Εικόνα που περιέχει κείμενο, γραμματοσειρά, λογότυπο, γραφικά

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

Διπλωματική Εργασία

**«Το πρόβλημα χρονοπρογραμματισμού**

**κατανεμημένων ροών εργασιών βάσει**

**μεταθέσεων με περιορισμούς ημερομηνιών**

**τερματισμού εργασιών»**

**«Distributed Permutation Flow-shop**

**Scheduling Problem with Due Dates»**

ΚΙΟΣΣΕΣ ΔΗΜΗΤΡΙΟΣ

ΑΜ:163

Επιβλέπων καθηγητής: Γκόγκος Χρήστος

Περιεχόμενα

[1. ΕΙΣΑΓΩΓΗ 3](#_Toc178538227)

[2. ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ 4](#_Toc178538228)

[3. ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ 5](#_Toc178538229)

[3.1 ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΧΡΟΝΟΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΥ 5](#_Toc178538230)

[3.1.1 JOB SHOP PROBLEM 5](#_Toc178538231)

[3.1.2 FLOW SHOP PROBLEM 6](#_Toc178538232)

[3.2 PFSP 7](#_Toc178538233)

[3.3 DPFSP 9](#_Toc178538234)

[4. ΟΙ ΠΕΡΙΠΤΩΣΕΙΣ ΑΝΑΦΟΡΑΣ 11](#_Toc178538235)

[4.1 ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΙ ΚΑΙ ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ 11](#_Toc178538236)

[4.1.1 Δείκτες 11](#_Toc178538237)

[4.1.2 Παράμετροι 11](#_Toc178538238)

[4.1.3 Μεταβλητή απόφασης 11](#_Toc178538239)

[4.2 MILP 12](#_Toc178538240)

[4.3 Αριθμητική απεικόνιση 13](#_Toc178538241)

[5. ΜΕΘΟΔΟΙ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΗΣ 15](#_Toc178538242)

[5.1 Ευρετικές Μέθοδοι 15](#_Toc178538243)

[5.1.1 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ NEH 15](#_Toc178538244)

[5.1.2 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ NEHedd 16](#_Toc178538245)

[5.1.3 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ TABOO Search 16](#_Toc178538246)

[5.2 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΟΝΤΕΛΟΥ 17](#_Toc178538247)

[5.3 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΗΣ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ 17](#_Toc178538248)

[6. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΚΑΙ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗ 18](#_Toc178538249)

[6.1 ITERATED LOCAL SEARCH (ILS) 18](#_Toc178538250)

[6.2 ITERATED GREEDY ALGORITHM (IG) 18](#_Toc178538251)

[6.2.1 RANDOM SUBSEQUENCE LOCAL SEARCH 19](#_Toc178538252)

[6.2.2 RANDOM SINGLE POINT LOCAL SEARCH 21](#_Toc178538253)

[6.3 ITERATED GENETIC ALGORITHM 23](#_Toc178538254)

[6.4 HYBRID GENETIC ALGORITHM 23](#_Toc178538255)

[6.5 MLL BASED MECHANISM 23](#_Toc178538256)

[6.5.1 JOB SWAP (JS) 23](#_Toc178538257)

[6.5.2 JOB COMPETITIVE INSERTION (JCI) 23](#_Toc178538258)

[6.5.3 INTER-FACTORY SWAP (IS) 23](#_Toc178538259)

[6.5.4 INTER-FACTORY COMPETITIVE INSERTION (ICI) 23](#_Toc178538260)

[6.5.5 THE HYBRID SWAP (HS) 23](#_Toc178538261)

[6.5.6 HYBRID COMPETITIVE INSERTION (HCI) 23](#_Toc178538262)

[6.6 ΣΧΕΔΙΑΣΜΌΣ ΠΕΙΡΑΜΑΤΩΝ 23](#_Toc178538263)

[7 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΑΝΑΛΥΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ 24](#_Toc178538264)

[7.1 ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ 24](#_Toc178538265)

[7.1.2 ΑΝΑΛΥΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ 24](#_Toc178538266)

[7.1.3 ΣΥΓΚΡΙΣΗ ΚΑΙ ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ 24](#_Toc178538267)

[8 ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ ΚΑΙ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΕΣ ΠΡΟΚΛΗΣΕΙΣ 25](#_Toc178538268)

[Βιβλιογραφία 26](#_Toc178538269)

# ΕΙΣΑΓΩΓΗ

Το Distributed Permutation Flow Shop Problem (DPFSP) είναι ένα κλασικό πρόβλημα βελτιστοποίησης που ανήκει στην κατηγορία των προβλημάτων προγραμματισμού παραγωγής. Συγκεκριμένα, το DPFSP αφορά την εύρεση της βέλτιστης σειράς εκτέλεσης μιας ομάδας εργασιών σε πολλαπλές μηχανές ή σταθμούς εργασίας, με στόχο την ελαχιστοποίηση του συνολικού χρόνου παραγωγής, γνωστού ως makespan ή κάποιο άλλο κριτήριο απόδοσης όπως ο χρόνος καθυστέρησης (tardiness) σχετικά με τους χρόνους ή ημερομηνίες λήξης συγκεκριμένων διεργασιών (due dates) .

Στο πρόβλημα αυτό, κάθε εργασία πρέπει να περάσει από όλες τις μηχανές με την ίδια σειρά, και η πρόκληση είναι να βρεθεί η καλύτερη αλληλουχία των εργασιών που θα μειώσει το χρόνο ολοκλήρωσης.

Το DPFSP αποτελεί ένα από τα πιο σημαντικά και μελετημένα προβλήματα στη θεωρία του προγραμματισμού παραγωγής, καθώς έχει άμεσες εφαρμογές στη βιομηχανία και στη διαχείριση εφοδιαστικής αλυσίδας. Λόγω της NP-πληρότητάς του, η εύρεση της βέλτιστης λύσης είναι ιδιαίτερα δύσκολη για μεγάλα σύνολα εργασιών, καθιστώντας απαραίτητη τη χρήση ευριστικών και μεταευριστικών αλγορίθμων.

Κατά τη διάρκεια των τελευταίων ετών, το πρόβλημα χρονοπρογραμματισμού κατανεμημένης μετατροπής ροών (DPFSP) έχει γίνει ένας πολύ ενεργός τομέας έρευνας. Ωστόσο, η ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης στο DPFSP, ένας πολύ ουσιαστικός και σχετικός στόχος για τη σημερινή αγορά που είναι προσανατολισμένη στον πελάτη, δεν έχει μελετηθεί πολύ.

Στην παρούσα εργασία, θα αναλύσουμε τις βασικές αρχές του προβλήματος DPFSP, ως κριτήριο απόδοσης θα μελετήσουμε τις περιπτώσεις του χρόνου καθυστέρησης, θα εξετάσουμε κλασικούς αλγορίθμους επίλυσής του, και θα προτείνουμε μεθόδους βελτιστοποίησης που μπορούν να βελτιώσουν τα αποτελέσματα σε σύνθετες περιπτώσεις.

**….**

# ΙΣΤΟΡΙΚΗ ΑΝΑΦΟΡΑ

**Αρχικές έρευνες και επινοήσεις (1950-1960)**: Το πρόβλημα προέκυψε αρχικά από την ανάγκη βελτιστοποίησης της διαδικασίας παραγωγής σε βιομηχανικά περιβάλλοντα, όπου πολλαπλές εργασίες πρέπει να εκτελούνται σε μια σειρά από μηχανές με καθορισμένη σειρά. Η βασική ιδέα ήταν να μειωθεί ο συνολικός χρόνος εκτέλεσης (makespan) για ένα σύνολο εργασιών. Η πρώτη σημαντική συνεισφορά σε αυτό το πρόβλημα ήρθε από τους *Johnson* και *Jackson* τη δεκαετία του 1950, οι οποίοι εισήγαγαν αλγορίθμους για απλούστερα συστήματα δύο σταδίων[3].

**Η επέκταση του προβλήματος (1970-1980)**: Κατά τη δεκαετία του 1970, το πρόβλημα του Permutation Flow Shop άρχισε να εξετάζεται σε πιο σύνθετες μορφές, όπου η ακολουθία των εργασιών έπρεπε να διατηρείται ίδια για όλες τις μηχανές. Αυτή η νέα μορφή του προβλήματος περιγράφει ένα σύστημα όπου όλες οι εργασίες ακολουθούν την ίδια σειρά εκτέλεσης, αλλά η χρονική διάρκεια και η διαδοχή αυτών μπορεί να ποικίλλουν. Αυτή η επέκταση αύξησε την πολυπλοκότητα και την ανάγκη για νέες μεθόδους επίλυσης.

