

پیکره بندی شبکه زنجیره تأمین یکپارچه راهبردی تصادفی

حمیدرضا فلاح لاجیمی^۱، احمد جعفرنژاد^۲، محمدرضا مهرگان^۳، لعیا الفت^۴

چکیده: امروزه یکپارچه سازی فرایندهای زنجیره تأمین به عنوان مزیت رقابتی شرکتها مطرح است و معمولاً بدون در نظر گرفتن این دو عامل کلیدی متحمل هزینه های زیادی می شوند. بررسی پیکره بندی های زنجیره تأمین در سطح راهبردی با داده های تصادفی می تواند مکمل مناسبی برای رویکردهای قبلی باشد. این تحقیق ابزاری را برای بهینه سازی زنجیره تأمین فراهم می آورد تا مدیران در طراحی شبکه های تولید و توزیع در شرایط بی اطمینانی از آن استفاده کنند. مسئله مورد نظر در این تحقیق ایجاد زیرساخت های زنجیره تأمین، خرید، انتقال و موجودی مواد اولیه، تولید، انتقال موجودی محصول نهایی برای دستیابی به حداکثر سود و حداقل کردن تغییرپذیری سود و تقاضای برآورده نشده است. در این تحقیق، مدل بهینه سازی استوار عدد صحیح مختلط آرمانی چندهدفه با داده های تقاضای تصادفی ارائه می شود. به منظور درک بیشتر، مثال عددی ارائه می شود که با استفاده از نرم افزار LINDO حل و سپس اعتبارسنجی مدل بررسی شد که بیانگر بهبود اهداف در مدل است.

واژه های کلیدی: برنامه ریزی تصادفی، بهینه سازی استوار، زنجیره تأمین راهبردی.

۱. دانشجوی دکتری مدیریت صنعتی (تحقیق در عملیات) دانشکده مدیریت، دانشگاه تهران، تهران، ایران.

۲. استاد گروه مدیریت صنعتی دانشکده مدیریت، دانشگاه تهران، تهران، ایران.

۳. دانشیار گروه مدیریت صنعتی دانشکده مدیریت و حسابداری، دانشگاه علامه طباطبائی، تهران، ایران.

تاریخ دریافت مقاله: ۱۳۹۲/۱۱/۲۴

تاریخ پذیرش نهایی مقاله: ۱۳۹۳/۰۴/۱۷

نویسنده مسئول مقاله: حمیدرضا فلاح لاجیمی

Email: Lajjim1363@gmail.com

مقدمه

در بازار نامطمئن رقابتی امروز، زنجیره تأمین عامل موفقیت شرکت‌ها در تولید و توزیع طراحی مؤثر و کاراست. درحالی‌که بسیاری از شرکت‌ها در رقابت برای ارائه محصولات درحال گسترش بازار هستند، اثربخشی و کارایی زنجیره تأمین ممکن است به موفقیت واقعی و افزایش طول عمر منجر شود. از این‌رو، مدیریت زنجیره تأمین حوزه‌ای حیاتی برای شرکت‌هاست. در دنیای کسب‌وکار امروز، شرکت‌ها نمی‌توانند انتظار داشته باشند بدون توجه به یکپارچگی استراتژی‌های شرکت و سیستم‌های زنجیره تأمین که ارتباط تنگاتنگی با هم دارند، محصول، خدمت یا فرایند سودآوری داشته باشند (راس، ۲۰۰۳)؛ بنابراین مدیریت زنجیره تأمین یک عنصر مهم راهبرد رقابتی برای ارتقای بهره‌وری و سودآوری سازمان محسوب می‌شود (گاناساکاران و همکاران، ۲۰۰۴). هدف مدیران زنجیره تأمین، برآورده کردن نیازهای مشتریان با هزینه‌ها و موجودی کمتر است. درک این نکته مهم است که خدمت به مشتری شامل همه ارتباطات بین مشتری و تأمین‌کننده به‌منظور تحویل سفارش در زمان مقرر، پشتیبانی فنی و بسته مالی است.

مسئله مد نظر تحقیق مربوط به تصمیم‌گیری‌های مهم در زنجیره تأمین راهبردی است که البته اطلاعات دقیق و کامل به این تصمیم‌گیری‌ها کمک می‌کند. در این تحقیق، طراحی بهینه و بهره‌برداری از زنجیره تأمین چنددوره‌ای چندکاناله متشکل از تأمین‌کنندگان، تولیدکنندگان، انبارها و مشتریان برای یک محصول انجام می‌گیرد. از آنجاکه در دنیای واقعی برخی پارامترها به‌صورت دقیق و قطعی در دسترس نیستند، باید با در نظر گرفتن تصادفی بودن این پارامترها، تصمیم‌گیری‌ها واقعی‌تر شود که در این تحقیق مقدار تقاضا دارای حالت تصادفی است.

هدف اصلی این تحقیق ایجاد مدل ریاضی طراحی و بهره‌برداری چندکاناله، چندهدفه و چنددوره‌ای است که به‌دنبال حداکثرسازی سود، پاسخگویی به تقاضای بازار و سایر هدف‌هاست. این تحقیق بر مدل توسعه‌یافته‌ای از زنجیره تأمین تک‌محصول چندهدفه تمرکز می‌کند که مقدار تقاضای آن قطعی نیست.

پیشینه پژوهش

نقش اصلی صنایع تولیدی، افزایش ثروت با ایجاد ارزش افزوده و فروش محصولات است. برای این امر نیاز است همه شرکت‌ها جریان مواد را از تأمین‌کننده به تولیدکننده و مشتری کنترل کنند. زنجیره تأمین از تأمین‌کننده شروع و به مشتری خاتمه می‌یابد. مدیریت تأمین، خرید مواد، مدیریت تولید، برنامه‌ریزی تجهیزات در حوزه جریان مواد و میزان تولید، خواسته‌های مشتریان در حوزه جریان اطلاعات است.

تصمیم‌گیری در زنجیره تأمین

سطوح تصمیم‌گیری در مطالعات زیادی برای یکپارچه‌سازی زنجیره تأمین بررسی شد (هریس و چانگ، ۲۰۰۱؛ سورانا و همکاران، ۲۰۰۵؛ هوانگ و همکاران، ۲۰۰۳؛ بیمن و چن، ۲۰۰۱؛ گاناساکاران و همکاران، ۲۰۰۴). سطوح مختلف برنامه‌ریزی زنجیره تأمین به سه ساختار زیر تقسیم‌بندی می‌شود: اول زنجیره تأمین راهبردی: برنامه‌ریزی راهبردی شامل استقرار سیاست‌های مدیریتی با توسعه منابع لازم سازمان برای رسیدن به هدف است (هکس، ۱۹۷۴). تصمیمات راهبردی بلندمدت است و افق زمانی چندساله را دربر می‌گیرد و نیازمند اطلاعات زیادی برای تصمیم‌گیری است. تصمیمات راهبردی شامل مکان و ظرفیت انبارها و کارخانه‌ها، جریان مواد در شبکه عرضه، سیاست‌های مدیریت موجودی، استراتژی‌های توزیع، استراتژی‌های تدارکات و برون‌سپاری، طراحی محصول و غیره است (گتورگیادیس و همکاران، ۲۰۰۵). دوم زنجیره تأمین تاکتیکی: در برنامه‌ریزی تاکتیکی تمرکز اصلی بر به‌کاربردن دارایی‌ها و حداکثرسازی سود یا حداقل کردن هزینه است. اگر مقدار تقاضا برنامه‌ریزی شده و ثابت باشد، حداکثرسازی درآمد خالص از حداقل کردن هزینه کل حاصل می‌شود. برعکس مدل‌های راهبردی، مدل‌های تاکتیکی ارتباطی بین دوره‌های زمانی مختلف ایجاد می‌کنند (شاپیرو، ۲۰۰۰). سوم زنجیره تأمین عملیاتی: برنامه‌ریزی عملیاتی مربوط به افق زمانی کوتاه‌مدت در حد چند روز است. در این سطح برنامه‌ریزی، اطلاعات سطوح بالاتر جزئی‌تر می‌شود و با رویه‌های مدیریتی برای فعالیت‌های روزانه به‌کار می‌رود. در این سطح، منابع شناخته‌شده و ثابت‌اند. تصمیم‌گیری سطح عملیاتی شامل مسیریابی، زمان‌بندی، تعادل خط کاری و کنترل موجودی می‌شود.

