



## A Fuzzy Mathematical Programming Model for a Supply Network Design of Raw Materials under Uncertainty - A Case Study

M. Amirkhan, A. Norang\* & R. Tavakkoli-Moghaddam

Mohammad Amirkhan, M.Sc., Department of Industrial Engineering, Imam Hossein University, Tehran, Iran. m.amirkhan.ie@gmail.com  
Ahmad Norang\*, Assistant Professor, Department of Industrial Engineering, Imam Hossein University, Tehran, Iran. a.norang@gmail.com  
Reza Tavakkoli-Moghaddam, Professor, Department of Industrial Engineering, College of Engineering, University of Tehran, Tehran, Iran. tavakoli@ut.ac.ir

### Keywords

Network design,  
Supply chain, Uncertainty,  
Fuzzy programming

### ABSTRACT

*With respect to environmental and business conditions, the issue of designing a supply chain network has attracted lots of attention of many researchers during the recent years. On the other hand, the presence of uncertainties in these networks led many researchers to work on identification of uncertainties and considering them in their models followed by developing the appropriate decision making approaches. In this paper, using fuzzy set theory, a bi-objective mixed-integer linear programming model for supply network of raw materials of a food industries complex is proposed and with respect to this complex. In addition to cost factor, two effective and important factors (i.e., quality and time) are considered in this model. Furthermore, both parameters and constraints are considered in fuzzy. To solve the presented model, a two-phase fuzzy approach is used, Such that the results indicate the total costs of complex, the quantity of purchasing, the raw materials transported between facilities, the inventory of raw materials, backorder or surplus delivery of raw materials to complex and suppliers used in each period for the complex and intermediaries.*

© 2014 IUST Publication, IJIEPM. Vol. 25, No. 2, All Rights Reserved

\*  
Corresponding author: Ahmad Norang  
Email: a.norang@gmail.com



# ارایه یک مدل برنامه‌ریزی ریاضی فازی برای مسئله طراحی شبکه تأمین مواد اولیه تحت شرایط عدم قطعیت - یک مطالعه موردی

محمد امیرخان، احمد نورنگ<sup>\*</sup> و رضا توکلی مقدم

## چکیده:

مسئله طراحی شبکه در زنجیره تأمین با توجه به شرایط تجاری و محیطی، توجه بسیاری از پژوهشگران را در سال‌های اخیر به خود جلب کرده است. همچنین عدم قطعیت‌های موجود در این شبکه‌ها، بسیاری از محققین را بر آن داشته است که با توسعه رویکردهای تصمیم‌گیری مناسب، این عدم قطعیت‌ها را شناسایی کرده و آن‌ها را در مدل‌های خود لحاظ نمایند. در این مقاله با استفاده از تئوری مجموعه‌های فازی، یک مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط دو هدفه جدید برای شبکه تأمین مواد اولیه یک مجتمع صنایع غذایی ارایه شده است. با توجه به مطالعه موردی موردنظر، علاوه بر عامل هزینه، دو عامل مهم و اثرگذار کیفیت و زمان نیز در مدل لحاظ شده است. در این مدل، هم محدودیت‌ها و هم پارامترهای مسئله از نوع فازی در نظر گرفته شده است. برای حل مدل مذکور، از یک رویکرد فازی دو مرحله‌ای استفاده شده است که نتایج حاصل از آن مشخص کننده هزینه‌های کارخانه، مقدار خرید، مقدار انتقال مواد اولیه بین تسهیلات، میزان موجودی مواد اولیه، میزان کمبود و مازاد مواد اولیه تحویل داده شده به کارخانه و تأمین‌کنندگان استفاده شده در هر دوره برای کارخانه و بخش واسطه‌ها می‌باشد.

## کلمات کلیدی:

طراحی شبکه، زنجیره تأمین، عدم قطعیت، برنامه‌ریزی فازی

## ۱. مقدمه

در سال‌های اخیر بسیاری از محققین به مبحث زنجیره تأمین پرداخته‌اند. یکی از بخش‌های مهم زنجیره تأمین، طراحی شبکه زنجیره تأمین است و با توجه به اهمیت جریان مواد در زنجیره تأمین از میان جریان‌های سه گانه مالی، اطلاعاتی و مواد، مدلسازی جریان مواد در زنجیره از اهمیت خاصی برخوردار است. هچنین قابل ذکر است که در فرآیندهای برنامه‌ریزی زنجیره تأمین، عدم قطعیت عامل مهمی است که می‌تواند روى کارایی و اثربخشی زنجیره‌های تأمین اثرگذار باشد؛ لذا وجود پارامترها و محدودیت‌های غیرقطعی در مسئله و نحوه مواجهه با آن‌ها در فرآیند مدلسازی از چالش‌های بزرگ مدیران این بخش می‌باشد.

تاریخ وصول: ۹۰/۱۲/۱۷

تاریخ تصویب: ۹۱/۷/۸

محمد امیرخان، دانش آموخته گروه مهندسی صنایع، دانشکده علوم و مهندسی، دانشگاه امام حسین<sup>(۴)</sup>  
**تویینده مسئول مقاله:** دکتر احمد نورنگ، استادیار گروه مهندسی صنایع، دانشکده علوم و مهندسی، دانشگاه امام حسین<sup>(۴)</sup>  
 رضا توکلی مقدم، استاد گروه مهندسی صنایع، پردیس دانشکده‌های فنی، دانشگاه تهران، tavakoli@ut.ac.ir

بررسی نمودند، بگونه‌ای که یک طبقه‌بندی از مدل‌های ارایه شده طی سال‌های ۱۹۸۸ تا ۲۰۰۷ ارایه کردند. در این قسمت مسایل مرتبط با طراحی شبکه زنجیره تأمین مورد بررسی قرار می‌گیرد، بگونه‌ای که ابتدا معیارهای طبقه‌بندی بیان شده و سپس یک سیستم کدگذاری جدید برای طبقه‌بندی معیارها ارایه می‌شود و در نهایت تحقیقات انجام شده در زمینه مورد نظر در جداول کدگذاری قرار داده می‌شوند. برای این منظور مسایل طراحی شبکه زنجیره تأمین مطابق با شش ویژگی تعریف مسأله و مفروضات، محدودیتها، خروجی‌ها، اهداف، روش حل و کاربرد صنعتی طبقه‌بندی شده‌اند. یک سیستم کدگذاری مبتنی بر جدول (۱) ارایه شده است و مدل‌های بررسی شده از ادبیات موضوع بر اساس این سیستم در جدول (۲) کدگذاری شده‌اند. با بررسی این جدول به این نکته پی می‌بریم که اکثر تحقیقات انجام شده در قسمت توزیع و تولید می‌باشد و به قسمت تأمین کمتر پرداخته شده است. تحقیقات گذشته بیشتر در حالت قطعی صورت گرفته و به حالت عدم قطعیت کمتر پرداخته شده است. بیشترین اهداف استفاده شده کمینه کردن هزینه‌ها و بیشینه کردن سطح خدمترسانی می‌باشد و اهداف دیگر همچون بیشینه کردن مقدار کل خرید کمتر استفاده شده است. همچنین با بررسی مدل‌های طراحی شده در زمینه مربوطه، مشاهده می‌شود که به مدل‌های چند هدفه که علاوه بر هزینه، دو عامل مهم زمان و کیفیت را بر روی یک مطالعه موردي از نوع صنایع غذایی لحاظ کرده باشد، بگونه‌ای که محدودیتها و پارامترهای مسأله هر دو به صورت فازی باشند، پرداخته نشده است. با توجه به آنکه مطالعه موردي این مقاله یک مجتمع صنایع غذایی می‌باشد، لذا باید مدلی ارایه گردد که هر سه عامل (هزینه، زمان و کیفیت) را لحاظ کرده باشد. البته عامل هزینه تقریباً در همه مدل‌ها بکار رفته است، ولی استفاده از رویکرد هزینه‌گذاری مبتنی بر فعالیت<sup>۱</sup> (ABC) و هزینه مالکیت کل<sup>۲</sup> (TCO) برای مدلسازی هزینه‌ها به ندرت مورد توجه قرار گرفته است، که در این مقاله از آن استفاده شده است. لحاظ کردن سیاست تحویل به موقع<sup>۳</sup> (JIT) در مدل از دیگر ویژگی‌هایی است که در کارهای مشابه کمتر دیده شده است. همچنین با توجه به آنکه مدل‌های ریاضی عمده‌ای از دید کمی مسائل را بررسی می‌کنند و بعد کیفی مسأله را چندان دربر نمی‌گیرند، لذا در این تحقیق از فرآیند تحلیلی سلسه مراتبی<sup>۴</sup> (AHP) که یک رویکرد کیفی است برای رتبه-

که به موجب آن هزینه‌های ناشی از جریان مواد اولیه و قطعات از تأمین‌کنندگان تا کارخانه برای تولید محصولات اصلی، با در نظر گرفتن دو عامل زمان و کیفیت کاهش یابد. البته بین ایستگاه‌های ابتدا و انتهای ایستگاه‌های واسطه وجود دارد که این ایستگاه‌ها، شامل ایبارهای دارای هزینه می‌باشد. همچنین در این مقاله از تئوری مجموعه‌های فازی برای مدلسازی عدم قطعیت‌های موجود در مسأله استفاده شده است، بگونه‌ای که این عدم قطعیت‌ها هم در پارامترها و هم در محدودیتهای مسأله مشاهده می‌شود. مدل ارایه شده مدل جدیدی می‌باشد که ضمن در نظر گرفتن دو عامل زمان و کیفیت، هزینه‌های شبکه را کمینه می‌کند. برای حل مدل ارایه شده نیز یک رویکرد حل دو مرحله‌ای پیشنهاد شده است. ادامه مقاله به صورت زیر سازماندهی شده است. در بخش ۲ ادبیات موضوع بررسی شده و در بخش ۳ به بیان مسأله و تشریح مطالعه موردي پرداخته شده است. مدلسازی مسأله و ارایه رویکرد حل به ترتیب در بخش‌های ۴ و ۵ صورت گرفته و در بخش ۶ نتایج محاسباتی نمایش داده شده است و سرانجام در بخش ۷ نتایج تحقیق ارایه و برخی زمینه‌ها برای تحقیقات آتی پیشنهاد شده است.

## ۲. بررسی ادبیات موضوع

مسأله طراحی شبکه یکی از مهمترین تصمیمات در زنجیره تأمین می‌باشد که اغلب با دشواری‌های زیادی همراه است. برای غلبه بر پیچیدگی چنین مسایلی، محققان گذشته شبکه مذکور را به چند بخش تجزیه کرده‌اند. جانگ و همکاران [۲] مسأله طراحی شبکه را به سه زیرشبکه تقسیم کردند: (۱) اولین زیر شبکه، شبکه وارد شونده است که شامل عرضه‌کنندگان مواد اولیه، قطعات ساخته - شده، اجزای خدماتی و هر عرضه دیگری به کارخانه‌های تولیدی می‌باشد. این شبکه با روابط فهرست مواد سراسری میان نهادهای مستقل شرکت‌کننده مشخص می‌شود، (۲) دومین زیر شبکه شامل کارخانه‌های تولیدکننده محصولات نهایی و تسهیلات توزیع، مانند انبارها و مراکز توزیع می‌باشد. محصولات نهایی از کارخانه‌های مونتاژ نهایی به واسطه‌ی کانال‌های توزیع به خرده فروشان انتقال داده می‌شوند. (۳) سومین زیر شبکه، شبکه خارج شونده است که شامل مشتریان و مراکز توزیع نزدیک به مشتریان می‌باشد. این زیرشبکه تقاضا را برای محصول یا خدمت ایجاد می‌کند. در زمینه طراحی شبکه در زنجیره تأمین تحقیقات مختلفی تاکنون صورت گرفته است. کروم و همکاران [۳] مروی جامع بر ادبیات زنجیره تأمین را بر اساس محتویات و روش‌شناسی بکار رفته طبقه‌بندی می‌کنند. پیدرو و همکاران [۴] ادبیات مرتبط با روش‌های برنامه‌ریزی زنجیره تأمین تحت شرط عدم قطعیت را

<sup>1</sup> Activity-based Costing

<sup>2</sup> Total Cost of Ownership

<sup>3</sup> Just in Time

<sup>4</sup> Analytic Hierarchy Process

لحاظ کردن شرایط عدم قطعیت هم در پارامترها و هم در محدودیتهای مدل از دیگر مواردی است که در ادبیات کمتر مشاهده شده، در حالیکه در این مقاله به آن پرداخته شده است. چند کالایی، چند سطحی، چند دوره‌ای و چند هدفه بودن از مهمترین ویژگی‌های مسائل زنجیره تأمین واقعی است که در اکثر مدل‌های قبلی برای سادگی کار بعضی از ویژگی‌ها نادیده گرفته شده است، در حالیکه همه این ویژگی‌ها در مدل تحقیق حاضر گنجانده شده است.

