

اولویت بندی زیربخش های تولیدی صنایع ماشین سازی بر مبنای روش Topsis و AHP برای تهیه برنامه عملیاتی پیوستن ایران به سازمان جهانی تجارت (WTO)

حمید مشرقی، نسیم نهاوندی* و محمدرضا امین ناصری

کلمات کلیدی

جهانی شدن،
سازمان جهانی تجارت (WTO)،
صنعت ماشین سازی،
اولویت بندی، Topsis،
فرآیند تحلیل سلسله مراتبی (AHP)،
خوشه بندی

چکیده:

پیوستن به سازمان جهانی تجارت (WTO) مهم ترین بعد جهانی شدن است و باعث ایجاد تجارت آزاد می شود. تجارت آزاد در کنار تقویت زمینه های اقتصادی امکان تعطیلی صنایع و بیکاری گسترده را در بر دارد. بنابراین اصلی ترین راهبرد کشورها حمایت از اولویت های اقتصادی در مذاکرات پیوستن به WTO است. ایران در سال ۲۰۰۵ عضو WTO شده و در حال تعیین رژیم تجاری و برنامه های عملیاتی بر مبنای اولویت های اقتصادی و صنعتی است. اولویت های صنعتی بر اساس صنایع راهبردی تعیین می شوند که صنایع ماشین سازی با بالاترین ارزش افزوده در میان آنها نقشی اساسی دارند. مهم ترین انگیزه و نوآوری این پژوهش، تعیین اولویت های صنایع ماشین سازی است. تعیین اولویت های یک صنعت تاکنون بر مبنای معیارهای تجاری و از طریق مدل مزیت رقابتی پورتر صورت گرفته است. نوآوری این پژوهش اولویت بندی با شاخص های اقتصادی، اجتماعی، نیروی انسانی و زیست محیطی است که جامع بودن آن نسبت مدل های قبلی (مثل مدل پورتر) مزیت دارد. این پژوهش با مرور مطالعات موجود، برای اولین بار اولویت بندی با هدف پیوستن به WTO را انجام داده که با نظر خبرگان و با دو روش AHP و Topsis اجرا شده است. نتایج نهایی مقایسه شده و چهار خوشه تولیدی پیشرو، توسعه ای، قابل بررسی و ضعیف به دست آمده اند که مبنای برنامه پیوستن به WTO و اولویت بندی سایر صنایع راهبردی را فراهم خواهند کرد.

۱. مقدمه

۱۵ سال است که از تشکیل سازمان جهانی تجارت² می گذرد. هدف ایده آل گسترش تجارت آزاد و حذف تعرفه های تجاری

تاکنون از سوی این سازمان دنبال شده که موافقان و مخالفانی را برای خود ایجاد کرده است.

برخی مخالفان با رویکردی فعال نسبت به پیوستن، از مزایای آن نیز برخوردار شده اند اما انتقادات خود را نیز عنوان کرده اند [۱]. برخی دیگر پیوستن بی چون و چرا را دنبال کرده اما علاوه بر اجرای تمام قوانین، از تجارت آزاد سودی نبرده و مجبور به حذف صنایع ملی خود در برابر جریان های سرمایه بین المللی شده اند [۲].

تاکنون اکثر کشورهای جهان یا به سازمان پیوسته و یا در حال پیوستن هستند و نزدیک به ۹۵٪ از تجارت جهانی در اختیار کشورهای عضو قرار دارد. بنابراین مخالفان پذیرفته اند که برای رشد بیشتر باید رویکردی فعال در مذاکرات داشته و با شناخت

تاریخ وصول: ۸۹/۳/۲۲

تاریخ تصویب: ۸۹/۸/۵

حمید مشرقی، دانشجوی دکتری مهندسی صنایع، دانشگاه تربیت مدرس، mashreghi@modares.ac.ir

*نویسنده مسئول مقاله: دکتر نسیم نهاوندی، نویسنده مسوول، استادیار مهندسی صنایع، دانشگاه تربیت مدرس، n_nahavandi@modares.ac.ir

دکتر محمدرضا امین ناصری، دانشیار مهندسی صنایع، دانشگاه تربیت مدرس، Amin_nas@modares.ac.ir

² WTO: World Trade Organization

تمامی ابعاد اقتصادی و غیراقتصادی تاثیرگذار پیوستن به WTO بررسی شود.

در طول این سالها دو رویکرد غالب در برابر پیوستن به WTO به وجود آمده است. دسته اول موافقین سرسخت WTO هستند که به دنبال اقتصاد آزاد و باز هستند. دسته دوم مخالفین هستند که به صورت بنیادگرانه با هر گونه آزادسازی بین‌المللی مخالفند. در این پژوهش سعی شده تا رویکردی فعال به تعامل با اقتصاد جهانی دنبال شود. این رویکرد پس از پیوستن موفق چین به WTO مطرح شده است. این رویکرد معتقد است که برای پیوستن به WTO باید اولویت‌های ملی را به صورت مستمر و علمی مشخص کرد و در مذاکرات از آن دفاع کرد [۹]. هم‌چنین سعی شده برای اولین بار با در نظر گرفتن تمامی شاخص‌های ممکن برای اولویت‌بندی گروه‌های تولیدی (در ابعاد اقتصادی و غیر اقتصادی) و تعیین اولویت‌ها بر اساس نظرات خبرگان به روشی علمی و تکرارپذیر برای استفاده مستمر و سریع در تصمیم‌سازی مذاکرات ارایه شود.

در بخش دوم به معرفی WTO، مراحل پیوستن به آن و شرایط فعلی ایران پرداخته می‌شود. در بخش سوم مرور ادبیات پژوهش‌های مربوط به اولویت‌بندی حوزه‌های صنعتی در پیوستن به WTO انجام شده است. بخش چهارم به معرفی روش Topsis و فرآیند تحلیل سلسله‌مراتبی^۳ پرداخته و در بخش پنجم فرآیند اجرای مدل و نتایج حاصل از آن با تکیه بر نظر خبرگان مطرح می‌شود. نتایج نهایی و تحلیل آنها نیز در بخش ششم آورده شده است.

۲. سازمان جهانی تجارت و وضعیت ایران

جهانی شدن تجارت بعدی از جهانی شدن است که تاکنون در ابعاد سیاسی و حقوقی (سازمان ملل متحد)، مالی (بانک جهانی و صندوق بین‌المللی پول)، تخصصی (نهادهای و سازمان‌های تخصصی سازمان ملل)، غیردولتی (سازمان‌های بین‌المللی غیردولتی) و تجارت جهانی (سازمان جهانی تجارت) تبلور یافته است [۱۰-۱۱] در حال حاضر ایران در سایر بخش‌ها وارد شده اما برای ورود به نظام چندجانبه تجاری با مشکلاتی روبرو شده که پس از عضویت ناظر در WTO در حال پیگیری است.

سازمان جهانی تجارت در سال ۱۹۹۵ تشکیل شد. موافقت‌نامه گات^۴ به عنوان زیربنای اصلی WTO با هدف آزادسازی و قانونمندسازی تجارت کالا در فاصله ۴۸-۱۹۴۷ شکل گرفت. گات با هدف افزایش کیفیت زندگی، فراهم نمودن اشتغال کامل، افزایش درآمدهای واقعی و سطح تقاضا، بهره‌برداری موثر از منابع جهانی و گسترش تولید و تجارت جهانی، شرایطی را برای کاهش

الزامات توسعه ملی، از امتیازات تجارت جهانی سود ببرند که این امر نیاز به شناخت دقیق اقتصاد ملی و اولویت‌های تولیدی آن دارد [۳].

ایران از ۱۳۷۳ پیوستن به WTO را به صورت رسمی دنبال کرده و در ۱۳۸۴ به عضویت ناظر پذیرفته شد. مراحل عضویت در سازمان با مذاکرات ایران و سایر شرکای تجاری، تحت اصول WTO ادامه پیدا می‌کند. پس از تهیه رژیم تجاری، تهیه برنامه عملیاتی^۱ کاهش تعرفه و موانع غیرتعرفه‌ای الزامی است. تهیه برنامه عملیاتی مبتنی بر توانمندی‌های داخلی، به مبنای علمی اولویت‌بندی نیاز دارد [۴]. هر کشور باید از اولویت‌های خود با برنامه مشخص، دفاع کرده و بخش‌های تولیدی بدون مزیت را از حمایت خارج کند. در نتیجه در یک فرآیند امتیاز گرفتن و امتیازدهی متوازن، روند توسعه همراه با پیوستن به سازمان، دنبال می‌شود [۵]. بنابراین تعیین اولویت‌های تولیدی از ضرورتی است که باید در مذاکرات WTO دنبال شود.

سوال این است که در مذاکرات پیوستن به WTO، کدام یک از حوزه‌های تولیدی اهمیت حفظ و توسعه دارد و کدام زمینه‌های غیررقابتی می‌تواند مبنای امتیازدهی به طرف‌های مذاکرات باشد [۶]. برای پاسخ باید به انتخاب هدفمند بخش‌های تولیدی دست زد تا تجربیات تلخ حاصل از جهانی شدن، موجب بحران‌های بخشی و بیکاری‌های گسترده نشود [۷].

در صنایع داخلی به دلیل جنگ و تحریم‌های اقتصادی، تولیدات داخلی از تنوع بیش از حد برخوردار است و در صورت عدم تعیین اولویت‌ها، امکان تهیه برنامه کاهش تعرفه‌ها وجود ندارد [۵]. پژوهش‌های اولویت‌بندی در صنایع مختلف مثل فولاد، خودرو و قطعات خودرو نشان می‌دهد که اکثر آنها تنها ابعاد اقتصادی پیوستن به WTO را تحلیل کرده‌اند. در این پژوهش‌ها مدل مزیت رقابتی آشکار شده^۲ پورتر، نقش اصلی را دارد [۷]. مدل پورتر با در نظر گرفتن میزان نسبی واردات و صادرات هر کالا (یا گروه تولیدی خاص) برای یک کشور نسبت به تجارت جهانی، شاخصی را به عنوان مزیت رقابتی آن کالا محاسبه می‌کند. رتبه‌بندی این شاخص، قدرت رقابت‌پذیری زیربخش‌های تولیدی را محاسبه می‌کند.

پیش‌فرض این مدل رقابت آزاد و شفاف در سطح ملی و جهانی است و با داده‌های تجاری، زیربخش‌های تولید را اولویت‌بندی می‌کند. اما تجربیات واقعی پیوستن به WTO نشان می‌دهد که تکیه بر اقتصاد آزاد و تحلیل تک‌بعدی برای تصمیم‌گیری کافی نیست. تجربیات کشورها نشان می‌دهد که در پیوستن به WTO، علاوه بر ابعاد اقتصادی سایر ابعاد اجتماعی، زیست‌محیطی و نیروی انسانی موثرند [۸]. بنابراین تحلیلی جامع لازم است تا

^۳ AHP: Analytical Hierarchy Process

^۴ GATT: General Agreement of tariffs and trade

^۱ Action Plan

^۲ RCA: Revealed Competitive Advantage

عضویت در WTO شامل عضویت ناظر و عضویت کامل است. هدف از عضویت ناظر، آشنایی بیشتر با فعالیت‌های سازمان و کسب آمادگی برای پیوستن است. کشوری که با تسلیم درخواست پیوستن (عضویت کامل) و پذیرش آن توسط شورای عمومی وارد فرآیند پیوستن می‌گردد، خود به خود به عضویت ناظر درمی‌آید و باید با دنبال کردن جلسات شوراها و کمیته‌ها، حداکثر بهره‌برداری را برای مذاکرات خود بنماید. در حال حاضر نزدیک به ۳۰ کشور از عضویت ناظر برخوردارند. فرایند پیوستن به سازمان یک فرایند مذاکره است که نیاز شدیدی به شناخت دقیق اولویت‌های اقتصادی، صنعتی و تجاری کشور دارد. هر کشور عضو، یک حق رأی دارد و تصمیم‌گیری از طریق موافقت عمومی کامل انجام می‌شود.

کشور خواهان عضویت، باید تقاضای خود را از طریق دبیرکل سازمان به اطلاع برساند. پس از طرح در جلسه شورا، یک گروه کاری شامل اعضای داوطلب برای رسیدگی به تقاضا تشکیل می‌شود. اولین کار بعد از تقاضا ارائه گزارش کاملی از ساختار اقتصادی و سیاست‌های تجاری (رژیم تجاری) است. به طور همزمان، مذاکرات تعرفه‌ای دوجانبه با اعضای سازمان، انجام می‌شود. مرحله آخر، رأی‌گیری در جلسه شورا است و عضویت کامل مشروط به کسب دو سوم آراست. مراحل پیوستن شامل بررسی رژیم تجارت خارجی، مذاکره، تهیه جدول امتیازات و تعهدات مربوط به گات و توافق در مورد گزارش گروه کاری، برنامه عملیاتی پیوستن، سند تصمیم پیوستن و پروتکل پیوستن است که به صورت کامل در سند (WTO document WT/ACC/1) آمده است [۶].

