

Stratégie de production

Optim

Paul ADENOT, Etienne BRODU, Maxime GAUDIN, Monica GOLUMBEANU,
Nor EL MALKI, Martin RICHARD, Yoann RODIÈRE

18 octobre 2010

Table des matières

I	Etude monocritère	5
1	Données	6
1.1	Contraintes	6
1.1.1	Modélisation sous forme matricielle	7
2	Stratégie du point de vue <i>comptable</i>	8
2.1	Modélisation	8
2.2	Stratégie adoptée	8
2.2.1	Interprétation	9
3	Stratégie du point de vue du <i>Responsable d'atelier</i>	10
3.1	Modélisation	10
3.2	Stratégie adoptée	10
3.2.1	Interprétation	10
4	Objectif : Responsable commercial	11
4.1	Modélisation	11
4.2	Décisions	11
4.3	Interprétation	11
5	Objectif : Responsable des stocks	12
5.1	Modélisation	12
5.2	Décisions	13
6	Représentation graphique	13
II	Programmation linéaire multicritère	15
7	Objectifs	16
8	Recherche du point de départ	16
9	Affinement de la solution	16
10	Métriques utilisées	16
11	Utilisation	17
12	Optimisation	17
12.1	Méthodologie d'optimisation	18
12.2	Résultats	18
III	Analyse multicritère	19
13	Méthode choisie	20
14	Algorithme de la méthode	20
15	Mise en œuvre de la méthode	20
16	Solution proposée	20

IV	Annexe	22
17	Code source	23
17.1	Mise en place des contraintes	23
17.2	Stratégie comptable	24

Résumé

L'objet de ce rapport est de présenter une solution capable de trouver une stratégie de production, menant à un contentement optimal des différents acteurs :

- Le comptable
- Le responsable des ateliers
- Le responsable des stocks
- Le responsable commercial

La démarche sera quant à elle incrémentale puisque nous fournirons dans un premier temps des optimums très locaux, respectant un nombre limité de contraintes et de critères, puis nous combinerons ces différents résultats afin de converger vers une solution prenant en compte l'intérêt de chacun.

Première partie

Etude 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

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

2 Stratégie du point de vue *comptable*

En tenant compte des coût de fonctionnement des machines, du coût d'achat des matières premières, du prix de vente des produits finis, et du temps d'usinage, le comptable de l'entreprise **Optim** cherche à maximiser les bénéfices. Nous ne prendrons pas en compte la « popularité » du produit ou encore la répartition des unités produites les unes par rapport aux autres.

2.1 Modélisation

Soit n_i le nombre de produit i fabriqué.

Le coup fixe de production n'influant pas sur notre décision, nous considérerons uniquement 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 :

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

Remarquons qu'elle donne explicitement le bénéfice unitaire pour chaque produit. instinctivement, le produit E est 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 Stratégie adoptée

En utilisant les outils Matlab, nous obtenons le résultat suivant :

```
1 N = linprog(Units, InfEqConstraints, InfEqValues);
```

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

Du point de vue strictement comptable, le bénéfice réalisable est 357.0919 ☐.

2.2.1 Interprétation

- Les produits (A), (C), (D) doivent être abandonnés.
- Le produit (E) doit être « surproduit » (en 242,5 exemplaires), tout comme le produit (F), mais dans une moindre mesure.

Ce résultat était (en partie) prévisible à partir de la matrice M_B , puisque le produit E est le plus rentable. Il faudra donc que l'entreprise **Optim**, pour optimiser le bénéfice, en produise le plus possible tout en utilisant intelligemment les matières premières et ressources humaines restantes.

3 Stratégie du point de vue du *Responsable d'atelier*

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

Autrement dit, seul la quantité de matières premières disponibles et le temps maximum de travail limitera la production.

Il n'intervient donc pour le moment aucune notion de bénéfice.

3.1 Modélisation

Soit N le nombre total de produits fabriqués. Trivialement, c'est la somme du nombre d'unités (A), (B), (C), (D), (E), et (F) produites :

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

Par conséquent la matrice suivante représente la somme des différents produits :

$$M = \begin{pmatrix} 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 \end{pmatrix}$$

La matrice des contraintes quant à elle, n'est pas modifiée. En effet, le responsable d'atelier d'**Optim** n'ajoute aucune contrainte à la production.

