فرایند تولید حذف می شود و به تبع آن هزینه استهلاک و تلفات ابزار مربوط نیز از بین می رود.

# پیشنهاد از شما . . .

# پاسخ از ما . . .

### گزارش پیشنهادهای اجرا شده

| شماره پیشنهاد | پیشنهاد دهندگان آقایان و خانمها | عنوان پیشنهاد | شرح اجرا | نتایج اجرا | مجریان پیشنهاد: آقایان و خانمها |
|---|---|---|---|---|---|
| ۱۷۳۴ | اسماعیل رفعتی<br>اکبر افلاکی<br>علی مهدوی | اضافه کردن ضخامت ۴/۷۵ کم کردن زاویه ۱۵ درجه قالب ۱۸۰۹۰۸ | علاوه بر مذاکره با شرکت ریخته گری برای طراحی قالب مورد نظر و تهیه چند نمونه از قطعات، ماشینکاری آنها انجام گردیده و مجوز کنترل کیفی قطعات در خطوط تولید و مونتاژ اخذ گردید. | جلوگیری از اسکراپ قطعات، افزایش کیفیت قطعات، کاهش هزینه | علی مهدوی - اسماعیل رفعتی<br>محمدحسین هرون * قاسم سلیمانی<br>جواد ملک لی |
| ۲۵۷۵ | حسنعلی تاری<br>رضا بقائی<br>اکبر همت نژاد زنگلانی | ایجاد پخ (سنگرانی) در سر میل ماهک یک و طب برای رفع اشکال ریه کردن شده یک | با بررسی به عمل آمده معلوم شد اگر نوک میل ماهک شده یک و طب پخ زده شود میل ماهک بطور کامل در مسیر خود حرکت کرده و شده یک کاملاً در گیر شده و ره نمیکند لذا میل ماهک‌ها در کارگاه تولید به اداره تعیین شده پخ زنی شدند. | | اکبر همت نژاد - حسنعلی تاری<br>رضا بقائی |
| ۲۷۹۷ | محمد عبدیان<br>کاوه مهین اصلانی نیا | بستن مهره‌های پنیون | بعد از بررسی و قبول پیشنهاد مراحل اجرایی آن شروع شد. ابتدا وسایل لازم خریداری گردیده لیست و قیمت وسایل خریداری شده در هزینه های اجرای پیشنهاد اشاره شده است سپس مراحل ساخت شروع و با کمک اعضای تیم همراه انجام شد پس اجرای آزمایشی دستگاه ساخته شده و توافقی آن بر طرف گردید و در حال حاضر بطور کامل و رضایت بخش در خط ۵ تعمیر ۲۲۷۶ کارگاه ۲۸۵ مورد استفاده قرار دارد و نتایج خوب حاصل از آن در شرح نتایج اجرا آورده شده است. | جذب زمان یعنی کاهش هزینه تولید و افزایش بهره وری، صیانت از نیروی انسانی، کاهش انگزه و علاقه به کار در آن ایران شدن انجام کار و بالا بردن سطح تکنولوژی شرکت تراکتور سازی در نظر بازدید کنندگان داخلی و خارجی | کاوه سیروس نژاد - احمد فیجی<br>علیرضا توحیدی<br>اکبر هیاتی لاهیجان - جعفر شمشادشاهباد<br>کاوه مهین اصلانی نیا<br>محمد عبدیان<br>بابک موسوی |
| ۲۹۵۰ | احمد فیجی<br>محمد حیدری<br>احمد آشوبی<br>اکبر قلی پور | ساخت یک شابلون برای تنظیم پیچ های چرخ های عقب تراکتور | بعد از بررسی و مورد قبول شدن پیشنهاد مراحل ساخت شروع شد. ابتدا طراحی فیکسچر انجام و سپس اقدام به ساخت گردید. در ساخت فیکسچر از مواد مورد نیز و اسکراپ استفاده شده است. سپس فیکسچر مورد آزمایش قرار گرفت و نتایج آن قابل قبول و کاملاً مطلوب بود | با استفاده از فیکسچر و یا صرف نیروی کم تریپی عقب تراکتور حرکت داده میشود و موجب صیانت از نیروی انسانی و عدم آسیب رسیدن به پرسنل، عدم آسیب احتمالی به پیچ های تریپی و نیز بهینه سازی انجام کار | اکبر قلی پور<br>محمد حیدری<br>احمد فیجی<br>احمد آشوبی |
