

Bsp (Kapazitäten)

Geg.: Zwei Hersteller P_1 und P_2 und drei Abnehmer A_1 , A_2 und A_3 .

Die zwei Prod. produzieren:
 $a_1 = 13$ und $a_2 = 12$.

Die Abnehmer benötigen:
 $b_1 = 10$, $b_2 = 12$ und $b_3 = 3$.

Auf ^{jedem} dem Transportweg dürfen nicht mehr als 6 Wareneinheiten transportiert werden.

Die Kosten sind in der folg. Kostenmatrix zusammengefasst!

	A_1	A_2	A_3
P_1	7	1	3
P_2	4	2	1

Ges.: Ein opt. TP.

Lsg.: (1) Zuerst überprüfen was die Bilanzgleichung!

$$\left. \begin{array}{l} \sum a_i = 13 + 12 = 25 \\ \sum b_j = 10 + 12 + 3 = 25 \end{array} \right\} \Rightarrow \sum a_i = \sum b_j$$

Ih. Bilanzgleichung erf. \Rightarrow die TA ist eine KTA \square

- (2) offenbar gilt es auf allen Strecken d.
Kapazität $k_i = 6$. Das gehen wir wie folgt an:

7	1	3
4	2	1

Bem.: Die Kap. kann
auch i.a. auf d. versch.
Strecken untersch. sein!

- (3) Um den 1. TP aufzustellen benötigen
wir einen fiktiven Produzenten und
einen fiktiven Abnehmer zusätzlich:

Der Grund dafür, dass wir jede r
Teile/Sp. ein KE brauchen; d.h. wir
müssen immer ein Lager (Prod.) leeren
oder ein Abnehmer sättigen.

	10	12	3	
13	7	1	3	M
12	4	2	1	M
	M	M	M	0

Durch die Preise können wir den Transport
manipulieren: Die hohen Preise vom
fiktiven Produzenten zum realen
Abnehmer bedeuten, dass diese
Strecken möglichst gemieden werden
sollen. Analog gilt für die Lieferungen
von realen Produzenten zum fiktiven
Abnehmer. Ziel ist, sofern mgl.,
dass alles, was der fiktive Produzent
liefert, an den fikt. Abnehmer geht.
Falls wir dies zwischen durch
erreichen, so können diese Teile und

Spalte ausgelassen werden. Das ist, natürlich, nicht immer möglich.

(4) Bestimmen d. 1. TP:

	v_1 10	v_2 12	v_3 3	v_4 10
v_1 13	7 ₆	1 ₆	3 ₁	M
10	4 ₆	2 ₆	1 ₂	M ₁₀
10	M ₄	M ₆	M	0

Wenn auf einer Strecke P_{ij} mit Kosten c_{ij} wg. d. Kap. k_{ij} max k_{ij} Mengen einheiten

transportiert werden, berechnen wir dies in der Kostenmatrix, wie folgt:

	k_{ij}
c_{ij}	k_{ij}

Bitte, beachten Sie, dass auch möglich ist, dass man ggf. auf einer solchen Strecke k_{ij} ME transportieren kann auch ohne auf Grund d. Kapazität. Dann ist aber das Element ein KE!

(5) Ab geht bilden wir immer die Δ -Ma, überprüfen die Optimalität und ggf. bilden Zyklus um den akt. TP ggf. zu verbessern. Es gibt hier 2 Arten von Bell Zyklus!

x⁽¹⁾

$\begin{matrix} 7 \\ 6 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 1 \\ 6 \end{matrix}$	$\begin{matrix} 3 \\ 1 \end{matrix}$	M	0
4	2	$\begin{matrix} 1 \\ 2 \end{matrix}$	M	-2
M	M	M	0	$-M-2$
$2M+2$	$2M+2$	3	$M+2$	

$\Delta^{(1)}$

$\begin{matrix} -2M+5 \\ 6 \end{matrix}$	$\begin{matrix} -2M-1 \\ 6 \end{matrix}$	0	-2
$\begin{matrix} -2M+4 \\ 4 \end{matrix}$	$\begin{matrix} -2M+2 \\ 6 \end{matrix}$	0	0
0	0	$2M-1$	0

$\min\{\min\{4, 10\}, \min_{\text{zuw}}\{6\}\} = 4$

x⁽²⁾

$\begin{matrix} -2M+5 \\ 6 \end{matrix}$	$\begin{matrix} -2M-1 \\ 6 \end{matrix}$	0	-2	0
$\begin{matrix} -2M+4 \\ 4 \end{matrix}$	$-2M+2$	0	0	0
0	0	$2M-1$	0	0
$-2M+4$	0	0	0	

$\Delta^{(2)}$

1	$\begin{matrix} -2M-1 \\ 6 \end{matrix}$	0	-2
0	$-2M+2$	0	0
0	0	$2M-1$	0

$\min\{\min\{2, 6\}, \min_{\text{zuw}}\{5, 2\}\} = 2$
ich nehme \uparrow

x⁽³⁾

1	$\begin{matrix} -2M-1 \\ 6 \end{matrix}$	0	-2	0
0	$-2M+2$	0	0	-1
0	0	$2M-1$	0	-1
1	1	0	1	

0	$\begin{matrix} -2M-2 \\ 6 \end{matrix}$	0	-3
0	$\begin{matrix} -2+2 \\ 4 \end{matrix}$	1	0
0	0	$2M$	0

$\min\{\min\{6\}, \min_{\text{zuw}}\{6\}\} = 6$
ich nehme \uparrow

x⁽⁴⁾

0	$\begin{matrix} -2M-2 \\ 6 \end{matrix}$	0	-3
0	$\begin{matrix} -2M+2 \\ 6 \end{matrix}$	1	0
0	0	$2M$	0

ich nehme \uparrow

0	$\begin{matrix} -2M+2 \\ 6 \end{matrix}$	0	0
0	$\begin{matrix} -2M+2 \\ 6 \end{matrix}$	1	0
0	$-2M+2$	0	

$\Delta^{(4)}$

0	-4	0
0	0	1

Diese Tab. ist opt., d.h. x⁽⁴⁾ ist optimal!

Kosten: $4 \cdot 7 + 6 \cdot 1 + 3 \cdot 3 + 6 \cdot 4 + 6 \cdot 2 = 79$