

به کارگیری روش فوق ابتکاری- شبیه‌سازی تبرید تدریجی برای حل مسایل زنجیره تامین

یحیی زادع هرجردی^{*}، شاهین برقی^۱، حجت‌الله... مومنی^۲

^۱دانشکده مهندسی صنایع، دانشگاه بیزد، بیزد، ایران

^۲دانشجوی کارشناسی ارشد، رشته مدیریت صنعتی، دانشگاه بیزد، بیزد، ایران

رسید مقاله: اول اردیبهشت ماه ۱۳۹۰

پذیرش مقاله: دوم مرداد ماه ۱۳۹۰

چکیده

در طی سالیان اخیر، توسعه سریع تکنولوژی اطلاعات، تأثیرات زیادی را بر نحوه مدیریت زنجیره عرضه بنگاه‌های تولیدی داشته است. یکی از مقوله‌هایی که تحت تأثیر این تغییر و تحول قرار گرفته است، نحوه پیکربندی زنجیره عرضه است که با رویکرد‌های مختلفی می‌تواند صورت پذیرد. افزایش در تعداد اعضاء متقاضی در زنجیره تأمین از یک سو و گسترش ارتباطات از طریق تکنولوژی‌های نوین اطلاعات از سوی دیگر، انتخاب اعضای زنجیره تأمین را با پیچیدگی خاصی مواجه کرده که آنرا جزو مسایل سخت قرار داده است. در این گونه مسایل دیگر روش‌های کلاسیک قدیمی درخصوص پیکره‌بندی زنجیره عرضه کارا نمی‌باشند. در این تحقیق الگوریتمی بر مبنای مدل ارایه شده گریوز بواسیله روش فوق ابتکاری شبیه‌سازی تبرید تدریجی ابداع گردیده که به واسطه آن می‌توان پیکره‌بندی بهینه زنجیره عرضه را با رویکرد کمینه کردن هزینه موجودی و سطح سرویس بالا به مشتری تحصیل نمود. به منظور بررسی قابلیت، به کارگیری و همچنین مقایسه عملکرد الگوریتم پیشنهادی با الگوریتم گریوز، مسئله‌ای از یک سازمان تولیدی (شرکت تولیدی صنعتی ابزاران)، انتخاب و حل گردیده است.

کلمات کلیدی: پیکربندی زنجیره عرضه، مدیریت زنجیره عرضه، مدیریت موجودی، شبیه‌سازی تبرید تدریجی.

۱ مقدمه

مدیریت زنجیره عرضه یکی از مسایلی است که در سال‌های اخیر از اهمیت ویژه‌ای برخوردار گشته است. در سالیان دور رقابت، فی مایین سازمان‌ها بود، لیکن در طی سالیان اخیر رقابت بین‌سازمانی، جای خود را به رقابت بین زنجیره‌های عرضه داده است.

^{*}مهدیه دار مکاتبات

آدرس الکترونیکی: yazm2000@yahoo.com

با طرح نظریات جدید در ارتباط با رضایت مشتریان، تولید بر اساس درخواست و نیازهای مشتریان و مسایل رقابتی در بازار و همچنین گسترش و نفوذ تکنولوژی اطلاعاتی و ارتباطی و نوع همبستگی‌هایی که بین تأمین کنندگان و تولید کنندگان بزرگ وجود دارد، این بحث را به بحثی جامع تبدیل کرده است. تأثیر گذاری و تأثیر پذیری تولید کنندگان، تأمین کنندگان، مشتریان بر یکدیگر و نیز نتیجه این آثار که در نهایت در هزینه‌ها، کیفیت، زمان تولید و تحويل نمایان می‌شوند، باعث شده تا زنجیره عرضه به عنوان یک نظام یکپارچه و همبسته مطرح گردد.

۲ ادبیات تحقیق

گریوز و همکارانش در خصوص تعیین محل نگهداری موجودی اطمینان به منظور کمینه نمودن هزینه‌های موجودی و ارایه محصولات و خدمات با تنوع بالا و پاسخگوئی به موقع به مشتریان مدلی را توسعه و شکل دادند. در این تحقیق تنها یک پیکره بندی زنجیره عرضه درنظر گرفته شده است [۱-۲].

از آنجایی که تعداد عرضه کنندگان، تأمین کنندگان، تولید کنندگان، شرکت‌های حمل و نقل و ... به مقدار چشمگیری افزایش پیدا کرده‌اند، شرکت‌هایی که مانند جنرال الکتریک در سطح جهانی می‌باشند، با تعداد بسیار زیادی تأمین کننده سروکار دارند. این شرکت‌ها جهت پیکره بندی زنجیره عرضه خود به به کارگیری تکنولوژی اطلاعات روی آورده‌اند. به طور مثال شرکت جنرال الکتریک در این خصوص سایتی را ایجاد نموده و به منظور برگاری مناقصات از آن استفاده می‌نماید. این افزایش در انتخاب اعضاء زنجیره، باعث شده است تا دیگر روش‌های کلاسیک قدیمی در خصوص پیکره بندی زنجیره عرضه کارا نباشند. مثلاً اگر فرض شود در زنجیره عرضه یک سازمان ۱۰۰ گره وجود داشته باشد و برای هر گره به طور متوسط ۱۰ انتخاب وجود داشته باشد، آن گاه تعداد جواب‌ها به رقم ۱۰ به توان ۱۰۰ خواهد رسید. مطابق با تحقیقات شارپ پالوویچ [۳] این مسئله جزو مسایل سخت غیر چند جمله‌ای قرار می‌گیرد. یکی از روش‌های جستجوی جواب بهینه برای این دست از مسایل روش فوق ابتکاری شیوه سازی تبرید تدریجی است. تا به حال مسایل مشابهی از قبیل مسئله نحوه چیدن مدارهای الکترونیکی، مسئله فروشندۀ دورگرد، مسئله زمان‌بندی، مسئله استقرار سلولی توسط این روش حل گردیده‌اند. در این تحقیق نیز برای یافتن بهترین پیکره بندی از همین الگوریتم استفاده شده است.

با حرکت به سمت قرن ۲۱، سازمان‌ها با افزایش پیچیدگی در فرآیند تولید و تجارت مواجه شده‌اند. هم‌اکنون با توسعه رقابت جهانی می‌باشد محصولات متنوع در زمان و مکان مناسب در دسترس مشتری قرار گیرد. خواست مشتری برای کیفیت بالاتر و خدمات رسانی موجب افزایش فشارهایی شده که قبل و وجود نداشت. همچنین فن آوری سخت افزاری و نرم افزاری پیشرفته، موجب انعطاف پذیری بالا، سرعت بیشتر در حمل و نقل و امکان دسترسی بهتر به اطلاعات در مراکز تولیدی و خدماتی شده است.

تحقیقات انجام شده نشان داده است که روش‌های یکپارچه‌تری جهت هدایت عملیات تجاری مورد نیاز است تا بتوان از روش‌های سنتی که هزینه‌های اجرایی کل سیستم را سراسام‌آور می‌کند، اجتناب کرد. در راستای

مطالعات گسترده‌تر، مفهوم زنجیره عرضه که به معنای: کل مجموعه فعالیت‌های در گیر برای رسیدن کالا و خدمات به دست مصرف کننده بود، ظاهر گشت.

۳ مفهوم و تاریخچه پیدایش زنجیره عرضه

شاید تا ۲۰ سال پیش کسی نام زنجیره عرضه را به صورت رسمی نشنیده بود ولی در حال حاضر، این مفهوم از عمدۀ مفاهیمی است که همه روزه در مجلات و نشریات به آن اشاره می‌گردد.

در دهه ۶۰ و ۷۰ میلادی، بهبود فرآیندهای داخلی که برای حضور در صحنه رقابت انجام می‌گرفت به استراتژی‌های بازاریابی نیاز پیدا کرد. افزایش تقاضا در دهه ۸۰ میلادی نیز نیاز به انعطاف‌پذیری و بهبود محصولات و فرآیندهای موجود را تشید کرد و پیشرفت‌های تکنولوژی، توسعه ارتباطات و دانش فنی و فرهنگ صنعتی بالاتر، انعطاف و بهبود در تولید فراهم گردید [۳].

در این دوره موسسات تولیدی تا حدودی از کنترل و فرآیندهای داخلی اطمینان بیشتری حاصل کرده بودند و تاثیر شگرفی که مواد و خدمات ورودی بر روی قابلیت آن‌ها برای آن‌ها برای پاسخگوئی به نیاز مشتریان داشت، نمود بیشتری پیدا کرد. این درک، باعث توجه و تمرکز بیشتر بر روی تامین و استراتژی‌های منبع‌یابی و تنها تولید کالای باکیفیت، کافی نبود، بلکه محصول را چه زمانی، در چه مکانی و چگونه و به اندازه‌ای که مشتری می‌خواهد و اقتصادی باشد، تحویل دهنده نیز مهم بود [۴-۵].

با پیدایش این تفکر، همه به این باور رسیدند که در جهان به هم پیوسته امروز پاسخگوئی به تقاضای مشتری معمولاً تنها سازنده کالا را در برنمی‌گیرد بلکه کل زنجیره عرضه و سرویس‌های آن‌ها را به خدمت می‌گیرد و همچنین مدیریت سازمان ایفا کننده نقش کوچکی است و آن‌چه مهم است مدیریت زنجیره عرضه است و در حقیقت تمام واحدهای بالادستی و پائین‌دستی نقش به سزایی در موقفيت و کامیابی موسسه خواهند داشت.

تعريفی که شورای زنجیره عرضه نموده چنین است: زنجیره عرضه شامل تمام فعالیت‌های مربوط به تولید تا تحویل محصول نهایی از تامین کنندگان عمده تا مشتریان خرده است. این فعالیت‌های عمده در چهار گروه عمده، طراحی و برنامه‌ریزی، منبع‌یابی، ساخت و تولید، تحویل و توزیع جای می‌گیرند و شامل مدیریت بخش‌های عرضه و تقاضا، منبع‌یابی مواد و قطعات، ساخت و مونتاژ، انبارداری، دریافت، سفارشات، توزیع و تحویل به مشتری می‌باشد [۶].

۳-۱ پیشوavn زنجیره عرضه

۱. برنامه پاسخ سریع برای عرضه کنندگان و خرده‌شان در صنعت [۶]:

به خاطر رقابت شدید در صنعت نساجی و پوشاک در سراسر دنیا، سران این صنعت در سال ۱۹۸۴ اتحادیه "کرت سالمون" را تشکیل دادند. در سال ۱۹۸۵ این اتحادیه ماموریت یافت تا تحلیلی در مورد زنجیره عرضه انجام دهد. نتیجه مطالعات این اتحادیه نشان داد که زمان تحویل در زنجیره عرضه پوشاک از مرحله مواد خام تا رسیدن به مشتری حدود ۶۶ هفته بود، که ۴۰ هفته از این زمان در انبارها و ترانزیت‌ها می‌گذشت. زمان طولانی زنجیره عرضه به خاطر سرمایه‌گذاری در انبارها و عدم وجود محصول مناسب در زمان مناسب بود.

