

محاسبه سطح ذخیره احتیاطی در زنجیره تامین با چندین کانال و چندین سطح با استفاده از برنامه ریزی غیرخطی

لمیا الفت *

محمد رضا صادقی **

چکیده

امروزه بحث مدیریت موجودی در زنجیره تامین از اهمیت زیادی برخوردار است و در ادبیات مدیریت زنجیره تامین کنترل موجودی و حداقل کردن هزینه‌های مرتبط با موجودی به عنوان چالشی اساسی پیش روی مدیران مطرح شده است. یکی از مباحثی که توجه بسیاری از محققان را به خود جلب کرده، تعیین سطح نگهداری ذخیره احتیاطی به نحوی که رسیدن به نرخ پاسخ‌گویی مناسب در اجزا مختلف زنجیره تامین میسر شود، می‌باشد. در این مقاله مدلی غیرخطی جهت تعیین سطح نگهداری ذخیره احتیاطی در اجزا مختلف زنجیره تامین با هدف حداقل کردن هزینه‌های مرتبط با ذخیره احتیاطی ارائه شده است.

واژگان کلیدی: زنجیره تامین، ذخیره احتیاطی، برنامه ریزی غیرخطی، ژنکوب ۳

* دانشیار دانشکده مدیریت و حسابداری دانشگاه علامه طباطبایی، تهران، ایران (مسئول مکاتبات)

Email: layaolfat@gmail.com

** دانشجوی دکترای مدیریت تولید و عملیات، دانشکده مدیریت و حسابداری، دانشگاه علامه طباطبایی، تهران، ایران

تاریخ پذیرش: ۸۹/۵/۱۲

تاریخ دریافت: ۸۸/۱۰/۲۷

مقدمه

رقابت شدید در عرصه بازارهای جهانی، معرفی محصولات با چرخه عمر کوتاه و انتظارات دائماً متغیر مشتریان باعث شده است که شرکت‌ها انرژی و هزینه‌ی زیادی را صرف زنجیره‌ی تامین و مدیریت آن کنند [۱۴] در یک زنجیره‌ی تامین مواد اولیه توسط تامین کنندگان تامین می‌شود و محصولات در یک یا چند کارخانه تولید و به انبارها انتقال داده می‌شوند و از آنجا به خرده فروشان یا مشتریان نهایی عرضه می‌شود. زنجیره‌ی تامین متشکل از تمام بخش‌هایی است که به صورت مستقیم یا غیر مستقیم در گیر تکمیل سفارش مشتری هستند [۷].

مدیریت زنجیره‌ی تامین شامل مجموعه‌ای از رویکردها است که برای هماهنگی و یک‌پارچگی تامین کنندگان، تولیدکنندگان، انبارها و فروشگاه‌ها به صورتی اثربخش به کار می‌روند. این رویکردها کمک می‌کنند که محصولات مورد نیاز در زمان و مکان مورد نظر در سطح عملکرد مطلوب به مشتری عرضه شوند [۱۴].

بحث مدیریت موجودی همواره یکی از ارکان مدیریت زنجیره‌ی تامین بوده است [۱۴] مدیریت موجودی در زنجیره تامین معمولاً با بحث عدم قطعیت مواجه است. عدم قطعیت در تقاضا، لیدتایم‌ها و ظرفیت تولید از جمله مسایلی هستند که پیش روی مدیران قرار دارند [۱۴].

گاهی اوقات اجزاء مختلف زنجیره‌ی تامین برای کم اثر کردن زیان‌های ناشی از عدم قطعیت و بالا بردن سطح رضایت مشتریان اقدام به نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی می‌کنند [۱۶]. اما نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی در اجزاء مختلف زنجیره‌ی تامین باعث تحمیل هزینه‌هایی بر این اجزا و در نهایت بر کل زنجیره‌ی تامین می‌شود. این هزینه‌ها در نهایت باعث بالا رفتن بهای تمام شده محصولات می‌شود؛ بنابراین نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی به میزان مناسب تاثیر زیادی بر اثربخشی زنجیره‌ی تامین خواهد داشت. در این مقاله مساله اصلی تحقیق تعیین میزان ذخیره‌ی احتیاطی نگهداری شده توسط اجزاء مختلف یک زنجیره‌ی تامین چند سطحی است. این مهم با در نظر داشتن برخی مفروضات به وسیله‌ی مدل‌سازی مسئله به صورت یک مدل برنامه‌ریزی غیرخطی محقق شده است.

در زنجیره‌ی تامین ذخیره‌ی احتیاطی جهت بالابردن میزان پاسخ‌گویی به تقاضاهای رسیده نگهداری می‌شود. میزان پاسخ‌گویی عبارت است از نسبت بین میزان تقاضاهایی که به موقع برآورده شده است و میزان تقاضاهای رسیده از طرف مشتریان [۷]. به طور کلی هزینه‌های مرتبط با موجودی در زنجیره تامین به ۴ گروه تقسیم می‌شوند: [۳]

۱. هزینه‌های مربوط به نگهداری: هزینه‌های مختلفی که به واسطه نگهداری موجودی در انبار بر اجزاء زنجیره‌ی تامین تحمیل می‌شوند از این دسته هستند.

۲. هزینه‌های مربوط به سفارش‌دهی: هزینه‌هایی که به واسطه سفارش دهی به تامین‌کنندگان باید پرداخت شوند همچون هزینه‌های اداری جزء این گروه از هزینه‌ها محسوب می‌شوند.

