



جایی که دانایی به توانایی می رسد...



رویشه دوباره با تکیه بر دانایی و توانایی

نشریه تخصصی

مهندس محمد صالح غفوریان مدیر عامل شرکت صنایع ماشین ابزار ایران خودرو توضیح می دهد که چگونه توانسته با تکیه بر دانش و توانایی های داخلی و حمایت های مدیران ارشد گروه صنعتی ایران خودرو این شرکت را از یک وضعیت کاملاً ضررده به شرایط آرماتی و سودآور تبدیل نماید.

مواجه شدن با سال های تحریم موجب کاهش سرعت رشد صنایع مختلف گردید. از جمله صنایعی که بیشترین تاثیر را پذیرفت صنایع خودروسازی و قلعه سازی کشور بود. سال ۱۳۸۸ طرح های توسعه ای به خصوص در زمینه خودرو بسیار محدود شد و به همین دلیل کسب و کار شرکت های مادر تخصصی به شدت تحت تاثیر این امر قرار گرفت. به موجب شرایط تحمیل شده و بی رونق بازار، برخی شرکت ها و کارخانه ها درگیر چالش های سنگین اقتصادی و مدیریتی شدند.

شرکت صنایع ماشین ابزار ایران خودرو یکی از شرکت های تابعه ای شرکت تام ایران خودرو می باشد که ماموریت اصلی این شرکت مادر تخصصی، طراحی و ساخت انواع جیگ و فیکسچر تولیدی و کنترلی جهت خطوط تولید است که می تواند با همکاری یک شریک تجاری خارجی و ارتقای سطح دانش فنی به عنوان برند اول این حوزه در منطقه مطرح گردد.

در سال های گذشته با توقف پروژه ها، این شرکت با کاهش شدید حجم سفارش کار دچار مشکلاتی نظیر افزایش بدهی به ادارات و پیمانکاران شده و به سمت ورشکستگی پیش می رفت. در چنین شرایط نامساعدی؛ از بهمن ماه سال ۱۳۹۳ مهندس محمد صالح غفوریان با شعار "رویشی دوباره" به عنوان مدیر عامل جدید کار خود را آغاز کرد. ایشان در گام نخست با هدف رفع مشکلات و بازگرداندن اعتبار شرکت؛ اقدام به شناخت فرصت ها، تهدیدها و ظرفیت های موجود در سطح سازمان نمود. دیری نپایید که با حمایت های مدیران ارشد گروه صنعتی ایران خودرو و با تکیه بر سوابق درخشان اعضای جدید مدیریتی؛ با برنامه ریزی دقیق و مدیریت مناسب منابع، سازمان از یک سطح ضررده به یک سطح سودده بازگشت.

شرکت صنایع ماشین ابزار ایران خودرو در سال ۱۳۹۴ به منظور ایجاد فضای ایمن کسب و کار با حمایت های بی دریغ مدیریت ارشد و معاونین محترم گروه صنعتی ایران خودرو، ساپکو و تام توانست در چهار حوزه ی زیر به صورت تخصصی وارد عمل شود:

- ۱- ساخت جیگ و فیکسچر تولیدی و کنترلی
- ۲- طراحی، ساخت و نصب انواع سازه های فلزی
- ۳- توسعه ی مجموعه سازی قطعات بدنه ای خودرو
- ۴- تولید و قطعه سازی

وی اجرای پروژه‌های جدید را بسیار موفقیت آمیز بیان کرده و افزودند: در حوزه‌ی طراحی، ساخت و نصب انواع سازه‌های فلزی با توجه به ظرفیت خالی این شرکت پس از طی فراز و نشیب بسیار موفق شدیم؛ قرارداد ساخت و نصب ستون‌های تله کابین دانشگاه آزاد واحد علوم و تحقیقات را با حمایت مدیریت ارشد شرکت تام اخذ نموده و در کمال ناپاوری رقبا، این شرکت توانست برای اولین بار در کشور با کیفیت و قیمت بسیار مناسب در زمان‌بندی مقرر، ساخت ستون‌های این پروژه را به پایان رساند. امید است تا پایان آبان ماه نصب این ستون‌ها نیز انجام گردد.

