

손실함수를 고려한 열화시스템의 최적교체정책

박종훈, 이창훈

서울대학교 산업공학과

Optimal Replacement Policy of Degradation System with Loss Function

J.H. Park, C.H. Lie

Department of Industrial Engineering, Seoul National University

Abstract

Replacement policy of a degradation system is investigated by incorporating the loss function. Loss function is defined by the deviation of the value of quality characteristic from its target value, which determines the loss cost. Cost function is comprised of the inspection cost, replacement cost and loss cost. Two cost minimization problems are formulated : 1)determination of an optimal inspection period given the state for the replacement and 2)determination of an optimal state for replacement under fixed inspection period. Simulation analysis is performed to observe the variation of total cost with respect to the variation of the parameters of loss function and inspection cost, respectively. As a result, parameters of loss function are seen to be the most sensitive to the total cost. On the contrary, inspection cost is observed to be insensitive. This study can be applied to the replacement policy of a degradation system which has to produce the quality critical product.

1.서론

열화시스템은 열화가 진행 될수록 시스템의 기능이나 상태가 초기의 최적인 상태를 유지하기 힘들어져 고장이 발생할 확률이 커 질뿐만 아니라 수행하는 작업능력 역시 떨어지게 된다. 그에 따라 시스템의 유지 및 보수를 위한 비용과 시스템의 작업수행을 통하여 얻을 수 있는 제품이나 서비스 또는 정보 등 작업결과의 품질이 저하되어 발생하는 손실비용이

증가하게 되고 따라서 시스템이 어느 정도 이상 열화가 진행되면 유지나 보수를 위한 비용과 작업결과의 품질에 따른 손실비용이 아주 커져 시스템을 교체해 주어 초기의 최적상태로 만들어 주는 것이 더 경제적이게 된다. 그러므로 열화에 의해 발생하는 비용과 시스템을 교체에 하면서 발생하는 비용을 상호 고려하여 총 비용이 최소화되는 교체정책이 필요하게 된다.

그러나 기존에 Flores & Feldman(1989), Lam & Yeh(1994), Mohandas(1992)에 의해 연구된 열화시스템 교체정책에 관한 연구들은 열화 된 상태에서 시스템 자체의 고장에 의한 손실이나 시스템의 유지, 보수에 관한 비용만을 고려하여 교체정책을 제시하였을 뿐 작업능력의 저하에 의한 손실, 즉 작업결과의 품질에 의한 손실은 고려하지 않았다. 그러나 시스템의 작업수행결과로 얻어지는 제품이나 서비스 또는 정보들은 생산됨으로써 끝나는 것이 아니라 소비자나 기타 다른 사용자들에게 사용되어 지면서 다시 새로운 가치를 생산하게 된다. 그러므로 열화에 의해 품질이 저하된 결과들이 생산되어 사용되어 지면서 발생하게 되는 손실도 비용으로 고려하여 시스템의 교체정책을 결정하여야 한다. 따라서 본 연구는 열화에 의한 작업결과의 저하가 커다란 손실을 발생시키거나 품질의 가치가 커서 중요한 요소로 고려되는 시스템의 교체정책을 제시하고 시스템이 교체정책을 결정할 때 고려되는 요소들과의 관계를 살펴보아 품질의 중요성을 고려한 보수정책을 설계하도록 하는데 그 목적이 있다.

