

Auto Parts Supply Chain Risk Assessment and Rating Model Using Fuzzy Cognitive Map and Interpretive Structural Modeling

Mohammad Javad Ershadi 

Associate Professor, Iranian Research Institute for Information Science and Technology (IranDoc), Tehran, Iran

Amir Azizi *

Assistant Professor, Science and Research Branch, Islamic Azad University, Tehran, Iran

Majid Mohajeri 

M.A., Science and Research Branch, Islamic Azad University, Tehran, Iran

Abstract

One of the major challenges in the automotive industry is facing different risks, especially when new products are offered due to meeting the needs of customers, which leads to a lack of accurate identification in changing methods and design, new machinery and materials, demand, production speed, and so on. These can cause serious injuries and risks. To recognizing these risks, you need to look for the right ways to identify risks and prioritize them to exercise control over critical risks. Therefore, in this paper, after identifying the main areas of identified risks, production line risks were graded and based on that, the fuzzy cognitive maps approach was developed and 13 risks were identified in three groups of technical, strategic and operational risks were analyzed. Then, using interpretive structural modeling approach, the correlation of risks was evaluated and the most important risks were identified using the network analysis process. Finally, the results show that the risks of design errors, low motivation, lack of financial resources, lack of parts and low productivity are among the five main risks in the Isaco auto parts supply chain.

Keywords: Risk Analysis•Ranking •Fuzzy Cognitive Map •Interpretive Structural Modeling•Network Analysis Process.

* Corresponding Author: azizi@srbiau.ac.ir

How to Cite: Ershadi, M. J., Azizi, A., Mohajeri, M. (2023). Auto Parts Supply Chain Risk Assessment and Rating Model Using Fuzzy Cognitive Map and Interpretive Structural Modeling, *Journal of Industrial Management Studies*, 20(67), 121-158.



مدل ارزیابی و رتبه‌بندی ریسک‌های زنجیره تأمین قطعات خودرو با استفاده از نقشه ذهنی فازی و مدل‌سازی ساختاری تفسیری

محمدجواد ارشادی  دانشیار، پژوهشگاه علوم و فناوری اطلاعات ایران (ایرانداک)، تهران، ایران

امیر عزیزی *  استادیار، دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات، تهران، ایران

مجید مهاجری  کارشناسی ارشد، دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات، تهران، ایران

چکیده

یکی از چالش‌های مهم در صنایع خودروسازی مواجهه‌شدن با ریسک‌های متفاوت است به‌ویژه زمانی که به‌علت پاسخگویی به نیاز مشتریان محصولات جدید ارائه می‌شود که باعث عدم شناسایی دقیق و درست در تغییر روش و طراحی، ماشین‌آلات و مواد جدید، میزان تقاضا و سرعت تولید و موارد دیگر می‌شود. این موارد می‌تواند آسیب‌ها و خطرات جدی به بار آورد. برای به حداقل رساندن اثرات نامطلوب این ریسک‌ها بر روند تولید، باید به دنبال روش‌های درست برای شناسایی ریسک‌ها و اولویت‌بندی ریسک‌ها برای اعمال کنترل ریسک‌های پراهمیت بود. ازاین‌رو در این مقاله، پس از شناسایی حوزه‌های اصلی ریسک‌های شناسایی‌شده ریسک‌های خطوط تولید گریده‌بندی شدند و بر اساس آن رویکرد نقشه‌های شناختی فازی توسعه داده شد و ۱۳ ریسک در سه گروه ریسک تکنیکی، استراتژیکی و عملیاتی شناسایی‌شده مورد تجزیه و تحلیل قرار گرفتند. سپس با استفاده از رویکرد مدل‌سازی ساختاری تفسیری، همبستگی ریسک‌ها ارزیابی شدند و مهم‌ترین ریسک‌ها با استفاده از فرآیند تحلیل شبکه‌ای مشخص شدند. درنهایت، نتایج نشان می‌دهد که ریسک‌های خطا در طراحی، پایین بودن انگیزه، کمبود منابع مالی، کمبود قطعات و بهره‌وری پایین جزو پنج ریسک اصلی در زنجیره تأمین قطعات خودرو می‌باشند.

کلیدواژه‌ها: ارزیابی ریسک، رتبه‌بندی، نقشه شناختی فازی، مدل‌سازی ساختاری تفسیری، فرآیند تحلیل شبکه‌ای.

مقاله حاضر برگرفته از پایان‌نامه کارشناسی ارشد رشته مهندسی صنایع دانشگاه آزاد اسلامی واحد علوم و تحقیقات است.

* نویسنده مسئول: azizi@sbiau.ac.ir

مقدمه و بیان مسئله

توسعه روزافزون صنایع جدید جهت عرضه محصولات موردنیاز جوامع انسانی، حاصل تغییر در تکنیک‌ها و پیشرفت در ماشین‌آلات جدید است که عدم شناسایی دقیق این موارد (تغییر روش، ماشین‌آلات، مواد، سرعت تولید و...) می‌تواند بشر و محیط‌زیست را در معرض آسیب و خطرات جدی قرار دهد. برای به حداقل رساندن اثرات نامطلوب بر روند تولید، بهتر است تا با استفاده از سیستم‌های نوین مدیریتی و مهندسی فرهنگ زیربنایی، توسعه پایدار را در همه نهادها، سازمان‌ها و حتی مراکز آموزشی ایجاد کرد و در این زمینه عملکرد سازمان‌ها را به‌سوی بهبود مستمر سوق داد (هوفیق^۱، ۲۰۱۹). مدیریت ریسک مستلزم شناسایی، ارزیابی و رتبه‌بندی ریسک‌های مختلف است. ارزیابی ریسک یکی از ارکان مدیریت ریسک بوده و هدف آن اندازه‌گیری ریسک‌ها بر اساس شاخص‌های مختلف از قبیل میزان تأثیر و احتمال وقوع می‌باشد و هر چه نتایج این مرحله دقیق‌تر باشد می‌توان گفت که فرایند مدیریت ریسک با درجه اطمینان بالاتری انجام می‌گیرد. رتبه‌بندی ریسک‌ها، قسمت کلیدی این فرایند به شمار می‌روند. زیرا با انجام رتبه‌بندی، برتری هر ریسک در مقابل سایر ریسک‌ها مشخص و در نتیجه تصمیم‌گیرنده می‌تواند در مورد میزان تخصیص منابع موجود برای مقابله با هر ریسک برنامه‌ریزی نماید (کارن‌جو^۲، ۲۰۱۹).

صنعت خودرو یکی از مهم‌ترین بخش‌های صنعت کشور است که ارزیابی ریسک‌های تأثیرگذار در آن کاری بسیار حیاتی است. یکی از مهم‌ترین تکنیک‌های ارزیابی ریسک، تجزیه و تحلیل شکست و اثرات آن (FMEA^۳) است که به عنوان یک روش معتبر در میان تکنیک‌های ارزیابی خطر معرفی شده است. در روش معمول FMEA، شماره اولویت خطر (RPN^۴) برای محاسبه خطرات حالت‌های مختلف سیستم مورد استفاده قرار می‌گیرد. RPN ضرب سه عامل خطرزا است: Severity (S)، Occurrence (O) و Detection (D). هدف محاسبه RPN، اولویت‌بندی حالت‌های شکست است تا هر

1. Höfig

2. Cornejo

3. Failure Mode and Effects Analysis

4. Risk Priority Number

شکست با بالاترین نمره RPN در اولویت اول قرار گیرد. باوجود کاربرد گسترده این رویکرد در ارزیابی ریسک، کاستی‌هایی نیز در آن دیده می‌شود. یکی از مهم‌ترین این کاستی‌ها این است که عوامل SOD برای هر شکست به‌طور مستقل و بدون در نظر گرفتن روابط علی بین شکست در نظر گرفته می‌شود. از آنجاکه در واقعیت و با توجه به دیدگاه پردازش گرا، مراحل تولید به‌طور هم‌زمان اجرا نمی‌شوند و همچنین شکست‌های بالقوه به‌طور هم‌زمان اتفاق نمی‌افتد؛ در حقیقت، برخی از شکست‌ها تحت تأثیر شکست‌های مراحل قبلی قرار می‌گیرند و بر شکست‌های مراحل بعدی اثر می‌گذارد. با توجه به مشکل پیش‌گفته، در نظر گرفتن روابط علی معلولی میان شکست‌ها ضروری است. همچنین، از آنجاکه در حین فرآیند، تمام فعالیت‌ها تحت تأثیر فعالیت‌های مراحل (فرآیندهای) گذشته قرار می‌گیرند، لازم است روابط بین مراحل با رویکرد چندمرحله‌ای موردتوجه قرار گیرد. از این‌رو در این مطالعه برای بهبود دقت اولویت‌بندی، نمره به‌دست‌آمده از یک نقشه شناختی فازی (FCM)، برای اولویت‌بندی شکست‌ها به‌جای نمره معمول RPN استفاده می‌شود. درواقع، این رویکرد اولویت‌بندی شکست را با توجه به میزان تأثیر هر شکست در سایر شکست‌ها (از طریق وقوع آن شکست یا وقوع شکست مرحله قبلی) و همچنین مقدار عوامل SOD اولویت‌بندی می‌کند. در این رویکرد، علاوه بر بررسی رابطه علی بین شکست با استفاده از FCM، می‌توان ارتباط بین مراحل با یک دیدگاه چندمرحله‌ای را در نظر گرفت. از سوی دیگر، مدل‌سازی ساختاری تفسیری (ISM) این امکان را ایجاد می‌کند که مجموعه‌ای از عوامل گوناگون و مرتبط به هم در یک مدل سازمان‌یافته جامع، ساختاردهی شود. این رویکرد با استفاده از برخی مفاهیم اصولی تئوری گراف، الگوی پیچیده روابط مفهومی بین یک مجموعه از متغیرها را تشریح می‌کند. از این‌رو، در این مقاله برای ارزیابی اثرگذاری شکست‌ها از این رویکرد استفاده شده است. در ادامه و در بخش بعدی پیشینه پژوهش‌های مرتبط با موضوع مطرح‌شده ارائه خواهند شد.

پیشینه پژوهش

ریسک را می‌توان امکان انحراف واقعیت‌ها از آنچه مورد انتظار بوده است دانست. مدیریت ریسک از طریق کاهش هزینه‌های تولید در بلندمدت، توسعه صنایع جدید را ممکن و تسهیل می‌کند. آشکارترین مزیت آن برای افراد جامعه، از فرآیند کنترل خسارات در مدیریت ریسک نتیجه می‌شود. مدیریت ریسک را می‌توان فرآیند سنجش یا ارزیابی ریسک و سپس طرح راهبردهایی مانند انتقال ریسک به بخش‌های دیگر، اجتناب از ریسک و کاهش اثرات منفی ریسک برای اداره ریسک در نظر گرفت (معین‌زاده، ۱۳۹۲). روش FMEA (همان‌گونه که در مقدمه مقاله اشاره شد) در حوزه‌های گوناگون صنعت (به‌ویژه صنعت خودرو) روشی شناخته‌شده در مدیریت ریسک است. این تکنیک با در نظر گرفتن سه مقوله شدت، وقوع و تکرار به ارزیابی و رتبه‌بندی ریسک‌های گوناگون می‌پردازد (علیزاده و ایرج‌پور، ۱۳۹۷). روش FCP می‌تواند خلأ در نظر نگرفتن همبستگی میان اجزاء اصلی FMEA را پوشش دهد (Mashhadi et al., 2022). در این روش به کمک دیاگرام‌های طراحی شده می‌توان روابط علی-معلولی میان ریسک‌ها را ارزیابی و تحلیل نمود و با این رویکرد تحلیل‌های جامع‌تری را در مورد ریسک‌ها صورت داد. در گراف‌های ایجادشده در مدل ISM روابط متقابل و تأثیرگذاری بین معیارها و ارتباط معیارهای سطوح مختلف به‌خوبی نمایان است که موجب درک بهتر فضای تصمیم‌گیری می‌شود. این رویکرد، می‌تواند به تقویت مدیریت ریسک منجر شود و اقدام‌های اصلاحی تعریف‌شده را ارتقاء دهد (Jitesh Thakkar et al., 2017).

