

فصلنامه مهندسی مدیریت نوین
سال دهم، شماره سوم، پاییز ۱۴۰۳

**ارائه یک مدل بهینه‌سازی لجستیک معکوس جهت کاهش انرات زیست‌محیطی
مبتنی بر مدیریت ضایعات**

مهتا کاکویی^۱، محمود مدیری^۲، قنبر عباسپور اسفدن^۳

چکیده:

امروزه افزایش جمعیت و رشد سریع شهرنشینی، افزایش سطح زندگی اجتماعی، تولید زباله‌های جامد را در جهان به میزان قابل توجهی تسريع کرده است. ضایعات جامد تبدیل به یکی از مهم‌ترین مسائل زیست‌محیطی در سطح جهان شده است؛ بنابراین، سیستم مدیریت ضایعات و لجستیک معکوس (RL) اخیراً به دلیل ترکیبی از عوامل محیطی، اقتصادی و اجتماعی موردنویجه قرار گرفته است؛ بنابراین برای جلوگیری از تخریب بیشتر محیط‌زیست ضروری است. مدیریت ضایعات شامل جمع‌آوری، انتقال، پاک‌سازی، بازیافت و دفع پسماندهاست. این پژوهش شامل یک شبکه لجستیک معکوس یا زده سطحی و چندمحصولی است که قابلیت حمایت از انواع صنایعی را دارد که محصولاتشان در دوران پایانی عمر خود قرار دارند. این تحقیق به طراحی شبکه لجستیک معکوسی پرداخته است که کلیه ضایعات را در یک محل جمع‌آوری و بر اساس نیاز کارخانه‌ها (از لحاظ جنس و ماهیت ضایعات و...) آن‌ها را تفکیک و به مقصد موردنظر جهت بازیافت ارسال می‌کند. در این پژوهش مدل ریاضی مختلط جهت کاهش هزینه‌های کل سیستم ارائه شده است. تعداد مرکز تسهیلات، تعداد محصولات و قطعاتی که باید از یک مرکز به مرکز دیگر ارسال شوند، میزان انتشار CO_2 و هزینه کل مدل مشخص شده است. درنهایت، تحلیل حساسیت بر روی پارامترهای مدل انجام شده و مدل با تغییر داده‌های ورودی در دو مورد مختلف مورد اعتبارسنجی قرار گرفته است. تحلیل‌های حساسیت بر روی پارامترهای مختلف برای

^۱ گروه مدیریت صنعتی، واحد تهران جنوب، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران

^۲ دانشیار گروه مدیریت صنعتی، واحد تهران جنوب، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران (نویسنده مسئول)
M_modiri@azad.ac.ir

^۳ استادیار گروه مدیریت صنعتی، واحد تهران جنوب، دانشگاه آزاد اسلامی، تهران، ایران
تاریخ پذیرش ۱۴۰۳/۱۵/۱۰ تاریخ وصول ۱۴۰۲/۲۷/۱۰

نشان دادن قابلیت‌های مدل پیشنهادی انجام می‌شوند. نتایج نشان می‌دهد که هزینه مجاز انتشار CO_2 تأثیر قابل توجهی بر مقدار تابع هدف دارد.

واژگان کلیدی: مدل، بهینه‌سازی لجستیک معکوس، اثرات زیستمحیطی، مدیریت ضایعات

طبقه‌بندی موضوعی: Q53

۱- مقدمه

مدیریت ضایعات شامل جمع‌آوری، انتقال، پاکسازی، بازیافت و انهدام ضایعات هست. افزایش بازار رقابتی، پیشرفت سریع فناوری، افزایش جمعیت در طول چند سال گذشته و کاهش طول عمر محصول و افزایش نرخ بازگشت‌ها در طی سال‌های اخیر موجب شده بازیافت محصولات بیش از پیش مورد توجه قرار گیرد.

روش سنتی زنجیره تأمین اکنون به عنوان زنجیره تأمین روبه‌جلو (مستقیم) خوانده می‌شود که هیچ مسئولیتی را در قبال محصولاتی که در انتهای عمر خود قرار دارند (EOL) ندارد.

لجستیک، بخش فیزیکی زنجیره تأمین را در برمی‌گیرد و عمدتاً شامل کلیه فعالیت‌های مربوط به جریان مواد و کالاها از مرحله تهیه مواد خام تا تولید محصول نهایی از جمله حمل و نقل، انبارداری و غیره است. یکی از گرایش‌های جدید در مدیریت لجستیک، بازیافت^۱، چرخه مجدد^۲ و یا استفاده مجدد از محصولات است. در این روش، محصولاتی که به پایان عمر مفیدشان می‌رسند، مجدداً از مصرف کننده نهایی خریداری می‌شوند و پس از مونتاژ، قسمت‌هایی از محصول که قابلیت استفاده مجدد را دارند، دوباره در قالب محصولات اسقاطی به چرخه حیات برمی‌گردند.

در سال‌های اخیر با توجه به نگرانی‌های زیستمحیطی، تولیدکنندگان مجبور به عرضه محصولات سازگار با محیط‌زیست و همچنین تولیدکنندگان و مشتریان تشویق به احیا و بازیافت محصولات خراب و فرسوده شده‌اند.

¹ Recovery

² Recycling

احیاء باعث می‌شود تا مشتری فرصت استفاده و خرید محصولاتی را داشته باشد که پس از احیاء باقیمت پایین‌تر از محصولات نو اما تقریباً با همان استاندارد و کیفیت در اختیار او قرار می‌گیرد. در این تحقیق به چگونگی ارائه یک مدل بهینه‌سازی لجستیک معکوس جهت کاهش اثرات زیست‌محیطی مبتنی بر مدیریت صaiعات خواهیم پرداخت.

۱-۱- فرایندهای لجستیک معکوس

در لجستیک معکوس سیستم معمولاً شامل چهار گام جمع‌آوری، گزینش و انتخاب، مرتب‌سازی و طبقه‌بندی و توزیع به محل مناسب هست.

جمع‌آوری از طرق مختلف، شبیه به فعالیت‌های لجستیک رویه‌جلوی مربوط به خرید، تدارکات و غیره است. وجود مراکز جمع‌آوری این امکان را فراهم می‌سازد تا به‌وسیله بازرگانی کیفی محصولات برگشتی باید به چه مرکزی برای احیاء، بازیافت یا انهدام این‌حمل شود.

کالای برگشتی در مرحله بازرگانی کیفی می‌تواند دارای حالت‌های مختلفی باشد که بر اساس آن مرتب‌سازی می‌شود:

۱. کالاهایی که با تعویض یا تعمیر دوباره، قطعه‌ای از آن قابل استفاده بوده و مجدداً توزیع می‌گردد (حالت احیا).

۲. کالاهای قابل استفاده نبوده، اما قطعاتی از آنها قابل استفاده است؛ بنابراین باید مونتاژ شده و قطعات قابل استفاده مجدد گردند (حالت مونتاژ).

۳. کالاهای یا قطعات غیرقابل استفاده مورد بازیافت قرارگرفته و به عنوان مواد اولیه به زنجیره مستقیم بازمی‌گردد (حالت بازیافت).

۴. کالا یا قطعاتی نه قابل احیا و نه قابل بازیافت باشند (مانند مواد خطرزا) باید به گونه‌ای این منهدم شود که از جمله می‌توان به دفن و سوزاندن اشاره کرد.[\(Roger et al,1999\)](#)

۱-۲- عوامل اصلی استفاده شرکت‌ها از برنامه‌ریزی و اجرای لجستیک معکوس

عوامل اصلی به کارگیری برنامه‌ریزی و اجرای لجستیک معکوس توسط شرکت‌ها را می‌توان به سه دسته زیر تقسیم نمود:

۱. عوامل اقتصادی
۲. قوانین و مقررات
۳. مسئولیت‌پذیری در قبال حساسیت‌های زیست‌محیطی

۱-۳-۱- فاکتورهای زیست‌محیطی

بیشتر از برگ خریدهای زیست‌محیطی به عنوان عامل اصلی برای لجستیک معکوس باد می‌شود. ([Herold et al,2014](#))

عواملی چون عملکرد تعديل و تنظیم، فشارهای بازار و مشتریان و همچنین انگیزه‌های اخلاقی، جملگی در بهبود عملکرد زیست‌محیطی مؤثرند. رول‌اگ که کنسرسیومی اروپایی برای تحقیق درزمنیه لجستیک معکوس است، سه عامل اصلی را در بهبود پیوسته و اهمیت رو به رشد لجستیک معکوس در نظر گرفته است:

۱. اجبار شرکت‌ها در بازگرداندن محصولاتشان و ایجاد حساسیت بیشتر نسبت به مطالعات آینده بر اساس قوانین زیست‌محیطی.
۲. مزایای اقتصادی استفاده از محصولات بازگشت داده شده در فرایند تولید.
۳. آگاهی روزافزون مشتریان و مصرف‌کنندگان نسبت به محیط زیست

([Revlog , 2006](#))

دولت‌ها نیز هرچه بیشتر به وضع قوانین پرداخته‌اند که سازندگان را وادار نموده‌اند تا مسئولیت جمع‌آوری و دریافت محصولاتشان در انتهای عمر مفید محصول را بر عهده گیرند (مانند (WEEE)^۱)

۲- مبانی نظری و پیشینه پژوهش

بیشتر ادبیات موجود درزمنیه طراحی شبکه‌های لجستیک شامل مدل‌های مختلف مکان‌یابی تسهیلات بر پایه برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح آمیخته است. این مدل‌ها

^۱Waste Electrical and Electronic Equipment

انواع مختلفی از مدل‌های ساده نظری مکانیابی تسهیلات با ظرفیت نامحدود تا مدل‌های پیچیده‌تر نظری مدل‌های چند رده‌ای با ظرفیت محدود و یا مدل‌های چند کالایی را شامل می‌شوند. همچنین، الگوریتم‌های قدرتمندی بر پایه تئوری بهینه‌سازی ترکیباتی برای حل این مدل‌ها ارائه گشته است.