۳. هزینه‌های مربوط به فرصت از دست رفته: زمانی که تقاضایی از طرف مشتریان برای محصولات وجود دارد اما به دلیل نبود موجودی در انبار شرکت قادر به پاسخ‌گویی به این تقاضا نیست، این نوع هزینه‌ها بر شرکت وارد می‌شوند. بخش اعظم این هزینه شامل سودی است که شرکت در صورت وجود موجودی و عرضه محصول به مشتری می‌توانست کسب کند.

۴. هزینه‌ی خرید: هزینه‌ی مربوط به خرید مواد و قطعات جهت نگهداری آنها در انبار شرکت.

نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی باعث کاهش هزینه‌های فرصت از دست رفته می‌شود، اما هزینه‌های موجودی را به میزان محسوسی افزایش می‌دهد [۱۰]. بنابراین مدیران باید همواره تلاش کنند میزان ذخیره‌ی احتیاطی را در سطح مناسبی نگه دارند. بخشی از روش‌های معمول تعیین سطح بهینه‌ی موجودی احتیاطی به کمک ایجاد تعادل بین هزینه‌ی نگهداری موجودی احتیاطی و هزینه‌ی سفارش از دست رفته، به این امر می‌پردازند.

در مطالعات و تحقیقات داخلی و خارجی می‌توان نمونه‌های زیادی از توجه محققان نسبت به مدل‌ها و تکنیک‌های مختلف در زمینه مدیریت موجودی و سطح بهینه‌ی ذخیره‌ی احتیاطی در زنجیره‌ی تامین، مشاهده کرد:

ماکویی و طباطبایی [۶] یک متدولوژی برای تخصیص مقادیر ذخیره احتیاطی در یک زنجیره تأمین معرفی کردند. مسأله مورد نظر آنها دارای دو هدف کمینه نمودن بهترین زمان دسترسی و هزینه موجودی است. علاقه‌بند و رضوی [۴] با به‌کارگیری روش کنترل خطی و آنالیز توابع تبدیل، روشی برای مدل‌سازی زنجیره تأمین در شرایط زمان پیوسته ارائه کرده‌اند به گونه‌ای که یک مبادله بین میزان سفارش و بهترین سطح موجودی ایجاد نماید. آریانزاد و صاحبی [۱] موجودی در سیستم زنجیره تأمین چند مرحله‌ای را که بر اساس فلسفه تولید به هنگام کار می‌کند، بررسی کرده‌اند. در مدل ارائه شده توسط ایشان کانبان نقش مهمی را برای جریان مواد و اطلاعات در یک زنجیره تأمین بر عهده دارد. در نهایت مدل ریاضی ارائه شده تعداد کانبان‌های مراحل مختلف و اندازه اقتصادی هر کانبان را به طور بهینه محاسبه می‌کند.

جانگ و دیگران [۹] برای زنجیره‌های تأمین چند مرحله‌ای، رویکردی برای ارزیابی توابع عملکرد و تصمیمات مرتبط با متغیرهای ذخیره‌ی احتیاطی ارائه کردند. در این رویکرد از دو چارچوب محاسباتی متفاوت جهت ارزیابی توابع عملکرد استفاده شده است. ایشان جهت ارزیابی توابع عملکرد از مدل شبیه‌سازی گسسته پیشامد استفاده کردند و جهت تعیین متغیرهای مهم ذخیره‌ی احتیاطی در واحد تولید کننده و انبارها از یک مدل برنامه‌ریزی خطی استفاده کردند. پرسونا و همکاران [۱۲] از مدل‌های ابتکاری تحلیلی بر مبنای هزینه^۱ جهت تعیین میزان ذخیره‌ی احتیاطی در سیستم‌های مونتاژ بر اساس سفارش مشتری و تولید بر اساس سفارش مشتری، استفاده کردند. نتیجه کاربرد مدل‌های ارائه شده توسط ایشان در دو شرکت تولیدی نشان داد که این مدل‌ها می‌توانند کمک شایانی در کاهش سطح موجودی داشته باشند. تورس و محمودی [۱۵] با اصلاح مدل ارائه شده توسط استس (۲۰۰۷) که بر تغییرات زمان تاخیر و میزان تقاضا تأکید داشت، سعی کردند مدلی جدید جهت تعیین میزان ذخیره‌ی احتیاطی ارائه کنند. آنها این مدل را در یک شرکت الکترونیکی اجرا کردند. ناتارجانو گویال [۱۱] برای پاسخ‌گویی به این سوال که «میزان ذخیره‌ی احتیاطی باید در زنجیره‌های تأمین که بر اساس فلسفه‌ی تولید به

هنگام کار می‌کنند، در چه سطحی حفظ شود؟» مدل‌های مختلفی را امتحان کردند. ایشان برای تعیین میزان اثربخشی هر یک از مدل‌ها از تغییرات ایجاد شده در سطح موجودی و اندازه‌ی دسته‌های تولیدی استفاده کردند. ایندرفارچ و مینر [۸] با ارایه یک مدل بهینه‌سازی سعی کردند در سیستم‌های کنترل موجودی که در آنها از سیاست مرور دوره‌ای استفاده می‌شود و تقاضاها از تابع توزیع نرمال پیروی می‌کنند، میزان ذخیره‌ی احتیاطی را محاسبه کنند. مفروضات آنها این بود که هر یک از اجزاء زنجیره‌ی تامین دارای یک محدودیت در حداقل سطح سرویس یا نرخ پاسخ‌گویی هستند و تاخیرات درون زنجیره‌ی تامین نیز حداقل است. مایا و کاسیم [۱۰] یک مدل برنامه‌ریزی غیرخطی جهت محاسبه‌ی ذخیره‌ی احتیاطی در زنجیره‌ی تامین دو سطحی مشتمل بر گروهی از تامین‌کنندگان و یک تولیدکننده، ارایه کردند. در نهایت مدل برنامه‌ریزی غیرخطی را به کمک روش ماتریس هشین^۱ حل کردند.