| ۲۹۸۱ | محمد حیدری<br>اکبر قلی پور<br>احمد آشوبی | ساخت یک شیر شناور گازوئیل | برای جلوگیری از مونتاژ شناور معیوب به روی تراکتور اقدام به طراحی دستگاه تست شناور یاک موضوع پیشنهاد ۲۹۵۱ گردید و بعد از ساخت عملاً تست شده و عملیاتی گردید | جلو گیری از مونتاژ شناور یاک معیوب به روی تراکتور، از بین رفتن زمان لازم در تعویض شناورهای معیوب و افزایش بهره‌وری | محمد حیدری<br>اکبر قلی پور<br>احمد آشوبی |
| ۳۰۰۱ | حسن فراموشی<br>محمد معرفت | استفاده از کلمپ بدون کاربرد تحت کد Z۲۳۹۱ | کلمپ تحت کد Z۲۳۹۱ در ابزارگیر مربوطه مورد استفاده و آزمایش قرار گرفت و پس از تایید ، پیشنهاد فوق به مرحله اجرا در آمد. | کاهش هزینه های ابزار ، کاهش اسکراپ قطعات و کاهش زمانهای تعویض کلمپ | حسن فراموشی - علی داکری<br>حسن بجانی- محمد معرفت |
| ۳۰۰۹ | علی سرورشه<br>بابک جوادیان<br>علی سهندی<br>بهزاد فرج زاده | افزایش شارژ قطعه به میزان ۹۵ عدد در هر شارژ | با توجه به زمان عملیات نیتریداینگ و دقت عمل خوب کارکنان در چیدمان قطعات بر روی فیکسچر تغییرات ایجاد و در هر شارژ ۱۴ عدد قطعه اضافه تولید می شود. | افزایش تولید قطعه به میزان ۹۵ عدد در هر شارژ | علی سرورشه - بهزاد فرج زاده<br>بابک جوادیان- علی سهندی |
| ۲۹۷۵ | سکینه بالش پور | پیدا کردن پرنده در کوتاه ترین زمان و سرعت و دقت بالا در جستجوی زنگن مورد نظر همچنین سهولت جستجو برای سایر همکاران مرتبط که نیاز به استفاده از پرونده را دارند | ایجاد تابلوئی راهنما برای امور بایگانی،انشجیان | سکینه بالش پور | سکینه بالش پور |
| ۳۰۳۸ | پریا امین افشار | اضافه نمودن مقدار تعویض متدرج در پرونده خرید بر روی قبض انبار | با اضافه شدن ستون تعداد در پرونده خرید باعث صرفه جویی در وقت و سایر هزینه های مربوط به چاپ گردیده و تسهیل در امور آن واحد (ساخت و تامین ) شده است | فریده یاغیان گنجائی | فریده یاغیان گنجائی |
| ۳۰۹۳ | قادر پاشائیان<br>علی هدایتی<br>احمد مختارزاده<br>حیدر ملاداوه | استفاده از مرغک متفاوت برای قطعات تویی ۸۵۰ | با طراحی و ساخت مرغک جدید و آزمایش و تایید آن پیشنهاد فوق اجرا گردید، کاهش لنگی قطعات هنگام عملیات حرارتی، ایجاد فرصت مناسب برای بازسازی مرغک قطعه دوم، کاهش زمان تنظیم، جلوگیری از برخورد قطعه با ایندکتور هنگام عملیات حرارتی | قادر پاشائیان - احمد مختارزاده<br>حیدر ملاداوه - احمد مختارزاده | |
| ۲۹۹۸ | وحید صبوری | درج "پرداخت صندوق" در روی سند حسابداری | جلوگیری اتلاف وقت بین صندوق و صادر کننده سند و دوم اینکه برای سند مهر صندوق دوباره اعمال نمی شود. | عبدالحسین لطف پزدانی | عبدالحسین لطف پزدانی |
| ۲۰۸۱ | فرید اکبرپور<br>علیرضا بزرگری | بهبود سیستم مکاتبات اداری | امکان تغییر الویت روتوشت ها ی یک نامه بعد از تنظیم کلی روتوشت ها و بدون نیاز به دو باره کاری و حذف روتوشت ها ی تنظیم شده قبلی در سیستم مکاتبات اداری | عدیل مطلبی | |