(Pishvaei, 2012)، یک مدل چنددهفه فازی برای مسئله زنجیر تأمین

بازگشتی ارائه کردند که علاوه بر کمینه کردن هزینه، کمینه کردن آثار زیست‌محیطی را نیز به منزل هدف در نظر می‌گیرد. مدل مفروض تکمحصولی است و بر اساس یک مثال موردی واقعی کارخانه سرنگ سازی کارایی خود را نشان می‌دهد. بخش قابل توجهی از آن در زمینه طراحی شبکه لجستیک پیشرواست و بخش اندکی به طراحی شبکه لجستیک معکوس باهدف بهینه‌سازی جریان معکوس از مشتریان به مراکز بازیابی و دفع مناسب، تعیین تعداد مراکز جمع‌آوری، بازیابی و دفع، مکان‌های آنها و ظرفیت‌هاییشان می‌پردازد. لی و همکاران (Lee et al, 2016)، یک الگوریتم زنگیک ترکیبی دو هدف برای طراحی شبکه لجستیک معکوس مستقل پیشنهاد داده اند که هدف این مدل مدیریت هزینه‌های مستقیم و تأخیر در حمل و نقل در حد مطلوب است.

داس و همکاران (2015) یک مدل برای مدیریت ضایعات ارائه دادند که مراکز جمع‌آوری و حمل و نقل را بهینه‌سازی می‌کند. تابع هدف کمینه کردن هزینه‌های جمع‌آوری و حمل و نقل سیستم ضایعات است. (Giovan Lopez Ferri et al, 2015) مدلی را ارائه کردند که بر اساس این مدل معیارهای قانونی و زیست‌محیطی و اقتصادی در نظر گرفته شده است که هدف حداکثر کردن سود از طریق کاهش هزینه‌های حمل و نقل و فروش مواد قابل بازیافت بود.

لی و همکاران (Lee et al, 2016)، یک مدل MIP برای ضایعات شهری در هنگ‌کنگ ارائه دادند و سپس مدل را با سناریوهای مختلف حل کردند. مدل آنها تعداد نقاط بهینه تسهیلات و ظرفیت کوره‌های انهدام را مشخص می‌کند. سان و همکاران (Sun et al, 2016) مدلی را برای مراکز جمع‌آوری ضایعات جامد شهری

ارائه دادند که مسیر بین ایستگاه‌های انتقال و سایت‌ها را بهینه‌سازی می‌کرد. تابع هدف در جهت حداکثرسازی مقدار جمع‌آوری ضایعات بود. در این مدل مسیریابی وسایل نقلیه و ایستگاه‌های انتقال چندگانه مورد بررسی قرار گرفت و کاربرد این مدل برای شهر دانگ ویتنام بررسی شد.

برای رفع نیازهای جامعه، منابع طبیعی به محصولات فرآوری شده تبدیل می‌شوند که پس از پایان عمر مفید خود دور ریخته می‌شوند. به عبارت دیگر، این منابع به اهدافی که برای آن ایجاد شده‌اند، می‌رسند و چیزی را تولید می‌کنند که پسماند جامد نامیده می‌شود. افزایش روزافزون دفع این مواد در محیط‌زیست به دلیل رشد نامنظم جمعیت و درآمد سرانه، مربوط به فرآیند تولید و مصرف ناکافی است که منجر به وحشات محیط طبیعی می‌شود ([Abu Hajar et al., 2020](#)).

[\(kilic et al , 2015\)](#) یک سیستم لجستیک معکوس بهینه‌سازی شده برای مدیریت ضایعات محصولات الکتریکی و الکترونیکی ارائه کردند. [\(Darbari et al,2017\)](#) یک مدل شبکه لجستیک معکوس برای محصولات برگشتی الکترونیکی ارائه کرد که بر به حداقل رساندن هزینه لجستیک معکوس و به حداقل رساندن پایداری عملکرد تسهیلات بازیابی تمرکز دارد.

زر بخش نیاو همکاران [\(Zarbakhshnia et al,2019\)](#)، یک مدل لجستیک روبه‌جلو و معکوس برای لوازم خانگی ارائه کرد که هر دو جنبه اقتصادی و زیست‌محیطی را در نظر می‌گیرد. یو و همکاران [\(Yu et al , 2020\)](#)، یک مدل برنامه‌ریزی خطی عدد صحیح مختلط تصادفی جدید را برای کاهش در معرض خطر جمعیت قرار گرفتن و حفظ کارایی حمل و نقل پرهزینه و تصفیه زباله‌های خطرناک پیشنهاد کرد.

همایونی و پیشوایی [\(Homayouni and Pishvaei,2020\)](#)، شبکه جمع‌آوری و دفع زباله‌های بیمارستانی را در شرایط عدم اطمینان طراحی کردند که در تحقیق‌شان هدف به حداقل رساندن هزینه کل حمل و نقل و هزینه‌های عملیات و ریسک کل حمل و نقل و عملیات بود.

یا نیک و همکاران ([Jaunich et al, 2020](#)) چارچوبی جامع برای تجزیه و تحلیل سیستم‌های مدیریت ضایعات الکترونیکی و شبکه زنجیره تأمین آن‌ها تحت دو سناریو فروش مجدد و بازیافت بر اساس هزینه انرژی، دستمزد کارکنان و هزینه‌های توسعه تسهیلات ارائه کرد.

در محاسبه کل اثرات زیست‌محیطی، محققان مؤذنی و همکاران ([Moazzeni et al, 2022](#)) از داده‌های مطالعات تجزیه و تحلیل چرخه حیات موجود استفاده می‌کنند، اما برخی اطلاعات کلیدی، مانند نیازهای انرژی در مرحله بازسازی، وجود ندارد. از مدل و بهجای آن از برآوردهای موقت استفاده می‌شود.

لی و همکاران ([Lee et al, 2022](#)) یک مدل مکان - تخصیص برای تعیین تعداد و مکان کارخانه‌های دفع زباله در چین ایجاد کردند. درحالی‌که پری را و همکاران ([Pereira Bautista, 2019](#)) بر انتخاب مکان نقاط جمع‌آوری زباله شهری در بارسلون تمرکز کردند. کنان و همکاران ([Kanan et al, 2010](#)) توسعه یک مدل الگوریتم ژنتیک (GA) را برای بازیافت باتری‌های مصرف‌شده ارائه کرد.

غribi و عبداللهزاده ([Gharibi and Abdollahzadeh, 2021](#)) یک مدل برنامه-ریزی خطی عدد صحیح مختلط (MILP) را برای به حداقل رساندن سود شبکه لجستیک معکوس توسعه دادند و موردی از بازسازی تلفن‌های همراه و دوربین‌های دیجیتال ارائه کردند.

یک مدل MILP جدید برای به حداقل رساندن هزینه‌های کل و خطر جمعیت برای طراحی شبکه مدیریت زباله‌های پزشکی در طول شیوع کووید-۱۹ توسط گویندان و همکارانش ([Govindan et al, 2021](#)) فرموله شد. آن‌ها یک رویکرد برنامه‌ریزی هدف فازی را برای حل مدل دو هدفه خود به کار گرفتند.

برای طراحی یک زنجیره تأمین معکوس برای مدیریت پسماندهای پزشکی، یک مدل MILP توسط کارگر و همکاران ([Karegar et al, 2020](#)) فرموله شد. هدف از مدل آن‌ها به حداقل رساندن کل هزینه‌ها، انتخاب بهترین فناوری تصفیه و به حداقل رساندن کل زباله‌های پزشکی ذخیره شده بود. آن‌ها یک رویکرد برنامه‌ریزی

هدف فازی را برای حل مدل چند هدفه خود به کار گرفتند. اوتانی و همکاران (Ottoniet al,2020) بهترین گزینه مدیریت زباله الکترونیکی (E-WM) را که با استفاده از این معیارها و شاخص‌ها تعیین می‌شود، تعیین کرد. زباله‌های الکترونیکی (e-waste) یا (WEEE) یک مقوله حیاتی در مدیریت پسماند است. یافته‌ها جایگزینی برای تحلیل دقیق‌تر برای طراحی شبکه شهری پایدار، مانند تولید ناخالص داخلی (GDP) و شاخص توسعه انسانی شهری، پیشنهاد می‌کنند.