نتیجه این بررسی‌ها استراتژی پاسخ سریع بود. پاسخ سریع، یک همکاری مشترک بین عرضه‌کنندگان و خردفروشان است که در آن سعی می‌شود تا با تبادل اطلاعات به خواسته‌های مشتریان سریع‌تر پاسخ داده شود. پاسخ سریع با قرار دادن سرمایه شرکت در مکان و زمان مناسب براساس داده‌های موجود در شبکه فروش، سوددهی انبارها را به حد اکثر می‌رساند، و با ترکیب اطلاعات متغیر بازار موارد مختلفی در طراحی، تولید و توزیع پیش‌بینی می‌کند و باعث کاهش قیمت تمام شده کالا می‌شود.

۲. برنامه پاسخ موثر (مفید) به مشتری در صنعت خوار و بار [۶-۷] در سال ۱۹۹۲ گروهی از سران صنعت خواروبار یک گروه کاری مشترک به نام گروه کاری "پاسخ موثر به مشتری" ایجاد کردند. وظیفه این گروه بررسی و آزمایش زنجیره توزیع صنعت خواروبار بود تا موقعیت‌هایی برای عملکرد بهتر این زنجیره شناسایی شود. این گروه اتحادیه کرت سالمون را به استخدام درآورد، تا زنجیره عرضه کننده / توزیع کننده / مشتری را بررسی کرده و مشخص کنند با تغییرات در تکنولوژی و روش‌های مورد استفاده چه پیشرفت‌هایی در سرویس قابل حصول است.

در کنار صنایع نساجی و خواروبار، سایر تولید کنندگان نیز برای بهبود عملکرد در زنجیره عرضه‌شان تلاش‌هایی انجام داده‌اند، برخی از این تلاش‌ها و خلاصه عملکرد آن‌ها به شرح ذیل می‌باشد:

۱. شرکت هولت پکارد: این تولید کننده قطعات کامپیوتر در اوایل دهه ۹۰، به طور سیستماتیک فعالیت-

های توزیع خود را با فعالیت‌های تولیدش در تجارت کامپیوتر مرتبط ساخت و از سیستم برنامه‌ریزی نیازمندی‌های توزیع برای پیش‌بینی تقاضاهای مشتریان استفاده کرد [۶-۸].

۲. شرکت ویرپول: این تولید کننده اسباب‌بازی و لوازم، استفاده از زنجیره عرضه را در سال ۱۹۹۲ آغاز

کرد. شرکت ویرپول برای این کار یک پست جدید به عنوان معاونت لجستیک به سیستم خود اضافه کرد. قراردادهایی با تامین کنندگان بر مبنای قابلیت اعتماد و توانایی کمک‌رسانی در طراحی محصولات منعقد کرد و از تبادل الکترونیکی اطلاعات برای ارتباط روزانه با عرضه‌کنندگان استفاده کرد. نتیجه این کار افزایش دسترسی به محصول به میزان ۹۰ تا ۹۵ درصد، کاهش حجم انبارها به میزان ۱۵ تا ۲۰ درصد و تقلیل زمان تحويل به ۵ روز بوده است [۶].

۳. شرکت کامپیوتری دل: این شرکت براساس ارضای نیازهای مشتریان شروع به کار کرد. این دیدگاه نیاز به زنجیره عرضه انعطاف‌پذیری دارد که کالای مورد نیاز مشتری را بسازد و به وی تحويل دهد.

۴. مایکل دل مدیر عامل این شرکت می‌گوید: "ما هم‌اکنون یک برنامه حمل و نقل سریع برای مشتریان بزرگ‌گی داریم که می‌توانیم یک کامپیوتر را ظرف ۴۸ ساعت پس از سفارش، تحويل دهیم." [۹].

۵. شرکت پروکتراند گمبل (P&G): این شرکت میزان صرفه‌جویی حاصل از به کارگیری زنجیره عرضه کارا را، میلیون‌ها دلار تخمین می‌زند. راز موفقیت آن‌ها، همکاری بسیار نزدیک تولید کنندگان، تامین کنندگان و تدوین برنامه‌های تجاری مشترک که حرکت‌های بیهوده در طول زنجیره را حذف می‌نماید [۱۰].

از اوآخر دهه ۸۰ سازمان‌ها برای مهندسی مجدد فرآیند با هدف بهبود کارایی داخل سازمان تمرکز کرده بودند، با کسب موقعيت‌های درون سازمانی بسیاری از سازمان‌ها هم اکنون بدنبال کسب مزیت رقابتی از طرق دیگر می‌باشند. این مزیت‌ها شامل افزایش سرعت دسترسی به بازار، کاهش هزینه‌های توزیع و ارایه محصول در زمان، مکان با قیمت مناسب بود. رالف شرط پیروز شدن در بازارهای دهه ۹۰ را برای سازمان‌هایی دانسته بود که ارتباطات درونی سیستم‌های تجاری، از تأمین کننده تا خرده فروش را می‌فهمند و با همکاری با هم از موقعیت‌ها بهره‌برداری می‌کنند تا بتوانند بهترین خدمات و سرویس را ارایه دهند.

زنجیره عرضه دارای سه مؤلفه کلی استراتژیک است که کارایی کل زنجیره عرضه را تحت تأثیر قرار می‌دهند. این سه مؤلفه عبارتند از: (۱) اطلاعات و سیستم‌های اطلاعاتی، (۲) مدیریت جریان مواد و موجودی در طول زنجیره عرضه و (۳) مدیریت روابط در زنجیره عرضه.

۴ ارکان و مؤلفه‌های مدیریت عرضه

۴-۱ اطلاعات و سیستم‌های اطلاعاتی

اطلاعات صحیح جهت هماهنگی بین عناصر زنجیره به عنوان عناصر کلیدی یاد شده است [۱۱]. قضیه اثر شلاق چرمی که به جریان اطلاعات ناقص در زنجیره عرضه بر می‌گردد بیان می‌کند که حتی کمترین نوسانات در سفارش خرده فروشان، به نوسانات بیشتر در سفارشات عمده فروشان و آن‌هم به تغییرات زیاد در تولید یک سازنده منتهی می‌شود [۱۲]. مخدوش شدن اطلاعات از یک سوی زنجیره به سوی دیگر آن باعث عدم کارایی‌های غیر قابل جبران و وحشت‌ناک مانند: افزایش بی‌مورد سرمایه‌گذاری در موجودی، سطح ضعیف خدمت به مشتری، از دست دادن درآمد، برنامه‌های اشتباه در خصوص ظرفیت، حمل و نقل‌های زاید، اشتباه در برنامه‌های زمانبندی تولیدی می‌گردد. اما قدرت اطلاعاتی سازمان‌های داخل زنجیره و میزان تبادل اطلاعات صحیحی که اعضای زنجیره با یکدیگر دارند تعیین کننده پویایی‌های سازمانی زنجیره عرضه است که میزان ریسک و قدرت در آن زنجیره را نشان می‌دهد.

۴-۲ مدیریت جریان مواد و موجودی در طول زنجیره عرضه [۱۵]

داشتن زنجیره عرضه یکپارچه که کالاها و مواد مورد نیاز مشتریان نهایی را به مقدار مناسب در محل و زمان مناسب و با کمترین هزینه در اختیار آن‌ها قرار می‌دهد، اصلی‌ترین هدف مدیریت زنجیره عرضه است. مباحث کلیدی مطرح در مدیریت جریان مواد زنجیره‌های عرضه عبارتند از:

۱. درک و فهم زنجیره‌های عرضه موجود
۲. مهندسی مجدد جریان کالا و مدیریت موجودی
۳. تشخیص و تبیین اهمیت زمان
۴. وجود سیستم سنجش عملکرد برای زنجیره عرضه.

۴-۳ مدیریت روابط در زنجیره عرضه [۵]

بسیاری از کارشناسان و صاحب نظران مدیریت روابط انسانی در زنجیره را در اولویت بالاتری از مدیریت سیستم های اطلاعاتی و مدیریت مواد قرار می دهند. به عبارتی این رکن پیش از موقوفیت آمیز بودن دو رکن دیگر می باشد.

برای مدیریت روابط داخل زنجیره عرضه سه مشخصه کلی مطرح شده است:

۱. ایجاد پیوستگی و اتحاد در روابط زنجیره: فرآیندی که در آن شرکاء از روی تمايل امور اساسی تجاری خویش از جمله اطلاعات، سرمایه و دارائی خود را با اطمینان خاطر به اشتراک می گذارند تا دوباره کاری ها و اصراف در زنجیره را کاهش داده و عملکرد خویش را اصلاح نمایند.
۲. عوامل مستحکم کننده روابط در زنجیره: از ایجاد اطمینان در طرف های ذینفع به عنوان مهمترین عامل استحکام کننده روابط داخل زنجیره یاد شده است. برای عدمه ترین مؤلفه های اطمینان و اعتماد هم می توان از قابلیت اطمینان، لیاقت و شایستگی، اطمینان درونی، قابلیت انتقاد و وفاداری نام برد.
۳. استراتژی های حل اختلاف در روابط زنجیره به طور کلی مباحث زنجیره عرضه را نیز به دو بخش عمده: برنامه و اجرانیز تقسیم بنده نموده اند [۱۳].

فرآیند برنامه ریزی روی مسایلی چون پیش بینی تقاضا، شبیه سازی موجودی ها، زمانبندی، برنامه ریزی تولید، توزیع و حمل و نقل تمرکز دارد. الگوهایی نیز در جهت بالا بردن دقت هریک از بخش های نامبرده طراحی شده است. فرآیند اجرا به مواردی مانند تأمین مواد اولیه، تولید / مونتاژ و توزیع محصول در زنجیره ارزش مرتبط می گردد. فرآیند اجرا این اطمینان را ایجاد می کند که محصولات مورد نظر به طریق مناسب، تولید و با بهترین روش حمل و نقل، توزیع می گردد.

اجرای برنامه ریزی زنجیره عرضه، مدیریت عملیات را در تصمیم گیری بهتر کمک می نماید. حاصل برنامه ریزی زنجیره عرضه عبارتند از: میزان تولید محصول در یک دوره، میزان موجودی اولیه، محل ذخیره محصولات نهایی، از چه روشی برای توزیع محصولات استفاده می گردد. در این رهگذر عناصر برنامه ریزی زنجیره عرضه، برای به دست آوردن داده های مورد استفاده، از برنامه ریزی منبعی سازمان استفاده می نمایند [۱۰]. اگر پروژه های زنجیره عرضه و برنامه ریزی منابع سازمان، با هم یکپارچه نشوند کارایی زنجیره عرضه پایین خواهد آمد. در حقیقت این دو سیستم در تصمیم گیری مکمل یکدیگر هستند.

