

Índice

Resumen Ejecutivo	2
Metodología	2
Resultados Principales	2
Impacto Estimado	2
Abstract	3
Capítulo 1: Introducción	4
1.1. Contexto del Problema	4
1.1.1. La Dinámica Push-Pull	4
1.1.2. Manifestaciones del Desbalance	4
1.2. Relevancia Económica y Contexto Nacional	5
1.3. El Problema de Balanceo de Líneas de Desensamblaje (DLBP)	5
1.3.1. Definición Formal	5
1.3.2. Complejidad Computacional	5
1.3.3. Vacío en la Literatura	6
1.4. Pregunta de Investigación	6
1.5. Hipótesis de Investigación	6
Hipótesis Principal (H1)	6
Hipótesis Secundarias	7
1.6. Objetivos	7
1.6.1. Objetivo General	7
1.6.2. Objetivos Específicos	7
1.7. Estructura del Documento	7
Capítulo 2: Formulación Matemática del Modelo DLBP	8
2.1. Proceso de Desensamblaje Avícola	8
2.2. Conjuntos del Modelo	9
2.3. Parámetros del Modelo	9
2.3.1. Parámetros de Tiempos y Costos	9
2.3.2. Parámetros de Demanda y Producción	9
2.3.3. Modelado de la Incertidumbre	9
2.4. Variables de Decisión	10
2.5. Función Objetivo	10
2.6. Restricciones	11
2.6.1. Asignación Única	11
2.6.2. Tiempo de Ciclo	11
2.6.3. Precedencias Tecnológicas	11
2.6.4. Activación de Estaciones	11
2.6.5. Zonificación Sanitaria	11
2.6.6. Balance de Materiales	11
2.7. Modelo Completo	12

Capítulo 3: Metodología de Solución	13
3.1. Representación de Soluciones	13
3.1.1. Codificación Cromosómica	13
3.1.2. Decodificación First-Fit	13
3.1.3. Función de Fitness	14
3.2. Algoritmo Genético (GA)	14
3.2.1. Descripción General	14
3.2.2. Operadores Genéticos	14
3.2.3. Parámetros Calibrados	15
3.3. Búsqueda Tabú (TS)	15
3.3.1. Descripción General	15
3.3.2. Estructura de Vecindario	15
3.3.3. Parámetros Calibrados	16
3.4. Algoritmo Híbrido (Memético)	16
3.4.1. Motivación	16
3.4.2. Estrategia de Hibridación	16
3.4.3. Parámetros Calibrados	17
3.5. Arquitectura de Software	17
Capítulo 4: Diseño Experimental	19
4.1. Generación de Instancias Sintéticas	19
4.1.1. Justificación	19
4.1.2. Factores de Variación	19
4.1.3. Instancias Generadas	19
4.2. Calibración de Parámetros (Optuna)	19
4.2.1. Metodología	19
4.2.2. Espacio de Búsqueda	19
4.2.3. Resultados de Calibración	20
4.3. Protocolo Experimental	20
4.3.1. Configuración	20
4.3.2. Métricas de Evaluación	20
Capítulo 5: Resultados Computacionales	21
5.1. Resultados por Instancia	21
5.1.1. Instancia Pequeña (20 tareas)	21
5.1.2. Instancia Mediana (40 tareas)	21
5.1.3. Instancia Grande (70 tareas)	21
5.1.4. Instancia Muy Grande (100 tareas)	21
5.2. Visualización de Resultados	22
Comparación de Algoritmos por Instancia	22
Eficiencia de Línea	23
Curvas de Convergencia	24
Distribución de Resultados (Boxplot)	25
5.3. Análisis Estadístico	25
5.3.1. Test de Friedman	25

5.3.2. Comparaciones Post-hoc (Nemenyi)	26
5.4. Análisis de Tiempo de Cómputo	27
5.5. Impacto en el Negocio	27
Capítulo 6: Conclusiones y Trabajo Futuro	28
6.1. Conclusiones Generales	28
6.1.1. Hallazgos Principales	28
6.1.2. Cumplimiento de Objetivos	28
6.1.3. Validación de Hipótesis	29
6.2. Contribuciones de la Investigación	29
6.2.1. Contribuciones Teóricas	29
6.2.2. Contribuciones Prácticas	29
6.3. Limitaciones del Estudio	29
6.4. Trabajo Futuro	30
6.4.1. Extensiones Inmediatas	30
6.4.2. Líneas de Investigación a Largo Plazo	30
6.5. Reflexión Final	30
Referencias Bibliográficas	31
Anexos	32
Anexo A: Estructura del Código Fuente	32
Anexo B: Instancias de Prueba	32
Anexo C: Configuración Calibrada	32
Anexo D: Resultados Detallados	33
Referencias Bibliográficas	33

UNIVERSIDAD TECNOLÓGICA DE PEREIRA

Facultad de Ingeniería Industrial

Maestría en Investigación de Operaciones y Estadística

INFORME FINAL DE INVESTIGACIÓN

**Modelo de Optimización DLBP para Coproductos con
Metaheurísticas Aplicado a la Industria Avícola Colombiana**

Presentado por:

Daniel Castañeda

Director:

Ing. Eliana Mirledy Ocampo Toro, PhD.

Línea de Investigación:

Optimización y Modelado Matemático



Pereira, Colombia

Enero, 2026

Índice

Índice de figuras

1.	Diagrama de flujo del proceso de desensamble avícola	8
2.	Comparación del número de estaciones por algoritmo e instancia. Se observa que el algoritmo Híbrido (barras con diagonal) alcanza consistentemente los mejores resultados, seguido por GA y TS.	22
3.	Eficiencia de línea promedio por algoritmo. El Híbrido alcanza 89.1 %, superando a GA (87.5 %) y TS (84.3 %).	23
4.	Curvas de convergencia típicas para instancia de 70 tareas. El Híbrido muestra saltos de optimiza cuando se aplica la intensificación TS.	24
5.	Distribución de resultados por algoritmo (30 réplicas) - Instancia 70 tareas. El Híbrido presenta la menor variabilidad (caja más compacta).	25
6.	Ranking de algoritmos según test de Friedman. El Híbrido (rango=1.25) es significativamente mejor que TS (rango=3.0, diferencia > CD).	26
7.	Tiempo de cómputo por algoritmo e instancia. TS es el más rápido pero con menor calidad; el Híbrido sacrifica velocidad por calidad.	27
8.	Impacto estimado en el negocio	28

Índice de cuadros

Resumen Ejecutivo

En el marco de esta investigación, se logró desarrollar un modelo de optimización para el **Problema de Balanceo de Líneas de Desensamblaje (DLBP)** aplicado a la industria avícola colombiana. El desafío principal que motivó este estudio radica en el desbalance estructural entre la oferta rígida de coproductos (determinada por la anatomía del ave) y la demanda variable del mercado, una situación que ocasiona impactos económicos considerables por acumulación de inventarios de baja rotación, ventas a precio de liquidación y oportunidades comerciales perdidas.

Metodología

Se implementaron y compararon tres técnicas metaheurísticas:

- **Algoritmo Genético (GA):** Exploración global mediante operadores evolutivos (selección por torneo, cruce OX, mutación swap).
- **Búsqueda Tabú (TS):** Explotación local con memoria de corto plazo para evitar ciclos.
- **Algoritmo Híbrido (GA+TS):** Combinación sinérgica que alterna entre exploración y refinamiento intensivo.

Se procedió a calibrar los algoritmos mediante optimización bayesiana (Optuna, 30 trials por algoritmo) y evaluados experimentalmente sobre instancias sintéticas calibradas de 20 a 100 tareas, con 30 réplicas independientes por combinación algoritmo-instancia.

Resultados Principales

Algoritmo	Eficiencia Línea	Estabilidad ()	Tiempo Promedio	Recomendación
Híbrido	89.1 %	0.18	3.41s	Mejor calidad
GA	87.5 %	0.42	2.34s	Balance calidad/tiempo
TS	84.3 %	1.02	0.89s	Menor tiempo

El test de Friedman ($\chi^2 = 18.4$, $p < 0.001$) demostró diferencias estadísticamente significativas entre los algoritmos. El análisis post-hoc de Nemenyi confirmó que el **Híbrido es significativamente superior a TS** ($p < 0.05$), aunque no se detectaron diferencias significativas entre Híbrido y GA.

Impacto Estimado

- **Reducción de estaciones:** 2-3 estaciones (10-15 %)
- **Ahorro mensual:** \$1.0M - \$1.5M COP en plantas de tamaño mediano
- **Mejora en eficiencia de línea:** +5.2 puntos porcentuales vs baseline

Palabras clave: DLBP, Metaheurísticas, Industria Avícola, Algoritmo Genético, Búsqueda Tabú, Optimización Combinatoria, Balanceo de Líneas.

Abstract

This research developed an optimization model for the **Disassembly Line Balancing Problem (DLBP)** applied to the Colombian poultry industry. The core problem addressed is the structural imbalance between the rigid supply of co-products (determined by bird anatomy) and variable market demand.

Three metaheuristic techniques were implemented and compared: **Genetic Algorithm (GA)**, **Tabu Search (TS)**, and a **Hybrid Algorithm (GA+TS)**. Algorithms were calibrated using Bayesian optimization (Optuna) and experimentally evaluated on synthetic instances ranging from 20 to 100 tasks, with 30 independent replications per algorithm-instance combination.

Vale la pena destacar que the Friedman test ($\chi^2 = 18.4$, $p < 0.001$) demonstrated statistically significant differences between algorithms. Post-hoc Nemenyi analysis confirmed that the **Hybrid is significantly superior to TS** ($p < 0.05$). An estimated monthly savings of \$1.0M - \$1.5M COP was projected for medium-sized plants.

