

Group Scheduling with a learning effect in the cellular manufacturing system

Seyed Hessameddin Zegordi* & Ehsan Bohlouli

Seyed Hessameddin Zegordi is an associate professor with the Department of Industrial Engineering, Tarbiat Modares University
Ehsan Bohlouli is a M.Sc. graduate from the Department of Industrial Engineering, Tarbiat Modares University

Keywords

Cellular manufacturing system; Group scheduling; Learning effect; Position-based learning effect; Sequence-dependent setup time

ABSTRACT

The group scheduling problem in the cellular manufacturing system is comprised of two levels of scheduling. At the first level, the sequence of parts in each part-family is determined, and then at the second level the sequence of part-families is determined. In this paper, the flow shop group scheduling is investigated in order to minimize the makespan. In traditional group scheduling problems, the parts processing times of are assumed to be constant and independent of the job sequence. This assumption is impractical in many situations because a worker's ability and skill improve as a result of repeating the tasks, hence the part processing times decrease. This phenomenon is known as the learning effect. In this paper, a position-based learning model is used in the cellular manufacturing system in which each part processing time is dependent on its position in the parts sequence of part-family. The group scheduling problem is modeled with position-based learning effect and the part-families sequence-dependent setup times. Two different genetic algorithms and a heuristic method are developed to solve this problem and evaluated by the test problems. Numerical results obtained from evaluation of the proposed solution methods reveals that second genetic algorithm is better than other proposed methods regarding quality of the solutions..

© (نشریه بین المللی مهندسی صنایع و مدیریت تولید) شماره ۲، جلد ۲۰، ۱۳۸۸

زمان بندی گروهی با در نظر گرفتن اثر یادگیری در سیستم تولید سلولی

سید حسام الدین ذگردی و احسان بهلولی

چکیده:

مسأله زمان بندی گروهی در سیستم تولید سلولی شامل دو مرحله زمان بندی است. ابتدا در مرحله اول، توالی قطعات هر خانواده-قطعه مشخص شده و سپس در مرحله دوم، توالی خانواده-قطعات تعیین می شود. در این مقاله، مسأله زمان بندی گروهی با ساختار جریان کارگاهی با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها بررسی شده است. در مسائل زمان بندی گروهی سنتی، زمان پردازش کارها مقادیری ثابت و مستقل از توالی کارها فرض شده اند. این فرض در اکثر مواقع مناسب نیست، زیرا با تکرار انجام کار، توانایی و مهارت کارگر افزایش یافته و در نتیجه زمان

کلمات کلیدی

سیستم تولید سلولی، زمان بندی گروهی، اثر یادگیری، اثر یادگیری موقعیت گرا، زمان آماده سازی وابسته به توالی

تاریخ وصول: ۸۶/۸/۲۲

تاریخ تصویب: ۸۸/۲/۱۲

دکتر سید حسام الدین ذگردی، دانشیار، بخش مهندسی صنایع، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه تربیت مدرس، Zegordi@modares.ac.ir
احسان بهلولی، کارشناسی ارشد، بخش مهندسی صنایع، دانشکده فنی مهندسی، دانشگاه تربیت مدرس، ebohlouli@gmail.com

پردازش کارها کاهش می‌یابد. این پدیده با نام اثر یادگیری شناخته می‌شود. در این مقاله، از یک مدل یادگیری موقعیت‌گرا در سیستم تولید سلولی استفاده شده است که در آن زمان پردازش هر قطعه‌ی خانواده-قطعه وابسته به توالی ورود آن قطعه است. مسأله زمان بندی گروهی با در نظر گرفتن اثر یادگیری موقعیت‌گرا و فرض زمان آماده‌سازی وابسته به توالی خانواده-قطعات مدل سازی شده است. دو الگوریتم ژنتیک مختلف و یک روش ابتکاری جهت حل این مسأله توسعه داده شده و توسط مسائل آزمایشی مورد ارزیابی قرار گرفته‌اند. نتایج عددی حاصل از ارزیابی روش‌های حل پیشنهادی، نشان‌دهنده آن است که الگوریتم ژنتیک دوم از لحاظ کیفیت جواب، از سایر روش‌های پیشنهادی بهتر است.

۱. مقدمه

سیستم تولید سلولی نوعی سیستم تولیدی است که در آن قطعاتی که از نظر شکل، طرح و یا روش تولید مشابهت دارند در یک گروه دسته بندی شده و توسط گروهی از ماشین‌آلات که در یک سلول قرار دارند تولید می‌شوند [۱].

موفقیت سیستم تولید سلولی منوط به تقسیم بندی درست سلولها و برنامه ریزی دقیق کارها است. لذا زمان بندی گروهی از اهمیت و جایگاه خاصی در این سیستم برخوردار است. در زمان بندی گروهی توالی قطعات (کارها) هر گروه (خانواده قطعه) شناسایی شده و در ادامه توالی گروه‌ها (خانواده قطعه‌ها) جهت ورود به سلولها مشخص می‌شود.

در مسائل زمان بندی گروهی سنتی، زمان پردازش قطعات (کارها) مقادیری ثابت و مستقل از توالی ورود قطعات به سلول فرض شده است. این فرض طی سالیان اخیر غیرکارا و نادیده گرفته شده است. چون با تکرار انجام یک کار، توانایی و مهارت کارگر افزایش یافته و زمان پردازش کار کاهش می‌یابد. این پدیده در ادبیات موضوع به نام اثر یادگیری شناخته می‌شود. اثر یادگیری منجر به کاهش زمان پردازش کارها شده و تأثیر مستقیمی بر تعیین توالی زمان بندی کارها خواهد داشت.

در این مقاله، مسأله زمان بندی گروهی با در نظر گرفتن اثر یادگیری و زمان آماده سازی وابسته به توالی در سیستم تولید سلولی با ساختار جریان کارگاهی چند ماشین بررسی شده است. در این مقاله برای اولین بار مدل یادگیری دژونگ در مسأله زمان بندی گروهی با ساختار جریان کارگاهی چند ماشین وارد و مدل سازی شده و سپس مدل با استفاده از روش ژنتیک و یک روش ابتکاری حل شده است.

ابتدا در بخش ۲، مسائل زمان بندی با در نظر گرفتن اثر یادگیری مرور شده است. در بخش ۳ مدل یادگیری مناسب انتخاب شده و یک مدل ریاضی برای این مسأله ارائه شده است. در بخش ۴ نیز روش‌های حل مدل پیشنهادی توسعه داده شده است. در بخش ۵ مسائل نمونه طراحی شده و کارایی روش‌های حل پیشنهادی مورد ارزیابی قرار گرفته است. در پایان، در بخش ۶، نتایج نهایی بیان شده و زمینه تحقیقات آتی مشخص شده است.

۲. ادبیات موضوع

یادگیری نقش مهمی را در محیط‌های تولیدی بازی می‌کند و اثرات یادگیری توسط مطالعات تجربی زیادی به اثبات رسیده است [۲]. فلسفه یادگیری این است که زمان و تلاش صرف شده در تکمیل یک عملیات تکرار پذیر با افزایش تعداد تکرارها کاهش می‌یابد. به عبارت دیگر با افزایش میزان تولید یک محصول، دانش و مهارت اپراتورها افزایش یافته و زمان پردازش کارها کاهش می‌یابد. بیکر در سال ۱۹۷۴ دو فرض را در مسأله زمان بندی وارد کرد که از آن بعد، این دو فرض در بیشتر مسائل زمان بندی به چشم می‌خورند که به شرح ذیل هستند [۳]:

- زمان پردازش کارها از قبل معلوم و مشخص هستند.

- زمان پردازش کارها مستقل از توالی انجام کارها هستند.

اما در طی سال‌های اخیر، این دو فرض به علت عدم انطباق برنامه ریزی تجربی با تئوری زمان بندی غیرکارا و نادیده گرفته شده‌اند. در واقع بسیاری از محققین با بررسی زمان بندی تجربی و تئوری زمان بندی به این نتیجه رسیدند که زمان‌های پردازش کارها، تراکم پذیر هستند [۳].