**Ανάπτυξη των αλγορίθμων (1980-2000)**: Από τη δεκαετία του 1980 και μετά, με την ανάπτυξη των υπολογιστικών μεθόδων, οι ερευνητές άρχισαν να χρησιμοποιούν αλγορίθμους όπως η προσομοιωμένη ανόπτηση (Simulated Annealing), οι γενετικοί αλγόριθμοι και οι αλγόριθμοι διακλάδωσης και φραγής (Branch and Bound) για την επίλυση του PFSP. Η πολυπλοκότητα του προβλήματος, ιδιαίτερα για μεγάλα σύνολα εργασιών και μηχανών, έκανε τους ακριβείς αλγόριθμους δύσχρηστους, οδηγώντας στην ανάγκη για πιο αποδοτικές ευρετικές μεθόδους.

**Σύγχρονες προσεγγίσεις (2000-σήμερα)**: Η έλευση πιο σύγχρονων μεθόδων, όπως οι υβριδικές ευρετικές και οι μεταευρετικές μέθοδοι (όπως Tabu Search, Particle Swarm Optimization και Ant Colony Optimization), επέτρεψε την επίλυση πιο σύνθετων προβλημάτων PFSP με μεγαλύτερη ακρίβεια και ταχύτητα. Ταυτόχρονα, αυξήθηκε το ενδιαφέρον για την εφαρμογή αυτών των μεθόδων σε πραγματικά σενάρια παραγωγής σε βιομηχανίες, από την αυτοκινητοβιομηχανία μέχρι την κατασκευή ηλεκτρονικών.

**…**

# ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΤΟΥ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΟΣ

Ο προγραμματισμός του χρόνου είναι μια φυσική διαδικασία που οι άνθρωποι κάνουν καθημερινά. Ο προγραμματισμός όμως της καθημερινής μας ζωής είναι ως επί το πλείστων υποσυνείδητος και δεν κατευθύνεται από μια συγκεκριμένη διαδικασία και κανόνες. Συνήθως δεν υπάρχει η εφαρμογή μιας εξελιγμένης διαδικασίας λήψης αποφάσεων, ούτε η ανάγκη μιας υπολογιστικής τεχνικής. Ο κύριος λόγος γι’ αυτό είναι ότι δεν υπάρχει μια πραγματική οικονομική συνάρτηση προς βελτίωση. [1]

Στην επιστημονική θεωρία, ο χρονοπρογραμματισμός τυποποιείται στο έργο της κατανομής πεπερασμένων πόρων κατά τη διάρκεια του χρόνου για την εκπλήρωση ενός δεδομένου συνόλου εργασιών [3]. Η δομή ενός προβλήματος χρονοπρογραμματισμού από επιστημονική εξέταση, ενσωματώνει πολλές εργασίες και περίπλοκα χαρακτηριστικά που πρέπει να ληφθούν υπόψη για να χωριστεί στην συνέχεια η κάθε εργασία σε λειτουργίες που πρέπει να διεκπεραιωθούν σε έναν από ένα σύνολο εφικτών μέσων. Η αντιμετώπιση αυτών των προβλημάτων από την άποψη της επιστήμης σημαίνει την εύρεση ενός χρονοδιαγράμματος που εκπληρώνει τους στόχους με τον καλύτερο δυνατό τρόπο.

Το πρόβλημα του χρονοπρογραμματισμού (Scheduling Problem) είναι μια διαδικασία λήψης αποφάσεων που χρησιμοποιείται σε τακτική βάση σε πολλές βιομηχανίες παραγωγής και υπηρεσιών. Στοχεύει στην βέλτιστη κατανομή των εργασιών σε μέσα παραγωγής και επεξεργασίας. Ένα πρόβλημα χρονοπρογραμματισμού φορτώνει ή αναθέτει εργασίες σε ένα μέσο με μια συγκεκριμένη ακολουθία με την οποία επεξεργάζονται οι εργασίες σε κάθε μέσο.

Ένα flowhop είναι ένα σύστημα παραγωγής όπου όλες οι μηχανές είναι τοποθετημένες στη σειρά και η ακολουθία των εργασιών στις μηχανές είναι η ίδια για όλες τις εργασίες.

## 3.1 ΚΑΤΗΓΟΡΙΕΣ ΧΡΟΝΟΠΡΟΓΡΑΜΜΑΤΙΣΜΟΥ

Στα παραδοσιακά προβλήματα χρονοπρογραμματισμού συναντάμε τις παρακάτω κύριες κατηγορίες:

3.1.1 JOB SHOP PROBLEM (**JSP** (n!)m πιθανές λύσεις): Το JSP αποτελεί μια κλασική πρόκληση συνδυαστικής βελτιστοποίησης στον προγραμματισμό και τον προγραμματισμό παραγωγής. Χρησιμεύει ως μια θεμελιώδης αφαίρεση των εργασιών προγραμματισμού στην Παραγωγή και σε περιβάλλοντα υπηρεσιών, όπου ένας πεπερασμένος αριθμός εργασιών, καθεμία από τις οποίες περιλαμβάνει μια ακολουθία εργασιών (που αναφέρονται επίσης ως λειτουργίες), πρέπει να εκτελεστούν σε ένα σύνολο μηχανών.Κάθε εργασία απαιτεί προκαθορισμένο χρόνο επεξεργασίας και μπορεί να εκτελεστεί μόνο σε μια συγκεκριμένη μηχανή. Ο στόχος του JSP είναι η κατασκευή ενός χρονοδιαγράμματος που βελτιστοποιεί ένα επιλεγμένο κριτήριο απόδοσης, το οποίο συχνά είναι η ελαχιστοποίηση του makespan[2]

3.1.2 FLOW SHOP PROBLEM (**FSP** (n!)m πιθανές λύσεις) : Όλες οι εργασίες έχουν την ίδια σειρά επεξεργασίας μέσω των μηχανών. ***Η σειρά των εργασιών σε κάθε μηχανή μπορεί να είναι διαφορετική***. *Η FSP παραλληλίζεται στενά με την JSP όσον αφορά την εννοιολόγησή της. Στο πλαίσιο του FSP, ένα σύνολο εργασιών υπόκειται σε επεξεργασία σε μια ακολουθία μηχανών, καθεμία με την ίδια προκαθορισμένη σειρά εργασιών. Αυτός ο διαδοχικός περιορισμός διαφοροποιεί την FSP, η οποία διατηρεί μια συνεπή σειρά εργασιών σε όλες τις εργασίες και από το JSP, όπου οι ακολουθίες εργασιών μπορούν να διαφέρουν μεταξύ μηχανές. Από την άλλη πλευρά, στο FSP, η σειρά των εργασιών που εκτελούνται σε κάθε μηχανή μπορεί να να είναι διαφορετική.*[2]

**3.1.3 PERMUTATION FLOW SHOP PROBLEM** (**PFSP** n! πιθανές λύσεις): *Όλες οι πιθανές εργασίες έχουν την ίδια σειρά επεξεργασίας μέσω των μηχανών.* ***Κάθε μηχάνημα επεξεργάζεται τις εργασίες με την ίδια σειρά****. Η PFSP προκύπτει ως παραλλαγή της FSP, εισάγοντας έναν πρόσθετο περιορισμό που δηλώνει ότι μια σταθερή σειρά εργασιών πρέπει να διατηρείται για όλες τις μηχανές. Ταυτόχρονα, όπως και στην FSP, όλες οι εργασίες έχουν την ίδια σειρά επεξεργασίας μέσω των μηχανών. Η PFSP αντιπροσωπεύει μια πραγματική απαίτηση αρκετών εγκαταστάσεων όταν, για παράδειγμα, ένας μεταφορέας τροφοδοτεί τις εργασίες στις μηχανές. Τότε, η σειρά των εργασιών που πρέπει να επεξεργάζεται κάθε μηχανή πρέπει να είναι η ίδια για όλες τις εργασίες.*[2]

**3.1.4 DISTRIBUTED PERMUTATION FLOW SHOP PROBLEM (DPFSP):** *Τέλος, το DPFSP είναι ένα πρόβλημα που επεκτείνει το PFSP επιτρέποντας περισσότερα από ένα πανομοιότυπα εργοστάσια να υπάρχουν στο πρόβλημα. Έτσι, κάθε εργοστάσιο περιέχει ένα πανομοιότυπο σύνολο μηχανών με άλλα εργοστάσια. Συμβολίζοντας με Pji f τον χρόνο επεξεργασίας της εργασίας j στο μηχανή i του εργοστασίου f, ισχύει ότι Pji0 = Pji1 = Pji2 = . Ο τυπικός στόχος του DPFSP είναι η ελαχιστοποίηση του χρονικού διαστήματος επεξεργασίας (makespan) ή του ελάχιστου χρόνου καθυστέρησης σχετικά με του αναμενόμενου χρόνου τερματισμού (due date / tardiness).*[2]

## 3.2 PFSP

Το πρόβλημα PFSP είναι ένα πρόβλημα προγραμματισμού μιας διαδικασίας παραγωγής, κατά την οποία θα πρέπει να εκτελεστεί ένας αριθμός εργασιών, σε έναν αριθμό μηχανών σε μια συγκεκριμένη ακολουθία.

