# Tesla: Ejemplo de simulación discreta Clase 13

Investigación Operativa UTN FRBA 2020

Curso: 14051

Elaborado por: Rodrigo Maranzana

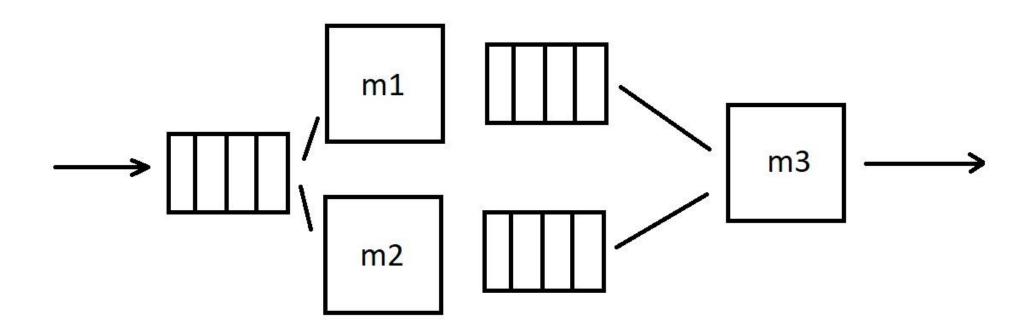
Docente: Martín Palazzo





### Caso: línea de terminado

- M1 y M2: bancos de prueba de performance.
- M3: control final de experiencia de usuario.



### Datos iniciales de simulación

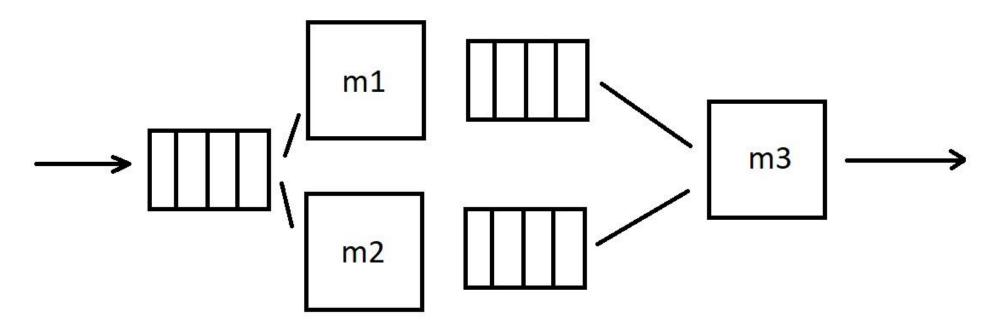
- Codificar productos para futuros indicadores de tiempos.
- Tiempo de simulación: 4 horas.
- Objetivo:
  - medir la cantidad de productos por hora.
  - cantidad fabricada al final.
  - cantidad máxima en filas.
  - cantidad en filas por hora.

# Modelización: agentes

- Filas de espera:
  - Atributo variable: cantidad en fila.
  - Atributo fijo: distribución y parámetros, política FIFO, entrega de la fila menor.
- Máquinas:
  - Atributo variable: libre/ocupada
  - Atributo fijo: distribución y parámetros.
- Vehículos:
  - Atributo variable: En máquina "X" / En fila de espera "X"
  - Atributo fijo: distribución de llegadas, productos iguales codificados.