با ارتقای سطح فرهنگ سازمانی و القای فرهنگ خودباوری؛ خوشبختانه در حال حاضر ظرفیت ساخت حداقل ماهانه ۳۰۰ تن سازه‌ی فلزی در شرکت ایجاد شده است و در صورت اخذ سفارش امکان افزایش آن وجود دارد.

در خصوص ساخت پالت نیز به عنوان زیر شاخه‌ی ساخت سازه‌های فلزی، پس از اخذ موافقت مدیریت ارشد ایران خودرو از ابتدای سال ۹۵ به صورت جدی وارد عمل شدیم و تاکنون توانسته‌ایم انواع پالت مخصوص را برای شرکت ایران خودرو و شرکت‌های تابعه بسازیم و امیدواریم که در آینده بتوانیم در زمینه‌ی طراحی پالت‌ها نیز اقدامات خوبی داشته باشیم.



مهندس محمد صالح غفوریان، فارغ‌التحصیل مهندسی مکانیک از دانشکده‌ی فنی دانشگاه تبریز، کارشناس ارشد مدیریت اجرایی از سازمان مدیریت صنعتی تهران (EMBA) و دانشجوی دکترای مدیریت کسب و کار (DBA) از دانشگاه صنایع و معادن ایران می‌باشد. عمده سابقه‌ی فعالیت ایشان در صنایع خودروسازی در بدنه‌ی مدیریتی شرکت سایپو بوده است که از جمله‌ی آنها معاونت مدیر عامل شرکت سایپو در حوزه‌ی ساخت و خودکفایی قطعات تزئینات، پلیمر و برق، مدیریت امور مهندسی و ساخت و تامین قطعات تزئینی (TR)، مدیریت امور مهندسی و ساخت و تامین قطعات پلیمری (PC) را می‌توان نام برد. هم‌چنین ایشان به مدت ۶ سال در دفتر همکاری‌های فناوری ریاست جمهوری (معاونت صنایع) و شرکت مهندسی و ساخت تاسیسات دریایی ایران مسئولیت‌های متنوعی را عهده‌دار بوده‌اند. با توجه به سوابق ارزنده‌ی مهندس غفوریان، ایشان همواره مورد توجه مدیران صنایع و سازمان‌های کشور قرار داشته‌اند که از آن جمله می‌توان به پیشنهاد مدیریت عامل شرکت ایران خودرو فارس در سال ۱۳۸۹، کاندیدای ریاست سازمان صنایع و معادن استان گلستان در سال ۱۳۸۸ و مشاور مرکز پژوهش‌های مجلس شورای اسلامی در بررسی برخی موضوعات فنی و صنعتی اشاره نمود. مهندس محمد صالح غفوریان از بهمن ماه ۱۳۹۳ به عنوان مدیر عامل و عضو هیأت مدیره‌ی شرکت صنایع ماشین‌ابزار ایران خودرو و از آبان ۱۳۹۰ به عنوان عضو موظف هیأت مدیره‌ی شرکت آزمایش و تحقیقات قطعات و مجموعه‌های خودرو (ایتراک) مشغول به فعالیت می‌باشد.