پیکره‌بندی زنجیره تأمین و مدل‌سازی ریاضی زنجیره تأمین

در پیکره‌بندی زنجیره تأمین، اعضای زنجیره تأمین به‌نحوی چیده می‌شود که یک کل را به‌وجود آورند تا برای دستیابی به اهداف مشترک براساس مجموعه‌ای از راهبردها و سیاست‌ها عمل کنند. زنجیره تأمین را می‌توان طبقه‌ای ویژه از سیستم‌های قابل پیکره‌بندی به‌حساب آورد. در تعریف ابعاد مختلف مسئله پیکره‌بندی، مشخص کردن تعداد سطوح در زنجیره تأمین، تعریف کلی انواع واحدها در هر سطح و شناسایی محدودیت‌های ویژه هر سطح - برای مثال تعداد تأمین‌کنندگان - ضروری است. همچنین، تعداد واحدها در هر سطح و اهداف و محدودیت‌های درون هر واحد و بین واحدها ضروری است (چاندر و گرابیس، ۲۰۰۷). با توجه به وجود تکنیک‌های زیاد در بهینه‌سازی چندهدفه، طراحان زنجیره تأمین باید به اهداف کسب‌وکار در دنیای واقعی و محدودیت‌های موجود توجه داشته باشند. ادبیات موجود انواع تصمیم‌گیری چندگانه و تکنیک‌های بهینه‌سازی برای طراحی، عملیاتی‌کردن و تجزیه و تحلیل زنجیره تأمین را نشان می‌دهد که هرکدام نیازمند درجه‌ای از مشارکت

تصمیم‌گیرندگان است. با بررسی تحقیقات حوزه زنجیره تأمین، دریافتیم مطالعات زیادی در طراحی شبکه زنجیره تأمین با شرایط بی‌اطمینان انجام گرفته است. این مطالعات را می‌توان از منظر رویکردهای حل به چهار زیرمجموعه تقسیم کرد: مدل‌های تحلیلی، مدل‌های برنامه‌ریزی ریاضی، مدل‌های شبیه‌سازی و مدل‌های مبتنی بر تکنیک‌های هوش مصنوعی. در رویکردهای حل تحلیل مسائل می‌توان به تحقیقات توملین (۲۰۰۶)، چوپرا و همکاران (۲۰۰۷)، آگراوال و سشادری (۲۰۰۰)، در طراحی شبکه زنجیره تأمین با مدل‌های برنامه‌ریزی ریاضی به تحقیق ایبن و همکاران (۱۹۸۹)، در شبیه‌سازی و روش‌های مبتنی بر هوش مصنوعی به کار چان و چان (۲۰۰۵)، دلریس و ارهان (۲۰۰۵)، مله و همکاران (۲۰۰۷) اشاره کرد.

در تلاش برای کاهش تنوع و تأکید بیش از حد امکان در مدل‌های بهینه‌سازی، ملوی و همکاران (۱۹۹۵) چارچوبی برای مدل‌های بهینه‌سازی استوار^۱ استاندارد ارائه دادند. با استفاده از رویکرد مبتنی بر سناریو با متغیرهای تصادفی، این رویکرد به دنبال تبادل بین راه حل استوار (برای مثال، معیار سنجش بهینگی) و مدل‌های استوار (برای مثال، معیار موجه‌بودن و معیار بهینگی) است. به عقیده مؤلفان، راه حلی استوار است که تقریباً در تمام سناریوها بهینه باشد، درحالی‌که مدل استوار تقریباً در تمام حالات موجه است. از تحقیقات این حوزه می‌توان به مطالعات بای و همکاران (۱۹۹۷)، گرینبرگ و موریسون (۲۰۰۸) و نمبروسکی و بن‌نال (۲۰۰۲)، یو و لی (۲۰۰۰)، سیاکیس و همکاران (۲۰۰۱)، وو و لئونگ (۲۰۰۴)، لئونگ و همکاران (۲۰۰۷)، وو (۲۰۰۶)، ژو و همکاران (۲۰۰۷) و آزارون و همکاران (۲۰۰۸) اشاره کرد. صادقی‌مقدم و همکاران (۱۳۸۸) در زمینه جریان مواد در زنجیره تأمین، با رویکردی یکپارچه به مدل‌سازی جریان مواد در طول زنجیره تأمین در بخش‌های تأمین، تولید و توزیع در کارخانه کاپیران پرداختند. در این تحقیق، پس از حل مدل با الگوریتم ژنتیک، بهترین جواب رضایت‌بخش با هدف حداقل هزینه انتخاب شد. کریمی و همکاران (۱۳۸۸) با استفاده از روش تحقیقی کیفی و نظرخواهی از خبرگان صنعت خودرو، به پیکربندی زنجیره‌های تأمین بر مبنای توانمندی‌های زنجیره تأمین پرداختند. در نهایت، سه نوع زنجیره تأمین شامل زنجیره‌های تأمین بدون اتلاف، مشتری‌محور و نوآور مشخص شد. در مدل‌های ارائه‌شده، ضعف‌هایی وجود دارد و برخی از این ضعف‌ها در این تحقیق برطرف شد. در جدول ۱، خلاصه تحقیقات گذشته درباره منبع بی‌اطمینانی، سطح تصمیم‌گیری، رویکرد مدل‌سازی و رویکرد حل و ویژگی‌های تحقیق فعلی می‌آید که اهمیت این تحقیق را نشان می‌دهد.

جدول ۱. تقسیم‌بندی تحقیقات پیرامون برنامه‌ریزی زنجیره تأمین در شرایط بی‌اطمینانی

نویسندگان	منبع بی‌اطمینانی	رویکرد مدل سازی	رویکرد حل
اپلکوئیست و همکاران، ۲۰۰۰	تقاضا و عرضه	تحلیلی	مدل‌سازی تصادفی
گوپتا و همکاران، ۲۰۰۰	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
جان و همکاران، ۲۰۰۱	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
آنح و پارک، ۲۰۰۳	تقاضا	هوش مصنوعی	سیستم‌های چندعامله
آگروال و همکاران، ۲۰۰۳	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
چن و لین، ۲۰۰۳	تقاضا و عرضه	هوش مصنوعی	الگوریتم ژنتیک
دشپنده و همکاران، ۲۰۰۴	فرایند	هوش مصنوعی	برنامه‌ریزی چندهدفه فازی
سودهی، ۲۰۰۵	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
آقذف، ۲۰۰۵	تقاضا	تحلیلی	بهینه‌سازی استوار
گوبلن و همکاران، ۲۰۰۵	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
عمید و همکاران، ۲۰۰۶	تقاضا و عرضه	هوش مصنوعی	برنامه‌ریزی چندهدفه فازی
ژی و همکاران، ۲۰۰۶	تقاضا	هوش مصنوعی	اعداد فازی
لئونگ و همکاران، ۲۰۰۷	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
آزارون و همکاران، ۲۰۰۸	تقاضا، فرایند و عرضه	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
رودریگو و همکاران، ۲۰۱۰	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
ژانگ و همکاران، ۲۰۱۱	تقاضا و فرایند	هوش مصنوعی	برنامه‌ریزی خطی فازی
داس، ۲۰۱۱	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
فن و چن، ۲۰۱۲	تقاضا و عرضه	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
فمنیا و همکاران، ۲۰۱۳	تقاضا	تحلیلی	برنامه‌ریزی تصادفی
تحقیق حاضر	تقاضا	ترکیبی	برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح چندهدفه تصادفی آرمانی چندهدفه و بهینه‌سازی استوار

روش‌شناسی پژوهش

روش‌های پژوهش در علوم رفتاری را می‌توان با توجه به دو ملاک تقسیم کرد: الف) هدف پژوهش: بنیادی، کاربردی، تحقیق و توسعه، ب) نحوه گردآوری داده‌ها: توصیفی یا غیر آزمایشی، آزمایشی (سرمد و همکاران، ۸۳). این پژوهش از نظر هدف از نوع تحقیقات کاربردی و توسعه‌ای است، زیرا به دنبال توسعه مدل‌های موجود در این حوزه است. از این تحقیق می‌توان برای بهینه‌سازی زنجیره تأمین پرداخت و این مدل‌ها را به کار برد. تحقیق پیش رو از نظر گردآوری

داده‌ها، توصیفی-پیمایشی است، زیرا به توصیف روابط میان متغیرها می‌پردازد. از آنجاکه در این تحقیق برای مدل‌سازی ریاضی از برنامه‌ریزی تصادفی و بهینه‌سازی استوار استفاده می‌شود، در این قسمت به تشریح آن پرداخته می‌شود.

برنامه‌ریزی تصادفی

برنامه‌ریزی تصادفی با حالاتی سر و کار دارد که برخی یا تمام پارامترهای یک مسئله با متغیرهای تصادفی مشخص شوند. این حالات دربرگیرنده مسائل واقعی است، زیرا در مسائل واقعی تعیین دقیق پارامترها مشکل است. ایده کلی در مدل‌های برنامه‌ریزی تصادفی، تبدیل ماهیت احتمالی مسئله به مسئله معادل بدون احتمال است.

