

# FMSにおける加工機械と複積載搬送ロボットの 同時スケジューリング問題

Simultaneous Scheduling Problem of Processing Machines and Multi-Load Transport Robots  
in the FMS

汪 永豪<sup>\*1</sup> 山田 孝子<sup>\*2</sup>  
Wang Yonghao Takako Yamada

<sup>\*1</sup>関西学院大学大学院総合政策研究科

Graduate School of Policy Studies, Kwansei Gakuin University

<sup>\*2</sup>関西学院大学総合政策学部メディア情報学科

Department of Applied Informatics, School of Policy Studies, Kwansei Gakuin University

With the globalization of the world economy, manufacturing companies must accept orders at lower prices than their competitors. As a result, achieving low-cost and high-quality production management has become increasingly important, posing a challenging issue that all manufacturers must overcome. To reduce costs, many companies have adopted Automated Guided Vehicles (AGVs) instead of human workers to transport parts between machines in a flexible manufacturing system (FMS). Additionally, since machines in an FMS are not always in operation, it is crucial to utilize their idle time effectively by assigning them varying tasks. This study aims to achieve simultaneous scheduling of both machines and AGVs, minimizing the completion time of existing tasks while making effective use of machine idle time to process additional parts.

## 1. はじめに

世界経済のグローバル化に伴い、製造業企業は他社より安い価格で注文を受ける必要がある。いかにして低コストな生産システムと高品質な品質管理を両立させ、安定的に維持するかは、製造業が必ず直面すると言って過言ではない難しい問題である。昨今ではこの両立にさらに安全管理を含むワークライフバランスを考えた労務管理が加わり、生産現場では達成すべき課題が複雑化している。コスト削減のため、多くの企業は人間作業員の代わりに、製造工程のロボットを採用し、工場内物流には複積載搬送ロボット (AGV) の導入をすすめている。AGV の導入により生産機械間の半製品や仕掛品の運搬は自動化された。生産計画には、スケジューリングだけではなく、AGV の搬送計画も含まれ、経路や運搬すべき半製品の決定までを生産計画に含むことになった。本研究では、以下のシステムを順次作成し、生産管理計画システムとして実装し、最適解を求める計算機実験を実施、システムの性能を検証した。本研究でこれまで行ったことをまとめる

1. 実験用ジョブセットとして、製品種別ごとの加工機械の利用順番、利用時間の組み合わせデータの自動生成システムの作成
2. 生成されたデータを用いた生産機械のスケジューリングを総当たり法で厳密解を求める最短生産スケジュール算出システムの作成
3. 生産スケジュールの可視化システムの作成
4. 遺伝的アルゴリズムをベースとする、緩和手法による許容解算出と解の改善システムの作成
5. 生産機械に加え複数台 AGV を導入した生産スケジュールの最適化システムの作成

6. 求められた生産スケジュールに基づく生産機械の遊休時間活用する余剰生産品提案システムの作成

以上を行ったうえで、本研究では機械と AGV 両方同時スケジューリングを求め、現行な仕事を最短時間で終了する許容解を導出し、その許容解のもとで、機械の遊休時間を活用する余剰製品を提案するシステムの開発に取り組む。