باغبانی و همکاران (۱۳۹۷) در پژوهش خود به تبیین و تشریح مراحل، ابزارها و اقدامات لازم برای پیاده‌سازی اثربخش تکنیک تجزیه و تحلیل حالات خرابی و آثار آن‌ها در فرآیند (PFMEA) در سازمان‌های تولیدی پرداختند. مراحل پیاده‌سازی اثربخش PFMEA شامل؛ ایجاد ائتلاف راهنما و تیم پروژه، تعیین وضعیت تولید قبل از مداخلات به‌عنوان پیش‌آزمون، استخراج نقشه فرآیندهای تولید، شناسایی خطاهای فرآیند و تعیین عدد اولویت خطا (RPN)، تعیین خطاهای با اولویت بالا جهت حذف یا کاهش آثار آن‌ها

با ماتریس شدت-وقوع و جدول رتبه بندی ریسک، تکمیل کاربرگ‌های PFMEA برای خطاهای با اولویت بالا، ترسیم تحلیل درخت خطا، شناسایی دلایل و منشأهای ایجاد خطاها، ارائه راهکارهای حذف خطاها و یا کاهش آثار آنها، پیاده‌سازی راهکارها و در نهایت به دست آوردن میزان پس آزمون جهت تعیین میزان اثربخشی اقدامات انجام شده است.

علی زاده و ایرج پور (۱۳۹۷) در پژوهش خود باهدف کاهش سطح ریسک‌های فرآیندی به روش P-FMEA نسبت به شناسایی و تحلیل آسیب‌های فرآیندی و اولویت‌بندی راهکارهای پیشنهادی فنی ارائه‌شده توسط تیم متخصص با تکنیک‌های SAW و TOPSIS پرداختند. در این پژوهش، ابتدا یک تیم متخصص جهت تشخیص، تعیین میزان ریسک (RPN) و نیز راهکارهای اجرایی هر ریسک تشکیل شده است سپس حسب وجود راهکار مشترک برای برخی ریسک‌ها نسبت به اولویت‌بندی راهکارها با شاخص‌های هزینه اجرا، زمان اجرا، سرعت تطبیق‌پذیری با سیستم و محیط و نیز RPN اصلاح‌شده اقدام گردید. یافته‌های تحقیق نشان می‌دهد که اولویت‌ها با طرح‌هایی است که هرچند RPN پایین‌تری را پوشش می‌دهند اما از لحاظ هزینه و زمان اجرا امتیاز بالاتری را دارا می‌باشند.

نیک پیشه کوه جهری (۱۳۹۷) در پژوهش خود بیان داشتند که امروزه با توسعه و پیشرفت فناوری میزان تولید ریسک در صنایع افزایش یافته است، همین موضوع باعث شده تا سازمان‌ها در پی یافتن راهی برای کاهش میزان این خطرات باشند. جهت دستیابی به اهداف توسعه پایدار، رعایت ملاحظات زیست‌محیطی به عنوان یک الزام در کشور مطرح است در این راستا ارزیابی ریسک زیست‌محیطی، می‌تواند ابزار مناسبی جهت دستیابی به اهداف توسعه پایدار باشد. یکی از تکنیک‌ها جهت رسیدن به توسعه پایدار و همچنین کاهش یا حذف پیامدهای زیست‌محیطی روش EFMEA (تجزیه و تحلیل حالات شکست و آثار آن در محیط زیست) است که یک متد سازمان‌یافته و سیستماتیک است. در مدل EFMEA بعد از شناخت و مطالعه فرایند موجود، ریسک‌ها را شناسایی و آنالیز کرده

سپس ارزیابی و طبقه‌بندی و سطح آن را تعیین می‌شود و درنهایت با ارائه راهکارهای اصلاحی ریسک‌های موجود می‌توان کاهش داد.

ویسی (۱۳۹۷) در پژوهش خود بیان داشتند، سیستم روانکاری یکی از بخش‌های حیاتی دستگاه CNC است، زیرا خطاها یا خرابی‌های آن به‌طور قابل‌توجهی بر عملکرد اجزای دستگاه و توقف تولید دستگاه تأثیر می‌گذارد؛ بنابراین، سیستم روانکاری باید با دقت پایش شود. در این مطالعه، استفاده از تجزیه و تحلیل فازی حالات بالقوه خرابی و اثرات آن (FMEA) برای اولویت‌بندی و ارزیابی شکست‌هایی که احتمالاً در فرآیند کار سیستم روانکاری اتفاق می‌افتد، پیشنهاد شده است. تمام زیرسیستم‌ها به‌طور مستقل بدون دخالت سیستم‌های دیگر موردبررسی قرار گرفتند. همچنین، این روش می‌تواند محدودیت‌های FMEA متداول را کاهش دهد.

تیچرا در سال ۲۰۱۷ بیان داشتند که تحقیقات قبلی نشان داده است که کنتراکتورهای الکتریکی موجود در ساختار و ابقای خطوط انتقال و توزیع (T&D) در معرض ریسک بالای الکتروکاتیون قرار دارند. نتیجه تماس نا هم جوار با خطوط T&D عبارت از نابودی یا جراحی است که آسیب به ارگان‌های داخلی، اختلالات ماهیچه‌های اسکلتی، آسیب‌های نورولوژیکی و سوختگی شدید را شامل می‌شود. فوندانسیون بین‌المللی ایمنی الکتریکی نشان داده است که تماس با خطوط سربار برق بزرگ‌ترین و یگانه دلیل تسهیلات الکتریکی در طی دهه اخیر بوده است. برای کاستن از میزان غیرتحمّل آسیب، کنتراکتورهای الکتریکی اقدام به اجرای استراتژی‌هایی مثل کاربرد تجهیزات عایق پلاستیکی و تجهیزات قفل‌کننده می‌نمایند.

نویسندگان روش جدیدی را پیشنهاد کرده‌اند که ترکیبی از FMEA، MULTIMOORA گسترش‌یافته و روش AHP در محیط فازی است. Basten, Peeters و Ting (۲۰۱۸) یک روش ترکیبی با استفاده از تجزیه و تحلیل درخت (FTA) و FMEA را به روش بازگشتی ارائه دادند و این روش را در سیستم تولید افزودنی برای چاپ فلز انجام دادند.

همچنین، ادغام FMEA و DEA قوی با خروجی‌های نامطلوب برای مدیریت ریسک HSE یکی از روش‌های ترکیبی دیگری است که مورد استفاده قرار گرفته است (Yousefi, Alizadeh, Hayati, & Bagheri, ۲۰۱۸). Akpınar و Sarı, Baynal, & Bagheri ترکیبی از GRA و FMEA را برای افزایش بهره‌وری در فرایند تولید خودرو اعمال کردند. روش ترکیبی با استفاده از VSM، طرح‌بندی گیاه، QFD فازی و فناوری فازی برای انتخاب ابزارهای ناب در سازمان تولیدی بووونش کومار و پارامش وران (۲۰۱۸) معرفی شدند.

کاربرد دیگر FMEA در تجزیه و تحلیل خطرات در صنایع غذایی است. Varzakas و Arvanitoyannis (۲۰۰۷) در پژوهشی FMEA را در تجزیه و تحلیل اثر و علت و اثرات و نمودار پارتو در ارتباط با سیستم ارزیابی خطر و نقاط کنترل بحرانی (HACCP) برای ارزیابی ریسک در تولید ذرت استفاده شد.

مقاله «تجزیه و تحلیل جامع در ارزیابی خطر برای آتش‌نشانی شهری: مورد شهری Haikou» در سال ۲۰۱۳ توسط یانگ ژانگ ارائه گردید. این مقاله برای اولین بار از اصطلاح «ریسک آتش‌سوزی‌های شهری» با استناد به هر دو تعریف از «ریسک» در سازمان ملل متحد «استراتژی بین‌المللی کاهش بلايا» که در سال ۲۰۰۴ به تصویب رسید و از ویژگی‌های آتش‌سوزی شهری تعریف می‌کند. در مرحله دوم، این مقاله آنالیز جامعی از خطر آتش‌سوزی‌های شهری از جهات: خطر ابتلا به حوادث آتش‌سوزی در مناطق شهری، آسیب‌پذیری شهری و قابلیت ضد آتش شهری ارائه می‌نماید. در این مقاله از روش تجزیه و تحلیل، فرآیند تحلیل سلسله‌مراتبی (AHP) استفاده گردیده است برای ایجاد یک سیستم ارزیابی خطر آتش‌سوزی‌های شهری که شامل ۳ شاخص در سطح اول، ۱۳ شاخص در سطح دوم و ۴۸ شاخص سوم می‌باشد. پایه این مقاله با داده‌ها در حوادث آتش‌سوزی و آمار آتش‌سوزی در گذشته بنا گردیده است.

یاد اما چو و همکاران در سال ۲۰۱۱ مقاله‌ای با عنوان «فاکتورهای گوناگون ارزیابی ریسک حریق ساختمان به وسیله دسته‌بندی دو مرحله‌ای» ارائه نمودند و بیان کردند که: سنسورها و کاشف‌های حریق به‌طور گسترده‌ای برای حریق ساختمان‌ها استفاده می‌گردد

که از طریق تغییرات داده‌هایی همچون دما، تجمع گازهای CO و CO₂ و میدان دید می‌تواند با استفاده از سنسورها موقعیت خطر را کشف کرد؛ و آسیب‌های حاصله از طریق دمای بالا، CO یا CO₂ ممکن است باعث کاهش سطح توانایی تشخیص و حرکت و سطح هوشیاری در افراد گردد که این برای طراحی یک نقشه ریسک بر پایه این داده‌ها که می‌توانیم در طراحی یک استراتژی تخلیه استفاده نماییم بسیار مهم است.

اربای (۲۰۱۸) در پژوهش خود بیان داشتند که میزان خرابی یک پروژه نرم‌افزاری فناوری اطلاعات (IT) به دلیل ساختار نامشخص و خطرناک آن‌ها بسیار زیاد است. مدیریت ریسک این نوع پروژه‌ها مهم می‌شود. عدم موفقیت و تحلیل اثر (FMEA) روشی گسترده است که برای شناسایی سطح اهمیت خطرات در یک پروژه با استفاده از اعداد اولویت ریسک (RPN) استفاده می‌شود. این روش مبتنی بر تجربه و مهارت‌های شناختی متخصصان در جمع‌آوری داده‌ها به منظور ارزیابی ریسک است. این وضعیت نتیجه‌گیری نادرست در رتبه‌بندی ریسک نهایی ایجاد می‌کند. منطق فازی به طور گسترده‌ای در FMEA برای رسیدگی به این عدم دقت و ناسازگاری در ادبیات در حین ارزیابی و فراخوانی از روش فازی FMEA که پیشنهاد کردند، یکپارچه است.

نتایج ارزیابی پژوهش‌های پیشین درعین حال که گستردگی کاربرد روش FMEA را در حوزه مدیریت ریسک نشان می‌دهد، کاستی‌های این روش را نیز در حوزه اثرگذاری ریسک‌ها بر یکدیگر نمایان می‌سازد. همچنین، پژوهش‌های اندکی توسعه این روش را به کمک روش FCM موردتوجه قرار داده‌اند. از سوی دیگر، رویکردهایی مانند ISM می‌تواند روش‌های تحلیل ریسک را بهبود داده و اقدام‌های عملیاتی را اثربخش‌تر سازد. ازاین‌رو، در این مقاله با ترکیب این رویکردها سعی در ارائه چارچوبی اثربخش در حوزه مدیریت ریسک هستیم که بتواند به بهبود مدیریت عملیاتی در صنایع گوناگون منجر شود.