Συγκεκριμένα έχουμε:

* n εργασίες και κάθε εργασία χαρακτηρίζεται από έναν μοναδικό αριθμό π.χ. i=1,2,3,…,n.
* m μηχανές και κάθε μηχανή χαρακτηρίζεται από έναν μοναδικό αριθμό π.χ. j = 1,2,3, … , m.
* ο χρόνος εκτέλεσης tij της εργασίας i στην μηχανή j. (Οι χρόνοι εκτέλεσης είναι σταθεροί, θετικοί αριθμοί και μπορούν να πάρουν την τιμή 0 όταν μια εργασία δεν εκτελείται καθόλου σε μια μηχανή).

Στόχος της επίλυσης του προβλήματος είναι να βρεθεί μια σειρά εκτέλεσης των εργασιών, ώστε να ελαχιστοποιηθεί ο συνολικός χρόνος εκτέλεσης, από την στιγμή που θα εισέλθει η πρώτη εργασία στην πρώτη μηχανή, μέχρι να εξέλθει η τελευταία εργασία από την τελευταία μηχανή (makespan).

Θα πρέπει όμως να λάβουμε υπόψη τις εξής παραδοχές:

* Κάθε εργασία εκτελείται μια φορά σε κάθε μηχανή 1,2,3, .. ,n και με την συγκεκριμένη σειρά π.χ. μια εργασία δεν μπορεί να εκτελεστεί πρώτα στην μηχανή 2 και μετά στην μηχανή 1.
* Κάθε μηχανή εκτελεί μια εργασία κάθε φορά.
* Κάθε εργασία εκτελείται σε μια μηχανή την φορά.

Το πρόβλημα PFSP είναι ένα πρόβλημα βελτιστοποίησης και εμφανίζεται σε πολλές βιομηχανικές εφαρμογές. Έχει ως στόχο την Βελτιστοποίηση της παραγωγικότητας, την εξοικονόμηση του κόστους, την επιτάχυνση παράδοσης και την βελτίωση της ποιότητας ενός προϊόντος.

**Τύποι προβλημάτων PFSP**

* ***Τα κλασικά προβλήματα DPFS*** περιλαμβάνουν συνεισφορές στο πρόβλημα DPFS χωρίς πρόσθετους περιορισμούς (εκτός από τον περιορισμό prmu) και έναν μόνο στόχο. Οι περισσότερες από αυτές τις εργασίες ασχολούνται με το makespan ή το συνολικό χρόνο ολοκλήρωσης, ενώ μόνο μία αναφορά ασχολείται με τη συνολική καθυστέρηση.[3]
* ***Τα προβλήματα DPFS με περιορισμούς*** είναι προβλήματα ενός στόχου που περιλαμβάνουν τουλάχιστον έναν πρόσθετο περιορισμό. Οι πιο συνηθισμένοι περιορισμοί είναι (μικτοί) αποκλεισμός, μη αναμονή, (μικτοί) μη αδράνεια και χρόνοι εγκατάστασης. Ο πιο μελετημένος στόχος είναι το makespan, αν και ο συνολικός χρόνος ολοκλήρωσης έχει εξεταστεί για το μπλοκάρισμα και το no-idle, και η συνολική ταλαιπωρία για το μπλοκάρισμα. Επιπλέον, ορισμένες συνεισφορές εξετάζουν πρόσθετους περιορισμούς, με πιο εκτεταμένους εκείνους που σχετίζονται με την προληπτική συντήρηση.[3]
* ***Τα πολυαντικειμενικά προβλήματα DPFS*** ταξινομούνται ανάλογα με την πολυαντικειμενική προσέγγιση που υιοθετείται, δηλαδή: Pareto ή Γραμμικός συνδυασμός στόχων. Δεδομένης της υπεροχής των εργασιών που ασχολούνται με ενεργειακά ζητήματα με προσέγγιση Pareto, εξετάστηκε μια συγκεκριμένη κατηγορία. Και πάλι, το makespan είναι ο πιο συχνά χρησιμοποιούμενος στόχος μαζί με άλλα μέτρα κόστους. Η πλειονότητα των αναφορών περιλαμβάνει περιορισμούς που προέρχονται από πραγματικές περιπτώσεις, με την ταχύτητα των μηχανών να είναι ο πιο εκτεταμένος περιορισμός στην προσέγγιση της ενεργειακής απόδοσης[3]
* ***Τα μη ντετερμινιστικά προβλήματα DPFS*** εξετάζουν αναφορές σε ασαφή, στοχαστικά και αβέβαια προβλήματα. Δεν υπάρχουν πολλές εργασίες σε αυτή την κατηγορία και όλες εξετάζουν στόχους που σχετίζονται με το makespan.[3]
* ***Τα ετερογενή προβλήματα DPFS*** αναφέρονται σε προβλήματα υψηλής πολυπλοκότητας καθώς αναζητούν λύσεις σε μη πανομοιότυπα εργοστάσια, λαμβάνοντας υπόψη τις περιπτώσεις με διαφορετικό αριθμό μηχανών, διατάξεις ή μόνο διαφορετικούς χρόνους επεξεργασίας μεταξύ των εργοστασίων. [3]

Εικόνα που περιέχει κείμενο, στιγμιότυπο οθόνης, ορθογώνιο παραλληλόγραμμο, διάγραμμα

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

## 3.3 DPFSP

Το παραδοσιακό πρόβλημα χρονοπρογραμματισμού (PFSP) ακολουθεί ένα περιβάλλον παραγωγής όπου όλες οι διαδικασίες παραγωγής λαμβάνουν χώρα στο ίδιο εργοστάσιο. Ωστόσο, στη σημερινή αποκεντρωμένη και παγκοσμιοποιημένη οικονομία, οι μεγάλες επιχειρήσεις έχουν συνήθως πολλά κέντρα παραγωγής σε όλο τον κόσμο. Αυτό το πρότυπο παραγωγής σε πολλά εργοστάσια όχι μόνο επιτρέπει στις εταιρείες να μειώσουν το κόστος παράδοσης και κατασκευής, αλλά τις βοηθά επίσης στην επίτευξη καλύτερης ποιότητας προϊόντων [4]

Για να αντιμετωπιστεί αυτό το πολυπαραγωγικό μοντέλο παραγωγής, οι Naderi και Ruiz (2010) πρότειναν τον κατανεμημένο προγραμματισμό ροών με μεταθέσεις (flowshop scheduling) πρόβλημα (DPFSP) το οποίο μπορεί να θεωρηθεί ως μια επέκταση του κανονικού PFSP. Το DPFSP αποτελείται από F (περισσότερα από ένα) πανομοιότυπα εργοστάσια, το καθένα με m μηχανές. Η διαδικασία χρονοπρογραμματισμού στο DPFSP μπορεί να χωριστεί σε δύο μέρη: την ανάθεση εργασιών σε διαφορετικά εργοστάσια και την αλληλουχία των εργασιών που ανατίθενται σε κάθε εργοστάσιο σύμφωνα με τον δεδομένο μέτρο απόδοσης.

