

# Методы оптимизации и оперативного планирования сборочных производств

12 мая 2019 г.

# ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
<b>Введение .....</b>	<b>3</b>
<b>ГЛАВА 1 Автоматизация производственного планирования</b>	<b>4</b>
1.1 Развитие систем управления и планирования предприятия .....	4
1.2 Функции систем управления и планирование предприятия .....	6
1.3 Источники роста эффективности .....	6
1.4 Обзор методов планирования производственных процессов .....	8
1.4.1 Объемный метод планирования .....	8
1.4.2 Календарный метод планирования .....	8
1.4.3 Объемно-календарный метод планирования .....	8
1.4.4 Объемно-динамический метод планирования .....	8
1.5 Постановка задачи .....	8
<b>ГЛАВА 2 Система планирования производства</b>	<b>9</b>
2.1 Архитектура системы планирования .....	9
2.2 Организация системы имитационного моделирования .....	10
2.2.1 Формализация предметной области .....	10
2.2.2 Математическое моделирование производственных процессов .....	12
2.3 Частные оптимизационные модели .....	13
2.4 Выбор технологии реализации .....	13
<b>ГЛАВА 3 Система имитационного моделирования.</b>	<b>15</b>
3.1 Архитектура подсистемы имитационного моделирования	15
3.2 Входные и выходные данные .....	16
3.2.1 Входные данные .....	16
3.2.2 Выходные данные .....	17
3.3 Этапы имитационного моделирования .....	17
3.3.1 Предобработка технологических карт .....	18
3.3.2 Создание шаблона плана .....	20
3.3.3 Имитационное планирование .....	20

3.3.4	Алгоритм модели Staff.....	20
3.3.5	Оптимизация на уровне имитационного моделирования	20
3.4	Результаты работы имитационной модели.....	21
<b>ГЛАВА 4</b>	<b>Балансировка линии сборочных производств</b>	<b>22</b>
4.1	Назначение и условия применения алгоритмов ПРТ.....	22
4.1.1	Назначение ПРТ .....	22
4.1.2	Входные данные .....	23
4.1.3	Выходные данные .....	24
4.2	Балансировка сборочной линии .....	25
4.2.1	Проблемы базирующиеся на целевых функциях.....	27
4.2.2	Проблемы основывающиеся на структуре линии .....	28
4.3	Обзоры методов решения проблем балансировки линии..	29
4.3.1	Методы оптимального поиска .....	30
4.3.2	Эвристический подход .....	32
<b>Заключение</b>	.....	<b>34</b>

## ВВЕДЕНИЕ

2-3 страницы пока не понятно о чем???

## ГЛАВА 1

### Автоматизация производственного планирования

#### 1.1 Развитие систем управления и планирования предприятием

На сегодняшний день, в условиях серьезной конкуренции очень важно следить за всеми новинками технологического прогресса и своевременно внедрять в структуру производства. Так организация предприятия напрямую влияет на эффективность производства. Основным направлением организацией предприятия в последнее время относят системы ИСУП, которые позволяют достичь следующих задач: выполнение планов производства, оптимизация производственного процесса, снижение издержек и повышение эффективности производства.

Данные системы начали появляться с развитием компьютерных технологий в начале 80-х годов. Одной из главных причин появления данных систем является нехватка административного, бухгалтерского и технического персонала, который обладал бы достаточной квалификацией для обработки информации предприятия, также стало понятно, что предприятия не могут позволять себе большие объемы материального запаса для производства продукции. Это привело к появлению систем планирования потребности в ресурсах. Первым шагом в этом направлении был MRP (Materials Resource Planning), который включал только материалы планирования для производства [1].

Основной концепция MRP заключается в минимизации затрат связанных с запасами, а также расчет сколько и в какие сроки необходимо произвести конечный продукт.

Недостатками данной системы является, то что при расчете потребностей в материалах не учитываются производственные мощности, их загрузки, трудозатраты и т.д.

Логическим продолжением MRP системы стала система MRP 2, которая

в отличие от предшественника учитывала финансовую составляющую предприятия, а также охватывала более широкий охват ресурсов. Это позволило компаниям иметь более интегрированную бизнес-систему, которая выводила требования к материалам и мощности, связанные с желаемым планом операций, позволяла вводить подробные данные о деятельности, переводить все это в финансовый отчет и предложить план действий для решения тех вопросов, которые были не в соответствии с желаемым планом.

К началу 1990-х годов постоянные улучшения в технологии позволили расширить MRP II, включив в него все планирование ресурсов для всего предприятия. Такие области, как дизайн продукта, хранение информации, планирование мощностей, системы связи, управление персоналом, финансы и управление проектами, теперь могут быть включены в план. Отсюда и термин ERP (Enterprise Resource Planning). И ERP можно использовать не только в производственных компаниях, но и в любой компании, которая хочет повысить конкурентоспособность путем наиболее эффективного использования всех своих активов, включая информацию [2] [23,25].

Разрабатываемое программное обеспечение принадлежит к классу ERP-систем. Многие современные ERP-системы разработаны по модульному принципу, поэтому существует возможность выбирать и внедрять только те модули, которые необходимы клиенту.

В данной работе рассматривается одна из частей ERP систем, отвечающая за сопоставление конструкторских и технологических спецификаций, определяющих состав конечного продукта и ресурсов предприятия. На основании данного сопоставления построение плана производственного процесса, учитывающие ограничения предприятия, а также реализация частных математических моделей. Математические модели призваны оптимизировать производственный процесс в зависимости от специфики предприятия( конвейерное производство ).

## **1.2 Функции систем управления и планирование предприятием**

Информационно - управляющая система предприятия(ИСУП) способна эффективно поддерживать производство в соответствии с расписанием посредством анализа данных и простой интеграции на предприятии. Хотя система не может самостоятельно управлять производственным оборудованием, она все же способна поддерживать постоянный поток материалов по всей цепочке поставок с помощью возможностей принятия решений. Различные функции системы ИСУП включают в себя следующее:

- высокая точность соблюдения сроков (и поставка заданных количеств);
- оптимальная загрузка производственных мощностей;
- короткие производственные циклы;
- минимальный уровень капиталовложения;
- поддержание необходимого уровня складских запасов и материалов на производстве;
- высокая гибкость;
- минимизация расходов.

В следующем разделе приведены источники роста эффективности, используемые ИСУП для достижения оптимального результата.

