

# 基于多原则比较和蒙特卡洛模拟的 RGV 动态调度模型

## 摘要

本文从规划模型、多原则求解的角度，综合了蒙特卡洛模拟与机器学习的思想，研究了由 8 台 CNC、1 辆 RGV 以及其他附属设备组成的智能加工系统的动态调度问题，并给出了不同工序情况下的具体调度方案。

**针对情况一：**单工序的作业流程较为简单。首先，利用规划的各个约束条件，刻画了 RGV 在 CNC 之间的运动过程、单个物料的加工过程、“上下料”时 RGV 手爪的旋转过程、清洗作业的过程、RGV 移动至下一个机床进行加工的过程等等。此外，还刻画了物料加工与运送的“唯一性”，以及利用 0-1 变量构造的目标函数。规划的目的是，在给定的时间内，使得加工出的物料数量最多。然而，这样的规划是一个 NP 问题，无法通过传统的方法求解，所以进而寻求模拟的方法求得局部最优解。

本文选取了“就近原则”——构造时间代价函数，“FIFO 原则”——考虑各台 CNC 的等待时间，以及“HRRN 原则”——将时间代价与等待时间进行综合考虑，分别对情况一进行了模拟。事实上，每种原则的结果相同：第一组数据加工完成了 383 件物料，第二组数据加工完成了 360 件物料，第三组数据加工完成了 393 件物料。并且，调度的方案全部为  $1 \rightarrow 2 \rightarrow \dots \rightarrow 8 \rightarrow 1 \rightarrow \dots$  此外，第三组数据的系统效率最高，为 49.125 件/h。

**针对情况二：**双工序的作业流程十分复杂。首先，在情况一的基础上，对规划的各个约束条件进行修正；并着重刻画了 RGV 移动至下一个机床进行加工的过程。

此外，双工序流程中各台 CNC 所负责的工序也是不确定的；因此，本文对 256 种工序布局方案，结合三种选取原则，进行了遍历。得到的结果是：第一组数据的各台 CNC 最优工序分配为 1-2-1-2-1-2-1-2，三种原则结果一致，最终加工出 253 件物料；第二组数据的各台 CNC 最优工序分配为 2-1-2-1-2-1-2-1，“FIFO 原则”和“HRRN 原则”更优，最终加工出 212 件物料；第三组数据的各台 CNC 最优工序分配为 1-1-2-1-2-1-1-2，“就近原则”最优，最终加工出 241 件物料。此外，所有的调度方案均呈现有规律的循环状态。

然后，利用“基于蒙特卡洛的学习算法”，在构造正反馈的前提下“随机”地尝试以获得更优解。结果反映了，三种原则中的最优原则，已非常接近全局最优。此外，第一组数据和第三组数据的作业效率一样高，均为 30.125 件/h。

**针对情况三：**同时考虑单工序流程与双工序流程。构造了随机变量“是否故障”、“故障发生时间”和“故障排除时间”，并将它们融合进入规划模型。求解结果显示，遭遇故障后，单工序流程系统效率最多下降了 2.25 件/h，而双工序流程系统效率最多下降了 1.875 件/h。

**本文的亮点在于：**首先，利用一般化的公式对系统调度进行了较为细致的机理分析，使得模型具有普适性；其次，给出了多个调度原则相互比较，从而有利于结果更优；最后，将蒙特卡洛模拟与机器学习的思想相结合，对上述调度原则的有效性进行验证，增强了模型的说服力。

**关键词** 规划模型；多原则比较；蒙特卡洛模拟；机器学习；动态调度

## 1. 问题的重述

现有一个智能加工系统，由 8 台 CNC、1 辆 RGV 以及其他附属设备组成。RGV 能够根据指令与决策，在水平的轨道上自动控制移动的方向和距离，并通过机械手爪、机械臂等部件完成“上下料”、“清洗作业”等诸多过程。

对于以下三种情况：

①加工过程包含 1 道工序且每台 CNC 都可以进行加工；

②加工过程包含 2 道工序且每台 CNC 只能完成 1 道工序；

③某 CNC 在加工过程中发生故障，故障需人工排除，且该 CNC 上的物料报废；

考虑完成两个任务：首先，给出一般的模型，并给出模型的求解算法；然后，检验模型的实用性和算法的有效性，并给出具体调度策略和系统作业效率。

## 2. 问题的分析

对于情况（1），整个加工系统仅有一个工序。从物料的形态演化过程来看，生料经过 CNC 的加工成为熟料，而熟料经过 RGV 的清洗成为成料。从 RGV 的作业过程来看，RGV 首先需要选取一台候选 CNC，然后移动至该 CNC，放入生料，取出熟料，再将熟料进行清洗使之变为成料（包括送出系统）——最终 RGV 将进入下一轮选择 CNC 的阶段。

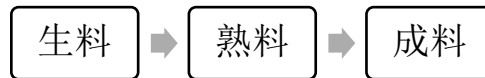


图 1 情况（1）物料的形态演化

对于情况（2），整个加工系统有两个工序。从物料的形态演化过程来看，生料经过“一工序 CNC”的加工成为半熟料，而半熟料经过“二工序 CNC”的加工成为熟料，最后熟料经过 RGV 的清洗成为成料。



图 2 情况（1）物料的形态演化

对于情况（3），整个系统出现了故障。根据题目所给条件，需要依此考虑对于某个物料的加工，是否发生故障，故障发生的时间，以及故障排除时间这三个随机变量。

本文拟构建一般性的规划，理清系统内部的机理关系。然后，通过提出不同的原则，编写算法，解决该规划问题；并通过“基于蒙特卡洛的学习算法”，比较、检验不同原则的优劣。

## 3. 模型的假设与符号的说明

### 3.1 模型的假设

（1）生料的供应是无限的。

(2) 不考虑 RGV 转向的时间, 即 RGV 从 CNC1#到 CNC2#, 从 CNC3#到 CNC4#, 从 CNC5#到 CNC6#, 从 CNC7#到 CNC8#的时间全部为 0.

(3) 上料传送带可以及时将生料运往需要的 CNC 正前方, 下料传送带可以及时将成料运出整个系统。

### 3.2 符号的说明

表 1 符号的说明

符号	说明	单位
$d_i$	RGV 移动 <i>i</i> 个单位所需时间	秒
$t_{ab}$	RGV 从机床 <i>a</i> 移动到机床 <i>b</i> 的时间	秒
$a_{j_a}$	<i>a</i> 号机床所加工的第 <i>j<sub>a</sub></i> 个物料	件
$t_0$	物料加工时间	秒
$t_1$	物料清洗时间	秒
$t_2^{(a)}$	第 <i>a</i> 台机床“上下料”时间	秒
$R_{a_{j_a}}$	生料 <i>a<sub>j<sub>a</sub></sub></i> “上料”完成时刻	秒
$C_{a_{j_a}}$	熟料 <i>a<sub>j<sub>a</sub></sub></i> “下料”完成时刻	秒
$H_{a_{j_a}}$	成料 <i>a<sub>j<sub>a</sub></sub></i> 完成清洗时刻	秒
$y_{a_{j_a}, b_{j_b}}$	两件独立熟料下机床时间的先后顺序	0-1 变量
$z_{ab}$	RGV 是否从 <i>a</i> 移动至 <i>b</i>	0-1 变量

## 4. 模型的建立、求解与分析

### 4.1 情况 (1) 模型的建立、求解与分析

#### 4.1.1 单工序的作业流程

在情况 (1) 中, 物料加工程序仅由一道工序组成。其中, 每台 CNC 安装同样的刀具, 而物料可以在任意一台 CNC 上加工完成。

纵观整个单工序的加工过程, 可以发现, 当某台 CNC 完成加工, 即完成“生料→熟料”的过程时, 便处于等待状态, 并向 RGV 发出需求信号。当 RGV 移动至该 CNC 正前方时, 连续完成下述步骤:

(1) 上下料: 将熟料取出 CNC, 并向 CNC 放入新的生料, 这两步同时完

成；

(2) 清洗作业：将取出的熟料进行清洗，完成“熟料→成料”过程，而后将成料放入传送带送出系统，此时 RGV 在轨道上位置不变。

此后，RGV 需要根据需求信号的先后顺序、距离的远近等信息，寻找下一个作业候选 CNC，然后重复上述 (1) (2) 两个步骤，周而复始，直至 8 个小时结束。

#### 4.1.2 单工序的调度模型

考虑到模型的一般化问题，此处本文拟利用规划的方法，寻找并构建各台 CNC 以及生产物料的数量关系。

##### 1. RGV 在 CNC 之间运动时间的刻画

不妨设，现有任意两台 CNC，分别记作  $a, b$ ，其中  $a = 1, 2, \dots, 8; b = 1, 2, \dots, 8$ 。考虑到机床安放的位置关系——偶数号码机床位于系统左侧，奇数号码机床位于系统右侧——则 RGV 从机床  $a$  移动到机床  $b$  的时间为：

$$t_{ab} = \begin{cases} 0, & \left| \left[ \frac{a+1}{2} \right] - \left[ \frac{b+1}{2} \right] \right| = 0 \\ d_1, & \left| \left[ \frac{a+1}{2} \right] - \left[ \frac{b+1}{2} \right] \right| = 1 \\ d_2, & \left| \left[ \frac{a+1}{2} \right] - \left[ \frac{b+1}{2} \right] \right| = 2 \\ d_3, & \left| \left[ \frac{a+1}{2} \right] - \left[ \frac{b+1}{2} \right] \right| = 3 \end{cases}$$

其中， $d_i$  为 RGV 移动  $i$  个单位所需时间。

##### 2. 基于单个物料加工过程的刻画

###### Step 1.

将  $a$  号机床所加工的第  $j_a$  个物料记为  $aj_a$ 。经过粗略的计算，在 8 小时内该系统可加工完成的物料数量级为  $10^2$ ，所以准备  $10^3$  个生料一定足够。因此，参数取值范围可以取为  $j_a = 1, 2, \dots, 1000$ 。

相对应地，将尚为生料的  $aj_a$  被 RGV 放入  $a$  号机床（“上料”过程完成）的时刻，记为  $R_{aj_a}$ ；将已加工为熟料的  $aj_a$  被 RGV 取出  $a$  号机床（“下料”过程完成）的时刻，记为  $C_{aj_a}$ 。

此外，物料加工时间记为  $t_0$ ，清洗时间记为  $t_1$ ，第  $a$  台机床“上下料”时间记为  $t_2^{(a)}$ 。

$$t_2^{(a)} = \begin{cases} t_2^{(1)}, & \text{mod}\left(\frac{a}{2}\right) \neq 0 \\ t_2^{(2)}, & \text{mod}\left(\frac{a}{2}\right) = 0 \end{cases}.$$

其中， $t_2^{(1)}$  为 RGV 为 CNC1#, 3#, 5#, 7# 进行一次上下料所需时间， $t_2^{(2)}$  为 RGV 为 CNC2#, 4#, 6#, 8# 进行一次上下料所需时间。

## Step 2.

基于上述符号的定义，可以得到：

$$\begin{cases} C_{aj_a} - R_{aj_a} \geq t_0 + t_2^{(a)}, & C_{aj_a} \leq 8 \times 60 \times 60 - t_1 \\ C_{aj_a} = 0, & \text{其他} \end{cases} \quad (1)$$

(1) 式的意义为，若物料 $aj_a$ 加工完成时间在 8 小时终止以前，那么物料 $aj_a$ 从被放入 CNC 开始，直至被取出 CNC，所经历的时间至少为加工时间 $t_0$ 与“上下料”时间 $t_2^{(a)}$ 两者之和。 $C_{aj_a} - R_{aj_a}$ 之所以可能大于 $t_0 + t_2^{(a)}$ ，是由于当物料 $aj_a$ 加工完成时，RGV 不一定会恰好位于该 CNC 机床前并立即取出该物料；通常地，机床 CNC 需要等候 RGV。