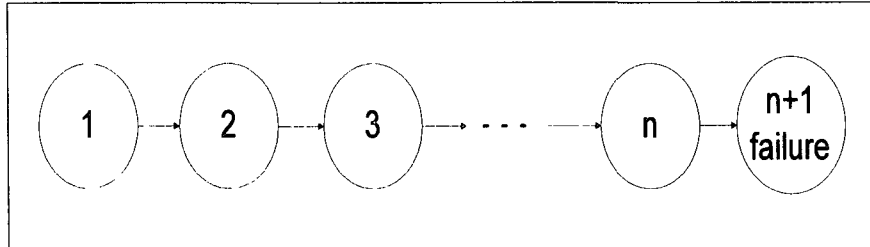
2. 모형설명

2.1 열화모형

최초 시스템이 작동을 시작한 후 여러 원인들에 의하여 시스템의 상태는 최초 작동시작 때의 상태보다 저하되고 이는 시스템의 상태가 저하를 의미한다. Sols(1997)의 연구에 의하면 시스템의 상태가 저하되면 시스템이 수행하는 기능들 역시 초기의 상태보다 저하됨을 알 수 있고, 그 열화의 속도는 시스템의 열화상태가 심해질수록 가속됨을 알 수 있다. 이렇게 열화가 진행되는 과정 중 열화에 의한 시스템 기능의 열화정도가 품질의 기준치를 넘어서는 불량품을 생산하게 되는 정도까지 진행되면 이러한 상태를 고장상태가로 정의 할 수 있다. 따라서 본 연구에서는 시스템의 작업결과의 수준에 따라 열화상태를 1에서부터 n 까지 정의하여 연구를 진행하였다. 상태 1은 시스템의 상태가 아주 양호해 목적인 작업을 정확히 수행할 수 있는 상태이고, 상태가 2, 3, 4순으로 숫자가 증가하면 시스템의 상태가 점점 저하되는 것을 의미한다. 상태 2부터 n 까지는 시스템이 생산하는 작업결과가 허용하는 한계치를 만족하기는 하지만 그 이전의 상태보다는 품질이 떨어지는 결과를 생산해 내는 상태를 의미하고 상태 $n+1$ 은 시스템이 작동을 하여 작업을 수행하기는 하지만 그 작업의 결과가 허용하는 한계치를 벗어나는 불량품을 생산하는 상태, 즉 고장상태를 의미한다. 이상의 상황은 다음의 <그림 1>과 같다.

이때 시스템의 열화상태는 일정시간마다(T) 행하여지는 검사에 의해서만 알 수 있으며 하나의 열화상태에서 다음의 열화상태로 전이되는 전이율은 상수값을 가지다. 또한 상태 i 에서 생산되는 제품의 특성치는 각각 평균이 μ_i , 분산이 σ_i^2 인 정규분포를 따르며 열화상태

는 시스템의 교체에 의해서만 가장 양호한 상태인 상태 1로 항상 될 수 있다.



<그림 1> 열화시스템의 확률모형

2.2 손실함수

시스템의 작업수행을 통해 결과로 얻어지는 제품이나 서비스 또는 정보들은 소비자나 기타 다른 사용자나 시스템에서 사용되어 목적하는 기능을 수행하고 기능의 수행정도에 따라 새로운 가치를 발생시킨다. 이때 생산된 제품의 품질이 허용치를 만족하는 양품이라 하더라도 제품의 품질 수준에 따라 발생하는 가치에는 차이가 발생하게 되고 그에 따라 시스템의 평가가 이루어지고 판단되어 진다. 특히 품질이 상당히 중요하게 고려되어지는 제품에 있어서는 더더욱 그렇다. 따라서 허용치를 만족하는 양품이라 하더라도 정확한 목표치에 얼마나 접근하였느냐에 따라 품질의 수준이 차이가 발생하고 그 차이가 손실로 인식될 수 있다.

일반적으로 시스템의 작업결과에 지정된 목표치가 있을 때 작업결과에 측정치가 y 이고 목표치가 m 인 경우 손실함수는 $L(y) = k(y - m)^2$ 로 정의하여 사용하고 제품이나 작업결과에 따른 손실의 크기는 각각의 경우에 따라 전문가의 의견이나 현장담당자에 의하여 상수 k 를 조정함으로써 결정할 수 있다.

본 연구에서는 이러한 상수 k 가 주어져 있다고 생각하여 연구를 진행하였으며, 모의 실험에서 상수 k 의 변화에 따른 교체시기의 변화의 민감도를 분석하였다.

3. 열화시스템의 교체정책

3.1 열화진행의 확률적 과정

각 상태에서 다음의 열화상태로의 전이율은 상수값을 가진다고 가정하였으므로 각 상태에서 서의 전이시간 즉 어떠한 시스템이 특정 열화상태에 머무는 시간은 $f_x(t) = \alpha_i \exp(-\alpha_i t)$ 와 같은 모수 α_i 를 갖는 지수분포를 따르게 된다.

