

مقاله

پیاده سازی مفاهیم Earned Value در شرکت قالب‌های صنعتی ایران خودرو

خلیل سلمانی - مهندس صنایع
رفتا جمشیدی اولانکی - مهندس صنایع

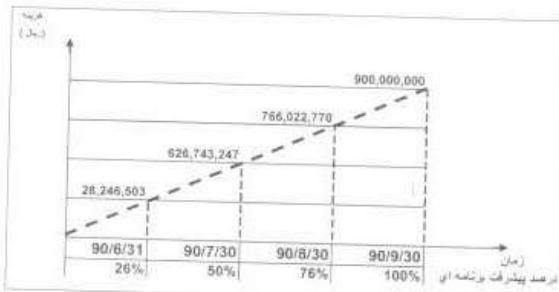
در کشورها و جوامع در حال توسعه پروره عضو جداناپذیر از این جوامع می‌باشد و توسعه در این جوامع یعنی ساخت زیر ساخت ها ، کارخانجات ، واحدهای تولیدی و خدماتی در کشور و ایجاد کسب و کارهای جدید یعنی توسعه یافتنگی و این توسعه یافتنگی به معنای ۱- افزایش قدرت دولت ۲- اشتغال زایی ۳- خود انگلی ملی ۴- افزایش تولید ناخالص ملی ۵- بهبود تراز تجاری ۶- هزینه های کمتر تأمین اجتماعی دولتی ۷- کاهش فقر و مشکلات اجتماعی می باشد . در تبعید کشورهای در حال توسعه با اینسان سرمایه گذاری که در بخش ایجاد کسب و کار های جدید و یا ایجاد زیر ساختها انعام می دهدند شاخته می شود و کشور های توسعه یافته کشورهایی مستند که از زیر ساختها و کسب و کارهای کافی جهت حفاظت از ارزش پول ملی و تراز تجاری برخوردارند . کشورهای در حال توسعه هزاران پروره در دست اجرا دارند ، از پروره های تحقیقاتی و علمی ، صنعتی گرفته تا پروره های احداث و ایجاد زیر ساخت ها ، و همه این پروره ها در صورت اتمام به موقع و با هزینه پیش بینی شده خود می توانند موقق باشند .



نهی کوائد ای تاخته و معاشرت های فعالیتها از نظر زمان و هزینه جلوگیری کند . بلکه فقط مدیر پروره می تواند ما اعمال یک سیاست مناسب هرگونه معاشرتی را از بین ببرد و یا به حداقل برساند . EV به مدیریت یک پیش و پیغام از موره هزینه ها و کار تعريف شود . تحمیل زده شود ، برآمده ریزی شود و ... از سال ۱۹۷۷ شرکتی در ایالات متحده آمریکا ایجاد شد که پروره های پرورگر ایجاد می داد این شرکت معاشرهای را برای کنترل هزینه و برآمده پروره خود تدوین کرده که به آن C-SCSC نام دارد . هملا از طریق تابع EV مدیر متوجه انجام شده از آله می دهد . هملا از طریق تابع EV می تواند در واقع می توان گفت EV در مستر C-SCSC گفته می شد . در واقع می توان گفت EV در مستر C-SCSC است و جزئی از آن می باشد . زیرا EV بجزی جزء چند معاشر است و جزئی از آن می باشد . این تکنیک برای ایجاد ای تاخته شخصی خود مخالفت می کند . این گروه معتقدند اساس تحریه شخصی خود مخالفت می کند . این گروه معتقدند

Earned Value مفهوم EV روشی است که در مدیریت و کنترل هزینه و زمان پروره به کار می رود . اساس EV بیان می کند که هر پروره ای بایستی تعیین زده شود ، برآمده ریزی شود و ... این شرکت معاشرهای را برای ایجاد شده ای تاخته ای می داد این شرکت معاشرهای را برای کنترل هزینه و برآمده پروره خود تدوین کرده که به آن C-SCSC نام دارد . هملا از طریق تابع EV می توان گفت EV در مستر C-SCSC گفته می شد . در واقع می توان گفت EV در مستر C-SCSC است و جزئی از آن می باشد . زیرا EV بجزی جزء چند معاشر است و جزئی از آن می باشد . این تکنیک برای ایجاد ای تاخته شخصی خود مخالفت می کند . این گروه معتقدند





باید این شرایط را گرفته اند. هر چند که استفاده از EV صرف الریزی زیادی می خواهد، ولی این امر سبب می شود که سازمانی که از EV جهت پروژه های خود استفاده می کند، نهدستن کر و نتوی ترمی گردد.