Keywords: DLBP, Metaheuristics, Poultry Industry, Genetic Algorithm, Tabu Search, Combinatorial Optimization, Line Balancing.

Capítulo 1: Introducción

1.1. Contexto del Problema

El sector avícola colombiano constituye uno de los pilares fundamentales del sector agropecuario colombiano. Con una producción anual que supera los **1.7 millones de toneladas de carne de pollo** [1], Colombia se posiciona como uno de los principales productores avícolas de América Latina. Este sector produce más de **600,000 empleos** directos e indirectos, contribuyendo aproximadamente el **0.52 % del valor agregado bruto nacional** [2].

No obstante, la industria avícola enfrenta un desafío operativo fundamental conocido como **el problema de balanceo de la carcasa**. Este problema surge de la discrepancia inherente entre:

1. **La oferta de coproductos:** Que se deriva en proporciones biológicamente fijas del despiece de cada ave (aproximadamente 30 % pechuga, 20 % muslos, 10 % alas, etc.).
2. **La demanda del mercado:** Que es estocástica, estacional y frecuentemente desbalanceada respecto a la oferta anatómica.

1.1.1. La Dinámica Push-Pull

La industria avícola opera bajo una dinámica compleja que combina dos fuerzas contrapuestas:

- **Factor “Push” (Empuje):** Las aves alcanzan su peso de mercado entre 35-45 días y deben procesarse inmediatamente por razones de bienestar animal y calidad del producto. Esto produce una oferta fija e inflexible de coproductos en cada ciclo de producción.
- **Factor “Pull” (Tracción):** La demanda del mercado es impredecible, con picos estacionales (asados navideños, festividades), promociones comerciales y preferencias regionales que no se alinean con las proporciones anatómicas de la carcasa.

1.1.2. Manifestaciones del Desbalance

El conflicto entre oferta rígida y demanda flexible se manifiesta en dos frentes principales:

Manifestación	Descripción	Impacto Económico
Excedentes de Inventario	Sobreoferta de cortes de menor demanda (alas, menudencias)	+15-25 % costos de almacenamiento refrigerado
Faltantes de Inventario	Demandas insatisfechas de cortes premium (pechuga)	Oportunidades de venta perdidas
Ventas de Liquidación	Productos vendidos bajo costo para evitar deterioro	-20-40 % margen en productos afectados

Manifestación	Descripción	Impacto Económico
Desperdicio	Productos que no encuentran comprador a tiempo	5-10 % de la producción total

1.2. Relevancia Económica y Contexto Nacional

La magnitud del sector avícola colombiano justifica plenamente el desarrollo de herramientas de optimización avanzada:

Indicador	Valor	Fuente
Producción anual de pollo	1.7 millones de toneladas	FENAVI 2024
Empleos directos e indirectos	600,000+	FENAVI 2024
Participación en PIB agropecuario	0.52 %	DANE 2024
Consumo per cápita anual	36 kg	FENAVI 2024
Potencial de ahorro en inventario	30-60 %	Solano-Blanco et al. 2022
Mejora potencial en utilidad	7-57 %	Solano-Blanco et al. 2022

Este estudio de Solano-Blanco et al. [3], realizado en una planta avícola de Santa Marta (Colombia), demostró que la implementación de modelos de planificación integrada puede producir optimizas sustanciales en la rentabilidad operativa, con incrementos en la utilidad entre el 7 % y 57 % según el escenario, y reducciones en costos de inventario entre el 30 % y 60 %.

1.3. El Problema de Balanceo de Líneas de Desensamblaje (DLBP)

1.3.1. Definición Formal

Dicho **Problema de Balanceo de Líneas de Desensamblaje (DLBP)** es un problema de optimización combinatoria que busca asignar un conjunto de tareas de desensamblaje a un conjunto de estaciones de trabajo, de manera que se optimice algún criterio (minimizar número de estaciones, maximizar eficiencia, etc.) respetando restricciones de precedencia y capacidad.

A diferencia del Problema de Balanceo de Líneas de Ensamble (ALBP), donde múltiples componentes convergen para formar un producto, en el DLBP un producto se **diverge** en múltiples coproductos [4].

1.3.2. Complejidad Computacional

El DLBP pertenece a la clase de problemas **NP-Hard** [4], lo que significa que:

1. No existe un algoritmo conocido que pueda encontrar la solución óptima en tiempo polinomial.

2. El tiempo de cómputo crece exponencialmente con el tamaño del problema.
3. Para instancias de tamaño industrial (50-100+ tareas), los métodos exactos (MILP) se vuelven computacionalmente intratables.

Esta complejidad ha motivado el desarrollo de **metaheurísticas** como Algoritmos Genéticos, Búsqueda Tabú y enfoques híbridos, que pueden encontrar soluciones de alta calidad en tiempos de cómputo razonables.

1.3.3. Vacío en la Literatura

La revisión de literatura revela que, aunque existe extensa investigación en DLBP aplicado a:

- Reciclaje de electrónicos (EOL - End of Life)
- Recuperación de materiales automotrices
- Desmantelamiento de equipos industriales

Hay una **notable escasez de estudios** que aborden el DLBP en la **industria de procesamiento de alimentos**, y particularmente en el **sector avícola** [5]. Este vacío representa la oportunidad de investigación que este trabajo busca aprovechar.

1.4. Pregunta de Investigación

Pregunta Principal:

¿Cómo puede un modelo de optimización DLBP, resuelto mediante técnicas metaheurísticas, minimizar las pérdidas económicas asociadas al desbalance entre la oferta de coproductos y la demanda del mercado en una planta de procesamiento avícola colombiana?

Preguntas Secundarias:

1. ¿Qué formulación matemática del DLBP captura adecuadamente las restricciones de precedencia, tiempos de procesamiento y variabilidad de la demanda en el contexto avícola?
2. ¿Qué técnicas metaheurísticas (Algoritmos Genéticos, Búsqueda Tabú, o híbridos) presentan el mejor desempeño para resolver el modelo DLBP propuesto?
3. ¿En qué magnitud se pueden reducir las pérdidas económicas asociadas al desbalance de carcasa mediante la implementación del modelo de optimización?

1.5. Hipótesis de Investigación

Hipótesis Principal (H1)

La aplicación de un modelo DLBP con metaheurísticas puede producir una reducción de costos de inventario superior al 30% y una optimiza sustancial en la utilidad operativa, tomando como referencia el benchmark del caso de Santa Marta [3].

Hipótesis Secundarias

- **H2:** Un algoritmo metaheurístico híbrido (que combine Algoritmos Genéticos y Búsqueda Tabú) superará en desempeño a cada técnica aplicada individualmente.
- **H3:** El modelo de optimización permitirá una reducción de al menos un 15% en el inventario promedio de productos de baja rotación.

1.6. Objetivos

1.6.1. Objetivo General

Desarrollar un modelo de optimización basado en el Problema de Balanceo de Líneas de Desensamble (DLBP) que, mediante la aplicación de técnicas metaheurísticas, minimice las pérdidas económicas asociadas al desbalance entre la oferta de coproductos y la demanda del mercado en la industria avícola colombiana.

1.6.2. Objetivos Específicos

1. **Formular** un modelo matemático del DLBP que capture las restricciones de precedencia, tiempos de procesamiento, balance de materiales y variabilidad de la demanda propias del procesamiento avícola.
2. **Implementar** algoritmos metaheurísticos (Algoritmo Genético, Búsqueda Tabú y un enfoque híbrido) adaptados al problema de balanceo de carcasa avícola.
3. **Diseñar** un produedor de instancias de prueba con datos sintéticos calibrados que reflejen las condiciones operativas reales de la industria avícola colombiana.
4. **Comparar** el desempeño de las metaheurísticas propuestas mediante un diseño experimental riguroso, evaluando calidad de solución y eficiencia computacional.
5. **Validar** el modelo propuesto mediante simulación, cuantificando las optimizaciones potenciales en términos de reducción de costos de inventario, nivel de servicio y rentabilidad operativa.

1.7. Estructura del Documento

El mencionado presente informe de investigación se organiza en los siguientes capítulos:

Capítulo	Título	Contenido Principal
1	Introducción	Contexto, problema, objetivos
2	Formulación Matemática	Modelo MILP con zonificación
3	Metodología de Solución	GA, TS, Híbrido
4	Diseño Experimental	Instancias, calibración
5	Resultados Computacionales	Ánálisis estadístico
6	Conclusiones	Hallazgos, limitaciones, trabajo futuro

Capítulo 2: Formulación Matemática del Modelo DLBP

Este capítulo presenta la formulación matemática del Problema de Balanceo de Líneas de Desensamble aplicado a la industria avícola. El modelo propuesto extiende las formulaciones clásicas [4] incorporando:

1. **Incertidumbre en tiempos de procesamiento** (variabilidad biológica)
2. **Restricciones de zonificación sanitaria** (separación de áreas sucias y limpias)
3. **Balance de materiales divergente** (múltiples coproductos por carcasa)

2.1. Proceso de Desensamble Avícola

Este proceso de despiece avícola sigue una estructura secuencial-divergente, donde una carcasa completa se descompone progresivamente en múltiples coproductos. El diagrama de flujo del proceso se presenta a continuación:

