◆ دانش آموزان ممتاز

عطا جمادی باهر
کلاس دوم ابتدائی
معدل کل ۲۰

الیاس قاری مرند
کلاس اول دبیرستان
قبولی از امتحانات
تیزهوشان

هادی حسن نژاد
کلاس اول متوسطه
معدل کل ۱۹/۰۴

مهدی حسن نژاد
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۲۰

سینا عنایی میلانی
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۲۰

هانیه ذوالفقاری
کلاس چهارم ابتدائی
معدل کل ۱۹/۷۴

نیما رستمی
کلاس پنجم ابتدائی
معدل کل ۱۹/۸۹

سویل اسماعیلی
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۲۰

میثم رشتیری
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۱۹/۸۸

علی وهابی کیا
کلاس دوم ابتدائی
معدل کل ۲۰

سهند عنایی میلانی
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۱۹/۰۵

محمد خردمند نهند
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۲۰

یگانه خردمند نهند
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۱۹/۵۶

زهرا علی زاده اره جان
کلاس چهارم ابتدائی
معدل کل ۱۸/۹۲

محمد قدس زاده
کلاس دوم ابتدائی
معدل کل ۲۰

فرشید نهاری افشرد
کلاس اول ابتدائی
معدل کل ۱۹/۶۶

داستان بهبود

مونتاژ قطعات اسپول والو و کوبیدن پین به آن به صورت چمباتمه و بر روی کف کارگاه صورت می گرفت واین موضوع علاوه بر کندی روند کار موجب صدمه دیدن قطعات ، صدمه دیدن کف کارگاه و پرتاب ذرات به چشم اپراتور می گردید . ضمنا اپراتور در این حالت مجبور بود عملیات را بصورت نشسته انجام دهد که این موضوع علاوه بر خستگی زود رس ، ریسک صدمات اسکلتی وعضلانی اپراتورهای فوق را بالا می برد. اعضای تیم بهبود مونتاژ خط نهایی کارگاه مونتاژ ۳۹۹ به نامهای آقایان : مجید افکاری و حسین ایمان زاده با ساخت فیکسچر برای مونتاژ اسپول والو در این ایستگاه بهبود ایجاد نموده اند که مزایای فیکسچر فوق به شرح زیراعلام می گردد

۱- طبق اعلام قسمت مطالعه کار با اجرای پیشنهاد فوق زمان مربوط به بندهای ۷-۴-۲ اپریشن ۱۸۰ (آماده کاری اهرمهای اسپول والو) خط فینال تراکتور ۳۹۹ که مجموعا ۱.۷۱ دقیقه بود به ۰.۹۸ دقیقه کاهش یافته است. به عبارت دیگر به ازاء هر تراکتور ۰.۷۳ دقیقه کاهش زمانی به عمل آمده است.

۲- در عملیات مونتاژ به روش قبل از بهبود عملیات به صورت چمباتمه انجام می گرفت که این موضوع باعث خستگی زود هنگام و در طولانی مدت باعث استرس های اسکلتی و عضلانی می گردد . در روش فعلی این موضوع با ساخت فیکسچر ومیز کار بهبود یافته است .

۳- در عملیات مونتاژ قبلی پین حلقه ای فشاری به شماره E۷۵۰ که به داخل قطعه E۷۹۹ مونتاژ می گردد بر اثر ضربه چکش پین ها (به دلیل قرار گرفتن نشیمنگاه پین بر روی زمین) شکسته و داخل سوراخ گیر می نمود که مراحل دمونتاژ آن بسیار زمانبر است.