## **1.3 Источники роста эффективности**

В промышленности есть огромные неиспользованные резервы роста производительности труда. Они могут быть подразделены на резервы снижения трудоемкости продукции и резервы рабочего времени.( см. рисунок 1.1)

Резервы снижения трудоемкости выявляются и реализуются в виде экономии рабочего времени, затрачиваемого непосредственно на выполнение рабочих операций.

Резервы фонда рабочего времени реализуются путем повышения эффективности использования рабочего процесса для данного коллектива в течение определенного планового периода[3].



Рисунок 1.1 — Резервы роста производительности труда

Исходя из информации представленной на рисунке 1.1, можно сделать вывод, что повышение эффективности производства может быть достигнуто, как и грамотной организацией резервов рабочего времени, так и путем пересмотра техники выполнения рабочих операций, но не все резервы повышения производительности можно решить в рамках ИУС. К таким резервам относится конструктивные особенности изделия, так как требуют изменения исходной конструкции продукта, что не является задачей ИУС.



## **1.4 Обзор методов планирования производственных процессов.**

### **1.4.1 Объемный метод планирования**

### **1.4.2 Календарный метод планирования**

### **1.4.3 Объемно-календарный метод планирования**

### **1.4.4 Объемно-динамический метод планирования**

## **1.5 Постановка задачи**

Цель работы: повышение производительности труда на сборочных производствах за счет автоматизации и оптимизации процессов планирования.

Задачи:

1. Обзор методов и средств повышения производительности труда.
2. Разработка формальной модели производственных процессов, входных и выходных данных.
3. Разработка архитектуры подсистемы имитационного моделирования и частных математических моделей.
4. Разработка алгоритмов имитационного моделирования.
5. Разработка алгоритмов оптимизации плана работы на такт.

## ГЛАВА 2

### Система планирования производства

#### 2.1 Архитектура системы планирования

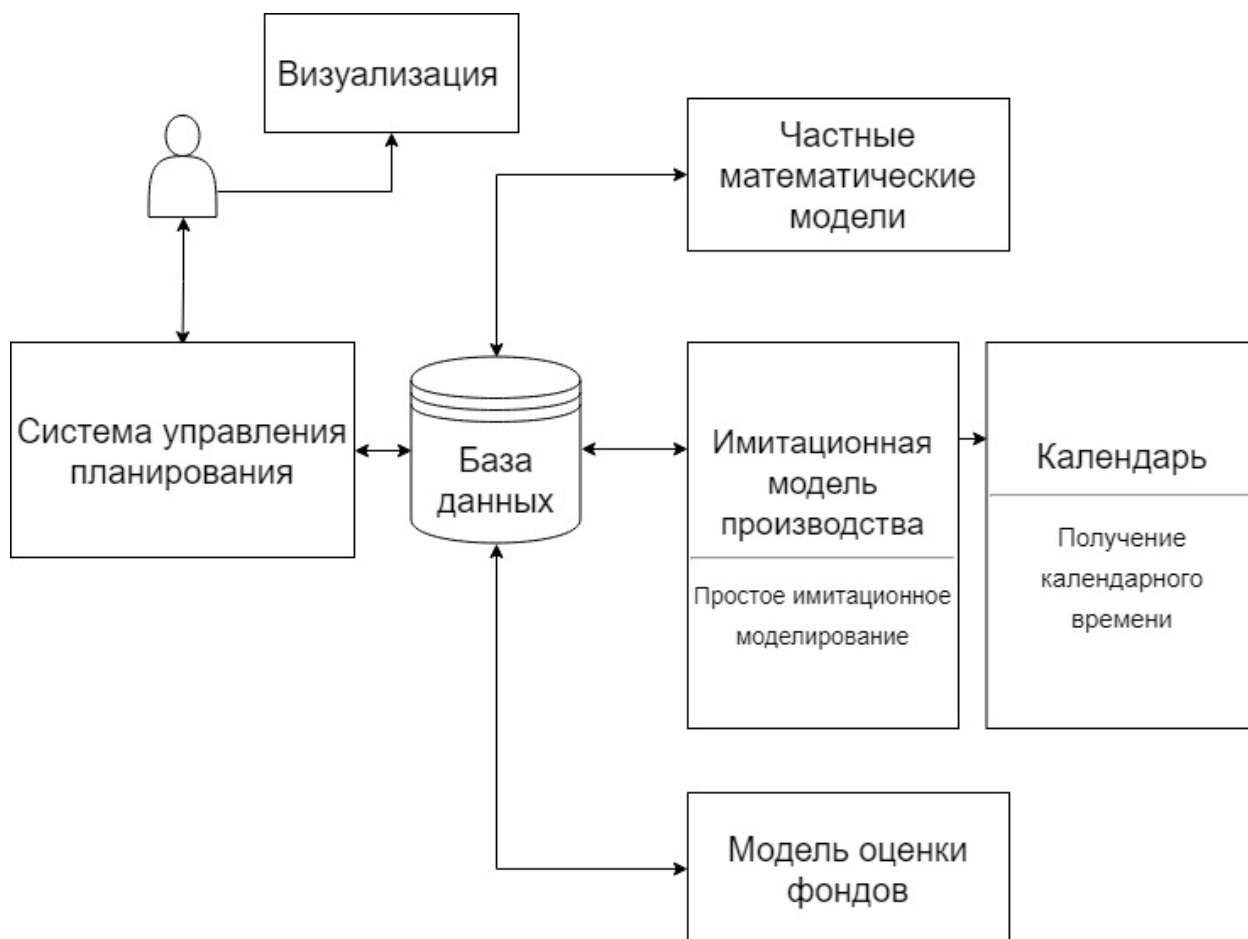


Рисунок 2.1 — Архитектура ПО

На рисунке 2.1 представлена архитектуры программного обеспечения. Данная архитектура содержит следующие элементы:

- пользовательский интерфейс для взаимодействия с системой, который также позволяет получать информацию о работе системы в виде диаграмм, или графиков;
- система управления планирования взаимодействует со всеми элементами системы и является главным распорядителем задач;

- база данных хранит всю информацию о производстве и результаты планирования;
- основная задача имитационной модели заключается в построении расписания, в котором указаны все операции, время их начала и окончания, время начала и окончания участия производственных ресурсов в выполнении операций.
- календарь обрабатывает абсолютные значения, используемые при планировании, и привязывает их к конкретным датам;
- частные оптимизационные модели работают с уже сформировавшимся планом, который получен в результате имитационного моделирования. К данному плану применяются алгоритмы оптимизации, зависящие от конкретных целей. Таким целями могут быть: задачи упорядочивания, задачи согласования, задачи распределения, задачи с суммарными критериями оптимизации, задачи с минимаксимальными критериями оптимизации[1, 2].
- модель оценки фондов работает с производственными мощностями и дают поверхностную оценку осуществимости заданной цеховой последовательности выпуска;

## **2.2 Организация системы имитационного моделирования**

### **2.2.1 Формализация предметной области**

Для того, чтобы разрабатывать алгоритмы планирования в первую очередь необходимо формализовать предметную область. В данном случае формализуется сборочный цех со значимыми внутренними особенностями.

