شناسایی و رتبه‌بندی آسیب‌های شبکه مدیریت زنجیره تأمین با رویکرد تحلیل فرآیند شبکه‌ای در یکی از شرکت‌های تولیدی

علیرضا عماری نسب
دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران مرکزی

ناصر صفاپناه
دانشگاه صنعتی خواجه نصیرالدین طوسی

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۷/۰۷/۰۳
تاریخ پذیرش مقاله: ۱۳۹۸/۰۴/۱۹

چکیده
مدیریت زنجیره تأمین مجموعه‌ای از روشهای مورد استفاده برای پیکرگچی مؤثر و کارایی تأمین کننده‌گان تولیدکننده‌گان، ابزارها و فرشودگان است که با معرفی حصیر زنجیره تأمین و نهایی نیازهای خدمت و هیچ‌چیز کالاها به تعداد صحیح در مکان و زمان مناسب مورد استفاده قرار می‌گیرد. هدف از این پژوهش شناسایی، بررسی و رتبه‌بندی آسیب‌های زنجیره تأمین در شرکت گلستان است. این آسیب‌ها در چهار قسمت تأمین، تولید، زنجیره تأمین مورد شناسایی قرار گرفت و سپس با رویکرد تحلیل فرآیند شبکه‌ای آسیاب با یکدیگر مورد بررسی قرار می‌گرفتند. در اینجا نیز هر یک از آنها محاسبه شده و نتیجه‌بندی می‌گردند. استفاده از تکنیک ترمیمی و جند می‌باشد تحلیل فرآیند شبکه‌ای که در برگیرنده تأثیرات متقابل عوامل بر یکدیگر است از جمله ویژگی‌های این تحقیق محصول می‌شود. براساس نتایج به‌دست آمده مهندسی آسیب‌ها به ترتیب شامل تجزیه، توزیع، رقابت و تغییر سیاست بزار است. در نتیجه همان‌طور که پیش‌بینی می‌شود، آسیب‌های لجستیک و توزیع بیشتری تأثیرگذار بر زنجیره تأمین را دارند.

واژه‌های کلیدی: تحلیل فرآیند شبکه‌ای، زنجیره تأمین، شناسایی و رتبه‌بندی آسیابها

مشتریان، سازمان‌ها با به‌طور فراوان‌دهی به افزایش
اعتلاز‌هایی در خطوط تولید و تسویه‌های جدید
برای رفع نیازهای مشتریان عقلانی‌سالند به شدن. در دهه
میلادی ضمن بهبود فرآیندهای تولید و به‌کارگیری‌های
مهندسی مجدید، بسیاری از مدیران صنایع دریافتند که برای
اثبات، خودآرایی در بزار فقط به‌وجود فرآیندهای داخلی و
اعتلاز‌هایی در توانایی‌های شرکت کافی نیست؛ بلکه
تأمین کننده‌گان قطعات و مواد نیز باید موادی با بهترین
کیفیت و کمترین هزینه فنی‌شنل کند. توزیع کننده‌گان
محصولات نیز باید ارتباط نزدیکی با سیاست‌های تولیدی
بزار تولیدکننده داشته باشند. با چنین تغییراتی، رویکردهای
زنجیره تأمین و مدیریت آن نیز به عصری وجود دنده‌ای از
طرف دیگر با تسویه‌های سریع‌تری اطلاعات در سال‌های
آخر و کاهش وسیعی در علوم مختلف، بسیاری از
قابلیت‌های اساسی مدیریت زنجیره با استفاده از روش‌های
پیشرفته جدید فن‌آوری رشد یافت [۱].

۱- مقدمه
در دو دهه ۶۰ و ۷۰ میلادی، سازمان‌ها برای افزایش
توان رقابتی خود تلاش می‌کردند تا با استفاده از
بهبود فرآیندهای داخلی خود محصولات از کیفیت بهتر و
هجین کمتر تولید کنند. این دهه تحقیق غیب بین که
مهندسی و طراحی قوی و نیز عملیات تولید مسنجوم و
همه‌گاه، پیش‌بینی درست‌سازی به‌تونسی‌های بزار تولیدی
کسب سهم بیشتری ایست. به همین دلیل سازمان‌ها
تلاش خود را بر افزایش کارایی مطوف می‌کردند. در دهه
۸۰ میلادی با افزایش تنوع در ظروف‌های مورد انظار

۱- استادیار دانشکده مهندسی صنایع، دانشگاه صنعتی خواجه
نصرالدین طوسی، نویسنده پیام‌کاری، پست الکترونیک،
safaei@kntu.ac.ir
شناختی: میانک، وقت کلمات، خ پرایست.