بندی و امتیازدهی تأمین‌کنندگان استفاده شده است که این امتیازات در ضرایبتابع هدف دوم بکار رفته است.

تعیین محدودیت زمانی بر روی موجودی انبار با در نظر گرفتن طول عمر مواد اولیه و اعمال سیاست خرید از برخی تأمین-کنندگان خاص بنا به علل مختلف (مانند تحریم، شرایط سیاسی، شرایط اقتصادی و غیره) از دیگر مواردی می‌باشد که در مدل‌های مشابه مشاهده نشده است.

**جدول ۱. دسته‌بندی معیارها و راهنمای کدگذاری**

St	استراتژیک	سطح برنامه‌ریزی	تعریف مسئله و فرضیات (P)
Ta	تaktیکی		
Op	عملیاتی		
SPr	تک محصولی	تعداد محصولات	
MPr	چند محصولی		
SS	تک منبعی		
Sup	تأمین	سطوح مورد بررسی در زنجیره	
Pro	تولید		
Dis	توزیع		
Cr	همه قطعی	قطعیت داده‌ها	
U	حداقل یک غیرقطعی	تعداد دوره‌ها	
SP	تک دوره‌ای		
MP	چند دوره‌ای		
MRM	چندگانه	مواد اولیه	
SRM	تک		
SOb	تک هدفه	تعداد توابع هدف	
MOb	چند هدفه		
L	خطی	ساختار مدل	
NL	غیر خطی		
F	رو به جلو	جریان فیزیکی	
IL	معکوس و یا دو طرفه		
DS	تأمین کل تقاضا		محدودیت‌ها (C)
UC	ظرفیت تسهیلات		
TG	زمان و فاصله مجاز برای تحویل کالا		
UN	تعداد تسهیلات مجاز به راهاندازی		
TW	بنجه زمانی		
SS	سطح خدمت انبارها		
FL	مکان‌بایی تسهیلات		خروجی‌ها (V)
PQ	میزان تولید		
TQ	میزان حمل مواد بین تسهیلات		
TM	روش حمل		
DD	تخصیص تقاضا		
In	موجودی		
Ro	مسیریابی و سایل حمل		
C	کمبینه کردن هزینه یا بیشینه کردن سود		اهداف (O)
CLC	بیشینه کردن سطح خدمت‌رسانی		
B	تعادل بین رده‌ها		
RO	بیشینه کردن سطح استواری تصمیمات		
VP	بیشینه کردن مقدار کل خرید		
Ex	روش‌های دقیق		روش حل (S)
Hu	روش‌های ابتکاری		
MHu	روش‌های فراابتکاری		
Y-IA	دارای مطالعه موردنی		کاربرد صنعتی (IA)
N-IA	بدون مطالعه موردنی		

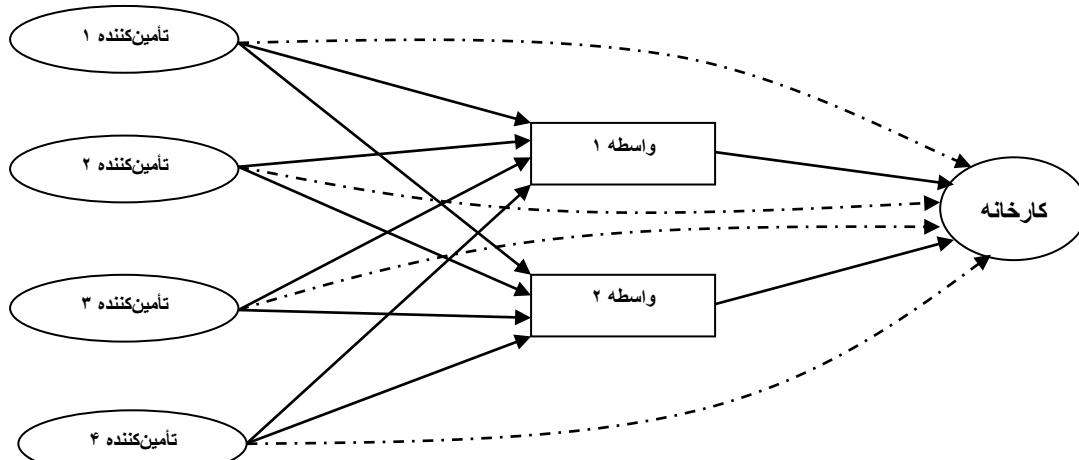
### جدول ۲. کدگذاری مقالات بررسی شده

مراجع	(کاربرد صنعتی / روش حل / اهداف / خروجی‌ها / محدودیت‌ها / تعریف مسئله) کد مقالات
[۵]	St, Op, MPr, SS, Dis, Cr, SP, SOb, NLP, F/ DS, UC/ FL, TM/ C, CLC/ Hu/ Y-IA
[۶]	Ta, MPr, Pro, Dis, U, MP, MOb, NLP, F/ DS, UC/ PQ, TQ, In/ C, CLC, B, RO/ Hu/ N-IA
[۷]	St, Op, SPr, Sup, Pro, Dis, Cr, SP, SRM, SOb, LP, F/ DS, UC, UN/ PQ, TQ, FL/ C/ MHu/ N-IA
[۸]	Ta, MPr, Pro, Dis, Cr, MP, MOb, LP, F/ UC, TG/ PQ, TQ/ C, CLC/ Ex/ N-IA
[۹]	St, Op, SPr, SS, Sup, Pro, Dis, Cr, SP, MRM, SOb, LP, F/ DS, UC, UN, SS/ FL, PQ, TQ, DD/ C/ Hu/ Y-IA
[۱۰]	St, SPr, Dis, U, SP, SOb, LP, F/ DS, UC, UN/ FL, TQ/ C/ Hu/ N-IA
[۱۱]	Ta, MPr, Sup, Pro, Dis, U, MP, MRM, SOb, LP, F/ DS, UC/ PQ, TQ, In/ C/ Ex/ Y-IA
[۱۲]	Ta, MPr, Pro, Dis, U, MP, MOb, LP, F/ DS, UC/ PQ, TQ, In/ C, CLC/ Hu/ Y-IA
[۱۳]	Ta, Op, MPr, Dis, Cr, MP, MOb, LP, F/ UC/ TQ/ C, CLC/ MHu/ N-IA
[۱۴]	St, Ta, MPr, Sup, Pro, Dis, Cr, SP, MRM, SOb, LP, F/ DS, UC/ FL, TQ/ C/ Ex/ N-IA
[۱۵]	Ta, SPr, Dis, Cr, MP, SOb, LP, F/ DS, UC/ In, TQ/ C/ Ex/ N-IA
[۱۶]	St, Ta, SPr, SS, Dis, Cr, SP, MOb, LP, F/ DS, UC/ FL, TQ, TM/ C, CLC/ Ex/ N-IA
[۱۷]	St, Ta, Op, MPr, Pro, Dis, Cr, SP, SOb, LP, F/ UC, DS/ FL, PQ, TQ/ C/ Ex/ Y-IA
[۱۸]	Ta, MPr, Sup, Pro, Dis, U, MP, MRM, MOb, LP, F/ DS, UC, TG/ PQ, TQ, In/ C, VP/ Hu/ Y-IA
[۱۹]	St, Ta, SPr, Pro, Dis, Cr, SP, SOb, LP, IL/ DS/ FL, PQ, TQ/ C, CLC/ Hu, Ex/ N-IA
[۲۰]	St, Ta, SPr, Pro, Dis, U, MP, MOb, LP, IL/ DC, UC/ FL, PQ, TQ/ C, CLC/ Hu, Ex/ N-IA
[۲۱]	St, Ta, SPr, Dis, Cr, SP, SOb, NLP, F/ DS, TG/ FL, TQ, TM, RO/ C, CLC/ Hu/ Y-IA
[۲۲]	Ta, MPr, Sup, Pro, Dis, U, MP, MRM, MOb, LP, F/ DS, UC, TG/ PQ, TQ, In/ C, VP, CLC/ Hu, Ex/ Y-IA
[۲۳]	St, Ta, MPr, Pro, Dis, U, SP, MOb, NLP, IL/ FL, PQ, TQ/ C, CLC/ Ex/ Y-IA
[۲۴]	St, Ta, MPr, Dis, U, SP, MOb, LP, F/ DS, UC/ FL, TQ/ C, CLC/ MHu/ N-IA
[۲۵]	St, Ta, SPr, Sup, Pro, Dis, U, SP, SOb, LP, F/ DS, UC, UN, SS/ FL, DD, PQ, TQ, In/ RO/ Hu, Ex/ N-IA
[۲۶]	Ta, Op, MPr, Dis, Cr, MP, MOb, LP, F/ UC/ TQ/ C, CLC/ MHu/ N-IA

### جدول ۳. کدگذاری مدل مقاله حاضر

(کاربرد صنعتی / روش حل / اهداف / خروجی‌ها / محدودیت‌ها / تعریف مسئله)

St, Ta, MPr, Sup, U, MP, MRM, MOb, LP, F/ UC, TG/ TQ, TM, In/ C, CLC, VP/ Hu, Ex/ Y-IA



شکل ۱. شبکه تأمین ماهی‌های مورد نیاز برای تولید کنسرو در مجتمع

که این مقاله را سایر مقالات مشابه جدا می‌کند. لازم به ذکر است که از ۱۵ عبارت استفاده شده در تابع هدف اول (رابطه‌ی شماره ۱۱)، ۱۱ عبارت اول مرتبط با هزینه می‌باشد و ۴ عبارت آخر مرتبط با زمان می‌باشد که این تحقیق با قراردادن جرمیه برای مقدار کالای تحویل داده شده دارای تأخیر یا زودکرد، ضمن اعمال سیاست JIT بدین صورت عامل زمان را به جنس هزینه تبدیل کرده است و با این روش هر دو عامل هزینه و زمان در یک تابع هدف (بجای دو تابع هدف) آورده است. همچنین در تابع هدف دوم به منظور تعیین ضرایب، با استفاده از AHP تأمین-کنندگان رتبه‌بندی می‌شوند، بگونه‌ای که هر تأمین-کننده دارای رتبه‌ی بالاتر (و در نتیجه با کیفیت‌تر) از مقدار امتیاز بالاتر و در نتیجه از ضریب عددی بیشتری در تابع هدف نسبت به بقیه تأمین-کنندگان برخوردار می‌باشد که به موجب آن، تأمین-کننده مذکور از اولویت بالاتری برای فروش کالاهای خود نسبت به بقیه برخوردار می‌شود. در بخش محدودیتها نیز همواره این سه عامل (هزینه، زمان و کیفیت) مد نظر قرار گرفته است که توضیحات آن در انتهای بخش ۴-۳ آورده شده است.