若物料 $aj_a$ 加工完成时间在 8 小时终止以后，则不妨令 $C_{aj_a} = 0$ 。

## 3. “上下料”手爪旋转过程的刻画

值得注意的是，当 RGV 从 CNC 中取出物料（此时具体的状态为熟料） $aj_a$ 时，会相应地放入一个生料，该生料就是 $a$ 号机床所加工的第 $(j+1)_a$ 个物料；且这两步同时发生。所以有：

$$C_{aj_a} = R_{a(j+1)_a} \quad (2)$$

(2) 式不仅仅刻画了“上下料”过程发生的同时性，还保证了 $\{j_a\}$ 序列的先后顺序能够反映物料加工的先后顺序。因为，当 8 小时终止前，有：

$$C_{a(j+1)_a} > R_{a(j+1)_a} = C_{aj_a}$$

可见，在连续作业的 8 小时终止前，第 $j+1$ 个物料被取出 CNC 的时间一定晚于第 $j$ 个物料被取出 CNC 的时间。

## 4. 清洗作业过程的刻画

当熟料 $aj_a$ 被取出后，会立即进行清洗作业过程。记物料 $aj_a$ 加工完成并放至下料传送带的时刻为 $H_{aj_a}$ 。由于这个过程是确定的、不间断的，且清洗时间 $t_1$ 为定值，所以容易得到：

$$H_{aj_a} = C_{aj_a} + t_1 \quad (3)$$

当 RGV 将成料 $aj_a$ 放到下料传送带后，就需要寻找下一个候选机床 $b$ ，并立即向它移动。

## 5. RGV 移动至下一个机床进行加工的过程刻画

仿照上述描述，记 $b$ 号机床所加工的第 $j_b$ 个物料记为 $bj_b$ 。其中， $j_b = 1, 2, \dots, 1000$ 。

### Step 1.

首先，需要考虑物料 $bj_b$ 的加工顺序是否在物料 $aj_a$ 之后，所以构造顺序约束变量（0-1 变量） $y_{aj_a, bj_b}$ 。

$$y_{aj_a,bj_b} = \begin{cases} 1, & \text{若熟料}bj_b\text{下机床时间晚于熟料}aj_a\text{下机床时间} \\ 0, & \text{其他（如加工物料}aj_a\text{或}bj_b\text{未完成）} \\ -1, & \text{若熟料}bj_b\text{下机床时间早于熟料}aj_a\text{下机床时间} \end{cases} \quad (4)$$

其中：

$$\begin{cases} y_{aj_a,bj_b} + y_{bj_b,aj_a} = 0 \\ y_{aj_a,bj_b} = 0, \text{若} C_{aj_a} = 0 \text{ 或 } C_{bj_b} = 0 \\ y_{aj_a,bj_b} \times (C_{bj_b} - C_{aj_a}) \geq t_1 + t_{ab} + t_2, \text{若} C_{aj_a} \neq 0 \text{ 且 } C_{bj_b} \neq 0 \end{cases} \quad (5)$$

上述约束的意义为，若熟料 $bj_b$ 下机床时间晚于熟料 $aj_a$ 下机床时间，则两个时间点的差值至少包括熟料 $aj_a$ 的清洗时间、RGV从 $a$ 运动至 $b$ 的时间、上下料时间。反之亦然。

### Step 2.

由于从机床 $a$ 出发，RGV只能选择一个候选机床 $b$ ，所以构造0-1变量：

$$z_{ab} = \begin{cases} 1, & \text{RGV从机床}a\text{至}b \\ 0, & \text{其他} \end{cases} \quad (6)$$

其中：

$$\sum_{b=1}^8 z_{ab} = 1 \quad (7)$$

### Step 3.

此外，设 $M$ 为一个足够大的数，用以限制约束条件。

所以，可以得到

$$C_{bj_b} \geq H_{aj_a} + \sum_{b=1}^8 t_{ab} z_{ab} + t_2^{(b)} + M \times (y_{aj_a,bj_b} - 1) \quad (8)$$

当熟料 $bj_b$ 下机床时间晚于熟料 $aj_a$ 下机床时间时， $bj_b$ 被RGV从机床 $b$ 中取出的时间点 $C_{bj_b}$ ，与 $aj_a$ 完成加工被送出系统的时间点 $H_{aj_a}$ 之间的差，至少包括RGV从 $a$ 运动至 $b$ 的时间，以及上下料的时间。

## 6. 唯一性的刻画

“唯一性”，一方面指每个物料只能被取一次，另一方面指RGV一次只能承载一个物料（包括清洗作业、运送物料过程）。具体而言，只要保证任意两个独立物料加工过程的时间点 $C_{aj_a}$ 与 $C_{bj_b}$ 、 $R_{aj_a}$ 与 $R_{bj_b}$ 保持一定的间距，“唯一性”即可得到保证。 $C_{aj_a}$ 与 $C_{bj_b}$ 的间距已在(5)式中得到了刻画。下面，刻画 $R_{aj_a}$ 与 $R_{bj_b}$ 的间距问题。

当 $R_{aj_a}, R_{bj_b} \leq 8 \times 60 \times 60$ 时，有

$$|R_{aj_a} - R_{bj_b}| \geq t_1 + t_{ab} + t_2, \quad aj_a \neq bj_b \quad (9)$$

(9) 式的意义为, 在 8 个小时作业时间截止前, 假若生料 $aj_a$ 上机床的时点早于生料 $bj_b$ 上机床的时点, 那么, 当 RGV 将生料 $aj_a$ 放入机床 $a$ 的同时, 必定会换下熟料 $a(j-1)_a$ , 从而至少需要经历清洗熟料 $a(j-1)_a$ 的时间, 从 RGV 从 $a$ 运动至 $b$ 的时间, 以及将生料 $aj_a$ 放入机床 $b$ 的时间。反之亦然。

## 7. 目标函数的刻画

根据题目的条件与模型的假定, 在 8 个小时之内, 生料的供应是绝对充足的。因此该规划的目标应该是, 在给定时间内, 加工完成的成料最多。

### Step 1.

首先, 由 (2) 式可推导出约束条件:

$$\max\{C_{1,1}, C_{1,2}, \dots\} \leq 8 \times 60 \times 60 - t_1 \quad (10)$$

(10) 式说明最晚加工完成的成料, 在 8 小时连续作业终止前完成加工, 且又相当地接近  $8 \times 60 \times 60$ 。

### Step 2.

考虑到在系统的初始状态中, RGV 处于 CNC1#和 CNC2#的正中间, 而 CNC1#上下料的时间又短于 CNC2#; 所以, 当整个 8 小时的连续作业终止前, 已经加工完成的物料数, 就几乎等同于所有下机床时间晚于 CNC1#的第 1 个物料下机床的时间的物料数量:

$$NUM = \sum_{b=1}^8 \sum_{j_b}^{1000} y_{11, b j_b} + 1 \quad (11)$$

综上所述, 将 (1) ~ (11) 式作为约束条件, 则规划的目标函数可以表示为:

$$\max NUM \quad (12)$$

然而, 上述规划问题所涉及到的决策变量达到上万之多, 根本无法采用传统的规划方法进行计算机求解。根据 Yongkyun Na, 对于 RGV 系统中的 N 项任务, 实时选取最优的候选 CNC, 涉及到  $O(N!)$ 数量级的计算, 是一个 NP 问题<sup>[1]</sup>, 一般无法得到全局最优解。因而想要解决此类问题, 就不得不求助于模拟。

### 4.1.3 单工序的求解算法

求解此类问题的关键, 在于当 RGV 完成一次“物料清洗-送出系统”过程后, 如何安排接下来的任务——例如是否等待, 是否移动, 如果移动, 如何移动——也就是 RGV 调度的原则问题。参考以往的文献, 求解此类问题, 往往采用启发式算法或者机器学习算法。然而, 我们希望更加清晰地反映调度模拟的原则与机理。一个自然的想法是, 在每一次调度中, 尽可能减少各台机床等待的时间, 从而减少生产资源的虚耗; 这样, 就可能在给定的时间内加工完成更多的物料。为了减少各台机床等待的时间, 本文拟考虑以下几个原则:

#### (1) “就近原则”。

##### Step 1.

当 RGV 完成一次清洗过程, 处于空闲状态时, 遍历从此刻起 RGV 移动到所有 CNC 的时间点。

假若, 当 RGV 到达某 CNC 时, 此 CNC 已在等待, 则将此类 CNC 纳入候选范围。

假若，当 RGV 到达 CNC 正前方时，所有 CNC 都在忙，则等待数秒，直到出现上述情况。

### Step 2.

计算 RGV 从当前位置到各台候选 CNC 的“时间代价函数” $f(t)$ 。假若此时 RGV 处于位置 $a$ ，候选 CNC 处于位置 $b$ 。则：

$$f^b(t) = t_{ab} + t_2^{(b)} + t_1$$

比较所有候选 CNC 的“时间代价函数”，并选取 $\min\{f^b(t)\}$ ；最小值所对应的 CNC，即为 RGV 的下一个操作对象。

根据“就近原则”，RGV 每次选择的都是一个“移动-上下料-清洗”过程时间最短的 CNC。这样，其他 CNC 在等待过程中虚耗的时间也是最短的，从而可以提高加工效率，加工更多的物料。

### (2) “FIFO 原则”

当 RGV 完成一次清洗过程，处于空闲状态时，遍历此时所有 CNC 的等待时间。选取等待时间最长的 CNC，作为 RGV 的下一个操作对象。

若此时所有的 CNC 都在忙，则利用 (1) “就近原则”进行选择。

根据“FIFO 原则”，RGV 每次选择的都是已经等待时间最长的 CNC；及时前往这样长期等待的 CNC 进行上下料，显然有助于减少它虚耗的时间，从而可以提高加工效率，加工更多的物料。

### (3) “HRRN 原则”

借鉴操作系统的调度原则，我们构造了“HRRN 原则”。

当 RGV 完成一次清洗过程，处于空闲状态时，遍历 RGV 至所有 CNC 的响应比：

$$\text{响应比} = \frac{\text{等待时间} + \text{时间代价函数}}{\text{时间代价函数}}$$

其中，“等待时间”指该时刻各个 CNC 已等待时间，“时间代价函数”指 $f(t)$ 。选择所有 CNC 的响应比中的最大值。事实上，“HRRN”原则综合考虑了“就近原则”和“FIFO”原则：当时间代价函数一定时，等待时间越长越容易入选；当等待时间一定时，时间代价函数越小越容易入选。

在编写算法时，模拟的具体细节遵照 4.1.2 规划中的各项约束条件，包括单个物料加工过程、“上下料”手爪旋转过程、清洗作业过程等。算法的外部框架，则需要依次考虑：

- ①当 RGV 空闲时，RGV 是停止等待还是移动；
- ②如果 RGV 停止等待，等待多长时间；
- ③如果 RGV 移动，移动到哪一台 CNC。

具体如下流程图所示。



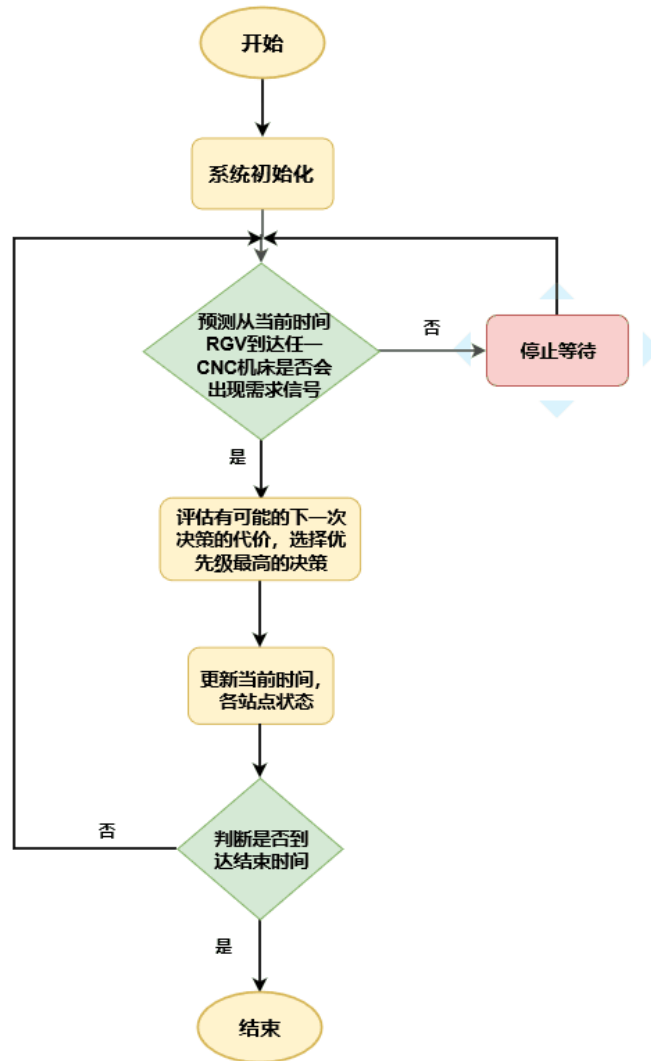


图 3 情况 (1) 算法流程图

#### 4.1.4 单工序算法的结果检验与分析

利用上述算法的三种原则，对题目给定的 3 组数据进行计算。

表 2 三种原则下 3 组数据的成料数量

	第一组	第二组	第三组
就近原则	383	360	393
FIFO 原则	383	360	393
HRRN 原则	383	360	393

上表给出了在每个班次内（连续作业 8 个小时），对于不同的算法、不同的数据，系统加工完成的成料数量。基于此，可以分析：

- ①模型的实用性；
- ②算法的有效性；
- ③系统的作业效率。

(1) 4.1.2 规划中的各项约束条件，做到了完全的一般化；三种模拟算法的内部细节全部遵照了 4.1.2 节规划中的约束。而对于截然不同的数据，只需要在“系统初始化”中进行更改，后续算法无需改变。因此，该模型具有一般性、实