اکثر مدل‌های ارایه شده جهت تعیین ذخیره‌ی احتیاطی، به صورتی مستقل، در واحدهای درگیر در عرضه‌ی یک محصول به مشتریان اقدام به این کار می‌کنند و توجهی به تاثیر پارامترهای میزان پاسخ‌گویی اجزاء زنجیره‌ی تامین در میزان ذخیره‌ی احتیاطی ندارند. تنها مدلی که به تعیین ذخیره‌ی احتیاطی با در نظر گرفتن میزان پاسخ‌گویی اجزاء زنجیره‌ی تامین پرداخته مدل ارایه شده توسط مایا و کاسیم است. زنجیره‌ی تامین در نظر گرفته شده در مدل مایا و کاسیم یک زنجیره‌ی دو سطحی است که شامل یک سطح تامین‌کننده (مشتمل بر چند تامین‌کننده) و یک تولیدکننده است. در این مقاله سعی شده است مدل ارایه شده توسط ایشان به زنجیره‌ای با چندین سطح شامل تامین‌کنندگان و تولیدکنندگان بسط داده شود؛ ضمن اینکه برای حل مدل از نرم‌افزاری که از الگوریتم ژنتیک جهت حل مدل‌های برنامه‌ریزی غیرخطی سود می‌جوید، استفاده شده است.

تعریف مسئله تحقیق و مفروضات مدل

زنجیره‌ی تامین در نظر گرفته شده در شکل شماره یک را در نظر بگیرید.

همان‌طور که در شکل نیز قابل مشاهده است این زنجیره از n مرحله تشکیل شده است؛ به کمک همکاری این n مرحله محصول نهایی تولید و به مشتریان نهایی عرضه می‌شود. تولید و مونتاژ محصول نهایی در مرحله i ام صورت می‌گیرد ($1 < i < n$). محصول ارایه شده توسط این زنجیره‌ی تامین از m نوع کالای نیمه ساخته یا مواد اولیه تشکیل شده است که هر یک توسط کانال تامین جداگانه‌ای تامین می‌شود. بعد از تولید محصول، کالا توسط s کانال توزیع به دست مصرف‌کننده نهایی خواهد رسید. فرضیات اصلی مدل به شرح زیر هستند:

۱. هر یک از اجزای زنجیره‌ی تامین قبل از مرحله تولید و مونتاژ نهایی، قطعات نیمه ساخته را تولید و به مراحل بعد از خود تحویل می‌دهند. به دلیل اینکه نرخ پاسخ‌گویی هر یک از اجزاء قبل از مرحله مونتاژ برابر ۱۰۰ درصد نیست هر یک از اجزاء برای پاسخ‌گویی مناسب به سطح بعد از خود مقداری ذخیره‌ی احتیاطی نگهداری می‌کنند. همچنین در مرحله‌ی تولید نیز مقداری از محصول نهایی به عنوان ذخیره‌ی احتیاطی نگهداری می‌شود.

۲. هر یک از اجزای زنجیره‌ی تامین، تقاضاهای رسیده از طرف مراحل بعد را به دو صورت می‌توانند پاسخ دهند الف) توسط محصولات یا قطعات و موادی که همان لحظه از اجزاء موجود در مرحله‌ی قبل خود دریافت داشته‌اند و مراحل تولید لازم را اجرا کرده‌اند ب) به کمک ذخیره‌ی احتیاطی که از تولیدات خود در انبار نگه داشته‌اند.

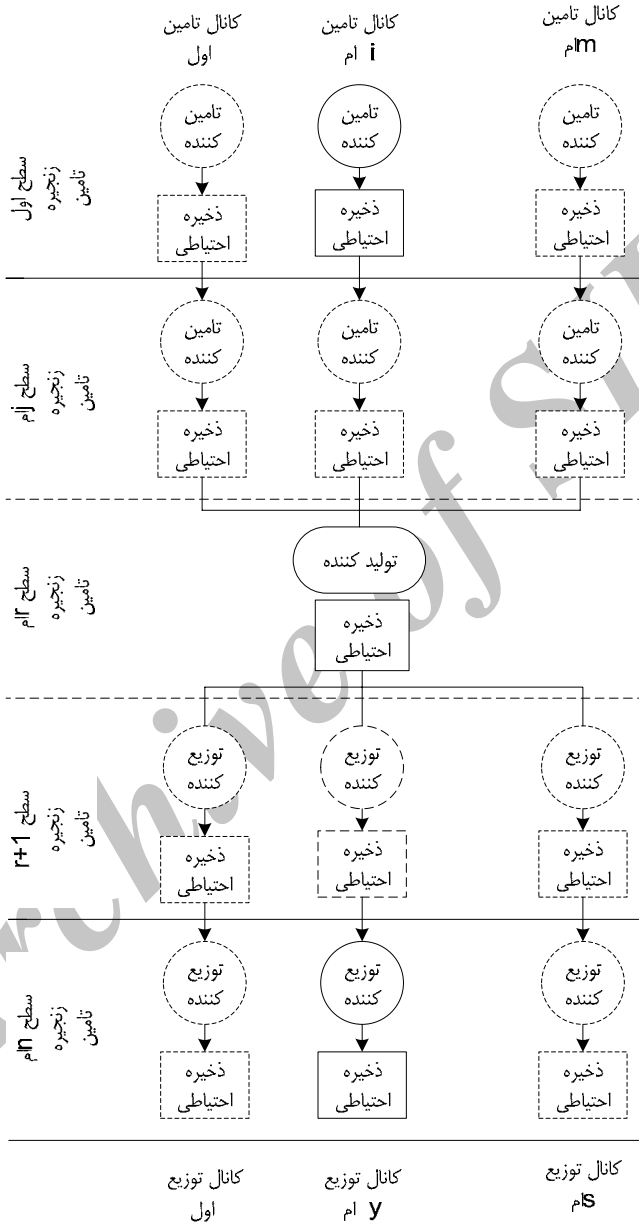
۳. بین کانال‌های توزیع و کانال‌های تامین، ارتباطی مبنی بر دریافت محصول و خدمات وجود ندارد و هر یک از کانال‌های توزیع و تامین به صورت مستقل از دیگری فعالیت می‌کند. بدین ترتیب ارتباط افقی بین اجزا وجود نداشته و ارتباطات فقط به صورت عمودی (همان‌طور که در شکل شماره ۱ مشاهده می‌شود) وجود دارند.