۲- دانشجوی کارشناسی ارشد مهندسی صنایع دانشگاه مهندسی
دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران مرکزی، پست الکترونیک
alireza.ameri.87@gmail.com
شبکه‌ی منابع نیازمند برگیری از انواع منابع در مدیریت زنجیره تأمین در راستا تحقیق مزیت رقابتی و انطباقات مشتری‌های هستند. مدیریت زنجیره تأمین از عوامل اقیانسی است و از افزایش انتقال فرآیند و انعطاف‌پذیری شرکت‌ها تأثیر داشته و به‌عنوان بازار و ناب‌زاپا مشارکت‌ها و ایستادگی و پاسخ‌سریع از این‌رو در زنجیره‌های مدیریت‌پذیری مشابه به‌نظر می‌رسد.

۱- مدیریت زنجیره تأمین: در عصر ملی و جهانی به‌منظور کسب و حفظ جایگاه مناسب، تاکید بر استوانه‌های متعددی از افزایش کیفیت، کاهش هزینه‌ها و افزایش اقتصادی در زنجیره‌های تأمین مورد استفاده قرار می‌گیرد. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۲- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۳- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۴- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۵- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۶- مدیریت زنجیره تأمین: می‌تواند در زمینه‌های مختلفی همچون انتقال فرآیند، همکاری کارا و حمایت در زمینه‌های مختلفی استفاده‌پذیر باشد. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۷- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۸- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۹- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.

۱۰- مدیریت زنجیره تأمین: مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اصول حکایتی از روش‌های مورد استفاده برای کاهش هزینه‌ها و افزایش کیفیت به‌منظور بهبود عملکرد سازمان‌ها و افزایش رضایت مشتری‌ها است. این نوع زنجیره‌ها به‌عنوان سازمانی و اقتصادی در زمینه تولید و توزیع محصولات و خدمات به‌派人یت می‌باشد. با توجه به این نکته، مدیریت زنجیره تأمین به‌عنوان یکی از اولویت‌های مهم در سازمان‌های صنعتی در دنیا مطرح می‌شود.
مسئولیت پذیرفتن در پیشرفت، به‌طور ارتباط زنجیره تأمین، کاهش زمان جریه تولید و بهبود هماهنگی
سه عامل اصلی که مدیران برای موضوع مدیریت زنجیره
تأمین بیشتر انتظار داشته‌اند از:

۱. انتقال اطلاعات سنتری و الکترونیکی: سخنرانی در
سنگورد و طرف خرید و فروش دارد که از طرف اطلاعات
و از طرف دیگر کلا جنبه یافته و سپس گذراندن از سلسله
ماشی و خاص دخو به دست مرکز کنده می‌رسد. در
کمک‌رسانی با طراحی شبکه اینترنت ساختر سنگورد تا
تغییر
یافته و بخش‌های جدیدی به آن اضافه می‌شود که ازجمله
اضافه‌ها و اطلاعاتی که در این مدل تغییری ساختار
دچار تغییر شده و انتخاب می‌روید بخش‌هایی از این جهت
شبود.

۲. انتقال مشتریان در رابطه خرید محرکه و خدمات
با کمیت، با هزینه کمتر، تحویل مناسب‌تر، فناوری مدرن
و طول عمر بیشتر که در این را پایبند قرار دارند
و تولید کنندگان و سازنده‌ها و منجر می‌شود.

۳. ضرورت ایجاد ساختری جدید در روابط بین زنجیره
زنجره تأمین اسب‌ها و سکوت‌های زیادی دارد که از این جمله
می‌توان به‌طور اکثریت این کارها در

۴. تحلیل فرآیند شکایت‌های
توماس آ. ساتی (۱۹۹۶) روشی را برای تصمیم‌گیری
چند مبنا با تام روش فرآیند تحلیل شکایت‌های آرای کرده
است.

روش به‌واسطی منطقی بین عناصر با و با یا
و همچنین همبستگی عناصر بین خودمان تأکید می‌کند.
این مدل برای برکرد خلا عدم ایجاد ارتباطات بین عناصر
و برگزاری در مدل سلسله مراتبی به‌وجود آمده و اساس
شکل‌دهی به شکایات از ارتباطات و وابستگی و پیوندها
و خواص عناصر است.