또한 시스템의 상태를 알 수 있는 검사는 T 시간마다 행하여지므로 열화의 진행 정도는 시간 T 에 대하여 확률적으로 변한다. 따라서 상태 i 에서 작동된 시스템이 T 시간 후 상태

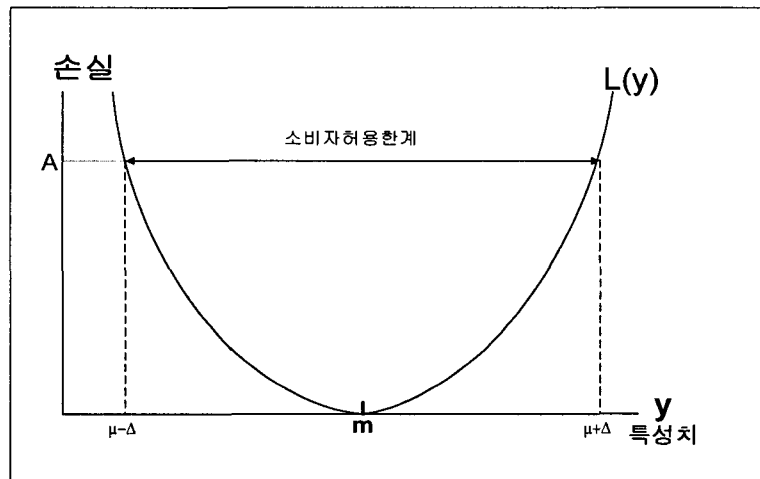
j 에 있을 확률 $P_{i,j}(T)$ 는 다음과 같이 구할 수 있다.[Ross(1997)]

$$\begin{aligned}
 P_{i,j}(T) &= P(x_i + \dots + x_{j-1} < T) - P(x_i + \dots + x_j < T), \\
 &= \sum_{k=i}^{j-1} C_{k,j-1} (1 - e^{-a_k T}) - \sum_{k=i}^j C_{k,j} (1 - e^{-a_k T}).
 \end{aligned}
 \tag{1}$$

$$\text{단, } C_{i,n} = \begin{cases} 1 & \text{if } n = i. \\ \prod_{j \neq i} \frac{\alpha_j}{\alpha_j - \alpha_i} & \text{otherwise.} \end{cases}$$

3.2 손실비용

시스템에서 생산하는 제품의 손실은 제품의 특성치가 목표치에 얼마나 근접하느냐에 따라 결정된다. Spiring & Yeung(1998)은 여러 가지의 손실함수의 형태와 그 적용에 관한 연구를 실시하였다. 본 연구에서는 Spiring & Yeung(1998)의 연구에서 뿐만 아니라 일반적인 손실함수의 연구에서 흔히 사용되고 있는 2차식의 손실함수를 사용한다. 즉 생산제품의 목표치가 m 일 경우 제품이 특성치가 x 로 생산되면 발생하는 제품의 손실은 <그림 2>에서 보이는 것과 같은 형태를 보이며, 이는 $L(x) = a(x-m)^2$ 과 같은 식으로 정의될 수 있다.



<그림 2> 상태 i 에서의 손실비용

손실함수가 정의되면 시스템에서 생산되는 제품은 정의된 손실함수에 의해서 손실비용을 가지게 된다. 특히 열화시스템의 경우 시스템의 상태에 따라 생산되는 제품의 품질이 변하므로 열화상태에 따른 손실비용을 계산하여야 한다. 따라서 상태 i 에서 생산되는 제품의 한 개당 기대손실은 상태 i 에서 생산되는 제품의 특성치에 대한 손실과 특성치의 값을 가지는 생산품을 생산할 확률의 곱으로 표현될 수 있다. 따라서 상태 i 에서 생산하는 제품의 개당

기대손실비용 $l(i)$ 는 다음과 같이 구할 수 있다.

$$l(i) = \int_{-\infty}^{\infty} L(x) \cdot f_i(x) dx = a(\sigma_i^2 + (\mu_i - m)^2). \quad (2)$$

식 (2)에서 보이듯이 상태 i 에서 생산되는 제품의 단위당 기대손실을 해당 상태에서 생산되는 제품 특성치의 평균과 분산으로 표현하여 열화에 의한 시스템의 기능저하를 반영할 수 있게 하였다. 식(2)를 사용하여 제품 한 개당 손실을 구할 수 있고 그 값에 제품의 생산량을 곱하게 되며 전체의 손실비용을 계산할 수 있다. 본 연구에서는 제품 한 개의 생산시간을 단위시간으로 가정하여 작동시간과 생산량이 같도록 하였다. 따라서 각 열화상태에서의 작동시간, 즉 그 열화 상태에 머무른 시간(sojourn time)을 생산량으로 사용할 수 있도록 하였다. 그러나 열화시스템은 작동을 하면서 계속 열화가 진행되고 다음 검사까지는 시스템의 상태가 어떤지 알 수가 없다. 즉 검사간격동안 열화가 진행되지 않은 경우를 제외하고는 시스템이 각각의 열화 상태에 얼마나 머물렀는지를 알 수가 없다. 이를 계산하기 위해 다음과 같은 함수를 도입하여 계산을 전개한다.

