◆ اطلاع رسانی

کارگر نمونه استانی تراکتورسازی:

امکانات کالیبره دستگاه‌های الکتریکی و الکترونیکی در تراکتورسازی ایجاد می‌شود

نادر اکبرزاده که مقام اول کارگر نمونه استان و پیشنهاد دهنده برتر سال در سطح شرکت تراکتورسازی ایران را بدست آورده است، در سال ۱۳۷۹ به عضویت خانواده تراکتورسازی درآمده و با توجه به مهارت‌های فردی در قسمت سیستم‌های الکتریکی تراکتور مشغول انجام وظیفه بوده و در سال ۱۳۸۶ با اتمام دوره کاردانی ماشین‌افزار در حوزه فنی و توسعه و در قسمت کالیبراسیون، دوره جدید فعالیت خود را آغاز کرده است.

نادر اکبرزاده بعنوان یکی از کارکنان خلاق و مبتکر شرکت تراکتورسازی ایران می‌گوید: در حوزه فنی و توسعه و با همکاری مسئولین محترم و همکاران عزیز توانسته‌ایم مجموعه دستگاه‌های کالیبره دما را راه‌اندازی و عملیاتی کنیم. امید است در آینده نزدیک با ابتکارات و امکانات جدید، این مجموعه به قابلیت‌های خاص در زمینه کالیبراتور دما مجهز شود و در جهت ایجاد امکانات کالیبره دستگاه‌های الکتریکی و الکترونیکی اقداماتی صورت گیرد.

وی می‌افزاید: در سال ۱۳۸۴ با بررسی‌های بعمل آمده و نیاز بازار اقدام به بهینه‌سازی سیستم الکتریکی تراکتور کردیم که نتیجه این تغییرات، بالا رفتن کیفیت محصول نهایی و رضایت‌مندی مشتری بود و ساخت دستگاه کنترل انرژی باطری که تا سال ۱۳۸۶ ادامه داشت، در این زمینه صورت گرفت.

کارگر نمونه استانی شرکت تراکتورسازی ایران می‌گوید: با در نظر گرفتن حجم تولید در سال ۱۳۸۴ و بروز اشکالات حاصل از سرعت تولید، اقدام به ساخت دستگاه کنترل و تست سیستم داشبورد کردیم. اشکالات عمده ناشی از این موضوع بود و با ساخت دستگاه مورد نظر، این گلوگاه از خط تولید رفع و با طراحی سیستم کنترل چند مرحله‌ای و قبل از مونتاژ، رویه‌ای مناسب و پر سرعت بر رفع مشکلات الکتریکی ایجاد شد.

وی می‌افزاید: برای کنترل سلامت عملکرد دینام تراکتور که از یک سیستم غیر خودرویی استفاده می‌کند، اقدام به طراحی و ساخت دستگاه تست دینام به صورت قابل حمل کردیم. این حرکت موجب برگشت چند صد قطعه نامرغوب و غیر منطبق به کارخانه سازنده در خارج از کشور شد و از تحمیل زیان مالی بیشتر به شرکت جلوگیری بعمل آمد.

نادر اکبرزاده می‌گوید: با توسعه فرآیند تولید تراکتور و برون سپاری اکثر قطعات الکتریکی، ساخت چندین دستگاه کنترل و تست سیستم‌های الکتریکی برای پیمانکاران خارج از شرکت صورت گرفت و رویه‌ای برای کنترل قبل از مونتاژ و ورود به کارخانه برای کلیه قطعات الکتریکی و الکترونیکی ایجاد شد.

وی می‌افزاید: در راستای توسعه فعالیت‌های صادراتی توانستیم با طراحی و ساخت دستگاه چند منظوره و بهینه شده دستگاه تستر برای کلیه مجموعه‌ها و قطعات الکتریکی که قبلاً برای تست باید روی تراکتور مونتاژ می‌شد، رویه تست و کنترل ایجاد نمائیم. با این اقدام می‌توان ضریب اطمینان از مرغوبیت کالای صادراتی راکه غالباً CKD می‌باشند بالا برد و امکان کنترل چنین قطعاتی را فراهم کرد.