فرایند تحلیل شکایات به دنبال حالت عمومی AHP
و شکل گسترده بوده و دیده‌بانی آن ارتباط دارد: ساده‌تر
انعطاف‌پذیری به‌کارگیری معیارهای کمی و کیفی بطور
هومگون و همبستگی قابلیت بررسی سازگاری در پیش‌آوری
دارد. افزون بر آن امکان وجود دارد که ارتباطات بی‌پیچیده
(وان‌گذاری‌های معنی‌بردار و بازخور) بین عناصر تصمیم‌بندی
به‌کارگیری ساختار شکایات به جای ساختار سلسله مراتبی
در نظر گرفته شود.

۵. تحلیل زنجیره تأمین در AHP
در واقع AHP در پیوند با دو بخش است:

۱. سلسله مراتب کنترلی: شامل ارتباطات بین هدف،
معیارها و زیرمعیارها و پیدایش امکان سیستم تأثیرگذار است.

---

1. Supply Chain Management (SCM)
2. Thomas L. Saaty
3. Analytical Hierarchical Process
پیشینه تحقیق

1) حیاتی و همکاران (۱۳۹۴)؛ با اینهای یک مدل جامع و سلسله مراتب برای ارزیابی ریسک، ضمن ارزیابی ریسک‌های اصلی و نجات‌های اصلی، نشان دادند که تکنیک بررسی‌های انتخاب‌گیری بر ریسک‌های نجات‌های اصلی و نجات‌های انتخاب‌گیری، به‌عنوان یک ساختار بیشتر از سخت تحلیل گسترده‌ای مربوط به این‌که این منابع باید در بررسی این ساختار در این مجموع شناخته شده‌اند.

2) ماهیتی و همکاران (۱۳۹۸)؛ با استخدام به ارزیابی اهمیت ریسک‌های زنجیره تأمین از این تحقیق تحلیل سلسله مراتب در دو خشک‌سازی‌های تولیدی دولتی و خصوصی برداشت. با استفاده از این تحقیق می‌توان ضمن شناسایی باکتری‌ها و اهمیت ریسک‌های زنجیره تأمین، با استفاده از ترمیم‌گیری، تفاوت میان آنها را مشاهده نمود.

3) عمادی و همکاران (۱۳۹۵)؛ به شناسایی راه‌های تولید رایلی خودکار در سایه‌های راهبردی، پایه به میان بود که در مورد جزئیات از روابط اینکه این راهبرد در اصل به‌عنوان یک ساختار بیشتر از سخت تحلیل گسترده‌ای مربوط به این‌که این منابع باید در بررسی این ساختار در این مجموع شناخته شده‌اند.

4) زنگیری تأمین، با استفاده از ترمیم‌گیری، تفاوت میان آنها را مشاهده نمود.

5) ارتباط شیکه‌ای: شامل واکنش‌های بین عناصر یک خورش و

6) واکنش‌های خون‌یاری مختلف است. [۸]

7) تفاوت‌های ANP و AHP را می‌توان به شرح زیر بررسید:

8) در فرآیند تحلیل سلسله مراتب مشابه تحلیل مختلف ترمیم‌گیری یک طرفه در نظر گرفته می‌شود. مزیت اصلی روش مذکور این است که سیستم سطح‌های مختلف براساس روابط آنها، سلسله مراتب ایجاد می‌شود.

9) با استفاده از فرآیند جزئی تحلیل شیکه‌ای نیز یک مقیاس

10) ادارات گریز می‌تواند بر مبنای صورتی را یک گرد، اما مانند فرآیند تحلیل سلسله مراتب یک ساختار ایجاد که می‌تواند به سطح‌های مختلف سلسله مراتب ایجاد شود.

11) از جمله معایب ANP می‌توان به موارد زیر اشاره کرد:

12) طراحی شیکه در این مدیل سیستم بی‌پچیده در این

13) سلسله مراتب است.
مدیریت ریسک زنجیره تأمین از قابل پیگیری به بعد اصلی هفته بعد فرد خلاصه یکی از پیمان‌های بزرگ به‌سوی صنعت مصرف‌کننده‌ها بازگشت می‌پذیرد. سیستم قرارگیری تأمین سبز به‌عنوان یکی از روش‌های پیشگیری از مشکلات موجود در قرارگیری سبز، از طریق تحلیل حوصلات صورت گرفته است.

نتایج پژوهش نشان داده که مهارت‌های زنجیره تأمین می‌تواند به تحلیل حوصلات صورت گرفته شناسایی سبک‌های تأمین کننده، نقش اصلی اطلاعات تجاری، محصول و انعطاف‌پذیری و مهارت‌های کامپیوتر کلید ریسک شامل به‌کارگیری نیازهای تأمین کننده، مشارکت و همکاری راهبردی تأمین و محصول منتفع است.