بخش دوم زنجیره عرضه یعنی فرآیندهای برنامه ریزی سفارش، پر کردن ذخایر و فرآیند تولید و توزیع می پردازد. از جمله قسمت های مهم در این بخش، مدیریت زنجیره عرضه بازیافت محصولات و استفاده مجدد از محصولات در پایان عمر مفید است. نوع دیگری از توزیع معکوس بر طرف نمودن مشکلات کیفی محصولات برگشتی از مشتریان است که بیشتر با واحدهای خدمات پس از فروش، خدمات نگهداری و تعمیر شناخته شده است.

۵ مدل ها

۱-۱ مدل های زنجیره عرضه [۱۵ و ۱۶]

سیستم زنجیره عرضه در بردارنده اجزای مختلفی از تأمین کننده مواد اولیه گرفته تا مشتری نهایی می‌باشد. هر یک از اجزاء این سیستم جامع، خود زیرسیستم هایی با ابعاد مختلف می‌باشند. حجم این زیرسیستم ها، بستگی کامل به ابعاد زنجیره عرضه و نیز نقش هر یک از آن ها دارد. در برخی از زنجیره‌ها تمرکز عمده بر سیستم تولید بوده و در برخی دیگر بخش توزیع یا تأمین کنندگان از اهمیت استراتژیک برخوردارند.

هدف از مدل سازی زنجیره عرضه، شناسایی اجزاء مختلف زنجیره و نحوه ارتباط میان آن ها، به صورتی است که عملکردی مطلوب در سطح کل زنجیره حاصل شود. در این ارتباط نوع و سطح مدل سازی بستگی کامل به شرایط حاکم بر سیستم دارد.

مدل سازی کمی سیستم ها که از آن با عنوان مدل سازی ریاضی و رویکرد تحقیق در عملیات نام برده می‌شود از جمله سنتی‌ترین روش ها در این زمینه است. در برنامه‌ریزی خطی، یک مساله با استفاده از روابط ریاضی، مدل سازی می‌شود. در این روش موضوعات دنیای واقعی مطرح نمی‌شود، فقط روابط و تأثیر آن ها بر عملکرد واقعی مدل، بررسی می‌شود. این مدل‌ها جنبه کیفی ندارد و در آن ها همه چیز کمی است. قدرت واقعی برنامه‌ریزی خطی در این است که اگر حداقل یک روش مناسب برای حل آن وجود داشته باشد، معمولاً یک راه حل بهینه پیدا خواهد شد. از این نوع برنامه‌ریزی می‌توان در تجزیه و تحلیل تعیین ظرفیت و یا مسایل حمل و نقل استفاده کرد. برنامه‌ریزی عدد صحیح نوعی خاصی از برنامه‌ریزی خطی است که در آن همه متغیرها شکل عدد صحیح می‌باشند. با این که در این نوع برنامه‌ریزی می‌توان مشکلات بزرگ را مدل سازی کرده و راه حل مناسبی برای آن ها پیدا کرد اما مسایل واقعی هیچ کدام خطی نیستند. بنابراین برای استفاده مؤثر از قابلیت‌های این برنامه‌ریزی، یک پشتونه ریاضی قدرتمند مورد نیاز می‌باشد.

۲-۵ مدل های شبکه ای (بهینه سازی)

مدل‌های شبکه‌ای عبارتند از نمایش تصویری شبکه توزیع زنجیره عرضه، مدل شبکه‌ای با استفاده از برخی شاخص ها از قبیل کارخانه ها، انبارها، خطوط حمل و نقل و غیره نمایش داده می‌شود. گاهی اوقات برای حل مدل‌های شبکه‌ای از روش، ریاضی (یعنی برنامه‌ریزی خطی و عدد صحیح) استفاده می‌کنند. مدل‌های شبکه‌ای در مقابل روش های کلی ریاضی، برای حل مسایل دنیای واقعی توسعه یافته‌اند در نتیجه این مدل‌ها اغلب پاسخ مناسب و خوبی فراهم می‌کنند. از آن جایی که این مدل‌ها فقط تخمینی هستند، نه واقعی، بنابراین پاسخ حاصل از این مدل‌ها کاملاً نظری است، نه عملی.

۳-۵ مدل های شبیه‌سازی

این مدل‌ها برای نمایش موضوعات در جهان واقعی، از موضوعات انتزاعی استفاده می‌کنند. ابتدا از سیستم، یک مدل کاملاً مشابه شبیه‌سازی می‌کنند و سپس تغییر پارامترها را بر مساله بررسی می‌کنند. همچنین طرحی را که قرار است اجرا شود، زمان‌بندی می‌نمایند. این روش می‌تواند به سادگی مدل‌های متوسطی بسازد. اما نمی‌تواند

مدل‌های سطح بالایی ایجاد نماید. در این روش اگر تعداد شیوه‌های جایگزینی زیاد باشد مانند مسایل زنجیره عرضه این مدل قادر نیست به همگی آن‌ها رسیدگی نماید. با این وجود شبیه‌سازی هنوز با زبان لجستیک و زنجیره عرضه بیگانه است.

۵-۴ مدل‌های بھینه‌سازی - شبیه‌سازی

این روش‌ها سعی دارند تا قدرت پیش‌بینی و دقت شبیه‌سازی را با توان کاربردی روش‌های ریاضی ترکیب کنند. در این روش، ابتدا سیستم با یک نرم افزار شبیه‌سازی، مدل سازی می‌شود و برای حل آن از یک الگوریتم بھینه‌سازی استفاده می‌شود. از مزایای این مدل‌ها می‌توان از دقت و توانمندی آن‌ها در بھینه‌سازی نام برد. در این روش مدل‌های نامناسب می‌توانند به سرعت کاربران را به اشتباہ اندازنده و سرعت پایینی دارند.

۶ گردش موجودی در زنجیره عرضه

تکنولوژی شبکه‌ها و دسترسی آسان به دریای عظیم اطلاعات از طریق فضای اطلاعاتی اینترنت باعث شده تا اطلاعات زیاد و دقیقی برای تصمیم‌گیرندگان سازمان‌های تولیدی فراهم شود و تجارت الکترونیک، بازار مصرف کنندگان و تجارت بین سازمانی به رقابت بین زنجیره‌های عرضه مبدل گردد. این موضوع باعث پیدایش زنجیره‌های عرضه هوشمند گردیده است. زنجیره عرضه هوشمند، خود را با اطلاعات زمان واقعی وقی می‌دهند و مجدداً پیکره بندی می‌شوند. عمدۀ فعلیت‌هایی که در این خصوص صورت می‌گیرد عبارتند از: انتخاب تأمین-کنندگان، پیمانکاران، انتخاب روش حمل و نقل و انتخاب سیستم توزیع.

از آن جایی که هر کدام از اجزاء زنجیره با مشکلات عمومی خود روبرو می‌باشد، لذا برای داشتن یک جریان مواد روان، می‌بایست میان ذخیره موجودی برای جلوگیری از هزینه‌های کمبود و حداقل نمودن موجودی برای کاهش هزینه‌های نگهداری توازن ایجاد گردد. بعارتی دیگر موجودی باید بگونه‌ای مدیریت شود که هزینه‌ها حداقل شود و به طور همزمان ضریب اطمینان سیستم تحويل، آسیب نبیند [۱۴].

در عصر کنونی مدیریت موجودی از اهمیت به سزاوی برخوردار گشته است. از دیدگاه والتر و گاترن، این اهمیت، به صورت ذیل مطرح شده است: عامل اول، تأثیر عمدۀ ای است که رکود جهانی در کاهش حجم فروش و درآمد شرکت‌ها داشته و موجب اعمال فشار بر مدیران، در جهت کاهش سطح موجودی در سیستم‌های پشتیبانی شده است تا میزان سود را حفظ نمایند (با کاهش هزینه بهره و کالاهای منسوخ شده). عامل دوم، تغییرات در فلسفه‌های تولیدی است که نیاز به موجودی را به عنوان ذخیره اطمینان برای انجام فعلیت‌های تولیدی، حذف می‌نماید و عامل سوم، که با عامل اول مرتبط بوده و به وسیله فعلیت‌های اصلی تجاری در سازمان‌ها میزان نرخ بازگشت سرمایه افزایش می‌یابد، لذا سرمایه‌گذاری بر روی اقلام سرمایه‌ای در گردش از قبیل موجودی در قیاس با گذشته، کاهش چشمگیری داشته است [۱۶].

از نظر بولو [۱۷]، نگهداری موجودی دارای دلایلی می‌باشد:

به منظور سرویس دهی به مشتری: سازمان به واسطه نقش پشتیبانی که در بازاریابی و فروش محصولات دارد، می بایست به هنگام ایجاد تقاضا، کالا را فراهم و عرضه نماید.

دفاع در برابر تغییرات قیمت: در مواردی که نرخ بهره بالاتر می باشد (مانند اواسط تا اواخر دهه ۱۹۷۰) نگهداری موجودی باعث می گردد تا مواد با قیمت پایین تر تهیه شده و قیمت محصول افزایش پیدا نکند.

ممانعت از بروز عدم اطمینان در تقاضا و زمان تحویل: این استدلال بر پایه عدم اطمینان سیستم های پشتیبانی در تهیه و عرضه کالاهای صورت گرفته تا سازمان ها با کمبود مواد مواجه نگردند.

دفاع در برابر پیشامدها: نگهداری موجودی سبب می شود تا شرکت در قبال پیشامدهای غیرمنتقبه ای از قبیل زلزله و سیل با ریسک کمتری در خصوص تهیه مواد مواجه گردد [۱۷].

جدول ۱. نقش محل نگهداری موجودی در زنجیره عرضه و مفهوم انبارهای مجازی [۱۸-۲۰]

نام محقق	عنوان تحقیق	نتیجه تحقیق
لورانس و وارما	کاهش هزینه های موجودی	مسئولیت مدیریت موجودی، بر عهده یکی از تامین کنندگان اصلی که عمدتاً سازنده تجهیزات اصلی می باشد و نقش یکپارچه سازی میان تامین کنندگان و مشتری را بر عهده دارد، گذاشته می شود.
Landsom, 1999)	مدیریت تامین مواد در شرکت هایی که دارای تنش زیاد محصول می باشند	تامین کننده قادر است، محصولات را در یک انبار مرکزی و در سطوح مناسب ذخیره نماید. این امر منجر به کاهش زمان انتظار برای تمامی محصولات می شود.
لندر (Lander et. al. 2000)	بسط و توسعه مفاهیم انبارداری مجازی	به وسیله انبارداری مجازی، اطلاعات به صورت صحیح کسب و منتقل می شوند و برای هر کاربری که به پایگاه های اطلاعاتی دسترسی دارد، توانایی استفاده از اطلاعات حاصل می شود. بدین ترتیب نقاط سفارش دهی و روش حمل و نقل بر مبنای سیستم کششی و بر اساس موقعیت لحظه ای موجودی و نیازمندی های سیستم تعیین می شوند.