هاشمی (Hashemi ,2021)، یک مدل برنامه‌ریزی ریاضی فازی [FUM] را توضیح داد. توابع هدف این مدل شامل به حداقل رساندن مجموع نسبت تقاضای برآورده نشده مشتریان به کل تقاضای آن‌ها در طول زمان، برای پوشش تمام جنبه‌های هزینه‌های این سیستم، مانند ساخت تأسیسات، خرید سوخت و ایجاد آسیب زیست محیطی از طریق انتشار گازهای گلخانه‌ای است. گازهای آلینده افزایش زباله‌های الکترونیکی همچنین علاقه محققان را به سمت کاهش مصرف کربن و انتشار گازهای گلخانه‌ای سوق داده است که می‌تواند به کاهش گرمایش جهانی کمک کند (Xiao et al, 2019). انتشار کربن از حمل و نقل حدود ۲۵ درصد از کل انتشار دی‌اکسید کربن را تشکیل می‌دهد (Nanaki et al, 2016). هنگام در-نظر گرفتن نیاز به استفاده مجدد، بازیافت و عملیات بازیافت، باید دیدگاه اجتماعی را نیز در زمینه ایجاد شغل در نظر گرفت. با این حال، نرخ بیکاری در سطح جهانی ۵ درصد بود که می‌تواند در آینده به دلیل افزایش تعداد مشاغل ایجاد شده در سراسر جهان کاهش یابد (Kühn, 2019). این نشان می‌دهد که افزایش اجرای عملیات استفاده مجدد، بازیافت و بازیابی نه تنها حفظ منابع را بهبود می‌بخشد، بلکه منجر به افزایش اشتغال‌زایی و کاهش نرخ بیکاری می‌شود.

جدول ۱: بررسی ادبیات برای طراحی شبکه لجستیک معکوس

نویسنده	موضوع	تسهیلات و مطالعه موردنی
پیشوایی و همکاران (Pishvae et al 2010)	طراحی شبکه لجستیک معکوس	تک کالایی و چندسطحی الگوریتم شبیه‌سازی تبرید

زنگیره عرضه مستقیم و معکوس	طراحی شبکه لجستیک معکوس	آل سید و همکاران (El-2008 Sayed)
مدل حلقه بسته چندمحصولی و چند دوره‌ای را برای صنعت بازیافت باتری خودرو حل با الگوریتم ژنتیک	طراحی شبکه لجستیک معکوس	کنان و همکاران (Kannan et al 2010)
لجستیک معکوس چنددهفته، چندمحصولی، چند دوره‌ای	طراحی شبکه لجستیک معکوس	فونسکا و همکاران (Foneska et al 2010)
زنگیره عرضه مستقیم چندمحصولی ویژگی این مدل یکسان نبودن مساحت مکان‌های بالقوه استقرار	کاهش اثرات زیست محیطی	عبدالله و همکاران (Abdollah et al 2011)
مدل MIP در جهت کاهش هزینه‌های زیست محیطی	کاهش اثرات زیست محیطی	فان ونگ و همکاران (Fan wang et al 2011)
مکان‌یابی مرکز توزیع یک مدل چنددهفته حداکثرسازی سود و حداقل‌سازی میزان انتشار کربن ناشی از حمل و نقل	کاهش اثرات زیست محیطی	لی و همکاران (Lee et al 2008)
مدل MIP برای ضایعات شهری در هنگ‌کنگ	مدیریت ضایعات شهری	لی و همکاران (۲۰۱۶)
مدلی برای مراکز جمع‌آوری ضایعات جامد شهری هدف در جهت حداکثرسازی مقدار جمع‌آوری ضایعات	مدیریت ضایعات شهری	سان و همکاران (sun et al 2016)
مدلی برای مدیریت ضایعات تابع هدف کمینه کردن هزینه‌های جمع‌آوری و حمل و نقل سیستم ضایعات	مدیریت ضایعات شهری	(Das et al 2015) داس و همکاران
هدف حداکثر کردن سود از طریق کاهش هزینه‌های حمل و نقل و فروش مواد قابل بازیافت در بزرگی	مدیریت ضایعات شهری	گیوان لوپز فری و همکاران (Giovan Lopez Ferri et al,2015)

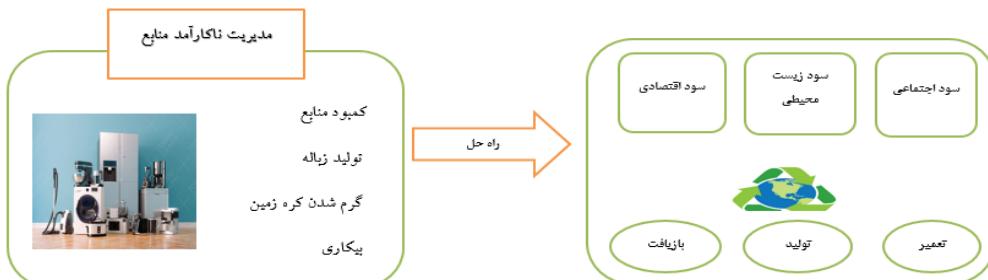
پس از تجزیه و تحلیل ادبیات موجود مرتبط با لجستیک معکوس مدیریت پسماند، مدل پیشنهادی از لجستیک معکوس و مدیریت پسماند برای کاهش اثرات زیست محیطی استفاده کرده است. در مدل پیشنهادی، محصولاتی که در پایان عمر خود هستند یا محصولاتی که دیگر قابل استفاده نیستند جمع‌آوری شده و به چرخه عمر خود بازگردانده می‌شوند و یا قطعات آنها مجدداً استفاده می‌شوند. اگر

قابل استفاده نباشد، با خیال راحت از بین می‌روند تا کمترین تأثیر را بر محیط‌زیست داشته باشند.

درنهایت در مدل ارائه شده کاهش هزینه‌ها در هر یک از تسهیلات (برای فعالیت‌های مختلف از جمله حمل و نقل، محیط‌زیست، ساخت تسهیلات، گارانتی و عملیات) هدف اصلی بود. با توجه به مطالعات انجام شده، مدلی با مفروضات ارائه شده وجود ندارد که کل شبکه لجستیک معکوس و هزینه‌های زیست‌محیطی را به طور همزمان کاهش دهد؛ بنابراین، در این تحقیق هزینه‌های زیست‌محیطی با شبکه لجستیک معکوس باهم در نظر گرفته شده و مدل با استفاده از مثال‌های عددی حل شده است.

۳- روش‌شناسی

این بخش شرح دقیق شکل و مفروضات شبکه لجستیک معکوس طراحی شده را ارائه می‌دهد. تعریف مسئله طراحی شبکه لجستیک معکوس برای مدیریت زباله الکترونیکی در شکل ۱ نشان داده شده است.

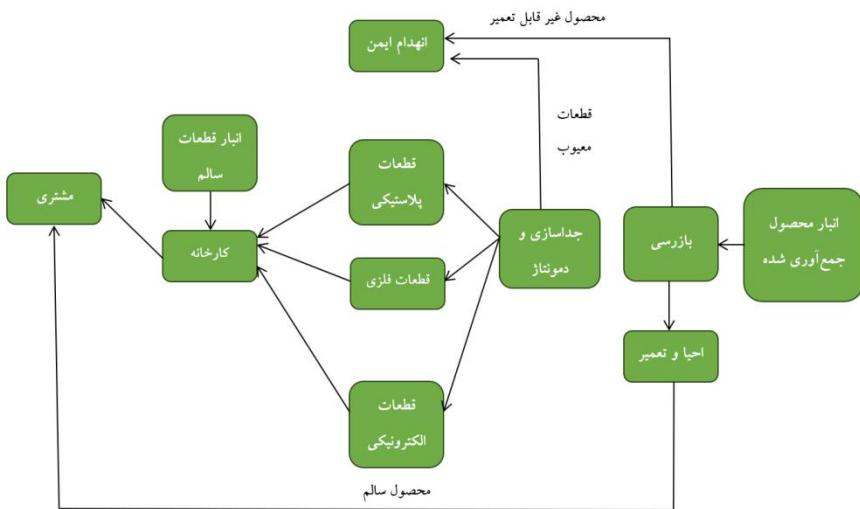


شکل ۱: طراحی شبکه لجستیک معکوس برای مدیریت ضایعات الکترونیکی

۳- شبکه موردنظری در این تحقیق:

۱. یک شبکه چندمحصولی و یا زده سطحی است.
۲. موقعیت مرکز جمع‌آوری و مشتریان مشخص است.
۳. کیفیت محصولات برگشتی مشخص نمی‌باشد.
۴. کیفیت محصولات بازیافت شده و محصولات جدید در یک سطح نمی-باشد.
۵. تسهیلات شامل مراکز (جمع‌آوری، بازرگانی، کنترل، جداسازی و دمونتاژ، احیاء، انبار قطعات سالم (قطعه ساز)، کارخانه تولیدکننده، مشتری، مرکز جمع‌آوری قطعات پلاستیکی، مرکز جمع‌آوری قطعات فلزی، مرکز جمع‌آوری قطعات الکترونیکی و انهدام ایمن) می‌باشد.
۶. هزینه‌های شبکه شامل (هزینه احداث تسهیلات، هزینه حمل و نقل بین تسهیلات و هزینه عملیات در هر تسهیلات و هزینه‌های اثرات زیست‌محیطی در احداث، پردازش تسهیلات و حمل و نقل) می‌باشد.
۷. هزینه و مقدار انتشار گاز CO_2 ناشی از حمل و نقل و احداث و عملیات در تسهیلات مشخص و قطعی می‌باشد.
۸. هزینه گارانتی برای محصولات ثابت فرض می‌شود.
طراحی شبکه به‌گونه‌ای است که محصولاتی که خراب شده‌اند یا در پایان عمر خود قرار دارند و... در مرکز جمع‌آوری، گردآوری می‌شوند تا از آنجا به مرکز بازرگانی جهت کنترل فرستاده شود. در این مرکز محصولاتی که قابل احیا باشند (تعمیر یا تعویض قطعه‌ای دوباره قابل استفاده می‌شوند) به مرکز احیا و تعمیر و اگر محصول قابل تعمیر نباشد و تنها قطعاتی از آن قابل استفاده باشند، به مرکز جداسازی و دمونتاژ فرستاده می‌شود. اگر قطعات اصلاً قابل استفاده نباشد، به مرکز انهدام ایمن برای منهدم کردن فرستاده می‌شود. در قسمت جداسازی و دمونتاژ قطعات قابل استفاده جداسده و به مراکز قطعات الکترونیکی و قطعات فلزی و قطعات پلاستیکی فرستاده می‌شود. سپس به مرکز کارخانه می‌رود و سپس به مرکز کارخانه فرستاده می‌شود تا

این مرکز با استفاده از این قطعات و قطعات ساخته شده در مرکز قطعه سالم محصولی در حد کیفیت محصول اولیه تولید کند. اگر هم قطعات قابل استفاده نباشند باز هم برای منهدام کردن به مرکز انهدام اینم فرستاده می‌شوند و مراکز مشتری هم همیشه برای خرید محصولات متقارضی هستند.



شکل ۲: شبکه تحقیق

جدول ۲: مجموعه‌ها

I	مجموعه تمام نقاط مراکز جمع آوری محصول	$I \in I$
J	مجموعه تمام نقاط بازرسی و کنترل	$j \in J$
K	مجموعه تمام نقاط جداسازی و دمونتاژ	$k \in K$
L	مجموعه تمام نقاط احیا و تعمیر	$l \in L$
P	مجموعه تمام نقاط قطعات پلاستیکی	$p \in P$
M	مجموعه تمام نقاط قطعات فلزی	$m \in M$
E	مجموعه تمام نقاط قطعات الکترونیکی	$e \in E$
N	مجموعه تمام نقاط انهدام اینم	$n \in N$
F	مجموعه تمام نقاط کارخانه	$f \in F$

O	مجموعه تمام نقاط انبار قطعات سالم	$o \in O$
Y	مجموعه تمام نقاط مراکز مشتری	$y \in Y$
H	مجموعه تمام محصولات	$p \in P$
S	مجموعه تمام قطعات	$s \in S$

جدول ۳: اندیس‌ها

I	اندیس مرکز انبار محصول جمع‌آوری شده	$i \in I$
J	اندیس مرکز بازرگانی و کنترل	$j \in J$
K	اندیس مرکز جداسازی و مونتاز	$k \in K$
L	اندیس مرکز احیا و تعمیر	$l \in L$
P	اندیس قطعات پلاستیکی	$p \in P$
M	اندیس قطعات فلزی	$m \in M$
E	اندیس قطعات الکترونیکی	$e \in E$
N	اندیس مرکز انهدام ایمن	$n \in N$
F	اندیس کارخانه	$f \in F$
O	اندیس قطعات سالم	$o \in O$
Y	اندیس مشتری	$y \in Y$
H	اندیس محصول	$p \in P$
S	اندیس قطعه	$s \in S$
PP	اندیس قطعات پلاستیکی	$pp \in PP$
Mp	اندیس قطعات فلزی	$mp \in MP$
EP	اندیس قطعات الکترونیکی	$ep \in EP$

جدول ۴: پارامترها

f_i	هزینه ثابت احداث مرکز جمع‌آوری
g_j	هزینه ثابت احداث مرکز بازرگانی

bs_k	هزینه ثابت احداث مرکز جداسازی و دمونتاز
bo_l	هزینه ثابت احداث مرکز احیا
So_p	هزینه ثابت احداث مرکز جمع‌آوری قطعات پلاستیکی
So_m	هزینه ثابت احداث مرکز جمع‌آوری قطعات فلزی
So_e	هزینه ثابت احداث مرکز جمع‌آوری قطعات الکترونیکی
b_n	هزینه ثابت احداث مرکز انهدام ایمن
d_f	هزینه ثابت احداث مرکز کارخانه تولیدکننده
a_o	هزینه ثابت احداث مرکز انجار قطعات سالم
e_y	هزینه ثابت احداث مرکز مشتری
gu_h	هزینه گارانتی محصول
Ic_i	حداکثر میزان دریافت در مرکز جمع‌آوری
Jc_j	حداکثر میزان دریافت در مرکز بازرگانی و کنترل
Kc_k	حداکثر میزان دریافت در مرکز جداسازی و دمونتاز
Lc_l	حداکثر میزان دریافت در مرکز احیا و تعمیر
Pc_p	حداکثر میزان دریافت در مرکز قطعات پلاستیکی
Mc_m	حداکثر میزان دریافت در مرکز قطعات فلزی
Ec_e	حداکثر میزان دریافت در مرکز قطعات الکترونیکی
Nc_n	حداکثر میزان دریافت در مرکز انهدام ایمن
Fc_f	حداکثر میزان دریافت در مرکز کارخانه
Oc_o	حداکثر میزان دریافت در مرکز قطعات سالم
Yc_y	حداکثر میزان دریافت در مرکز مشتری
Io_i	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد جمع‌آوری
Jo_j	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد بازرگانی و کنترل
Ko_k	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد جداسازی و دمونتاز
Lo_l	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد احیا و تعمیر
Po_p	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد قطعات پلاستیکی
Mo_m	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد قطعات فلزی
Eo_e	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد قطعات الکترونیکی
No_n	کلیه هزینه‌های عملیات در واحد انهدام ایمن

F_{O_f}	کلیه هزینه های عملیات در واحد کارخانه
O_{O_0}	کلیه هزینه های عملیات در واحد انبار قطعات سالم
Y_{O_y}	کلیه هزینه های عملیات در واحد مشتری
B_h	قیمت محصول تعمیر شده
S_h	قیمت محصول تولید شده
L_h	درصدی از محصول که قابل احیاست
K_h	درصد محصول قابل استفاده
N_h	درصد محصول غیرقابل استفاده
O_s	درصد قطعات قابل استفاده
N_s	درصد قطعات غیرقابل استفاده
R_h	مقدار محصولات بازگشتی
co_2^{cap}	مقدار مجاز انتشار CO_2 در شبکه لجستیک معکوس
α	هزینه ثابت انتشار بیش از حد مجاز CO_2 بر حسب ریال به ازای هر تن انتشار
E	فاکتور انتشار CO_2 در حمل و نقل بر حسب تن بر مایل
d_{ij}	فاصله بین واحد جمع آوری i و واحد بازرگانی j
d_{jn}	فاصله بین واحد بازرگانی j و واحد انهدام اینمن n
d_{jl}	فاصله بین واحد بازرگانی j و واحد احیا و تعمیر l
d_{jk}	فاصله بین واحد بازرگانی j و واحد جداسازی و دمونیاژ k
d_{kn}	فاصله بین واحد جداسازی k و واحد انهدام اینمن n
d_{kp}	فاصله بین واحد جداسازی و دمونیاژ k و واحد قطعات پلاستیکی p
d_{km}	فاصله بین واحد جداسازی و دمونیاژ k و واحد قطعات فلزی m
d_{ke}	فاصله بین واحد جداسازی و دمونیاژ k و واحد قطعات الکترونیکی e
d_{pf}	فاصله بین واحد قطعات پلاستیکی p و واحد کارخانه f
d_{mf}	فاصله بین واحد قطعات فلزی m و واحد کارخانه f
d_{ef}	فاصله بین واحد قطعات الکترونیکی e و واحد کارخانه f