دهشتی و همکاران (1996) به مطالعه ارزیابی و رتبه‌بندی راهبردهای مدیریت زنجیره تأمین سبز پرداختند. آنها در تحقیق خود با استفاده از نظریه فازی و ماتریس مقایسه‌ریزی راهبردهای سبز استفاده نمودند، که در نهایت با استفاده از تحلیل شبکه‌های وزن‌های یک از این راهبردها مربوط به همکاران [11].

سپاهی و بیله‌وری (1396) به شناسایی عوامل مؤثر بر زنجیره تأمین سبز در صنعت خودروسازی ایران پرداختند و برای تصمیم‌گیری بهتر مدیران این صنعت در مورد مدیریت ANP سعی به اولویت‌بندی این عوامل با استفاده از تکنیک جمع‌آوری اطلاعات و نسبت اساسی، محاسبه‌های اصلی ارائه ارائه دادند [12].

مهاجری (1398) به شناخت حوزه‌های ارائه اجرای مدیریت زنجیره تأمین پرداخته‌اند. نتایج تحقیق نشان داد که شرایط داخلی سازمان، به خصوص فناوری اطلاعات و منابع اساسی، محور کرده‌های اصلی ارائه ارائه دادند [12].

اولین‌ترین کلیه مدیریت سیستم هستند [13].

4- Vlse Kriterijumska Optimizacija Kompromisno Resenje
5- VIKOR
6- Islam
7- International Organization for Standardization

1- TeLler
2- LeL Lam
3- AAwsthai
با چنین روش‌گردهایی در دهه‌های ۵۰ شماره مدرسان گسترش
توسعه را در اولویت برانگیخته‌های حوزه تجارت، کسب و کار وارد
با ایجاد توجه و مساحت، تجارت، کسب و کار وارد
توسعه دادن. به وجود امکان‌های واقعی و قدرتی کشور
در آن زمان، گسترش گسترش به فناوری در ساخت و تولید
شمارش انلاین در داخل کشور کمک‌هایی را به
همه‌ها برای تثبیت و ارتقا نویسی اهداف، یک
شرکت ژنرالیکس نوین فنایی و اطلاعاتی را در سازمان پروز
و کارآمد و سبب محسوسات خود را به بیش از ۲۰ گروه
بزرگ و سه محاولات دی و سه مسیر مرجعی را به بیش از ۲۰۰ نفر
۳۰۰ مسیر غذایی تولید داد و شکست گوی و
توصیع گستردگی و محدودیتی را به بیش از ۲۰۰ نفر
و سه محاولات دی و سه مسیر مرجعی را به بیش از ۲۰۰ نفر
از تهیه‌های زمان حوال مصرف کندگان است. فرصت‌های آورد.

c) رعایت استانداردهای جهانی در تولید و ارائه خدمات
همراه با هدایت و توسعه هماهنگی به نحوی که در بنظر
موجب اشغلال‌های و کارآگاهی شود.

زبان اصلی: یک دریافت کننده که مصرف کننده برای
جهانی که مصرف کننده برای
تغییر سلسله جات
یک و لام ۲۰۱۶-۲۰۱۶
انیت تولید
 нем‌ها
 içینکات
چک‌تیک
۱۳۸۸/۲۰/۲۰

پشتیبانی

شماره

۱۳۸۸/۲۰/۲۰

 leaps

در ادامه به نشان می‌دهد: آسیب موجود: کسری کالا در رسیدن به موقع در جدول

| جدول ۱: شناسایی آسیب‌های زنجیره تأمین |
|---|---|
| شماره | نوع آسیب‌ها | خوده |
| A | خوشه | عامل‌های.temperature |
| B | خوشه | تأمین | مالی | سفارش مواد | مکانیزه |مولتیپل |
| C | خوشه | عرضه | محصولات | تنظیم | جمع نزار | تغییر نمایا | تغییر سلسله | اثر تاخیر | عدم هماهنگی | ابتدا | توسعه | زیادت |
| D | خوشه | توزیع | محصولات | تنظیم | مکانیزه | قول | امتیاز | لجستیک | اپراتور | اپراتور | اپراتور | اپراتور | اپراتور | اپراتور |

1- Twinings
مورد نظر اساسی با سودمند است.

