

## زمانبندی سبز در محیط جریان کارگاهی انعطاف پذیر با مراحل پردازش وابسته به ماشین، محدودیت دسترسی به ماشین ها و در نظر گرفتن زمان ترخیص کارها

علی حسینی<sup>۱</sup>، سید محمد حسن حسینی<sup>۲\*</sup>

۱- دانشجوی کارشناسی ارشد مدیریت صنعتی، دانشکده مهندسی صنایع و مدیریت، دانشگاه صنعتی شاهرود، شاهرود، ایران

۲- دانشیار، دانشکده مهندسی صنایع و مدیریت، دانشگاه صنعتی شاهرود، شاهرود، ایران

رسید مقاله: ۲۳ مهر ۱۳۹۹

پذیرش مقاله: ۲۶ اسفند ۱۴۰۱

### چکیده

زمانبندی یکی از مسایل مهم در حوزه های تحقیقاتی و کاربردی مدیریت تولید است که تاثیر زیادی بر کارایی منابع تولیدی دارد. از این رو، روش ها و رویکردهای مختلفی برای حل این مسایل در سیستم های تولیدی با ویژگی های خاص معرفی شده است. در این راستا، پژوهش حاضر یک مساله زمانبندی سبز جریان کارگاهی انعطاف پذیر را مورد بررسی قرار می دهد که در آن، مراحل پردازش هر کار وابسته به ماشینی است که آن را در مرحله اول پردازش می کند. علاوه بر این، زمان های راه اندازی وابسته به توالی بوده، محدودیت دسترسی به ماشین ها بررسی و زمان های ترخیص و آماده بودن کارها نیز در نظر گرفته می شود. این مساله با در نظر گرفتن هزینه های تولید و مصرف انرژی به عنوان دو تابع هدف مهم، در قالب مدل ریاضی عدد صحیح مختلط (MIP) تشریح می گردد. مدل پیشنهادی برای حل مساله در ابعاد کوچک با روش محدودیت افسیلون اجرا شده و یک روش حل تقریبی نیز مبتنی بر رویکرد مرتب سازی نامغلوب با الگوریتم ژنتیک (NSGA-II) برای حل مساله در ابعاد بزرگ معرفی می شود. نتایج حل نشان دهنده عملکرد مناسب الگوریتم پیشنهادی در حل این مساله بوده و همچنین، مقایسه نتایج حاکی از برتری این الگوریتم نسبت به الگوریتم رقیب SPEA 2 به عنوان یکی دیگر از روش های بهینه سازی چند هدفه می باشد.

**کلمات کلیدی:** زمانبندی سبز، جریان کارگاهی انعطاف پذیر، مراحل پردازش وابسته به ماشین، هزینه های تولید، مصرف انرژی.

\* عهده دار مکاتبات

آدرس الکترونیکی: sh.hosseini@shahroodut.ac.ir

## ۱ مقدمه

رشد فزاینده رقابت در تولید و عرضه محصولات متنوع از یک سو و تاثیر گذاری صنایع تولیدی در مسایل زیست محیطی نظیر مصرف انرژی و آلاینده‌گی محیط زیست از سوی دیگر، اهمیت توجه به مسایل زمانبندی را دوچندان کرده است. در این میان صاحبان صنایع تولیدی به‌ویژه سیستم‌های تولید مبتنی بر سفارش (MTO)<sup>۱</sup> ترجیح می‌دهند با به کارگیری ماشین‌آلات و تجهیزات موازی به‌ویژه در ایستگاه‌های گلوگاه، انعطاف‌پذیری واحدهای تولیدی خود را در پاسخگویی به موقع به سفارشات متنوع مشتریان افزایش دهند [۱].

در میان انواع مختلف مسایل زمانبندی، مساله زمانبندی جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر (FFSP)<sup>۲</sup> به خاطر کاربرد زیاد در صنایع تولیدی از دیرباز مورد توجه بیشتر محققین این حوزه بوده است. در این مساله، اگر هر ماشین از مجموعه ماشین‌های موازی عملکرد و سرعت متفاوت و مختص به خود<sup>۳</sup> را در پردازش یک کار داشته باشد ( $P_{mij}$ )، آن ماشین‌ها را اصطلاحاً غیرمرتبط<sup>۴</sup> می‌نامند [۲]. اغلب مطالعات در حوزه مسایل زمانبندی بر روی کاهش زمان تولید به عنوان یک شاخص کلان از بهره‌وری منابع متمرکز بوده‌اند. بنابراین توابع هدفی مانند کمینه کردن کل زمان تولید<sup>۵</sup>، حداقل‌سازی زمان در جریان ساخت کارها، و حداقل کردن زمان بیکاری ماشین‌ها، از دیرباز مورد توجه محققین مسایل زمانبندی بوده است [۳]. با این حال معیارهای دیگری نظیر جنبه‌های زیست‌محیطی، اهداف مرتبط با مسئولیت اجتماعی، و معیارهای تامین‌کننده اهداف اقتصادی تولید ازجمله مباحث جدید در این حوزه محسوب می‌شود که اخیراً توجه محققین زیادی را به خود جلب کرده است. در این میان، مصرف انرژی به یکی از مهم‌ترین چالش‌های امروزی در صنایع تولیدی تبدیل شده است. طبق گزارشی از مدیریت اطلاعات انرژی (EIA)<sup>۶</sup> در ایالات متحده، حدود ۵۰٪ از کل انرژی جهان در کارخانه‌های تولیدی یا صنایع وابسته مصرف می‌شود [۴، ۵]. اکثر تحقیقات در مورد بهینه‌سازی مصرف انرژی در صنایع تولیدی تا حد زیادی بر روی توسعه ماشین‌آلات یا فرآیندهای با کارایی بیشتر انرژی مطالعه متمرکز شده‌اند [۶، ۷]. از سوی دیگر هزینه‌های عملیاتی موضوع مهم دیگری است که منعکس‌کننده بازده منابع بوده و هم برای تولیدکننده و هم برای مشتری اهمیت زیادی دارد و می‌بایست در فرآیندهای برنامه‌ریزی و زمانبندی مورد توجه قرار گیرد.

باتوجه به دو موضوع مهم فوق درخصوص کاهش مصرف انرژی و کاهش هزینه‌های تولید، مدیران صنایع تولیدی همواره سعی بر آن دارند تا با تحقیق و توسعه تکنولوژی و سطح عملکرد آنها، گامی موثر در جهت تحقق این اهداف بردارند [۸]. از سوی دیگر جایگزین کردن تمام ماشین‌آلات در یک زمان با دستگاه‌های جدید و برخوردار از سطح تکنولوژی بالا به دلایل مختلف ازجمله محدودیت‌های بودجه‌ای امکان‌پذیر نمی‌باشد. لذا موارد زیادی هست که در آن ماشین‌های قدیمی و ماشین‌های پیشرفته جدید به صورت موازی در فرآیندهای تولیدی به کار گرفته می‌شوند. از یک سو ماشین‌آلات قدیمی اغلب مصرف انرژی بالایی دارند درحالی که هزینه

1- Make To Order (MTO)

2- Flexible flow shop scheduling problem (FFSP)

3- Arbitrary

4- Unrelated

5- Makespan

6- Energy Information Administration

استفاده از آنها بسیار ارزان و مقرون به صرفه می باشد. از سوی دیگر هرچند دستگاه های جدیدتر انرژی کمتری برای تولید قطعات مصرف می کنند اما با توجه به هزینه بالای نگهداری و تعمیرات آنها و هزینه مرتبط با استهلاک این دستگاه ها به ویژه در سال های اولیه، قیمت تمام شده محصولات تولیدی با این تجهیزات به مراتب بالاتر خواهد بود. در این میان یک تضاد بین دو هدف کاهش مصرف انرژی و کاهش هزینه های عملیاتی شکل می گیرد که برای مدیران صنایع اهمیت زیادی دارد [۹].

تحقیق حاضر به بررسی و حل مساله زمانبندی سبز در محیط جریان کارگاهی انعطاف پذیر (FFS) با ماشین های موازی غیر مرتبط و با در نظر گرفتن همزمان دو هدف فوق می پردازد. این بررسی در شرایطی انجام می شود که به دلیل استفاده از ماشین آلات پیشرفته با قابلیت انجام چند عملیات بر روی کارها در مرحله اول، کارهایی که با این نوع ماشین آلات در مرحله اول پردازش می شوند نیازی به پردازش در برخی از مراحل بعدی دیگر ندارند. این سیستم تولیدی در این مقاله تحت عنوان مراحل پردازش وابسته به ماشین<sup>۱</sup> تعریف می شود. به علاوه این که در جهت نزدیک شدن مساله به شرایط دنیای واقعی، موضوع توانمندی ماشین آلات<sup>۲</sup> برای پردازش قطعات نیز در نظر گرفته شده، زمان های آماده سازی به صورت وابسته به توالی بوده و زمان ترخیص کارها متفاوت و غیر صفر لحاظ می گردد.

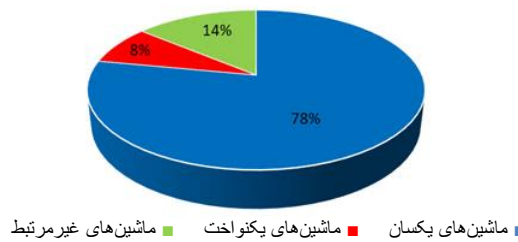
## ۲ پیشینه تحقیق

مساله جریان کارگاهی انعطاف پذیر کاربرد زیادی در صنایع تولیدی مختلف دارد و لذا تحقیقات صنعتی و دانشگاهی زیادی پیرامون این مساله در ادبیات موجود دیده می شود. از جمله تحقیقات قدیمی در این زمینه می توان به مطالعه گوپتا و همکاران اشاره نمود که در سال ۱۹۹۸ به معرفی و حل مساله جریان کارگاهی انعطاف پذیر دو مرحله ای پرداختند [۱۰]. سپس لیو و چانگ یک روش دقیق و یک روش ابتکاری برای حل مساله جریان کارگاهی انعطاف پذیر با زمان های آماده سازی وابسته به توالی ارائه کردند [۱۱]. تران و مینگ ننگ بعدها همین مساله را در دو حالت با اعمال محدودیت در ظرفیت انبارهای میانی و بدون در نظر گرفتن آن بررسی و یک الگوریتم فرا ابتکاری برای حل آن در ابعاد کاربردی و در زمانی معقول ارائه کردند [۱۲]. مولائی و همکاران برای مساله جریان کارگاهی انعطاف پذیر چندهدفه با زمان های آماده سازی وابسته به توالی و زمان حمل و نقل، الگوریتمی ترکیبی مبتنی بر شبیه سازی تبرید و یک روش جستجوی ساده ارائه کردند [۱۳].