نادر اکبرزاده همچنین تصریح می‌کند: با ایجاد مدل‌های جدید تراکتور ITM۲۹۹، ITM۸۰۰ و تراکتور EXTRA و تراکتورهای کابین‌دار همکاری نزدیک در طراحی و ساخت نمونه اولیه سیستم الکتریکی با واحد طراحی محصول داشته‌ام که خوشبختانه نتایج مطلوب در پی داشته است.

از مجموعه دستگاه‌های ساخته شده توسط نادر اکبرزاده کارگر نمونه استانی تراکتورسازی ایران می‌توان به دستگاه تست مجموعه داشبورد مدل قدیم و جدید، دستگاه تستر دینام، تستر گلگیرها و سیستم روشنایی، تستر مجموعه الکترونیکی فلاش هوشمند، دستگاه کنترل انرژی باطری تراکتور با قابلیت نشانگر میزان شارژ و صحت شارژ باطری و اعلام خطر در مواقع بروز اشکال اشاره کرد.

پیک صنعت تراکتور برای این همکار خلاق و توانمند در استمرار فعالیت‌های ارزنده و چشمگیر فنی و علمی، موفقیت‌های روزافزون آرزومند است.

مدیر واحد مهندسی صنایع تراکتورسازی:

مأموریت اساسی واحد مهندسی صنایع، ایجاد سیستم‌های مورد نیاز برای تحقق اهداف شرکت تراکتورسازی ایران است

مأموریت اساسی واحد مهندسی صنایع ایجاد سیستم‌های مورد نیاز برای تحقق اهداف شرکت تراکتورسازی ایران است.

مهندس اتحاد شهیدی مدیر واحد مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران روز چهارشنبه ۲۲ آبان ماه در گفتگو با خبرنگار ما با بیان این مطلب گفت: طراحی، اجراء، ارزیابی و بازنگری سیستم‌های مدیریت کیفیت، ایمنی، اطلاعاتی و عملیاتی، کایزن و تحلیل کار و زمان به منظور بهبود وضع موجود و افزایش بهره‌وری با بکارگیری استانداردهای بین المللی و تکنیک‌های نوین و نیروی انسانی مجرب جهت افزایش توانمندی شرکت و حضور موفق در بازارهای رقابتی برای کلیه متولیان و مجریان فرآیندها در محدوده فعالیتهای شرکت وشرکت‌های تابعه توسط واحد مهندسی صنایع انجام می‌پذیرد.

وی افزود: فعالیت‌های مستقل در زمینه مهندسی صنایع در شرکت تراکتورسازی ایران از شهریور ماه ۱۳۶۸ آغاز شد. واحد مهندسی صنایع در ابتدا یک واحد کوچک با فعالیت‌های محدود بود. با توسعه فعالیت‌های شرکت تراکتورسازی ایران در زمینه‌های کیفیت، استانداردهای سیستم مدیریت کیفیت، مفاهیم جدید مدیریت، علم معماری سازمان، فرآیندگرایی و مانند آن، واحد مهندسی صنایع نیز توسعه یافته و با افزایش عمق و دامنه فعالیت‌ها به یک واحد مستقل زیر نظر معاونت طرح و برنامه و سرمایه‌گذاری تبدیل شده است.

مدیر مهندسی صنایع تراکتورسازی، بخشی از فرآیندهای این واحد را مربوط به ارزیابی کار و زمان دانست و گفت: هدف فرآیند ارزیابی کار و زمان، بهبود روش‌های اجرای عملیات، تعیین زمان استاندارد عملیات تولید و مونتاژ، کاهش زمان‌های غیر مؤثر، بهبود استقرار و چیدمان ماشین آلات، استفاده بهتر از مواد اولیه، تجهیزات و نیروی انسانی، حذف برگشت به عقب‌ها و اقدامات غیرضروری و کاهش حرکات اضافی و زمان انتظار قطعات، ایجاد خطوط جدید، ارائه لی اوت، لیست تجهیزات مورد نیاز، ظرفیت سنجی اولیه، محاسبه تعداد نفرات مورد نیاز با توجه به ظرفیت تولید است.