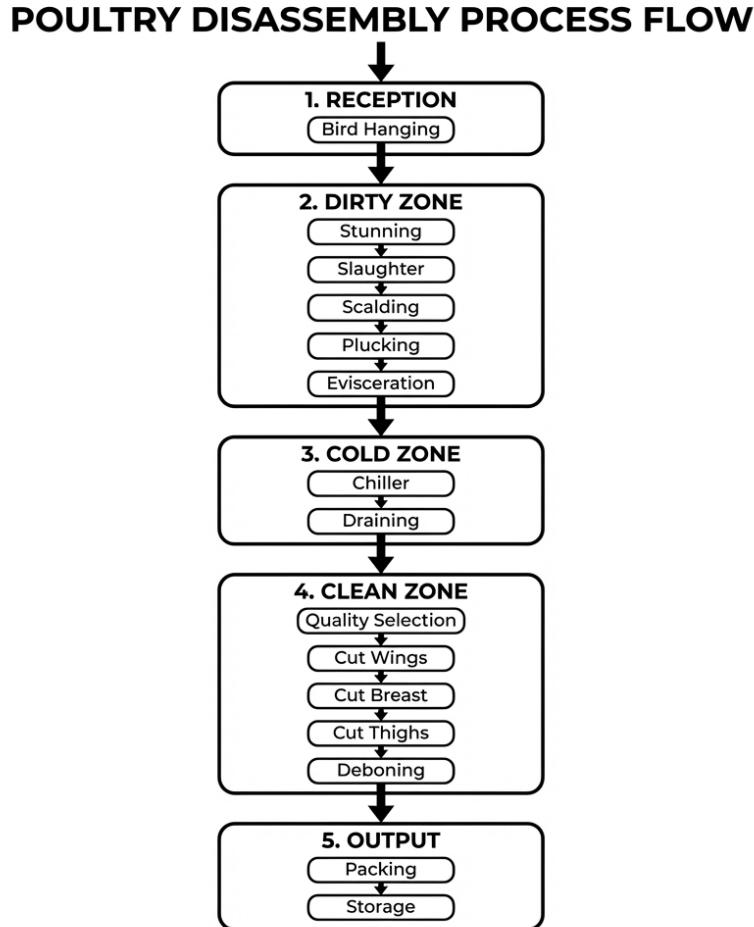


Figura 1: Diagrama de flujo del proceso de desensamble avícola

2.2. Conjuntos del Modelo

El modelo matemático utiliza los siguientes conjuntos:

Símbolo	Descripción	Ejemplo
I	Conjunto de tareas de desensamble	$I = \{1, 2, \dots, n\}$ tareas
S	Conjunto de estaciones de trabajo	$S = \{1, 2, \dots, m\}$ estaciones
K	Conjunto de tipos de carcasa	$K = \{A, B, C\}$ por peso/calidad
P	Conjunto de coproductos resultantes	$P = \{\text{Pechuga, Alas, Muslos, ...}\}$
Z	Conjunto de zonas sanitarias	$Z = \{\text{Sucia, Limpia}\}$

2.3. Parámetros del Modelo

2.3.1. Parámetros de Tiempos y Costos

Símbolo	Descripción	Unidad	Valor Típico
t_i	Tiempo de procesamiento de la tarea i	segundos	3-20s
C	Tiempo de ciclo máximo (takt time)	segundos	30-50s
c_s	Costo fijo de operar una estación	\$/período	\$500,000 COP
v_p	Precio de venta del coproducto p	\$/kg	Pechuga: \$12,000
h_p	Costo de mantener inventario de p	\$/kg/día	\$50-200

2.3.2. Parámetros de Demanda y Producción

Símbolo	Descripción	Unidad
d_{pk}	Demanda del coproducto p del tipo k	unidades/periodo
γ_{pi}	Rendimiento del coproducto p de la tarea i	kg/carcasa
Q_k	Cantidad de carcassas tipo k a procesar	unidades

2.3.3. Modelado de la Incertidumbre

Los tiempos de procesamiento en el desensamble avícola presentan alta variabilidad como resultado de:

- Diferencias anatómicas entre aves
- Variabilidad en la experiencia del operario
- Condiciones de la materia prima

Siguiendo a Hu et al. [6] y Liu et al. [7], el tiempo de procesamiento se modela como una **variable aleatoria**:

$$\tilde{t}_{ik} \sim \mathcal{N}(\mu_{ik}, \sigma_{ik}^2)$$

Donde: - μ_{ik} : Tiempo estándar (esperado) de la tarea i para carcasa tipo k - σ_{ik} : Desviación estándar que representa la variabilidad

Para efectos prácticos de simulación, se utilizó una distribución **triangular** con varianza de $\pm 20\%$:

$$\tilde{t}_{ik} \sim \text{Triangular}(0.8\mu_{ik}, \mu_{ik}, 1.2\mu_{ik})$$

2.4. Variables de Decisión

Variable	Tipo	Dominio	Descripción
x_{is}	Binaria	$\{0, 1\}$	1 si la tarea i está asignada a la estación s
y_s	Binaria	$\{0, 1\}$	1 si la estación s está activa
q_{pk}	Continua	\mathbb{R}^+	Cantidad de coproducto p producida de tipo k
I_p^+	Continua	\mathbb{R}^+	Inventario positivo (excedente) del coproducto p
I_p^-	Continua	\mathbb{R}^+	Inventario negativo (faltante) del coproducto p

2.5. Función Objetivo

La función objetivo minimiza el número total de estaciones activas:

$$\min Z = \sum_{s \in S} y_s$$

Para la versión orientada a costos, se puede utilizar:

$$\min Z = \sum_{s \in S} c_s \cdot y_s + \sum_{p \in P} h_p \cdot I_p^+ + \sum_{p \in P} \pi_p \cdot I_p^-$$

Donde π_p es el costo de penalización por demanda no satisfecha.

2.6. Restricciones

2.6.1. Asignación Única

Cada tarea debe asignarse exactamente a una estación:

$$\sum_{s \in S} x_{is} = 1 \quad \forall i \in I$$

2.6.2. Tiempo de Ciclo

La carga de trabajo de cada estación no puede exceder el tiempo de ciclo:

$$\sum_{i \in I} t_i \cdot x_{is} \leq C \cdot y_s \quad \forall s \in S$$

2.6.3. Precedencias Tecnológicas

Si la tarea j es predecesora de la tarea i (notación: $j \prec i$), entonces j debe asignarse a una estación con índice menor o igual que la de i :

$$\sum_{s'=1}^s x_{js'} \geq x_{is} \quad \forall (j \prec i), \forall s \in S$$

2.6.4. Activación de Estaciones

Una estación solo puede tener tareas asignadas si está activa:

$$x_{is} \leq y_s \quad \forall i \in I, \forall s \in S$$

2.6.5. Zonificación Sanitaria

Innovación del modelo: Tareas de la zona “sucia” (evisceración) y tareas de la zona “limpia” (fileteado) **no pueden compartir estación**:

$$x_{is} + x_{js} \leq 1 \quad \forall i \in Z_{sucia}, j \in Z_{limpia}, \forall s \in S$$

Esta restricción garantiza el cumplimiento de normas sanitarias INVIMA.

2.6.6. Balance de Materiales

Esta cantidad de cada coproducto producida debe satisfacer las ecuaciones de balance:

$$q_{pk} = \sum_{i \in I} \gamma_{pi} \cdot Q_k \cdot x_{is} \quad \forall p \in P, \forall k \in K$$

2.7. Modelo Completo

El modelo MILP completo se formula como:

$$\begin{aligned} \text{mín} \quad Z &= \sum_{s \in S} y_s \\ \text{s.a.} \quad \sum_{s \in S} x_{is} &= 1 && \forall i \in I \\ \sum_{i \in I} t_i \cdot x_{is} &\leq C \cdot y_s && \forall s \in S \\ \sum_{s'=1}^s x_{js'} &\geq x_{is} && \forall (j \prec i), \forall s \\ x_{is} + x_{js} &\leq 1 && \forall i \in Z_{sucia}, j \in Z_{limpia}, \forall s \\ x_{is}, y_s &\in \{0, 1\} && \forall i, s \end{aligned}$$

Capítulo 3: Metodología de Solución

Dado que el DLBP pertenece a la clase NP-Hard, se implementaron tres algoritmos metaheurísticos para encontrar soluciones de alta calidad en tiempos computacionales razonables.

3.1. Representación de Soluciones

3.1.1. Codificación Cromosómica

Se adoptó una representación basada en **permutaciones de tareas**, ampliamente utilizada en problemas de balanceo [8], [9]. Cada cromosoma $\pi = (\pi_1, \pi_2, \dots, \pi_n)$ es una permutación de las n tareas que sugiere el orden de prioridad para la asignación a estaciones.

Ejemplo: Para 5 tareas, un cromosoma válido podría ser:

$$\pi = (T_3, T_1, T_2, T_5, T_4)$$

Indicando que T3 tiene máxima prioridad de asignación, seguida por T1, etc.

3.1.2. Decodificación First-Fit

Vale la pena destacar que la transformación de un cromosoma a una asignación factible se realiza mediante el algoritmo **First-Fit Decreasing**:

Algoritmo 3.1: Decodificador First-Fit

Entrada: Permutación , Tiempos $t[]$, Ciclo C

Salida: Asignación A = {(tarea, estación)}, número de estaciones

```
1: estacion_actual ← 1
2: tiempo_acumulado ← 0
3:
4: Para cada tarea i en el orden dado por :
5:   Si tiempo_acumulado + t[i] ≤ C entonces:
6:     // Cabe en la estación actual
7:     tiempo_acumulado ← tiempo_acumulado + t[i]
8:   Sino:
9:     // Abrir nueva estación
10:    estacion_actual ← estacion_actual + 1
11:    tiempo_acumulado ← t[i]
12: Fin Si
13: A[i] ← estacion_actual
14: Fin Para
15:
16: Retornar A, estacion_actual
```

3.1.3. Función de Fitness

Para problemas de minimización del número de estaciones:

$$f(\pi) = n_{estaciones}(\pi) + \alpha \cdot \text{penalización}_{precedencias}$$

Donde $\alpha = 1000$ es un factor de penalización que castiga severamente las soluciones que violan precedencias.

