

طراحی مدل شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته سبز و قیمت گذاری محصول در حضور رقیب

سمیرا پارسائیان*، مقصود امیری*، پرهام عظیمی**، محمد تقی تقوی فرد***
تاریخ دریافت: ۹۷/۵/۱۵ - تاریخ پذیرش: ۹۷/۹/۲۷

چکیده:

توجه روز افزون به اثرات مخرب زیست محیطی زنجیره های تامین منجر به توجه به تحقیقات در زمینه زنجیره های تامین حلقه بسته سبز با هدف کمینه نمودن انتشار گازهای گلخانه ای گردیده است. مقاله حاضر به توسعه یک مدل زنجیره تامین حلقه بسته سبز در شرایط عدم قطعیت تقاضا با هدف کمینه نمودن هزینه کل زنجیره تامین، کمینه سازی مجموع گاز CO₂ و بیشینه نمودن سهم بازار محصول در حضور یک رقیب می پردازد. در این راستا یک مدل شبیه سازی عامل بنیان برای بازار جهت تخمین پارامتر تقاضا توسعه داده می شود سپس یک مدل شبیه سازی ترکیبی حاصل از ترکیب رویکردهای شبیه سازی عامل بنیان و گسسته پیشامد ارائه می گردد که نوآوری اصلی این تحقیق می باشد. در ادامه سناریوهای مختلف با روش طراحی آزمایشات تاگوچی تولید شده و مدل های بازار و زنجیره تامین حلقه بسته برای هر سناریو اجرا می گردد و مقادیر هزینه، گاز CO₂ و سهم بازار محصول ثبت می گردد. یک ماتریس تصمیم گیری با استفاده از سناریوها و معیارهای هزینه کل، گاز CO₂ و سهم بازار سازماندهی شده و با روش ELECTRE و مجموع ساده وزین سناریوهارتبه بندی و سناریوی برتر انتخاب می شود. از دیگر نوآوری های این مقاله می توان به جامعیت گستره متغیرهای تصمیم گیری در مدل اشاره نمود که متغیرهای موجودی، بازار و حمل و نقل را در قالب سناریوهای مختلف، شامل می شود. قابلیت کاربری مدل، با استفاده از یک مسئله واقعی در صنعت خودرو سازی بررسی و تحلیل می شود.

واژگان کلیدی: زنجیره تامین حلقه بسته سبز؛ عدم قطعیت تقاضا؛ شبیه سازی عامل بنیان؛ قیمت گذاری؛ تبلیغات

* دانشجوی دکتری مدیریت تحقیق در عملیات، گروه مدیریت صنعتی، دانشکده مدیریت و حسابداری، دانشگاه

علامه طباطبائی

** استاد، عضو هیئت علمی گروه مدیریت صنعتی دانشکده مدیریت و حسابداری، دانشگاه علامه طباطبائی

mg_amiri@yahoo.com

(نویسنده مسئول)

*** دانشیار، عضو هیئت علمی دانشکده مهندسی صنایع و مکانیک، دانشگاه آزاد اسلامی واحد قزوین

**** دانشیار، عضو هیئت علمی گروه مدیریت صنعتی دانشکده مدیریت و حسابداری، دانشگاه علامه طباطبائی

مقدمه

ظهور شرکت‌ها و کسب و کارهای بزرگ در سرتاسر دنیا و سیر فزاینده‌ی رقابت میان آنها برای تحقق ماموریتشان، کسب سهم بالای بازار و دستیابی به اهداف تعیین شده از یک سو و نگرانی‌های مطرح شده در خصوص پیامدهای منفی ناشی از فعالیت شرکتها بر محیط زیست، فشارهایی هستند که در دنیای امروزه نیروهای اصلی و تعیین کننده در تصمیم‌گیری‌های مدیران شرکت‌ها و کسب و کارها بدل شده است. به دلایلی همچون گرم شدن تدریجی کره زمین و افزایش انتشار آلاینده‌های محیط زیستی که خطری برای بقای گونه‌های گیاهی و جانوری می‌باشد در سالیان اخیر بیش از گذشته فعالیت‌های شرکت‌ها زیر ذره بین نهادهای مسئول در حوزه محیط زیست قرار گرفته و نهادهای مختلف در سطوح بین‌المللی، منطقه‌ای و کشوری قوانین و مقرراتی جهت کنترل و کاهش میزان انتشار گازهای گلخانه‌ای بر فعالیت کسب و کارها وضع نموده‌اند.

از آنجایی که توسعه و رشد شرکت‌ها وابسته به توسعه و رشد فعالیت‌های آنها در جغرافیای وسیعتری می‌باشد، همگام با رشد رقابت بین شرکت‌ها رقابت میان زنجیره تامین آنها به عنوان شریان اصلی حیات شرکت‌ها رو به افزایش می‌باشد. مجموع فعالیت‌هایی که در سراسر زنجیره تامین شرکت‌ها صورت می‌پذیرد یکی از منابع اصلی تولید گازهای گلخانه‌ای و سایر آلاینده‌های محیطی می‌باشد. بنابراین بسیاری از محققین و متخصصین در صدد ارائه مدلها و روشهایی برای کنترل و کاهش آلاینده‌گی در سطح زنجیره تامین شرکت‌ها پرداختند و این موضوع از اقبال ویژه‌ای برخوردار گردیده است. از جمله حوزه‌های تحقیقاتی که در این راستا توسعه یافته است، طراحی و مدیریت زنجیره‌های تامین سبز می‌باشد که تحقیقات بسیاری در این حوزه انجام شده است (مین و کیم، ۲۰۱۲؛ سازوار و همکاران، ۲۰۱۴؛ سلیمانی و همکاران، ۲۰۱۴). مدیریت زنجیره تامین سبز، یکپارچه کننده مدیریت زنجیره تامین با الزامات زیست محیطی در تمام مراحل طراحی محصول، انتخاب و تامین مواد اولیه، تولید و ساخت، فرایندهای توزیع و انتقال، تحویل به مشتری و بالاخره پس از مصرف، مدیریت بازیافت و مصرف مجدد به منظور بیشینه کردن میزان بهره‌وری مصرف انرژی و

منابع همراه با بهبود عملکرد کل زنجیره تامین است (سارکیس، ۲۰۰۶). در همین راستای کاهش مخاطرات زیست محیطی، مفهومی با عنوان زنجیره تامین حلقه بسته^۱ نیز مطرح شده که به مفهوم ایجاد یک حلقه در مسیر حرکت مواد زیان آور و تجزیه ناپذیر جهت بازیافت و به کارگیری مجدد می باشد. (الفت و همکاران، ۱۳۹۰) زنجیره تامین سبز حلقه بسته^۲ به دنبال دستیابی به راهکارهایی جهت کاهش اثرات زیان آور به محیط زیست می باشد. امروزه کمپانی ها و برندهای بسیار بزرگ و مشهوری در سراسر جهان و از صنایع مختلف در راستای سبز نمودن زنجیره های تامینشان و مسائلی چون بازتولید و زنجیره تامین معکوس گام برداشته اند. از جمله می توان به کمپانی های کداک، بی ام دابلیو؛ زیراکس، آی بی آم و ... اشاره نمود (سروری و همکاران، ۲۰۰۵).

قیمت گذاری و تبلیغات به عنوان دو جز از اجزای آمیخته بازاریابی، از مسائل اصلی مطرح در زمینه مدیریت خرید و فروش در زنجیره های تامین می باشد. و به عنوان عواملی بسیار مهم و تعیین کننده در فروش محصول و رقابت در بازار در نظر گرفته می شوند. مطالعات بسیاری در خصوص قیمت گذاری محصولات در زنجیره تامین انجام گرفته است (کای و همکاران، ۲۰۰۹؛ گن و همکاران، ۲۰۱۵)، اما تحقیقات محدودی در خصوص دو عامل قیمت و تبلیغات به طور همزمان در زنجیره های تامین بویژه زنجیره های تامین حلقه بسته انجام شده است. لذا تحقیق در خصوص سیاستهای قیمت گذاری و تبلیغات در زنجیره های تامین حلقه بسته خصوصا در حضور رقیب از خلاءهای آشکار تحقیقاتی به شمار می آید. از دیگر موضوعات مهم در زنجیره های تامین حلقه بسته، می توان به مسئله انتخاب سیاست بازپرسی و یا سفارش گذاری موجودی اشاره نمود که تحقیقات مختلفی در خصوص آن انجام شده است (مرتضوی و همکاران، ۲۰۱۵). بنابراین مطالعه در خصوص متغیرهای موجودی زنجیره های تامین حلقه بسته به دلیلی پیچیدگی بیشتر آنها به عنوان عاملی بسیار مهم و تعیین کننده در هزینه های زنجیره تامین از اهمیت بالایی برخوردار می باشد که این تحقیق بدان می پردازد.

-
1. Closed-loop Supply chain
 2. Green Closed-loop Supply chain

مسئله لجستیک و حمل و نقل به عنوان یکی از فعالیت‌های اصلی و اجتناب ناپذیر در زنجیره‌های تامین اثر غیر قابل انکاری در میزان گازهای گلخانه‌ای تولید شده در زنجیره تامین و هزینه‌های زنجیره تامین دارا است (هریس و همکاران، ۲۰۱۱) که در تحقیق حاضر به صورت انتخاب ترکیب وسایل حمل و نقل در سراسر زنجیره تامین حلقه بسته سبز در خصوص آن تصمیم‌گیری می‌شود.

تحقیق حاضر با نگرش به اهمیت موضوع زنجیره‌های تامین حلقه بسته سبز از یکسو و بررسی خلاءهای تحقیقاتی در این حوزه، همچون اهمیت و ضرورت بحث‌های قیمت‌گذاری و تبلیغات، سیاست‌بازپر سازی موجودی و حمل و نقل در سراسر زنجیره تامین، به ارائه مدلی جامع در زنجیره تامین حلقه بسته سبز پرداخته است.

به منظور توسعه مدلی که کاربردی بوده و قدرت بالایی در بازتاب مسائل دنیای واقعی داشته باشد تا پاسخ‌های به دست آمده از آن قابلیت پیاده‌سازی در دنیای واقعی را داشته باشند، شبیه‌سازی رویکردی بسیار کارآمد می‌باشد. به دلیل طبیعت آن پی‌سخت^۱ اغلب مسائل بهینه‌سازی در حوزه زنجیره تامین (رویین فر و همکاران، ۲۰۱۶)، شبیه‌سازی می‌تواند عدم قطعیت‌های مسائل واقعی را در مدل منظور نموده و اعتبار مدل را بهبود بخشد. مهم‌ترین چالش در مدلسازی مسائل دنیای واقعی اینست که این مسائل را غالباً نمی‌توان تنها با استفاده از یکی از رویکردهای مدلسازی شبیه‌سازی نمود و شبیه‌سازی با پارادایم سنتی تک‌روشه^۲ کاستی‌ها و معایبی دارد (بورشف، ۲۰۱۳). بنابراین برای اجتناب از این کاستی‌ها و داشتن مدلی که بیشترین شباهت را به نمونه واقعی آن داشته باشد استفاده از روشهای ترکیبی شبیه‌سازی امری نوآورانه و بسیار موثر در حوزه مدلسازی است. اما از آنجاییکه شبیه‌سازی به تنهایی قادر به بهینه‌سازی و کمک به تصمیم‌گیرنده برای انتخاب پاسخ بهینه نیست، لازم است که از یکی از رویکردهای بهینه‌سازی از طریق شبیه‌سازی^۳ برای دستیابی به پاسخ بهینه و یا نزدیک به بهینه استفاده نمود (عظیمی و همکاران، ۱۳۹۲).

-
1. NP-hard
 2. Single-method
 3. Optimization Via Simulation (OVS)

مقاله حاضر به توسعه زنجیره تامین حلقه بسته سبز با سه هدف کمینه سازی هزینه کل و مجموع گاز CO₂ تولید شده در سرتاسر آن و بیشینه سازی سهم بازار محصول زنجیره تامین در حضور یک رقیب پرداخته و در این راستا در خصوص متغیرهای بازپرسازی موجودی، نوع وسیله حمل و نقل، قیمت و تبلیغات تصمیم گیری می نماید.

بنابراین با توجه به آنچه که تشریح گردید به طور خلاصه می توان برتری مدل تحقیق حاضر نسبت به تحقیقات مشابه را در موارد ذیل بیان نمود؛

- شبیه سازی ترکیبی چند روشی حاصل از ترکیب شبیه سازی عامل بنیان و گسسته پیشامد به منظور ایجاد سینرژی و افزایش قدرت مدل در حل مسائل پیچیده و ان پی سخت که نوآوری اصلی تحقیق به شمار می آید.
- طراحی مدل عامل بنیان برای بازار محصول که قابلیت توسعه و جذب متغیرهای رفتاری- انسانی و محیطی بسیاری را داراست.
- در نظر گرفتن همزمان سه دسته متغیر بازپرسازی موجودی، لجستیک و آمیخته بازار (قیمت و تبلیغات) و به دست آوردن مقادیر نزدیک به بهینه برای متغیرها.
- استفاده از یکی از برترین نرم افزارهای روز دنیا در حوزه شبیه سازی و ایجاد مدلی که بر خلاف پیچیدگی آن (کدنویسی و شبیه سازی ترکیبی) قابلیت طراحی صفحه ارتباط با کاربر^۱ مناسبی را داراست که امکان بهره برداری سهل و آسان را به مدیران و تصمیم گیران در صنعت می دهد.

