

عنوان مقاله:

زمان بندی یکپارچه تولید در سیستم جریان کارگاهی و توزیع محصول باروش مسیریابی

محل انتشار:

اولین کنفرانس ملی نقش حسابداری، اقتصاد و مدیریت (سال: 1396)

تعداد صفحات اصل مقاله: 8

نویسنده:

جواد مرتضوی - دانشجوی کارشناسی ارشد، گروه مهندسی صنایع، دانشگاه بجنورد-

خلاصه مقاله:

در بسیاری از صنایع، محصول، بلافاصله بعد از تولید و بدون نگهداری در انبار، به مشتری تحویل داده می شود. چنین صناعی، علاوه بر اینکه به زمان بندی بهینه برای تولید محصول نیازمند می باشند، به مدیریت و برنامه ریزی درست برای ارسال سفارشات نیازمند خواهند بود، تا سفارش هر مشتری در موعد مقرر و با کمترین تاخیر، تحویل داده شود. در مقاله حاضر، به بررسی مسیله زمان بندی تولید و تحویل سفارش به صورت یکپارچه، خواهیم پرداخت که در صنایع زیادی از قبیل: صنایع کامپیوتری، صنایع خودروسازی و ... کاربرد دارد. به این ترتیب برای مسیله مورد بحث، یک مدل برنامه ریزی خطی عدد صحیح مختلط (MILP) ارائه می دهیم، که هدف آن حداقل نمودن مجموع هزینه ها می باشد. مدل مورد بحث به صورت یکپارچه، توالی بهینه کارها روی ماشین ها در سیستم جریان کارگاهی، تخصیص سفارشات به وسایل نقلیه و توالی مشتریان برای تحویل سفارش را تعیین می نماید. در ادامه برای درک بهتر موضوع یک مثال عددی ارائه نموده و به بررسی نتایج حاصل می پردازیم.

کلمات کلیدی:

جریان کارگاهی، تحویل محصول، رویکرد یکپارچه، برنامه ریزی خطی عدد صحیح مختلط

لینک ثابت مقاله در پایگاه سیویلیکا:

<https://civilica.com/doc/694974>