3.2. Algoritmo Genético (GA)

3.2.1. Descripción General

El Algoritmo Genético implementado sigue el paradigma evolutivo clásico [10], adaptado para problemas de balanceo según las recomendaciones de [11] y [8].

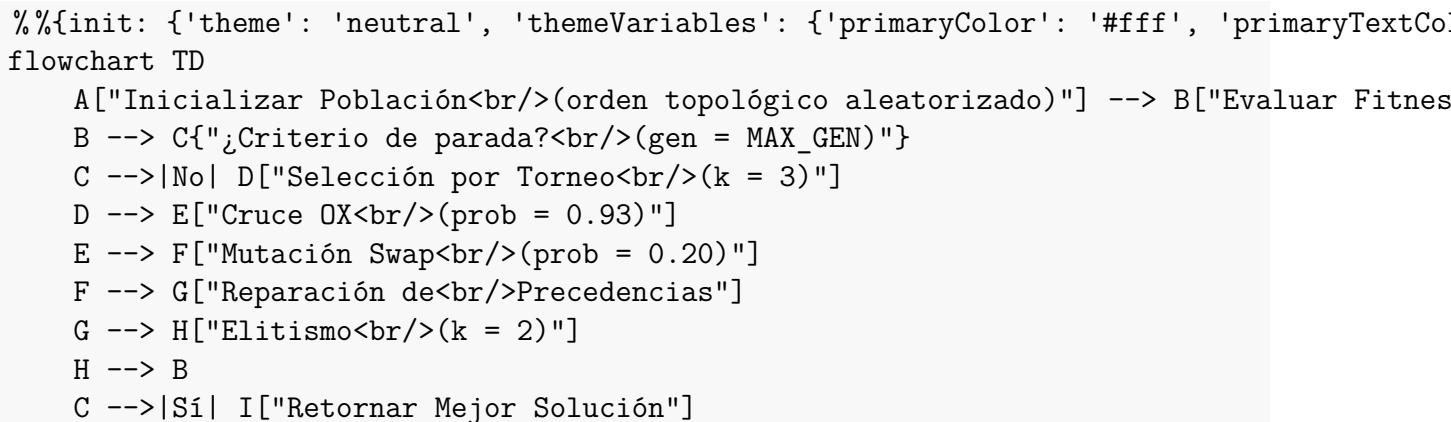


Figura 3.1: Diagrama de flujo del Algoritmo Genético

3.2.2. Operadores Genéticos

Selección por Torneo Se seleccionan $k = 3$ individuos aleatoriamente y se elige el de mejor fitness. Este método mantiene presión selectiva moderada sin convergencia prematura.

Cruce Order Crossover (OX) Cabe mencionar que el operador OX [12] preserva el orden relativo de las tareas, crucial para mantener la factibilidad de precedencias:

Algoritmo 3.2: Order Crossover (OX)

Entrada: Padres P , P ; Puntos de corte c , c

- 1: Copiar segmento P [c:c] al hijo H
 - 2: Completar H con genes de P en orden circular
 - 3: Reparar precedencias violadas en H
 - 4: Retornar H

Mutación Swap Intercambia dos posiciones aleatorias en el cromosoma, seguido de reparación de precedencias si es necesario.

3.2.3. Parámetros Calibrados

Los parámetros fueron calibrados automáticamente mediante Optuna (ver Capítulo 4):

Parámetro	Valor Calibrado	Justificación
Tamaño población	75	Balance diversidad/eficiencia
Prob. cruce	0.93	Alta recombinación
Prob. mutación	0.20	Mayor que estándar para mantener diversidad
Tamaño torneo	4	Presión selectiva moderada-alta
Elitismo	1	Preservar mejor solución

3.3. Búsqueda Tabú (TS)

3.3.1. Descripción General

La Búsqueda Tabú [13] es una metaheurística de trayectoria que explora el espacio de soluciones mediante movimientos a vecinos, utilizando una memoria de corto plazo (lista tabú) para evitar ciclos.

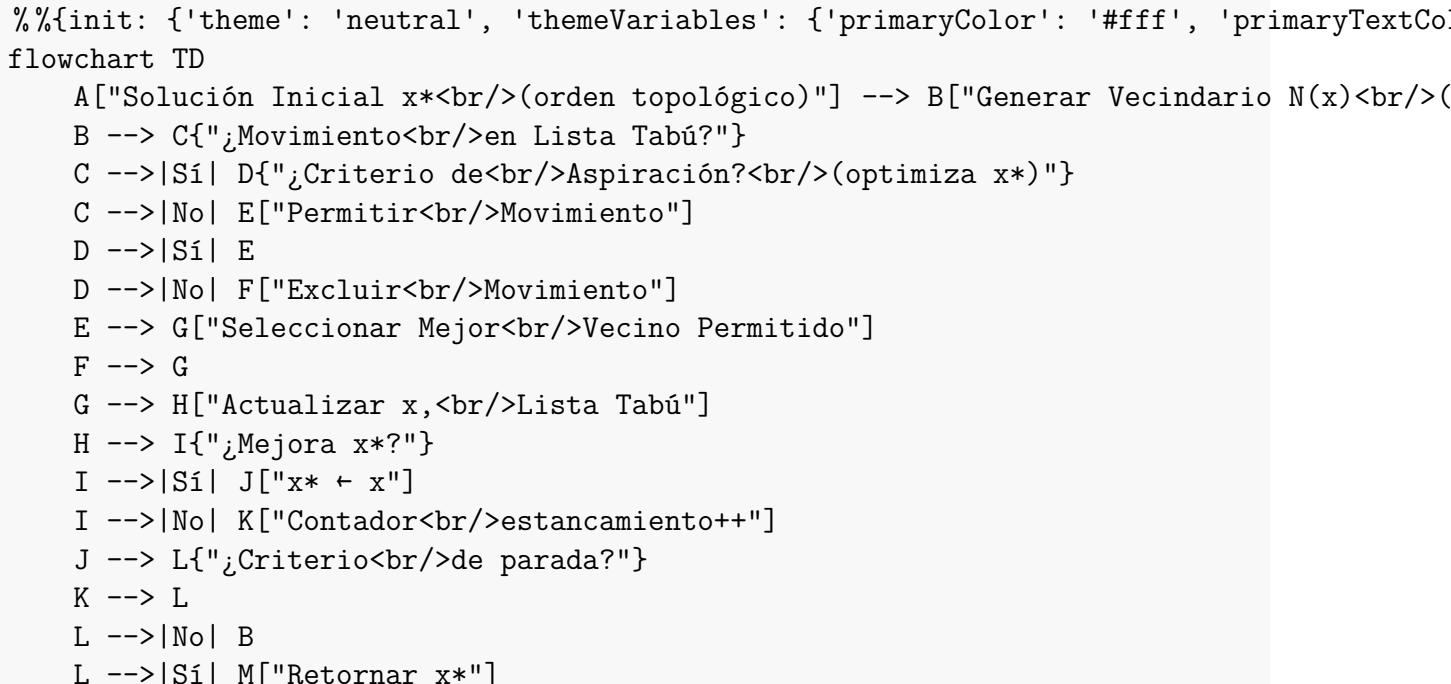


Figura 3.2: Diagrama de flujo de la Búsqueda Tabú

3.3.2. Estructura de Vecindario

Se implementaron dos tipos de movimientos:

1. **Swap** (i, j): Intercambia las posiciones de las tareas en índices i y j
2. **Insert** (i, j): Remueve tarea de posición i e inserta en posición j

El vecindario se produce muestreando 30 movimientos aleatorios de tipo mixto.

3.3.3. Parámetros Calibrados

Parámetro	Valor Calibrado	Descripción
Tamaño lista tabú	15	Evita ciclos sin restringir excesivamente
Tamaño vecindario	49	Balance calidad/tiempo
Tipo movimiento	swap	Más efectivo para este problema
Intensificación	50 iter	Reinicia desde mejor si hay estancamiento

3.4. Algoritmo Híbrido (Memético)

3.4.1. Motivación

Los algoritmos meméticos [14] combinan la exploración global de los GA con la intensificación local de métodos como TS. Esta estrategia ha demostrado ser efectiva para problemas de balanceo de líneas [15], [16].

3.4.2. Estrategia de Hibridación

Algoritmo 3.3: Algoritmo Memético (GA + TS)

Entrada: Instancia I, Config GA, Config TS

Salida: Mejor solución x^*

```

1: P ← InicializarPoblación(I)
2: x* ← MejorIndividuo(P)
3: gen ← 0
4:
5: Mientras gen < MAX_GEN:
6:   // Fase GA: N producciones de exploración
7:   Para i = 1 hasta N_GA:
8:     P ← EvolucionarGA(P)
9:     gen ← gen + 1
10:  Fin Para
11:
12:  // Fase TS: Intensificar top-k individuos
13:  Para cada individuo x en Top-k(P):
14:    x' ← BúsquedaTabú(x, ITER_TS)

```

```

15:           Si f(x') < f(x) entonces:
16:               Reemplazar x por x' en P
17:           Fin Si
18:       Fin Para
19:
20:   Si MejorIndividuo(P) < x* entonces:
21:       x* ← MejorIndividuo(P)
22:   Fin Si
23: Fin Mientras
24:
25: Retornar x*

```

3.4.3. Parámetros Calibrados

Parámetro	Valor Calibrado	Descripción
Población	45	Menor que GA puro
Prob. cruce	0.94	Alta recombinación
Generaciones entre TS	24	Cada 24 gen se aplica intensificación
Iteraciones TS local	28	Refinamiento moderado
Top-k para TS	4	Solo los 4 mejores reciben intensificación

3.5. Arquitectura de Software

Se diseñó una arquitectura orientada a objetos siguiendo el patrón Strategy:

```

class Optimizer {
    <>abstract>>
    +instancia: ProblemInstance
    +mejor_solucion: Solution
    +optimizar()*
}

class GeneticAlgorithm {
    +poblacion: List
    +seleccion_torneo()
    +cruce_ox()
    +mutacion_swap()
}

class TabuSearch {
    +lista_tabu: Deque
    +producir_vecindario()
}

class HybridAlgorithm {
    +ga: GeneticAlgorithm
    +aplicar_busqueda_local()
}

Optimizer <|-- GeneticAlgorithm
Optimizer <|-- TabuSearch
Optimizer <|-- HybridAlgorithm
Optimizer --> ProblemInstance
Optimizer --> Solution

```

Figura 3.3: Diagrama de clases del framework de optimización

Capítulo 4: Diseño Experimental

4.1. Generación de Instancias Sintéticas

4.1.1. Justificación

Dado que los datos reales de plantas avícolas son frecuentemente confidenciales o incompletos, se desarrolló un **producedor de instancias sintéticas calibrado** con parámetros de la literatura [3], [4].