برای مدل کردن پارامترهای غیرقطعی و روابط نامساوی مسئله از تئوری مجموعه‌های فازی استفاده شده است. خروجی مسئله مشخص کننده مقدار خرید مواد اولیه از هر تأمین-کننده یا واسطه با در نظر گرفتن عوامل زمان و کیفیت، مقدار انتقال مواد اولیه بین تسهیلات، میزان موجودی مواد اولیه، میزان کمبود و مازاد مواد اولیه تحویل داده شده به کارخانه و تأمین-کنندگان استفاده شده در هر دوره و نیز تأمین-کنندگان استفاده شده در کل دوره برنامه‌ریزی می‌باشد.

با در نظر گرفتن مطالعه عنوان شده، ویژگی‌ها و شرایط سازمان مورد مطالعه و بر اساس جدول (۱)، ویژگی‌های مقاله حاضر در جدول (۳) کدگذاری شده است.

#### ۴. مدلسازی مسئله

مدل این تحقیق مبتنی بر شبکه نمایش داده شده در شکل (۱) می‌باشد. مدل حاضر یک مدل برنامه‌ریزی ریاضی عدد صحیح مختلط فازی می‌باشد که در این قسمت ابتدا مجموعه‌ها و اندیس‌ها، پارامترها و متغیرها بیان و سپس مدل ریاضی مسئله تشریح می‌گردد. مفروضات در نظر گرفته شده در مدل عبارتند از:

- ۱- محصولات به واسطه ساز و کار کششی در زنجیره جابجا می‌شوند.

- ۲- هزینه خرید و حمل با هم و در بخش هزینه‌های سطح واحد محاسبه می‌گردد.

#### ۳. تعریف مسئله و مطالعه موردی

توجه به زنجیره تأمین مواد اولیه یک مجتمع صنایع غذایی با توجه به نوع محصولات آن شرکت از اهمیت بسزایی برخوردار است. مجتمع مورد نظر در این مقاله در زمینه تولید انواع کنسرو گوشتی و غیرگوشتی با ماهیت غذاهای سنتی و فرنگی، کنسرو ماهی، فراورده‌های پروتئینی سرخ شده و منجمد فعالیت می‌کند. تأمین مواد اولیه با لحاظ کردن معیارهای مورد نظر کارخانه از مهمترین چالش‌های بخش خرید این مجتمع می‌باشد. نمونه‌هایی از مواد اولیه ورودی به این مجتمع عبارتند از ماهی، گوشت، مرغ، حبوبات، بلدرچین، سیب‌زمینی، هویج، قارچ، بادمجان، رب، آبلیمو، روغن، ادویه‌جات، قوطی و ... . در این مجتمع ماهی به صورت "ماهی خانواده تن" و "ماهی قزلآلآ" مورد استفاده قرار می‌گیرد. ماهی خانواده تن جهت تولید کنسرو ماهی و ماهی قزل-آلآ جهت تولید کنسرو قزلآلای سرخ شده استفاده می‌شود. ماهی‌های وارد جهت استفاده در تولید کنسرو تن ماهی عبارتند از دو نوع گیرد و هور مسقاطی. در این تحقیق، دو نوع ماهی گیرد و ماهی هور مسقاطی وارد شده به مجتمع جهت استفاده در تولید کنسرو تن ماهی به عنوان مواد اولیه به کار رفته در مدل نهایی انتخاب شده است. شبکه تأمین این دو ماهی در شکل (۱) نشان داده شده است. تأمین-کننده ۱ در چابهار و تأمین-کننده ۲ در بندر عباس قرار دارد و تأمین-کنندگان ۳ و ۴ تأمین-کنندگانی می‌باشند که ماهی‌های وارداتی را عرضه می‌کنند و همچنین تأمین-کنندگان واسطه در تهران واقع می‌باشند.

در این مقاله، یک مدل ریاضی برای جربان مواد در شبکه تأمین مواد اولیه یک مجتمع صنایع غذایی ارایه شده است. مدل مذکور یک مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط می‌باشد که چندین کالا را با تقاضاهای مختلف در یک افق چند دوره‌ای از طریق دو کanal مستقیم (از تأمین-کنندگان به کارخانه) و غیرمستقیم (از تأمین-کنندگان به واسطه‌ها و سپس به کارخانه) انتقال می‌دهد. دو تابع هدف در این مسئله در نظر گرفته شده است. تابع هدف اول، هزینه‌های انتخاب تأمین-کننده، خرید، حمل و نقل، نگهداری کالاهای و نیز هزینه‌های زودکرد و دیرکرد کالاهای تحویلی را کمینه می‌کند و تابع هدف دوم، با در نظر گرفتن عامل کیفیت، مقدار کل کالاهای خریداری شده را بیشینه می‌کند. به منظور کمینه کردن هزینه‌ها در تابع هدف اول از مفاهیم هزینه-یابی مبتنی بر فعالیت و هزینه مالکیت کل استفاده شده است و برای تابع هدف دوم نیز از فرآیند تحلیل سلسه مراتبی استفاده شده است. سه عامل هزینه، زمان و کیفیت هم در توابع هدف و هم در محدودیتها لحاظ شده است که آن از ویژگی‌هایی است

$aulec_{pj}^{11}(t)$  هزینه‌های اضافی سطح واحد به ازای هر واحد کالای p خریداری شده از تأمین‌کننده j در دوره t در بخش کارخانه

$aulec_{pk}^{12}(t)$  هزینه‌های اضافی سطح واحد به ازای هر واحد کالای p خریداری شده از واسطه k در دوره t در بخش کارخانه

$h_p^1(t)$  هزینه نگهداری هر واحد کالای p در دوره t در بخش کارخانه

$cshor_p^1(t)$  مقدار جریمه به ازای هر واحد کمبود کالای p تحويل داده شده به کارخانه در دوره t

$csur_p^1(t)$  مقدار جریمه به ازای هر واحد مازاد کالای p تحويل داده شده به کارخانه در دوره t

$slc_k^2$  هزینه‌های کل سطح تأمین‌کننده در قسمت واسطه k در طی افق برنامه‌ریزی

$slc_{jk}^2$  هزینه‌های کل مرتبط با انتخاب تأمین‌کننده j در قسمت واسطه k در طی افق برنامه‌ریزی

$olc_k^2$  هزینه‌های کل سطح سفارش در قسمت واسطه k در طی افق برنامه‌ریزی

$olc_{jk}^2(t)$  هزینه‌های کل سطح تأمین‌کننده در قسمت واسطه k در دوره t کننده j در دوره t در قسمت واسطه k در طی افق برنامه‌ریزی

$ulc_k^2$  هزینه‌های کل سطح واحد در قسمت واسطه k در طی افق برنامه‌ریزی

$c_{pjk}^2(t)$  هزینه خرید و انتقال هر واحد کالای p از تأمین‌کننده j به واسطه k در دوره t

$aulec_{pjk}^2(t)$  هزینه‌های اضافی سطح واحد به ازای هر واحد کالای p خریداری شده از تأمین‌کننده j در دوره t در بخش واسطه k

$h_{pk}^2(t)$  هزینه نگهداری هر واحد کالای p در دوره t در بخش واسطه k

$cshor_{pk}^1(t)$  مقدار جریمه به ازای هر واحد کمبود کالای p تحويل داده شده به واسطه k در دوره t

$csur_{pk}^1(t)$  مقدار جریمه به ازای هر واحد مازاد کالای p تحويل داده شده به واسطه k در دوره t

$R_s^1$  وزن اعضا مجموعه S که لحاظ کننده عوامل عملکرد کیفی از دیدگاه کارخانه می‌باشد

$R_{jk}^2$  وزن تأمین‌کننده j که لحاظ کننده عوامل عملکرد کیفی از دیدگاه واسطه k می‌باشد

$b_p^1$  موجودی اولیه کالای p در قسمت کارخانه

- ۳ با توجه به ماهیت مسئله، برای تأمین‌کنندگان رده دوم محدودیت عرضه در نظر گرفته نشده است.
- ۴ متغیرهای مسئله قطعی و غیرفازی می‌باشند.

#### ۴-۱. مجموعه‌ها و اندیس‌ها

مجموعه تأمین‌کنندها (J, ..., J <sub>j</sub> )	J
مجموعه واسطه‌ها (باری) (K, ..., K <sub>k</sub> )	K
مجموعه دوره‌های زمانی (T, ..., T <sub>t</sub> )	T
مجموعه کالاهای (P, ..., P <sub>p</sub> )	P
مجموعه تأمین‌کنندگان و واسطه‌ها (S = J ∪ K)	S = J ∪ K
زیرمجموعه‌ای از مجموعه تأمین‌کنندگان و واسطه‌ها (S <sub>1</sub> ⊆ S)	S <sub>1</sub> ⊆ S
زیرمجموعه‌ای از مجموعه تأمین‌کنندگان (J <sub>1</sub> ⊆ J)	J <sub>1</sub> ⊆ J

#### ۴-۲. پارامترها و متغیرهای تصمیم

##### پارامترها:

هزینه‌های کل سطح تأمین‌کننده در قسمت کارخانه در طی افق برنامه‌ریزی	$slc^1$
هزینه‌های کل مرتبط با انتخاب تأمین‌کننده j در قسمت کارخانه در طی افق برنامه‌ریزی	$slc_j^{11}$
هزینه‌های کل مرتبط با انتخاب تأمین‌کننده j در قسمت کارخانه در طی افق برنامه‌ریزی	$slc_j^{11}$
هزینه‌های کل مرتبط با انتخاب تأمین‌کننده j در قسمت کارخانه در طی افق برنامه‌ریزی	$slc_k^{12}$
هزینه‌های کل سطح سفارش در قسمت کارخانه در طی افق برنامه‌ریزی	$olc^1$
هزینه‌های کل مرتبط با ایجاد یک سفارش از واسطه k در دوره t در قسمت کارخانه	$olc_{jk}^{11}(t)$
وزن تأمین‌کننده j در دوره t در قسمت کارخانه	$olc_{jk}^{12}(t)$
وزن اعضا مجموعه S که لحاظ کننده عوامل عملکرد افق برنامه‌ریزی	$ulc^1$
هزینه خرید و انتقال هر واحد کالای p از تأمین‌کننده j به کارخانه در دوره t	$\tilde{c}_{pj}^{11}(t)$
هزینه خرید و انتقال هر واحد کالای p از واسطه k به کارخانه در دوره t	$\tilde{c}_{pk}^{12}(t)$

$sl_j$  سطح خدمت‌رسانی متوسط (درصدی از دریافت‌های به موقع) تأمین‌کننده  $j$

$tsl$  سطح خدمت‌رسانی قابل قبول کارخانه در هر دوره

#### متغیرها:

$x_{pj}^1(t)$  مقدار کالای  $p$  که در دوره  $t$  از تأمین‌کننده  $j$  به کارخانه انتقال داده می‌شود

$x_{pjk}^2(t)$  مقدار کالای  $p$  که در دوره  $t$  از تأمین‌کننده  $j$  به واسطه  $k$  انتقال داده می‌شود

$y_{pk}^1(t)$  مقدار کالای  $p$  که در دوره  $t$  از واسطه  $k$  به کارخانه انتقال داده می‌شود

$I_p^1(t)$  مقدار موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در قسمت کارخانه

$I_{pk}^2(t)$  مقدار موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در قسمت واسطه  $k$

$sur_p^1(t)$  مقدار کالای مازاد  $p$  تحویل داده شده به کارخانه در دوره  $t$

$shor_p^1(t)$  مقدار کمبود کالای  $p$  تحویل داده شده به کارخانه در دوره  $t$

$sur_{pk}^2(t)$  مقدار کالای مازاد  $p$  تحویل داده شده به واسطه  $k$  در دوره  $t$

$shor_{pk}^2(t)$  مقدار کمبود کالای  $p$  تحویل داده شده به واسطه  $k$  در دوره  $t$

$z_j^1$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در کل دوره برنامه-ریزی از تأمین‌کننده  $j$  کالایی توسط کارخانه خریداری شده است یا نه

$u_k^1$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در کل دوره برنامه-ریزی از واسطه  $k$  کالایی توسط کارخانه خریداری شده است یا نه

$z_{jk}^2$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در کل دوره برنامه-ریزی از تأمین‌کننده  $j$  کالایی توسط واسطه  $k$  خریداری شده است یا نه