سال ۱۹۵۷ میلادی کمیته‌ای برای بررسی پیوستن ایران به گات تشکیل شد که با آن موافقت شد. ایران تا ۱۹۹۵ به عنوان عضو ناظر در اجلاس گات شرکت می‌نمود. سال ۱۹۹۰ کمیته اقتصادی هیأت دولت، وزارت بازرگانی را موظف نمود تا اثرات پیوستن به گات را بررسی کند.

دی ماه ۱۹۹۱ تمایل ایران برای پیوستن به گات به طور شفاهی به دبیرکل اعلام شد و او نیز آمادگی سازمان را برای اعزام کارشناس و برگزاری سمینار در ایران اعلام کرد. در ۱۹۹۳ درخواست کتبی ایران تقدیم سازمان شد. پس از آن تهیه رژیم تجاری، برگزاری دوره‌های آموزشی و تربیت مذاکره‌گر تجاری به صورت موازی صورت گرفت.

۹ می ۲۰۰۱، درخواست ایران - اولین بار پس از ۷ سال - در شورای عمومی مطرح شد اما باز با وتوی آمریکا به اجلاس وزیران نرسید [۶]. در جلسات بعدی آمریکا و اسرائیل با شروع مذاکرات مخالفت کردند و تقاضای ایران ۲۱ بار با وتوی آمریکا رد شد تا اینکه عضویت ناظر ایران در ۲۷ می ۲۰۰۵ با عدم مخالفت آمریکا پذیرفته شد.

تعرفه، رفع سایر موانع تجاری و تبعیضات تجاری مد نظر قرار داد. تحقق این امر مستلزم مذاکراتی گسترده و زمان‌بری به نام دور^۱ است [۱۲].

دور اول ژنو سال ۱۹۴۷، دور آنسی (فرانسه) ۱۹۴۹، دور تارکی (انگلیس) ۵۱-۱۹۵۰، دور دوم ژنو ۵۶-۱۹۵۵، دور دین-ژنو ۶۲-۱۹۶۰، دور کندی ۶۷-۱۹۶۴، دور توکیو ۷۹-۱۹۷۳ و در نهایت دور اروگوئه ۹۴-۱۹۸۶ فهرست دوره‌های مذاکرات تا قبل از دور دوحه (آخرین دور) هستند. نتایج این دوره‌های مذاکراتی به طور خلاصه عبارتند از این که دور اول به تاسیس گات انجامید. در دوره‌های دوم تا ششم عمده مباحث بر سر کاهش تعرفه‌های تجارت کالا بود. در دور هفتم مسائلی چون کاهش تعرفه‌ها به میزان میانگین ۳۵ درصد، موانع غیرتعرفه‌ای، ارزش‌گذاری گمرکی، یارانه و اقدامات ضد قیمت‌شکنی^۲ مطرح شد [۱۲]. دور اروگوئه هشتمین دور مذاکرات و زمینه‌ساز تشکیل WTO بود که از ۱۹۸۶ تا ۱۹۹۳ جریان داشت و سند نهایی تشکیل WTO در ۱۵ آوریل ۱۹۹۴ به امضای ۱۲۸ عضو گات رسید. WTO علاوه بر تجارت کالاهای تحت پوشش گات، تجارت کالاهای کشاورزی، منسوجات و پوشاک، خدمات، جنبه‌های تجاری مالکیت معنوی و سرمایه‌گذاری خارجی را نیز تحت پوشش دارد. اصول WTO به شرح زیر است [۱۳]:

- ۱- اصل دولت مقبول^۳: مقررات تجاری کالاهای وارداتی باید بدون تبعیض بین کشورها به اجرا درآید.
 - ۲- قاعده رفتار ملی: کشورها نباید بین کالاهای وارداتی و کالاهای مشابه ساخت داخل تبعیض قائل شوند.
 - ۳- اصل تعرفه‌ای‌سازی^۴: حمایت از تولیدکنندگان داخلی در مقابل رقابت خارجی تنها از طریق تعرفه یا عوارض گمرکی امکان‌پذیر است که باید در سطح معینی تثبیت شود.
- علاوه بر ۱۴۸ کشور عضو سازمان، نزدیک به ۳۰ کشور دیگر نیز در مراحل مختلف مذاکرات پیوستن قرار دارند. فرایند پیوستن یک فرایند مذاکره است و شرایط پیوستن با مذاکره کشور درخواست‌کننده و اعضای سازمان صورت می‌گیرد. بنابراین شرایط پیوستن، از پیش مشخص نیست و به مذاکره بستگی دارد. هرچند مذاکرات چندجانبه بر موافقت‌نامه‌های اصلی WTO استوار است اما ممکن است تعهدات کمتر یا بیشتری نسبت به آنچه در قواعد آمده به کشور درخواست‌کننده تحمیل گردد [۱۲]. این امر اهمیت شناخت دقیق نقاط قوت و ضعف اقتصاد ملی را نشان می‌دهد.

¹ Round

² Antidumping

³ MFN: Most-Favored-Nation

⁴ Tariffication

و تجهیزات آبیاری و کشاورزی و ماشین‌آلات و تجهیزات صنایع غذایی، دارویی و بسته‌بندی می‌شوند [۵]. در کاری مشابه، پیش-بینی زمینه‌های مزیت‌دار تولید ماشین‌آلات و تجهیزات تایوان انجام شده است. این پژوهش با تکیه بر روش دلفی، یک آینده-نگاری^۲ ۲۰ ساله بر پایه اجماع نظرات نخبگان صنعتی و علمی تایوان انجام داده و زمینه‌های تولیدی اولویت‌دار را برای سیاست-گذاری معرفی نموده است [۲۱].

بررسی پژوهش‌های مرتبط با اولویت‌بندی زمینه‌های صنعتی به ویژه در ارتباط با پیوستن به WTO نشان می‌دهد که به جز برخی پژوهش‌های مبتنی بر مرور ادبیات، استفاده از رابطه مزیت رقابتی آشکار شده پورتر، بیشترین کاربرد را داراست. این نتیجه با نگاهی به پژوهش‌های موجود در بانک اطلاعاتی سازمان مدیریت صنعتی در زمینه WTO شامل ۵۱۳ مقاله و پژوهش در فاصله سال‌های ۱۳۶۹ تا ۱۳۸۲ قابل مشاهده است [۲۵]. مدل پورتر عوامل تاثیرگذار بر رقابت را به شش دسته شرایط عامل (تولید)^۳، شرایط تقاضا (بازار)^۴، صنایع مرتبط و پشتیبان^۵، استراتژی، ساختار و رقابت‌پذیری شرکت یا صنعت^۶، اقدامات دولت و رویدادهای اتفاقی^۷ تقسیم می‌کند [۲۲]. چهار عامل اول به صورت اصلی و دو عامل آخر به صورت عوامل فرعی تاثیرگذار بر رقابت‌پذیری در نظر گرفته شده‌اند. با فرض رقابت آزاد در اقتصاد ملی، محاسبه میزان رقابت‌پذیری صنعت یا زیربخش صنعتی از رابطه (۱) حاصل می‌شود که به رابطه «تعیین مزیت رقابتی آشکارشده» معروف است:

$$RC = \frac{X_{ij}}{X_j} \times \frac{M_j}{M_w} \quad (1)$$

در این رابطه X میزان صادرات، M میزان واردات، اندیس i برای مقادیر جهانی، اندیس j برای مقادیر داخلی یک کشور و w اندیس مربوط به هر کالا، گروه کالایی یا تولیدی است. این شاخص همواره مثبت است [۲۳]. با محاسبه این شاخص برای تمامی کالاهای یک صنعت و مرتب کردن ارقام مورد نظر می‌توان به فهرستی از کالاها یا صنایع رقابت‌پذیر دست یافت. محاسبه مزیت رقابتی صنعت قطعات خودرو ایران و محاسبه توان رقابت هزینه‌های واحدهای تولید فولاد ایران برای پیوستن به WTO

تاکنون دولت برای انجام آزادسازی‌های تجاری اقداماتی به عمل آورده است. مهم‌ترین قدم در این راه گنجاندن ماده ۱۱۵ در برنامه ۵ساله سوم بود که الزام داشت تمام موانع غیر تعرفه‌ای بر سر راه تجارت تا پایان برنامه حذف و سیستم چندنرخه ارزهای خارجی لغو شود که تاکنون عملی شده است. لغو مجوزهای ورود، اصلاح قانون مالیات بر درآمد، قانون تجمیع عوارض، قانون حمایت از سرمایه‌گذاری‌های خارجی و پیوستن به سازمان جهانی مالکیت معنوی^۱ از موارد دیگر است [۱۴].

۳. مرور ادبیات

ادبیات علمی موجود برای پیوستن کشورها به WTO نشان می‌دهد که رویکرد رادیکال موافقت یا مخالفت کامل با پیوستن، تناسبی با شرایط اقتصادی و سیاسی ایران ندارد و به توسعه اقتصادی لطمه می‌زند. از این رو رویکرد گزینش فعالانه به عنوان رویکرد اقتصادی اصلی مطرح است [۱۵]. در این رویکرد شناخت صنایع داخلی بسیار اهمیت دارد و باید به فهرستی از اولویت‌های صنعتی و اقتصادی دست یافت تا با چانه‌زنی مناسب در مذاکرات، به حمایت منطقی از صنایع فعال و دادن امتیاز برای صنایع غیرفعال، اقدام کرد [۱۶].

برای تحلیل وضعیت اقتصاد پیش از پیوستن به WTO یا پس از آن مدل‌های اقتصادسنجی و پیش‌بینی به کار رفته‌اند. این پژوهش‌ها تحلیل کلانی ارائه می‌کنند اما مسیری برای اولویت-بندی گروه‌های تولیدی به دست نمی‌دهند [۱۷]. چند نمونه از این تحلیل‌ها در مقاله رز [۷] برای بررسی تاثیر پیوستن بر آزادسازی تجاری کشورها، شفاءالدین [۹] برای تاثیر پیوستن در توسعه صادرات شرکت‌های ایالتی چین، بابتکا و همکاران [۱۹] برای آگاهی از چگونگی و میزان تاثیرگذاری پیوستن بر درآمدهای خانگی چین [۱۸]. سان و همکاران [۲۰] برای شناخت تاثیر پیوستن بر بازارهای داخلی روسیه توسط و رادرفورد و همکاران [۱۷] در شناخت این تاثیر بر بازارهای چین با تکیه بر مدل‌های اقتصادسنجی صورت گرفته است.

با تکیه بر ادبیات اولویت‌بندی به ویژه در صنایع ماشین‌سازی، مطالعات تدوین استراتژی صنایع ماشین‌سازی ایران، اولویت‌بندی خود را بر اساس مقایسه توصیفی داده‌های مرکز ملی آمار و سازمان UNIDO انجام داده است. این اولویت‌بندی بر اساس صنایع مصرف‌کننده ماشین‌آلات و تجهیزات و نظرات خبرگان بوده و در پایان، جداول تدوین استراتژی با روش SWOT و بر اساس اولویت‌ها به دست آمده است. در نهایت نتایج این مطالعه نشان می‌دهد که پس از ماشین‌آلات نفت، گاز و پتروشیمی گروه‌های دارای اولویت به ترتیب شامل ماشین‌آلات و تجهیزات آب و برق، ماشین‌آلات و تجهیزات ساختمانی و تاسیساتی، ماشین‌آلات

² Foresight

³ Factor Conditions

⁴ Demand Conditions

⁵ Related & Supporting Industries

⁶ Firm (Industry) Strategy and Structure

⁷ Chance

¹ WIPO: World Intellectual Property Organization

توها پژوهش‌هایی هستند که در زمینه صنعت با این مدل صورت گرفته‌اند.

[۲۴] تنها پژوهش‌هایی هستند که در زمینه صنعت با این مدل صورت گرفته‌اند.

پژوهش‌های مبتنی بر مدل پورتر قدرت کمی مناسبی دارند اما در قیاس با تجربیات پیوستن به WTO دارای نقطه ضعف هستند:

۱- مدل مزیت رقابتی پورتر بر رقابت آزاد استوار شده در حالی که دولت‌های دارای اقتصاد آزاد در موارد بسیاری با دلایل مبتنی بر حفظ حاکمیت ملی در حوزه اقتصادی و صنعتی اقدام به دخالت‌های اثربخش در عرصه اقتصاد ملی می‌کنند [۲۶]. نمونه‌هایی از این دست که با قوانین WTO مخالف است، در شکایات مربوط به کشورهای قاره آمریکا و اروپا موجود است [۲۷].

