

کاربرد برنامه‌ریزی فیزیکی خطی در بهینه‌سازی گسترش عملکرد کیفیت فازی

احمد رضا رئوفیان^۱، عادل آذر^{۲*}، سید حمید خداداد حسینی^۳

۱- دانشجوی دکتری، دانشگاه تربیت مدرس، دانشکده مدیریت و اقتصاد، گروه مدیریت صنعتی، تهران، ایران

۲- استاد، دانشگاه تربیت مدرس، دانشکده مدیریت و اقتصاد، گروه مدیریت صنعتی، تهران، ایران

۳- استاد، دانشگاه تربیت مدرس، دانشکده مدیریت و اقتصاد، گروه مدیریت بازرگانی، تهران، ایران

رسید مقاله: ۱۱ اردیبهشت ۱۳۹۸

پذیرش مقاله: ۵ بهمن ۱۳۹۸

چکیده

گسترش عملکرد کیفیت یک سیستم توسعه محصول و مدیریت کیفیت مشتری مدار برای دستیابی به حداکثر رضایت مشتری است. به کارگیری گسترش عملکرد کیفیت مستلزم تعیین روابط بین خواسته‌های مشتری و نیازمندی‌های فنی، و همچنین همبستگی بین نیازمندی‌های فنی است که توسط یک تیم بین وظیفه‌ای انجام می‌شود. چنین داده‌هایی ماهیت مبهم و فازی دارند و افراد قضاوت‌های متفاوتی درباره این روابط دارند. در این پژوهش برای مواجهه با ماهیت فازی در فرآیند طراحی محصول استفاده از یک روش تصمیم‌گیری گروهی فازی در گسترش عملکرد کیفیت پیشنهاد شده است. همچنین یک چارچوب ترکیبی از گسترش عملکرد کیفیت و برنامه‌ریزی فیزیکی خطی برای تعیین سطح برآورد بهینه هر یک از نیازمندی‌های فنی محصول و حداکثر کردن رضایت مشتری کل ارائه شده است. در نهایت، چارچوب ارائه شده برای یک محصول خاص در شرکت مجتمع صنعتی اسفراین که تولیدکننده قطعات سنگین فولادی می‌باشد، به کار گرفته شده است. نتایج حاصل از حل مدل، سطح برآورد بهینه‌ی هر کدام از نیازمندی‌های فنی و همچنین میزان بودجه اختصاص یافته به هر کدام از آنها را نشان می‌دهد به گونه‌ای که سطح رضایت مشتری از محصول تولید شده بر مبنای چهار خواسته‌ی مشتری در دامنه‌های ایده‌آل و مطلوب قرار گرفته است.

کلمات کلیدی: گسترش عملکرد کیفیت، خانه کیفیت، عملگر ارزش مورد انتظار فازی، برنامه‌ریزی فیزیکی خطی، اعداد فازی مثلثی

۱ مقدمه

اخیراً رقابت‌پذیری جهانی تبدیل به بزرگ‌ترین دغدغه شرکت‌های تولیدی و خدماتی شده است که به دنبال سطوح بالاتر کیفیت برای محصولات و خدماتشان و بهبود مستمر برای مواجهه با سرعت مضاعف توسعه و تغییر

* عهده‌دار مکاتبات

آدرس الکترونیکی: azara@modares.ac.ir

هستند [۱]. با افزایش رقابت در بازار، شرکت‌های بسیاری جهت بالا بردن سهم بازارشان اقدام به شنیدن صدای مشتریان کرده‌اند [۲]. صرف نظر از اینکه شرکت‌ها چه محصولات یا خدماتی ارائه می‌کنند بدون شک رضایت مشتریان یک عامل مهم در دستیابی به سهم بازار و ارتقای رقابت پذیری در عرصه جهانی است [۳]. مشتری‌مداری باید اساس برنامه‌های راهبردی سازمان در طول فرآیند تولید باشد. بنابراین، عبارت "مشتری پادشاه است" تبدیل به شعار هر شرکت موفقیت محوری شده است [۴]. در راستای دستیابی به فروش و سود بالاتر در بازارهای بزرگ‌تر و توسعه بلند مدت، محصولات مقرون به صرفه‌تر بیشتری با کیفیت بالا طراحی و تولید می‌شوند تا انتظارات متنوع مشتریان را برآورده کنند [۵].

شرکت‌های تولیدی می‌توانند از رقبایشان پیشی بگیرند اگر توانایی فراهم کردن محصولات و خدمات با کیفیتی داشته باشند که منجر به رضایت مشتری می‌شود و همچنین بتوانند به تقاضای بازار به‌طور منعطف پاسخ دهند. در عین حال، این ایده مقبولیت بیشتری یافته است که مشتریان تمایل به پرداخت بیشتر برای محصولاتی دارند که مطابق ترجیحات، نیازها، و انتظاراتشان باشد [۶]. سفارشی‌سازی در مقایسه با استانداردسازی محبوبیت فزاینده‌ای پیدا کرده است زیرا سفارشی‌سازی این امکان را به مشتری می‌دهد که محصولاتی منطبق بر نیازهایش تعریف کند [۷]. گسترش عملکرد کیفیت^۱ (QFD) سیستمی است که تضمین می‌کند نیازهای مشتری در فرآیند توسعه محصول مدنظر قرار می‌گیرد. گسترش عملکرد کیفیت ابزاری برای منطبق کردن نیازهای مشتری با مشخصه‌های محصول فراهم می‌کند و یک روش ساختاریافته برای توسعه محصول کیفیت محور ارائه می‌دهد [۸].

صنعت فولاد جزء صنایع مادر و استراتژیک محسوب می‌شود و محصولات این صنعت در بخش‌های مختلف دیگر (از قبیل خودروسازی و ابزار آلات و ماشین‌های کشاورزی و ...) مورد استفاده قرار می‌گیرد، لذا کیفیت محصولات این صنعت به‌شدت حایز اهمیت است. از آنجایی که تولید در این صنعت بر اساس سفارش مشتری انجام می‌شود؛ بنابراین محصولات تولیدی این بخش از صنعت باید مطابق خواسته مشتریان و منطبق بر نیازهای آنها باشد. لذا کاربرد QFD به‌عنوان ابزاری مفید برای تولید محصولات منطبق بر خواسته مشتریان در صنایع فولادی می‌تواند راهگشا باشد.

لای و همکارانش [۹] برنامه‌ریزی فیزیکی خطی^۲ (LPP) را برای بهینه‌سازی گسترش عملکرد کیفیت با داده‌های قطعی پیشنهاد کردند و روش پیشنهادی را با ارائه یک مثال ساده تشریح نمودند. از آنجایی که به کارگیری گسترش عملکرد کیفیت مستلزم تعیین روابط بین خواسته‌های مشتری و نیازمندی‌های فنی، و همچنین همبستگی بین نیازمندی‌های فنی است، اظهار نظر درباره‌ی این روابط و همبستگی‌ها از طریق داده‌های کلامی مانند "ارتباط ضعیف"، "ارتباط قوی"، و یا "ارتباط خیلی قوی" که برای افراد در مقایسه با اعداد، ملموس‌تر و قابل درک‌تر هستند با سهولت بیشتر و قابلیت اعتماد بالاتر امکان‌پذیر است. چنین داده‌هایی ماهیت مبهم و فازی دارند و افراد قضاوت‌های متفاوتی درباره این روابط دارند. در این پژوهش برای مواجهه با ماهیت فازی در فرآیند

¹ Quality Function Deployment

² Linear Physical Programming

طراحی محصول یک روش تصمیم‌گیری گروهی فازی پیشنهاد شده است و برای نرمال‌سازی خانه کیفیت از ترکیب مدل چن و ونگ [۱۰] و عملگر ارزش مورد انتظار فازی استفاده شده است. همچنین یک چارچوب ترکیبی از گسترش عملکرد کیفیت و برنامه‌ریزی فیزیکی خطی برای تعیین سطح برآورد بهینه هر یک از نیازمندی‌های فنی محصول و حداکثر کردن رضایت مشتری کل ارایه شده است.

در ادامه مقاله، در بخش دوم پیشینه گسترش عملکرد کیفیت و برنامه‌ریزی فیزیکی خطی مورد بررسی قرار می‌گیرد و سپس در بخش سوم روش تحقیق به تفصیل تشریح می‌شود. در بخش چهارم، چارچوب ارایه شده را برای یکی از قطعات فولادی شرکت مجتمع صنعتی اسفراین به عنوان مطالعه موردی به کار می‌گیریم و در پایان، نتایج پژوهش بیان می‌گردد.

۲ مرور ادبیات

گسترش عملکرد کیفیت یک رویکرد مشتری محور برای طراحی/بهبود محصول و خدمت است که نیازمندی‌های مشتری را به نیازمندی‌های کیفیت در راستای رسیدن به یک محصول یا خدمت نهایی ترجمه می‌کند. این رویکرد به تیم‌های تحقیق و طراحی کمک می‌کند تا محصولات و خدماتی طراحی کنند که انتظارات مشتریان را برآورده می‌سازد یا حتی فراتر می‌رود [۱۱]. کاربرد QFD در طراحی محصول می‌تواند قابلیت اعتماد و درآمدها را بهبود ببخشد و همچنین هزینه و زمان طراحی را کاهش دهد [۱۲]. از این رو، QFD در صنایع مختلفی مثل ارتباطات، سیستم‌های نرم افزاری، حمل و نقل، الکترونیک، آموزش و پژوهش، تولید، خدمات، فناوری اطلاعات، و کشتی‌سازی مورد استفاده قرار گرفته است [۱۳]. برای مثال وود و همکاران از گسترش عملکرد کیفیت برای طراحی بیمارستان سبز استفاده کردند [۱۴] و چن گسترش عملکرد کیفیت را برای طراحی محصول در صنعت نیمه‌هادی مورد استفاده قرار داد [۱۵].

برنامه‌ریزی خطی یکی از نخستین روش‌هایی است که برای بهینه‌سازی QFD مورد استفاده قرار گرفته است. از جمله مطالعات انجام شده در این زمینه می‌توان به مطالعات آسکین و داوسون [۱۶]، و موسکوویتز و کیم [۱۷] اشاره کرد. چن و کو [۱۸] از برنامه‌ریزی خطی فازی در بهینه‌سازی QFD بهره بردند. همچنین ژو [۱۹] از برنامه‌ریزی عدد صحیح مختلط و جوس [۲۰] از بهینه‌سازی پارامتری min-max در اجرای QFD استفاده کرده‌اند. چادوری و قوآدوس [۲۱] نیز از یک مدل بهینه‌سازی صفر و یک چند مرحله‌ای برای بهینه‌سازی QFD بهره برده‌اند. یکی دیگر از روش‌های محبوب در بهینه‌سازی QFD، برنامه‌ریزی آرمانی است. در این مورد می‌توان به مطالعات کارساک و همکارانش [۲۲]، هان و همکارانش [۲۳]، و چن و ونگ [۲۴] اشاره کرد. چن و همکارانش [۲۵] نیز برنامه‌ریزی آرمانی فازی را برای بهینه‌سازی QFD مورد استفاده قرار دادند. مطالعات دیگری نیز با تمرکز بر کاربرد برنامه‌ریزی ریاضی جهت بهینه‌سازی مشخصه‌های فنی انجام شده است. در این زمینه می‌توان به مطالعات صورت گرفته توسط داوسون و آسکین [۲۶]، و بلهه و کوسیاک [۲۷] اشاره کرد. در پژوهش دیگری لای و همکارانش [۲۸] از برنامه‌ریزی پویا برای بهینه‌سازی QFD بهره جسته‌اند.