Как правило на любом предприятии имеется специальный документ – технологическая карта, детально описывающая весь перечень операций по

достижению которых воспроизводится единица продукции. Технологическая карта хранит информацию о зависимостях между операциями, привязках ресурсов к операциям, трудоёмкостях операций, периодичность операций, результат каждой операции.

Далее важно учесть ресурсы предприятия. В рамках сборочного производства такими ресурсами могут быть: персонал, оборудование, организация конвейерной производственной линии.

Последним пунктом для построения модели производства является производственный план. То есть перечень продукции в составе заказа и срок реализации данного заказа. На рисунке 2.2 представлен пример взаимодействия перечисленных выше моделей.



Рисунок 2.2 — Модель производства

## 2.2.2 Математическое моделирование производственных процессов

Для формализации процесса планирования в работе используются системы неравенств. Пример системы неравенств представлена на рисунке 2.3. Система неравенств состоит из двух частей: статическую и динамическую. Статическая по своей сути копирует последовательность операций, описываемых в технологической карте. Динамическая накладывает дополнительные ограничения на систему неравенств, которая складывается из ресурсных зависимостей. Ресурсными зависимостями являются связи между операциями и фондом предприятия[3].

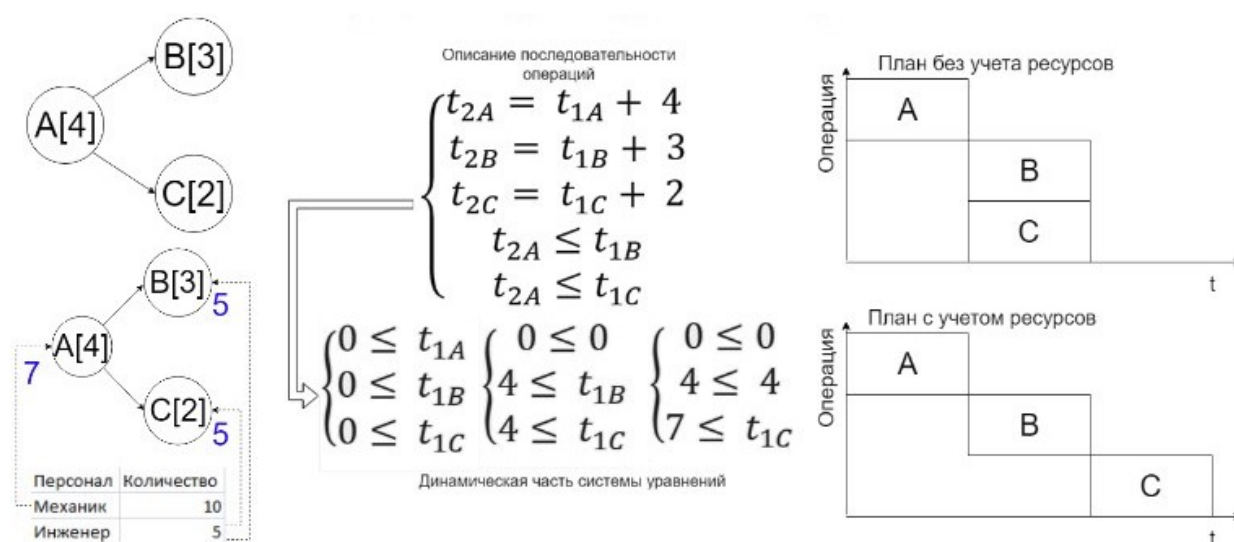


Рисунок 2.3 — Система неравенств

Таким образом планирование делится на шаги, каждый раз при этом формируются новые ограничения вводимые ресурсами[4].

## 2.3 Частные оптимизационные модели

## 2.4 Выбор технологии реализации

Планированию как вычислительному процессу необходимо большое количество вычислительных ресурсов и их грамотное использование. Это связано с тем фактом, что при планировании перебираются множество возможных вариантов и выбирается только один - лучший (в данном случае имеются в виду алгоритмы оптимального поиска). Когда речь идет о возможности распараллеливания вычислительных ресурсов, требуется технология предоставляющая данную возможность. На данный момент практически все языки программирования имеют функцию распараллеливания, но языки, где это реализовано удобно и без изъянов, немного. Для построения ядра моделирования был выбран многопоточный, компилируемый язык программирования - `golang`.

Язык программирования `golang` предоставляет следующие возможности:

1. Скорость обучения. Часто бывает, что разработчики имеют разный уровень подготовки, поэтому необходим язык который позволяет уменьшить затраты на изучения синтаксиса и как можно быстрее сосредоточиться на разработке.
2. Производительность. `Golang` компилируемый язык.
3. Эффективность и возможность многопоточности. В `Go` есть горутины. Горутинами называют функцию, которая выполняется с другими горутинами в едином адресном пространстве. Основными преимуществами горутин являются: низкое потребление памяти(4,5 кб), минимум накладных ресурсов на организацию, а также простота использования.
4. Встроенный сборщик мусора.

Язык программирования `golang` выбрал преимущества низкоуровневых языков(сразу компилируется в двоичный код), а также высокоуровневых(имеет сборщик мусора для распределения и удаление объектов). Так как главный акцент, при выборе языка программирования, делался на производительность и поддержку многопоточности, `golang` является лучшим вариантом для создания ядра моделирования производственного плана.

## ГЛАВА 3

### **Система имитационного моделирования.**

#### **3.1 Архитектура подсистемы имитационного моделирования**

В данном разделе будут рассмотрено внутреннее устройство элемента архитектуры ПО (2.1), отвечающего за имитационное моделирование. Работа имитационной модели состоит из следующих этапов:

1. Создание шаблона продуктов. Шаблон представляет из себя структуру данных, являющийся отображением технологической карты одной единицы продукции.
2. Создание заказа. Заказ представляет из себя список структур данных, включающим в себя шаблон продукта и необходимое количество.
3. Следующим этапом является развертывание единого плана на основе заказа. Производственный план описывает совокупность операций<sup>1</sup> и состояние ресурсов.
4. Пошаговая реализация плана с учетом ресурсных ограничений, где каждый раз при расчете операции обновляется информации о состоянии ресурсов.