زارع مهره‌دی و هکاران، بحث‌کری روش فوق ابخاری-شیمی‌سازی تبرید ترمیجی برای چل مسایل زنجیره‌تامین

جدول ۲. نقش زمان انتظار تحويل در مدیریت موجودی در زنجیره عرضه [۲۰-۲۴]

نام محقق	عنوان تحقیق	نتیجه تحقیق	ابروادات تحقیق
فوکودا	(Fukuda, 1964)	مدلی که قادر باشد، کوتاه‌ترین زمان انتظار تحويل، با هزینه سفارش دهی، نگهداری و جریمه (در اولا ۲ گزینه وجود داشته باشد و ثانیا زمان های انتظار تحويل با یکدیگر، یک پریود زمانی تفاوت داشته باشند، جواب بهینه را پیدا می‌نماید. لذا این مدل برای وقتی که بیش از ۲ گزینه وجود داشته باشد، کارایی خود را از دست می‌دهد.	این مدل موجودی تنها قادر است برای زمانی که این مدل یافتن سیاست بهینه هدف اصل این مدل را فراهم می‌کند.
کاپلن	(Kaplan, 1994)	بررسی سیاست‌های بهینه برای یک مساله موجودی پویا، در حالتی که زمان انتظار، یک متغیر تصادفی گسته با توزیع معلوم باشد.	این مدل، حالتی که چندین گزینه و چندین زمان انتظار وجود داشته باشد را پوشش نمی‌دهد. کاپلن، با فرض این که سفارشات، از لحظه زمانی با هم تداخل ندارند، ساختار سیاست‌های بهینه موجودی را استخراج نمود.
سانگ	(Song, 1994)	بررسی تاثیر احتمالی بودن زمان‌های انتظار بر بهینه‌سازی موجودی در یک مدل موجودی پایه	این تحقیق، سیاست‌های بهینه موجودی، برای زمانی که چندین انتخاب برای هزینه و زمان انتظار وجود دارد را پوشش نمی‌دهند.
لاو و زاو	(Lau, Zhao, 1993)	بررسی تقسیم سفارش بین دو تامین کننده با زمان‌های انتظار متفاوت و احتمالی	در صورتی که تقسیم سفارش، نسبت ثابته باشد این آن‌ها با فرض این که نسبت ثابته برای مدل جوابگو نخواهد بود.
بن-دایا، راوف	(Ben-Dayam, 1994)	بررسی حالاتی که زمان انتظار یکی با فرض این که با پرداخت پول بیشتر زمان انتظار کوتاه‌تری را بتوان به دست آورد. هدف، یافتن بهترین زمان انتظار از یک تامین کننده است.	-
لورانس	(Lawrence, 1994)	بررسی تاثیر دسترسی سریع به اطلاعات زمان واقعی را بر کاهش زمان انتظار و بهبود پیش‌بینی	در این مقاله مزایای کاهش زمان انتظار در مدیریت موجودی و همچنین افزایش دقت پیش‌بینی به واسطه این کوتاه شدن مورد بررسی قرار گرفته است. این افزایش دقت، منجر به بهبود پیش‌بینی و درنتیجه کاهش موجودی اضافی و موجودی اطمینان می‌گردد.

۲ نقش تکنولوژی اطلاعات بر موجودی در زنجیره عرضه

کی وان [۲۵] در سال ۹۹ مطالعه‌ای درخصوص استفاده از تکنولوژی اطلاعات به منظور افزایش و کارایی مدیریت زنجیره عرضه انجام داده، که این مطالعه با تمرکز بر صنایع الکترونیک و صنایع شیمیایی سنگاپور که ۷۰ درصد تولید ملی سنگاپور را تشکیل می‌دهند، صورت گرفته است. مهم‌ترین اطلاعات آماری که در این تحقیق استفاده شده شامل: استراتژی شرکت‌ها در به کارگیری مدیریت زنجیره عرضه، کاربرد تکنولوژی اطلاعات و موانع اجرایی آن در زنجیره، مزایایی به کارگیری و برنامه‌های آتی به کارگیری تکنولوژی اطلاعات

در مدیریت زنجیره عرضه، می‌باشد. عمدۀ نتایج حاصله از این ارتباط عبارتند از: نگرش زمان واقعی از موجودی که به سازمان امکان می‌دهد سریعاً به تغییرات بازار پاسخ داده و بدین وسیله موجودی اطمینان کمینه در سراسر زنجیره عرضه برخوردار گردند. همچنین وضعیت لجستیک به عنوان عامل اصلی رقابت شناخته شد. استراتژی مشترک تولید کنندگان، تولید بر اساس نیاز واقعی مشتریان است، نه براساس پیش‌بینی. در تحقیق لی و بلینگتون [۲۶] عمدۀ مشکلاتی که بر سر راه مدیریت موجودی در زنجیره عرضه وجود دارد مورد بررسی قرار گرفت که نتایج تحقیق بیان می‌کند مشکلات مرتبط با تعریف اطلاعات، مشکلات عملیاتی، عدم وجود معیارهای اندازه‌گیر کارایی، عدم وجود اطلاعات دقیق از وضعیت توزیع و سیستم‌های اطلاعاتی ناکارا مهم‌ترین مشکلات در سر راه زنجیره عرضه کارآمد می‌باشد.

پاگل [۲۷]، مدیریت موجودی در گذشته را با مدیریت موجودی با امکانات فعلی مقایسه می‌نماید. وی معتقد است به رعم گذشته که با دریافت موجودی جدید، اطلاعات درخصوص وضعیت موجودی به هنگام می‌شد، امروزه به واسطه ظهور تکنولوژی اطلاعات، اطلاعات میان مرکز توزیع مبادله گشته که این امر باعث افزایش سرعت جریان مواد و در نتیجه کاهش سطح موجودی در گردش شده است.

تا سال ۹۵-۹۶ که رشد اینترنت اینچنین فراگیر و گستره نبود، مدل‌های کلاسیک در خصوص مدیریت موجودی در زنجیره عرضه کارایی داشتند. زیرا در این مدل‌ها تعداد انتخاب‌های موجود در خصوص زمان انتظار تحويل و هزینه عمده محدود بودند. به طور مثال مدلی که فوکودا [۲۲] ارایه داده است، شرایطی را که دو گزینه وجود دارد را درنظر می‌گیرد. طبق مطالعه‌ای که زنگ انجام داده است، در شرایطی که تعداد انتخاب‌ها افزایش یابد، فضای مسأله به طور نمایی بزرگ می‌شود. لذا به منظور حل مسأله فوق، به الگوریتم‌های کاراتری احتیاج است. تکنولوژی اطلاعات سبب گردیده تا تعداد گزینه‌های موجود برای هر سازمان به میزان چشمگیری افزایش یابد. درنتیجه زمان حل این مسایل نیز به طور نمایی افزایش پیدا می‌کند. در سال ۹۹، زنگ، مدلی محاسباتی ارایه کرد که قادر بود از بین چند گزینه، بهترین زمان انتظار تحويل و هزینه را پیدا کند.

زنگ، برنایی شبکه "و/یا" یک مدل زنجیره عرضه پویا، بنام مدل تعادلی بین زمان انتظار و هزینه ارایه می‌دهد که هدف این مدل پیدا کردن نقطه تعادلی بین زمان انتظار و هزینه است به نحوی که هزینه کل کمینه شود.

در سال ۹۹، اس ویلیامز و همکاران [۵] چارچوبی برای مدل سازی زنجیره عرضه فراهم نمودند که هدف خاص طراحی آن، بهینه نمودن هزینه موجودی در زنجیره عرضه می‌باشد. همچنین یک الگوریتم بهینه‌سازی برای یافتن بهترین محل نگهداری موجودی اطمینان در زنجیره عرضه با توسعه و استفاده از الگوریتم درخت پوششی ارایه کردند که در آن از برنامه‌ریزی پویا استفاده می‌شد.

۱-۲ مدل اس ویلیامز و اس گریوز [۵]

در این مدل فرض می‌شود که تمامی ایستگاه‌ها بر اساس سیاست بازنگری دوره‌ای، عمل می‌کنند. هر ایستگاه می‌تواند میزان تقاضا را یا از مشتریان خارجی و یا از ایستگاه‌های پائین دستی خود دریافت نماید و به طریقی

سفرارش دهی نماید که بتواند پاسخگوی تقاضای ایجاد شده باشد و از آن جایی که در سفارش دهی هیچگونه تأخیر زمانی وجود ندارد، لذا در هر دوره زمانی، تمامی ایستگاه‌ها از تقاضای مشتری آگاه می‌شوند.

گریوز - ویلیامز [۴-۵] نیز راه حل هایی جهت شبکه های مونتاژ و توزیع توسعه داده‌اند.

اگر برای هر گره بیش از یک تأمین کننده و با زمان های انتظار و هزینه‌های متفاوت وجود داشته باشد، روشنی برای انتخاب بهترین آلترناتیو با معیار کمینه هزینه موجودی وجود ندارد. با به کارگیری روش های نوین و گسترده ارتباطات در زنجیره‌های عرضه شرکت‌ها را با منابع و روش های بسیار زیادی در عرصه تهیه، تولید، و توزیع قرار می‌دهد که موجب می‌شود تعداد انتخاب‌ها در هر گره به نحو چشمگیری افزایش پیدا کند که کاربرد روش های سنتی تحقیق در عملیات و روش های ریاضی را در حل چنین مسائلی عاجز می‌نماید.

مدل ویلیامز و گریوز [۴-۵] از زیر بنای این مطالعه می‌باشد. این مدل تعیین می‌نماید که موجودی اطمینان به منظور برآورده کردن تقاضا در گره‌های فوق، در کدام گره‌ها می‌باشد نگهداری شود. از آنجایی که زنجیره‌های عرضه در اثر به کارگیری تکنولوژی اطلاعات از ابعاد بسیار گسترده‌ای برخوردار شده‌اند، به منظور پیکرده‌بندی آن‌ها می‌باشد از روش های موثری استفاده نمود. به دلیل ویژگی‌های خاص مساله، این مساله از جمله مسائل سخت غیر چندجمله‌ای به شمار می‌رود. از آن جایی که یکی از روش های موجود در خصوص جستجو نمودن جواب بهینه در خصوص این نوع مسائل روش فوق ابتکاری شبیه‌سازی تبرید تدریجی می‌باشد، لذا مدل ویلیامز و گریوز [۴-۵] با این روش فوق ابتکاری، جهت پیکرده‌بندی زنجیره عرضه در سازمان های تولیدی ترکیب شود.