در زنجیره‌ی تامین در نظر گرفته شده تقاضایی از طرف مشتریان به انتهای کانال‌های توزیع وارد می‌شود. این تقاضا باعث می‌شود که هر یک از اجزاء موجود در زنجیره که در انتهای کانال‌های توزیع قرار دارند تقاضای خود را به جزء ماقبل خود

ارسال کنند و این تقاضا در مسیر کانال‌های توزیع حرکت می‌کند تا به تولید کننده می‌رسد. تولید کننده نیز برای پاسخ‌گویی به تقاضاهای دریافت شده از طرف کانال-های توزیع، اقدام به تامین قطعات یا مواد اولیه مورد نیاز خود از تامین کننده می‌کند. به عبارت دیگر زنجیره‌ی تامین در نظر گرفته شده، یک زنجیره‌ی تامین کششی محسوب می‌شود.

در تعریف مدل، هدف تعیین مقدار بهینه‌ی سطح ذخیره‌ی احتیاطی به کمک حداقل کردن هزینه‌های مربوط به موجودی است. در این مدل مبنای محاسبه‌ی هزینه‌ها عملکرد اجزاء زنجیره‌ی تامین می‌باشد. منظور از عملکرد اجزاء زنجیره‌ی تامین نرخ پاسخ‌گویی هر یک از اجزا به تقاضاهایی که از مراحل بعد زنجیره تامین به جزء مربوط ارجاع داده می‌شود، است.

Archive of SID



شکل ۱. زنجیره تامین در نظر گرفته شده در مدل ارایه شده

مدلسازی مساله

در صورتی که k_{ij} نرخ پاسخ‌گویی جزء i ام در سطح j ام قبل از مرحله تولید باشد $(i=1,2,\dots,m)$ و $(j=1,2,\dots,t-1)$ ، آن‌گاه این نرخ در زنجیره‌ی تامین به صورت زیر تعریف می‌شود. [۱۰]

$$k_{ij} = \frac{q_{ij}^* + x_{ij}}{q_{ij}} = p_{ij} + \frac{x_{ij}}{q_{ij}} \quad (۱)$$

در رابطه شماره ۱، q_{ij} برابر با تعداد تقاضاهای رسیده به جز i ام در سطح j ام از جزء مابعد خود است. q_{ij}^* برابر با تعداد تقاضاهایی است که جزء i ام در سطح j ام به کمک دریافت کالا یا مواد از جزء ماقبل خود در زنجیره‌ی تامین، پاسخ داده است؛ x_{ij} برابر تعداد کالاهایی است که جزء i ام در سطح j ام در انبار به عنوان ذخیره‌ی احتیاطی به منظور پاسخ‌گویی به اجزاء بعد از خود نگهداری می‌کند؛ p_{ij} نسبتی از تقاضا است که جزء i ام در سطح j ام به کمک کالاهای رسیده از طرف اجزاء ماقبل پاسخ داده است. در صورتی که هزینه‌ی نگهداری کالا در انبار برای جزء i ام در سطح j ام برابر با c_{ij} باشد، آن‌گاه هزینه‌ی نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی برای این جزء از زنجیره‌ی تامین به کمک رابطه زیر محاسبه می‌شود. توجه شود که به دلیل اینکه بخشی از تقاضای رسیده از طرف جزء سطح بعد به کمک قطعاتی که همان زمان از سطح قبل دریافت می‌شوند، پاسخ داده می‌شوند هزینه‌ی نگهداری به این قطعات تعلق نمی‌گیرد. به عبارت دیگر تنها هزینه‌ی مربوط به موجودی، هزینه‌ی ذخیره‌ی احتیاطی است.

$$C_{ij} = c_{ij} \times x_{ij} \quad (۲)$$

می‌توان به کمک رابطه شماره ۱ مقدار x_{ij} را محاسبه و در رابطه شماره ۲ قرار داد تا رابطه شماره ۳ حاصل شود.

$$C_{ij} = c_{ij} q_{ij} (k_{ij} - p_{ij}) \quad (۳)$$

بنابراین کل هزینه‌ی نگهداری ذخیره‌ی احتیاطی در مرحله‌ی j ام برابر است با

$$C_j = \sum_{i=1}^m (c_{ij} q_{ij} (k_{ij} - p_{ij})) \quad (۴)$$

با توجه به رابطه‌ی فوق کل هزینه‌ی نگهداری موجودی احتیاطی قبل از تولید

(CB) به کمک رابطه‌ی شماره ۵ به دست می‌آید.

$$CB = \sum_{j=1}^{j=r-1} \sum_{i=1}^{i=m} (c_{ij} q_{ij} (k_{ij} - p_{ij})) \quad (5)$$