$$I_i(t) = \begin{cases} 1 & t\text{시점에 시스템이 상태 } i\text{에 있을때.} \\ 0 & \text{otherwise.} \end{cases} \quad (3)$$

식 (3)을 이용해 현재 검사결과 상태 i 에 있는 시스템이 다음 검사간격 T 동안 상태 j 에 머무르는 시간, 즉 상태 j 에서 생산하는 기대생산량을 구하면 다음과 같다.

$$E[X_{i,j}(t)] = E\left[\int_0^T I_i(t) dt\right] = \int_0^T P_{i,j}(t) dt. \quad (4)$$

따라서 시스템이 현재 상태 i 에서 작동을 시작하여 T 시간 후 상태 j 로 열화 되었을 경우 T 시간동안 발생한 기대손실 $L_{i,j}(T)$ 는 다음과 같다.

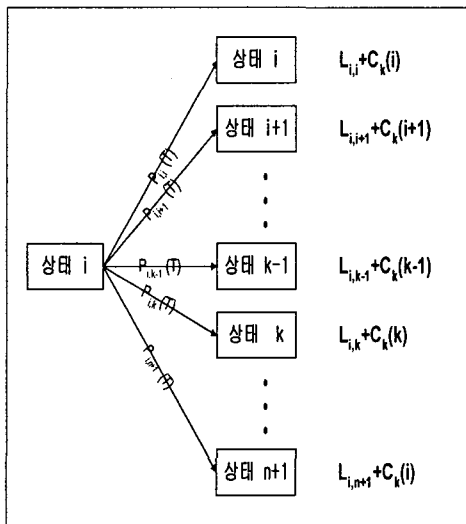
$$L_{i,j}(T) = \sum_{k=i}^j l(k) \cdot \int_0^T P_{i,k}(t) dt = \sum_{k=i}^j (\sigma_k^2 + \mu_k^2 - 2m\mu_k + m^2) \cdot \int_0^T P_{i,k}(t) dt. \quad (5)$$

3.3 기대비용

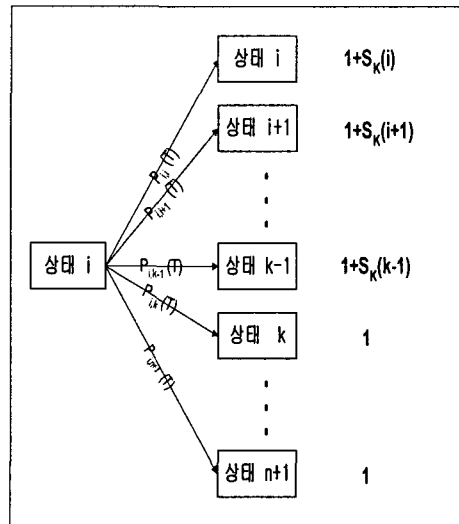
검사비용은 매 검사마다 열화상태에 상관없이 고정된 비용 C_I 가 소요되지만 손실비용은 계속 변하기 때문에 T 에 따른 열화상태의 확률적 변화를 고려하여 손실비용을 계산하여야한다.

상태 k ($1 \leq k \leq n$)에서 교체를 한다는 정책 하에서 실제로 시스템을 작동한다 가정하자. 처음 시스템이 작동하는 순간에는 아직 손실이 발생하지 않는다. 이후 생산이 시작되고 제품의 품질에 의한 비용이 발생하고 열화가 진행되면서 그 비용은 점점 증가한다. 이때 열화가 얼마나 진행되었는지는 아직 알 수 없고 따라서 손실비용도 추정 할 수가 없다. 그러

나 T 시간 후에 검사를 실시하면 시스템의 열화정도를 알 수 있게 되는데 열화는 시간 T 에 따라서 확률적으로 진행되었을 것이다. 이때 시스템의 상태가 상태 k 이후의 상태라면 교체를 하고 그때까지의 기대손실이 총 기대손실이다. 그러나 상태 k 이전의 상태라면 시스템을 다음 검사 때까지 계속 작동시키고 총 기대손실은 그 때까지의 기대손실과 현재 시스템의 상태에서 교체할 때까지의 기대손실의 합이 된다. 이 개념을 <그림 3>에 도시하였다.