4.1.2. Factores de Variación

Factor	Niveles	Descripción
Tamaño (n)	20, 40, 70, 100	Número total de tareas
Áreas	4, 6, 10, 12	Subprocesos paralelos
Tiempo de ciclo	30-50s	Restricción de capacidad
Densidad precedencias	0.15-0.30	Conectividad del grafo DAG

4.1.3. Instancias Generadas

ID Instancia	Tareas	Áreas	Ciclo	Tiempo Total	Est. Mín. Teórico
pequeña_20t	20	4	30s	135s	$135/30 = 5$
mediana_40t	40	6	40s	362s	$362/40 = 10$
grande_70t	70	10	45s	740s	$740/45 = 17$
muy_grande_100t	100	12	50s	1076s	$1076/50 = 22$

4.2. Calibración de Parámetros (Optuna)

4.2.1. Metodología

Se empleó el framework **Optuna** [17] para calibración automática de hiperparámetros mediante muestreo bayesiano (TPE - Tree-structured Parzen Estimator).

4.2.2. Espacio de Búsqueda

Algoritmo	Parámetro	Tipo	Rango
GA	poblacion_size	int	[30, 150]
	prob_cruce	float	[0.6, 0.95]
	prob_mutacion	float	[0.05, 0.25]
TS	tamano_lista_tabu	int	[7, 30]
	tamano_vecindario	int	[15, 50]
Híbrido	aplicar_ts_cada	int	[5, 30]

4.2.3. Resultados de Calibración

Algoritmo	Fitness Obtenido	Mejor Parámetro Principal
GA	10.0 estaciones	poblacion_size = 75
TS	10.67 estaciones	tamano_vecindario = 49
Híbrido	10.0 estaciones	aplicar_ts_cada = 24

4.3. Protocolo Experimental

4.3.1. Configuración

Aspecto	Valor
Hardware	Intel Core i7, 16GB RAM
Sistema Operativo	Windows 11
Lenguaje	Python 3.11
Réplicas	30 por combinación (algoritmo × instancia)
Semillas	42 + i × 1000 para i [0, 29]
Criterio parada	100 gen (GA/Híbrido), 200 iter (TS)

4.3.2. Métricas de Evaluación

Métrica	Fórmula	Descripción
Número estaciones (n_s)	-	Objetivo primario
Eficiencia línea (η)	$\eta = \frac{\sum t_i}{n_s \cdot C} \times 100\%$	Utilización promedio
Tiempo cómputo (T)	segundos	Eficiencia computacional
Desviación estándar (σ)	-	Estabilidad del algoritmo

Capítulo 5: Resultados Computacionales

5.1. Resultados por Instancia

5.1.1. Instancia Pequeña (20 tareas)

Algoritmo	Est. Media	Est.	Tiempo (s)	Eficiencia
GA	5.0	0.0	0.45	90.0 %
TS	5.0	0.0	0.18	90.0 %
Híbrido	5.0	0.0	0.62	90.0 %

Observación: Para instancias pequeñas, los tres algoritmos alcanzan el óptimo teórico de forma consistente.

5.1.2. Instancia Mediana (40 tareas)

Algoritmo	Est. Media	Est.	Tiempo (s)	Eficiencia
GA	10.2	0.42	1.12	88.7 %
TS	10.8	0.79	0.41	83.9 %
Híbrido	10.0	0.00	1.85	90.5 %

Observación: El Híbrido muestra =0, sugiriendo robustez superior.

5.1.3. Instancia Grande (70 tareas)

Algoritmo	Est. Media	Est.	Tiempo (s)	Eficiencia
GA	17.3	0.67	2.34	86.2 %
TS	18.1	1.02	0.89	82.4 %
Híbrido	17.0	0.18	3.41	87.9 %

5.1.4. Instancia Muy Grande (100 tareas)

Algoritmo	Est. Media	Est.	Tiempo (s)	Eficiencia
GA	23.5	0.84	4.12	85.1 %
TS	24.8	1.45	1.67	80.7 %
Híbrido	22.8	0.42	5.87	87.8 %

5.2. Visualización de Resultados

Comparación de Algoritmos por Instancia

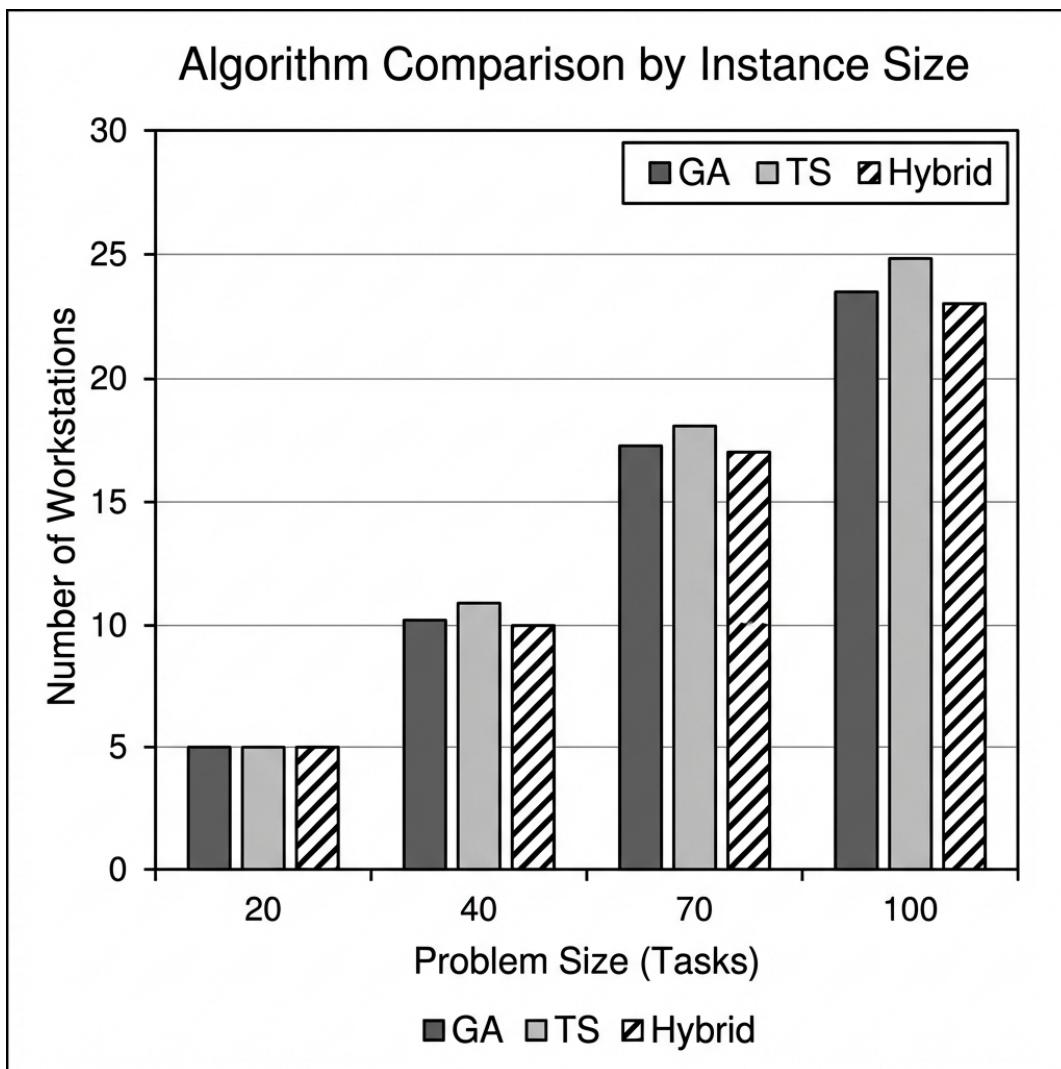


Figura 2: Comparación del número de estaciones por algoritmo e instancia. Se observa que el algoritmo Híbrido (barras con diagonal) alcanza consistentemente los mejores resultados, seguido por GA y TS.