### برخی از پیشنهادهای قبول شده پس از بررسی کارشناسی

| شماره پیشنهاد | عنوان پیشنهاد | نتیجه بررسی | پیشنهاد دهندگان آقایان و خانمها |
|---|---|---|---|
| ۱۷۰۰ | حذف سطوح فرزکاری قطعه چنگال شانون | در این پیشنهاد، پیشنهاد گردیده است که سطوح شاخک‌ها (اندازه های ۲۰.۸۲ و ۱۶.۷۵ و ۵۴.۶۱ به صورت تمام شده و در ریخته قطعه ایجاد شود. با توجه به بررسی های فنی به عمل آمده و پس از انجام مذاکره و هماهنگی های لازم با شرکت ریخته گری مبنی بر امکان سنجی تولید قطعه به سبک فوق بدون هزینه اضافی (بدون پاس ماشین کاری) و تهیه نمونه های اولیه، تعداد ۲۰ نمونه تولید شده به روش پیشنهادی، جهت طی مراحل تولید ( به غیر از مرحله فرزکاری شاخکها ) تحویل کارگاه فاز یک گردید و پس از انجام مراحل سوراهکاری و آماده سازی، جهت مونتاژ به سالن مونتاژ۲۸۵ ارسال گردید . پس از مونتاژ، مشاهده گردید که هیچ مشکل مونتاژی به وجود نیامد که نتایج کنترل کیفی مونتاژ و سایر مدارک موجود می‌باشند. لذا می توان تغییرات مد نظر را پس از تصحیح نقشه جهت اطلاع و اقدام لازم، به شرکت ریخته گری اعلام نمود. توضیح اینکه در این روش میزان اسکراپ قطعه در مرحله ماشینکاری ( فرزکاری ) به کلی حذف می شود و در ضمن یک دستگاه فرز از فرایند تولید حذف گردیده و می تواند برای مقاصد دیگر به کار گرفته شود. | علی مهدوی |
| ۱۷۹۱ | حذف بار ماشینکاری C۱۷۱ | در وضعیت کنونی در خط سنترهاورینگ کارگاه هولز، ماشین ۲۰۸ با دو محور ژیماکس و یک نفر به عنوان اپراتور، کار فرزکاری دو سطح قسمت داخلی شاخک سنترهاورینگ را انجام می دهد. در پیشنهاد ارائه شده این اپریشن حذف گردیده و سطوح فوق ( اندازه ۱۸۱.۷۹، ۱۸۱.۹۸ ) در فرایند ریخته گری و در ریخته قطعه ایجاد می گردند. طبق بررسیهای فنی به عمل آمده و مذاکرات شفاهی با پیشنهاد دهنده و تکنولوژی شرکت ریخته گری، پیشنهاد فوق عملی می باشد. | علی مهدوی |
| ۲۲۵۲ | سازماندهی قطعات بعد از تست | این پیشنهاد بسیار ارزشمند و حائز اهمیت می‌باشد ضمن تشکر از برادر ارجمند جناب آقای مهدی مرجانی باستی جهت تکمیل این پیشنهاد بهتر است قطعاتی را که ازپایکار ترانزیت برای تست و اندازه گیری و دیگر مراحل کنترل دریافت میشود با فرمهای مخصوص به عنوان رسید انجام گیرد که پس از عودت قطعات فوق و استقرار در مکان مناسب و صندوق مخصوص رسید قبلی توسط مسئولین دریافت باطل خواهدشد. | مهدی مرجانی<br>غلزائی |
