

Egylépéses gyártási feladatok költség optimális ütemezése időzített automatával

Vida Judit, gazdaságinformatikus Bsc.

Témavezető: Dr. Hegyháti Máté tudományos főmunkatárs
Széchenyi István Egyetem

2018. március 6.

Tartalomjegyzék

1. Bevezetés	2
2. Irodalmi áttekintés	4
2.1. Gyártási feladatok ütemezése	4
2.2. Megoldó módszerek	5
2.2.1. MILP modellek	5
2.2.2. S-gráf	6
2.2.3. Petri háló és automaták	6
2.3. Az egylépéses ütemezés ábrázolása	7
3. Problémadefiníció	8
4. Időzített automaták	9
4.1. Időzített automaták	9
4.2. UPPAAL Cora	10
5. LPTA alapú single stage ütemezés	12
5.1. Leírás	12
5.2. Template	12
5.3. query	12
6. Teszteredmények, összehasonlítás	13
A. Jelölések	16

1. fejezet

Bevezetés

Ütemezési problémákkal az élet számos területén találkozhatunk, például hétköznapi feladatainkat is be kell osztanunk, az iskolában el kell osztani az órákat termekbe és a számítógép is ütemezi az elvégzendő folyamatait. Gyártórendszereknél jellemzően el kell osztani az adott erőforrásokat az azokon műveletet végző egységek között, így a gyártásütemezési feladatok az ütemezési problémák jelentős hányadát teszik ki.

A gyártásütemezés az iparra jellemző, a berendezéseken megadott idő alatt hajtának végre műveleteket a termékeken. A végcél szempontjából az ütemezés célja lehet makespan minimalizálás vagy átviteli kapacitás (throughput) maximalizálás. Fontos a feladatokon elvégzett műveletek sorrendje, melyeknek a megadott módon kell egymást követniük.

Az irodalomban több lehetséges megoldó módszerről esik szó, gyártási probléma ütemezését elvégezték már többféle technika segítségével. A leggyakoribbak a MILP megoldó módszerek, melyek vegyes-egész lineáris programozáson alapulnak, de az S-gráf alapú megoldások is jellemzőek, valamint Petri-hálóval is oldottak már meg hasonló ütemezési feladatot. Dolgozatomban egy gyártási probléma ütemezését választottam, amelyet költségfüggvénnyel kiterjesztett időzített automata használatával optimalizálok, és elemzem az eredményeket. Az időzített automata egy olyan automata, ahol órák segítségével modellezhetőek és korlátozhatóak az események.

Időzített automatával még nem járták körül bővebben a problémát, de érdemes vele foglalkozni, mert más problémaosztályok vizsgálata során hatékony módszernek bizonyult.

A feladat egy irodalmi példa, amelyben a meghatározott számú feladatot a gépek egy lépésben végzik el. A feladat célja, hogy minél több feladatot elvégezzenek a gépek, és minél kevesebb legyen a kész termékek tárolási költsége.

A további megoldó módszerekkel elvégzett ütemezés eredményeiről szó esik a kapcsolódó irodalomban is, amelyeket fel tudunk használni arra, hogy az automatával elvégzett optimalizálás eredményeivel összehasonlítsuk őket.

Több modellt vizsgálunk meg, melyek eltérő korlátozási paraméterekkel rendelkeznek, így teszteljük az ütemezési folyamat lefutási idejét.

Dolgozatom második fejezetében az irodalmi háttérrel foglalkozom, a harmadik fejezetben részletezem a problémát, majd az időzített automatákról, a használt szoftverről és az LPTA alapú ütemezésről teszek említést. A negyedik fejezetben a teszteredményekről lesz szó, amelyeket korábbi megoldásokkal hasonlítok össze. A végén található az összefoglalás az ütemezés eredménye alapján, majd a dolgozat végére kerülnek a hivatkozások és a függelék.