$m_j^1(t)$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در دوره  $t$  از تأمین-کننده  $j$  کالایی توسط کارخانه خریداری شده است یا نه

$n_k^1(t)$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در دوره  $t$  از واسطه  $k$  کالایی توسط کارخانه خریداری شده است یا نه

$b_{pk}^2$  موجودی اولیه کالای  $p$  در قسمت واسطه  $k$

$de_p(t)$  مقدار تقاضا برای کالای  $p$  در دوره  $t$  توسط کارخانه

$de_{pk}(t)$  مقدار تقاضا برای کالای  $p$  در دوره  $t$  توسط واسطه  $k$

$w_p^1(t)$  ضریب تقاضا که مشخص‌کننده حداکثر مقدار مجاز برای کالای مازاد  $p$  در دوره  $t$  در قسمت کارخانه می‌باشد

$w_{pk}^2(t)$  ضریب تقاضا که مشخص‌کننده حداکثر مقدار مجاز برای کالای مازاد  $p$  در دوره  $t$  در قسمت واسطه  $k$  می‌باشد

$ww_p^1(t)$  ضریب تقاضا که مشخص‌کننده حداکثر مقدار مجاز برای کمبود کالای  $p$  در دوره  $t$  در قسمت کارخانه می‌باشد

$ww_{pk}^2(t)$  ضریب تقاضا که مشخص‌کننده حداکثر مقدار مجاز برای کمبود کالای  $p$  در دوره  $t$  در قسمت واسطه  $k$  می‌باشد

$rn_p(t)$  مقدار کالای  $p$  مورد نیاز در بخش تولیدکننده در دوره  $t$

$rn_{pk}^2(t)$  مقدار کالای  $p$  مورد نیاز در بخش واسطه  $k$  در دوره  $t$

$Infl_p^1(t)$  کران پایین برای موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در بخش کارخانه

$Infl_{pk}^2(t)$  کران پایین برای موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در بخش واسطه  $k$

$MaxI_p^1(t)$  کران بالا برای موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در بخش کارخانه

$MaxI_{pk}^2(t)$  کران بالا برای موجودی کالای  $p$  در دوره  $t$  در بخش واسطه  $k$

$f_p^1$  کسری از مقدار کل خرید که مشخص‌کننده میزان خرید کالای  $p$  از بازارهای خاص برای کارخانه می‌باشد

$f_{pk}^2$  کسری از مقدار کل خرید که مشخص‌کننده میزان خرید کالای  $p$  از بازارهای خاص برای واسطه  $k$  می‌باشد

$q_{pj}$  نرخ متوسط خطای کالای  $p$  خریداری شده از تأمین-کننده  $j$

$q_{pk}$  نرخ متوسط خطای کالای  $p$  خریداری شده از واسطه  $k$

$tq_p$  نرخ قابل قبول کارخانه برای کالاهای  $p$  ورودی

$m_{jk}^2(t)$  متغیر دودویی که نشان می‌دهد آیا در دوره  $t$  از تأمین‌کننده  $j$  کالایی توسط واسطه  $k$  خریداری شده است یا نه

#### ۴-۳. مدل ریاضی مسئله

$\text{Min } TCO =$

$$\begin{aligned} & \left[ \sum_j slc_j^{11} z_j^1 + \sum_k slc_k^{12} u_k^1 + \sum_t \sum_j olc_j^{11}(t) m_j^1(t) + \sum_t \sum_k olc_k^{12}(t) n_k^1(t) + \sum_p \sum_t \sum_j (\tilde{c}_{pj}^{11}(t) + aulc_{pj}^{11}(t)) x_{pj}^1(t) + \right. \\ & \left. \sum_p \sum_t \sum_k (\tilde{c}_{pk}^{12}(t) + aulc_{pk}^{12}(t)) y_{pk}^1(t) + \sum_t \sum_p h_p^1(t) I_p^1(t) \right] + \left[ \sum_k \sum_j slc_{jk}^2 z_{jk}^2 + \sum_k \sum_j \sum_t olc_{jk}^2(t) m_{jk}^2(t) + \right. \\ & \left. \sum_k \sum_p \sum_t (\tilde{c}_{pj}^2(t) + aulc_{pj}^2(t)) x_{pj}^2(t) + \sum_k \sum_t \sum_p h_{pk}^2(t) I_{pk}^2(t) \right] + \left[ \sum_p \sum_t csur_p^1(t) sur_p^1(t) + \sum_p \sum_t cshor_p^1(t) shor_p^1(t) \right. \\ & \left. + \sum_p \sum_k \sum_t csur_{pk}^2(t) sur_{pk}^2(t) + \sum_p \sum_k \sum_t cshor_{pk}^2(t) shor_{pk}^2(t) \right] \end{aligned} \quad (1)$$

$$\text{Max } TVP = \sum_s R_s^1 \left( \sum_p \sum_t x_{ps}^1(t) + \sum_p \sum_t y_{ps}^1(t) \right) + \sum_j \sum_k R_{jk}^2 \sum_p \sum_t x_{pj}^2(t) \quad (2)$$

$$\sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_k y_{pk}^1(t) - de_p^1(t) = sur_p^1(t) - shor_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (3)$$

$$sur_p^1(t) \leq v_p^1(t) \cdot w_p^1(t) \cdot de_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (4)$$

$$shor_p^1(t) \leq (1 - v_p^1(t)) \cdot ww_p^1(t) \cdot de_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (5)$$

$$b_p^1 + sur_p^1(1) - shor_p^1(1) + (de_p^1(1) - rn_p^1(1)) = I_p^1(1) \quad \forall p \quad (6)$$

$$I_p^1(t-1) + sur_p^1(t) - shor_p^1(t) + (de_p^1(t) - rn_p^1(t)) = I_p^1(t) \quad \forall p, t \in T - \{1\} \quad (7)$$

$$Inf I_p^1(t) \leq I_p^1(t) \leq Max I_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (8)$$

$$\sum_j x_{pjkl}^2(t) - de_{pk}^2(t) = sur_{pk}^2(t) - shor_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (9)$$

$$sur_{pk}^2(t) \leq v_{pk}^2(t) \cdot w_{pk}^2(t) \cdot de_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (10)$$

$$shor_{pk}^2(t) \leq (1 - v_{pk}^2(t)) \cdot ww_{pk}^2(t) \cdot de_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (11)$$

$$b_{pk}^2 + sur_{pk}^2(1) - shor_{pk}^2(1) + (de_{pk}^2(1) - rn_{pk}^2(1)) = I_{pk}^2(1) \quad \forall p, k \quad (12)$$

$$I_{pk}^2(t-1) + sur_{pk}^2(t) - shor_{pk}^2(t) + (de_{pk}^2(t) - rn_{pk}^2(t)) = I_{pk}^2(t) \quad \forall p, k, t \in T - \{1\} \quad (13)$$

$$Inf I_{pk}^2(t) \leq I_{pk}^2(t) \leq Max I_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (14)$$

$$y_{pk}^1(t) \leq I_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (15)$$

$$\sum_{j \in S_1} x_{pj}^1(t) + \sum_{k \in S_1} y_{pk}^1(t) \geq f_p^1 \cdot (\sum_{j \in S} x_{pj}^1(t) + \sum_{k \in S} y_{pk}^1(t)) \quad \forall p, t \quad (16)$$

$$\sum_{j \in J_1} x_{pj}^2(t) \geq f_{pk}^2 \cdot \sum_j x_{pj}^2(t) \quad \forall p, k, t \quad (17)$$

$$x_{pj}^1(t) \leq (\sum_{\tau \geq t} de_p^1(\tau)) \cdot m_j^1(t) \quad \forall p, j, t \quad (18)$$

$$y_{pk}^1(t) \leq (\sum_{\tau \geq t} de_p^1(\tau)) \cdot n_k^1(t) \quad \forall p, k, t \quad (19)$$

$$x_{pj}^2(t) \leq (\sum_{\tau \geq t} de_{pk}^2(\tau)) \cdot m_{jk}^2(t) \quad \forall p, j, k, t \quad (20)$$

$$I_p^1(t) \leq \sum_{\tau=t}^{t+1} de_p^1(\tau) \quad \forall p, t \in T - \{T\} \quad (21)$$

$$\sum_j q_{pj}^{11} \cdot x_{pj}^1(t) + \sum_k q_{pk}^{12} \cdot y_{pk}^1(t) \leq T q_p \cdot (\sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_k y_{pk}^1(t)) \quad \forall p, t \quad (22)$$

$$\sum_p \sum_j s l_j^{11} \cdot x_{pj}^1(t) + \sum_p \sum_k s l_k^{12} \cdot y_{pk}^1(t) \geq T s l \cdot (\sum_p \sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_p \sum_k y_{pk}^1(t)) \quad \forall t \quad (23)$$

$$z_j^1 \leq \sum_t m_j^1(t) \quad \forall j \quad (24)$$

$$m_j^1(t) \leq z_j^1 \quad \forall j, t \quad (25)$$

$$u_k^1 \leq \sum_t n_k^1(t) \quad \forall k \quad (26)$$

$$n_k^1(t) \leq u_k^1 \quad \forall k, t \quad (27)$$

$$z_{jk}^2 \leq \sum_t m_{jk}^2(t) \quad \forall j, k \quad (28)$$

$$m_{jk}^2(t) \leq z_{jk}^2 \quad \forall j, k, t \quad (29)$$

$$x_{pj}^1(t), x_{pj}^2(t), y_{pk}^1(t), I_p^1(t), I_{pk}^2(t), sur_p^1(t), sur_{pk}^1(t), sur_{pk}^2(t), shor_{pk}^2(t) \geq 0 \quad (30)$$

$$z_j^1, z_{jk}^2, u_k^1, m_j^1(t), m_{jk}^2(t), n_k^1(t), V_p^1(t), v_{pk}^2(t) \in \{0, 1\} \quad (31)$$

کمینه می‌کند. تابع هدف (۲) مقدار کل خرید را بیشینه می‌کند،  
بگونه‌ای که آن، اثر معیارهای کیفی را در تصمیمات خرید لحاظ  
می‌کند. محدودیت (۳) مقادیر کمبود و مزاد کالاهای تحويلی به

تابع هدف (۱) کل هزینه‌های خرید در سه سطح تأمین کننده،  
سفارش و واحد در دو قسمت کارخانه و واسطه‌ها و نیز هزینه‌های  
دیرکرد و زودکرد کالاهای تحويلی به کارخانه را در کل دوره

برابر صفر خواهد شد. محدودیت (۲۰) همین شرط را برای هر واسطه لحاظ می‌کند، بگونه‌ای که اگر در دوره  $t$  سفارشی توسط تأمین‌کننده  $j$  برای واسطه  $k$  صورت نگیرد، آنگاه  $m_{jk}^2(t)$  برابر صفر می‌شود که به واسطه آن  $(t) x_{pjkl}^2$  نیز برابر صفر خواهد شد.

در برخی صنایع مانند صنایع وابسته به محصولات غذایی، محصولات اغلب فاسد می‌شوند و بنابراین فقط می‌توانند در مقدار معینی از زمان به عنوان موجودی نگهداری شوند. از این‌رو محدودیت (۲۱) شرایطی را بر مسئله تحمیل می‌کند که به واسطه آن در هر دوره، حداکثر مقدار موجودی نباید از تقاضای دو دوره تجاوز کند. حداقل سطح قابل قبول کیفیت و تحویل به موقع (سطح خدمترسانی) کالای تحویل داده شده توسط هر تأمین‌کننده دو عامل مهم دیگری هستند که توسط کارخانه روی تأمین‌کننده‌ها تحمیل می‌شود.