دو رویکرد متفاوت برای نشان دادن قطعیت‌نداشتن تکنیک‌های برنامه‌ریزی تصادفی وجود دارد: رویکرد مبتنی بر سناریو و رویکرد مبتنی بر توزیع (گوپتا و ماراناس، ۲۰۰۳). در رویکرد مبتنی بر سناریو، مجموعه‌ای از سناریوهای گسسته تولید می‌شود که در آن هر سناریو، توصیف یک مقدار گسسته برای برخی از پارامترهای نامشخص با احتمال وقوع تعیین شده توسط تصمیم‌گیرنده است. نمونه‌ای از رویکرد مبتنی بر سناریو در زنجیره تأمین در مطالعات گویلن و همکاران (۲۰۰۵)، لئونگ و همکاران (۲۰۰۶)، سانتوسو و همکاران (۲۰۰۵) و آلونسو و آیوسو و همکاران (۲۰۰۳) دیده می‌شود. در این تحقیق، از رویکرد مبتنی بر سناریو برای تحلیل نتایج استفاده می‌شود.

بهینه‌سازی استوار

در این قسمت، به تشریح بهینه‌سازی استوار مبتنی بر تحقیق ملوی و همکاران (۱۹۹۵) و لئونگ و همکاران (۲۰۰۷) پرداخته می‌شود. ملوی و همکاران (۱۹۹۵) مدل بهینه‌سازی استواری مبتنی بر سناریو با تکنیک‌های برنامه‌ریزی آرمانی عدد صحیح را در تحقیق خود به کار بردند که ترکیبی از اهداف متناقض با در نظر گرفتن حل (نزدیک به نقطه بهینه) و مدل (موجه بودن) است. آن‌ها برای ایجاد چارچوب مدل بهینه‌سازی استوار در ابتدا به تعریف مفاهیم و متغیرهای کنترلی پرداختند. متغیرهای طراحی و ساختاری برای رسیدن به مقدار بهینه مد نظر است. مدل عمومی برنامه‌ریزی تصادفی با متغیرهای ساختاری و کنترل به صورت زیر است:

$$\begin{aligned} \min \quad & \xi = c^T x + d^T y \\ \text{subject to} \quad & Ax = b \\ & Bx + Cy = e \\ & x, y \geq 0 \end{aligned} \quad (1)$$

در این مدل، $Ax = b$ محدودیت طراحی یا ساختاری است که ضرایب و عدد سمت راست آن قطعی است. $Bx + Cy = e$ محدودیت کنترل است که ضرایب یا عدد سمت راست آن غیر قطعی است. در ادامه، مجموعه سناریوی $\Omega = \{1, 2, 3, \dots, S\}$ تعریف می‌شود که در آن سناریوی $s \in \Omega$ با احتمال p_s رخ می‌دهد: $\sum_{s=1}^S p_s = 1$. سپس برای هر سناریو مجموعه متغیرهای کنترل $\{y_1, y_2, y_3, \dots, y_s\}$ تعریف می‌شود. حالا مدل بهینه‌سازی استوار به صورت زیر تعریف می‌شود:

$$\begin{aligned} \text{minimize} \quad & \sigma(x, y_1, \dots, y_s) + \omega \rho(z_1, \dots, z_s) \\ \text{s.t.} \quad & Ax = b \\ & B_s x + C_s y_s = e_s, \quad \forall s \in \Omega; \\ & x \geq 0, y_s \geq 0; \quad \forall s \in \Omega \end{aligned} \quad (2)$$

مجموعه $\{z_1, z_2, z_3, \dots, z_s\}$ شامل بردارهای خطاهایی است که منطقه غیر موجه مجاز را در محدودیت کنترلی $B_s x + C_s y_s = e_s$ تحت سناریوی s ارزیابی می‌کند و نیز مجموعه $\{d_s, B_s, C_s, e_s\}$ ضرایب محدودیت‌های کنترلی سناریوی s است. همچنین، تابع هدف $\xi = c^T x + d^T y$ به متغیری تصادفی از مقدار $\xi_s = c^T x + d_s^T y_s$ با احتمال p_s تبدیل می‌شود. گام بعدی انتخاب تابع برای $\sigma(x, y_1, \dots, y_s)$ است که معمولاً به صورت زیر است:

$$(x, y_1, \dots, y_s) = \sum_{s \in \Omega} p_s \xi_s, \quad s \in \Omega \quad (3)$$

که درحقیقت میانگین یا امید ریاضی $\xi_s = c^T x + d_s^T y_s$ را در همه سناریوها نشان می‌دهد. قسمت دوم تابع هدف بالا یعنی $\omega \rho(z_1, \dots, z_s)$ تابع جریمه غیر موجهی است. با استفاده از بردارهای خطا، این تابع انحراف محدودیت‌های کنترل را با برخی از محدودیت‌ها جریمه می‌کند؛ به عبارت دیگر، این تابع به مدل اجازه می‌دهد سناریوها را در پارامترهای تصادفی هدایت کند؛ بنابراین، قسمت اول تابع هدف معیاری برای رسیدن به نقطه بهینه برای سناریوی $s \in \Omega$ است و قسمت دوم معیاری برای رسیدن به منطقه موجه سناریوی $s \in \Omega$ است.

همچنین، پارامتر ω وزنی برای تبادل مطلوب بین مقاومت و حل مدل است. همان‌طور که

لئونگ و همکاران (۲۰۰۷) بیان کردند، تخصیص مقدار صفر به ω به جواب غیر موجه منجر می‌شود و با تخصیص عدد بسیار بزرگ به ω سبب می‌شود تابع جریمه غیر موجه بر کل تابع هدف چیره شود که به امید ریاضی بالا برای $\sigma(x, y_1, \dots, y_s)$ منجر می‌شود.

در سناریوهای طراحی و عملیات زنجیره تأمین با سطح بالای ریسک، ممکن است یک یا چند پارامتر تصادفی (مانند دسترس‌پذیری مواد اولیه یا مقدار تقاضا) به مدل وارد شوند. تابع هدف مدل بالا به دنبال حداقل کردن کل هزینه در همه سناریوهای ممکن است؛ به عبارت دیگر، مدل نمی‌تواند تغییرات بالقوه در هزینه‌ها را در پارامترهای با ریسک بالا محاسبه کند. ملوی و همکاران (۱۹۹۵) یک رویکرد میانگین-واریانس را به عنوان تکنیکی برای کاهش ریسک در یک یا چند پارامتر تصادفی ارائه دادند. تابع هزینه تجدیدنظر شده برابر است با امید ریاضی متغیر تصادفی $\xi_s = c^T x + d_s^T y_s$ به اضافه مقدار ثابت واریانس است؛ به عبارت دیگر، قسمت تابع هزینه تابع هدف بالا به صورت زیر است:

$$\sigma(x, y_1, \dots, y_s) = \sigma(\cdot) = \sum_{s \in \Omega} p_s \xi_s + \lambda \sum_{s \in \Omega} p_s (\xi_s - \sum_{s' \in \Omega} p_{s'} \xi_{s'})^2 \quad (4)$$

مشخص است اگر مقدار λ افزایش یابد، جواب بهینه به تغییرات داده‌های سناریوها کمتر حساس می‌شود. ملوی و همکاران (۱۹۹۵) بیان کردند واریانس موزون، تصمیم‌گیرندگان را با استفاده از بهینه‌سازی استوار برای ریسک بیشتر ترغیب می‌کند؛ بنابراین بهینه‌سازی استوار با کمک به تصمیم‌گیری سبک مدیریتی انفعالی، نسبت به برنامه‌ریزی خطی تصادفی مزیت شاخصی دارد؛ به عبارت دیگر، با تغییرپذیری تحت کنترل، تعدیلات حداقلی برای متغیرهای کنترلی هنگامی مورد نیاز است که واریانس موزون در بهینه‌سازی استوار به کار رود. از آنجاکه قسمت دوم تابع بالا از نوع درجه دوم و غیر خطی است، لئونگ و همکاران (۲۰۰۷) و یو و لی (۲۰۰۰) با انجام دادن تغییراتی به مدل زیر دست یافتند:

(۵)

$$\text{Minimize } \sum_{s \in \Omega} p_s \xi_s + \lambda \sum_{s \in \Omega} p_s \left[\left(\xi_s - \sum_{s' \in \Omega} p_{s'} \xi_{s'} \right) + 2\Theta_s \right] + \omega \rho(z_1, \dots, z_s)$$

st.