مساله جریان کارگاهی منعطف با ماشین های موازی غیر مرتبط حالت خاصی از مساله جریان کارگاهی می باشد که کمتر به آن پرداخته شده است [۱۴]. شکل ۱ نشان دهنده توزیع مطالعات انجام شده در حوزه زمانبندی در محیط کارگاه جریانی انعطاف پذیر می باشد. براساس این اطلاعات، در حوزه ماشین های یکنواخت و غیر مرتبط تحقیقات کمتری نسبت به ماشین های یکسان انجام شده است.

1- Machine-dependent processing stages

2- Machine eligibility



شکل ۱. توزیع تحقیقات انجام‌شده بر روی مساله FFS با تمرکز بر انواع ماشین‌های موازی [۱۵]

در بین تحقیقات انجام‌شده پیرامون این مساله، می‌توان به مقاله یواریما و همکاران اشاره نمود که در مطالعه خود این مساله را با در نظر گرفتن زمان‌های آماده‌سازی وابسته به توالی، محدودیت زمان‌های در دسترس بودن ماشین‌آلات، و محدودیت انبارهای میانی بررسی کرده و یک رویکرد مبتنی بر الگوریتم ژنتیک برای حل آن با هدف کمینه‌سازی مجموع زمان‌های تکمیل ارایه کردند [۷]. همچنین بهنامیان و زندیه همین مساله را با در نظر گرفتن محدودیت زمان انتظار بررسی و یک الگوریتم رقابت استعماری گسسته برای حل این مساله با هدف کمینه‌سازی مجموع زودکرد و دیرکرد ارایه کردند [۶]. لی و همکاران نیز مساله جریان کارگاهی منعطف با ماشین‌های موازی غیرمرتبط را برای حالت چندمرحله پردازش و در نظر گرفتن حرکت دسته‌ای کارها بررسی و یک مدل دوهدفه برای حداقل کردن همزمان زمان تکمیل کارها و مجموع وزنی دیرکرد کارها ارایه کردند [۱۶]. شهواری و همکاران مساله جریان کارگاهی منعطف با جریان دسته‌ای محموله را در شرایطی بررسی نمودند که در ایستگاه‌های گلوگاه از ماشین‌های موازی غیرمرتبط استفاده‌شده و یک الگوریتم جستجوی ممنوع تقویت شده<sup>۱</sup> برای حل آن در حالت دوهدفه ارایه کردند [۱۷].

منابع محدودی به مساله جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر با ماشین‌های موازی غیرمرتبط و در نظر گرفتن زمان‌های آماده‌سازی وابسته به توالی پرداخته‌اند که از آن جمله می‌توان به مطالعه ابراهیمی و همکاران [۱۸] و قراویتو و همکاران اشاره کرد [۱۹].

توابع هدف ازجمله موضوعات مهم در مسایل زمانبندی و ازجمله مساله FFSP محسوب می‌شود. در مسایل زمانبندی، اغلب توابع هدف مورد بررسی زمان محور، کار محور، و یا ترکیبی از این دو تابع بوده و گاهی اوقات نیز مساله به صورت چند هدفه بررسی می‌شود [۱۵، ۲۰]. امروزه در راستای تامین اهداف زیست‌محیطی، اغلب محققین، کاهش مصرف انرژی و یا کاهش خروجی آلاینده‌ها را به عنوان دو تابع هدف مهم در نظر گرفته و این مساله را با عنوان زمانبندی سبز مورد بررسی قرار می‌دهند [۲۱]. ابتدا بروزون و همکاران مساله زمانبندی سبز را در جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر با در نظر گرفتن محدودیت بیشینه مصرف نیرو<sup>۲</sup> مورد مطالعه قرار دادند [۲۲]. همچنین دای و همکاران استراتژی "روشن" و "خاموش"<sup>۳</sup> را برای بهینه‌سازی مصرف انرژی در مساله زمانبندی جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر با ماشین‌های موازی نامرتبط ارایه کردند [۲۳]. لی و همکاران همان مساله را با

1- Enhanced tabu search algorithm

2- Maximum peak power

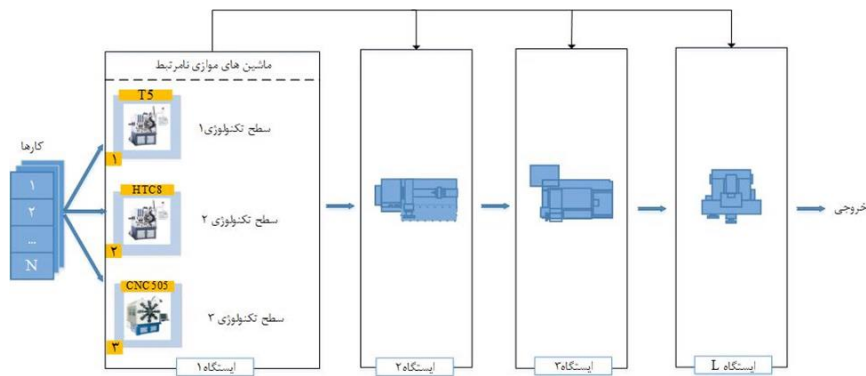
3- The "on" and "off" strategy

در نظر گرفتن زمان‌های آماده‌سازی مورد مطالعه قرار داده و چند الگوریتم تقریبی برای حل آن توسعه دادند [۲۴]. منگ و همکاران این مساله را با در نظر گرفتن زمان‌های آماده‌سازی و با هدف کمینه کردن میزان مصرف انرژی بررسی کردند. ایشان در تحقیق خود یک مدل ریاضی جدید برای حل این مساله معرفی کردند [۲۵]. همچنین ونگ و همکاران مساله زمانبندی سبز در جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر را با در نظر گرفتن محدودیت دسترسی به ماشین‌آلات در راستای کاهش مصرف انرژی بررسی کرده و در مدل دوهدفه پیشنهادی خود سعی در کمینه کردن همزمان مجموع مصرف انرژی و زمان تکمیل کارها نمودند [۲۶]. گانگ و همکاران این مساله را با در نظر گرفتن انعطاف‌پذیری در نیروی کار بررسی کرده و کمینه‌سازی مصرف انرژی با کاهش هزینه‌های نیروی کار را به عنوان دو تابع هدف در مدل پیشنهادی دو لحاظ کردند [۲۷]. در یک مطالعه جدید، شولز و همکاران مساله زمانبندی سبز در جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر که در آن ماشین‌های موازی سرعت‌های پردازش مختلفی دارند را بررسی کرده و هزینه انرژی با مجموع دیرکرد کارها را به عنوان دو تابع هدف مهم در مدل دوهدفه خود لحاظ کرده و در آن، قیمت انرژی مصرفی را وابسته به زمان مصرف در نظر گرفتند [۲۸].

خلاصه بررسی تحقیقات پیشین نشان می‌دهد که مساله زمانبندی جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر جایگاه مهمی در صنعت داشته و لذا محققین زیادی این مساله را با شرایط و توابع هدف مختلف بررسی کرده‌اند. اما بررسی موضوع کاهش مصرف انرژی در کنار کاهش هزینه‌های عملیاتی تاکنون در این مساله مورد مطالعه قرار نگرفته است. به‌ویژه در شرایطی که ماشین‌های موازی غیرمرتبط و با سطح تکنولوژی و عملکردهای متفاوت بوده، و برخی از آنها قابلیت انجام چند پردازش را داشته باشند، تضاد دو تابع هدف انرژی مصرفی و هزینه تولید بیشتر نمایان می‌شود. بررسی موارد فوق از جمله نوآوری‌های تحقیق حاضر بوده و به‌علاوه این که شرایط دنیای واقعی از قبیل عدم امکان پردازش برخی کارها توسط برخی ماشین‌ها، و زمان‌های آماده‌سازی وابسته به توالی نیز در آن لحاظ شده است.

### ۳ بیان مساله

در این مقاله، یک مساله زمانبندی سبز در جریان کارگاهی انعطاف‌پذیر با ماشین‌های موازی غیرمرتبط و سطح فناوری متفاوت در مرحله اول بررسی می‌شود. با توجه به شکل ۲، تعداد  $n$  کار (سفارش) وجود دارد که باید بر روی  $m$  ماشین در این سیستم پردازش شود. کارها در مرحله اول با توجه به قابلیت ماشین می‌توانند به هر یک از ماشین‌ها تخصیص یابند. با توجه به اینکه سطح تکنولوژی ماشین‌ها در ایستگاه یک متفاوت است؛ کارها ممکن است جهت تکمیل شدن با توجه به نوع ماشین تخصیص یافته در ایستگاه اول، نیازی به پردازش در یک یا چند مرحله بعد نداشته باشند.



شکل ۲. شکل شماتیک مساله‌ی مورد مطالعه

#### ۴ مدل ریاضی

در این بخش، مساله مورد مطالعه، در قالب برنامه‌ریزی عدد صحیح مختلط فرموله و مدل‌سازی می‌شود. نوآوری صورت گرفته در این مدل شامل وابستگی مراحل تولید به منابع پردازشگر، محدودیت‌های قابلیت پردازش ماشین‌ها، زمان دسترسی کارها، و زمان‌های آماده‌سازی وابسته به توالی بوده و بعلاوه کمینه‌سازی مصرف انرژی و هزینه تولید به عنوان دو تابع هدف متضاد مدنظر می‌باشد.

