

شناسایی و بررسی ریسک‌های پروژه احداث کارخانه آبگیری و شبکه پرکنی کنسانتره مولیبدن با رویکرد استاندارد PMBOK و منطبق بر قراردادهای سه عاملی EPC

معصومه فراتی^۱، شایان حجت پناه^۲، محمد معهود^۳، فرشته محمدنیا^۴

^۱دانشجوی کارشناسی ارشد مدیریت پروژه و ساخت دانشگاه مهرالبرز m.forati.971@meralborz.ac.ir

^۲تدریس‌یار کارشناسی ارشد مدیریت پروژه ساخت دانشگاه مهرالبرز shayan_hojatpanah@yahoo.com

^۳تدریس‌یار کارشناسی ارشد مدیریت پروژه ساخت دانشگاه مهرالبرز mohammad_mahoud@yahoo.com

^۴دانشجوی کارشناسی ارشد مدیریت پروژه و ساخت دانشگاه مهرالبرز f.mohammadnia.971@meralborz.ac.ir

چکیده - موفقیت یا شکست هر پروژه تا حد زیادی بستگی به توانایی ذی‌نفعان آن در تعیین خواسته‌ها و انتظارات و شناسایی نقش‌ها، ارتباطات و مسئولیت‌های خود برای مدیریت ریسک‌ها و متعادل کردن آن‌ها دارد. به‌طور کلی نکته مهم در توزیع و تخصیص ریسک‌ها در محیط پروژه، این است که ریسک‌ها باید به گروهی تخصیص داده شوند که به بهترین شکل ممکن توانایی مدیریت و کنترل آن را در اختیار داشته باشد. در این ارتباط، روش اجرای پروژه به‌صورت قرارداد سه عاملی یا مهندسی، تأمین تجهیزات و ساخت (EPC) با وجود مزایایی که در مقایسه با سیستم متعارف دارد، ریسک‌های متعددی نیز به همراه خواهد داشت. در این روش پیمانکار ریسک‌های بیشتری را متحمل می‌شود. دلایل عمده و متعددی در بروز تأخیر و وجود ریسک در پروژه مذکور رخ داده است که از جمله آن می‌توان به این موارد اشاره نمود: تغییر در نقشه‌های جانمایی اولیه و افزایش احجام سازه کارخانه مولیبدن و شمع ریزی فونداسیون‌ها به دلیل کم بودن مقاومت زمین، باعث بروز ریسک تأخیر در روند طراحی و تأمین کالا و به تبع تأخیر در روند اجرای پروژه گردید. همچنین تشدید تحریم‌های بین‌المللی و مشکلات گمرکی، بارگیری و حمل تجهیزات اصلی کارخانه یکی دیگر از عوامل بروز ریسک به شمار می‌آید. در این مقاله، نویسندگان بروز ریسک‌ها را از دیدگاه مشاور پروژه مورد تجزیه و تحلیل و اولویت‌بندی قرار می‌دهند. بر همین مبنا، نگارندگان این مقاله از مطالعات کتابخانه‌ای خود در این حوزه بهره برده‌اند و در محتوای مقاله از رویکرد استاندارد نظیر PMBOK برای مدیریت ریسک پروژه مطالعه موردی استفاده کرده‌اند.

کلیدواژه - استاندارد PMBOK، تجزیه و تحلیل و اولویت‌بندی ریسک، قرارداد سه عاملی EPC، مدیریت ذینفعان پروژه، مدیریت ریسک.

۱- مقدمه

نماید. همزمان با اتخاذ تصمیم برای گام دوم افزایش ظرفیت کارخانه تغلیظ مس سرچشمه، مشخص شد که ناگزیر باید ظرفیت واحد آبگیری و شبکه پرکنی مولیبدن نیز افزایش یابد. در این راستا پروژه ساخت کارخانه آبگیری کنسانتره مولیبدن در کنار کارخانه موجود با ظرفیت ۹۰ تن در روز در دو خط موازی در دستور کار قرار گرفت؛ که شامل خدمات طراحی و مهندسی، تدارکات، عملیات اجرایی، آموزش پرسنل بهره‌بردار، تست و

به دلیل فرسودگی تجهیزات و بازدهی پایین تجهیزات کارخانه تغلیظ مس و به‌منظور جلوگیری از توقف تولید، کاهش هزینه‌های نگهداری و تعمیرات، استفاده از تکنولوژی‌های جدید و افزایش بازدهی متالورژیکی و تجهیزاتی تولید، حذف آلودگی‌های زیست‌محیطی و افزایش تولید، مجتمع مس سرچشمه بر آن شده است تا نسبت به بازسازی و نوسازی این تجهیزات اقدام