الگوریتمی که در اثر ترکیب با این روش فوق ابتکاری به دست می‌آید، پیکرده‌بندی بهینه زنجیره تامین را با هدف کمینه نمودن هزینه موجودی اطمینان در زنجیره عرضه به دست می‌آورد. بدین ترتیب محل نگهداری موجودی اطمینان در زنجیره، طوری تعیین می‌گردد که نقاط تقاضا با احتمال ۱۰۰٪ تقاضایشان برآورده شود. از جمله مزایایی که این الگوریتم از آن برخوردار است، این است که به دلیل این که جواب‌های بدتر نیز مورد قبول واقع می‌گردند نقاط، بهینه محلی نمی‌گردد و توانایی گریز از این نقاط و تحصیل جواب نزدیک به بهینه را پیدا می‌نمایند. نقطه ضعف این الگوریتم در این است که جواب نهایی وابستگی زیادی به پارامترهای کنترلی دارد. لیکن می‌باشد با انجام آزمایشات مختلف، قبل از به کارگیری نهایی الگوریتم، پارامترهای کنترلی را بدقت تعیین نمود تا جواب نهایی از کیفیت قابل قبولی برخوردار شود.

۸ روش‌های فوق ابتکاری (Heuristic)

برخی از مهمترین این روش‌ها که جهت حل مسائل سخت غیر چند جمله‌ای مورد استفاده قرار می‌گردند عبارتند از: روش SA (شبیه‌سازی تبرید تدریجی)، روش GA (الگوریتم ژنتیک)، روش TS (جستجوی ممنوعه)، روش ACO (الگوریتم مورچگان)

خصوصیات کلی این روش‌ها:

زمان رسیدن به نقطه بهینه مشخص نبوده و تضمین نمی‌گردد. در مواردی جواب‌های بد نیز موقتاً پذیرفته می‌شود (به منظور خروج از نقاط بهینه محلی)، بر احتی با زبان‌های برنامه‌نویسی نوشته می‌شود، قبل کاربرد در مسایل متعدد بوده و تنظیم پارامترهای در این روش‌ها با استفاده از روش سعی و خطأ می‌باشد.

۱-۸ شبیه‌سازی تبرید تدریجی (Simulated Annealing)

واژه انگلیسی Simulated Annealing در لغت به معنای گداخته کردن جسم می‌باشد ولی در اصطلاح، یک فرایند فیزیکی برای بالا بردن دمای جسم تا رسیدن آن به نقطه ذوب و سپس سرد کردن آن طی شرایط مشخص می‌باشد که در طول این فرایند انرژی جسم به حداقل می‌رسد.

در سال ۱۹۵۳ متروپلیس، الگوریتمی را برای ارزیابی تغییرات دمای جسم جامد ارایه داد. او در ابتدا، دمای جسم را بالا برده تا جسم به حالت مذاب درآید و سپس برای کاهش انرژی درونی جسم، اتم‌های جسم را جابجا نموده تا انرژی جسم کاهش یابد. این جابجایی مابین دو اتم انجام می‌گیرد. سپس در همسایگی این اتم، اتم دیگری را انتخاب نموده و با این اتم جابجا کند، انتخاب اتم جهت جابجایی، کاملاً تصادفی صورت می‌گیرد و هیچ ترتیبی برای اینکار درنظر گرفته نمی‌شود. در این دما، چندین جابجایی صورت می‌گیرد و وقتی هیچ تغییری در انرژی حاصل نشد، دمای جسم را کاهش می‌دهند. قبل از این که دمای جسم را کاهش دهنند، تست تعادلی انجام می‌گیرد. در صورتی که در اثر جابجایی، انرژی جسم کاهش یابد جابجایی پذیرفته شده ولی در صورت عدم کاهش انرژی این جابجایی با یک احتمال پذیرفته می‌شود.

بعداً در سال ۱۹۸۳، کرک پاتریک، با مشابه‌سازی این الگوریتم، بین کمینه کردن تابع هزینه یک مساله و سرد کردن جسم تا زمان رسیدن آن به حالت انرژی پایه، از آن برای حل مسایل بهینه‌سازی استفاده کرد. با این جایگذاری، او و همکارانش الگوریتمی به نام شبیه‌سازی تبرید تدریجی را برای حل مسایل بهینه‌سازی ترکیبی معرفی می‌گردد.

تعییر فیزیکی تبرید تدریجی، مربوط به فرایند شبیه‌سازی تبرید تدریجی در جامدات می‌باشد. فرایند تبرید تدریجی که منجر به کاهش انرژی در یک جامد است، توسط زگردی و همکارانش به صورت زیر تعریف شده است:

در هر مرحله، یک اتم به میزان کمی جابجا شده که این کار منجر به تغییر در انرژی سیستم می‌گردد که با ΔE نمایش می‌دهند. اگر $0 \leq \Delta E$ باشد، جابجایی دو اتم پذیرفته شده و ساختار جامد یا اتم جابجا شده به عنوان نقطه شروع مرحله بعد مورد استفاده قرار می‌گیرد. در حالتی که $\Delta E > 0$ باشد، به صورت احتمالی برخورد می‌شود، بدین معنی که احتمال این که ساختار جامد پذیرفته شود با استفاده از رابطه ذیل تعیین می‌گردد که در آن:

T : درجه حرارت

k_b : ثابت بولتزمن

$$P(\Delta E) = e^{\frac{-\Delta E}{k_b T}}$$

در اینجا یک عدد تصادفی با توزیع یکنواخت در فاصله $[0,1]$ انتخاب شده و یا با $P(\Delta E)$ مقایسه می‌گردد. اگر عدد به دست آمده کمتر از $P(\Delta E)$ باشد، ساختار جدید پذیرفته شده و جهت شروع مرحله بعد استفاده می‌گردد. در غیر این صورت ساختار جدید ردمی شود. این فرایند ادامه پیدا می‌کند تا این که به یک سطح تعادل دست پیدا کند، در آن حالت درجه حرارت مطابق با نحوه تبرید، کاهش داده می‌شود. این فرایند ادامه پیدا می‌کند تا این که سیستم به حالت جامد تبدیل شود. در هر درجه حرارت، باید فریند نحوه تبرید به گونه‌ای باشد که جهت رسیدن به یک شرط تعادل، به تعداد کافی تعویض انجام شود.

الگوریتم SA و سایر الگوریتم‌های ابتکاری، با یک جواب اولیه که به طور ابتکاری ایجاد می‌شود شروع به کار می‌کنند. سپس یک جواب همسایگی که بهبود در تابع هدف ایجاد نماید انتخاب می‌شود و تا تعداد تکرارهایی که دیگر بهبودی در تابع هدف حاصل ایجاد نشود ادامه می‌یابد.

عمولاً الگوریتم‌های بهبود دهنده، که با یک جواب اولیه شروع شده و در طی مراحلی بهبود داده می‌شوند، ممکن است بعد از چند تکرار در نقطه بهینه محلی قرار بگیرند، که گاهی اوقات نیز از ناحیه جواب نهایی خیلی دور است. فرق الگوریتم تبرید تدریجی با الگوریتم‌های بهینه سازی محلی در این است، که در الگوریتم بهینه‌سازی محلی، یک جواب در همسایگی جواب قبلی ایجاد می‌شود، اگر تابع هدف به واسطه جواب جدید بهتر شود، جواب جدید قبول شده و در غیر اینصورت جواب جدید ردمی گردد. این عمل ممکن است منجر به قرار گرفتن در نقطه بهینه محلی شده و دیگر نتواند از آن خارج شود. در حالی که در روش تبرید تدریجی شبیه‌سازی شده، از توقف در ناحیه بهینه محلی اجتناب کرده و به طور گذرا از آن ردمی شود. این حالت با پذیرفتن احتمالی

جواب‌های بد انجام می‌شود، تا از نقطه بهینه محلی خارج شود. این احتمال برابر است با: $(e^{\frac{-df}{T}})$

T: درجه حرارت

df: میزان تغییر در تابع هدف

اگر این احتمال از یک عدد تصادفی یکنواخت بین $[0,1]$ بیشتر باشد، جواب نامناسب هم پذیرفته می‌شود. به صورت نتیری کورست، آرتیس [۲۸] اثبات کرده اند که الگوریتم شبیه‌سازی تبرید تدریجی، به سمت جواب بهینه، همگرایی دارد.

فرم کلی الگوریتم به صورت زیر است:

در این الگوریتم، حلقه خارجی فرآیند انجامداد که درجه حرارت را کاهش می‌دهد و حلقه داخلی روند رسیدن به تعادل در هر درجه حرارت را بیان می‌کند. یعنی تعداد تعویض‌های همسایگی را که باید در یک درجه حرارت انجام شود، مشخص می‌نماید.

جواب اولیه i را از مجموعه جواب‌های امکان‌پذیر انتخاب کنید. $s \in i$

درجه حرارت اولیه T_0 را انتخاب کنید. $T_0 > 0$

فرایند کاهش درجه حرارت را انتخاب کنید.

تابع مربوط به تعداد تعویض‌ها در هر درجه را انتخاب کنید.

شمارنده مربوط به تغییر درجه حرارت را مساوی صفر قرار دهید. $t=0$

حلقه زیر را تکرار کنید. (فرایند انجاماد)

شمارنده مربوط به تعداد تعویض‌ها، در هر درجه حرارت را مساوی صفر قرار دهید. $n=0$

حلقه زیر را تکرار کنید. فرایند برقراری تعادل (در هر درجه حرارت)

جواب i را در همسایگی جواب j ایجاد کنید.

مقدار $f(i)-f(j)$ را محاسبه کنید.

اگر $f(i) < f(j)$ ، جواب را بپذیرید. $j=i$

در غیر این صورت، عدد تصادفی بین صفر و یک انتخاب کنید. $x \in u(0,1)$

اگر $x < e^{\left(\frac{-df}{T}\right)}$ باشد، آن گاه $j=i$

$n=n+1$

تا برقراری رابطه $n=N(t)$ حلقه را تکرار کنید.

$t=t+1$

درجه حرارت جدید را محاسبه نمایید. $T=T(t)$

تا برقراری شرط توقف، حلقه را تکرار کنید.

کیفیت جواب‌های الگوریتم تبرید شبیه‌سازی شده نسبت به پارامترهای کنترلی حساسیت بالایی دارد و تعیین پارامترهایی که جواب‌های خوب را ایجاد نماید، مشکل می‌باشد.