در صورتی که فرض کنیم x_r برابر میزان ذخیره‌ی احتیاطی محصول نهایی است که توسط تولید کننده در انبار نگهداری می‌شود و p_m برابر درصد پاسخ‌گویی خط تولید باشد، آن‌گاه میزان پاسخ‌گویی تولید کننده به کمک رابطه زیر محاسبه می‌شود. در این رابطه فرض شده است که میزان پاسخ‌گویی خط تولید برابر میزان حاصل ضرب میزان پاسخ‌گویی کانال‌های تامین در نرخ پاسخ‌گویی خط تولید است. میزان پاسخ‌گویی هر یک از کانال‌های تامین نیز از حاصل ضرب میزان پاسخ‌گویی اجزاء موجود در آن کانال به دست می‌آید.

$$k_p = \frac{x_r}{\sum_{v=1}^s q_{vr}} + p_m \prod_{i=1}^{i=m} \prod_{j=1}^{j=r-1} k_{ij} \quad (6)$$

در رابطه ۶، q_{yr} برابر است با تقاضای رسیده از کانال‌های توزیع λ_m که در مرحله‌ی m یا مرحله‌ی تولید وصول می‌شود. در رابطه ۶ میزان پاسخ‌گویی هر یک از کانال‌های تامین برابر است با حاصل ضرب میزان پاسخ‌گویی اجزا کانال مربوطه و در نهایت میزان پاسخ‌گویی کل کانال‌های تامین برابر است با حاصل ضرب میزان پاسخ‌گویی کانال‌های مختلف. این میزان پاسخ‌گویی نهایی در میزان پاسخ‌گویی خط تولید (p_m) ضرب شده تا با سهم تقاضاهای دریافتی که توسط ذخیره‌ی احتیاطی تامین می‌شوند جمع شده تا میزان پاسخ‌گویی زنجیره‌ی تامین تا مرحله‌ی تولید محصول حاصل شود. در صورتی که هزینه‌ی نگهداری هر واحد محصول در انبار تولید کننده برابر با c_r باشد، آن‌گاه هزینه نگهداری موجودی احتیاطی به کمک رابطه شماره ۷ حاصل می‌شود.

$$C_r = c_r x_r \quad (7)$$

با محاسبه x_r در رابطه‌ی ۶ و قرار دادن آن در رابطه ۷ رابطه شماره ۸ حاصل خواهد شد.

$$C_r = c_r \sum_{y=1}^{y=s} (q_{yr}) (k_p - p_m \prod_{i=1}^{i=m} \prod_{j=1}^{j=r-1} k_{ij}) \quad (8)$$

همان‌طور که گفته شد این زنجیره‌ی تامین از s کانال توزیع تشکیل شده است $(y=1,2,\dots,s)$. اجزا هر یک از این کانال‌های توزیع در یکی از مراحل $j=r, r+1, \dots, n$ قرار دارند. در صورتی که فرض کنیم q_{yj} میزان تقاضایی است که از طرف جز بعد به جز y ام وارد شده آن‌گاه k_{yj} که عملکرد جز y ام در کانال توزیع y ام است به صورت زیر محاسبه می‌شود.

$$k_{yj} = p_{yj} + \frac{x_{yj}}{q_{yj}} \quad (9)$$

در صورتی که فرض کنیم c_{yj} هزینه‌ی نگهداری کالا در جز y ام باشد آن‌گاه هزینه‌ی نگهداری موجودی احتیاطی در جز y ام (C_{yj}) به کمک رابطه شماره ۱۰ محاسبه می‌شود.

$$C_{yj} = c_{yj}x_{yj} \quad (10)$$

با محاسبه x_{yj} از طریق رابطه ۹ و قرار دادن آن در رابطه ۱۰ هزینه‌ی نگهداری موجودی در جز y ام به کمک رابطه ۱۱ قابل محاسبه خواهد بود.

$$C_{yj} = c_{yj}q_{yj}(k_{yj} - p_{yj}) \quad (11)$$

بنابراین کل هزینه‌ی نگهداری در مرحله‌ی y ام بعد از تولید به کمک رابطه شماره ۱۲ قابل محاسبه است.

$$C_j = \sum_{y=1}^{y=s} (c_{yj}q_{yj}(k_{yj} - p_{yj})) \quad (12)$$

در نهایت کل هزینه‌های نگهداری موجودی بعد از مراحل تولید (CA) به کمک رابطه شماره ۱۳ قابل محاسبه است.

$$CA = \sum_{j=r+1}^{j=n} \sum_{y=1}^{y=s} (c_{yj}q_{yj}(k_{yj} - p_{yj})) \quad (13)$$

حال فرض کنید هزینه‌ی سفارش از دست رفته برای هر محصول در هر یک از کانال‌های توزیع برابر co_y باشد بنابراین کل هزینه‌ی سفارش از دست رفته در کانال y ام را می‌توان به کمک رابطه‌ی شماره ۱۴ محاسبه کرد.

$$CO_y = co_y q_y (1 - k_y) \quad (14)$$

در رابطه فوق q_y برابر تقاضایی است که به کانال توزیع y ام وارد می‌شود و k_y

برابر با میزان پاسخ‌گویی کانال λ است که توسط رابطه شماره ۱۵ قابل محاسبه است.

$$k_y = \prod_{j=r+1}^{j=n} k_{yj} \quad (15)$$

بنابراین کل هزینه‌ی سفارش از دست داده شده در کانال‌های توزیع به کمک رابطه ۱۶ محاسبه خواهد شد.

$$c_y = \sum_{y=1}^{y=n} (q_y c_{oy} (1 - \prod_{j=r+1}^{j=s} k_{yj})) \quad (16)$$