## 2. 符号定義

$O$ : 工場が受領した注文書の集合

$O_i$ : 第  $i$  番に工場が受領した注文書

$OT$ : すべての注文書に対してもっとも遅い納期

$OT_i$ : 第  $i$  番に工場が受領した注文書の納期

$O_i S_s$ : 第  $i$  注文書に記載された注文製品  $S$  の種別番号  $s$

$K_{is}$ : 第  $i$  注文書で受注した製品  $S$  の種別番号  $s$  の価格

$n_{is}$ : 第  $i$  注文書に記載された第  $s$  種別番号製品の注文個数

$n_s$ : すべての注文書に記載された第  $s$  種別番号製品の合計注文個数

$$n_s = \sum_{i=1}^{\infty} n_{is}$$

$N$ : すべての製品の合計注文個数

$$N = \sum_{s=1}^{\infty} n_s$$

$S_s Q_q$ : 第  $s$  種別製品の第  $q$  番目の加工工程

$m_{sq}$ : 第  $s$  種別製品の第  $q$  番目の加工工程に割り当てられる機械番号

$M$ : 使用可能な加工機械の集合

$m_m$ : 第  $m$  番の加工機械

$t_{sq}$ : 第  $s$  種別製品の第  $q$  番目の加工工程にかかる加工時間

連絡先: 関西学院大学総合政策研究科, 兵庫県三田市学園上ヶ原, ili53007@kwansei.ac.jp

### 3. モデルの記述

#### 3.1 モデル仮定

本モデルでは受注生産を行う工場の製造工程をモデル化する。

1. 注文票はさまざまな注文主からくる。
2. 各注文書には製品  $S$  の種別が 1 種類が記載されている。注文する製品種別が異なる製品は異なる注文書で発注される。
3. 注文書ごとに価格、納期、個数がある。
4. 工場は、出荷する出荷日（納期）が同じ注文書  $O_i$  をまとめ、これを注文書セットとする。
5. 製造する製品種別に応じて、使用する加工機械、加工時間とその加工機械の使用順が予め与えられる。
6. 工場は注文書セットで同一出荷として受注した注文書を納期日までに出荷できるよう、加工機械と AGV の最適なスケジューリングを行う。
7. スケジューリングの結果得られた注文書セットに含まれる受注した製品を定められた個数すべて出荷できる日を最速出荷日とする。また最速出荷日は早いほどよいとする。
8. 機械は注文書に記載された製品種別で指定された注文個数をすべて加工が終了するまで、作業を途中で終えたり、途中で他の製造作業を行うような割り込みはできないものとする。
9. 製品種別が異なるための機械のセットアップタイムは考慮しない。
10. 機械は製品種別ごとに定まる順番の通りに機械を使用して加工作業を行わなければならない。
11. 出荷が等しい注文書、すなわちある注文書セットがすべて出荷可能とればその注文書セットでの加工作業は終了となる。

#### 3.2 実験用ジョブセット生成

一般的に企業への注文書の具体例は外部には公開されない。そのため本研究では注文書セットを予め様々な確率的に生成する計算機実験用の自動生成システムを作成し、実験用の注文書セットを作成する。本節ではこの自動生成の手続きとそれにより作成した注文書セットについて述べる。

#### 3.3 記号定義

$\mu_{\text{odder}}$ : 納期内の総オーダー数の平均値

$\sigma_{\text{odder}}^2$ : 納期内の総オーダー数の分散

$\mu_{\text{lot}}$ : 各オーダーに注文された製品のロット数の平均値

$\sigma_{\text{lot}}^2$ : 各オーダーに注文された製品のロット数の分散

(1)

#### 3.4 生成ルール

1. 多層回路基盤を作る工場等、同じ工程が何回も加工する加工工程に向けて、生成する。
2. 正規分布を用いてオーダー数  $O_i$  を生成 ( $\mu_{\text{odder}} = 10$ ,  $\sigma_{\text{odder}}^2 = 2$ )。
3. 負の値やゼロを除外し、サンプルからランダムに 1 つの整数を選んで、今回のシミュレーションの注文数とする。
4. 各注文は最大で 6 種類の製品を含む。
5. 各種別の製品について、固定されている制作工程がある、工程間は転倒しない。
6. 各製品のロット数は正規分布 ( $\mu_{\text{lot}} = 3$ ,  $\sigma_{\text{lot}}^2 = 1$ ) から生成し、負またはゼロを除外。
7. 各製品は注文内で 0.7 の確率で含まれるによる制御。
8. 各製品の総数量は、すべての注文におけるその製品のロット数合計に 10 を掛けて算出。
9.  $m_1$  から  $m_{13}$  まで 13 個それぞれ役目が重ならない加工機械がある。
10. 各加工工程の操作時間  $T_j$ : 一部は製品数量に単位時間を掛けて決定、一部は固定時間。
11. 各製品種別に対し、加工工程と対応する操作時間の組み合わせを記録する。

同じジョブの作業について、前作業と後作業があり、作業の前作業と後作業のどれかの作業機械は一致しない。

$$1. \text{before}\{M(P_{ij})\} \neq MP_{i(j-1)}$$

$$2. \text{after}\{M(P_{ij})\} \neq MP_{i(j+1)}$$