d_{of}	فاصله بین واحد قطعات جدید O و کارخانه f
d_{fy}	فاصله بین واحد کارخانه f و واحد مشتری y
d_{ly}	فاصله بین واحد احیا و تعمیر 1 و واحد مشتری y
P_{ijh}	هزینه حمل هر واحد محصول از مرکز جمع‌آوری به مرکز بازرگانی و کنترل
I_{jlh}	هزینه حمل یک واحد محصول h از واحد بازرگانی j به مرکز احیا و تعمیر 1
D_{jkh}	هزینه حمل هر واحد محصول h از واحد بازرگانی و کنترل j به مرکز جداسازی k
T_{kns}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز جداسازی k به مرکز انهدام ایمن n
N_{jnh}	هزینه حمل هر واحد محصول از مرکز جمع‌آوری به مرکز انهدام ایمن
A_{kps}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز جداسازی k به مرکز قطعات پلاستیکی p
F_{lyh}	هزینه حمل هر واحد محصول h از واحد احیا و تعمیر 1 به مرکز مشتری y
K_{pfs}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز قطعات پلاستیکی p به مرکز کارخانه f
L_{mfs}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز قطعات فلزی m به مرکز کارخانه f
O_{efs}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز قطعات الکترونیکی e به مرکز کارخانه f
E_{fyh}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز کارخانه f به مرکز مشتری y
B_{kms}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از واحد جداسازی k به واحد قطعات فلزی m
C_{kes}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز جداسازی k به مرکز قطعات الکترونیکی e
H_{ofs}	هزینه حمل هر واحد قطعه s از مرکز قطعات سالم O به

	مرکز کارخانه f
K_{hs}	درصدی از محصول h که قطعات آن قابل استفاده است
D_{yh}	مقدار تقاضای واحد مشتری y از محصول h
h_s	محصولاتی که در آنها قطعه S به کاررفته است
lb_{ih}	حد پایین پنجره زمانی برای جمع آوری محصول در مرکز جمع آوری i
ub_{ih}	حد بالای پنجره زمانی برای جمع آوری محصول در مرکز جمع آوری i

جدول ۵: متغیرهای تصمیمی

X_{ijh}	مقدار محصول h که از مرکز I به مرکز J فرستاده می شود.
U_{jlh}	مقدار محصول h که از مرکز بازرگانی j به مرکز احیا و تعمیر l فرستاده می شود.
W_{jnh}	مقدار محصول h که از مرکز بازرگانی j به مرکز انهاجمان n فرستاده می شود.
B_{jkh}	مقدار محصول h که از مرکز بازرگانی و کنترل j به مرکز جداسازی و دمونازار k فرستاده می شود
C_{kns}	مقدار قطعه s که از مرکز جداسازی و دمونازار k به مرکز انهاجمان n فرستاده می شود
V_{kppp}	مقدار قطعه s که از مرکز جداسازی و دمونازار k به مرکز قطعات پلاستیکی p فرستاده می شود
M_{kms}	مقدار قطعه s که از مرکز جداسازی و دمونازار k به مرکز قطعات فلزی m فرستاده می شود.
N_{kes}	مقدار قطعه s که از مرکز جداسازی و دمونازار k به مرکز قطعات الکترونیکی e فرستاده می شود
T_{pfpp}	مقدار قطعه s که از مرکز قطعات پلاستیکی p به مرکز کارخانه f فرستاده می شود
Z_{mfpmp}	مقدار قطعه s که از مرکز قطعات فلزی m به مرکز کارخانه f فرستاده می شود
H_{effef}	مقدار قطعه s که از مرکز قطعات الکترونیکی e به مرکز کارخانه f فرستاده می شود
Q_{ofs}	مقدار قطعه s که از مرکز قطعات سالم o به مرکز کارخانه f فرستاده می شود
K_{fyh}	مقدار محصول h که از مرکز کارخانه f به مرکز مشتری y فرستاده می شود
S_{lyh}	مقدار محصول سالم h که از مرکز احیا و تعمیر l به مرکز مشتری y فرستاده می شود

co_h	مقدار CO_2 منتشرشده از حمل و نقل محصولات در شبکه
Ck_s	مقدار CO_2 منتشرشده از قطعات در شبکه
Co_2	مقدار منتشرشده CO_2 در شبکه لجستیک معکوس
qp_{ofpp}	تعداد قطعات pp که از مرکز قطعات جدید به کارخانه فرستاده می‌شود
qm_{ofmp}	تعداد قطعات mp که از مرکز قطعات جدید به کارخانه فرستاده می‌شود
qe_{ofep}	تعداد قطعات ep که از مرکز قطعات جدید به کارخانه فرستاده می‌شود
MR_{kmp}	تعداد نقاط فلزی در مرکز جداسازی
ER_{kep}	تعداد نقاط الکترونیکی در مرکز جداسازی
PR_{kpp}	تعداد نقاط پلاستیکی در مرکز جداسازی
T_{ih}	زمان جمع‌آوری محصولات برگشته در مرکز جمع‌آوری i

جدول ۶: متغیرهای باینری

C_j^{co}	اگر مرکز کترل و بازرگاری در نقطه j احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_k^{co}	اگر مرکز جداسازی و دمونتاز در نقطه k احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_l^{co}	اگر مرکز احیا و تعمیر در نقطه l احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_o^{co}	اگر در نقطه o انبار قطعات سالم احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_m^{co}	اگر مرکز جمع‌آوری قطعات پلاستیکی در نقطه m احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_f^{co}	گر مرکز کارخانه در نقطه f احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_n^{co}	اگر مرکز انهدام ایمن در نقطه n احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0

C_p^{co}	اگر مرکز جمع آوری قطعات پلاستیکی در نقطه lm احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0
C_e^{co}	اگر مرکز جمع آوری قطعات الکترونیکی در نقطه e احداث شود: 1 در غیر این صورت: 0

۲-۳- تابع هدف

همان طور که قبل نیز اشاره شد، در این تحقیق قصد داریم مدلی برای طراحی شبکه لجستیک معکوس ارائه دهیم، به طوری که هزینه های شبکه حداقل شود. بنابراین، با توجه به کمینه سازی هزینه ها مدلی باید ارائه شود که همزمان هزینه های احداث تسهیلات، هزینه های حمل و نقل محصولات و قطعات بین تسهیلات، هزینه عملیات در تسهیلات و هزینه های حاصل از انتشار گاز CO_2 را کمینه کند. با توجه به تعاریف متغیرها و پارامترها و همچنین نکات بالا، تابع هدف مدل که شامل حداقل سازی موارد زیر می باشد:

هزینه احداث تسهیلات

۱. هزینه های حمل و نقل قطعات و محصولات بین تسهیلات
۲. هزینه عملیات در هر یک از تسهیلات
۳. هزینه های اثرات زیست محیطی در احداث، پردازش تسهیلات و حمل و نقل
۴. هزینه گارانتی

تابع هدف به صورت زیر مشخص می شود:

$$\begin{aligned}
 \text{MinZ} = & \sum_{j \in J} C_j^{co} g_j + \sum_{k \in K} C_k^{co} b_{Sk} + \sum_{l \in L} C_l^{co} b_i + \sum_{f \in F} C_f^{co} d_f + \sum_{p \in P} C_p^{co} So_p \\
 & + \sum_{m \in M} C_m^{co} So_m + \sum_{e \in E} C_e^{co} So_e + \sum_{n \in N} C_n^{co} b_n \\
 & + \sum_{i \in I} \sum_{j \in J} \sum_{h \in H} X_{ijh} P_{ijh} + \sum_{j \in J} \sum_{l \in L} \sum_{h \in H} U_{jlh} I_{jlh} \\
 & + \sum_{l \in L} \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} W_{lyh} F_{lyh} \\
 & + \sum_{j \in J} \sum_{k \in K} \sum_{h \in H} B_{jkh} D_{jkh} \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{n \in N} \sum_{s \in S} C_{kns} T_{kns} \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{p \in P} \sum_{s \in S} V_{kps} A_{kps} \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{m \in M} \sum_{s \in S} M_{kms} B_{kms} \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{e \in E} \sum_{s \in S} N_{kes} C_{kes} \\
 & + \sum_{p \in P} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} T_{pfs} K_{pfs} \\
 & + \sum_m \sum_f \sum_s Z_{mfs} L_{mfs} \\
 & + \sum_{e \in E} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} H_{efs} O_{efs} \\
 & + \sum_{o \in O} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} Q_{ofs} H_{ofs} \\
 & + \sum_{f \in F} \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} K_{fyh} E_{fyh} \\
 & + \sum_{l \in L} \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} S_{lyh} F_{lyh} \\
 & + \sum_{j \in J} \sum_{l \in L} \sum_{p \in P} J_{Oj} X_{jlp} + \sum_{j \in J} \sum_{l \in L} \sum_{h \in H} L_{O_l} U_{jlh} \\
 & + \sum_{j \in J} \sum_{k \in K} \sum_{h \in H} k_{O_k} B_{jkh} \\
 & + \sum_{j \in J} \sum_{n \in N} \sum_{k \in K} \sum_{n \in N} N_{O_n} (W_{jnh} + C_{kns}) \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{p \in P} \sum_{s \in S} P_{O_p} V_{kps} + \sum_{k \in K} \sum_{m \in M} \sum_{s \in S} M_{O_m} M_{kms} \\
 & + \sum_{k \in K} \sum_{e \in E} \sum_{s \in S} E_{O_e} N_{kes}
 \end{aligned}$$

$$\begin{aligned}
 & + \sum_{f \in F} \sum_{p \in P} \sum_{s \in S} \sum_{o \in O} F o_f (T_{pfs} + Z_{mfs} + H_{efs} + Q_{ofs}) \\
 & + \sum_{f \in F} \sum_{y \in Y} \sum_{l \in L} \sum_{h \in H} Y o_y (K_{fyh} + S_{lyh}) + \alpha (co_2 - co_2^{cap}) \\
 & + Qu_h
 \end{aligned}$$

۳-۳-۳- محدودیت‌ها

۱-۳-۳- محدودیت ظرفیت

این محدودیت بیان می‌کند که مقدار کالای برگشتی از مرکز ارسال به گیرنده باید کمتر از ظرفیت مرکز دریافت‌کننده باشد.