مهندس غفوریان در مورد اصلاح ساختار و برنامه‌های شرکت ماشین‌ابزار جهت توسعه و ورود به بازارهای جدید گفت: در حوزه‌ی ساخت جیگ و فیکسچر پس از سامان‌دهی تیم طراحی و ساخت جیگ در شرکت و تولید با کیفیت و با قیمت رقابتی توانستیم با عقد قرارداد بلند مدت با معاونت محترم مهندسی ایران خودرو و اخذ سفارش مستقیم و با پایبندی به تعهدات، فضای مناسبی در ایران خودرو جهت اخذ سفارش به روش برگه سفارش کار ایجاد نماییم و در حال حاضر با همین روش مشغول به فعالیت هستیم. هم‌چنین با شرکت تام نیز موفق به تدوین جدول استاندارد محاسباتی قیمت جیگ شدیم که هم اکنون با ارسال سفارشات قرار داد J.V به این شرکت و تعیین قیمت توسط شرکت تام بر مبنای استاندارد مذکور دغدغه جهت اجرای سفارشات نخواهیم داشت. همانگونه که مستحضرید؛ نام این شرکت با ساخت جیگ و فیکسچر عجین شده است و بایستی این شرکت در سطح منظمی، خاور منطقه را در بر گیرد. بر همین اساس طبق ماموریت محوله به اینجانب و شرایط جدید در تولید محصولات جدید در شرکت ایران خودرو، در حال مذاکره با شرکت‌های مختلف و مطرح آلمانی و فرانسوی هستیم که بزودی نتایج توافقات منعکس خواهد شد.





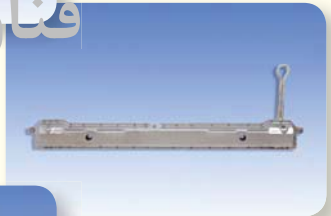
مهندس غفوریان مدیر عامل شرکت ماشین ابزار ایران خودرو تولید مجموعه سازی را طی سال گذشته بی سابقه دانسته و بیان داشت: در حوزه ی مجموعه سازی با انتقال ۱۰ مجموعه قطعات پرسی از ایران خودرو به شرکت ماشین ابزار در کوتاه ترین زمان توانستیم به تولید بیش از ۱/۵ میلیون قطعه در سال ۹۴ برسیم و از رکورد تولید قطعه سازی در این شرکت با ۳۷٪ رشد نسبت به سال ۹۳ عبور کنیم. این مهم در سال ۹۵ نیز در اولویت ما قرار دارد. براین اساس ۱۸ قطعه مجموعه سازی از شرکت قالب های صنعتی ایران خودرو (I.K.I.D) در مرداد ۹۵ به شرکت منتقل شده است و تاکنون بیش از ۱۵۰ هزار قطعه نیز تولید کرده ایم و پیش بینی می گردد که تا پایان سال ۹۵ حداقل به تولید ۲/۵ میلیون قطعه برسیم که نسبت به سال ۹۴ حدود ۷۰٪ رشد خواهد داشت.

مهندس غفوریان در بخشی دیگر از توضیحات خود به دستاوردهای مهم مالی اشاره کرده و افزودند: در حوزه مالی نیز اقدامات بسیار ارزشمندی به شرح ذیل صورت گرفته است:

- افزایش فروش و درآمد سالانه در سال ۹۴ به میزان ۱۷۰٪ نسبت به سال ۹۳
- ساماندهی بدهی های مالیات و بیمه ی مربوط به سال های ۸۶ لغایت ۹۳ و اخذ بخشودگی جرایم و میزان بدهی
- تدوین برنامه ی بازپرداخت مطالبات تامین کنندگان و بهبود وضعیت اعتباری شرکت
- به روز رسانی و پرداخت به موقع حقوق و مزایای پرسنل
- مدیریت منابع و مصارف
- وی دستاوردهای مهم شرکت را در دو حوزه کیفیت و مهندسی این گونه شرح داد:
- ما توانستیم با برنامه ریزی منسجم و تکیه بر دانش و تجربه ی کادر مدیریتی و پرسنل شرکت اقدامات زیر را به انجام برسانیم:
- رفع بلوکه های مالی سال گذشته به دلیل عدم دستیابی به گرید مناسب و اخذ گرید B ساپکو پس از تلاش های مستمر
- ایجاد بهبود در اقدامات و تصمیم گیری های استراتژیک سازمان و سازماندهی عملکرد کلیه واحدها در راستای بهبود مستمر
- هدفمند کردن شاخص های عملکردی و هزینه ای سازمان و پایش آن
- مهم در دوره های قابل اندازه گیری از طریق ایجاد داشبورد مدیریتی
- افزایش کیفیت از طریق بازرسی های مستمر و ایجاد انگیزه و فرهنگ بهبود در پرسنل جهت تولید ناب و با کیفیت
- کاهش مشهود روند برگشتی ها و ضایعات و ادامه روند نزولی آنها در سال ۹۵ با اخذ امتیاز کیفی ۱۰۰٪
- برنامه ریزی و هدفمند شدن جهت رسیدن به سطح مطلوب رضایت مندی مشتریان و کاهش چشم گیر PPM از عدد ۶۷۰ به عدد ۶۷