۲- در این مدل تنها از داده‌های اقتصادی و تجاری استفاده می‌شود و نگاهی یک‌جانبه به فضای اقتصادی و تجاری دارد. بنابراین بیشتر به توسعه نظام تجارت چندجانبه تاکید می‌شود تا رشد اقتصاد ملی [۲۸].

از این رو بهتر است به جای مدل پورتر تحلیل‌هایی صورت گیرد تا سایر ابعاد توسعه صنعتی مثل ابعاد اجتماعی، زیست‌محیطی، منابع انسانی و سیاسی را در نظر داشته باشند [۲۹]. با توجه به این نقاط ضعف در اولویت‌بندی زمینه‌های تولید، نوآوری پژوهش حاضر علاوه بر ارایه فهرستی از اولویت‌های صنعت ماشین‌سازی برای اولین بار، ارایه این اولویت‌ها در تعامل با خبرگان و بر مبنای شاخص‌های غیراقتصادی زیربخش‌های تولیدی صنعت ماشین‌سازی در ابعاد اجتماعی، زیست‌محیطی و منابع انسانی است.

برای اولین بار در این پژوهش در تعامل با خبرگان و با دو روش Topsis و AHP تاثیر تمامی معیارهای تاثیرگذار بر پیوستن به WTO بر صنعت ماشین‌سازی در قالب اولویت‌بندی زمینه‌های تولیدی این صنعت تحلیل شده و در نهایت با توجه به دو فهرست به دست آمده از طریق خوشه‌بندی نتایج، چهار گروه تولیدی برای سیاست‌گذاری در مذاکرات پیوستن به WTO معرفی شده است.

۴. روش پیشنهادی برای اولویت‌بندی

تصمیم‌گیری می‌تواند در فضای پیوسته یا گسسته صورت گیرد. در فضای گسسته، می‌توان از یک یا چند معیار کمی یا کیفی استفاده کرد [۳۰].

یک سیستم پشتیبانی تصمیم‌گیری چندمعیاره باید امکان صورت‌بندی مسأله و تجدید نظر در آن را بدهد، گزینه‌ها، معیارهای مختلف کمی و کیفی را در تصمیم‌گیری دخالت دهد، نظرات افراد مختلف را در مورد گزینه‌ها و معیارها لحاظ کند، امکان تلفیق قضاوت‌ها را فراهم ساخته و بر مبنای یک نظریه قوی استوار باشد [۳۱]. در این پژوهش فرض شده که تصمیم‌گیری با شرایط اطمینان کامل و در تعامل با خبرگان اجرا می‌شود. فرآیندهای

۴-۱. تعیین ساختار سلسله‌مراتبی

تشکیل سلسله‌مراتبی^۱ اولین مرحله اجرای یک روش تصمیم‌گیری چندمعیاره است. سلسله‌مراتبی نشان‌دهنده ارتباط سطح‌بندی شده شاخص‌های تصمیم‌گیری است. برای تعیین ساختار سلسله‌مراتبی می‌توان به ادبیات تحقیق یا نظر خبرگان در بافت^۲ تحقیق (در اینجا پیوستن به WTO در صنعت ماشین‌سازی) تکیه کرد. در این پژوهش از نظر خبرگان برای سطح‌بندی شاخص‌های تصمیم‌گیری برای تشکیل سلسله‌مراتبی استفاده شده است.

۴-۲. به‌کارگیری روش Topsis

برای به‌کارگیری روش Topsis ابتدا باید جدول تصمیم‌گیری نرمال مناسب را آماده کرد. مقادیر مربوط به گزینه‌ها در جدول تصمیم‌گیری برای هر کدام از معیارها به صورت اقلیدسی نرمال می‌شوند. سپس با استفاده از یکی از روش‌های موجود بردار وزنی معیارها نسبت به یکدیگر به دست می‌آید. برای مثال در پژوهش حاضر این بردار وزنی از مقایسه زوجی معیارها بر اساس نظرات خبرگان و با تکیه بر روش AHP به دست آمده است. حال می‌توان با ضرب بردار وزن معیارها در جدول تصمیم‌گیری نرمال به جدول تصمیم‌گیری نهایی برای روش Topsis رسید. روش Topsis برای رتبه‌بندی نهایی گزینه‌ها از مقادیر زیر استفاده می‌کند [۴۰]:

الف. تعیین بردار سطری بهترین و بدترین مقادیر: بردارهای بهترین و بدترین مقادیر برای یک معیار مطلوب بر مبنای روابط (۲) و (۳) (برای معیار غیرمطلوب از (۳) و (۲)) محاسبه می‌شوند:

$$A^T + = \{a_{\perp j}^T + | a_{\perp j} = \text{Max}(a_{\perp ij}); \forall \text{all } i\} \quad (2)$$

$$A^T - = \{a_{\perp j}^T - | a_{\perp j} = \text{Min}(a_{\perp ij}); \forall \text{all } i\} \quad (3)$$

ب. محاسبه بردار ستونی فاصله گزینه‌ها: بردار ستونی فاصله گزینه‌ها تا بهترین و بدترین مقادیر به صورت فاصله اقلیدسی و از رابطه‌های (۴) و (۵) محاسبه می‌شوند:

$$S_1^+ = \sqrt{\sum_{j=1}^m (a_{ij} - a_1^+)^2} \quad (4)$$

¹ Hierarchy

² Context

امتیاز AHP این است که چارچوبی برای مشارکت گروهی در تصمیم‌گیری ایجاد می‌کند.

ساعتی ویژگی‌های AHP را در قالب ده عامل یگانگی مدل، پیچیدگی، همبستگی و وابستگی متقابل، ساختار سلسله‌مراتبی، اندازه‌گیری، سازگاری، تلفیق^۳، موازنه^۴، قضاوت و توافق گروهی^۵ و تکرار فرآیند برشمرده است [۳۶].

معیار اعتبارسنجی در AHP، تعیین شاخص ناسازگاری است. قضاوتی سازگار است که برای $k = 1, 2, \dots, n$ اگر $w_i/w_j = a_{ij}$ و $w_j/w_k = a_{jk}$ و $w_i/w_k = a_{ik}$ برقرار باشد. بنابراین ماتریس سازگار با درایه‌های w_i/w_j نشان داده می‌شود [۳۵]. شاخص ناسازگاری باید کمتر از ۰.۱ باشد و در غیر این صورت، مقایسات زوجی دوباره انجام می‌گیرند [۳۴]. پس از توافق خبرگان بر روی سلسله‌مراتبی، ماتریس‌های مقایسه زوجی در هر سطح ایجاد می‌شوند [۳۷].

مقالات هارکر، روشی را ارائه می‌دهد که می‌تواند از تعداد مقایسات زوجی در سلسله‌مراتبی‌های بزرگ بکاهد [۳۸-۳۹]. اکزل و ساعتی نیز نشان داده‌اند که میانگین هندسی بهترین روش برای تلفیق قضاوت‌ها در تحلیل سلسله‌مراتبی گروهی است [۳۷]. در این پژوهش از روش AHP به دو منظور استفاده شده است:

۱- **تعیین جدول تصمیم‌گیری‌ها در هر معیار:** این جدول با مقایسه‌های زوجی آمارهای کمی و کیفی موجود برای گزینه‌ها به دست آمده، سپس با تکیه بر روش AHP به صورت تجمعی نرمال‌سازی شده و از بردار وزنی معیارها برای تعیین جدول مقادیر وزن‌دهی شده استفاده شده است.

۲- **تعیین بردار وزنی معیارها:** برای تعیین وزن معیارها با AHP، جدول‌های مقایسات زوجی بر اساس نظرات خبرگان به دست آمده و با نرمال‌سازی تجمعی نهایی شدند. هم‌چنین در به‌کارگیری روش Topsis نیز از بردار وزنی AHP استفاده شده که فرآیندی منطقی در اجرای Topsis است [۴۰].

۴-۴. خوشه‌بندی^۶

با توجه به این که بر مبنای دو روش Topsis و AHP دو اولویت‌بندی جداگانه به دست می‌آید، با ترسیم وضعیت رتبه‌های نهایی گزینه‌ها بر اساس هر دو روش اقدام به خوشه‌بندی گزینه‌ها شده است. این خوشه‌بندی با تکیه بر نظر خبرگان صورت گرفته و ۴ خوشه از زیرگروه‌های تولیدی صنعت ماشین‌سازی را تعریف می‌کند. سپس با توجه به نظرات خبرگان و ادبیات موجود در

$$S_1^- = \sqrt{\sum_{j=1}^m (a_{ij} - a_1^-)^2} \quad (5)$$

۳. **محاسبه فاصله نسبی تا بدترین گزینه‌ها در هر معیار:** این بردار ستونی به صورت رابطه (۶) به دست می‌آید:

$$C_i = \frac{S_i^-}{S_i^+ + S_i^-} \quad (6)$$

۴. **رتبه‌بندی نهایی گزینه‌ها:** این رتبه‌بندی کاهش بردار ستونی C_i به دست می‌آید. هر چه مقدار این ضریب بیشتر باشد رتبه گزینه بالاتر است.

در پژوهش حاضر روش Topsis این گونه به کار رفته است:

- ۱- تهیه جدول تصمیم با داده‌های آماری زیرگروه‌های تولیدی
- ۲- تولید جدول تصمیم وزن‌دهی شده با بردار وزنی AHP
- ۳- به‌کارگیری فرآیند اجرای Topsis برای رتبه‌بندی گزینه‌ها

۳-۴. به‌کارگیری روش AHP

روش AHP توسط ساعتی^۱ در سال ۱۹۸۰ در کتابی با همین عنوان و سپس در کتاب تصمیم‌گیری برای رهبران معرفی شد [۳۲]. AHP یک روش تصمیم‌گیری چندمعیاره است که ماهیت آن، تجزیه یک مسأله به یک سری معیارها و زیرمعیارها (تشکیل سلسله‌مراتبی) در سطح بالا و گزینه‌های تصمیم‌گیری در سطح پایین است. برای ارزیابی عناصر هر سطح، از مقایسه زوجی استفاده می‌شود.

ماتریس $[a_{ij}=A]$ از مقایسه زوجی عنصر i نسبت به j حاصل می‌شود. در مقایسات زوجی، قضاوت تصمیم‌گیرندگان از طریق مقیاس ساعتی به اعداد ۱ تا ۹ تبدیل می‌شوند. بنابراین ویژگی $a_{ji} = 1/a_{ij}$ همواره برقرار است و برای ساخت ماتریس، تعداد $n(n-1)/2$ قضاوت کافی است. بردار وزنی به دست آمده در ضریب وزنی عنصر در سطح بالاتر ضرب می‌شود. این رویه تا بالاترین سطح تکرار شده و ضریب وزنی کل برای هر گزینه (میزان اولویت) به دست می‌آید [۳۳].

روش‌های محاسبه ترجیحات در AHP گوناگونند. دو روش نرمالیزاسیون تجمعی و بردار ویژه روش‌های مرسوم هستند [۳۴]. ارزیابی اولویت‌ها را می‌توان به صورت مسأله بهینه‌سازی غیرخطی محدود شده نیز صورت‌بندی کرد و با روش‌های حداقل مربعات مستقیم، حداقل مربعات وزنی، حداقل مربعات لگاریتمی، برنامه‌ریزی هدف لگاریتمی و برنامه‌ریزی ارجحیت فازی^۲ حل کرد [۳۵].

³ Synthesis

⁴ Trade offs

⁵ Judgment and Consensus

⁶ Clustering

¹ Saaty

² Fuzzy Preference Programming

ماشین‌سای بر مبنای کد ISIC آمده است که مبنای این پژوهش است. برای مثال کدرشته‌های شماره ۳۰، ۳۳۱ و ۳۵۱۱ (ردیف-های ۴۰، ۶۴ و ۸۱ جدول ۱) نشان‌دهنده آمار زیرگروه‌های «تولید ماشین‌آلات اداری، حسابگر و محاسباتی»، «تولید وسایل و ابزار پزشکی»، و «تولید و تعمیر انواع کشتی» هستند که زیربخش صنعت ماشین‌سازی به حساب می‌آیند.

۵-۱. استخراج داده‌ها

با مراجعه به سایت مرکز آمار ایران هر کدام از زیربخش‌های کدهای ISIC برای هر کدام از شاخص‌های استاندارد UNIDO قابل دستیابی است.

با استخراج داده‌های لازم جداولی برای ۹۰ زیرگروه صنعت ماشین‌سازی (مطابق جدول ۱) به دست آمد. پس از بررسی داده‌های آماری و انجام جابجایی‌های شکلی، جداول نهایی به صورت منظم در صفحات نرم‌افزار Excell وارد شد. در مواردی که در یک شاخص داده‌های تمامی زیرگروه‌ها موجود نبود آن شاخص با نظر خبرگان از فهرست اولویت‌بندی حذف شد. در نهایت نظر خبرگان محور انتخاب شاخص‌های نهایی به عنوان معیارهای تصمیم‌گیری قرار گرفت. هم‌زمان با این انتخاب سطح مناسب هر معیار در اولویت‌بندی از خبرگان پرسیده شد.