روش

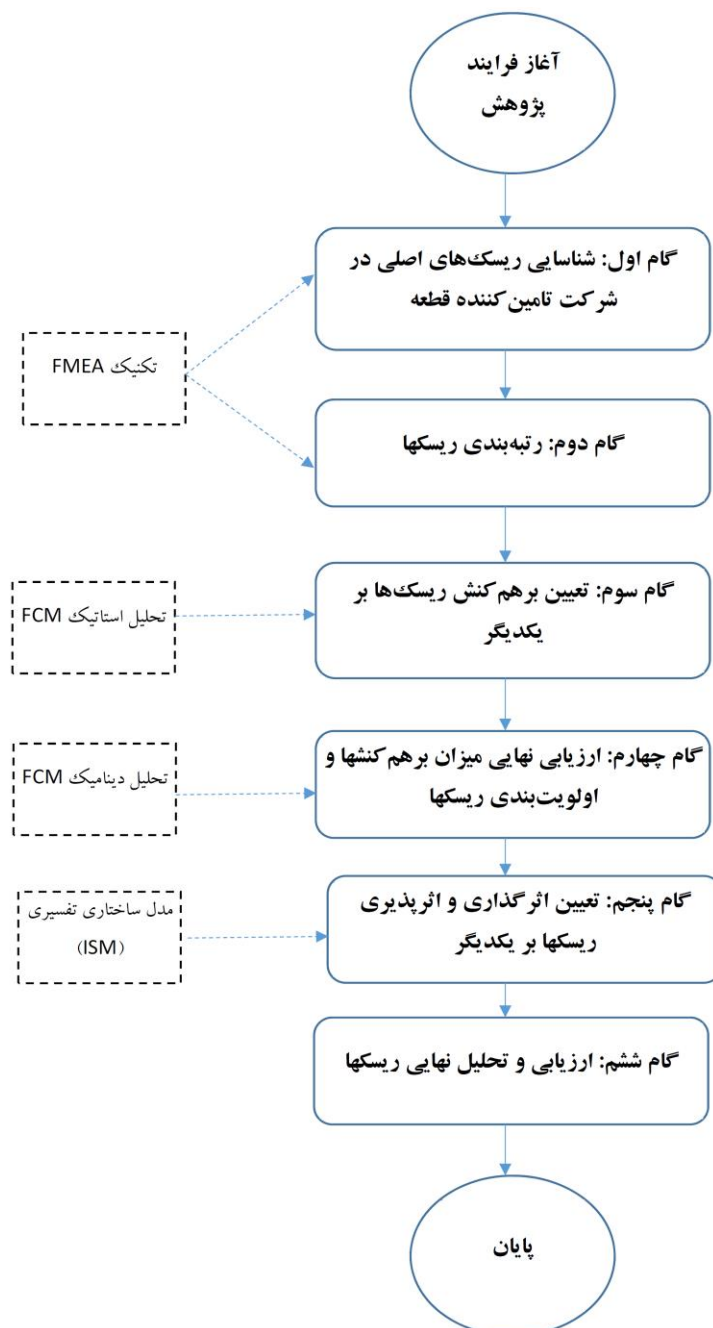
این تحقیق از لحاظ نوع هدف، کاربردی و از لحاظ نوع روش توصیفی- کیفی است. ابزارهای این تحقیق در بخش جمع‌آوری اطلاعات به صورت مطالعات میدانی است. برای

تحلیل اطلاعات از روش امتیازدهی (توسط خبرگان) و جهت تست مدل از مطالعه موردی شرکت ایساکو استفاده شده است.

شرکت ایساکو تهیه و توزیع قطعات و لوازم‌یدکی ایران‌خودرو در تاریخ ۱۳۵۶/۸/۱ در قالب شرکت سهامی خاص تأسیس و با شماره ثبت ۳۰۰۴۸ در تاریخ ۱۳۵۶/۸/۱۵ در اداره ثبت شرکت‌ها و مالکیت صنعتی تهران به ثبت رسید. موضوع ارائه خدمات پس از فروش به استفاده‌کنندگان از محصولات ایران‌خودرو در ابتدای سال ۱۳۷۱ و پیش از آغاز دهه سوم فعالیت، شرکت به شرکت تهیه و توزیع محول شد. پس از تغییر مدیریت، با تصویب تغییرات اساس‌نامه شرکت در سال ۱۳۷۸ و درج «خدمات پس از فروش» در موضوع آن، شرکت تهیه و توزیع قطعات و لوازم‌یدکی ایران‌خودرو به صورت رسمی به عنوان ارائه‌کننده خدمات پس از فروش، محصولات ایران‌خودرو شناخته شد.

داده‌های موردنیاز این تحقیق به منظور ارائه یک مدل برای شناسایی ریسک‌های تولید در مرحله اول به صورت کتابخانه‌ای جمع‌آوری گردید. کتب انگلیسی و فارسی مرتبط با این حوزه، پایان‌نامه‌های دانشجویی، سایت‌های اینترنتی مرتبط، مقالات نشریات، کنفرانس‌ها و همایش‌هایی با موضوعات شناسایی ریسک‌های تولید با توالی چندمرحله‌ای مورد استفاده به منظور جمع‌آوری ادبیات تحقیق بوده است. در حوزه ارزیابی و شناسایی ریسک از برخی مستندات موجود در صنایع مختلف نیز استفاده شد.

پس از انجام مطالعات کتابخانه‌ای، جهت تعیین ریسک‌های تولید، مصاحبه‌ای با تعدادی از متخصصین صورت خواهد گرفت. در مجموع در فاصله زمانی نزدیک به دو ماه فرصت مصاحبه با ۸ نفر از متخصصین فراهم شد. گام‌های پژوهش را می‌توان در شکل زیر مشاهده کرد.



شکل ۱. گام‌های پژوهش

همان‌گونه که در شکل ۱ مشاهده می‌شود، در اولین مرحله ریسک‌های اصلی شرکت تأمین‌کننده قطعات خودرو شناسایی می‌شود. در این مرحله ریسک‌هایی که در منابع علمی پژوهشی موجود بودند شناسایی شده و به کمک مصاحبه با خبرگان نهایی شدند. ریسک‌های استخراج‌شده در گام اول، در گام دوم برپایه روش FMEA ارزیابی شده و رتبه‌بندی می‌شوند. در گام سوم، برهم‌کنش‌های ریسک‌های گوناگون بر یکدیگر به کمک روش نقشه ذهنی فازی مورد بررسی قرار می‌گیرد. نتایج به‌دست‌آمده از گام دو، به کمک روش نرمال‌سازی در این گام استفاده می‌شود. متغیرهای فازی شامل «کم (L)»، «خیلی کم (VL)»، «متوسط (M)»، «زیاد (H)» و «خیلی زیاد (VH)» در این مرحله برای ارزیابی برهم‌کنش ریسک‌ها بر یکدیگر به کار می‌روند. در گام چهارم، به کمک تحلیل استاتیک انجام‌شده در مرحله سوم، رتبه‌بندی ریسک‌ها نهایی می‌شوند. رتبه‌بندی ایجادشده در این گام (که برپایه تحلیل دینامیک FCM است) باتوجه به اثرگذاری ریسک‌ها بر یکدیگر به‌دست‌آمده و نتایج بسیار دقیق‌تری نسبت به رتبه‌بندی حاصل از روش FMEA خواهد داشت. در گام پنجم، مدل ساختاری تفسیری (ISM) برای تعیین اثرگذاری و اثرپذیری ریسک‌ها بر یکدیگر مورد استفاده قرار خواهد گرفت. زیرگام‌های این روش به‌ترتیب عبارت‌اند از تشکیل ماتریس خودتعاملی ساختاری، تشکیل ماتریس دستیابی اولیه، تشکیل ماتریس نهایی اصلاح‌شده، تعیین سطح ریسک‌ها، ترسیم مدل نهایی ساختاری تفسیری، تعیین نفوذ و وابستگی ریسک‌ها. درنهایت، درگام ششم تحلیل و بحث روی نتایج گام‌های پیشین صورت پذیرفته و اولویت‌بندی نهایی ارائه خواهد شد.

از آنجاکه روابط ریاضی موجود در تحلیل استاتیک FCM، دارای پیچیدگی بوده و نیاز به توضیح بیشتری دارد در این بخش این روابط توضیح داده شده است. جزییات سایر گام‌های پژوهش در بخش یافته‌ها و همراه با ارائه نتایج پژوهش توضیح داده شده‌اند.

تحلیل استاتیک در FCM

با استفاده از ماتریس مجاورت و یا گراف روابط و همچنین استفاده از مفاهیم مربوط به «تئوری گراف» می‌توان مدل ارائه‌شده توسط FCM را به‌طور استاتیکی تحلیل و ارزیابی نمود. محاسبه مرکزیت گره‌ها یکی از تحلیل‌های استاتیکی می‌باشد که جهت ارزیابی اهمیت نسبی هر کدام از گره‌ها انجام می‌شود. جهت تحلیل استاتیک ریسک‌ها، مرکزیت هر یک از گره‌ها با استفاده از ماتریس مجاورت ریسک‌ها و با کمک معادلات زیر محاسبه گردید. بعد از ترسیم گرافیکی نقشه، برای این که بتوان مدل را تجزیه و تحلیل کرد، باید آن را با فرمول‌های ریاضی مدل کرد. پس از این کار و بعد از به دست آوردن مقادیر یک گره می‌توان مقادیر گره‌های دیگر که با این گره در ارتباط هستند را با استفاده از فرمول زیر به دست آورد:

$$A_i^{(k+1)} = f \left(A_i^{(k)} + \sum_{\substack{j \neq i \\ j=1}}^N A_j^{(k)} \cdot w_{ij}^{(k)} \right) \quad \text{رابطه 1}$$

$A_i(k+1)$: مقدار مفهوم C_i در زمان $k+1$

$A_i(k)$: مقدار مفهوم C_i در زمان k

w_{ij} : وزن رابطه بین مفهوم C_i و C_j

$f(x)$: تابع نرمال‌سازی

به صورت کلی و به شکل ماتریسی فرمول بالا را می‌توان به شکل زیر نوشت:

$$A_{new} = f(A_{old} + \sum w * A_{old}) \quad \text{رابطه 2}$$

که در فرمول بالا A یک بردار است که ماتریس مقادیر مفاهیم نام دارد، w نیز یک ماتریس است که بیانگر اوزان بین مفاهیم سیستم می‌باشد و F تابع نرمال‌سازی نام دارد. در ادامه و در بخش بعدی به ارائه یافته‌های پژوهش خواهیم پرداخت.

یافته‌ها

در اولین گام از اجرای پژوهش، برپایه روشی که در بخش پیشین توضیح داده شد، ریسک‌های اصلی تأمین قطعات به کمک مصاحبه با خبرگان به شرح زیر شناسایی شدند (جدول ۱).