در ادامه بخش ۲ مقاله به مروری بر ادبیات تحقیق می پردازد، در بخش ۳ مدل پیشنهادی ارائه می گردد، بخش ۴ به حل یک مسئله واقعی با استفاده از مدل پرداخته و بخش ۵ به نتیجه گیری اختصاص می یابند.

مروری بر ادبیات تحقیق

در راستای مطالعه ادبیات مرتبط با تحقیق حاضر با توجه به گستردگی موضوع مطالعه، ادبیات موجود بسیار وسیع می‌باشد بنابراین به مرور بخشی از ادبیات موجود در زمینه‌های زنجیره تامین حلقه بسته و سبز، تقاضای غیر قطعی در زنجیره تامین، مدلسازی عامل بنیان و قیمت گذاری در زنجیره تامین پرداخته می‌شود.

تحقیقات انجام شده توسط گویندان و سلیمانی (۲۰۱۵ و ۲۰۱۷) گویندان و همکاران (۲۰۱۳)، گاید و ون و سنهاف (۲۰۰۹) و آتاسو و همکاران (۲۰۰۸) از جمله بسیار تحقیقاتی هستند که به مرور ادبیات موجود در زمینه زنجیره‌های تامین معکوس و حلقه بسته پرداخته اند. پاکسوی و همکاران (۲۰۱۱) به مطالعه زنجیره تامین حلقه بسته و بهینه سازی آن با استفاده از مدل ریاضیاتی خطی^۱ پرداختند. در تحقیق آنها گازهای گلخانه ای به صورت هزینه ناشی از آن در نظر گرفته شده است. زبالوس و همکاران (۲۰۱۴) به طراحی یک مدل زنجیره تامین حلقه بسته چند دوره ای در شرایط عدم قطعیت تقاضا و عرضه پرداختند، در این راستا آنها یک مدل برنامه ریزی تصادفی چند مرحله ای که بوسیله برنامه ریزی خطی عدد صحیح مختلط^۲ حل گردید، ارائه نمودند. از دیگر تحقیقاتی که به بهینه سازی زنجیره تامین حلقه بسته در شرایط عدم قطعیت پارامترها و با در نظر گرفتن فاکتورهای زیست محیطی پرداخته است می‌توان به تحقیق فتح الهی فرد و حاجی آقایی (۲۰۱۸) اشاره نمود که با توسعه مدل چند هدفه دو مرحله ای تصادفی و به کار بردن تعدادی الگوریتم فراابتکاری ممتیک اقدام به بهینه سازی شبکه زنجیره تامین حلقه بسته نمودند. زارعیان جهرمی و همکاران (۱۳۹۳) در مقاله شان به ارائه مدل بهینه سازی چند هدفه استوار برای بهینه سازی زنجیره تامین حلقه بسته پرداختند.

دسته ی دیگری از تحقیقات که در حوزه طراحی و بهینه سازی زنجیره‌های تامین سبز و حلقه بسته انجام شده اند، مسئله قیمت گذاری محصول (جدید و یا بازتولید شده^۳) را در

1. Linear mathematical model
2. Mixed integer linear programming (MILP)
3. Remanufactured

تحقیقاتشان در نظر گرفتند. از جمله در تحقیقی که توسط رضاپور و همکاران (۲۰۱۵) انجام گرفته است یک زنجیره تامین حلقه بسته رقابتی با تقاضای وابسته به قیمت طراحی گردیده است که توسط مدل پیشنهادی دو مرحله ای استراتژیک - تاکتیکال حل می شود. موداک و همکاران (۲۰۱۸) در تحقیقی با استفاده از مدل بازی استکلبرگ به مطالعه زنجیره تامین حلقه بسته دو سطحی پرداختند. آنها قیمت، کیفیت و مدیریت بازتولید را به عنوان متغیرهای کلیدی خود در تحقیق در نظر گرفتند. از دیگر تحقیقاتی که در زنجیره های تامین حلقه بسته مسئله قیمت گذاری محصول را مورد مطالعه قرار داده اند می توان به تحقیقاتی مانند تحقیق طالعی زاده و همکاران (۲۰۱۸) و قمی آویلی و همکاران (۲۰۱۸) اشاره نمود که در تحقیق اخیر تقاضا به صورت غیر قطعی و تابعی از قیمت محصول در نظر گرفته شده است. دیگر تحقیقی که به بررسی و بهینه سازی زنجیره های تامین حلقه بسته در شرایط عدم قطعیت تقاضا پرداخته است، تحقیق حدادی سی سخت و رایان (۲۰۱۸) می باشد. آنها هم چنین نرخ مالیات بر کربن را به عنوان عاملی غیر قطعی در نظر گرفتند و به مطالعه زنجیره حلقه بسته با حمل و نقل چند حالتی پرداختند.

استفاده از مدل های عامل بنیان^۱ برای حل مسائل طراحی و بهینه سازی زنجیره تامین از جمله حوزه هایی است که کمتر بدان پرداخته شده است. مرتضوی و همکاران (۲۰۱۵) مدل خود سازگار شونده^۲ هوشمندی برای سیستم سفارش دهی زنجیره تامین در شرایط عدم قطعیت تقاضا طراحی نمودند و با استفاده از یکی از روش های بهینه سازی از طریق شبیه سازی به بهینه سازی سیستم سفارش گذاری در زنجیره تامین پرداختند. مدل آنها یک مدل شبیه سازی عامل بنیان می باشد که با روش یادگیری تقویت شده^۳ ترکیب شده است. از تحقیقات دیگری که رویکرد شبیه سازی عامل بنیان را برای بهینه سازی زنجیره تامین و بررسی سیاست مناسب موجودی استفاده نموده است می توان تحقیق پونته و همکاران (۲۰۱۷) را نام برد.

همانگونه که ذکر شد ادبیات مرتبط با موضوع تحقیق حاضر بسیار وسیع می باشد. با مطالعه

-
1. Agent-based
 2. Self-adaptive
 3. Reinforced learning method

ادبیات موجود می‌توان به وضوح متوجه شد که هر تحقیق بخشی از آنچه که در این تحقیق مورد نظر است را پوشش داده و کمبود قابل توجهی در ادبیات برای تحقیقی که همزمان مسئله سیاست سفارش‌گذاری موجودی، قیمت‌گذاری، تبلیغات و حمل و نقل را در زنجیره‌های حلقه بسته سبز مورد بررسی قرار دهد وجود دارد.

معرفی مدل

به منظور مدل‌سازی زنجیره تامین حلقه بسته سبز با تقاضای غیر قطعی ابتدا لازمست که پارامتر تقاضا که به صورت تابعی از قیمت محصول، تعداد نوبت‌های تبلیغات سراسری محصول و تبلیغات محلی محصول در مقابل قیمت و تبلیغات محصول رقیب در بازار است، برآورد گردد. بنابراین در این تحقیق دو مدل ارائه می‌گردد. مدل اول به طراحی بازار محصول در حضور رقیب می‌پردازد و سناریوهای مختلفی از متغیرهای آمیخته بازار برای محصول مورد نظر شبیه‌سازی می‌شود. بخش ۳،۱ به تشریح مدل بازار می‌پردازد. پس از شبیه‌سازی بازار و به دست آوردن رابطه بین پارامتر تقاضا و متغیرهایی که اشاره شد، مدل دوم که مدل زنجیره تامین حلقه بسته است در بخش ۳،۲ ارائه می‌گردد.

مراحل اجرای مدل‌سازی و بهینه‌سازی در تحقیق حاضر به ترتیب نمودار شماره ۱ می‌باشد.



نمودار ۱. مراحل مدل سازی و شبیه سازی تحقیق

مدلسازی بازار تقاضای محصول در حضور محصول رقیب

جهت مدل سازی و پیش بینی وضعیت تقاضای محصول مورد مطالعه در حضور محصول رقیب، از مدل سازی عامل بنیان استفاده می شود. مدلی که به این منظور توسعه می یابد از عامل مصرف کننده^۱ برای مدل نمودن رفتار مصرف کننده ها، از عامل خرده فروش^۲ برای مدل سازی شرایط و مشخصه های خرده فروشان و عامل اثرگذاری^۳ برای کمی نمودن و بررسی اثر هر عمل

1. Consumer
2. Retailer
3. Influence

روی مصرف کنندگان استفاده می‌کند. عامل اصلی^۱ به عنوان بستری برای تعامل عوامل و تنظیم پارامترها مورد استفاده قرار می‌گیرد. پارامترهای مورد استفاده در هر یک از عامل‌ها در جدول شماره ۱ شرح داده شده است.

در مدل تقاضای محصول در بازار، عامل تعیین کننده انتخاب محصول i ام توسط مصرف کنندگان، متغیری به نام ارجحیت^۲ می‌باشد که با رابطه ۱ تعریف می‌گردد.

(۱)

$$\text{preference}[i] = (\text{memoryWeight} * \text{memory}[i] + \text{influenceWeight} * \text{influence}[i]) / \text{price}[i];$$

در رابطه ی شماره ۱ مقدار ارجحیت محصول مورد نظر با عامل اثر گذاری و حافظه^۳ رابطه مستقیم و با قیمت^۴ رابطه معکوس دارد. تبلیغات سراسری و محلی هر کدام اثرشان را روی عامل اثر گذاری می‌گذارند. قیمت محصولات نیز در متغیر قیمت منعکس می‌گردد. در رابطه فوق، عامل اثر و حافظه هر کدام به طور جداگانه وزن مخصوص به خود را دارا هستند.

(memoryWeight , influenceWeight

اثر تبلیغات سراسری و محلی را هر کدام با تعداد دفعات تبلیغات در مدل نشان می‌دهیم. هر نوبت که تبلیغات انجام می‌گیرد، با استفاده از عامل اثر گذاری، اثر تبلیغات به هر مصرف کننده به شکل یک پیام منتقل می‌گردد. که در رابطه بالا با متغیر influence نشان داده شده است. در مدل مذکور با هر بار کلیک بر روی دکمه تبلیغات سراسری و محلی، به ترتیب توابع globalPromo و localPromo که با کد جاوا^۵ برنامه آن نوشته می‌شود، فراخوانی شده و پیام تبلیغات به مصرف کنندگان به شکل اثر منتقل می‌گردد. بر اساس مقدار ارجحیت، هر مصرف کننده تصمیم می‌گیرد که خریدار کدام محصول باشد. و تغییر ذائقه مصرف کننده، با هر تغییری که در قیمت و یا تبلیغات اتفاق می‌افتد، با توجه به همین مقدار ارجحیت صورت می‌پذیرد.

1. Main
2. Preference
3. Memory
4. Price
5. Java Code

تصمیم گیرنده در این مدل انسان می باشد و پیش بینی رفتار انسان یکی از پیچیده ترین مسائل موجود در طبیعت می باشد. این امر به دلیل متغیرهای بسیار زیادی است که بر رفتار انسان اثر می گذارد. از آنجاییکه در نظر گرفتن تمام متغیرها در این تحقیق ممکن نیست، سعی شده تا با استفاده از مدل عامل بنیان، که هر انسان را به صورت یک عامل متفکر و دارای رفتار و متغیرهای مختص به خود در نظر می گیرد، متغیرهای مورد نظر و روابط آنها تا حد امکان در مدل گنجانده شود.

به منظور ارزیابی و برآورد این مدل که ناشی از رفتار انسانی آن می باشد با توجه به میزان دسترسی به اطلاعات یکی از دو روش ذیل مورد استفاده قرار می گیرد؛

۱. در صورتیکه داده های تاریخی در خصوص رفتار انسانی (رفتار مصرف کنندگان

بالمقوه در بازار در این مدل) موجود و در دسترس باشد از آزمون فرض مقایسات زوجی استفاده می گردد تا مقادیر خروجی از مدل برای رفتار انسانی با مقادیر واقعی مشاهده و ثبت شده این رفتار مقایسه گردد. آزمون فرض مذکور به صورت ذیل می باشد؛

H_0 : اختلاف معناداری میان میانگین خروجی از مدل و مقادیر واقعی مشاهده شده وجود ندارد.

