

عنوان مقاله:

گروه بندی قطعات، بارگیری ماشین و تخصیص ابزار در یک FMS

محل انتشار:

دومین کنفرانس بین المللی مهندسی صنایع و مدیریت (سال: 1395)

تعداد صفحات اصل مقاله: 20

نویسنده:

فرزاد گرامی - گروه مهندسی صنایع، موسسه آموزش عالی نقش جهان، اصفهان

خلاصه مقاله:

در این مقاله به مسأله برنامه ریزی تولید یک سیستم تولیدی انعطاف پذیر پرداخته می شود. این پژوهش - با هدف ایجاد یک تکنیک توالی عملیات با قابلیت کمینه کردن زمان عملیات، زمان تعویض ابزار و زمان تغییر جهت، بهنگام پردازش گروهی قطعات - مسائل مربوط به بارگیری ماشین، تخصیص ابزار و گروه بندی قطعات را مورد بررسی قرار می دهد. بر اساس زمان عملیات، زمان تعویض ابزار و زمان تغییر جهت، یک رویکرد سلسله مراتبی در تعیین گروههای قطعات بکار گرفته شده است. همچنین برای گروه بندی قطعات و بررسی مسأله توالی عملیات، از مدل برنامه ریزی عدد صحیح استفاده شده است. این مدل با یک مثال - دستگاه ماشینکاری سرسیلندر موتور خودرو - تشریح می گردد، که با استفاده از نرم افزار GAMS 20 حل می شود.

کلمات کلیدی:

برنامه ریزی و توالی عملیات، برنامه ریزی عدد صحیح، سیستم تولیدی انعطاف پذیر

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/504584>