در یکی از ارزیابی‌های تولید، CVR حداقل N نتایج حاصل از تحلیل فرآیند تولید که با دقت لازم کارشآسی تکمیل شده است و با استفاده از 15 نفر از کارشآسیان آزمایش شده است. در این انتخاب نیاز است حداقل 2 عدد بررسی‌های اساسی شامل وابستگی عوامل به کمک کارشآسیان اجرا شود. این نتایج حاصل از نظرات کارشآسیان در جدول (2) ذکر شده است.

جدول (2): نسبت اعتبار محتماً با توجه به تعداد ارزیابی‌‌ها

<table>
<thead>
<tr>
<th>حداصل CVR</th>
<th>CVR محاسبه شده</th>
<th>تعداد ارزیابی‌ها</th>
<th>نتایج کلی</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>CVR مورد قبول</td>
<td></td>
<td>اسب‌های معتبر</td>
<td>N سودمند</td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.8</td>
<td>18</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.5</td>
<td>15</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.7</td>
<td>17</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.8</td>
<td>18</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.6</td>
<td>16</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>1</td>
<td>20</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.7</td>
<td>17</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.7</td>
<td>18</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.8</td>
<td>18</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.7</td>
<td>17</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.9</td>
<td>19</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>1</td>
<td>20</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.7</td>
<td>17</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.9</td>
<td>19</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.8</td>
<td>18</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>0.99</td>
<td>0.9</td>
<td>19</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

آسیب اعتبار محتماً که به ازای یک میزان نظرات امکان‌پذیر بوده باشد، CVR نسبت ارزیابی‌های مبتنی بر نظرات کارشآسیان نسبت اعتبار محتماً را به دست می‌دهد. با استفاده از معادله 1، CVR محاسبه می‌شود.

\[
CVR = \frac{(ne - \frac{N}{2})}{\frac{N}{2}}
\]

1- Content Validity Ratio

اتنی اعتبار محتماً با استفاده از این فرمول شماره (1) را نام نسبت اعتبار محتماً مطرح کرد [12].
با استفاده از نظرات خبرگان کلیه آسیبهای ذکر شده قابل پیروی است. بنابراین برای تعیین وزن آسیب‌ها از روش استفاده می‌شود. این فرآیند در مدل‌های AHP و ANP به جای AHP استفاده می‌شود.

با توجه به اینکه در زنجیره تمامی تمام عوامل به هم مرتبط هستند و هر بخش به ماده دیگر وابستگی دارد از تکنیک AHP استفاده شده است. از اندازه‌گیری که بر اساس 13 آسیب بطور یک‌تیاری به هم مرتبط شده و میان آنها رابطه وجود دارد، بنابراین ساختار سریالی در آنجا کاربردی ندارد. به عنوان مثال آسیبهای سفارش مواد، مالی و اختلال فردی تولید به هم مرتبط استند و در صورت تأمین شدن منابع مالی جایگزین سفارش مواد اولیه و اختلال در آن فردی تولید می‌شود. بنابراین ساختار مدل بطور شیکهای تعیین می‌شود. اما در AHP هر محیط ممکن است زیری معیار داشته باشد که عملیاً در زنجیره تأمین به عنوان یکی از تکنیک‌های اصلی استفاده می‌شود.

در مدل شیکهای از انعطاف‌پذیری بیشتری برخوردار است و می‌توان در کدام از آسیب‌های را به هم مقایسه کرد و بندون نظم خاصی اولویت‌بندی و در آخر رتبه‌دهی کرد. اما در این امکان وجود ندارد. در نهایت این‌گونه روش‌ها مشابه AHP می‌باشد. برای اولویت‌بندی ممکن است ANP از روش‌های تصمیم‌گیری استفاده شود.

### جدول (3): ماتریس مقایسه زوجی خوشی پشتیبانی در رابطه با عوامل تأمین

<table>
<thead>
<tr>
<th>عملکرد سهمی</th>
<th>توزیع</th>
<th>لجستیک</th>
<th>مالی</th>
<th>هم‌اکنیت</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>0.627</td>
<td>4</td>
<td>0.67</td>
<td>0.67</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.324</td>
<td>1</td>
<td>0.67</td>
<td>0.33</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
<td>0.67</td>
<td>0.33</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
<td>0.67</td>
<td>0.33</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

IR = 0.017

### جدول (4): ماتریس مقایسه زوجی خوشی پشتیبانی در رابطه با مالی

<table>
<thead>
<tr>
<th>عملکرد سهمی</th>
<th>لجستیک</th>
<th>مالی</th>
<th>هم‌اکنیت</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>0.627</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.324</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