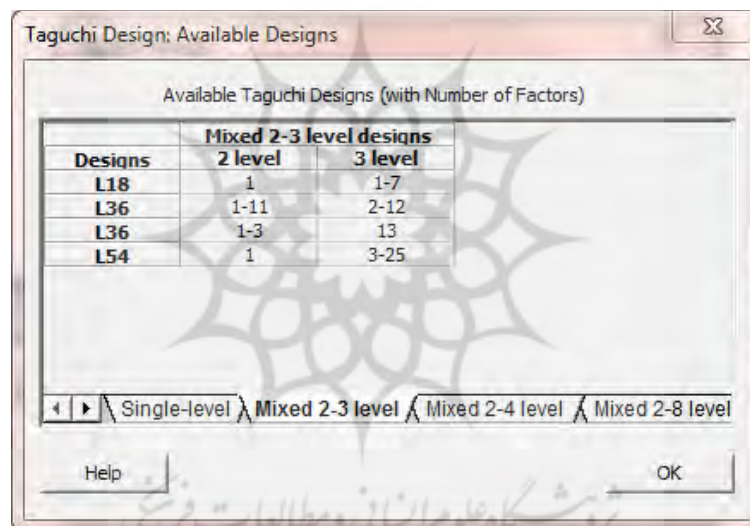
H_1 : اختلاف معناداری میان میانگین خروجی از مدل و مقادیر واقعی مشاهده شده وجود دارد.

۲. در صورتیکه داده های تاریخی رفتار مصرف کننده موجود و در دسترس نباشند به منظور سنجش اعتبار و روایی مدل، نتایج حاصل از اجرای مدل به خبرگان صنعت و یا حوزه مورد بررسی ارائه شده و از آنها درباره قابلیت اتکا به نتایج نظرخواهی می گردد.

از آنجاییکه غالباً داده های واقعی (مشاهدات تاریخی ثبت شده) برای ارزیابی مقادیر خروجی مدل (برای تصمیمات انسانی) در دسترس نیست، روش دوم بیشتر مورد استفاده قرار می گیرد.

مدل بازار در نرم افزار شبیه سازانی لاجیک^۱، که از نرم افزارهای بسیار قدرتمند حال حاضر دنیا در شبیه سازی می باشد، ایجاد می گردد. با توجه به قابلیت های برتر این نرم افزار، استفاده از آن برای شبیه سازی در این تحقیق از جمله نقاط برجسته و برتری های این تحقیق به شمار می آید.

سپس با استفاده از روش طراحی آزمایشات تاگوچی طرح های آزمایشی تولید می گردد. با توجه به وجود چهار متغیر که دو متغیر دارای دو سطح و دو متغیر دیگر دارای سه سطح می باشند. از میان طرح های موجود تاگوچی در نرم افزار مینی تب، با توجه به شکل شماره ۱، طراحی L36 انتخاب می گردد.



شکل ۱. طرح های موجود تاگوچی برای متغیرهای ۲ الی ۳ سطحی مخلوط

جهت تخمین میانگین تقاضا برای برآورد رابطه میان پارامتر تقاضا و قیمت، تبلیغات سراسری و محلی، مدل ساخته شده در نرم افزار انی لاجیک را با استفاده از طرح های تصادفی به تعداد ۱۵ دفعه برای هر طرح اجرا نموده و میانگین تقاضا را برای هر طرح محاسبه و ثبت می نمایم. پس

از اجرای آزمایشات و ثبت نتایج، با استفاده از روش رگرسیون خطی و نرم افزار مینی تب ۱۸ رابطه بین متغیرهای مستقل و پاسخ استخراج می گردد. رابطه شماره ۲ رابطه رگرسیون برای تخمین رابطه بین میانگین تقاضا و متغیرهای مورد بررسی را نشان می دهد.

(۲)

$$\lambda = d + a \times Price + b \times global\ Promo + c \times local\ Promo Ri$$

شماره ۱ ام، قیمت محصول و تعداد تبلیغات سراسری توسط شرکت تولید کننده محصول مورد نظر زنجیره تامین می باشند. مقادیر a, b, c و d هم اعداد ثابت می باشند.

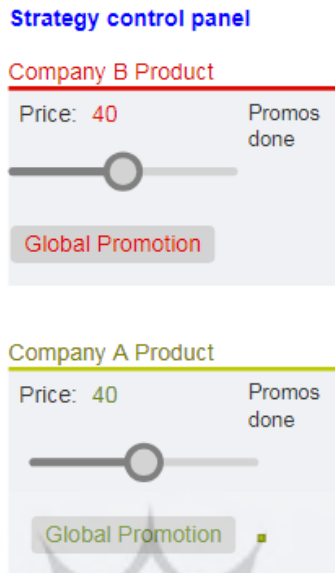
جدول ۲. پارامترها و متغیرهای مدل بازار

پارامترهای عامل مصرف کننده (Consumer)	
Price	قیمت
numProducts	محصولات
remainingInfluence	باقیمانده ی اثر
memoryWeight	وزن حافظه
influenceWeight	وزن اثرگذاری
accidentalSwitch	تغییر تصادفی محصول
متغیرهای عامل مصرف کننده (Consumer)	
memory	حافظه
influence	اثر
preference	ارجحیت
پارامترهای عامل خرده فروش (Retailer)	
virtualBorder	مرز مجازی
relativeImportance	اهمیت نسبی
پارامترهای عامل اثرگذاری (Influence)	
product	محصول
influenceInitiation	آغاز اثر
influenceduration	مدت زمان اثر

پارامترهای عامل اصلی (Main)	
numProducts	تعداد محصولات (رقبا)
numConsumers	تعداد مصرف کنندگان بالقوه (جامعه نمونه)
numRetailers	تعداد خرده فروشان
primaryPrice	قیمت اولیه محصولات
need	نیاز در هر خرید
memoryWeight	وزن حافظه
influenceWeight	وزن اثر
remainingInfluence	باقیمانده اثر
switchThreshold	آستانه تغییر محصول
accidentalSwitch	تغییر تصادفی محصول
globalPromoDuration	مدت زمان تبلیغات سراسری
localPromoDuration	مدت زمان تبلیغات محلی
متغیرهای عامل اصلی (Main)	
Price	قیمت
Promotion	تبلیغات
Demand	تقاضا

شکل شماره ۲ بخشی از صفحه ارتباط با کاربر که نشان دهنده پنل کنترل قیمت و تبلیغات مدل است را نشان می دهد. طراحی چنین پنلی کاربری مدل برای کاربران عادی (غیر متخصص شبیه سازی) را تسهیل می نماید.

پژوهشگاه علوم انسانی و مطالعات فرهنگی
پرتال جامع علوم انسانی



شکل ۲. پنل کنترل قیمت و تبلیغات در مقابل قیمت و تبلیغات رقیب

اثر تبلیغات سراسری و محلی را هر کدام با تعداد دفعات تبلیغات در مدل نشان می دهیم. زمان اثر نیز می تواند متغیر باشد با توجه به نوع تبلیغات، که در این مقاله برای اجتناب از پیچیدگی برابر در نظر گرفته شده است.

۳,۲. مدل سازی زنجیره تامین حلقه بسته

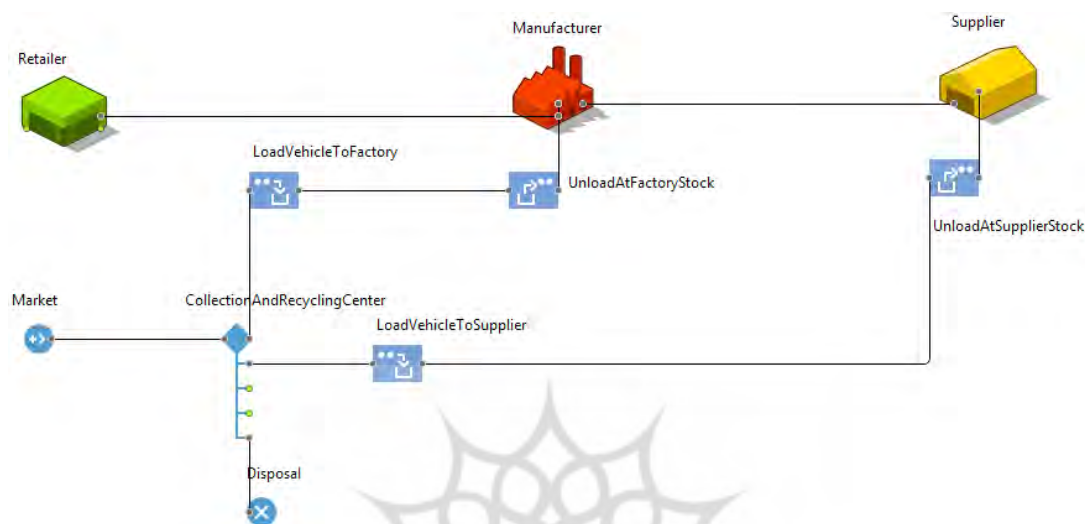
در راستای مدل سازی زنجیره تامین حلقه بسته، زنجیره تامین به صورت دو زنجیره رو به جلو^۱ و معکوس^۲ در نظر گرفته می شود. اعضای زنجیره تامین رو به جلو هر کدام یک عامل^۳ در نظر گرفته می شوند که دارای رفتار، مشخصه ها، پارامترها و ارتباطات مختص به خود است. به منظور اجتناب از پیچیدگی مدل و به دلیل رفتار ساده تر زنجیره معکوس، مدل سازی این بخش از زنجیره تامین حلقه بسته، با روش گسسته پیشامد و یا فرایندی انجام می گیرد. در واقع با

1 Forward

2 Reverse

3 Agent

ترکیب دو روش مدل‌سازی تلاش می‌گردد تا از مزایای هر دو در مدل استفاده شود. نمودار شماره ۲ مدل زنجیره تامین حلقه بسته در نرم افزار انی لاجیک را نشان می‌دهد.



نمودار ۲. زنجیره تامین حلقه بسته در نرم افزار انی لاجیک

زنجیره تامین رو به جلو مورد بررسی در تحقیق حاضر شامل یک تامین کننده، یک تولید کننده و یک خرده فروش است که نماینده خرده فروشان محسوب می‌شود. در زنجیره معکوس یک مرکز جمع آوری و بازیافت و یک مرکز امحاء وجود دارد. محصولات برگشتی از بازار که به صورت درصدی از تقاضای محصول اصلی در نظر گرفته می‌شود وارد زنجیره معکوس شده و پس از انجام عملیات بازرسی، جدا سازی و بازیافت راه یکی از سه مقصد ممکن که انبار تولید کننده، انبار تامین کننده و یا مرکز امحاء است را در پیش می‌گیرد. در بخشهای ۳,۲,۲ الی ۳,۲,۴ رفتار هر یک از عامل‌ها در زنجیره تامین رو به جلو و تعامل آنها در مدل به همراه پارامترهای مربوط به آنها تشریح می‌گردد. و رفتار زنجیره رو به عقب به همراه پارامترهای مربوطه در بخش ۳,۲,۵ تبیین می‌گردد.

مفروضات مدل

- مدل تک محصولی است.
 - محصول زنجیره تامین در بازار، یک رقیب دارد.
 - زنجیره تامین رقیب در نظر گرفته نشده است.
 - رقیب در دوره مورد بررسی یک نوبت تبلیغات سراسری برای محصولش دارد.
 - رقیب در دوره مورد بررسی یک نوبت تبلیغات محلی در هر خرده فروش برای محصولش دارد.
 - تقاضای مشتریان برای محصول مورد بررسی غیر قطعی بوده و دارای توزیع پواسون است.
 - پارامتر تقاضا (λ در توزیع پواسون) متغیر بوده و تابعی از قیمت محصول، تعداد نوبت تبلیغات سراسری و تعداد تبلیغات محلی برای محصول است.
 - زمان انتظار^۱ تامین سفارش برای هر عضو زنجیره تامین صفر در نظر گرفته شده است.
 - مقدار محصول بازگشتی به زنجیره تامین به صورت درصدی از تقاضای ماهانه محصول در نظر گرفته می شود.
 - بین مرکز جمع آوری و مرکز امحا حمل و نقل وجود ندارد.
 - هزینه حمل، بر عهده عضو ارسال کننده می باشد.
- متغیرهای تصمیم گیری مدل
- متغیرهای تصمیم گیری مدل زنجیره تامین حلقه بسته در جدول شماره ۲ آمده است.

جدول ۲. متغیرهای تصمیم‌گیری مدل زنجیره تامین حلقه بسته

متغیر تصمیم‌گیری	شرح
VTypeCF	نوع وسیله نقلیه برای حمل از مرکز جمع‌آوری و بازیافت به تولیدکننده (کارخانه)
VTypeCS	نوع وسیله نقلیه برای حمل از مرکز جمع‌آوری و بازیافت به تامین‌کننده
VTypeFR	نوع وسیله نقلیه برای حمل از تولیدکننده (کارخانه) به خرده‌فروش
VTypeSF	نوع وسیله نقلیه برای حمل از تامین‌کننده به تولیدکننده (کارخانه)
Price	قیمت محصول زنجیره تامین
GlobalPromo	تعداد تبلیغات سراسری برای محصول زنجیره تامین
LocalPromoRi	تعداد تبلیغات محلی خرده‌فروش 1م برای محصول زنجیره تامین
s high R	سقف موجودی خرده‌فروش
s low R	حداقل موجودی (نقطه سفارش) خرده‌فروش
s high F	سقف موجودی مواد و قطعات اولیه تولیدکننده (کارخانه)
s low F	حداقل موجودی (نقطه سفارش) مواد و قطعات اولیه تولیدکننده (کارخانه)
s high S	سقف موجودی مواد و قطعات اولیه تامین‌کننده
s low S	حداقل موجودی (نقطه سفارش) مواد و قطعات اولیه تامین‌کننده

مدلسازی زنجیره رو به جلو با روش عامل بنیان

هر یک از عامل‌ها در زنجیره تامین رو به جلو که نماینده یکی از اعضای زنجیره هستند دارای رفتار تعریف شده و پارامترهای مختص خود هستند. در ادامه رفتار هر یک از عامل‌ها در زنجیره رو به جلو تشریح می‌گردد.