یک رویکرد متفاوت در کاهش زمان‌های پردازش استفاده از مفهوم یادگیری است. در واقع با اثر یادگیری مسأله زمان بندی واقعی تر می‌شود. اثر یادگیری هنگامی اهمیت پیدا می‌کند که محیط تولیدی تغییر می‌کند. این تغییرات می‌تواند شامل مواردی نظیر ورود کارکنان جدید، ماشین‌آلات یا تجهیزات جدید، تغییر فرآیند کاری و یا تولید محصول جدید باشد.

در ادبیات موضوع یادگیری که در اثر تکرار عملیات مشابه بوجود می‌آید یادگیری خودکار و یادگیری که در اثر انجام فعالیت‌های مدیریتی نظیر آموزش، تغییر فرآیند تولید و غیره بوجود می‌آید، یادگیری القایی گویند. در مسائل زمان بندی از دو رویکرد متفاوت برای یادگیری خودکار استفاده شده است که به شرح ذیل هستند [۲]:

- رویکرد موقعیت‌گرا: در این رویکرد، یادگیری تحت تأثیر تعداد کارهایی است که تاکنون پردازش شده‌اند. این فرض برای مواردی که پردازش عملی کارها اصولاً ماشین محور است و

زاو و همکارانش از مدل یادگیری توانی در تحقیقاتشان استفاده کردند. آنها نشان دادند که مسأله زمان بندی تک ماشین با هدف کمینه سازی زمان تکمیل موزون و با فرض وجود وزن های سازگار کارها، می تواند توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش حل شود. فرض وزن های سازگار در این مسأله بیانگر آن است که کاری که زمان پردازش کوچکتری دارد، وزن بیشتری دارد. همچنین آنها اثبات کردند که مسأله تک ماشین با هدف کمینه سازی حداکثر دیرکرد و با فرض موعده تحویل سازگار می تواند توسط قاعده زودترین موعده تحویل حل شود. فرض موعده تحویل سازگار در این مسأله نیز بیانگر آن است که کاری که زمان پردازش کوچکتری دارد، موعده تحویل آن زودتر است. آنها روی مسائل جریان کارگاهی دو ماشین نیز تمرکز کرده و نشان دادند که این مسأله با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها و با فرض زمان پردازش یکسان برای همه کارها روی ماشین دوم و با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها می تواند توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش روی ماشین اول حل شود [۹].

چن و همکارانش از مدل یادگیری توانی توسعه داده شده توسط لی و وو استفاده کردند. آنها مسأله زمان بندی جریان کارگاهی دو ماشین با هدف کمینه سازی مجموع موزون کل زمان تکمیل و حداکثر دیرکرد را بررسی کرده و یک الگوریتم شاخه و کران برای حل آن ارائه دادند [۱۰].

کولاماس و کیپاریسیس مسأله جریان کارگاهی دو ماشین را با مدل یادگیری توانی توسعه داده شده توسط لی و وو و با دو فرض مختلف بررسی کردند. در فرض اول زمان پردازش کارها روی ماشین اول کمتر از زمان پردازش آنها روی ماشین دوم است. در فرض دوم زمان پردازش همه کارها روی ماشین دوم وزنی از زمان پردازش کارها روی ماشین اول است. آنها نشان دادند که این مسأله با در نظر گرفتن هر یک از فرضهای فوق و با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها و یا بیشترین زمان تکمیل کارها می تواند توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش کارها حل شود [۱۱].

وانگ و ژیا نشان دادند که قاعده مشهور جانسون برای مسأله جریان کارگاهی دو ماشین و با در نظر گرفتن مدل یادگیری توانی و با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها لزوماً زمان بندی بهینه را ارائه نمی دهد [۱۲].

ایرن و گونر مدل یادگیری توانی سنتی را در مسأله زمان بندی تک ماشین وارد کرده و این مسأله را با هدف کمینه سازی مجموع دیرکردها با استفاده از الگوریتم فراابتکاری حل کردند [۱۳].

کو و یانگ زمان آماده سازی وابسته به توالی را با اثربادگیری موقعیت گرا در مسأله زمان بندی تک ماشین ترکیب کردند. آنها نشان دادند که این مسأله با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها و با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها می تواند توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش حل شود [۱۴].

تقریباً هیچ مداخله انسانی وجود ندارد، فرض واقعی به نظر می رسد.

• رویکرد مجموع زمان پردازش: این رویکرد مقدار زمان پردازش کلیه کارهایی که تاکنون پردازش شده اند، را در نظر می گیرد. بنابراین این رویکرد تجربه کارگر را که از تولید و پردازش کارها بدست آمده است، دخیل می کند.

بیسکاپ اولین کسی بود که اثربادگیری را در مسائل زمان بندی بررسی کرد. وی از مدل یادگیری توانی سنتی موقعیت گرا ($P_r, P_r = P \cdot r^d$) زمان پردازش کار موقعیت m ، Γ موقعیت کار a ، شاخص یادگیری) در مسأله زمان بندی تک ماشین استفاده کرد. زمان پردازش یک کار در مدل توانی، وابسته به موقعیت آن کار است. وی نشان داد که این مسأله با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها می تواند توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش حل شود [۳].

موشیف نشان داد که بعضی از راه حل های شناخته شده سنتی برای مسأله زمان بندی تک ماشین با فرض در نظر گرفتن مدل یادگیری توانی معتبر نیستند. وی ثابت کرد که مسأله زمان بندی تک ماشین با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها و با در نظر گرفتن مدل یادگیری توانی، توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش حل می شود. همچنین این مسأله با هدف کمینه سازی موعده تحویل مشترک می تواند به صورت یک مسأله تخصیص حل شود [۴].

موشیف در تحقیق دیگری نشان داد که مسأله ماشین های موازی با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها و با در نظر گرفتن مدل یادگیری توانی را می توان به صورت یک مسأله تخصیص حل کرد [۵].

لی و همکارانش مسأله زمان بندی تک ماشین را با در نظر گرفتن مدل یادگیری سنتی بررسی کردند و یک الگوریتم شاخه و کران برای حل آن با هدف کمینه سازی همزمان مجموع زمان تکمیل کارها و حداکثر دیرکرد، توسعه دادند [۶].

لی و وو مدل یادگیری توانی را در مسأله جریان کارگاهی دو ماشین وارد کرده و فرض کردند که یادگیری روی هر ماشین به طور جداگانه اعمال می شود. آنها این مسأله را با هدف کمینه سازی مجموع زمان تکمیل کارها بررسی کرده و یک الگوریتم شاخه و کران برای آن ارائه دادند [۷].

بچمن و جانیاک نشان دادند که مسأله زمان بندی تک ماشین با هدف کمینه سازی زمان تکمیل موزون کارها توسط قاعده کوتاه ترین زمان پردازش حل می شود. همچنین آنها نشان دادند که این مسأله با وجود در نظر گرفتن زمان پردازش یکسان برای همه کارها با ترتیب دهی غیرافزایشی وزن کارها حل می شود. آنها در هر دو مسأله از مدل یادگیری توانی سنتی استفاده کردند [۸].

با مقایسه مدل‌های موجود یادگیری موقعیت‌گرا، مدل دژونگ از میان مدل‌های موجود به علت داشتن دو خاصیت مهم زیر، جهت زمان‌بندی گروهی در سیستم تولید سلولی به عنوان مدل مناسب انتخاب گردید.

- تفکیک عملیات دستی و عملیات ماشینی از یکدیگر و اعمال اثریادگیری تنها روی عملیات دستی کارها.
 - سهولت در تخمین پارامترهای مدل.
- در این مدل، یک پارامتر به نام عامل تراکم‌ناپذیری وجود دارد که منجر به تفکیک عملیات ماشینی از عملیات دستی می‌شود. در نتیجه زمان پردازش ماشینی ثابت باقی مانده و تنها زمان پردازش عملیات دستی کاهش می‌یابد. حالت کلی مدل دژونگ به صورت رابطه ۱ است [۱۵]:

$$P_r = P_o (M + (1-M).r^{\alpha}) \quad (1)$$

P_r : مدت زمان لازم جهت انجام عملیات در موقعیت α .
 P_o : مدت زمان لازم جهت انجام عملیات در حالت نرمال (بدون در نظر گرفتن موقعیت کارها).

r : موقعیت انجام کار.