| ۲۵۱۶ | نصب آهنرباى فوق در داخل گیر یکس و دیفرانسیل | مطابق بررسیهای فنی به عمل آمده در مورد این ایده جدید ، سوئیل کاری مرتبط با موضوع مورد دقت نظر بیشتری قرار گرفت به این ترتیب مشخص شد که در استفاده از آهنرباى فنی در تراکتورهای روماتی قطعه مشابهی طی شماره نقشه ۱۱۰۰۲۰۱۵۴ (Magnetic plug complete) نصب می شده است که حائلی از استفاده از قطعه پلاگ آهنرباى برای جذب براده های ریز آهن ما مل گیربکس تراکتور بوده است از اینرو و با توجه به جمع بندی موضوع و نظر ریاست محترم طراحی، مبنی بر قابل اجرا بودن طرح، اقدامات لازم برای مکان یابی مناسب برای قطعه آهن ربایی در مورد تراکتورهای ۸۵۴ در دست بررسی و همچنین منبع یابی ساخت نمونه اولیه و تهیه نقشه در دست اقدام قرار گرفت. | ابراهیم نظری<br>نمایندگی فروش ۱۸۱ |
| ۲۷۹۷ | طراحی و نصب شیر هیدرولیک GALTECH روی تراکتور ۸۴۵ ITM | با توجه به اینکه کشاورزان حین استفاده از تراکتور به منظور رفع نیازهای اساسی خود از ادوات مختلف کشاورزی استفاده می کنند و انتقال نیرو از تراکتور به ادوات، اغلب بصورت هیدرولیکی می باشد که استفاده از این توان هیدرولیکی در بلند کردن ادوات کشاورزی و تأمین توان مورد نیاز ادوات به منظور جابجا کردن و چرخاندن آنها مورد استفاده قرار می گیرد. برای رفع نیاز در این کاربرد از شیر هیدرولیکی استفاده می شود. ولی در حال حاضر محل نصب شیر هیدرولیک سمت جلب راننده ، کنار اهرم PTO و ترمز دستی می باشد که در این موقعیت فضا کمتر بوده و برخورد با قطعات مونتاژی دیگر، اتصال شیلنگ ها را دچار مشکل می کند و باعث افزایش تعداد نفرساخت برای مونتاژ می گردد.<br>با بررسی های به عمل آمده، مطابق پیشنهاد مذکور و با طراحی براکت جدید، مشکلات فوق رفع می گردد. این طرح با توجه به پایین بودن قیمت شیرها و امکان مونتاژ راحت و سریعتر آن قابل قبول بوده و با اتفاق شیر روی سکتور و زیر صندلی براننده، امکان استفاده بهتر و راحتتر را به کاربر می دهد که این خود از نظر ارگونومیکی و اصول طراحی مزیت قابل توجهی را حایز رانیده خواهد کرد. نمونه سازی براکت و مجموعه شیر هیدرولیکی در کارگاه کاربردی مهندسی محصول با موفقیت به اتمام رسیده و مدارک و نقشه های مربوطه در دست تهیه می‌باشند. | حمید تونی کوب<br>رامین تابان |
| ۲۸۱۳ | افزایش رزوه میله‌های نگهدارنده بادبزن | با توجه به بازدید به عمل آمده از خط مونتاژ و استفاده از بادبزن‌های مختلف که دارای ارتفاعهای متفاوتی هستند. مقدار طول رزوه تعریف شده قبلی برای بادبزن‌های با ارتفاع کوتاه کافی نبوده و در خط مونتاژ از تعدادی واشر اضافی (در حدود ۷ الی ۸عدد) به صورت وسط عایق مهره و بادبزن برای بستن استفاده می‌شود. که این امر باعث افزایش زمان مونتاژ ، هزینه اضافی واشرها می‌گردد. و نقشه جدید آن در دست تهیه می‌باشد. | یعقوب قاسمی پره<br>پوسفان |