اندیس‌ها، پارامترها و متغیرهای تصمیم مدل به صورت زیر تعریف می‌شود:

##### اندیس‌ها و مجموعه‌ها:

$(j, i, h = 0, 1, 2, \dots, N)$	شماره کارها	$j, i, h$
$(k, m = 1, 2, \dots, K_l)$	شماره ماشین‌ها	$k, m$
$(l = 1, 2, \dots, L)$	شماره مراحل	$l$

##### پارامترها:

زمان پردازش کار $j$ با ماشین $k$ در مرحله $l$ .	$P_{kj}^{(l)}$
زمان آماده‌سازی ماشین $k$ جهت تغییر کار از $i$ به $j$ .	$S_{ijk}^{(l)}$
هزینه‌ی هر ساعت پردازش کار $j$ توسط ماشین $k$ در مرحله $l$ .	$CP_{kj}^{(l)}$
پارامتر دودویی، مقدار آن یک است اگر ماشین $k$ توان پردازش کار $j$ را داشته باشد، در غیر این صورت صفر.	$Eg_{kj}^{(l)}$
پارامتر دودویی، مقدار آن یک است اگر کار $j$ بعد از پردازش با ماشین $k$ در مرحله یک نیاز به پردازش در مرحله $l$ داشته باشد، در غیر این صورت صفر.	$Y_{jkl}$
نرخ مصرف انرژی ماشین $k$ در مرحله $l$ در زمان مشغول به کار.	$ECR_k^{(l)}$
نرخ مصرف انرژی ماشین $k$ در مرحله $l$ در زمان بیکاری.	$SECR_k^{(l)}$
زمان در دسترس بودن کار $j$ در ابتدای دوره برنامه‌ریزی.	$R_j$

$V$  مقدار محدود کننده حداکثر زمان تولید.

$M$  عدد بزرگ.

### متغیرهای تصمیم:

$Z_{jk}$  متغیر دودویی، مقدار آن یک است اگر کار  $j$  به ماشین  $k$  در مرحله یک تخصیص داده شود، در غیر این صورت صفر.

$X_{ijkl}$  متغیر دودویی، مقدار آن یک است اگر کار  $j$  بلافاصله بعد از کار  $i$  به ماشین  $k$  در مرحله  $l$  تخصیص داده شود، در غیر این صورت صفر.

$C_j^{(l)}$  زمان تکمیل کار  $j$  در مرحله  $l$ .

$C_{max}^{(L)}$  زمان اتمام آخرین کار در آخرین مرحله.

$EC_k^{(l)}$  کل مقدار انرژی مصرف شده توسط ماشین  $k$  در حالت مشغول به کار.

$SEC_k^{(l)}$  کل مقدار انرژی مصرف شده ماشین  $k$  در حالت بیکاری.

$PC_j^{(l)}$  هزینه پردازش و تولید کار  $j$ .

مدل ریاضی مسالهی مورد مطالعه نیز به صورت زیر می‌باشد.

$$\text{Min } Z_1 = \sum_{l=1}^L \sum_{k=1}^{K_l} (EC_k^{(l)} + SEC_k^{(l)}) \quad (1)$$

$$\text{Min } Z_2 = \sum_{l=1}^L \sum_j PC_j^{(l)} \quad (2)$$

s.t.

$$\sum_{i=1}^N \sum_{k=1}^K X_{ijkl} = 1, \forall l=1, j \neq i, \quad (3)$$

$$\sum_{i=1}^N \sum_{k=1}^K X_{ijkl} - \sum_{k=1}^K Z_{jk} \times Y_{jkl} = 0, \forall l > 1, j \neq i, \quad (4)$$

$$\sum_{j=1}^N X_{ijkl} \leq 1, \forall k, l, i \neq j, \quad (5)$$

$$\sum_{i=1}^N X_{ihkl} - \sum_{j=1, j \neq i}^N X_{hjkl} = 0, \forall k, l, h, h \neq i, j, \quad (6)$$

$$C_j^{(l)} \geq X_{ijkl} \times (P_{kj}^{(l)} + S_{ijk}^{(l)} + R_j), \forall k, l=1, i, j, i \neq j, \quad (7)$$

$$C_i^{(l)} + \sum_{k=1}^K X_{ijkl} \times (P_{kj}^{(l)} + S_{ijk}^{(l)}) + M \left( \sum_{k=1}^K X_{ijkl} - 1 \right) \leq C_j^{(l)}, \forall l, i, j, i \neq j, \quad (8)$$

$$C_j^{(l-1)} + X_{ijkl} \times (P_{kj}^{(l)} + S_{ijk}^{(l)}) \leq C_j^{(l)}, \forall k, l > 1, i \neq j, \quad (9)$$

$$C_j^{(l-1)} + M \times (1 - X_{ijkl}) \geq C_i^{(l-1)}, \forall k, l > 1, i \neq j, \quad (10)$$

$$Z_{jk} = \sum_{i=1}^N X_{ijkl}, \forall k, l = 1, j \neq i, \quad (11)$$

$$X_{ijkl} \leq Eg_{kj}^{(l)}, \forall j \neq 0, i \neq j, \quad (12)$$

$$EC_k^{(l)} \geq ECR_k^{(l)} \times \sum_{j=1}^N (P_{kj}^{(l)} \times Z_{jk}), \forall l = 1, k, \quad (13)$$

$$EC_k^{(l)} \geq ECR_k^{(l)} \times \sum_{j=1}^N \left( P_{kj}^{(l)} \times \left( \sum_{m=1}^K Z_{jm} \times Y_{jml} \right) \right), \forall l > 1, k, \quad (14)$$

$$SEC_k^{(l)} \geq SECR_k^{(l)} \times \left( \sum_{i=1}^N \sum_{j=1, \neq i}^N S_{ijk}^{(l)} \times X_{ijkl} \right), \forall l = 1, k \quad (15)$$

$$SEC_k^{(l)} \geq SECR_k^{(l)} \times \left( \sum_{i=1}^N \sum_{j=1, \neq i}^N S_{ijk}^{(l)} \times X_{ijkl} \right), \forall l > 1, k, i, j, i \neq j, \quad (16)$$

$$PC_j^{(l)} \geq CP_{kj}^{(l)} \times (P_{kj}^{(l)} + (S_{ijk}^{(l)} \times X_{ijkl})), \forall l = 1, i, j, i \neq j, \quad (17)$$

$$PC_j^{(l)} \geq CP_{kj}^{(l)} \times (P_{kj}^{(l)} + (S_{ijk}^{(l)} \times X_{ijkl})) - M \times \left( 1 - \sum_{m=1}^K Z_{jm} \times Y_{jml} \right), \forall l > 1, k, i, j, i \neq j, \quad (18)$$

$$PC_j^{(l)} - M \times \left( \sum_{k=1}^K Z_{jk} \times Y_{jkl} \right) \leq 0, \forall l > 1, k, j, \quad (19)$$

$$C_j^{(l)} \leq C_{max}^{(l)}, \forall l, j, \quad (20)$$

$$C_{max}^{(l)} \leq V, \forall l = L, \quad (21)$$

$$X_{ijkl}, Z_{jk} \in \{0, 1\}, \forall i, j, k, l, \quad (22)$$

$$EC_k^{(l)}, SEC_k^{(l)}, PC_j^{(l)}, C_j^{(l)} \geq 0, \forall j, k, l, \quad (23)$$

در مدل ریاضی، روابط (۱) و (۲) توابع هدف مساله را نشان می‌دهند که به ترتیب عبارتند از: حداقل‌سازی مصرف انرژی کل در راستای زمانبندی سبز، و حداقل‌سازی هزینه تولید کل. رابطه (۳) تضمین می‌کند که در مرحله یک هر کار فقط به یک ماشین تخصیص داده شده است. رابطه (۴) تضمین می‌کند که کارها با توجه به نوع ماشین پردازش‌کننده در مرحله‌ی یک، مراحل مورد نیاز تا اتمام کار را طی می‌کنند. رابطه (۵) اطمینان



می دهد که کارها در هر مرحله و بر روی هر ماشین حداکثر یک بار پردازش می شود. رابطه (۶) باعث جلوگیری از انجام کار تکراری در توالی پردازش کارها می شود. رابطه (۷) زمان تکمیل کار  $z$  را با توجه به توالی آن براساس زمان پردازش، زمان آماده سازی و زمان دسترسی در مرحله یک نشان می دهد. رابطه (۸) تضمین می کند که زمان تکمیل کار  $z$  و کار  $i$  به صورت متوالی محاسبه می شود اگر کار  $z$  بلافاصله بعد از کار  $i$  بر روی یک دستگاه پردازش شوند. رابطه (۹) اطمینان می دهد که زمان تکمیل هر کار در هر مرحله بزرگتر یا مساوی زمان تکمیل آن کار در مرحله ی قبل به علاوه زمان تنظیم و زمان پردازش آن در همان مرحله می باشد. رابطه (۱۰) با توجه به قانون جایگشتی اطمینان می دهد که کار  $i$  در توالی پردازش قبل از کار  $z$  در مرحله  $l$  می باشد، اگر زمان تکمیل کار  $z$  بزرگتر یا مساوی زمان تکمیل کار  $i$  در مرحله  $l-1$  باشد. رابطه (۱۱) نشان می دهد که هر کار در مرحله یک فقط به یک ماشین خاص تخصیص داده شده است. رابطه (۱۲) تضمین می کند که هر کار فقط به دستگاهی که قابلیت پردازش آن کار را داشته باشد تخصیص داده می شود. روابط (۱۳) و (۱۴) میزان مصرف انرژی ماشین ها را در حالت مشغول به کار محاسبه می کند. رابطه (۱۵) و (۱۶) میزان مصرف انرژی ماشین ها را در حالت بیکاری محاسبه می کند. روابط (۱۷)، (۱۸) و (۱۹) زمان تکمیل کارها در مراحل مختلف را محاسبه می کند. رابطه (۲۰) مقدار حداکثر زمان تکمیل کارها را نشان می دهد. رابطه (۲۱) محدودیت کارفرمایی جهت حداکثر زمان تکمیل کارها را نشان می دهد. در نهایت روابط (۲۲) و (۲۳) دامنه ی متغیرهای تصمیم را نشان می دهد.