α : شاخص یادگیری یا اثریادگیری (لگاریتم نرخ یادگیری در مبنای دو که همواره عددی منفی است).

M : عامل تراکم‌ناپذیری.

با افزایش تعداد عملیات‌ها، مدت زمان انجام عملیات دستی در مدل به سمت صفر کاهش یافته و در نتیجه مدت زمان انجام کل عملیات به سمت مدت زمان پردازش ماشینی میل خواهد کرد. می‌بایست این مدل متناسب با شرایط مسأله اصلاح شود. لذا مدل اصلاح شده به صورت زیر (رابطه ۲) است:

$$P_{ij} = P_{ij} \left(M_{ij} + (1 - M_{ij}) . r^{\alpha_f} \right) \quad (2)$$

با توجه به وجود مشابهت در فرآیند ساخت یا طراحی قطعات یک خانواده‌قطعه می‌توان یک اثر یادگیری منحصر به فرد برای هر خانواده‌قطعه فرض کرد [۲]. در این مدل نیز برای هر خانواده‌قطعه یک شاخص یادگیری (α_f) منحصر به فرد در نظر گرفته شده است. همچنین عامل تراکم‌ناپذیر (M) برای هر قطعه خانواده‌قطعه روی هر یک از ماشین‌آلات نیز به طور منحصر به فرد در نظر گرفته شده است.

۳-۲. فرضیات مدل

در این مدل با توجه به ویژگی‌ها و شرایط کاربردی در سیستم تولید سلولی، فرض‌هایی به صورت زیر در نظر گرفته شده است:

- ۱- گروه‌های کاری و سلول‌های تولیدی از قبل مشخص هستند.
- ۲- ماشین‌آلات تولیدی همیشه در دسترس بوده و خرابی و قطع جریان عملیات وجود ندارد.

بررسی ادبیات موضوع نشان می‌دهد که اثریادگیری تنها در مسائل زمان‌بندی تک ماشین و یا جریان کارگاهی دو ماشین بررسی شده است. همچنین در اکثر این مسائل از مدل یادگیری توانی سنتی و یا توسعه یافته آن استفاده شده است. در این مدل با تکرار انجام یک کار، زمان پردازش آن کاهش می‌یابد و این کاهش تحت تأثیر موقعیت کارها است.

عمده‌ترین مشکل مدل توانی این است که زمان عملیات ماشینی از عملیات دستی جدا نشده و یادگیری بر کل زمان پردازش اثر می‌گذارد.

۳. مدل پیشنهادی

این مقاله به زمان‌بندی گروهی در سیستم تولید سلولی در حالت جریان کارگاهی می‌پردازد. یکی از خلأهای مسائل زمان‌بندی گروهی در سیستم تولید سلولی در نظر نگرفتن اثر یادگیری است که با در نظر گرفتن آن در مسأله زمان‌بندی گروهی بیشتر می‌توان به شرایط واقعی نزدیک شد.

در این قسمت از برنامه‌ریزی عدد صحیح صفر و یک جهت مدل‌سازی مسأله زمان‌بندی استفاده شده است. در این مدل ابتدا در مرحله اول توالی قطعات هر خانواده مشخص شده و سپس در مرحله دوم با ثابت فرض کردن توالی قطعات خانواده‌ها و مشخص شدن زمان پردازش واقعی هر قطعه روی هر ماشین، خانواده-قطعات زمان‌بندی می‌شوند. در اینجا از تابع هدف کمینه‌سازی بیشترین زمان تکمیل کارها در این مسأله استفاده شده است. کمینه کردن این هدف منجر به افزایش نرخ خروجی و سرعت فرآیند ساخت و تولید شده و در نهایت موجب رسیدن سریع محصول بدست مشتری می‌شود. لذا در مرحله اول زمان‌بندی یعنی تعیین توالی بهینه قطعات هر خانواده‌قطعه، کمینه‌سازی بیشترین زمان تکمیل قطعات هر خانواده‌قطعه به عنوان تابع هدف معرفی شده و در مرحله دوم یعنی تعیین توالی بهینه خانواده‌ها، کمینه‌سازی بیشترین زمان تکمیل خانواده‌قطعات به عنوان تابع هدف در نظر گرفته شده است.

۳-۱. مدل یادگیری

جهت استفاده از اثریادگیری در مسائل زمان‌بندی از دو رویکرد اثریادگیری موقعیت‌گرا و یا اثریادگیری بر اساس مجموع زمان پردازش استفاده می‌شود. رویکرد موقعیت‌گرا در مواقعی که پردازش کارها اصولاً ماشین‌محور است، کاربرد دارد. بنابراین با توجه به اینکه در اینجا، نوع محیط تولیدی سیستم تولید سلولی است و معمولاً در این سیستم، ماشین‌آلات نقش مهمی را در پردازش قطعات و خانواده‌قطعات بازی می‌کنند به طوریکه می‌توان گفت که اغلب سلول‌ها ماشین‌محور هستند. بنابراین در این تحقیق از رویکرد اثر یادگیری موقعیت‌گرا استفاده شده است.

P_{ifrj} مدت زمان پردازش اجرایی قطعه i از خانواده قطعه f در موقعیت r روی ماشین j
 AP_{ifrj} مدت زمان پردازش اجرایی قطعه موقعیت k ام از خانواده قطعه f روی ماشین j
 C_{rff} زمان تکمیل قطعه‌ای از خانواده قطعه f که در موقعیت r روی ماشین j پردازش شود
 C_{max} بیشترین زمان تکمیل قطعات یک خانواده قطعه.
 CF_{max} بیشترین زمان تکمیل کلیه خانواده قطعه‌ها.
 $CF_{k,r,j}$ زمان تکمیل قطعه موقعیت k ام از خانواده‌ای که در موقعیت k ام روی ماشین j ام پردازش شود. (جهت در نظر گرفتن آماده سازی)

از متغیرهای تصمیم ذیل به منظور مدل سازی در مسأله جدید استفاده شده که به صورت متغیر صفر و یک در نظر گرفته شده‌اند:

Y_{fk} اگر خانواده قطعه f در موقعیت k ام پردازش شود
 در غیر این صورت
 X_{ifr} اگر قطعه i از خانواده قطعه f در موقعیت r پردازش شود
 در غیر این صورت
 Z_{gf} اگر خانواده قطعه f بعد از خانواده قطعه g پردازش شود
 در غیر این صورت

۳-۳-۱. مرحله اول مدل پیشنهادی زمان بندی گروهی

$$Min Z = C_{max} \quad (۳)$$

$$C_{rff} \geq \sum_{i=1}^{n_f} X_{ifr} P_{ifrj} \quad \text{for } r = 1, j = 1 \quad (۴)$$

$$C_{rff} - C_{r-1ff} \geq \sum_{i=1}^{n_f} X_{ifr} P_{ifrj} \quad (۵)$$

for $r = 2, \dots, n_f, j = 1, \dots, m$

$$C_{rff} - C_{rj-1} \geq \sum_{i=1}^{n_f} X_{ifr} P_{ifrj} \quad (۶)$$

for $j = 2, \dots, m, r = 1, \dots, n_f$

$$\sum_{r=1}^{n_f} X_{ifr} = 1 \quad \text{for } f = 1, \dots, PF, i = 1, \dots, n_f \quad (۷)$$

$$\sum_{i=1}^{n_f} X_{ifr} = 1 \quad \text{for } f = 1, \dots, PF, r = 1, \dots, n_f \quad (۸)$$

$$C_{max} \geq C_{rff} \quad (۹)$$

for $f = 1, \dots, PF, r = 1, \dots, n_f, j = 1, \dots, m$

$$P_{ifrj} = P_{ifj} (M_{ifj} + (1 - M_{ifj}) \cdot r^{\alpha_f}) \quad (۱۰)$$

for $f = 1, \dots, PF, i = 1, \dots, n_f, j = 1, \dots, m$

, α_f, M_{ifj}

۳- در صورت وجود قطعات همسان، اینگونه قطعات می‌بایست در یک خانواده قطعه به طور منحصر به فرد قرار گیرند.