این دو شرط در محدودیتهای (۲۲) و (۳۳) لحاظ شده‌اند. محدودیتهای (۲۴) تا (۲۹) محدودیتهای تمامیت می‌باشند. با استفاده از محدودیت (۲۴)، متغیر تصمیم  $z_j^1$  برای با صفر خواهد شد، اگر کارخانه طی دوره برنامه‌ریزی برای خرید از تأمین‌کننده  $j$  سفارشی انجام ندهد ( $\sum_t m_{j(t)}^1 = 0$ )، در حالی که محدودیت

(۲۵) مجبور می‌کند که  $z_j^1$  برای با یک شود، اگر در طی بعضی از دوره‌ها سفارشی توسط تأمین‌کننده  $j$  برای کارخانه صورت پذیرد. محدودیتهای (۲۶)-(۲۷) و (۲۸)-(۲۹) نیز به همین صورت عمل می‌کنند.

محدودیتهای (۳۰) و (۳۱) به ترتیب، غیرمنفی بودن و دودویی بودن متغیرها را نشان می‌دهند.

## ۵. رویکرد حل مسئله

### ۱-۵. رویکرد حل فازی پیشنهادی

همانطور که در مدل اصلی مسئله مشاهده می‌شود، اکثر پارامترهای مدل شامل پارامترهای تابع هدف، مقادیر سمت راست و ضرایب تکنولوژیکی از نوع فازی می‌باشد، همچنین برخی از محدودیتهای نامساوی مسئله نیز فازی می‌باشند.

برای حل مدل ارایه شده در این مقاله از یک رویکرد دو مرحله‌ای استفاده شده است. در مرحله اول، مدل فازی اولیه به یک مدل قطعی کمکی معادل تبدیل می‌شود و در مرحله دوم از یک روش فازی برای بدست آوردن جواب توافقی نهایی استفاده می‌شود. مسئله (۳۲) را در نظر بگیرید.

کارخانه را در هر دوره نشان می‌دهد. محدودیتهای (۴) و (۵) تضمین می‌کنند که در هر دوره، حداکثر یک حالت کمبود و یا مازاد کالاهای تحویلی برای قسمت کارخانه می‌تواند اتفاق بیافتد. به عبارت دیگر مقادیر کمبود و مازاد کالاهای تحویلی همزمان نمی‌توانند مثبت باشند. همچنین این دو محدودیت، حداکثر مقدار مجاز کمبود و مازاد کالاهای تحویل داده شده به کارخانه را نیز در مدل لحاظ می‌کنند.

محدودیت (۶) مقدار موجودی کالاهای را در پایان دوره اول و محدودیت (۷) مقدار موجودی کالاهای را در پایان دوره‌های دیگر (به غیر از دوره اول) در قسمت کارخانه نشان می‌دهند. محدودیت (۸) حداقل و حداکثر ظرفیت انبار کارخانه را برای نگهداری موجودی در هر دوره در نظر می‌گیرد.

محدودیت (۹) مقادیر کمبود و مازاد کالاهای تحویلی به هر واسطه را در هر دوره نشان می‌دهد. محدودیتهای (۱۰) و (۱۱) تضمین می‌کنند که در هر دوره حداکثر یک حالت کمبود و یا مازاد کالاهای تحویلی برای هر واسطه می‌تواند اتفاق بیافتد. به عبارت دیگر مقادیر کمبود و مازاد کالاهای تحویلی همزمان نمی‌توانند مثبت باشند. همچنین این دو محدودیت، حداکثر مقدار مجاز کمبود و مازاد کالاهای تحویل داده شده به هر واسطه را نیز در مدل لحاظ می‌کنند.

محدودیت (۱۲) مقدار موجودی کالاهای را در پایان دوره اول و محدودیت (۱۳) مقدار موجودی کالاهای را در پایان دوره‌های دیگر (به غیر از دوره اول) برای هر واسطه نشان می‌دهند. محدودیت (۱۴) حداقل و حداکثر ظرفیت انبار هر واسطه را برای نگهداری موجودی در هر دوره در نظر می‌گیرد. محدودیت (۱۵) محدودیت عرضه کالا برای واسطه‌ها می‌باشد و حداکثر مقدار مجاز ارسال کالا از هر واسطه به کارخانه را در هر دوره نشان می‌دهد. گاهی وقتها اتفاق می‌افتد که قوانین دولتی یا منطقه‌ای شرکتها را ملزم می‌کند تا بخشی از مقدار کل خرید خود را از بازارهای محلی تهیه نمایند. یا در بعضی مواقع بعضی از شرکتها می‌خواهند تا درصد معینی از محصولات خود را از تأمین‌کنندگان تهیه کنند که دارای ویژگی‌های خاصی باشند.

لذا محدودیت (۱۶) این شرط را بر مسئله تحمیل می‌کند که اقلأً درصد مشخصی از کل مقدار خریداری شده توسط کارخانه طی دوره برنامه‌ریزی باید از این تأمین‌کنندگان خاص خریداری شود. محدودیت (۱۷) این شرط را در قسمت واسطه‌ها لحاظ می‌کند. اگر در دوره  $t$  سفارشی توسط تأمین‌کننده  $j$  یا واسطه  $k$  برای کارخانه انجام نشود، آنگاه  $m_{jk}^1(t)$  یا  $n_k^1$  برای صفر خواهد بود. در این صورت محدودیتهای (۱۸) و (۱۹) شروطی را بر مسئله تحمیل می‌کنند که به واسطه آن‌ها  $(t) x_{pjkl}^1$  و  $y_{pkl}^1$  را

$$\begin{aligned} & \text{Minimize} \quad z = \sum_{j=1}^n \tilde{c}_j x_j \\ & \text{s.t.} \quad \sum_{j=1}^n a_{ij} \leq b_i + \tilde{t}_i(1-\alpha) \quad i = 1, \dots, l \\ & \quad \sum_{j=1}^n a_{ij} x_j = \tilde{b}_i \quad i = l+1, \dots, m \\ & \quad x \geq 0 \end{aligned} \quad (33)$$

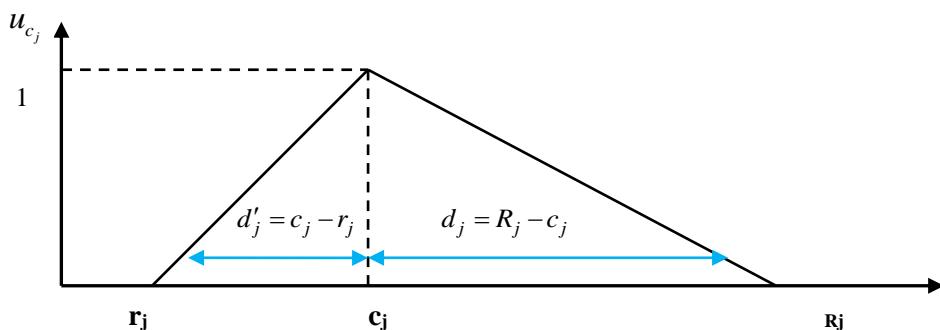
همان‌طور که در مدل (۳۳) مشاهده می‌شود، پارامترهای مدل از نوع فازی می‌باشند. برای تبدیل مدل فازی مسأله فوق به یک مدل قطعی معادل روش‌های مختلفی پیشنهاد شده است که در این مقاله از رویکرد پیدرو و همکاران [۲۸] استفاده شده است. با بکارگیری روش مذکور، مدل (۳۳) به مدل معادل (۳۴) تبدیل می‌شود.

$$\begin{aligned} & \text{Minimize} \quad z = \sum_{j=1}^n \tilde{c}_j x_j \\ & \text{s.t.} \quad \sum_{j=1}^n a_{ij} \leq b_i \quad i = 1, \dots, l \\ & \quad \sum_{j=1}^n a_{ij} x_j = \tilde{b}_i \quad i = l+1, \dots, m \\ & \quad x \geq 0 \end{aligned} \quad (32)$$

در گام اول، محدودیت‌های نامساوی انعطاف‌پذیر مسأله (۳۲) به محدودیت‌های قطعی و غیرانعطاف‌پذیر تبدیل می‌شود. برای این منظور از روش کادناس و وردگایی [۲۷] استفاده شده است. با بکارگیری روش مذکور، مدل (۳۲) به مدل معادل (۳۳) تبدیل می‌شود.

$$\begin{aligned} & \text{Minimize} \quad z = \sum_{j=1}^n (c_j + \frac{d_{c_j} - d'_{c_j}}{3}) x_j \\ & \text{s.t.} \quad \sum_{j=1}^n (a_{ij} + \frac{d_{a_{ij}} - d'_{a_{ij}}}{3}) x_j \leq (b_i + \frac{d_{b_i} - d'_{b_i}}{3}) + (t_i + \frac{d_{t_i} - d'_{t_i}}{3})(1-\alpha) \quad i = 1, \dots, l \\ & \quad \sum_{j=1}^n (a_{ij} + \frac{d_{a_{ij}} - d'_{a_{ij}}}{3}) x_j = (b_i + \frac{d_{b_i} - d'_{b_i}}{3}) \quad i = l+1, \dots, m \\ & \quad x \geq 0 \end{aligned} \quad (34)$$

به طوری که  $d_{c_j}$  و  $d'_{c_j}$  به ترتیب حاشیه‌های جانبی راست و چپ نقطه مرکزی  $c_j$  از عدد فازی مثلثی (شکل ۲) می‌باشند.



شکل ۲. عدد فازی مثلثی

حال با بکارگیری دو رویکرد فوق، مدل فازی اصلی مسأله به مدل قطعی ذیل تبدیل می‌شود:

$$\begin{aligned}
Min \quad TCO = & \left[ \sum_j (slc_j^{11} + \frac{d_{slc_j^{11}} - d'_{slc_j^{11}}}{3}) \cdot z_j^1 + \sum_k (slc_k^{12} + \frac{d_{slc_k^{12}} - d'_{slc_k^{12}}}{3}) \cdot u_k^1 + \sum_t \sum_j (olc_j^{11}(t) + \frac{d_{olc_j^{11}} - d'_{olc_j^{11}}}{3}) \cdot m_j^1(t) + \right. \\
& \sum_t \sum_k (olc_k^{12}(t) + \frac{d_{olc_k^{12}} - d'_{olc_k^{12}}}{3}) \cdot n_k^1(t) + \sum_p \sum_t \sum_j (c_{pj}^{11}(t) + \frac{d_{c_{pj}^{11}} - d'_{c_{pj}^{11}}}{3} + aulc_{pj}^{11}(t) + \frac{d_{aulc_{pj}^{11}} - d'_{aulc_{pj}^{11}}}{3}) \cdot x_{pj}^1(t) + \\
& \sum_p \sum_t \sum_k (c_{pk}^{12}(t) + \frac{d_{c_{pk}^{12}} - d'_{c_{pk}^{12}}}{3} + aulc_{pk}^{12}(t) + \frac{d_{aulc_{pk}^{12}} - d'_{aulc_{pk}^{12}}}{3}) \cdot y_{pk}^1(t) + \sum_t \sum_p (h_p^1(t) + \frac{d_{h_p^1} - d'_{h_p^1}}{3}) \cdot I_p^1(t) ] + \\
& \left[ \sum_k \sum_j (slc_{jk}^2 + \frac{d_{slc_{jk}^2} - d'_{slc_{jk}^2}}{3}) \cdot z_{jk}^2 + \sum_k \sum_j \sum_t (olc_{jk}^2(t) + \frac{d_{olc_{jk}^2} - d'_{olc_{jk}^2}}{3}) \cdot m_{jk}^2(t) + \right. \\
& \sum_k \sum_p \sum_t \sum_j (c_{pj}^2(t) + \frac{d_{c_{pj}^2} - d'_{c_{pj}^2}}{3} + aulc_{pj}^2(t) + \frac{d_{aulc_{pj}^2} - d'_{aulc_{pj}^2}}{3}) \cdot x_{pj}^2(t) + \sum_k \sum_t \sum_p (h_{pk}^2(t) + \frac{d_{h_{pk}^2} - d'_{h_{pk}^2}}{3}) \cdot I_{pk}^2(t) ] + \\
& \left[ \sum_p \sum_t (csur_p^1(t) + \frac{d_{csur_p^1} - d'_{csur_p^1}}{3}) \cdot sur_p^1(t) + \sum_p \sum_t (cshor_p^1(t) + \frac{d_{cshor_p^1} - d'_{cshor_p^1}}{3}) \cdot shor_p^1(t) + \right. \\
& \sum_p \sum_k \sum_t (csur_{pk}^2(t) + \frac{d_{csur_{pk}^2} - d'_{csur_{pk}^2}}{3}) \cdot sur_{pk}^2(t) + \sum_p \sum_k \sum_t (cshor_{pk}^2(t) + \frac{d_{cshor_{pk}^2} - d'_{cshor_{pk}^2}}{3}) \cdot shor_{pk}^2(t) ] \quad (۳۵)
\end{aligned}$$