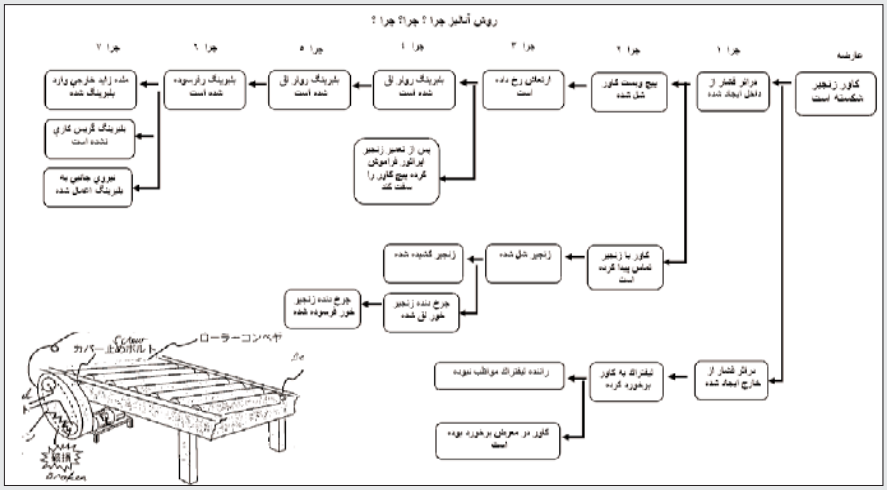
۴- در عملیات قبل از بهبود، بدلیل استقرار نامناسب قطعه کار، گاها ضربه چکش به قطعه لوله به شماره J۱۷۹ برخوردو موجب دفرمه شدن و عدم گردش شفت در داخل لوله می گردید . در حالت بعد از بهبود این خطا به مقدار زیادی کاهش یافته است .

۵- در عملیات قبل از بهبود ، براثر برخورد پین به بتن کف ، بتن کف شکسته و علاوه بر ظاهری نامناسب امکان اصابت ذرات به چشم نیز وجود داشته است . در حالت بعد از بهبود این موضوع کاملا اصلاح شده است .

لازم به ذکر است اگرچه موارد اشاره شده در بندهای ۳و ۴و ۵ کاملا ملموس است ولیکن داده و اطلاعات دقیق وکمی وجود ندارد .

استفاده از روش آنالیز پنج چرا برای ریشه یابی علت ومعلول

بررسی در گمبا (کف کارگاه) یکی از موثر ترین ابزارها برای ریشه یابی علت مشکلات است . برای دستیابی به پاسخ مناسب همواره باید جویای علت باشیم . این روش را "پنج چرا" یا "آنالیز چرا چرا ... "می نامند . یعنی پس از بروز علت مشهود یک معلول به آن بسنده نکنیم ، زیرا این علت مشهود ، معلول علتهای دیگری است که در صورت جستجو ، ریشه های اصلی بروز مشکل آشکار می شود . معمولا سطوح "چرا" را تا پنج سطح یا بیشتر دنبال می کنیم تا با خشکانیدن ریشه های بروز مشکل از وقوع مجدد آن پیشگیری کنیم . در مثال زیر که مربوط به شکستن کاور زنجیر یک دستگاه رولر است ، به دقت نگاه کنید . حال اگر بدون علت یابی اقدام به تعویض کاور کنیم ، این اتفاق بارها وبارها تکرار خواهد شد . بنابر این با این روش می توانید ریشه و علت خیلی از مشکلات کیفی ، ایمنی ، تعمیراتی را عارضه یابی نمود . این تکنیک ساده با تمرین گروهی در حل مشکلات بکار بگیرید .



گامهای 5S:

۵ گام برای رسیدن به محیطی آراسته و ایمن

گام اول : S2

عنوان فارسی : تفکیک

عنوان ژاپنی : SEITON

معنا: استقرار منظم و مرتب ماشین ها و اشیاء به نحوی که اشیا مورد نیاز ، در زمان مورد نظر به مقدار مورد نظر در دسترس باشند.