$$Ax = b$$

$$B_s x + C_s y_s = e_s, \quad \forall s \in \Omega;$$

$$\xi_s - \sum_{s \in \Omega} p_s \xi_s + \Theta_s \geq 0;$$

$$x \geq 0, y_s \geq 0, \Theta_s \geq 0; \quad \forall s \in \Omega$$

یافته‌های پژوهش

نمادها، پارامترها و متغیرها

در این تحقیق، برای مدل‌سازی ریاضی از اندیس‌های زیر استفاده می‌شود:
 مواد خام اولیه $(i = 1, 2, \dots, I)$ ، تأمین‌کننده $(k = 1, 2, \dots, K)$ ، کارخانه $(m = 1, 2, \dots, M)$ ، انبار $(n = 1, 2, \dots, N)$ ، مشتری $(p = 1, 2, \dots, P)$ ، دوره زمانی $(t = 1, 2, \dots, T)$ و سناریوها $\Omega = \{1, 2, 3, \dots, S\}$.
 همچنین، پارامترهای مورد نیاز برای این تحقیق برای مدل‌سازی ریاضی به صورت زیر تعریف شدند:

a_i : مقدار مواد اولیه i مورد نیاز برای ساخت یک واحد محصول نهایی. c_{ikt}^R : هزینه هر واحد مواد اولیه (حیاتی) i که از تأمین‌کننده k در زمان t خریداری می‌شود. c_{mt}^{CON} : هزینه ساخت کارخانه با ظرفیت U_m در مکان t در زمان t . c_{mt}^{FP} : هزینه تولید هر واحد محصول نهایی در کارخانه m در زمان t . c_{mt}^{PQ+} : هزینه افزایش تولید هر واحد محصول نهایی در کارخانه m در زمان t . c_{mt}^{PQ-} : هزینه کاهش تولید هر واحد محصول نهایی در کارخانه m در زمان t . c_{ikmt}^{SRP} : هزینه حمل هر واحد مواد اولیه (حیاتی) i از تأمین‌کننده k به کارخانه m در زمان t . c_{mnt}^{SFW} : هزینه حمل هر واحد محصول نهایی از کارخانه m به انبار n در زمان t . c_{npt}^{SFM} : هزینه حمل هر واحد محصول نهایی از انبار n به مشتری p در زمان t . c_{imt}^{HRP} : هزینه نگهداری هر واحد مواد اولیه i که در کارخانه m در زمان t نگهداری می‌شود. c_{mt}^{HFP} : هزینه نگهداری هر واحد محصول نهایی که در کارخانه m در زمان t نگهداری می‌شود. c_{nt}^{HFW} : هزینه نگهداری هر واحد محصول نهایی که در انبار n در زمان t نگهداری می‌شود. f_{mt}^P : هزینه ثابت عملیاتی کارخانه m در زمان t . f_{nt}^W : هزینه ثابت عملیاتی انبار n در زمان t . c_{ikt}^{RS} : دسترس‌پذیری هر واحد مواد اولیه (حیاتی) i از تأمین‌کننده k در زمان t . U_m : حداکثر ظرفیت تولید محصول نهایی کارخانه m . v_m : حداقل مقدار تولید محصول نهایی کارخانه m برای اینکه کارخانه باز باشد. q_n : حداقل مقدار نگهداری محصول نهایی در انبار n برای اینکه انبار باز باشد. R_m^{PLANT} : ظرفیت انتقال خارج از محدوده در کارخانه m در هر زمان. R_n^{INW} : ظرفیت انتقال درون محدوده در انبار n در هر زمان. R_n^{OUTW} : ظرفیت انتقال خارج از محدوده در انبار n در هر زمان. C_{imt}^{HRP} : ظرفیت نگهداری مواد اولیه کارخانه m در زمان t . C_{mt}^{HFP} : ظرفیت نگهداری محصول نهایی کارخانه m در زمان t . C_{nt}^{HFW} : ظرفیت نگهداری محصول نهایی در انبار n در زمان t . r_{im0} : موجودی ابتدای دوره مواد اولیه i در کارخانه m . g_{m0} : موجودی ابتدای دوره محصول نهایی در کارخانه m . h_{n0} : موجودی ابتدای دوره محصول نهایی در انبار n . h^{FIN} : کسری از تقاضای کل نهایی به موجودی پایان دوره. x_{m0} : موجودی ابتدای دوره در کارخانه m . d_{pt} : تقاضای محصول نهایی توسط مشتری p در زمان t .

زمان t : Ψ^{FP} : قیمت فروش هر واحد محصول نهایی. p_s : احتمال رخ دادن سناریوی $s \in \Omega$.
 d_{pt}^s : تقاضای محصول نهایی در بازار p در زمان t تحت سناریوی s .

مدل سازی تصادفی مدل راهبردی

مدل راهبردی که به صورت مدل برنامه ریزی خطی عدد صحیح مختلط فرموله می شود، ابزاری است که به مدیران زنجیره تأمین در طراحی شبکه تولید و توزیع چندکاناله کمک می کند. با حل مدل راهبردی، انتخاب بهینه تأمین کنندگان مواد اولیه حیاتی، ساخت کارخانه، مکان انبارها و کارخانه ها و مقدار بهینه تولید به دست می آید. در عین حال، هنگامی که تقاضای مشتریان برآورده شود، سود حداکثر می شود. مدل راهبردی طراحی شده در این مرحله، برنامه جامع بلندمدت را در افق زمانی یک تا پنج ساله ارائه می دهد.

متغیرهای تصمیم این مدل ها به شرح زیر هستند:

w_{ikmt} : مقدار انتقال مواد اولیه (حیاتی) i از تأمین کننده k به کارخانه m در زمان t .
 w_{imt} : مقدار انتقال مواد اولیه (غیر حیاتی) i از همه تأمین کنندگان به کارخانه m در زمان t .
 x_{mt} : مقدار محصول نهایی تولید شده در کارخانه m در زمان t .
 e_{mt} : مقدار تولید نامحدود تغییر یافته از زمان $t-1$ به زمان t .
 e_{mt}^+ : افزایش مقدار تولید از زمان $t-1$ به زمان t .
 e_{mt}^- : کاهش مقدار تولید از زمان $t-1$ به زمان t .
 y_{mnt} : مقدار انتقال محصول نهایی از کارخانه m به انبار n در زمان t .
 z_{npt} : مقدار انتقال محصول نهایی از انبار n به مشتری p در زمان t .
 r_{imt} : مقدار مواد اولیه i که در کارخانه m در زمان t نگهداری می شود.
 g_{mt} : مقدار محصول نهایی که در کارخانه m در زمان t نگهداری می شود.
 h_{nt} : مقدار محصول نهایی که در انبار n در زمان t نگهداری می شود.
 h_{nt}^s : مقدار موجودی محصول نهایی در انبار n در زمان t تحت سناریوی s نگهداری می شود.
 z_{npt}^s : مقدار محصول نهایی که از انبار n به بازار p در زمان t تحت سناریوی s ارسال می شود.
 d_{dem-pt}^s : متغیر انحراف منفی مرتبط با تحت پوشش قرارداد تقاضا در بازار p در زمان t تحت سناریوی s .

$$\left. \begin{array}{l} \text{۱ اگر مواد اولیه } i \text{ توسط تأمین کننده } k \text{ در زمان } t \text{ تهیه شود.} \\ \text{در غیر این صورت صفر} \end{array} \right\} a_{ikt}$$

$$\left. \begin{array}{l} \text{۱ اگر کارخانه } m \text{ در زمان } t \text{ برای تولید اقدام کند.} \\ \text{در غیر این صورت صفر} \end{array} \right\} \beta_{mt}$$

$$\left. \begin{array}{l} ۱ \text{ اگر انبار } n \text{ در زمان } t \text{ باز باشد.} \\ \text{در غیر این صورت صفر} \end{array} \right\} : \delta_{nt}$$

$$\left. \begin{array}{l} ۱ \text{ اگر کارخانه با ظرفیت } U_m \text{ در مکان } m \text{ در زمان } t \text{ ایجاد شود.} \\ \text{در غیر این صورت صفر} \end{array} \right\} : \Phi_{mt}$$

حال با متغیرهای بالا به مدل‌سازی تصادفی مدل راهبردی می‌پردازیم که با توجه به آرمانی بودن مدل، در ابتدا محدودیت‌ها و سپس تابع هدف ارائه می‌شود. زیرمدل راهبردی - که به دنبال حداکثرسازی سود در عین حداقل کردن تغییرپذیری سود و تقاضای برآورده نشده است و با توجه به تکنیک بهینه‌سازی استوار محدودیت زیر که به آن‌ها محدودیت‌های طراحی گفته می‌شود- شامل «متغیرهای تصمیم مرحله اول» است.

$$\sum_{m=1}^M w_{ikmt} \leq C_{ikt}^{RS} a_{ikt}, \quad i = 1, \dots, I'; k = 1, \dots, K'; t = 1, \dots, T \quad (۶)$$

$$\sum_{m=1}^M w_{ikmt} \geq W_{ik}^{min} a_{ikt}, \quad i = 1, \dots, I'; k = 1, \dots, K'; t = 1, \dots, T \quad (۷)$$

$$\sum_{m=1}^M w_{imt} \leq C_{it}^{RS}, \quad i = I'+1, \dots, I; t = 1, \dots, T \quad (۸)$$

$$\sum_{t=1}^T \phi_{mt} \leq 1, \quad m = 1, \dots, M \quad (۹)$$

$$\sum_{t=1}^T \phi_{mt} \leq 1, \quad m = 1, \dots, M \quad (۱۰)$$

$$x_{mt} \leq u U_m \beta_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (۱۱)$$

$$x_{mt} \geq v_m \beta_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (۱۲)$$

$$x_{mt} - x_{m,t-1} = e_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (۱۳)$$

$$e_{mt} = e_{mt}^+ - e_{mt}^-, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (۱۴)$$

$$x_{m,0} = 0, \quad m = 1, \dots, M \quad (۱۵)$$

(۱۶)

$$r_{im(t-)} + \sum_{k=1}^{K'} w_{ikmt} - a_i x_{mt} = r_{imt}, \quad i = 1, \dots, I'; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T$$