Οι περισσότερες από τις προηγούμενες εργασίες για το DPFSP αναγνώριζαν μόνο το makespan ως μέτρο απόδοσης. Ωστόσο, στο σημερινό πελατοκεντρικό σύστημα ανταγωνιστική αγορά, η έγκαιρη παράδοση του προϊόντος έχει γίνει πιο κρίσιμη από ποτέ [5]. Η ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης επιτρέπει στις βιομηχανίες παραγωγής την ολοκλήρωση των παραγγελιών των πελατών πριν από τις ημερομηνίες λήξης τους (αποτρέποντας είτε την απώλεια φήμης, είτε ακόμη και την απώλεια πελάτη). Ωστόσο, παρά το γεγονός ότι πρόκειται για ένα ρεαλιστικό μέτρο απόδοσης, η ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης (TT) για το DPFSP δεν έχει δεν έχει προσελκύσει μεγάλη προσοχή μέχρι σήμερα. Για την αντιμετώπιση αυτού του μειονεκτήματος, στην παρούσα εργασία, διερευνούμε το DPFSP με συνολική καθυστέρηση το οποίο μπορεί να συμβολιστεί ως DF|prmu|Tj. [4] Το εξεταζόμενο πρόβλημα (DF|prmu|Tj) είναι ένα NP-δύσκολο πρόβλημα καθώς αποτελεί επέκταση του κανονικού PFSP με συνολική καθυστέρηση κριτήριο (F|prmu|)

**DUE DATES**

Ενώ αρκετές έρευνες προσεγγίζουν το πρόβλημα DPFSP από την πλευρά του συντομότερου χρόνου εκτέλεσης (makespan), μια άλλη προσέγγιση επικεντρώνεται στην ανάπτυξη αλγορίθμων με στόχο την ελαχιστοποίηση της συνολικής ή της μέσης καθυστέρησης των θέσεων εργασίας.’Εχουν γίνει τέσσερις προσπάθειες για την ανάπτυξη ευρετικών μεθόδων για την επίλυση του χρονοπρογραμματισμού flowshop με στόχο την ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης των εργασιών. Η πρώτη προσπάθεια ήταν από τους Gelders και Sambandam (1978). Ανέπτυξαν εποικοδομητικές ευρετικές τεχνικές. Αργότερα, ο Kim (1993) πρότεινε μια ευρετική που βασιζόταν στη διαδικασία αναζήτησης tabu των Widmer και Hertz (1989). Οι Parthasarathy και Rajendran (1998) πρότειναν δύο

ευρετικές που βασίζονται στην τεχνική της προσομοιωμένης ανόπτησης.

Η ελαχιστοποίηση του συνολικού χρόνου καθυστέρησης επιτρέπει στις μεταποιητικές βιομηχανίες την ολοκλήρωση των παραγγελιών των πελατών πριν από την ημερομηνία λήξης τους (αποτρέποντας είτε την απώλεια φήμης, είτε ακόμη και την απώλεια πελάτη). [6]

# ΟΙ ΠΕΡΙΠΤΩΣΕΙΣ ΑΝΑΦΟΡΑΣ

## 4.1 ΠΕΡΙΟΡΙΣΜΟΙ ΚΑΙ ΣΗΜΑΝΣΕΙΣ

Το πρόβλημα αφορά περισσότερα από ένα πανομοιότυπα εργοστάσια, δηλ. f > 1, που βρίσκονται σε διαφορετικές περιοχές, με το την ευθύνη της επεξεργασίας ενός συνόλου n εργασιών.

* Όλα τα εργοστάσια έχουν το ίδιο σύνολο m μηχανών στην σταθερή μετάθεση.
* Όλες οι μηχανές και οι εργασίες είναι διαθέσιμες τη χρονική στιγμή μηδέν.
* Κάθε μηχανή μπορεί να επεξεργαστεί μόνο μία εργασία κάθε φορά και κάθε εργασία μπορεί να διεκπεραιωθεί σε μία μηχανή κάθε φορά. και ο χρόνος επεξεργασίας μιας εργασίας σε μια συγκεκριμένη μηχανή είναι η ίδια από εργοστάσιο σε εργοστάσιο.[7]

### 4.1.1 Δείκτες

* **j, k** Δείκτης για θέσεις εργασίας και θέσεις εργασίας- j, k ∈ {1, 2, . . . . , n}
* **i** Δείκτης για τις μηχανές- i ∈ {1, 2, . . . . ,m}
* **f** Δείκτης για τα εργοστάσια, f ∈ {1, 2, . . . . , F}
* **M** Ένας επαρκώς μεγάλος θετικός αριθμός [7]

### 4.1.2 Παράμετροι

* **n** Αριθμός εργασιών
* **m** Αριθμός μηχανών
* **F** Αριθμός εργοστασίων
* **pi,j** Χρόνος επεξεργασίας της εργασίας j στη μηχανή i
* **dj**Ημερομηνία λήξης της εργασίας

### 4.1.3 Μεταβλητή απόφασης

* **Xj,k** 1 εάν η θέση εργασίας j ανατίθεται στη θέση k- 0 διαφορετικά
* **Yk,f** 1 εάν η θέση εργασίας k ανατίθεται στο εργοστάσιο f - διαφορετικά 0
* **Ck,i** Χρόνος ολοκλήρωσης της εργασίας στη θέση k στο μηχάνημα i
* **Uk** Ημερομηνία λήξης της εργασίας στη θέση k
* **Tk** Καθυστέρηση της εργασίας j στη θέση k
* **TT** Συνολική καθυστέρηση

|  |  |
| --- | --- |
| Εικόνα που περιέχει γραμματοσειρά, κείμενο, λευκό, στιγμιότυπο οθόνης  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | καθορίζει την συνάρτηση για την ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης TT |
| Εικόνα που περιέχει κείμενο, γραμματοσειρά, διάγραμμα, λευκό  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | μαζί εξασφαλίζουν ότι κάθε εργασία πρέπει να είναι κατανέμεται σε ακριβώς μία θέση και κάθε θέση πρέπει να να ανατίθεται ακριβώς μία εργασία. |
| Εικόνα που περιέχει γραμματοσειρά, κείμενο, λευκό, γραμμή  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | Εξασφαλίζει ότι η έναρξη μιας εργασίας σε μια συγκεκριμένη θέση μηχανής μπορεί να ξεκινήσει εάν έχει τελειώσει η επεξεργασία της ίδιας εργασίας στην προηγούμενη θέση. |
| Εικόνα που περιέχει κείμενο, γραμματοσειρά, γραφικός χαρακτήρας, λευκό  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | Εξασφαλίζει ότι η έναρξη εργασίας σε μια συγκεκριμένη μηχανή μπορεί να ξεκινήσει αφού έχει τελειώσει η επεξεργασία της προηγούμενης εργασίας στην ίδια μηχανή. |
| Εικόνα που περιέχει γραμματοσειρά, λευκό, κείμενο, τυπογραφία  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | Βρίσκει την ημερομηνία λήξης σύμφωνα με την θέση της εργασίας. |
|  | Υπολογίζει την καθυστέρηση μιας εργασίας στην θέση k. |
| Εικόνα που περιέχει κείμενο, γραμματοσειρά, στιγμιότυπο οθόνης, γραφικός χαρακτήρας  Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα | Ορίζουν τις μεταβλητές απόφασης. |
|  |  |

## 4.2 MILP

Το MILP (Mixed Integer Linear Programming) είναι ένας κλάδος των μαθηματικών βελτιστοποίησης που συνδυάζει τις τεχνικές του γραμμικού προγραμματισμού (Linear Programming - LP) με τον περιορισμό ότι ορισμένες μεταβλητές πρέπει να είναι ακέραιες (Integer Programming - IP). Αποτελεί μια ισχυρή μέθοδο για την επίλυση προβλημάτων όπου ζητείται ο βέλτιστος τρόπος να επιτευχθεί ένα συγκεκριμένο αποτέλεσμα υπό δεδομένους περιορισμούς, ενώ κάποιες από τις μεταβλητές πρέπει να λάβουν ακέραιες τιμές.[8]

Η λειτουργία του MILP περιγράφεται ως εξής:

1. Μοντελοποίηση: Το πρώτο βήμα είναι η μοντελοποίηση του προβλήματος, δηλαδή ο ορισμός της συνάρτησης στόχου και των περιορισμών που διέπουν το σύστημα.
2. Χρήση μαθηματικών εργαλείων: Χρησιμοποιούνται αλγόριθμοι όπως ο simplex ή αλγόριθμοι διακλάδωσης και φραγμάτων (branch and bound) για την εύρεση της βέλτιστης λύσης.
3. Αποτελέσματα: Το σύστημα επιστρέφει την τιμή των μεταβλητών που μεγιστοποιούν ή ελαχιστοποιούν τη συνάρτηση στόχου, ικανοποιώντας όλους τους περιορισμούς. Σημαντικό είναι ότι για τις ακέραιες μεταβλητές, η λύση πρέπει να είναι ακριβώς ακέραια.