2. fejezet

Irodalmi áttekintés

2.1. Gyártási feladatok ütemezése

Bármely gyártási ütemezési feladat rendelkezik közös vonásokkal, hasonló paraméterekkel, bármilyen módszert használunk a megoldáshoz. Közös bennük, hogy adottak a feladatok, a feladatokat elvégezni képes berendezések vagy eszközök, egy adott végrehajtási idő minden feladathoz, a cél pedig, hogy a kijelölt szempontok mellett megtaláljuk a lehető legjobb megoldást. Az egyes feladatok végrehajtási ideje az az időtartam, ami a munka elvégzéséhez szükséges, ez általában minden esetben egyedien meghatározott, tehát minden különböző feladatnak eltérő mennyiségű időre van szüksége. A feladatoknak lehet elvégzési határideje is, amit szintén figyelembe kell venni az ütemezés folyamán. Az irodalomban a feladatokat task megnevezéssel is használják, a munkát elvégző gépeket unit-ként, a termékeket pedig product-ként.

A problémákat különböző szempontok alapján lehet kategorizálni, az egyik csoportosítás alapján megkülönböztetünk sztochaikus és determinisztikus ütemezési feladatokat, ahol a sztochaikus típus azokat a problémákat jelöli, ahol a paraméterek futás közben kapnak értéket. A determinisztikus esetében az értékek előre be vannak állítva.

Egy másik csoportosítás szerint egy feladat a megadott paraméterek alapján lehet offline illetve online, ahol offline esetben a szükséges bemeneti adatok elérhetőek az ütemezés időpontjában, online esetben pedig a döntéseket meg kell hozni, mielőtt néhány paraméter értéke kiderülne. Az itt elemzett probléma az offline, determinisztikus feladatok körébe tartozik.

A különböző problémaesetek megoldhatóság szempontjából szintén kétféleképpen alakulhatnak. Ha az ütemezés nem elégít ki legalább egy korlátozást, akkor az nem megoldható (infeasible), minden egyéb esetben megoldható, tehát feasible.

A gyártási ütemezési feladatok egyik altípusa az egylépéses ütemezési prob-

léma (single stage probléma), ahol a feladatokon egy tevékenységet kell végrehajtani, hogy azt befejezté lehessen nyilvánítani. Az egylépéses problémák mellett vannak más gyakori típusok is, például a simple multiproduct, ahol a feladatot lineárisan több lépésben kell elvégezni, a general multiproduct, ami a simple multiproduct-hoz hasonló, de ki lehet hagyni lépéseket. A multipurpose (többcélú) problémátípusban a lépéseknek nincs meghatározott sorrendje, tetszőlegesen hajthatók végre. Megkülönböztethetjük a precedens típust, amely hasonló a többcélúhoz, de nem feltétlenül lineárisan hajtódnak végre a feladatok, és a general network típust, ahol a feladatokat az inputjaik és outputjaik alapján adják meg.

A single stage problémáknak a megoldásához néhány paraméternek adott-nak kell lennie, például a gépek számának, valamint annak, hogy ezek a gépek azonosak-e. Két gép akkor tekinthető azonosnak, ha ugyanazokat a munkákat képesek elvégezni ugyanannyi idő alatt. Szükség van továbbá a feladatok számára és típusára.

Az egylépéses ütemezési problémákat további alosztályokra lehet bontani, a gépek az alábbiakban felsorolt típusúak lehetnek.

- **1 - Single Machine:** Egy gép elérhető, amelyen minden feladatot végre lehet hajtani. A termékeknek (feladatoknak) különböző feldolgozási ideje van.
- **Pm - Identical paralell machines**(Azonos párhuzamos gépek): m számú azonos gép áll rendelkezésre, amelyeken bármelyik egylépéses feladat végrehajtható.
- **Qm - Paralell machines with different speed** (Párhuzamos gépek különböző sebességgel): Hasonló az előző pontban említett típushoz, de minden gépnek meghatározott sebessége van.
- **Rm - Unrelated machines in paralell**(Párhuzamos független gépek): Hasonló a Single stage típushoz, de a feladatok elvégzési ideje egy-egy gépen inputként meghatározott.

2.2. Megoldó módszerek

Vannak olyan módszerek, amelyekkel már a legtöbb problémaosztály szempontjából foglalkoztak, így egylépéses gyártásütemezési feladatokkal is. Az alábbi néhány eljárás a legnépszerűbb megoldók közé tartozik.