۵-۲. تعیین ساختار سلسله‌مراتبی

در این مرحله، نظرات خبرگان برای انتخاب و سطح‌بندی معیارها جمع‌آوری شد.

خبرگان از مدیران دولتی صنعت ماشین‌سازی و استراتژی صنعتی، فعالان صنعتی بخش خصوصی در انجمن‌های ماشین‌سازی و اساتید دانشگاهی فعال در زمینه‌های علمی مرتبط با صنعت ماشین‌سازی یا ادبیات پیوستن به WTO بودند. طی دو مرحله مصاحبه با خبرگان و ارایه مستندات مرور ادبیات، جداول آماری با تعیین معیارها نهایی شدند. در مرحله اول با توجه به مرور ادبیات پیوستن به WTO برخی از معیارها کنار گذاشته شدند. در مرحله دوم با ارایه فهرستی از معیارهای مناسب در تحلیل کمی، نظرات خبرگان برای ساخت سلسله‌مراتبی جمع شد (جدول ۲).

تعداد مصاحبه‌شوندگان در مرحله اول ۳۶ نفر و در مرحله دوم ۳۵ نفر بودند و در دو مرحله معیار حذف و رتبه‌بندی شاخص‌ها قاعده ۵۰٪ بود.

در جدول ۲ اعداد داخل پرانتز به ترتیب نشان‌دهنده تعداد نفرات تاییدکننده برای سطح سوم، دوم و اول و تعداد افراد تاییدکننده حذف این معیار یا بدون نظر بودن خبره است. برای مثال در ردیف ۲۶ و معیار ۴-۲ با عنوان ارزش سرمایه‌گذاری در محیط

تجربیات کشورها برای پیوستن به WTO تصمیم‌سازی لازم برای حمایت یا عدم حمایت از این ۴ خوشه صورت گرفته است.

۵. اولویت‌بندی صنایع ماشین‌سازی برای پیوستن به

WTO

صنایع ماشین‌سازی به حوزه‌های تولیدی گفته می‌شود که روش‌ها، فرآیندها، ماشین‌ابزار، ماشین‌آلات و تجهیزات سایر صنایع را تولید می‌کنند. صنعت ماشین‌سازی پس از انقلاب و شروع جنگ به دلیل تحریم‌های مختلف تحول چشم‌گیری یافت. دولت برای کاهش بحران در صنایع زیربنایی، به ساخت داخل توجه کرد که باعث تنوع بیش از حد تولید برای رفع نیازهای داخلی شد. اما اکنون نیاز به انتخاب راهبردی زیربخش‌های این صنایع برای افزایش قدرت رقابت‌پذیری وجود دارد که اهمیت و نوآوری تحقیق در این است.

اهمیت راهبردی این صنعت باعث شده تا کشورهای صنعتی بخش اصلی ماشین‌آلات و تجهیزات خود را به صورت داخلی تامین کنند [۵]. سهم ارزش افزوده این صنعت به دلیل وزن بالای طراحی و مهندسی بالای ۹۰٪ است.

مطالعات استراتژی توسعه صنعت ماشین‌سازی ایران با جدول داده-ستاده نشان می‌دهد که این صنعت از نظر بازده اقتصادی سرمایه‌گذاری، بعد از فلزات اساسی و صنایع غذایی قرار دارد. هم‌چنین در ارزیابی کلی موثرترین بخش بعد از صنایع غذایی است و سرمایه‌گذاری در آن به عنوان تنها گروه صنایع سرمایه‌ای، از خروج ارز برای خرید ماشین‌آلات جلوگیری کرده و بر ذخایر ارزی خواهد افزود [۵]. تولیدات این صنعت شامل خدمات فنی و مهندسی و کالاهای صنعتی می‌شود.

تحلیل کالاهای صنعتی به لحاظ کمی از ارزش‌گذاری تجاری خدمات فنی و مهندسی امکان‌پذیرتر است [۴۱-۴۲]. این موضوع از دغدغه‌های سازمان در نظارت بر تجارت خدمات فنی و مهندسی است [۱۲].

تقسیم‌بندی‌های کالاهای صنعتی در قالب دو دسته‌بندی ISIC و نظام هماهنگ^۱ موجود است. ISIC، دسته‌بندی استاندارد گروه‌های صنعتی بر اساس استاندارد سازمان یونیدو^۲ است که آمار صنعتی ایران نیز از طریق وزارت صنایع و معادن و مرکز ملی آمار در این قالب مشخص می‌شود. در ISIC، کدرشته‌های ۲۷ الی ۳۷ به صنعت ماشین‌سازی مربوط هستند.

به دلیل وجود دسته‌بندی مناسب، وجود داده‌های تفکیکی مناسب و امکان تبدیل نتایج در قالب HS (برای تهیه برنامه عملیاتی مورد نیاز مذاکرات)، تحلیل حاضر بر اساس کدهای ISIC انجام شده است. در جدول ۱ فهرست ۹۰ گروه کالا و تجهیزات صنعت

^۱ HS: Harmonic System

^۲ UNIDO: United Nations Industrial Development Organization

متداول Expert Choice امکان‌پذیر نبود و با استفاده از منطق مقایسه زوجی AHP، برنامه‌ای تحت Visual Basic در Excell آماده شد تا جدول تصمیم را تولید کند. با توجه به حجم بالای داده‌ها، در این محاسبات از روش مجموع ساده وزین^۱ استفاده شد.

در روش AHP وزن‌های نهایی هر معیار از حاصل ضرب وزن نسبی زیرمعیارهای آن در سطوح سلسله‌مراتبی به دست می‌آید. مثلاً وزن نهایی معیار ۲-۳-۱ برابر حاصل ضرب سه وزن نسبی محاسبه شده برای معیارهای ۲، ۳-۲ و ۱-۳-۲ است. پس از تعیین جدول تصمیم نهایی و مشخص کردن بردار وزن معیارها هر بار اجرای برنامه ضرایب نهایی هر یک از گزینه‌ها را ارائه می‌کند.

ضرایب نهایی و رتبه به دست آمده بر اساس اجرای روش AHP در جدول ۵ (ستون‌های ضرایب نهایی AHP و رتبه AHP) آمده است. این رتبه نشان می‌دهد که بر اساس روش AHP هر کدام از ردیف‌های جدول ۱ یا زیرگروه‌های ISIC در چه جایگاهی برای حمایت یا عدم حمایت در پیوستن به WTO برخوردارند.

۵-۵. اعتبارسنجی نتایج AHP: محاسبه نرخ ناسازگاری

برای محاسبه نرخ ناسازگاری سلسله‌مراتبی، شاخص ناسازگاری هر ماتریس (I.I.) در وزن عنصر مربوطه ضرب می‌شود و حاصل جمع آنها (I.I.) به دست می‌آید.

وزن عناصر در مقدار I.I.R. مربوط به ماتریس‌های کوچک ضرب می‌شود تا I.I.R. به دست آید. حاصل تقسیم I.I. بر I.I.R.، نرخ ناسازگاری سلسله‌مراتبی است.

محاسبات ناسازگاری ماتریس مقایسات ترجیحی خبرگان در جدول ۴ آمده و با ضرب مقادیر ناسازگاری ماتریس‌ها در ضرایب حاصل از مقایسات زوجی، ضریب نهایی ناسازگاری سلسله‌مراتبی برابر ۰/۳۸۰۹۹۰۴ خواهد شد. برای شاخص ناسازگاری تصادفی، دو محاسبه انجام می‌شود [۳۷]:

۱. ناسازگاری تصادفی ماتریس‌های مقایسه زوجی

خبرگان: این شاخص با استفاده از ضرایب ستون سوم جدول ۴ و ضرایب نسبی عبارت است از ۱/۹۲۳۳۹۱۳.

۲. ناسازگاری تصادفی مقایسه زوجی شاخص‌های آماری:

این شاخص از جدول ۴ و با در نظر گرفتن شاخص ناسازگاری تصادفی برای $n=90$ برابر همان $n=10$ به عنوان حد پایینی ۱/۴۵ محاسبه می‌شود که مقدار آن عبارت است از ۶/۴۰۷ [۳۷].

زیست ترکیب (۰-۲۸-۰-۶-۱) به این معنی است که از ۳۵ نفر خبره، هیچ‌یک حضور شاخص را در سطح اول معنی‌دار ندانسته، ۲۸ نفر آن را مناسب برای سطح دوم دانسته و هیچ‌یک آن را برای سطح سوم مناسب ندانسته‌اند.

ضمن این که تعداد ۶ نفر اعتقاد به حذف شاخص داشته و ۱ نفر بی‌طرف بوده است.

پس این شاخص در سطح دوم سلسله‌مراتبی قرار گرفته است. در نهایت تایید ۴۱ شاخص یک جدول تصمیم ۴۱ معیاره برای اولویت‌بندی ۹۰ گزینه زیرگروه‌های تولیدی صنعت ماشین‌سازی به وجود آورد.

۵-۳. تعیین وزن معیارها بر اساس نظر خبرگان و روش AHP

با توجه به سلسله‌مراتبی جدول ۲ از خبرگان خواسته شد تا جدول مقایسات زوجی معیارهای اصلی و زیرمعیارهای آن را (سطح دوم و سو) پر کنند. برای هر یک از خبرگان توضیح لازم در مورد کلیت پژوهش، هدف آن، روش تحلیلی مورد استفاده و نحوه‌ی پر کردن جداول با ذکر نمونه ارائه شد. تمامی ماتریس‌های مقایسه‌ی زوجی حاصل از نظرات خبرگان با روش میانگین هندسی نهایی شدند. این بردار وزنی در جدول ۳ قابل مشاهده است.

۵-۳. اولویت‌بندی با روش Topsis

برای روش Topsis جدول مقادیر آماری گزینه‌ها (۹۰ زیرگروه) برای ۴۱ معیار سلسله‌مراتبی استفاده شد. این بار به جای مقایسه زوجی مقادیر در روش AHP از خود مقادیر استفاده شد. ابتدا جدول تصمیم‌گیری در هر ستون و برای هر معیار به صورت اقلیدسی نرمال شد. سپس این جدول با ضرب در بردار وزنی معیارها (حاصل از روش AHP در بخش‌های قبل) به صورت جدول نهایی درآمد. آن‌گاه با استفاده از روابط ۲ تا ۶ مقادیر رتبه-ای هر گزینه مشخص شد که نشان‌دهنده میزان فاصله نسبی هر گزینه از بدترین گزینه در هر معیار است.

با توجه به ارائه مراحل این روش در بخش روش‌شناسی، نتایج نهایی آن در مقایسه با اولویت‌های به دست آمده از AHP در جدول ۷ نشان داده شده است. نتایج این رتبه‌بندی در جدول ۵ ستون مربوط به رتبه Topsis آمده است.