خرده‌فروش

خرده‌فروش در مدل مورد نظر به عنوان نماینده خرده‌فروشان تقاضا را دریافت می‌نماید. سپس آنرا با موجودی مقایسه نموده و در صورتیکه موجودی مقداری غیر صفر داشته باشد تقاضای رسیده را به صورت جزئی و یا کامل (با توجه به مقدار موجودی در دست) برآورده می‌نماید. میزان تقاضای پاسخ داده نشده به عنوان تقاضای عقب افتاده در نظر گرفته می‌شود تا در آینده هنگام دریافت موجودی از کارخانه و با پرداخت جریمه کسری جبران گردد. خرده

فروش به صورت هفتگی وضعیت موجودی، تقاضای جبران نشده (عقب افتاده) و موجودی در راه را بررسی نموده و با توجه به سیاست سفارشگذاری موجودی که در این تحقیق سیستم دوره ای و یا (S,S) است، مقدار مورد نیاز برای سفارش به عضو بالا دستی که تولید کننده است تعیین می گردد. رابطه های ۳ و ۴ فرمول محاسبه مقدار سفارش را نشان می دهد.

$$L = I + E - B$$

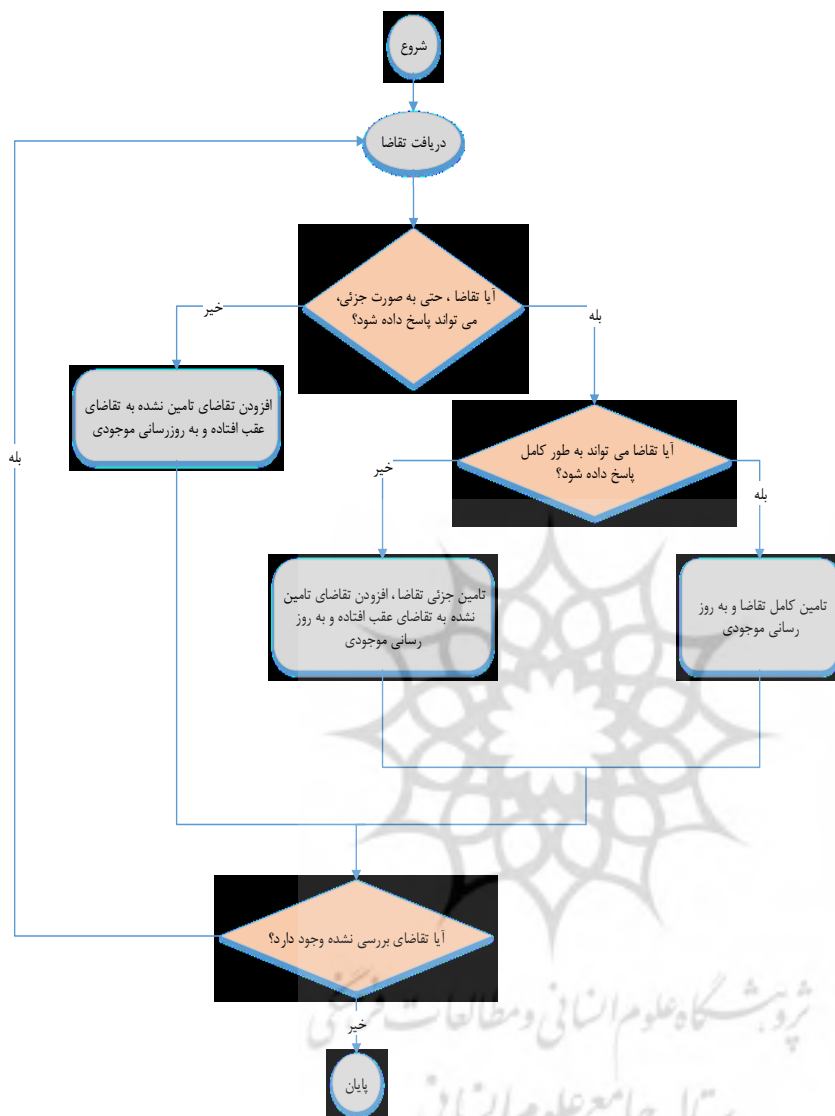
(۳)

$$O = S - L \quad (۴)$$

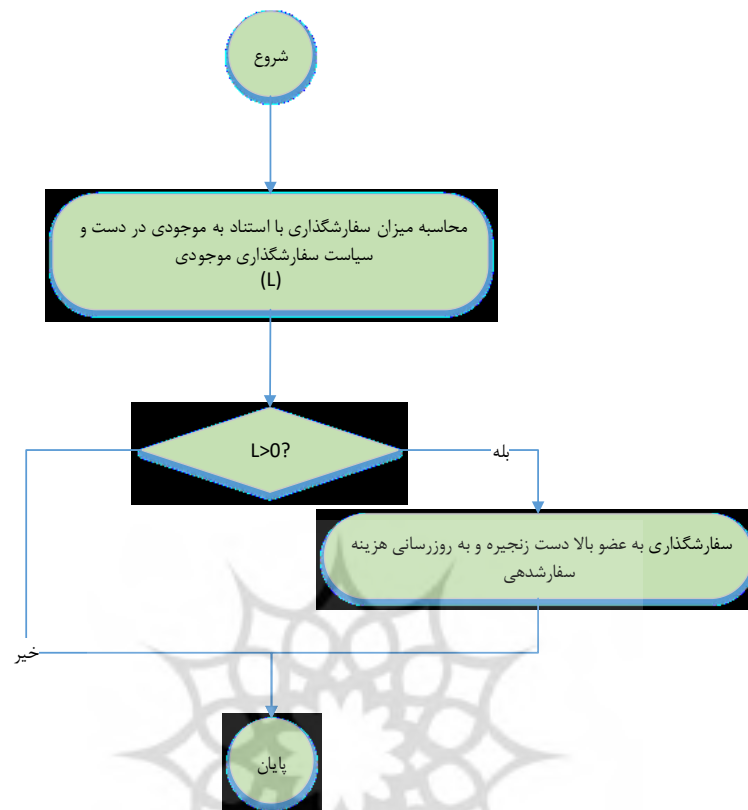
به ترتیب معرف مقدار موجودی در دست، B و E، I، L در رابطه شماره ۳ متغیرهای موجودی انبار خرده فروش، موجودی در راه و تقاضای تامین نشده (عقب افتاده) هستند. در رابطه شماره ۴ نشان دهنده مقدار سفارش به عضو بالا دست زنجیره تامین است O متغیر که برابر است با اختلاف سقف موجودی (طبق سیاست سفارش گذاری) و مقدار موجودی در دست. نمودار شماره ۳ منطق رفتار خرده فروش را تشریح نموده و نمودار شماره ۴ فرایند محاسبه مقدار سفارش و سفارشگذاری به عضو بالا دست زنجیره رو به جلو است که به صورت هفتگی در مدل مورد مطالعه در عامل خرده فروش فراخوانی می گردد. هزینه کل عامل خرده فروش شامل هزینه سفارشگذاری، هزینه نگهداری موجودی، هزینه کسری موجودی و هزینه هر نوبت تبلیغات محلی می باشد. جدول ۳ پارامترهای عامل خرده فروش را نشان می دهد.

جدول ۳. پارامترهای عامل خرده فروش

پارامتر	شرح
S	سقف موجودی
s	حداقل موجودی (نقطه سفارش)
OC	هزینه هر نوبت سفارش گذاری
HC	هزینه نگهداری هر واحد موجودی در روز
SC	هزینه کسری هر واحد موجودی در روز
AdvC	هزینه هر نوبت تبلیغات محلی



نمودار ۳. رفتار خرده فروش در زنجیره رو به جلو



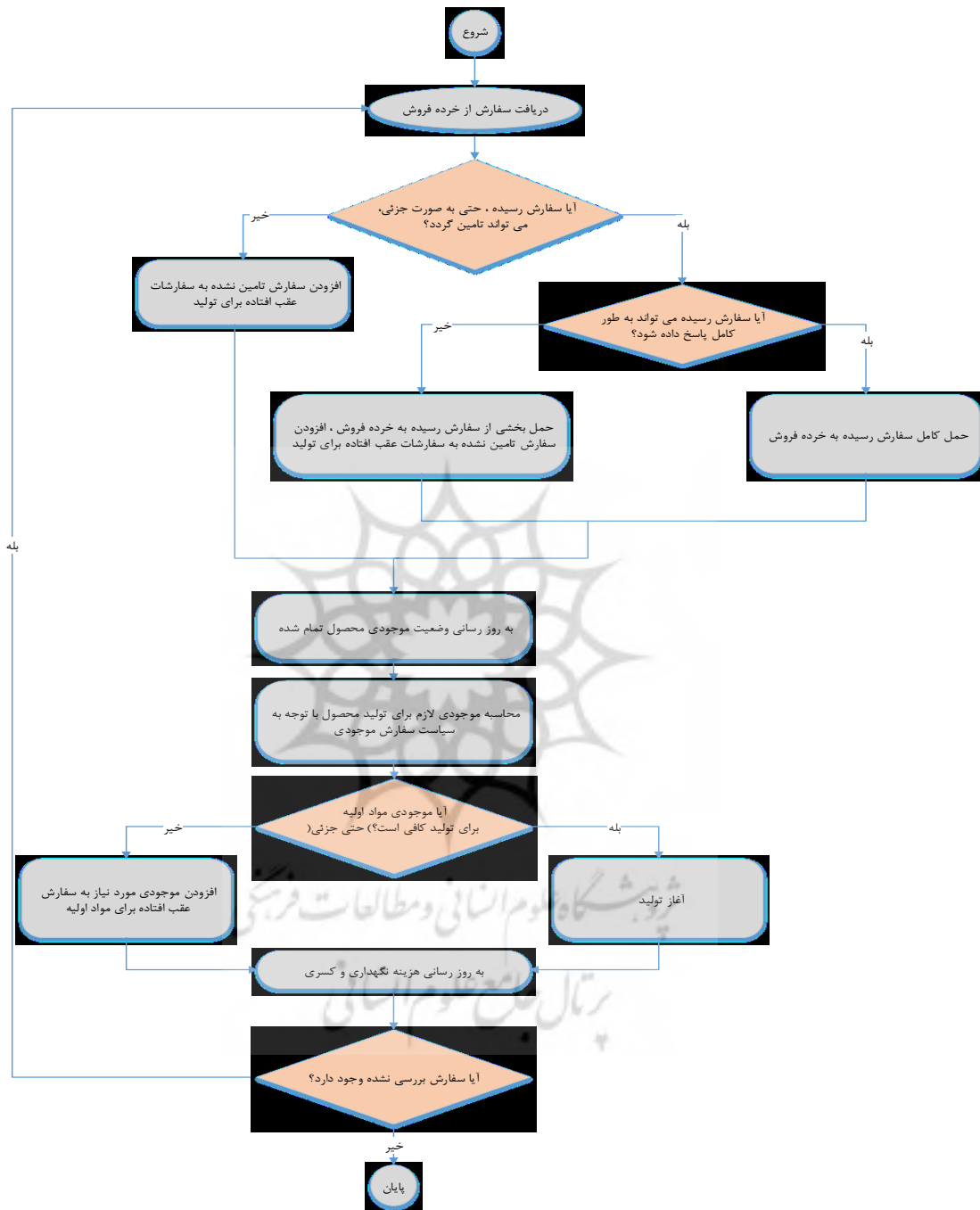
نمودار ۴. فرایند سفارشگذاری به عضو بالا دست زنجیره تامین رو به جلو

تولید کننده

تولید کننده سفارشات دریافتی از خرده فروش را طبق فرایند نشان داده شده در نمودار شماره ۵ پردازش نموده و به آن پاسخ می دهد. رفتار عامل تولید کننده پیچیده تر از رفتار عامل خرده فروش است به دلیل اینکه با دو نوع موجودی سر و کار دارد. ۱- موجودی محصول که مورد تقاضای خرده فروش است و ۲- موجودی مواد اولیه (قطعات) که برای تولید محصول استفاده می نماید. تولید کننده پس از دریافت سفارش از خرده فروش، امکان تامین تمام یا بخشی از سفارش رسیده با توجه به مقدار موجودی در انبار خود را بررسی می نماید. آن میزان از سفارش که امکان تامین ندارد به عنوان سفارش عقب افتاده در نظر گرفته می شود. به منظور

تولید محصول، تولید کننده موجودی مواد اولیه را بررسی نموده و در صورتیکه موجودی صفر نباشد تولید آغاز می‌گردد. تولید کننده نیز مانند خرده فروش به صورت هفتگی به تامین کننده سفارش گذاری می‌نماید. برای سفارش قطعات و مواد اولیه به تامین کننده، کارخانه از فرایند تصویر شده در نمودار شماره ۴ و روابط شماره ۳ و ۴ برای محاسبه میزان سفارش و سفارش دهی استفاده می‌نماید.