جدول ۱. نمره دهی ریسک‌های تأمین قطعات

دسته اصلی	شرح	شدت اثر	احتمال	کشف	RPN	استراتژی
ریسک‌های تکنیکی	کمبود منابع مالی	3	3	2	18	کاهش ریسک
	تأخیر در سفارش‌ها و تأمین اقلام کاری	3	3	2	18	کاهش ریسک
	کمبود قطعات	4	4	4	64	کاهش ریسک
	پایین بودن انگیزش	5	5	4	100	وضعیت بحرانی - اقدام آنی
ریسک‌های استراتژیک	ضعف در نظارت	4	4	2	32	کاهش ریسک
	عدم رعایت اصول ایمنی	3	4	3	36	کاهش ریسک
	نیروی کار غیر ماهر	4	2	2	16	کاهش ریسک
	دوباره کاری در اجرا	3	3	4	36	کاهش ریسک
ریسک‌های عملیاتی	شرایط بد اجرایی	3	4	3	36	کاهش ریسک
	بروز حوادث	4	3	2	24	کاهش ریسک
	خطا در طراحی	3	3	3	27	کاهش ریسک
	طراحی دست بالا	4	3	2	24	کاهش ریسک
	بهره‌وری پایین	3	4	5	60	کاهش ریسک

در ادامه، با توجه به شناسایی ریسک‌های کلی، نقشه شناختی فازی آن‌ها ترسیم گردید. اقدام کلیدی در مدل‌سازی با کمک FCM تعیین میزان فعال بودن هر یک از گره‌هاست. در مدل‌سازی آنالیز کیفی، شدت اثر هر یک از ریسک‌ها به عنوان مقدار اولیه (اهمیت نسبی) یا همان میزان فعال بودن (تأثیرگذاری) آنان در خطوط تولید در نظر گرفته شده است. جدول (۲) نشان‌دهنده اهمیت نسبی هر یک از ریسک‌ها می‌باشد. همان‌طور که قبلاً

بیان شد، اهمیت نسبی هر یک از ریسک‌ها بر اساس ضرب احتمال $\times$ تأثیر $\times$ کشف به دست می‌آید به همین منظور مقادیر احتمال و تأثیر و کشف هر یک از ریسک‌ها بر اساس تجربیات خبرگان در پروژه‌های پیشین مشخص شد. پس از آن داده‌های جمع‌آوری شده تجمیع و مقادیر نرمال شده از سه عامل شدت، احتمال و کشف شکست در هر مرحله برای این شکست‌ها مورد توجه قرار گرفته است. سپس، مقادیر نهایی مربوط اهمیت نسبی هر یک از ریسک‌ها به دست آمد (جدول ۲).

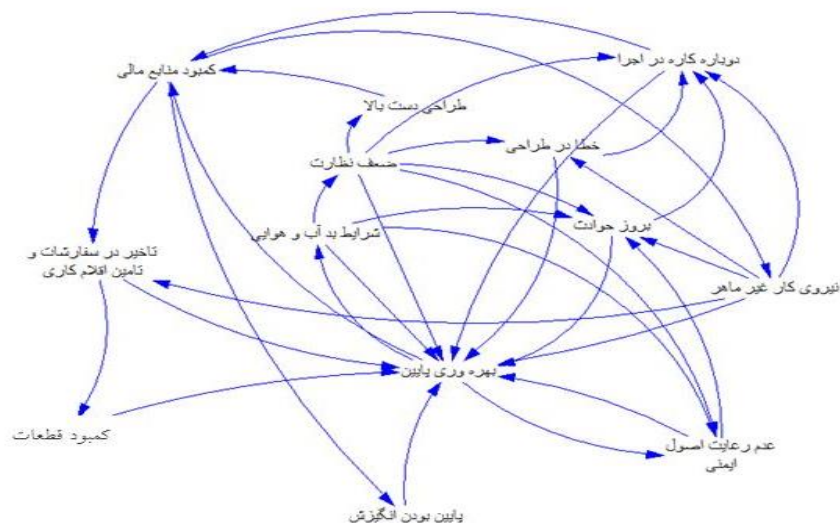
اهمیت نسبی همان مقدار اولیه‌ای است که برای مدل‌سازی در تحلیل FCM به کار برده می‌شود. این مقدار اولیه در طول دوره‌های تکرار در تحلیل FCM به مقدار نهایی و ثابت همگرا می‌گردد. در جدول ۲، ریسک‌ها بر اساس اهمیت نسبی رتبه‌بندی شده‌اند.

جدول ۲. رتبه‌بندی بر اساس اهمیت اولیه نسبی (نظرات خبرگان)

رتبه	اهمیت نسبی	ریسک‌های پروژه	کد دلایل
۱	۰,۳۷۶	کمبود منابع مالی	C ₁
۲	۰,۳۵۲	تأخیر در سفارش‌ها و تأمین اقلام کاری	C ₁₂
۳	۰,۳۵۱	کمبود قطعات	C ₁₃
۴	۰,۳۱۵	پایین بودن انگیزش	C ₇
۵	۰,۳۱۱	ضعف در نظارت	C ₄
۶	۰,۳۰۵	عدم رعایت اصول ایمنی	C ₉
۷	۰,۲۹۵	نیروی کار غیر ماهر	C ₆
۸	۰,۲۸	دوباره کاری در اجرا	C ₅
۹	۰,۲۷۹	شرایط بد آب و هوایی	C ₁₀
۱۰	۰,۲۶۹	بروز حوادث	C ₁₁
۱۱	۰,۲۵۲	خطا در طراحی	C ₃
۱۲	۰,۲۳۷	طراحی دست بالا	C ₂
۱۳	۰,۲۳۳	بهره‌وری پایین	C ₈

همان‌گونه که در بخش مقدمه اشاره شد، برخی از ریسک‌ها دارای ارتباطات و اثرگذاری بر یکدیگر هستند. گام بعدی در مدل‌سازی با کمک FCM تعیین روابط سببی بین

گره‌های مختلف نسبت به یکدیگر است. مطابق توضیحات ارائه شده در بخش روش، روابط سببی بین ریسک‌های مختلف در خطوط تولید با کمک خبرگان تعیین گردید. در حال حاضر، شکست‌ها بر اساس نمرات به دست آمده از رویکرد نرمال شده SOD برای دستیابی به نمره بر اساس FCM، ارزش سه عامل SOD در این FCM مورد استفاده قرار می‌گیرد. برای انجام این کار، سه مفهوم که نشان‌دهنده عوامل SOD هستند، به هر گره موجود (شکست) در FCM با قوس متصل می‌شوند که وزن آن‌ها برابر با ۱ است. نکته مهم در زمان در نظرگیری اندرکنش ریسک‌ها تأثیرات مستقیم ریسک‌ها بر یکدیگر است. جهت تعیین اندرکنش ریسک‌ها بر یکدیگر، فقط تأثیرات مستقیم ریسک‌ها بر یکدیگر در نظر گرفته شد. به عنوان نمونه، کمبود منابع مالی می‌تواند منجر ایجاد یا تشدید ریسک پایین بودن انگیزش گردد. از سوی دیگر، پایین بودن انگیزش می‌تواند منجر به ایجاد یا تشدید بهره‌وری پایین شود؛ بنابراین کمبود منابع مالی ممکن است به طور غیرمستقیم بر بهره‌وری پایین تأثیر گذارد از این رو در مدل‌سازی در FCM بین ریسک کمبود منابع مالی و بهره‌وری پایین اندرکنشی در نظر گرفته نشده است. شکل شماره ۲ اندرکنش ریسک‌های خطوط تولید با یکدیگر را بیان می‌کند.



شکل ۲. نقشه ذهنی فازی

به‌عنوان مثال وجود نیروی کار ناکارآمد باعث ایجاد و یا تشدید ریسک دوباره‌کاری در اجرا می‌گردد. از این رو وقوع این ریسک در خطوط تولید موجب تشدید و یا وقوع ریسک کمبود منابع مالی گردد. شرایط بد آب و هوایی یکی دیگر از ریسک‌های است که منجر به وقوع ریسک‌های دیگر گردد مانند بروز حوادث، عدم رعایت اصول ایمنی، ضعف در نظارت و بهره‌وری پایین می‌شود. مطابق با توضیحات داده‌شده، جهت کمی سازی اندرکنش موجود بین ریسک‌ها، از خبرگان درخواست شد تا میزان تأثیرگذاری هر یک از ریسک‌ها بر سایر ریسک‌ها را با استفاده از متغیرهای زبانی فازی شامل «کم (L)»، «خیلی کم (VL)»، «متوسط (M)»، «زیاد (H)» و «خیلی زیاد (VH)» مشخص نمایند. لازم به ذکر است که در کمی سازی روابط فقط اندرکنش مستقیم ریسک‌ها با یکدیگر در نظر گرفته شد. پس از جمع‌آوری پرسشنامه‌ها، با استفاده از روش غیرفازی سازی «مرکز سطح»، مقادیر انتخابی هریک از خبرگان غیرفازی شد با میانگین‌گیری از مقادیر غیرفازی شده ماتریس‌های مجاورت تشکیل شده توسط تمامی خبرگان، ماتریس مجاورت نهایی مربوط به اندرکنش دلایل مختلف تغییرات با یکدیگر به دست آمد (جدول ۳). از این ماتریس برای مدل‌سازی در FCM استفاده شده است. لازم به توضیح است که از آنجاکه گره‌های عامل SOD یک لبه ورودی ندارند، ارزش این گره‌ها با اجرای الگوریتم یادگیری تغییر نمی‌کند. به همین دلیل، برای جلوگیری از تأثیر غیرمنطقی ارزش‌های عوامل SOD بر ارزش‌های گره‌های شکست، وزن روابط علی میان این عوامل و شکست در برابر تکرار صفر خواهد بود.

جدول ۳. ماتریس مجاورت نهایی مربوط به اندرکنش ریسک‌ها

	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C ₆	C ₇	C ₈	C ₉	C ₁₀	C ₁₁	C ₁₂	C ₁₃
C ₁	0	0	0	0	0	0.593	0.723	0	0	0	0	0.671	0
C ₂	0.456	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
C ₃	0	0	0	0	0.755	0	0	0.54	0	0	0	0	0
C ₄	0	0.292	0.424	0	0.649	0	0	0.686	0.29	0	0.277	0	0
C ₅	0.649	0	0	0	0	0	0	0.686	0	0	0	0	0
C ₆	0	0	0.376	0	0	0	0	0.714	0	0	0.716	0.42	0
C ₇	0	0	0	0	0	0	0	0.699	0	0	0	0	0
C ₈	0.629	0	0	0	0	0	0	0	0.558	0.413	0	0	0

	C ₁	C ₂	C ₃	C ₄	C ₅	C ₆	C ₇	C ₈	C ₉	C ₁₀	C ₁₁	C ₁₂	C ₁₃
C ₉	0	0	0	0	0	0	0	0.529	0	0	0.714	0	0
C ₁₀	0	0	0	0.514	0	0	0	0.487	0.597	0	0	0	0
C ₁₁	0	0	0	0	0.446	0	0	0.394	0	0	0	0	0
C ₁₂	0	0	0	0	0	0	0	0.485	0	0	0	0	0.71
C ₁₄	0	0	0	0	0	0	0	0.599	0	0	0	0	0

آخرین گام در مدل سازی با کمک FCM تحلیل استاتیکی و دینامیکی می باشد. در بخش پیشین به طور کامل پیرامون این تحلیل ها و مبنای ریاضیاتی آنان بحث شد. در ادامه این بخش به ارائه نتایج تحلیل استاتیک و دینامیک به صورت جداگانه پرداخته خواهد شد.

نتایج تحلیل استاتیک FCM

جدول ۴، نشان دهنده مقادیر مربوط به مجموع قدرمطلق وزن روابط سببی ورودی به هرگره IN(CI) و همچنین مجموع قدر مطلق وزن روابط سببی خروجی از هرگره OUT(CJ)، می باشد. IN(CI) نشان دهنده تأثیرپذیری هر یک از ریسک از سایر ریسک ها و OUT(CJ)، نشان دهنده تأثیرگذاری هر یک از آن ها بر سایرین می باشد. در این جدول مقادیر مربوط به تأثیرپذیری IN(CI) و تأثیرگذاری OUT(CJ) ریسک های مختلف با تقسیم بر بزرگ ترین مقدار نرمال گردیده است.