همه روش‌های فوق یک مسأله چند هدفه را به یک مسأله تک هدفه تبدیل می‌کنند و سپس یک جواب رضایت‌بخش برای مسأله تک هدفه به دست می‌آورند. از این رو، تیم طراحی باید در ابتدا به هر هدف وزنی اختصاص دهد. این اوزان دارای اهمیت هستند و باید بر حسب توصیف مسأله بهینه‌سازی، مناسب باشند. لای و همکارانش [۹] برای بهینه‌سازی گسترش عملکرد کیفیت با داده‌های قطعی، برنامه‌ریزی فیزیکی خطی را مورد استفاده قرار داده‌اند.

روش برنامه‌ریزی فیزیکی در شکل غیر خطی (کلی) توسط پروفیسور آکیل مسیک [۲۹] در سال ۱۹۹۶ توسعه یافت و در ابتدا در بهینه‌سازی طراحی مهندسی مورد استفاده قرار گرفت. مسیک [۳۰] و [۳۱]، مسیک و هاتیس [۳۲]، ویلسون و همکارانش [۳۳]، کواچ و همکارانش [۳۴]، و مسیک و اسماعیل-یحیی [۳۵] برنامه‌ریزی فیزیکی را در شکل غیر خطی مورد استفاده قرار داده‌اند. تیان و ژوو [۳۶] برنامه‌ریزی فیزیکی و الگوریتم ژنتیک را برای تخصیص افزونگی در سیستم‌های چند حالت به کار بردند. رینوسو-مزا و همکاران [۳۷] برنامه‌ریزی فیزیکی را در یک بهینه‌سازی چند هدفه تکاملی مورد استفاده قرار دادند و شکل خطی آن نیز در زمینه‌های گوناگونی به کار رفته است. ماریا و همکارانش [۳۸] در برنامه‌ریزی تولید، ملاک‌رینودیس و همکارانش [۳۹] برای مکان‌یابی مجدد یک تسهیلات تولیدی، ملاک‌رینودیس و همکارانش [۴۰] برای بهینه‌سازی یک شبکه توزیع، و مک آلیستر و همکارانش [۴۱] در بهینه‌سازی مشارکتی برای بهینه‌سازی طراحی چند موضوعی چند هدفه، برنامه‌ریزی فیزیکی خطی را به کار برده‌اند. لی و همکارانش [۴۲] نیز از برنامه‌ریزی فیزیکی خطی با اوزان پویا در بهینه‌سازی مشارکتی چند هدفه بهره بردند.

در پژوهش حاضر، از برنامه‌ریزی فیزیکی خطی (LPP) که رویکرد نسبتاً جدیدی است و فرآیند بهینه‌سازی را تسهیل می‌کند، برای فرموله کردن و حل مسأله طراحی در QFD استفاده شده است. در این پژوهش استفاده از مدل برنامه‌ریزی فیزیکی خطی به عنوان یک ابزار تصمیم‌گیری ترجیح داده شده است زیرا تمام مسایل بهینه‌سازی چند هدفه به طور مستقیم یا غیر مستقیم با تعیین اوزان عددی درگیر هستند و در اینجا چالش، چگونگی تعیین اوزان درست در طول فرآیند طراحی است بدین دلیل که اوزان معتبر در یک فضای طراحی خاص ممکن است در یک همسایگی دیگر معتبر نباشند. تیم طراحی باید قادر به تعیین اوزان درست به شیوه‌ای منعطف و ساده باشد که هم به صورت محلی و هم سراسری دارای اعتبار باشد. در بیشتر روش‌های سنتی، اوزان ثابت هستند. این امر ممکن است در بعضی موارد منجر به انحراف شود. برنامه‌ریزی فیزیکی خطی یک روش متفاوت و سیستماتیک برای به دست آوردن اوزان به صورت محلی و سراسری ارائه می‌دهد. به علاوه، رویه به دست آوردن اوزان را با فرآیند بهینه‌سازی برای به دست آوردن جواب بهینه، ادغام می‌کند. و همچنین در قیاس با سایر روش‌ها، به دست آوردن داده‌های مورد استفاده در LPP نسبتاً آسان‌تر است.

۳ روش تحقیق

الگوریتم تصمیم در این پژوهش، تعیین سطح برآورد هر یک از نیازمندی‌های فنی^۱ (TRS) محصول با تمرکز بر فرآیند طراحی و اهداف از پیش تعیین شده می‌باشد. در یک نگاه کلی، الگوریتم پیشنهادی شامل دو قسمت کلی می‌شود. مرحله اول، جمع‌آوری اطلاعات کافی برای LPP از طریق تکمیل خانه کیفیت^۲ (HOQ) را دربرمی‌گیرد. سپس در مرحله دوم با استفاده از رویکرد برنامه‌ریزی فیزیکی خطی و نتایج به‌دست آمده از مرحله اول مدل‌سازی ریاضی انجام می‌شود.

پس از شناسایی محصول مورد مطالعه نوبت به شناسایی خواسته‌های مشتری می‌رسد. در اینجا پس از جمع‌آوری برخی اطلاعات کلی از طریق روش کتابخانه‌ای، با مراجعه به کتابخانه‌ها، نشریات علمی داخلی و خارجی، جستجو در پایگاه‌های اطلاعاتی اینترنتی، و با بررسی اسناد و مدارک شرکت و همچنین بررسی شکایات مشتریان، و در نهایت با نظر اعضای تیم QFD فهرستی از خواسته‌های مشتری تهیه می‌شود. سپس نیازمندی‌های فنی شناسایی می‌شوند هر یک از این نیازمندی‌های فنی مستقیماً بر یک یا تعدادی از خواسته‌های مشتری تأثیر گذاشته و باید در قالبی قابل اندازه‌گیری و عملی بیان شود. داده‌های ورودی در فرآیند QFD بر مبنای ارزیابی‌های فردی که تصمیم‌گیرندگان یا متخصصان با تکیه بر دانش حرفه‌ای، تجربه، و اطلاعات در دسترس انجام می‌دهند، حاصل می‌شود. ارزیابی‌های افراد از مفاهیم، همیشه ذهنی و غیر دقیق هستند و افراد از عبارات زبانی برای بیان قضاوت‌هایشان استفاده می‌کنند که باعث ایجاد یک محیط تصمیم‌گیری فازی می‌شود [۴۳]. در محیط فازی برای تعریف خانه کیفیت، اطلاعات کسب شده را می‌توان به صورت یک متغیر زبانی بیان کرد. بنابراین برای تعیین نوع ارتباط بین نیازمندی‌های فنی و خواسته‌های مشتری می‌توان از یک متغیر زبانی تحت عنوان "ارتباط" استفاده کرد [۴۴]. سپس این داده‌های کلامی به اعداد فازی مثلثی تبدیل می‌شوند و با استفاده از عملگر ارزش فازی مورد انتظار ترکیب می‌شوند. و در نهایت مدل برنامه‌ریزی فیزیکی خطی توسعه داده می‌شود. به طور خلاصه الگوریتم پیشنهادی تحقیق گام‌های زیر را دربرمی‌گیرد.

گام ۱) شناسایی خواسته‌های مشتری و نیازمندی‌های فنی مؤثر بر آن‌ها و تعیین روابط میان آن‌ها

گام ۲) تعیین ماتریس وابستگی داخلی نیازمندی‌های فنی

گام ۳) نرمالسازی روابط خانه کیفیت با α -برش‌های مختلف

گام ۴) ترکیب نتایج به‌دست آمده از α -برش‌های مختلف به وسیله عملگر ارزش مورد انتظار فازی

گام ۵) تعیین اینکه هر کدام از خواسته‌های مشتری به کدامیک از کلاس‌های چهار گانه تعلق دارد و تعیین سطوح

رضایت متفاوت برای هر خواسته مشتری

گام ۶) برآورد شاخص هزینه برای هر یک از نیازمندی‌های فنی

گام ۷) ساختن توابع کلاس و محاسبه اوزان LPP

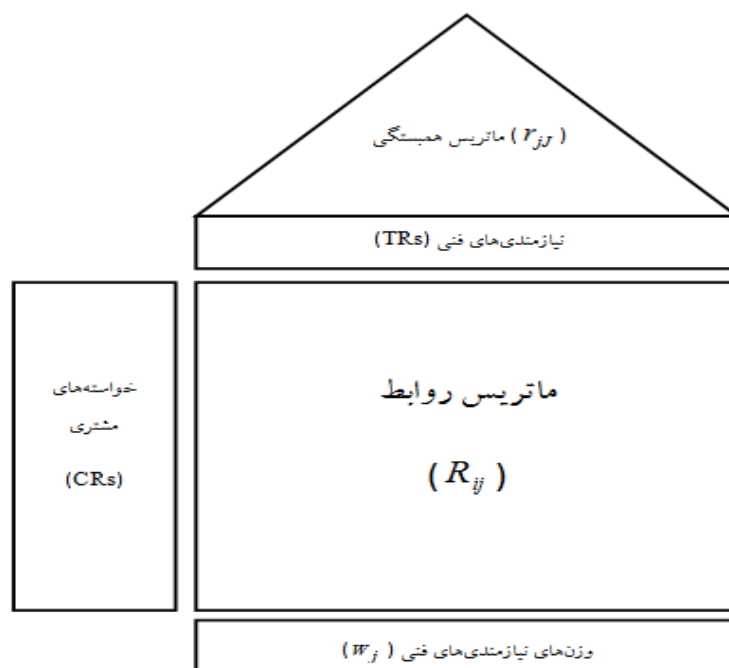
¹ Technical Requirements

² House of Quality

گام ۸) فرموله کردن و حل مدل ریاضی برنامه‌ریزی فیزیکی برای تعیین سطح برآورد هر یک از نیازمندی‌های فنی.