## ۵ روش حل

### الف) محدودیت جزئی تعمیم یافته

با توجه به این که مساله مورد مطالعه دو هدفه می باشد، جهت حل دقیق آن در ابعاد کوچک از الگوریتم محدودیت جزئی یا اپسیلون محدودیت<sup>۱</sup> استفاده شده است. روش محدودیت جزئی اولین بار توسط هایمس و همکاران (۱۹۷۱) ارایه گردید. رویکرد این الگوریتم به صورتی است که مساله ی چند هدفه را تبدیل به مساله ی تک هدفه می کند به صورتی که یکی از توابع موجود انتخاب و حداقل سازی شده و سایر توابع هدف به محدودیت هایی با حد بالا تبدیل می شود [۹]. مدل کلی این روش برای پژوهش حاضر به شکل زیر تعریف می شود.

$$\begin{aligned} & \text{Min } f_1(x) + \rho(f_2(x)) \\ & \text{s.t.} \\ & g(x) \leq 0 \end{aligned} \quad (24)$$

<sup>1</sup> -  $\epsilon$ -Constraint

$$f_r(x) \leq \varepsilon_1$$

$$x \in X$$

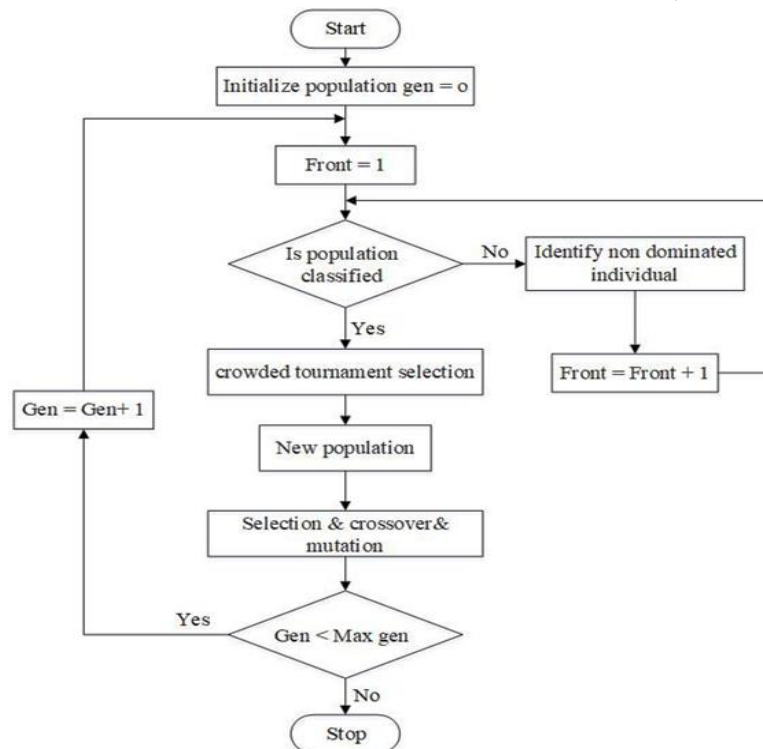
در رابطه (۲۴)،  $g(x)$  شامل همه محدودیت‌های اصلی مساله و  $\varepsilon_1$  حد بالای به دست آمده برای تابع هدف دوم است.

### ب) روش‌های فراابتکاری

حل مساله برنامه‌ریزی عدد صحیح مختلط در اندازه‌های کوچک توسط نرم‌افزارهای CPLEX و Gurobi به آسانی صورت می‌پذیرد. اما هر چه ابعاد مساله بزرگ‌تر می‌شود زمان حل افزایش می‌یابد و حل مسایل بسیار بزرگ با این نرم‌افزارها به دلیل محدودیت‌های حافظه دچار مشکل می‌شود [۲۹]. لذا در این پژوهش جهت حل مدل در ابعاد متوسط و بزرگ الگوریتم ژنتیک چند هدفه مبتنی بر مرتب‌سازی نامغلوب (NSGA-II) و الگوریتم تکاملی مبتنی بر قدرت پارتو (SPEA-II) پیشنهاد شده است.

#### • الگوریتم NSGA-II

الگوریتم NSGA-II که تعمیم‌یافته‌ی الگوریتم NSGA می‌باشد، توسط دب و همکاران [۳۰] توسعه داده شد. نحوه عملکرد الگوریتم به این صورت است که در آغاز یک جمعیت اولیه  $P_0$  تصادفی تولید می‌شود. عملگرهای ترکیب و جهش بر روی جمعیت  $P_0$  جهت تولید جمعیتی  $Q_0$  انجام می‌شود. اگر شرایط خاتمه محقق شود الگوریتم متوقف شده و  $P_t$  برگردانده می‌شود. الگوریتم مرتب‌سازی نامغلوب سریع بر روی اجتماع جمعیت والد و فرزندان  $R_t = P_t \cup Q_t$  به منظور شناسایی جبهه‌های نامغلوب  $F_1, \dots, F_k$  به کار گرفته می‌شود. شکل ۳ فلوچارت این الگوریتم را نشان می‌دهد.



شکل ۳. فلوچارت الگوریتم حل پیشنهادی

با توجه به جنبه‌های مساله تعریف شده، ساختار شماتیک مناسب نمایش جواب شامل  $l$  رشته است که در رشته اول یک جایگشت از کارهای  $z$  و  $k-1$  ژن جهت جداکننده کارهای هر ماشین در نظر گرفته می‌شود. کارها در رشته‌های دوم تا  $l$  نیز براساس ماشین تخصیص یافته به هر کار مشخص شده و در یک جایگشت قرار می‌گیرند. شکل ۴ یک مثال از این ساختار را با  $z=7$ ،  $k_1=3$  و  $l=5$  نشان می‌دهد.

تخصیص کارها و توالی ماشین‌ها در مرحله ۱

توالی ماشین‌ها در مرحله ۲

توالی ماشین‌ها در مرحله ۳

توالی ماشین‌ها در مرحله ۴

توالی ماشین‌ها در مرحله ۵

۳	۴	۱	۸	۲	۶	۹	۷	۵
۵	۳	۷	۴	۱	۸	۸	۸	۸
۲	۷	۶	۵	۸	۸	۸	۸	۸
۳	۴	۱	۵	۲	۶	۸	۸	۸
۳	۴	۱	۵	۲	۶	۸	۸	۸

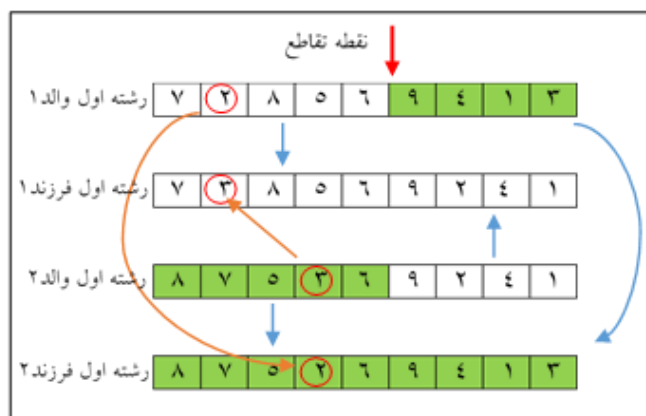
شکل ۴. نمایش راه حل مساله (کروموزوم)

### عملگر ترکیب

اپراتور ترکیب اعمال شده بر روی کروموزوم‌ها، ترکیب یک نقطه‌ای می‌باشد که در شکل ۵ نشان داده شده است. برای این منظور، ابتدا دو والد از جمعیت انتخاب می‌شود (شکل (۵-الف)). رشته اول از هر کدام از والد‌ها جدا شده و سپس تمامی ژن‌های قبل از نقطه تقاطع از والد اول و تمامی ژن‌های پس از نقطه تقاطع از والد دوم به فرزند اول کپی شده و بعد از حذف ژن‌های تکراری و شدنی کردن کروموزوم، رشته اول فرزند اول ایجاد می‌شود (شکل (۵-ب)). رشته اول فرزند دوم نیز به صورت مشابه تولید می‌شود. در نهایت براساس نوع تخصیص و توالی ژن‌ها در رشته اول و براساس قانون جایگشتی، رشته‌های دوم تا  $L$  ام کروموزوم فرزندان تولید می‌شود (شکل (۵-ج)).

والد ۱	۷	۲	۸	۵	۶	۹	۴	۱	۳
	۴	۷	۱	۲	۳	۸	۸	۸	۸
	۵	۶	۴	۱	۳	۸	۸	۸	۸
	۷	۲	۵	۶	۴	۱	۳	۸	۸
	۷	۲	۵	۶	۴	۱	۳	۸	۸
والد ۲	۸	۷	۵	۳	۶	۹	۲	۴	۱
	۲	۴	۱	۸	۸	۸	۸	۸	۸
	۷	۵	۲	۳	۶	۴	۱	۸	۸
	۷	۵	۲	۳	۶	۴	۱	۸	۸
	۷	۵	۲	۳	۶	۴	۱	۸	۸

الف) والد‌های انتخاب شده



ب) تولید رشته اول فرزندان

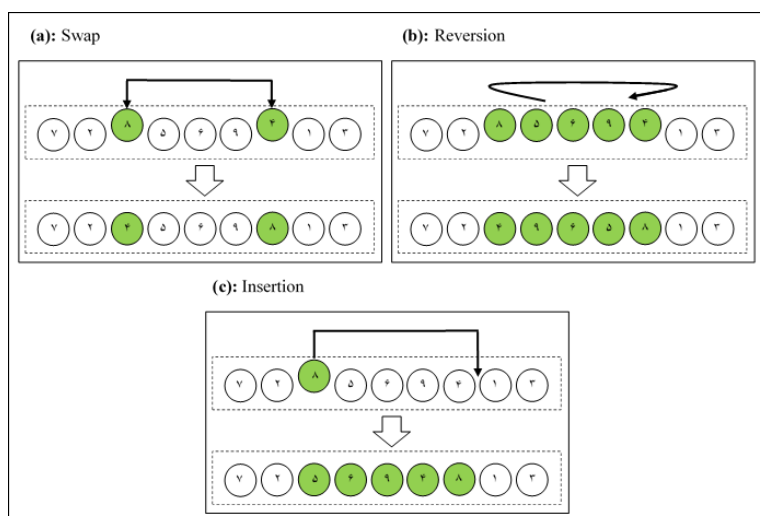
	۷	۳	۸	۵	۶	۹	۲	۴	۱
فرزند ۱	۲	۷	۳	۴	۱	۸	۸	۸	۸
	۵	۶	۲	۴	۱	۸	۸	۸	۸
	۷	۳	۵	۶	۲	۴	۱	۸	۸
	۷	۳	۵	۶	۲	۴	۱	۸	۸

	۸	۷	۵	۲	۶	۹	۴	۱	۳
فرزند ۲	۴	۱	۳	۸	۸	۸	۸	۸	۸
	۷	۵	۴	۲	۱	۳	۶	۸	۸
	۷	۵	۴	۲	۱	۳	۶	۸	۸
	۷	۵	۴	۲	۱	۳	۶	۸	۸

ج) کروموزوم نهایی شده فرزندان

شکل ۵. عملگر ترکیب پیشنهادی.



شکل ۶. اپراتورهای استفاده شده جهت اجرای عملگر جهش

## عملگر جهش

جهت انجام عملگر جهش در این مساله، مطابق شکل ۶ از سه اپراتور Swap، Reversion و Insertion به صورت تصادفی استفاده شده است. همانند عملگر ترکیب در اجرای این عملگر نیز ابتدا اپراتورهای انتخاب شده بر روی رشته اول والد اجرا شده و رشته اول فرزند ایجاد می‌شود. سپس بر اساس نوع تخصیص و قانون جایگشتی، رشته‌های دیگر فرزند تولید می‌شود.