بنابراین می‌توان به کمک روابط ۵، ۸، ۱۳ و ۱۶ مدل برنامه‌ریزی غیرخطی زیر را برای تعیین میزان بهینه مقادیر k_{ij} و p_{ij} در نظر گرفت و بعد از حل مدل به کمک روابط بین X_{ij} و k_{ij} (روابط ۱، ۶، ۹) مقادیر بهینه X_{ij} ، X_{yj} و X_r را به دست آورد.

$$\begin{aligned} \min TC = & \sum_{j=1}^{j=r-1} \sum_{i=1}^{i=m} (c_{ij} q_{ij} (k_{ij} - p_{ij})) + c_r \sum_{y=1}^{y=s} q_{yr} (k_p - \\ & p_m \prod_{i=1}^{i=m} \prod_{j=1}^{j=r-1} k_{ij}) + \sum_{j=r+1}^{j=n} \sum_{y=1}^{y=s} (c_{yj} q_{yj} (k_{yj} - p_{yj})) + \\ & \sum_{y=1}^{y=s} (q_y c_{oy} (1 - \prod_{j=r+1}^{j=s} k_{yj})) \end{aligned}$$

Subject to

$$k_{ij} \leq 1 \quad (i = 1, 2, \dots, n \text{ and } j = 1, 2, \dots, r-1)$$

$$k_{ij} \geq p_{ij} \quad (i = 1, 2, \dots, n \text{ and } j = 1, 2, \dots, r-1)$$

$$k_p \leq 1$$

$$k_p \geq p_m \prod_{i=1}^{i=m} \prod_{j=1}^{j=r-1} k_{ij}$$

$$k_{yj} \leq 1 \quad (y = 1, 2, \dots, s \text{ and } j = r+1, r+2, \dots, s)$$

$$k_{yj} \geq p_{yj} \quad (y = 1, 2, \dots, s \text{ and } j = r+1, r+2, \dots, s)$$

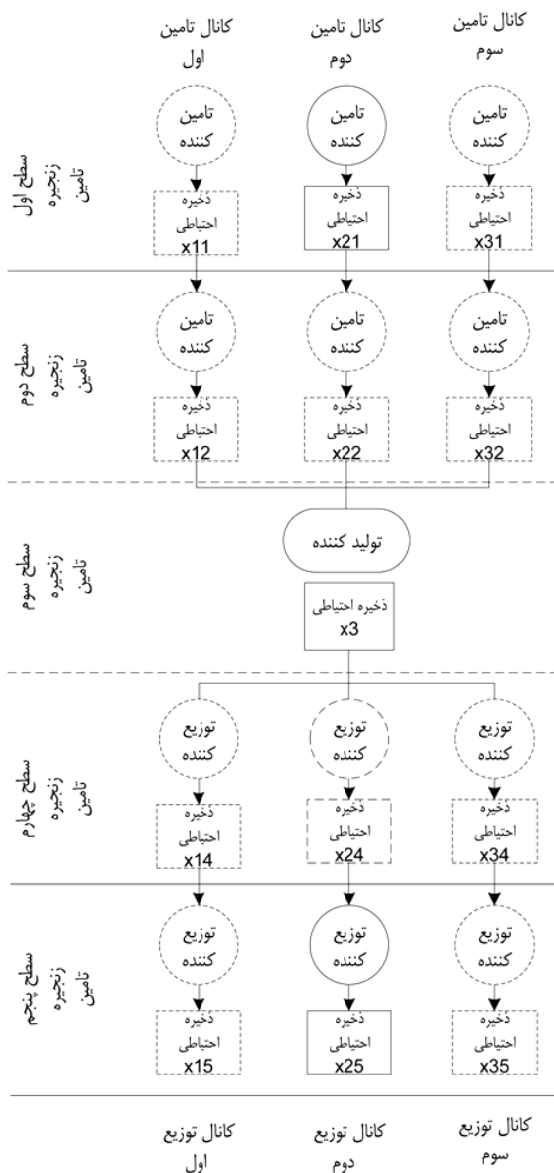
مثال عددی

در این بخش از مقاله برای نشان دادن کاربرد مدل، حل یک مثال عددی مدنظر قرار گرفته است و میزان ذخیره‌های احتیاطی در هر یک از اجزاء زنجیره‌ی تامین محاسبه می‌شود. زنجیره‌ی تامین موجود در شکل شماره ۲ که از ۵ سطح تشکیل شده است و تولیدکننده در سطح سوم قرار دارد را در نظر بگیرید.

همان‌طور که در شکل شماره ۲ مشاهده می‌شود هر یک از اجزاء این زنجیره‌ی تامین برای پاسخ‌گویی به عدم قطعیت ناشی از میزان پاسخ‌گویی اجزاء قبل از خود

مقداری ذخیره‌ی احتیاطی نگهداری می‌کنند. در این قسمت سعی شده است با کمک مدل تعریف شده در قسمت قبل میزان ذخیره‌ی احتیاطی بهینه تعیین شود. در زنجیره‌ی فوق فرض شده است که هزینه‌ی نگهداری در اجزاء مختلف زنجیره‌ی تامین قبل از تولید برابر ۲ واحد و هزینه‌ی نگهداری هر محصول در مرحله‌ی تولید و در کانال‌های توزیع برابر ۱ است. همچنین در مدل فوق میزان سود از دست رفته در هر یک از کانال‌های توزیع به خاطر عدم وجود کالا در کانال‌های توزیع برابر ۱۰ واحد است. میزان تقاضا در هر یک از کانال‌های توزیع به صورت جدول یک قابل مشاهده است.