3.2 Stratégie adoptée

Instinctivement, il est évident qu'il faudra fabriquer au maximum l'unité consommant le moins de « temps machine » et de matières premières. On peut donc penser que (E) et (F) seront les produits les plus fabriqués.

En pratique, on obtient les résultats suivants :

```
1 N = linprog(Units, InfEqConstraints, InfEqValues);
```

$$M = \begin{pmatrix} 0 \\ 56.732 \\ 38.6928 \\ 0 \\ 182.4608 \\ 98.9216 \end{pmatrix}$$

On peut donc, au maximum, fabriquer 376.8072 unités, tous produits confondus.

3.2.1 Interprétation

Encore une fois :

- Les produits (A) et (D) doivent être abandonnés.
- Le produit (E) doit être « surproduit » (en 242,5 exemplaires), tout comme le produit (F), mais dans une moindre mesure.

Ceci confirme bien les résultats attendus, c'est à dire qu'il faut donner la priorité aux produits consommant le moins de ressources.

On remarque cependant qu'il est préférable de ne pas abandonner (C) cette fois-ci.

4 Objectif : Responsable commercial

Le responsable commercial cherche à équilibrer le nombre d'unités de A, B, C (famille 1) et D, E, F (famille 2) afin que ces deux familles contiennent le même nombre d'unités (à ϵ unité(s) près).

Autrement dit, l'écart entre le nombre d'unités produite pour la famille A et la famille B doit être inférieur à un seuil ϵ .

4.1 Modélisation

Soient :

- N_1 le nombre de produits de la famille 1 fabriqués.
- N_2 le nombre de produits de la famille 2 fabriqués.

$$\begin{aligned} |N_1 - N_2| &\leq \epsilon \\ \Leftrightarrow -\epsilon &\leq N_1 - N_2 \leq \epsilon \\ \Leftrightarrow -\epsilon &\leq \sum_{i=A}^C n_i - \sum_{j=D}^F n_j \leq \epsilon \end{aligned}$$

Par conséquent, c'est cette nouvelle contrainte qui, venant s'ajouter aux contraintes précédentes, va permettre de calculer le nombre d'unités A, B, C, D, E, et F à fabriquer afin d'équilibrer les deux familles.

Nous obtenons la matrice suivante :

$$M = \begin{pmatrix} 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 \end{pmatrix}$$

La matrice, très simple, représente la somme des différents produits.

La matrice des contraintes devient quant à elle : INSÉRER MATRICE A MODIFIEE

4.2 Décisions

4.3 Interprétation

Evidemment, toutes les solutions triviales du type :

$$M_p = \begin{pmatrix} N \pm \epsilon & N \pm \epsilon & N \pm \epsilon & N & N & N \end{pmatrix}$$

ou encore

$$M_p = \begin{pmatrix} N & N & N & N \pm \epsilon & N \pm \epsilon & N \pm \epsilon \end{pmatrix}$$

Où M_p est la matrice du nombre de produit, et $N \in \mathbb{N}$

sont des solutions *valables*.

Ceci met en évidence qu'avec les critères définis plus haut, il n'y a pas de solution plus « valable » qu'une autre. Par conséquent nous pouvons :

- Choisir une solution au hasard
- Augmenter le nombre de critère et notamment ceux en rapport avec les stocks disponibles, le prix des matières premières, ou encore le temps d'usinage nécessaire.

5 Objectif : Responsable des stocks

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

5.1 Modélisation

Soit $Stock(n_i)$ le nombre d'unités de stock nécessaires pour stocker les produits fabriqués et la matière première nécessaire. Cette fonction est la somme des produits fabriqués à laquelle on ajoute la quantité de matières premières nécessaire à la fabrication.

On suppose qu'un produit fabriqué correspond à une unité de stock.

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

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

La représentation matricielle de cette fonction sera alors :

$$M_S = \begin{pmatrix} 1 & 1 & 1 & 1 & 1 & 1 \end{pmatrix} + ((1 \quad 1 \quad 1) \times Q) \quad (7)$$

Le résultat trivial est :

$$\begin{pmatrix} 0 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \\ 0 \end{pmatrix} \quad (8)$$

En effet, en l'absence de production, aucun stock n'est nécessaire. Ce résultat n'est pas satisfaisant. Nous allons donc nous intéresser à un second critère : les bénéfices de l'entreprise. Pour ce faire, nous allons nous intéresser aux valeurs obtenues en imposant un minimum de bénéfices. En réalisant les calculs sur plusieurs échelons, on obtient un résultat linéaire par morceaux. Le raisonnement adopté est similaire à celui développé dans la section ??.