هزینه کل تامین کننده شامل هزینه نگهداری محصول تمام شده، هزینه نگهداری موجودی مواد و قطعات اولیه، هزینه سفارش دهی به تامین کننده، هزینه حمل محصول تمام شده به خرده فروش، هزینه کسری موجودی محصول تمام شده، هزینه کسری موجودی مواد و قطعات اولیه و هزینه هر نوبت تبلیغات سراسری است. میزان کل گازهای گلخانه‌ای تولید شده توسط عامل تولید کننده شامل گاز CO_2 ناشی از تولید محصول و حمل محصول به خرده فروش است. پارامترهای عامل تولید کننده در جدول شماره ۴ تشریح گردیده است.



نمودار ۵. رفتار تولید کننده در زنجیره رو به جلو

جدول ۴. پارامترهای عامل تولید کننده

پارامتر	شرح
S	سقف موجودی محصول تمام شده
s	حداقل موجودی (نقطه سفارش) محصول تمام شده
Sr	سقف موجودی مواد و قطعات اولیه
sr	حداقل موجودی (نقطه سفارش) مواد و قطعات اولیه
OC	هزینه هر نوبت سفارش گذاری
HC	هزینه نگهداری هر واحد موجودی محصول تمام شده در روز
RHC	هزینه نگهداری هر واحد موجودی مواد و قطعات اولیه در روز
SC	هزینه کسری هر واحد موجودی محصول تمام شده در روز
RSC	هزینه کسری هر واحد موجودی مواد و قطعات اولیه در روز
ManuC	هزینه تولید هر واحد محصول
ShipC	هزینه حمل و نقل هر واحد محصول تمام شده
AdvC	هزینه هر نوبت تبلیغات سراسری
ManuCO ₂	گاز CO ₂ ناشی از تولید هر واحد محصول
ShipCO ₂	گاز CO ₂ ناشی از حمل محصولات توسط وسیله نقلیه مشخص
VCap	ظرفیت وسیله نقلیه مشخص

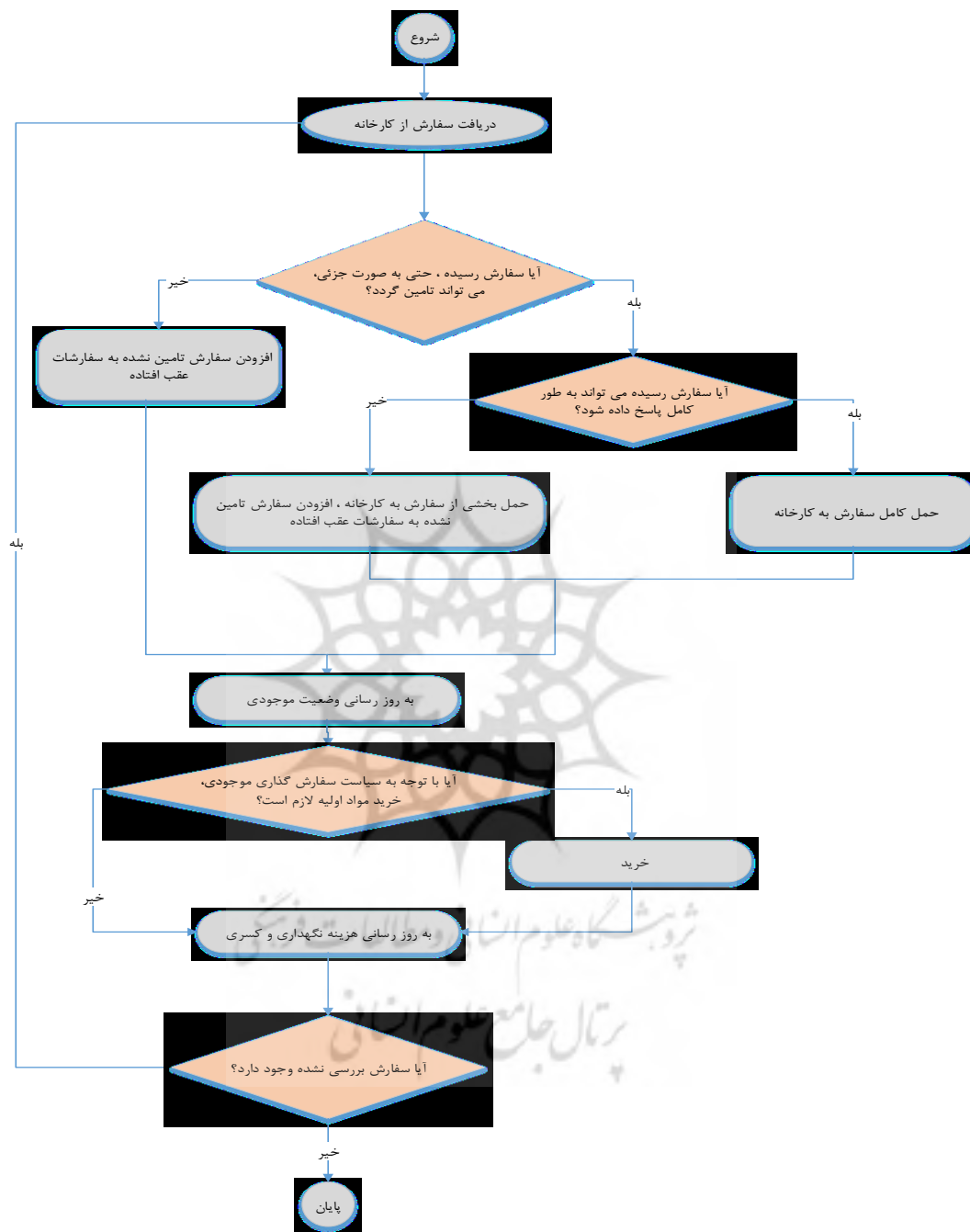
تامین کننده

سفارشات هفتگی رسیده از سوی تولید کننده در عامل تامین کننده طبق نمودار شماره ۶ تحلیل و پردازش شده و در صورتیکه موجودی مواد و قطعات اولیه صفر نشده باشد به آنها به صورت کامل و یا جزئی پاسخ داده می شود. بخشی از سفارش که بدون پاسخ می ماند به عنوان سفارش عقب افتاده منظور می گردد. مطابق نمودار شماره ۴ تامین کننده با مرور موجودی خود و در نظر گرفتن سیاست سفارش گذاری، اقدام به خرید (سفارش) مواد اولیه می نماید.

هزینه‌های تامین کننده شامل هزینه نگهداری مواد و قطعات اولیه، هزینه کسری آنها، هزینه تامین مواد (خرید و سفارش‌گذاری مواد اولیه) و هزینه حمل مواد و قطعات به تولید کننده می‌باشد. کل گاز CO₂ تولید شده مربوط تامین کننده از حمل مواد و قطعات به تولید کننده تشکیل شده است. پارامترهای عامل تامین کننده در جدول شماره ۵ معرفی شده اند.

جدول ۵. پارامترهای عامل تامین کننده

پارامتر	شرح
S	سقف موجودی مواد و قطعات اولیه
s	حداقل موجودی (نقطه سفارش) مواد و قطعات اولیه
HC	هزینه نگهداری هر واحد موجودی مواد و قطعات اولیه در روز
SC	هزینه کسری هر واحد موجودی مواد و قطعات اولیه در روز
SuppC	هزینه تامین مواد اولیه
ShipC	هزینه حمل و نقل هر واحد مواد و قطعات
ShipCO ₂	گاز CO ₂ ناشی از حمل محصولات توسط وسیله نقلیه مشخص
VCap	ظرفیت وسیله نقلیه مشخص



نمودار ۶. رفتار تامین کننده در زنجیره تامین رو به جلو

زنجیره معکوس و تشکیل زنجیره حلقه بسته

همانگونه که در مفروضات مدل اشاره شد درصدی از تقاضای محصول به عنوان محصول برگشتی به زنجیره تامین معکوس وارد می شود. در مدل مورد بررسی مرکز جمع آوری و بازیافت در یک مکان در نظر گرفته می شوند. لذا پس از دریافت محصول برگشتی در مرکز جمع آوری عملیات جدا سازی قطعات و بازرسی جهت تعیین قطعات قابل بازیافت و قطعات غیر قابل بازیافت انجام می گیرد. در مدل حاضر فرض بر اینست که در نتیجه بازرسی، قطعات غیر قابل بازیافت به سمت مرکز امحاء فرستاده می شوند، قطعاتی که سالم هستند برای استفاده در تولید محصول به کارخانه و قطعاتی که نیازمند پردازش هستند بازیافت شده و به عنوان ماده اولیه به تامین کننده فرستاده می شوند. زنجیره تامین معکوس که با روش گسسته پیشامد و یا فرایندی مدل می شود در عاملی به نام عامل اصلی^۱ در نرم افزار به زنجیره رو به جلو متصل می شود. در جدول شماره ۶ پارامترهای زنجیره معکوس به همراه پارامترهای بازار شرح داده شده اند. نکته قابل ذکر اینست که این پارامترها در عامل اصلی که بستر تلاقی عامل ها و اجرای شبیه سازی است، قرار دارند.

جدول ۶. پارامترهای زنجیره معکوس

پارامترهای زنجیره برگشتی (در Main)	
CC	هزینه جمع آوری و تفکیک هر واحد محصول برگشتی
DC	هزینه امحاء هر واحد محصول برگشتی
RC	هزینه بازیافت هر واحد محصول برگشتی
ShipCF	هزینه حمل به ازای هر وسیله نقلیه از مرکز جمع آوری به کارخانه (تولید کننده)
ShipCS	هزینه حمل به ازای هر وسیله نقلیه از مرکز جمع آوری به تامین کننده
ShipFCO2	گاز CO ₂ ناشی از حمل به کارخانه
ShipSCO2	گاز CO ₂ ناشی از حمل به تامین کننده
VC	ظرفیت وسیله نقلیه
پارامترهای آمیخته بازاریابی (در Main)	
Price	قیمت محصول زنجیره تامین
GlobalPromo	تعداد تبلیغات سراسری برای محصول زنجیره تامین
LocalPromoRi	تعداد تبلیغات محلی خرده فروش i ام برای محصول زنجیره تامین

1. Main

برنامه‌ریزی سناریو و رتبه بندی و انتخاب

از بین روشهای متداول بهینه سازی از طریق شبیه سازی، روش رتبه بندی و انتخاب یکی از پرکاربردترین روشها محسوب می‌شود. دلیل این امر نیز سهولت درک آن برای مدیران عملیاتی و تصمیم سازان در حوزه صنعت و کاربردی بودن این روش می‌باشد. در این روش با استفاده از شبیه سازی سناریوهای مختلفی که برای حل مسئله وجود دارد اجرا شده و نتایج که همان مقادیر توابع هدف هستند برای هر سناریو ثبت می‌گردد. سپس سناریوها بر مبنای مقدار تابع هدفشان رتبه بندی شده و سناریو یا مجموعه سناریوهای برتر انتخاب می‌گردند. در صورتیکه که مسئله مورد بررسی یک هدفه باشد، تنها یک معیار برای رتبه بندی سناریوها وجود دارد در غیر اینصورت مسئله رتبه بندی سناریوها به یک مسئله تصمیم گیری چند شاخصه تبدیل شده و باید از تکنیک‌های تصمیم گیری چند شاخصه برای رتبه بندی و انتخاب سناریوها استفاده نمود.

در تحقیق حاضر از دو روش ELECTRE و مجموع ساده وزین^۱ که از روشهای بسیار کارا در حل مسائل تصمیم گیری چند شاخصه هستند استفاده می‌شود. گام‌های اجرای روش‌های مذکور در پیوست شماره ۱ آمده است.

در این تحقیق انتخاب معیارهای رتبه بندی سناریوها از طریق مصاحبه با خبرگان انجام می‌گیرد. در این مدل سه معیار هزینه کل زنجیره تامین، مجموع گاز CO₂ تولید شده در سرتاسر زنجیره تامین و سهم بازار محصول زنجیره تامین مبنای رتبه بندی و انتخاب بهترین سناریو قرار می‌گیرند.

به منظور شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته و ثبت مقادیر هزینه کل و گاز CO₂ تولید شده در سراسر زنجیره تامین، لازم است تا سناریوهای متفاوت توسط روش طراحی آزمایشات تولید شده و مدل شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته برای هر کدام به تعداد کافی اجرا گردد. برای ثبت مقدار سهم بازار نیز متغیرهای آمیخته بازاریابی (قیمت، تبلیغات سراسری و محلی) هر سناریو در مدل بازار وارد شده و شبیه سازی عامل بنیان صورت می‌گیرد.