| ۲۸۲۶ | حذف مرحله فرزکاری در سطوح اشاره شده در نقشه | در این پیشنهاد، پیشنهاد گردیده است که سطوح شاخک‌ها (اندازه های ۲۰.۸۲ و ۱۶.۷۵ و ۵۴.۶۱ به صورت تمام شده و در ریخته قطعه ایجاد شود. با توجه به بررسی های فنی به عمل آمده، ترید قطعه به سبک روش پیشنهادی ، بدون پرداخت هزینه اضافی ( و بدون پاس ماشین کاری)، ممکن و مقرون به صرفه می باشد. لذا می توان تغییرات مد نظر را پس از تصحیح نقشه جهت اطلاع و اقدام لازم به شرکت های تولید کننده قطعه فوق اعلام نمود. توضیح اینکه در این روش میزان اسکراپ قطعه در مرحله ماشینکاری ( فرزکاری ) به کلی حذف می شود و در ضمن یک دستگاه فرز از فرایند تولید حذف می گردد و می تواند برای مقاصد دیگر به کار گرفته شود. در ضمن این پیشنهاد همانند پیشنهاد ۱۷۰۰ می باشد که برای آن پیشنهاد نمونه سازی انجام گردیده و مورد تایید کنترل کیفی مونتاژ قرار گرفته است. توضیح اینکه در این روش میزان | علی مهدوی |
| ۲۸۹۹ | استفاده ازمهره اضافی جهت قفل بادبزن میله نگهدارنده بازوی | با توجه به بازدید به عمل آمده از خط مونتاژ و همچنین طبق بررسی به عمل آمده در فرآیند مونتاژ و برای بستن بازوی توسط میله بازوی ، مهره ASA۹۸ به تعداد دو عدد ،رانین قفلی ITSA۱۱ به تعداد یک عدد برای هر میله بازوی در نظر گرفته شده است لذا در صورت استفاده صحیح از قطعات مطابق MASNo ، این پیشنهاد به طور خودکار اجرا گردیده و احتمال بروز مشکلی ذکر شده برطرف می شد ولی از آنجائیکه در خط مونتاژ فیاتال تراکتور مطابق بازدید به عمل آمده، تنها یک مهره در هر میله بسته می شود لذا این نقیصه باید توسط مسئولین ذیربط تولید و تکنولوژی برطرف گردیده و هماهنگی و توجیه مناسب برای اپراتورهای مربوطه انجام شود. | یعقوب قاسمی پره<br>پوسفان |
| ۲۹۵۳ | ثبت اطلاعات برگهای مواد در بیدور | به دلیل مفروض به صرفه بودن روش و کاهش هزینه های ناشی از عدم چاپ برگهای زیاد و کیفیت بالای پرینت گرفته شده مورد قبول می باشد. | احمد محمدپوریان برزگر |
| ۲۹۶۷<br>۲۹۶۹ | تغییر مواد قطعه C۱۰۷ و C۱۰۷ از جدنس خاکستری به مواد پلی پروپیلن | در این پیشنهاد درخواست گردیده است که جنس درپوش راهنمای دنده به شماره فنی A۹۸۹ و شماره مرجع M۰۷۷۸۳۰۰ از وضعیت چدنی به پلاستیکی تغییر یابد. با توجه به بررسی های به عمل آمده بر روی نقشه و محل قرارگیری آن بر روی تراکتور و نیز بر اساس مذاکرات صورت گرفته با پیشنهاد دهنده و کارشناسان امور آزمایشگاه مواد و شیمی، تغییر جنس قطعه فوق از چدنی به پلاستیکی ( از