### • الگوریتم SPEA-II

الگوریتم SPEA-II که توسط زیتزلر و همکاران [۳۱] توسعه داده شد، از جمله الگوریتم‌های کارایی است که از یک آرشیو خارجی برای ذخیره پاسخ‌های نامغلوبی که در طی جستجوی الگوریتم یافت می‌شود استفاده می‌کند. چارچوب کاری این الگوریتم در قالب شبه کد مطابق شکل ۷ نشان داده شده است. در این الگوریتم نیز از همان شیوه ترکیب و جهش تشریح شده برای الگوریتم NSGA-II استفاده می‌شود.

$N_E$ :	بیشترین اندازه آرشیو پاسخ‌های نامغلوب $E$
$N_P$ :	اندازه جمعیت
$K$ :	پارامتر محاسبه تراکم $(K = \sqrt{N_E + N_P})$
$\sigma_i^k$ :	فاصله پاسخ $i$ و $k$ امین همسایگی نزدیک به آن

آغاز الگوریتم SPEA-II

یک جمعیت از پاسخ‌های اولیه  $P_0$  ایجاد کنید و  $E_0 = \emptyset$  قرار دهید.

برازندگی خام پاسخ  $i$  را محاسبه کنید.  $R(i) = \sum_{j \in P_t \cup E_t \text{ و } j > i} s(j)$

مقدار قوت پاسخ  $s(i)$  را به دست آورید.  $s(i) = |\{j | j \in P_t \cup E_t \text{ و } i > j\}|$

تراکم پاسخ  $i$  را محاسبه کنید.  $D(i) = \frac{1}{\sigma_i^k + 2}$

مقدار برازندگی را به دست آورید.

$F(i) = R(i) + D(i)$

تمام پاسخ‌های نامغلوب موجود در مجموعه  $P_t \cup E_t$  را به  $E_{t+1}$  کپی کنید.

حالت اول: اگر  $|E_{t+1}| > N_E$ ، به تعداد  $|E_{t+1}| - N_E$  پاسخ را با روش تکراری حذف کنید

حالت دوم: اگر  $|E_{t+1}| \leq N_E$ ، به تعداد  $N_E - |E_{t+1}|$  پاسخ مغلوب شده را براساس مقادیر برازندگی آن‌ها از مجموعه  $P_t \cup E_t$  به مجموعه  $E_{t+1}$  انتقال دهید

اگر شرایط خاتمه فراهم باشد، الگوریتم متوقف شده و پاسخ  $E_{t+1}$  را بر می‌گرداند

با استفاده از روش رقابت دوتایی والدین را از مجموعه  $E_{t+1}$  انتخاب کنید.

اپراتور ترکیب و جهش اجرا و فرزندان را به مجموعه  $P_{t+1}$  کپی کرده و  $t = t + 1$  قرار دهید.

شکل ۷. شبه کد الگوریتم SPEA-II

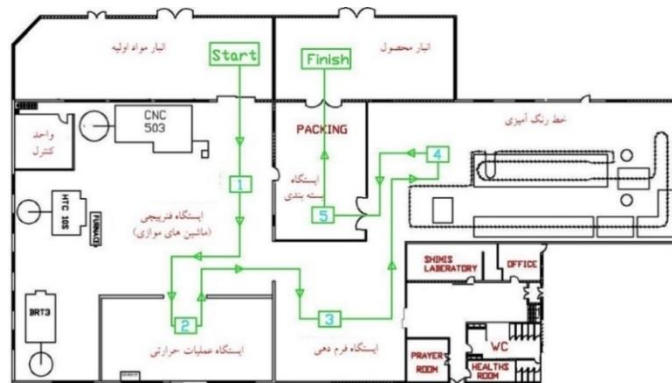
جدول ۱. سطوح بهینه پارامترهای الگوریتم NSGA-II و SPEA 2

سطح بهینه	تعریف	پارامتر
۱۰۰	حداکثر تعداد تکرار	<i>MaxIT</i>
۱۵۰	تعداد جمعیت اولیه	<i>nPop</i>
۰/۷	احتمال انجام عملگر ترکیب	<i>PCrossover</i>
۰/۳	احتمال اجرای عملگر جهش	<i>PMutation</i>

لازم به ذکر است برای تنظیم پارامترهای هر دو الگوریتم فراابتکاری، از روش تاگوچی استفاده شده است. تاگوچی یک روش سیستماتیک است که به صورت کارا پارامترهای هر الگوریتم را با استفاده از یک مجموعه محدودی از آزمایشات بهینه‌سازی می‌کند [۳۲]. جدول ۱ مقدار بهینه پارامترها را نشان می‌دهد.

## ۶ مطالعه موردی

مساله مورد بررسی در این تحقیق برگرفته از فرآیند تولید یک شرکت صنعتی فنر سازی می‌باشد. این شرکت به عنوان تامین‌کننده اصلی فنرهای خودرو برای کارخانجات خودروسازی در ایران محسوب می‌شود. این کارخانه یک واحد تولیدی کامل با گرید A بوده که طیف گسترده‌ای از فنرهای کششی، فشاری و فرم‌دار را در ابعاد مختلف و با کیفیت بالا تولید می‌کند. شکل ۸ نمایی از فرآیند تولید این شرکت را نشان می‌دهد. در ایستگاه فرنیچی تعداد سه ماشین موازی با سطح تکنولوژی متفاوت قرار دارد. مفتول‌هایی که با ماشین BRT3 عملیات فرنیچی روی آنها انجام می‌شود باید تمام مراحل را تا تبدیل شدن به محصول نهایی، به ترتیب طی کنند. اما قطعاتی که با ماشین CNC503 پردازش می‌شوند، به دلیل فرم‌دهی کامل، نیازی به پردازش در مرحله ۳ ندارند. همچنین قطعاتی که به ماشین HTC10S تخصیص می‌یابند به دلیل داشتن کوره، وارد مرحله ۲ نمی‌شوند. برای اجرای مدل ریاضی و اطمینان از صحت عملکرد آن، با استفاده از پنج محصول شرکت دو مساله در ابعاد کوچک مورد بررسی قرار می‌گیرد. همچنین برای ارزیابی و مقایسه‌ی کارایی دو الگوریتم، یک مثال عددی با ۸ مساله در ابعاد متوسط و بزرگ ارائه می‌شود. جدول ۲ تعداد کارها و تعداد ماشین‌های تخصیص داده شده را نشان می‌دهد. ماشین‌ها در مرحله ۱ به سه دسته New، Old و New plus دسته‌بندی شده است. جداول ۳ تا ۵ مقدار پارامترها در ابعاد کوچک و جدول ۶ مقدار پارامترها در ابعاد متوسط و بزرگ را نشان می‌دهد. کارهایی که در مرحله‌ی یک با ماشین New plus و New پردازش شوند به ترتیب وارد مراحل ۳ و ۲ نمی‌شوند. همچنین ماشین یک قابلیت پردازش کار ۳ را ندارد ( $Eg_{13}^{(1)} = 0$ ). برای مسائل متوسط و بزرگ نیز پارامتر  $R_i$  به صورت  $R_i = [8, 35]$  تنظیم شده است.



شکل ۸. نمونه خط تولید فنر در مطالعه موردی

جدول ۲. مشخصات تعداد کارها و ماشین ها در مرحله اول

ابعاد مساله	عنوان	$N$	$K_1$	$K_1^{old}$	$K_1^{new}$	$K_1^{new plus}$
کوچک	S-I	۴	۳	۱	۱	۱
	S-II	۵	۳	۱	۱	۱
متوسط	M-I	۱۰	۶	۲	۲	۲
	M-II	۱۵	۷	۳	۱	۳
	M-III	۲۰	۹	۴	۲	۳
	M-IV	۲۵	۱۲	۶	۳	۳
بزرگ	L-I	۵۰	۱۴	۷	۳	۴
	L-II	۷۵	۱۶	۸	۳	۵
	L-III	۱۰۰	۱۹	۱۰	۴	۵
	L-IV	۱۵۰	۲۰	۱۰	۵	۵

جدول ۳. مشخصات کارها در مطالعه موردی با ابعاد کوچک

کارها	زمان های پردازش					کارها	هزینه تولید				
	۱	۲	۳	۴	۵		۱	۲	۳	۴	۵
$P_{1j}^{(1)}$	۸	۱۰	-	۱۰	۸	$CP_{1j}^{(1)}$	۳۰	۳۰	-	۳۰	۳۰
$P_{2j}^{(1)}$	۶	۸	۴	۸	۶	$CP_{2j}^{(1)}$	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲	۱۲
$P_{3j}^{(1)}$	۴	۵	۳	۵	۴	$CP_{3j}^{(1)}$	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰	۱۰
$P_{1j}^{(2)}$	۴	۵	۵	۶	۶	$CP_{1j}^{(2)}$	۸	۸	۸	۸	۸
$P_{1j}^{(3)}$	۱۰	۱۴	۱۲	۱۵	۱۲	$CP_{1j}^{(3)}$	۶	۶	۶	۶	۶
$P_{1j}^{(4)}$	۴	۶	۴	۸	۶	$CP_{1j}^{(4)}$	۳	۳	۳	۳	۳
$P_{1j}^{(5)}$	۵	۵	۴	۵	۴	$CP_{1j}^{(5)}$	۲	۲	۲	۲	۲

**جدول ۴.** زمان‌های آماده‌سازی در مطالعه موردی با ابعاد کوچک

زمان‌های آماده‌سازی

$S_{ij}^{(1)}$						$S_{ij}^{(1)}$						$S_{ij}^{(1)}$					
$i / j$	۱	۲	۳	۴	۵	$i / j$	۱	۲	۳	۴	۵	$i / j$	۱	۲	۳	۴	۵
۰	۱۱	۹	-	۱۱	۹	۰	۸	۶	۵	۸	۶	۰	۶	۵	۴	۶	۵
۱		۶	-	۹	۹	۱		۴	۴	۶	۶	۱		۳	۳	۵	۵
۲	۸		-	۹	۹	۲	۵		۵	۶	۶	۲	۴		۴	۵	۵
۳	۱۱	۹		۱۱	۹	۳	۶	۶		۴	۶	۳	۵	۵		۳	۵
۴	۹	۸	-		۹	۴	۶	۵	۳		۶	۴	۵	۴	۲		۵
۵	۹	۸	-	۹		۵	۶	۵	۴	۶		۵	۵	۴	۳	۵	