جدول ۴. رتبه بندی ریسک ها بر اساس مرکزیت هر یک در ماتریس مجاورت

رتبه	کد عامل	ریسک های پروژه	IN(C _i)	OUT(C _i)	CEN
1	C8	بهره وری پایین	5.819	1.600	7.419
2	C1	کمبود منابع مالی	1.734	1.987	3.721
3	C5	دوباره کاری در اجرا	1.85	1.335	3.185
4	C4	ضعف در نظارت	0.514	2.618	3.132
5	C6	نیروی کار غیر ماهر	0.593	2.226	2.819
6	C9	عدم رعایت اصول ایمنی	1.445	1.243	2.688
7	C11	بروز حوادث	1.707	0.840	2.547
8	C12	تأخیر در سفارش ها و تأمین اقلام کاری	1.091	1.195	2.286
9	C3	خطا در طراحی	0.8	1.295	2.095

رتبه	کد عامل	ریسک‌های پروژه	IN(C _i)	OUT(C _i)	CEN
10	C10	شرایط بد آب و هوایی	0.413	1.598	2.011
11	C7	پایین بودن انگیزش	0.723	0.699	1.422
12	C13	کمبود قطعات	0.71	0.599	1.309
13	C2	طراحی دست بالا	0.292	0.456	0.748

بر اساس نتایج تحلیل استاتیک FCM، «بهره‌وری پایین» تأثیرپذیرترین ریسک در میان ریسک‌های پروژه و «ضعف در نظارت» تأثیرگذارترین ریسک بر سایر ریسک‌ها می‌باشد. از این رو می‌توان بدین گونه تفسیر نمود که وقوع هر یک از این ریسک‌ها نهایتاً منجر به «بهره‌وری پایین» می‌گردد بنابراین مؤثرترین ریسک از نظر مدیریتی ریسک «بهره‌وری پایین» می‌باشد. از طرف دیگر تأثیرگذاری بالای «ضعف در نظارت» بر سایر ریسک‌ها نشان می‌دهد که این ریسک نقش مؤثری در مدیریت و بهینه‌سازی هزینه-زمان داشته و کنترل آن سبب افزایش بهینه‌سازی می‌گردد. با جمع مقادیر مربوط به تأثیرپذیری و تأثیرگذاری ریسک‌های مختلف، مرکزیت (CEN) هریک از ریسک‌های مؤثر محاسبه می‌گردد. مرکزیت یک ریسک نشان‌دهنده اهمیت نسبی آن از نظر تأثیرگذاری بر سایر ریسک‌ها و با تأثیرپذیری از آنان می‌باشد؛ به عبارت دیگر می‌توان گفت مرکزیت یک گره نشان‌دهنده میزان فعال بودن آن در ماتریس مجاورت می‌باشد. مرکزیت هر یک از ریسک‌ها در جدول ۴، نشان داده شده است. در این جدول ریسک‌ها بر اساس مرکزیت رتبه‌بندی شده‌اند. همانطور که مشاهده می‌شود «بهره‌وری پایین»، «کمبود منابع مالی»، «دوباره کاری در اجرا»، «ضعف در نظارت»، «نیروی کار غیر ماهر»، ۵ ریسکی هستند که دارای بیشترین مرکزیت بوده و از نظر تحلیل استاتیک، اهمیت نسبی آنان نسبت به سایر ریسک‌ها بیشتراست.

تحلیل دینامیک FCM

برپایه توضیحات ارائه‌شده در گام پیشین، میزان و چگونگی اثر هر یک از ریسک‌ها به عنوان اهمیت نسبی هریک از ریسک‌ها به دست آمد. از این شاخص به عنوان مقدار اولیه

در فرآیند تحلیل دینامیکی FCM استفاده شده است. بر اساس قانون استنباطی ذکر شده در نظرگیری مقدار قبلی گره‌ها و بدون در نظرگیری حلقه بازخوردی به خود، مقدار اولیه اهمیت نسبی ریسک‌ها در ماتریس مجاورت ریسک‌ها ضرب گردید و سپس با مقدار اولیه اهمیت نسبی ریسک‌ها جمع شد. در مرحله بعدی و با استفاده از تابع فعال‌سازی زیگموید با مقدار ثابت $\lambda=0.5$ مقادیر به دست آمده در بازه [۰ و ۱] نرمال گردیده و مجدداً به عنوان مقدار اولیه به FCM داده شد. این روند تکراری تا جایی ادامه پیدا کرد که اهمیت نسبی ریسک‌ها در FCM به مقادیر ثابتی همگرا شدند. جدول ۵ نشان‌دهنده رتبه‌بندی ریسک‌ها بر اساس مقادیر نهایی مربوط به تحلیل دینامیک اهمیت نسبی آنان در FCM می‌باشد. همان‌گونه که مشاهده می‌شود با در نظرگیری اندرکنش بین ریسک‌های خطوط تولید، مقادیر اهمیت نسبی ریسک‌های مختلف تغییر نموده و رتبه‌بندی اولیه ریسک‌ها، دچار تغییرات زیادی گردیده است.

جدول ۵. مقادیر نهایی مربوط تحلیل دینامیک اهمیت نسبی ریسک‌های پروژه در FCM

رتبه	کد عامل	ریسک‌های پروژه	مقدار نهایی گره‌ها
1	C8	بهره‌وری پایین	0.997
2	C1	کمبود منابع مالی	0.922
3	C5	دوباره کاری در اجرا	0.919
4	C11	بروز حوادث	0.911
5	C9	عدم رعایت اصول ایمنی	0.893
6	C12	تأخیر در سفارش‌ها و تأمین اقلام کاری	0.860
7	C7	پایین بودن انگیزش	0.815
8	C3	خطا در طراحی	0.806
9	C13	کمبود قطعات	0.805
10	C6	نیروی کار غیر ماهر	0.792
11	C10	شرایط بد آب و هوایی	0.764
12	C4	ضعف در نظارت	0.760
13	C2	طراحی دست بالا	0.719

در گام بعدی به تحلیل علی ریسک‌ها پرداخته و بر اساس رویکرد روش ISM تحلیل‌های کمی در خصوص ریسک‌ها اجرا خواهد شد.

مدل ساختاری تفسیری

پس از ارزیابی نقشه شناخت فازی در خصوص ریسک‌ها در این مرحله به تحلیل اثرات ریسک‌ها در خصوص تولید پرداخته خواهد شد و نفوذ و وابستگی ریسک‌ها به خطوط تولید بحث و بررسی می‌شود.

گام اول: تشکیل ماتریس خودتعاملی ساختاری (SSIM)

پس از تشکیل ماتریس خودتعاملی، این ماتریس را در بین خبرگان توزیع کرده و اطلاعات را به دست می‌آوریم؛ و به همین صورت نظر خبرگان جمع‌آوری می‌گردد و به روش مُد در نمونه عمل کرده و ماتریس جمع‌بندی نظرات خبرگان را آماده می‌کنیم (جدول ۶).

جدول ۶. ماتریس خودتعاملی ساختاری (مدنظر خبرگان)

C13	C12	C11	C10	C9	C8	C7	C6	C5	C4	C3	C2	C1	
X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	-	C1
X	V	X	X	X	O	X	O	X	V	X	-		C2
O	X	X	X	X	O	X	X	O	X	-			C3
O	X	X	X	X	X	X	O	O	-				C4
X	X	X	X	X	X	X	X	-					C5
O	X	X	O	X	X	X	-						C6
O	X	X	X	X	X	-							C7
O	O	O	O	A	-								C8
O	X	X	X	-									C9
O	X	X	-										C10
X	X	-											C11
A	-												C12
-													C13

گام دوم: تشکیل ماتریس دستیابی اولیه (RM)

در این گام، با استفاده از قانون جایگذاری ۱-۰، ماتریس SSIM به ماتریس ۱-۰ تبدیل

می شود.

جدول ۷. ماتریس دستیابی اولیه

	C13	C12	C11	C10	C9	C8	C7	C6	C5	C4	C3	C2	C1
C1	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	-
C2	۱	۱	۱	۱	۱	۰	۱	۰	۱	۱	۱	-	۱
C3	۰	۱	۱	۱	۱	۰	۱	۱	۰	۱	-	۱	۱
C4	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۰	۰	-	۱	۰	۱
C5	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	-	۰	۰	۱	۱
C6	۰	۱	۱	۰	۱	۱	۱	-	۱	۰	۱	۰	۱
C7	۰	۱	۱	۱	۱	۱	-	۱	۱	۱	۱	۱	۱
C8	۰	۰	۰	۰	۰	-	۱	۱	۱	۱	۰	۰	۱
C9	۰	۱	۱	۱	-	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱
C10	۰	۱	۱	-	۱	۰	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱
C11	۱	۱	-	۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱
C12	۰	-	۱	۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۰	۱
C13	-	۱	۱	۰	۰	۰	۰	۰	۱	۰	۰	۱	۱

گام سوم: تشکیل ماتریس دستیابی اصلاح شده

از آنجا که طبق خاصیت تعدی اگر عنصر i منجر به عنصر j شود و عنصر j منجر به حصول عنصر k گردد به همین ترتیب عنصر i نیز باید منجر به عنصر k گردد. اگر این رابطه برقرار نبود در ماتریس از علامت $*$ استفاده می کنیم. به این مرحله ماتریس دستیابی اصلاح شده یا ماتریس دستیابی نهایی می گویند (جدول ۸).

جدول ۸. ماتریس دستیابی اصلاح شده

نفوذ	C13	C12	C11	C10	C9	C8	C7	C6	C5	C4	C3	C2	C1
C1	۱۳	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱
C2	۱۲	۱	۱	۱	۱	*۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱
C3	۱۲	*۱	۱	۱	۱	*۱	۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱
C4	۱۱	*۱	۱	۱	۱	۱	۱	۰	*۱	۱	۱	۰	۱

نفوذ	C13	C12	C11	C10	C9	C8	C7	C6	C5	C4	C3	C2	C1	
13	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	*۱	*۱	۱	۱	C5
12	*۱	۱	۱	*۱	۱	۱	۱	۱	۱	*۱	۱	۰	۱	C6
12	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	C7
12	*۱	*۱	*۱	*۱	*۱	۱	۱	۱	۱	۱	*۱	۰	۱	C8
12	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	C9
12	*۱	۱	۱	۱	۱	*۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱	C10
12	۱	۱	۱	۱	۱	۰	۱	۱	۱	۱	۱	۱	۱	C11
12	*۱	۱	۱	۱	۱	*۱	۱	۱	۱	۱	۱	۰	۱	C12
12	۱	۱	۱	*۱	*۱	*۱	*۱	*۱	۱	*۱	۰	۱	۱	C13
	11	13	13	13	13	12	13	10	12	13	12	9	13	وابستگی

گام چهارم: تعیین سطح ریسک‌ها

در این مرحله با به دست آمدن ماتریس دستیابی نهایی برای تعیین سطح معیارها دو مجموعه قابل‌دستیابی (خروجی) و مجموعه مقدم (ورودی) را تعریف کرده و سپس اشتراک آن‌ها را به دست می‌آوریم. بدین ترتیب که مجموعه قابل‌دستیابی، مجموعه‌ای است که در ماتریس دستیابی نهایی، عدد معیارها در سطر به‌صورت یک ظاهر شده باشد و مجموعه مقدم مجموعه‌ای است که در آن عدد معیارها در ستون‌ها؛ به‌صورت یک ظاهر شده باشد.

با به دست آوردن اشتراک این دو مجموعه ستون بعدی جدول (اشتراک) تکمیل خواهد شد. اولین سطری که اشتراک دو مجموعه برابر با مجموعه قابل‌دستیابی باشد، سطح اول اولویت خواهد شد. پس از تعیین سطح، معیار یا معیارهایی که سطح آن مشخص شده است را از جدول حذف کرده و آن‌قدر این عمل را تکرار می‌کنیم تا تمامی متغیرهای باقیمانده نیز تعیین سطح شوند (جداول ۹ تا ۱۲). درنهایت، پس از تعیین سطح نهایی، شکل نهایی متغیرها با استفاده از سطوح تعیین شده ترسیم خواهد شد.