2.2.1. MILP modellek

A MILP modellek, tehát a vegyes-egész lineáris programozási modellek a legelterjedtebb megoldó módszerek közé tartoznak, és több altípusuk létezik.

Time discretization based - Időfelosztásos módszerek:

Az időfelosztásos modellek előnye, hogy széles skálán mozog a megoldható problémák típusa. A módszer alapján időpontokat és időrekeket különböztetünk meg, A MILP modellek időpontos megadást használnak gyakrabban. Az időbeosztásos típusban a feladatokhoz bináris változókat rendelnek aszerint, hogy a feladat az adott időpontban elvégzésre kerül, vagy nem. Amikor a feladat abban az időpontban megvalósul, akkor 1 lesz a bináris változó értéke, ha nem, akkor 0. Így annyi bináris változóra lesz szükség, ahány időpontot meghatároztunk. Lehetőleg minél kisebb számú időpont felvételével kell megtalálni az optimális megoldást a modell bonyolultságának csökkentése érdekében.

x_{tij} , ahol t időpont, i a feladat, j a berendezés
 X értéke akkor 1, ha t időpillanatban j berendezés elvégzi i feladatot.

Precedencia alapú modellek:

Szintén bináris változókat használ az ütemezéshez, de az időfelosztással ellentétben kettőt.

Y_{ij} értéke 1, ha i feladatot j berendezés elvégzi

$X_{ij'}$ értéke 1, ha j berendezés elvégzi i és i' feladatokat úgy, hogy i -t előbb, mint i' -t.

Az x változó segítségével megállapítható i és i' feladatok egymáshoz való viszonya a gyártási sorrendben.

Két altípust különböztetnek meg az alapján, hogy az időpontokat az optimalizálás előtt meghatározzák, ezek a Fix időpontos időfelosztásos módszerek, vagy pedig csak a feladat közben kerül meghatározásra az időpontok száma. Utóbbiakat Variable time model-eknek hívják, és a lényegük, hogy minél kevesebb bináris változóra legyen szükség. A modellekben folyamatos változókat használnak, amik meghatározzák mindegyik időponthoz tartozó feladatokat.

2.2.2. S-gráf

Az első gráf alapú optimalizációra fejlesztett módszer a gyártásütemezés témakörében, amely nemcsak vizuálisan szemlélteti a folyamatot, de egyben egy matematikai modell is. Irányított gráfokból áll, amelynek a csomópontjai feladatok és az azokhoz vezető lépések, amelyeket az élek kötnek össze őket. Ezen kívül tartalmaznak ütemezési éleket, amelyek a meghozott ütemezési döntéseket modellezzik.

Létezik ütemezési döntések nélküli S-gráf is, ezt recept gráfnak hívják.

A nyilak, amelyek a csomópontokat kötik össze, a függőségeket reprezentálják a következő esetekben:

2.2.3. Petri háló és automaták

A Petri hálót és az automatát is gyakran alkalmazzák diszkrét esemény rendszerű modellezéshez, és hogy köteget feladatok elvégzéséhez is alkalmas legyen, ki kellett egészíteni időzítéssel ezeket a módszereket. Hatékonyak, mivel jól szem-

léltetik a modellt, könnyen szimulálható a felépítése és a vezérlés, és a megfelelő felépítés mellett elkerülhetőek a hibák. Bár több előnyük is van a korábban említett népszerű megoldó módszerekhez képest, összességében hatékonyságuk még elmarad a MILP és S-gráf alapú megoldó módszerekétől, valamint optimalizálásra nem alkalmasak, csak a feladat modellezésére.

Az időzített Petri háló alapja, hogy az átviteli jel késleltetés (delay) alapján jön létre. Többen is foglalkoztak a témával, Ghaeli foglalkozott a kötegelt folyamatok ütemezésével ilyen módon, Soares pedig megpróbálta kiterjeszteni a modellt, és valós idejű ütemezést mutatott be kötegelt rendszerekre Petri háló segítségével.