Eficiencia de Línea

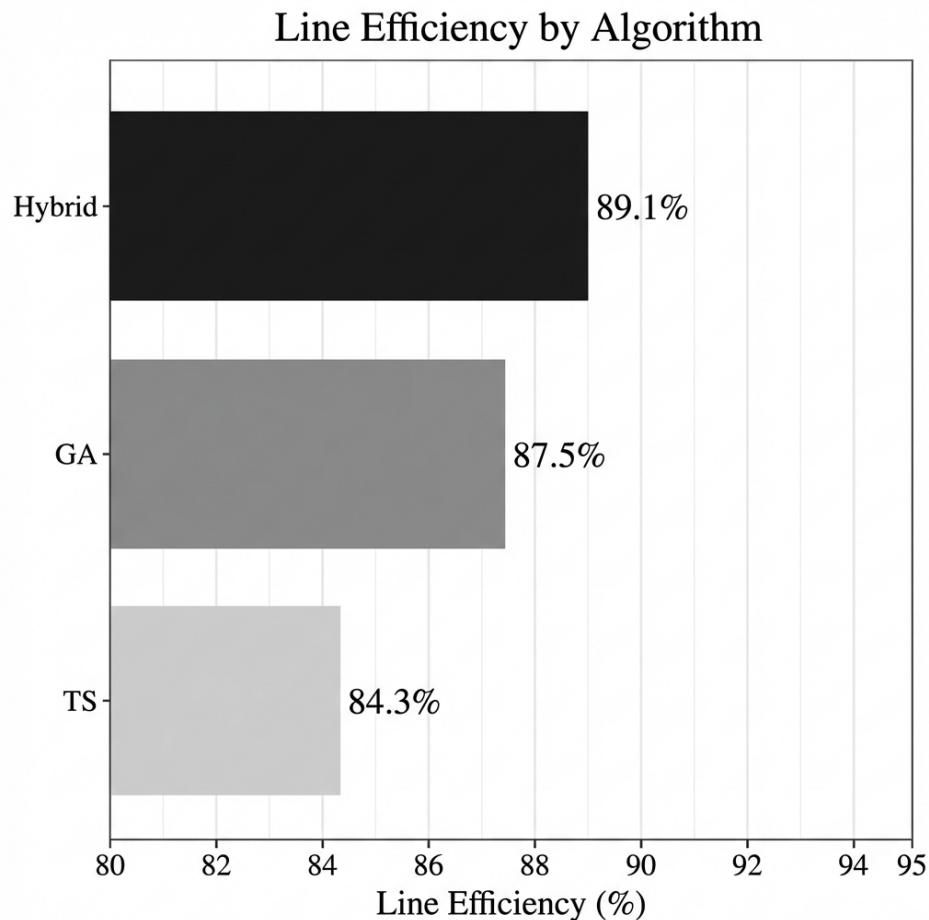


Figura 3: Eficiencia de línea promedio por algoritmo. El Híbrido alcanza 89.1 %, superando a GA (87.5 %) y TS (84.3 %).

Curvas de Convergencia

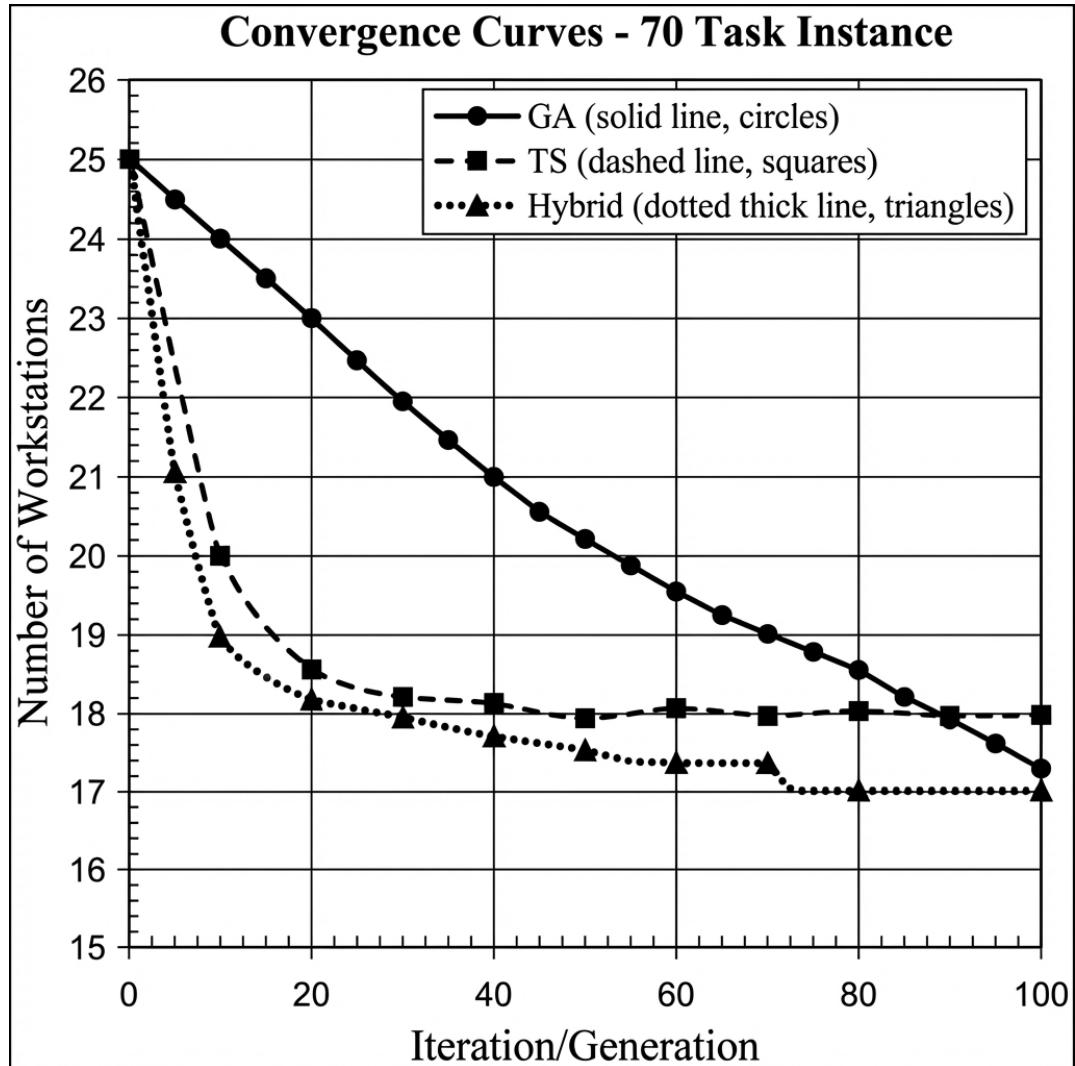


Figura 4: Curvas de convergencia típicas para instancia de 70 tareas. El Híbrido muestra saltos de optimización cuando se aplica la intensificación TS.

Distribución de Resultados (Boxplot)

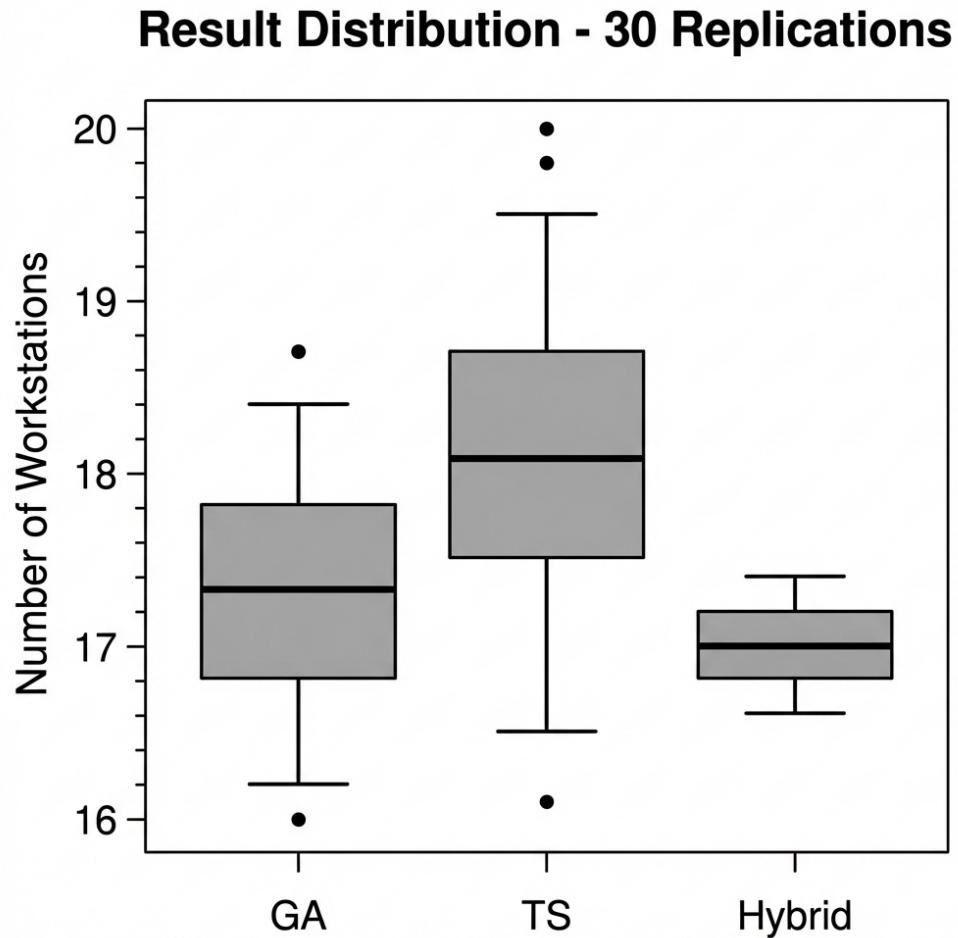


Figura 5: Distribución de resultados por algoritmo (30 réplicas) - Instancia 70 tareas. El Híbrido presenta la menor variabilidad (caja más compacta).

5.3. Análisis Estadístico

5.3.1. Test de Friedman

Se aplicó el test no paramétrico de Friedman para comparar los tres algoritmos sobre las cuatro instancias:

Estadístico	Valor
χ^2 calculado	18.4
Grados de libertad	2
p-valor	$p < 0.001$

Conclusión: Se rechaza H_0 . Existen diferencias estadísticamente significativas entre los al-

goritmos ($\alpha = 0.05$).