<그림 3> 기대손실의 계산 과정



<그림 4> 기대검사횟수의 계산과정

<그림 3>의 개념을 적용함으로써 상태 k 에서 교체하는 정책 하에서 상태 i 에서 교체 시점까지의 발생하는 기대손실은 다음과 같다.

$$C_k(i) = \sum_{j=i}^{k-1} P_{i,j}(T) (L_{i,j}(T) + C_k(j)) + \sum_{j=k}^{n+1} P_{i,j}(T) L_{i,j}(T). \quad (6)$$

<그림 4>의 개념으로 상태 k 에서 교체한다는 정책 하에서 상태 i 에서 교체할 때까지의 기대검사횟수는 다음과 같다.

$$S_k(i) = \sum_{j=i}^{k-1} P_{i,j}(T) (1 + S_k(j)) + \sum_{j=k}^{n+1} P_{i,j}(T). \quad (7)$$

3.4 최적교체정책

시스템이 작동을 시작하여 교체할 때까지의 기대비용과 작동시간을 구해 단위시간당 비용이 최소가 되게 하는 교체정책을 선택하는 것이 최적교체정책이 된다. 시스템 작동 후 교체시까지 발생하는 비용과 기대시간은 $C_R + C_I \cdot S_k(1) + C_{K(1)}$ 과

$T \cdot S_k(1)$ 이다. 따라서 단위시간당 비용은 식(8)로 표현할 수 있고 이를 최소화하는 k 가

최적교체정책이 된다.

$$\frac{C_I}{T} + \frac{C_R + \sum_{j=i}^{k-1} P_{i,j}(T)(L_{i,j}(T) + C_k(j))}{T(\sum_{j=i}^{k-1} P_{i,j}(T)(1 + S_k(j)) + \sum_{j=k}^{n+1} P_{i,k}(T))} + \frac{\sum_{j=k}^{n+1} P_{i,j}(T)L_{i,j}(T)}{T(\sum_{j=i}^{k-1} P_{i,j}(T)(1 + S_k(j)) + \sum_{j=k}^{n+1} P_{i,k}(T))}. \quad (8)$$

4. 실험예제

본 장에서는 모의 실험을 통하여 각 요소들간의 변화에 따른 추세와 상호관계를 알아보았다. 즉 최적교체정책을 결정할 때 고려되는 여러 요소들의 변화에 따른 교체정책이나 비용의 변화를 알아보고 그 결과를 통하여 교체정책 결정 시 참고할 수 있도록 하였다.

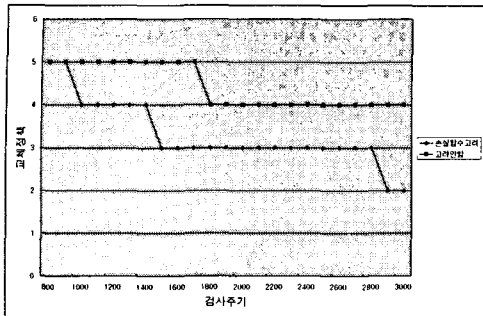
4.1 손실을 고려한 교체정책의 효과

다음과 같은 조건으로 손실함수를 고려한 경우와 고려하지 않은 경우를 비교하였다.

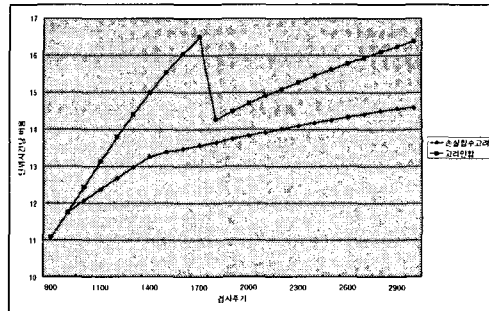
$$\begin{aligned} \alpha_1 &= 0.0005, \alpha_2 = 0.0007, \alpha_3 = 0.009, \alpha_4 = 0.0013, \alpha_5 = 0.0015 \\ \mu_1 &= 10, \mu_2 = 10.5, \mu_3 = 11, \mu_4 = 12, \mu_5 = 14 \\ \sigma_1 &= 1, \sigma_2 = 1.5, \sigma_3 = 2, \sigma_4 = 3, \sigma_5 = 4 \\ C_R &= 10000, C_I = 500 \\ L(x) &= 10(x - m)^2 \end{aligned}$$

위의 조건으로 실험한 결과를 <그림 5>와 <그림 6>에서 보아서 알 수 있듯이 손실함수를 고려한 교체정책을 채택할 경우 제품의 품질저하에 의한 손실을 막기 위해 교체 상태가 앞당겨 짐을 알 수 있다. 또한 손실함수를 고려하지 않았을 경우 제품의 품질저하에 의한 비용손실이 발생됨을 알 수 있다.