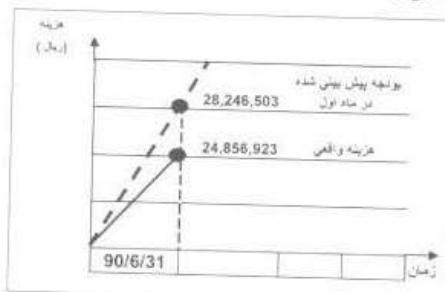
درک مفهوم Earned Value

مفهوم EV به هیچ وجه پیچیده نیست. فرایانه تعیینات تخصصی و اساسی ندارد. در حقیقت افراد زیادی به کوشش های مختلف از این روش در زندگی روزمره شان استفاده می کنند و هر گز آنها بسته که EV را به تاریخ پردازی می باشند، بسیاری از مهندسان هریسه که در زمینه مدیریت پروژه ها تاریخ کشند، پیش از تحلیل هریسه پروژه از مقدار بول هریسه شده تا تاریخ گزارش گزینی استفاده نمی کنند. بلکه از هریسه های واقعی و هریسه های واقعی در برآور دار انجام شده بروزگران می کنند. در واقع مهندسانی هریسه هر مساده EV را تکرار می برند. EV هستدار می نماید که بودجه پیش نیست شده پروژه انجام پروژه کافی است و یا می بایست بروزگران انجام بروزگران بول مشتری صرف گردید و حتی می تواند محاسبه کنند که چه مقدار بول برای انجام پروژه مورد بیار است از ادامه برای روش که شدن مفهوم به اجرای EV دریک پروژه قابلی از بردازیم.

مثال: برای درک بهتر مفاهیم با اجرای یک پروژه ساده، اخوار طراحی و ساخت یک نسبت قالب کشش غرب مصنوعی عقب ۴۰۵، مفاهیم را دنبال می کنیم

(الزم) نه توپیخ است که بعضی از اغراق و از قام جهت ساده شدن مدل و کاربردی بودن تهیام فاکتورهای EV غرضی در نظر گرفته شده است.

در انتها اعانتی پروژه را به شرح زیر مرض می تعابره:



لازم است بدانیم پروژه از تحاظق غیریکنی چه مقدار پیشرفت داشته است و این معیار در تجییل ها می بایست مورد استفاده قرار گیرد. چون ممکن است با صرف هریسه ۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال پیشرفت پروژه بیشتر با کمتر از ۷۶٪ (تا ماه اول) باشد، به همین دلیل به معیار متوجه نیاز داریم که در شکل اینجا عایش داده شده است.



پایه ایلان
www.toolmaker.ir
شماره ۶۵



این معیار سوم همچنان Earned Value با ارزش بدست آمده از مارک EV هریسه کار انجام شده می باشد که برای این پروژه تا پایان ماه اول ۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال پیش نیست اما استفاده از معیار سوم به سرعت من توالید تشخیص دهد که بودجه عقب تو از برآمدۀ است یا احتساب ۹٪

اختلاف بودجه از مارک ۲۸۴۶۵۰۳ ریال پیش نیست تا ۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال که هریسه تکار انجام شده است یا انگر این است که ۱۰۵۶۴۹۳۰ ریال

این پروژه در طول مدت ۳ ماه با هریسه پیش نیست ۹۰۰ میلیون ریال می بایست به اتمام برسد. مدیریت سازمان انتظار فاراد است مادر پروژه به بودجه ۹۰۰ میلیون ریال پایاند باشد و به طور پیوسته در طول ۳ ماه گزارشی در مورد مصرف بودجه پایان می بینیم. مصرف بودجه در طول مدت ۳ ماه به شکل زیر می باشد در پایان ماه اول، مدیر پروژه محاسبات لازم را انجام می دهد و متوجه می شود که تا پایان ماه اول ۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال توانان هریسه صرف شده است. در واقع ۲۸۴۶۵۰۳ ریال پیش نیست می شود ای هریسه واقعی شده است. آیا مدیر پروژه



رسالدن ۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال ارزش کاری صرف شده است. در
وقت ۲۲۵۹۷۲۱ ریال هزینه اضافی همچو شده است. فاکتورهای
GPI و CV راه صورت زیر تعریف می‌کنند:

CV اختلاف هزینه کار انجام شده و هزینه واقعی

Cost Variance

CV = BCWP - ACWP

CPI نسبت هزینه کار انجام شده و هزینه واقعی

Cost Performance Index

CPI = BCWP / ACWP

بنابراین دو مقدار در تحلیل هزینه ارجحیت عرضه ای برخوردار
همشود و نتایج آنها می‌توانند برآقی برآورده هزینه و زمان تهیی به
کار رود. به مقدار منفی CV و CPI، هزینه کار جنگلی کوچکتر
از آن است، من نسبت توجه برای هزینه و پردازش برآورده شناسد. این
است که این مقدارها باید مثبت باشند؛ هیچگاه نهاده نباید بشکند

از کار عقب هست. اما این مقدارها انداره‌زننده بین هزینه واقعی
و هزینه کار انجام شده همهم نمی‌باشد. معتبرت ۵۶۴۹۲۰۱ ریال
شناخته عقب ماندگی زمان است و نه عقب ماندگی هزینه

که همانطور که در شکل نیز نشانش داده شده است هزینه واقعی

۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال است که از مقدار هزینه کار انجام شده که

۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال می‌باشد. پس از است. نتایج این می‌توان گفت

که در برآورده ۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال هزینه واقعی بجزی بارگذاری

فقط ۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال ارزش کار (EV) خواهد شد. این ای

اختلاف وضعیت منفی را نشان می‌دهد. اما استفاده از این مقدار

عن توکان باعث نشان خوبی برنامه زمانی و هزینه کی تکلیف برآورده

را پسند نمی‌کند. همانطور که در شکل نیز نشان شده است این

EV نه بعد از این روزی می‌نماید. این می‌بعد می‌توان تحلیل‌های

محضی را در مورد هزینه برآورده انجام نداد.

Budget Cost For Work Scheduled	BCWS (هزینه پیش بینی شده)	
Budget Cost For Work Performed	BCWP (هزینه کار انجام شده)	
Actual Cost For Work Performed	ACWP (هزینه واقعی صرف شده)	
BCWP = ۲۲۵۹۷۲۰۲	ACWP = ۲۴۸۵۶۹۲۳	BCWS = ۲۸۲۴۴۵۰۲

و نتیجه این بدان ترتیب می‌شود:
پیش بینی هزینه ها و برنامه زمانی‌بندی اجرا با استفاده از
فاکتورهای فوق در مدیریت هزینه می‌توان با بکار گیری مفاهیم EV برنامه
برآورده را از نظر محدودیتهای زمانی و هزینه کنترل و هدایت
نمود. و می‌توان از نمودار سه بعدی EV استفاده نموده و در
دوره‌های زمانی مختلف به آن رجوع کرد و اطلاعات لازم را
بدست آورد. اما علاوه بر اطلاعاتی که EV برای کنترل هزینه
به ما می‌دهد. می‌توان از آن برای پیش بینی زمانی و هزینه
ای پرآورده استفاده نمود.

برای پیش بینی اماری از فاکتورهای SPI و CPI استفاده می‌کنیم. هر دو مخصوص برای پیش بینی زمانی و هزینه ای پرآورده
نمود استفاده قرار می‌گیرند، این پیش بینی ها را می‌توان با
نظریات خوش بینانه قابل مقایسه نموده و ارزیابی کرد.
با استفاده از این پیش بینی ها می‌توان به سوالات زیر پاسخ
داد:

۱- چه مدت طول می‌کشد تا پرآورده تکمیل گردد؟

۲- چه میزان بودجه برای تکمیل الباقی پرآورده نیاز است؟
سعی می‌کنیم به این سوالات با توجه به مثال مطرح شده
پاسخ دهیم.