(۱۷)

$$r_{im(t-)} + w_{imt} - a_i x_{mt} = r_{imt}, \quad i = I' + 1, \dots, I; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T$$

$$r_{imt} \leq C_{imt}^{HRP} \beta_{mt}, \quad i = 1, \dots, I; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (18)$$

$$g_{m(t-)} + x_{mt} - \sum_{n=1}^N y_{mnt} = g_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (19)$$

$$g_{mt} \leq C_{mt}^{HFP} \beta_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (20)$$

$$\sum_{n=1}^N y_{mnt} \leq R_m^{PLANT} \beta_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (21)$$

$$\sum_{n=1}^N y_{mnt} \leq R_m^{PLANT} \beta_{mt}, \quad m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \quad (22)$$

رابطه ۶ نشان می‌دهد میزان مواد اولیه حیاتی خریداری شده و منتقل شده به همه کارخانه‌ها باید از ظرفیت تأمین هریک از تأمین‌کنندگان در هر دوره کمتر یا برابر باشد. در این محدودیت، $I \leq \bar{I}$ تعداد انواع مواد اولیه حیاتی و $K \leq \bar{K}$ تعداد تأمین‌کنندگان مواد اولیه حیاتی را نشان می‌دهد. علاوه بر این، در مدل باید این محدودیت در نظر گرفته شود که مواد اولیه حیاتی فقط از تأمین‌کنندگانی خریداری شود که به‌عنوان منبع مواد اولیه حیاتی مشخص شده‌اند؛ به عبارت دیگر، مواد اولیه حیاتی نمی‌توانند از تمام عرضه‌کنندگان در بازار خریداری شوند که شامل تأمین‌کنندگان $K' + 1$ تا K هستند. هنگام انتخاب تأمین‌کنندگان مواد اولیه حیاتی در فاز طراحی زنجیره تأمین برای مواد اولیه که حساس یا کمیاب‌اند، فرض می‌شود حداقل مقدار خرید نیز با انتخاب تأمین‌کننده همراه باشد که محدودیت متناظر با آن در رابطه ۷ آمد. رابطه ۸ بیان می‌کند میزان مواد اولیه غیر حیاتی خریداری شده و منتقل شده به همه کارخانه‌ها باید از مقدار موجود در بازار در هر دوره کمتر یا برابر باشد. رابطه‌های ۹ و ۱۰ بیانگر ساخت کارخانه در زمان مشخص است و نیز بیان می‌شود اگر کارخانه‌ای در مکان m در زمان t ایجاد شود، عملیات تولید در این کارخانه می‌تواند در دوره t یا بعد از آن انجام گیرد. در رابطه‌های ۱۱ و ۱۲ ظرفیت تولید در هر کارخانه در هر دوره زمانی آمد. رابطه‌های ۱۳، ۱۴ و ۱۵ تغییرات مقدار

تولید را در هر دوره نسبت به دوره قبل آن نشان می‌دهد. رابطه‌های ۱۶ و ۱۷ بیان می‌کند میزان مواد اولیه حیاتی و غیر حیاتی که به‌عنوان موجودی در کارخانه m در طول دوره t نگهداری می‌شود، برابر است با مقدار مواد اولیه کارخانه m در دوره قبل به‌علاوه مقدار مواد اولیه که در همین دوره به کارخانه m انتقال داده شد، منهای مقدار مواد اولیه مصرف‌شده همین دوره در کارخانه m . همچنین، فرض می‌شود Γ_{im0} به‌عنوان موجودی ماده اولیه i اول دوره کارخانه m است. در رابطه ۱۸، ظرفیت نگهداری مواد اولیه در کارخانه m در دوره t نشان داده می‌شود. رابطه ۱۹ نشان می‌دهد مقدار محصول نهایی در کارخانه m در دوره t نگهداری می‌شود و برابر است با تعداد محصول نهایی موجود در انبار کارخانه m در دوره گذشته به‌علاوه تعداد محصول نهایی ساخته‌شده کارخانه m در دوره فعلی منهای تعداد کل محصول نهایی منتقل‌شده به همه انبارها از کارخانه m در طول دوره t . رابطه ۲۰ ظرفیت محصول نهایی در تمام کارخانه‌ها را بیان می‌کند و رابطه ۲۱ نشان می‌دهد کارخانه m در دوره t برای انتقال محصول نهایی به انبارهای باز برای تولید اقدام کند. در نهایت، رابطه ۲۲ نشان می‌دهد انبار n در دوره t باید برای دریافت محصول نهایی از کارخانه‌ها باز باشد.

در ادامه، محدودیت‌های کنترل مطرح می‌شود که با تصادفی‌بودن تقاضا در ارتباط است. این محدودیت‌ها عبارتند از:

(۲۳)

$$h_{n(t-1)}^s - \sum_{m=1}^M y_{mnt} - \sum_{p=1}^P z_{npt}^s = h_{nt}^s, n = 1, \dots, N; t = 1, \dots, T; s = 1, \dots, S$$

$$h_{nt}^s \leq C_{nt}^{HFW} \delta_{nt}, n = 1, \dots, N; t = 1, \dots, T; s = 1, \dots, S \quad (24)$$

$$h_{nt}^s \geq q_n \delta_{nt}, n = 1, \dots, N; t = 1, \dots, T; s = 1, \dots, S \quad (25)$$

$$\sum_{p=1}^P z_{npt}^s \leq R_n^{OUTW} \delta_{nt}, n = 1, \dots, N; t = 1, \dots, T; s = 1, \dots, S \quad (26)$$

$$\sum_m g_{mT} + \sum_n h_{nT}^s \geq h^{FIN} \sum_p d_{pT}^s, 0 \leq h^{FIN} \leq 1; s = 1, \dots, S \quad (27)$$

$$\sum_{n=1}^N z_{npt}^s + d_{dep-pt}^{s-} \leq d_{pt}^s, p = 1, \dots, P; t = 1, \dots, T; s = 1, \dots, S \quad (28)$$

رابطه ۲۳ نشان می‌دهد مقدار محصول نهایی که در انبار n در دوره t تحت سناریوی s نگهداری می‌شود، برابر است با تعداد محصول نهایی موجود در انبار n در دوره گذشته تحت

سناریوی s به علاوه تعداد محصول نهایی ساخته شده انتقال یافته از همه کارخانه‌ها به انبار n در دوره فعلی منهای تعداد کل محصول نهایی منتقل شده از انبار n به همه مشتری‌ها در طول دوره t تحت سناریوی s . رابطه‌های ۲۴، ۲۵ و ۲۶ بیانگر محدودیت انتخاب و ظرفیت انبار هستند. در رابطه ۲۷، محدودیت موجودی محصول در پایان دوره نشان داده شد. رابطه ۲۸ بیانگر محدودیت آرمانی پاسخگویی تقاضاست.

در پایان، مدل تصادفی زیرمدل راهبردی تابع هدف مطرح می‌شود که به صورت زیر است:

$$\begin{aligned} & \text{maximize } \sum_{s \in \Omega} p_s \text{Prifit}_s^{S-STR} \\ & - \lambda \sum_{s \in \Omega} p_s \left[\left(\text{Prifit}_s^{S-STR} - \sum_{s' \in \Omega} p_{s'} \text{Prifit}_{s'}^{S-STR} \right) + \nu \Theta_s \right] \quad (29) \\ & - \omega \sum_{s=1}^S \sum_{p=1}^P \sum_{t=1}^T p_s d_{dem-pt}^{s-} \end{aligned}$$

این تابع شامل سه قسمت است که قسمت اول آن سود کل مورد انتظار است و برابر است با فروش کل منهای هزینه کل که این هزینه‌ها عبارتند از: هزینه ساخت کارخانه، هزینه‌های عملیاتی ثابت کارخانه و انبار، هزینه خرید مواد اولیه، هزینه متغیر تولید، هزینه تغییر در مقدار تولید، هزینه حمل‌ونقل و هزینه‌های نگهداری؛ به عبارت دیگر، قسمت اول تابع هدف بالا به صورت زیر است:

$$\begin{aligned} \text{Prifit}_s^{S-STR} = & \psi^{FP} \sum_{n=1}^N \sum_{p=1}^P \sum_{t=1}^T z_{npt}^s - \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{mt}^{CON} \Phi_{mt} - \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T f_{mt}^P \beta_{mt} - \sum_{n=1}^N \sum_{t=1}^T f_{nt}^W \delta_{nt} \\ & - \sum_{i=1}^I \sum_{k=1}^K \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{ikt}^R W_{ikmt} - \sum_{i=1}^I \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T avc_{it}^R W_{imt} - \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{mt}^{FP} \chi_{mt} \\ & - \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T (c_{mt}^{PQ+} e_{mt}^+ + c_{mt}^{PQ-} e_{mt}^-) - \sum_{i=1}^I \sum_{k=1}^K \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{ikmt}^{SRP} W_{ikmt} \\ & - \sum_{i=1}^I \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T avc_{imt}^{SRP} W_{imt} - \sum_{m=1}^M \sum_{n=1}^N \sum_{t=1}^T c_{mnt}^{SFW} y_{mnt} \\ & - \sum_{n=1}^N \sum_{p=1}^P \sum_{t=1}^T c_{npt}^{SFM} z_{npt}^s - \sum_{i=1}^I \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{imt}^{HRP} r_{imt} - \sum_{m=1}^M \sum_{t=1}^T c_{mt}^{HFP} g_{mt} \\ & - \sum_{n=1}^N \sum_{t=1}^T c_{nt}^{HFW} h_{nt}^s \end{aligned}$$

قسمت دوم تابع به دنبال حداقل کردن تغییرپذیری سود است که در قسمت بهینه‌سازی استوار به تشریح آن پرداخته شد. در قسمت سوم، حداقل‌سازی تقاضای برآورده‌نشده مورد انتظار بررسی می‌شود. ω وزنی است که توسط تصمیم‌گیرنده برای تأکید بر اهمیت هدف مورد نظر در سناریو ممکن است.