۳-۱ گسترش عملکرد کیفیت

مفهوم QFD در دهه ۱۹۶۰ در ژاپن ظهور یافت. بعد از جنگ جهانی دوم، شرکت‌های ژاپنی که قبلاً اقدام به کپی‌برداری از محصولات می‌کردند تغییر رویه دادند و رو به تولید محصولات جدید آوردند. QFD در چنین محیطی به عنوان یک مفهوم برای توسعه محصولات جدید معرفی شد. تعریف زیر که اهداف QFD را خلاصه می‌کند به درک بهتر این مفهوم کمک می‌کند: "QFD یک روش ساختاریافته برای برنامه‌ریزی و توسعه محصول است که تیم توسعه محصول را قادر می‌سازد نیازهای مشتری را به شکلی واضح شناسایی نماید و سپس هر کدام از قابلیت‌های محصول یا خدمت را به‌طور سیستماتیک بر حسب تاثیری که در برآورد آن نیازها دارد ارزیابی کند" [۴۵]. ثابت شده است که QFD مزایای بسیاری دارد مثل افزایش رضایت مشتری، کاهش هزینه توسعه محصول، کاهش زمان رسید به بازار، و افزایش تیم‌های کاری چند وظیفه‌ای در فرآیند توسعه محصول [۴۶]. QFD یک روش جامع و نظام‌مند است که امکان انتقال نیازمندی‌های مشتری را به مشخصه‌های فنی محصول به‌منظور افزایش رضایت مشتری فراهم می‌کند [۴۳]. خانه کیفیت (HOQ) مهم‌ترین ابزار QFD است که شامل ماتریس روابط بین نیازمندی‌های مشتری^۱ (CRs) و مشخصه‌های فنی (TRs)، و همچنین اوزان اهمیت نیازمندی‌های مشتری و ماتریس همبستگی مشخصه‌های فنی می‌شود [۱۳]. در شکل ۱، R_{ij} روابط بین CR_i و TR_j را نشان می‌دهد و r_{ij} نمایانگر رابطه بین TR_j و TR_i است.



شکل ۱. خانه کیفیت

^۱ Customer Requirements

در این پژوهش میزان ارتباط بین خواسته‌های مشتری و نیازمندی‌های فنی بر اساس مفاهیم "بدون ارتباط"، "ارتباط ضعیف"، "ارتباط متوسط"، "ارتباط قوی"، "ارتباط خیلی قوی" طبقه‌بندی می‌شوند. این عبارات کیفی به اعداد فازی مثلثی $(0, 0, 0/3)$ ، $(0, 0/25, 0/5)$ ، $(0, 0/3, 0/5, 0/7)$ ، $(0, 0/5, 0/75, 1)$ و $(0/7, 1, 1)$ ترجمه می‌شوند [۴۴]. همچنین میزان همبستگی نیازمندی‌های فنی بر اساس مفاهیم "تأثیر منفی و قوی"، "تأثیر منفی"، "تأثیر مثبت"، "تأثیر مثبت و قوی" طبقه‌بندی می‌شوند. این داده‌های کلامی به اعداد فازی مثلثی $(0, 0, 0/3)$ ، $(0, 0/3, 0/5)$ ، $(0, 0/5, 0/7, 1)$ و $(0/7, 1, 1)$ تبدیل می‌شوند [۴۷].

هر یک از کارشناسان تیم QFD با اتکا به تجربه و دانش فنی ارتباط بین خواسته‌های مشتری و نیازمندی‌های فنی، و همبستگی بین نیازمندی‌های فنی را بر اساس واژه‌های کلامی مذکور ارزیابی می‌کند سپس این ارزیابی‌ها از طریق روابط زیر ادغام می‌شوند.

$$R_{ij} = \frac{1}{h} \otimes (R_{ij1} \oplus R_{ij2} \oplus \dots \oplus R_{ijh}) \quad (1-الف)$$

$$r_{ij} = \frac{1}{h} \otimes (r_{ij1} \oplus r_{ij2} \oplus \dots \oplus r_{ijh}) \quad (1-ب)$$

به‌طوری که $i = 1, 2, \dots, I$ تعداد خواسته‌های مشتری، $j = 1, 2, \dots, J$ تعداد نیازمندی‌های فنی و h تعداد کارشناسان را نمایش می‌دهد.

میزان ارتباط در ماتریس خانه کیفیت می‌بایست نرمال شود تا نمایش با معنی‌تری از مشخصه‌های فنی را ارائه کند. به‌واسطه نرمال کردن میزان ارتباطات، سهم هر خواسته مشتری در وزن هر مشخصه فنی مرتبط با آن در قسمت ماتریس ارتباطات توزیع می‌شود. به عبارت دیگر R_{ij} را می‌توان میزان مشارکت مشخصه فنی j ام در جهت دستیابی به خواسته مشتری i ام تعبیر کرد. همچنین برخی از مشخصه‌های فنی با یکدیگر همبسته‌اند. بنابراین لازم است که این ارتباطات و همبستگی بین مشخصه‌های فنی در فرآیند تصمیم‌گیری در جهت کسب رضایت‌مندی مشتری، لحاظ شود. برای در نظر گرفتن همبستگی بین مشخصات فنی، واسرمن [۴۸] فرمول زیر را برای نرمالسازی روابط بین خواسته‌های مشتری و مشخصات فنی پیشنهاد کرد.

$$R'_{ij} = \frac{\sum_{l=1}^J R_{il} r_{lj}}{\sum_{j=1}^J \sum_{l=1}^J R_{il} r_{lj}} \quad (2)$$

به‌طوری که R'_{ij} رابطه نرمال شده بین CR_i و TR_j ؛ $(i = 1, 2, \dots, I)$ ؛ $(j = 1, 2, \dots, J)$ است. در پژوهش‌های صورت گرفته معمولاً از مقیاس‌های ۱-۳-۹ یا ۱-۵-۹ برای نمایش ارتباط ضعیف، متوسط و قوی بین CR s و TR s، و همچنین بین خود TR s استفاده شده است. اما از آنجایی که ارزیابی‌ها در مورد شدت این روابط معمولاً ذهنی و بر پایه قضاوت است محققان برای منعکس کردن ماهیت غیردقیق و فازی و بهبود نتایج QFD از نظریه مجموعه‌های فازی استفاده نموده‌اند و روش‌ها و مدل‌های فازی مختلفی توسعه داده‌اند.

$$\tilde{R}_{ij}' = \frac{\sum_{l=1}^J \tilde{R}_{il} \tilde{r}_{lj}}{\sum_{j=1}^J \sum_{l=1}^J \tilde{R}_{il} \tilde{r}_{lj}} \quad (3)$$

به‌طوری که $\tilde{R}_{il}$ و $\tilde{r}_{lj}$ اعداد فازی در بازه $[0, 1]$ هستند و $\tilde{R}_{ij}'$ رابطه فازی نرمال شده بین i امین خواسته مشتری و j امین نیازمندی فنی را نشان می‌دهد.

در واقع، یک مجموعه فازی می‌تواند توسط آلفا برش‌هایش نشان داده شود. α -برش مجموعه فازی $\tilde{R}_{il}$ ، $\alpha \in [0, 1]$ می‌تواند توسط حدود پایین و بالایش $\left[(R_{il})_{\alpha}^L, (R_{il})_{\alpha}^U \right]$ نشان داده شود که به‌صورت زیر تعریف می‌شوند.

$$(R_{il})_{\alpha}^L = \inf_{x \in [0, 1]} \{x / \mu_{\tilde{R}_{il}}(x) \geq \alpha\} \quad (4\text{-الف})$$

$$(R_{il})_{\alpha}^U = \sup_{x \in [0, 1]} \{x / \mu_{\tilde{R}_{il}}(x) \geq \alpha\} \quad (4\text{-ب})$$

که $(\mu_{\tilde{R}_{il}}(x))$ درجه عضویت x در مجموعه فازی $\tilde{R}_{il}$ است. بر مبنای α -برش‌ها و اصل گسترش، تابع عضویت رابطه نرمال شده فازی می‌تواند توسط حدود پایین و بالای هر α -برش $\tilde{R}_{il}$ و $\tilde{r}_{lj}$ تعریف شود.

به‌علاوه، چن و ونگ [۱۰] یک فرمول اصلاح شده برای نمایش دقیق‌تر رابطه نرمال شده فازی پیشنهاد کردند که حدود پایین و بالای تابع عضویت در هر α -برش به‌صورت زیر به‌دست می‌آید.

$$m(R_{ij}')_{\alpha}^L = \frac{\sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^L (r_{lj})_{\alpha}^L}{\sum_{\substack{m=1 \\ m \neq j}}^J \sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^U (r_{lm})_{\alpha}^U + \sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^L (r_{lj})_{\alpha}^L} \quad (5\text{-الف})$$

$$m(R_{ij}')_{\alpha}^U = \frac{\sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^U (r_{lj})_{\alpha}^U}{\sum_{\substack{m=1 \\ m \neq j}}^J \sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^L (r_{lm})_{\alpha}^L + \sum_{l=1}^J (R_{il})_{\alpha}^U (r_{lj})_{\alpha}^U} \quad (5\text{-ب})$$

در این پژوهش برای ترکیب نتایج حاصله از رابطه (۵) برای α -برش‌های مختلف از عملگر ارزش مورد انتظار فازی استفاده می‌شود. عملگر ارزش مورد انتظار فازی توسط لیو و لیو [۴۹] ارایه گردید. چن و همکارانش [۴۴] نیز از ترکیب میانگین موزون فازی و عملگر ارزش مورد انتظار فازی برای رتبه‌بندی نیازمندی‌های فنی در QFD بهره جستند.

$$E(R_{ij}') = \frac{1}{\sum_{f=1}^L} \left((R_{ij})_{\alpha f}^L + (R_{ij})_{\alpha f}^U \right) \quad (6)$$

به‌طوری که L تعداد α -برش‌ها و $(i = 1, 2, \dots, I)$ ؛ $(j = 1, 2, \dots, J)$ است.

در بیشتر موارد، بهبود در یک نیازمندی فنی باعث افزایش هزینه خواهد شد. X_j ($j = 1, 2, \dots, n$) به‌عنوان ارزش نیازمندی فنی j تعریف می‌شود. ارزش هر نیازمندی فنی می‌تواند از یک مجموعه از ارزش‌های ممکن

انتخاب شود $\max\{X_j\}$ ، ارزش ماکزیمم است. سپس ارزش نرمالسازی شده ویژگی فنی j به صورت زیر تعریف می شود که در واقع سطح برآورد نیازمندی فنی j ام را نشان می دهد.

$$x_j = \frac{X_j}{\max\{X_j\}}, j=1,2,\dots,n \quad (7)$$

و فرض می شود هنگامی که C_j در نیازمندی فنی j سرمایه گذاری شود، می تواند به بالاترین ارزشش $\max\{X_j\}$ برسد. اما به علت وجود محدودیت ها، تمام نیازمندی های فنی نمی توانند به ارزش ماکزیمم برسند. بنابراین، تابع هزینه به صورت $C_j \times X_j$ ساخته می شود که یک تابع خطی صعودی است و میزان سرمایه گذاری مورد نیاز در نیازمندی فنی j ام برای رسیدن به ارزش X_j را نشان می دهد.