همانطور که در مثال مطرح شد. برای انجام پرآورده بازه زمانی



۱۷۰۱۰۱۰۱
www.nokomaktab.ir
شماره ۶۵

۱۷۰۱۰۱۰۱۰۱
www.nokomaktab.ir
شماره ۶۵

همانطور که در شکل نیز نشانش داده شده است پرآورده از نظر
زمانی ۵۶۴۹۲۰۱ ریال است. به برنامه عقب است ای
BCWP. به عبارت دیگر ۷۸٪ کار پرآورده در طول برنامه زمانی
پیش بینی شده انجام شده است. پس ۷۸٪ طبق تر از زمانی
هست. از این اول می‌توان برای تعیین مسیمهای پرآورده میز
استفاده کرد. برای اولیه تحلیل های مبتنی مانند SPI و SV.
SV ای به صورت زیر تعریف می‌کنیم:

Schedule Variance (اختلاف هزینه کار انجام شده و هزینه پیش بینی شده)

SV = BCWP - BCWS

مقدار SV و SPI را بهینه هزینه و زمان را نشان می‌دهد و
پانکرو این هستند که با توجه به زمانی که از پرآورده گذشته است،
چه مقدار و یا چه نسبت از هزینه مورده انتظار صرف شده است.
از طرف دیگر از تأثیر بودجه کار انجام شده (BCWP) و هزینه
واقعی صرف شده (ACWP) را می‌توان مورده بررسی قرار داد.

همانطور که الملاعه نشان ۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال تا پایان ماه اول هزینه
شده است. پانکرو این با توجه به اینکه ۲۲۵۹۷۲۰۲ ریال برای به انجام
است می‌توان نتیجه گرفت که ۲۴۸۵۶۹۲۳ ریال برای به انجام



۴ماه و هزینه کل ۹۰۰ میلیون ریال در نظر گرفته شده بود و واحد بودجه ۶۰ درصد آن در واحد زمان مصرف می شود. لذا با توجه به اینکه پرروزه در پایان ماه اول خود می باشد، می خواهیم مقدار بودجه و زمان لازم برای اتمام پرروزه را تعیین کنیم.

از اطلاعات گذشته مقداری زیر بدست می آید:

$$CPI = BCWP / ACWP = ۲۲۵۹۷۲۰۲ / ۲۴۸۵۶۹۲۳$$

= ۰.۹

$$SPI = BCWP / BCWS = ۲۲۵۹۷۲۰۲ / ۲۸۲۴۶۵۰۳$$

= ۰.۸

از مقدار $ACPI = CPI \times SPI$ می توان نتیجه گرفت که به ازای هر یک واحد هزینه ۰.۹ درصد آن به کار تبدیل شده است . بنابر این اگر بخواهیم که ۹۰۰ میلیون ریال به کار تبدیل شود باید به اندازه

بودجه پیش بینی معرفه شده پرروزه بدست می آید:

$(SPI \times CPI) \times ۹۰۰ = ۰.۸ \times ۰.۹ \times ۹۰۰ = ۷۲۷۲۰۰$

بنابر این بودجه معرفه شده پرروزه در اینده ۱۲۵۰،۰۰۰،۰۰۰ ریال بودجه کل پرروزه:

بنابر این بودجه کل پرروزه در اینده ۱۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰ ریال = ۱۰۰،۰۰۰،۰۰۰ ریال

هزینه مصرف کنیم . این تکمیک پیش بینی ، شاخص قابل اعتمادی برای بدست آوردن میزان بودجه لازم برای تکمیل این مقابلو را ناید با مقدار پیش بینی شده اندکی پرروزه مقابله کرد و آن را مورد بحث قرارداد تاریخه های معایر مخصوص کنیم.

از مقدار $SPI = ۰.۸$ می توان به این نتیجه رسید که از هر یک

فروش و خدمات فنی محصولات شرکت هایین هاین آلمان

■ انواع کنترلر... TNC 155, 355, 360, 2500, 415,

■ انواع خط کش و اینکودر

■ عیوب یابی، سرویس، تعمیرات و کالیبراسیون با
مدern ترین تجهیزات Original

تلفن تماس:

۴۴۹۰۶۲۹۷-۴۴۹۰۶۲۰۸

CNC CNC ماشین های انواع

با جدیدترین سیستم

**Renishaw Ball Bar QC10, 2006
Renishaw Laser Systm, ML10**

کنترل و تنظیم: محو رها Straightness, Squareness, Backlash

کنترل و تنظیم: محو رها Circularit, Spikes, Servo mismatch

موتور و محو رها

تهیه و تحویل: **Test report** کالیبراسیون

مطابق استانداردهای ASME B 5054, ASME B

5.57, ISO 230 - 4JISB - 6194, GBIT, 17421

شرکت تلاش صنعت

تلفن تماس: ۴۴۹۰۶۲۹۷-۴۴۹۰۶۲۵۸

www.tspcncmachinetools.com

E.mail:talashsanat@neda.net