محدودیت (۱) بیان می‌کند که مقدار محصول برگشتی از واحد جمع‌آوری به واحد بازرگانی و کنترل باید کوچکتر مساوی ظرفیت مرکز بازرگانی و کنترل باشد.

$$\sum_{i \in I} \sum_{h \in H} X_{ijh} \leq j c_j C_j^{co} \quad \forall j \quad (1)$$

$$\sum_{j \in J} \sum_{h \in H} D_{jkh} \leq K c_k C_k^{co} \quad \forall k \quad (2)$$

$$\sum_{j \in J} \sum_{h \in H} U_{jlh} \leq L c_l C_l^{co} \quad \forall l \quad (3)$$

$$\sum_{k \in K} \sum_{s \in S} V_{kps} \leq P c_p C_p^{co} \quad \forall P \quad (4)$$

$$\sum_{k \in K} \sum_{s \in S} M_{kms} \leq M c_m C_m^{co} \quad \forall M \quad (5)$$

$$\sum_{k \in K} \sum_{s \in S} N_{kes} \leq E c_e C_e^{co} \quad \forall e \quad (6)$$

$$\sum_{p \in P} \sum_{s \in S} T_{pfs} + \sum_{m \in M} \sum_{s \in S} Z_{mfs} + \sum_{o \in O} \sum_{s \in S} H_{ofs} + \sum_{e \in E} \sum_{s \in S} Q_{efs} \leq F c_f C_f^{co} \quad \forall f \quad (v)$$

$$\sum_{f \in F} \sum_{h \in H} K_{fyh} + \sum_{l \in L} \sum_{h \in H} S_{lyh} \leq Y c_y C_y^{co} \quad \forall y \quad (\wedge)$$

$$\sum_{j \in J} \sum_{h \in H} W_{jnh} + \sum_{k \in K} \sum_{s \in S} C_{kns} \leq N c_n C_n^{co} \quad \forall n \quad (\vartheta)$$

-۳-۲- محدودیت توازن ورودی و خروجی به هر مرکز

محدودیت توازن ورودی و خروجی در رابطه (۱۰) نشان می‌دهد که مقدار محصولی که از مرکز جمع‌آوری به مرکز کنترل ارسال می‌شود باید برابر با مقدار محصول برگشتی باشد.

$$\sum_{i \in I} \sum_{j \in J} X_{ijh} = R_h \quad \forall h \quad (10)$$

$$L_h \sum_{i \in I} X_{ijh} = \sum_{l \in L} U_{ilh} \quad \forall h, j \quad (11)$$

$$K_h \sum_{i \in I} X_{ijh} = \sum_{k \in K} U_{jkh} \quad \forall h, j \quad (12)$$

$$N_n \sum_{i \in I} X_{ijh} = \sum_{n \in N} W_{jnh} \quad \forall h, j \quad (13)$$

$$L_h \sum_{j \in J} U_{jlh} = \sum_{y \in Y} S_{lyh} \quad \forall l, h \quad (14)$$

$$\sum_{h \in H} B_{jkh} = \sum_{p \in P} V_{kps} + \sum_{m \in M} M_{kms} + \sum_{n \in N} C_{kns} + \sum_{e \in E} N_{kes} \quad \forall k, s \quad (15)$$

$$\sum_{k \in K} V_{kps} = \sum_{f \in F} T_{pfs} \quad \forall p, s \quad (16)$$

$$\sum_{k \in K} M_{kms} = \sum_{f \in F} Z_{mfs} \quad \forall m, s \quad (17)$$

$$\sum_{k \in K} N_{kes} = \sum_{f \in F} H_{efs} \quad \forall e, s \quad (18)$$

$$\begin{aligned} & \sum_{p \in P} \sum_{s \in S} T_{pfs} + \sum_{m \in M} \sum_{s \in S} Z_{mfs} \\ & + \sum_{e \in E} \sum_{s \in S} H_{efs} + \sum_{o \in O} \sum_{s \in S} Q_{ofs} \\ & = \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} K_{fyh} \quad \forall f \end{aligned} \quad (19)$$

$$\sum_{l \in L} S_{lyh} + \sum_{f \in F} K_{fyh} = D_{yh} \quad \forall y, h \quad (20)$$

$$lb_{ih} \leq T_{ih} \leq ub_{ih} \quad \forall i, h \quad (21)$$

۳-۳-۳- محدودیت انتشار CO_2 ناشی از حمل و نقل محصولات

$$E[\sum_{i \in I} \sum_{j \in J} \sum_{h \in H} d_{ij} X_{ijh} + \sum_{j \in J} \sum_{n \in N} \sum_{h \in H} d_{jn} W_{jnh} + \sum_{j \in J} \sum_{l \in L} \sum_{h \in H} d_{jn} U_{jlh} \\ + \sum_{j \in J} \sum_{k \in K} \sum_{h \in H} d_{jk} B_{jkh} + \sum_{f \in F} \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} d_{fy} k_{fyh} \\ + \sum_{l \in L} \sum_{y \in Y} \sum_{h \in H} d_{ly} S_{lyh}] = Co(h)$$

۳-۳-۴- محدودیت انتشار CO_2 ناشی از حمل و نقل قطعات:

$$E[\sum_{k \in K} \sum_{n \in N} \sum_{s \in S} d_{kn} C_{kns} \\ + \sum_{k \in K} \sum_{p \in P} \sum_{s \in S} d_{kp} V_{kps} + \sum_{k \in K} \sum_{m \in M} \sum_{s \in S} d_{km} M_{kms} \\ + \sum_{k \in K} \sum_{e \in E} \sum_{s \in S} d_{ke} N_{kes} + \sum_{p \in P} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} d_{pf} T_{pfs} \\ + \sum_{m \in M} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} d_{mf} Z_{mfs} \\ + \sum_{e \in E} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} d_{ef} H_{efs} + \sum_{o \in O} \sum_{f \in F} \sum_{s \in S} d_{of} Q_{ofs}] = Ck(s)$$

۳-۳-۵- محدودیت انتشار گاز CO_2 در کل شبکه:

$$Co(h) + Ck(s) = co2$$

۳-۳-۶- محدودیت‌های نامنفی بودن متغیرها:

$$X_{ijh}, W_{jnh}, U_{jlh}, B_{jkh}, C_{kns}, V_{kps}, M_{kms}, N_{kes}, T_{pfs}, Z_{mfs}, \\ H_{efs}, Q_{ofs}, K_{fyh}, S_{lyh} \geq 0$$

۳-۳-۷- محدودیت‌های صفر و یک:

$$C_j^{co} = \{0,1\} \quad C_f^{co} = \{0,1\} \quad \forall f \\ C_n^{co} = \{0,1\} \quad \forall n \quad C_p^{co} = \{0,1\} \quad \forall p \\ C_k^{co} = \{0,1\} \quad \forall k \quad C_m^{co} = \{0,1\} \quad \forall m \\ C_l^{co} = \{0,1\} \quad \forall l$$

$$C_o^{co} = \{0,1\} \quad \forall o \quad C_e^{co} = \{0,1\} \quad \forall e$$

۴- تجزیه و تحلیل داده ها

در این تحقیق یک مثال عددی برای ارزیابی دقت مدل و حل آن ارائه شده است. مدل با ارائه دو محصول و سه قطعه حل شده است. تمامی پارامترها به عنوان داده های عددی وارد مدل شده اند.