Работа имитационного моделирования представлена на рисунке 3.1

---

<sup>1</sup>Так как технологическая карта описывается набором операций, а заказ описывается перечнем технологических карт и их количеством, появилась возможность описать план совокупностью операций.



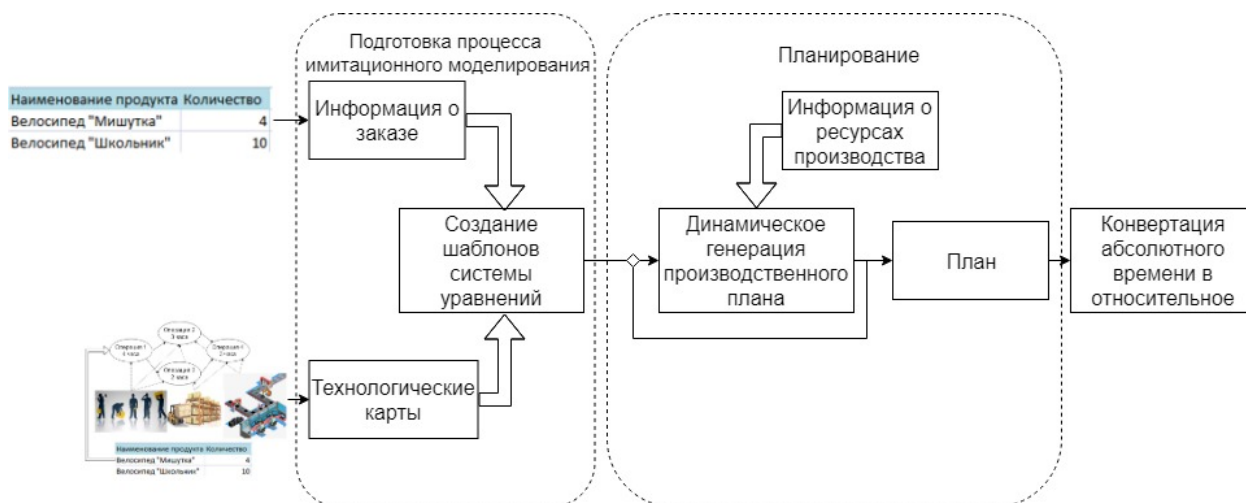


Рисунок 3.1 — Визуализация работы имитационного моделирования

## 3.2 Входные и выходные данные

### 3.2.1 Входные данные

В данном разделе приведены входные данные для имитационной модели. Благодаря модульности данного элемента ПО, в перечень включены данные не учтенные в текущей реализации, добавление данных планируется в будущем. Эти данные *помечены курсивом*.

- ЦПВ - цеховая последовательность выпуска (выпуск продукции осуществляется в порядке, в котором они записаны в ЦПВ):
  - наименование продукции;
  - количество единиц продукции;
  - технологическая карта.
- Технологические карты, подробнее смотри (4.1.2).
- Производственные ресурсы;
- *Трафик доступности ресурсов*;

- *Структура цеха;*
- *Минимальное время участия ресурса в операции;*
- *Штрафы за переключение ресурса с одной операции на другую.*

### **3.2.2 Выходные данные**

- Расчетные данные:
  - Перечень всех операций для всех единиц продукции ЦПВ;
  - Время начала всех операций;
  - Время окончания всех операций;
  - *Производственные ресурсы, привлекаемые к выполнению операции;*
  - *Время начала и конца участия ресурса в операции;*
  - *Загрузка производственных ресурсов.*
- Визуализация данных пользователю:
  - Расписания для производственных ресурсов;
  - Диаграммы Ганта выпуска разных видов продукции;
  - Визуализация загрузки производственных ресурсов.

### **3.3 Этапы имитационного моделирования**

В данном разделе подробно описаны все этапы имитационного моделирования. На изображении (3.2) приведена диаграмма потоков данных.



## **Выходные данные**

Выходными данными являются технологическая карта с зафиксированными значениями.

## **Процесс предобработки**

Одним из первых этапов работы алгоритма имитационного моделирования является подготовка входных данных, полученных из базы данных.

На текущий момент реализована небольшая часть функционала отвечающую за предварительную обработку. Одной из таких функций является расчет длительности операций. Так как длительность операций является переменной величиной, зависимой от трудоемкости и количества людей выполняющих операцию, существует 4 настройки ресурса:

1. Минимальная, при этом на операцию назначается минимальное количество людей, отсюда и длительность операции становится максимальной;
2. Максимальная, при этом на операцию назначается максимальное количество людей, отсюда и длительность операции становится минимальной;
3. Средняя при этом на операцию назначается среднее количество людей, отсюда и длительность операции становится средней;
4. Случайная, при этом количество персонала на операцию выбирается случайным образом.

Также одной из возможностей предварительной настройки является алгоритм выбора операций последовательности. На данный момент существует 2 конфигурации:

- стандартная, при которой выбор осуществляется строго по порядку расположения в структурах данных

- случайная, при этом случайным образом выбирается одна из возможных операций, которые доступны в данный момент

Возможность менять входные данные являются важным этапом обработки входных данных полученных из базы данных, позволяя при этом подготовить данные для дальнейшей обработки, а также гибко менять параметризуемые величины, чем и достигается большая вариативность необходимая для поиска оптимального значения.

### **3.3.2 Создание шаблона плана**

input:

output:

### **3.3.3 Имитационное планирование**

input:

output:

### **3.3.4 Алгоритм модели Staff**

### **3.3.5 Оптимизация на уровне имитационного моделирования**

#### **Метод полного перебора**

Примером оптимизации может служить случайный выбор следующей операции при планировании, данный выбор возможен только в случаях одновременного выполнения нескольких независимых операций. Таким образом достигается вариативность при котором из разных реализаций, выби-

рается наилучший вариант. На рисунке (3.3) изображены технологическая карта продукта и два плана, который были построены в результате случайного выбора операций.