وی افزود: بخش دیگر از فرآیندهای این واحد به موضوع مدیریت کیفیت ارتباط دارد. این فرآیند هدف اثبات توانایی شرکت در فراهم آوردن محصول مطابق با الزامات مشتری و قانونی، اندازه‌گیری میزان رضایت مشتریان از طریق کاربری مؤثر سیستم کیفیت، توسعه نگرش فرآیندگرایی در شرکت و ایجاد هماهنگی ما بین فرآیندهای شرکت را پیگیری می‌کند.

مدیر مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران گفت: یکی دیگر از فرآیندهای واحد مهندسی صنایع تدوین ساختار است که هدف از آن مدیریت بر فعالیتهای شرکت براساس ساختار سازمانی مصوب، تعیین روابط ما بین فرآیندها، حوزه‌ها و واحدهای شرکت، تعیین حد و مرز وظایف حوزه‌ها و واحدها و مشخص شدن سلسله مراتب سازمان است.

وی به هدف فرآیند توسعه کایزن اشاره کرد و افزود: هدف از فرآیند توسعه کایزن عبارت است از جستجو در فرآیندها، تحقق کیفیت مطلوب، قیمت مناسب و تحویل به موقع، ایجاد پل ارتباطی بین خطوط عملیاتی، توسعه هماهنگی فرآیندها تا سطح پیمانکاران و عمده فروشان و ایجاد و بازنگری خط مشی‌ها برای بهبود.

مدیر مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران، ارزیابی فنی و اقتصادی طرح‌ها را یکی دیگر از فرآیندهای واحد مهندسی صنایع عنوان کرد و گفت: هدف از ارزیابی فنی و اقتصادی طرح‌ها، سرمایه‌گذاری‌های بهینه، انجام مطالعات مربوط به بازدهی پروژه‌ها و استفاده بهینه از منابع شرکت است.

وی همچنین به فرآیند ایمنی و ارگونومی اشاره کرد و افزود: هدف فرآیند ایمنی و ارگونومی، حفاظت و صیانت از نیروی انسانی، مدیریت و کنترل بر حوادث، کاهش حوادث ناشی از کار، پیشگیری از وقوع حوادث احتمالی و افزایش ایمنی در سطح شرکت است.

مدیر مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران در خاتمه تصریح کرد فعالیت‌های متنوع واحد مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران در قالب پنج قسمت سیستم‌ها و روشها، توسعه کایزن، امکان سنجی، مطالعه کار و حفاظت فنی و ایمنی صورت می‌پذیرد.

جواد پورتقی انوریان رئیس سیستم‌ها و روش‌ها نیز در این گفتگو به اهم فعالیتهای قسمت خود اشاره کرد و گفت: شناسایی، طبقه‌بندی، تدوین، اصلاح شناسنامه فرآیندهای اصلی به همراه تهیه شاخص‌های سنجش اندازه‌گیری عملکرد آنها، تدوین و اصلاح کلیه سیستم‌ها، روش‌های اجرایی، دستورالعمل‌ها، فلوگرافها و فرم‌های عملیاتی شرکت، بررسی مشکلات سیستمی کلیه فرآیندهای شرکت و بهبود آنها، جمع‌آوری اطلاعات و تهیه گزارش سیستم مدیریت کیفیت شرکت جهت طرح در جلسات بازنگری مدیریت، آماده‌سازی سیستم‌ها به منظور ممیزی نوع دوم و اخذ گواهی‌نامه‌های بین المللی از قبیل ۲۰۰۰-۹۰۰۱ ISO و ... و نظارت بر انجام اقدامات اصلاحی و پیشگیرانه حاصل از یافته‌های ممیزی سیستم مدیریت کیفیت، در قسمت سیستم‌ها و روش‌ها صورت می‌پذیرد.