جدول ۹. ماتریس تعیین سطح اول

ابعاد	مجموعه قابل دستیابی (خروجی)	مجموعه مقدم (ورودی)	اشتراک	سطح
C1	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	۱
C2	-۱۰-۹-۸-۷-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۱۰-۹-۷-۵-۳-۲-۱ ۱۳-۱۱	-۱۱-۱۰-۹-۷-۵-۳-۲-۱ ۱۳	
C3	-۱۰-۹-۸-۷-۶-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰	
C4	-۱۱-۱۰-۹-۸-۷-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۱۰-۹-۸-۷-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	۱
C5	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	
C6	-۱۰-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۱۱-۹-۸-۷-۶-۵-۳-۱ ۱۳-۱۲	-۱۱-۹-۸-۷-۶-۵-۳-۱ ۱۳-۱۲	
C7	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰	۱
C8	-۱۰-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۰	
C9	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۲-۱۱-۱۰	۱
C10	-۱۰-۹-۸-۷-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	۱
C11	-۱۰-۹-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	۱
C12	-۱۰-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰	۱
C1۳	-۱۰-۹-۸-۷-۶-۵-۴-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	-۸-۷-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱-۱۰-۹	-۱۰-۸-۶-۵-۴-۳-۲-۱ ۱۳-۱۲-۱۱	

جدول ۱۰. ماتریس تعیین سطح دوم

ابعاد	مجموعه قابل دستیابی (خروجی)	مجموعه مقدم (ورودی)	اشتراک	سطح
C2	۱۳-۸-۵-۳-۲	۱۳-۵-۳-۲	۱۳-۵-۳-۲	
C3	۱۳-۸-۶-۳-۲	۸-۶-۵-۳-۲	۸-۶-۳-۲	
C5	۱۳-۸-۶-۵-۳-۲	۱۳-۸-۶-۵-۲	۱۳-۸-۶-۵-۲	
C6	۱۳-۸-۶-۵-۳	۱۳-۸-۶-۵-۳	۱۳-۸-۶-۵-۳	۲
C8	۱۳-۸-۶-۵-۳	۱۳-۸-۶-۵-۳-۲	۱۳-۸-۶-۵-۳	۲
C1۳	۱۳-۸-۶-۵-۲	۱۳-۸-۶-۵-۳-۲	۱۳-۸-۶-۵-۲	۲

جدول ۱۱. ماتریس تعیین سطح سوم

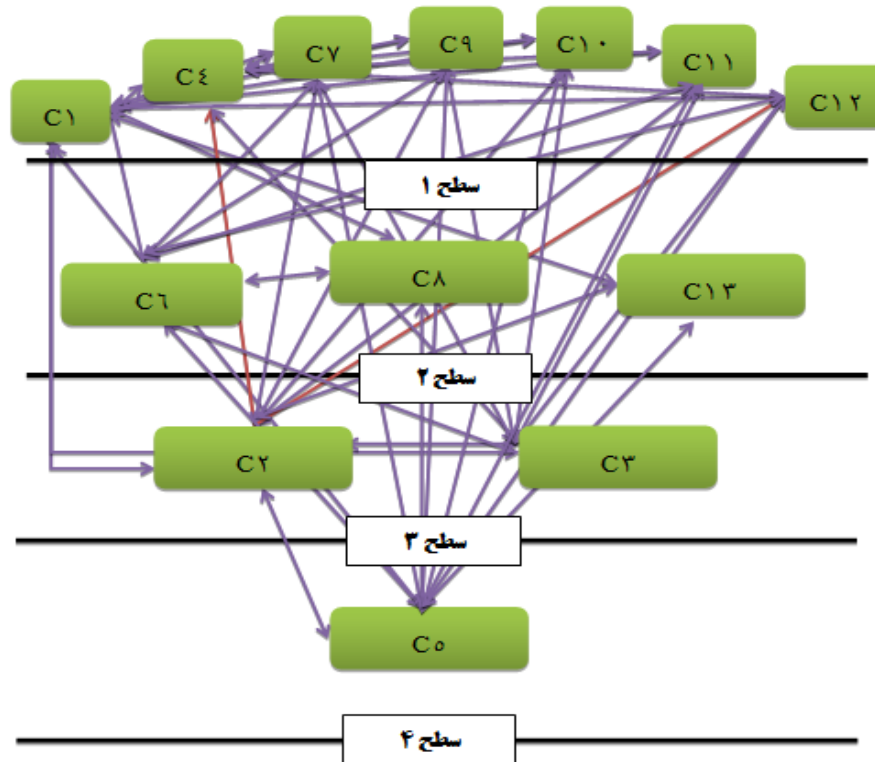
ابعاد	مجموعه قابل دستیابی (خروجی)	مجموعه مقدم (ورودی)	اشتراک	سطح
C2	۵-۳-۲	۵-۳-۲	۵-۳-۲	۳
C3	۳-۲	۵-۳-۲	۳-۲	۳
C5	۵-۳-۲	۵-۲	۵-۲	

جدول ۱۲. ماتریس تعیین سطح چهار

ابعاد	مجموعه قابل دستیابی (خروجی)	مجموعه مقدم (ورودی)	اشتراک	سطح
C5	۵	۵	۵	۴

گام پنجم: ترسیم مدل نهایی ساختاری تفسیری

دراین مرحله باتوجه به نتایج به‌دست آمده از تعیین سطح، در مرحله قبل، ترسیم مدل نهایی ابعاد صورت می‌گیرد و سپس برای تعیین روابط (جهت پیکان‌ها) از ماتریس خود تعاملی ساختاری (SSIM) استفاده خواهد شد (شکل ۳).



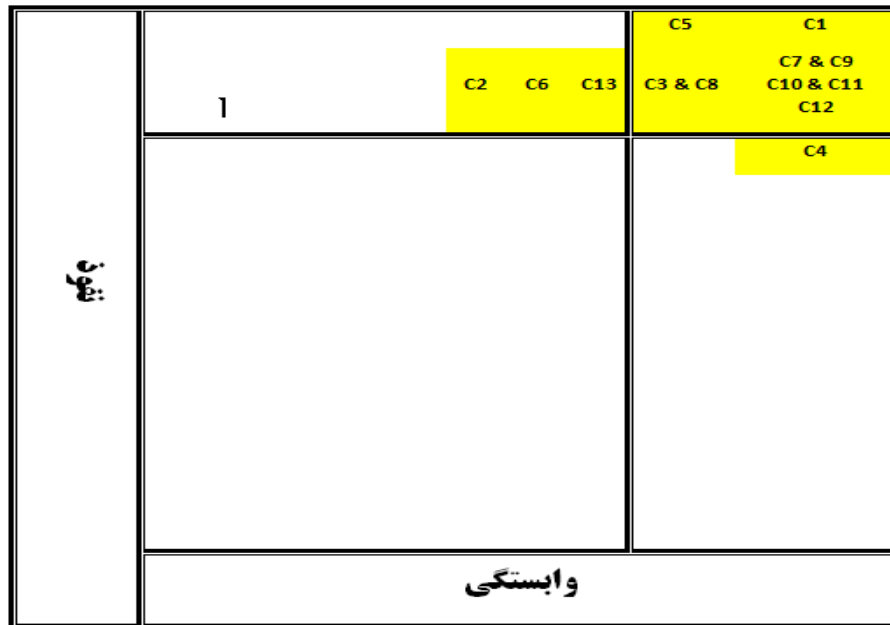
شکل ۳. ترسیم مدل نهایی ساختاری تفسیری

گام ششم: تعیین نفوذ و وابستگی ریسک‌ها

در نهایت نفوذ و وابستگی متغیرها برپایه رویکرد گفته شده در بخش روش تعیین شد (جدول ۱۳). همچنین، نتایج تحلیل MICMAC در شکل ۴ نشان داده شده است.

جدول ۱۳ نفوذ و وابستگی متغیرها

ابعاد	C1	C2	C3	C4	C5	C6	C7	C8	C9	C10	C11	C12	C13
نفوذ	13	12	12	11	13	12	12	12	12	12	12	12	12
وابستگی	13	9	12	13	12	10	13	12	13	13	13	13	11



شکل ۴. تحلیل MICMAC

با توجه به نتایج حاصل از تحلیل انجام‌شده، متغیرهای بالای جدول غیر ایستا هستند، زیرا هر نوع تغییر در آن می‌تواند سیستم را تحت تأثیر قرار دهد و در نهایت بازخورد سیستم نیز می‌تواند این ریسک‌ها را دوباره تغییر دهد؛ و به همین شکل، ریسک‌های طراحی دست بالا، نیروی کار غیر ماهر و کمبود قطعات همانند سنگ زیربنای اصلی خطوط تولید عمل می‌کنند و برای شروع کارکرد سیستم باید در وهله اول روی آن‌ها تأکید کرد.

در شکل ۵ نمودار چگونگی نمودار تأثیرپذیری و تأثیرگذاری ریسک‌ها نشان داده شده است. محور افقی در این نمودار نشان‌دهنده میزان تأثیرگذاری ریسک‌های مختلف و محور عمودی نشان‌دهنده میزان تأثیرپذیری آن‌ها می‌باشد. هرچه تأثیرپذیری یک دلیل بیشتر باشد بدین معنا است که آن دلیل تحت تأثیر دلایل بیشتری قرار داشته و در صورت وقوع سایر دلایل مرتبط با آن، احتمال وقوع آن دلیل افزایش می‌یابد از این‌رو مدیریت نمودن آن دلیل مشکل‌تر می‌باشد. از طرف دیگر هرچه تأثیرگذاری یک دلیل بر سایر دلایل بیشتر باشد، بدین معنا است که دلیل موردنظر یکی از دلایل مبنایی بوده

و مدیریت آن می‌تواند احتمال وقوع سایر دلایل مرتبط با آن را کاهش دهد.



شکل ۵. نمودار تأثیر پذیری و تأثیر گذاری گره‌های مختلف

نمودار ارائه شده در شکل ۵، به چهار منطقه تقسیم بندی شده است. ناحیه اول مربوط به ریسک‌هایی است که دارای تأثیر پذیری و تأثیر گذاری زیادی بر سایر ریسک‌ها می‌باشند؛ که تنها ریسک «بهره وری پایین» در این ناحیه قرار گرفته است. بدین معنی که این ریسک هم دارای تأثیر گذاری زیادی بر سایر ریسک‌ها بوده و هم تأثیر پذیری زیادی از سایر ریسک‌ها دارد. تأثیر گذاری بالای این ریسک بر سایر ریسک‌ها نشان می‌دهد مدیریت مؤثر این ریسک علاوه بر اینکه خود منجر به کاهش پیامدهای منفی در طول خطوط تولید می‌شود، زمینه را برای کاهش تشدید سایر ریسک‌ها نیز فراهم می‌نماید. ناحیه دوم شامل آن دسته از ریسک‌هایی است که تأثیر گذاری کمی بر سایر

ریسک‌ها دارند اما تأثیرپذیری آنان از سایر ریسک‌ها بالا می‌باشد. به این ریسک‌ها بایستی توجه ویژه‌ای داشت زیرا مدیریت این دسته از ریسک‌ها مشکل بوده و وقوع سایر ریسک‌ها زمینه را برای وقوع آنان مهیا می‌نماید؛ که در این پژوهش هیچ‌یک از ریسک‌ها در این ناحیه قرار نگرفته‌اند. ناحیه سوم شامل آن دسته از دلایل را در خود جای داده است که تأثیرگذاری آنان بر سایر دلایل و همچنین تأثیرپذیری آن‌ها از سایرین کم می‌باشد. «طراحی دست بالا»، «خطا در طراحی»، «پایین بودن انگیزش»، «عدم رعایت اصول ایمنی»، «بروز حوادث»، «تأخیر در سفارش‌ها و تأمین اقلام کاری»، «کمبود قطعات» ریسک‌هایی بودند که در این ناحیه واقع شده‌اند. از نظر تحلیل استاتیکی اهمیت این دلایل نسبت به سایرین، در مدیریت تغییرات کمتر می‌باشد. ناحیه چهارم شامل آن دسته از دلایل می‌باشند که تأثیرگذاری آنان بر سایرین زیاد می‌باشد اما تأثیرپذیری‌شان از سایرین کم است. «کمبود منابع مالی»، «ضعف در نظارت»، «دوباره‌کاری در اجرا»، «نیروی کار غیر ماهر»، «شرایط بد آب و هوایی» ریسک‌هایی بودند که در این ناحیه قرار گرفته‌اند. بدین معنی که تأثیرگذاری این ریسک‌ها بر سایر ریسک‌های خطوط تولید زیاد می‌باشد. به بیان دیگر این ریسک‌ها می‌توانند زمینه را برای وقوع دیگر ریسک‌ها فراهم نمایند. مدیریت این ریسک‌ها می‌تواند منجر به کاهش تأثیرات منفی برخی ریسک‌ها گردد.