Το MILP χρησιμοποιείται σε ένα πλήθος εφαρμογών, όπως:

* Βιομηχανική παραγωγή: Για την οργάνωση της παραγωγικής διαδικασίας με βέλτιστο τρόπο.
* Διαχείριση εφοδιαστικής αλυσίδας: Για τον βέλτιστο προγραμματισμό αποθεμάτων και μεταφορών.
* Ενεργειακός τομέας: Για τη βελτιστοποίηση της κατανομής των ενεργειακών πόρων.
* Χρηματοοικονομικός τομέας: Για τον καθορισμό βέλτιστων χαρτοφυλακίων επενδύσεων.

Κύριες Προκλήσεις

Η κύρια πρόκληση του MILP είναι η υπολογιστική πολυπλοκότητα. Όταν αυξάνονται οι μεταβλητές και οι περιορισμοί, η επίλυση του προβλήματος γίνεται πιο απαιτητική σε υπολογιστική ισχύ και χρόνο, ειδικά όταν οι ακέραιες μεταβλητές παίζουν κεντρικό ρόλο.

Παρουσιάζουμε ένα μοντέλο μεικτού ακέραιου γραμμικού προγραμματισμού (MILP) για την περιγραφή του εξεταζόμενου προβλήματος DF|prmu|Tj. Στόχος είναι η κατανομή των εργασιών σε διάφορα εργοστάσια και ο ταυτόχρονος καθορισμός των ακολουθιών επεξεργασίας τους σε κάθε εργοστάσιο για την ελαχιστοποίηση του στόχου της συνολικής καθυστέρησης (TT).

## 4.3 Αριθμητική απεικόνιση

Η αναπαράσταση της λύσης ενός προβλήματος DPFSP, όπως παρουσιάζεται από τους Naderi and Ruiz, γίνεται με ένα σύνολο F λιστών λύσεων. Κάθε λίστα αναπαριστά μια ακολουθία πf, όπου f=[1,2,3,…,F]. H λίστα π={π1, π2, π3, π4, π5, π6, … πf, … πF} αναφέρεται σε F λίστες. Ένα πιθανό παράδειγμα με 12 jobs και 3 εργοστάσια, θα μπορούσαν να είναι οι παρακάτω ακολουθίες π=[{1,5,8,11,12}, {2,4,7,10}, {3,6,9}].

Σύμφωνα με τους Naderi and Ruiz, ο κανόνας το συντομότερου χρόνου ολοκλήρωσης (ECT) δίνει τα καλύτερα αποτελέσματα με το μικρότερο υπολογιστικό κόστος.

Για την αριθμητική απεικόνιση του προβλήματος θα χρησιμοποιήσουμε ένα παράδειγμα DPFSP όπου έχουμε τα παρακάτω δεδομένα: jobs = 5, machines = 2, factories = 2. Οι χρόνοι εκτέλεσης και οι ημερομηνίες τερματισμού φαίνονται στον παρακάτω πίνακα:

Εικόνα που περιέχει κείμενο, στιγμιότυπο οθόνης, γραμματοσειρά, γραμμή

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

Θέλουμε να υπολογίσουμε την μικρότερη χρονική καθυστέρηση για την ακολουθία π = {5,4,3,2,1}.

Αρχικά τοποθετούμε την εργασία 5 στην πρώτη μηχανή του πρώτου εργοστασίου, καθώς και τα δυο εργοστάσια είναι άδεια, δεν επηρεάζει η επιλογή εργοστασίου την έκβαση του αποτελέσματος. Στην συνέχεια υπολογίζουμε τον χρόνο ολοκλήρωσης της εργασίας 4 στα δύο εργοστάσια. Στο πρώτο εργοστάσιο θα τερματίσει μετά από 20 μονάδες χρόνου (Έναρξη επεξεργασίας στην μηχανή 1 μετά από 3 μονάδες και έναρξη στην μηχανή 2 μετά από 14 μονάδες, συν 6 μονάδες επεξεργασίας μας κάνει 20). Στο εργοστάσιο 2 η εργασία 4 θα ολοκληρωθεί μετά από 15 μονάδες. Επιλέγουμε να τοποθετήσουμε την εργασία 4 στο εργοστάσιο 2. Ακολουθεί η διαχείριση της εργασίας 3. Η εργασία 3 ολοκληρώνεται μετά από 18 μονάδες χρόνου στο εργοστάσιο 1 και μετά από 21 μονάδες στο εργοστάσιο 2. Επιλέγουμε το εργοστάσιο 1. Συνεχίζοντας με την ίδια λογική υπολογίζουμε τις τοποθετήσεις των υπόλοιπων εργασιών για να καταλήξουμε στο παρακάτω διάγραμμα Gant.[7]

[9]Εικόνα που περιέχει κείμενο, στιγμιότυπο οθόνης, διάγραμμα, αριθμός

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

Στο επόμενο βήμα θα πρέπει να υπολογίσουμε τον συνολικό χρόνο καθυστέρησης σύμφωνα με τις παραπάνω τοποθετήσεις των εργασιών και των ακολουθιών που προέκυψαν.

Η εργασία 5 έχει χρόνο εκτέλεσης 5 μονάδων, αλλά ολοκληρώθηκε μετά από 14 μονάδες και ο χρόνος καθυστέρησης T5 είναι 9. Για τις υπόλοιπες εργασίες οι χρόνοι καθυστέρησης είναι T­4 = 5, T3 = 0, T2 = 17 Τ1 = 16. Ο συνολικός χρόνος καθυστέρησης είναι:

# 5. ΜΕΘΟΔΟΙ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΗΣ

## 5.1 Ευρετικές Μέθοδοι

Το πρόβλημα του προγραμματισμού ροής αποτελεί έντονο πεδίο έρευνας εδώ και πολλά χρόνια. Καθώς η συντριπτική πλειονότητα των προβλημάτων χρονοπρογραμματισμού flowshop είναι είτε NP-πλήρη είτε NP-δύσκολα, η έρευνα κατευθύνεται κυρίως προς την ανάπτυξη ευρετικών ή σχεδόν βέλτιστων μεθόδων. Ο στόχος της ελαχιστοποίησης του makespan ήταν ο στόχος πολλών ευρετικών μεθόδων που έχουν αναπτυχθεί μέχρι σήμερα. Ορισμένες από τις αξιοσημείωτες ευρετικές μεθόδους για την ελαχιστοποίηση του makespan έχουν αναπτυχθεί από τους Campbell et al. (1970), Dannenbring (1977), Nawaz et al. (1983), Widmer and Hertz (1989), Leisten (1990), Ogbu and Smith (1990), Ishibuchi et al. (1995), Rajendran (1995), Nowicki and Smutnicki (1996), Rajendran and Ziegler (1997), Ben-Daya and Al-Fawzan (1998), και Framinan et al. (2001).

## 5.1.1 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ NEH

Ο αλγόριθμος ΝΕΗ (Nawaz, Enscore, Ham) είναι αλγόριθμος που χρησιμοποιείται για την επίλυση του προβλήματος PFSP. Ο αλγόριθμος NEH είναι από τους πιο αποδοτικούς ευρετικούς αλγόριθμους στην εύρεση του ελάχιστου χρόνου εκτέλεσης n εργασιών σε m μηχανές (makespan).[9]

Ο αλγόριθμος ακολουθεί τα εξής βήματα:

1. Ταξινόμηση εργασιών: Ταξινομεί τις εργασίες σύμφωνα με το συνολικό χρόνο εκτέλεσης τους σε όλες τις μηχανές σε φθίνουσα σειρά.
2. Δημιουργία ακολουθίας για τις πρώτες 2 εργασίες (α): Συγκρίνουμε τις δύο πρώτες εργασίες μετά την παραπάνω ταξινόμηση και επιλέγουμε τον καλύτερο συνδυασμό π.χ. εάν οι εργασίες στις πρώτες δύο θέσεις μετά την ταξινόμηση ήταν οι εργασίες 3 και 5 θα υπολογίσουμε τον συνδυασμό 3,5 και τον συνδυασμό 5,3 και θα επιλέξουμε αυτόν με τον ελάχιστο χρόνο.
3. Δημιουργία ακολουθίας για κάθε επόμενη εργασία: Κάθε εργασία τοποθετείται σε όλες τις πιθανές θέσεις και υπολογίζεται το makespan. Στη συνέχεια επιλέγεται πάντα η ακολουθία με το καλύτερο makespan. Π.χ. έχουμε την ακολουθία εργασιών [4,2,5,0] και θέλουμε να εισάγουμε την εργασία 3 στην ακολουθία. Θα υπολογίσουμε το makespan για όλες τις δυνατές θέσεις που μπορεί να εισαχθεί η εργασία 3 δλδ. [**3**,4,2,5,0] , [4, **3**,2,5,0] , [4,2, **3**,5,0] , [4,2,5, **3**,0] και [4,2,5,0, **3**] και θα κρατήσουμε την ακολουθία με το καλύτερο makespan.