وی افزود: قسمت سیستم‌ها و روشها وظایف دیگری نیز بر عهده دارد که اهم آنها عبارتند از: همکاری با سایر واحدها جهت پیاده‌سازی و اخذ گواهی‌های بین المللی استاندارد از قبیل ۱۷۰۲۵ ISO و ...، تدوین و بازنگری شرح وظایف کلیه حوزه‌های شرکت، بررسی کارشناسی درخواست‌های نیروی انسانی واحدها به منظور کمک به برآورد نیروی انسانی با در نظر گرفتن ترکیب بهینه نیروی انسانی با همکاری قسمت مطالعه کار، بازنگری در ساختار سازمانی کلیه حوزه‌ها و واحدها متناسب با فرآیندها و استراتژی‌های تدوینی شرکت، نظارت بر حسن اجرای کلیه سیستم‌ها اعم از دستی و مکانیزه، انجام مطالعات تحقیقاتی در ارتباط با بهبود سیستم‌ها، از قبیل بهبود شبکه خدمات پس از فروش و نمایندگی‌های پس از فروش، تعیین پارامترهای انتخاب و ارزیابی نمایندگی‌ها ، نحوه ارائه خدمات پس از فروش در داخل و خارج از کشور و مانند آن .

رئیس قسمت سیستم‌ها و روش‌ها با اشاره به مکتوبات و برنامه‌ریزی یکساله بازبینی و بازنگری روش‌های اجرایی و تدوین بیش از ۱۵۰ روش اجرایی بر اساس الزامات ISO و غیر ISO ،از کاربران محترم شرکت درخواست کرد از طریق سیستم CIS دیدگاه‌های خود را در ارتباط با بهبود سیستم‌ها به واحد مهندسی صنایع تراکتورسازی ایران انتقال دهند.

کاظم کاظم‌زاده ملکی رئیس توسعه کایزن نیز گفت: فعالیت‌های مربوط به بهبود مستمر (کایزن) از سال ۱۳۸۲ با برگزاری کارگاه آموزشی پروفسور یوشیدا و جمعی از کارشناسان سازمان ملی بهره‌وری ایران در کارگاه ماشین کاری فاز ۲ بعنوان پایلوت انتخاب و اولین هسته تشکیل تیم‌های کایزن و نهضت برچسب‌زنی و شناسایی مودا و نظام آراستگی محیط کار شروع و با تشکیل ۱۷ تیم کایزنی متشکل از تعداد ۱۷۹ نفر عضو و با ۳۸ پروژه بهبود تداوم یافت. ماحصل فعالیت‌ها تشکیل ۱۷۱ تیم تا آخر سال ۱۳۸۶، ۲۲۵ داستان بهبود، ۳۵ میلیارد ریال صرفه‌جویی، ۳۸ درصد مشارکت بود و برای نیل به این اهداف ۱۶۳۰ نفر در دوره‌های مهارتی کایزن حضور یافته‌اند.

وی افزود: نقشه راه توسعه کایزن در تراکتورسازی شامل؛ نظام آراستگی محیط کار 5S، پروژه‌های بهبود، مدیریت دیداری، توسعه نقش وظایف سرپرستان، استانداردهای عملیاتی و آموزش‌های چند مهارتی و چرخش کار می‌باشد که از طریق آموزش‌های کایزن، طرح آموزش‌های آبشاری کایزن در گمبا، دوره‌های آموزشی کایزن، مهارت‌های سرپرستی، آموزش و توسعه کایزن در شرکت‌های تابعه، آشنایی با سیستم مدیریت نیسان NPMS توسعه می‌یابد و به واسطه اطلاع‌رسانی از طریق پیک صنعت تراکتور و سایت خبری تراکتورسازی به موفقیت‌های شایانی دست یافته و لوح تقدیرها و تندیس‌های متعددی را برای تراکتورسازی به ارمغان آورده است.

