

Projet d'aide à la décision

Paul ADENOT, Etienne BRODU, Maxime GAUDIN, Monica GOLUMBEANU, Yoann RODIÈRE

11 octobre 2010

Table des matières

I	Programmation Linéaire monocritère	3
1	Données	4
1.1	Contraintes	4
1.1.1	Modélisation sous forme matricielle	4
2	Objectif : Comptable	6
2.1	Modélisation	6
2.2	Décisions	6
3	Objectif : Responsable d'atelier	7
3.1	Modélisation	7
3.2	Décisions	7
4	Objectif : Responsable des stocks	8
4.1	Modélisation	8

Résumé

Première partie

Programmation Linéaire monocritère

1 Données

Soient :

- **T** la matrice des temps unitaires d'usinage d'un produit sur une machine (minutes) (*C.f. Table 1*).
- **Q** la matrice de quantité de matières premières par produit (*C.f. Table 2*).
- **S** la matrice des quantité maximum de matières premières (*C.f. Table 3*).
- **V** la matrice des prix de vente des produits finis (*C.f. Table 4*)
- **A** la matrice des prix d'achat des matières premières.
- **C** la matrice des coûts horaires des machines (*C.f. Table 5*).

1.1 Contraintes

Considérons :

- 6 produits identifiés chacun par une lettre $i \in A, B, C, D, E, F$
- 7 machines identifiées chacune par un nombre $j \in 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7$
- 3 matières premières identifiées chacune par un nombre $k \in 1, 2, 3$
- n , vecteur colonne du nombre d'unités fabriquées pour chaque produit

L'ensemble de la chaîne de production est régie par les contraintes suivantes :

- **Le nombre de produits usinés de type i** : Il doit être non nul

$$n_i \geq 0, \forall i \in A, B, C, D, E, F \quad (1)$$

- **Le temps d'occupation de chaque machine i** : Il doit être inférieur au temps de travail

$$\sum_{j=A}^F T_{j,i} \times n_j \leq 2 \times 8 \times 60 \times 5 = 4800, \forall i \in 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7 \quad (2)$$

soit un temps de travail en deux huit, 5 jours par semaine.

- **L'utilisation de chaque matière première i** : Elle doit être inférieure au stock

$$\sum_{j=A}^F Q_{i,j} \times n_j \leq S_i, \forall i \in 1, 2, 3 \quad (3)$$

1.1.1 Modélisation sous forme matricielle

Pour donner au problème une forme standard, nous allons le modéliser par des inéquations et des produits matriciels. Les contraintes C0, C1 et C2 se traduisent trivialement de la manière suivante :

$$A.n \leq b \quad (4)$$

2 Objectif : Comptable

Le comptable cherche à maximiser les bénéfices sous les contraintes définies précédemment.

2.1 Modélisation

Soit n_i le nombre de produit i fabriqué. Le coup fixe de production n'influant pas sur notre décision, nous ne considérerons que le coût variable de production. Il est défini par la formule suivante :

$$CV(i) = n_i \times \left(\sum_{j=1}^7 T_{i,j} \times \frac{C_{i,j}}{60} + \sum_{k=1}^3 A_k \times Q_{k,i} \right)$$

Le chiffre d'affaire par produit est :

$$CA(i) = n_i \times V_i$$

Par conséquent le bénéfice par produit se calcule de la manière suivante :

$$\begin{aligned} B(i) &= CA(i) - CV(i) \\ &= n_i \times \left(V_i - \sum_{j=1}^7 T_{i,j} \times \frac{C_{i,j}}{60} + \sum_{k=1}^3 A_k \times Q_{k,i} \right) \end{aligned}$$

La matrice permettant de calculer, à partir du vecteur colonne n du nombre de produits sortis de l'usine, le bénéfice d'*Optim* est donc la suivante :

$$\begin{aligned} M_B &= \left(V - \left(\left(T \times C^t \times \frac{1}{60} \right)^t + (A \times Q) \right) \right) \\ &\simeq (6.0667 \quad 11.9833 \quad 12.4333 \quad 9.5333 \quad 31.6500 \quad 27.9000) \end{aligned}$$

Remarquons qu'elle nous donne explicitement le bénéfice unitaire pour chaque produit. Le produit E est *a priori* le plus intéressant.

Nous chercherons à maximiser la fonction linéaire correspondant à cette matrice, donc (pour prendre une forme plus standard) à minimiser son opposé.

2.2 Décisions

En utilisant les outils Matlab (`linprog` en l'occurrence, cf. annexes pour le code exact), on obtient le résultat suivant :

$$n_{optimal} = \begin{pmatrix} 0.0000 \\ 20.4082 \\ 0.0000 \\ 0.0000 \\ 242.5000 \\ 94.1837 \end{pmatrix}$$

Lecture : le produit 1 (A) doit être abandonné, le produit 5 (E) doit être produit en 242,5 exemplaires (242 en entier et un demi exemplaire, terminé la semaine suivante), etc.

Ce résultat était (en partie) prévisible à partir de la matrice M_B , puisque le produit E est le plus rentable. On devra donc, pour optimiser le bénéfice, en produire le plus possible, tout en utilisant intelligemment les matières premières et ressources humaines restantes pour maximiser le reste du bénéfice. Ainsi, d'après le résultat on préfère fabriquer le produit B au lieu du produit C car il est moins couteux en matière première MP3.

Notons tout de même que ce résultat n'était pas si évident, puisqu'il prend également en compte l'utilisation des ressources (les machines), que nous avons ignorée dans le raisonnement « intuitif » ci-dessus.

3 Objectif : Responsable d'atelier

Le responsable d'atelier cherche à maximiser le nombre d'unités (toutes catégories confondues) produites sous les contraintes définies précédemment.

3.1 Modélisation

Soit N le nombre de produits fabriqués.

$$N = \sum_{i=A}^F \quad (5)$$

3.2 Décisions

4 Objectif : Responsable des stocks

Le responsable des stocks cherche à minimiser le nombre de de produits dans son stock sous les contraintes définies précédemment.

4.1 Modélisation

Soit $Stock(n_i)$ le nombre de produits en stock (en unités de stock). Cette fonction est la somme des produits fabriqués à laquelle on soustrait la quantité de matières premières utilisée.

On a ainsi la formule suivante, où n_i est la quantité de produit usiné (pour chaque produit i), et $Q_{i,j}$ est la quantité de matière première par produit pour chaque produit i et chaque matière première j .

$$Stock(n_i) = \sum_i n_i - \sum_i n_i \times Q_{i,j} \quad (6)$$

(formule pas encore valide)