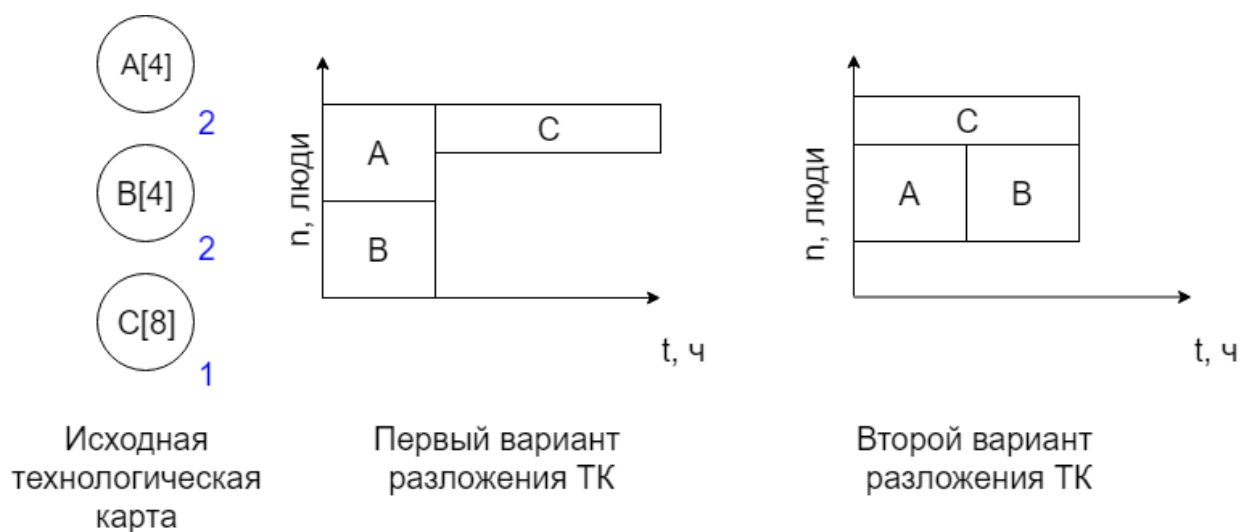


Рисунок 3.3 — Два плана, полученные путем перебора исходной технологической карты

## Методы оптимизации полного перебора

### 3.4 Результаты работы имитационной модели

## ГЛАВА 4

### Балансировка линии сборочных производств

Решение проблем балансировки линии частная задача теории расписаний для сборочных производств?

#### 4.1 Назначение и условия применения алгоритмов ПРТ

##### 4.1.1 Назначение ПРТ

В связи с тем, что одной из основных целей проделанной работы является оптимизация производственного процесса, в рамках имитационной модели были реализованы оптимизационные задачи. Но как было замечено ранее, подходы к оптимизации не всегда эффективно справлялись со своей задачей, ввиду примитивной, но рабочей реализации (ввиду специфичности данных, с которыми работает имитационная модель). Основная проблема заключалась в сложности исходной задачи, где время работы алгоритмов случайного перебора определяется факториальным временем. Таким образом необходимо знать размер входных данных, и исходя из этого принимать решение о целесообразности применения полного перебора.

Для того, чтобы уменьшить влияние входных данных были разработаны разные вариации алгоритмов составления плана работы на такт. Назначение ПРТ является обеспечение максимизации загрузки ресурсов, что приведет к повышению экономической эффективности производства. ПРТ представляет из себя оперативный план на один такт сборочного производства, включающего в себя линии и посты, при полной его загрузке - заготовки находятся на каждом посту каждой линии.

#### 4.1.2 Входные данные

Некоторые из приведённых данных могут рассчитываться, что зависит от конкретного сценария использования. В таком случае - *они выделены таким образом.*

- Технологическая карта включает:
  - операции и их причинно-следственные связи;
  - рабочие места на заготовке, макс. кол-во работников на рабочем месте;
  - задействованные ресурсы для каждой операции:
    - \* работники соответствующих профессий (min, max, трудоёмкость, диапазон ожидаемого отклонения трудоёмкости<sup>1</sup>);
    - \* рабочее место на заготовке;
    - \* *номер поста для операции;*
- Параметры производства включают:
  - организация производства:
    - \* кол-во линий;
    - \* *кол-во постов;*
    - \* доступность/недоступность рабочих мест на заготовках на постах<sup>2</sup>;
    - \* *такт производства;*
  - персонал:
    - \* *макс. кол-во работников в цеху;*
    - \* *кол-во работников каждой профессии;*

---

<sup>1</sup>Позволяет учитывать при планировании ожидаемые отклонения по оптимистическому/пессимистическому/случайному сценарию.

<sup>2</sup>К примеру, работы на крыше являются высотными и требуют специальных ограждений.



- \* *привязка работников к посту/линии;*
- \* сменный график по профессиям;
- Настройки расчёта (*опционально*):
  - изменение числа работников в процессе работы над операцией:
    - \* возможность изменение числа исполнителей операции;
    - \* минимальное время участия – не имеет смысла привлекать работника на очень короткий промежуток времени, так как больше на включение в операцию потратит.
    - \* временные потери на смену рабочего места, включение в выполняющуюся операцию;
  - выравнивание сменного графика, производственного такта и операций (по смене, по 1/2, по 1/4, ...);
  - синхронизация работы линий:
    - \* задается максимально допустимое время отклонения сборки на одном посту между линиями.
    - \* задается допустимый временной сдвиг между линиями.
- Оценка качества варианта:
  - настройка отклонения длительности работы от производственного такта (-0.1, +0.01);
  - настройки максимальной / минимальной загрузки персонала (0 - особый случай);

#### **4.1.3 Выходные данные**

Выходными данными является ПРТ, что включает:

- время начала и конца операции (длительность);

- кол-во работников на операцию;
- расписание занятости ресурсов во времени, загрузка;
- временные потери на перемещение персонала (в случае изменения числа работников в процессе работы над операцией).