1. Simple Additive weighting method (SAW)

مدلسازی مسئله نمونه و اجرای مدل

جهت پیاده سازی مدل پیشنهادی برای بررسی اعتبار، پایایی و عملکرد مدل از یک مسئله نمونه در صنعت خودرو سازی استفاده می شود. صنعت خودرو سازی از جمله صنایعی است که بسیار مورد توجه محققان در زمینه زنجیره های تامین حلقه بسته و سبز قرار گرفته است. دلیل این مسئله نیز نقش بسزای این صنعت و زنجیره تامین وابسته به آن در تولید آلاینده های محیط زیست و اثرات تخریبی آن بر هوا، آب و خاک است. به علاوه در این صنعت محصولات برگشتی به دلایل مختلف وجود دارند، از جمله محصولاتی که پایان عمر آنها فرا رسیده، محصولاتی که در آغاز خروج از کارخانه و واگذاری به مشتری با مشکلات عمده مواجه هستند، محصولات تصادفی و ... که همه این موارد می توانند با ورود به زنجیره معکوس و تعیین تکلیف در آن تاثیر فوق العاده ای در صرفه جویی اقتصادی و نیز کاهش آلاینده های محیط زیستی داشته باشند. مسئله مورد بررسی در این تحقیق با دو محصول رقیب متعلق به دو شرکت خودرو ساز رقیب سر و کار دارد. شرکت ها شرکت A و B هستند که در این تحقیق شرکت B شرکت رقیب در نظر گرفته می شود و محصول آن که از این پس محصول B نامیده می شود محصول رقیب قلمداد می گردد. ابتدا با استفاده از مدل عامل بنیان بازار، رابطه میانگین تقاضای محصول A با قیمت محصول، تبلیغات سراسری و تبلیغات محلی خرده فروشان در حضور محصول رقیب B تعیین می گردد تا به عنوان پارامتر تقاضا در مدل زنجیره تامین حلقه بسته استفاده گردد.

به این منظور با استفاده از روش طراحی آزمایشات تاگوچی، که در بخش ۳,۱ تشریح گردید، برای سطوح مختلف قیمت، تبلیغات سراسری و محلی تعداد ۳۶ آزمایش طراحی شده و مدل مذکور برای هر آزمایش به مدت یک ماه و به تعداد ۱۵ مرتبه اجرا شده و نتایج که به صورت میانگین تعداد مصرف کنندگان محصولات A و B است ثبت می گردد.

جهت راستی آزمایی مدل و برآورد میزان توانایی مدل برای شبیه سازی رفتار انسانی، با توجه به عدم وجود داده های تاریخی ثبت شده که امکان انجام آزمون فرضیه را ممکن سازند، از روش شماره دو ذکر شده در بخش ۳,۱ استفاده می گردد. بدین منظور خروجی های مدل به

همراه سناریوهای مربوطه در اختیار گروهی از خبرگان صنعت مورد نظر قرار گرفت و با توجه به شناخت و تجربه خبرگان از شرایط بازار و رفتار مصرف کنندگان، خروجی‌ها با نظر اکثریت تایید گردید.

جدول پ. ۱ که در پیوست شماره ۲ آمده است طرحهای تولید شده را نشان می‌دهد و جدول پ. ۲ در همان پیوست سناریوهای معادل طرحهای آزمایشی را ارائه می‌نماید. سطوح متغیرهای قیمت و تبلیغات سراسری و محلی و مقادیر معادلشان در جداول پ. ۳ تا پ. ۵ در پیوست شماره ۳ آمده است.

با استفاده از رگرسیون خطی رابطه بین میانگین تقاضای محصول A و متغیرهای بازار به دست می‌آید. معادله شماره ۵ رابطه را برای مسئله نمونه نشان می‌دهد. متغیرها، ضرایب و مقدار ثابت رابطه شماره ۵ در بخش ۳،۱ در رابطه شماره ۲ تشریح گردیده اند.

$$\lambda = 3728 - 68 \times \text{Price} + 593 \times \text{global Pr omo} + 410 \times \text{local Pr omoR1} + 196 \times \text{local Pr omoR2}$$

سپس این مقدار به عنوان پارامتر توزیع تقاضا که توزیع پواسون است وارد مدل زنجیره تامین حلقه بسته می‌گردد. جهت اجرای مدل شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته سبز، لازم است تا سناریوهای مسئله با استفاده از روش طراحی آزمایشات طراحی گردند. مسئله زنجیره تامین مورد بررسی در این تحقیق شامل چهارده متغیر می‌باشد. از آنجاییکه تعداد ده متغیر در مسئله نمونه دارای دو سطح و چهار متغیر دارای ۳ سطح می‌باشند از بین طرحهای موجود تاگوچی برای مسائل با مخلوطی از متغیرهای دو سطحی و سه سطحی و با استناد به شکل شماره ۱، طرح L_{36} انتخاب می‌گردد.

تعداد ۳۶ سناریو با در نظر گرفتن متغیرها تولید می‌گردد، جداول پ. ۶ تا پ. ۱۰ در پیوست شماره ۳، سطوح و مشخصات مربوط به هر سطح از متغیرهای موجودی و حمل و نقل را ارائه می‌دهند. جدول پ. ۱۱ در پیوست شماره ۴ طرحهای آزمایشی تاگوچی تولید شده توسط نرم افزار مینی تب ۱۸ برای مدل شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته و جدول پ. ۱۲ در همان پیوست، سناریوهای معادل طرحهای تولید شده به روش طراحی آزمایشات تاگوچی را نشان می‌دهند. پس از تولید سناریوها (طرحهای آزمایش) مدل زنجیره تامین حلقه بسته به ازای هر

سناریو در نرم افزار شبیه سازی انی لاجیک نسخه ۸,۲,۴ اجرا می گردد. برای اجرای مدل از کامپیوتر شخصی با پردازشگر اینتل چهار هسته ای ۲,۶۷ گیگا هرتز و حافظه داخلی ۴ گیگابایت و سیستم عامل ویندوز ۷ آلتیمیت^۱ استفاده می شود.

جدول ۷ میانگین مقادیر متغیرهای پاسخ به ازای ۱۵ مرتبه اجرای هر سناریو را نمایش می دهد. در مرحله اول سناریوهای مغلوب حذف می شوند و رتبه بندی با استفاده از روش ELECTRE بین پانزده سناریوی باقیمانده صورت می پذیرد. اوزان معیارهای هزینه، گاز CO₂ و سهم بازار محصول به ترتیب ۰,۴ و ۰,۴ و ۰,۲ می باشند که از مشورت با متخصصان و تصمیم گیرندگان مسئله به دست آمده است. جدول شماره ۸ سناریوهای باقیمانده پس از حذف سناریوهای مغلوب و جدول شماره ۹ پانزده سناریو رتبه بندی شده را نشان می دهد. با استفاده از روش ELECTRE در نهایت سه سناریوی ۲۴، ۳۵ و ۳۶ به عنوان سناریوهایی که هیچ سناریویی بر آنها ارجحیت ندارد در رتبه نخست قرار می گیرند که به تصمیم گیرندگان ارائه می شوند و به منظور انتخاب یک سناریو از بین آنها مجدداً نظر خواهی درباره وزن معیارها صورت گرفته و با استفاده از اوزان جدید و روش مجموع ساده وزین، این سه سناریو رتبه بندی شده و سناریوی برتر انتخاب می شود. در نظر سنجی مجدد برای اوزان از تصمیم گیرندگان، اوزان معیارهای هزینه، گاز CO₂ و سهم بازار به ترتیب ۰,۳، ۰,۲ و ۰,۳ تعیین شدند. جدول شماره ۱۰ نتیجه رتبه بندی سه سناریو با استفاده از روش مجموع ساده وزین را نشان می دهد. همانگونه که در جدول شماره ۱۰ آمده است سناریوی شماره ۳۵ با مقادیر متغیرهای تصمیم که در جدول شماره ۱۱ ذکر شده، به عنوان سناریوی برتر شناخته می شود.

تحلیل و بررسی سناریوی نهایی انتخاب شده و مقادیر برگزیده برای متغیرها حاکی از آن است که با توجه به اهمیت بیشتری که تصمیم گیرندگان به شاخص های هزینه و گاز CO₂ با بیان اوزان بالاتر داده اند (در روش ELECTRE)، از میان سناریوها موردی انتخاب شده که در رده کمترین هزینه ها بین هزینه های موجود قرار داشته و همچنین میزان گاز CO₂ نسبتاً

پاینتری در مقایسه با بقیه سناریوها دارد و در خصوص سهم بازار نیز سهم ۶۵,۲٪ برای شرکت A با توجه به شرایط واقعی مشاهده شده در بازار منطقی می‌باشد.

جدول ۷. ماتریس تصمیم‌گیری

معیارهای تصمیم‌گیری			
سهم بازار	مجموع گاز گلخانه‌ای (ton CO2)	هزینه کل	سناریو
9.2%	380	15,550,000,000	1
58.0%	640	20,440,000,000	2
78.0%	871	20,400,000,000	3
10.0%	279	12,000,000,000	4
60.0%	468	17,230,000,000	5
81.0%	618	17,340,000,000	6
71.0%	632	19,825,000,000	7
62.0%	691	22,020,000,000	8
43.0%	626	19,755,000,000	9
75.0%	513	21,415,000,000	10
50.0%	472	20,580,000,000	11
52.0%	520	22,065,000,000	12
62.0%	795	16,900,000,000	13
50.2%	۱74	15,145,000,000	14
56.0%	۷46	10,935,000,000	15
81.9%	622	28,645,000,000	16
57.6%	۳55	24,660,000,000	17
24.1%	۲34	19,565,000,000	18
56.0%	481	29,270,000,000	19
58.7%	۷53	30,125,000,000	20
67.2%	408	24,085,000,000	21
80.5%	۷55	۱۵,565,000,000	22
66.3%	598	15,390,000,000	23
17.5%	۷23	9,270,330,000	24

گزینه‌های تصمیم‌گیری

25	11,805,000,000	804	64.2%
26	12,825,000,000	۷۵۶	71.0%
27	8,629,000,000	533	49.50%
28	24,090,000,000	۷86	84.4%
29	19,530,000,000	۷67	88.0%
30	16,950,000,000	434	19.3%
31	24,730,000,000	۱,۰۱۱	90.7%
32	17,750,000,000	۱42	8.2%
33	20,260,000,000	۳64	53.2%
34	17,035,000,000	591	71.8%
35	۱۲,۰75,000,000	۵44	65.2%
36	12,310,000,000	۴۲۰	60.0%

جدول ۸. سناریوهای باقیمانده پس از حذف سناریوهای مغلوب (نقاط پارتو)

ردیف	سناریو	هزینه کل	مجموع گاز گلخانه ای (ton CO ₂)	سهم بازار
1	6	17,340,000,000	618	81.0%
2	10	21,415,000,000	513	75.0%
3	15	10,935,000,000	467	56.0%
4	18	19,565,000,000	342	24.1%
5	21	24,085,000,000	408	67.2%
6	22	15,565,000,000	557	80.5%
7	23	15,390,000,000	598	66.3%
8	24	9,270,330,000	237	17.5%
9	25	11,805,000,000	804	64.2%
10	26	12,825,000,000	756	71.0%
11	27	8,629,000,000	533	49.5%
12	29	19,530,000,000	677	88.0%
13	31	24,730,000,000	1,001	90.7%
14	35	12,075,000,000	445	65.2%
15	36	12,310,000,000	420	60.0%

جدول ۹. سناریوهای رتبه بندی شده به روش ELECTRE

سناریو
۳۶، ۳۵، ۲۴
۱۵
۲۷
۲۲
۶
۲۳، ۱۰
۲۵
۲۹، ۲۶، ۲۱، ۱۸
۳۱

جدول ۱۰. سناریوهای رتبه بندی شده به روش SAW

رتبه	مقدار جمع وزنی در ماتریس بی مقیاس	سناریو
۱	0.64	35
۲	0.61	36
۳	0.58	24

جدول ۱۱. مقادیر متغیرهای تصمیم برای سناریوی برتر

مقدار	متغیر تصمیم
300	s Low R
1000	s High R
1000	s Low F
2500	s High F
2000	s Low S
3000	s High S
newF	VTypeFR
oldS	VTypeSF
newC	VTypeCF

VTypeCS	newC
Price	40
GlobalPromo	0
LocalPromoR1	1
LocalPromoR2	2

نتیجه گیری و جمع بندی

این تحقیق به توسعه یک مدل یکپارچه زنجیره تامین حلقه بسته سبز می پردازد. در این راستا سه دسته متغیر سیاست بازپرسازی موجودی، روش حمل و نقل و آمیخته بازاریابی به عنوان متغیرهای تصمیم و هزینه کل زنجیره تامین، مجموع کل گازهای CO₂ منتشر شده از زنجیره تامین و سهم بازار به عنوان توابع هدف و یا معیار برای انتخاب پاسخ برتر در نظر گرفته شدند. در نهایت هدف تعیین متغیرهای تصمیمی است که مقدار هزینه کل و گاز CO₂ کل را کمینه و میزان سهم بازار را در حضور یک رقیب پیشینه نماید. مدلسازی زنجیره تامین با تفکیک زنجیره حلقه بسته به دو زنجیره رو به جلو و معکوس صورت گرفت برای مدلسازی زنجیره رو به جلو از روش مدلسازی عامل بنیان و برای زنجیره معکوس از مدلسازی گسسته پیشامد استفاده گردید که به عنوان نوآوری اصلی این تحقیق می توان از آن یاد کرد. از آنجاییکه میانگین تقاضا مقداری غیر قطعی است، یک مدل عامل بنیان دیگر جهت تعیین میانگین نرخ تقاضا ساخته شد تا رابطه بین میانگین تقاضای محصول و سه متغیر قیمت، تعداد تبلیغات سراسری و تعداد تبلیغات محلی به دست آید. در نهایت این رابطه و دیگر محدودیتها و پارامترها وارد مدل اصلی زنجیره تامین حلقه بسته شدند و سناریوهای مختلف تولید شده توسط روش طراحی آزمایشات تاگوچی به تعداد مشخص به اجرا درآمد تا مقادیر مربوط به هر یک از معیارها برای هر سناریو به دست آید. در پایان پس از حذف سناریوهای مغلوب، برای رتبه بندی سناریوها و انتخاب سناریوی برتر روش های ELECTRE و مجموع ساده وزین استفاده گردید.