用性。

(2) 对于不同的原则，算法的外部框架全部一致；因此，算法的普适性毋庸置疑。

(3) 观察表 2，不难发现，对于第一组数据、第二组数据以及第三组数据，三种原则下得到的结果完全相同。

可见，对于单工序的加工过程，从结果角度而言，三种原则并无显著差别。这或许是由于，RGV 在各台 CNC 之间穿梭的时间 $t_{ab}$ 远小于加工时间 $t_0$ ，所以 RGV 的远距离移动也不会耽误时间。

表 3 给出了“就近原则”下三组数据的部分结果。不难看出，无论数据有何差异，RGV 在各台 CNC 之间穿梭作业的顺序始终为 $1 \rightarrow 2 \rightarrow \dots \rightarrow 8 \rightarrow 1 \rightarrow 2 \dots$ ；事实上，在另外两种原则下，RGV 移动的顺序也是如此。这样的相互印证，从侧面说明了，该算法与原则具有较强的有效性。

(4) 对于系统的作业效率，可以计算系统完成加工的速度。第一组为 47.875 件/h，第二组为 45 件/h，第三组为 49.125 件/h。所以，第三组的作业效率最高，第一组其次，第二组的效率最低。

表 3 “就近原则”下三组数据的部分结果

加工物料序号	第一组			第二组			第三组		
	加工 CNC 编号	上料开始时间 (s)	下料开始时间 (s)	加工 CNC 编号	上料开始时间 (s)	下料开始时间 (s)	加工 CNC 编号	上料开始时间 (s)	下料开始时间 (s)
1	1	0	588	1	0	610	1	0	572
2	2	28	641	2	30	670	2	27	624
3	3	79	717	3	88	758	3	77	699
4	4	107	770	4	118	818	4	104	751
5	5	158	846	5	176	906	5	154	826
6	6	186	899	6	206	966	6	181	878
7	7	237	975	7	264	1054	7	231	953
8	8	265	1028	8	294	1114	8	258	1005
9	1	588	1176	1	610	1238	1	572	1144
10	2	641	1232	2	670	1298	2	624	1201
11	3	717	1308	3	758	1386	3	699	1276
12	4	770	1361	4	818	1446	4	751	1328
13	5	846	1437	5	906	1534	5	826	1403
14	6	899	1490	6	966	1594	6	878	1455
15	7	975	1566	7	1054	1682	7	953	1530
16	8	1028	1619	8	1114	1742	8	1005	1582
...	...	...	...	...	...	...	...	...	...

此外，RGV 的具体调度策略，详见支撑材料。

## 4.2 情况（2）模型的建立、求解与分析

### 4.2.1 双工序的作业流程

在情况（2）中，物料加工程序由两道工序组成。其中，每个物料的第一道工序、第二道工序分别由两台不同的 CNC 依次加工完成。

对于整个双工序的加工过程，当某台“二工序 CNC”完成加工，即完成“半熟料→熟料”的过程时，便处于等待状态，并向 RGV 发出需求信号。当 RGV 移动至该 CNC 正前方时，连续完成下述步骤：

（1）上下料：将熟料取出 CNC；然后，要么向 CNC 放入新的半熟料（若 RGV 的上一次作业对象为“一工序 CNC”），要么不放入任何物料（若 RGV 的上一次作业对象为“二工序 CNC”）。这两步同时完成。

（2）清洗作业：将取出的熟料进行清洗，完成“熟料→成料”过程，而后将成料放入传送带送出系统，此时 RGV 在轨道上位置不变。

此后，RGV 需要根据需求信号的先后顺序、距离的远近等信息，寻找下一个作业候选 CNC（可以是“一工序 CNC”或“二工序 CNC”），然后重复上述（1）（2）两个步骤，周而复始，直至 8 个小时结束。

### 4.2.2 双工序的调度模型

情况（2）的规划模型，只需要在情况（1）的基础上进行修正。

#### 1. 基于单个物料加工过程的刻画

##### Step 1. 对符号进行重新定义

假设  $a$ 、 $b$  号机床为“一工序 CNC”； $c$ 、 $d$  号机床为“二工序 CNC”。

则有： $\{a, b, c, d\} = \{1, 2, \dots, 8\}$  且  $a \neq c$ ,  $b \neq c$ ,  $a \neq d$ ,  $b \neq d$ 。

将尚为生料的  $a_j_a$  被 RGV 放入  $a$  号机床的时刻，记为  $R_{a_j_a}^{(1)}$ ；

将已加工为半熟料的  $a_j_a$  被 RGV 取出  $a$  号机床的时刻，记为  $C_{a_j_a}^{(1)}$ ；

将尚为半熟料的  $c_j_c$  被 RGV 放入  $c$  号机床的时刻，记为  $R_{c_j_c}^{(2)}$ ；

将已加工为熟料的  $c_j_c$  被 RGV 取出  $c$  号机床的时刻，记为  $C_{c_j_c}^{(2)}$ 。

此外，第一道工序的加工时间记为  $t_0^{(1)}$ ，第二道工序的加工时间记为  $t_0^{(2)}$ 。

##### Step 2.

基于上述符号的定义，可以得到：

对于第一道工序，有

$$\begin{cases} C_{a_j_a}^{(1)} - R_{a_j_a}^{(1)} \geq t_0^{(1)} + t_2^{(a)}, & C_{a_j_a}^{(1)} \leq 8 \times 60 \times 60 \\ C_{a_j_a}^{(1)} = 0, & \text{其他} \end{cases} \quad (13)$$

对于第二道工序，有

$$\begin{cases} C_{c_j_c}^{(2)} - R_{c_j_c}^{(2)} \geq t_0^{(2)} + t_2^{(c)}, & C_{c_j_c}^{(2)} \leq 8 \times 60 \times 60 - t_1 \\ C_{c_j_c}^{(2)} = 0, & \text{其他} \end{cases} \quad (14)$$

## 2. “上下料”手爪旋转过程的刻画

当 RGV 从“一工序 CNC”中取出半熟料 $a_j$ 时，有

$$C_{aj_a}^{(1)} = R_{a(j+1)_a}^{(1)} \quad (15)$$

当 RGV 在“二工序 CNC”中执行“上下料”过程时，必定有

$$C_{cj_c}^{(2)} \leq R_{c(j+1)_c}^{(2)} \leq 8 \times 60 \times 60 - t_1$$

具体地，有：

- 1) 能够取出熟料 $c_j$ ，同时放入半熟料 $c(j+1)_c$

$$\sum_{a=1}^8 z'_{ac} C_{cj_c}^{(2)} = \sum_{b=1}^8 z''_{bc} R_{c(j+1)_c}^{(2)}, \text{ 其中 } \sum_{a=1}^8 z'_{ac} = 1 \text{ 且 } \sum_{b=1}^8 z''_{bc} = 1$$

- 2) 能够取出熟料 $c_j$ ，但是无法同时放入半熟料 $c(j+1)_c$

$$\sum_{a=1}^8 z'_{ac} C_{cj_c}^{(2)} < \sum_{b=1}^8 z''_{bc} R_{c(j+1)_c}^{(2)}, \text{ 其中 } \sum_{a=1}^8 z'_{ac} = 1 \text{ 且 } \sum_{b=1}^8 z''_{bc} = 1 \quad (16)$$

- 3) 能够放入半熟料 $c(j+1)_c$ ，但是无法同时取出熟料 $c_j$

$$\sum_{a=1}^8 z'''_{dc} C_{cj_c}^{(2)} < \sum_{b=1}^8 z'_{ac} R_{c(j+1)_c}^{(2)}, \text{ 其中 } \sum_{a=1}^8 z'_{ac} = 1 \text{ 且 } \sum_{b=1}^8 z'''_{dc} = 1$$

## 3. 清洗作业过程的刻画

半熟料被取出时无需清理，熟料被取出时才需清理：

$$H_{cj_c} = C_{cj_c}^{(2)} + t_1 \quad (17)$$

## 4. RGV 移动至下一个机床进行加工的过程刻画

**Step 1.** 构造顺序约束变量 $y_{cj_c, bj_b}^{(1)}$ ，反映空闲 RGV 选取“一工序 CNC”。

$$y_{cj_c, bj_b}^{(1)} = \begin{cases} 1, & \text{若半熟料 } bj_b \text{ 下机床时间晚于熟料 } cj_c \text{ 下机床时间} \\ 0, & \text{其他（如半熟料 } bj_b \text{ 或熟料 } cj_c \text{ 未完成）} \\ -1, & \text{若半熟料 } bj_b \text{ 下机床时间早于熟料 } cj_c \text{ 下机床时间} \end{cases} \quad (18)$$

其中：

$$\begin{cases} y_{cj_c, bj_b}^{(1)} + y_{bj_b, cj_c}^{(1)} = 0 \\ y_{cj_c, bj_b}^{(1)} = 0, & \text{若 } C_{bj_b}^{(1)} = 0 \text{ 或 } C_{cj_c}^{(2)} = 0 \\ y_{cj_c, bj_b}^{(1)} \times (C_{bj_b}^{(1)} - C_{cj_c}^{(2)}) \geq t_1 + t_{bc} + t_2^{(b)}, & \text{若 } C_{bj_b}^{(1)} \neq 0 \text{ 且 } C_{cj_c}^{(2)} \neq 0 \end{cases} \quad (19)$$

从机床 $c$ 出发，RGV 只能选择一个候选机床 $b$ ，因此构造 0-1 变量：

$$z_{cb}^{(1)} = \begin{cases} 1, & \text{RGV 从机床 } c \text{ 至 } b \\ 0, & \text{其他} \end{cases}, \text{ 其中 } \sum_{b=1}^8 z_{cb}^{(1)} = 1 \quad (20)$$

所以，可以得到

$$C_{bj_b}^{(1)} \geq H_{cj_c} + \sum_{b=1}^8 t_{cb} z_{cb}^{(1)} + t_2^{(b)} + M \times (y_{cj_c, bj_b}^{(1)} - 1) \quad (21)$$

**Step 2.** 构造顺序约束变量  $y_{cj_c, dj_d}^{(2)}$ ，反映空闲 RGV 选取“二工序 CNC”。

$$y_{cj_c, dj_d}^{(2)} = \begin{cases} 1, & \text{若熟料 } dj_d \text{ 下机床时间晚于熟料 } cj_c \text{ 下机床时间} \\ 0, & \text{其他（如熟料 } cj_c \text{ 或熟料 } dj_d \text{ 未完成）} \\ -1, & \text{若熟料 } dj_d \text{ 下机床时间早于熟料 } cj_c \text{ 下机床时间} \end{cases} \quad (22)$$

其中：

$$\begin{cases} y_{cj_c, dj_d}^{(2)} + y_{dj_d, cj_c}^{(2)} = 0 \\ y_{cj_c, dj_d}^{(2)} = 0, & \text{若 } C_{cj_c}^{(2)} = 0 \text{ 或 } C_{dj_d}^{(2)} = 0 \\ y_{cj_c, dj_d}^{(2)} \times (C_{dj_d}^{(2)} - C_{cj_c}^{(2)}) \geq t_1 + t_{cd} + t_2^{(d)}, & \text{若 } C_{cj_c}^{(2)} = 0 \text{ 且 } C_{dj_d}^{(2)} = 0 \end{cases} \quad (23)$$

从机床  $c$  出发，RGV 只能选择一个候选机床  $d$ ，因此构造 0-1 变量：

$$z_{cd}^{(2)} = \begin{cases} 1, & \text{RGV 从机床 } c \text{ 至 } d \\ 0, & \text{其他} \end{cases}, \text{ 其中 } \sum_{d=1}^8 z_{cd}^{(2)} = 1 \quad (24)$$