2.3. Az egylépéses ütemezés ábrázolása

Az egylépéses ütemezési problémákat általában táblázat segítségével adják meg, ahol a sorokban tüntetik fel a munkákat, az oszlopokban pedig a rendelkezésre álló berendezéseket, a táblázatbeli metszéspontjaik ábrázolják az egyes munkák megfelelő berendezéseken való elvégzésének munkaidejét. Kopanos részletesen foglalkozott egylépéses ütemezéssel.

Termékek	Feldolgozási idő (óra)			Határidő
	u1	u2	u3	
P1	2,5	1,75	-	15
P2	-	0,6	2,84	20
P3	1	1,23	2	18
P4	0,57	0,98	-	16
P5	1,65	2,3	3	21
Beállítás	0,1	0,05	0,2	

2.1. ábra. Példa egylépéses ütemezési feladat megadására.

A fenti ábra példa egy ütemezési feladat táblázattal való megadására, ahol a feldolgozási idő mutatja a P-vel jelölt termékek egyes gépeken való munkaidejét, a gépek u-val jelöltek. Néhány feladatot nem tud minden gép végrehajtani, ezek nem rendelkeznek feldolgozási idővel az adott gépen.

Minden feladathoz fel van tüntetve a hozzá tartozó határidő, valamint a gépek beállási ideje, amely a bekapcsolás után szükséges időt mutatja, amíg a gép nem tudja elkezdni a munkát.

3. fejezet

Problémadefiníció

A probléma egy egylépéses szakaszos eljárás ütemezéséhez kapcsolódik, ahol minden termék egy termelési lépés alatt készül el, ezeket a hívjuk munkáknak. A munkákat bármelyik gép (unit) elvégezheti, de egy munka csak egy géphez rendelhető hozzá. Ugyanígy egy gép egyszerre csak egy feladaton dolgozhat, és ha már egy munkát elkezdett, azt egy másik nem előzheti meg.

Adott a munkák és a gépek száma, valamint a gépeknek van egy meghatározott üzembe állási ideje, ez mindegyik berendezés egyedi tulajdonsága. Két munka elvégzése között felszámolunk átállási időt, amíg a gép testre szabja saját beállításait a következő feladathoz. A gyakorlatban ez tisztítást, újra beállítást és egyéb karbantartást jelent. Az átállási időt kétféleképpen lehet megadni, az egyik típus a szekvenciafüggő, amikor a feladatok sorrendje határozza meg az értéket. Mennyiségét az szabja meg, hogy az előző és az utána következő munka között mennyi időre van szüksége a berendezésnek. A másik megadási mód a szekvenciafüggetlen típus, amikor csak a berendezéstől függ az átállási idő. Mindkét modellt be lehet állítani úgy, hogy minkét típus függjön a géptől és a feladattól is. Itt...

A munkákat minden gép különböző idő alatt tudja elvégezni, de olyan eset is lehet, amikor egy gép nem tudja elvégezni az adott munkát. Minden feladat rendelkezik határidővel, amit nem léphet át, miközben várakoznia kell, ha a határidő előtt elkészül. Az ütemezés célja, hogy minimalizáljuk a várakozás költségeit, emellett viszont előfordulhat, hogy a megoldás nem elégíti ki a korlátozásokat, így infeasible lesz. Ha van feasible megoldás, szeretnénk lehetőleg az összes munkát elvégezni határidőre, valamint a modellt kiegészíteni korlátozásokkal úgy, hogy minél kevesebb idő alatt elvégezze az ütemezést, és minél optimálisabb eredményt adjon.

A feladatban munkákat és gépeket különböztetünk meg, amelyeket később P-vel és U-val jelölünk, a product és unit szakirodalomban használt megnevezések után.

4. fejezet

Időzített automaták

4.1. Időzített automaták

A később bemutatásra kerülő problémát időzített automata segítségével oldottuk meg. Egy automata eseményekből és állapotokból áll, az időzített automata pedig kiegészül órákkal, amelyek mérik a globális időt, vagy egy konkrét automata idejét.