۳-۲ برنامه ریزی فیزیکی خطی

LPP یک روش بهینه سازی چند هدفه است که یک تابع هدف تجمعی^۱ از معیارها به سبک برنامه ریزی آرمانی ارشمیدسی قطعه قطعه^۲، توسعه می دهد [۳۹]. در رویه برنامه ریزی فیزیکی، تصمیم گیرنده اولویت هایش را در مورد هر معیار با استفاده از چهار کلاس مختلف بیان می کند یعنی تصمیم گیرنده تعیین می کند هر کدام از معیارها به کدامیک از کلاس های چهارگانه تعلق دارد. هر کلاس شامل دو مورد سخت و نرم می شود [۳۸]. برنامه ریزی فیزیکی به تصمیم گیرنده اجازه می دهد که اولویت هایش برای هر معیار را به طور مشخص تر و دقیق تر بیان کند نسبت به چارچوب برنامه ریزی ریاضی مرسوم که تنها از عبارات حداقل کردن، حداکثر کردن، بیشتر از، کمتر از، یا برابر با، استفاده می کند. و همچنین محدودیت های یک چنین چارچوب فرموله کردن مساله را با به کارگیری یک واژه نامه جدید منعطف و وسیع، برطرف می کند. واژه نامه برنامه ریزی فیزیکی عباراتی را دربر می گیرد که درجات متفاوت مطلوبیت را از طریق شش دامنه برای کلاس های 1S و 2S، ده دامنه برای کلاس 3S، و یازده دامنه برای کلاس 4S مشخص می کند [۵۰]. شکل ۲ مفهوم کیفی و کمی کلاس های نرم را نمایش می دهد. ارزش معیار I_i ام، G_i ، روی محور افقی است و تابعی که باید برای آن معیار حداقل شود، Z_i ، روی محور عمودی قرار دارد و تابع کلاس^۳ نامیده می شود. مقدار پایین تر تابع کلاس بهتر از مقدار بالاتر آن است و مقدار ایده آل تابع کلاس، صفر است. توابع کلاس اجزای سازنده تابع هدف تجمعی را تشکیل می دهند [۳۸].

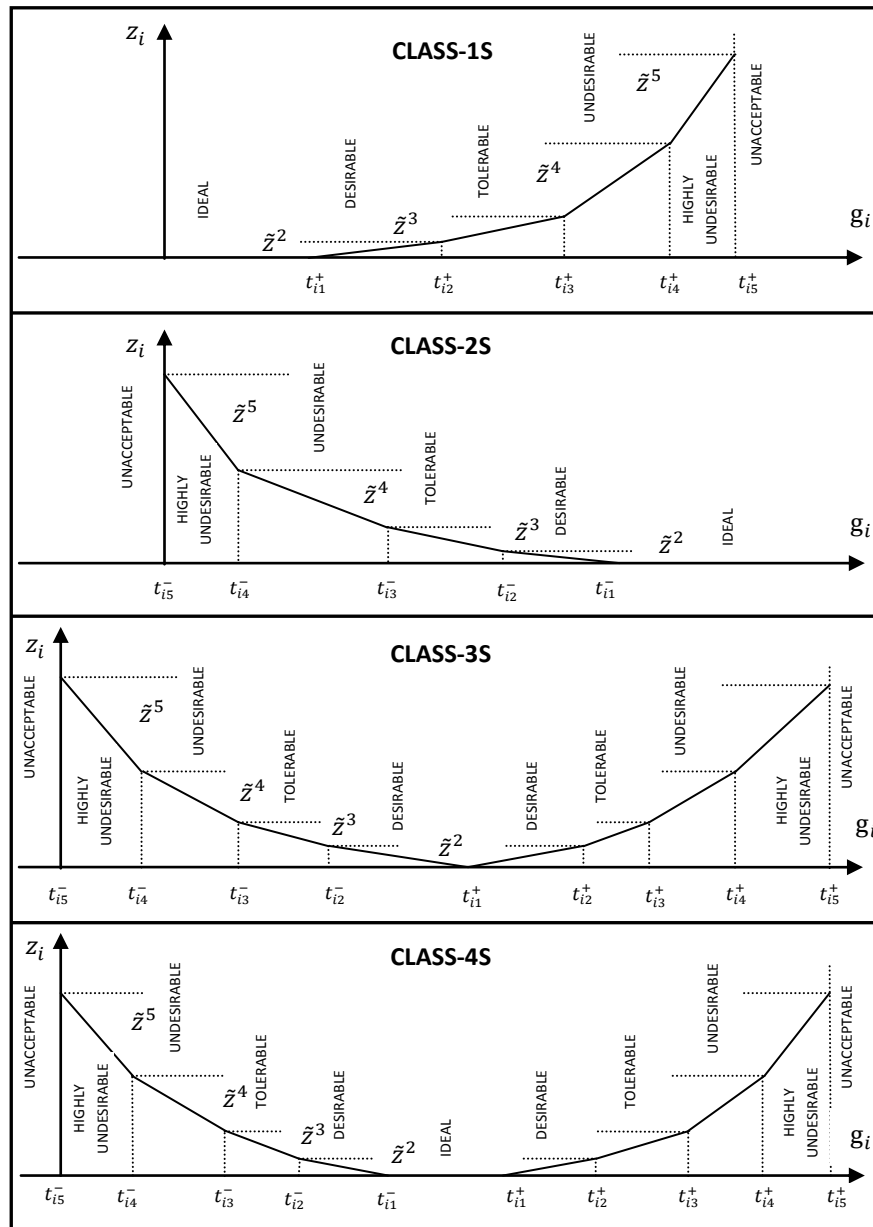
این کلاس ها در حالت نرم به صورت زیر تعریف می شوند:

- Class-1S** Smaller-Is-Better, i.e. minimization
- Class-2S** Larger-Is-Better, i.e. maximization
- Class-3S** Value-Is-Better
- Class-4S** Range-Is-Better

¹ Aggregate objective function

² Piecewise Archimedean Goal Programming

³ Class function



شکل ۲. دامنه‌های توابع کلاس

کلاس 1S را در شکل ۱ در نظر بگیرید، دامنه‌های این کلاس به صورت زیر تعریف می‌شود:

- دامنه ایده‌آل^۱ (دامنه-۱؛ $g_i \leq t_{i1}^+$): دامنه‌ای که روی آن هر ارزش معیار، ایده‌آل است (بیش‌ترین مطلوبیت ممکن). هر دو نقطه روی این دامنه دارای ارزش برابر برای تصمیم‌گیرنده است.
- دامنه مطلوب^۲ (دامنه-۲؛ $t_{i1}^+ \leq g_i \leq t_{i2}^+$): یک دامنه پذیرفتنی که مطلوب است.
- دامنه قابل تحمل^۳ (دامنه-۳؛ $t_{i2}^+ \leq g_i \leq t_{i3}^+$): یک دامنه پذیرفتنی که قابل تحمل است.
- دامنه نامطلوب^۱ (دامنه-۴؛ $t_{i3}^+ \leq g_i \leq t_{i4}^+$): این دامنه درحالی که پذیرفتنی است نامطلوب است.

¹ Ideal range
² Desirable range
³ Tolerable range

دامنه به شدت نامطلوب^۲ (دامنه-۵؛ $t_{i\delta}^+ \leq g_i \leq t_{i\epsilon}^+$): این دامنه پذیرفتنی ولی به شدت نامطلوب است.

دامنه غیر قابل قبول^۳ (دامنه-۶؛ $t_{i\delta}^+ \leq g_i$): این دامنه ارزش های ناپذیرفتنی را دربر می گیرد.

مرزهای دامنه ها/سطوح هدف $t_{i\delta}^+$ تا $t_{i\epsilon}^+$ به طور فیزیکی ارزش های معناداری هستند که توسط تصمیم گیرنده برای کمی کردن اولویت مربوط به معیار λ_m تعیین می شوند دامنه ها برای سایر کلاس ها و سطوح هدف مرتبط با آنها در حالتی مشابه کلاس 1S تعریف می شوند [۴۰]. ویژگی های مطلوب توابع کلاس جهت فراهم کردن چارچوب نظری برای محاسبات مورد استفاده قرار می گیرند. مهم ترین آنها عبارتند از:

۱. تابع کلاس غیر منفی، پیوسته، قطعه قطعه خطی و محدب است.
 ۲. مقدار تابع کلاس، Z_i ، در یک سطح هدف معین در تمام کلاس ها یکسان است.
 ۳. اندازه سیر عمودی تابع کلاس سرتاسر هر دامنه باید قاعده-OVO^۴ را رعایت کند.
- ویژگی های غیر منفی، پیوسته و قطعه قطعه خطی بودن واضح است. اما در بحث توابع کلاس ویژگی تحدب بدین معنی است که به عنوان مثال، هزینه حرکت سرتاسر دامنه نامطلوب، صرف نظر از سطوح هدف انتخاب شده توسط تصمیم گیرنده همیشه بیشتر از هزینه حرکت سرتاسر دامنه قابل تحمل است. ویژگی دوم به این معنی است که با حرکت سرتاسر یک دامنه مشخص (برای مثال، دامنه-۴ نامطلوب)، میزان تغییر در تابع کلاس صرف نظر از معیار مورد بررسی، همیشه یکسان خواهد بود (برای دامنه مذکور، $\tilde{Z}^4$). این رفتار تابع کلاس در سطوح هدف یک مشخصه مهم است که باعث می شود هر نوع دامنه ای مقدار/جریمه یکسانی برای معیارهای مختلف داشته باشد و همچنین یک تاثیر نرمال ساز نیز دارد. برای مثال، رفتار دو معیار متفاوت را روی دامنه نامطلوب در نظر بگیرید. معیار اول بین ۵۰۰۰ و ۱۲۰۰۰ تغییر می کند در حالی که معیار دوم بین ۱/۹ و ۴/۲ متغیر است از آنجایی که هر دو معیار در دامنه نامطلوب قرار دارند توابع کلاس مربوطه در طول آن دامنه به میزان یکسان ($\tilde{Z}^4$) تغییر خواهند کرد. ویژگی سوم مستلزم توضیح مفصل تری است. برای یک معیار مشخص، هنگامی که تصمیم گیرنده تعیین می کند که معیار به کدام کلاس تعلق دارد و سطوح هدف را مشخص می کند (یعنی t_{is}^+, t_{is}^-)، بیان اولویت درون معیاری^۵ کامل است. با وجود این، از آنجایی که تصمیمات در یک محیط چند هدفه اتخاذ می شوند باید یک اولویت بین معیاری^۶ ضمنی یا صریح نیز وجود داشته باشد. برنامه ریزی فیزیکی تحت یک قاعده ابتکاری بین معیاری ضمنی عمل می کند که قاعده یک معیار در برابر سایر معیارها (قاعده-OVO) نامیده می شود.
- قاعده-OVO متضمن اولویت بین معیاری زیر برای هر معیار نرم، g_i ، است. اگر دو گزینه زیر تحت بررسی باشند،

گزینه ۱: "بهبود کامل g_i سرتاسر یک دامنه معین (به عنوان مثال، دامنه-۳)؛" و

گزینه ۲: "کاهش کامل تمام معیارهای دیگر سرتاسر دامنه بهتر بعدی (یعنی، دامنه-۲)؛"

¹ Undesirable range

² Highly undesirable range

³ Unacceptable range

⁴ One vs. others criteria-rule

⁵ Intra-criteria

⁶ Inter-criteria

گزینه ۱ به گزینه ۲ ترجیح داده خواهد شد. یعنی همیشه اول معیار بدتر بهبود می‌یابد. اساساً، این فلسفه یک ماهیت ترتیبی ضمنی دارد که بدین طریق حداقل سازی معیار بدتر به‌طور خودکار در اولویت قرار می‌گیرد [۲۹].