۵-۴. اولویت‌بندی بر اساس روش AHP

در این قسمت ابتدا ماتریس مقایسه زوجی برای تمامی گزینه‌ها بر اساس نسبت مقایسه مقادیر آماری گزینه‌ها (۹۰ زیرگروه) برای ۴۱ معیار به دست آمد. با توجه به ابعاد مساله، استفاده از نرم‌افزار

^۱ SAW: Simple Additive Weighting Method

جدول ۱. معرفی گروه های تولیدی صنعت ماشین سازی بر اساس کد ISIC

ISIC	گروه تولیدی	ردیف	ISIC	گروه تولیدی	ردیف	ISIC	گروه تولیدی	ردیف	ISIC	گروه تولیدی
۲۷	فلزات اساسی	۲۴	۲۹۱۲	بمب و کمپرسور و شیر و سوپاپ	۴۷	۳۱۲۰	تولید دستگاه های توزیع و کنترل نیروی برق	۷۰	۳۳۳	تولید ساعت های مچی و انواع دیگر ساعت
۲۷۱	محصولات اولیه آهن و فولاد	۲۵	۲۹۱۳	یاتاقان و دنده و چرخ دنده	۴۸	۳۱۲	تولید سیم و کابل عایق بندی شده	۷۱	۳۳۳۰	تولید ساعت های مچی و انواع دیگر ساعت
۲۷۱۰	محصولات اولیه آهن و فولاد	۲۶	۲۹۱۴	اجاق و کوره و مشعل های کوره	۴۹	۳۱۳۰	تولید سیم و کابل عایق بندی شده	۷۲	۳۴	تولید وسایل نقلیه موتوری و تریلر
۲۷۲	فلزات اساسی گرانبها	۲۷	۲۹۱۵	تجهیزات بالابرنده و جابه جا کننده	۵۰	۳۱۴	تولید انبارها و پیل ها و باطری های اولیه	۷۳	۳۴۱	تولید وسایل نقلیه موتوری
۲۷۲۱	محصولات اساسی مسی	۲۸	۲۹۱۹	سایر ماشین آلات با کاربرد عام	۵۱	۳۱۴۰	تولید انبارها و پیل ها و باطری های اولیه	۷۴	۳۴۱۰	تولید وسایل نقلیه موتوری
۲۷۲۲	محصولات اساسی آلومینیومی	۲۹	۲۹۲	ماشین آلات با کاربرد خاص	۵۲	۳۱۵	لامپ های الکتریکی و تجهیزات روشنایی	۷۵	۳۴۲	بدنه وسایل نقلیه موتوری
۲۷۲۳	فلزات گرانبها و سایر محصولات اساسی	۳۰	۲۹۲۱	ماشین آلات کشاورزی و جنگلداری	۵۳	۳۱۵۰	لامپ های الکتریکی و تجهیزات روشنایی	۷۶	۳۴۲۰	بدنه وسایل نقلیه موتوری
۲۷۳	ریخته گری فلزات	۳۱	۲۹۲۲	تولید ماشین ابزار	۵۴	۳۱۹	سایر تجهیزات الکتریکی طبقه بندی نشده	۷۷	۳۴۳	قطعات و ملحقات نقلیه موتوری
۲۷۳۱	ریخته گری آهن و فولاد	۳۲	۲۹۲۳	ماشین آلات متالورژی - ذوب فلز	۵۵	۳۱۹۰	سایر تجهیزات الکتریکی طبقه بندی نشده	۷۸	۳۴۳۰	قطعات و ملحقات نقلیه موتوری
۲۷۳۲	ریخته گری فلزات غیر آهنی	۳۳	۲۹۲۴	ماشین آلات معدن و استخراج	۵۶	۳۲	تولید رادیو و تلویزیون	۷۹	۳۵	تولید سایر وسایل حمل و نقل
۲۸	محصولات فلزی فابریکی	۳۴	۲۹۲۵	ماشین آلات عمل آوری غذایی	۵۷	۳۲۱	لامپ ها و لامپ های لولهای الکتریکی	۸۰	۳۵۱	تولید و تعمیر انواع وسایل نقلیه آبی
۲۸۱	محصولات فلزی ساختمانی، مخازن	۳۵	۲۹۲۶	ماشین آلات برای تولید منسوجات	۵۸	۳۲۱۰	لامپ ها و لامپ های لولهای الکتریکی	۸۱	۳۵۱۱	تولید و تعمیر انواع کشتی
۲۸۱۱	محصولات فلزی ساختمانی	۳۶	۲۹۲۷	تولید سلاح و مهمات	۵۹	۳۲۲	فرستنده های تلویزیونی و رادیویی	۸۲	۳۵۱۲	تعمیر قایق و سایر شناورها بجز کشتی
۲۸۱۲	مخازن و انبارها و ظروف فلزی مشابه	۳۷	۲۹۲۹	سایر ماشین آلات با کاربرد خاص	۶۰	۳۲۳۰	فرستنده های تلویزیونی و رادیویی	۸۳	۳۵۲	تولید و تعمیر تجهیزات راه آهن
۲۸۱۳	مولدهای بخار بجز دیگ های آب گرم	۳۸	۲۹۳	وسایل خانگی طبقه بندی نشده	۶۱	۳۲۳	تولید گیرنده های تلویزیون و رادیو	۸۴	۳۵۲۰	تولید و تعمیر تجهیزات راه آهن
۲۸۹	سایر محصولات فلزی فابریکی	۳۹	۲۹۳۰	وسایل خانگی طبقه بندی نشده	۶۲	۳۲۳۰	تولید گیرنده های تلویزیون و رادیو	۸۵	۳۵۳	تولید وسایل نقلیه هوایی و فضایی
۲۸۹۱	چکش کاری و برسکاری و قالب زنی	۴۰	۳۰	ماشین آلات اداری، حسابگر و محاسباتی	۶۳	۳۳	تولید ابزار پزشکی و ابزار اپتیکی	۸۶	۳۵۳۰	تولید وسایل نقلیه هوایی و فضایی
۲۸۹۲	عمل آوری و روکش کردن فلزات	۴۱	۳۰۰	ماشین آلات اداری، حسابگر و محاسباتی	۶۴	۳۳۱	تولید وسایل و ابزار پزشکی	۸۷	۳۵۹	سایر وسایل حمل و نقل
۲۸۹۳	آلات برنده و ابزار دستی	۴۲	۳۰۰۰	ماشین آلات اداری، حسابگر و محاسباتی	۶۵	۳۳۱۱	تولید تجهیزات پزشکی و جراحی	۸۸	۳۵۹۱	تولید انواع موتورسیکلت
۲۸۹۹	سایر محصولات فلزی طبقه بندی نشده	۴۳	۳۱	ماشین آلات مولد و انتقال برق	۶۶	۳۳۱۲	تولید ابزارها و وسایل ویژه اندازه گیری	۸۹	۳۵۹۲	انواع دوچرخه و سندیلی چرخ دار معلولین
۲۹	ماشین آلات طبقه بندی نشده	۴۴	۳۱۰	موتورهای برق و ژنراتور	۶۷	۳۳۱۳	تولید تجهیزات کنترل عملیات صنعتی	۹۰	۳۵۹۹	سایر وسایل حمل و نقل طبقه بندی نشده
۲۹۱	ماشین آلات با کاربرد عام	۴۵	۳۱۱۰	موتورهای برق و ژنراتور	۶۸	۳۳۲	تولید ابزارهای اپتیکی و تجهیزات عکاسی			
۲۹۱۱	موتور و توربین (جز وسایل نقلیه)	۴۶	۳۱۲	تولید دستگاه های توزیع و کنترل نیروی برق	۶۹	۳۳۲۰	تولید ابزارهای اپتیکی و تجهیزات عکاسی			

جدول ۲. ساختار سلسله مراتبی نهایی بر اساس نظرات خبرگان برای در نظر گرفتن معیار به صورت (سطح ۱، سطح ۲، سطح ۳، حذف، بدون نظر)

ردیف	شاخص سطح ۱	شاخص سطح ۲	شاخص سطح ۳
۱		۱-۱- کمتر از دیپلم (۰-۲-۰-۳۳-۰)	
۲		۲-۱- دیپلم (۰-۰-۰-۳۵-۰)	
۳		۳-۱- فوق دیپلم (۰-۰-۰-۳۵-۰)	
۴	۱- کل شاغلان (۰-۰-۰-۳۵-۰)	۴-۱- لیسانس (۰-۰-۰-۳۵-۰)	
۵		۵-۱- فوق لیسانس (۰-۰-۰-۳۲-۳)	
۶		۶-۱- دکتری (۰-۰-۰-۳۲-۳)	
۷		۷-۱- شاغلان بیسواد (۰-۲-۰-۳۳-۰)	
۸			۱-۱-۲- واحدهای ۱ تا ۹ نفر (۰-۱-۲۷-۷-۰)
۹		۱-۲- واحدهای عمومی (۰-۰-۰-۳۵-۰)	۲-۱-۲- واحدهای ۱۰ تا ۴۹ نفر (۰-۰-۰-۸-۰)
۱۰	۲- تعداد واحدهای صنعتی (۰-۰-۰-۳۵-۰)		۳-۱-۲- واحدهای بالای ۵۰ نفر (۰-۰-۰-۸-۰)
۱۱		۲-۲- واحدهای خصوصی (۰-۰-۰-۳۵-۰)	۱-۲-۲- واحدهای ۱ تا ۹ نفر (۰-۱-۲۷-۷-۰)

ادامه جدول ۲. ساختار سلسله‌مراتبی نهایی بر اساس نظرات خبرگان برای در نظر گرفتن معیار به صورت (سطح ۱، سطح ۲، سطح ۳، حذف، بدون نظر)

ردیف	شاخص سطح ۱	شاخص سطح ۲	شاخص سطح ۳
۱۲			۲-۲-۲- واحدهای ۱۰ تا ۴۹ نفر (۰-۰-۰-۸۰)
۱۳			۲-۲-۲- واحدهای بالای ۵۰ نفر (۰-۰-۰-۸۰)
۱۴			۱-۳-۲- واحدهای ۱ تا ۹ نفر (۰-۱-۲۷-۷۰)
۱۵		۳-۲- واحدهای تعاونی (۰-۱-۰-۳۴-۰)	۲-۳-۲- واحدهای ۱۰ تا ۴۹ نفر (۰-۰-۰-۸۰)
۱۶			۳-۳-۲- واحدهای بالای ۵۰ نفر (۰-۰-۰-۸۰)
۱۷		۱-۳- مقدار کل آب مصرفی (۳-۷-۰-۲۵-۰)	
۱۸	۳- مقدار آب مصرفی (۳-۷-۰-۲۵-۰)	۲-۳- مقدار آب مصرفی در بخش تولید (۳-۷-۰-۲۵-۰)	
۱۹		۳-۳- نسبت ۱-۳- به ۲-۳- (۳-۹-۰-۲۳-۰)	
۲۰			۱-۱-۴- سرمایه‌گذاری‌کننده در بخش فاضلاب صنعتی (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۱			۲-۱-۴- در بخش هوا (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۲		۱-۴- تعداد کارگاه‌های دارای سرمایه‌گذاری (۱-۰-۰-۳۴-۰)	۳-۱-۴- در بخش مواد زائد (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۳	۴- میزان سرمایه‌گذاری در محیط زیست		۴-۱-۴- در بخش صدا (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۴	(۰-۰-۰-۰-۳۵)		۵-۱-۴- در خاک‌آبهای زیرزمینی (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۵			۶-۱-۴- در بخش حفاظت محیط زیست (۱-۲-۳۲-۰-۰)
۲۶		۲-۴- ارزش سرمایه‌گذاری در محیط زیست (۱-۶-۰-۲۸-۰)	
۲۷		۳-۴- نسبت سرمایه‌گذاری در محیط زیست به صنعت (۶-۰-۰-۲۸-۰)	
۲۸	۵- ارزش سرمایه‌گذاری در صنعت (۱-۱-۰-۰-۳۳)		
۲۹	۶- ارزش تولیدات (۱-۱-۰-۰-۳۳)	۱-۶- ارزش محصولات (۱-۲-۰-۳۲-۰)	
۳۰		۲-۶- ضایعات قابل فروش (۲-۸-۲۵-۰)	
۳۱	۷- فروش (۰-۱-۰-۰-۳۴)		
۳۲	۸- صادرات مستقیم (۰-۰-۰-۰-۳۵)		
۳۳		۱-۹- ارزش داده‌های فعالیت صنعتی (۱-۵-۰-۲۹-۰)	
۳۴		۲-۹- ارزش ستاده‌های فعالیت صنعتی (۱-۵-۰-۲۹-۰)	
۳۵		۳-۹- ارزش افزوده فعالیت صنعتی (۱-۲-۰-۳۲-۰)	
۳۶	۹- زیربخشهای تولید ارزش در بخش صنعتی (۰-۰-۳۲)	۴-۹- ارزش خدمات غیر صنعتی دریافتی (۱-۹-۰-۲۵-۰)	
۳۷		۵-۹- ارزش خدمات غیرصنعتی پرداختی (۱-۹-۰-۲۵-۰)	
۳۸		۶-۹- جبران خدمات (۱-۱۰-۰-۲۴-۰)	
۳۹		۷-۹- مالیات غیرمستقیم و عوارض (۱-۸-۰-۲۶-۰)	
۴۰		۸-۹- تشکیل سرمایه (۱-۹-۰-۲۵-۰)	
۴۱		۹-۹- ارزش مواد اولیه خارجی مصرفی (۱-۲-۰-۳۲-۰)	