۹ بیان مساله و تشریح مساله پیکره‌بندی زنجیره عرضه

با توجه به این که در حال حاضر در دنیای واقعی امروز رقابت بین سازمانی به رقابت بین زنجیره‌های عرضه مبدل گشته است، یکی از دغدغه‌هایی که درین مديران سازمان‌های تولیدی بیش از پیش حاد گردیده است، مساله موجودی و هزینه‌های مربوط به آن در زنجیره عرضه است. از عوامل موثر در خصوص هزینه‌های موجودی در زنجیره عرضه، نحوه پیکره‌بندی زنجیره است که مطابق با این پیکره‌بندی در هر گره از زنجیره عرضه مشخص می‌گردد که سازمان نیازهای خود را می‌بایست از کدام شرکت تامین نماید. این نیاز براساس خصوصیات ایستگاه که کدام یک از عناصر زنجیره عرضه می‌باشد، می‌تواند شرکت‌های تامین کننده مواد اولیه، قطعات نیمه‌ساخته، پیمانکاران تولیدی، شرکت‌های حمل و نقل و توزیع کننده و غیره باشند. در این خصوص گریوز و همکارانش مدلی را بر اساس سیستم‌های چندمرحله‌ای و برنامه‌ریزی پویا، در جهت یافتن بهترین محل نگهداری موجودی اطمینان در زنجیره عرضه ابداع و توسعه داده‌اند به طوری که تقاضا در گره‌های تقاضا به طور ۱۰۰٪ برآورده شده و هزینه موجودی در زنجیره نیز کمینه می‌شود. در این مدل تعیین می‌گردد که کدام گره‌نمی‌بایست موجودی اطمینان داشته باشد.

با عنایت به نقش تکنولوژی اطلاعات و اینترنت بر نحوه ارتباط سازمان با شرکایش، تعداد تامین کننده‌های سازمان به نحو چشمگیری افزایش یافته و از سطح محلی و منطقه‌ای به سطح جهانی مبدل گردیده است. در نتیجه سازمان‌ها دیگر به چند تامین کننده متکی نمی‌باشند و قادرند نیازهای خود را از میان تعداد زیادی پیشنهاد انتخاب نمایند. لذا باستی این انتخاب‌ها به نحو احسن برگزیده شوند تا بهترین پیکره‌بندی زنجیره عرضه حاصل گردد. در این مساله بهترین پیکره‌بندی زنجیره عرضه با توجه به کمینه نمودن هزینه موجودی به دست خواهد آمد. با توجه به ساختار مساله، مهم‌ترین ورودی‌ها، میزان هزینه و زمان انتظار هر گره می‌باشد. در این محیط می‌توان در خصوص تامین، ساخت، توزیع و کلیه عناصر انتخابی زنجیره عرضه به برگزاری مناقصات مبادرت ورزید و به واسطه آن تعداد زیادی حالت‌های مختلف به دست آورد که انتخاب هر کدام منجر به ایجاد جوابی جدید در الگوریتم پیشنهادی شبیه‌سازی تبریدی خواهد شد.

با استفاده از این الگوریتم، پیکره‌بندی زنجیره عرضه مشخص و راه حلی نزدیک به بهینه بدست خواهد آمد.

۱۰ تعیین پارامترهای الگوریتم

روش شبیه‌سازی تبرید تدریجی به دفعات در مسایل بهینه‌سازی استفاده شده است. این روش، جزو روش‌های بهبود دهنده‌ای است که به وسیله آن می‌توان از نقاط بهینه محلی خارج شد، که این کار به دلیل پذیرش جواب‌هایی که باعث بدتر شدن تابع هدف می‌شود، صورت می‌گیرد. اگر چه روش شبیه‌سازی تبرید تدریجی توانایی زیادی در جواب‌های خوب دارد، لیکن این روش نسبت به پارامترها حساس بوده و تا حدود زیادی زمان بر می‌باشد. عملکرد و زمان محاسباتی این روش به نحو قابل توجهی به نحو فرایند تبرید و تعیین پارامترها جهت انجام آن بستگی دارد. تعیین پارامترها دارای الگوی مشخصی نمی‌باشد و در حقیقت انتخاب و تنظیم پارامترها، خود هنر به کار گیرنده روش می‌باشد. موارد زیر در نحوه تعیین پارامترهای کنترل شبیه‌سازی تبریدی دخیل می‌باشند:

- نحوه تولید فضای همسایگی
- درجه حرارت اولیه
- نحوه تغییر درجه حرارت
- شرط تعادل
- شرط توقف

۱-۱ نمایش جواب

به منظور نمایش جواب، رشته‌ای عددی که دارای مقادیر عدد صحیح می‌باشد، به کار گرفته می‌شود. مقادیری که به این رشته عددی اختصاص داده می‌شود، نشان‌دهنده انتخابی است که در هر گره به کار رفته است. به طور مثال، اگر ۱۰ گره وجود داشته باشد، $S = \{1, 2, 3, 4, 5, 6, 1, 2, 3, 4\}$ این جواب نشان‌دهنده این است که گره ۱ از انتخاب ۱، گره ۲ از انتخاب ۳، گره ۳ از انتخاب ۲، گره ۴ از انتخاب ۵ و ... استفاده می‌نمایند.

۲-۱ انتخاب جواب اولیه

از آنجایی که تمامی جواب‌ها در این مساله امکان پذیر می‌باشند، می‌توان به صورت تصادفی جواب اولیه را انتخاب نمود. بدین ترتیب که برای هر گره یک عدد تصادفی بین صفر و یک، انتخاب می‌شود. اگر در گره مورد نظر، دارای n انتخاب باشیم، ابتدا $1/n$ را محاسبه و سپس بررسی می‌گردد که عدد تصادفی گره در کدام یک از بازه‌های زیر قرار می‌گیرد:

$$\begin{aligned} & (0,1/n] \\ & (1/n,2/n] \\ & (2/n,3/n] \\ & \dots \\ & ((n-1)/n,1] \end{aligned}$$

بدین ترتیب برای هر گره گزینه‌ای که می‌تواند تامین کننده، نحوه تولید، و یا نحوه توزیع و فروش باشد، انتخاب گردیده و جواب اولیه به دست می‌آید.

۳-۱ مکانیزم تولید جواب همسایگی

یکی از موارد مهم در متدهای شبیه‌سازی تبرید تدریجی، نحوه تولید جواب همسایگی می‌باشد. این جواب می‌بایست دارای دو خصیصت مهم ذیل باشد:

- به صورت تصادفی انتخاب شود.
- به نحوی از روی جواب قبلی، به دست آید.

لذا به روش مشابه با آن چه که جواب اولیه به دست آمد، جواب همسایگی نیز تولید می‌گردد تا پیکره‌بندی جدیدی از زنجیره عرضه به دست آید.

بدین منظور ابتدا عدد تصادفی برای هر گره انتخاب، سپس عدد به دست آمده در شماره انتخاب قبلی به دست آمده، ضرب می‌گردد. از آنجایی که ممکن است عدد به دست آمده از یک بزرگتر باشد، لذا تنها قسمت اعشاری آن انتخاب می‌شود. عدد حاصله، عددی تصادفی است که با توجه به جواب قبلی به دست آمده است و همانند انتخاب جواب اولیه بررسی می‌گردد که عدد تصادفی در کدام بازه قرار گیرد.

۴-۱ درجه حرارت اولیه

تعداد تکرارها در طول فرایند تبرید به طور نسبی به درجه حرارت اولیه بستگی دارد. در این راستا، آزمایشاتی قبل از شروع فرایند تبرید، انجام می‌پذیرد. در این آزمایشات، تعدادی جواب در همسایگی جواب اولیه بدون درنظر گرفتن تغییرات حاصل در تابع هدف ایجاد و جواب اولیه را برابر میزان ماکزیمم تغییرات رخ داده، قرار داده می‌شود.

ذیلاً الگوریتم پیشنهادی که در آن شروط تعادل و توقف لازمه لحاظ شده اند، ارایه می‌گردد:

1. مقدار دهی اولیه متغیرها: $T=A_1$, $Total=0$, $Accept=0$, $Count=0$, $T_0=A_2$
 2. یک نقطه از فضای مسئله را انتخاب کن و در S و G بگذار و $F(S)$ و $F(G)$ را محاسبه کن.
 3. اگر $T < T_0$ باشد، $Count=A_3$, $D_g=F(S_1)$, $D_S=F(G)$ را محاسبه کن.
 4. نقطه S_1 را از روی نقطه S بساز و DS را محاسبه کن.
 5. اگر چنین باشد به گام ۶ برو و در غیر این صورت به گام ۹ برو.
 6. مقدارهای S_1 , $F(S_1)$, D_g را در S و $F(S_1)$ قرار بده و D_S را محاسبه کن و $Accept=Accept+1$.
 7. اگر $D_g < 0$ است به گام ۸ برو و در غیر این صورت به گام ۱۱ برو.
 8. مقادیر S_1 , $F(S_1)$, $F(G)$ و $Count$ را در S و G قرار بده و به گام ۱۱ برو.
 9. اگر $e^{\left(\frac{-D_S}{T_1}\right)} < u$ باشد، به گام ۱۰ برو و در غیر این صورت به گام ۱۱ برو.
 10. مقدارهای S_1 و $F(S_1)$ را در S و $F(S_1)$ قرار بده و $Accept = Accept+1$
- $$Total = Total + 1 \quad .11$$
12. اگر $Accept > A_5$ یا $Total > A_4$ باشد به گام ۱۳ برو و در غیر این صورت به گام ۴ برو.
 13. باشد به گام ۱۴ برو در غیر این صورت به گام ۴ برو.
- $$Count = Count + 1 \quad .14$$
14. $Total = GAM.T$ و $Accept = 0$ قرار بده و به گام ۳ برو.
 15. G نقطه مورد نظر می باشد.
 16. پایان
- مقادیر A_1 تا A_4 و GAM و $Percent$ متغیرهای مسئله هستند که با توجه به هر مسئله توسط کاربر تعیین می گردند. از آن جایی که خصوصیات هر مسئله متفاوت می باشد می بایست چندین بار مسئله تا چندین مرحله، به طور آزمایشی حل گردد، تا پارامترهای کنترلی فوق تعیین گرددند. به لحاظ وقت گیر بودن این مراحل انجام محاسبات فوق با برنامه کامپیوتری نوشته شده حل شده است.
- S , S_1 و G نفاطی از مسئله می باشند که بررسی شده اند. همواره بهترین جواب در G نگهداری می شود. نقطه قبول شده در S قرار می گیرد و نقطه جدید که مورد سنجش قرار می گیرد در S_1 گذشته می شود. ($F(G)$ و $F(S_1)$) مقدار تابع هدف در نقاط G و S_1 و S می باشد.
- مقدار u در گام ۹ یک عدد تصادفی یکنواخت پیوسته بین $(0,1)$ می باشد.
- متغیر DS مقدار نمو تابع در نقطه جدید نسبت به نقطه قبلی را نشان می دهد.

$$DS = F(S_1) - F(S)$$

T_0 دمای انجام داده شده است. هر گاه مقدار دما در الگوریتم از این مقدار کمتر گردد، الگوریتم متوقف می گردد. GAM ضریب تغییر دما می باشد. ضریبی که هر دفعه در مقدار دما ضرب می شود دما را کاهش می دهد. T

T0 و GAM بر روند الگوریتم اثر دارند. با تغییر آن‌ها سرد شدن، احتمال پذیرش جواب بد و انعطاف‌پذیری مسئله تغییر می‌نماید.