۳-۲-۱ روابط ریاضی

حال می‌توان برخی از روابط ریاضی را که از ویژگی‌های تابع کلاس ذکر شده منتج می‌شود، توسعه داد. ویژگی دوم که در بخش قبل بحث شد با رابطه زیر بیان می‌شود؛

$$z^s \equiv z_i(t_{is}^+) \equiv z_i(t_{is}^-) \forall i; (2 \leq s \leq 5); z^1 \equiv 0. \quad (8)$$

که s و i به ترتیب یک دامنه عمومی و شماره معیار را نشان می‌دهند.

هنگامی که یک معیار سرتاسر یک دامنه معین حرکت می‌کند، تغییر در z_i همیشه به‌صورت زیر اتفاق می‌افتد؛

$$\tilde{z}^s \equiv z^s - z^{s-1}; (2 \leq s \leq 5); z^1 \equiv 0. \quad (9)$$

برای اجرای قاعده-OVO، رابطه زیر به کار می‌رود؛

$$\tilde{z}^s > (n_{sc} - 1)\tilde{z}^{s-1} \quad (3 \leq s \leq 5); (n_{sc} > 1) \quad (10)$$

یا به‌طور هم‌ارز؛

$$\tilde{z}^s = \beta(n_{sc} - 1)\tilde{z}^{s-1} \quad (3 \leq s \leq 5); n_{sc} > 1; \beta > 1 \quad (11)$$

که n_{sc} تعداد معیارهای soft، و β پارامتر تحدب را نمایش می‌دهد. رابطه (۱۱) تحدب تابع کلاس را تضمین نمی‌کند، تحدب به سطوح هدف انتخاب شده توسط تصمیم‌گیرنده نیز بستگی دارد. برای به کارگیری رابطه (۱۱)، باید یک ارزش به $\tilde{z}^2$ اختصاص داده شود. در عمل، یک عدد مثبت (فرض کنید، ۰/۱) تخصیص خواهد یافت.

دوباره ویژگی تحدب را در نظر بگیرید؛

$$\tilde{t}_{is}^+ = t_{is}^+ - t_{i(s-1)}^+; \tilde{t}_{is}^- = t_{is}^- - t_{i(s-1)}^-; (2 \leq s \leq 5) \quad (12)$$

که طول دامنه s ام معیار i ام است. با استفاده از این کمیت، اندازه شیب تابع کلاس برای معیار i ام از رابطه زیر به دست می‌آید؛

$$w_{is}^+ = \frac{\tilde{z}^s}{\tilde{t}_{is}^+}; w_{is}^- = \frac{\tilde{z}^s}{\tilde{t}_{is}^-}; (2 \leq s \leq 5) \quad (13)$$

باید تأکید کرد که شیب‌ها از یک دامنه به دامنه دیگر و از یک معیار به معیار دیگر تغییر می‌کند. یک‌بار که شیب‌ها محاسبه می‌شوند، ویژگی تحدب می‌تواند با رابطه زیر مورد بررسی قرار گیرد؛

$$\tilde{w}_{\min} = \min_{i,s} \{ \tilde{w}_{is}^+, \tilde{w}_{is}^- \} > 0; \begin{cases} (2 \leq s \leq 5) \\ i: \text{softcriteria} \end{cases} \quad (14)$$

که؛

$$\tilde{w}_{is}^+ = w_{is}^+ - w_{i(s-1)}^+; \tilde{w}_{is}^- = w_{is}^- - w_{i(s-1)}^-; w_{i1}^- = w_{i1}^+ = 0 \begin{cases} (2 \leq s \leq 5) \\ i: \text{softcriteria} \end{cases} \quad (15)$$

کمیت‌های $\tilde{w}_{is}^+$ و $\tilde{w}_{is}^-$ عیناً اوزانی هستند که در مدل LPP استفاده می‌شوند. در واقع، رابطه (۱۴) بیان می‌کند مادامی که تمام این اوزان مثبت هستند تابع کلاس، محدب و قطعه قطعه خطی خواهد بود. نکته مهم این است که تحدب می‌تواند همیشه با افزایش اندازه پارامتر تحدب β تأمین شود.

۳-۲-۲ الگوریتم تعیین وزن برنامه‌ریزی فیزیکی خطی

با استفاده از روابط بالا، می‌توان یک الگوریتم ساده برای محاسبه اوزانی که در مدل LPP استفاده می‌شوند، تعریف کرد. همان‌طوری که خواهیم دید، این اوزان با شیب‌های تابع کلاس ارتباط دارند. الگوریتم تعیین وزن برنامه‌ریزی فیزیکی خطی به صورت زیر خلاصه می‌شود. در الگوریتم ارائه شده پارامتر تحدب β برای تمام معیارها، ثابت فرض شده است. این پارامتر می‌تواند از یک معیار به معیار دیگر تغییر کند. یکی از مزایای احتمالی تغییر پارامتر β ، کوچک‌تر شدن ارزش ماکزیمم تابع کلاس است که موجب شرطی‌سازی عددی مطلوب‌تری می‌شود. همچنین در این الگوریتم، افزایش β در حلقه الگوریتم وزن‌دهی، ۰/۰۱ در نظر گرفته شده است. این مقدار مناسب تا اندازه‌ای به کدگذاری LP به کار رفته بستگی دارد [۵۰].

STEP # Action ('i' values correspond to soft criteria)

1 Initialize:

$$\beta = 1/1; w_{i1}^+ = 0, w_{i1}^- = 0; \tilde{z}^r = \text{small positive number (say, } 0/1)$$

$$i = 0; s = 1, n_{sc} = \# \text{ of soft criteria}$$

2 Set $i = i + 1$

3 Set $s = s + 1$

evaluate, in sequence,

$$\tilde{z}^s, \tilde{t}_{is}^+, \tilde{t}_{is}^-, w_{is}^+, w_{is}^-, \tilde{w}_{is}^+, \tilde{w}_{is}^-, \tilde{w}_{\min}$$

If $\tilde{w}_{\min}$ is less than some chosen small positive number (say, ۰/۰۱)

Then increase β , and go to step 2.

4 If $s \neq 5$, go to step 3.

5 If $i \neq n_{sc}$, go to step 2.

۳-۲-۳ تعریف مدل برنامه‌ریزی فیزیکی خطی

بر اساس ویژگی‌ها و روابط فوق الذکر، برنامه‌ریزی فیزیکی وزن‌ها را تعیین می‌کند ($\tilde{w}_{is}^-, \tilde{w}_{is}^+$) که شیب‌های توابع جریمه را نمایش می‌دهند و تابع هدف تجمعی (که باید حداقل شود) به صورت مجموع موزون از انحرافات سرتاسر تمام دامنه‌ها ($s = 2, \dots, 5$) و معیارها ($i = 1, \dots, n_{sc}$) ساخته می‌شود. مدل کلی LPP به صورت زیر است، در این فرمول، متغیرهای d_{is}^- و d_{is}^+ انحرافات مثبت و منفی تابع هدف $g_i(x)$ از سطوح هدف $t_{i,(s-1)}^+$ و $t_{i,(s-1)}^-$ را نشان می‌دهد و $g_i(x)$ یک تابع خطی از x است [۴۰].

$$\min_{d_{is}^-, d_{is}^+, x} J = \sum_{i=1}^{n_{sc}} \sum_{s=2}^5 (\tilde{w}_{is}^- d_{is}^- + \tilde{w}_{is}^+ d_{is}^+)$$

s.t.

$$g_i - d_{is}^+ \leq t_{i,s-1}^+; d_{is}^+ \geq 0; g_i \leq t_{i\delta}^+; \text{ (for all } i \text{ in classes 1S, 3S, 4S; } i = 1, \dots, n_{sc}; s = 2, \dots, 5) \quad (16)$$

$$g_i + d_{is}^- \geq t_{i,s-1}^-; d_{is}^- \geq 0; g_i \geq t_{i\delta}^-; \text{ (for all } i \text{ in classes 2S, 3S, 4S; } i = 1, \dots, n_{sc}; s = 2, \dots, 5)$$

$$x_{\min} \leq x \leq x_{\max}$$

جهت کاربرد LPP باید مشخص شود که هر کدام از خواسته‌های مشتری در قالب کدام یک از چهار کلاس قرار می‌گیرد. سطح رضایت مشتری از هر خواسته توسط شش دامنه با درجات مطلوبیت متفاوت تعیین می‌شود، این دامنه‌ها ابتدا بر حسب واحدهای اندازه‌گیری واقعی تعیین می‌شود سپس به بازه (۰-۱) نرمالایز می‌شود. به طور کلی، قاعده خاصی برای چگونگی تعریف دامنه‌ها وجود ندارد، و نهایتاً دامنه‌ها با نظر اعضای تیم QFD تعیین می‌شوند.

فرموله کردن مدل LPP، در دو مرحله صورت می‌گیرد. نخست، طبق سطوح رضایت مشتری تعریف شده، توابع کلاس ساخته می‌شود و برای به دست آوردن اوزان از الگوریتم تعیین وزن برنامه‌ریزی فیزیکی خطی استفاده می‌شود. سپس، مدل ریاضی توسعه داده می‌شود.

۴ مطالعه موردی

چارچوب ارایه شده برای یک محصول خاص در شرکت مجتمع صنعتی اسفراین که تولیدکننده قطعات سنگین فولادی می‌باشد، به کار گرفته شده است. محصول مورد مطالعه قطعه فولادی با جنس S355J2G3~(1.0570) و مطابق استاندارد EN 10250 است. یک تیم پنج نفره متشکل از کارشناسان واحدهای تحقیق و توسعه، کنترل کیفیت، تولید، تحقیقات بازار و امور مشتریان به عنوان اعضای تیم QFD تحقیق حاضر در شرکت مورد مطالعه در نظر گرفته شده‌اند. در ابتدا، فهرستی نسبتاً طولانی از ویژگی‌های فولاد تهیه شد. در مرحله بعد، با توجه به سفارش مشتری و نظر اعضای تیم QFD و نظر به اینکه برخی از این ویژگی‌ها با یکدیگر همپوشانی داشتند، مهم‌ترین ویژگی‌ها شناسایی شدند. جدول ۱ این ویژگی‌ها را نشان می‌دهد.

جدول ۱. خواسته‌های مشتری

CR_1	CR_2	CR_3	CR_4
سختی سطح	سختی مغز	استحکام کششی	استحکام تسلیم

و جدول ۲ نیازمندی‌های فنی مؤثر بر این ویژگی‌ها را نمایش می‌دهد.