جدول ۳. وزن نهایی معیارهای سلسله‌مراتبی بر اساس روش AHP

ردیف	شاخص	ضریب نهایی	ردیف	شاخص	ضریب نهایی	ردیف	شاخص	ضریب نهایی
۱	۱-۱	۰.۰۰۱۷۳۴۷	۱۵	۲-۳-۲	۰.۱۰۱۲۱۳۸۵	۲۹	۱-۶	۰.۱۰۳۷۰۰۲۴
۲	۲-۱	۰.۰۰۱۷۳۴۷	۱۶	۳-۳-۲	۰.۳۱۳۲۸۰۹۶	۳۰	۲-۶	۰.۰۱۱۵۱۰۷۳
۳	۳-۱	۰.۰۱۳۳۸۷۷۷	۱۷	۱-۳	۲.۲۳۴۰۲۴۹	۳۱	۷	۰.۱۱۵۵۴۵۴
۴	۴-۱	۰.۰۱۶۸۲۳۱۵	۱۸	۲-۳	۰.۳۳۲۹۸۷۵۵	۳۲	۸	۰.۲۱۷۳۷۹۱۹
۵	۵-۱	۰.۰۱۸۷۲۷۹۱	۱۹	۳-۳	۰.۳۳۲۹۸۷۵۵	۳۳	۱-۹	۰.۰۰۶۷۲۸۲
۶	۶-۱	۰.۰۲۳۸۰۹۵۵	۲۰	۱-۱-۴	۰.۰۰۲۶۴۰۷	۳۴	۲-۹	۰.۰۲۹۰۱۹۳۵
۷	۷-۱	۰.۰۲۵۱۷۰۱	۲۱	۲-۱-۴	۰.۰۰۱۳۶۵۸	۳۵	۳-۹	۰.۰۶۵۱۱۱۶
۸	۱-۱-۲	۰.۰۰۰۳۵۱۱۳	۲۲	۳-۱-۴	۰.۰۰۲۰۱۸۴	۳۶	۴-۹	۰.۰۰۸۰۹۴۲۷
۹	۲-۱-۲	۰.۰۰۲۳۰۳۴۳	۲۳	۴-۱-۴	۰.۰۰۰۸۶۹۳۶	۳۷	۵-۹	۰.۰۱۱۷۴۵۶۲
۱۰	۳-۱-۲	۰.۰۰۴۲۱۳۶	۲۴	۵-۱-۴	۰.۰۰۵۱۲۷۵۸	۳۸	۶-۹	۰.۰۲۲۲۱۴۵۵
۱۱	۱-۲-۲	۰.۰۰۳۸۵۵۰۴	۲۵	۶-۱-۴	۰.۰۰۱۵۲۱۹۶	۳۹	۷-۹	۰.۰۰۵۷۸۳۴۴
۱۲	۲-۲-۲	۰.۰۱۸۶۲۷۷۶	۲۶	۲-۴	۰.۰۰۲۹۲۷۲۱	۴۰	۸-۹	۰.۰۳۰۸۹۶۰۹
۱۳	۳-۲-۲	۰.۰۳۸۲۵۶۰۷	۲۷	۳-۴	۰.۰۲۸۳۹۸۲۹	۴۱	۹-۹	۰.۰۲۲۹۰۳۹۶
۱۴	۱-۳-۲	۰.۰۳۵۴۲۴۸۵	۲۸	۵	۰.۱۰۴۰۶۳۳۲			

جدول ۴. نرخ ناسازگاری ماتریس‌های ترجیحات نظرات خبرگان

ماتریس	ناسازگاری	ناسازگاری تصادفی	ماتریس	ناسازگاری	ناسازگاری تصادفی	ماتریس	ناسازگاری	ناسازگاری تصادفی	کل
۰.۵۸	۰.۰۲۳۰۳۱۳۰۵	۲-۲	۰.۵۸	۰.۱۴۸۲۸۹	۴	۱.۴۵	۰.۳۱۰۷۴۵	۰.۳۱۰۷۴۵	۱
۰.۵۸	۰.۰۴۲۸۲۰۵۱۳	۳-۲	۰	-۰.۰۰۵۰۰۵	۶	۱.۳۲	۰.۳۸۹۸۲۰	۰.۳۸۹۸۲۰	۲
۱.۳۲	۰.۲۱۰۱۴۸۸۶۶	۱-۴	۱.۴۵	۰.۱۴۹۲۷۱۹۵	۹	۰.۵۸	۰.۰۴۲۸۲۱	۰.۰۴۲۸۲۱	۳
			۰.۵۸	۰.۱۹۲۴۴۳۳۶	۱-۲	۰.۵۸	-۰.۰۰۶۶۷۵	-۰.۰۰۶۶۷۵	

جدول ۵. رتبه اولویت‌ها بر اساس دو روش AHP و Topsis و رتبه کل اولویت‌ها پس از خوشه‌بندی

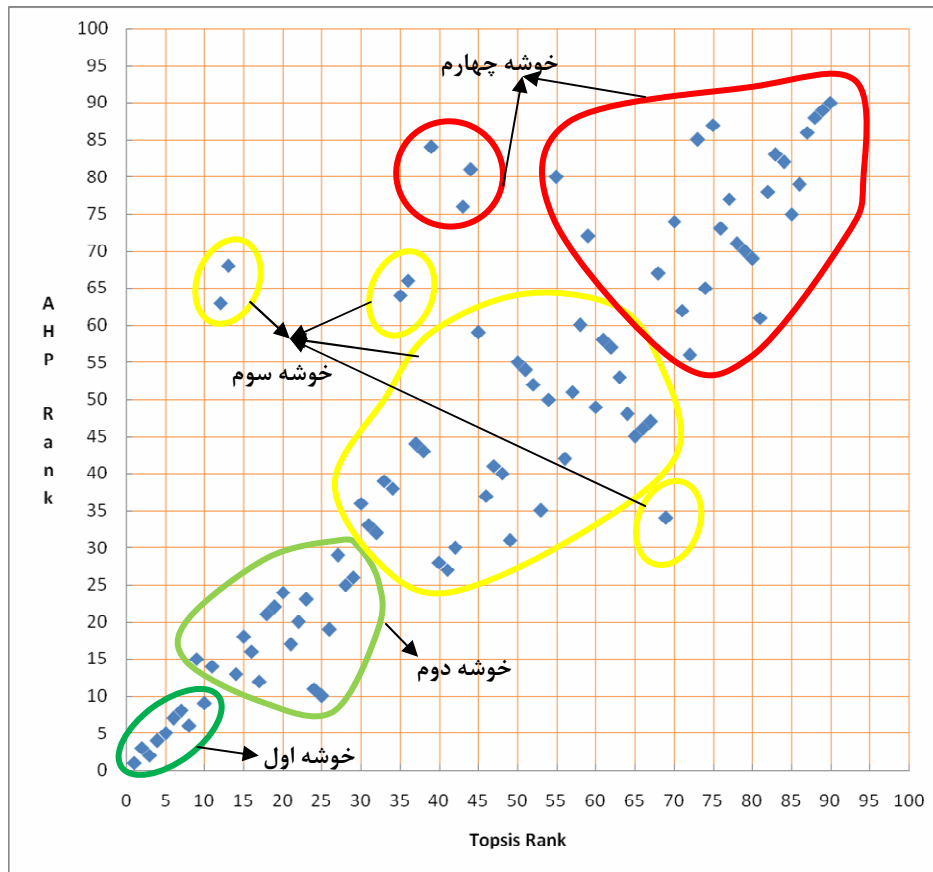
رتبه کل	رتبه	ISIC	AHP	رتبه کل	رتبه	ISIC	AHP	رتبه کل	رتبه	ISIC	AHP	رتبه کل	رتبه	ISIC	AHP	رتبه کل	رتبه	ISIC	AHP
۱	۱	۲۷	۱	۱	۱	۲۷	۱	۱	۱	۲۷	۱	۱	۱	۲۷	۱	۱	۱	۲۷	۱
۲	۲	۲۷۱	۲	۲	۲	۲۷۱	۲	۲	۲	۲۷۱	۲	۲	۲	۲۷۱	۲	۲	۲	۲۷۱	۲
۳	۳	۲۷۱۰	۳	۳	۳	۲۷۱۰	۳	۳	۳	۲۷۱۰	۳	۳	۳	۲۷۱۰	۳	۳	۳	۲۷۱۰	۳
۴	۴	۲۷۲	۴	۴	۴	۲۷۲	۴	۴	۴	۲۷۲	۴	۴	۴	۲۷۲	۴	۴	۴	۲۷۲	۴
۵	۵	۲۷۲۳	۵	۵	۵	۲۷۲۳	۵	۵	۵	۲۷۲۳	۵	۵	۵	۲۷۲۳	۵	۵	۵	۲۷۲۳	۵
۶	۶	۲۸	۱۱	۶	۶	۲۸	۱۱	۶	۶	۲۸	۱۱	۶	۶	۲۸	۱۱	۶	۶	۲۸	۱۱
۷	۷	۲۴	۷۲	۷	۷	۲۴	۷۲	۷	۷	۲۴	۷۲	۷	۷	۲۴	۷۲	۷	۷	۲۴	۷۲
۸	۸	۲۹	۲۱	۸	۸	۲۹	۲۱	۸	۸	۲۹	۲۱	۸	۸	۲۹	۲۱	۸	۸	۲۹	۲۱
۹	۹	۲۸۹	۱۶	۹	۹	۲۸۹	۱۶	۹	۹	۲۸۹	۱۶	۹	۹	۲۸۹	۱۶	۹	۹	۲۸۹	۱۶
۱۰	۱۰	۳۴۱۰	۷۴	۱۰	۱۰	۳۴۱۰	۷۴	۱۰	۱۰	۳۴۱۰	۷۴	۱۰	۱۰	۳۴۱۰	۷۴	۱۰	۱۰	۳۴۱۰	۷۴
۱۱	۱۱	۳۴۱	۷۳	۱۱	۱۱	۳۴۱	۷۳	۱۱	۱۱	۳۴۱	۷۳	۱۱	۱۱	۳۴۱	۷۳	۱۱	۱۱	۳۴۱	۷۳
۱۲	۱۲	۲۸۹۹	۲۰	۱۲	۱۲	۲۸۹۹	۲۰	۱۲	۱۲	۲۸۹۹	۲۰	۱۲	۱۲	۲۸۹۹	۲۰	۱۲	۱۲	۲۸۹۹	۲۰
۱۳	۱۳	۳۱	۴۳	۱۳	۱۳	۳۱	۴۳	۱۳	۱۳	۳۱	۴۳	۱۳	۱۳	۳۱	۴۳	۱۳	۱۳	۳۱	۴۳
۱۴	۱۴	۲۷۲۲	۶	۱۴	۱۴	۲۷۲۲	۶	۱۴	۱۴	۲۷۲۲	۶	۱۴	۱۴	۲۷۲۲	۶	۱۴	۱۴	۲۷۲۲	۶
۱۵	۱۵	۳۳	۶۳	۱۵	۱۵	۳۳	۶۳	۱۵	۱۵	۳۳	۶۳	۱۵	۱۵	۳۳	۶۳	۱۵	۱۵	۳۳	۶۳
۱۶	۱۶	۳۴۳	۷۷	۱۶	۱۶	۳۴۳	۷۷	۱۶	۱۶	۳۴۳	۷۷	۱۶	۱۶	۳۴۳	۷۷	۱۶	۱۶	۳۴۳	۷۷
۱۷	۱۷	۳۴۳۰	۷۸	۱۷	۱۷	۳۴۳۰	۷۸	۱۷	۱۷	۳۴۳۰	۷۸	۱۷	۱۷	۳۴۳۰	۷۸	۱۷	۱۷	۳۴۳۰	۷۸
۱۸	۱۸	۲۹۲	۲۹	۱۸	۱۸	۲۹۲	۲۹	۱۸	۱۸	۲۹۲	۲۹	۱۸	۱۸	۲۹۲	۲۹	۱۸	۱۸	۲۹۲	۲۹
۱۹	۱۹	۳۳۱	۶۴	۱۹	۱۹	۳۳۱	۶۴	۱۹	۱۹	۳۳۱	۶۴	۱۹	۱۹	۳۳۱	۶۴	۱۹	۱۹	۳۳۱	۶۴
۲۰	۲۰	۳۲	۵۶	۲۰	۲۰	۳۲	۵۶	۲۰	۲۰	۳۲	۵۶	۲۰	۲۰	۳۲	۵۶	۲۰	۲۰	۳۲	۵۶
۲۱	۲۱	۲۹۱	۲۲	۲۱	۲۱	۲۹۱	۲۲	۲۱	۲۱	۲۹۱	۲۲	۲۱	۲۱	۲۹۱	۲۲	۲۱	۲۱	۲۹۱	۲۲
۲۲	۲۲	۳۳۱۱	۶۵	۲۲	۲۲	۳۳۱۱	۶۵	۲۲	۲۲	۳۳۱۱	۶۵	۲۲	۲۲	۳۳۱۱	۶۵	۲۲	۲۲	۳۳۱۱	۶۵
۲۳	۲۳	۳۵	۷۹	۲۳	۲۳	۳۵	۷۹	۲۳	۲۳	۳۵	۷۹	۲۳	۲۳	۳۵	۷۹	۲۳	۲۳	۳۵	۷۹
۲۴	۲۴	۲۷۳	۸	۲۴	۲۴	۲۷۳	۸	۲۴	۲۴	۲۷۳	۸	۲۴	۲۴	۲۷۳	۸	۲۴	۲۴	۲۷۳	۸
۲۵	۲۵	۲۸۱	۱۲	۲۵	۲۵	۲۸۱	۱۲	۲۵	۲۵	۲۸۱	۱۲	۲۵	۲۵	۲۸۱	۱۲	۲۵	۲۵	۲۸۱	۱۲
۲۶	۲۶	۲۳۱	۹	۲۶	۲۶	۲۳۱	۹	۲۶	۲۶	۲۳۱	۹	۲۶	۲۶	۲۳۱	۹	۲۶	۲۶	۲۳۱	۹
۲۷	۲۷	۳۲۲	۵۹	۲۷	۲۷	۳۲۲	۵۹	۲۷	۲۷	۳۲۲	۵۹	۲۷	۲۷	۳۲۲	۵۹	۲۷	۲۷	۳۲۲	۵۹
۲۸	۲۸	۳۱۳	۴۸	۲۸	۲۸	۳۱۳	۴۸	۲۸	۲۸	۳۱۳	۴۸	۲۸	۲۸	۳۱۳	۴۸	۲۸	۲۸	۳۱۳	۴۸
۲۹	۲۹	۳۱۳۰	۴۹	۲۹	۲۹	۳۱۳۰	۴۹	۲۹	۲۹	۳۱۳۰	۴۹	۲۹	۲۹	۳۱۳۰	۴۹	۲۹	۲۹	۳۱۳۰	۴۹
۳۰	۳۰	۲۸۱۲	۱۴	۳۰	۳۰	۲۸۱۲	۱۴	۳۰	۳۰	۲۸۱۲	۱۴	۳۰	۳۰	۲۸۱۲	۱۴	۳۰	۳۰	۲۸۱۲	۱۴