Η συνάρτηση η οποία υπολογίζει τους χρόνους εκτέλεσης των εργασιών σύμφωνα με μια ακολουθία (solution). Δέχεται ως ορίσματα τον αριθμό των εργασιών (n\_jobs), τον αριθμό των μηχανών (n\_machines), τους χρόνους κάθε εργασίας σε κάθε μηχανή (p) και μια ακολουθία εκτέλεσης των εργασιών (solution).

Παρακάτω παρουσιάζω την εκτέλεση της συνάρτησης π.χ. schedule(n\_jobs, n\_machines, p, solution) με ένα παράδειγμα. Έστω ότι η συνάρτηση παίρνει ως ορίσματα τις τιμές n\_jobs=5, n\_machines = 3, p (ο παρακάτω πίνακας) και Solution=1,4,0,3. Αρχικά υπολογίζουμε τους χρόνους για την πρώτη εργασία τις ακολουθίας που είναι η εργασία 1. Για κάθε μηχανή της εργασίας 1 προσθέτουμε τον χρόνο της προηγούμενης μηχανής. Η δεύτερη εργασία της ακολουθίας είναι η εργασία 4. Αρχικά αθροίζουμε τον χρόνο της προηγούμενης εργασίας και της τρέχουσας στην μηχανή 0. Στη συνέχεια αθροίζουμε τον μεγαλύτερο χρόνο ανάμεσα στον χρόνο της τρέχουσας εργασίας στην προηγούμενη μηχανή και τον χρόνο της προηγούμενης εργασίας στην τρέχουσα μηχανή (max(C[j,i-1], C[solution[idx-1],i]).

## 5.1.2 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ NEHedd

Όπως παρουσιάστηκε στην προηγούμενη ενότητα στον αρχικό αλγόριθμο NEH, οι εργασίες ταξινομούνται σε φθίνουσα (μη αύξουσα) σειρά ως προς το άθροισμα των χρόνων επεξεργασίας στις μηχανές, και στη συνέχεια λαμβάνεται μια τελική λύση με εποικοδομητικό τρόπο, προσθέτοντας σε κάθε βήμα μια νέα εργασία σε αυτή τη σειρά και στη συνέχεια εισάγοντας την στην καλύτερη θέση, δηλαδή σε αυτή που οδηγεί στην καλύτερη μερική λύση. Δεδομένου ότι στο πρόβλημά μας λαμβάνονται υπόψη οι ημερομηνίες λήξης, μπορεί να υπάρχουν διάφορες μέθοδοι για την ταξινόμηση των εργασιών. Στο NEHedd, οι εργασίες ταξινομούνται κατά μη φθίνουσα σειρά των ημερομηνιών λήξης. Η EDD (edd) υποδηλώνει την συντομότερη ημερομηνία λήξης. Μια παραλλαγή του αλγόριθμου NEHedd εκτελεί μια αρχική ταξινόμηση των εργασιών σε περισσότερα του ενός εργοστάσια σύμφωνα με τον ελάχιστο χρόνο καθυστέρησης, ο οποίος υπολογίζεται από τους χρόνους due date.[10]

## 5.1.3 Ο ΑΛΓΟΡΙΘΜΟΣ TABOO Search

Ένας επιπλέον ευρετικός αλγόριθμος ο οποίος βασίζεται στην τεχνική TABU Search, ξεκινάει με μια τυχαία ακολουθία π.χ. [0,1,2,3,4 …] και στην συνέχεια δημιουργεί νέες ακολουθίες αλλάζοντας θέσεις σε 2 στοιχεία της ακολουθίας. Ορίζουμε για πόσες επαναλήψεις θα επαναλάβει την διαδικασία δημιουργίας γειτόνων όπως ονομάζονται οι ακολουθίες που δημιουργούνται. Εάν ο αριθμός των εργασιών ενός στιγμιότυπου είναι n τότε σε κάθε κύκλο δημιουργούνται (n-1)2 ακολουθίες. Κατά την διάρκεια των κύκλων σίγουρα επαναλαμβάνονται ίδιες ακολουθίες.

Κάθε ακολουθία που εξετάζεται αποθηκεύεται στην λίστα TABU για να μην εξετάζουμε ίδιες λύσεις συνεχώς. Βέβαια η λίστα TABU ορίζεται να έχει ένα συγκεκριμένο μέγεθος, οπότε όταν γεμίσει αφαιρεί μια ακολουθία κάθε φορά που προσθέτει μια. Κάθε φορά που εξετάζουμε μια ακολουθία ελέγχουμε εάν βρίσκεται στην λίστα TABU. Εάν δεν υπάρχει στην λίστα TABU υπολογίζουμε το makespan και ελέγχουμε εάν είναι καλύτερο από το μέχρι τώρα καλύτερο makespan. Κρατάμε πάντα το καλύτερο makespan και την καλύτερη ακολουθία σε μια μεταβλητή αντίστοιχα.

Επειδή η αναζήτηση TABU συχνά μπορεί να κολλήσει σε μια τιμή, προσθέτουμε έναν επιπλέον μηχανισμό τερματισμού έτσι ώστε όταν βρεθεί η καλύτερη λύση για πάνω από 10 φορές στη σειρά ο αλγόριθμος τερματίζεται.

Ο αλγόριθμος TABU Search είναι ένας αλγόριθμος επίλυσης προβλημάτων βελτιστοποίησης. Έχει μεγάλους χρόνους εκτέλεσης καθώς δοκιμάζει πολλούς συνδυασμούς. Στην περίπτωση της λύσης του προβλήματος PFSP, έχει καταφέρει αρκετές φορές να βρει καλύτερη λύση από τους αλγόριθμους NEH. Συγκεκριμένα 7 στις 10 φορές ο αλγόριθμος TABU έδωσε καλύτερη λύση από τους αλγόριθμους NEH.

## 5.2 ΠΕΡΙΓΡΑΦΗ ΜΟΝΤΕΛΟΥ

…

## 5.3 ΤΕΧΝΙΚΕΣ ΠΡΟΣΕΓΓΙΣΗΣ ΠΡΟΒΛΗΜΑΤΩΝ

# 6. ΑΝΑΠΤΥΞΗ ΚΑΙ ΥΛΟΠΟΙΗΣΗ

## 6.1 ITERATED LOCAL SEARCH (ILS)

….

## 6.2 ITERATED GREEDY ALGORITHM (IG)

Ο αλγόριθμος IteratedGreedy (IG) για τον χρονοπρογραμματισμό προτάθηκε για πρώτη φορά από τους Ruiz και Stützle (2007). Όπως αναφέρθηκε, ο αλγόριθμος IG έχει επιτυχώς εφαρμοστεί αρκετές φορές για την ελαχιστοποίηση του makespan του DPFSP στο παρελθόν. Εξ όσων γνωρίζουμε, αυτός ο αλγόριθμος είναι η πρώτη εφαρμογή του αλγορίθμου IG για την ελαχιστοποίηση της συνολικής καθυστέρησης του DPFSP.[11]

Ο Iterated Greedy Algorithm είναι μια στοχαστική μέθοδος βελτιστοποίησης που βασίζεται σε επαναλαμβανόμενες διαδικασίες δημιουργίας και βελτίωσης λύσεων. Χρησιμοποιείται συχνά για την επίλυση δύσκολων συνδυαστικών προβλημάτων, όπως αυτά που περιλαμβάνουν χρονοπρογραμματισμό, δρομολόγηση, και προβλήματα κατανομής.

Βασική Ιδέα:

Ο αλγόριθμος Iterated Greedy επαναλαμβάνει συνεχώς δύο βασικές φάσεις:

**1. Κατασκευή (Construction)**: Δημιουργείται μια αρχική λύση χρησιμοποιώντας μια "άπληστη" στρατηγική (greedy), η οποία σημαίνει ότι κάθε βήμα γίνεται με τέτοιο τρόπο ώστε να βελτιστοποιεί τοπικά την απόδοση.