جدول ۲. نیازمندی‌های فنی

TR_1	درصد کربن	TR_5	درصد نیکل
TR_2	درصد سیلیسیم	TR_6	درصد مولیبدن
TR_3	درصد منگنز	TR_7	درصد مس
TR_4	درصد کروم	TR_8	درصد آلومینیوم

میزان ارتباط نیازمندی‌های فنی با خواسته‌های مشتری و همچنین میزان تأثیر نیازمندی‌های فنی بر یکدیگر با بحث و مصاحبه با کارشناسان تیم QFD به دست آمده است. سپس با استفاده از روابطی که قبلاً به آن اشاره شد، اعداد فازی با یکدیگر ادغام و روابط خانه کیفیت نرمالسازی شده است. جدول ۳ روابط نرمالسازی شده فازی را برای α -برش‌های مختلف نمایش می‌دهد. این داده‌ها با استفاده از رابطه (۶) ترکیب شده‌اند و نتایج حاصل شده در جدول ۴ آمده است. سپس از طریق مباحثه با کارشناسان تیم QFD و همچنین با مراجعه به برگه سفارش مشتری مشخص شد که ویژگی‌های سختی سطح و سختی مغز در کلاس 4S، و ویژگی‌های استحکام کششی و استحکام تسلیم در کلاس 2S قرار می‌گیرند. در سفارش مشتری برای هر کدام از این ویژگی‌ها، مقدار حداقل و حداکثر تعیین شده بود یعنی برای هر خواسته تنها یک دامنه تعریف شده بود. به همین دلیل، از طریق مصاحبه با اعضای تیم QFD، مطابق دامنه‌های برنامه‌ریزی فیزیکی، دامنه‌های دیگری درون دامنه‌های قبلی، تعریف شد. جدول ۵ سطوح متفاوت مطلوبیت برای هر خواسته را از دیدگاه مشتری نشان می‌دهد. و سپس دامنه‌های تعریف شده به بازه (۰-۱) نرمالسازی گردید. جدول ۶ سطوح مطلوبیت نرمالسازی شده را نمایش می‌دهد. پس از تعیین سطوح مطلوبیت، می‌توان توابع کلاس را برای هر یک از خواسته‌های مشتری تعریف کرد و وزن‌ها را که در واقع همان شیب توابع کلاس در دامنه‌های متفاوت می‌باشد، محاسبه کرد. جدول ۷ نمایان‌گر اوزان محاسبه شده می‌باشد. همچنین برآورد تیم QFD از شاخص هزینه‌ی نیازمندی فنی Z ام برای رسیدن به ارزش X_j ، با توجه به نرخ‌های بازار عناصر مختلف به صورت جدول ۸ است.

جدول ۳. روابط نرمال‌سازی شده فازی

	TR_L		TR_U		TR_V		TR_F		TR_Δ		TR_ϕ		TR_V		TR_A	
$\alpha=0/1$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/381	0/309	0/204	0/2935	0/238	0/2734	0/617	0/4313	0/595	0/4362	0/624	0/4401	0/145	0/2085	0/248	0/2944
CR_U	0/398	0/3274	0/144	0/2929	0/241	0/2877	0/583	0/4454	0/545	0/4528	0/613	0/4571	0/144	0/2201	0/232	0/3056
CR_V	0/256	0/2488	0/384	0/3056	0/319	0/2723	0/526	0/37	0/666	0/4225	0/58	0/3906	0/304	0/224	0/331	0/2866
CR_ϕ	0/319	0/2701	0/44	0/3494	0/375	0/3115	0/378	0/3535	0/578	0/4339	0/462	0/3855	0/297	0/2419	0/324	0/3124
$\alpha=0/1$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/431	0/2798	0/274	0/2623	0/276	0/2444	0/697	0/3972	0/76	0/4115	0/705	0/4054	0/174	0/1848	0/293	0/2945
CR_U	0/448	0/2958	0/184	0/2607	0/279	0/2567	0/664	0/4094	0/628	0/417	0/695	0/4204	0/174	0/1946	0/277	0/2738
CR_V	0/294	0/2266	0/407	0/2776	0/361	0/2486	0/594	0/3438	0/747	0/395	0/653	0/3631	0/34	0/2037	0/378	0/2625
CR_ϕ	0/353	0/2507	0/476	0/3177	0/406	0/282	0/428	0/3382	0/63	0/4003	0/515	0/3666	0/32	0/2177	0/409	0/2831
$\alpha=0/3$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/546	0/2038	0/344	0/1852	0/368	0/1728	0/881	0/2998	0/999	0/318	0/892	0/303	0/614	0/1281	0/501	0/1925
CR_U	0/566	0/212	0/279	0/1805	0/376	0/1792	0/85	0/3049	0/953	0/3179	0/885	0/3135	0/633	0/144	0/491	0/1962
CR_V	0/384	0/1852	0/515	0/228	0/46	0/2038	0/752	0/2915	0/932	0/3382	0/82	0/3089	0/423	0/1678	0/478	0/2165
CR_ϕ	0/449	0/2042	0/602	0/2618	0/513	0/2304	0/575	0/2812	0/811	0/3382	0/676	0/307	0/401	0/1763	0/474	0/2315
$\alpha=0/5$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/686	0/1894	0/463	0/1645	0/479	0/1551	0/1101	0/2833	0/1097	0/2916	0/1114	0/2887	0/322	0/1135	0/522	0/1702
CR_U	0/71	0/1889	0/397	0/1596	0/491	0/1617	0/1074	0/2883	0/1045	0/2912	0/111	0/2961	0/327	0/1183	0/508	0/1734
CR_V	0/495	0/1508	0/644	0/186	0/577	0/1664	0/94	0/2459	0/115	0/2885	0/1019	0/2614	0/521	0/1384	0/617	0/1777
CR_ϕ	0/568	0/1663	0/755	0/2147	0/643	0/1875	0/755	0/232	0/1027	0/2832	0/871	0/2549	0/499	0/1429	0/611	0/1881
$\alpha=0/7$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/856	0/1563	0/606	0/1289	0/612	0/123	0/136	0/2384	0/1363	0/2425	0/1375	0/2423	0/419	0/886	0/671	0/1354
CR_U	0/885	0/1627	0/541	0/1233	0/629	0/1279	0/1339	0/2408	0/1312	0/2412	0/1378	0/2471	0/429	0/919	0/659	0/1368
CR_V	0/668	0/1067	0/859	0/1495	0/769	0/1301	0/1231	0/1883	0/1492	0/2295	0/1326	0/2027	0/686	0/1142	0/826	0/1405
CR_ϕ	0/714	0/1356	0/94	0/1767	0/799	0/1519	0/971	0/1899	0/1281	0/2354	0/1103	0/2098	0/616	0/1157	0/775	0/1519
$\alpha=0/9$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/106	0/1296	0/779	0/1003	0/771	0/974	0/1664	0/2007	0/1656	0/2024	0/1681	0/203	0/536	0/688	0/848	0/1072
CR_U	0/1098	0/1342	0/716	0/94	0/797	0/1008	0/1653	0/2006	0/1625	0/1988	0/1693	0/2054	0/551	0/71	0/841	0/1071
CR_V	0/794	0/993	0/984	0/122	0/886	0/1096	0/1428	0/1731	0/1689	0/2043	0/1519	0/1845	0/776	0/944	0/954	0/1181
CR_ϕ	0/895	0/111	0/1163	0/1434	0/988	0/1227	0/1234	0/1545	0/1575	0/1941	0/1375	0/1715	0/76	0/939	0/974	0/1391
$\alpha=1$	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U	L	U
CR_L	0/1178	0/1178	0/879	0/879	0/863	0/863	0/1835	0/1835	0/1842	0/1842	0/1851	0/1851	0/603	0/603	0/948	0/948
CR_U	0/122	0/122	0/818	0/818	0/894	0/894	0/1829	0/1829	0/18	0/18	0/187	0/187	0/622	0/622	0/945	0/945
CR_V	0/889	0/889	0/109	0/109	0/981	0/981	0/1576	0/1576	0/1866	0/1866	0/1883	0/1883	0/855	0/855	0/1058	0/1058
CR_ϕ	0/965	0/965	0/1294	0/1294	0/1104	0/1104	0/1283	0/1283	0/1766	0/1766	0/1544	0/1544	0/848	0/848	0/1095	0/1095

جدول ۴. ضرایب متغیرهای تصمیم در توابع کلاس

	TR_1	TR_2	TR_3	TR_4	TR_5	TR_6	TR_7	TR_8
CR_1	۰/۱۳۵۷	۰/۱۱۲۷	۰/۱۰۸۱	۰/۲۰۳۵	۰/۲۰۸۵	۰/۲۰۶۸	۰/۰۸۱۷	۰/۱۱۸۷
CR_2	۰/۱۴۱۸	۰/۱۰۷۲	۰/۱۱۲۴	۰/۲۰۵۱	۰/۲۰۶۵	۰/۲۱۰۸	۰/۰۸۵۰	۰/۱۲۰۲
CR_3	۰/۱۰۶۰	۰/۱۳۳۵	۰/۱۱۸۹	۰/۱۷۶۸	۰/۲۰۸۵	۰/۱۸۸۵	۰/۱۰۱۳	۰/۱۲۶۵
CR_4	۰/۱۱۸۶	۰/۱۵۲۳	۰/۱۳۴۲	۰/۱۶۱۴	۰/۲۰۲۰	۰/۱۷۸۹	۰/۱۰۳۴	۰/۱۳۴۴

جدول ۵. سطوح مطلوبیت از دیدگاه مشتری

ایده آل	مطلوب	قابل تحمل	نامطلوب	به شدت نامطلوب	غیر قابل قبول
سختی سطح ($\frac{kg}{mm^2}$) ۱۶۰-۱۷۵	۱۴۵-۱۶۰	۱۳۰-۱۴۵	۱۲۰-۱۳۰	۱۱۰-۱۲۰	<۱۱۰
	۱۷۵-۱۸۵	۱۸۵-۱۹۵	۱۹۵-۲۰۰	۲۰۰-۲۱۰	>۲۱۰
سختی مغز ($\frac{kg}{mm^2}$) ۱۴۵-۱۵۵	۱۳۵-۱۴۵	۱۲۰-۱۳۵	۱۱۰-۱۲۰	۹۵-۱۱۰	<۹۵
	۱۵۵-۱۷۰	۱۷۰-۱۸۰	۱۸۰-۱۹۰	۱۹۰-۲۱۰	>۲۱۰
استحکام کششی ($\frac{N}{mm^2}$) ۵۰۰ <	۴۷۵-۵۰۰	۴۶۰-۴۷۵	۴۵۰-۴۶۰	۴۳۰-۴۵۰	<۴۳۰
استحکام تسلیم ($\frac{N}{mm^2}$) ۳۲۰ <	۳۰۰-۳۲۰	۲۹۰-۳۰۰	۲۷۰-۲۹۰	۲۶۰-۲۷۰	<۲۶۰

جدول ۶. سطوح مطلوبیت نرمالسازی شده

	$t_{i\delta}^-$	$t_{i\epsilon}^-$	$t_{i\gamma}^-$	$t_{i\tau}^-$	$t_{i\eta}^-$	$t_{i\theta}^+$	$t_{i\iota}^+$	$t_{i\kappa}^+$	$t_{i\lambda}^+$	$t_{i\delta}^+$
$i=1$	۰	۰/۱	۰/۲	۰/۳۵	۰/۵	۰/۶۵	۰/۷۵	۰/۸۵	۰/۹	۱
$i=2$	۰	۰/۱۳	۰/۲۱۷	۰/۳۴۷	۰/۴۳۴	۰/۵۲۱	۰/۶۵۱	۰/۷۳۸	۰/۸۲۵	۱
$i=3$	۰	۰/۲۸۶	۰/۴۲۹	۰/۶۴۳	۱					
$i=4$	۰	۰/۱۶۷	۰/۵	۰/۶۶۷	۱					

