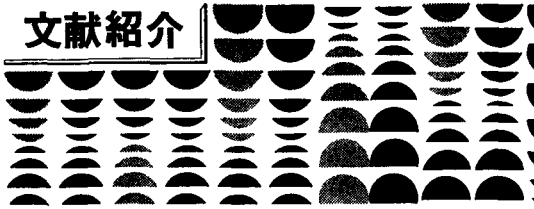


文献紹介



Transportation Science 13, 2, 1979

685 確率的な枝からなるネットワークのメジアン問題

P. B. Mirchandani & A. R. Odoni 85-97

枝の長さが確率分布に従うネットワークについて、ネットワーク・メジアン問題を取扱っている。Hakimi, Levy の facilities at nodes 理論がこのような確率的ネットワークに適用されることを示し、さらにこれが確率的有向グラフにも応用できることを証明している。

686 部分行列表現によるネットワーク・フロー解析

R. L. Rardin & R. E. Rosenthal 98-112

687 コンピュータによるスクール・バスのルート計画

L. D. Bodin & L. Berman 113-129.

スクール・バスのルート計画問題の解法を提案し、2つの適用例を報告している。一方では20%のコスト節約を、他方では1台の追加によって600人の輸送人員増加が実現できた。

688 自動車の自由走行状態における速度分布推定方法

D. Branston 130-145

自由走行時における速度分布の簡単な推定方法を述べ、それにより低速自動車を定義し実際の測定データとの対比を行なっている。

689 自動車車間距離制御の方法

U. Köhler 146-162

低速走行車両に対する接近および追従についての運動学的差異を観測データから解析し、追従理論と観測結果により車両搭載の距離警報装置の方式を記述している。

690 設備配置問題のための TEAM/FLEET モデル

D. Schilling, D. Elzinga, 他 163-175

アメリカ、バルチモア市の市火災防護システムの研究に使われた新しい配置モデル (TEAM モデル, MOTEAM モデル, FLEET モデル) が基本的設備の配置決定のみでなく、特殊な装置やマンパワーの配置問題まで含めて利用できることを述べている。(小野耕司)

International Journal of Production Research

16, 3, 1978.

691 直列型フロー・ラインにおける能力配分のためのヒューリスティクス

M. J. & G. J. Silver 169-181

各工程におけるサービス時間が変動するときの準最適能力配分と、そのときの生産速度を与える計算ルール。

692 生産管理の有効度と全社的な生産性の関係

M. Husain, K. Rathmill, 他 183-199

企業を購入、生産、販売の3部門に分けて、待ち行列モデル化。(松浦春樹)

International Journal of Production Research

16, 4, 1978.

693 複数品目を繰り返し生産する工程における最適ロット・サイジング

J. P. Matthews 201-213

見込み在庫によって季節需要に対処するときの、最適在庫基点およびロット・サイズを与える。

694 フロー・ショップにおける4つのスケジューリング手法

L. F. Gelders & N. Sambandam 221-231

簡単なヒューリスティック手法を提案し、数値実験によって有効性と計算時間について検証。

695 移動作業式コンベア方式における作業効率と未完成コスト

G. Buxey 233-247

作業域内で作業が終了しない場合は未完成品扱いとするシミュレーション研究。コンベア上の全仕掛数をステーション数より大きくする必要があると結論。

696 埋没費用を考慮に入れた最適保全

N. Kaio & S. Osaki 249-257

スペアの入手にリード・タイムが必要な場合の発注方策。

697 マルチ・パス機械加工の最適化

B. K. Lambert & A. G. Walvekar 259-265

特に2パスの機械加工を幾何計画法に定式化し、最適切削深度、速度等を与える。

698 多段階生産工程における経済バッチ量

M. A. Sinclair 267-273

生産バッチ量を小バッチに分割して次工程に搬入する場合の解析。

699 並列2工程の同期化と、待ち時間および系内時間の最小化をねらったスケジューリング法

J. Boebion, A. Almar & L. Pun 321-333

縫製工場をモデルとしたジョブ・ショップ・スケジューリング。並列2工程は共通の仕上工程をもつ。

(松浦春樹)