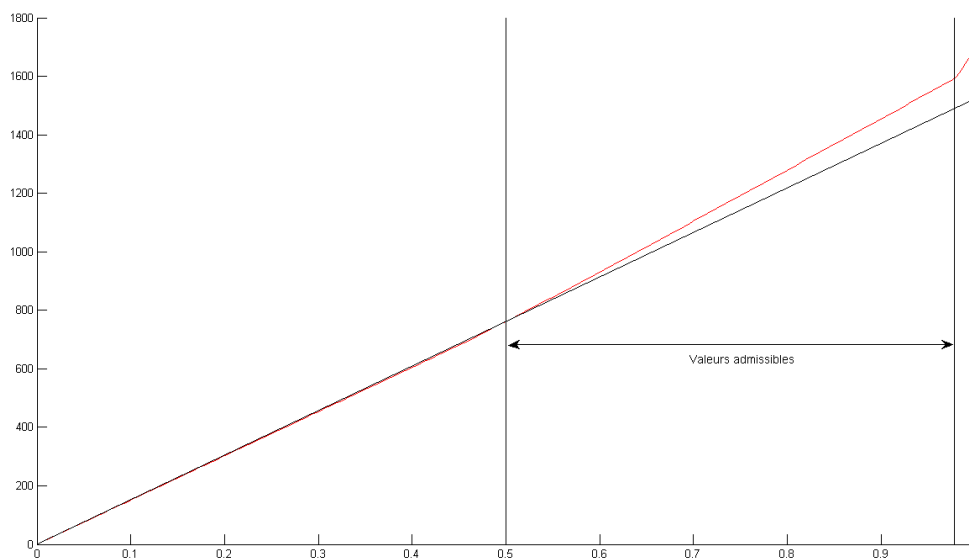


FIG. 1 – Graphe de l'évolution des stocks en fonction du bénéfice

5.2 Décisions

De nombreuses valeurs sont équivalentes et ne peuvent être départagées selon des critères mathématiques. Les choix possibles se situent dans le deuxième morceau de courbe : en dessous, les bénéfices sont trop bas, au dessus, les besoins de stockage augmentent beaucoup plus que les bénéfices.

On a donc une valeur comprise entre 50% et 98% de bénéfices. Pour 75% du bénéfice maximum, on obtient le nombre de produits suivants :

$$\begin{pmatrix} 1,91903382074088 \times 10^{-10} \\ 2,63753463514149 \times 10^{-10} \\ 1,89174897968769 \times 10^{-10} \\ 1,23691279441118 \times 10^{-10} \\ 124,634235411818 \\ 142,146305832495 \end{pmatrix} \quad (9)$$

pour une quantité d'unités en stock de 1191,75640039347.

6 Représentation graphique

Les graphiques ci-dessous représentent les résultats obtenus dans cette partie.