이상의 실험결과를 통해 열화에 의해 생산되는 제품의 품질이 현격히 저하되는 시스템이나 품질이 저하될수록 그 제품이 수행하는 기능의 질이 현격히 감소하는 제품을 생산하는 시스템에서는 손실함수를 고려한 교체정책을 사용하는 것이 비용의 경제성 면에서 더 효과적임을 알 수 있다.



<그림 5> 최적교체정책의 변화



<그림 6> 최적교체정책에 따른 비용변화

4.2 손실함수와 검사주기에 따른 변화

다음과 같은 조건으로 손실함수와 검사주기의 변화를 실험하여 그 결과를 그래프로 표현하였다.

$$\alpha_1=0.0005, \alpha_2=0.0007, \alpha_3=0.009, \alpha_4=0.0013, \alpha_5=0.0015$$

$$\mu_1=10, \mu_2=10.5, \mu_3=11, \mu_4=12, \mu_5=14$$

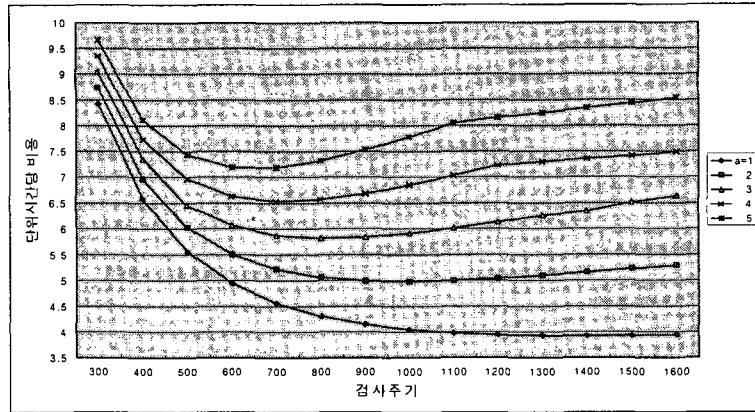
$$\sigma_1=1, \sigma_2=1.5, \sigma_3=2, \sigma_4=3, \sigma_5=4$$

$$C_R = 10000, C_I = 500$$

$$L(x) = a(x-m)^2$$

<그림 7>은 각각의 손실함수의 경우 검사주기에 따른 단위시간당 비용의 변화를 나타낸다. 그림에서 보듯이 손실함수의 계수가 커질수록 최적 검사주기는 작아짐을 알 수 있다. 또한 $a=1$ 일 경우 검사주기가 1400 일 때 비용이 3.927로, $a=5$ 때는 검사주기가 700일 때 비용이 7.1881로 최소이고 그 보다 검사주기가 증가하거나 감소할 경우 비용이 증가함을 알 수 있다. 특히 손실함수의 계수가 작을 경우는 검사주기는 최적주기 보다 작게 잡을 경우에 검사비용의 증가에 의한 단위시간당 비용이 증가하지만 최적주기 보다 크게 잡을 경우에는 그리 큰 증가추세가 보이지 않음을 알 수 있다. 그러나 계수가 클 경우는 검사주기가 최적주기보다 큰 값을 가질 경우 손실비용의 증가량이 커지기 때문에 값을 벗어날수록 비용의 증가가 확연히 커짐을 알 수 있다.

따라서 품질이 저하될수록 제품의 기능수행능력이 현격히 감소하는 제품을 생산하는 시스템일수록 교체정책을 결정할 경우 시스템의 검사주기 결정에 더욱 신중을 기해야 함을 알 수 있다.