رامین کاتبی رئیس امکان‌سنجی نیز گفت: قسمت امکان‌سنجی متولی ارزیابی فنی و اقتصادی طرح‌ها و خریدهای سرمایه‌ای جهت بهره‌برداری بهینه از سرمایه‌گذاری‌های تراکتورسازی ایران است. این قسمت با بررسی مزایا و معایب طرح‌ها و در صورت لزوم تهیه آلترناتیو، گزارش لازم شامل شاخص‌های بازگشت سرمایه، نرخ سرمایه‌گذاری و سود پروژه را ارائه می‌دهد. تحلیل هرگونه سرمایه‌گذاری غالباً با بهره‌برداری از نرم‌افزارهای روز و با خروجی قابل قبول انجام می‌یابد.

وی افزود: این قسمت در جهت جمعداری زمین‌ها و ابنیه شرکت با ایجاد بانک اطلاعاتی، مدیریت صحیح عرصه و عیان، تقسیم‌بندی و تخصیص فضاها، تفکیک زمین و اسناد شرکت‌های تراکتورسازی و برخی از پروژه‌ها از قبیل پروژه عقب کشی و همکاری با شهرداری در تعریض خیابان روبروی تراکتورسازی و بررسی اقتصادی و فنی سفارش کارهای ساختمانی و سایر طرح و توسعه و بهبود به فعالیت می‌پردازند.

رضا محبوبی رئیس مطالعه کار نیز گفت: فعالیت اصلی این قسمت به کاهش هزینه‌ها و حرکات غیر ضروری و پیدا کردن زمان استاندارد از طریق زمان‌سنجی، محاسبه اولیه لی‌اوت، تعداد نیروها و تجهیزات شرکت‌های جدیدالتأسیس در داخل و خارج از کشو مربوط است. به واسطه این فعالیت‌ها زمان تکوین ۲۱ ساعتی محصول برای تولید هر تراکتور به ۱۸ ساعت تقلیل یافته است.

وی افزود: جابجایی در محل استقرار، محاسبه ابزار، بالانس خطوط، شبیه‌سازی و ایستگاه‌بندی خطوط کارگاه‌ها و انبارها و زمان سنجی کلیه اپریشن‌های جدید تولید و مونتاژ و انجام فعالیت‌های کاربینی توسط این قسمت انجام می‌گیرد.

عبدالله محمدی رئیس حفاظت فنی و ایمنی نیز از پشتیبانی کامل تجهیزات و لوازم استحفاظی پرسنل ستادی و کارگاهی، تأمین به موقع دستکش‌های کاری و لباس کار و البسه زمستانی، کاهش مراجعین حادثه دیده به مرکز بهداشت و درمان و کاهش استراحت‌های پزشکی، پیگیری حل روغن‌ریزی دستگاهها، کاهش دودزدایی لیفت تراک‌ها و تراکتورها، همکاری با واحد تعمیرات مونتاژ در اجرای طرح MRC و نظارت بر اجرای پروژه‌ها و جلوگیری از دوباره‌کاری و کاهش حوادث رابخشی از فعالیت‌های قسمت حفاظت فنی و ایمنی عنوان کرد.

وی افزود: تشکیل جلسات کمیته ایمنی و بهداشت کار و نظارت بر اجرای مصوبات آن، شروع اجرای پیاده‌سازی استاندارد ISO۱۴۰۰۰ و سیستم مدیریت HSE، کنترل معابر سطح شرکت و شناسایی عوامل خطر و هشدار دهنده معابر و نصب و ساماندهی تابلوها و علایم هشدار دهنده، اجرای سیستم صوتی در کارگاه مونتاژ ۲۸۵ و نصب دربهای اتوماتیک در کارگاهها و ایجاد رضایت‌مندی عمومی از فعالیت دیگر قسمت حفاظت فنی و ایمنی محسوب می‌شود.