جنس پلی پروپیلن ) بلامانع می‌باشد. برای انتخاب این ماده شرایط محیط کار درپوش نظیر نور خورشید و اشعه ماورا بنفش و رطوبت محیط و بارهای ضربه‌ای احتمالی در نظر گرفته شده شد. و مشخصات استاندارد جنس قطعه جایگزین در مرحله اجرایی صدور نقشه های فنی تعیین خواهد شد. از طرفه دیگر طبق بررسی به عمل آمده و بازدید از طرح تراکتور ایتالیایی CARRARO مشخص گردید که برای قطعه مشابه این قطعه (مطابق پیشنهاد ۲۹۶۹)هر این تراکتور از قطعه پلاستیکی استفاده شده که اجرای آن برای قطعه A۹۸۹ نیز می تواند باعث کاهش زمان تولید و کاهش هزینه مواد اولیه و صرفه جویی شرکت گردد. | علی مهدوی |
| ۲۵۵۲ | نصب راهنمای فیوز روی تراکتورهای تولیدی | با توجه به مشکلات به وجود آمده در حین تعمیر یا تعویض فیوزها و احتمال قرارداده فیوزها در مکان غیر مناسب آن توسط تعمیر کاران ناآشنا و یا کاربران تراکتور و به تبع آن ایجاد بروز مشکلات در سیستم برق تراکتور لذا پیشنهاد فوق می تواند باعث از بین رفتن مشکلات یاد شده شود. از اینرو ضمن موافقت با پیشنهاد ارایه شده هماهنگیهای لازم با تامین کنندگان دلیدیرو تراکتورهای تولیدی شرکت انجام شده است تا پس از اتمام کارورهای فعلی جعبه فیوز اقدام به تولید کارورهای جدید با مشخصات امیر فیوزها شود. در این راستا در یک بررسی دیگر مقدار نامی مناسب امیر فیوزها مورد بررسی مجدد قرار گرفت تا هر گونه اشتباه احتمالی قبلی برطرف و نسبت به ایجاد هماهنگی بین تامین کنندگان مختلف دلیدیرو صورت گیرد. | شاپور شکاری |
| ۲۹۹۰ | امکان برگشت وادن اقلامی از حواله با تعدادی از مقادیر تحویل گرفته شده به انبار | در برنامه کاری واحد مرکز کامپیوتر قرار داده شد | مه لقا خداداد ی |
| ۳۰۶۵ | جایگزین نمودن فرم نظرخواهی از نمایندگان بجای فرمهای مورد استفاده قبلی | در حال بررسی جهت انجام تغییرات لازم در فرمهای نظر خواهی مشابه از پیشنهاد فوق نیز سود خواهیم جست | سیدرضا توحیدی |
| ۳۰۷۶ | طراحی یک لیست کالیبراسیون برای گیج های positon gauge | پیشنهاد مذکور مورد قبول می باشد ضمناً برای آجرا یک عدد دوربین دیجیتالی لازم می باشد | امیر حیدری فیضی |
| ۳۱۸۲ | کف سایی سالن غلاصوری | پیشنهاد فوق بمنظور رفع آلودگیها وبهداشت محیط کانتین مرکزی قابل اجرا میباشد | فرهاد تحقیقی<br>پورفیاز |
| ۳۰۹۰ | نصب ریموت کنترل برای درهای ورود و خروج نگهبانی | پیشنهاد اعلامی خدود در ماه است با هماهنگی درواه بند درواژه یک بصورت آزمایشی نصب و مورد استفاده قرار گرفته است و میباشد . در سایر دروازه‌ها نصب گردد | رضا پوریاریار<br>رضا عبداله زاده |