اهداف:

- نظم و ترتیب در محل کار
- استقرار و جانمایی مناسب (از نظر ایمنی ، کیفیت و بهره‌وری)
- ارتقای بهره وری از طریق حذف زمانهای تلف شده برای جستجوی اشیاء

فعالیت ها:

- استقرار هر چیز در جای مشخص و مخصوص آن.
- آوردن وبازگرداندن هر چیز در مدت ۳۰ ثانیه.
- استاندارد کردن امور پرونده ها
- نشانه گذاری محدوده ها و محل استقرار اشیاء
- هر چیزی زودتر آمده زودتر می رود (FIFO)
- نظم و ترتیب در تابلوهای اعلانات
- طراحی اعلانات به نحوی که خواندن آنها آسان باشد.
- رعایت خطوط مستقیم و زوایای قائمه.
- ذخیره سازی و استقرارار مواد وقطعات، گاری ها، قفسه ها، ابزار ، تجهیزات و..
- نظم در ثبت، استفاده و بایگانی نامه ها و مدارک
- نظم در محیط اداری و برای وسایل اداری
- نظم برای اشیاء و وسایل تولیدی
- نحوه خط کشی و مرتب سازی تردد
- مرتب نمودن لوازم و وسایل
- مرتب نمودن ابزار دقیق
- مرتب نمودن مواد اولیه و در جریان ساخت
- مرتب نمودن وسایل ذخیره سازی و حمل
- مرتب نمودن روان کننده ها
- مرتب نمودن لوله ها و شیلنگها
- مرتب نمودن سیم و کابل و وسایل برقی
- مرتب نمودن اشیاء ظریف
- نحوه مرتب سازی حمل مواد و محصولات
- نظم در انبار و نگهداری محصولات تولیدی
- نظم در استفاده از کامپیوتر (چه منفرد و چه در حالت شبکه)
- نظم در استفاده از اتوماسیون اداری- صنعتی
- مرتب نمودن وسایل و اشیاء عمومی
- نحوه مشخص سازی محل قرارگیری اشیاء و تجهیزات

ادامه دارد...

تهیه و تنظیم : مهندسی صنایع
دبیرخانه توسعه کایزن

در مراسم معارفه معاون اداری و توسعه منابع انسانی و آموزشی عنوان شد:

مدیرعامل:

بهتر است ساختار سازمانی تراکتورسازی خلاصه تر و پویاتر باشد

ادامه از صفحه اول

آموزشی تراکتورسازی نیز در این مراسم ضمن قدردانی از حسن اعتماد مدیریت محترم شرکت به وی به جهت ایجاد توفیق حضور در صنعت تراکتورسازی، اعلام کرد برنامه مدون توسعه منابع انسانی با توجه به دو عنصر سرعت و دقت تدوین و پس از تصویب اجرا خواهد شد.

وی افزود: با توجه به رشد اجتناب ناپذیر سطح تکنولوژی در برنامه‌های تولید، دیدگاه‌های مدیریت شرکت تراکتورسازی ایران در زمینه توسعه منابع انسانی را عملیاتی خواهیم کرد. سازمان آموزش نیز در وهله اول باید نیازهای داخلی تراکتورسازی ایران را تأمین کند و در صورت وجود ظرفیت های مازاد، این سازمان به سایر مراکز نیز خدمات فرهنگی و علمی ارائه خواهد داد.

معاون اداری و توسعه منابع انسانی و آموزشی همچنین لزوم شناسایی نیروهای با استعداد و بهره‌برداری مطلوب از ظرفیت آنان و نیز اهمیت جذب نیروهای با انگیزه، براساس فرآیند و روشهای منطقی را خاطر نشان کرد.

◆ اطلاع رسانی

فلسفه ایجاد سیستم مدیریت یکپارچه بهداشت ایمنی و محیط زیست

مقدمه:

بدیهی است که علت ایجاد سیستمها نیازها و نارسایی ها میباشند. به همین جهت برای درک چرایی ایجاد یک سیستم بهتر است نیازهایی راکه ایجاد و بکارگری آن سیستم را ناگزیر میکنند را شناخت.نیازی احساس میشود و یا یک نارسایی بوجود می آید و ما برای برطرف نمودن نیاز و یا برون رفت از مشکل یک راهکار یا استراتژی را در قالب یک سیستم به کار میگیریم. به طور مثال پست مدرنیسم در نتیجه عدم توجه بشر به جنبه‌های اخلاقی و زیبای شناسی در طول دوران صنعتی به وجود آمد تا به عنوان راهکاری که انسان معاصر را با ارزشهای اخلاقی که در دوره مدرنیته رنگ باخته بودند را آشنا سازد.