所以，可以得到

$$C_{dj_d}^{(1)} \geq H_{cj_c} + \sum_{d=1}^8 t_{cd} z_{cd}^{(2)} + t_2^{(d)} + M \times (y_{cj_c, dj_d}^{(2)} - 1) \quad (25)$$

**Step 3.** 构造顺序约束变量  $y_{aj_a, cj_c}^{(3)}$ ，反映 RGV 将半熟料从“一工序 CNC”运送至“二工序 CNC”。

$$y_{aj_a, cj_c}^{(3)} = \begin{cases} 1, & \text{若熟料 } cj_c \text{ 下机床时间晚于半熟料 } aj_a \text{ 下机床时间} \\ 0, & \text{其他（如半熟料 } aj_a \text{ 或熟料 } cj_c \text{ 未完成）} \\ -1, & \text{若熟料 } cj_c \text{ 下机床时间早于半熟料 } aj_a \text{ 下机床时间} \end{cases} \quad (26)$$

其中：

$$\begin{cases} y_{aj_a, cj_c}^{(3)} + y_{cj_c, aj_a}^{(3)} = 0 \\ y_{aj_a, cj_c}^{(3)} = 0, & \text{若 } C_{aj_a}^{(1)} = 0 \text{ 或 } C_{cj_c}^{(2)} = 0 \\ y_{aj_a, cj_c}^{(3)} \times (C_{cj_c}^{(2)} - C_{aj_a}^{(1)}) \geq t_{ac} + t_2^{(c)}, & \text{若 } C_{aj_a}^{(1)} \neq 0 \text{ 且 } C_{cj_c}^{(2)} \neq 0 \end{cases} \quad (27)$$

从机床  $a$  出发，RGV 只能选择一个候选机床  $c$ ，因此构造 0-1 变量：

$$z_{ac}^{(3)} = \begin{cases} 1, & \text{RGV 从机床 } a \text{ 至 } c \\ 0, & \text{其他} \end{cases}, \text{ 其中 } \sum_{c=1}^8 z_{ac}^{(3)} = 1 \quad (28)$$

所以，可以得到

$$C_{cj_c}^{(2)} \geq C_{aj_a}^{(1)} + \sum_{c=1}^8 t_{ac} z_{ac}^{(3)} + t_2^{(c)} + M \times (y_{aj_a, cj_c}^{(3)} - 1) \quad (29)$$

## 5. 唯一性的刻画

当 $y_{c(j-1)_c, b(j-1)_b}^{(1)} \neq 0$ 时, 有

$$\left| R_{bj_b}^{(1)} - R_{cj_c}^{(2)} \right| \geq t_1 + t_{bc} + t_2^{(b)} \quad (30)$$

当 $y_{c(j-1)_c, d(j-1)_d}^{(2)} \neq 0$ 时, 有

$$\left| R_{dj_d}^{(2)} - R_{cj_c}^{(2)} \right| \geq t_1 + t_{cd} + 2 \times t_2 \quad (31)$$

当 $y_{a(j-1)_a, c(j-1)_c}^{(3)} \neq 0$ 时, 有

$$\left| R_{cj_c}^{(2)} - R_{aj_a}^{(1)} \right| \geq t_{ac} + t_2^{(c)} \quad (32)$$

此外, 当 $C_{a(j-1)_a}^{(1)} \neq 0$ 且 $C_{b(j-1)_b}^{(1)} \neq 0$ 时, 有

$$\left| C_{bj_b}^{(1)} - C_{aj_a}^{(1)} \right| \geq t_{ab} + 2 \times t_2 + t_1 \quad (33)$$

$$\left| R_{bj_b}^{(1)} - R_{aj_a}^{(1)} \right| \geq t_{ab} + 2 \times t_2 + t_1 \quad (34)$$

## 6. 目标函数的刻画

假设距离初始位置最近的“一工序 CNC”为 $i$ , 距离初始位置最近的“二工序 CNC”为 $j$ .

将 (13) ~ (34) 式作为约束条件, 则目标函数为

$$\max NUM = \sum_{d=1}^8 \sum_{j_d}^{1000} y_{j1, dj_d}^{(2)} + \sum_{b=1}^8 \sum_{j_b}^{1000} y_{i1, cj_c}^{(3)} + 2 \quad (35)$$

### 4.2.3 双工序的基本算法

与 4.1.3 节中类似, 上述规划模型同样需要利用模拟来解决。而与 4.1.3 节中不相同的是, 8 台 CNC 中哪些加工第一道工序, 哪些加工第二道工序尚不明了; 因此, 两道工序在 CNC 的分配同样是需要决策的变量。在这里, 不妨先随机规定一种 CNC 的工序分配方案, 从而可以更加一般化地讨论情况(2)的基本算法。

对于先前考虑过的三种 RGV 调度原则, 尽管在情况(1)中所得结果完全相同, 但是由于在情况(2)中所面临的情形更为复杂, 所以此处需要进一步考虑:

(1) “就近原则”: 选取最短的“时间代价函数”, 从而使得其他 CNC 在等待过程中虚耗的时间也是最短的, 因此节约的是系统总体的时间。从这种角度而言, “就近原则”有可能更优。

(2) “FIFO 原则”: 选取最长的 CNC 等待时间, 从而及时止损, 节约的是某台 CNC 虚耗的时间。类似于插队现象, 虽然某台 CNC 的时间得到节约, 但反而浪费了其余 CNC 的时间; 从这种角度而言, “FIFO 原则”有可能更劣。

(3) “HRRN 原则”: 选取最大的响应比, 从而将“就近原则”和“FIFO 原

则”进行综合考虑；因此，“HRRN原则”有可能介乎两者之间。

与情况（1）几乎完全类似，在编写算法时，模拟的具体细节遵照 4.2.2 规划中的各项约束条件，包括单个物料加工过程、“上下料”手爪旋转过程、清洗作业过程等。算法的外部框架，仍然需要依次考虑：

- ①当 RGV 空闲时，RGV 是停止等待还是移动；
  - ②如果 RGV 停止等待，等待多长时间；
  - ③如果 RGV 移动，移动到哪一台 CNC。
- 综上，具体如下流程图所示。

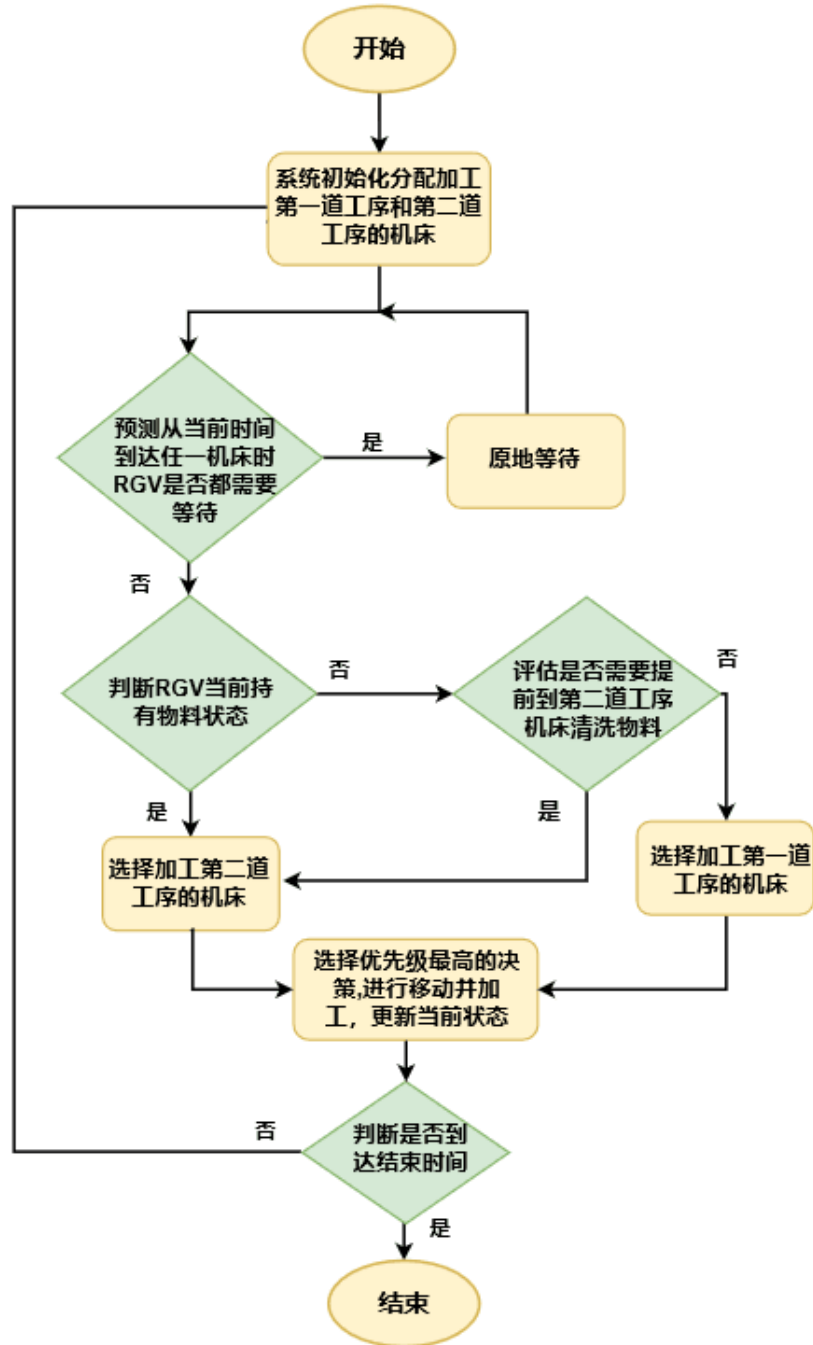


图 4 情况（2）算法流程图

#### 4.2.4 双工序系统的 CNC 工序分配

事实上,对于每台 CNC,都有“一工序”、“二工序”两种可能,则 8 台 CNC 就存在  $2^8=256$  种分配方案,这是一个可解的问题。基于此种考虑,本文拟利用题目所给的 3 组数据,采用不同的原则,遍历所有的方案,从而选取最优的“工序分配”与“原则”组合。

得到的各组数据最优结果如下:

表 4 三组数据的最优“CNC 工序分配”与“原则”组合

	原则	CNC 工序分配	最优数量
第一组数据	就近原则		
	FIFO 原则	1-2-1-2-1-2-1-2	253
	HRRN 原则		
第二组数据	FIFO 原则	2-1-2-1-2-1-2-1	212
	HRRN 原则		
第三组数据	就近原则	1-1-2-1-2-1-2-1	241

全部结果,详见支撑材料。根据结果,可以发现:

(1)对于第一组数据,在最优情况下,“就近原则”、“FIFO 原则”以及“HRRN 原则”旗鼓相当。

(2)对于第二组数据,在最优情况下,“FIFO 原则”和“HRRN 原则”结果一致,并且更优;不过,虽然“就近原则”稍劣,却仅仅比最优的 212 个少 1 个,结果仍然可以接受。

(3)对于第三组数据,在最优情况下,“就近原则”最优,且远远高于“FIFO 原则”的 230 个和“HRRN 原则”的 230 个。可见,此处“就近原则”远远优于另外两个原则。

(4)综合考虑上述三点,可以大致印证,“就近原则”的确略优,而“HRRN 原则”介乎两者之间。

#### 4.2.5 基于蒙特卡洛的学习算法

事实上,在上述讨论中,无论是哪一种原则,都相对地固定,只能得到局部最优解。为了进一步探索是否存在更好的调度方案,此处可以给予每一次调度“随机”的空间,使其并不完全依赖于先前的模式与经验,从而计算最终结果是否更优。这种“随机”调度的策略,与先前三种“原则”平行,是一种空闲 RGV 选择下一台 CNC 的策略,同样需要在图 4 流程的大框架内进行。

##### Step 0. 生成“学习样本”

首先,从先前的三个原则中选取一个,作为学习与比对的样本,计算出在这个原则下的最终物料完成数量;并对该原则调度数据进行统计,计算出频数矩阵  $S_{ab}$ .

$$S_{ab} = \begin{pmatrix} s_{11} & \cdots & s_{18} \\ \vdots & \ddots & \vdots \\ s_{81} & \cdots & s_{88} \end{pmatrix}$$