<그림 7> 손실함수와 검사주기의 변화에 따른 비용변화

4.3 열화추세에 따른 변화

시스템에서 생산되는 제품의 품질이 열화상태에 따라 변한다고 가정하였다. 본 실험에서는 열화상태에 따른 제품 품질의 변화를 평균과 분산 각각의 변화에 따른 최적고체정책시 비용의 변화와 검사주기의 변화를 알아보았다. 열화에 의해 평균만이 변하는 경우와 분산만이 변하는 경우를 고려하여 다음과 같은 조건에서 실험을 실시하였다.

$$\alpha_1=0.0005, \alpha_2=0.0007, \alpha_3=0.009, \alpha_4=0.0013, \alpha_5=0.0015$$

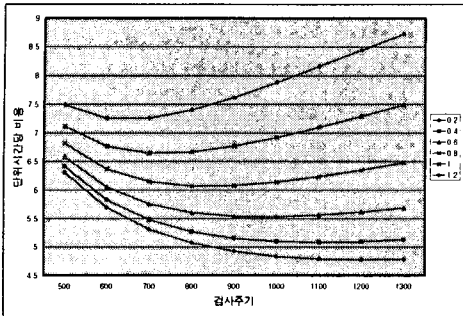
$$C_R = 10000, C_I = 500$$

$$L(x) = 5(x - m)^2$$

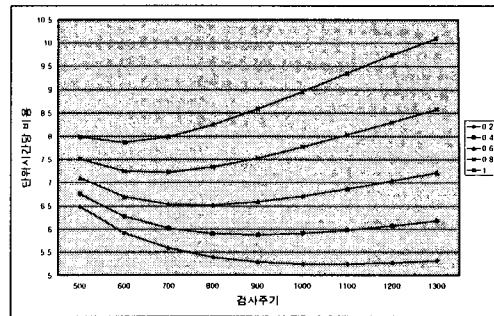
4.3.1 검사주기에 따른 비용변화

<그림 8>은 위의 초기 실험조건에서 생산품의 표준편차는 열화상태와는 관계없이 $\sigma=1$ 로 일정하고 평균만이 열화가 진행될 때마다 0.2, 0.4, ... 씩의 변화가 생기는 경우를 실험한 결과이고 <그림 9>는 반대로 평균의 변화는 없고 표준편차만이 변하는 경우의 실험결과이다. 두 경우 모두 그림에서 보이듯이 평균, 분산 두 경우 모두 열화에 의한 변화의 폭이 클수록 최적 검사주기가 앞쪽으로 옮겨짐을 알 수 있다. 또한 값의 변화가 클수록 검사주기가 증가함에 따라 발생하는 비용의 증가도 확연히 커짐을 알 수 있다.

따라서 열화가 진행될수록 생산되는 제품의 품질저하가 확연히 드러나는 시스템일수록 검사주기를 적절하게 결정하는 것이 비용절감의 효과를 가지게 된다.



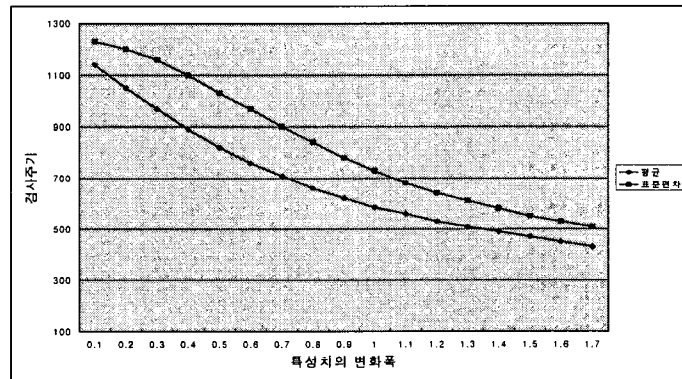
<그림 8> 평균변화와 검사주기변화에 따른 비용변화



<그림 9> 표준편차변화와 검사주기변화에 따른 비용변화

4.3.2 특성치 변화에 따른 검사주기의 변화

<그림 10>은 열화진행에 의한 제품의 평균과 표준편차의 변화에 따른 검사주기의 변화를 나타낸 것이다.



<그림 10> 특성치의 변화폭에 따른 최적검사주기의 변화

<그림 10>을 보면 평균의 변화폭은 처음에는 완만함 변화를 보이다 0.4에서 0.8사이인 경우 최적검사주기가 가파르게 변화되고 그 이후 점점 완만해짐을 알 수 있다. 즉 평균은 변화폭이 0.4에서 0.9사이인 경우는 최적교체 정책을 고려할 때 검사주기가 상당히 중요한 요소로 고려되어야함을 알 수 있다. 그리고 표준편차의 경우 변화폭이 커질수록 최적검사주기의 변화가 점점 완만하게 변화함을 알 수 있다. 따라서 표준편차의 변화로 열화의 추세가 표현된다면 그 변화폭이 작을수록 최적검사주기의 결정을 신중히 고려해야 한다.