### Modelización: eventos

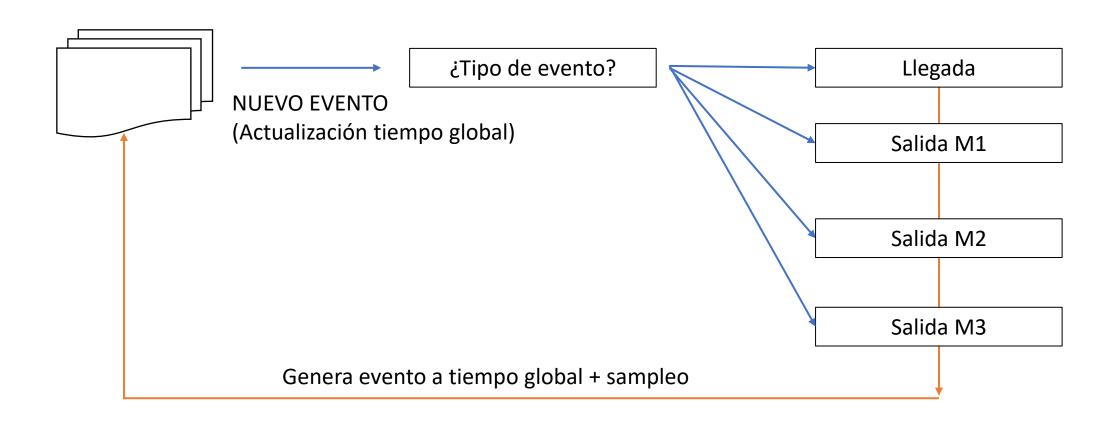
- Llegada de vehículo
- Salida de vehículo de máquina 1
- Salida de vehículo de máquina 2
- Salida de vehículo de máquina 3



# Composición evento:

- Tiempo (prioridad)
- Adicionales:
  - Tipo de evento
  - Nº de producto asociado al evento

### Funcionamiento básico del simulador



## Sampleo de tiempos:

• Llegada:

```
t_entre_llegadas = Exponencial(tasa de llegadas)
t_de_llegada = t_global + t_entre_llegadas
```

• Producción en cualquier máquina (todas distr. normal):

```
t_proceso = Normal(media, desvío)
t_de_salida = t_global + t_proceso
```

# Evento: Llegada de un vehículo

```
Si tipo EVENTO es ''llegada'':
        revisar qué fila 1 o 2 (salida de m1 y m2) tiene menos vehículos
        si fila 1 tiene menos:
                si m1 está libre:
                         cambiar estado m1 a ocupada.
                         samplear t_salida de m1 (distribución normal)
                         crear EVENTO(t: t salida m1, tipo: salida m1, Nº producto)
                si m2 está libre:
                         cambiar estado m2 a ocupado
                         samplear t_salida de m2 (distribución normal)
                         crear EVENTO(t: t_salida_m2, tipo: salida m2, Nº producto)
                si m1 y m2 ocupadas:
                         almacenar vehículo en fila 0
        si fila 2 tiene igual o menos:
                repetir líneas anteriores invertidas (verificar primero m2 y luego m1)
```

### Evento: Salida de m1 (igual a evento salida m2)

```
Si tipo EVENTO es 'salida de m1':
       si m3 está libre:
               cambiar estado m3 a ocupada
               samplear t_salida de m3 (distribución normal)
               crear EVENTO(t: t salida m3, tipo: salida m3, Nº producto)
       si m3 ocupada:
               almacenar vehículo en fila 1.
       si hay vehículos esperando en fila 0:
               obtener vehículo de fila 0
               samplear t_salida de m1 (distribución normal)
               crear EVENTO(t: t salida m1, tipo: salida m1, Nº producto)
       si fila 0 está vacía:
               cambiar estado m1 a libre
```

### Evento: Salida de m3

```
Si tipo EVENTO es ''salida de m3'':
       revisar qué fila 1 o 2 (salida de m1 y m2) tiene más vehículos
       si fila 1 tiene más:
              obtener vehículo de fila 1
              samplear t_salida de m3 (distribución normal)
              crear EVENTO(t: t_salida_m3, tipo: salida m3, Nº producto)
       si fila 2 tiene más:
              obtener vehículo de fila 2
              samplear t_salida de m3 (distribución normal)
              crear EVENTO(t: t salida m3, tipo: salida m3, Nº producto)
       si fila 1 y 2 no tienen vehículos:
              cambiar estado de m3 a libre.
```

# Resultados en jupyter notebook





En respuesta a @megangale @Tesla

Sorry, we've gone from production hell to delivery logistics hell, but this problem is far more tractable. We're making rapid progress. Should be solved shortly.

Traducir Tweet

22:34 - 16 sept. 2018

Lo siento, pasamos del infierno de producción al infierno de la logística; pero este problema es más manejable. Estamos teniendo un rápido progreso.

Debería estar resuelto cuanto antes.