其中,  $s_{ab}$  指的是,在所有完成的调度中,从第  $a$  个 CNC 调度到第  $b$  个 CNC 的频数。

##### Step 1. 收集样本信息



记：此次仿真的次数为 $i$ ,  $i = 1, 2, \dots, i_0$

当RGV完成一次清洗过程时，处于空闲状态，需要选择下一台作业的候选CNC. 假设此时RGV所在的位置为 $a$ . 根据图4流程的大框架，选择出所有可以到达的CNC(即RGV到达后处于等待状态的CNC), 把它们分别记为 $b_1, b_2, \dots, b_k$ . 仅考虑这些可以到达的CNC，并对矩阵 $S_{ab}$ 按行求和

$$N_a = \sum_{i=1}^k s_{ab_i}.$$

则此时，RGV从位置 $a$ 调度到位置 $b_i$ 的频率为

$$P_{ab_i} = \frac{s_{ab_i}}{N}.$$

### Step 2. 定义选择区间

通过上述信息的收集，可以构造RGV从位置 $a$ 调度到每一个位置 $b_i$ 的“临界区间”：

$$[L_a^{(b_1)}, H_a^{(b_1)}] = [0, P_{ab_1}]$$

$$[L_a^{(b_i)}, H_a^{(b_i)}] = \left[ \sum_{k=1}^{i-1} P_{ab_k}, \sum_{k=1}^i P_{ab_k} \right], i = 2, \dots, k$$

每一个区间长度即对应着“学习样本”中RGV从位置 $a$ 调度到位置 $b_i$ 的概率。这样，若 $b_i$ 区间长度越长，就意味着选择这种调度方案越有可能获得较优解。

### Step 3. Monte-Carlo 随机投点

现在，向区间 $[0,1]$ 内部随机投点，记投中的点为 $e$ . 若

$$e \in [L_a^{(b_i)}, H_a^{(b_i)}]$$

则意味着此时空闲的RGV应立即向 $b_i$ 号CNC移动，为其提供作业服务。

### Step 4. 总结本次数据

每当RGV处于空闲状态，需要搜寻、决策下一个作业CNC时，就重复Step3，直至8个小时结束，完成本次仿真过程。

当本次仿真结束后，计算最终物料完成数量；并对调度数据进行统计，计算出频数矩阵 $S_{ab}^{(1)}$ .

①若此次仿真的最终物料完成数量，少于学习样本的最终物料完成数量，则对于第 $i+1$ 次仿真，仍保持原先的“学习样本”不变，重复Step1至Step4.

②若此次仿真的最终物料完成数量，多于学习样本的最终物料完成数量，则构造新的频数矩阵

$$S'_{ab} = w_1 S_{ab} + w_2 S_{ab}^{(1)}.$$

其中， $w_1$ 与 $w_2$ 为权重，其取值取决于对先前经验的依赖程度。

将 $S'_{ab}$ 作为新的“学习样本”的频数矩阵，并将此次的最终物料完成数量作为新的“学习样本”的最终物料完成数量。

### Step 5. 进行下一次仿真

进行第 $i+1$ 次仿真，重复上述步骤，直至 $i = i_0$ 停止。

### Step 6. 确定最优解

事实上，第 $i_0$ 次仿真结束时，“学习样本”的最终物料完成数量就是此次模拟的最优解。

此外，若 $s_{ab_i}=0$ ，则意味着下一次不可能选取 $ab_i$ 。为了使该学习系统具有一定的创新性，不完全囿于“学习样本”的固定模式，所以不妨令 $s_{ab_i} = \alpha$ 。其中 $\alpha$ 是一个很小的数，定义为“创新因子”。

取 $i_0=10^7$ ， $\alpha=2$ ，经过上述仿真流程，可以得到3组数据分别以前述3种原则为起始的“学习样本”时，最终的最优解。将这个解与表4进行对比如下：

表5 蒙特卡洛前后最优解对比

	初始原则	MCMC 前最优解	MCMC 后最优解
第一组数据	就近原则	241	241
	FIFO 原则	241	241
	HRRN 原则	241	241
第二组数据	就近原则	211	211
	FIFO 原则	212	212
	HRRN 原则	212	212
第三组数据	就近原则	241	241
	FIFO 原则	230	235
	HRRN 原则	230	237

由此可以看出，

①对于第三组数据，当初始学习样本以“FIFO 原则”或“HRRN 原则”为基准时，蒙特卡洛学习算法可以对结果有所优化。这说明蒙特卡洛学习算法是有效的，有助于找寻更优的结果；

②然而，蒙特卡洛学习算法实际上并没有突破每一组数据的最优解。这或许能够说明，我们先前考虑的三种原则是极为有效的。他们得出的结果已经非常接近全局最优。

事实上，下图为第一组数据以“就近原则”为起始原则时，最终收敛到的频数矩阵 $S'_{ab}$ 。

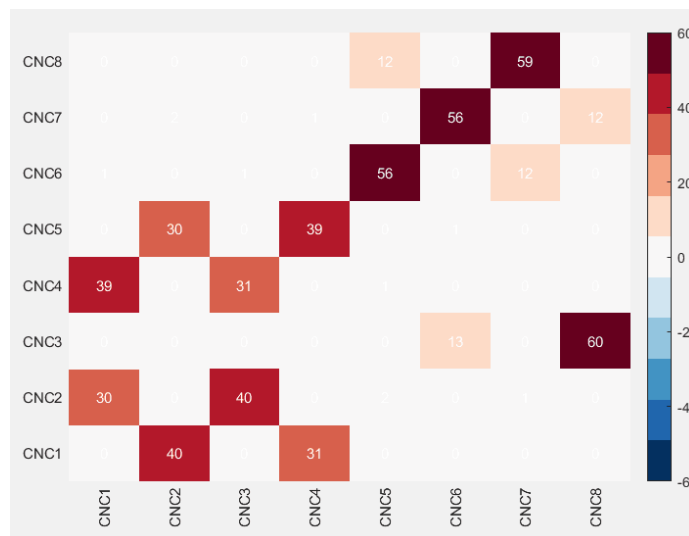


图5 最终收敛到的频数矩阵

不难看出，对于矩阵的每一行，频数密集地处于某几个格点之中，意味着最终的“学习样本”趋于固定，难以继续尝试新的方案。因而，调度方案呈现出了规律性、周期性。

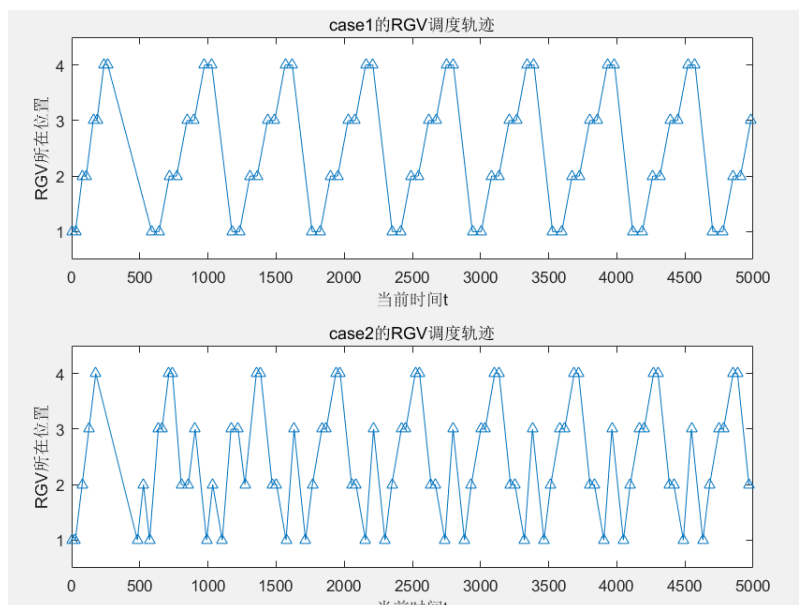


图 6 “就近原则”下第一组数据的调度方案

上图显然印证了这一观点。可以想见，良好的规律性的确有助于节约系统整体虚度的时间，从而提高生产效率。

#### 4.2.6 双工序算法的结果检验与分析

与 4.1.4 中的分析类似，对于情况（2）的模型和算法，我们可以考察：

①模型的实用性；②算法的有效性；③系统的作业效率。

（1）前文中规划的细节具有较强的一般性，流程大框架具有较强的普适性。结果数据均能较为合理地给出。因此该模型和算法具有一般性与实用性。

（2）利用蒙特卡洛学习算法，对三种原则的结果进行验证。由于在一千万次模拟后，仍然无法突破三种原则得到的最优解，所以可以认为，情况（2）的算法具有极强的有效性。

（3）对于系统的作业效率，可以计算系统完成加工的速度。第一组为 30.125 件/h，第二组为 26.25 件/h，第三组为 30.125 件/h。所以，第一组和第三组的作业效率一样高，第二组的效率最低。

表 6 “就近原则”下第一组数据的部分结果

加工物料序号	工序 1 的 CNC 编号	上料开始时间 (S)	下料开始时间 (S)	工序 2 的 CNC 编号	上料开始时间 (S)	下料开始时间 (S)
1	1	0	428	2	456	884
2	3	48	507	4	535	988
3	5	96	586	6	614	1092
4	7	144	665	8	693	1196
5	1	428	856	2	884	1326
6	3	507	960	4	988	1430
7	5	586	1064	6	1092	1534
8	7	665	1168	8	1196	1638
9	1	856	1298	2	1326	1768
10	3	960	1402	4	1430	1872
11	5	1064	1506	6	1534	1976
12	7	1168	1610	8	1638	2080
13	1	1298	1740	2	1768	2210
14	3	1402	1844	4	1872	2314
15	5	1506	1948	6	1976	2418
16	7	1610	2052	8	2080	2522
...	...	...	...	...	...	...

此外，RGV 的具体调度策略，详见支撑材料。

### 4.3 情况 (3) 模型的建立、求解与分析

在情形 (3) 中，CNC 在加工过程中以 1% 的概率发生故障，而人工排除故障的时间为 10~20 分钟；发生故障后，所有未完成的物料都会报废，且故障排除后 CNC 会即刻加入作业序列。

事实上，无论是考虑单工序的作业流程还是双工序的作业流程，只需在前序模型算法中略加改进即可。

#### 4.3.1 模型和算法

##### Step 1. 生成“随机故障”

根据题目所给条件，故障的发生概率约为 1%。这可以理解为，每加工 100 次物料，平均发生 1 次故障；换言之，每加工 1 次物料，就会有 1% 的可能性发生故障。此处引入随机变量  $X \sim U(0,1)$ 。每当一台 CNC 执行“上下料”程序时，就从  $X$  的分布中随机取出一点  $x$ ，用以判断对于“上料”后的生料或半熟料，在其加工过程中是否会发生故障：

若  $x < 0.01$ ，认为发生故障；否则，认为没有发生故障。

此外，引入 0-1 变量  $h_{aj_a}$ ，则有

$$h_{aj_a} = \begin{cases} 1, & x < 0.01 \\ 0, & x \geq 0.01 \end{cases}$$

### Step 2. 生成“故障发生时间”

当确定 Step 1.中的加工过程发生故障时，还需要确定何时开始发生故障。同样地，引入随机变量 $Y \sim U(0, t_0)$ . 从 $Y$ 的分布中随机取出一点 $y$ ，就是从“上料”完成时至发生故障时所经历的时间。

### Step 3. 生成“故障排除时间”

根据题目条件，人工排除故障的时间为 10~20 分钟，这同样是一个不确定因素。因此，引入随机变量 $Z \sim U(10, 20)$ . 从 $Z$ 的分布中随机取出一点 $z$ ，即为人工排除故障的时间。

### Step 4. 报废物料退出系统

$$C_{aj_a} \times h_{aj_a} = 0$$

### Step 5. 故障排除后 CNC 重新加入作业

若 $h_{aj_a}=1$ ，则有

$$R_{a(j+1)_a} - R_{aj_a} \geq y + z + t_2$$

将上述 5 个步骤纳入 4.1.2 节和 4.2.2 节的模型，并基于此，重新完善算法，就可以得到模拟的结果。

## 4.3.2 结果分析

### 1. 单工序流程的故障结果

表 7 单工序流程的故障结果

	故障物料数	故障时完成物料数	无故障时完成物料数
第一组	3	365	383
第二组	4	333	360
第三组	2	382	393

由上表可见，当加工流程出现故障时，最终完成的物料数量明显小于无故障时最终完成的物料数量。这显然是符合直觉的。

此时，第一组的系统效率从原先的 47.875 件/h 下降到 45.625 件/h，第二组的系统效率从原先的 45 件/h 下降到 41.625 件/h，第三组的系统效率从原先的 49.125 件/h 下降到 47.75 件/h。