Archive of SID



شکل ۲. زنجیره تامین در پنج سطح و سه کانال توزیع و سه کانال تامین

کل تقاضا (در سه کانال توزیع) برای محصول نهایی برابر ۴۰۰۰ واحد محصول است. همچنین با توجه به درخت محصول و ترکیب مواد اولیه یا قطعات نیمه ساخته

موجود در هر واحد محصول میزان تقاضای رسیده به هر یک از کانال‌های تامین به صورت جدول شماره ۲ قابل مشاهده است.

جدول ۱. میزان تقاضا در هر یک از کانال‌های توزیع

میزان تقاضا	کانال توزیع
۱۰۰۰	اول
۲۰۰۰	دوم
۱۰۰۰	سوم

جدول ۲. میزان تقاضای وارده به هر یک از کانال‌های تامین

میزان تقاضا	کانال تامین
۴۰۰۰	اول
۸۰۰۰	دوم
۱۲۰۰۰	سوم

متغیرهایی که مدل فوق درصدد یافتن مقدار بهینه‌ی آنها است p_{ij} و k_{ij} است. مدل برنامه‌ریزی غیر خطی برای زنجیره‌ی تامین فوق دارای ۲۶ متغیر و ۲۶ محدودیت است. ۱۳ متغیر p_{ij} ها هستند؛ یادآوری می‌شود که p_{ij} نشان‌دهنده‌ی تقاضاهای وارده به هر جزء است که به صورت مستقیم به کمک دریافت از جزء قبل برآورده می‌شود. ۱۳ متغیر دیگر یعنی k_{ij} ها، نشان‌دهنده‌ی میزان پاسخ‌گویی جزء i ام است. به کمک داشتن مقدار دو متغیر k_{ij} و p_{ij} می‌توان میزان ذخیره‌ی احتیاطی مورد نیاز در هر یک از اجزاء زنجیره‌ی تامین را محاسبه کرد.

با توجه به تعداد محدودیت‌ها و متغیرهای موجود، برای حل مدل از نرم‌افزار ژنکوب ۱۳ استفاده شد. این نرم‌افزار برای حل مدل‌های غیرخطی با محدودیت‌های غیرخطی به کار می‌رود و برای کاربرد در سیستم عامل لینوکس تهیه شده. الگوریتم ژنکوب برای حل مسایل بهینه سازی از روش حل مساله ژنتیک استفاده می‌کند. الگوریتم ژنکوب متفاوت از سایر الگوریتم‌های ژنتیک (که مبتنی بر تابع جریمه

هستند) بر اساس ایده‌های تکامل و بازسازی طراحی شده است. این الگوریتم توسط میچالوئیز^۱ و ناژیات^۲ (۱۹۹۵) معرفی شد. ویرایش‌های اولیه الگوریتم ژنکوب برای حل مسایل خطی کاربرد دارد ولی در ویرایش‌های بعدی حل مدل‌های دارای محدودیت‌های غیر خطی و توابع هدف غیرخطی نیز لحاظ شدند. میچالوئیز و ناژیات برای هر یک از ویرایش‌های الگوریتم ژنتیک نرم‌افزار خاص خود را ارائه دادند که نرم‌افزار ژنکوب از یکی از این نرم‌افزارها است. نتایج حل در جدول شماره ۳ قابل مشاهده است. در این جدول بعد از تعیین میزان متغیرهای k_{ij} و p_{ij} میزان ذخیره‌ی احتیاطی مورد نیاز هر یک از اجزاء زنجیره‌ی تامین نیز محاسبه شده است. همچنین فایل‌های ورودی و خروجی نرم‌افزار نیز در قسمت ضمیمه قابل مشاهده است.

همان‌طور که در جدول ۳ قابل مشاهده است میزان k_{ij} ها (نرخ پاسخ‌گویی اجزاء) قبل از تولید به میزان قابل ملاحظه‌ای کمتر از میزان پاسخ‌گویی اجزاء در کانال‌های توزیع است که دلیل اصلی این موضوع را می‌توان در لحاظ کردن هزینه‌ی سفارش از دست رفته برای اجزاء موجود در کانال‌های توزیع دانست. از طرف دیگر میزان ذخیره‌ی احتیاطی محاسبه شده برای هر یک از کانال‌های توزیع یا تامین متناسب با میزان تقاضای رسیده شده به آن کانال است که دلیل این امر نیز شرایط یکسان هر یک از کانال‌های توزیع است. این شرایط عبارتند از هزینه‌ی نگهداری موجودی احتیاطی و همچنین هزینه‌ی فرصت از دست رفته.

1- Michalewicz
2- Nazhiat

جدول ۳. نتایج حل مدل و محاسبه‌ی میزان ذخیره‌های احتیاطی

متغیر	مقدار متغیر	میزان تقاضا	میزان ذخیره احتیاطی	متغیر	میزان متغیر	میزان تقاضا	میزان ذخیره احتیاطی
k11	0.87	4000	360	k14	690.	1000	80
p11	0.78			p14	880.		
k12	0.89	4000	360	k15	690.	1000	80
p12	0.8			p15	880.		
k21	0.88	8000	720	k24	680.	2000	160
p21	0.79			p24	870.		
k22	0.83	8000	720	k25	890.	2000	160
p22	0.74			p25	90.		
k31	0.86	12000	1080	k34	390.	1000	08
p31	0.77			p34	850.		
k32	0.87	12000	1080	k35	490.	1000	08
p32	0.78			p35	860.		
kp	0.9	4000	400				
pm	0.8						

نتیجه گیری

تعیین میزان بهینه ی ذخیره ی احتیاطی در اجزاء مختلف زنجیره ی تامین همواره یکی از چالش های پیش روی مدیران در زنجیره ی تامین بوده است. چرا که وجود ذخیره ی احتیاطی باعث تحمیل هزینه های نگهداری به زنجیره می شود و از طرف دیگر مانع از ایجاد هزینه هایی همچون هزینه ی فرصت از دست رفته یا هزینه ی توقف خط تولید می شود. با توجه به مطالب فوق مدیران همواره سعی در یافتن روش هایی جهت تعیین میزان بهینه ی ذخیره ی احتیاطی داشته اند.