سوال:

- با عنایت به گفته فوق اگر سیستم مدیریت HSE را به عنوان یک استراتژی یا راهکار برگزینیم، این راهکار برای برطرف نمودن کدام نیازها ویا برون رفت از کدام مشکلات بوده و هدف از اتخاذ آن چیست؟

جواب:

- با شروع دوره صنعتی زندگی بشر وارد مرحله جدیدی شد. بکار گیری منابع در جهت ارتقاء رفاه ، توسعه بیشتر و بیشتر صنعت و تکنولوژی را می طلبید که در راستای آن بشر بدون توجه به تمامی ابعاد توسعه با سرعت سرسام آوری به گسترش صنعت و تکنولوژی ادامه داد. و صد البته که توجه نکردن به کلیه جنبه‌های توسعه اثرات منفی ای داشت و بشر تنها پس از مشاهده این اثرات به فکر چاره افتاد. برخی از این گونه اثرات از دیدگاه بهداشت ، ایمنی و محیط زیست عبارتند از: افزایش آلودگی های زیست محیط (آب ،خاک و هوا) در نتیجه استفاده غیر اصولی و بیش از اندازه از منابع تجدید نشدنی و متعاقب آن افزایش دمای کره زمین و خسارات ناشی از آن- عدم توجه به فاکتور انسانی و در نتیجه افزایش حوادث ، بیماری ها و افزایش خسارات - کاهش سطح سلامت افراد و...

و بشر با مشاهده اثرات منفی با عنوان نمودن اینکه توسعه تحقق یافته توسعه همه جانبه و پایداری نبوده است. ادامه توسعه در آینده را توسعه پایدار نامید و در راستای رسیدن به آن و حل مسائل ومشکلات به وجود آمده در بخشها و موضوعات مختلف راهکارها یا استراتژی های جداگانه ولی همسویی را در قالب سیستم های مختلف اتخاذ نمود .

یکی از این سیستمها با توجه تاثیر متقابل مسائل ایمنی ، بهداشت و محیط زیست بر یکدیگر و همچنین ارتباط تنگاتنگ بین آنها ، سیستم مدیریت یکپارچه بهداشت ، ایمنی و محیط زیست (HSE.MS) بود. البته در ایران مقوله‌های بهداشت ، ایمنی و محیط زیست طی سالیان متمادی در اغلب شرکت ها و سازمانها به صورت جداگانه مطرح بوده است. ولی نگرش امروزی ، نگاهی نو ، سیستماتیک و همه جانبه تحت یک مدیریت واحد میباشد و هرچند رویکرد یکپارچه سازی فرایند ها و فعالیت های سه گانه در سطوح مختلف نیازمند تلاشهای زیاد می‌باشد ، ولی تجربه‌های موفق اخذ شده در کشورهای پیشرفته و همچنین سازمانها و شرکتهای داخلی که این سیستم را به کار برده اند. ما را در جهت پیاده سازی چنین سیستمی مصمم مینماید.

و اگر ما سیستم ایمنی ، بهداشت و محیط زیست را به عنوان یک استراتژی جهت رسیدن به هدف یا اهدافی برگزینیم ، فلسفه اتخاذ چنین استراتژی را میتوان به طور خلاصه چنین بیان نمود:

- تامین ایمنی همه جانبه کلیه افراد و کارکنان سازمان
- به حداقل رساندن اثرات نامطلوب صنعت بر محیط
- به صفر رساندن آسیب ها از طریق حذف شرایط ناایمن

ارتقاء سطح ایمنی و وضعیت محیط زیست و سلامت افراد در کلیه سطوح سازمان

- حفاظت از محیط زیست به عنوان سرمایه بشریت

تهیه و تنظیم : مهندسی صنایع
دبیرخانه توسعه کایزن