۴- زمان آماده سازی روی هر ماشین جهت هر خانواده قطعه وابسته به توالی ورود خانواده قطعه‌ها در سلول است.

۵- آماده سازی لازم برای هر خانواده قطعه روی ماشین مستقل از وجود قطعات قابل انجام است^۱.

۶- زمان‌های آماده سازی مربوط به قطعات در هر خانواده قطعه (زمان‌های آماده سازی جزئی)، در زمان‌های تولید آنها منظور شده و به صورت مستقل در نظر گرفته نشده است.

۷- زمان پردازش نرمال برای هر قطعه روی هر ماشین معلوم می‌باشد و زمان آماده سازی جزئی و زمان حمل و نقل بین ماشین‌ها هم در آن منظور شده است.

۸- پردازش هر خانواده قطعه می‌تواند تنها در یک سلول انجام شود و در واقع هیچگونه حرکت بین سلولی وجود ندارد.

۹- جهت تولید هر قطعه به یک مجموعه عملیات نیاز است که هر کدام از آنها توسط یک نوع ماشین در سلول انجام می‌شود.

۱۰- هر خانواده قطعه می‌تواند یک شاخص یادگیری منحصر به فرد داشته باشد و همچنین کاهش زمان پردازش قطعات یک خانواده قطعه نیز از تابع یادگیری دژونگ^۲ پیروی می‌کند.

۱۱- جهت کاهش زمان آماده سازی، هنگامی که عملیات مربوط به خانواده قطعه‌ای توسط ماشینی شروع می‌شود، تا زمانی که کلیه عملیات قطعات آن خانواده قطعه توسط ماشین مورد نظر انجام نشود، عملیات خانواده دیگر روی آن ماشین شروع نمی‌شود.

۱۲- سلول‌های تولیدی از ساختار جریان کارگاهی برخوردارند و ترتیب عبور قطعات از ماشین‌ها در هر خانواده قطعه یکسان است.

۳-۳. مدل ریاضی پیشنهادی

پارامترها و نمادهای استفاده شده در مدل سازی مسأله به شرح زیر است:

$f=1, \dots, PF$ اندیس مربوط به شماره خانواده قطعه
 $i=1, \dots, n_f$ اندیس مربوط به شماره قطعه
 $j=1, \dots, m$ اندیس مربوط به نوع ماشین
 $r=1, \dots, n_f$ اندیس مربوط به موقعیت انجام پردازش قطعات یک خانواده قطعه
 $k=1, \dots, PF$ اندیس مربوط به موقعیت انجام پردازش خانواده قطعه
 α_f اثر یادگیری خانواده قطعه f
 M_{ifj} نسبت عملیات ماشینی قطعه i از خانواده قطعه f روی ماشین j
 S_{gff} مدت زمان آماده سازی لازم جهت خانواده قطعه f که بلافاصله بعد از خانواده قطعه g روی ماشین j پردازش شود ($S_{gff} \neq 0$)
 P_{ifj} مدت زمان پردازش نرمال قطعه i از خانواده قطعه f روی ماشین j

¹ Anticipatory Setup
² Dejong

$$\sum_{k=1}^{PF} Y_{f,k} = 1 \quad \text{For } f = 1, \dots, PF \quad (19)$$

$$\sum_{f=1}^{PF} Y_{f,k} = 1 \quad \text{For } k = 1, \dots, PF \quad (20)$$

$$CF_{\max} \geq CF_{k,m_f,m} \quad \text{For } k = 1, \dots, PF \quad (21)$$

رابطه (۱۱) نشاندهنده تابع هدف مرحله دوم مدل است که بیشترین زمان تکمیل خانواده قطعات را کمینه می‌سازد. رابطه (۱۲) اولین خانواده قطعه را جهت پردازش در سلول مشخص می‌سازد. رابطه (۱۴) و (۱۳) از تداخل زمانی قطعات خانواده قطعه‌ای که در موقعیت اول پردازش می‌شود، جلوگیری می‌نماید به طوری که به منظور پردازش قطعه موقعیت ۲م روی ماشین j باید پردازش این قطعه روی ماشین قبلی (j-1) و پردازش قطعه قبلی (r-1) روی این ماشین (j) به اتمام رسیده باشد.

رابطه (۱۵) توالی بقیه خانواده قطعات طوری مشخص می‌کند که زمان تکمیل خانواده قطعه‌ای که دیرتر وارد سلول شده است، از زمان تکمیل خانواده قطعه‌ای که زودتر وارد سلول شده است، بیشتر است. در این محدودیت زمان آماده‌سازی متناسب با ترتیب ورود خانواده‌ها به سلول در نظر گرفته می‌شود. رابطه (۱۶) و (۱۷) همانند رابطه (۱۴) و (۱۳) از تداخل زمانی قطعات هر یک از خانواده قطعه‌ها جلوگیری می‌کنند.

رابطه (۱۸) تضمین می‌کند که زمان آماده‌سازی متناسب با توالی خانواده‌ها در رابطه (۱۵) وارد شود. این محدودیت نشان می‌دهد که اگر خانواده قطعه g در موقعیت k-1 و خانواده قطعه f در موقعیت k پردازش شود آنگاه خانواده قطعه f بعد از خانواده قطعه g پردازش می‌شود. رابطه (۱۹) بیان می‌کند که هر خانواده قطعه تنها می‌تواند در یک موقعیت پردازش شود. رابطه (۲۰) بیان می‌کند که در هر موقعیت می‌بایست یک خانواده قطعه پردازش شود. رابطه (۲۱) نشان می‌دهد که بیشترین زمان تکمیل خانواده‌ها برابر با بزرگترین زمان تکمیل هر خانواده قطعه است.

۴. روش حل مدل ریاضی پیشنهادی

مسئله زمان بندی گروهی در سیستم تولید سلولی با در نظر گرفتن زمان آماده‌سازی وابسته به توالی جزء مسائل NP-Hard است [۱۶]. با توجه به اینکه روش‌های فراابتکاری قابلیت زیادی در پیدا کردن جواب‌های خوب دارند از روش فراابتکاری ژنتیک جهت حل مسئله استفاده شده است. این روش‌ها به صورتی عمل می‌کنند که در جواب بهینه محلی متوقف نمی‌شوند و با بکارگیری استراتژی‌های مختلف سعی در خروج از نقطه بهینه محلی را دارند. در عین حال روش‌های ابتکاری با کارایی بالاتر و اقتصادی‌تر جواب‌های خوبی را ارائه می‌دهند. در این مقاله یک روش ابتکاری و دو روش فرا ابتکاری جهت حل مسئله ارائه شده است.

رابطه (۳) نشاندهنده تابع هدف مرحله اول مدل است که بیشترین زمان تکمیل قطعات هر خانواده-قطعه را کمینه می‌کند. رابطه (۴) قطعه‌ای را که در موقعیت اول می‌بایست پردازش شود، تعیین می‌کند. رابطه (۵) تضمین می‌کند که در یک خانواده قطعه، زمان تکمیل قطعه‌ی موقعیت فعلی بزرگتر از زمان تکمیل قطعه قبلی روی همان ماشین است. رابطه (۶) تضمین می‌کند که در یک خانواده قطعه، زمان تکمیل یک قطعه روی یک ماشین بزرگتر از زمان تکمیل همین قطعه روی ماشین قبلی است. رابطه (۷) نشان می‌دهد که هر قطعه (i) از خانواده قطعه تنها می‌تواند روی یک موقعیت در سلول پردازش شود. رابطه (۸) نشان می‌دهد که در هر موقعیت تنها یک قطعه می‌تواند پردازش شود. رابطه (۹) بیانگر این است که بیشترین زمان تکمیل قطعات خانواده قطعه f برابر با بیشترین زمان تکمیل قطعه موقعیت ۲م روی هر یک از ماشین‌ها است. رابطه (۱۰) زمان پردازش اجرایی هر قطعه از یک خانواده قطعه را با توجه به زمان پردازش نرمال آن قطعه، شاخص یادگیری خانواده قطعه و عامل تراکم ناپذیری هر قطعه‌ی خانواده قطعه روی هر ماشین مشخص می‌سازد.