همان طور که گفته شد در این مقاله، هدف ارایه یک مدل برنامه ریزی غیرخطی جهت محاسبه ی ذخیره ی احتیاطی در یک زنجیره ی تامین چند سطحی با چندین کانال تامین و چندین کانال توزیع بوده است. این مدل به کمک رویکرد حداقل سازی هزینه های مرتبط با نگهداری ذخیره ی احتیاطی طراحی شده است. مدل برنامه ریزی غیرخطی ارایه شده در این مقاله به کمک نرم افزارهای رایج تحقیق در عملیات قابل حل است. نتایج حل مدل حاکی از این بود که میزان ذخیره ی احتیاطی در هر یک از اجزاء زنجیره ی تامین متناسب با شرایط حاکم بر آن بخش از زنجیره است. شرایطی همچون مقدار هزینه ی فرصت از دست رفته و مقدار هزینه ی نگهداری موجودی در زنجیره ی تامین.

در این مقاله مفروضاتی برای حل مدل در نظر گرفته شد؛ صفر بودن میزان زمان تاخیر، ثابت و مشخص بودن میزان تقاضا در هر یک از کانال های توزیع و وجود فقط یک تولید کننده از جمله این مفروضات بوده است. برای توسعه و بسط مدل در تحقیقات آتی می توان هر یک از این مفروضات را تغییر داده و مدل موجود را تعمیم داد.

منابع و مآخذ

۱. آریانزاد، میربهادر قلی و صاحبی، هادی «مدل موجودی زنجیره‌ی تامین چندمرحله‌ای دارای تخفیف». ششمین کنفرانس بین‌المللی مهندسی صنایع، تهران، ۱۳۸۷.
۲. حاج شیرمحمدی، علی. اصول برنامه‌ریزی و کنترل تولید و موجودی‌ها. انتشارات ارکان، اصفهان، ۱۳۸۷.
۳. حسینی بهاران‌چی، سیدرسول. برنامه‌ریزی سفارش و کنترل تولید و موجودی‌ها. موسسه‌ی انتشاراتی جهان جام‌جم تهران، ۱۳۸۱.
۴. علاقه‌بند، علی‌رضا و رضوی، مریم «مدل‌سازی و کنترل زنجیره‌ی تامین با بکارگیری سیستم‌های کنترل خطی». پنجمین کنفرانس بین‌المللی مدیریت، تهران. ۱۳۸۶.
۵. غلامی گل‌افشاران، شهرام و افخم، بهنام. «مدیریت جریان موجودی در زنجیره تامین جهانی با رویکرد کاهش هزینه لجستیک - مطالعه موردی ایران خودرو». پنجمین کنفرانس بین‌المللی مدیریت، تهران، ۱۳۸۶.
۶. ماکویی، احمد و موسوی طباطبایی، سیدرضا «الگوریتم تخصیص مقادیر ذخیره احتیاطی در یک زنجیره تأمین». دومین کنفرانس لجستیک و زنجیره‌ی تامین، تهران، ۱۳۸۵.
7. Chopra, Sunil & Meindl, Peter. **Supply Chain Management Strategy, Planning and Operations: Strategy, Planning and Operation**, New York : prentice Hall, 2000.
8. Inderfurth, Karl & Minner, Stefan. **Safety stocks in multi-stage inventory systems under different service measures**. European Journal of Operational Research, 1998, Vol.106, Issue. 1, 57-73.
9. Jung, June Young, Blau, Gary, Pekny, Joseph F., Reklaitis, Gintaras V. & Eversdyk, David. **Integrated safety stock management for multi-stage supply chains under production capacity constraints**. Computers and Chemical Engineering. 2008, Vol. 32, Issue. 11, 2570-2581
10. Maia, Luis OtaHvio Aleotti & Qassim, Raad Yahya . **Minimum cost safety stocks for frequent delivery manufacturing**. International journal of Production Economics. 1999. Vol. 62, Issue 3 233-236.
11. Natarajan, R. Nat & Goyal, S.K. **Safety Stocks in JIT Environments**. International Journal of Operations & Production Management, 1994, Vol. 14 Issues: 10, pp.64 - 71
12. Persona, Alessandro, Battini, Daria, Manzini, Riccardo & Pareschi, Arrigo. **Optimal safety stock levels of subassemblies and manufacturing**

- components.** International journal of Production Economics. 2007, Volume 110, Issues 1-2, PP 147-159
13. Michalewicz, Z. & Nazhiat, G. **Genocop III: A coevolutionary algorithms for numerical optimization problems with nonlinear constraints.** IEEE Proceedings of Second International Conference on Evolutionary Computations, Perth, Australia, 1995, PP.647-651
 14. Simchi-Levi, David, Kaminsky, Philip & Simchi-Levi, Edith. **Designing and managing the supply chain: Concepts, Strategies and Case Studies**, third edition, Irwin: McGraw-Hill, 2008.
 15. Torres, Alex J. Ruiz & Mahmoodi, Farzad. **Safety stock determination based on parametric lead time and demand information** , International Journal of Production Research. 2009. Volume 48, Issue 10, 2841 - 2857.
 16. Zhao, Xiande, Lai, Fujun & Lee, T.S. **Evaluation of safety stock method in multilevel material requirements planning (MRP) system.** Production Planning & Control. 2001. Vol. 12, NO.8, 794-803.

Archive of SID