زمان‌های آماده‌سازی در مراحل ۲ تا ۵:

$$S_{ij1}^{(2)} = 2, S_{ij1}^{(3)} = 3, S_{ij1}^{(4)} = 4, S_{ij1}^{(5)} = 2$$

زمان‌های در دسترس بودن کارها:

$$R_1 = 30, \quad R_2 = 8, \quad R_3 = 5, \quad R_4 = 12, \quad R_5 = 25$$

**جدول ۵.** مصرف انرژی ماشین‌ها در واحد زمان در حالت کار و بیکاری

مرحله	ماشین	ECP	SECP
۱	Old	۸	۲
	New	۱۰	۳
	New plus	۱۶	۴
۲		۲۰	۶
۳		۱۵	۴
۴		۶	۲
۵		۷	۲

**جدول ۶.** مشخصات مساله در ابعاد متوسط و بزرگ

پارامترها	$l_1$		$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$
	$K_1^{new plus}$	$K_1^{old}$				
$S_{ijk}^{(l)}$	$[8, 12]$	$[4, 8]$	$[1, 4]$	$[2, 3]$	$[2, 3]$	$[2, 3]$
$P_{kj}^{(l)}$	$[40, 50]$	$[30, 39]$	$[20]$	$[20, 30]$	$[45, 65]$	$[15, 25]$
$CP_{kj}^{(l)}$	$[25, 30]$	$[15, 20]$	$[10]$	$[8, 12]$	$[3, 6]$	$[2, 4]$
$ECP_k^{(l)}$	$[8, 12]$	$[15, 20]$	$[30]$	$[20, 30]$	$[15, 20]$	$[6, 10]$
$SECP_k^{(l)}$	$[2, 3]$	$[4, 6]$	$[8, 10]$	$[6, 8]$	$[4, 6]$	$[5, 7]$



## ۷ حل مساله و تحلیل نتایج

نتایج حاصل از حل دو مساله با ابعاد کوچک در جدول ۷ ارائه شده است. براساس این یافته‌ها، هر دو الگوریتم NSGA-II و SPEA-II از نظر کیفیت جواب نهایی عملکرد یکسانی داشته و نتایجی منطبق با جواب دقیق را ارائه کرده‌اند. اما از لحاظ زمان اجرا، الگوریتم NSGA-II عملکرد بهتری نسبت به الگوریتم SPEA-II داشته است.

جدول ۷. مقایسه جواب‌های حاصل از حل مساله در ابعاد کوچک

مساله ۱ (S-I)				مساله ۲ (S-II)			
الگوریتم	بهترین مقدار تابع هدف	بهترین مقدار تابع هدف	تعداد نقاط پاراتو	زمان حل (ثانیه)	بهترین مقدار تابع هدف	بهترین مقدار تابع هدف	تعداد نقاط پاراتو
ε-constraint	۱۲۴۵	۱۳۳۳	۸	۵۳/۶۴	۱۵۸۷	۱۶۶۰	۱۰
NSGA-II	۱۲۴۵	۱۳۳۳	۸	۳۳/۴۲	۱۵۸۷	۱۶۶۰	۱۰
SPEA-II	۱۲۴۵	۱۳۳۳	۸	۴۷/۵۱	۱۵۸۷	۱۶۶۰	۱۰

در ابعاد کوچک به دلیل وجود مقدار جواب پاراتو بهینه  $(|PF_{known}|)$ ، بهینگی عملکرد الگوریتم‌های پیشنهادی را می‌توان با شاخص‌های مختلفی مقایسه کرد. شاخص "تعداد کل نقاط نامغلوب شناسایی شده (ONVG)"، شاخص "نرخ نقاط نامغلوب پاراتو بهینه (ONVGR)"، شاخص "نرخ خطا (ER)" و شاخص "فاصله عمومی (GD)" از جمله شاخص‌های مهم و پرکاربرد می‌باشد. روابط (۲۵) تا (۲۸) نحوه محاسبه این شاخص‌ها را نشان می‌دهند [۳۳]. عبارت  $|PF_{known}|$  بیانگر تعداد جواب‌های پاراتو ارائه شده توسط الگوریتم است. همچنین متغیر  $e_i$  در رابطه (۲۷) یک متغیر باینری می‌باشد. به طوری که اگر جواب پاراتو مربوط، یکی از جواب‌های واقع در جبهه پاراتو بهینه باشد مقدار صفر و در غیر این صورت مقدار ۱ را به خود می‌گیرد

$$ONVG = |PF_{known}| \quad (25)$$

$$ONVGR = \frac{|PF_{known}|}{|PF_{true}|} \quad (26)$$

$$ER = \frac{\sum_{i=1}^{|PF_{known}|} e_i}{|PF_{known}|} \quad (27)$$

$$GD = \frac{\sqrt{\sum_{i=1}^n d_i^2}}{|PF_{known}|} \quad (28)$$

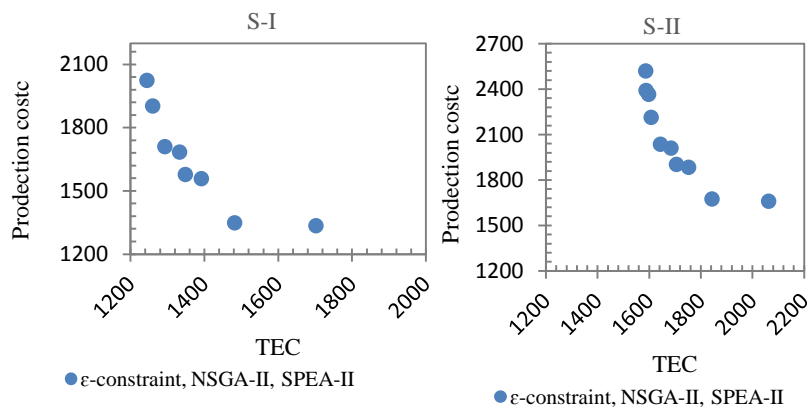
جدول ۸ نتایج حاصل از اجرای دو الگوریتم فراابتکاری پیشنهادی و الگوریتم دقیق محدودیت جزیی را در دو مساله با ابعاد کوچک نشان می‌دهد. با توجه به نتایج، هر دو الگوریتم توانسته‌اند عملکرد یکسانی با الگوریتم دقیق داشته باشند. شکل ۹ نقاط نامغلوب شناسایی شده توسط سه الگوریتم را نشان می‌دهد.

جدول ۸. مقایسه شاخص‌های ارزیابی نتایج در ابعاد کوچک

مساله	ONVG			ONVGR	
	$\epsilon$ -constraint-II	NSGA-II	SPEA -II	NSGA-II	SPEA -II
S-I	۸	۸	۸	۱	۱
S-II	۱۳	۱۳	۱۳	۱	۱

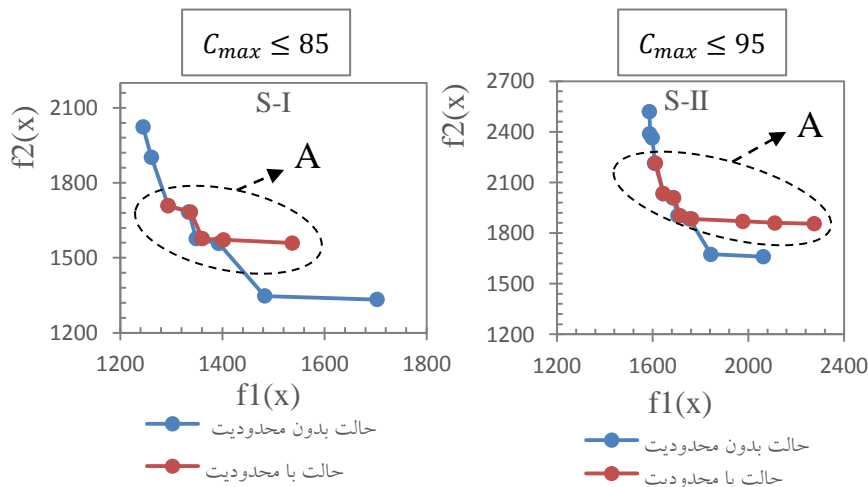
  

مساله	ER			GD		
	$\epsilon$ -constraint-II	NSGA-II	SPEA -II	$\epsilon$ -constraint-II	NSGA-II	SPEA -II
S-I	.	.	.	.	.	.
S-II	.	.	.	.	.	.



شکل ۹. نقاط نامغلوب شناسایی شده توسط سه الگوریتم در مساله S-I و S-II

در دنیای واقعی معمولاً محدودیت زمانی جهت زمانبندی کارها در نظر گرفته می‌شود که این موضوع از تخصیص آزادانه کارها به ماشین‌ها جلوگیری می‌کند. همان‌طور که در شکل ۱۰ نشان داده شده است چنانچه متغیر  $C_{max}$  در مساله‌ی یک کوچک‌تر مساوی ۸۵ و در مسله‌ی دو کوچک‌تر مساوی ۹۵ در نظر گرفته شود از گستردگی جواب‌ها کاسته شده و جبهه‌ی پاراتو محدود به ناحیه‌ی A می‌شود.