در پایان، به وضعیت متغیرها و متغیرهای مدل بالا پرداخته می‌شود:

(۳۰)

$$\begin{aligned}
 &w_{imt} \geq 0, i = I' + 1, \dots, I; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \\
 &w_{imt} : \text{تعریف نشده } i = 1, \dots, I'; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \\
 &w_{ikmt} \geq 0, i = 1, \dots, I'; k = 1, \dots, K; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \\
 &w_{ikmt} : \text{تعریف نشده } i = 1, \dots, I'; k = K' + 1, \dots, K; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \\
 &w_{ikmt} : \text{تعریف نشده } i = I' + 1, \dots, I; k = 1, \dots, K'; m = 1, \dots, M; t = 1, \dots, T \\
 &x_{mt}^+, e_{mt}^-, y_{mnt}, z_{npt}^s, r_{imt}, g_{mt}, h_{nt}^s, \Theta_s, d_{\text{dep-pt}}^- \geq 0, \forall i, m, n, p, s, t \\
 &e_{mnt}, \text{Prifit}_s^{S-STR} : \text{نامحدود } m = 1, \dots, M; s = 1, \dots, S; t = 1, \dots, T \\
 &\alpha_{ikt} : \text{صفر و یک } i = 1, \dots, I'; k = 1, \dots, K'; t = 1, \dots, T \\
 &\alpha_{ikt} : \text{تعریف نشده } i = 1, \dots, I'; k = K' + 1, \dots, K; t = 1, \dots, T \\
 &\alpha_{ikt} : \text{تعریف نشده } i = I' + 1, \dots, I; k = 1, \dots, K; t = 1, \dots, T \\
 &\beta_{mt}, \delta_{nt}, \varnothing_{mt} : \text{صفر و یک } m = 1, \dots, M, n = 1, \dots, N; t = 1, \dots, T
 \end{aligned}$$

مثال عددی

حال با توجه به مدل‌های ارائه‌شده، مثال عددی ارائه می‌شود و سپس با استفاده از نرم‌افزار LINDO حل می‌شود. در این مثال، پنج تأمین‌کننده ($k = 1, 2, \dots, 5$)، سه مکان کارخانه ($m = 1, 2, 3$)، چهار انبار ($n = 1, 2, 3, 4$) و پنج بازار مشتری ($p = 1, 2, \dots, 5$) وجود دارد. تک‌محصول این مثال عددی از دو ماده اولیه حیاتی ($i = 1, 2$) و سه ماده اولیه غیر حیاتی ($i = 3, 4, 5$) تشکیل می‌شود. مقدار مورد نیاز از مواد اولیه ۱، ۲، ۳، ۴ و ۵ به ترتیب ۵، ۷، ۷، ۱۲ و ۶ واحد است. تأمین‌کنندگان ۱ و ۲ می‌توانند هر دو نوع مواد اولیه حیاتی و غیر حیاتی را تأمین کنند و تأمین‌کنندگان ۳، ۴ و ۵ فقط مواد اولیه غیر حیاتی را عرضه می‌کنند. محصول نهایی می‌تواند در هر یک از سه کارخانه تولید و به هر یک از چهار انبار انتقال یابند. سایر داده‌های مورد نیاز برای این مثال در جدول‌های زیر می‌آید.

جدول ۲. هزینه‌های عملیاتی و ظرفیت کارخانه‌ها

کارخانه	سال	هزینه ساخت	هزینه عملیاتی ثابت	حداقل مقدار تولید	حداکثر ظرفیت تولید	ظرفیت انبار محصول نهایی	ظرفیت انتقال
۱	۱	۱,۰۰۰,۰۰۰	۳۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۱,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۲	۱,۰۵۰,۰۰۰	۳۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۱,۱۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۳	۱,۱۰۰,۰۰۰	۳۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۱,۲۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۴	۱,۱۵۰,۰۰۰	۳۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۱,۴۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵	۱,۲۰۰,۰۰۰	۴۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۱,۵۰۰	۱۵۰,۰۰۰
۲	۱	۱,۰۰۰,۰۰۰	۴۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۲	۱,۰۵۰,۰۰۰	۴۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۳	۱,۱۰۰,۰۰۰	۴۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۴	۱,۱۵۰,۰۰۰	۴۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵	۱,۲۰۰,۰۰۰	۵۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۲,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
۳	۱	۱,۰۰۰,۰۰۰	۳۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۳,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۲	۱,۰۵۰,۰۰۰	۳۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۳,۱۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۳	۱,۱۰۰,۰۰۰	۳۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۳,۲۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۴	۱,۱۵۰,۰۰۰	۳۵۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۳,۳۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵	۱,۲۰۰,۰۰۰	۴۰۰,۰۰۰	۱,۰۰۰	۵,۵۰۰	۳,۴۰۰	۱۵۰,۰۰۰

جدول ۳. هزینه‌ها و ظرفیت انبارها

انبار	سال	هزینه عملیاتی ثابت	حداقل مقدار انبار	ظرفیت انبار	ظرفیت انتقال
۱	۲-۱	۱۰۰,۰۰۰	-	۴,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵-۴-۳	۱۵۰,۰۰۰	-	۴,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
۲	۲-۱	۲۰۰,۰۰۰	-	۵,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵-۴-۳	۲۵۰,۰۰۰	-	۵,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
۳	۲-۱	۲۰۰,۰۰۰	-	۶,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵-۴-۳	۲۵۰,۰۰۰	-	۶,۰۰۰	۱۵۰,۰۰۰
۴	۲-۱	۲۰۰,۰۰۰	-	۴,۵۰۰	۱۵۰,۰۰۰
	۵-۴-۳	۲۵۰,۰۰۰	-	۴,۵۰۰	۱۵۰,۰۰۰

جدول ۴. دامنه هزینه‌ها

دامنه هزینه‌ها برای هر واحد	هزینه‌ها
۹-۵/۶ ریال	هزینه مواد اولیه حیاتی
۶-۴ ریال	هزینه مواد اولیه غیر حیاتی
۱/۹-۰/۹ ریال	انتقال مواد اولیه حیاتی
۱/۲-۰/۴ ریال	انتقال مواد اولیه غیر حیاتی
۶/۴-۲/۳ ریال	انتقال محصول نهایی
۰/۶-۰/۲ ریال / دوره	نگهداری مواد اولیه
۱/۱-۰/۷ ریال / دوره	نگهداری محصول نهایی
۹-۴/۵ ریال	تولید

داده‌های متناظر با تقاضای دارای مقدار تصادفی‌اند، این داده‌ها در جدول ۵ ارائه می‌شود.