۳-۳-۲. مرحله دوم مدل پیشنهادی زمان بندی گروهی

$$\text{Min } Z = CF_{\max} \quad (11)$$

$$CF_{1,l,j} \geq \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,l} (AP_{f,l,j} + S_{ffj}) \quad \text{For } j = 1, \dots, m \quad (12)$$

$$CF_{l,r,j} \geq CF_{l,r-1,j} + \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,l} AP_{f,r,j} \quad (13)$$

For $r = 2, \dots, n_f, j = 1, \dots, m$

$$CF_{l,r,j} \geq CF_{l,r,j-1} + \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,l} AP_{f,r,j} \quad (14)$$

For $r = 1, \dots, n_f, j = 2, \dots, m$

$$CF_{k,l,j} \geq CF_{k-1,n_f,j} + \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,k} (AP_{f,l,j} + \sum_{g=1}^{PF} Z_{gf} S_{g,f,j}) \quad (15)$$

For $k = 2, \dots, PF, j = 1, \dots, m$

$$CF_{k,r,j} \geq CF_{k,r,j-1} + \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,k} AP_{f,r,j} \quad (16)$$

For $k = 2, \dots, PF, r = 1, \dots, n_f, j = 2, \dots, m$

$$CF_{k,r,j} \geq CF_{k,r-1,j} + \sum_{f=1}^{PF} Y_{f,k} AP_{f,r,j} \quad (17)$$

For $k = 2, \dots, PF, r = 2, \dots, n_f, j = 1, \dots, m$

$$Z_{gf} \geq Y_{g,k-1} + Y_{f,k} - 1 \quad \text{For } f, g = 1, \dots, PF, g \neq f \quad (18)$$

۴-۱. روش ابتکاری

روش های ابتکاری با توسعه مکانیزم تصمیم گیری، توالی قطعات در هر خانواده قطعه و توالی ورود خانواده ها را به سلول مشخص می کنند. اسپالر و همکاران به بررسی روش های ابتکاری مختلف جهت زمان بندی گروهی در سیستم های تولید سلولی با ساختار جریان خطی پرداخته و ۱۲ روش ابتکاری را با در نظر گرفتن آماده سازی وابسته به توالی خانواده ها و با هدف کمینه سازی بیشترین زمان تکمیل کارها ارائه دادند. نتایج نشان داد که بهترین روش ابتکاری به صورت ترکیبی از روش CDS¹ (جهت تعیین توالی قطعات در هر خانواده) و روش NEH اصلاح شده (جهت تعیین توالی خانواده ها به سلول ها)، است [۱۶].

با توجه به اینکه فرض کاربردی اثربادگیری در بخش اول روش ابتکاری یعنی الگوریتم CDS جهت تعیین توالی قطعات هر خانواده در نظر گرفته نشده است. بنابراین الگوریتم CDS مورد بازبینی و اصلاح قرار گرفته و در نهایت الگوریتم CDS اصلاح شده به منظور تعیین توالی قطعات هر خانواده ارائه گردیده و در بخش دوم روش ابتکاری نیز از الگوریتم NEH اصلاح شده اسپالر جهت تعیین توالی خانواده ها استفاده شده است. روش ابتکاری فوق با نام MCMN نامگذاری گردید. در ادامه این الگوریتمها معرفی می شوند.

۴-۱-۱. الگوریتم CDS اصلاح شده

مراحل انجام الگوریتم ابتکاری CDS اصلاح شده به شرح زیر است:
گام ۱: میزان زمان پردازش عملیات دستی را برای هر قطعه i از خانواده f محاسبه کنید.

$$O_{if} = \sum_{j=1}^m P_{ifj} \cdot (1 - M_{ifj}) \quad \text{For } i = 1, \dots, n \quad (22)$$

گام ۲: قطعه های هر خانواده را براساس ترتیب غیرکاهشی کل زمان پردازش عملیات دستی مرتب کنید و این توالی را SE_0 بنامید.

گام ۳: بیشترین زمان تکمیل کارها در توالی قطعه ها در SE_0 محاسبه کنید.

گام ۴: توالی بهینه را برابر توالی SE_0 ($SE^* = SE_0$) قرار داده و بیشترین زمان تکمیل بهینه را برابر بیشترین زمان تکمیل کارهای SE_0 ($C_{Max}(SE^*) = C_{Max}(SE_0)$) و $k=1$ قرار دهید.

گام ۵: برای توالی SE^* به ازای هر قطعه i از خانواده f و با توجه به موقعیت آن (r) در SE^* ، مقدار a_i و b_i را محاسبه کنید.

$$a_i = \sum_{j=1}^k P_{ifj} \cdot (M_{ifj} + (1 - M_{ifj})r^{\alpha_f}) \quad (23)$$

$$b_i = \sum_{j=m-k+1}^m P_{ifj} \cdot (M_{ifj} + (1 - M_{ifj})r^{\alpha_f}) \quad (24)$$

گام ۶: برای قطعاتی که $a_i \leq b_i$ باشد، قطعات را بر اساس ترتیب غیرکاهشی a_i ها مرتب کرده و آن مجموعه را u بنامید و برای قطعاتی که $a_i > b_i$ است، قطعات را براساس ترتیب غیرافزایشی b_i ها مرتب کرده و آن مجموعه را v بنامید. توالی جدید SE_t به صورت $SE_t = uv$ خواهد بود.

گام ۷: برای توالی جدید SE_t ، مقادیر a_i و b_i ها را با استفاده از رابطه ۲۳ و ۲۴ محاسبه کرده و توالی جدیدی را تشکیل دهید. این عمل را آنقدر تکرار کنید تا توالی جدید دیگری ایجاد نشود.

گام ۸: بیشترین زمان تکمیل کارها را برای SE_t محاسبه کنید.

گام ۹: اگر $C_{Max}(SE^*) \leq C_{Max}(SE_t)$ باشد، آنگاه $SE_t = SE^*$ قرار دهید.

گام ۱۰: $k = k + 1$ قرار دهید. اگر $k < m$ است، به گام پنجم بروید. در غیر این صورت SE^* را به عنوان توالی بهینه و

$C_{Max}(SE^*)$ را به عنوان بهینه زمان تکمیل کارها بپذیرید.

گام ۱۱: اگر $f < PF$ است آنگاه $f = f + 1$ قرار داده و به گام ۱ بروید و در غیر این صورت توقف کنید.

۴-۱-۲. الگوریتم NEH اصلاح شده

مراحل این الگوریتم به شرح زیر است:

گام ۱: متوسط زمان آماده سازی (\bar{S}_{fj}) را برای هر خانواده قطعه روی هر ماشین محاسبه کنید. سپس مقدار زمان پردازش مؤثر (E_{fj}) را محاسبه کنید.

$$\bar{S}_{fj} = \frac{\sum_{g=1}^{PF} S_{gfj}}{PF} \quad (25)$$

$$E_{fj} = \bar{S}_{fj} + \sum_{r=1}^{n_f} P_{rfj} \quad (26)$$

گام ۲: زمان بندی اولیه ($\mu(1), \dots, \mu(PF)$) را طوری تشکیل دهید که به ازای همه $r \leq (PF-1)$ ،

$$\sum_{j=1}^m E_{\mu(r),j} \geq \sum_{j=1}^m E_{\mu(r+1),j} \quad \text{باشد.}$$

گام ۳: $r = 2$ قرار داده و $\sigma = (\mu(1), \mu(2))$ را قرار دهید. به ازای $0 \leq q \leq r$ ، $\sigma = \sigma_q \sigma_{r-q}$ را بگیرید.

گام ۴: $\mu(r+1)$ را از SE_0 بگیرید. توالی های جزئی ($r+1$) را توسط $\sigma_q \mu(r+1) \sigma_{r-q}$ در حالیکه $0 \leq q \leq r$ است، تولید کنید و مجموعه ω را تشکیل دهید. بیشترین زمان تکمیل کارها را به ازای هر یک از اعضای مجموعه محاسبه کرده و در نهایت

کمترین آن را مشخص کنید. سپس $\sigma = \omega_z$ قرار دهید.

$$\omega = \{\omega_1, \dots, \omega_{r+1}\} = \{\sigma_q \mu(r+1) \sigma_{r-q} \mid 0 \leq q \leq r\} \quad (27)$$

¹ Campbell-Dudek-Smith

کروموزم‌های انتخابی اعمال شده و جایگزین کروموزم‌های قبلی می‌شوند.