### 2. 双工序流程的故障结果

表 8 双工序流程的故障结果

	故障物料数	故障时完成物料数	无故障时完成物料数
第一组	6	226	241
第二组	7	200	211
第三组	5	232	241

此时，第一组的系统效率从原先的 30.125 件/h 下降到 28.25 件/h，第二组的系统效率从原先的 26.375 件/h 下降到 25 件/h，第三组的系统效率从原先的 30.125 件/h 下降到 29 件/h。

## 5. 模型的评价与改进方向

### 5.1 模型的优点

(1) 利用规划的约束条件刻画系统加工的各项细节，将调度问题一般化；从而避免了当数据发生变动时，调度原则随之变动的问题。

(2) 编写算法时，同时考虑了多个调度空闲 RGV 的原则，从而可以进行综合比较，有利于得到更优的解。

(3) 对所有 CNC 的工序分布布局进行遍历，使得考虑更加全面。

(4) 开发了基于蒙特卡洛的学习算法，对各个既定原则进行检验，从而保证了本文结论已经接近最优。

### 5.2 模型的缺点及改进方向

(1) 规划模型较为繁琐，不易理解；因此，寻找更加简洁的规划刻画各个调度关系，是模型改进的方向。

(2) 开发的算法仅能够求出局部最优解；因此，寻找更加强大的算法以得出全局最优解，是模型改进的方向。

## 参考文献

- [1] Yongkyun Na. Single Vehicle Job Scheduling Using Learning Algorithm.
- [2] 姜启源, 谢金星, 叶俊. 数学模型 (第四版). 北京: 高等教育出版社, 2011.
- [3] 胡运权, 郭辉煌. 运筹学教程 (第四版). 北京: 清华大学出版社, 2012.
- [4] 陈华. 基于分区法的 2-RGV 调度问题的模型和算法. 工业工程与管理, 2014, 19(6): 70-77.
- [5] CSDN 博客, 几种常用的操作系统调度策略, [https://blog.csdn.net/wujiafei\\_njgxy/article/details/77257500](https://blog.csdn.net/wujiafei_njgxy/article/details/77257500), 2017.08.16

## 附录

### Case1:

由于代码之间有很多相似之处，故以下以 **group2** 为例子：

以下有三种选择策略，都使用了封装的 `min_index()`。需要选择不同的策略时，更换注释内容即可，以下为 C++ 代码。

```
#include<iostream>
#define inf 5000//无穷大
using namespace std;
int ons = 23, tws = 41, ths = 59;
int pro = 580;//加工时间
int rep[9] = {0,30,35,30,35,30,35,30,35};
int put_down = 30;
int L[9][9] = {
0,0,0,0,0,0,0,0,0,
0,0,0,23,23,41,41,59,59,
0,0,0,23,23,41,41,59,59,
0,23,23,0,0,23,23,41,41,
0,23,23,0,0,23,23,41,41,
0,41,41,23,23,0,0,23,23,
0,41,41,23,23,0,0,23,23,
0,59,59,41,41,23,23,0,0,
0,59,59,41,41,23,23,0,0
};
int S[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//加工剩余时间
bool B[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//是否有孰料
int endtime[9][10000]={0}; //记录时间
int numm[9]={0};
int num = 0;//成品数量
int T[9] ;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
void out(int endtime[9][10000]){
    for(int ii=1;ii<9;ii++){
        for(int jj=0;jj<1000;jj++){
            if(endtime[ii][jj]!=0){
                cout<<ii<<" : "<<endtime[ii][jj]<<" ";
                cout<<endl;
            }
        }
    }
}
//就近原则：
int min_index(int *T){
    int i=1,num=9;
```

```

int min_ind = i;

for(; i<num; i++){
    if(T[i] < T[min_ind]) min_ind = i;
}
return min_ind;
}
//FIFO 原则
//int min_index(int *T){
//    int i=1,num=9;
//    int min_T_ind = i;
//    int min_S_ind = i;
//
//    for(; i<num; i++){
//        if(T[i] < T[min_T_ind]) min_T_ind = i;
//        if(S[i] < S[min_S_ind]) min_S_ind = i;
//    }
//
//    if(S[min_S_ind] < 0) return min_S_ind;
//    return min_T_ind;
//}
//HRRN 原则
//int min_index(int *T){
//    int temp[9];
//    int max_ind = 1;
//    int num = 9;
//    for(int i=1; i<num; i++){
//        if(T[i] < inf)//确保 S<0,并且 T 是时间代价
//            temp[i] = (-S[i] + T[i]) / T[i];//等待时间越长, 优先级越高; 代价越小, 优先级越高。
//        else temp[i] = -1;
//    }
//    for(int i=1; i<num; i++){
//        if(temp[max_ind] < temp[i]) max_ind = i;
//    }
//    return max_ind;
//}
int main(){
    int time = 0;
    int pos = 0,next_pos = 0;//小车起始位置
    bool begin = 0;
    while(time<3600*8){
        /*******评估过程*****/
        for(int j=1;j<9;j++){

```



```

T[j] = L[pos][j] + rep[j] + B[j]*put_down ;
if((S[j]-L[pos][j]) > 0)
    T[j] += (S[j]-L[pos][j])*inf;
//移动 T + 上下料 T + 清洗 T + 假设不会提前过去等待
}
/*****选择过程*****/
next_pos = min_index(T);//选择代价最小的
if(T[next_pos] < inf) //若过去无需等待，则选择。
{
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i] -= T[next_pos];//选择后，在这一过程中,RGV 无法做其他工作，所以下一次选择经过 T[next_pos]时间
        //此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
    }
    S[next_pos] = pro - B[next_pos]*put_down;
    time+=T[next_pos];//时间需要延长这个过程的时间
    endtime[next_pos][numm[next_pos]]=time-B[next_pos]*put_down-rep[next_pos];
    numm[next_pos]++;
    num+= B[next_pos];
    pos = next_pos;
    B[next_pos] = 1;
    begin = 1;
}
else{
    time++;
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i] --;//此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
    }
    begin = 0;
}
}
out(endtime);
cout<<num<<endl;
return 0;
}

```

## Case2:

由于不同组的代码和操作之间有很多相似之处，故以下以 **group3** 为例子:

首先通过遍历各种布局，并且使用对应策略求解出当前策略、当前布局下所生产的货物数。选取最优布局。:

```

#include<iostream>
#include<cmath>
#define inf 5000//无穷大
using namespace std;
int ons = 18, tws = 32, ths = 46;
int pro[2] = {455,182};//加工时间,CNC1=455,CNC2=182
int rep[9] = {0,27,32,27,32,27,32,27,32};
bool type[9]; //= {0, 0,0,0, 1,0,1,0,1 }; //{0, 1,1,1, 2,1,2,1,2 };
int put_down = 25;
int L[2][9][9] = {0};
int full = 0,t_full;//0 表示当前为空车
int S[9] = {10000,0,0,0,0,0,0,0,0};//加工剩余时间
bool B[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//是否有孰料
int num = 0;//成品数量
int T[9] = {10000,0} ;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
void init();
void print();
/*就近原则; */
int min_index(int *T){
    int i=1,num=9;
    int min_ind = i;

    for(; i<num; i++){
        if(T[i] < T[min_ind]) min_ind = i;
    }

    return min_ind;
}
//等待优先原则
//int min_index(int *T){
//    int i=1,num=9;
//    int min_T_ind = 0;
//    int min_S_ind = 0;
//    bool temp = 0; //temp = 1, 表示可以作为下一次选择
//    for(; i<num; i++){
//        if(T[i] < T[min_T_ind]) min_T_ind = i;
//        temp = 0;
//        if(full == 1 && type[i]==1)
//            temp = 1;
//        else if(full == 0){
//            if(type[i]&&B[i] || not(type[i]))
//                temp = 1;
//        }
//    }
//}

```

```

//      if( S[i] < S[min_S_ind] && temp){
//          //if(full == 1 && type[i] == 1  || full == 0) //若车上有半熟料,则必须去 CNC2,
//          空车则去等的最久的 CNC1 或 满 CNC2
////          if(type[i]&&B[i]  || not(type[i]))
////              min_S_ind = i;
//          if(full == 1 && type[i]==1)
//              min_S_ind = i;
//          else if(full == 0){
//              if(type[i]&&B[i] || not(type[i]))
//                  min_S_ind = i;
//          }
//      }
//  }
//
//  if(S[min_S_ind] < 0) return min_S_ind;
//  return min_T_ind;
//
//}

////优先原则
//int min_index(int *T){
//  int temp[9];
//  int max_ind = 1;
//  int num = 9;
//  cout<<"S: ";
//  for(int i=1; i<num; i++){
//      cout<<S[i]<<" ";
//  }
//  cout<<endl<<"T: ";
//  for(int i=1; i<num; i++){
//      cout<<T[i]<<" ";
//  }
//  cout<<endl<<"temp: ";
//  for(int i=1; i<num; i++){
//
//      if(T[i] < inf)//确保 S<0,并且 T 是时间代价
//          temp[i] = (-S[i] + T[i]) / T[i];//等待时间越长, 优先级越高; 代价越小, 优先级越高。
//      else temp[i] = -1;
//      cout<<temp[i]<<" ";
//  }
//
//  for(int i=1; i<num; i++){

```

```

//      if(temp[max_ind] < temp[i]) max_ind = i;
//  }
//// cout<<"so chose: "<<max_ind<<endl;
//// if(S[min_S_ind] < 0) return min_S_ind;
//  return max_ind;
//
//}

int main(){
    num=0;
    for(int i1=0;i1<2;i1++)
        for(int i2=0;i2<2;i2++)
            for(int i3=0;i3<2;i3++)
                for(int i4=0;i4<2;i4++)
                    for(int i5=0;i5<2;i5++)
                        for(int i6=0;i6<2;i6++)
                            for(int i7=0;i7<2;i7++)
                                for(int i8=0;i8<2;i8++){
type[1] = i1;  type[2] = i2;  type[3] = i3;      type[4] = i4;      type[5] = i5;
type[6] = i6;  type[7] = i7;  type[8] = i8;
init();
int time = 0;
int pos = 0,next_pos = 0;//小车起始位置
bool begin = 0;
while(time<3600*8){
    /*******评估过程*****/
    for(int j=1;j<9;j++){
        T[j] = L[full][pos][j] + rep[j] + B[j]*type[j]*put_down ;
        if((S[j]-L[full][pos][j]) > 0){
            T[j] += inf;
        }
        if(full == 0 && B[j]==0 && type[j]) {
            T[j] += inf;
        }
        //移动 T+ 上下料 T+ 清洗 T+ 假设不会提前过去等待 + 假设不会空着手去
到空的 CNC2 中
    }
    /*******选择过程*****/
    next_pos = min_index(T);//选择代价最小的
    if(T[next_pos] < inf) //若过去无需等待，并且当前小车状态允许过去，则选择
    {
        for(int i=1;i<9;i++){
            S[i] -= T[next_pos];//选择后，在这一过程中,RGV 无法做其他工作，所以
下一次选择经过 T[next_pos]时间

```

```

        //此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
    }
    //若是 CNC1 S = pro1,而 CNC2 S = pro2*full - put_down*B
    if(type[next_pos] == 0)
        S[next_pos] = pro[0];
    else if(type[next_pos] == 1 && full==1) S[next_pos] = pro[1] -
B[next_pos]*put_down;
    time+=T[next_pos];//时间需要延长这个过程的时间
    num+= B[next_pos]*type[next_pos];
    pos = next_pos;//小车到达
    t_full = full;
    full = B[next_pos] * not(type[next_pos]);//若 CNC1 有半孰料
    if(type[next_pos] == 0) B[next_pos] = 1;//CNC1 类型都会变为有加工产品
    else B[next_pos] = t_full; //经过 CNC1 装半数料后哦
    begin = 1;
}
else{
    time++;
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i]--;//此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
    }
    begin = 0;
}
}
//i1...i8, 分别代表各个 CNC 机器的类型，若 ik=1 表示第 k 个机器为类型 2
cout<<i1<<" "<<i2<<" "<<i3<<" "<<i4<<" "<<i5<<" "<<i6<<" "<<i7<<" "<<i8<<"布局下，
最大数为: "<<num<<endl;
//cout<<num<<endl;
}
return 0;
}
void init(){
    //生成矩阵 L
    for(int k=0;k<2;k++){
        for(int i=1;i<9;i++){
            for(int j=1;j<9;j++){
                //计算步长
                L[k][i][j] = abs((j+1)/2 - (i+1)/2);
                if(L[k][i][j] == 1) L[k][i][j] = ons;
                else if(L[k][i][j] == 2) L[k][i][j] = tws;
                else if(L[k][i][j] == 3) L[k][i][j] = ths;
                //满载时不能去到相同类型的机器
            }
        }
    }
}

