

论文与报告

冷轧生产调度模型及算法

赵君, 刘全利, 王伟

1. 大连理工大学 信息与控制研究中心 大连 116023

收稿日期 2007-1-15 修回日期 2007-11-12

网络版发布日期 接受日期

摘要

针对冷轧生产线调度问题的复杂性, 将该问题规划为拼卷优化和轧制批量计划编制两个部分. 将拼卷优化问题归结为一个多容器装箱问题, 采用一种新的智能搜索算法——离散微分进化 (DDE) 对该问题进行求解; 对于轧制批量计划编制建立了一种特殊的双旅行商问题模型, 采用基于进化策略和邻域搜索的混合启发式方法求解模型. 最后通过上海宝钢生产实际数据对所提方法进行了试验, 试验结果显示本文给出的生产调度方法是有效的.

关键词 [冷轧生产调度](#) [多容器装箱问题](#)
[微分进化](#) [旅行商问题](#) [启发式算法](#)

分类号

Models and Algorithms of Production Scheduling in Tandem Cold Rolling

ZHAO Jun, LIU Quan-Li, WANG Wei

1. Research Center of Information and Control, Dalian University of Technology, Dalian 116024, P.R. China
Abstract

The complexity of production scheduling

扩展功能
本文信息
▶ Supporting info
▶ PDF(1418KB)
▶ [HTML全文](0KB)
▶ 参考文献[PDF]
▶ 参考文献
服务与反馈
▶ 把本文推荐给朋友
▶ 加入我的书架
▶ 加入引用管理器
▶ 复制索引
▶ Email Alert
相关信息
▶ 本刊中 包含“冷轧生产调度”的相关文章
▶ 本文作者相关文章
· 赵君
· 刘全利
· 王伟