با استناد به تحلیل نتایج به دست آمده و مقادیر متغیرهای مربوط به سناریوی برگزیده، نتایج به دست آمده با واقعیت مشاهده شده در بازار منطبق بوده و لذا با توجه به این معیار، هدف تحقیق با استفاده از مدل مذکور محقق گردیده است.

مدل پیشنهادی برای مدیران در حوزه زنجیره تامین بسیار کارا و کاربردی می‌باشد. زیرا امکان مدل‌سازی زنجیره تامین با فاکتورهای غیرقطعی و بسیار نزدیک به مسئله واقعی را به متخصصان داده و می‌توان در خصوص دامنه وسیعی از متغیرها به طور همزمان تصمیم‌گیری نمود. به علاوه امکان در نظر گرفتن همزمان چندین هدف به عنوان معیارهای انتخاب سناریوی برتر از ویژگیهای مدل ارائه شده است که برای مدیران در دنیای واقعی، به خصوص در شرایط کنونی که مسائل زیست محیطی اهمیت ویژه‌ای پیدا کرده و به عنوان عاملی تعیین‌کننده در تصمیمات مدیریتی مطرح گردیده است، بسیار مطلوب می‌باشد.



منابع

- الفت لعیا، خاتمی فیروز آبادی علی، خداوردی روح الله، بهار ۱۳۹۰، مقتضیات تحقیق مدیریت زنجیره ی تامین سبز در صنعت خودروسازی ایران، فصلنامه علوم مدیریت ایران، سال ششم، شماره ۲۱، ص ۱۴.
- زارعیان جهرمی، ح.، فلاح نژاد، م.، صادقیه، ا.، & احمدی یزدی، ا. (۱۳۹۳). مدل بهینه سازی چندهدفه استوار در طراحی زنجیره تامین حلقه بسته پایدار. نشریه پژوهش های مهندسی صنایع در سیستم های تولید، ۳ و ۹۳-۱۱۱.
- عظیمی پرهام، فرج پور نظری مهدی، عصمتی علیرضا، فرزین احسان، ۱۳۹۲، بهینه سازی از طریق شبیه سازی، دانشگاه آزاد اسلامی قزوین
- اصغریور، محمد جواد. (۱۳۹۰). تصمیم گیریهای چند معیاره. تهران: موسسه انتشارات دانشگاه تهران
- Atasu, A., Sarvary, M., & Van Wassenhove, L. N. (2008). "Remanufacturing as a Marketing Strategy". *Management Science*, 54(10), 1731–1746. <https://doi.org/10.1287/mnsc.1080.0893>
- Borshchev, A. (2013). *The Big Book of Simulation Modeling. Simulation Modeling with Anylogic: Agent Based, Discrete Event and System Dynamics Methods*. <https://doi.org/10.1016/B978-0-12-419987-3.00012-1>
- Borshchev, A., & Filippov, A. (2004). "From System Dynamics to Agent Based Modeling". *Simulation*, 66(11), 25–29. Retrieved from <http://www.econ.iastate.edu/tesfatsi/systemdyndiscreteeventabmcompared.borshchevfilippov04.pdf>
- Cai, G. (George), Zhang, Z. G., & Zhang, M. (2009). Game theoretical perspectives on dual-channel supply chain competition with price discounts and pricing schemes. *International Journal of Production Economics*, 117(1), 80–96.
- <https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2008.08.053>
- Carbon dioxide emission footprint calculator and offset estimator (no date). Available at: <http://www.carbonify.com/carbon-calculator.htm>

(Accessed: 15 March 2018).

carbonfootprint.com - Carbon Footprint Calculator (no date). Available at: <https://www.carbonfootprint.com/calculator.aspx> (Accessed: 3 March 2018).

Fathollahi-fard, A. M., & Hajiaghaei-keshteli, M. (2018). "A stochastic multi-objective model for a closed-loop supply chain with environmental considerations". *Applied Soft Computing Journal*, 69, 232–249. <https://doi.org/10.1016/j.asoc.2018.04.055>

Gan, S. S., Pujawan, I. N., Suparno, & Widodo, B. (2015). Pricing decision model for new and remanufactured short-life cycle products with time-dependent demand. *Operations Research Perspectives*, 2, 1–12. <https://doi.org/10.1016/j.orp.2014.11.001>

Ghomi-avili, M., Gholamreza, S., Naeini, J., Tavakkoli-moghaddam, R., & Jabbarzadeh, A. (2018). "A fuzzy pricing model for a green competitive closed-loop supply chain network design in the presence of disruptions". *Journal of Cleaner Production*, 188, 425–442. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2018.03.273>

Govindan, K., Popiuc, M. N., & Diabat, A. (2013). "Overview of coordination contracts within forward and reverse supply chains". *Journal of Cleaner Production*, 47, 319–334. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2013.02.001>

Govindan, K., Soleimani, H., & Kannan, D. (2015). "Reverse logistics and closed-loop supply chain: A comprehensive review to explore the future". *European Journal of Operational Research*, 240(3), 603–626. <https://doi.org/10.1016/j.ejor.2014.07.012>

Guide, D., & Wassenhove, L. N. Van. (2009). "The Evolution of Closed-Loop Supply Chain Research". *Independent Review*, 14(3), 363–375. <https://doi.org/10.1287/opre.1080.0628>

Haddadsisakht, A., & Ryan, S. M. (2018). "Closed-loop supply chain network design with multiple transportation modes under stochastic demand and uncertain carbon tax". *International Journal of Production Economics*, 195(October 2017), 118–131. <https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2017.09.009>

Harris, I., Naim, M., Palmer, A., Potter, A., & Mumford, C. (2011).

Assessing the impact of cost optimization based on infrastructure modelling on CO2 emissions. *International Journal of Production Economics*, 131(1), 313–321. <https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2010.03.005>

Min, H., & Kim, I. (2012). "Green supply chain research: Past, present, and future". *Logistics Research*, 4(1–2), 39–47. <https://doi.org/10.1007/s12159-012-0071-3>

Modak, N. M., Modak, N., Panda, S., & Sana, S. S. (2018). "Analyzing structure of two-echelon closed-loop supply chain for pricing, quality and recycling management". *Journal of Cleaner Production*, 171, 512–528. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2017.10.033>

Mortazavi, A., Arshadi Khamseh, A., & Azimi, P. (2015). "Designing of an intelligent self-adaptive model for supply chain ordering management system". *Engineering Applications of Artificial Intelligence*, 37, 207–220. <https://doi.org/10.1016/j.engappai.2014.09.004>

Paksoy, T., Özceylan, E., & Weber, G.-W. (2011). A Multi Objective Model for Optimization of A Green Supply Chain Network. *Global Journal of Technology & Optimization*, 2(June), 84–96.

Ponte, B., Sierra, E., de la Fuente, D., & Lozano, J. (2017). "Exploring the interaction of inventory policies across the supply chain: An agent-based approach". *Computers and Operations Research*, 78(September 2016), 335–348. <https://doi.org/10.1016/j.cor.2016.09.020>

Rezapour, S., Farahani, R. Z., Fahimnia, B., Govindan, K., & Mansouri, Y. (2015). "Competitive closed-loop supply chain network design with price-dependent demands". *Journal of Cleaner Production*, 93, 251–272. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2014.12.095>

Rooeinfar, R., Azimi, P., & Pourvaziri, H. (2016). "Multi-echelon supply chain network modelling and optimization via simulation and metaheuristic algorithms". *Scientia Iranica E*, 23(1), 330–347. Retrieved from www.scientiairanica.com

Sarkis, J. (2006). *Greening the supply chain*. <https://doi.org/10.1007/1-84628-299-3>

Sarvary, M., Atasu, A., & Van Wassenhove, L. (2005). Working Paper Series Remanufacturing as a Marketing Strategy. *Insead Working*

Paper Series, 1–36.

Sazvar, Z., Mirzapour Al-E-Hashem, S. M. J., Baboli, A., & Akbari Jokar, M. R. (2014). "A bi-objective stochastic programming model for a centralized green supply chain with deteriorating products". *International Journal of Production Economics*, 150, 140–154. <https://doi.org/10.1016/j.ijpe.2013.12.023>

Soleimani, H., Govindan, K., Saghafi, H., & Jafari, H. (2017). "Fuzzy multi-objective sustainable and green closed-loop supply chain network design". *Computers and Industrial Engineering*, 109, 191–203. <https://doi.org/10.1016/j.cie.2017.04.038>

Taleizadeh, A. A., Moshtagh, M. S., & Moon, I. (2018). "Pricing, product quality, and collection optimization in a decentralized closed-loop supply chain with different channel structures: Game theoretical approach". *Journal of Cleaner Production*, 189, 406–431. <https://doi.org/10.1016/J.JCLEPRO.2018.02.209>

Zeballos, L. J., Méndez, C. A., Barbosa-Povoa, A. P., & Novais, A. Q. (2014). "Multi-period design and planning of closed-loop supply chains with uncertain supply and demand". *Computers and Chemical Engineering*, 66, 151–164. <https://doi.org/10.1016/j.compchemeng.2014.02.027>

پیوست ۱

پ ۱,۱. روش مجموع ساده وزین (SAW)

در این روش مناسب ترین گزینه (A_i) با استفاده از رابطه ذیل محاسبه می گردد؛

$$A^* = \left\{ A_i \mid \max_i \frac{\sum_j w_j * r_{ij}}{\sum_j w_j} \right\}$$

A_i معرف گزینه ها و w_j معرف وزن هر معیار j می باشد.

پ ۲,۱. روش الکتراه (ELECTRE)

قدم یک: تبدیل ماتریس تصمیم گیری به ماتریس بی مقیاس با استفاده از روش اقلیدسی
قدم دوم: تشکیل ماتریس به مقیاس وزین با ضرب مقادیر وزن هر معیار در مقادیر ماتریس بی
مقیاس به ازای آن معیار.

قدم سوم: مشخص نمودن مجموعه هماهنگی و ناهماهنگی برای هر زوج از گزینه ها.
مجموعه هماهنگ شامل کلیه شاخص هایی است که در آنها گزینه A_1 بر گزینه A_k ارجحیت
دارد.

مجموعه ناهماهنگ شامل کلیه شاخص هایی است که در آنها گزینه A_1 بر گزینه A_k
ارجحیت ندارد.

قدم چهارم: تشکیل ماتریس هماهنگی. هر عضو ماتریس هماهنگی جمع وزنی مقادیر مربوط
به مجموعه هماهنگ مرتبط با آن عضو است.

قدم پنجم: محاسبه ماتریس ناهماهنگی. هر عضو از ماتریس ناهماهنگی با استفاده از عناصر
ماتریس وزین (V) محاسبه می شود و نشان دهنده شدت بدتر بودن ارزیابی از گزینه A_k در
رابطه با گزینه A_1 است.

قدم ششم: مشخص نمودن ماتریس هماهنگ موثر. عناصر ماتریس هماهنگی (I_{kl}) نسبت به یک مقدار آستانه که مطابق فرمول ذیل محاسبه می گردد سنجیده می شود؛

$$\bar{I} = \sum_{k=1}^m \sum_{l=1}^m I_{k,l} / m(m-1)$$

M بیانگر تعداد گزینه ها می باشد.