```

```

                if(k==1 && type[i]==type[j])    L[k][i][j]=inf;
            }
        }
    }
    full = 0,t_full=0;//0 表示当前为空车
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i] = 0;//加工剩余时间
        B[i] = 0;//是否有孰料
        T[i] = 0;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
    }
    num = 0;//成品数量
}
void print(){
    for(int k=0;k<2;k++){
        for(int i=1;i<9;i++){
            for(int j=1;j<9;j++){
                cout<<L[k][i][j]<<" ";
            }
            cout<<endl;
        }
        cout<<endl<<endl;
    }
}
}

```

下面根据之前选择好的最优布局，我们进行蒙特卡洛学习算法，试试机器能不能找到更优的解。

```

#include<iostream>
#include<cmath>
#include<ctime>
#include<stdlib.h>
#define  inf  5000//无穷大
using namespace std;
int ons = 18, tws = 32, ths = 46;
int pro[2] = {455,182};//加工时间,CNC1=455,CNC2=182
int rep[9] = {0,27,32,27,32,27,32,27,32};
bool type[9] = {0, 1, 0, 1, 0, 1, 0, 0, 0 }; //{0, 1,1,1, 2,1,2,1,2 };
int put_down = 25;
int L[2][9][9] = {0};
int endtime1[9][100]={0}; //记录时间
int endtime2[9][200]={0};
int numm1[9]={0};
int numm2[9]={0};

```

```

int full = 0,t_full;//0 表示当前为空车
int S[9] = {10000,0,0,0,0,0,0,0,0};//加工剩余时间
bool B[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//是否有孰料
int num = 0;//成品数量
int T[9] = {10000,0} ;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价

//频数统计矩阵
int P[9][9]={0};
int max_P[9][9]={//频数矩阵
0,0,1,0,0,0,0,0,0,
0,0,14,15,16,0,13,14,1,
0,15,0,14,1,15,0,0,0,
0,0,14,0,14,15,16,14,14,
0,14,0,15,0,14,1,0,0,
0,1,15,0,14,0,14,15,28,
0,14,0,14,0,15,0,1,0,
0,15,0,14,0,14,0,0,1,
0,14,1,15,0,14,0,0,0};
int max_num = 210;//储存之前最高的成品数量
int max_endtime1[9][100]={0}, max_endtime2[9][200]={0};
int max_numm1[9]={0}, max_numm2[9]={0};
void init1();//初始化 L 矩阵
void init2();//还原各个数据
void print();
void out(int);//储存
/////优先原则
double randuni(){
    return rand()*1.0/(RAND_MAX*1.0);
}
int min_index(int *T,int pos){
    int temp[9]={0};
    int max_ind = 1;
    int n = 0;//表示总频数
    double rand, K=0;
    for(int i=1; i<9; i++){
        if(T[i] < inf)//确保 S<0,并且 T 是时间代价
        {
            if(max_P[pos][i] < 0 ) max_P[pos][i] = 0;
            temp[i] = max_P[pos][i];//等待时间越长, 优先级越高; 代价越小, 优先级越
            高。
            if(max_P[pos][i] == 0) temp[i]+=5;
            n+=temp[i];
        }
    }
}

```

```

    }
    rand = randuni();
    K=0;
    for(int i=1; i<9; i++){
        K = K+ 1.0*temp[i]/n;
        if(K>rand) return i;
    }
    return 1;
}

int main(){
    init1();
    print();
    srand(time(NULL));
    int repeat = 100000;
    while(repeat--){
        int time = 0;
        int pos = 1,next_pos = 0;//小车起始位置
        bool begin = 0;
        init2();
        while(time<3600*8){
            /******评估过程*****/
            for(int j=1;j<9;j++){
                T[j] = L[full][pos][j] + rep[j] + B[j]*type[j]*put_down ;
                if((S[j]-L[full][pos][j]) > 0){
                    T[j] += inf;
                }

                if(full == 0 && B[j]==0 && type[j]) {
                    T[j] += inf;
                }
            }
            /******选择过程*****/
            next_pos = min_index(T,pos);//选择代价最小的
            if(T[next_pos] < inf) //若过去无需等待，并且当前小车状态允许过去，则选择
            {
                for(int i=1;i<9;i++){
                    S[i] -= T[next_pos];//选择后，在这一过程中,RGV 无法做其他工作，所以下一次选择经过 T[next_pos]时间
                    //此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
                    //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
                }
                //若是 CNC1 S = pro1,而 CNC2 S = pro2*full - put_down*B
                if(type[next_pos] == 0)

```



```

        S[next_pos] = pro[0] ;
    else if(type[next_pos] == 1 && full==1) S[next_pos] = pro[1] -
B[next_pos]*put_down;
    time+=T[next_pos];//时间需要延长这个过程的时间
    if(type[next_pos] == 0){
        endtime1[next_pos][numm1[next_pos]]=time - rep[next_pos];
        numm1[next_pos]++;
    }
    if(type[next_pos] == 1&&full==1){
        endtime2[next_pos][numm2[next_pos]]=pos;
        numm2[next_pos]++;
        endtime2[next_pos][numm2[next_pos]]=time-B[next_pos]*put_down-
rep[next_pos];
        numm2[next_pos]++;
    }
    else if(type[next_pos] == 1&&full==0){
        endtime2[next_pos][numm2[next_pos]]=-1;
        numm2[next_pos]++;
        endtime2[next_pos][numm2[next_pos]]=pos;
        numm2[next_pos]++;
        endtime2[next_pos][numm2[next_pos]]=time-B[next_pos]*put_down-
rep[next_pos];
        numm2[next_pos]++;
    }
    P[pos][next_pos]++;//将边存入
    num+= B[next_pos]*type[next_pos];
    pos = next_pos;//小车到达
    t_full = full;
    full = B[next_pos] * not(type[next_pos]);//若 CNC1 有半孰料
    if(type[next_pos] == 0) B[next_pos] = 1;//CNC1 类型都会变为有加工产品
    else B[next_pos] = t_full; //经过 CNC1 装半数料后哦
    begin = 1;
}
else{
    time++;
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i]--;//此时若 S 为正, 则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负, 则说明 CNC 机器已经加工完毕, 等待|S[i]|秒
    }
    begin = 0;
}
}
if(num>max_num){
    out(-1);
}

```

```

        print();
    }
    else if(num<max_num){
        out(max_num-num);
    }
}
print();
return 0;
}
void init1(){
    //生成矩阵 L
    for(int k=0;k<2;k++){
        for(int i=1;i<9;i++){
            for(int j=1;j<9;j++){
                //计算步长
                L[k][i][j] = abs((j+1)/2 - (i+1)/2) ;
                if(L[k][i][j] == 1) L[k][i][j] = ons;
                else if(L[k][i][j] == 2) L[k][i][j] = tws;
                else if(L[k][i][j] == 3) L[k][i][j] = ths;
                //满载时不能去到相同类型的机器
                if(k==1 && type[i]==type[j])    L[k][i][j]=inf;
            }
        }
    }
}
void init2(){
    full = 0,t_full=0;//0 表示当前为空车
    for(int i=1;i<9;i++){
        S[i] = 0;//加工剩余时间
        B[i] = 0;//是否有孰料
        T[i] = 0;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
        numm1[i] = 0; //将任务量置零
        numm2[i] = 0;
    }
    num = 0;//成品数量
    for(int i=1;i<9;i++){
        for(int j=1;j<9;j++){
            P[i][j]=0;
        }
    }
}
void print(){
    cout<<"*****MAX: "<<max_num<<endl;
    for(int i=0;i<9;i++){
        for(int j=0;j<9;j++){
            cout<<max_P[i][j]<<",";

```

```

        cout<<endl;
    }
    for(int ii=1;ii<9;ii++){
        for(int jj=0;jj<100;jj++){
            if(endtime1[ii][jj]!=0){

                cout<<ii<<" : "<<endtime1[ii][jj]<<" ";
                cout<<endl;
            }
        }
    }
    for(int ii=1;ii<9;ii++){
        for(int jj=0;jj<200;jj+=2){
            if(endtime2[ii][jj]!=0&&endtime2[ii][jj]!=-1){

                cout<<ii<<" : "<<endtime2[ii][jj]<<" "<<endtime2[ii][jj+1]<<" ";
                cout<<endl;
            }
            else if(endtime2[ii][jj]==-1){

                cout<<ii<<" : "<<endtime2[ii][jj]<<" "<<endtime2[ii][jj+1]<<"
"<<endtime2[ii][jj+2];
                jj++;
                cout<<endl;
            }
        }
    }
}
void out(int worse){//输出 excel 中结果
    if(worse == -1){
        max_num = num;
        for(int ii=1;ii<9;ii++){
            for(int jj=0;jj<100;jj++){
                max_endtime1[ii][jj] = endtime1[ii][jj];
            }
        }
        for(int ii=1;ii<9;ii++){
            for(int jj=0;jj<200;jj+=1){
                max_endtime2[ii][jj] = endtime2[ii][jj];
            }
        }
        for(int i=1;i<9;i++){
            max_numm1[i] = numm1[i];
            max_numm2[i] = numm2[i];

```

```

    }
    for(int i=1;i<9;i++)
    {
        for(int j=1;j<9;j++){
            max_P[i][j] = 0.8*P[i][j] + 0.5*max_P[i][j];
        }
    }
}

```

**%Matlab 代码**

**%蒙特卡洛学习经验矩阵分布热图**

```

clc;
clear;
data = [0,40,0,31,0,0,0,0;
        30,0,40,0,2,0,1,0;
        0,0,0,0,13,0,60;
        39,0,31,0,1,0,0,0;
        0,30,0,39,0,1,0,0;
        1,0,1,0,56,0,12,0;
        0,2,0,1,0,56,0,12;
        0,0,0,0,12,0,59,0];
xvalues = {'CNC1','CNC2','CNC3','CNC4','CNC5','CNC6','CNC7','CNC8'};
yvalues = {'CNC1','CNC2','CNC3','CNC4','CNC5','CNC6','CNC7','CNC8'};
yvalues=yvalues'
HeatMap(data,'Colormap','redbluecmap','ColumnLabels',yvalues,'RowLabels',xvalues);
colorbar

```

**%任务一的第一种情况和第二种情况调度轨迹图**

```

RGV=xlsread('data.xlsx');
RGV1=xlsread('dataa.xlsx')
%RGV=RGV';
a=RGV(:,1)
b=RGV(:,2);
wei=floor((RGV1(:,1)+1)/2);
t=RGV1(:,2);

subplot(211)
plot(b,a,'-^')
axis([0 10000 0.5 4.5])
xlabel('当前时间 t');
ylabel('RGV 所在位置');
title('case1 的 RGV 调度轨迹')

```

```

subplot(212)
plot(t,wei,'-^')
axis([0 10000 0.5 4.5])
xlabel('当前时间 t');
ylabel('RGV 所在位置');
title('case2 的 RGV 调度轨迹')

```

## Case3:

### result1:

由于不同组数据间代码较为相似，我们使用第一组数据为例：

```

#include<iostream>
#include<ctime>
#include<stdlib.h>
using namespace std;
#define inf 5000//无穷大
int pro = 560;//加工时间
int rep[9] = {0,28,31,28,31,28,31,28,31};
int put_down = 25;
int L[9][9] = {
0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0, 0,
0, 0, 0, 20, 20, 33, 33, 46, 46,
0, 0, 0, 20, 20, 33, 33, 46, 46,
0, 20, 20, 0, 0, 20, 20, 33, 33,
0, 20, 20, 0, 0, 20, 20, 33, 33,
0, 33, 33, 20, 20, 0, 0, 20, 20,
0, 33, 33, 20, 20, 0, 0, 20, 20,
0, 46, 46, 33, 33, 20, 20, 0, 0,
0, 46, 46, 33, 33, 20, 20, 0, 0};
int S[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//加工剩余时间
bool B[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//是否有孰料
int num = 0;//成品数量
int T[9] ;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
int endtime[9][10000]={0}; //记录时间
int error[9][1000]={0};
int numm[9]={0};
int breakNo[100],breakBeT[100],breakEnT[100],breakPos[100],numBR = 0; //记录故障
void out(int endtime[9][10000]){
for(int ii=1;ii<8;ii++){
numm[1]+=numm[ii+1];
}
cout<<"ALL"<<numm[1]<<endl<<endl;
for(int ii=1;ii<9;ii++){