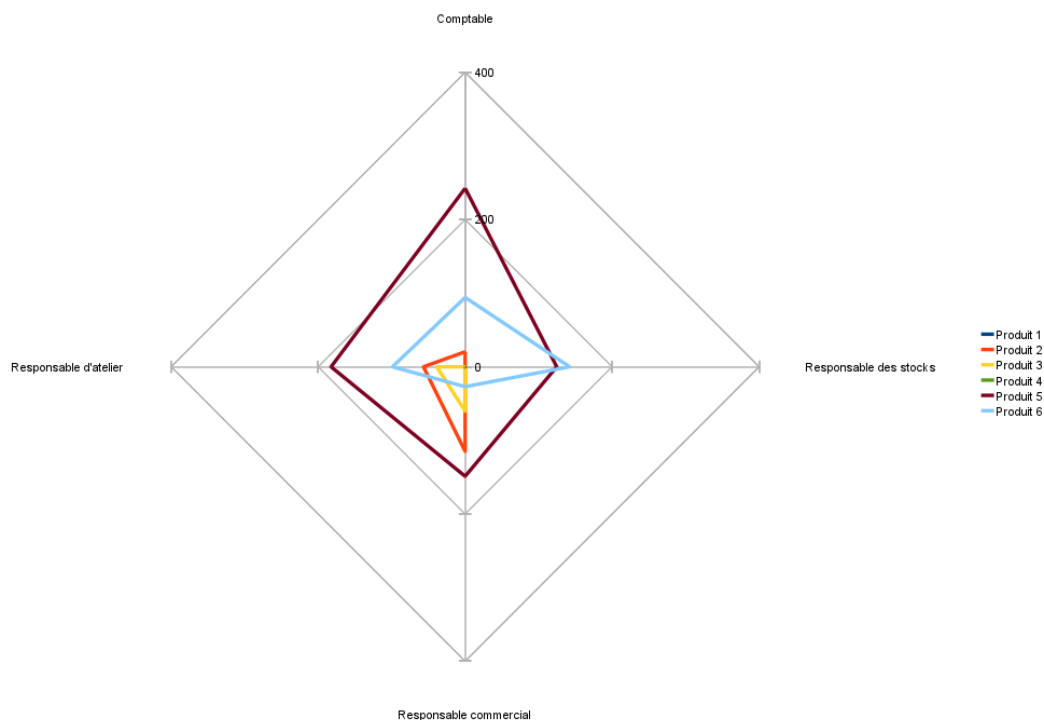


FIG. 2 – Graphe radar représentant la quantité à produire par produit et par critère

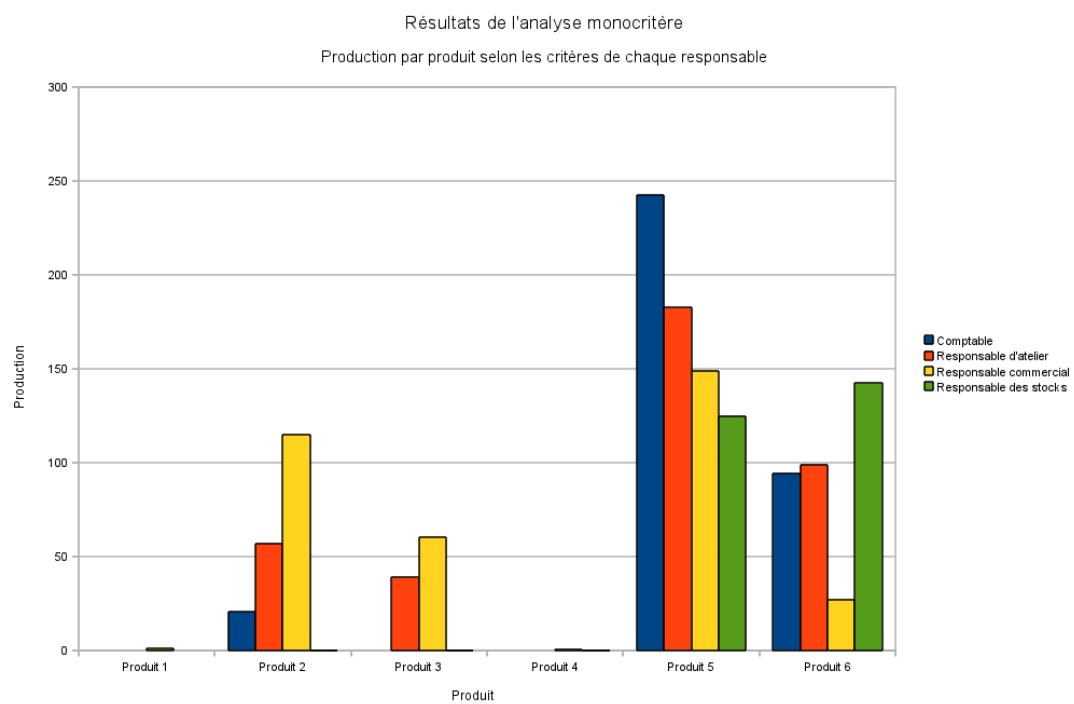


FIG. 3 – Diagramme représentant la quantité à produire par produit et par critère

Deuxième partie

Programmation linéaire multicritère

7 Objectifs

L'objectif est de trouver une solution de compromis entre les différents responsables. Pour trouver une telle solution nous serons amenés à utiliser la programmation multicritère (*PLM*). Auparavant, dans la partie 1, nous avons trouvé un optimum pour chaque responsable indépendamment, ce qui nous conduit à un point de mire. Dans un monde parfait, ce point de mire respecterait les contraintes de chaque responsable. Nous devons donc voir si tel est le cas.