شکل ۱۰. جواب‌های جبهه پاراتو در حالت محدود شدن متغیر  $C_{max}$

در ابعاد بزرگ نیز شاخص‌های کاربردی وجود دارد که به مقدار پاراتو بهینه وابسته نمی‌باشد. از جمله این

شاخص‌ها می‌توان به شاخص متوسط فاصله از نقطه ایدال ( $MID$ )، شاخص فاصله ( $S$ ) و شاخص گوناگونی ( $D$ ) اشاره کرد [۳۴]. نحوه محاسبه این شاخص‌ها در روابط (۲۹) تا (۳۱) نشان داده شده است. الگوریتمی که شاخص  $MID$  آن کوچک‌تر باشد عملکرد بهتری داشته است. همچنین هر چه شاخص‌های  $S$  و  $D$  برای یک الگوریتم بزرگ‌تر باشد عملکرد آن بهتر می‌باشد.

$$MID = \frac{1}{n} \sum_{i=1}^n \sqrt{\sum_{g=1}^m f_{ig}^2} \quad (29)$$

$$S = \sqrt{\frac{1}{|PF_{known}| - 1} \times \sum_{i=1}^{|PF_{known}|} (d_i - \bar{d})^2} \quad (30)$$

$$d_i = \min_j (|f_i^1(x) - f_j^1(x)| + |f_i^2(x) - f_j^2(x)|) \text{ for } i, j = 1, 2, 3, \dots, n \quad (31)$$

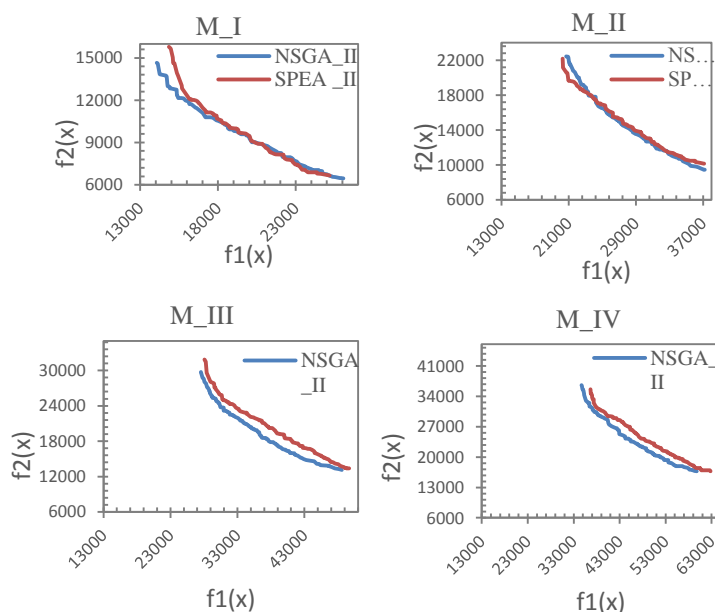
$$D = \sqrt{\sum_{i=1}^{|PF_{known}|} \max(X_i - X_i')} \quad (32)$$

جدول ۹ نتایج اجرای الگوریتم‌های فراابتکاری را براساس شاخص‌های معرفی شده در ابعاد متوسط و بزرگ نشان می‌دهد. طبق نتایج، از نظر شاخص  $MID$  الگوریتم NSGA-II عملکرد بهتری در تمام مسایل داشته است. از نظر شاخص‌های  $S$  و  $D$  الگوریتم SPEA-II در ابعاد متوسط و الگوریتم NSGA-II در ابعاد بزرگ عملکرد بهتری داشتند. شکل‌های ۱۱ و ۱۲ جواب‌های جبهه‌ی پاراتو را در ابعاد متوسط و بزرگ نشان می‌دهد. نتایج این شکل نیز حاکی از برتری الگوریتم NSGA-II می‌باشد.

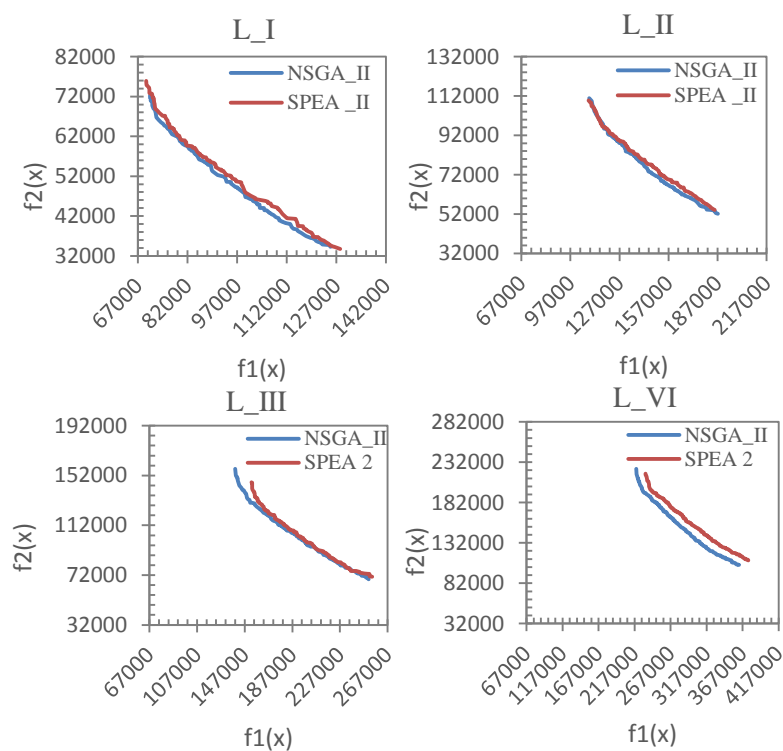
جدول ۹. مقایسه نتایج در ابعاد متوسط و بزرگ

ابعاد	مساله	ONVG		MID	
		NSGA-II	SPEA-II	NSGA-II	SPEA-II
متوسط	M-I	۹۴	۱۰۰	۱۴۶۱۱/۵	۲۱۷۶۲/۹
	M-II	۱۲۹	۱۳۰	۳۲۰۹۵/۳	۳۲۱۵۷/۱
	M-III	۱۴۷	۱۵۰	۴۱۴۶۸/۸	۴۲۴۲۱
	M-IV	۱۷۰	۱۷۰	۵۳۰۲۵/۶	۵۳۷۲۶/۷
بزرگ	L-I	۱۷۰	۱۶۵	۱۰۸۴۷۵/۸	۱۰۹۲۶۱/۷
	L-II	۱۹۰	۱۷۸	۱۶۳۷۹۸/۶	۱۶۳۹۰۸/۷
	L-III	۲۱۷	۲۱۴	۲۱۱۴۵۸/۱	۲۱۹۰۷۶/۱
	L-IV	۲۵۰	۲۳۹	۳۲۶۹۰۶/۹	۳۴۰۳۲۷
ابعاد	مساله	S		D	
		NSGA-II	SPEA-II	NSGA-II	SPEA-II
متوسط	M-I	۱۴۳/۷	۱۶۷/۳	۲۲۵/۱	۲۲۷/۴
	M-II	۱۷۱/۸	۲۵۱/۲	۲۷۶/۸	۲۸۰
	M-III	۱۵۳/۸	۱۸۷/۸	۳۱۴/۸	۳۱۷/۶
	M-IV	۱۵۸/۴	۱۷۲/۷	۳۵۴/۱	۳۵۳/۹

بزرگ	L-I	۳۹۲/۵	۳۷۴/۵	۵۰۵/۲	۵۰۴/۳
	L-II	۵۰۶/۲	۴۷۸/۵	۶۲۵/۸	۶۱۰/۵
	L-III	۷۰۲/۳	۴۵۱/۶	۷۰۱/۸	۶۹۱/۷
	L-IV	۷۱۷/۵	۵۳۶/۷	۸۳۰/۲	۸۱۷/۱



شکل ۱۱. جواب‌های جبهه‌ی پاراتو برای مسایل متوسط



شکل ۱۲. جواب‌های جبهه‌ی پاراتو برای مسایل با ابعاد بزرگ

## ۸ بحث و نتیجه گیری

مسایل زمانبندی از جمله فعالیت‌های کف کارگاهی محسوب می‌شود که بهینه‌سازی آن تاثیر زیادی بر کارایی منابع تولیدی دارد. اگرچه بهینه‌سازی این مسایل اغلب با توابع هدف اقتصادی از قبیل کاهش زمان کل تولید و حداقل کردن زمان بیکاری ماشین‌ها صورت می‌گیرد؛ اما رشد فزاینده اهمیت مسایل زیست محیطی موجب شده تا معیارهایی نظیر کاهش آلاینده‌گی و کاهش مصرف انرژی نیز در حل این مسایل مورد توجه محققین قرار گیرد که در ادبیات تحقیق تحت عنوان زمانبندی سبز شناخته می‌شود. در میان انواع مختلف مسایل زمانبندی، مساله زمانبندی جریان کارگاهی منعطف به خاطر کاربرد زیاد در صنایع تولیدی از دیرباز مورد توجه بیشتر محققین این حوزه بوده است. در همین راستا، مطالعه حاضر به بررسی مساله زمانبندی سبز در یک سیستم جریان کارگاهی انعطاف پذیر پرداخت که در آن تعدادی ماشین موازی غیر مرتبط با سطح تکنولوژی متفاوت در مرحله اول قرار داشته و در مراحل بعد یک ماشین برای هر مرحله وجود دارد. برخی از ماشین‌های موازی در مرحله اول قابلیت انجام چند پردازش را داشته و لذا کارهایی که با این ماشین‌ها پردازش می‌شوند نیازی به پردازش در برخی مراحل بعد ندارند. این حالت که در صنایع تولیدی مختلفی کاربرد دارد برای اولین بار در این مقاله تحت عنوان "مراحل پردازش وابسته به ماشین" مورد مطالعه قرار گرفت.

باتوجه به افزایش سرعت نوآوری و پیشرفت در تکنولوژی‌های تولیدی، مساله زمانبندی در محیط جریان کارگاهی انعطاف پذیر با مراحل پردازش وابسته به ماشین در صنایع تولیدی جدید کاربرد زیادی دارد. با این حال بررسی ادبیات تحقیق در این رابطه بیانگر آن است که این موضوع کمتر مورد توجه محققین بوده و لذا این مساله با لحاظ ویژگی‌های کاربردی مهم از قبیل زمان ترخیص کارها، زمان‌های آماده‌سازی وابسته به توالی، و محدودیت مصرف انرژی در این مطالعه طرح و مورد بررسی قرار گرفت.

در این راستا، ابتدا مساله فوق تشریح و پس از تعریف پارامترها و متغیرهای تصمیم مساله، مدل ریاضی آن جهت درک کامل تر مساله و حل مسایل کوچک با جواب بهینه ارایه شد. با توجه به اینکه مساله فوق جزء مسایل NP-hard محسوب می‌گردد، یک رویکرد حل تقریبی مبتنی بر رویکرد مرتب‌سازی نامغلوب (NSGA-II) نیز برای حل این مساله در ابعاد بزرگ معرفی شده است. مساله مورد بررسی با داده‌های مختلف که برگرفته از یک مطالعه موردی واقعی در صنعت تولید فتر و لوله می‌باشد با استفاده از الگوریتم پیشنهادی حل و نتایج آن مورد تحلیل قرار گرفت. بهینگی جبهه پاراتو حاصل از الگوریتم پیشنهادی با جبهه پاراتو بهینه به دست آمده از حل آن با تکنیک حل دقیق محدودیت اپسیلون مورد مقایسه قرار گرفت. این ارزیابی نشان داد که الگوریتم پیشنهادی به تمام نقاط شناسایی شده بر روی جبهه پاراتو بهینه دست یافته است.