Total تعداد کل نقاط بررسی شده در یک دمای معین را می‌شمارد. Accept تعداد کل نقاط پذیرفته شده در یک دمای معین را می‌شمارد. Count تعداد مراحلی را که در آن‌ها Accept/Total<Percent است را می‌شمارد. Count را اصطلاحاً شمارنده سرد شدن می‌نامند.

چهار متغیر Count، Percent، Accept و Total متغیرهای محدود کننده الگوریتم نامیده می‌شوند.

۵-۱۰ خصوصیات الگوریتم

هنگام حل مسئله بهترین نقطه نگهداری می‌گردد و جواب نهایی الگوریتم مقدار تابع هدف در این نقطه می‌باشد. در الگوریتم شرطی پیش‌بینی شده است (گام ۱۳) که اگر نسبت تعداد نقاط پذیرفته شده به کل نقاط بررسی شده در یک دمای خاص از مقدار Percent کمتر باشد، دما کاهش می‌یابد. با کاهش دما احتمال پذیرش جواب بد کم می‌گردد.

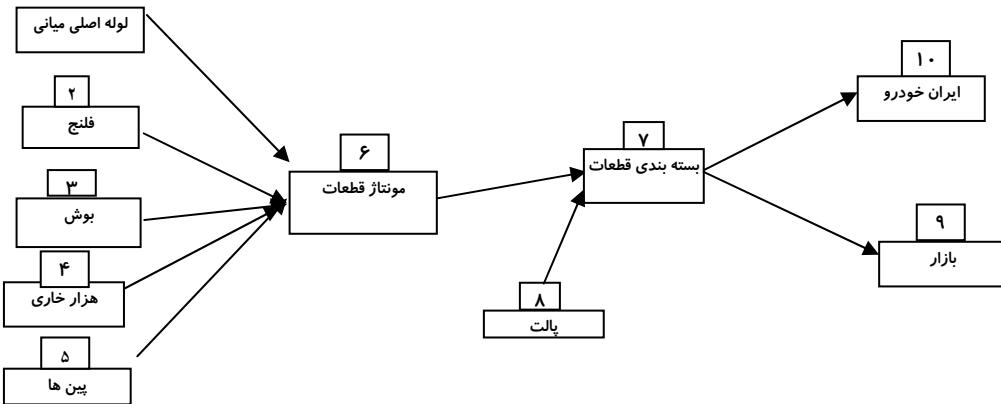
۱۱ به کار گیری الگوریتم در حل یک مسئله واقعی و دلایل انتخاب این مسایل

به منظور بررسی عملکرد الگوریتم ارایه شده، لازم است الگوریتم در شرکت‌های تولیدی که در سطح جهانی فعالیت می‌نمایند و به منظور کارآتر نمودن سیستم مدیریت زنجیره عرضه خود تکنولوژی اطلاعات را به کار گرفته‌اند، و به واسطه آن از تعداد زیادی شرکت‌های دیگر در برآورده نمودن نیازهای زنجیره عرضه خود بهره می‌برند، استفاده نمود. سپس نتایج حاصله از الگوریتم، با میزان واقعی بدون استفاده از این روش مقایسه گردد. از آن جایی که در حال حاضر دسترسی به چنین سازمانی وجود ندارد، از شرکت ایران خودرو استفاده می‌گردد. شرکت ایران خودرو با ایجاد یک شبکه اکسترات، در این زمینه نسبت به سایر سازمان‌ها در به کار گیری تکنولوژی اطلاعات جلوتر است. هر چند شبکه مورد استفاده آن‌ها هنوز دارای کاستی‌های فراوانی است و هنوز به طور کامل به کار گرفته نشده است. یکی از عمدۀ ترین مزایای چنین شبکه‌ای، ارتباط با تمامی سازنده‌ها در سراسر کشور و برآورده نمودن نیازهای اطلاعاتی آن‌ها می‌باشد. ارتباط شبکه از طریق تلفن صورت می‌گیرد. با توجه به پراکندگی جغرافیایی سازنده‌ها و کیفیت خطوط تلفن و مشکلات اتصال به شبکه، استقبال چندانی از سوی سازنده‌ها در به کار گیری این سیستم بعمل نیامده است. از طرفی وجود محدودیت و در دسترس نبودن اطلاعات کافی به منظور تست موفقیت الگوریتم، زنجیره عرضه یک محصول از این سازمان انتخاب گردید. در یکی از آن‌ها، زنجیره عرضه یکی از محصولات شرکت تولیدی صنعتی ابزاران به نام میل گاردان پژو RD انتخاب شده است. در شکل ۱ شبکه زنجیره عرضه میل گاردان پژو RD نشان داده شده است. در این شبکه، ۵ گروه اول قطعات و مجموعه‌هایی می‌باشند که با هزینه و زمان تحویل متفاوت تهیه می‌گردد.

زارع محرومی و هکاران، بحث کیری روشن فوچ ابتکاری - شیوه سازی تبید ترمیجی برای ۳ مساله زنجیره تامین

مواد و قطعات تهیه شده در ۵ گرده ابتدائی، در گرده ۶ مونتاژ می‌شوند. گرده ۸ ایستگاه تهیه پالت مخصوص بسته‌بندی محصول می‌باشد. در گرده ۷ عملیات بسته‌بندی صورت می‌گیرد. گرده‌های ۹ و ۱۰ گرده‌های تقاضا می‌باشد که گرده ۹ بازار و گرده ۱۰ ایران خودرو می‌باشد.

مطلوب ارایه شده برای یک جریان محموله هزار عددی می‌باشد.



شکل ۱. شبکه زنجیره عرضه میل گاردان پژو RD شرکت تولیدی صنعتی ابزاران

جدول ۳. اطلاعات مربوط به ایستگاه ها

نام قطعه	انتخاب ها	هزینه (هزار ریال)	زمان انتظار (روز)
لolleh اصلی بیرونی میل گاردان	۱	۱۴۹۵۰	۳
لolleh درونی میل گاردان	۲	۱۳۶۸۵۰	۵
فلنج	۳	۱۲۴۲۰۰	۷
هزار خاری	۴	۱۱۰۴۰۰	۱۰
پین ها	۱	۸۰۵	۱۵
نونتاژ	۲	۷۳۶	۲۵
بسته بندی	۳	۶۹۰	۳۵
خرید جعبه جهت بسته بندی	۴	۴۶۰	۴۵
حمل به ایران خودرو	۱	۱۶۷۹	۱۵
ارایه به بازار	۲	۱۵۹۸	۳۰
	۳	۱۴۹۵	۴۵
	۱	۲۰۱۰	۱۵
	۲	۱۹۰۰	۳۰
	۱	۱۷۲۵	۴۵
	۲	۱۷۲۵	۲۰
	۱	۴۶۰	۳۵
	۲	۳۴۵	۲۰
	۱	۴۸۰۰	۳
	۱	۱۱۵۰	۱
	۲	۲۱۰۰	۵
	۳	۱۹۵۰	۷
	۱	۲۳۰۰	۱
	۲	۴۶۰	۲
	۱	۲۳۰۰	۱
	۲	۴۶۰	۲

مطابق با الگوریتم یک جواب اولیه ایجاد می‌نماییم:

۱۰ عدد تصادفی مورد نیاز بدین صورت هستند: (۰/۴۸ و ۰/۵۷ و ۰/۳۷ و ۰/۵۵ و ۰/۴۸ و ۰/۲۲ و ۰/۷۲ و ۰/۳۸ و ۰/۹۲ و ۰/۹۰)

این اعداد جواب اولیه زیر را نتیجه می‌دهد: (۱۰۲ و ۱۰۳ و ۱۰۱ و ۰۲۰)

که میزان تابع هدف برابر خواهد شد با: ۱۶۴۹۲۳

به منظور تعیین دمای اولیه چند بار جواب‌های مختلف به دست آورده می‌شود و ماکزیمم اختلاف آن‌ها با میزان تابع هدف در جواب اولیه، در دمای اولیه قرار داده می‌شود.

جدول ۴. تولید جواب‌های اولیه به منظور تعیین دمای اولیه الگوریتم

شماره جواب	جواب	میزان تابع هدف	میزان اختلاف
۱	(۰۱۰۲ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۲۰)	۱۵۳۵۵۸	۱۱۳۶۵
۲	(۰۱۰۲ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۲ و ۰۱۰۱)	۱۲۵۸۲۰	۳۹۱۰۳
۳	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۲)	۱۵۴۱۱۰	۱۰۸۱۳
۴	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۲ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۱)	۱۶۶۹۷۹	۲۰۵۶
۵	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۲ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳)	۱۲۵۹۵۸	۳۸۹۶۵
۶	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۴)	۱۲۷۵۷۴	۳۷۳۴۹
۷	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۲ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۴)	۱۲۷۳۶۵	۳۷۵۵۸
۸	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۲)	۱۳۹۸۱۰	۲۵۱۱۳
۹	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۲)	۱۲۵۹۳۵	۳۸۹۸۸
۱۰	(۰۱۰۱ و ۰۱۰۱ و ۰۱۰۳ و ۰۱۰۲)	۱۳۹۶۱۰	۲۵۳۱۳

از نتایج فوق ماکزیمم اختلاف ۳۹۱۰۳ می‌باشد که این مقدار به عنوان دمای اولیه انتخاب می‌گردد.