8 Recherche du point de départ

Si le point de mire est assez proche de l'ensemble des solutions acceptables, nous choisirons une solution proche de celle d'un responsable.

Sinon, nous allons calculer la satisfaction de chaque objectif, sachant qu'une solution a été retenue. Nous devons alors définir des métriques, correspondant à cette satisfaction. Par exemple, pour le comptable, cette satisfaction sera exprimée par le ratio du bénéfice obtenue dans une solution par rapport au bénéfice maximal. Ensuite, nous choisirons comme point de départ la solution qui offre le plus de satisfaction à tout le monde, par exemple en utilisant une moyenne pondérée, dont la pondération sera basée sur *l'importance* de chaque critère.

9 Affinement de la solution

La solution trouvée précédemment peut sûrement être optimisée. Il peut être intéressant de perdre dans un critère, si cela nous fait gagner beaucoup dans un autre critère, d'autant plus si ce second critère est jugé plus *intéressant* que le premier.

10 Métriques utilisées

Cette section décrit les métriques utilisées pour caractériser une solution, du point de vue d'un cadre de l'entreprise. Les solutions pourront ainsi être comparées entre elles.

Comptable : La métrique utilisée sera le pourcentage du bénéfice par rapport au bénéfice maximum :

$$M_{Comptable} = \frac{B_S}{B_{max}} \times 100$$

Responsable d'atelier La métrique utilisée sera le pourcentage du nombre de produits fabriqués par rapport au nombre maximum :

$$M_{Atelier} = \frac{N_S}{N_{max}} \times 100$$

Responsable des stocks Pour élaborer la métrique de satisfaction pour le responsable des stocks nous opterons pour la fonction suivante, qui correspond à ce qui était précédemment annoncé dans la partie 1 (page 12).

Cette fonction est décrite par l'expression suivante :

$$M_{Stocks} = \begin{cases} \frac{x}{1192} & \text{si } x \in [0; 1192] \\ x = 1 & \text{si } x \in [1192; 1559] \\ \frac{-x}{1192} + 1 + \frac{1559}{1192} & \text{si } x \in [1559; 1691] \end{cases}$$

Cette fonction pourrait être justifiée par le fait que plus on s'éloigne des valeurs admises moins le responsable des stocks est satisfait.

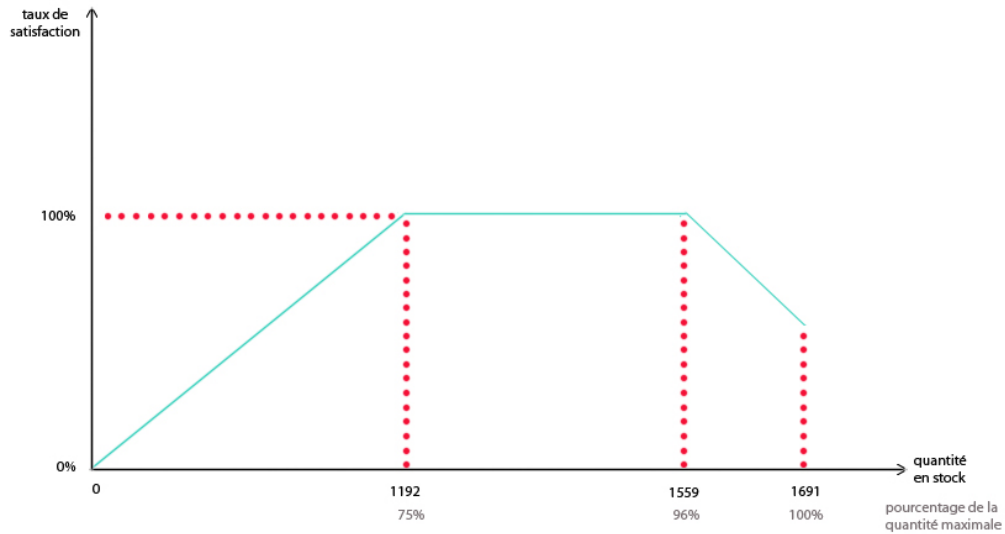


FIG. 4 – Représentation graphique de la métrique pour le responsable des stocks.