جدول ۷. اوزان مدل برنامه ریزی فیزیکی خطی

	$\tilde{w}_{i\tau}^-$	$\tilde{w}_{i\epsilon}^-$	$\tilde{w}_{i\gamma}^-$	$\tilde{w}_{i\delta}^-$	$\tilde{w}_{i\tau}^+$	$\tilde{w}_{i\gamma}^+$	$\tilde{w}_{i\epsilon}^+$	$\tilde{w}_{i\delta}^+$
$i=1$	۰/۶۶۶	۱/۵۳۴	۸/۶۹	۲۵/۰۴۷	۱	۲/۳	۱۸/۴۸	۱۴/۱۵۷
$i=2$	۱/۱۴۹	۱/۳۸۹	۹/۹۸۲	۱۵/۱۲۴	۰/۷۶۹	۳/۰۲۴	۸/۷۲۸	۸/۰۱۵
$i=3$	۰/۲۸	۱/۲۶	۶/۰۷۵	۴/۹۵				
$i=4$	۰/۳	۱/۶۷۶	۱/۲۹۴	۱۸/۲۵				

جدول ۸. شاخص هزینه

عنصر	کربن	سیلیسیم	منگنز	کروم	نیکل	مولیبدن	مس	آلومینیوم
شاخص هزینه (C_j)	۳	۲۰	۱۱۳	۲۹	۱۶۵	۷۱	۲۷	۱۰

با توجه به سفارش مشتری برای عناصر منگنز و آلومینیوم به ترتیب حداقل سطح برآورد ۰/۸ و ۰/۱ تعیین و مقرر شده است که مجموع سطح برآورد عناصر کروم، نیکل و مولیبدن نیز از ۲/۱ فراتر نرود. به علاوه، طبق نظر متخصصان تیم QFD در آلیاژ تولید شده حداقل سطح برآورد ۰/۰۵ بایستی برای تمام عناصر رعایت شود. در نهایت، با در نظر گرفتن این محدودیت‌ها و با توجه به مدل کلی ارایه شده در بخش ۳-۲-۳ مدل برنامه‌ریزی فیزیکی خطی به صورت زیر می‌باشد. تابع هدف این مدل به صورت مجموعه موزون انحرافات از سطوح هدف می‌باشد که باید حداقل شود. همان‌طور که ملاحظه می‌شود این مدل دارای سه نوع متغیر می‌باشد، متغیر مربوط به سطح برآورد هر یک از مشخصه‌های فنی (x_j)، متغیر هدف (g_i) که به صورت متغیر وابسته به متغیرهای سطح برآورد تعریف شده‌اند و متغیر انحراف (d_{is}^-, d_{is}^+) که نشان دهنده میزان انحراف چهار متغیر هدف از سطوح هدف تعریف شده در مدل است. همچنین مدل دربرگیرنده سه نوع محدودیت می‌باشد، محدودیت‌های هدف که به ازای هر یک از دامنه‌ها یک محدودیت تعریف می‌شود و محدودیت‌های سیستمی که شامل محدودیت بودجه، محدودیت‌های حداقل سطح برآورد و محدودیت‌های کوچک‌تر مساوی یک بودن سطح برآورد نیازمندی‌های فنی می‌شود.

1. Piecewise linear Archimedean aggregate function

$$\min J = 0/666d_{1r}^- + 1/534d_{1r}^- + 8/69d_{1r}^- + 25/047d_{1\delta}^- + d_{1r}^+ + 2/3d_{1r}^+ + 18/48d_{1r}^+ + 14/157d_{1\delta}^+ + 1/149d_{1r}^- + 1/389d_{1r}^- + 9/982d_{1r}^- + 15/124d_{1\delta}^- + 0/769d_{1r}^+ + 3/024d_{1r}^+ + 8/728d_{1r}^+ + 8/015d_{1\delta}^+ + 0/28d_{1r}^- + 1/26d_{1r}^- + 6/075d_{1r}^- + 4/95d_{1\delta}^- + 0/3d_{1r}^- + 1/676d_{1r}^- + 1/294d_{1r}^- + 18/25d_{1\delta}^-$$

s.t.

2. Criteria

2.1. Class 4S criteria

$$g_1 = 0/1357x_1 + 0/1127x_2 + 0/1081x_3 + 0/2035x_4 + 0/2085x_5 + 0/2068x_6 + 0/0817x_7 + 0/1187x_8$$

$$g_2 = 0/1418x_1 + 0/1072x_2 + 0/1124x_3 + 0/2051x_4 + 0/2065x_5 + 0/2108x_6 + 0/0850x_7 + 0/1202x_8$$

2.2. Class 2S criteria

$$g_3 = 0/1060x_1 + 0/1335x_2 + 0/1189x_3 + 0/1768x_4 + 0/2085x_5 + 0/1885x_6 + 0/1013x_7 + 0/1265x_8$$

$$g_4 = 0/1186x_1 + 0/1523x_2 + 0/1342x_3 + 0/1614x_4 + 0/2020x_5 + 0/1789x_6 + 0/1034x_7 + 0/1344x_8$$

3. Goal Constraints

$$g_1 - d_{1r}^+ \leq 0/65 \quad g_1 + d_{1r}^- \geq 0/5$$

$$g_1 - d_{1r}^+ \leq 0/75 \quad g_1 + d_{1r}^- \geq 0/35$$

$$g_1 - d_{1r}^+ \leq 0/85 \quad g_1 + d_{1r}^- \geq 0/2$$

$$\begin{aligned}
g_1 - d_{1\delta}^+ &\leq 0/9 & g_1 + d_{1\delta}^- &\geq 0/1 \\
g_r - d_{rr}^+ &\leq 0/521 & g_r + d_{rr}^- &\geq 0/434 \\
g_r - d_{rr}^+ &\leq 0/651 & g_r + d_{rr}^- &\geq 0/347 \\
g_r - d_{rf}^+ &\leq 0/738 & g_r + d_{rf}^- &\geq 0/217 \\
g_r - d_{r\delta}^+ &\leq 0/825 & g_r + d_{r\delta}^- &\geq 0/13 \\
g_r + d_{rr}^- &\geq 1 \\
g_r + d_{rr}^- &\geq 0/643 \\
g_r + d_{rr}^- &\geq 0/429 \\
g_r + d_{r\delta}^- &\geq 0/286 \\
g_r + d_{rf}^- &\geq 1 \\
g_r + d_{rr}^- &\geq 0/667 \\
g_r + d_{rf}^- &\geq 0/5 \\
g_r + d_{r\delta}^- &\geq 0/167
\end{aligned}$$

4. Systemic Constraints

$$3x_1 + 20x_2 + 113x_3 + 29x_4 + 165x_5 + 71x_6 + 27x_7 + 10x_8 \leq 260$$

$$x_f + x_\delta + x_p \leq 2/1$$

$$x_\lambda \geq 0/1$$

$$x_r \geq 0/8$$

$$0/0.5 \leq x_j \quad ; j = 1, 2, 4, 5, 6, 7$$

$$x_j \leq 1 \quad ; j = 1, 2, \dots, 8$$

$$d_{is}^+, d_{is}^- \geq 0 \quad ; i = 1, \dots, 4 ; s = 2, \dots, 5$$

پس از حل مدل با نرم افزار LINGO 14.0 نتایج سطح برآورد نیازمندی‌های فنی که در واقع درصد عناصر آلیاژی در محصول فولادی است و همچنین میزان بودجه تخصیص یافته به هر کدام از نیازمندی‌های فنی مطابق جدول ۹ به دست آمد. جدول ۱۰ نشان می‌دهد که سطح رضایت مشتری بر مبنای چهار خواسته‌ی مشتری در دامنه‌های ایده آل و مطلوب قرار گرفته است که رضایت مشتری از محصول تولید شده را تضمین می‌نماید.

در الگوریتم LPP، ضریب β و مقدار $\tilde{z}$ به طور دلخواه انتخاب می‌شوند به صورتی که β به عنوان پارامتر تحذب باید مقداری بیشتر از یک بگیرد و $\tilde{z}$ نیز یک عدد مثبت کوچک باشد. در این پژوهش، اوزان با فرض $\beta = 1/1$ و $\tilde{z} = 0/1$ تولید شدند و نتایج ارایه شده با این مفروضات حاصل شده است. در اینجا این سوال مطرح می‌شود که ممکن است نتایج تحت تأثیر این مقادیر قرار بگیرد. برای پاسخ به این سوال یک بار اوزان با فرض $\beta = 1/1$ و $\tilde{z} = 1$ ، و بار دیگر با فرض $\beta = 5$ و $\tilde{z} = 0/1$ محاسبه شد و مدل بر اساس اوزان جدید اجرا شد، در هر دو حالت نتایج کاملاً مشابه نتایجی بود که قبلاً به دست آمده بود.

جدول ۹. سطح برآورد نیازمندی‌های فنی و تخصیص بودجه

کربن	سیلیسیم	منگنز	کروم	نیکل	مولیبدن	مس	آلومینیوم
۰/۰۵	۱	۱	۰/۲۷۸۴۲۹۷	۰/۴۷۴۰۹۴۲	۰/۰۵	۱	۱
۰/۱۵	۲۰	۱۱۳	۸/۰۷۴۴۶۱۳	۷۸/۲۲۵۵۴۳	۳/۵۵	۲۷	۱۰

جدول ۱۰. سطح رضایت مشتری

خواسته‌های مشتری	سطح رضایت	دامنه
سختی سطح (g_1)	۰/۵۹۳۸۳۴۱	دامنه ایده‌آل
سختی مغز (g_2)	۰/۵۹۷۴۳۶۴	دامنه مطلوب
استحکام کششی (g_3)	۰/۶۴۳	مرز دامنه قابل تحمل و دامنه مطلوب
استحکام تسلیم (g_4)	۰/۶۷۹۸۸۰۶	دامنه مطلوب

۵ نتیجه‌گیری

در این تحقیق از رویکرد برنامه‌ریزی فیزیکی خطی که رویکرد نسبتاً جدیدی است و برتری‌هایی نسبت به رویکردهای پیشین دارد، برای فرموله کردن و حل مسأله طراحی در QFD استفاده شده است. و همچنین برای مواجهه با ماهیت فازی در فرآیند طراحی محصول، یک روش تصمیم‌گیری گروهی فازی در تکمیل خانه کیفیت پیشنهاد شده است بر خلاف روش‌های سنتی که از مقیاس‌های کمی برای این منظور استفاده می‌کردند. به کارگیری این روش دارای دو مزیت اساسی است نخست، به کارگیری واژه‌های کلامی جهت جمع‌آوری داده‌هایی که ماهیت فازی دارند، این امکان را به اعضای تیم QFD می‌دهد که با آزادی عمل و انعطاف‌پذیری بیشتری ارزیابی‌های خود از روابط خانه کیفیت را انجام دهند. دوم، از آنجایی که قضاوت‌های افراد از روابط، متفاوت است به کارگیری این روش امکان رسیدن به ارزیابی دقیق‌تری از روابط خانه کیفیت را فراهم می‌کند. همچنین برای حفظ ماهیت فازی داده‌ها در نرمال‌سازی روابط خانه کیفیت از مدل چن و ونگ [۱۰] و عملگر ارزش فازی مورد انتظار استفاده شده است.