جدول ۷: مجموعه نقاط مرکز

مرکز	نام اندیس
I ₁ , I ₂ , I ₃	مجموعه نقاط مرکز جمع آوری
J ₁ , J ₂	مجموعه نقاط مرکز بازرگانی و کنترل
K ₁ , K ₂ , K ₃	مجموعه نقاط مرکز جداسازی و دمونتاژ
L ₁ , L ₂	مجموعه نقاط مرکز احیا و تعمیر
P ₁ , P ₂	مجموعه نقاط مرکز قطعات پلاستیکی
M ₁ , M ₂	مجموعه نقاط مرکز قطعات فلزی
E ₁ , E ₂	مجموعه نقاط مرکز قطعات الکترونیکی
N ₁ , N ₂	مجموعه نقاط مرکز انهدام این
F ₁ , F ₂ , F ₃	مجموعه نقاط مرکز کارخانه
O ₁ , O ₂ , O ₃	مجموعه نقاط انبار قطعات سالم
Y ₁ , Y ₂	مجموعه نقاط مرکز مشتری
H ₁ H ₂	مجموعه تمام محصولات
S ₁ , S ₂ , S ₃	مجموعه تمام قطعات

جدول ۸: هزینه ثابت احداث مرکز

هزینه احداث	نام مرکز
I ₁ =10×10 ⁷ , I ₂ =90×10 ⁶ , I ₃ =75×10 ⁶	مرکز جمع آوری
J ₁ =20×10 ⁶ , J ₂ =180×10 ⁶	بازرسی و کنترل

$K_1=120 \times 10^6$, $K_2=100 \times 10^6$, $K_3=90 \times 10^6$	جداسازی و مونتاز
$L_1=80 \times 10^6$, $L_2=90 \times 10^6$	احیا و تعمیر
$P_1=30 \times 10^6$, $P_2=40 \times 10^6$	قطعات پلاستیکی
$M_1=70000000$, $M_2=65 \times 10^6$	قطعات فلزی
$E_1=60 \times 10^6$, $E_2=70 \times 10^6$	قطعات الکترونیکی
$N_1=10 \times 10^6$, $N_2=80 \times 10^6$	انهدام اینمن
$F_1=130 \times 10^6$, $F_2=220 \times 10^6$, $F_3=250 \times 10^6$	کارخانه
$O_1=230 \times 10^6$, $O_2=220 \times 10^6$, $O_3=250 \times 10^6$	انبار قطعات سالم
$Y_1=70 \times 10^6$, $Y_2=60 \times 10^6$	مشتری

۱-۴- نتایج بهینه‌سازی شبکه

داده‌های فوق به عنوان ورودی وارد نرم‌افزار GAMS شده و مقادیر در نظر گرفته شده از متغیرها به دست آمده است. به عنوان مثال، جدول پاسخ (نتیجه) به صورت

جدول ۹ ارائه می‌شود.

جدول ۹: مقدار محصولاتی که از مرکز جمع‌آوری به مرکز کنترل ارسال می‌شود

X(i,j,h)	i ₁ .j ₁ .h ₁	i ₁ .j ₁ .h ₂	i ₁ .j ₂ .h ₁	i ₁ .j ₂ .h ₂	i ₂ .j ₁ .h ₁	i ₂ .j ₁ .h ₂	i ₂ .j ₂ .h ₁	i ₂ .j ₂ .h ₂	i ₃ .j ₁ .h ₁	i ₃ .j ₁ .h ₂	i ₃ .j ₂ .h ₁	i ₃ .j ₂ .h ₂
	0	0	0	0	0	0	130	220	170	60	0	0

جدول ۱۰ : مقادیر به دست آمده برای متغیر C_j^{co}

C_j^{co}	Amount
J ₁	1
J ₂	1

این جدول نشان می‌دهد که مراکز کنترل J₁ و J₂ باید در هر دونقطه ایجاد شود.

جدول ۱۱: مقدار CO₂ منتشر شده از محصولات در شبکه h

CO ₁	1,128,045
CO ₂	10,342,040

جدول ۱۲: مقدار تابع هدف

2.426×10^{11}	تابع هدف
------------------------	----------

جدول ۱۳: مقدار تابع هدف

زمان جمع‌آوری محصولات برگشتی در مرکز جمع‌آوری ا	۱
--	---

۴-۴- آنالیز حساسیت

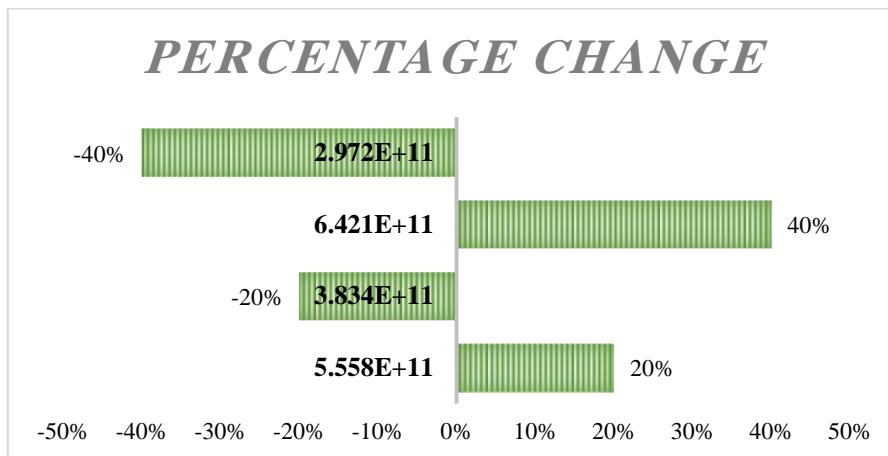
تجزیه و تحلیل حساسیت بر روی برخی از پارامترهای اصلی مورداستفاده در مدل پیشنهادی برای طراحی شبکه لجستیک معکوس با تغییر مقادیر پارامترها با مقدار معین انجام می‌شود. تغییرات هزینه‌هایی که در تحلیل حساسیت در نظر گرفته می‌شوند و همچنین تأثیر آن تغییر بر مقدار تابع هدف در جدول ۱۴ نشان داده شده است.

جدول ۱۴ تجزیه و تحلیل حساسیت پارامترهای کلیدی

Parameter	Percentage change	Objective Function
هزینه احداث مرکز انها ایمن	20%	4.69×10^{11}
	-20%	4.696×10^{11}
	40%	4.697×10^{11}
	-40%	4.696×10^{11}
هزینه عملیات در مرکز کنترل	20%	4.696×10^{11}
	-20%	4.696×10^{11}
	40%	4.696×10^{11}
	-40%	4.696×10^{11}
هزینه انتشار مجاز CO ₂	20%	5.558×10^{11}

	-20%	3.834×10^{11}
	40%	6.421×10^{11}
	-40%	2.972×10^{11}

در شکل ۳، تجزیه و تحلیل حساسیت هزینه انتشار مجاز پارامتر تغییر CO_2 در قالب یک نمودار ارائه شده است.



شکل ۳. تغییر تابع هدف با هزینه انتشار مجاز تغییر CO_2 پس از حل مدل و به دست آوردن مقدار بهینه، برای راستی آزمایی و مشخص شدن اعتبارسنجی مدل، مدل با دو داده متفاوت نیز حل شد.

۴-۲-۱- داده‌های ورودی

در حالت اول، تعداد تسهیلات (مانند تعداد مراکز کارخانه، مراکز قطعات جدید) تغییر کرده و بر اساس آن مدل حل شد. نتایج بهینه شبکه در جداول ۱۵ و ۱۶ نشان داده شده است:

جدول ۱۵: مقدار بهینه تابع هدف در دیتای ورودی اول

Objective Function	2.29×10^{14}
--------------------	-----------------------

جدول ۱۶: میزان انتشار CO_2 در شبکه لجستیک معکوس برای محصولات

CO ₁	1,106,780
-----------------	-----------

CO_2	1,056,018
---------------	-----------

در حالت دوم، تعداد تسهیلات و مقدار قطعات دریافتی و هزینه ها را تغییر می - دهیم و سپس مدل را مجدد حل کردیم و نتایج در جداول ۱۷ و ۱۸ نشان داده شده است.