$$Max \quad TVP = \sum_s R_s^1 \cdot (\sum_p \sum_t x_{ps}^1(t) + \sum_p \sum_t y_{ps}^1(t)) + \sum_j \sum_k R_{jk}^2 \cdot \sum_p \sum_t x_{pj}^2(t) \quad (۳۶)$$

$$\sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_k y_{pk}^1(t) - (de_p^1(t) + \frac{d_{de_p^1} - d'_{de_p^1}}{3}) = sur_p^1(t) - shor_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (۳۷)$$

$$sur_p^1(t) \leq v_p^1(t) \cdot w_p^1(t) \cdot (de_p^1(t) + \frac{d_{de_p^1} - d'_{de_p^1}}{3}) \quad \forall p, t \quad (۳۸)$$

$$shor_p^1(t) \leq (1 - v_p^1(t)) \cdot w_w_p^1(t) \cdot (de_p^1(t) + \frac{d_{de_p^1} - d'_{de_p^1}}{3}) \quad \forall p, t \quad (۳۹)$$

$$b_p^1 + sur_p^1(1) - shor_p^1(1) + ((de_p^1(1) + \frac{d_{de_p^1} - d'_{de_p^1}}{3}) - (rn_p^1(1) + \frac{d_{rn_p^1} - d'_{rn_p^1}}{3})) = I_p^1(1) \quad \forall p \quad (۴۰)$$

$$I_p^1(t-1) + sur_p^1(t) - shor_p^1(t) + ((de_p^1(t) + \frac{d_{de_p^1} - d'_{de_p^1}}{3}) - (rn_p^1(t) + \frac{d_{rn_p^1} - d'_{rn_p^1}}{3})) = I_p^1(t) \quad \forall p, t \in T - \{1\} \quad (۴۱)$$

$$(I_{\text{Inf}}^1(t) + \frac{d_{I_{\text{Inf}}^1} - d'_{I_{\text{Inf}}^1}}{3}) - (t_{g'} + \frac{d_{t_{g'}} - d'_{t_{g'}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \leq I_p^1(t) \quad \forall p, t \quad (۴۲)$$

$$I_p^1(t) \leq (MaxI_p^1(t) + \frac{d_{MaxI_p^1} - d'_{MaxI_p^1}}{3}) + (t_{g''} + \frac{d_{t_{g''}} - d'_{t_{g''}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \quad \forall p, t \quad (۴۳)$$

$$\sum_j x_{pjkl}^2(t) - (de_{pk}^2(t) + \frac{d_{de_{pk}^2} - d'_{de_{pk}^2}}{3}) = sur_{pk}^2(t) - shor_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (۴۴)$$

$$sur_{pk}^2(t) \leq v_{pk}^2(t) \cdot w_{pk}^2(t) \cdot (de_{pk}^2(t) + \frac{d_{de_{pk}^2} - d'_{de_{pk}^2}}{3}) \quad \forall p, t, k \quad (45)$$

$$shor_{pk}^2(t) \leq (1 - v_{pk}^2(t)) \cdot ww_{pk}^2(t) \cdot (de_{pk}^2(t) + \frac{d_{de_{pk}^2} - d'_{de_{pk}^2}}{3}) \quad \forall p, t, k \quad (46)$$

$$b_{pk}^2 + sur_{pk}^2(1) - shor_{pk}^2(1) + ((de_{pk}^2(1) + \frac{d_{de_{pk}^2} - d'_{de_{pk}^2}}{3}) - (rn_{pk}^2(1) + \frac{d_{rn_{pk}^2} - d'_{rn_{pk}^2}}{3})) = I_{pk}^2(1) \quad \forall p, k \quad (47)$$

$$I_{pk}^2(t-1) + sur_{pk}^2(t) - shor_{pk}^2(t) + ((de_{pk}^2(t) + \frac{d_{de_{pk}^2} - d'_{de_{pk}^2}}{3}) - (rn_{pk}^2(t) + \frac{d_{rn_{pk}^2} - d'_{rn_{pk}^2}}{3})) = I_{pk}^2(t) \quad \forall p, k, t \in T - \{|1|\} \quad (48)$$

$$(Infl_{pk}^2(t) + \frac{d_{Infl_{pk}^2} - d'_{Infl_{pk}^2}}{3}) - (t_{14'} + \frac{d_{t_{14'}} - d'_{t_{14'}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \leq I_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (49)$$

$$I_{pk}^2(t) \leq (MaxI_{pk}^2(t) + \frac{d_{MaxI_{pk}^2} - d'_{MaxI_{pk}^2}}{3}) + (t_{14''} + \frac{d_{t_{14''}} - d'_{t_{14''}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \quad \forall p, t, k \quad (\Delta \cdot)$$

$$y_{pk}^1(t) \leq I_{pk}^2(t) \quad \forall p, t, k \quad (\Delta 1)$$

$$\sum_{j \in S_1} x_{pj}^1(t) + \sum_{k \in S_1} y_{pk}^1(t) \geq (f_p^1 + \frac{d_{f_p^1} - d'_{f_p^1}}{3}) \left( \sum_{j \in S} x_{pj}^1(t) + \sum_{k \in S} y_{pk}^1(t) \right) - (t_{16} + \frac{d_{t_{16}} - d'_{t_{16}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \quad \forall p, t \quad (\Delta 2)$$

$$\sum_{j \in J_1} x_{pj}^2(t) \geq (f_{pk}^2 + \frac{d_{f_{pk}^2} - d'_{f_{pk}^2}}{3}) \cdot \sum_j x_{pj}^2(t) - (t_{17} + \frac{d_{t_{17}} - d'_{t_{17}}}{3}) \cdot (1 - \alpha) \quad \forall p, k, t \quad (\Delta 3)$$

$$x_{pj}^1(t) \leq \left( \sum_{\tau \geq t} (d_p^1(\tau) + \frac{d_{d_p^1} - d'_{d_p^1}}{3}) \right) \cdot m_j^1(t) \quad \forall p, j, t \quad (\Delta 4)$$

$$y_{pk}^1(t) \leq \left( \sum_{\tau \geq t} (d_p^1(\tau) + \frac{d_{d_p^1} - d'_{d_p^1}}{3}) \right) \cdot n_k^1(t) \quad \forall p, k, t \quad (\Delta 5)$$

$$x_{pj}^2(t) \leq \left( \sum_{\tau \geq t} (d_{pk}^2(\tau) + \frac{d_{d_{pk}^2} - d'_{d_{pk}^2}}{3}) \right) \cdot m_{jk}^2(t) \quad \forall p, j, k, t \quad (\Delta 6)$$

$$I_p^1(t) \leq \sum_{\tau=t}^{t+1} (d_p^1(\tau) + \frac{d_{d_p^1} - d'_{d_p^1}}{3}) \quad \forall p, t \in T - \{|T|\} \quad (\Delta 7)$$

$$\sum_j (q_{pj}^{11} + \frac{d_{q_{pj}^{11}} - d'_{q_{pj}^{11}}}{3}) \cdot x_{pj}^1(t) + \sum_k (q_{pk}^{12} + \frac{d_{q_{pk}^{12}} - d'_{q_{pk}^{12}}}{3}) \cdot y_{pk}^1(t) \leq (Tq_p + \frac{d_{Tq_p} - d'_{Tq_p}}{3}) \cdot (\sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_k y_{pk}^1(t)) \quad \forall p, t \quad (\Delta 8)$$

$$\sum_p \sum_j (sl_j^{11} + \frac{d_{sl_j^{11}} - d'_{sl_j^{11}}}{3}) \cdot x_{pj}^1(t) + \sum_p \sum_k (sl_k^{12} + \frac{d_{sl_k^{12}} - d'_{sl_k^{12}}}{3}) \cdot y_{pk}^1(t) \geq (Tsl + \frac{d_{Tsl} - d'_{Tsl}}{3}) \cdot (\sum_p \sum_j x_{pj}^1(t) + \sum_p \sum_k y_{pk}^1(t)) \quad \forall t \quad (59)$$

$$z_j^1 \leq \sum_t m_j^1(t) \quad \forall j \quad (60)$$

$$m_j^1(t) \leq z_j^1 \quad \forall j, t \quad (61)$$

$$u_k^1 \leq \sum_t n_k^1(t) \quad \forall k \quad (62)$$

$$n_k^1(t) \leq u_k^1 \quad \forall k, t \quad (63)$$

$$z_{jk}^2 \leq \sum_t m_{jk}^2(t) \quad \forall j, k \quad (64)$$

$$m_{jk}^2(t) \leq z_{jk}^2 \quad \forall j, k, t \quad (65)$$

$$x_{pj}^1(t), x_{pj}^2(t), y_{pk}^1(t), I_p^1(t), I_p^2(t), sur_p^1(t), sur_p^2(t), shor_{pk}^1(t), shor_{pk}^2(t) \geq 0 \quad (66)$$

$$z_j^1, z_{jk}^2, u_k^1, m_j^1(t), m_{jk}^2(t), n_k^1(t), V_p^1(t), v_{pk}^2(t) \in \{0, 1\} \quad (67)$$

رویکردی مبتنی بر روش ترابی و هسینی [۳۲] استفاده شده است. گام‌های رویکرد پیشنهادی به صورت ذیل خلاصه می‌گردد:

گام ۱: حداقل درجه قابل قبول،  $\alpha$ ، را برای محدودیت‌های انعطاف‌پذیر مسئله تعیین کن و محدودیت‌های انعطاف‌پذیر مسئله را به محدودیت‌های قطعی معادل تبدیل کن.

گام ۲: توزیع‌های امکانی مثلثی مناسب را برای پارامترهای غیردقیق مدل تعیین کن.

گام ۳: حاشیه‌های جانسی راست و چپ ( $d$  و  $d'$ ) را برای هر عدد فازی مثلثی محاسبه کن و سپس مدل فازی مسئله اصلی را به مدل قطعی معادل تبدیل کن.

گام ۴: جواب ایده‌آل مثبت  $\alpha$ -PIS و جواب ایده‌آل منفی  $\alpha$ -NIS را برای هرتابع هدف و سطح  $\alpha$  تعیین کن.

گام ۵: تابع عضویت خطی را برای هرتابع هدف بصورت زیر تعیین کن:

لازم به ذکر است که محدودیت‌های (۸) و (۱۴) هر کدام در دو رابطه مجزا نوشته شده است.