به منظور اطمینان از حفظ کارایی الگوریتم در حل مسایل با ابعاد بزرگ، نتایج به دست آمده در قالب شاخص‌های ارزیابی بهینه‌سازی چندهدفه با نتایج حاصل از SPEA 2 به عنوان یکی دیگر از روش‌های بهینه‌سازی چندهدفه شناخته شده مورد مقایسه قرار گرفت. نتایج این ارزیابی مبتنی بر شاخص ONVG، MID، S و D نشان‌دهنده برتری الگوریتم پیشنهادی و توفیق آن در حل مسایل بزرگ با حفظ کارایی مناسب بود.

مساله مورد مطالعه در این مقاله با دو تابع هدف هزینه تولید و مصرف انرژی مورد بررسی قرار گرفت،

درحالی که زمان تکمیل کارها نیز در مواقع زیادی اهمیت داشته و حتی دارای محدودیت می‌باشد. لذا در راستای تکمیل تحلیل نتایج با لحاظ زمان تکمیل کارها، این مساله در دو حالت آزاد بودن زمان تکمیل کارها و اعمال محدودیت بر روی آن حل و نتایج حاصل مورد تجزیه و تحلیل قرار گرفت. نتایج این تحلیل بیانگر صحت عملکرد رویکرد پیشنهادی در حل مساله با لحاظ محدودیت‌های عملیاتی ازجمله زمان تکمیل کارها بود. به عنوان تحقیقات آتی می‌توان این مساله را با درنظر گرفتن توابع هدف مهم دیگر از قبیل جریمه انحراف از موعد تحویل و یا زمان تکمیل کارها بررسی و حل کرد. مواردی همچون اضافه کردن محدودیت انبار میانی و ثابت بودن زمان تحویل برخی کارها نیز می‌تواند موضوع تحقیقات آتی باشد.

## منابع

- [1] A. Hasani, S.M.H. Hosseini, S.S. Sana, (2022). Scheduling in a flexible flow shop with unrelated parallel machines and machine-dependent process stages: Trade-off between Makespan and production costs, *Sustain. Anal. Model.* 2. 100010.
- [2] Ebrahim Asadi Gangraj, Nasim Nahavandi, (2016). Developing a Lagrangian Relaxation Method for Flexible Flowshop Scheduling Problem, *J. Ind. Eng. Res. Prod. Syst.* 3. 121–131.
- [3] Q.-K. Pan, Y. Dong, (2014). An improved migrating birds optimisation for a hybrid flowshop scheduling with total flowtime minimisation, *Inf. Sci. (Ny)*. 277. 643–655.
- [4] X. Wu, Y. Sun, (2018). A green scheduling algorithm for flexible job shop with energy-saving measures, *J. Clean. Prod.* 172. 3249–3264.
- [5] C. Shiyi, (2009). Engine or drag: Can high energy consumption and CO2 emission drive the sustainable development of Chinese industry?, *Front. Econ. China.* 4. 548–571.
- [6] J. Behnamian, M. Zandieh, (2011). A discrete colonial competitive algorithm for hybrid flowshop scheduling to minimize earliness and quadratic tardiness penalties, *Expert Syst. Appl.* 38. 14490–14498.
- [7] V. Yaurima, L. Burtseva, (2009). A. Tchernykh, Hybrid flowshop with unrelated machines, sequence-dependent setup time, availability constraints and limited buffers, *Comput. Ind. Eng.* 56. 1452–1463.
- [8] W. Li, A. Zein, S. Kara, C. Herrmann, (2011) An investigation into fixed energy consumption of machine tools, in: *Glocalized Solut. Sustain. Manuf.*, Springer, 2011: pp. 268–273.
- [9] A. Hasani, S.M.H. Hosseini, (2020). A bi-objective flexible flow shop scheduling problem with machine-dependent processing stages: Trade-off between production costs and energy consumption, *Appl. Math. Comput.* 386. in press. <https://doi.org/10.1016/j.amc.2020.125533>.
- [10] J.N.D. Gupta, E.A. Tunc, (1998). Minimizing tardy jobs in a two-stage hybrid flowshop, *Int. J. Prod. Res.* 36. 2397–2417.
- [11] C.-Y. Liu, S.-C. Chang, (2000). Scheduling flexible flow shops with sequence-dependent setup effects, *IEEE Trans. Robot. Autom.* 16. 408–419.
- [12] T.H. Tran, K.M. Ng, (2011). A water-flow algorithm for flexible flow shop scheduling with intermediate buffers, *J. Sched.* 14. 483–500.
- [13] A. Mollaei, M. Mohammadi, B. Naderi, (2019). A bi-objective MILP model for blocking hybrid flexible flow shop scheduling problem: robust possibilistic programming approach, *Int. J. Manag. Sci. Eng. Manag.* 14. 137–146.
- [14] F.R. abyaneh Saiedeh Gholami, (2016). Efficient Algorithms for Solving Flexible Flow shop Scheduling Problem with Unrelated Parallel Machines and Sequence-dependent Setup Times Considering Earliness/Tardiness Minimization, *Prod. Oper. Manag.* 7. 65–82. (In Persian)
- [15] T.S. Lee, Y.T. Loong, (2019). A review of scheduling problem and resolution methods in flexible flow shop, *Int. J. Ind. Eng. Comput.* 10. 67–88. <https://doi.org/10.5267/j.ijiec.2018.4.001>.
- [16] D. Li, X. Meng, Q. Liang, J. Zhao, (2015). A heuristic-search genetic algorithm for multi-stage hybrid flow shop scheduling with single processing machines and batch processing machines, *J. Intell. Manuf.* 26. 873–890.
- [17] O. Shahvari, R. Logendran, (2017). An enhanced tabu search algorithm to minimize a bi-criteria objective in batching and scheduling problems on unrelated-parallel machines with desired lower bounds on batch sizes, *Comput. Oper. Res.* 77. 154–176.

- [18] M. Ebrahimi, S.M.T.F. Ghomi, B. Karimi, (2014). Hybrid flow shop scheduling with sequence dependent family setup time and uncertain due dates, *Appl. Math. Model.* 38. 2490–2504.
- [19] E.A. Garavito-Hernández, E. Peña-Tibaduiza, L.E. Perez-Figueroa, E. Moratto-Chimenty, (2019). A meta-heuristic based on the Imperialist Competitive Algorithm (ICA) for solving Hybrid Flow Shop (HFS) scheduling problem with unrelated parallel machines, *J. Ind. Prod. Eng.* 1–9.
- [20] M. Beheshtinia, M. Hassani Bidgoli, (2017). Scheduling in Flexible Jobshop Environment Considering Assembling and Sequence Dependent Processing Times, *J. Oper. Res. Its Appl. (Applied Math. Lahijan Azad Univ.* 13. 21–37. (In Persian)
- [21] P. Liang, H. Yang, G. Liu, J. Guo, (2015). An ant optimization model for unrelated parallel machine scheduling with energy consumption and total tardiness, *Math. Probl. Eng.* 2015.
- [22] A.A.G. Bruzzone, D. Anghinolfi, M. Paolucci, F. Tonelli, (2012). Energy-aware scheduling for improving manufacturing process sustainability: A mathematical model for flexible flow shops, *CIRP Ann.* 61. 459–462.
- [23] M. Dai, D. Tang, A. Giret, M.A. Salido, W.D. Li, (2013). Energy-efficient scheduling for a flexible flow shop using an improved genetic-simulated annealing algorithm, *Robot. Comput. Integr. Manuf.* 29. 418–429.
- [24] C. Li, X. Chen, Y. Tang, L. Li, (2017). Selection of optimum parameters in multi-pass face milling for maximum energy efficiency and minimum production cost, *J. Clean. Prod.* 140. 1805–1818.
- [25] L. Meng, C. Zhang, X. Shao, Y. Ren, C. Ren, (2019). Mathematical modelling and optimisation of energy-conscious hybrid flow shop scheduling problem with unrelated parallel machines, *Int. J. Prod. Res.* 57. 1119–1145.
- [26] S. Wang, X. Wang, F. Chu, J. Yu, (2019). An energy-efficient two-stage hybrid flow shop scheduling problem in a glass production, *Int. J. Prod. Res.* 1–32.
- [27] G. Gong, R. Chiong, Q. Deng, W. Han, L. Zhang, W. Lin, K. Li, (2020). Energy-efficient flexible flow shop scheduling with worker flexibility, *Expert Syst. Appl.* 141. 112902.
- [28] S. Schulz, U. Buscher, L. Shen, (2020). Multi-objective hybrid flow shop scheduling with variable discrete production speed levels and time-of-use energy prices, *J. Bus. Econ.* 1–29.
- [29] P. Samouei, P. Fattahi, (2017). An Analytical and comparative approach for using Metaheuristic algorithms for job shop scheduling problems, *J. Oper. Res. Its Appl. ( Appl. Math. ) - Lahijan Azad Univ.* 14 (2017) 63–76. <https://jamlu.liau.ac.ir/article-1-854-en.html> (accessed December 13, 2022). (In Persian)
- [30] K. Deb, S. Agrawal, A. Pratap, T. Meyarivan, (2000) A fast elitist non-dominated sorting genetic algorithm for multi-objective optimization: NSGA-II, in: *Int. Conf. Parallel Probl. Solving from Nat.*, Springer, 2000: pp. 849–858.
- [31] E. Zitzler, M. Laumanns, L. Thiele, (2001). SPEA2: Improving the strength Pareto evolutionary algorithm, *TIK-Report.* 103.
- [32] M. Fasihi, S. E. Najafi, R. Tavakkoli-Moghaddam, M. Hahiaghahi-Keshteli, (2021). Combined Method of the Taguchi Approach and DEA for Setting Parameters and Operators of Metaheuristic Algorithms - Genetic Algorithm to Solve the Reentrant Permutation Flow Shop Problem, *J. Oper. Res. Its Appl. ( Appl. Math. ) - Lahijan Azad Univ.* 18. 107–124. (In Persian)
- [33] Seyed Mohammad Hassan Hosseini, Milad Kolagar Daronkola Hossein Amoozad, (2019). Multi-cycle and multi-product Integrated and two objectives model for Production Planning and maintenance considering storage capacity limitations and minimizing the work force changes approach, *Adv. Industrial Eng.* 52. 547–559.
- [34] P. Fattahi, S.M.H. HOSSEINI, F. Jolai, S.A. SAFI, (2014). Multi-objective scheduling problem in a three-stage production system, *International Journal of Industrial Engineering Prod. Research* 25. 1–12.