Az időzített automata képlete

$$(K, \Sigma, C, Tra, Inv, s)$$

ahol

K az állapotok halmaza

Σ az események halmaza

C az órák halmaza

Tra $K \times \phi(C) \times \Sigma \times C \times K$ időzített transitions

Inv $K \rightarrow \phi(C)$ state invariants -

s a kezdőállapot

Az időzítést egy egyszerű szó levezetésével tudjuk bemutatni, ahol az események meghatározott időben történnek.

Példának vesszük az *ababb* szót.

$$(a,1) (b,3) (a,4) (b,6) (b,10)$$

A fenti képlet azt mutatja, hogy melyik időpillanatban történhet az esemény, amiből kiszámíthatjuk, hogy a betűk mennyi késleltetéssel követik egymást.

$$d1 \rightarrow a \rightarrow d2 \rightarrow b \rightarrow d1 \rightarrow a \rightarrow d2 \rightarrow b \rightarrow b4 \rightarrow b$$

ahol *d* a késleltetést (delay-t) mutatja.

Az első *a* 1 delay eltelte után kezdődhet el, és mivel *b* 3 delay után következik, *a*-t követően 2 delay-t kell várnia, a következő betűk pedig ennek alapján

ugyanazt a szabályt követik.

HIVATKOZÁS!!!!

4.2. UPPAAL Cora

A választott irodalmi példa időzített automatákkal való ütemezését az UPPAAL Cora nevű szoftver segítségével modelleztük. A szoftver alkalmas az automata modellezésére, ütemezésére és optimalizálására meghatározott paraméterek alapján.

Az UPPAAL segítségével sablonokat (template-eket) hozhatunk létre, ahol minden egyes template egy különböző automata modellezésére szolgál. A sablon állapotokat és éleket tartalmaz, ahol az élek az állapotátmenetet szimbolizálják. Az állapotokhoz megadhatunk nevet, illetve valamilyen korlátozást, ezen kívül beállíthatjuk az állapotát, ami initial, urgent vagy committed lehet. Az initial az automata kezdőállapotaként jelöli meg a kijelölt státuszt, a committed még inkább korlátozó, mint az urgent, tehát nem késleltetheti a következő átmenetet. Ugyanitt beállítható az is, ha az adott állapotban növekszik a költség valamely egyéb korlátozásból adódó várakozás miatt. Ekkor az állapot beállításában az Invariant pontban adható meg az idő előrehaladásával számított költség mértéke.

Az irányított élek mutatják, hogy melyik állapotból melyikbe van lehetőség átkerülni, ezen kívül pedig egyéb beállítások is megadhatóak. Minden élre megadható Select, Guard, Sync és Update információ. A Select-ben értéket lehet adni változóknak, a Guard korlátozást állít be, aminek teljesülnie kell, hogy a feladat a következő állapotba kerüljön. A Sync lehetőséggel különböző automaták állapotátmeneteit lehet összehangolni, ehhez csatorna létrehozására van szükség. Az Update segítségével frissíthetők a változók értékei.

Az automata template-ek az Editor menüpont alatt helyezkednek el, és itt található még a Declarations menüpont is.

A Declarations pontban az egész rendszerre vonatkozó változókat és értékeket lehet megadni, valamint függvényeket létrehozni. Az értékeket egészként érdemes meghatározni, mert a szoftver nem számol lebegőpontos alakban. Definiálhatunk órákat (clock), illetve csatornákat (chan), ezek az automaták közötti szinkronizálást segítik elő.

Ugyanitt lehet megadni az automaták számát abban az esetben, ha több hasonlóra is szükség van, így nem kell külön-külön létrehozni őket más paraméterekkel. Minden template-hez definiálhatunk lokális változókat és paramétereket, ahol a paraméterek segítségével például meg tudjuk különböztetni a példányokat, ha a modell példányosítva van. Ekkor hozzárendelünk egy ID-t, amely sorszámot ad az automatáknak. A lokális változók között gyakran definiálunk órát, ha például egy elvégzendő feladatról van szó, külön mérhessük a munkaidejét, amit ilyenkor a modell elején le is kell nullázni. Az Editor lapon található még a System Declarations pont, ami az automaták konkrét példányosítását végzi.