پیشنهاد دهنده‌های برتر شرکت تراکتورسازی ایران مورد تجلیل قرار گرفتند

طی مراسمی و با مشارکت نظام پیشنهادهای شرکت تراکتورسازی ایران از پیشنهاد دهنده‌های برتر تقدیر و قدردانی شد.

به گزارش خبرنگار ما در این مراسم آقایان ناصر زمانی و محمد معرفت به خاطر ارائه پیشنهادهایشان که باعث صرفه‌جویی، کاهش هزینه و افزایش بهره‌وری می‌شود، با دریافت لوح و جایزه نفیس از طرف مدیریت شرکت تراکتورسازی ایران مورد تقدیر قرار گرفتند.

بنابراین گزارش پیشنهاد ناصر زمانی با عنوان «آماده کاری پوسته گیربکس در روی کفی حامل پوسته گیربکس» بعنوان پیشنهاد برتر شناخته شد. این طرح با توجه به افزایش تولید و زمان بر بودن آماده‌کاری پوسته گیربکس توسط خط هولر و خط مونتاژ به مرحله اجرا درآمد و با توجه به اینکه هزینه‌ای ندارد و فقط نحوه چیدمان پوسته گیربکس در روی کفی در خط هولر تغییر می‌یابد نتایجی از قبیل کاهش زمان آماده کاری پوسته گیربکس، جلوگیری

از وارد شدن فشار فیزیکی زیاد به مونتاژ کار مربوطه، به صفر رسیدن آسیب به پوسته گیربکس و آراستگی و مرتب بودن خط را به همراه دارد. شایان ذکر است ناصر زمانی در تاریخ ۸۳/۹/۷ به استخدام شرکت تراکتورسازی ایران درآمده، دارای مدرک کارشناسی مدیریت برنامه‌ریزی اجتماعی و در خط مونتاژ ۲۸۵ مشغول به فعالیت می‌باشد.

محمد معرفت نیز با ارائه پیشنهادی تحت عنوان «حذف تعداد دو عدد سوراخ به شماره‌های ۲۰ و ۲۱ و فرزکاری سطح (H) در قطعه اسپیسرهاوزینگ» بعنوان ارائه دهنده پیشنهاد برتر برگزیده شد.

این پیشنهاد برای حذف محل استفاده ترمز دستی در تراکتورهای مدل ITM۲۸۵ و ITM۲۹۹ و MF۳۹۹ ارائه شده و از مزایای این پیشنهاد می‌توان کاهش زمان تولید، حذف اپریشن و صرفه‌جویی در زمان تولید را نام برد.

همچنین پیشنهاد فوق در مجموع کاهش هزینه‌ای معادل ۳۰۰۶۵۸۰۰۰ ریال در یک سال به همراه خواهد داشت.

لازم به ذکر است محمد معرفت به تاریخ ۶۸/۱/۸ در شرکت تراکتورسازی ایران استخدام شده، دارای مدرک کارشناسی قالب‌سازی و در تکنولوژی تولید مشغول فعالیت می‌باشد.

پیک صنعت تراکتور برای این همکاران و سایر پرسنل زحمتکش شرکت تراکتورسازی آرزوی سلامتی و سربلندی دارد.

◆ اطلاع رسانی

تراکتورسازی کردستان لوح تقدیر دریافت کرد

شرکت تراکتورسازی کردستان درنخستین همایش طرح ملی سپاس لوح تقدیر دریافت کرد.

به گزارش روابط عمومی شرکت تراکتورسازی کردستان در این همایش که همزمان با آن نمایشگاهی نیز برگزار شده بود، دکتر علیشیری معاون وزیر اقتصاد و دارایی ازغرفه تراکتورسازی کردستان بازدید کرد و پس از شنیدن گزارشی از شرکت تراکتورسازی کردستان، عملکرد آن را ستودنی دانست.