در به کارگیری QFD برای طراحی محصول، از روش‌های مختلفی جهت تعیین وزن خواسته‌های مشتری استفاده می‌شود که در همه این روش‌ها به هر خواسته مشتری فقط یک وزن اختصاص می‌یابد که در برخی موارد ممکن است غیر واقع‌بینانه باشد. ترکیب برنامه‌ریزی فیزیکی خطی با QFD یک مزیت اساسی نسبت به سایر روش‌ها دارد و آن این است که نیاز به تعیین وزن به‌طور مستقیم را برطرف می‌کند چرا که این اوزان در فرآیند ساخت مدل برنامه‌ریزی فیزیکی خطی تولید می‌شوند. به علاوه، به دلیل اینکه برای هر خواسته مشتری در دامنه‌های متفاوت وزن‌های متفاوتی تولید می‌شود به واقعیت نزدیک‌تر است. همچنین در مدل ارایه شده، بودجه به‌عنوان یکی از مهم‌ترین عوامل در فاز طراحی محصول مد نظر قرار گرفته است. و امکان وارد کردن هر محدودیت سیستمی دیگری به مدل با توجه به محصول مورد مطالعه و سیاست‌های شرکت، وجود دارد.

منابع

- [1] Cordeiro, E. C., Barbosa, G. F., & Trabasso, L. G. (2016). A customized QFD (quality function deployment) applied to management of automation projects. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 87(5), 2427-2436.
- [2] Yu, L., Wang, L., & Bao, Y. (2018). Technical attributes ratings in fuzzy QFD by integrating interval-valued intuitionistic fuzzy sets and Choquet integral. *Soft Computing*, 22(6), 2015-2024.
- [3] Liu, Y., Han, Y., Zhou, J., Chen, Y., & Zhong, S. (2017). Establishing the relationship matrix in QFD based on fuzzy regression models with optimized h values. *Soft Computing*.
- [4] Kowalska, M., Pazdzior, M., & Krzton-Maziopa, A. (2018). Implementation of QFD method in quality analysis of confectionery products. *Journal of Intelligent Manufacturing*, 29(2), 439-447.
- [5] Miao, Y., Liu, Y., & Chen, Y. (2015). Determination of Target Values of Engineering Characteristics in QFD Using Uncertain Programming. *Journal of Uncertainty Analysis and Applications*, 3(1), 16.
- [6] Li, L., Liu, F., & Li, C. (2014). Customer satisfaction evaluation method for customized product development using Entropy weight and Analytic Hierarchy Process. *Computers & Industrial Engineering*, 77, 80-87.
- [7] Kasiri, L. A., Guan Cheng, K. T., Sambasivan, M., & Sidin, S. M. (2017). Integration of standardization and customization: Impact on service quality, customer satisfaction, and loyalty. *Journal of Retailing and Consumer Services*, 35, 91-97.
- [8] Zhang, X. (2017). User selection for collaboration in product development based on QFD and DEA approach. *Journal of Intelligent Manufacturing*.
- [9] Lai, X., Xie, M., & Tan, K. C. (2006). QFD optimization using linear physical programming. *Engineering Optimization*, 38(5), 593-607.
- [10] Chen, L.-H., & Weng, M. C. (2003). A fuzzy model for exploiting quality function deployment. *Mathematical and Computer Modelling*, 38(5), 559-570.
- [11] Yang, Q., Chin, K.-S., & Li, Y.-L. (2018). A quality function deployment-based framework for the risk management of hazardous material transportation process. *Journal of Loss Prevention in the Process Industries*, 52, 81-92.
- [12] Zhang, X., Zhang, S., Zhang, L., Xue, J., Sa, R., & Liu, H. (2019). Identification of product's design characteristics for remanufacturing using failure modes feedback and quality function deployment. *Journal of Cleaner Production*, 239, 117967.
- [13] Büyüközkan, G., & Güleriyüz, S. (2015). Extending Fuzzy QFD Methodology with GDM Approaches: An Application for IT Planning in Collaborative Product Development. *International Journal of Fuzzy Systems*, 17(4), 544-558.
- [14] Wood, L. C., Wang, C., Abdul-Rahman, H., & Jamal Abdul-Nasir, N. S. (2016). Green hospital design: integrating quality function deployment and end-user demands. *Journal of Cleaner Production*, 112, 903-913.
- [15] Chen, C.-C. (2010). Application of quality function deployment in the semiconductor industry: A case study. *Computers & Industrial Engineering*, 58(4), 672-679.
- [16] Askin, R. G., & Dawson, D. W. (2000). Maximizing customer satisfaction by optimal specification of engineering characteristics. *IIE Transactions*, 32(1), 9-20.
- [17] Moskowitz, H., & Kim, K. J. (1997). QFD optimizer: A novice friendly quality function deployment decision support system for optimizing product designs. *Computers & Industrial Engineering*, 32(3), 641-655.
- [18] Chen, L.-H., & Ko, W.-C. (2010). Fuzzy linear programming models for NPD using a four-phase QFD activity process based on the means-end chain concept. *European Journal of Operational Research*, 201(2), 619-632.
- [19] Zhou, M. (1998). Fuzzy logic and optimization models for implementing QFD. *Computers & Industrial Engineering*, 35(1), 237-240.
- [20] Joos, H. D. (1999). A methodology for multi-objective design assessment and flight control synthesis tuning. *Aerospace Science and Technology*, 3(3), 161-176.
- [21] Chowdhury, Md. M. H., Quaddus, M. A. (2016). A multi-phased QFD based optimization approach to sustainable service design. *International Journal of Production Economics*, 171(2), 165-178.
- [22] Karsak, E. E., Sozer, S., & Alptekin, S. E. (2003). Product planning in quality function deployment using a combined analytic network process and goal programming approach. *Computers & Industrial Engineering*, 44(1), 171-190.
- [23] Han, S. B., Chen, S. K., Ebrahimpour, M., & Sodhi, M. S. (2001). A conceptual QFD planning model. *International Journal of Quality & Reliability Management*, 18(8), 796-812.

- [24] Chen, L.-H., & Weng, M. C. (2006). An evaluation approach to engineering design in QFD processes using fuzzy goal programming models. *European Journal of Operational Research*, 172(1), 230-248.
- [25] Chen, L.-H., Ko, W.-C., & Yeh, F.-T. (2017). Approach based on fuzzy goal programming and quality function deployment for new product planning. *European Journal of Operational Research*, 259(2), 654-663.
- [26] Dawson, D. W., & Askin, R. G. (1999). Optimal new product design using quality function deployment with empirical value functions. *Quality and Reliability Engineering International*, 15(1), 17-32.
- [27] Belhe, U., & Kusiak, A. (1996). The house of quality in a design process. *International Journal of Production Research*, 34(8), 2119-2131.
- [28] Lai, X., Xie, M., & Tan, K. C. (2005). Dynamic programming for QFD optimization. *Quality and Reliability Engineering International*, 21(8), 769-780.
- [29] Messac, A. (1996). Physical programming - Effective optimization for computational design. *AIAA Journal*, 34(1), 149-158.
- [30] Messac, A. (1998). Control-structure integrated design with closed-form design metrics using physical programming. *AIAA Journal*, 36(5), 855-864.
- [31] Messac, A. (2000). From dubious construction of objective functions to the application of physical programming. *AIAA Journal*, 38(1), 155-163.
- [32] Messac, A., & Hattis, P. D. (1996). Physical programming design optimization for high speed civil transport. *Journal of Aircraft*, 33(2), 446-449.
- [33] Wilson, B. H., Erin, C., & Messac, A. (1999). Optimal design of a vibration isolation mount using physical programming. *Journal of Dynamic Systems, Measurement, and Control*, 121(2), 171-178.
- [34] Kovach, J., Cho, B. R., & Antony, J. (2008). Development of an experiment-based robust design paradigm for multiple quality characteristics using physical programming. *The International Journal of Advanced Manufacturing Technology*, 35(11), 1100-1112.
- [35] Messac, A., & Ismail-Yahaya, A. (2002). Multiobjective robust design using physical programming. *Structural and Multidisciplinary Optimization*, 23(5), 357-371.
- [36] Tian, Z., & Zuo, M. J. (2006). Redundancy allocation for multi-state systems using physical programming and genetic algorithms. *Reliability Engineering & System Safety*, 91(9), 1049-1056.
- [37] Reynoso-Meza, G., Sanchis, J., Blasco, X., & García-Nieto, S. (2014). Physical programming for preference driven evolutionary multi-objective optimization. *Applied Soft Computing*, 24, 341-362.
- [38] Maria, A., Mattson, C., Ismail-Yahaya, A., & Messac, A. (2003). Linear physical programming for production planning optimization. *Engineering Optimization*, 35(1), 19-37.
- [39] Melachrinoudis, E., Min, H., & Messac, A. (2000). The relocation of a manufacturing/distribution facility from supply chain perspectives : a physical programming approach. *Multi-criteria applications*, 10, 15-39.
- [40] Melachrinoudis, E., Messac, A., & Min, H. (2005). Consolidating a warehouse network. *International Journal of Production Economics*, 97(1), 1-17.
- [41] McAllister, C. D., Simpson, T. W., Hacker, K., Lewis, K., & Messac, A. (2005). Integrating linear physical programming within collaborative optimization for multiobjective multidisciplinary design optimization. *Structural and Multidisciplinary Optimization*, 29(3), 178-189.
- [42] Li, H., Ma, M., & Zhang, W. (2016). Multi-objective collaborative optimization using linear physical programming with dynamic weight. *Journal of Mechanical Science and Technology*, 30(2), 763-770.
- [43] Liu, J., Chen, Y., Zhou, J., & Yi, X. (2016). An Exact Expected Value-Based Method to Prioritize Engineering Characteristics in Fuzzy Quality Function Deployment. *International Journal of Fuzzy Systems*, 18(4), 630-646.
- [44] Chen, Y., Fung, R. Y. K., & Tang, J. (2006). Rating technical attributes in fuzzy QFD by integrating fuzzy weighted average method and fuzzy expected value operator. *European Journal of Operational Research*, 174(3), 1553-1566.
- [45] Venkata Subbaiah, K., Yeshwanth Sai, K., & Suresh, C. (2016). QFD-ANP Approach for the Conceptual Design of Research Vessels: A Case Study. *Journal of The Institution of Engineers (India): Series C*, 97(4), 539-546.
- [46] Zheng, P., Xu, X., & Xie, S. Q. (2016). A weighted interval rough number based method to determine relative importance ratings of customer requirements in QFD product planning. *Journal of Intelligent Manufacturing*.

- [47] Bottani, E., & Rizzi, A. (2006). Strategic management of logistics service: A fuzzy QFD approach. *International Journal of Production Economics*, 103(2), 585-599.
- [48] Wasserman, G. S. (1993). On how to prioritize design requirements during the QFD planning process. *IIE Transactions*, 25(3), 59-65.
- [49] Liu, B., & Liu, Y. K. (2002). Expected value of fuzzy variable and fuzzy expected value models. *IEEE Transactions on Fuzzy Systems*, 10(4), 445-450.
- [50] Messac, A., Gupta, S. M., & Akbulut, B. (1996). Linear physical programming: A new approach to multiple objective optimization. *Transactions on Operational Research*, 8, 39-59.