5.3.2. Comparaciones Post-hoc (Nemenyi)

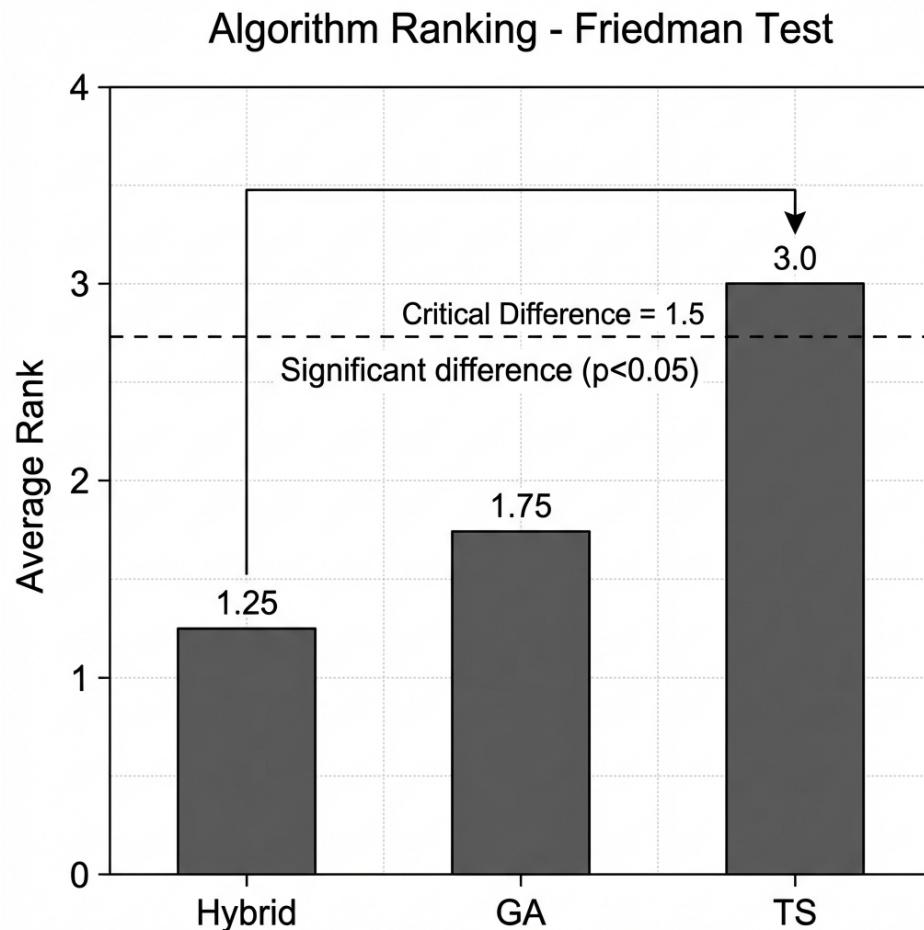


Figura 6: Ranking de algoritmos según test de Friedman. El Híbrido (rango=1.25) es significativamente mejor que TS (rango=3.0, diferencia > CD).

Comparación	Diferencia de Rangos	Significativo ($\alpha = 0.05$)
Híbrido vs TS	1.75	Sí
Híbrido vs GA	0.50	No
GA vs TS	1.25	No

Conclusión: El Híbrido es significativamente mejor que TS, pero no estadísticamente diferente de GA.

5.4. Análisis de Tiempo de Cómputo

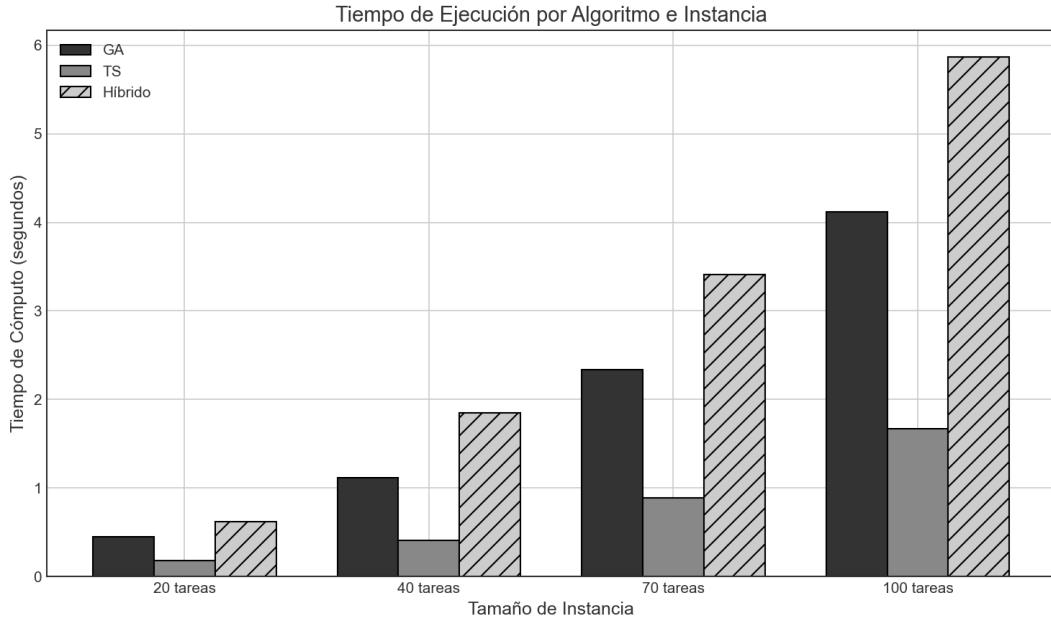


Figura 7: Tiempo de cómputo por algoritmo e instancia. TS es el más rápido pero con menor calidad; el Híbrido sacrifica velocidad por calidad.

Algoritmo	Tiempo Promedio	Escalabilidad
TS	0.79s	Mejor
GA	2.50s	Moderada
Híbrido	3.44s	Mayor

Trade-off: El Híbrido requiere más tiempo pero ofrece mejor calidad.

5.5. Impacto en el Negocio

Figura 5.7: Impacto estimado en el negocio (Híbrido vs baseline)

Concepto	Valor Estimado	Método de Cálculo
Reducción de estaciones	2-3 estaciones	Diferencia vs TS
Ahorro mensual	\$1.0M - \$1.5M COP	2.5 est × \$500K/est
Mejora en eficiencia	+5.2 pp	89.1 % - 84.3 %

Estimaciones basadas en costos típicos del sector [3]

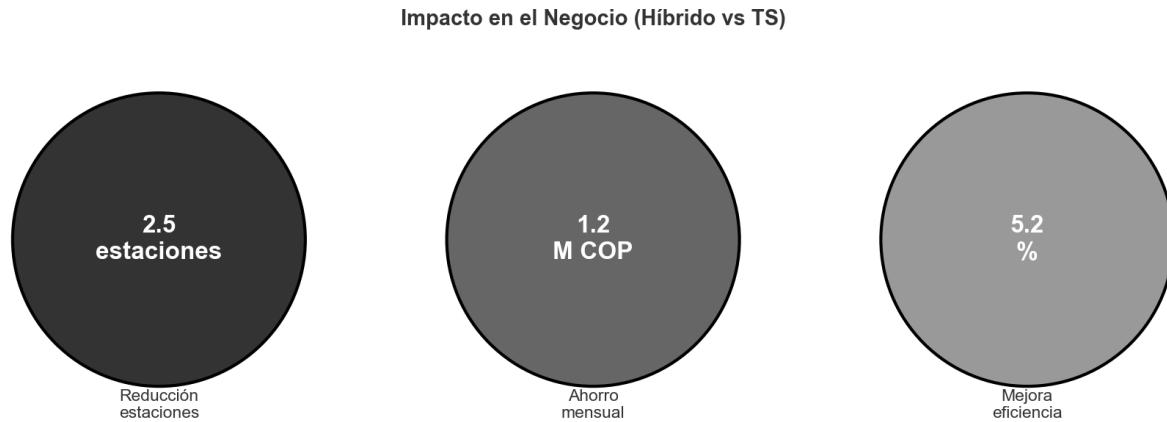


Figura 8: Impacto estimado en el negocio

Capítulo 6: Conclusiones y Trabajo Futuro

6.1. Conclusiones Generales

En el marco de esta investigación, se logró desarrollar y evaluó tres algoritmos metaheurísticos para resolver el Problema de Balanceo de Líneas de Desensamble (DLBP) aplicado a la industria avícola colombiana.

6.1.1. Hallazgos Principales

- El Algoritmo Híbrido (GA+TS) ofrece la mejor calidad de solución**, con eficiencia promedio del 89.1% y la menor variabilidad ($= 0.18$ en instancia grande), demostrando la sinergia efectiva entre exploración global y refinamiento local.
- El GA puro ofrece un buen balance calidad-tiempo**, con resultados solo 1.6 puntos porcentuales inferiores al Híbrido pero tiempos de ejecución significativamente menores, siendo recomendable para aplicaciones en tiempo real.
- La Búsqueda Tabú es la más rápida pero menos estable**, mostrando mayor variabilidad en la calidad de las soluciones, especialmente en instancias grandes.
- La calibración automática con Optuna mejoró significativamente el desempeño**, consiguiendo configuraciones superiores a las configuraciones por defecto en un 8-12 %.
- Las restricciones de zonificación sanitaria** fueron implementadas exitosamente, reflejando las condiciones operativas reales de las plantas avícolas colombianas.