در نهایت کروموزم‌های موجود در استخر تولید مثل به همراه کروموزم‌های نخبه نسل جاری به نسل آتی منتقل شده و در صورت عدم ارضاء شرط توقف، کلیه مراحل با نسل جدید تکرار می‌شود. شرط توقف در هر دو الگوریتم ژنتیک تعداد نسل‌ها است که برای هر دو الگوریتم ۵۰ نسل در نظر گرفته شده است.

۴-۲-۲. الگوریتم ژنتیک دوم

یک الگوریتم ایده‌آل باید بتواند در حین انتقال از نسلی به نسل دیگر، درجه تنوع بالایی را حفظ نموده و از سوی دیگر در مقطعی که جواب‌های بهتر در حال ردیابی هستند جهش‌های ناخواسته عملگرها موجب انحراف الگوریتم نشود.

به همین منظور در الگوریتم ژنتیک دوم علاوه بر مراحل موجود در الگوریتم ژنتیک اول، از دو عملگر تنوع‌گرای و تشدیدگرایی و یک روش جستجوی محلی نیز استفاده شده است.

عملگر تنوع‌گرای به طور سیستماتیک جواب‌هایی را که تاکنون تولید نشده‌اند، ایجاد کرده و حیطة جستجو در فضای جواب را گسترش می‌دهد. این عملگر بدین صورت عمل می‌کند که فراوانی هر یک از کارها در هر موقعیت در میان کل جوابهای استخر تولید مثل را محاسبه کرده و کارهایی را که تاکنون کمتر در یک موقعیت خاص قرار گرفته‌اند، شناسایی کرده و از کنار هم قرار دادن آنها جواب متنوعی را تولید می‌کند. در صورتی که در حین ایجاد یک جواب، کاری که کمترین فراوانی را داراست در موقعیت‌های قبلی انتخاب شده باشد، کار دیگری که کمترین فراوانی را دارد، انتخاب شده و چنانچه چنین کاری موجود نباشد، این موقعیت خالی باقی می‌ماند. در پایان عملگر کارهایی را که تاکنون تخصیص داده نشده‌اند، تعیین کرده و به طور تصادفی به موقعیت‌هایی که خالی باقی مانده است، تخصیص می‌دهد.

عملگر تشدیدگرایی بر جواب‌های نخبه تأثیر گذاشته و باعث می‌شود تا جوابهایی متناسب با جواب‌های نخبه تولید شوند که در نهایت می‌تواند منجر به تولید جواب‌های بهینه محلی شود. مراحل اجرای این عملگر شبیه به عملگر تنوع‌گرای است با این تفاوت که در میان جواب‌های نخبه کارهایی را که در هر موقعیت دارای بیشترین فراوانی هستند در کنار هم قرار می‌دهد.

در الگوریتم ژنتیک دوم از روش جستجوی محلی نیز برای بهبود در بهترین جواب‌های حاصل از هر نسل الگوریتم استفاده شده است. این روش بر بهترین جواب هر نسل عمل کرده و در صورت ممکن آن را بهبود می‌دهد. این جستجو از اولین کار در بهترین جواب شروع شده و با جابجایی کارهای مجاور سمت راستی ادامه یافته و در صورت بهبود تابع هدف جواب جدید جایگزین جواب قبلی می‌شود.

$$C_{\max}(\omega_z) = \min_{1 \leq v \leq r+1} \{C_{\max}(\omega_v)\} \quad (28)$$

گام ۵: اگر $r < PF$ است، $r = r + 1$ قرار دهید و به گام ۴ بروید. در غیر اینصورت زمانبندی σ را با بیشترین زمان تکمیل کارها $C_{\max}(\sigma)$ به عنوان جواب مسأله بپذیرید.

۴-۲-۱. الگوریتم فراابتکاری ژنتیک

در این تحقیق، دو الگوریتم مختلف براساس روش ژنتیک جهت حل مسأله ارائه شده است. در هر دو الگوریتم کروموزومها به گونه‌ای تعریف شده‌اند که شکل جواب مورد انتظار را بیان می‌کنند. در مرحله اول زمان‌بندی گروهی، کروموزومها نشان دهنده اولویت قرار گرفتن قطعات هر خانواده‌قطعه و در مرحله دوم نشان دهنده اولویت قرار گرفتن خانواده‌قطعه‌ها جهت ورود به سلول هستند. طول کروموزوم نیز در مرحله اول به اندازه تعداد قطعات هر خانواده‌قطعه و در مرحله دوم به اندازه تعداد خانواده‌قطعه‌ها است.

۴-۲-۱. الگوریتم ژنتیک اول

در هر دو الگوریتم جمعیت اولیه به صورت تصادفی ایجاد شده و میزان برازندگی جواب‌ها محاسبه می‌شود. با توجه به اینکه مسأله زمان‌بندی از نوع کمینه‌سازی بوده و هدف مسأله کمینه نمودن بیشترین زمان تکمیل کارها (C_{\max}) است.

بنابراین میزان برازندگی جواب‌های حاصله، همان معکوس تابع هدف معرفی شده در مدل ریاضی بوده و از اینرو کروموزوم‌هایی که دارای بالاترین میزان برازندگی باشند به عنوان بهترین کروموزوم شناسایی می‌شوند. با توجه به مقدار انتخابی برای متغیر نخبه^۱، تعدادی از کروموزوم‌ها را که میزان برازندگی آنها بهتر است، به صورت مستقیم به نسل بعدی انتقال یافته و با توجه به نرخ نگهداشت^۲ جواب‌های مناسب، به تعداد نرخ نگهداشت ضربدر جمعیت اولیه، بهترین کروموزوم‌های نسل موجود را انتخاب نموده و بقیه کروموزوم‌های نامناسب از نسل خارج می‌شوند. با استفاده از روش چرخ رولت وزنی، کروموزوم‌های انتخاب شده را جهت تولید مثل انتخاب کرده و با تولید فرزند از کروموزوم‌های انتخاب شده با استفاده از عملگر تقاطع LOX، استخر تولید مثل تکمیل می‌شود تا جمعیت آن به اندازه نرخ تقاطع ضربدر جمعیت اولیه گردد. در صورتی که دو والد یکسان برای تولید فرزند انتخاب شود، والد دوم حذف شده و دوباره والد دوم از بین کروموزوم‌های نگهداری شده انتخاب می‌شود.

با توجه به نرخ جهش ارائه شده، کروموزوم‌ها را به طور تصادفی از استخر تولید مثل انتخاب کرده و عملگر جهش تعویضی بر روی

¹ Elite

² Keep rate

۵. آزمایشات عددی

در این مقاله به منظور ارزیابی کارایی روش های حل، ابتدا مسائل نمونه طراحی و تولید شده و سپس روش های حل مورد ارزیابی قرار گرفته اند.

۵-۱. مسائل نمونه

در این مقاله مطابق با تحقیق لاجندران و همکارانش در مسأله زمان بندی گروهی با زمان آماده سازی وابسته به توالی، مسائل نمونه به سه دسته کوچک، متوسط و بزرگ تقسیم شده که تعداد خانواده ها در مسائل کوچک از توزیع یکنواخت با دامنه (2,10)، در مسائل متوسط از توزیع یکنواخت با دامنه (11,20) و در مسائل بزرگ از توزیع یکنواخت با دامنه (21,30) تولید شده است. تعداد قطعات در هر خانواده نیز از توزیع یکنواخت با دامنه (2,15) تولید شده است [۱۷]. جهت تولید زمان آماده سازی مطابق تحقیق اسچالر و همکاران از توزیع یکنواخت در دامنه (1,50) استفاده شده است [۱۶]. زمان پردازش هر قطعه روی هر ماشین مطابق با تحقیق ذگردی و همکاران از توزیع یکنواخت در دامنه (5,25) تولید شده است [۱۸]. در این تحقیق جهت استفاده از نرخ یادگیری مطابق تحقیق لی و همکاران از سه نرخ یادگیری ۰،۷، ۰،۸ و ۰،۹ به طور تصادفی استفاده شده است [۶].