## **4.2 Балансировка сборочной линии**

Производственная сборочная линия была впервые представлена Генри Форд в начале 1900-х годов. Она была разработана, чтобы быть эффективным, высокопроизводительным способом изготовления конкретного продукта. Базовая сборочная линия состоит из набора рабочих станций, расположенных линейно, где каждая станция соединена погрузочно-разгрузочным устройством. Основное движение материала по сборочной линии начинается с того, что деталь подается на первую станцию с заданной скоростью подачи. Станция считается любой точкой на конвейере, в которой выполняется задание с заготовкой. Эти задачи могут выполняться машинами, роботами и или людьми. Как только деталь поступает на станцию, то для нее выполняется задание, и деталь подается на следующую операцию. Время, необходимое для выполнения задачи в каждой операции, называется временем процесса [4]. Время цикла сборочной линии определяется желаемой производительностью. Этот уровень производства устанавливается таким образом, чтобы желаемое количество конечного продукта производилось в течение определенного периода времени [5]. Для того чтобы сборочная линия поддерживала определенную производительность, сумма времени обработки на каждой станции не должна превышать время цикла на станциях (Fonseca et al, 2005). Если сумма времен обработки внутри станции меньше времени цикла, говорят, что на этой станции присутствует время простоя. Одним из основных вопросов, касающихся разработки сборочной линии, является порядок организации задач, которые необходимо выполнить. Для изготовления любого предмета есть несколько

последовательностей задач, которые необходимо выполнить. Проблема балансировки сборочной линии (ALBP) возникла с изобретением сборочной линии. Хельгесон и др. [6] были первыми, кто предложил ALBP, а Сальвесон [7] был первым, кто опубликовал проблему в ее математической форме. Однако в течение первых сорока лет существования сборочной линии для балансировки линий использовались только методы проб и ошибок. С тех пор было разработано множество методов для решения различных форм ALBP. Сальвесон [7] сделал первую математическую попытку, решив задачу в виде линейной программы. Гутьяр и Немхаузер [8] показали, что проблема ALBP относится к классу NP-сложных задач комбинаторной оптимизации. Это означает, что оптимальное решение не гарантируется для задач значительных размеров. Поэтому эвристические методы стали наиболее популярными методами решения проблемы.

Задачи балансировки линии:

- Минимизация количества рабочих станций при заданном цикле
- Минимизация цикла при заданном количестве рабочих станций
- Минимизация общего времени простоя
- Минимизация общего объекта или длины линии

Классификация проблемы ALB основана главным образом на целевых функциях и структуре сборочной линии. Различные версии проблем ALB представлены на рисунке (4.1).

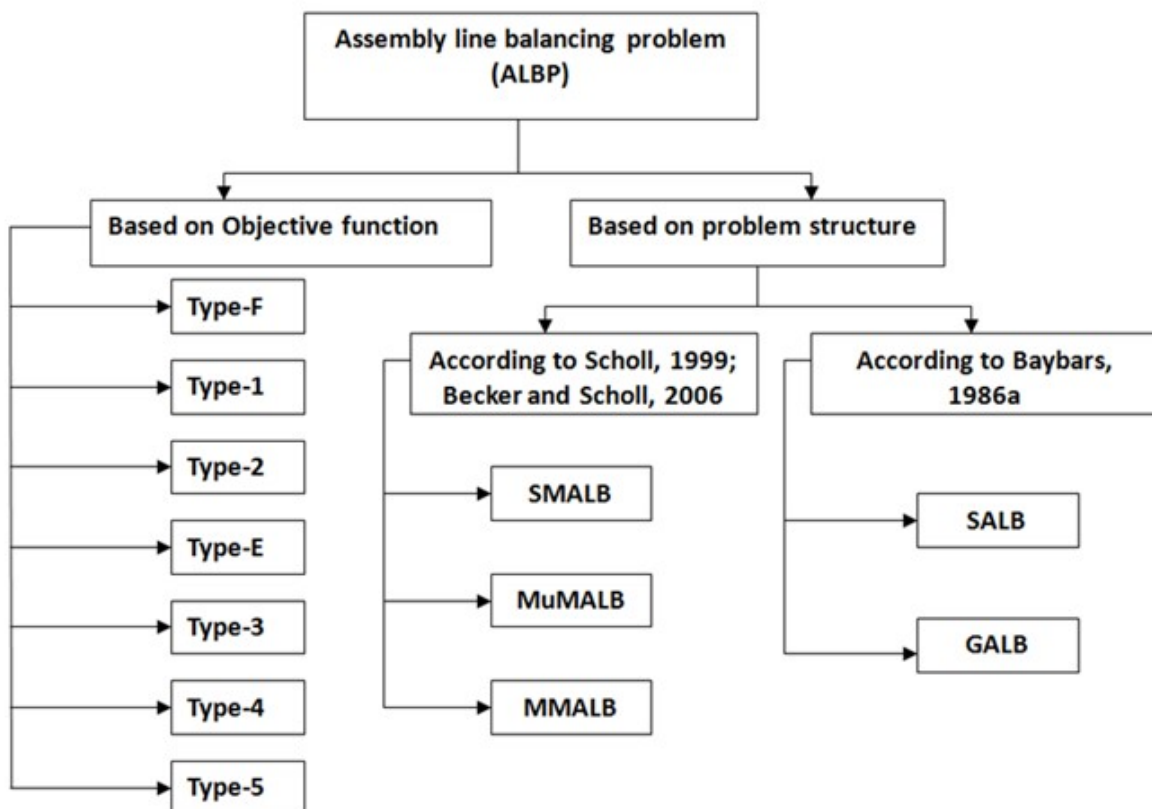


Рисунок 4.1 — Классификация ALBP

#### 4.2.1 Проблемы базирующиеся на целевых функциях

В данном подразделе рассматриваются целевые задачи балансировки линии. Далее перечисленные все обозримые проблемы приведенные на классификации 4.1 и представленно их краткое описание.

- Type F: Рассматривает возможность создание линии при заданном количестве рабочих станций и цикле.
- Type 1: Рассматривает задачу минимизации количества рабочих станций, при фиксированном времени цикла.
- Type 2: Рассматривает задачу минимизации времени цикла, при фиксированном количестве рабочих станций.

- Type E: Данный тип является самой общей версией ПРТ и рассматривает получение максимальной эффективности линии при минимальном цикле и количестве станций.
- Type 3: Рассматривает задачу максимизации плавности рабочей нагрузки.
- Type 4: Рассматривают максимизацию рабочей связанности, используется для быстрого производства однотипного продукта.
- Type 5: Рассматривает типы 3 и 4 для нескольких продуктов

В рамках данной работы рассматривается функция повышения эффективности загрузки. Эффективность сборочной линии подразумевает равную загрузку всех рабочих станций на сборочной линии.

#### **4.2.2 Проблемы основывающиеся на структуре линии**

В данном разделе рассматриваются структурные задачи балансировки линии. Далее перечислены структурные проблемы приведенные на рисунке (4.1) и их описание.