پس از چند بار اجرای آزمایشی، A2 دمای انجماد، به میزان ۱۰۰۰ درجه تعیین گردید. A3 که برای کنترل دفعات کاهش دما به کار می‌رود به میزان ۳ انتخاب گردید. این میزان، توسط زمانی که الگوریتم باید اجرا شود تشخیص داده شد به طوری که نه زمان بسیار طولانی صرف انجام محاسبات گردد و نه زمان اندک و در ضمن کیفیت جواب هم از کیفیت قابل قبولی برخوردار باشد. پس از تعیین T و همچنین نقطه انجماد، سایر پارامترهای کنترلی با اجرای متعدد تعیین گردیدند. پس از تنظیم پارامترها، الگوریتم آماده اجرای نهایی می‌باشد، که طی ذیل

اجرا می‌شود:

جدول ۵. مراحل اجرای الگوریتم

توضیحات	count	قبول	نوع جواب	F	جواب
				۱۲۵۸۲۰	۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۲
۰	بلی	بهتر		۱۲۳۸۸۹	۱ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱
۰	خیر	بدتر		۱۶۶۶۳۵	۱ ۲ ۱ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱
۰	خیر	بدتر		۱۶۶۴۰۳	۱ ۴ ۲ ۱ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۱ ۱
۰	خیر	بدتر		۱۳۷۱۹۵	۳ ۴ ۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۲
۰	بلی	بدتر		۱۵۲۵۰۴	۲ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۲
کاهش دما	۱	بلی	بدتر	۱۵۳۷۸۹	۲ ۳ ۱ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۱ ۱
	۱	بلی	بدتر	۱۶۲۵۲۰	۱ ۴ ۳ ۲ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
	۱	بلی	بدتر	۱۶۴۷۶۵	۱ ۳ ۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲
	۱	بلی	بدتر	۱۳۷۹۱۸	۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۲
	۱	خیر	بهتر	۱۶۴۵۱۸	۱ ۳ ۲ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۱
	۱	بلی	بدتر	۱۲۵۹۰۴	۴ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۳ ۱ ۲
	۲	بلی	بهتر	۱۵۴۴۶۰	۲ ۲ ۱ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱
کاهش دما	۲	بلی	بدتر	۱۲۵۷۲۹	۴ ۱ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۳ ۱ ۲
	۲	بلی	بهتر	۱۲۵۶۰۵	۴ ۱ ۳ ۲ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۱ ۲
	۲	بلی	بهتر	۱۵۲۱۷۹	۲ ۲ ۲ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۱
	۲	بلی	بدتر	۱۳۹۶۴۹	۳ ۳ ۱ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱
	۲	بلی	بهتر	۱۵۲۰۹۰	۲ ۳ ۳ ۲ ۲ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۱
	۲	بلی	بدتر	۱۶۴۷۴۰	۱ ۳ ۳ ۲ ۲ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۱
	۲	بلی	بدتر	۱۲۷۶۹۵	۴ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱
	۲	بلی	بهترین	۱۲۳۸۸۹	۴ ۲ ۲ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۲ ۲
	۲	بلی	بهتر	۱۳۹۴۲۸	۳ ۴ ۲ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۲
	۲	بلی	بدتر	۱۴۱۶۱۰	۳ ۲ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۱
	۲	بلی	بدتر	۱۲۲۳۹۹۵	۴ ۲ ۱ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
	۲	بلی	بهتر	۱۳۷۱۴۸	۳ ۴ ۲ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
	۲	بلی	بدتر	۱۳۹۴۲۶	۳ ۲ ۳ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱ ۲
	۲	بلی	بدتر	۱۳۹۵۸۰	۳ ۳ ۳ ۳ ۱ ۱ ۱ ۱ ۱ ۲ ۱
	۲	بلی	بدتر	۱۶۶۴۰۵	۱ ۳ ۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
کاهش دما	۲	خیر	بدتر	۱۶۲۵۷۵	۱ ۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
	۳	خیر	بدتر	۱۶۲۵۷۵	۱ ۳ ۳ ۲ ۱ ۱ ۱ ۱ ۳ ۲ ۲
پایان الگوریتم					

بعد از حل مساله به وسیله برنامه بهترین جواب نقطه (۱ و ۲ و ۳ و ۱ و ۲ و ۴) می‌باشد که میزان هزینه موجودی آن ۱۲۳۸۸۹ می‌شود.

۱۲ نتیجه گیری و پیشنهادات

پس از بررسی مسایل پیکره‌بندی زنجیره عرضه، الگوریتمی بر مبنای روش ابداع شده گریوز و همکارانش توسعه داده شده، که با رویکرد کمینه نمودن هزینه‌های موجودی، بتواند زنجیره عرضه را با وجود انتخاب متعدد در هر گره، ضمن برآوردن تقاضا به صورت ۱۰۰٪ (در گره‌های تقاضا)، پیکره‌بندی نماید. سپس به منظور ارزیابی الگوریتم، مساله‌ای واقعی انتخاب و حل گردید. مساله مورد نظر، مساله زنجیره عرضه میل گاردان پژو RD شرکت تولیدی صنعتی ابزاران می‌باشد.

۱-۱۲ محدودیت‌ها و نقاط ضعف الگوریتم پیشنهادی

انتخاب گزینه‌های مختلف در پیکره‌بندی زنجیره عرضه، تحت تاثیر فاکتورهای متعددی می‌باشد. آن چه که روش پیشنهادی در این مطالعه، به عنوان عامل تصمیم‌گیری برای سازمان‌های تولیدی، مدنظر قرار گرفته است، میزان هزینه موجودی در زنجیره عرضه می‌باشد. لیکن در دنیای واقعی معیارهایی از قبیل کیفیت، میزان بدقولی تامین کنندگان، نحوه پرداخت به عوامل تامین و ... نیز در تصمیمات مدیران دخیل هستند و لذا تنها با تکیه بر هزینه موجودی نمی‌توان پیکره‌بندی بهینه را که در کل، به سود سازمان باشد را به دست آورد.

نقطه ضعف دیگری که روش پیشنهادی همانند سایر الگوریتم‌های مبتنی بر روش فوق ابتکاری دارد، آن است که در شیوه‌سازی تبرید تدریجی، دقت زیاد در تنظیم پارامترهای کنترلی بسیار مهم است و بدین منظور قبل از حل نهایی مسایل می‌بایست چندین بار به طور آزمایشی حل شوند تا با تنظیم پارامترهای کنترلی نتایج مطلوب حاصل شوند. تنظیم اشتباه این پارامترها، باعث می‌شود که یا سرعت الگوریتم در محاسبه، بسیار کند گردیده و حل آن طولانی گردد، و یا با سرعت زیادی مساله را حل نموده و موجب تحصیل جواب‌های دور از بهینه گردد.

۲-۱۲ مطالعات آتی

تحقیق پیش‌رو، براساس درنظر گرفتن هزینه‌های موجودی اطمینان و موجودی در گرددش بنا نهاده شده است، در حالی که علاوه بر مساله هزینه موجودی، فاکتورهای دیگری از قبیل کیفیت، بدقولی، و غیره نیز در انتخاب پیمانکاران، تامین کنندگان و توزیع کنندگان نیز دخیل می‌باشد. بر مبنای این مدل می‌توان مدل‌های تصمیم‌گیری دیگری را بسط داد تا بتوان معیارهای دیگری را که در این خصوص مدنظر مدیران سازمان‌های تولیدی می‌باشند را درنظر گرفت.

همچنین در الگوریتم به دست آمده، پیکره‌بندی به صورتی انجام می‌گردد که انجام عملیات تامین از تامین کننده صورت می‌گیرد و این به عنوان یک نقطه ضعف به شمار می‌رود. ممکن است سازمانی نیازهای آتی خود را از یک تامین کننده و نیازهای عادی خود را از تامین کننده‌ای دیگر تهیه کند. بدین معنی که از مخلوط به کارگیری دو تامین کننده، سازمان متحمل هزینه کمتری شود. بنابراین فرصتی که وجود دارد به کارگیری دو یا چندین تامین کننده برای حداقل نمودن هزینه‌ها می‌باشد.

منابع

- [۱] تیموری، ابراهیم، ارایه مدل هایی برای سیستم مدیریت زنجیره عرضه، پایان نامه دکترای مهندسی صنایع؛ دانشگاه علم و صنعت ایران، اسفند ۱۳۷۸.
- [۲] تیموری، ابراهیم، مقدمه ای بر مدیریت زنجیره عرضه، دانشگاه علم و صنعت ایران، اسفند ۱۳۷۸.
- [۳] Palovich, Busygin., <http://www.busygin.dp.ua/npc.html>, Jun 2002.
- [۴] Graves, S. C., Willems, S. P., (2000). Optimizing Strategic Stock Placement in Supply Chains. *Manufacturing & Service Operations Management*, 2(1), 68-83.
- [۵] Graves, S.C., Willems, S.P., (2001). Optimizing the Supply Chain Configuration for New Products. MIT, Sloan Business of Management, University of Cincinnati, QAMO Dep.
- [۶] Lummers, R., VokurKa J., (1999). Defining supply chain management: A historical perspective & practical guidelines. *Industrial Management & Data system*, First Quarter.
- [۷] Alvarado, U. Y., Kotzab, H., (2001). Supply Chain Management - The Integration of Logistics in Marketing, *Industrial Marketing Management*. 30(2), 183-196.
- [۸] Cavinto, J. L., Managing the demand chain through managing the information flow: capturing Moment of information production and inventory management journal, 1st Quarter, 1999.
- [۹] Serwer, Andrew, Dell, Michael., (1997). Turn the PC world inside out, *Fortune*.
- [۱۰] Kalakota, Ravi, (1999). *E-Business Roadmap for Success*, Addison Welsey.
- [۱۱] Staid, Paul; Mattheus, A., (2002). The role of technology in manufacturing, Retrieved at: <http://staid.ascet.com>.
- [۱۲] Flott, W., (2001). Understanding Supply Chain, *Total Improvement Management*.
- [۱۳] Porter, Richard., (1998). Managing the Supply Chain with Internet Based Collaboration. *Logistics & Supply Chain Journal*.
- [۱۴] Rajan, Suri., (1998). Quick response manufacturing, a companywide approach to reducing lead time, *Productivity Press*.
- [۱۵] Simchi, D., Kaminsky, P., Simchi, E., (2000). Designing & Managing the Supply Chain.
- [۱۶] Gattorna, J. L., Walters, D.W., (1998). *Managing the Supply Chain, A Strategic Perspective*, Mac Millan Press.
- [۱۷] Bollou, R. H., (1999). *Basic Business Logistics*, Printice Hall.
- [۱۸] Lander, Thomas L., Cole Michael, H., Walker Bryan, Kirk Randall W., (2000). The Virtual Warehousing Concept, *Transportation Research*, 36.
- [۱۹] Landsom, Corey, D., (1999). The Missing Link Production & Inventory Management Journal, 2nd Quarter.
- [۲۰] Lawrence, F., Barry, (1994). Closing the Loop. *Production and Inventory Management Journal*, 1st Quarter.
- [۲۱] Ben-Dayam, M., Abdul Rauf, (1994). Inventory models involving lead times as decision variable. *Journal of Operation Research Society*.
- [۲۲] Fukuda, (1964). Optimal Policies for the Inventory Problem with Negotiable Lead time, *Management Science*, 10(4).
- [۲۳] Kaplan, R. S., (1994). A Dynamic Inventory Model with Stochastic Lead times, *Management Science*, 40(5).
- [۲۴] Lan, H. S., Zhao, L. G., (1993). Optimal Ordering Policies with two Supplier When Lead Time and Demand are Stochastic, *European Journal of Operation Research*, 68.
- [۲۵] Kwan, Albert, (1999). The Use of IT to Enhance SCM in the Electronics & Chemical Industry. *Production and Inventory Management*.
- [۲۶] Lee Haul, Billington Corey, (1992). Managing Supply Chain Inventory, Pitfall & Opportunities, *Sloan Management Review*.
- [۲۷] Pegel, Darrick., (1999). Managing for Optimal Performance through Effective Coordination of Supply Chain, *Production & Inventory Management Journal*, 1st Quarter.
- [۲۸] Aarts, E., Korst, J., Simulated Annealing and Boltzman Machines, A Stochastic Approach to Combinational Optimization and Neural Computing.