## ۵-۵. رویکرد حل فازی پیشنهادی

به طور کلی رویکردهای مختلفی برای حل مدل‌های برنامه‌ریزی خطی چند هدفه در ادبیات پیشنهاد شده که از میان آنها رویکردهای برنامه‌ریزی فازی، به علت توانایی آنها در اندازه‌گیری سطح ارضی هر تابع هدف، در سال‌های اخیر بیشتر مورد توجه قرار گرفته است. رویکرد حل فازی برای مسایل برنامه‌ریزی خطی چند هدفه اولین بار توسط زیمرمن [۲۹] و به اسم روش  $min-max$  بکار گرفته شد. روش مذکور در برخی موارد به جوابهای ناکارآمد منجر می‌شود که برای غلبه بر این ضعف رویکردهای دیگری از روش  $min-max$  توسعه داده شده است [۳۰-۳۳]. در این مقاله به منظور حل مدل قطعی معادل مسئله اصلی از

$$\mu_1(x) = \begin{cases} 1 & \text{if } Z_1 \leq Z_1^{\alpha-Pis} \\ \frac{Z_1^{\alpha-Nis} - Z_1}{Z_1^{\alpha-Nis} - Z_1^{\alpha-Pis}} & \text{if } Z_1^{\alpha-Pis} \leq Z_1 \leq Z_1^{\alpha-Nis} \\ 0 & \text{if } Z_1 > Z_1^{\alpha-Nis} \end{cases}$$

$$\mu_2(x) = \begin{cases} 1 & \text{if } Z_2 \geq Z_2^{\alpha-Pis} \\ \frac{Z_2^{\alpha-Nis} - Z_2}{Z_2^{\alpha-Nis} - Z_2^{\alpha-Pis}} & \text{if } Z_2^{\alpha-Pis} \leq Z_2 \leq Z_2^{\alpha-Nis} \\ 0 & \text{if } Z_2 < Z_2^{\alpha-Nis} \end{cases}$$

همانگونه که در شکل (۱) نشان داده شده است، مسأله مورد نظر شامل چهار تأمین‌کننده می‌باشد که تأمین‌کننده ۱ در منطقه چابهار و تأمین‌کننده ۲ در منطقه بندر عباس قرار دارد و تأمین‌کننده ۳ و ۴ تأمین‌کننده‌گان وارداتی هستند. همچنین دو واسطه در مسأله مذکور وجود دارد که هر دو در تهران واقع هستند. در ضمن مجتمع صنایع غذایی مذکور در تهران واقع است.

دو نوع ماده اولیه برای مسأله در نظر گرفته شده است که آن‌ها عبارتند از ماهی گیدر و ماهی هورور مسقطی. برای تعیین وزن تأمین‌کننده‌گان و واسطه‌ها به منظور استفاده در تابع هدف دوم، سه مرتبه (یکبار برای تأمین‌کننده‌گان کارخانه و دو مرتبه دیگر برای تأمین‌کننده‌گان هر واسطه) از فرآیند AHP استفاده شده است. یک دوره زمانی یک ساله شامل شش دوره دو ماهه برای مسأله در نظر گرفته شده است. در ابتدا، با توجه به ویژگی‌های مسأله، اهمیت اهداف و نظر کارشناسان کارخانه (پس از تشریح ویژگی‌های هر پارامتر برای کارشناسان کارخانه) مقدار پارامترهای  $\alpha$  (برابر  $(\theta_1, \theta_2)$ ) برابر  $(0.7, 0.3)$ ، مقدار پارامتر  $\gamma$  برابر  $0.4$  و مقدار  $\lambda$  برابر  $0.6$  انتخاب شد.

جدول (۴) نتایج حاصل از حل را برای مدل قطعی تبدیل شده به ازای پارامترهای پیشنهادی توسط کارشناسان کارخانه نشان می‌دهد. برای حل مدل قطعی مسأله از نرم‌افزار GAMS 22.9.2 استفاده شده است.

بطوریکه  $(\mu_h(x))$  به درجه رضایت از تابع هدف  $\lambda$  اشاره می‌کند.

**گام ۶:** مدل قطعی دو هدفه معادل مسأله را با استفاده از تابع تجمعی تراوی و هسینی [۳۲] به یک مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط تبدیل کن. تابع تجمعی فوق بصورت ذیل می‌باشد:

$$\text{Max } \lambda(x) = \gamma \lambda_0 + (1 - \gamma) \sum_h \theta_h \eta_h(x)$$

$$\text{s.t. } \begin{aligned} \lambda_0 &\leq \mu_h(x), \quad h = 1, 2 \\ x &\in F(x), \quad \lambda_0 \text{ and } \lambda \in [0, 1] \end{aligned}$$

بطوریکه  $F(x)$  ناحیه شدنی شامل متغیرهای مدل قطعی معادل را مشخص می‌کند و  $\theta_h$  و  $\gamma$  به ترتیب، اهمیت تابع هدف  $\lambda$  و ضریب تصحیح را مشخص می‌کند. لازم به ذکر است که  $\lambda = \min_h \mu_h(x)$  حداقل درجه رضایت از توابع هدف را نشان می‌دهد.

**گام ۷:** مقادیر  $\gamma$  و  $\theta_h$  را مشخص کن و مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط تک هدفه مربوطه را حل کن. اگر تصمیم‌گیرنده با جواب فعلی قانع شد توقف کن، در غیر این صورت با تغییر مقادیر  $\gamma$  و  $\alpha$  (و اگر لازم باشد  $\theta_h$ ) و رفتن به گام ۴ جواب توافقی دیگری را ایجاد کن.

## ۶. نتایج محاسباتی

در این قسمت نتایج حاصل از حل مدل، به واسطه قرار دادن مقادیر واقعی به جای پارامترهای مسأله نمایش داده می‌شود.

جدول ۴. جواب حاصل از حل مدل قطعی تبدیل شده به ازای  $\alpha = 0.4$ ،  $\gamma = 0.6$  و  $\lambda = 0.7$ .

$Z_1^{\alpha-Pis}$	$Z_1^{\alpha-Nis}$	$Z_2^{\alpha-Nis}$	$Z_2^{\alpha-Pis}$	$Z_1$	$Z_2$	$\mu_1$	$\mu_2$
۲۳۵۰۴۲۰۰۰۰	۷۱۹۱۶۱۰۰۰۰	۱۶۲۶۸۶۹	۲۳۸۲۵۳۰	۴۵۰۸۹۵۰۰۰۰	۲۲۹۵۰۹۴	۰.۹۶۹	۰.۸۹۴

جدول ۵. نتایج تحلیل حساسیت روحی پارامتر  $\gamma$  (مقدار  $\alpha$  برابر  $0.6$  و  $\lambda$  برابر  $(0.7, 0.3)$  می‌باشد)

$\gamma$	$Z_1$	$Z_2$	$\lambda$	$\lambda_0$	$\mu_1$	$\mu_2$
۰.۱	۲۶۱۳۸۵۰۰۰۰	۲۳۷۷۹۹۹	۰.۹۷۱	۰.۹۲۸	۰.۹۹۶	۰.۹۲۸
۰.۲	۲۶۱۳۸۵۰۰۰۰	۲۳۷۷۹۹۹	۰.۹۹۶	۰.۹۲۸	۰.۹۹۶	۰.۹۲۸
۰.۳	۹۴۶۴۹۲۰۰۰۰	۲۳۰۵۲۴۸	۰.۸۹۸	۰.۸۹۸	۰.۸۹۸	۰.۸۹۸
۰.۴	۴۵۰۸۹۵۰۰۰۰	۲۲۹۵۰۹۴	۰.۹۲	۰.۸۸۴	۰.۹۶۹	۰.۸۸۴
۰.۵	۲۵۳۴۱۹۰۰۰۰	۲۲۸۸۷۶۱	۰.۹۱۸	۰.۸۷۶	۰.۹۹۷	۰.۸۷۶
۰.۶	۲۶۰۴۳۱۰۰۰۰	۲۳۱۸۷۸۴	۰.۹۳۸	۰.۹۱۶	۰.۹۹۶	۰.۹۱۶
۰.۷	۲۶۰۴۳۱۰۰۰۰	۲۳۱۸۷۸۴	۰.۹۳۳	۰.۹۱۶	۰.۹۹۶	۰.۹۱۶
۰.۸	۲۶۰۴۳۱۰۰۰۰	۲۳۱۸۷۸۴	۰.۹۲۷	۰.۹۱۶	۰.۹۹۶	۰.۹۱۶
۰.۹	۵۹۹۹۹۲۰۰۰۰	۲۳۲۴۴۰۲	۰.۹۲۵	۰.۹۲۳	۰.۹۴۸	۰.۹۲۳

جدول ۶. نتایج تحلیل حساسیت روی پارامتر  $\theta_1$  و  $\theta_2$  (مقدار  $\alpha$  برابر ۰،۰ و ۰،۷ برابر ۰،۰ می‌باشد).

$\theta_1$	$\theta_2$	$Z_1$	$Z_2$	$\lambda$	$\lambda_0$	$\mu_1$	$\mu_2$
۰،۵	۰،۵	۲۵۳۴۱۹.....	۲۲۸۸۷۶۱	۰،۹۱۸	۰،۸۷۶	۰،۹۹۷	۰،۸۷۶
۰،۶	۰،۴	۲۶۰۴۳۱.....	۲۳۱۸۷۸۴	۰،۹۳۸	۰،۹۱۶	۰،۹۹۶	۰،۹۱۶
۰،۷	۰،۳	۲۶۰۴۳۱.....	۲۳۱۸۷۸۴	۰،۹۳۳	۰،۹۱۶	۰،۹۹۶	۰،۹۱۶
۰،۸	۰،۲	۲۶۰۴۳۱.....	۲۳۱۸۷۸۴	۰،۹۲۷	۰،۹۱۶	۰،۹۹۶	۰،۹۱۶
۰،۹	۰،۱	۵۹۹۹۹۲.....	۲۳۲۴۴۰۲	۰،۹۲۵	۰،۹۲۳	۰،۹۴۸	۰،۹۲۳

دیرکرد کالاهای تحویلی کمینه می‌گردد و در تابع هدف دوم از AHP استفاده شده است و در آن مقدار کالاهای خریداری شده با در نظر گرفتن عامل کیفیت بیشینه می‌گردد. در طی فرآیند مدلسازی همواره سعی شده است که سه عامل هزینه، زمان و کیفیت مورد نظر مجتمع صنایع غذایی، هم در توابع هدف و هم در محدودیتها لحاظ گردد. برای حل مدل مذکور نیز یک رویکرد حل دو مرحله‌ای پیشنهاد شده است، بگونه‌ای که در مرحله اول، محدودیتها و پارامترهای فازی مسئله به حالت غیرفازی و قطعی تبدیل می‌شود و در مرحله دوم، مدل قطعی مسئله با استفاده از یک روش فازی حل می‌شود و جوابهای نهایی حاصل می‌گردد. قابل ذکر است که روش مذکور یک روش تعاملی بوده و به تصمیم‌گیرندگان این امکان را می‌دهد در تمام مراحل تصمیم‌گیری با تغییر پارامترها نظرات خود را اعمال نمایند که این رویه در مسائل دنیای واقعی که از اطلاعات غیرقطعی و غیرکامل برخوردار هستند بسیار مفید و ارزشمند می‌باشد.

همانطور که در بخش ۶ نشان داده شد، کارشناسان کارخانه ابتدا با توجه به مفهوم هر پارامتر مقدار خاصی را به آن اختصاص داده بودند، بگونه‌ای که جوابهای حاصل شده از حل مدل برای شرکت قابل قبول بود و همچنین گزینه‌های مناسب و مفیدی برای تصمیم‌گیری به کارخانه ارایه شد، ولی در ادامه با تغییر پارامترهای کلیدی نتایجی حاصل شد که از وضعیت قبلی بهتر بوده و تأثیر بسزایی روی تصمیم‌گیری و عملکرد کارخانه داشته است. انتخاب تأمین‌کنندگان مناسب در هر دوره، تعیین یک برنامه زمانی خرید که مشخص کننده مقدار کالای خریداری شده در هر دوره و از هر تأمین‌کننده است، تعیین موجودی انبار، تعیین مقدار کالای زود یا دیر تحویل داده شده و مشخص کردن کل هزینه یک دوره زمانی مشخص از جمله خروجی‌های مهم مدل می‌باشد که با اجرای این تحقیق، در حالت عدم قطعیت، در اختیار کارخانه قرار گرفته است.