- SMALB: Данная проблема затрагивает структуру, когда на линии производится один тип продукта
- MuMALBP: Затрагивает проблемы производства более одного типа продукта партиями на одной линии
- MMALBP: Затрагивает производство разных типов продуктов на одной линии в любом порядке, без времени переключения (имеется ввиду переключение на производство другого типа продукта)

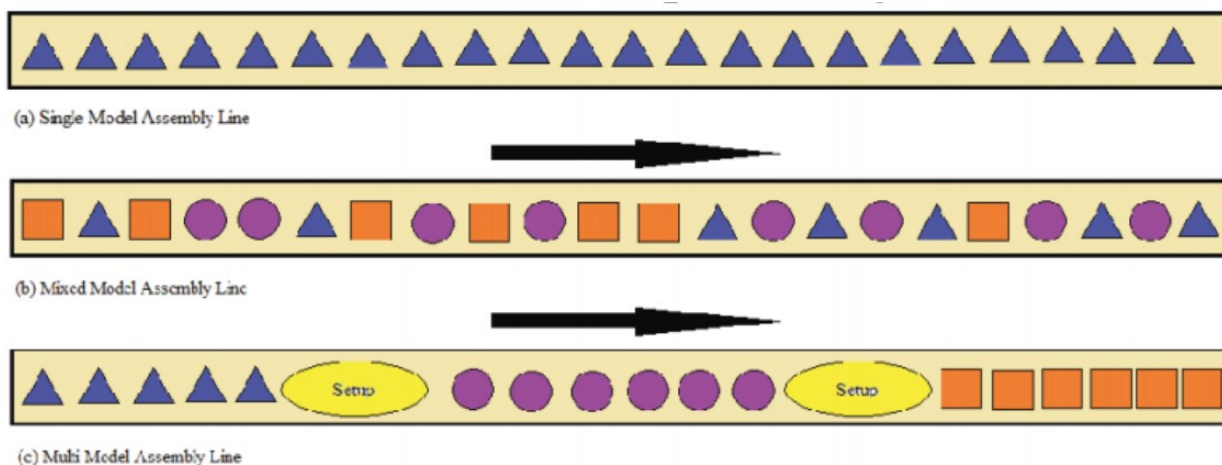


Рисунок 4.2 — Структура линий из классификации, изображенной на рисунке 4.1

Созданная имитационная модель позволяет игнорировать структурные особенности линии. Основные ограничения, которые невозможно игнорировать включены в технологическую карту.

Пока непонятно куда девать время предустановки линии в случае MMALBP

Источник: <https://ru.scribd.com/doc/7699063/Introduction-of-Line-Balancing>

### 4.3 Обзоры методов решения проблем балансировки линии

На текущий момент известны множество подходов решения проблемы балансировки линии. Наиболее популярные подходы и методы приведены на рисунке (4.3).

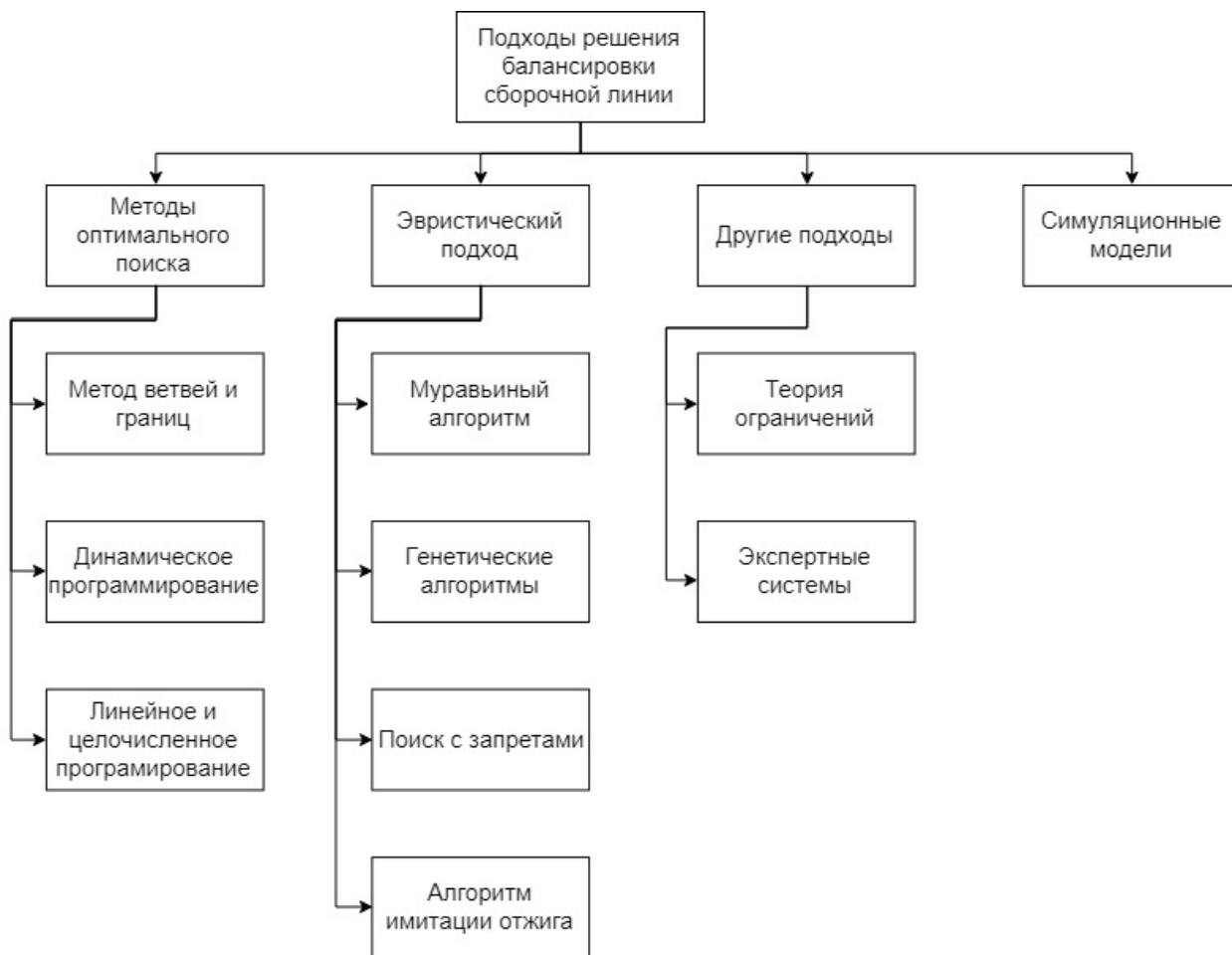


Рисунок 4.3 — Различные процедуры решения для ALB

#### 4.3.1 Методы оптимального поиска

Методы оптимального поиска основаны на математических подходах и позволяют найти из множества объектов оптимальный, который соответствует заданным критериям. Одной из основных проблем данного подхода является вычислительная сложность, что в контексте поиска наилучшей конфигурации конвейера, приводит к существенному ограничению использования методов оптимального поиска. В следующем подразделе будет рассмотрен метод оптимизации полного перебора, который может существенно снизить вычислительную сложность алгоритма.