جدول ۱۴. ارزیابی نهایی و مقایسه رتبه‌بندی ریسک‌ها در دو چارچوب FMEA و FCM

		FMEA		تحلیل استاتیک		تحلیل دینامیک	
کد ریسک‌ها	ریسک‌ها	رتبه‌بندی	RPN مقادیر	رتبه‌بندی	مقادیر مرکزیت	رتبه‌بندی	مقادیر نهایی
C1	کمبود منابع مالی	۸	۱۸	۲	3.721	۲	0.922
C2	طراحی دست بالا	۷	۲۴	۱۳	0.748	۱۳	0.719
C3	خطا در طراحی	۶	۲۷	۹	2.095	۸	0.806
C4	ضعف در نظارت	۵	۳۲	۴	3.132	۱۲	0.760
C5	دوباره‌کاری در اجرا	۴	۳۶	۳	3.185	۳	0.919
C6	نیروی کار غیر ماهر	۹	۱۶	۵	2.819	۱۰	0.792

		FMEA		تحلیل استاتیک		تحلیل دینامیک	
کد ریسک‌ها	ریسک‌ها	رتبه‌بندی	RPN مقادیر	رتبه‌بندی	مقادیر مرکزیت	رتبه‌بندی	مقادیر نهایی
C7	پایین بودن انگیزش	۱	۱۰۰	۱۱	1.422	۷	0.815
C8	بهره‌وری پایین	۳	۶۰	۱	7.419	۱	0.997
C9	عدم رعایت اصول ایمنی	۴	۳۶	۶	2.688	۵	0.893
C10	شرایط بد آب و هوایی	۴	۳۶	۱۰	2.011	۱۱	0.764
C11	بروز حوادث	۷	۲۴	۷	2.547	۴	0.911
C12	تأخیر در سفارش‌ها و تأمین اقلام کاری	۸	۱۸	۸	2.286	۶	0.860
C13	کمبود قطعات	۲	۶۴	۱۲	1.309	۹	0.805

ارزیابی نهایی ریسک‌ها

در این مرحله با توجه به اهداف پژوهشی در نظر گرفته‌شده ابتدا ریسک‌های حوزه خطوط تولید با استفاده از رویکرد FMEA شناسایی شدند و سپس با استفاده از روش FCM طراحی شبکه فازی انجام‌شده و درنهایت با استفاده از رویکرد ISM تحلیل نفوذ و وابستگی ریسک‌ها انجام شد. در جدول ۱۳ رتبه‌بندی ریسک‌ها با توجه به روش‌های مختلف نشان داده شده است.

با توجه به جدول ۱۰ رتبه‌بندی ریسک‌ها با رویکرد FMEA به این صورت است که به ترتیب پایین بودن انگیزه، کمبود قطعات، بهره‌وری پایین، دوباره کاری در اجرا و ضعف در نظارت رتبه‌های ۱ تا ۵ را به خود اختصاص داده‌اند.

پس از محاسبه آن در کنش‌های ریسک‌ها بر هم در تحلیل دینامیک FCM عامل پایین بودن انگیزه از رتبه ۱ به ۷ نزول پیدا می‌کند. همچنین رتبه اول و دوم را عوامل بهره‌وری پایین و کمبود منابع مالی کسب می‌کنند.

بحث و نتیجه‌گیری

در بسیاری از حوزه‌ها تصمیم‌گیری بستگی به متغیرهای بسیاری دارد. البته این متغیرها خود

نسبت به زمان قابل تغییرند. اما از طرفی خود این متغیرها که بر تصمیم‌گیری تأثیر گذارند، بر روی یکدیگر نیز تأثیرات سببی دارند. پس تصمیم‌گیری در یک محیط پویا و درعین حال پیچیده صورت می‌گیرد. تحلیل ریسک تکنیکی است برای شناسایی و ارزیابی عواملی که ممکن است موفقیت یک پروژه یا دستیابی به یک هدف را به مخاطره بیندازند. برای مشخص کردن میزان بحرانی بودن یک شکست می‌توان به این صورت عمل کرد که، هر فعالیت حرفه‌ای با توجه به آثار مختلفی که گریبان گیر کسب‌وکار موردنظر خواهد شد از قبیل متوقف شدن، ازکارافتادن یا تغییرات اساسی باید موردتوجه قرار گیرد. یکی از ابزارهای تحلیل ریسک، روش حالات شکست و تجزیه و تحلیل اثرات (FMEA) است که ابزاری مفید و کاربردی در ارزیابی مداوم شکست‌های بالقوه و پیش‌بینی و پیشگیری از وقوع آن‌ها است. این مدل راهی برای کارشناسان است تا دانش، تجربیات و تفکرات خود را در فرم رسمی، مستند و ساخت‌یافته ارائه دهند. پس از تکمیل فرم کاربرگ FMEA، فهرست موارد بحرانی تحلیل‌گر را قادر می‌سازد تا نقاط آسیب‌پذیر سیستم را به صورت دقیق مشخص نماید و امنیت، کیفیت و قابلیت اطمینان تا میزان زیادی در مرحله طراحی و تولید محصول بالا رود. بزرگ‌ترین مشکل در مدل FMEA این است که ارتباط بین مخاطرات و اثری که ممکن است بر یکدیگر داشته باشند، در نظر گرفته نمی‌شود، بنابراین نتایج دقیقی برای تصمیم‌گیری در مورد سیستم موردنظر نخواهیم داشت. در اینجا برای برطرف کردن برخی مشکلات موجود در روش FMEA، از روش نقشه‌های شناختی فازی (FCM) استفاده شده است، که این روش نیز از ابزار اولویت‌بندی و پیش‌بینی مخاطرات سیستم است. این روش به دلیل داشتن مزیت‌هایی چون انعطاف‌پذیری و قابلیت سازگاری، سهولت در کاربرد، داشتن سرعت بالا، در نظر گرفتن اثر مخاطرات بر یکدیگر، مدل‌سازی نمادین برای درک بیشتر و تصمیم‌گیری راحت‌تر و استفاده از مقادیر زبانی جای اعداد قطعی، انتخاب شده است. از این رو پس از شناسایی حوزه‌های اصلی ریسک‌های شناسایی شده ریسک‌های خطوط تولید‌گرید بندی شدند و بر اساس آن رویکرد نقشه‌های شناختی فازی توسعه داده شد و ۱۳ ریسک شناسایی شده مورد تحلیل قرار گرفتند. سپس

با استفاده از رویکرد مدل‌سازی ساختاری تفسیری، همبستگی همان ریسک‌ها ارزیابی شده و مورد تحلیل قرار گرفتند.

در نهایت به جهت اصلاح ریسک‌های شناسایی شده راه‌حل‌های ذیل به‌منظور کاهش تأثیر منفی شکست‌هایی که دارای اولویت هستند به شرکت ایساکو پیشنهاد می‌شود:

۱. از آنجا که بهره‌وری پایین هم تأثیرگذاری بالاتری بر ریسک‌های دیگر دارد و هم از سایر ریسک‌ها تأثیرپذیری بالایی دارد لذا باید در بالاترین اولویت مورد توجه قرار گیرد. اقدامات زیر برای کاهش اثرگذاری این ریسک پیشنهاد می‌شود.

- بازرسی دوره‌ای کوتاه از خط تولید و تعامل مداوم اطلاعات در مورد استفاده صحیح از نتایج بازرسی

- در زمان ورود مواد اولیه توسط بخش کنترل کیفیت، بازرسی و نمونه‌برداری بیشتری انجام شود.

- استفاده مضاعف و هدفمند از تست‌های آزمایشگاهی مرتبط با محصولات با بازگشت بالا

- آموزش اپراتورها جهت ارتقاء بهره‌وری در بهره‌برداری از ماشین‌آلات

۲. برپایه تحلیل انجام‌شده ریسک کمبود قطعات در اولویت بالایی قرار دارد. از این‌رو، انتخاب و بستن قرارداد با شرکت‌های حمل‌ونقل برای ارسال و دریافت به‌موقع محصولات می‌تواند به‌عنوان یک اقدام کلیدی به‌حساب آید.

۳. انتخاب و بستن قرارداد با شرکت‌های حمل‌ونقل برای ارسال و دریافت به‌موقع محصولات، ریسک تأخیر در سفارش را می‌تواند به شکل مطلوبی کاهش دهد.

۴. استقرار استانداردهای ایمنی مانند ISO 54001 پتانسیل‌های وقوع حوادث و مسائل مرتبط با ایمنی را می‌تواند کاهش دهد.

از آنجا که خبرگان شرکت‌کننده در فرایند ارزیابی ریسک‌ها از صنعت تأمین قطعه انتخاب شدند برای ارائه نتایج درست نیاز به دانش کافی در این حوزه داشتند. از این‌رو، یکی از محدودیت‌های این پژوهش نبود دانش کافی در این حوزه به‌ویژه خبرگان

ارزیابی‌کننده بود. از سوی دیگر، نداشتن زمان کافی که ناشی از مشغله فراوان این خبرگان بود، فراهم کردن امکان آموزش با اثربخشی بالا را برای پژوهشگران کاری سخت می‌نمود. اقدام اصلاحی صورت گرفته در این بخش ارائه آموزش‌های مقطعی همراه با طرح موضوع بود که بتوان در زمان مشخصی نتایج ارزیابی‌ها را به شکل مطلوبی جمع‌آوری کرد.

در پژوهش‌های آتی استفاده از مدل ترکیبی ISM با تکنیک‌های تصمیم‌گیری با معیارهای چندگانه پیشنهاد می‌شود. در این راستا می‌توان اثرگذاری‌ها و اثرپذیری‌های استخراج‌شده در ISM را در یک مدل تصمیم‌گیری مانند ANP مورد تحلیل قرار داد و ریسک‌ها را وزن‌دهی کرد. همچنین، استفاده از سایر مدل‌های کمی مدیریت ریسک مانند تئوری بیز و دریافت بازخورد وضعیت موجود در تحلیل نتایج ارزیابی ریسک می‌تواند در آینده مورد استفاده قرار گیرد.

تعارض منافع

این مقاله فاقد تعارض منافع است.

سپاسگزاری

از تمامی مدیران و کارمندان محترم شرکت ایساکو صمیمانه سپاسگزاریم.

ORCID

Mohammad Javad Ershadi

 <https://orcid.org/1000-0002-7006-7580>

Amir Azizi

 <https://orcid.org/0000-0001-7217-9503>

Majid Mohajeri

 <https://orcid.org/1000-0001-7127-3059>

References

- Abdali. Abdallah, Valian. Siamak et al. (2018), Conceptualization of the structural-interpretive model of ISM in the accounting profession based on the critical evaluation method: *Danesh Scientific Research Journal*, Volume 8, Number 30, Pages 148-129.
- Ahmadi, S., Yeh, C. H., Martin, R., & Papageorgiou, E. (2015). Optimizing ERP readiness improvements under budgetary constraints: *International Journal of Production*.
- Alfat.Ahmed, Shahriari Niya.Ali (2013), structural interpretative modeling of factors influencing the selection of partners in agile supply chain: *Journal of Production and Operations Management*, Volume 5, Number 2, Pages 128-109.
- Ali Pournilash.Skineh, Sanei Far.Majid, Karimnejad.Mohammed, Islami.Ali, Kazemi.Moharram, Tariqat Zamir.Mohammed (2018), Assessment and Management of Environmental Risks of Technical and Engineering Units of Pegah Pasteurized Milk Company, Gilan: The 4th Congress International Development of Agriculture, Natural Resources, Environment and Tourism of Iran, Tabriz, Islamic Art University of Tabriz, Permanent Secretariat-Miad University and in cooperation with Shiraz University, Yasouj University and Mazandaran University.
- Alizadeh.Davoud, Irajpour.Alireza (2017), identification and analysis of process damages with P-FMEA method and prioritization of the executive solutions of damages with MADM method: a case study of Qazvin Marinasan factory, the fifth national conference of applied researches in management and Accounting, Tehran, Iran Management Association.
- Arvanitoyannis, I. S., & Varzakas, T. H. (2008). Application of ISO 22000 and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) for industrial processing of salmon: A case study.*Critical Reviews in Food Science and Nutrition*, 48(5), 411–429.
- Bağdatlı, M. E. C., Akbıyıklı, R., & Papageorgiou, E. I. (2017). A fuzzy cognitive map approach applied in cost– benefit analysis for highway projects: *International Journal of Fuzzy Systems*, 19(5), 1512–1527.
- Baghbani.Mohammed, Iranzadeh.Soliman, Baqerzadeh Khajeh.Majid (2017), *necessary steps and tools for the effective implementation of PFMEA in production organizations*: Standard and Quality Management Quarterly.
- Baynal, K., Sarı, T., & Akpınar, B. (2018). Risk management in automotive manufacturing process based on FMEA and grey relational analysis: A case study. *Advances in Production Engineering & Management*, 13(1), 69–80.