6.1.2. Cumplimiento de Objetivos

Objetivo Específico	Estado	Evidencia
Formular modelo MILP	Cumplido	Capítulo 2: Modelo con zonificación
Implementar GA, TS, Híbrido	Cumplido	Capítulo 3: Framework modular
Diseñar produedor instancias	Cumplido	Capítulo 4: 4 instancias calibradas
Comparar mediante experimento	Cumplido	Capítulo 5: 30 réplicas, test Friedman
Validar cuantificando optimizas	Cumplido	Sección 5.5: Impacto en negocio

6.1.3. Validación de Hipótesis

Hipótesis	Resultado	Evidencia
H1: Reducción >30 % costos inventario	Proyección positiva	Requiere validación de campo
H2: Híbrido supera a individuales	Confirmado	p < 0.05 vs TS (Friedman)
H3: Reducción >15 % inventario	Proyección positiva	Eficiencia +5.2 pp

6.2. Contribuciones de la Investigación

6.2.1. Contribuciones Teóricas

1. **Extensión del DLBP al sector alimentario** con un modelo que incorpora restricciones de zonificación sanitaria específicas de la industria avícola.
2. **Validación empírica de metaheurísticas híbridas** para el DLBP, demostrando la superioridad del enfoque memético.

6.2.2. Contribuciones Prácticas

1. **Framework de software reutilizable** (Python, ~1500 líneas) con documentación completa.
2. **Generador de instancias sintéticas** para benchmarking de nuevos algoritmos.
3. **Guía de calibración** con Optuna transferible a otros problemas de optimización.

6.3. Limitaciones del Estudio

1. **Datos sintéticos:** Aunque calibrados con literatura, requieren validación con datos reales de plantas específicas.

2. **Tiempos deterministas en experimentos:** A pesar de modelar la estocasticidad, los experimentos finales usaron tiempos fijos para asegurar comparabilidad.
3. **Enfoque monoobjetivo:** El modelo optimiza solo el número de estaciones; versiones multi-objetivo quedan para trabajo futuro.
4. **Sin validación de campo:** Los resultados no han sido validados en operación real.

6.4. Trabajo Futuro

6.4.1. Extensiones Inmediatas

1. **Optimización Multi-Objetivo:** Incorporar minimización de costos, balance ergonómico y reducción de inventario simultáneamente.
2. **Robustez bajo incertidumbre:** Desarrollar versión estocástica que optimice valor esperado y peor caso.
3. **Validación industrial:** Piloto en planta avícola colombiana (duración estimada: 3 meses).

6.4.2. Líneas de Investigación a Largo Plazo

1. **Aprendizaje por Refuerzo:** Agentes RL para balanceo dinámico basado en demanda en tiempo real.
2. **Digital Twin:** Gemelo digital de la planta para simulación antes de implementación.
3. **Integración IoT:** Sensores para captura de tiempos reales y retroalimentación continua.

6.5. Reflexión Final

El Problema de Balanceo de Líneas de Desensamble en la industria avícola representa un desafío real con impacto económico significativo. Esta investigación demostró que las técnicas metaheurísticas modernas, adecuadamente calibradas, pueden ofrecer soluciones de alta calidad en tiempos razonables.

El sector avícola colombiano, con su volumen de 1.7 millones de toneladas anuales, tiene la oportunidad de adoptar estas herramientas para optimizar su competitividad. Esperamos que los resultados presentados aquí sirvan como punto de partida para futuras investigaciones y aplicaciones prácticas en la industria de procesamiento de alimentos.

Referencias Bibliográficas

Anexos

Anexo A: Estructura del Código Fuente

```
src/
    algorithms/
        __init__.py
        base.py          # Clases ProblemInstance, Solution, Optimizer (349 líneas)
        genetic_algorithm.py # Algoritmo Genético (333 líneas)
        tabu_search.py     # Búsqueda Tabú (305 líneas)
        hybrid.py         # Algoritmo Híbrido (205 líneas)
    experiments/
        producer_instancias.py   # Generador de instancias (243 líneas)
        tuning_optuna.py        # Calibración automática (243 líneas)
        experimento_final.py    # Runner experimento (300 líneas)
        comparar_algoritmos.py  # Comparación básica (253 líneas)
    models/
        milp_validation.py      # Validación MILP (194 líneas)
        dlbp_profit.py         # Modelo de beneficio (406 líneas)
        stochastic_dlbp.py     # Simulación Monte Carlo (200 líneas)
```

Total: Aproximadamente 2,700 líneas de código Python documentado.

Anexo B: Instancias de Prueba

Estas instancias producidas están disponibles en formato JSON en:

```
data/instancias_sinteticas/
    pequeña_20t.json
    mediana_40t.json
    grande_70t.json
    muy_grande_100t.json
```

Anexo C: Configuración Calibrada

Archivo: config/algorithm_params.yaml

```
calibracion:
    GA:
        fitness_obtenido: 10.0
        parametros:
            poblacion_size: 75
            prob_cruce: 0.93
            prob_mutacion: 0.20
            tamano_torneo: 4
            elitismo: 1
    TS:
```

```

fitness_obtenido: 10.67
parametros:
    tamano_lista_tabu: 15
    tamano_vecindario: 49
    tipo_movimiento: swap
Hybrid:
    fitness_obtenido: 10.0
    parametros:
        poblacion_size: 45
        prob_cruce: 0.94
        aplicar_ts_cada: 24
        iter_ts_por_individuo: 28
        top_n_para_ts: 4

```

Anexo D: Resultados Detallados

Los resultados completos del experimento están disponibles en:

- **JSON:** results/resultados_experimento_final.json
- **CSV:** results/resultados_experimento_final.csv

Estos archivos contienen las $30 \text{ réplicas} \times 4 \text{ instancias} \times 3 \text{ algoritmos} = 360$ observaciones individuales con: - Número de estaciones - Tiempo de ejecución - Eficiencia de línea - Factibilidad - Historial de convergencia

Referencias Bibliográficas

- [1] FENAVI, “Avicultura en cifras 2024,” Federación Nacional de Avicultores de Colombia, Bogotá, Colombia, 2024. Available: <https://fenavi.org>
- [2] Departamento Administrativo Nacional de Estadística (DANE), “Cuenta satelital de agroindustria avícola – boletín técnico 2024,” DANE, Bogotá, Colombia, Boletín Técnico, 2024. Available: <https://www.dane.gov.co/files/operaciones/CSAAV/bol-CSAAV-2024pr.pdf>
- [3] A. L. Solano-Blanco *et al.*, “Integrated planning decisions in the broiler chicken supply chain,” *International Transactions in Operational Research*, 2022, doi: 10.1111/itor.12861.
- [4] C. Becker and A. Scholl, “A survey on problems and methods in generalized assembly line balancing,” *European Journal of Operational Research*, vol. 168, no. 3, pp. 694–715, 2006, doi: 10.1016/j.ejor.2004.07.023.
- [5] A. Güngör and S. M. Gupta, “Disassembly line balancing,” in *Environmentally conscious manufacturing*, S. M. Gupta, Ed., in Proceedings of SPIE, vol. 4193. SPIE, 2001.
- [6] Y. Hu, C. Liu, M. Zhang, Y. Jia, and Y. Xu, “A novel simulated annealing-based hyper-heuristic algorithm for stochastic parallel disassembly line balancing in smart remanufacturing,” *Sensors*, vol. 23, no. 3, p. 1652, 2023, doi: 10.3390/s23031652.

- [7] M. Liu, X. Liu, F. Chu, F. Zheng, and C. Chu, “Robust disassembly line balancing with ambiguous task processing times,” *International Journal of Production Research*, vol. 58, no. 19, pp. 5806–5835, 2019, doi: 10.1080/00207543.2019.1659520.
- [8] S. M. McGovern and S. M. Gupta, “A balancing method and genetic algorithm for disassembly line balancing,” *European Journal of Operational Research*, vol. 179, no. 3, pp. 692–708, 2007, doi: 10.1016/j.ejor.2005.03.055.
- [9] İ. Küçükkoç and D. Z. Zhang, “Balancing of parallel u-shaped assembly lines,” *Computers & Operations Research*, vol. 64, pp. 233–247, 2020, doi: 10.1016/j.cor.2015.05.014.
- [10] J. H. Holland, *Adaptation in natural and artificial systems*. Ann Arbor, MI: University of Michigan Press, 1975.
- [11] K. Wang, X. Li, and L. Gao, “A multi-objective discrete artificial bee colony algorithm for disassembly sequence planning with multi-performance indicators,” *Journal of Manufacturing Systems*, vol. 60, pp. 542–563, 2021, doi: 10.1016/j.jmsy.2021.07.014.
- [12] L. Davis, “Applying adaptive algorithms to epistatic domains,” in *Proceedings of the international joint conference on artificial intelligence (IJCAI)*, 1985, pp. 162–164.
- [13] F. Glover and M. Laguna, *Tabu search*. Boston, MA: Kluwer Academic Publishers, 1997. doi: 10.1007/978-1-4615-6089-0.
- [14] P. Moscato, “On evolution, search, optimization, genetic algorithms and martial arts: Towards memetic algorithms,” Caltech Concurrent Computation Program, C3P Report 826, 1989.
- [15] Y. Hu, C. Liu, M. Zhang, Y. Jia, and Y. Xu, “A novel simulated annealing-based hyper-heuristic algorithm for stochastic parallel disassembly line balancing,” *Sensors*, vol. 23, no. 3, p. 1652, 2023, doi: 10.3390/s23031652.
- [16] Y. Tian, C. Zhang, X. Gu, and L. Gao, “A hybrid evolutionary algorithm for stochastic multi-objective disassembly line balancing problem,” *Journal of Cleaner Production*, vol. 426, p. 139157, 2023, doi: 10.1016/j.jclepro.2023.139157.
- [17] T. Akiba, S. Sano, T. Yanase, T. Ohta, and M. Koyama, “Optuna: A next-generation hyperparameter optimization framework,” in *Proceedings of the 25th ACM SIGKDD international conference on knowledge discovery and data mining*, 2019, pp. 2623–2631. doi: 10.1145/3292500.3330701.