جدول (۵) نتایج حاصل از حل مدل قطعی تبدیل شده را به ازای مقادیر مختلف  $\gamma$ ، در سطح  $\alpha$  برابر ۰،۰ و  $\theta_2$  (۰،۰،۰،۷) برابر ۰،۰،۰،۷، نشان می‌دهد. همانطور که در این جدول مشاهده می‌شود، مقادیر تابع هدف به ازای برخی از مقادیر  $\gamma$  (۰،۰،۰،۵،۰،۶،۰،۷،۰،۸) دارای وضعیت بهتری نسبت  $\gamma$  برابر با ۰،۰،۰،۷ موردنظر کارشناسان شرکت) می‌باشند، که در این تحقیق انتخاب یکی از مقادیر  $\gamma$  فوق بویژه  $\gamma$  برابر ۰،۰،۰ که از جوابهای معتمدتری<sup>۱</sup> نسبت به بقیه جوابها برخوردار می‌باشد، بجائی  $\gamma$  برابر با ۰،۰،۰،۷ پیشنهاد می‌گردد.

جدول (۶) نتایج حاصل از حل مدل قطعی تبدیل شده را به ازای مقادیر مختلف  $\theta_2$  (۰،۰،۰،۷)، در سطح  $\alpha$  برابر ۰،۰ و  $\gamma$  برابر ۰،۰،۰،۷ نشان می‌دهد. همانطور که در این جدول مشاهده می‌شود، در حالتی که مقدار  $\theta_2$  (۰،۰،۰،۷) برابر با (۰،۰،۰،۷) است، توابع هدف از وضعیت بهتری نسبت به حالت‌های دیگر برخوردار می‌باشند، لذا انتخاب این مقدار جدید پیشنهاد می‌گردد.

## ۷. نتیجه‌گیری

در این مقاله، به مدلسازی جریان مواد اولیه و قطعات در شبکه تأمین مواد اولیه یک مجتمع صنایع غذایی در شرایط عدم قطعیت پرداخته شده است. از این‌رو، ادبیات موضوع مسئله مورد نظر بررسی شده و به منظور طبقه‌بندی تحقیقات گذشته، ابتدا یک سیستم کدگذاری ارایه و سپس تحقیقات مذکور در قالب این سیستم کدگذاری شده است. در ادامه، ضمن تشریح شرایط مسئله یک مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط فازی جدید برای مسئله ارائه شده است، بگونه‌ای که مدل مذکور چند سطحی، چند کالایی، چند دوره‌ای و دو هدفه می‌باشد و در آن برخی از پارامترها و محدودیتهای مسئله از نوع فازی می‌باشند. در تابع هدف اول از دو رویکرد هزینه‌گذاری مبتنی بر فعالیت و هزینه مالکیت کل استفاده شده و در آن هزینه‌ها و زمان‌های زودکرد یا

<sup>1</sup> Balanced Solution

- [7] Eskigun, E., Uzsoy R., Preckel, P.V., Beaujon, G., Krishnan, S., Tew, J.D., "Outbound Supply Chain Network Design with Mode Selection, Lead Times and Capacitated Vehicle Distribution Centers", European Journal of Operational Research, Vol. 165, No. 1, 2005, pp. 182-206.
- [8] Chen, C., Lee, W., "Multi-Objective Optimization of Multi-Echelon Supply Chain Networks with Uncertain Product Demands and Prices", Computers and Chemical Engineering, Vol. 28, 2004, pp. 1131-1144.
- [9] Syarif, A., Yun, Y.S., Gen, M., Study on Multi-Stage Logistic Chain Network: a Spanning Tree-Based Genetic Algorithm Approach, *Computers & Industrial Engineering*, Vol. 43, 2002, pp. 299-314.
- [10] Wang, W., Fung, R.Y.K., Chai, Y., "Approach of Just-in-Time Distribution Requirements Planning for Supply Chain Management", International Journal of Production Economics, Vol. 91, 2004, pp. 101-107.
- [11] Jayaraman, V., Pirkul, H., "Planning and Coordination of Production and Distribution Facilities for Multiple Commodities", European Journal of Operational Research, Vol. 133, 2001, pp. 394-408.
- [12] Amiri, A., "Designing a Distribution Network in a Supply Chain System: Formulation and Efficient Solution Procedure", European Journal of Operational Research, Vol. 171, 2006, pp. 567-576.
- [13] Peidro, D., Mula, J., Poler, R., Verdegay, J.L., "Fuzzy Optimization for Supply Chain Planning Under Supply, Demand and Process Uncertainties", *Fuzzy Sets and Systems*, Vol. 160, 2009, pp. 2640-2657
- [14] Liang, T.F., "Fuzzy Multi-Objective Production/Distribution Planning Decisions with Multi-Product and Multi-Time Period in a Supply Chain", *Computers & Industrial Engineering*, Vol. 55, 2008, pp. 676-694.
- [15] Zanjirani Farahani, R., Elahipanah, M., "A Genetic Algorithm to Optimize the Total cost and Service Level for Just-in-Time Distribution in a Supply Chain", International Journal of Production Economics, Vol. 111, 2008, pp. 229-243.
- [16] Mohammadi Bidhandi, H., Yusuff, R.M., Megat Ahmad, M.M.H., Abu Bakar, M.R., "Development of a New Approach for Deterministic Supply Chain Network Design", European Journal of Operational Research, Vol. 198, 2009, pp. 121-128.
- [17] Lee, B.K., Kang, K.H., Lee, Y.H., "Decomposition Heuristic to Minimize Total Cost in a Multi-Level Supply Chain Network", *Computers & Industrial Engineering*, Vol. 54, 2008, pp. 945-959.

در انتهای نیز به منظور ادامه و تکمیل تحقیق حاضر زمینه‌های تحقیقاتی زیر پیشنهاد می‌گردد:

- با توجه به اینکه در این مقاله برخی از پارامترها و محدودیتها از نوع فازی در نظر گرفته شده‌اند و تمامی متغیرهای مسئله از نوع قطعی می‌باشند، برای تحقیقات آتی می‌توان متغیرها را نیز از نوع فازی در نظر گرفت.
- در این تحقیق پیچیدگی زمانی مورد توجه قرار نگرفته است، لذا در صورت بزرگتر شدن ابعاد مسئله، زمان حل مسئله به طور محسوسی افزایش می‌یابد، که برای تحقیقات آتی نیز می‌توان برای حل مدل قطعی مسئله از الگوریتم‌های فرالبتکاری استفاده کرد.
- در نظر گرفتن حالت‌های حمل و نقل بین تسهیلات مختلف می‌تواند زمینه مناسبی برای تحقیقات آتی می‌باشد. با توجه به محدودیتهای موجود، در این تحقیق تنها به مدلسازی بخش تأمین پرداخته شده است، لذا برای تحقیقات آتی می‌توان بخش‌های دیگر را به تحقیق حاضر اضافه نمود و حتی می‌توان کل زنجیره را در نظر گرفت.

## مراجع

- [1] غفاری بالانجی ش، «طراحی شبکه زنجیره توزیع با هدف حداقل هزینه»، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، دانشکده مهندسی صنایع، واحد تهران جنوب، دانشگاه آزاد اسلامی، ۱۳۸۹
- [2] عرب ر، «ارایه یک مدل ریاضی زمانبندی در شبکه‌های توزیع و حل آن با یک روش فرالبتکاری کارآمد»، پایان‌نامه کارشناسی ارشد، گروه مهندسی صنایع، دانشگاه تهران، ۱۳۸۹
- [3] Degraeve, Z., Roodhooft, F., Doveren, B.V., "The Use of Total Cost of Ownership for Strategic Procurement: a Company-Wide Management Information System", Journal of the Operational Research Society, Vol. 56, 2005, pp. 51-59.
- [4] Jang, Y., Jang, S., Chang, B., Park, J., "A Combined Model of Network Design and Production /Distribution Planning for a Supply network", Computer & Industrial Engineering, Vol. 43, 2002, pp. 263-281.
- [5] Croom, S., Romano, P., Giannakis, M., "Supply Chain Management: an Analytical Framework for Critical Literature Review". European Journal of Purchasing & Supply Management, Vol. 6, 2000, pp. 67-83.
- [6] Peidro, D., Mula, J., Polar, R., Lario, F.C., "Quantitative Models for Supply Chain Planning Under Uncertainty: a Review", International Journal of Advance Manufacture Technology, Vol. 43, 2009, pp. 400-420.

- [30] Sakawa, M., Yano, H., Yumine, T., “An Interactive Fuzzy Satisfying Method for Multi-Objective Linear-Programming Problems and its Application”, IEEE Transactions on Systems, Man and Cybernetics SMC, Vol. 17, 1987, pp. 654–661.
- [31] Lai, Y.J., Hwang, C.L., “Possibilistic Linear Programming for Managing Interest Rate Risk”, Fuzzy Sets and Systems, Vol. 54, 1993, pp. 135–146.
- [32] Torabi, S.A., Hassini, E., “An Interactive Possibilistic Programming Approach for Multiple Objective Supply Chain Master Planning”, Fuzzy Sets and Systems, Vol. 159, 2008, pp. 193–214.
- [33] Selim, H., Ozkarahan, I., “A Supply Chain Distribution Network Design Model: an Interactive Fuzzy Goal Programming-Based Solution Approach”, International Journal of Advanced Manufacturing Technology, Vol. 36, 2008, pp. 401–418.
- [18] Olivares-Benitez, E., González-Velarde, J.L., Ríos-Mercado, R.Z., “A Supply Chain Design Problem with Facility Location and Bi-Objective Transportation Choices”, TOP, 2010.
- [19] Tsiakis, P., Papageorgiou, L.G., “Optimal Production Allocation and Distribution Supply Chain Networks”, International Journal of Production Economics, Vol. 111, 2008, pp. 468–483.
- [20] Torabi, S.A., Hassini, E., “An Interactive Possibilistic Programming Approach for Multiple Objective Supply Chain Master Planning”, Fuzzy Sets and Systems, Vol. 159, 2008, pp. 193–214.
- [21] Lu, Z., Bostel, N., “A Facility Location Model for Logistics Systems Including Reverse flows: The Case of Remanufacturing Activities”, Computers & Operations Research, Vol. 34, 2007, pp. 299–323.
- [22] Pishvaee, M.S., Torabi, S.A., “A Possibilistic Programming Approach for Closed-Loop Supply Chain Network Design Under Uncertainty”, Fuzzy Sets and Systems, Vol. 161, 2010, pp. 2668–2683.
- [23] Eskigun, E., Uzsoy, R., Preckel, P.V., Beaujon, G., Krishnan, S., Tew, J.D., “Outbound Supply Chain Network Design with Mode Selection and Lead Time Considerations”, Wiley Periodicals, Naval Research Logistics, Vol. 54, 2006, pp. 282–300.
- [24] Torabi, S.A., Hassini, E., “Multi-Site Production Planning Integrating Procurement and Distribution Plans in Multi-Echelon Supply Chains: an Interactive Fuzzy Goal Programming Approach”, International Journal of Production Research, Vol. 47, No. 19, 2009, pp. 5475–5499.
- [25] Zegordi, S.H., Eskandarpour, M., “Reverse Logistic Network Design with Fuzzy Demand of Return Products”, 10th Iranian Conference on Fuzzy Systems, Shahid Beheshti University, July 2010..
- [26] Tavakoli Moghadam, R., Ramtin, F., Golmohammadi, V., Asghari Torkamani, E., “A Location Within Distribution Network Design Problem With Flexibility Demand”, Proceeding of World Congress on Engineering, Vol. 3, London, 2010.
- [27] Cadenas J.M., Verdegay J.L., “Using Fuzzy Numbers in Linear Programming”, IEEE Transactions on Systems, Man and Cybernetics Part B- Cybernetics, Vol. 27, 1997, pp. 1016–1022.
- [28] Peidro, D., Mula, J., Poler, R., *Applying Fuzzy Linear Programming to Supply Chain Planning with Demand, Process and Supply Uncertainty*, Supply Chain, The Way to Flat Organization, I-Tech, Vienna, Austria, 2009.
- [29] Zimmermann H.J., “Fuzzy Programming and Linear Programming with Several Objective Functions”, Fuzzy Sets and Systems, Vol. 1, 1978, pp. 45–55.