- Berjis, N., Shirouyehzad, H., & Tavakoli, M. M. (2015). Considering the effect of critical success factors of knowledge management on safety management and determining the principle components of both attitudes in Isfahan car industry: *International Journal of Process Management and Benchmarking*, 5(4), 515–532.
- Bhuvanesh Kumar, M., & Parameshwaran, R. (2018). Fuzzy integrated QFD, FMEA framework for the selection of lean tools in a manufacturing organization: *Production Planning & Control*. <https://doi.org/10.1080/09537287.2018.1434253>.
- Bowles, J. B., & Peláez, C. E. (1995). Fuzzy logic prioritization of failures in a system failure mode, effects and criticality analysis: *Reliability Engineering & System Safety*, 50(2), 203–213.
- Case, D. M., & Stylios, C. D (2016, December) Introducing a Fuzzy Cognitive Map for modeling power market auction behavior: In *2016 IEEE Symposium Series on Computational Intelligence (SSCI)* (pp. 1-8), IEEE.
- Certa, A., Enea, M., Galante, G. M., & La Fata, C. M. (2017). ELECTRE TRI-based approach to the failure modes classification on the basis of risk parameters: An alternative to the risk priority number. *Computers & Industrial Engineering*, 108, 100–110.
- Chanamool, N., & Naenna, T. (2016). Fuzzy FMEA application to improve decisionmaking process in an emergency department: *Applied Soft Computing*, 43, 441–453.
- Chang, K. H., & Cheng, C. H. (2011). Evaluating the risk of failure using the fuzzy OWA and DEMATEL method: *Journal of Intelligent Manufacturing*, 22(2), 113–129.
- Chin, K. S., Wang, Y. M., Poon, G. K. K., & Yang, J. B. (2009). Failure mode and effects analysis by data envelopment analysis: *Decision Support Systems*, 48(1), 246–256.
- Cornejo, E. J. R. (2019). Productivity Enhancement Using Process Failure Mode and Effect Analysis (PFMEA) At Z Company Philippines Corporation: *Journal of Recent Innovations in Academic Research*, 3(1), 161-171.
- Dabbagh, R., & Yousefi, S. (2019). A hybrid decision-making approach based on FCM and MOORA for occupational health and safety risk analysis: *Journal of safety research*, 71, 111-123.
- Dogu, E., & Albayrak, Y. E. (2018). Criteria evaluation for pricing decisions in strategic marketing management using an intuitionistic cognitive map approach. *Soft Economics*, 161, 105–115.
- El Hassan, A., Dina, S., Elsherpieny, E. A., Kholif, A. M., & Khorshid, M. A. (2017). The role of failure mode and effects analysis in improving the quality performance of dairy laboratories: *Journal of Food Safety*,

- 37(4), <https://doi.org/10.1111/jfs.12364>.
- Erbay, B., & Özkan, C (2018) Fuzzy FMEA Application Combined with Fuzzy Cognitive Maps to Manage the Risks of a Software Project. *European Journal of Engineering and Formal Sciences*, 2(2), 7-22.
- Esfahanipour. Akbar, Fakhrabadi. Mehnaz (2014), *risk analysis with the combined model of failure mode and effects analysis (FMEA) and fuzzy cognitive map (FCM)*: the third international accounting and management conference, Tehran, Mehr Eshraq conference institute.
- Ferreira, F. A., Ferreira, J. J., Fernandes, C. I., Meidutė-Kavaliauskienė, I., & Jalali, M. S. (2017). Enhancing knowledge and strategic planning of bank customer loyalty using fuzzy cognitive maps: *Technological and Economic Development of Economy*, 23(6), 860–876.
- Gao, M., Shao, X., & Chi, H. (2013). Safety risk assessment and improvement in a food production process. *Human and Ecological Risk Assessment: An International Journal*, 19(5), 1359–1371.
- Garcia, P. A. D. A., Junior, L., Curty, I., & Oliveira, M. A. (2013). A weight restricted DEA model for FMEA risk prioritization: *Production*, 23(3), 500–507.
- Hemad Hamedi and Amir Mehdiabadi (2020) Entrepreneurship resilience and Iranian organizations: application of the fuzzy DANP technique. *Asia Pacific Journal of Innovation and Entrepreneurship* Vol. 14 No. 3, 2020 pp. 231-247 Emerald Publishing Limited e-ISSN: 2398-7812 p-ISSN: 2071-1395 DOI 10.1108/APJIE-10-2019-0074.
- Höfig, K., Klein, C., Rothbauer, S., Zeller, M., Vorderer, M., & Koo, C. H. (2019, September). A Meta-model for Process Failure Mode and Effects Analysis (PFMEA): In *2019 24th IEEE International Conference on Emerging Technologies and Factory Automation (ETFA)* (pp. 1199-1202). IEEE.
- Jitesh Thakkar, S.G. Veshmukh, A.V. Gupta anV Ravi Shankar, (2017). “Development of a balance scorecard An integrate approach of Interpretive Structural Modeling (ISM) anV Analytic Network Process (ANP)”: *International Journal of Productivity anV Performance Management*, 56 (1), 25-59.
- Jodki. Maryam, Hasanpour. Hosseinali (2017), Prioritization of effective factors on improving employee productivity using the Network Analysis Process (ANP) technique: a case study of Iran's National Standards Organization, Scientific and Promotional Quarterly of Standard and Quality Management, 8th year, number 2, consecutive 29, autumn 2017.
- Kardaras, D., & Karakostas, B. (1999). The use of fuzzy cognitive maps to simulate the information systems strategic planning process: *Information and Software Technology*, 41(4), 197–210.

- Kosko, B. (1986). Fuzzy cognitive maps: *International Journal of Man-machine Studies*, 24(1), 65–75.
- Mashhadi Keshtiban, P., Onari, M. A., Shokri, K., & Jahangoshai Rezaee, M. (2022). Enhancing risk assessment of manufacturing production process integrating failure modes and sequential fuzzy cognitive map. *Quality Engineering*, 1-14.
- Mehri, Dariush, Zamani, Reza, Vathouqi, Abdallah, Namdar, Hossein (2018), Presenting a model for identifying human capital indicators in a military university with the combined approach of ISM ANP: *Scientific Journal of Human Resource Management Research of Imam Hossein University (AS)*
- Moinzad Hossein (2012), risk analysis in information technology management using fuzzy cognitive maps: 10th International Industrial Engineering Conference, Tehran, Iran Industrial Engineering Association, Amir Kabir University of Technology.
- Nik Pish Kouh Jahri. Fatemeh, Maruti. Maryam, Sadeghi Nia. Majid, Amanat Yazdi. Leila (2017), Investigating EFMEA Method Capability in Environmental Risk Assessment and Management: Third International Conference on Civil Engineering, Architecture and Urban Design, Tabriz, Secretariat Permanent Conference, Miyad University in collaboration with Tabriz University of Islamic Art, Khwarazmi University, Shahrekord University.
- Peter Madzik, Arash Shahin (2020). QUALITY PAPER Customer categorization using a three-dimensional loyalty matrix analogous to FMEA: *International Journal of Quality & Reliability Management Emerald Publishing Limited* 0265-671X DOI 10.1108/IJQRM-05-2020-0179.
- Razi, Ali, Hosseini, Mohammed (2017), Proposing a new model of failure mode and effect analysis for clustering and ranking the production process: *International Journal of Productivity and Quality Management*, Volume 21, Number 1, pp. 71-45.
- Rezaee, M. J., Yousefi, S., Eshkevvari, M., Valipour, M., & Saberi, M. (2020) Risk analysis of health, safety and environment in chemical industry integrating linguistic FMEA, fuzzy inference system and fuzzy DEA: *Stochastic Environmental Research and Risk Assessment*, 34(1), 201-218.
- Rezaei, Alireza, Yousefi, Habib Elah (2018), An intelligent decision-making method to identify and analyze airport risks: *Aviation Management Journal*, No. 68, pp. 27-14.
- Rezaei, Alireza, Salimi, Younes, Yousefi, Ebrahim (2017), Identifying and managing failures in the stone processing industry using cost-based FMEA: *International Journal of Advanced Manufacturing*

- Technology*, Volume 88, Number 9-12, Pages 3339-3349.
- Safdari.Shayan, Mansour.Mohammed Amin, Azami.Ali (2013), Prioritization and interaction analysis between factors affecting the success of new product development projects through ISM and DEMATEL methods: *Journal of Production and Industrial Operations Management*, Volume 6, Number 1. Page 149-170.
- Talebpour. Mohammad, Ahmadi. Sina (2008), intelligent evaluation of FCM fuzzy cognitive map: Eye magazine. *Management style*, volume 8, number 30, page 28-9.
- Thi Quynh Mai Pham, Gyei Kark Park and Kyoung-Hoon Choi. (2020). The efficiency analysis of world top container ports using two-stage uncertainty DEA model and FCM: *Maritime Business Review Emerald Publishing Limited* 2397-3757 DOI 10.1108/MABR-11-2019-0052.
- Visi.Ali, Khodabakhshian.Rosoul, Rohani.Abbas (2017), *Rating and Failure Analysis of CNC Machine Lubrication System Based on FFMEA Technique: Fourth International Conference on Industrial and Systems Engineering*, Mashhad, Ferdowsi University of Mashhad.
- Yousefi Hanumour.Ahmed, Rafogarzadeh.Mahdieh, Ibni.Mohsen, Khoza E.Syed Amir (2018), *Identifying and evaluating the impact of project risks based on the PMBOK standard with FCM approach: The 4th International Industrial Management Conference*, Yazd, Yazd University, Anjuman Iranian Industrial Management Science.
- Yousefi. Habib Elah, Hojat Panah. Shayan, Mahoud. Mohammad, Mohammad Khani. Mohsen (2018), *Investigating the impact of risk management in the construction of a cement factory with a sustainable development approach: a case study of the Nizar cement factory in Qom*, the third national conference on strategies to achieve development Sustainable in Iran's Architecture and Urban Planning Sciences, Tehran-Center, Sustainable Development Conferences of Iran, Center for Sustainable Development Solutions.

استناد به این مقاله: ارشادی، محمدجواد، عزیزی، امیر، مهاجری، مجید. (۱۴۰۱). مدل ارزیابی و رتبه‌بندی ریسک‌های زنجیره تأمین قطعات خودرو با استفاده از نقشه ذهنی فازی و مدل‌سازی ساختاری تفسیری، فصلنامه مطالعات مدیریت صنعتی، ۲۰(۶۷)، ۱۵۸-۱۲۱.

DOI: 10.22054/jims.2022.59120.2617



Industrial Management Studies is licensed under a Creative Commons Attribution-NonCommercial 4.0 International License.