- تمديد موفقیت آمیز استانداردهای توسط شرکت سوئیس سرت
- تشکیل تیم تخصصی مهندسی قیمت
- عقد تفاهم نامه همکاری مهندسی با دانشگاه خواجه نصیر طوسی و دانشگاه خوارزمی
- شرکت در تدوین استانداردهای مربوط به ماشین ابزار در موسسه ی ملی استاندارد
- تمامی اقدامات انجام شده از زمان استقرار تیم مدیریتی و اجرایی

شریه تخصصی فناوری ازمون و اندازه گیری



ایشان به تولید قطعات خودرو در سال جاری اشاره نموده و بیان داشت: در سال ۹۵ علاوه بر مجموعه سازی، برای تولید قطعات خودرو نیز هدف گذاری کرده ایم که این مهم با خرید خط تولید فریم داشبورد پژو ۴۰۵ و پژو پارس و پایه های زیر ستون غربلیک فرمان سمند، پژو ۴۰۵ و پژو پارس به پیشنهاد شرکت ساپکو صورت پذیرفت. پس از استقرار خط تولید فریم داشبورد؛ در گام نخست و در شهریور ماه سال جاری موفق شدیم؛ تولید این قطعه را روزانه از ۸۰۰ قطعه در سایت سازنده ی قبلی به ۱۲۰۰ قطعه در سایت شرکت ماشین ابزار برسانیم.

خدمات اندازه گیری CMM

اندازه گیری دقیق سه بعدی قطعات با بهره گیری از دستگاه اندازه گیری CMM

- مقایسه ی قطعات اصلی با قطعه ی مدل شده (CAD File) توسط نرم افزار دستگاه اندازه گیری CMM
- اسکن نقطه به نقطه ی قطعات از طریق دستگاه اندازه گیری CMM
- ارائه خدمات مهندسی معکوس توسط دستگاه اندازه گیری CMM
- اندازه گیری تا گستره $X=400$ ، $Y=1200$ و $Z=2000$ میلی متر
- تفکیک پذیری 0.001 میلی متر



در سایه ی الطاف الهی و حمایت های مدیران ارشد گروه صنعتی ایران خودرو همراه بوده است و نتایج بدست آمده حاصل تشکیل تیم منسجم و هماهنگ و برنامه ریزی هدفمند با رویکرد حل مسئله و تکیه بر نیروهای متخصص و منابع انسانی به عنوان سرمایه ی اصلی شرکت کسب گردیده است.

امید است با ادامه حمایت ها و اعتماد بیش از پیش مدیریت ارشد گروه صنعتی ایران خودرو شاهد برون رفت از مسائل و مشکلات گذشته شرکت و رسیدن به اهداف تبیین شده باشیم.

آزمایشگاه اندازه گیری ابعادی

آزمایشگاه متروالوژی شرکت ماشین ابزار ایران خودرو دارای پیشرفته ترین تجهیزات کالیبراسیون و اندازه گیری ابعادی CMM در سطح کشور است. دستگاه مدل IML-IMPEL و از نوع بازویی Horizontal ساخت شرکت IMS کشور اسکانلند با قدرت تفکیک پذیری 0.001 میلی متر می باشد. نرم افزار دستگاه virtual dms بوده و گستره ی اندازه گیری آن $X=400$ ، $Y=1200$ و $Z=2000$ میلی متر است. این آزمایشگاه با در اختیار داشتن کادری مجرب قادر به ارائه انواع خدمات اندازه گیری و آزمون ذیل می باشد:

تخصصی

فناوری آزمون و اندازه گیری