ماشین آلات هر سلول نیز برای مسائل کوچک (مسائل ۲ تا ۱۰ خانواده قطعه) ۱۰ ماشین، مسائل متوسط (مسائل ۱۱ تا ۲۰ خانواده قطعه) ۲۰ ماشین و مسائل بزرگ (مسائل ۲۱ تا ۳۰ خانواده قطعه) ۳۰ ماشین در نظر گرفته شده است. میزان درصد عملیات ماشینی هر قطعه روی هر ماشین نیز متناسب با شرایط مسأله از توزیع یکنواخت با دامنه (0.5,0.9) تولید شده است.

۵-۲. روش های مورد ارزیابی

به منظور ارزیابی کارایی هر یک از روش های حل، برنامه کامپیوتری هر یک از روش ها با استفاده از نرم افزار *MATLAB7* نوشته شده و مسائل نمونه بر روی یک دستگاه رایانه پنتیوم 4 با پردازشگر *Intel* با سرعت پردازش 3.2^+ گیگاهرتز و حافظه ی جانبی (*RAM*) 1024 مگا بایت حل شده است.

جهت یافتن مقدار مناسب پارمترهای اساسی الگوریتم های ژنتیک یعنی میزان جمعیت اولیه، تعداد نخبه، نرخ نگهداشت و نرخ جهش، ابتدا ۱۳ سناریوی مختلف جهت الگوریتم ژنتیک اول از میزان جمعیت اولیه ۳۰، ۶۰ و ۱۰۰، نرخ تقاطع ۰،۷، ۰،۸، ۰،۹، نرخ نگهداشت ۰،۶ و ۰،۷، نرخ جهش ۰،۰۵، ۰،۰۲ و ۰،۰۱ طراحی شده است. همچنین با توجه به اینکه الگوریتم ژنتیک دوم دارای دو عملگر تنوع گرایی و تشدید گرایی است بنابراین علاوه بر پارمترهای فوق دارای دو پارامتر نرخ تنوع گرایی یعنی درصد جواب های تولید شده از عملگر تنوع گرایی و نرخ تشدید گرایی یعنی درصد جواب های

تولید شده از عملگر تشدید گرایی است. بنابراین با در نظر گرفتن پارامترهای فوق، نرخ تنوع گرایی ۰،۰۵ و ۰،۱ و نرخ تشدید گرایی ۰،۰۵ و ۰،۱، ۱۴ سناریوی مختلف برای الگوریتم ژنتیک دوم طراحی شده است. برای هر سناریوی هر الگوریتم ۱۰ مسأله مختلف حل شده و هر مسأله ۱۰ بار اجرا شده است. متوسط نتایج حاصل به عنوان نتایج نهایی منظور شده تا خطای حاصل از عملکرد تصادفی الگوریتم ها کاهش یابد. در ادامه فرض مساوی بودن نتایج سناریوها در الگوریتم ژنتیک اول و در الگوریتم ژنتیک دوم با استفاده از آزمون طرح بلوک های تصادفی شده مورد آزمایش قرار گرفت که با توجه به نتایج حاصله فرض مساوی بودن نتایج سناریوها در الگوریتم ژنتیک اول و در الگوریتم ژنتیک دوم رد شد. در نهایت به منظور فاش کردن تفاوت های واقعی بین سناریوها از آزمون دامنه چندگانه دانکن در هر یک از الگوریتم ها بهره برده شده است و سناریوی مناسب برای هر الگوریتم انتخاب شده است. مقدار پارامترها در سناریوی منتخب جهت الگوریتم ژنتیک اول و الگوریتم ژنتیک دوم به شرح جدول ۱ است.

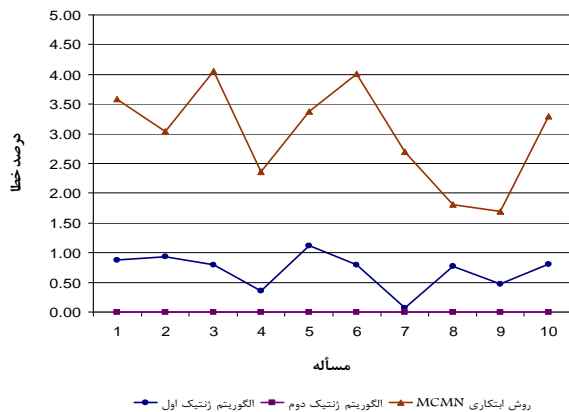
جدول ۱. پارامترهای سناریوی منتخب جهت الگوریتم ها

پارامترهای سناریوی منتخب	الگوریتم ژنتیک اول	الگوریتم ژنتیک دوم
جمعیت اولیه	۱۰۰	۱۰۰
نرخ نگهداشت	۰،۶	۰،۶
نرخ تقاطع	۰،۷	۰،۷
تعداد نخبه	۳۰	۳۰
نرخ جهش	۰،۰۱	۰
نرخ تشدید گرایی	-	۰،۰۵
نرخ تنوع گرایی	-	۰،۰۵

پس از تعیین پارامترهای مناسب جهت الگوریتم های ژنتیک و طراحی مسائل نمونه به منظور مقایسه روش های حل ارائه شده، تعداد ۱۰ مسأله ۲ تا ۱۰ خانواده قطعه ای، ۱۰ مسأله ۱۱ تا ۲۰ خانواده قطعه ای و ۱۰ مسأله ۲۱ تا ۳۰ خانواده قطعه ای حل شده و برای پرهیز از هرگونه خطای تصادفی هر مسأله ۱۰ بار اجرا شده است و بهترین جواب در هر الگوریتم به عنوان جواب الگوریتم منظور شده است. به منظور مقایسه روش ها، از دو شاخص متوسط مدت زمان اجرای الگوریتم و درصد خطای جواب استفاده شده است. برای محاسبه درصد خطا از رابطه (۲۹) استفاده شده است که در این رابطه *BR* بهترین جواب حاصل از حل مسأله توسط الگوریتم های ارائه شده و *RA* نتیجه حاصل از حل الگوریتم مورد بررسی است.

$$RG = \frac{RA - BR}{BR} \quad (29)$$

همچنین نتایج حاصل از حل مسائل ۲۱ تا ۳۰ خانواده قطعه‌ای نشان می‌دهد که میانگین درصد خطا در الگوریتم ژنتیک اول ۰،۷ درصد، در الگوریتم ژنتیک دوم ۰،۰ درصد و در روش ابتکاری MCMN ۲،۹۹ درصد است و همچنین میانگین مدت زمان اجرا در الگوریتم ژنتیک اول ۶۴، در الگوریتم ژنتیک دوم ۸۲ و در روش ابتکاری MCMN ۰،۶۷ ثانیه است. بنابراین الگوریتم ژنتیک دوم در مسائل ۲۱ تا ۳۰ خانواده قطعه‌ای جواب‌های بهتری ارائه می‌کند.



شکل ۳. نمودار درصد خطای الگوریتم‌ها در مسائل ۲۱ تا ۳۰ خانواده قطعه‌ای

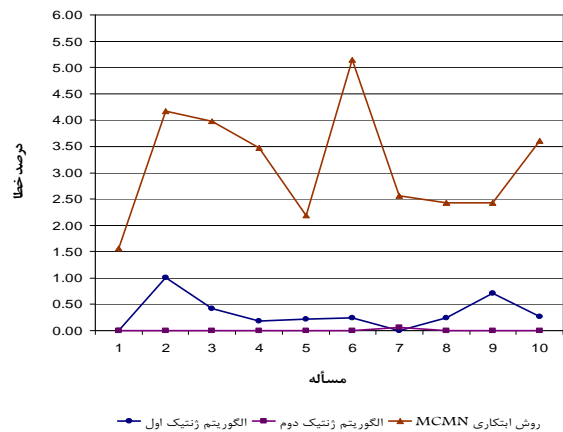
همانطور که از نتایج حل مسائل کوچک، متوسط و بزرگ مشخص می‌شود که الگوریتم ژنتیک دوم نسبت به سایر روش‌ها دارای درصد خطای کمتری است درحالی‌که روش ابتکاری MCMN دارای بیشترین درصد خطا و کمترین مدت زمان اجرا نسبت به سایر روش‌ها است.