بر اساس مقدار آستانه محاسبه شده و با استفاده از روابط ذیل ماتریس بولین F (ماتریس هماهنگ موثر) تشکیل می شود؛

$$f_{kl} = 1 \xrightarrow{\text{اگر}} I_{kl} \geq \bar{I}$$

$$f_{kl} = 0 \xrightarrow{\text{اگر}} I_{kl} < \bar{I}$$

قدم هفتم: محاسبه ماتریس ناهماهنگ موثر.

عناصر ماتریس ناهماهنگی (NI_{kl}) نسبت به یک مقدار آستانه که مطابق فرمول ذیل محاسبه می گردد سنجیده می شود؛

$$\overline{NI} = \sum_{k=1}^m \sum_{l=1}^m NI_{k,l} / m(m-1)$$

M بیانگر تعداد گزینه ها می باشد.

بر اساس مقدار آستانه محاسبه شده و با استفاده از روابط ذیل ماتریس بولین G (ماتریس ناهماهنگ موثر) تشکیل می شود؛

$$g_{kl} = 1 \xrightarrow{\text{اگر}} NI_{kl} \leq \overline{NI}$$

$$g_{kl} = 0 \xrightarrow{\text{اگر}} NI_{kl} > \overline{NI}$$

قدم هشتم: تشکیل ماتریس کلی و موثر H . هر عنصر این ماتریس $(h_{k,l})$ از ضرب مقادیر متناظر دو ماتریس هماهنگ موثر و ناموثر محاسبه می شود.

قدم نهم: حذف گزینه های کم جاذبه. ماتریس H نشان دهنده ترتیب ارجحیت های نسبی از گزینه ها است. مقدار ۱ برای یک عضو از ماتریس در سطر k و ستون l نشان دهنده ارجحیت گزینه A_k بر A_l می باشد.

پیوست ۲

جدول پ. ۱. طرح های آزمایشی جهت مدلسازی تقاضا در بازار

شماره آزمایش	Price	Global Promo	Local Promo R1	Local Promo R2
1	1	1	1	1
2	2	2	1	1
3	3	3	1	1
4	1	1	1	1
5	2	2	1	1
6	3	3	1	1
7	1	1	1	1
8	2	2	1	1
9	3	3	1	1
10	1	1	1	2
11	2	2	1	2
12	3	3	1	2
13	1	2	1	2
14	2	3	1	2
15	3	1	1	2
16	1	2	1	2
17	2	3	1	2
18	3	1	1	2
19	1	2	2	1
20	2	3	2	1
21	3	1	2	1
22	1	2	2	1

23	2	3	2	1
24	3	1	2	1
25	1	3	2	1
26	2	1	2	1
27	3	2	2	1
28	1	3	2	2
29	2	1	2	2
30	3	2	2	2
31	1	3	2	2
32	2	1	2	2
33	3	2	2	2
34	1	3	2	2
35	2	1	2	2
36	3	2	2	2

جدول پ. ۲. سناریوهای معادل طرح‌های آزمایشی جهت مدل‌سازی تقاضا در بازار

سناریو	Price	Global Promo	Local Promo R1	Local Promo R2
1	36	0	1	1
2	40	1	1	1
3	44	2	1	1
4	36	0	1	1
5	40	1	1	1
6	44	2	1	1
7	36	0	1	1
8	40	1	1	1
9	44	2	1	1
10	36	0	1	2
11	40	1	1	2
12	44	2	1	2
13	36	1	1	2
14	40	2	1	2
15	44	0	1	2
16	36	1	1	2

17	40	2	1	2
18	44	0	1	2
19	36	1	2	1
20	40	2	2	1
21	44	0	2	1
22	36	1	2	1
23	40	2	2	1
24	44	0	2	1
25	36	2	2	1
26	40	0	2	1
27	44	1	2	1
28	36	2	2	2
29	40	0	2	2
30	44	1	2	2
31	36	2	2	2
32	40	0	2	2
33	44	1	2	2
34	36	2	2	2
35	40	0	2	2
36	44	1	2	2

پیوست ۳: سطوح و مقادیر متغیرها و پارامترها برای مسئله نمونه

جدول پ. ۳. سطوح متغیر قیمت

سطح	شرح / مقدار (میلیون تومان)
1	۱۰ درصد کمتر از رقیب / ۳۶
2	برابر رقیب / ۴۰
۳	۱۰ درصد بیشتر از رقیب / ۴۴

جدول پ. ۴. سطوح متغیر تعداد تبلیغات سراسری

سطح	شرح / مقدار (تعداد)
1	یک نوبت کمتر از رقیب / ۰
2	برابر رقیب / ۱
۳	یک نوبت بیشتر از رقیب / ۲

جدول پ. ۵. سطوح متغیر تعداد تبلیغات محلی

سطح	شرح / مقدار (تعداد)
۱	یک نوبت کمتر از رقیب / ۲
۲	برابر رقیب / ۱
۳	یک نوبت بیشتر از رقیب / ۲

جدول پ. ۶. سطوح متغیرهای موجودی

متغیر	سطح	مقدار
s Low R	1	100
	2	300
s High R	1	800
	2	1000
s Low F	1	1000
	2	1500
s High F	1	2500
	2	4000
s Low S	1	1000
	2	2000
s High S	1	3000
	2	4000

جدول پ. ۷. سطوح متغیرهای حمل و نقل

متغیر	سطح	عنوان وسیله نقلیه
VTypeFR	1	oldF
	2	newF
VTypeSF	1	oldS
	2	newS
VTypeCF/CS	1	oldC
	2	newC

جدول پ. ۸. مشخصات پارامترهای هر سطح وسیله نقلیه برای حمل از تولید کننده به خرده فروش (VTypeFR)

سطح	1	2
نام وسیله نقلیه	newF	oldF
VCap	8	8
ShipCO ₂ (ton CO ₂)	0.5	1
ShipC	2,000,000	1,500,000

جدول پ. ۹. مشخصات پارامترهای هر سطح وسیله نقلیه برای حمل از تامین کننده به تولید کننده (VTypeSF)

سطح	1	2
نام وسیله نقلیه	newS	oldS
VCap	150	150
ShipCO ₂ (ton CO ₂)	0.2	0.35
ShipC	15,000	8,000

جدول پ. ۱۰. مشخصات پارامترهای هر سطح وسیله نقلیه برای حمل از مرکز بازاریافت به تولید کننده / تامین

کننده (VTypeCS/CF)

سطح	1	2
نام وسیله نقلیه	newC	oldC
VCap	50	50
ShipCO ₂ (ton CO ₂)	0.15	0.3
ShipC	2,500,000	1,500,000

پیوست ۴ :

جدول پ. ۱: طرح‌های آزمایشی تولید شده به روش تاگوچی جهت مدل‌سازی زنجیره تامین حلقه بسته

شماره آزمایش	s Low R	s High R	s Low F	s High F	s Low S	s High S	VTypeFR	VTypeSF	VTypeCF	VTypeCS	Price	Global Promotio n	Promotion Part	Local Promotion
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
2	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2
3	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	3	3	3	3
4	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	1
5	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	2	2	2
6	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	3	3	3	3
7	1	1	2	2	2	1	1	1	2	2	1	1	2	3
8	1	1	2	2	2	1	1	1	2	2	2	2	3	1
9	1	1	2	2	2	1	1	1	2	2	3	3	1	2
10	1	2	1	2	2	1	2	2	1	1	1	1	3	2
11	1	2	1	2	2	1	2	2	1	1	2	2	1	3
12	1	2	1	2	2	1	2	2	1	1	3	3	2	1
13	1	2	2	1	2	2	1	2	1	2	1	2	3	1
14	1	2	2	1	2	2	1	2	1	2	2	3	1	2
15	1	2	2	1	2	2	1	2	1	2	3	1	2	3
16	1	2	2	2	1	2	2	1	2	1	1	2	3	2
17	1	2	2	2	1	2	2	1	2	1	2	3	1	3
18	1	2	2	2	1	2	2	1	2	1	3	1	2	1
19	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	1	2	1	3
20	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	2	3	2	1
21	2	1	2	2	1	1	2	2	1	2	3	1	3	2
22	2	1	2	1	2	2	2	1	1	1	1	2	2	3
23	2	1	2	1	2	2	2	1	1	1	2	3	3	1
24	2	1	2	1	2	2	2	1	1	1	3	1	1	2
25	2	1	1	2	2	2	1	2	2	1	1	3	2	1
26	2	1	1	2	2	2	1	2	2	1	2	1	3	2
27	2	1	1	2	2	2	1	2	2	1	3	2	1	3

28	2	2	2	1	1	1	1	2	2	1	1	3	2	2
29	2	2	2	1	1	1	1	2	2	1	2	1	3	3
30	2	2	2	1	1	1	1	2	2	1	3	2	1	1
31	2	2	1	2	1	2	1	1	1	2	1	3	3	3
32	2	2	1	2	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1
33	2	2	1	2	1	2	1	1	1	2	3	2	2	2
34	2	2	1	1	2	1	2	1	2	2	1	3	1	2
35	2	2	1	1	2	1	2	1	2	2	2	1	2	3
36	2	2	1	1	2	1	2	1	2	2	3	2	3	1

جدول پ. ۱۲. سناریوهای معادل طرح های آزمایشی برای مدل شبیه سازی زنجیره تامین حلقه بسته سبز

سناریو	SLOW R	S High R	SLOW F	S High F	S Low S	S High S	VTypeFR	VtypeSF	VtypeCF	VtypeCS	Price	Global Promotion	Local Promotion R1	Local Promotion R2
1	100	800	1000	2500	1000	3000	oldF	oldS	oldC	oldC	36	0	0	0
2	100	800	1000	2500	1000	3000	oldF	oldS	oldC	oldC	40	1	1	1
3	100	800	1000	2500	1000	3000	oldF	oldS	oldC	oldC	44	2	2	2
4	100	800	1000	2500	1000	4000	newF	newS	newC	newC	36	0	0	0
5	100	800	1000	2500	1000	4000	newF	newS	newC	newC	40	1	1	1
6	100	800	1000	2500	1000	4000	newF	newS	newC	newC	44	2	2	2
7	100	800	1500	4000	2000	3000	oldF	oldS	newC	newC	36	0	1	2
8	100	800	1500	4000	2000	3000	oldF	oldS	newC	newC	40	1	2	0
9	100	800	1500	4000	2000	3000	oldF	oldS	newC	newC	44	2	0	1
10	100	1000	1000	4000	2000	3000	newF	newS	oldC	oldC	36	0	2	1
11	100	1000	1000	4000	2000	3000	newF	newS	oldC	oldC	40	1	0	2
12	100	1000	1000	4000	2000	3000	newF	newS	oldC	oldC	44	2	1	0
13	100	1000	1500	2500	2000	4000	oldF	newS	oldC	newC	36	1	2	0
14	100	1000	1500	2500	2000	4000	oldF	newS	oldC	newC	40	2	0	1
15	100	1000	1500	2500	2000	4000	oldF	newS	oldC	newC	44	0	1	2
16	100	1000	1500	4000	1000	4000	newF	oldS	newC	oldC	36	1	2	1
17	100	1000	1500	4000	1000	4000	newF	oldS	newC	oldC	40	2	0	2
18	100	1000	1500	4000	1000	4000	newF	oldS	newC	oldC	44	0	1	0

19	300	800	1500	4000	1000	3000	newF	newS	oldC	newC	36	1	0	2
20	300	800	1500	4000	1000	3000	newF	newS	oldC	newC	40	2	1	0
21	300	800	1500	4000	1000	3000	newF	newS	oldC	newC	44	0	2	1
22	300	800	1500	2500	2000	4000	newF	oldS	oldC	oldC	36	1	1	2
23	300	800	1500	2500	2000	4000	newF	oldS	oldC	oldC	40	2	2	0
24	300	800	1500	2500	2000	4000	newF	oldS	oldC	oldC	44	0	0	1
25	300	800	1000	4000	2000	4000	oldF	newS	newC	oldC	36	2	1	0
26	300	800	1000	4000	2000	4000	oldF	newS	newC	oldC	40	0	2	1
27	300	800	1000	4000	2000	4000	oldF	newS	newC	oldC	44	1	0	2
28	300	1000	1500	2500	1000	3000	oldF	newS	newC	oldC	36	2	1	1
29	300	1000	1500	2500	1000	3000	oldF	newS	newC	oldC	40	0	2	2
30	300	1000	1500	2500	1000	3000	oldF	newS	newC	oldC	44	1	0	0
31	300	1000	1000	4000	1000	4000	oldF	oldS	oldC	newC	36	2	2	2
32	300	1000	1000	4000	1000	4000	oldF	oldS	oldC	newC	40	0	0	0
33	300	1000	1000	4000	1000	4000	oldF	oldS	oldC	newC	44	1	1	1
34	300	1000	1000	2500	2000	3000	newF	oldS	newC	newC	36	2	0	1
35	300	1000	1000	2500	2000	3000	newF	oldS	newC	newC	40	0	1	2
36	300	1000	1000	2500	2000	3000	newF	oldS	newC	newC	44	1	2	0