**2. Καταστροφή και Επιδιόρθωση (Destruction and Reconstruction):** Σε κάθε επανάληψη, καταστρέφουμε ένα μέρος της λύσης και κατόπιν το ξαναχτίζουμε (rebuild) με άπληστο τρόπο. Η διαδικασία αυτή επιτρέπει στον αλγόριθμο να εξερευνά διαφορετικά μονοπάτια, αποφεύγοντας τοπικά ελάχιστα, και προσπαθεί να βρει μια καλύτερη λύση από την αρχική.

Ο αλγόριθμος IG εκτελεί τις παρακάτω λειτουργίες:

**1.Αρχικοποίηση**: Ξεκινάμε με μια αρχική λύση, η οποία συνήθως κατασκευάζεται με άπληστη στρατηγική. Αυτή η λύση μπορεί να είναι γρήγορη, αλλά ενδέχεται να μην είναι η καλύτερη δυνατή. Στην περίπτωσή μας εξετάζονται οι αλγόριθμοι NEHedd και ESL, όπως παρουσιάστηκαν παραπάνω.

**2.Καταστροφή (Destruction)**: Εφαρμόζεται μια διαδικασία που αφαιρεί τυχαία ή στρατηγικά ένα υποσύνολο της λύσης. Για παράδειγμα, σε ένα πρόβλημα δρομολόγησης οχημάτων, μπορεί να αφαιρεθούν μερικές στάσεις από τη διαδρομή.

**3.Επιδιόρθωση (Reconstruction)**: Το υποσύνολο της λύσης που αφαιρέθηκε ξαναενσωματώνεται στο σύστημα με κάποιο άπληστο αλγόριθμο. Ο στόχος είναι η επαναδημιουργία μιας λύσης καλύτερης από την προηγούμενη.

**4.Βελτίωση**: Μετά την καταστροφή και επιδιόρθωση, μπορεί να εφαρμοστούν τοπικές βελτιώσεις (local search) για περαιτέρω βελτιστοποίηση της νέας λύσης.

**5. Επανάληψη**: Η διαδικασία καταστροφής και επιδιόρθωσης επαναλαμβάνεται πολλές φορές, δημιουργώντας νέες λύσεις. Αν κάποια νέα λύση είναι καλύτερη από την τρέχουσα λύση, η καλύτερη λύση αντικαθιστά την τρέχουσα.

**6. Τερματισμός**: Ο αλγόριθμος σταματά όταν ικανοποιηθεί κάποιο κριτήριο τερματισμού, όπως το να μην βελτιώνεται η λύση για συγκεκριμένο αριθμό επαναλήψεων ή όταν περάσει προκαθορισμένος χρόνος.

Στην φάση της καταστροφής, ένα ποσοστό της τάξης d των συνολικών θέσεων εργασίας, αφαιρείται τυχαία από την λύση και τοποθετείται σε μια λίστα πR. Στην φάση της κατασκευής κάθε εργασία από την λίστα pR δοκιμάζεται σε όλες τις πιθανές θέσεις σε όλα τα εργοστάσια. Το εργοστάσιο και η θέση με την μικρότερη συνολική καθυστέρηση επιλέγεται.

Πλεονεκτήματα:

- **Απλότητα:** Είναι ένας απλός και εύκολος στην κατανόηση αλγόριθμος, με μικρό αριθμό παραμέτρων.

- **Ευελιξία:** Μπορεί να προσαρμοστεί εύκολα σε πολλά διαφορετικά προβλήματα.

- **Αποτελεσματικότητα**: Συνήθως παρέχει καλές λύσεις για προβλήματα όπου η άπληστη αναζήτηση δεν επαρκεί για να βρει την παγκόσμια βέλτιστη λύση.

Για την ενίσχυση της απόδοσης του αλγόριθμου IG χρησιμοποιούνται δύο μέθοδοι τοπικής αναζήτησης (local search), Η μέθοδος τοπικής αναζήτησης τυχαίας υποακολουθίας (Random Subsequence Local Search - RSLS) και η μέθοδος τοπικής αναζήτησης τυχαίου σημείου (Random Single Point Local Search – RPLS).

### 6.2.1 RANDOM SUBSEQUENCE LOCAL SEARCH

Η RSLS έχει δύο λειτουργίες: multi-factory (RSLS\_m) και single-factory (RSLS\_s). Ένας τυχαίος αριθμός v μεταξύ 0 και 1 παράγεται για να αποφασιστεί η επιλογή μεταξύ αυτών των δύο τρόπων. [7]

Στο RSLS\_s, πραγματοποιείται εισαγωγή ή αντιστροφή εργασιών εντός ενός τυχαία επιλεγμένου εργοστασίου, ενώ στο RSLS\_m, η εναλλαγή ή (εναλλαγή+περιστροφή) πραγματοποιείται μεταξύ δύο τυχαία επιλεγμένων εργοστασίων. Ένας τυχαίος αριθμός w μεταξύ 0 και 1 παράγεται για να αποφασιστεί η επιλογή μεταξύ αυτών των εργοστασίων.

Εικόνα που περιέχει κείμενο, στιγμιότυπο οθόνης, γραμματοσειρά, διάγραμμα

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

Στο πρώτο παράδειγμα του παραπάνω σχήματος επιλέγεται ένα εργοστάσιο τυχαία (π2). Στην συνέχεια επιλέγεται μια υπό ακολουθία τυχαίου μήκους g (το μήκος πρέπει να είναι μικρότερο από το σύνολο των εργασιών που έχουν ανατεθεί στο εργοστάσιο) για να ακολουθήσει η επιλογή τυχαίου σημείου εισαγωγής της ακολουθίας στο εργοστάσιο, στο οποίο θα εισάγουμε την υπό ακολουθία. Στο παράδειγμά μας επιλέγεται η ακολουθία των θέσεων 2,3 και 4 με τιμές 3,7,9 και εισάγεται μετά το σημείο εισαγωγής θέση 5 με τιμή 8.

Στο δεύτερο παράδειγμα αναπαριστάτε η λειτουργία αντιστροφής. Επιλέγεται τυχαία ένα εργοστάσιο από το οποίο θα επιλέξουμε στην συνέχεια μια υπό ακολουθία την οποία θα αντιστρέψουμε στην συνέχεια.

Τα τελευταία δύο παραδείγματα αφορούν την ανταλλαγή δύο τυχαία επιλεγμένων υπό ακολουθιών μεταξύ δύο τυχαία επιλεγμένων εργοστασίων και στο ένα από τα δύο παραδείγματα εφαρμόζουμε και αντιστροφή της σειράς εργασιών των επιλεγμένων υπό ακολουθιών.

**ΨΕΥΔΟΚΩΔΙΚΑΣ RSLS(π)**

|  |
| --- |
| Procedure RSLS(π)  v=rand(), w=rand()  while flag = true  flag=false  if v<0.5  choose a factory randomly;  if w<0.5  choose a subsequence and an insert point;  π' = insert the subsequence after the insert point;  else  select a subsequence;  π' = reverse the subsequence;  end if  else  select two factories f1 and f2 randomly;  randomly choose starting point at each factory;  if w=0.5  π' = swap the subsequence;  else  π' = swap and reverse the subsequences;  end if  end if  if (TT(π') < ΤΤ(π)) then  π = π'  flag = true;  end if  end while  return π;  end |

### 6.2.2 RANDOM SINGLE POINT LOCAL SEARCH

Παρόμοια με την μέθοδο RSLS η μέθοδος τοπικής αναζήτησης τυχαίου σημείου RPLS έχει λειτουργίες ενός ή πολλαπλών εργοστασίων. Στην μέθοδο RPLS\_s εκτελούνται η διαδικασίες εισαγωγής και ανταλλαγής σε ένα εργοστάσιο ενώ στην μέθοδο RPLS\_m εκτελούνται οι παραπάνω διαδικασίες μεταξύ δύο τυχαία επιλεγμένων εργοστασίων. Η απόφαση για την διαδικασία που θα ακολουθηθεί εισαγωγή ή ανταλλαγή εξαρτάται από τυχαία μεταβλητή w. Εάν η μεταβλητή w έχει τιμή μικρότερη από 0,5 επιλέγεται η εισαγωγή διαφορετικά γίνεται ανταλλαγή.

