

短文

随机加工参数串行生产线的性能估计

赵千川,郑大钟

清华大学自动化系,北京

收稿日期 1995-7-14 修回日期 网络版发布日期 接受日期

摘要

研究加工参数服从一般分布,重复批量加工 n 种不同工件的随机串行生产线,给出了一个稳态加工周期的存在性条件,得到稳态加工周期、生产率、机器利用率的上下估界.

关键词 [串行生产线](#) [极大代数](#)

分类号

Performance Estimations of Production Lines With Stochastic Processing Parameters

Zhao Qianchuan, Zheng Dazhong

Department of automation, Tsinghua University, Beijing

Abstract

In this paper, we study the stochastic production lines with n types of different parts in a batch and with processing parameters obeying general distributions. A condition under which the stationary cycle time exists is given. The upper and lower bounds of steady-state cycle time, throughput of production lines and utilization of machines are obtained.

Key words [Production lines](#) [max-algebra](#)

DOI:

通讯作者

作者个人主页 [赵千川; 郑大钟](#)

扩展功能

本文信息

▶ [Supporting info](#)

▶ [PDF\(282KB\)](#)

▶ [\[HTML全文\]\(0KB\)](#)

▶ [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](#)

▶ [文章反馈](#)

▶ [浏览反馈信息](#)

相关信息

▶ [本刊中包含“串行生产线”的相关文章](#)

▶ 本文作者相关文章

· [赵千川](#)

· [郑大钟](#)