IR = 0.017

### جدول (5): ماتریس مقایسه زوجی خوشی پشتیبانی در رابطه با سفارش مواد

<table>
<thead>
<tr>
<th>عملکرد سهمی</th>
<th>لجستیک</th>
<th>سفارش مواد</th>
<th>هم‌اکنیت</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>0.627</td>
<td>0.67</td>
<td>0.324</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.324</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.48</td>
<td>0.67</td>
<td>0.48</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

IR = 0.017

1- Inconsistency Ratio
بهبود فرآیند مدیریت تدارکات یک شرکت کارفرمای دولتی با استفاده از مهندسی ارزش

شناسایی و رتبه بندی یاب‌های شبکه مدیریت زنجیره تأمین با رویکرد تحلیل فرآیند شبکه در یکی از شرکت‌های تولیدی

01 سال بیستم - شماره ۱۶ - پاییز ۱۳۹۱

جدول (6): ماتریس مقایسه‌های جوی خوش‌های پشتبینی

در رابطه با موجودی

<table>
<thead>
<tr>
<th>موجودی</th>
<th>لمینال</th>
<th>توزیع</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>توزیع</td>
<td>۳</td>
<td>۱</td>
</tr>
<tr>
<td>لمینال</td>
<td>۵</td>
<td>۱</td>
</tr>
</tbody>
</table>

IR = ۰/۰۴۳۵

جدول (7): شاخص‌های تصادفی

<table>
<thead>
<tr>
<th>IRI</th>
<th>n</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>۰</td>
<td>۱</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۵۰</td>
<td>۳</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۵۸</td>
<td>۳</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۹۹</td>
<td>۰</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۱۱۲</td>
<td>۵</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۱۲۴</td>
<td>۶</td>
</tr>
</tbody>
</table>

۴- Inconsistency Index
۵- Inconsistency Ratio

کام ۳: محاسبه شاخص ناسازگاری (II): با استفاده از فرمول شماره (۴) شاخص ناسازگاری محاسبه می‌شود:

\[ II = \frac{\lambda_{\text{max}} - n}{n - 1} \]  

کام ۴: محاسبهvir ناسازگاری (IIR): در مرحله آخر با تقسیم شاخص ناسازگاری بر شاخص ناسازگاری تصادفی (جدول ۷) نرخ ناسازگاری با استفاده از فرمول شماره (۵) محاسبه می‌شود:

\[ IR = \frac{II}{IIR} \]  

برای محاسبه نرخ ناسازگاری از تکنیک بردار ویژه و با استفاده از نرم‌افزار اکسل استفاده می‌گردد. به عنوان مثال برای محاسبه نرخ ناسازگاری در ماتریس اول مراحل زیر انجام می‌شود:

کام ۱: محاسبه بردار مجموع وظیفه (A): با فرمول شماره (۲) ماتریس مقایسه‌های جوی (A) در بردار وزنهای نسبی (W) ضرب می‌گردد. به بردار حاصل "بردار مجموع وظیفه" اطلاق می‌شود.

\[ AW = \lambda W \]  

کام ۲: محاسبه یک‌گذر مقدار ویژه ماتریس مقایسه‌های جوی (\( \lambda_{\text{max}} \)) برای محاسبه یک‌گذر مقدار ویژه ماتریس مقایسه‌های جوی، با استفاده از فرمول شماره (۳) عناصر بردار مجموع وزنهای نسبی تقسیم می‌شود. بیشترین وزن مقدار ویژه ماتریس مقایسه‌های جوی "اطلاعی می‌شود.

\[ \lambda_{\text{max}} = \frac{AW}{W} \]  

جدول (۸): شاخص‌های تصادفی

<table>
<thead>
<tr>
<th>IRI</th>
<th>n</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>۰</td>
<td>۱</td>
</tr>
<tr>
<td>۰</td>
<td>۳</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۵۰</td>
<td>۳</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۵۸</td>
<td>۳</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۰۹۹</td>
<td>۰</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۱۱۲</td>
<td>۵</td>
</tr>
<tr>
<td>۰۱۲۴</td>
<td>۶</td>
</tr>
</tbody>
</table>
حالی که به سازگاری بودن ماتریس‌های مقایسه‌زوجی نسبت به تشکیل سوپر ماتریس و سپس سوپر ماتریس نمای یافته می‌شود.

در نهایت با بهترین رسانه‌های ماتریس نمای، ون هر یک از معیارها تعیین می‌گردد که سوپر ماتریس سازگار در ماتریس جدول (9) این داده شده است.

وژن آسیب‌های زنجیره تمایل در جدول (9) مشخص شده است.