Responsable commercial La métrique utilisée sera l'écart par rapport à un équilibre parfait. Si autant de produit de la famille de produit 1 (comprenant les produits A, B et C) que de la famille 2 (comprenant les produits D, E et F), la métrique sera à 100%. Si une seule famille de produit est fabriquée, la métrique devra valoir zéro.

Si F_1 (respectivement F_2) est le nombre de produit de la famille 1 (respectivement famille 2), la métrique sera :

$$M_{Commercial} = \left(1 - \frac{|F_1 - F_2|}{F_1 + F_2} \right) \times 100$$

11 Utilisation

Les résultats seront placés dans un tableau de ce type, qui permettra d'un seul coup d'œil de voir la meilleur des solutions. La colonne en rouge se lira par exemple :

« En suivant la volonté du responsable d'atelier, le comptable aura une satisfaction de 96.5498% »

	Comptable	Atelier	Stock	Commercial
Comptable	100.000%	94.7678%	88.9030%	11.4302%
Atelier	96.5498%	100.000%	77.7846%	50.6491%
Stock	74.1546%	70.8003%	99.9796%	0.00000%
Commercial	81.8653%	93.4330%	80.2626%	100.000%

On voit déjà que la solution du commercial contente, dans une certaine mesure, l'ensemble des responsables de l'entreprise, toutes les métriques sont supérieures à 80%.

12 Optimisation

Nous allons dans cette partie essayer de modifier les solutions précédentes pour trouver une solution qui tente de maximiser la satisfaction des différents responsables.

Le but premier d'une entreprise étant de faire du profit, et les meilleur manière de faire du profit étant souvent maximiser le bénéfice et d'avoir une bonne politique commerciale, nous

allons donc favoriser ces critères (bénéfice et équilibrage des solutions), en leur appliquant un léger coefficient.

Nous allons par la même regarder l'évolution des autres critères lorsque ce coefficient évolue, c'est à dire recalculer les différentes métriques.

Il apparaît plausible qu'avoir un *stock non optimal* peut être acceptable si c'est pour avoir un bénéfice plus important, dans une certaine mesure. Une dégradation de la satisfaction du responsable des stock sera donc moins pénalisante, en terme de qualité de solution, qu'une baisse dans la satisfaction du commercial (produire sans vendre ne sert pas à grand chose, en terme de rentabilité).

De la même manière, produire un nombre de produit important peut être intéressant, mais cela ne doit pas aller à l'encontre du profit et de la mauvaise répartition de la production.

Nous pouvons donc donner des coefficients aux critères :

Responsable	Comptable	Atelier	Stocks	Commercial
Coefficient	1.2	0.8	0.8	1.2

TAB. 1 – Coefficients associés aux critères des différents responsables

12.1 Méthodologie d'optimisation

Le procédé sera itératif, et tentera de contenter au mieux le comptable et le commercial (comme expliqué ci-dessus). Il s'agira donc de partir de la solution du comptable (celle qui maximise le bénéfice), en essayant d'améliorer la métrique du commercial, tout en restant dans le domaine des solutions possibles au vu des contraintes. Il faudra toutefois tâcher de ne pas trop dégrader les autres critères.

12.2 Résultats

Présenter un tableau.

Troisième partie

Analyse multicritère

Des deux parties précédentes, émergent 8 propositions de gestion de l'atelier. Le but de cette partie sera de sélectionner la meilleure solution en fonction des 4 critères préselectionnés.

Ces 4 critères sont : g1 : bénéfice g2 : équilibre commercial g3 : production g4 : gestion du stock

13 Méthode choisie

La méthode de résolution choisie sera Électre ii car elle englobe les 2 précédentes. On pourra ainsi fournir au client la méthode sélectionnée comme la plus optimale ainsi qu'une ou plusieurs méthodes alternatives.