فرهنگ برنامه‌ریزی توسعه

ادامه از صفحه اول

پارامترهای مختلفی یک جامعه پیشرفته را از جامعه عقب مانده متمایز می‌کند که مهمترین آن 'برنامه‌ریزی' است. برنامه‌ریزی بطور کلی یک رویکرد علمی و مبتنی بر فرآگرد پژوهشی و به عبارتی، ماحصل آن است. گفته می‌شود یک عالم و دانشمند هیچوقت راه نمی‌افتد تا ببیند در دنیا چه خبر است، بلکه دنبال این است ببیند دنیا آنگونه که او تصور می‌کند هست یا نیست، یعنی یک عالم و اندیشمند به مفهوم عام کلمه، با دنیای پیرامونش از نظر فلسفی تعامل منطقی و معقول دارد و از نظر علمی نیز همواره با فرضیه به سراغ مسایل می‌رود و به صورت سیستماتیک به مطالعه، شناخت و تبیین پدیده‌ها می‌پردازد.

رویکرد کارشناسی

عقل سلیم حکم می‌کند که در این میان هم تهیه برنامه علمی باشد و هم اجرای آن. البته نمی‌خواهیم علم را مطلق کنیم، ولی باورمان براین است که اگر بر محیط ما جهان‌بینی علمی حاکم باشد، با حداقل دغدغه به اهداف عالیه سازمانی دست خواهیم یافت. بر واضح است برای رسیدن به توسعه توسل به جهان‌بینی علمی شرط لازم است ولی شرط کافی نیست و وجود بینش عمیق انسانی و به ویژه استفاده از حکمت‌ها و آمیزه‌های دینی کاملاً معطوف به نتیجه است و 'با چنین نگرشی، مقابله با مشکلات احتمالی نیز' طبیعی و امکان‌پذیر خواهد بود.

قدر مسلم برای بهبود وضعیت موجود و تحقق اهداف متعالی‌تر، باید نگاهمان به مسایل فعلی و آتی علمی و کارشناسی باشد. از یک طرف بهتر است از نظر مادی و معنوی ارزش فعالیت‌های کارشناسی افزایش یابد و از طرف دیگر اصولی است کلیه عوامل فرهیخته انسانی انجام بررسی و کارشناسی را بخش اساسی فعالیت‌های خود بیانگارند و اهتمام به اجرا در آنان مطابق با تفکر و مال‌اندیشی باشد.

وقتی اساس سازماندهی و مدیریت مبتنی بر برنامه‌ریزی باشد، دیگر ضرورت ندارد که سازمان‌ها قائم به شخص باشند. فراموش نکنیم که فرهنگ به تعبیری مجموعه عوامل ذهنی و عینی است که در درون یک سازمان اجتماعی جریان می‌یابد و از یک نسل به نسل دیگر منتقل می‌شود. این موضوع در مورد مدیریت کلان کشورهای توسعه یافته کاملاً مصداق دارد و نقش این مدیریت‌ها بیشتر اجرای برنامه‌هاست تا سیاست گذاری. به عبارت روشن‌تر در این قبیل کشورها، کارشناسان برنامه تهیه می‌کنند و مدیریت‌ها در سطوح مختلف فقط فعالیت اجرایی و عملکردی داشته و در سیاست گذاری و تدوین برنامه‌های کلان بطور قابل ملاحظه‌ای تأثیرگذار نیستند.

این نگرش و پارادایم نسبتاً کلان بر آرمان‌گرایی و فضایل اخلاقی و به ویژه ارزش‌های انسانی و معنوی در سازمان تأکید می‌ورزد، سازمانی که در آن پویایی همواره بر ایستایی غلبه می‌کند و عناصر تشکیل دهنده‌اش نیز به این نتیجه رسیده‌اند که آینده می‌تواند بهتر از وضعیت موجود باشد و بدون تلاش مستمر و معنی‌دار، دسترسی به اهداف متعالی قابل حصول نیست.