در انتها بیان دست آورده ون هر یک از آسیب‌ها مطلق جدول (10) آسیب‌ها رتبه‌بندی می‌گردد.

<table>
<thead>
<tr>
<th>اعداد ماتریس سازگار</th>
<th>نوی</th>
<th>تعداد</th>
<th>سوپر ماتریس</th>
<th>سوپر ماتریس</th>
<th>ماتریس</th>
<th>شرکت</th>
<th>1</th>
<th>6</th>
<th>7</th>
<th>8</th>
<th>9</th>
<th>10</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
</tr>
<tr>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>0.125</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
<td>1</td>
</tr>
</tbody>
</table>

5- تحلیل و انتخاب سنجش آسیب‌های اولویت‌بندی شده
با استفاده از نظرات کارشناسان و بیان هر نوع موجود در زنجیره تمایل شرکت گلستان، آسیب‌ها شناسایی و ون هر یک ماحاسبه می‌شود. از انجا که کارشناسان شرکت استاددی در داده‌ی این بررسی ویژه‌ای مورد بررسی و تأیید قرار گرفته است که در جدول (10) ذکر شده است. در پژوهش مذکور که مرحله انتخاب‌سنجش اندیس مقاله حاضر می‌باشد از بین 130 مقاله یافت شدند میان 201 مقاله 75 مقاله
برای تعیین و تحلیل انتخاب شده است که یک روشی برای ثبت سیستماتیک به تفسیر نتایج و اولویت بندی ریسک‌ها و آسیب‌های را به مسیر نادرستی منجر کند که منجر به از دست رفتن سهم بزار می‌شود.

را به مسیر نادرستی منجر کند که منجر به از دست رفتن سهم بزار می‌شود.

جدول (9): رتبه‌بندی آسیب‌ها

<table>
<thead>
<tr>
<th>تأیید شده توسط</th>
<th>رتبه</th>
<th>انواع آسیب‌ها</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>محمدرضا شجاعی (1395)</td>
<td></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>لجستیک: زیست‌سازی</td>
<td>1</td>
<td>لجستیک</td>
</tr>
</tbody>
</table>
| اطلاعاتی/ظرفیت | 2    | توزیع/رقبه
| لجستیک | 3    | رقم/رقبه |
| بزار/ریسک بزار/مستر | 4    | تغییر سلفی
| بستگی/پیش‌ساز | 5    | اثر شرایط
| تغییر/طرح | 6    | عدم هماهنگی
| تغییر/طرح | 7    | بحران حداکثر |
| کیفیت/کیفیت | 8    | کیفیت تولید
| دیبیک/مشابه/مثابه (مشابه/مثابه) | 9    | موجودیت
| کیفیت/کیفیت: صد/صد | 10   | سفارش مواد
| اختلاف در فرآینده | 11   | اختلاف در فرآینده
| (تفاوت مشابه، نیود/سیبیت) |      |                |
| عوامل مالی: (ارزانی، نیروی، سرمایه‌گذاری، هزینه، معنی‌دار) | 12   | مالی

جدول (10): رتبه‌بندی آسیب‌ها

<table>
<thead>
<tr>
<th>نوع آسیب‌ها</th>
<th>وزن</th>
<th>خوشه</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>عملکرد تأمین</td>
<td>0/20</td>
<td>A</td>
</tr>
<tr>
<td>همکاران</td>
<td>0/12</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>عوارض مواد</td>
<td>0/22</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>وجودیت</td>
<td>0/23</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>اختلاس فرآیند تولید</td>
<td>0/24</td>
<td>B</td>
</tr>
<tr>
<td>کیفیت تولید</td>
<td>0/20</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>تغییر تقاضا</td>
<td>0/14</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>رقابت</td>
<td>0/14</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>تغییر سلفی بزار</td>
<td>0/17</td>
<td>C</td>
</tr>
<tr>
<td>عدم هماهنگی</td>
<td>0/17</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>لجستیک</td>
<td>0/20</td>
<td>D</td>
</tr>
<tr>
<td>توزیع</td>
<td>0/23</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

برای این الگوی مسئله‌باز، تحلیل درستی از تغییر سلفی بزار و مصرف کننده ارائه نده می‌تواند بازار.
بازه سال، ص ۴۳۹.

۱- Dematel
۲- Failure Mode & Effects Analysis

موجودی: زمانی که فروش محصولات در دوره‌ی کوتاه انجام می‌شود لازم است که از موجودی در دست محصولات با عمر کوتاه اطلاعات حاصل شود و نمایش این موجودی نشک ممکن از افزایش ناگهانی و استقرار غیرقائم نقش پدیده‌ای و خبری نادرست از جمله عوامل افزایش ریسک در مزادر و کمیت موجودی برای محصولات با عمر کوتاه است.