Pour réduire au maximum l'échéance, nous avons parallélisé au maximum les flux de travail. Nous avons donc dès le début du projet commencé à coder sous Matlab un algorithme de résolution de Électre iii indépendamment des résultats des 2 premières parties.

14 Algorithme de la méthode

TODO

15 Mise en œuvre de la méthode

L'algorithme suivant implémente la méthode Électre iii. À partir de la matrice des jugements, il remet à l'échelle les notes des critères en fonction des poids.

```
1 for i = 1:n
2     J(:,i) = ( J(:,i) - (e/2)) * (w(i)/max(w)) + (e/2);
3 end;
```

Puis il calcule les matrices de concordance et de discordance.

```
1 for i = 1:n
2     for j = 1:n
3         if (i ~= j)
4             C(i,j) = sum( (J(i,:) >= J(j,:)) .* w ) / sum(w);
5             D(i,j) = max(max(J(j,:)-J(i,:),0))/e;
6         end;
7     end;
8 end;
```

Pour finir, il établit la matrice des surclassement en fonction de ces deux dernières matrices.

```
1 S = ((C > s) .* (D <= v));
```

Un graphe est ensuite généré à partir de cette matrice, pour faciliter la lecture. La meilleure solution apparaît alors clairement en tête du graphe, et grâce à la méthode du classement et du classement inverse, on peut obtenir l'ordre des solutions.

16 Solution proposée

Dans un premier temps, sans pondérer les critères, on trie les solutions pour en tirer la plus avantageuse. Après quelques tâtonnement, on utilise les seuils de concordance 0,7 et 0,9, et le seuil de discordance 0,4 pour générer un graphe de surclassement le plus clair possible, sans liens superflus.

Sur le graphe généré, on voit clairement que la la meilleur solution serait la solution A car c'est la seule qui n'est dominé par aucune autre. On voit également que certaines solutions sont

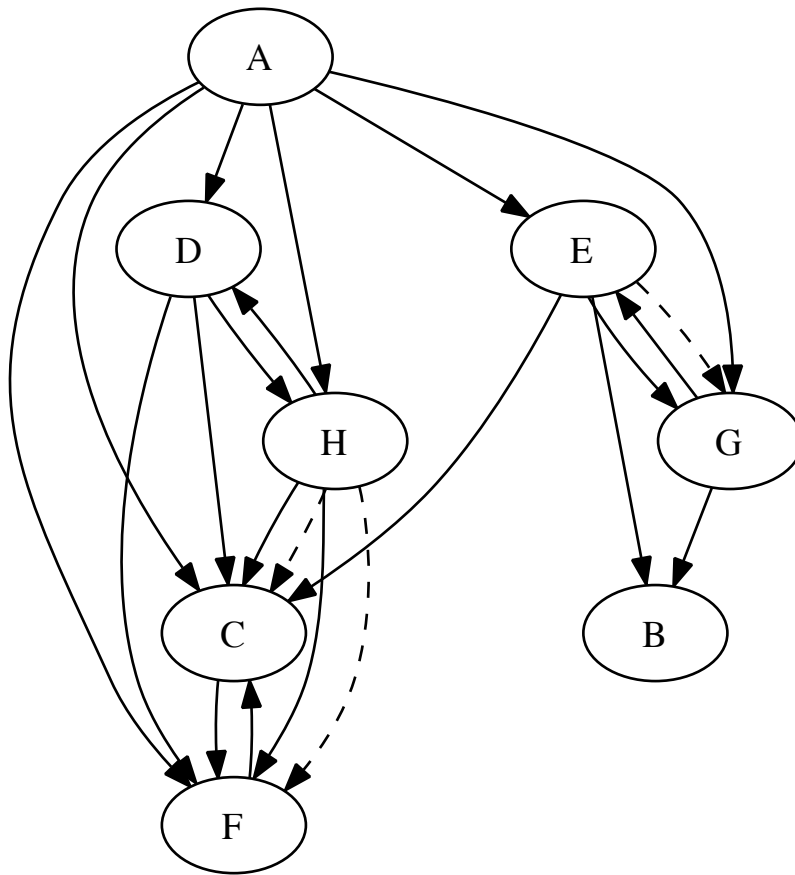


FIG. 5 – Graphe des surclassement sans prise en compte des poids de chaque critère

équivalentes puisqu'elles se dominent entre elles. Les couples de solutions $\{D, H\}$, $\{E, G\}$ et $\{C, F\}$ sont des couples de solutions équivalentes.. Les solutions F , C et B sont dominés, elles sont donc les moins intéressantes.