جدول ۵. مقدار تقاضای بازار طبق سناریوهای مختلف

بازار	سناریو	سال				
		۱	۲	۳	۴	۵
۱	قوی	۴،۲۰۰	۴،۴۰۰	۵،۲۰۰	۵،۵۰۰	۶،۲۰۰
	خوب	۴،۰۰۰	۴،۲۰۰	۵،۰۰۰	۵،۳۰۰	۶،۰۰۰
	متوسط	۳،۶۰۰	۳،۸۰۰	۴،۶۰۰	۴،۹۰۰	۵،۶۰۰
	ضعیف	۲،۷۰۰	۳،۳۰۰	۳،۷۰۰	۴،۰۰۰	۴،۷۰۰
۲	قوی	۳،۸۰۰	۳،۹۰۰	۴،۰۰۰	۴،۱۰۰	۴،۲۰۰
	خوب	۳،۵۰۰	۳،۶۰۰	۳،۷۰۰	۳،۸۰۰	۳،۹۰۰
	متوسط	۳،۲۰۰	۳،۳۰۰	۳،۴۰۰	۳،۵۰۰	۳،۶۰۰
	ضعیف	۲،۴۰۰	۲،۵۰۰	۲،۶۰۰	۲،۷۰۰	۲،۸۰۰
۳	قوی	۲،۴۰۰	۲،۴۰۰	۲،۷۰۰	۲،۸۰۰	۳،۰۰۰
	خوب	۲،۰۰۰	۲،۰۰۰	۲،۳۰۰	۲،۴۰۰	۲،۵۰۰
	متوسط	۱،۷۰۰	۱،۷۰۰	۲،۰۰۰	۲،۱۰۰	۲،۲۰۰
	ضعیف	۸۰۰	۸۰۰	۱،۱۰۰	۱،۲۰۰	۱،۳۰۰
۴	قوی	۳،۳۰۰	۳،۴۰۰	۳،۵۰۰	۳،۶۰۰	۳،۷۰۰
	خوب	۳،۰۰۰	۳،۱۰۰	۳،۲۰۰	۳،۳۰۰	۳،۴۰۰
	متوسط	۲،۰۰۰	۲،۸۰۰	۲،۹۰۰	۳،۰۰۰	۳،۱۰۰
	ضعیف	۱،۸۰۰	۱،۹۰۰	۲،۰۰۰	۲،۱۰۰	۲،۲۰۰
۵	قوی	۲،۹۰۰	۲،۹۰۰	۲،۹۰۰	۲،۹۰۰	۲،۹۰۰
	خوب	۲،۵۰۰	۲،۵۰۰	۲،۵۰۰	۲،۵۰۰	۲،۵۰۰
	متوسط	۲،۳۰۰	۲،۳۰۰	۲،۳۰۰	۲،۳۰۰	۲،۳۰۰
	ضعیف	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰
	ضعیف	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰	۱،۴۰۰

در جدول ۵، احتمال رخ دادن هریک از سناریوهای قوی، خوب، متوسط و ضعیف به ترتیب ۰/۲۵، ۰/۳۵، ۰/۲۵ و ۰/۱۵ است. همچنین، به‌طور اختیاری به $\lambda = 1$ و $\omega = 250$ اختصاص داده می‌شود. با داده‌های بالا و مدل‌سازی زیرمدل راهبردی تصادفی، ۷۸۳ محدودیت و ۹۷۳ محدودیت با ۷۰ متغیر عدد صحیح صفر و یک ایجاد می‌شود. با حل این مدل از طریق نرم‌افزار LINDO، مقدار سود کل مورد انتظار ۳،۳۸۵،۱۷۰ ریال و تقاضای برآورده‌نشده مورد انتظار ۱۲،۴۹۸ واحد است. سایر متغیرهای این مدل پس از حل مطابق جدول‌های زیر است.

جدول ۶. سایر متغیرهای به دست آمده از حل زیرمدل راهبردی تصادفی

انتخاب تأمین کنندگان مواد اولیه حیاتی										
تأمین کننده	سال					سال				
	ماده اولیه حیاتی ۲					ماده اولیه حیاتی ۱				
	۵	۴	۳	۲	۱	۵	۴	۳	۲	۱
۱	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	No	No	No	Yes	No
۲	Yes	No	Yes	Yes	Yes	Yes	No	Yes	Yes	Yes
برنامه عملیاتی انبارها										
	سال					سال				
	۵	۴	۳	۲	۱	۵	۴	۳	۲	۱
انبار	Yes	Yes	No	No	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
	Yes		No	No	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes	Yes
	No	No	No	No	Yes	No	No	No	Yes	No
مقدار تولید بهینه کارخانه‌ها										
	سال					سال				
	۵	۴	۳	۲	۱	۵	۴	۳	۲	۱
کارخانه	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰	۴۹۵۰
	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰	۵۴۰۰
	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۲۲۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰	۳۶۰۰
مقادیر کمبود تقاضا										
	سال					سناریو				
	۵	۴	۳	۲	۱	بازار				
۱	۰	۰	۰	۰	۰	قوی-خوب-متوسط-ضعیف				
	۹۹۰۲	۲۰۰۲	۴۰۰۰	۸۰۰۱	۵۰۰۱	قوی				
۲	۱۰۲۳۰	۱۰۹۰۰	۳۰۴۰۰	۹۰۰	۰	خوب				
	۰	۴۰۰	۲۰۱۰۰	۱۰۰	۰	متوسط				
	۰	۰	۰	۰	۰	ضعیف				
	۰	۳۰۰	۶۰۰	۲۰۴۰۰	۰	قوی				
۳	۰	۰	۰	۲۰۰۰۰	۰	خوب				
	۰	۰	۰	۰	۰	متوسط-ضعیف				
۴	۰	۰	۰	۰	۰	قوی-خوب-متوسط-ضعیف				
	۰	۰	۲۰۹۰۰	۲۰۹۰۰	۰	قوی				
	۰	۰	۲۰۵۰۰	۲۰۵۰۰	۰	خوب				
۵	۰	۰	۲۰۳۰۰	۲۰۳۰۰	۰	متوسط				
	۰	۰	۰	۰	۰	ضعیف				

اعتبارسنجی مدل

در این تحقیق، برای اعتبارسنجی مدل از بیشتر راه‌های موجود برای اعتبارسنجی مدل ریاضی استفاده شد. نخست مدل‌های ریاضی معتبر در حوزه یکپارچه‌سازی زنجیره تأمین مبنای طراحی مدل قرار گرفت که توسط محققان برتر ارائه شد. سپس از نظر خبرگان مدل‌سازی در زمینه مدل

مورد مطالعه استفاده شد و در نهایت این مدل در مطالعه‌ای موردی استفاده شد که نشان می‌داد با حل این مدل و مقایسه آن با وضع فعلی، میانگین بهبود ۷/۲ درصدی حاصل شد.

نتیجه‌گیری و پیشنهادها

در بازار نامطمئن امروزی، شرکت‌ها طراحی و بهره‌برداری کارای زنجیره تأمین برای تولید و توزیع محصولات خود را به‌عنوان عامل کلیدی موفقیت در نظر می‌گیرند. درحالی‌که بسیاری از شرکت‌ها به‌دنبال گسترش و توسعه محصول خود هستند، می‌توانند از طریق اثربخشی و کارایی زنجیره تأمین به‌عنوان مزیتی رقابتی- تجاری برای موفقیت و تداوم بلندمدت استفاده کنند. از این‌رو، مدیریت زنجیره تأمین به‌دنبال بهبود فرایندهایی است که سبب افزایش سود کل شرکت می‌شود. تحقیقات زیادی حول بی‌اطمینانی در زنجیره تأمین صورت گرفت. با توجه به گستردگی موضوع، این تحقیق به بررسی زنجیره تأمین چندکاناله تک‌محصوله چندهدفه تصادفی پرداخته است که به‌دنبال طراحی زیرساخت‌های زنجیره تأمین است. طراحی مدل راهبردی زنجیره تأمین درحقیقت طراحی زیرساخت‌های زنجیره تأمین در بلندمدت است که به‌دنبال چهار تصمیم اصلی است که عبارتند از: انتخاب تأمین‌کنندگان مواد اولیه حیاتی، تصمیم ساخت کارخانه، برنامه‌ریزی عملیاتی کارخانه‌ها و انبارها و ظرفیت تولید مورد نیاز. برای مدل‌سازی پیکره زنجیره تأمین از برنامه‌ریزی خطی مختلط آرمانی چندهدفه چنددوره‌ای استفاده می‌شود که به‌دنبال سود کل زنجیره تأمین است. افق زمان‌بندی برای این مدل پنج‌ساله است.

در این مدل که تقاضا به‌عنوان پارامتر تصادفی مد نظر است، از طریق سناریوهای اقتصادی گسسته پیش‌بینی می‌شود هر یک از این سناریوها دارای احتمال باشند. مدل راهبردی تصادفی دارای سه هدف حداکثرکردن سود مورد انتظار، حداقل‌کردن تغییرپذیری سود و حداقل‌کردن تقاضای برآورده‌نشده است. برای حل مدل طراحی‌شده از بهینه‌سازی استوار استفاده شد.

در پایان، پیشنهادهایی اجرایی برای تحقیقات و مطالعات آتی ارائه می‌شود:

در این تحقیق، فقط سه هدف در زمینه سود، تغییرپذیری آن و تقاضای برآورده‌نشده است. این در حالی است که اهداف متعدد دیگری را می‌توان برای زنجیره تأمین در نظر گرفت. همچنین، تنها تقاضا به‌عنوان پارامتر تصادفی در نظر گرفته شد، اما بسیاری از عوامل دیگر از جمله هزینه، میزان عرضه، دسترس‌پذیری مواد اولیه، زمان انتقال و... می‌توانند تصادفی باشند. در این مدل، برنامه‌ریزی فقط برای یک محصول صورت گرفت که می‌توان آن را به مدل چندمحصوله ارتقا داد. می‌توان پیکره‌بندی زنجیره تأمین را در سه سطح راهبردی، تاکتیکی و عملیاتی انجام داد که در این تحقیق فقط به سطح راهبردی آن پرداخته شد.