۵-۶. خوشه‌بندی نهایی گزینه‌ها

شکل ۱ تصویر رتبه گزینه‌ها را با تکیه بر AHP و Topsis نشان می‌دهد. علی‌رغم تفاوت رتبه‌ها در هر دو روش تعداد کمی از گزینه‌ها دارای تفاوت رتبه‌ای آشکاری هستند. بنابراین با نظر خبرگان و تصویر ۱ که نشان‌دهنده کلی وضعیت رتبه‌ها است، گزینه‌ها خوشه‌بندی شده‌اند. وضعیت خوشه‌ها در قالب ۴ خوشه اصلی در جدول ۵ (ستون رتبه کل) و شکل ۱ نشان داده شده است.

۳. شاخص ناسازگاری کل: این مقدار عبارت است از شاخص

ناسازگاری نهایی (۰/۳۸۱) تقسیم بر مجموع شاخص ناسازگاری تصادفی ماتریس‌های مقایسه زوجی خبرگان (۱/۹۲۳۴) و شاخص ناسازگاری تصادفی ماتریس‌های مقایسه زوجی شاخص‌های آماری (۶/۴۰۷) که مقدار آن ۰/۴۵۳۹ خواهد بود. در نهایت مقدار شاخص ناسازگاری کل بسیار کمتر از ۰/۱ بوده و اعتبار سلسله‌مراتبی در حد بسیار مناسبی است.



شکل ۱. خوشه‌بندی گروه‌های تولیدی بر اساس دو روش AHP و Topsis

پالایشگاه‌ها، مجتمع‌های پتروشیمی) دارند، توانسته‌اند رتبه مناسبی به دست آورند چرا که هم رتبه نهایی حاصل و هم نوع صنایع راهبردی مصرف‌کننده این تجهیزات، نشان‌دهنده اهمیت توسعه‌ای آنها در مذاکرات است. در نهایت ماشین‌آلات طبقه‌بندی نشده (۲۹) و تولید وسایل نقلیه موتوری و تریلر (۳۴) به عنوان اولویت‌های نهایی در این دسته انتخاب شده‌اند که کد کاربرد فراوانی به ویژه در صنایع کشاورزی و حمل و نقل داراست و شاخص‌های خوبی را به دست آورده است. بنابراین باید در طول مذاکرات، از ارایه هر گونه امتیاز به طرف‌های مقابل که موجب نقصان در توسعه این گروه‌ها شود، خودداری کرد. برنامه عملیاتی مذاکرات در این بخش‌ها باید با اولویت توسعه داخلی صورت گیرد و در یک بازه حداکثر ۵ ساله تا پیوستن کامل به WTO، حمایت مناسب کارا و موثر خواهد بود.

۲-۶. دسته دوم: گروه‌های صنعتی با قابلیت توسعه

این گروه از صنایع با توجه به نظر خبرگان شامل زیربخش‌های تولیدی می‌شوند که هر دو رتبه آنها در دو روش، بیش از ۱۰ و کمتر از ۳۰ است. در بالاترین سطح این دسته وسایل نقلیه موتوری (کد ۳۴۱ و ۳۴۱۰) به دلیل کاربرد در بخش ماشین‌آلات کشاورزی و حمل و نقل قرار دارند. سایر محصولات فلزی طبقه-

۶. تحلیل نتایج

در این پژوهش سعی شد تا برای اولین بار با تحلیل جامعی از شاخص‌های اقتصادی، اجتماعی، نیروی انسانی و زیست‌محیطی در یک صنعت، زیربخش‌های آن با نظر خبرگان برای حمایت در مذاکرات WTO اولویت‌بندی گردند. روش به کار رفته نسبت به پژوهش‌های قبلی برای اولویت‌بندی زمینه‌های صنعتی از جامعیت بالاتری برخوردار است. نتایج AHP و Topsis و خوشه‌بندی (جدول ۸) در تعامل با خبرگان، دسته‌بندی نهایی را به دست می‌دهد.

۱-۶. دسته اول: گروه‌های صنعتی برتر

این گروه از صنایع دارای رتبه‌های زیر ۱۰ برای هر دو روش هستند و از بیشترین اهمیت برای توسعه و حمایت برخوردارند. گروه تولید فلزات اساسی بیشترین ضریب را دارد. فلزات اساسی و به ترتیب گروه محصولات اولیه آهن و فولاد و فلزات اساسی گرانبها توانسته‌اند توسعه مناسبی در سال‌های اخیر داشته باشند. سپس تولید آلومینیوم (کدهای ۲۷۲ و ۲۷۲۳) در دسته اول قرار گرفته است. محصولات فلزی فابریکی (کد ۲۸ و ۲۸۹) که کاربرد عمده‌ای به ترتیب در صنایع ماشین‌آلات کشاورزی و صنایع ساختمانی و تجهیزات واحدهای صنعتی بزرگ (مثل نیروگاه‌ها،

۲- با توجه به اولویت‌های راهبردی سایر صنایع راهبردی و بررسی زنجیره‌ی ارزش افزوده این صنایع [۴۴].

۳- در صورتی که عدم توسعه‌ی این صنایع باعث بحران‌های اجتماعی یا زیست‌محیطی شود [۴۵].

۴- در حالی که بررسی‌های فنی و اقتصادی بازارهای آینده حاکی از آن باشد که توسعه این صنایع در آینده برخلاف روند کنونی منجر به مزیت‌های رقابتی در منطقه و یا فضای رقابت جهانی خواهد شد [۴۶-۴۷].

۵- اگر در تحلیل اولویت‌بندی زیرگروه‌های تولیدی صنایع منتخب دیگر اولویتی برای تقدم اینها نباشد [۴۸-۴۹]. (تحلیل جامع اولویت‌بندی صنایع برای پیوستن به WTO)

۴-۶. گروه چهارم: گروه‌های صنعتی ضعیف

این گروه از زیربخش‌های صنعتی شامل ردیف ۶۴ تا ۹۰ حاصل از اولویت‌بندی می‌شوند. رتبه این گروه‌ها برای هر دو روش بالای ۷۰ و یا برای یکی بیش از ۷۰ و برای دیگری بیش از ۵۰ (برای ۵ مورد) است. برای زیرگروه تولید سلاح و مهمات به عنوان آخرین گزینه‌ی توسعه آخرین اولویت به دست آمده است. با توجه به احتمال عدم ارایه اطلاعات دقیق صنایع نظامی در آمار صنعتی، این تحلیل قابل تعمق است. نتایج تحلیل حاکی از این است که رغبت خاصی به توسعه تولید در این گروه‌های صنعتی وجود ندارد. بنابراین با تکیه بر شاخص‌های راهبردی مورد اشاره در ادبیات اگر توجیهی خاص برای حمایت دقیق از این صنایع نباشد، باید راهبردهای لازم برای خروج فضای تولید داخل از رقابت در فضای جهانی تدوین و نقشه‌ی راه لازم ترسیم شود. در صورت قطعی شدن تصمیم عدم توسعه‌ی این زیربخش‌ها، باید از کاهش نرخ‌های تعرفه‌ای این صنایع در برنامه‌های عملیاتی مذاکرات به عنوان ارایه امتیازات به طرف‌های مذاکراتی و جذب امتیازات برای توسعه زیربخش‌ها یا صنایع دارای اولویت (گروه اول و دوم) اقدام و مسیر لازم را برای تغییر کاربری و ادغام این صنایع در صنایع پیش‌رو فراهم کرد [۵۰]. در نهایت تهیه یک فهرست دقیق و قطعی از دسته سوم و چهارم برای حذف حمایت‌های تعرفه‌ای و غیرتعرفه‌ای می‌تواند به قدرت چانه‌زنی ایران در مذاکرات کمک بسیاری نماید.

۷. نتیجه‌گیری

در این پژوهش سعی شد تا با توجه به ضرورت تحلیل چندبعدی پیوستن به WTO، برای اولین بار با تکیه بر تحلیل ابعاد اقتصادی و غیراقتصادی پیوستن به WTO، وضعیت یک صنعت منتخب (صنعت ماشین‌سازی) تحلیل شود. در نتیجه در صنعت ماشین‌سازی چهار دسته از زیربخش‌های تولیدی معرفی شدند. پیشنهاد می‌شود که حمایت و توسعه دسته اول (گروه‌های

بندی نشده (کد ۲۸۹۹) در رتبه بعدی است. ماشین‌آلات مولد و انتقال برق (کد ۳۱) و محصولات اساسی آلومینیومی (کد ۲۷۲۲) در رتبه بعدی هستند. سپس تولید ابزار پزشکی و ابزار اپتیکی (کد ۳۳) به دلیل اهمیت راهبردی و رقابتی در تولید ابزار پزشکی و گروه‌های قطعات و ملحقات برای وسایل نقلیه‌ی موتوری (کد ۳۴۳ و ۳۴۳۰) به دلیل کاربرد در بخش ماشین‌آلات کشاورزی و حمل و نقل قرار دارند. مشاهده می‌شود که ماشین‌آلات با کاربرد خاص (۲۹۲) توانسته رتبه خوبی را در این بخش به دست آورده و گروه تولید وسایل و ابزار پزشکی (کد ۳۳۱) نیز همانند کد ۳۳ از اهمیت خوبی برخوردار خواهد بود. تولید رادیو و تلویزیون (کد ۳۲) علی‌رغم مشکلات خاص این صنعت و نیز تولید ماشین‌آلات با کاربرد عام در رتبه‌های مناسب بعدی قرار دارند. گروه فلزات اساسی گرانبها (۲۷۳) و ریخته‌گری فلزات و آهن و فولاد (۲۷۳) و (۲۷۳۱) که با فلزات اساسی و توسعه آنها ارتباط مستقیم دارند در این اولویت قرار دارند.

سپس گروه قطعات و ملحقات نقلیه موتوری (کد ۳۴۳ و ۳۴۳۰) و پس از آن تولید سایر محصولات فلزی فابریکی (کد ۲۸۹) قرار دارد. پس از این گروه‌ها نیز ابتدا تولید وسایل نقلیه موتوری (کد ۳۴۱ و ۳۴۱۰) قرار دارند. با اختلافی بیشتر در میانه دسته، گروه تولید وسایل و ابزار پزشکی قرار دارد (کد ۳۳۱). بعد از این گروه، گروه‌های تولید ماشین‌آلات مولد برق، محصولات فلزی ساختمانی و مخازن و تولید محصولات آلومینیومی قرار دارند. در نهایت توصیه می‌شود این دسته از زیربخش‌های تولیدی مورد توجه باشند و حمایت‌های تجاری و مذاکراتی از آنها تنها در صورتی حذف شود که جزء راهبردهای تعیین شده کشور نباشند.

۳-۶. گروه سوم: گروه‌های صنعتی قابل بررسی

این گروه شامل ردیف ۲۸ تا ۶۳ می‌شود که رتبه آنها در هر دو گروه بیش از ۳۰ و کمتر از ۷۰ است. هم‌چنین گروه بدنه وسایل نقلیه موتوری (۳۴۲) با رتبه AHP ۶۳ و رتبه Topsis ۱۲ و نیز گروه تولید ابزارهای اپتیکی و تجهیزات عکاسی (۳۳۲۰) با رتبه AHP ۶۸ و رتبه Topsis ۱۳ عملاً جزء نقاط پرت خوشه-بندی هستند اما با توجه به نظر خبرگان در گروه سوم دسته‌بندی شده‌اند.