```

```

        for(int jj=0;jj<1000;jj++){
            if(endtime[ii][jj]!=0){
                cout<<ii<<"    "<<endtime[ii][jj]<<"    "<<endtime[ii][jj+1]<<"    error?
"<<error[ii][jj];
                cout<<endl;
            }
        }
    }
    cout<<"当前错误有: "<<endl;
    for(int i=0;i<numBR;i++){ //开始时间, 结束时间, 机床编号
        cout<<breakBeT[i]<<" "<<breakEnT[i] <<" "<<breakPos[i] <<endl;
    }
}
//就近原则;
int min_index(int *T){
    int i=1,num=9;
    int min_ind = i;
    for(; i<num; i++){
        if(T[i] < T[min_ind]) min_ind = i;
    }
    return min_ind;
}
double randuni(){
    return rand()*1.0/(RAND_MAX*1.0);
}
double  randnum , breaktime, runtime;//故障率、 维护时间、 距离机器工作的时间
void ifbreak(int next_pos){
    randnum = randuni();
    breaktime = 600 + 600*randuni();
    runtime = randuni();
    //发生故障
    if(randnum<=0.01){
        S[next_pos] = breaktime + runtime;//加工剩余时间
        B[next_pos] = 0;//是否有孰料
        cout<<next_pos<<" break!!"<<endl;
        cout<<"now:"<<time<<" : " ;
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<S[j] <<" ";
        cout<<endl<<"B: ";
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<B[j] <<" ";
        cout<<endl;
    }
}
}
int main(){
    srand(time(NULL));
}

```

```

int time = 0;
int pos = 0,next_pos = 0;//小车起始位置
bool begin = 0;
while(time<3600*8){
    /*****评估过程*****/
    for(int j=1;j<9;j++){
        T[j] = L[pos][j] + rep[j] + B[j]*put_down ;
        if((S[j]-L[pos][j]) > 0)
            T[j] += (S[j]-L[pos][j])*inf;
        //移动 T+ 上下料 T+ 清洗 T+ 假设不会提前过去等待
    }
    /*****选择过程*****/
    next_pos = min_index(T);//选择代价最小的
    if(T[next_pos] < inf) //若过去无需等待，则选择。
    {
        for(int i=1;i<9;i++){
            S[i] -= T[next_pos];//选择后，在这一过程中,RGV 无法做其他工作，所以下一次选择经过 T[next_pos]时间
            //此时若 S 为正，则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务；
            //若 S 为负，则说明 CNC 机器已经加工完毕，等待|S[i]|秒
        }
        S[next_pos] = pro - B[next_pos]*put_down;
        time+=T[next_pos];//时间需要延长这个过程的时间
        endtime[next_pos][numm[next_pos]]=time-B[next_pos]*put_down-rep[next_pos];
        numm[next_pos]++;
        cout<<time-B[next_pos]*put_down<<" : "<<pos<<"->"<<next_pos<<endl;
        cout<<"now:"<<time<<" S : " ;
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<S[j] <<" ";
        cout<<endl;
        num+= B[next_pos];
        pos = next_pos;
        B[next_pos] = 1;
        ifbreak(next_pos);
        if(B[next_pos] == 0){
            error[next_pos][numm[next_pos]] = 1;
            breakBeT[numBR] = time;
            breakEnT[numBR] = time+breaktime;
            breakPos[numBR] = next_pos;
            numBR++;
        }
    }
    else{
        time++;
        for(int i=1;i<9;i++){

```

```

        S[i]--; //此时若 S 为正, 则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;
        //若 S 为负, 则说明 CNC 机器已经加工完毕, 等待|S[i]|秒
    }
    begin = 0;
}
}
out(endtime);
cout<<num<<endl;
return 0;
}

```

**result2:** 我们使用第一组数据为例

```

#include<iostream>
#include<cmath>
#include<ctime>
#include<stdlib.h>
#define inf 5000//无穷大
using namespace std;
int ons = 20, tws = 33, ths = 46;
int pro[2] = {400,378}; //加工时间,CNC1=455,CNC2=182
int rep[9] = {0,28,31,28,31,28,31,28,31};
bool type[9] = {0,0,1,0,1,0,1,0,1};
int put_down = 25;
int L[2][9][9] = {0};
double randnum=0;
double breaktime = 0;
double runtime = 0;
double randuni(){
    return rand()*1.0/(RAND_MAX*1.0);
}
class item{//运送的物料类
public://CNC1 编号, 进入 CNC1 时间, 出 CNC1 时间, 进 CNC2 时间, 出 CNC2 时间
    int xuhao,CNC1,intime1,outtime1,CNC2,intime2,outtime2;
};
class error_{//错误类
public:
    int xuhao,NoCNC;//错误的物料序号, 当前的 CNC 编号
    int occ_time,fix_time;//错误开始时间, 修复时间
};
error_ error[20];
int error_times = 0;
item it[500];
int hold_CNC[9] = {0};
int hold_RGV;

```



```

int numit = 0;
void init(){
    for(int k=0;k<2;k++){
        for(int i=1;i<9;i++){
            for(int j=1;j<9;j++){
                //计算步长
                L[k][i][j] = abs((j+1)/2 - (i+1)/2) ;
                if(L[k][i][j] == 1) L[k][i][j] = ons;
                else if(L[k][i][j] == 2) L[k][i][j] = tws;
                else if(L[k][i][j] == 3) L[k][i][j] = ths;
                //满载时不能去到相同类型的机器
                if(k==1 && type[i]==type[j])    L[k][i][j]=inf;
            }
        }
    }
}
void print(){
    for(int k=0;k<2;k++){
        for(int i=1;i<9;i++){
            for(int j=1;j<9;j++){
                cout<<L[k][i][j]<<" ";
            }
            cout<<endl;
        }
        cout<<endl<<endl;
    }
}
void outcome(){
    cout<<"物料: "<<endl;
    for(int i=1;i<numit;i++){
        cout<<i<<" "<<it[i].CNC1<<" "<<it[i].intime1<<" ";
        if(it[i].outtime1>0){
            cout<<it[i].outtime1<<" "<<it[i].CNC2<<" "<<it[i].intime2<<" ";
            if(it[i].outtime2>0)
                cout<<it[i].outtime2;
        }
        cout<<endl;
    }
    cout<<"这八小时出现的故障有: "<<endl;
    for(int i=0;i<error_times;i++){
        cout<<error[i].xuhao<<"      "<<error[i].NoCNC<<"      "<<error[i].occ_time<<"
<<error[i].fix_time<<endl;
    }
}

```

```

int full = 0,t_full;//0 表示当前为空车
int S[9] = {10000,0,0,0,0,0,0,0,0};//加工剩余时间
bool B[9] = {0,0,0,0,0,0,0,0,0};//是否有孰料
int num = 0;//成品数量
int T[9] = {10000,0} ;//当前状态到达其他 CNC 加工台的代价
//就近原则;
int min_index(int *T){
    int i=1,num=9;
    int min_ind = i;
    for(; i<num; i++){
        if(T[i] < T[min_ind]) min_ind = i;
    }
    return min_ind;
}
void display(){
    cout<<"编号: ";
    for(int i=1;i<9;i++)
    {
        cout<<hold_CNC[i]<<" ";
    }
    cout<<endl<<" 船"<<hold_RGV<<" 任务序号: ";
    cout<<numit<<endl;
}
void ifbreak(int next_pos,int time){
    randnum = randuni();
    breaktime = 600 + 600*randuni();
    runtime = randuni()*pro[next_pos];
    //发生故障
    if(randnum<0.01){
        S[next_pos] = runtime+breaktime;//加工剩余时间
        B[next_pos] = 0;//是否有孰料
        cout<<next_pos<<" break!!"<<hold_CNC[next_pos] <<endl;
        cout<<"now:"<<time<<" : ";
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<S[j] <<" ";
        cout<<endl<<"B: ";
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<B[j] <<" ";
        cout<<endl;
        error[error_times].xuhao = hold_CNC[next_pos];
        error[error_times].NoCNC = next_pos;
        error[error_times].occ_time = runtime + time;
        error[error_times++].fix_time = time+runtime +breaktime;
    }
}
int main(){

```

```

srand(time(NULL));
init();
print();
int time = 0;
int pos = 1,next_pos = 0;//小车起始位置
bool begin = 0;
while(time<3600*8){
    /*******评估过程*****/
    for(int j=1;j<9;j++){
        T[j] = L[full][pos][j] + rep[j] + B[j]*type[j]*put_down ;
        if((S[j]-L[full][pos][j]) > 0){
            T[j] += inf;
        }
        if(full == 0 && B[j]==0 && type[j]) {
            T[j] += inf;
        }
        //移动 T+ 上下料 T+ 清洗 T+ 假设不会提前过去等待 + 假设不会空着手去
        到空的 CNC2 中
    }
    /*******选择过程*****/
    next_pos = min_index(T);//选择代价最小的
    if(T[next_pos] < inf) //若过去无需等待，并且当前小车状态允许过去，则选择
    {
        for(int i=1;i<9;i++){
            S[i] -= T[next_pos];//选择后，在这一过程中,RGV 无法做其他工作，所以
            下一次选择经过 T[next_pos]时间
        }
        //若是 CNC1 S = pro1,而 CNC2 S = pro2*full - put_down*B
        if(type[next_pos] == 0){
            S[next_pos] = pro[0] ;
        }
        else if(type[next_pos] == 1 && full==1) S[next_pos] = pro[1] -
        B[next_pos]*put_down;
        time+=T[next_pos];//时间需要延长这个过程的时间
        cout<<time-          type[next_pos]*B[next_pos]*put_down<<"          :
        "<<pos<<"->"<<next_pos<<endl;
        cout<<"now:"<<time<<" : ";
        for(int j=1;j<9;j++) cout<<S[j] <<" ";
        cout<<endl<<"B: ";
        //交换;
        if(full == 1){
            //车上的清洗掉
            if(B[next_pos])
                it[          hold_CNC[next_pos]          ].outtime2          =          time          -

```

```

type[next_pos]*B[next_pos]*put_down - rep[next_pos];
    hold_CNC[next_pos] = hold_RGV;
    it[ hold_RGV ].intime2 = time - type[next_pos]*B[next_pos]*put_down -
rep[next_pos];
    it[ hold_RGV ].CNC2 = next_pos;
    hold_RGV = 0;
}
else{
    //在 CNN1
    if(type[next_pos] == 0){
        if(B[next_pos] == 1){
            hold_RGV = hold_CNC[next_pos];
            hold_CNC[next_pos] = 0;
            it[hold_RGV].outtime1 = time - rep[next_pos];
        }
        //不管内部有无半熟品，都会产生新的:
        numit++;
        hold_CNC[next_pos] = numit;
        it[numit].CNC1 = next_pos;
        it[numit].intime1 = time - rep[next_pos];
    }
    else{
        //对于 CNC2，仅仅拿下来做清洗
        it[ hold_CNC[next_pos] ].outtime2 = time -
type[next_pos]*B[next_pos]*put_down - rep[next_pos];
        hold_CNC[next_pos] = 0;
    }
}
display();
num+= B[next_pos]*type[next_pos];
pos = next_pos;//小车到达
t_full = full;
full = B[next_pos] * not(type[next_pos]);//若 CNC1 有半熟料
if(type[next_pos] == 0) B[next_pos] = 1;//CNC1 类型都会变为有加工产品
else B[next_pos] = t_full; //经过 CNC1 装半数料后哦
for(int j=1;j<9;j++) cout<<B[j] <<" ";
cout<<endl;
ifbreak(next_pos,time);
begin = 1;
cout<<full<<endl;
}
else{
    time++;
    for(int i=1;i<9;i++){

```

```
        S[i]--; //此时若 S 为正, 则说明 CNC 机器经过 S[i]秒后可以加工下一任务;  
        //若 S 为负, 则说明 CNC 机器已经加工完毕, 等待|S[i]|秒  
    }  
    begin = 0;  
}   
}  
outcome();  
return 0;  
}
```