

МИНИСТЕРСТВО ОБРАЗОВАНИЯ И НАУКИ УКРАИНЫ
Одесский национальный университет имени И. И. Мечникова
Институт математики, экономики и механики
Кафедра математического обеспечения компьютерных систем

ОТЧЕТ
о выполнении Лабораторной работы №3:
«Моделирование СеМО»
По предмету: «Имитационное моделирование»

Выполнил студент
6 курса ФИТ,
Царюк А.О.

Преподаватель
Малахов Е.В.

Постановка задачи:

После первичной термообработки в печи детали поступают в цех доводки, в котором проходят два этапа обработки. Время поступления деталей распределено равномерно на интервале (5 ± 1) минуты. Время обработки деталей на первом этапе равно (7 ± 2) минуты, на втором этапе – (12 ± 4) минуты. Определить необходимое количество рабочих на первом и на втором этапах, если необходимо, чтобы любая подошедшая деталь сразу же бралась на обработку (не должно скапливаться очередей). Промоделировать работу цеха в течение 8-часового рабочего дня.

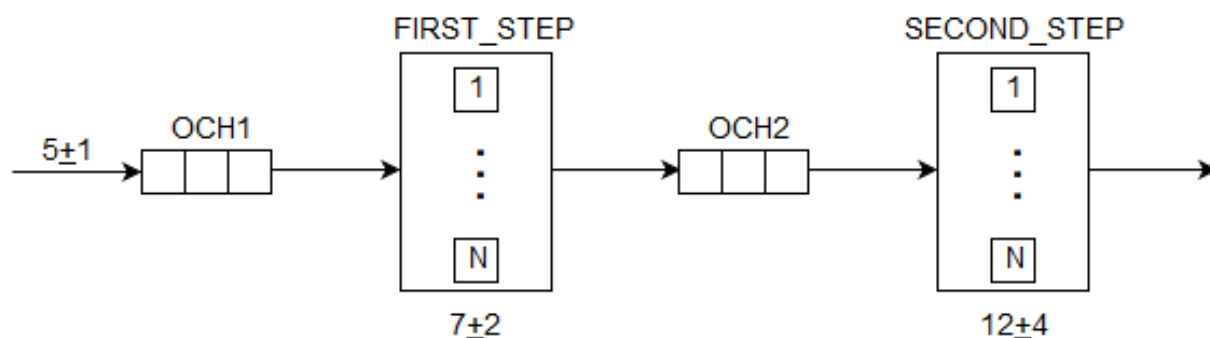


Рисунок 1- Схема СеМО

Описание модели до оптимизации:

Для заданного СеМО существует 2 этапа выполнения. Событие попадет в очередь ожидания обработки и выполняется время указанное в задании. После выполнения первого этапа событие попадает на второй этап выполнения и обрабатывается (Рис. 1). В описании модели создаем 2 Storage «FIRST_STEP» и «SECOND_STEP», которые будут отвечать работникам на каждом этапе и 2 очереди «ОЧН1» и «ОЧН2». За единицу времени принимаем 1 минуту :

```

FIRST_STEP STORAGE 1
SECOND_STEP STORAGE 1
GENERATE 5,1
QUEUE OCH1
ENTER FIRST_STEP
  
```

```

DEPART OCH1
ADVANCE 7,2
LEAVE FIRST_STEP
QUEUE OCH2
Enter SECOND_STEP
DEPART OCH2
ADVANCE 12,4
LEAVE SECOND_STEP
TERMINATE 1
START 480

```

Результат работы модели до оптимизации:

В результате выполнения первого этапа видно, что загруженность на первом этапе составляет 0.999, а на втором 0.998. Так же, видно, что в первой очереди ожидает 323 события, а во второй 340 (Приложения А). Это значительно выше требуемых показателей.

Для оптимизации модели будем подбирать разные значения количества человек на каждом этапе до тех пор, пока значение загруженности не окажется в допустимых пределах.

Описание модели после оптимизации:

Опытным путем было установлено, что достаточное количество сотрудников на первом этапе составит 2 человека, а на втором 3. Такое сочетание обеспечит максимальные показатели производительности на всем участке системы.

В результате выполнения видно, что загруженность первого этапа составляет 0.689, а второго 0.795 и количество событий в 2 очередях не превышает 1 события (Приложения Б). Данные показатели находятся в пределах допустимых значений и соответствуют условиям решения задачи.

Выводы

В результате выполнения лабораторной работы была смоделирована работа цеха доводки в течении рабочего дня. Основным условием является отсутствие скопления событий в очередях. Путем итераций с увеличением количества человек на каждом этапе было установлено, что для решения задачи необходимо увеличить количество рабочих на первом этапе до 2-х человек, а на втором – до 3-х человек.