◆ اطلاع رسانی

## چه کسانی باید یا نباید گریپ فروت مصرف کنند؟

معاونت دفتر بهبود تغذیه جامعه وزارت بهداشت، درمان و آموزش پزشکی، گفت: براساس گزارش سازمان بهداشت جهانی، انسان باید روزانه پنج نوبت میوه مصرف کند.

«محمدرضا وفا» در کارگاه آموزشی «نقش صنایع غذایی مبتنی بر ترکیبات طبیعی در تغذیه و سلامت جامعه»، افزود: این توصیه سازمان بهداشت جهانی، به این دلیل است که نقش میوه و سبزی برسلامتی شناخته شده است.

وفا اظهار داشت: بسیاری از دانشگاه ها و مراکز تحقیقاتی دنیا در حال بررسی هستند که چگونه انسان از حداکثر توان بالقوه جسمی و ذهنی خود استفاده کند.

وی با تأکید بر اینکه استفاده از میوه و سبزی باید افزایش یابد، بیان داشت: این امر، سبب برخورداری از سلامت در طول عمر افراد می شود.

همچنین عضو هیئت علمی دانشکده علوم تغذیه و صنایع غذایی دانشگاه علوم پزشکی شهید بهشتی نیز در این کارگاه آموزشی درباره آب میوه «گریپ فروت» گفت: این آب میوه، نوشیدنی دارویی است که برای برخی از بیماریها مؤثر بوده و در برخی بیماریها مضر است.

دکتر «آرش رشیدی» افزود: گریپ فروت، کاهش دهنده چربی خون بوده و فشار خون را بشدت کاهش می دهد.

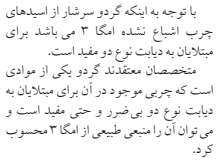
به گفته وی، سالها تصور می شد که این میوه از ایجاد سنگ کلیه جلوگیری می کند، اما حدود سه سالی است که به طور دقیق حالت عکس این موضوع احتمال داده شده است و عنوان شده حتی این میوه ماده ای دارد که احتمال ایجاد سنگ کلیه را افزایش می دهد.

رشیدی با بیان اینکه آب این میوه اشتهاآور است، اظهار داشت: در بدن انسان همه چیز اکسید می شود که سبب پیری است، درحالی که مقدار بسیاری آنتی اکسیدان در گریپ فروت وجود دارد.

وی با اشاره به اینکه برخی از بیماران نباید از میوه گریپ فروت استفاده کنند، بیان داشت: سردردهای میگرنی، کلسترول بالا، فشار خون بالا، دیابت، نارسایی قلبی و کسانی که رژیم لاغری دارند از جمله بیماریهایی است که میوه گریپ فروت نباید موردداستفاده قرارگیرد.

به گفته وی، افرادی که داروهای بیماریهای فوق را استفاده می کنند، درصورت استفاده از گریپ فروت ممکن است دچار مشکل شوند.

## گردو برای دیابت نوع دو مفید است



با توجه به اینکه گردو سرشار از اسیدهای چرب اشباع نشده امگا ۳ می باشد برای مبتلایان به دیابت نوع دو مفید است.

متخصصان معتقدند گردو یکی از موادی است که چربی موجود در آن برای مبتلایان به دیابت نوع دو بی‌ضرر و حتی مفید است و می توان آن را منبعی طبیعی از امگا ۳ محسوب کرد.

بنابر همین گزارش گردو مقاومت به انسولین را که در این گونه افراد دیده می‌شود، کاهش داده و موجب بهبود وضعیت بیماری می‌شود.

چنانچه قصد دارید به جای قرصهای مکمل امگا ۳ از گردو استفاده کنید می توانید روزانه ۱۰ عدد گردو را جایگزین یک قرص امگا ۳ نمایید.