Εικόνα που περιέχει κείμενο, γραμματοσειρά, διάγραμμα, αριθμός

Περιγραφή που δημιουργήθηκε αυτόματα

Στον παραπάνω πίνακα παρουσιάζονται παραδείγματα της μεθόδου RPLS. Στο πρώτο παράδειγμα επιλέγεται αρχικά ένα εργοστάσιο και την συνέχεια δύο σημεία. Το σημείο που επιλέγεται πρώτο αφαιρείται από την θέση που βρίσκεται και τοποθετείται μετά την θέση του δεύτερου σημείου. Παρομοίως γίνονται και οι ενέργειες στα υπόλοιπα παραδείγματα.

#### 6.2.2.1 Simulated Annealing (SA)

Η SA είναι μια μεταευρετική τεχνική βελτιστοποίησης που εισήχθη από τους Kirkpatrick et al. το 1983 για την επίλυση του προβλήματος του πλανόδιου πωλητή (Travelling Salesman Problem - TSP)[12]

Ο αλγόριθμος SA βασίζεται στη διαδικασία ανόπτησης που χρησιμοποιείται στη μεταλλουργία, όπου ένα μέταλλο θερμαίνεται γρήγορα σε υψηλή θερμοκρασία και στη συνέχεια ψύχεται σταδιακά. Σε υψηλές θερμοκρασίες, τα άτομα κινούνται γρήγορα και όταν η θερμοκρασία μειώνεται, μειώνεται και η κινητική τους ενέργεια. Στο τέλος της διαδικασίας ανόπτησης, τα άτομα πέφτουν σε μια πιο διατεταγμένη κατάσταση και το υλικό είναι πιο όλκιμο και ευκολότερο στην επεξεργασία.

Ομοίως, στη SA, μια διαδικασία αναζήτησης ξεκινά με μια κατάσταση υψηλής ενέργειας (μια αρχική λύση) και μειώνει σταδιακά τη θερμοκρασία (μια παράμετρος ελέγχου) μέχρι να φτάσει σε μια κατάσταση ελάχιστης ενέργειας (τη βέλτιστη λύση).

Η SA έχει εφαρμοστεί με επιτυχία σε ένα ευρύ φάσμα προβλημάτων βελτιστοποίησης, όπως το TSP, η αναδίπλωση πρωτεϊνών, η διαμέριση γραφημάτων και ο προγραμματισμός job-shop. Το κύριο πλεονέκτημα της SA είναι η ικανότητά της να ξεφεύγει από τα τοπικά ελάχιστα και να συγκλίνει σε ένα παγκόσμιο ελάχιστο. Η SA είναι επίσης σχετικά εύκολη στην εφαρμογή και δεν απαιτεί εκ των προτέρων γνώση του χώρου αναζήτησης.

#### 6.2.2.2 ΚΡΙΤΗΡΙΟ ΑΠΟΔΟΧΗΣ

Το κριτήριο αποδοχής καθορίζει αν μια νέα λύση γίνεται αποδεκτή ή απορρίπτεται. Η αποδοχή εξαρτάται από τη διαφορά ενέργειας μεταξύ της νέας λύσης και της τρέχουσας λύσης, καθώς και από την τρέχουσα θερμοκρασία. Το κλασικό κριτήριο αποδοχής της ΣΑ προέρχεται από τη στατιστική μηχανική και βασίζεται στην κατανομή πιθανοτήτων Boltzmann.[7]

Στην περίπτωσή μας εξετάζεται ένα σημείο αποδοχής το οποίο παρουσιάζεται με την παρακάτω εξίσωση:

(26)

όπου T0 είναι μια παράμετρος θερμοκρασίας και πρέπει να βαθμονομηθεί. Αυτό το κριτήριο αποδοχής θεωρεί τη λύση που παράγεται από την τοπική αναζήτηση για την επόμενη επανάληψη μόνο σε δύο περιπτώσεις. Εάν η λύση είναι καλύτερη από την τρέχουσα ή εάν ένας τυχαίος αριθμός r[0, 1] είναι μικρότερος από exp{-(TT(π ) - TT(π))/T}. Εδώ, TT(π’) και TT(π) υποδηλώνουν τις συνολικές τιμές καθυστέρησης για τις ανακατασκευασμένες και τις υπάρχουσες λύσεις, αντίστοιχα.

Παρακάτω παρουσιάζεται ο ψευδοκώδικας της λύσης:

|  |
| --- |
| Procedure IG algorithm  π=NEHedd;  π=local search(π);  πb = π;  while (termination criterion not satisfied)  π'=π;  for y=1 to (d \* n)  πR = remove one job from π' regardless of the factories and insert it in πR;  end for  for y=1 to (d \* n)  x = πR(y)  for f=1 to F  Test job x in all posible positions of π'f;  TTf is the lowest TT obtained at position pf for factory f;  end for  fmin = arg(minf=1F)(TTf));  Insert job x in π'fmin at position pfmin resulting in lowest TT;  end for  π' = local search (π');  if (TT(π') < ΤΤ(π))  π = π';  if (TT(π) < ΤΤ(πb)  πβ = π  end if  elseif (rand <= exp{-(TT(π') - ΤΤ(π))/Τ})  π = π'  end if  end while  return πb  end |

## 6.3 ITERATED GENETIC ALGORITHM

## 6.4 HYBRID GENETIC ALGORITHM

## 6.5 MLL BASED MECHANISM

### 6.5.1 JOB SWAP (JS)

### 6.5.2 JOB COMPETITIVE INSERTION (JCI)

### 6.5.3 INTER-FACTORY SWAP (IS)

### 6.5.4 INTER-FACTORY COMPETITIVE INSERTION (ICI)

### 6.5.5 THE HYBRID SWAP (HS)

### 6.5.6 HYBRID COMPETITIVE INSERTION (HCI)

## 6.6 ΣΧΕΔΙΑΣΜΌΣ ΠΕΙΡΑΜΑΤΩΝ

# 7 ΑΞΙΟΛΟΓΗΣΗ ΚΑΙ ΑΝΑΛΥΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ

## 7.1 ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ

### 7.1.2 ΑΝΑΛΥΣΗ ΑΠΟΤΕΛΕΣΜΑΤΩΝ

### 7.1.3 ΣΥΓΚΡΙΣΗ ΚΑΙ ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ

# 8 ΣΥΜΠΕΡΑΣΜΑΤΑ ΚΑΙ ΜΕΛΛΟΝΤΙΚΕΣ ΠΡΟΚΛΗΣΕΙΣ

# Βιβλιογραφία

|  |  |
| --- | --- |
| [1] | J. Kuhpfahl, Job Shop Scheduling with Consideration of Due Dates, 2015. |
| [2] | C. Gogos, «Solving the Distributed Permutation Flow-Shop Scheduling Problem Using Constrained Programming,» 2023. |
| [3] | P. Perez-Gonzalez και J. M.Framinan, «A review and classification on distributed permutation flowshop scheduling problems,» 2023. |
| [4] | B. Naderi και R. Ruiz, «The distributed permutation flowshop scheduling problem,» 2018. |
| [5] | G. Minella, R. Ruiz και M. Ciavotta, «A Review and Evaluation of Multiobjective Algorithms for the Flowshop Scheduling Problem,» 2008. |
| [6] | S. HASIJA και C. RAJENDRAN, «Scheduling in flowshops to minimize total tardiness of jobs,» 2003. |
| [7] | A. Khare και S. Agrawal, «Effective heuristics and metaheuristics to minimise total tardiness for the distributed permutation flowshop scheduling problem,» 2020. |
| [8] | C. . A. FLOUDAS και X. LIN, «Mixed Integer Linear Programming in Process Scheduling: Modeling, Algorithms, and Applications,» 2005. |
| [9] | E. Taillard, «Some efficient heuristic methods for the flow shop sequencing problem,» 1990. |
| [10] | K. YEONG-DAE KIM, «Heuristics for Flowshop Scheduling Problems,» 1993. |
| [11] | R. RUIZ και T. STUETZLE, «A simple and effective IGA for the PFSP,» 2007. |
| [12] | S. Kirkpatrick, «Optimization by Simulated Annealing,» 1983. |
| [13] | P. Pourhejazy, C.-Y. Cheng, K.-C. Ying και N. H. Nam, «Meta-Lamarckian-based iterated greedy for optimizing,» 2022. |
| [14] | V. Fernandez-Viagas και J. M. Framinan, «NEH-based heuristics for the permutation flowshop scheduling problem to minimise total tardiness,» 2017. |
| [15] | J. Thompson, Heuristics: An Overview, 2023. |
| [16] | H. Ramalhinho Lourenço, O. C. Martin και T. Stuetzle, HANDBOOK OF METAHEURISTICS (CHAPTER 5), 2010. |