## Метод ветвей и границ

В общем случае метод ветвей и границ позволяет отсеять подмножество допустимых решений, заведомо не содержащих оптимальных решений. Поиск оптимизируемого подмножества сводится к поиску станции на которой время выполнения всех операций является максимальным из возможных.

В контексте балансировки линии задача будет сформулирована следующим образом:

- Из всех возможных станций выбор наиболее загруженной с целью полного перебора всех возможных вариантов последовательностей и поиск оптимального решения. В результате может быть два возможных варианта, либо перетасовка операций действительно позволила использовать неиспользуемые ресурсы, либо перетасовка ни к чему не привела. На изображении (3.3) продемонстрированы два варианта разложения технологических карт.

В первом варианте разложения технологической карты две независимые операции А и В выполняются параллельно при этом задействованы все ресурсы в промежутке от 0 до 4 часов. Далее выполняется операция С, которая требует для выполнения одного работника, при этом трое рабочих остаются без работы на протяжении восьми часов.

Во втором варианте операция С выполняется параллельно с операциями А и В при этом общее выполнения всех операций сократилось до 8 часов и на протяжении 8 часов один незадействованный рабочий.

Данный пример демонстрирует один из возможных способов оптимизации путем перетасовки операций, опирающийся на причинно следственную связь операций. Где из всех возможных множеств, выбирается только одно подмножество, которое с большой вероятностью содержит приближенный к оптимальному результат.

- В тех случаях, когда оптимизация перетасовки операций не принесла результатов, используется подход основанный на изменении привязок



ресурсов к операциям. Так как длительность операции не задается, а рассчитывается на основе входных данных, изменение этих данных позволяет гибко менять длительности операций, и таким образом влиять на загрузку ресурсов.

#### **4.3.2 Эвристический подход**

Методы эвристики позволяют избежать проблемы комбинаторной сложности задачи, но при этом результат не всегда будет являться самым оптимальным из возможных. Также эффективность работы алгоритмов эвристики во многом зависят от подхода. На рисунке (4.3) приведены 5 различных эвристических алгоритмов, которые использовались для решения проблемы балансировки линии. Одним из наиболее эффективных показал себя генетический алгоритм поиска(ссылка на пружы). Рассмотрим подробно, как работает генетический алгоритм в контексте балансировки линии.

#### **Генетический алгоритм**

Генетические алгоритмы хорошо подходят для решения задач планирования производства, потому что в отличие от эвристических методов генетические алгоритмы работают на совокупности решений, а не на одном решении. В производственном планировании эта совокупность решений состоит из множества ответов, которые могут иметь разные, иногда противоречивые цели. Например, в одном решении оптимизировать производственный процесс, который будет завершен за минимальное время. В другом решении оптимизировать для минимального количества дефектов.

По мере того как увеличиваются количество целей, которые пытаемся достичь, также увеличивается количество ограничений на проблему и аналогичным образом увеличиваем сложность. Генетические алгоритмы идеальны для задач такого типа, когда пространство поиска велико, а количество возможных решений мало.

Чтобы применить генетический алгоритм к задаче планирования, необходимо сначала представить каким образом обозначить геном. Одним из способов представления генома планирования является определение последовательности задач и времени начала этих задач относительно друг друга. Каждое задание и соответствующее время его запуска представляют собой ген.

Определенная последовательность задач и времени начала (гены) представляет один ген в нашей популяции. Чтобы убедиться, что геном является возможным решением, надо чтобы он соответствовал ограничениям приоритета. Далее генерируется начальная популяция, используя случайные времена начала в пределах ограничений предшествования. С помощью генетических алгоритмов берется начальная популяция и скрещивается, комбинируя гены с небольшим количеством случайности (мутации). Потомки этой комбинации выбираются на основе фитнес-функции, которая включает одно или много наших ограничений, таких как минимизация времени и минимизация дефектов. Данный процесс продолжаться либо в течение заранее выделенного времени, либо до тех пор, пока не найдется решение, которое соответствует минимальным критериям. В целом каждое последующее поколение будет иметь более высокую среднюю пригодность, то есть займет меньше времени с более высоким качеством, чем предыдущие поколения. При планировании задач, как и в случае с другими решениями генетического алгоритма, необходимо убедиться, что мы не выбираются недопустимые потомки, такие как отпрыски, которые нарушают наше ограничение приоритета. Также может потребоваться добавить дополнительные значения пригодности, такие как минимизация затрат; однако каждое добавляемое ограничение значительно увеличивает пространство поиска и уменьшает количество подходящих решений.

## **ЗАКЛЮЧЕНИЕ**

Цель достигнута, задачи выполнены

## Литература

- [1] Д.А. Гаврилов. Управление производством на базе стандарта MRP II. — СПб Питер, 2003. — 416 с.
- [2] Ptak Carol A., Schragenheim Eli. ERP: tools, techniques, and applications for integrating the supply chain. — St. Lucie Press, 2004.
- [3] Разумов И.М., Степанов А.П., Смирнов С.В. Научная организация и нормирование труда в машиностроении. — Учебник для вузов. — М.: Машиностроение, 1975. — 416 с.
- [4] J. SURY R. Aspects of assembly line balancing // THE INTERNATIONAL JOURNAL OF PRODUCTION RESEARCH. — 1971. — 01. — Vol. 9. — P. 501–512.
- [5] Baybars Ilker. A Survey of Exact Algorithms for the Simple Assembly Line Balancing Problem // Management Science. — 1986. — 08. — Vol. 32. — P. 909–932.
- [6] Helgeson W.B., Birnie D.P. Assembly Line Balancing Using the Ranked Positional Weighting Technique. // Journal of Industrial Engineering. — 1961. — Vol. 12. — P. 394–398.
- [7] Salveson M.E. The assembly line balancing problem // Journal of Industrial Engineering. — 1955. — 01. — Vol. 6. — P. 18–25.
- [8] L. Gutjahr Allan, Nemhauser George. An Algorithm for the Line Balancing Problem // Management Science. — 1964. — 11. — Vol. 11. — P. 308–315.