Dans un second temps, en prenant en compte les poids apporté par l'étude des 2 première parties.

Quatrième partie

Annexe

17 Code source

17.1 Mise en place des contraintes

```

1  %-----
2  % RAW DATA
3  %-----
4
5  % Indices - product mapping
6  a = 1;
7  b = 2;
8  c = 3;
9  d = 4;
10 e = 5;
11 f = 6;
12
13 Products = [a, b, c, d, e, f];
14
15 % Manufacturing time per machine, for each product. (Table 1)
16 % Usage : T(a,2), T(d,7), ...
17 T = [
18     8, 0, 8, 2, 5, 5, 5;
19     15, 1, 1, 10, 0, 5, 3;
20     0, 2, 11, 5, 0, 3, 5;
21     5, 15, 0, 4, 0, 12, 8;
22     0, 7, 10, 13, 10, 8, 0;
23     10, 12, 25, 7, 25, 0, 0
24 ];
25
26 % Quantity of raw material needed for each product
27 % Usage : Q(1,a), Q(3,f), ...
28 Q = [
29     1, 2, 1, 5, 0, 2;
30     2, 2, 1, 0, 2, 1;
31     1, 0, 3, 2, 2, 0
32 ];
33
34 % Maximum stock of raw material
35 % Usage : S(1), S(2), ...
36 S = [
37     350, 620, 485
38 ];
39
40 % Sale price of each product
41 % Usage : V(a), V(f), ...
42 V = [
43     20, 27, 26, 30, 45, 40
44 ];
45
46 % Cost of each raw material
47 % Usage : A(1), A(2), ...
48 A = [
49     3, 4, 2
50 ];
51
52 % TODO
53 % Usage : C(1), C(4), ...
54 C = [
55     2, 2, 1, 1, 2, 3, 1
56 ];
57
58 % TODO
59 % Usage : J(a,2)
60 J = [
61     6, 5, 5, 5;
62     5, 2, 6, 7;
63     3, 4, 7, 3;
64     3, 7, 5, 4;
65     5, 4, 3, 9;
66     2, 5, 7, 3;
67     5, 4, 2, 9;
68     3, 5, 7, 4
69 ];
70
71 % Weight of each factor.

```

```

72 % Usage : P(1), P(2), ...
73 P = [
74     1.2, 1.2, 0.8, 0.8
75 ];
76
77 %-----
78 % BASE CONSTRAINTS
79 %-----
80
81 InfEqConstraints = zeros(16,6);
82 InfEqValues = zeros(16,1);
83 OffSet = 0;
84
85 % Quantity of products must be >= 0
86 for i = Products,
87     InfEqConstraints(i+Offset,i) = -1;
88     InfEqValues(i+Offset) = 0;
89 end
90 OffSet = OffSet + 6;
91
92 % Work time is limited
93 for i = 1:7,
94     for j = Products,
95         InfEqConstraints(i+Offset,j) = T(j,i);
96     end
97     InfEqValues(i+Offset) = 2*8*60*5;
98 end
99 OffSet = OffSet + 7;
100
101 % We have limited stocks of raw material
102 for i = 1:3,
103     for j = Products,
104         InfEqConstraints(i+Offset,j) = Q(i,j);
105     end
106     InfEqValues(i+Offset) = S(i);
107 end
108 OffSet = OffSet + 3;

```

17.2 Stratégie comptable

```

1 function [ OptProduction, MaxEarnings ] = Comptable( )
2 %COMPTABLE Summary of this function goes here
3 % Detailed explanation goes here
4
5 FetchData;
6
7 % This is the matrix corresponding to the earnings function
8 Earnings = (V - ( (T * C' ./ 60)' + (A * Q) ))
9
10 % We'll try to maximize the function, so we minimize the opposite
11 Earnings = -Earnings;
12
13 % Optimisation
14 OptProduction = zeros(size(Earnings,2),1)
15 OptProduction = linprog(Earnings, InfEqConstraints, InfEqValues);
16
17 % Effective earnings
18 MaxEarnings = -Earnings * OptProduction;

```