۷- بحث و نتیجه‌گیری

امروزه در دنیای رقابتی ضروری است تولیدکنندگان محصولات خود را در نظر خریداران مورد سنجش و مقارن با رقابت‌ها براده. توجه به این موضوع می‌تواند سهمی از بار را به خود اختصاص دهد. از اینرو لازم است که ابعاد مهم ارزش افزایشی محصول مشخص شود و بر عهایکی که از نظر مشتریان اهمیت ویژه‌ای دارد تأکید گرد. درگذشت عدم گسترش رقابت جهانی و تولید و عرض محصولات سطح سیبی که دو بود طرحی ساخت و فروش محصولات بدون بروز مشکل جدی انجام پذیرد، اما امروزه به دلیل رقابت‌های روزافزون محصولات تولیدی و فروش آنها در سطح سیبی گسترش نمی‌یابد. سیستم، دانشگاه کلیان - دانشگاه تبریز، ص ۱۳۹۵.

آسیب‌های زنجیره تأمین مورد بررسی و ۱۳ آسیب مورد شناسایی قرار گرفت. گاتونه به تاثیرات منفی، اینهای بر کسب سابقه‌ای شکست در سیستم، دانشگاه کلیان - دانشگاه تبریز، ص ۱۳۹۵.

۲- Failure Mode & Effects Analysis

۱- Dematel

شکاف در اندازه‌گیری از جمله عوامل افزایش ریسک در مزادر و کمیت موجودی برای محصولات با عمر کوتاه است.

موجودی: زمانی که فروش محصولات در دوره‌ی کوتاه انجام می‌شود لازم است که از موجودی در دست محصولات با عمر کوتاه اطلاعات حاصل شود و نمایش این موجودی نشک ممکن از افزایش ناگهانی و استقرار غیرقائم نقش پدیده‌ای و خبری نادرست از جمله عوامل افزایش ریسک در مزادر و کمیت موجودی برای محصولات با عمر کوتاه است.

۴- چک کاربردی محاسبه، دو سال، ص ۴۳۹.

۱- مبانی ادبی عباسی، مدل‌بندی زنجیره تأمین، ترجمه، اهداف، اهمیت، ابزار، و مواد، راهکار مدیریت، صفحه‌ای، پژوهش‌های کاربردی مدیریت، مجموعه، ص ۱۳۹۵.

۱- مبانی ادبی عباسی، مدل‌بندی زنجیره تأمین، ترجمه، اهداف، اهمیت، ابزار، و مواد، راهکار مدیریت، صفحه‌ای، پژوهش‌های کاربردی مدیریت، مجموعه، ص ۱۳۹۵.
یب در یکی از انسان‌ها، اولین کنفرانس لجستیک و ژنریک تأمین، انجمن لجستیک ایران، ص ۱۱۶۳.
[۶] جراحی، محمدرضا. "فرآیند تماشایی و رتبه‌بندی ریسک در ژنریک تأمین با استفاده از روش تحلیل باکس‌توکوسی (مثال‌های موردی: جمعیت ذوب‌های اصفهان)." نشریه تحقیق در عملیات در کاربردهای آن (ریاضات کاربردی)، دوره ۱۱، ص ۱۴۰۴.
[۷] مظلی، علی. کارسازی، مهندس. شریعت زاد، هادی. "سنساسی و ریسک‌بندی ریسک‌های ژنریک تأمین در سازمان‌های تولیدی با استفاده از فراورنده تحلیل سلسله مرحلی". فصلنامه مدیریت ژنریک تأمین، سال سیزدهم، شماره ۱۴، ص ۱۴۰۳.
[۸] رضایی، عمیق. اسماهی‌پور، علی. "سنساسی معیار شاخص‌های مؤثر بر چاپکی ژنریک تأمین شرکت‌های تولیدکننده قطعات خودرو با استفاده از تکنیک داده". چهارمین کنفرانس ملی مدیریت، اقتصاد و حسابداری، ص ۱۴۰۳.
[۱۰] دهنده، حسن، دکتر. زردا، نیما. "ارزیابی و رتبه‌بندی راهبردهای مدیریت ژنریک تأمین سبز با استفاده از ژوپیدر فازی". کنفرانس بین‌المللی ریوکندرای پژوهشی در علوم انیسی و مدیریت، ص ۱۴۰۴.