توسعه زیربخش‌های تولیدی گروه سوم نیاز به توجیه فنی و اقتصادی دارد. از این رو با توجه به تجربه پیوستن کشورها به WTO و مرور ادبیات پیشنهاد می‌شود تنها در صورتی برای توسعه این صنایع تصمیم‌گیری شود که یکی از شرایط زیر را دارا باشند:

۱- با توجه به اولویت‌های راهبردی کلان کشور در زمینه‌های اقتصادی، سیاسی، اجتماعی و زیست‌محیطی [۴۳].

[۳] صباغیان، علی، *آشنایی با دور دوحه*، دوره آموزش عمومی، دفتر نمایندگی تام‌الاختیار تجاری ایران، ۱۳۸۵.

[۴] دفتر نمایندگی تام‌الاختیار تجاری ایران، *مستندات دوره آشنایی با سازمان جهانی تجارت*، ۱۳۸۵.

[۵] ولی‌بیگی، حسن، *مزیت رقابتی و رقابت‌پذیری صنعت قطعات خودرو ایران*، موسسه مطالعات و پژوهش‌های بازرگانی، ۱۳۸۳.

[۶] کلباسی، حسن و گریوانی، ولی، *محاسبه توان رقابت هزینه‌ای واحدهای تولیدی فولاد با پیوستن ایران به WTO*، فصلنامه پژوهش‌های اقتصادی، شماره ۷ و ۸، بهار و تابستان ۱۳۸۲.

[۷] سازمان مدیریت صنعتی، *بانک اطلاعاتی سازمان جهانی تجارت*، ۱۳۸۳.

[۸] قدسی‌پور، حسن، *فرآیند تحلیل سلسله‌مراتبی*، انتشارات دانشگاه صنعتی امیرکبیر، ۱۳۸۵.

[۹] اصغرپور، محمدجواد، *تصمیم‌گیری چندمعیاره*، موسسه انتشارات و چاپ دانشگاه تهران، چاپ سوم، ۱۳۸۱.

[10] Barro, R.J., Lee, J. W., "IMF Programs: Who is Chosen and What are the Effects", NBER Working Paper No. 8951, 2002.

[11] Papageorgiou, D., Choksi, A.M., Michaely, M., "Liberalizing Foreign Trade in Developing Countries: the Lessons of Experience World Bank", Washington, 1990.

[12] Evenett Simon J., Hoekman, Bernard M., "Government Procurement: Market Access, Transparency, and Multilateral Trade Rules", European Journal of Political Economy Vol. 21, 2005, pp 163-183.

[13] Kim, Young-Han, "The Optimal Trade Bargaining Strategies in the Negotiation of DDA", Journal of Policy Modeling 26, 2004, pp 65-80.

[14] Rose, Andrew K., "Do WTO Members Have More Liberal Trade Policy?", Journal of International Economics 63, 2004, pp209-235.

[15] Bagwell, K., Staiger, R., "An Economic Theory of GATT", American Economic Review 89-1, 1999, 215-248.

[16] Shafaeddin, S.M., "Is China's Accession to WTO Threatening Exports of Developing Countries?", China Economic Review 15, 2004, pp 109-144.

[17] Bagwell, K., Staiger, R., "Multilateral Trade Negotiations, Bilateral Opportunism and the Rules of GATT/WTO", Journal of International Economics 63, 2004, 1-29.

[18] Doha development work programme, 2004.

[19] Henderson, Angus, Gentle, Iain and Ball, Elise, "WTO Principles and Telecommunications in Developing Nations: Challenges and Consequences of

پیش‌رو) به صورت جدی دنبال شود. حمایت از دسته دوم (گروه‌های صنعتی با قابلیت توسعه) پس از دسته اول مورد نظر باشد. دسته سوم (به جز برخی اولویت‌های راهبردی) و دسته چهارم، نیز مورد حمایت و توسعه قرار نگیرند و از برنامه‌های کاهش حمایت‌های تعرفه‌ای و غیرتعرفه‌ای برای این گروه‌های صنعتی، فرآیند کسب امتیاز در مذاکرات برای حمایت از دسته‌های اول و دوم پی‌گیری شود.

استفاده از این چارچوب می‌تواند اولویت‌های تولید کالا در سایر صنایع منتخب را نیز مشخص کند. ضمن این که در صورت وجود داده‌های مناسب برای شاخص‌ها، این تحلیل پشتوانه مناسبی برای اولویت‌بندی تولید در حوزه کشاورزی و خدمات نیز خواهد بود. بنابراین در طول مذاکرات پیوستن به WTO که چندین سال به طول می‌انجامد، می‌توان با تکیه بر داده‌های جاری، نتایج حاصل از این پژوهش را برای تصمیم‌سازی در مذاکرات به روز کرد. این روند ضمن مداخله صنعت‌گران به عنوان ذی‌نفعان اصلی فرآیند پیوستن به WTO، برای پشتیبانی از مذاکرات و سایر اهداف توسعه‌ای اولویت‌بندی دقیقی فراهم کرده است. با توجه به اهمیت مساله بیان شده برای تعیین اولویت‌های صنعتی و اقتصادی در مذاکرات پیوستن به WTO، پژوهش‌های زیر مفید و لازم به نظر می‌رسند:

- ۱- انجام مطالعات اولویت‌بندی برای سایر صنایع منتخب.
 - ۲- اجرای پروژه ملی تعیین اولویت‌های زیربخش‌های تولیدی صنایع راهبردی با دخالت تمامی ذی‌نفعان و خبرگان (استفاده از روش دلفی در کنار روش‌های تصمیم‌گیری چندمعیاره و سپس ارایه سناریوهای مناسب برای پیوستن به سازمان). با توجه به حجم مالی و زمانی این پروژه، نیاز به حمایت دولت در قالب کمیته‌ی مشترکی از وزارت صنایع و معادن، وزارت بازرگانی و سایر وزارتخانه‌های مرتبط خواهد بود.
 - ۳- تهیه برنامه عملیاتی بر اساس اولویت‌های به دست آمده و استفاده به روز از مدل پژوهشی تدوین شده برای پشتیبانی مذاکرات با همکاری گسترده‌تر ذی‌نفعان.
- استفاده از مدل‌های کمی خوشه‌بندی بر مبنای محاسبه فاصله‌های مختلف در ادبیات یا روش‌های داده‌کاوی به جای نظر خبرگان برای تکمیل روش اجرای طرح [۵۱].

مراجع

[۱] وزارت صنایع و معادن، *مستندات پژوهشی مطالعات تدوین استراتژی صنایع ماشین‌سازی و تجهیزات صنعتی ایران*، ۱۳۸۳.

[۲] مرادپور، فرزاد، *پیوستن ایران به سازمان جهانی تجارت*، دوره آموزش عمومی، دفتر نمایندگی تام‌الاختیار تجاری ایران، ۱۳۸۵.

- Planning-A Review*", Renewable and Sustainable Energy Reviews 8, 2004, pp. 365-381.
- [34] Saaty T. L., "Axiomic Foundation of Analytical Hierarchy Process", Management Science, Vol 32, No. 7, July. 1986.
- [35] Srdjevic, Bojan., "Combining Different Prioritization Methods in the Analytical Hierarchy Process Synthesis", Computers & Operations Research 32, 2005, pp. 1897-1919.
- [36] Vaidya, Omkarprasad S. and Kumar, Sushil, "Analytical Hierarchy Process: An Overview of Applications", European Journal of Operational Research, 169(1), pp. 1-29.
- [37] Saaty T. L., "Decision Making for Leaders", RWS Publications, USA. 1990.
- [38] Harker, P., "Alternative Modes of Questioning in the Analytical Hierarchy Process", Mathematical Modeling, Vol. 9, 1987,a , pp. 353-360,.
- [39] Harker, P., "Incomplete Pairwise Comparison in the Analytical Hierarchy Process", Mathematical Modeling, Vol. 9, 1987,b , 837-848.
- [40] Furusawa, Taiji, and Konishi. Hideo, "A Welfare Decomposition in Quasi-Linear Economies", Economics Letters 85, pp 29-34.
- [41] Valckx, Nico, "WTO Financial Services Commitments: Determinants and Impact on Financial Stability", International Review of Financial Analysis 13, pp517- 541, 2004.
- [42] Sargent, John and Matthews, Linda, "Capital Intensity, Technology Intensity, and Skill Development in Post China/WTO Maquiladoras", World Development, Volume 36, Issue 4, April, 2008, pp. 541-559.
- [43] Eckaus, Richard S., "China's Exports, Subsidies to State Owned Enterprises and the WTO", China Economic Review 17, 2006, pp.1- 13.
- [44] Vennemo, Haakon et al., "Environmental Impacts of China's WTO-Accession", Ecological Economics, Volume 66, Issue 4, 15 July 2008, P. 712.
- [45] Coldwel, Daniel, "The Impact on China of its Ascension into the WTO", The Social Science Journal, 41, 2004, pp. 363-374.
- [46] Francois Joseph F., MartinWill "Commercial Policy Variability, Bindings, and Market Access", European Economic Review 48, 2004, pp.665 - 679.
- [47] Tuan, Chyau, Ng, F.Y., "Manufacturing Agglomeration as Incentives to Asian FDI in China After WTO", Journal of Asian Economics 15, 2004, pp. 673-693.
- [48] World Bank, "Annual Review of Development Effectiveness", various issues. 2003.
- [49] Mena L.N Antonio Ortiz Mena, and Rodriguez, Ricardo, "Mexico's International Telecommunications Accession", Telecommunications Policy 29, 2005, pp 205-221.
- [20] Greenaway, D., Morgan, W., Wright, P., "Trade Liberalisation and Growth in Developing Countries", Journal of Development Economics 67, 2002, 229-244.
- [21] Zhou, Y.J., "An Empirical Study of Shop Floor Tacit Knowledge Acquisition in Chinese Manufacturing Enterprise", International Journal of Industrial Ergonomics 34, 2004, pp 249-261.
- [22] Rutherford, Thomas F., Tarr, David G., "Poverty Effects of Russia's WTO Accession: Modeling "real" Households with Endogenous Productivity Effects", Journal of International Economics, Volume 75, Issue 1, May 2008, 2008, pp. 131-150.
- [23] Anderson, Kym, Huang, Jikun & Ianchovichina, Elena, "Will China's WTO Accession Worsen Farm Household Incomes?", China Economic Review 15, 2004, pp. 443-456.
- [24] Babetskaia-Kukharchuk, Oxana, Maurel, Mathilde., (2004) "Russia's Accession to the WTO: the Potential for Trade Increase", Journal of Comparative Economics 32, 2004, pp 680-699.
- [25] Sun, Qunyan, Zhang, Anming, Li, Jie., "A Study of Optimal State Shares in Mixed Oligopoly: Implications for SOE Reform and Foreign Competition", China Economic Review 16, 2005, pp. 1- 27.
- [26] Chang, Pao-Cheng et all: "Forecast of Development Trends in Taiwan's Machinery Industry", Technological Forecasting & Social Change 69, 2002, 781-802.
- [27] Porter, Michel, "The Competitive Advantage of Nations", New York, Free Press. 1990.
- [28] Pomfret, Richard, "Trade Policies in Central Asia After EU Enlargement and Before Russian WTO Accession: Regionalism and Integration into the World Economy", Economic Systems 29 , 2005, pp 32-58.
- [29] Gilbert, John, and Wahl, Thomas, "Labor Market Distortions and China's WTO Accession Package: an Applied General Equilibrium Assessment", Journal of Comparative Economics 31, 2003, pp. 774-794.
- [30] Hooley, "Comments on Tuan and Ng: Manufacturing Agglomeration as Incentives to Asian FDI in China after WTO", Journal of Asian Economics 15, 2004, pp. 695-696.
- [31] Hwang, Chin_Lai and Yoon, Lwangsun, "Multiple Attribute Decision Making", Springer_Verlag. 1981.
- [32] Forman, E.H., "Decision Support for Executive Decision Makers" Information Strategy: The Executive's Journal, Summer 1985, 1985, pp. 4-14.
- [33] Pohekar, S.D., Ramachandran, M., "Application of Multi-Criteria Decision Making to Sustainable Energy

Policy: Origins, the WTO Dispute, and Future Challenges”, Telecommunications Policy 29, 2005, pp 429–448.

[50] Hwang, Chin-Lai, Yoon, Lwangsun, “*Multiple Attribute Decision Making*”, Springer-Verlag Publications. 1981.

[51] http://www.wto.org/english/thewto_e/minist_e/min01_e/mindecl_e.htm.

Archive of SID