شرکت‌های تولیدی می‌توانند قبل از ایجاد کارخانه و انبارها با استفاده از چنین مدل‌هایی پیش‌بینی صحیحی از تمام پارامترهای کمی زنجیره تأمین داشته باشند و حتی با تحلیل اقتصادی این مدل‌ها اجرای پروژه‌ها را امکان‌سنجی کنند. همچنین، هر یک از مدل‌های ارائه‌شده در این مطالعه قابلیت به‌کارگیری برای طیف وسیعی از محصولات و شرایط گوناگون را دارند. تولیدکنندگان براساس نوع محصولات تولیدی و نیز نیازهای بازار می‌توانند مدل‌های مناسب را برگزینند. درنهایت، از آنجا که در زنجیره تأمین شرکت‌های تولیدی ایران مهم‌ترین پارامتر که غیر قطعی و تصادفی است استفاده از مدل‌های احتمالی در پیش‌بینی سود و زیان با سطح اطمینان مشخص است، آینده شفاف‌تری برای آن‌ها تصور می‌شود.

References

- Agrawal, V. and & S. Seshadri, S. (2000). Risk intermediation in supply chains. *IIE Transactions*, 32, :819-831.
- Alonso-Ayuso, A., et al. (2003). An approach for strategic supply chain planning under uncertainty based on stochastic 0-1 programming. *Journal of Global Optimization*, 26: 97-124.
- Amid, S. H. & Ghodsypour, C. (2006). O'Brien, Fuzzy multi objective linear model for supplier selection in a supply chain. *International Journal of Production Economics*, 104: 394 – 407.
- Applequist, G. E., Pekny, J. F., & Reklaitis, G. V. (2000). Risk and uncertainty in managing chemical manufacturing supply chains. *Comput. Chem. Eng*, 24: 2211–2222.
- Azaron, A., Brown, K. N., Tarim, S. A. & M. Modarres. (2008). A multi-objective stochastic programming approach for supply chain design considering risk. *International Journal of Production Economics*, 116: 129-138.
- Bai, D., Carpenter, T. & Mulvey, J. (1997). Making a case for robust optimization models. *Management Science*, 43(7): 895-907.
- Beamon, B. M. (1998). Supply chain design and analysis: models and methods. *International Journal of Production Economics*, 55: 281-294.
- Ben-Tal, A. & Nemirovski, A. (2002). Robust optimization methodology and applications. *Mathematical Programming Series B*, 92: 453-480.
- Chan, F. T. S. & Chan, H. K. (2005). Simulation modeling for comparative evaluation of supply chain management strategies. *International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 25: 998-1006.

- Chang, Y. & Harris, M. (2001). Supply chain modeling using simulation. *International Journal of Simulation: Systems, Science & Technology*, 2(1), 24–30.
- Chopra, S., Reinhardt, G. & Mohan, U. (2007). The importance of decoupling recurrent and disruptions risks in a supply chain. *Naval Research Logistics*, 54(5): 544-555.
- Deleris, L. A. & Erhun, F. (2005). Risk management in supply networks using Monte-Carlo simulation. *Proceeding of the 2005 Winter Simulation Conference*, 1643-1649.
- Deshpande, P., Shukla, D., Tiwari, M. (2011). Fuzzy goal programming for inventory management: a bacterial foraging approach. *European Journal of Operational Research*, 212: 325–336.
- E. Aghezzaf. (2005). Capacity planning and warehouse location in supply chains with uncertain demands, *J. Oper. Res. Soc.* 56: 453–462.
- Eppen, G. D., Martin, R. K. & Schrage, L. (1989). A Scenario approach to capacity planning. *Operations Research*, 37(4): 527-527.
- Greenberg, H. J. & Morrison, T. (2008). Robust optimization. In A. R. Ravindran (Ed.), *Operations Research and Management Science Handbook*, CRC Press. Boca Raton, FL.
- Guillén, G., et al. (2005). Multiobjective supply chain design under uncertainty, *Chemical Engineering Science*, 60: 1535-1553.
- Gunasekaran, A., Patel, C. & McGaughey, R. E. (2004). A framework for supply chain performance measurement. *International Journal of Production Economics*, 87(3): 333– 347.
- Gupta, A. & Maranas, C. D. (2003). Managing demand uncertainty in supply chain planning. *Computers and Chemical Engineering*, 27: 1219-1227.
- Hax, A. C. (1974). A comment on the distribution system simulator. *Management Science*, 21(2): 233-236.
- Huang, G. Q., Lau, J. S. K. & Mak, K. L. (2003). The impacts of sharing production information on supply chain dynamics: a review of the literature. *International Journal of Production Research*, 41(7): 1483–1517.
- Kahraman, C., Cebeci, U., & Ruan, D. (2004). Multi-attribute comparison of catering service companies using fuzzy AHP: the case of Turkey. *International Journal of Production Economics*, 87: 171-184.

- Karimi Dastjerd. D., Akbari Jokar, M. & Feizabadi, J. (2009). Developing a Configuration for Classifying Supply Chains Based on RBV in Automotive Industry. *Journal of industrial management*, (1)2: 121-138. (In Persian)
- Leung, S. C. H. & Wu, Y. (2004). A robust optimization model for stochastic aggregate production planning. *Production Planning and Control*, 15(5): 502-514.
- Leung, S. C. H., Wu, Y., & Lai, K. K. (2006). A stochastic programming approach for multi-site aggregate production planning. *Journal of the Operational Research Society*, 57: 123-132.
- Melachrinoudis, E. (1999). Bicriteria location of a semi-obnoxious facility. *Computers & Industrial Engineering*, 37: 581-593.
- Mele, F. D., Guillén, G. España, A. & Puigjaner, L. (2007). An agent-based approach for supply chain retrofitting under uncertainty. *Computer and Chemical Engineering*, 31: 722-735.
- Min, H. & Melachrinoudis, E. (1999). The relocation of a hybrid manufacturing/distribution facility from supply chain perspectives: a case study. *Omega*, 27: 75-85.
- Mulvey, J. M., Vanderbei, R. J. & Zenios, S. A. (1995). Robust optimization of large-scale systems. *Operations Research*, 43(2): 264-281.
- Peidro, D., Mula, J., Poler, R. I., Lario, F. C. (2009). Quantitative models for supply chain planning under uncertainty: a review. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 43(3/4): 400-420.
- Ruiz-Femenia, R., Guille ´n-Gosa ´lbez, G., Jime ´nez, L. & Caballero, J. A. (2013). Multi objective optimization of environmentally conscious chemical supply chains under demand uncertainty. *Chemical Engineering Science*, 95: 1-11
- Sadeghi Moghadam, M. R., Soroush, M., Momeni, Nalchigar, (2009). integrated planning, and schedule production and distribution supply chain with employing genetic algorithm. *Journal of industrial management*. 2(1): 88-71. (In Persian)
- Santoso, T., Ahmed, S., Goetschalckx, M. & A. Shapiro (2005). A stochastic programming approach for supply chain network design under uncertainty. *European Journal of Operational Research*, 167: 96-115.
- Sarmad, Z., Bazaegan, A. & Hejazi, E. (2004), *Research Methodologies in Behavioral Sciences*, Agah Publications. Tehran. (In Persian)

- Shapiro. (2000). *Modeling supply chain*, Duxbury Press.
- Shapiro, A. (2006). Worst-case distribution analysis of stochastic programs. *Math. Program*, Ser. B 107: 91–96.
- Sodhi, M. (2003). How to do strategic supply chain planning. *Sloan Management Review*, 45(1): 69–75.
- Surana, A., Kumara, S., Greaves, M. & Raghavan, N. (2005). Supply chain networks: a complex adaptive system perspective. *International Journal of Production Research*, 43(20): 4235–4265.
- Tomlin, B. (2006). On the value of mitigation and contingency strategies for managing supply chain disruption risks. *Management Science*, 52(5): 639-657.
- Tsiakis, P., Shah, N., & Pantelides, C. C. (2001). Design of multi-echelon supply chain networks under demand uncertainty. *Industrial & Engineering Chemical Research*, 40: 3585-3604.
- Wu, Y. (2006). Robust optimization applied to uncertain production loading problems with import quota limits under the global supply chain management environment. *International Journal of Production Research*, 44(5): 849-882.
- Xu, J., Huang, X. & Yan, N. (2007). A multi-objective robust operation model for electronic market enabled supply chain with uncertain demands. *Journal of Systems Science and Systems Engineering*, 16(1): 74-87.
- Xie, Y., Petrovic, D. & Burnham, K. (2006). A heuristic procedure for the two-level control of serial supply chains under fuzzy customer demand. *International Journal of Production Economics*, 102: 37 – 50.
- Yu, C. S. & Li, H. L. (2000). A robust optimization model for stochastic logistic problems. *International Journal of Production Economics*, 64: 385-397.