جدول ۱۸: نتیجه بهینه شبکه در مورد دوم

Objective Function	4.199×10^{14}
--------------------	------------------------

جدول ۱۸: میزان انتشار CO_2 در شبکه لجستیک معکوس برای محصول $h\text{CO}_2$

CO_1	225,900
CO_2	1,745,500

۵- بحث و نتیجه گیری

در این تحقیق، یک مدل برنامه ریزی خطی عدد صحیح مختلط برای یک شبکه لجستیک معکوس برای محصولات برگشتی ارائه شده است. مدل پیشنهادی شامل یازده سطح، شبکه چند تدارکاتی و چندبخشی شامل مراکز جمع آوری، بازرگانی و نگهداری، جداسازی و جداسازی قطعات، مرکز قطعات پلاستیکی، قطعات فلزی و قطعات الکترونیکی، مرکز قطعات جدید و کارخانه تولید، مرکز مشتریان و مرکز تخریب. این مدل به دنبال به حداقل رساندن هزینه های کل سیستم است. این هزینه ها شامل هزینه های حمل و نقل محصولات و قطعات، هزینه تأسیسات ساختمانی، هزینه اثرات زیست محیطی و هزینه گارانتی می باشد. این مدل محصولاتی را جمع آوری می کند که در پایان عمر هستند یا قابل استفاده نیستند و یا محصولاتی که می توان از قطعات آنها استفاده کرد به کاهش اثرات زیست محیطی کمک می کند. علاوه بر این، محصول باز تولید شده در شبکه لجستیک معکوس می تواند با قیمت کمتری به دست مشتریان برسد که برای سود تولید نیز مهم است. مدل پیشنهادی توسط نرم افزار GAMS حل شد و نتایج با چند مثال عددی ارائه شد. با تغییر امکانات، مقادیر ظرفیت و غیره نتایج قابل قبولی به دست آمد. تعداد محصولات و قطعات

فلزی پلاستیکی الکترونیکی که از هر مرکز به مرکز دیگر ارسال می‌شود، میزان هر قطعه و محصول و ساخت یا عدم ساخت هر یک از تسهیلات به دست آمده است. این مدل کاربردی است و می‌تواند صنایعی را که تولیدات آنها در پایان عمرشان است، پشتیبانی کند. مزیت این روش این است که سازمان‌های تولیدی می‌توانند لجستیک معکوس را در سازمان خود ایجاد کنند و طراحی شبکه‌ای مانند تحقیقات هزینه‌های آنها را بهشدت کاهش می‌دهد. همچنین با کمک نرم‌افزار مذکور می‌توانند پس از مدل‌سازی عددی تمامی تغییرات را در دست داشته باشند.

۶- پیشنهاد تحقیق

با توجه به نیاز به تحقیق در مورد نگرانی‌های زیست‌محیطی، به تولیدکنندگان محصولات خاص (مانند خودروسازان، کاغذ، شیشه، پلاستیک و غیره) توصیه می‌شود از مدل‌های طراحی شبکه لجستیک معکوس در فرآیندهای شرکت خود استفاده کنند. داشتن زنجیره تأمین کارآمدتر و منعط‌تر برای کاهش آلودگی زیست‌محیطی و استفاده از محصولات جمع‌آوری شده از مشتریان به عنوان ماده اولیه چرخه تولید خود که از این طریق هزینه‌ها کاهش می‌یابد. آن‌ها علاوه بر دفع این زباله، از قوانین لجستیک سبز نیز پیروی می‌کنند.

همچنین به مصرف‌کنندگان توصیه می‌شود محصولات مصرفی را که حضور آن‌ها در طبیعت باعث آلودگی محیط‌زیست و سازگار با طبیعت نمی‌شود، جمع‌آوری کنند و با شرکت‌های آشنا به فرآیندهای لجستیکی همکاری کنند. آن‌ها می‌توانند محصولات بازسازی شده را باکیفیت تقریباً مشابه باکیفیت محصول اصلی و باقیمت کمتر خریداری کنند.

۱- از همان شرایط عدم قطعیت می‌توان برای یک شبکه حلقه بسته و در هزینه حمل و نقل استفاده کرد.

۲- در سال‌های اخیر توجه ویژه‌ای به اهدافی مانند پاسخگویی و پایداری شبکه شده است. در نظر گرفتن آن‌ها در مدل‌های طراحی شبکه می‌تواند بسیار جذاب باشد.

- علاوه بر اثرات زیست محیطی، اثرات اقتصادی و اجتماعی ضایعات را می-

توان در مدل طراحی شبکه در نظر گرفت.

تعارض منافع

هیچ گونه تعارض منافع توسط نویسنده بیان نشده است.

References:

- Abu-Qdais, H. M. Al-Ghazo, and E. Al-Ghazo, *Statistical analysis and characteristics of hospital medical waste under novel Coronavirus outbreak*. Global Journal of Environmental Science and Management, 2020. **6**(Special Issue (Covid-19)): p. 21-30. <https://doi.org/10.22034/GJESM.2019.06.SI.03>
- Abdallah, T., A. Diabat, and D. Simchi-Levi. *A carbon sensitive supply chain network problem with green procurement*. in *The 40th International Conference on Computers & Industrial Engineering*. 2010. IEEE
- Bautista, J. and J. Pereira, *Modeling the problem of locating collection areas for urban waste management. An application to the metropolitan area of Barcelona*. Omega, 2006. **34**(6): p. 617-629. <https://doi.org/10.1016/j.omega.2005.01.013>
- Das, S. and B.K. Bhattacharyya, *Optimization of municipal solid waste collection and transportation routes*. Waste Management, 2015. **43**: p. 9-18. <https://doi.org/10.1016/j.wasman.2015.06.033>
- Gharibi, K. and S. Abdollahzadeh, *A mixed-integer linear programming approach for circular economy-led closed-loop supply chains in green reverse logistics network design under uncertainty*. Journal of Enterprise Information Management, 2021. <https://doi.org/10.1108/JEIM-11-2020-0472>
- Govindan, K. et al. *Fuzzy multi-objective approach for optimal selection of suppliers and transportation decisions in an eco-efficient closed loop supply chain network*. Journal of Cleaner Production, 2017. **165**: p. 1598-1619. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2017.06.180>
- Govindan, K. et al. *Medical waste management during coronavirus disease 2019 (COVID-19) outbreak: A mathematical programming model*. Computers & Industrial Engineering, 2021. **162**: p. 107668. <https://doi.org/10.1016/j.cie.2021.107668>
- Hashemi, S.E. *A fuzzy multi-objective optimization model for a sustainable reverse logistics network design of municipal waste-collecting considering the reduction of emissions*. Journal of

Cleaner Production, 2021. **318:** p. 128577.
<https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2021.128577>

- Homayouni, Z. and M.S. Pishvaee, *A bi-objective robust optimization model for hazardous hospital waste collection and disposal network design problem*. Journal of Material Cycles and Waste Management, 2020. **22:** p. 1965-1984
<https://doi.org/10.1007/s10163-020-01081-8>
- Jaunich, M.K. et al. *Life-cycle modeling framework for electronic waste recovery and recycling processes*. Resources, Conservation and Recycling, 2020. **161:** p. 104841
<https://doi.org/10.1016/j.resconrec.2020.104841>
- Kargar, S. M. Pourmehdi, and M.M. Paydar, *Reverse logistics network design for medical waste management in the epidemic outbreak of the novel coronavirus (COVID-19)*. Science of the Total Environment, 2020. **746:** p. 141183.
<https://doi.org/10.1016/j.scitotenv.2020.141183>
- Kannan, G., P. Sasikumar, and K. Devika, A genetic algorithm approach for solving a closed loop supply chain model: A case of battery recycling. Applied mathematical modelling, 2010. 34(3): p. 655-670
- Kilic, H.S. U. Cebeci, and M.B. Ayhan, *Reverse logistics system design for the waste of electrical and electronic equipment (WEEE) in Turkey*. Resources, Conservation and Recycling, 2015. **95:** p. 120-132. <https://doi.org/10.1016/j.resconrec.2014.12.010>
- Lee, C. et al. *A mathematical model for municipal solid waste management–A case study in Hong Kong*. Waste management, 2016. **58:** p. 430-441
<https://doi.org/10.1016/j.wasman.2016.06.017>
- Li, G. J. Liu, and A. Giordano, *Robust optimization of construction waste disposal facility location considering uncertain factors*. Journal of Cleaner Production, 2022. **353:** p. 131455 <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2022.131455>.
- Nanaki, E.A. C.J. Koroneos, and G.A. Xydis, *Environmental impact assessment of electricity production from lignite*. Environmental Progress & Sustainable Energy, 2016. **35**(6): p. 1868-1875 <https://doi.org/10.1002/ep.12427>.
- Ottoni, M. P. Dias, and L.H. Xavier, *A circular approach to the e-waste valorization through urban mining in Rio de Janeiro, Brazil*. Journal of Cleaner Production, 2020. **261:** p. 120990
<https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2020.120990>
- Pishvaee, M.S., J. Razmi, and S.A. Torabi, *Robust possibilistic programming for socially responsible supply chain network*

-
- design: A new approach.* Fuzzy sets and systems, 2012. **206**: p. 1-20. <https://doi.org/10.1016/j.fss.2012.04.010>
- Yu, H., et al., *A stochastic network design problem for hazardous waste management.* Journal of cleaner production, 2020. **277**: p. 123566 <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2020.123566>
 - Xiao, Z., et al., *Location-allocation problem of reverse logistics for end-of-life vehicles based on the measurement of carbon emissions.* Computers & Industrial Engineering, 2019. **127**: p. 169-181 <https://doi.org/10.1016/j.cie.2018.12.012>
 - Zarbakhshnia, N., et al., *A novel multi-objective model for green forward and reverse logistics network design.* Journal of cleaner production, 2019. **208**: p. 1304-1316. <https://doi.org/10.1016/j.jclepro.2018.10.138>)

COPYRIGHTS

© 2023 by the authors. Licensee Advances in Modern Management Engineering Journal. This article is an open access article distributed under the terms and conditions of the Creative Commons Attribution 4.0 International (CC BY 4.0) (<http://creativecommons.org/licenses/by/4.0/>).