4.4 검사비용과 검사주기에 따른 비용변화

다음과 같은 조건으로 검사비용과 검사주기에 따른 비용의 변화를 보았다.

$$\alpha_1=0.0005, \alpha_2=0.0007, \alpha_3=0.009, \alpha_4=0.0013, \alpha_5=0.0015$$

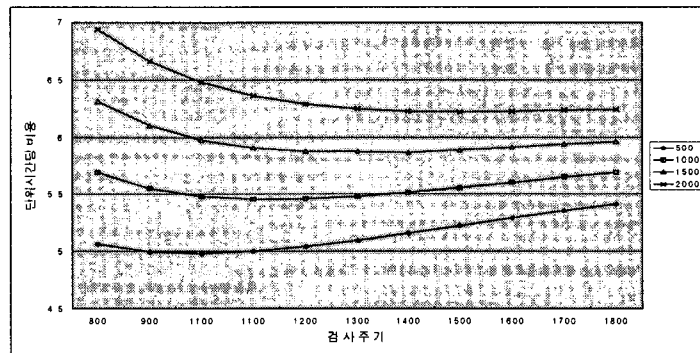
$$\mu_1=10, \mu_2=10.5, \mu_3=11, \mu_4=12, \mu_5=14$$

$$\sigma_1=1, \sigma_2=1.5, \sigma_3=2, \sigma_4=3, \sigma_5=4$$

$$C_R = 10000,$$

$$L(x) = 2(x - m)^2$$

<그림 11>에서 보듯이 검사비용이 증가할수록 최적검사주기를 앞쪽으로 이동함을 알 수 있다. 또한 검사주기가 커지면 검사횟수의 감소로 총 검사비용은 감소하겠지만 열화진행을 빨리 인식하지 못해 발생하는 손실의 증가폭이 커져 오히려 총비용의 입장에서는 손해를 보게된다. 그러나 그 변화량은 다른 요소들에 비해 그리 크지 못해 전체적인 입장에서는 큰 영향을 주지 못함을 알 수 있다.



<그림11> 검사비용과 검사주기에 따른 비용변화

5. 결론 및 추후연구방향

본 연구에서는 열화시스템의 교체정책을 결정할 때 손실함수의 도입을 통하여 작업결과 의 품질저하를 비용으로 인식하고 고려대상으로 삼아 품질의 중요성을 고려하는 최적교체정책을 제시하였다. 또한 열화의 정도를 시스템이 생산하는 제품의 특성치의 함수로 표현하여 시스템의 열화에 의한 손실을 민감하게 반영하도록 하였고 모의실험을 통하여 교체정책을 결정할 때 손실함수를 고려하는 것이 제품의 품질저하에 의한 손실을 줄여주어 비용의 경제성 면에서 더욱 효과적임을 보였다.

또한 손실함수를 고려한 교체정책을 결정할 때 시스템의 열화에 의한 생산제품의 품질저하의 정도와 품질저하에 의한 발생손실을 고려하여 검사주기를 결정하는 것이 비용절감의 효과를 더욱 극대화시킬 수 있음을 알게 하였다.

추후 연구 방향으로는 시스템의 열화에 의한 작업결과와 그에 따른 비용의 민감도 분석을 통하여 시스템의 설계 시 적용하는 방법론에 관한 연구와 작업의 결과가 서비스와 같이 정량적으로 제시되지 않는 경우 작업결과를 정량적으로 고려하는 방법에 관한 연구가 더 필요하다고 생각된다.

참고문헌

- [1] Alberto Sols(1997), System degraded availability, *Reliability Engineering and System Safety*, Volume 56, 91-94.
- [2] Ciriaco Valdez-Flores & Richard M. Feldman(1989), A survey of preventive maintenance models for stochastically deterioration single-unit system, *Naval Research Logistics*, Volume 36, 419-446.
- [3] C. Teresa Lam & R.H.Yeh(1994), Optimal maintenance-policies for deteriorating system under various maintenance strategies, *IEEE Trans. on Reliability*, Volume 43, No. 3, 423-430.
- [4] Fred A. Spiring & Anthony S. Yeung(1998), A general class of loss functions with industrial applications, *Journal of Quality Technology*, Volume 30, No. 2, 152-162.
- [5] K.Mohandas, Dipak Chaudhuri & B.V.A Rao(1992), Optimal periodic replacement for a deteriorating production system with inspection and minimal repair, *Reliability Engineering and System Safety*, Volume 37, 73-77.
- [6] Sheldon M. Ross(1997), Introduction to Probability Models, *Academic Press*, San Diego.