Az Editor mellett két fontos menüpont található. Ha nem vettünk szintaktikai

hibát, a szimulátor betölti a létrehozott automaták összes példányát, mellette pedig megjeleníti a változókat, amelyek először a kiinduló állapotban vannak, ahogy az automaták is. Itt lehetőség van random megoldást lefuttatni, ekkor szinte biztos, hogy nem a leoptimálisabb eredményt kapjuk. A lépéseket saját magunk is kiválaszthatjuk, a végeredményt pedig mindkét esetben vissza lehet játszani, vagy elmenteni egy külön fájlba.

A szimulátor közben bemutatja, hogyan változtak az értékek, hogy az automaták melyik állapotukban vannak, valamint egy másik ábrán szekvencia diagramon láthatjuk a szinkronizáció lépéseit, és az automaták állapotátmenetét.

A harmadik menüpont a Verifier, itt a Query-ben meg lehet adni korlátozást, amely alapján az UPPAAL lefuttatja az ütemezést, majd kiírja az eredményt, amely két fajta lehet. Ha a beírt korlát alapján talált megoldást, akkor megkapjuk a *Property is satisfied* üzenetet zölddel kiírva a Status pont alatt. Az Overview-nál is megjelenik a megadott Query, mellette pedig egy zöld jel. Ellenkező esetben a *Property is not satisfied* üzenetet kapjuk, az Overview pedig piros jelet tesz a Query-ben megadott korlát mellé.

A főmenüben leginkább az általános lehetőségeket találjuk, a Tools és az Options pontokban találhatóak egyéb beállítások az automaták ütemezésével kapcsolatban. Leellenőrizhető a Declarations és a template-ek definiálása során megadott adatok és korlátozások szintaktikai helyessége, az Options pedig az ütemezési beállításokat tartalmazza.

Átállítható például, hogy ütemezés során mélységi, szélességi vagy egyéb keresést alkalmazzon, valamint hasznos funkció, hogy ha a Diagnostic Trace értékét some-ra állítjuk, akkor abban az esetben, ha a Query-ben definiált lekérdezés teljesül, a megoldást be tudja tölteni a szimulátorba. A szimulátorban grafikusán, diagramon és változónként is elemezhető az eredmény.

5. fejezet

LPTA alapú single stage ütemezés

5.1. Leírás

5.2. Template

5.3. query

6. fejezet

Teszteredmények, összehasonlítás

A modellt először a szükséges korlátozásokon kívül egyéb korlátozásokkal nem egészítettük ki, amikkel csökkenteni lehetett volna az ütemezés futási idejét. A Query-ben megadott cél az volt, hogy olyan megoldást találjon, amikor az összes feladatot sikeresen elvégzi, tehát leszállításra kerülnek határidőre.

Mivel az modellt 10 percen belül nem tudta lefuttatni az UPPAAL, az irodalmi példában szereplő 20 feladat helyett először 1 feladattal került tesztelésre az automata futási ideje, majd egyesével növeltük a feladatok számát addig, amíg a modell képes volt tíz percen belül megoldást találni rá. Az eredményeket az alábbi táblázat tartalmazza.

Az eredmények alapján megállapítható, hogy korlátozás nélkül a 20 munka közül csak 5 munkával futott le az ütemezés tíz percen belül, a hatodik munka hozzáadása után tíz perc alatt nem kaptunk eredményt. Emiatt a további bővítést már nem végeztük el, beláthatóan egyiknek sem lett volna eredménye

Munkákszám	Futási idő	Munkákszám	Futási idő
1 munka	0,08 sec	11 munka	-
2 munka	0,11 sec	12 munka	-
3 munka	0,36 sec	13 munka	-
4 munka	1,99 sec	14 munka	-
5 munka	36,5 sec	15 munka	-
6 munka	10+ min	16 munka	-
7 munka	-	17 munka	-
8 munka	-	18 munka	-
9 munka	-	19 munka	-
10 munka	-	20 munka	-

6.1. ábra. Futási eredmények korlátozás nélkül.

belátható időn belül.

Hivatkozások

bibtex

A. függelék

Jelölések