۶. نتیجه‌گیری

در این تحقیق، از رویکرد اثربادگیری موقعیت‌گرا در مسأله زمان‌بندی گروهی در سیستم تولید سلولی استفاده شد. در ادامه مدل یادگیری دژونگ برای مسأله زمان‌بندی گروهی انتخاب شده و این مسأله با فرض ساختار جریان کارگاهی چند ماشینی و با هدف کمینه‌سازی بیشترین زمان تکمیل کارها مدل‌سازی شد. به منظور حل مسأله مدل‌سازی شده، یک روش ابتکاری و دو الگوریتم ژنتیک مختلف توسعه داده شد و با تولید مسائل نمونه کارایی روش‌های حل پیشنهادی مورد ارزیابی قرار گرفت. نتایج عددی حاصل از حل مسائل نمونه نشان داد که الگوریتم ژنتیک دوم از لحاظ کیفیت جواب و روش ابتکاری از لحاظ زمان حل بهتر عمل می‌کنند. در این مسأله فرض شده است که تمامی قطعات یک خانواده‌قطعه می‌توانند در یک سلول پردازش شوند. اما در بعضی مواقع در سیستم تولید سلولی نمی‌توان تمامی قطعات را در یک سلول تولید کرد بنابراین قطعات ناچار از یک سلول برای انجام عملیاتی خاص به سلول دیگری منتقل می‌شوند.

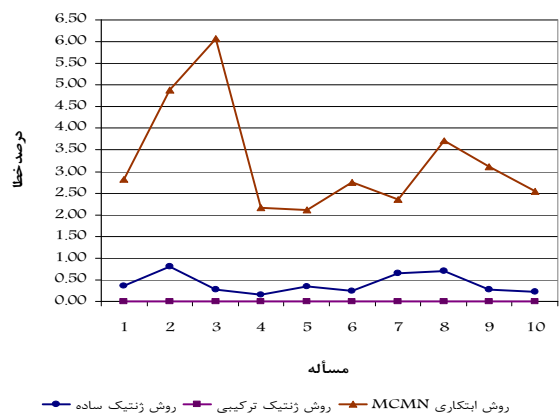
۵-۳. نتایج کار

نتایج حاصل از حل مسائل ۲ تا ۱۰ خانواده قطعه‌ای نشان می‌دهد که میانگین درصد خطا در الگوریتم ژنتیک اول ۰،۳۳ درصد، در الگوریتم ژنتیک دوم ۰،۰۱ درصد و در روش ابتکاری MCMN ۳،۱۶ درصد است و همچنین میانگین مدت زمان اجرا در الگوریتم ژنتیک اول ۱۶،۵، در الگوریتم ژنتیک دوم ۲۱،۲ و در روش ابتکاری MCMN ۰،۱ ثانیه است. بنابراین الگوریتم ژنتیک دوم در مسائل ۲ تا ۱۰ خانواده قطعه‌ای جواب‌های بهتری ارائه می‌کند.



شکل ۱. نمودار درصد خطای الگوریتم‌ها در مسائل ۲ تا ۱۰ خانواده قطعه‌ای

نتایج حاصل از حل مسائل ۱۱ تا ۲۰ خانواده قطعه‌ای نیز نشان می‌دهد که میانگین درصد خطا در الگوریتم ژنتیک اول ۰،۴ درصد، در الگوریتم ژنتیک دوم ۰،۰ درصد و در روش ابتکاری MCMN ۳،۲۵ درصد است و همچنین میانگین مدت زمان اجرا در الگوریتم ژنتیک اول ۴۶، در الگوریتم ژنتیک دوم ۶۳،۸ و در روش ابتکاری MCMN ۰،۲۷ ثانیه است. بنابراین الگوریتم ژنتیک دوم در مسائل ۱۱ تا ۲۰ خانواده قطعه‌ای نیز جواب‌های بهتری را ارائه می‌کند.



شکل ۲. نمودار درصد خطای الگوریتم‌ها در مسائل ۱۱ تا ۲۰ خانواده قطعه‌ای

- [14] Kuo, W., Yang, D., "Single-Machine Scheduling with Past-Sequence-Dependent Setup Times and Learning Effects", Information Processing Letters, Vol. 102, 2007, pp. 22-26.
- [15] Nanda, R., Alder, G. L., *Learning Curves: Theory and Application*, Atlanta: Industrial Engineering & Management Press, 1982.
- [16] Schaller, J.E., Gupta, J.N.D., Vakharia, A.J., "Scheduling a Flowline Manufacturing Cell with Sequence Dependent Family Setup Times", European Journal of Operational Research, Vol. 125, No. 2, 2000, pp. 324-339.
- [17] Logendran, R., Salmasi, N., Sriskandarajah, C., "Two-Machine Group Scheduling Problems in Discrete Parts Manufacturing with Sequence-Dependent Setups", Computers & Operations Research, Vol. 33, 2006, pp. 158-180.
- [18] Zegordi, S.H., Itoh, K., Enkawa, T., "A Knowledge Smulated Annealing Scheme for the Early/Tardy Flow Shop Scheduling Problem", International Journal of Production Research, Vol. 33, No. 5, 1995, pp. 1449-1466.

لذا با در نظر گرفتن امکان حرکات بین سلولی می‌توان مدل فوق را توسعه داد. در این مسأله، ساختار سلول‌ها به صورت جریان کارگاهی فرض شده است. همچنین می‌توان مسأله فوق را جهت سیستم ساخت انعطاف‌پذیر (FMS) در تحقیقات آتی توسعه داد.

مراجع

- [1] Irani, S.I., *Handbook of Cellular Manufacturing Systems*, John Wiley & Sons Ltd, 1999.
- [2] Biskup, D., "A State-of-the-Art Review on Scheduling with Learning Effects", European Journal of Operational Research, Vol. 188, issue 2, 2008, pp. 315-329.
- [3] Biskup, D., "Single-Machine Scheduling with Learning Considerations", European Journal of Operational Research, Vol. 115, 1999, pp. 173-178.
- [4] Mosheiov, G., "Scheduling Problems with a Learning Effect", European Journal of Operational Research, Vol. 132, 2001a, pp. 687-693.
- [5] Mosheiov, G., "Parallel Machine Scheduling with a Learning Effect", Journal of the Operational Research Society, Vol. 52, 2001b, pp. 1-5.
- [6] Lee, W., Wu, C., Sung, H., "A Bi-Criterion Single-Machine Scheduling Problem with Learning Considerations", Acta Informatica, Vol. 40, 2004, pp. 303-315.
- [7] Lee W., & Wu C., "Minimizing total completion time in a two-machine flowshop with a learning effect", International Journal of Production Economics, Vol. 88, 2004, pp. 85-93.
- [8] Bachman, A., Janiak, A., "Scheduling Jobs with Position-Dependent Processing Times", Journal of the Operational Research Society, Vol. 55, 2004, pp. 257-264.
- [9] Zhao, C.-L., Zhang, Q.-L., Tang, H.-Y., "Machine Scheduling Problems with Learning Effects", Dynamics of Continuous, discrete and Impulsive Systems, Series A: Mathematical Analysis, Vol. 11, 2004, pp. 741-750.
- [10] Chen, P., Wu, C.-C., Lee, W.-C., "A bi-Criteria Two-Machine Flow Shop Scheduling Problem with a Learning Effect", Journal of the Operational Research Society, Vol. 57, 2006, pp.1113-1125.
- [11] Koulamas, C., Kyparisis, G.J., "Single-Machine and Two-Machine Flowshop Scheduling with General Learning Function", European Journal of Operational Research, Vol.178, 2007, pp. 402-407.
- [12] Wang, J., Xia, Z., "Flow-Shop Scheduling with a Learning Effect", Journal of the Operational Research Society, Vol. 56, 2005, pp. 1325-1330.
- [13] Eren, T., Guner, E., "Minimizing Total Tardiness in a Scheduling Problem with a Learning Effect", Applied Mathematical Modelling, Vol. 31, 2007, pp. 1351-1361.