# 第1章 绪论

## 1.1 背景

当前，智能制造已经成为全球工业发展和世界先进国家产业转型升级的共同目标，各国政府相继提出了一系列以智能制造为主导的工业振兴战略。2008年金融危机后，为了拉动美国经济、重塑美国制造业的全球竞争优势，美国启动了制造业振兴战略，加快发展技术密集型先进制造业，实现再工业化。作为世界最大的多元工业集团，2012年美国通用电气公司（GE）提出了自己的“工业互联网”概念，是数字世界与机器世界的深度融合，其实质也是工业化和信息化的融合。2013年4月，德国政府提出“工业4.0”国家战略，是以智能制造为主导的第四次工业革命，是革命性的生产方法。该战略旨在通过信息物理融合系统（Cyber Physical System, CPS）相结合的手段，将制造业向智能化转型。英国、法国和日本也相继颁布了“英国制造2050”、“工业振兴新计划”以及“2014制造业白皮书”等一系列发展高端装备制造业的战略举措，强化高端装备制造业的竞争力。

在市场应用需求的牵引下，在先进制造技术与迅猛发展的信息技术持续深化融合的推动下，制造业正以前所未有的深度和广度向前发展，呈现出“全球化、精益化、专业化、服务化、绿色化、智能化”的发展趋势。云制造是在制造业应用持续需求牵引以及新兴信息技术与制造技术深度融合的推动下，提出的一种新的制造业信息化模式与技术手段。云制造是一种基于网络的、面向服务的智慧化制造新模式和手段，它将各类制造资源和制造能力虚拟化、服务化，构成制造资源和制造能力的云服务池，并进行统一的集中的优化管理和经营，从而用户只要通过云端就能随时随地按需获取制造资源与能力服务。

云制造是一种面向服务、高效低耗和基于知识的网络化、敏捷化制造新模式。涉及的用户角色主要有三种，即资源提供者、制造云运营者、资源使用者。资源提供者通过对产品制造过程中的制造资源和制造能力进行感知、虚拟化接入，以制造服务的形式提供给云制造运营平台（制造云运营者）；制造云运营者主要实现对云服务池中的制造服务（即云制造服务）的高效管理、运营等，可根据资源使用者的应用请求，动态、灵活地为资源使用者提供服务；资源使用者能够在制造云运营平台的支持下，动态按需地使用各类云制造服务（接出），并能实现多主体的协同交互。

云制造需要解决的一个基本问题是如何对制造资源实现服务化描述，云服务的发布是实现资源共享的前提，制造云服务的形式化描述是云服务选择与语义匹配的基础，也是实现云制造应用的关键。此外，对云服务及其组合进行评价优选也是一个研究热点。对于云平台上制造服务的执行来说，服务组合方案的评价是一个关键问题，系统必须从大量的待选云服务中选择最佳的云服务或组合云服务来执行任务，也就是云服务优选。

## 1.2 研究目标和意义

云制造需要解决的一个基本问题是如何对制造资源实现服务化描述，云服务的发布是实现资源共享的前提，制造云服务的形式化描述是云服务选择与语义匹配的基础，也是实现云制造应用的关键。此外，对云服务及其组合进行评价优选也是一个研究热点。对于云平台上制造服务的执行来说，服务组合方案的评价是一个关键问题。系统必须从大量的待选云服务中选择最佳的云服务或组合云服务来执行任务，也就是云服务优选。面向仿真的制造云服务发布与组合方法，首先需要将制造资源和制造能力服务化，即实现云服务的发布，在这个过程中，利用设计的WSDL2OWL转换工具，将服务发布时创建的WSDL文件转化成OWL-S文件，在各个服务的OWL-S文件中注入对仿真组件的映射。最后，对服务OWL-S文件进行组合，自动生成仿真模型信息，结合仿真结果对制造云服务进行评价。服务需求方通过评价结果可以对云制造服务进行组合和优选，服务提供方可以得到服务执行结果的反馈作为服务改进意见，进而提高企业竞争力。

通过仿真的方法来评价制造服务，避免了使用传统分析方法来描述复杂系统和组合服务的困难性。此外，通过仿真的方法分析服务，可以得到一系列需要的仿真指标，通过仿真指标能够转换为服务评价指标，进而服务需求方能根据服务评价指标选择合适的服务，而服务提供方能够根据服务评价指标改进他们的服务，提高竞争力。对比于传统分析方法，仿真方法能够对制造服务的加工能力做出更准确和可靠的评价。

综上所述，本文主要研究利用仿真技术对云制造组合服务进行评价，同时研究具有仿真对应信息的制造资源和制造能力的服务化描述方法，并且建立一个服务发布、服务组合的云制造系统平台来对研究进行验证。仿真评价方法能够模拟制造云服务执行过程，有效实现云服务优选，并避开了复杂算法。制造云服务的发布与组合是云制造的一个热点研究方向，本文通过在服务描述中注入仿真信息，以仿真的方法对制造云服务进行评价以及执行过程的评估和追踪。为云制造服务平台的服务执行过程的评价提供一种方法，为平台企业接单提供一种实用性的工具，解决供应商发布云服务后对订单的评价问题。

## 1.3 国内外研究进展

### 1.3.1 云制造及其研究进展

近几十年来，在市场应用需求的牵引下，在先进制造技术与迅猛发展的信息技术持续深化融合的推动下，制造业正以前所未有的深度和广度向前发展，云制造是在制造业应用持续需求牵引以及新兴信息技术与制造技术深度融合的推动下，推出的一种新的制造业信息化模式与技术手段。

云制造是一种基于网络的、面向服务的智慧化制造新模式和手段，它融合发展了现有信息化制造技术与云计算、物联网、服务计算、智能科学、高效能计算等新兴信息技术，将各类制造资源和制造能力虚拟化、服务化，构成制造资源和制造能力的云服务池，并进行统一的、集中的优化管理和经营，从而使用户只要通过云端就能随时随地按需获取制造资源与能力服务，进而完成其制造全生命周期的各类活动[1-3]。基于云制造模式和手段所构成的系统称为云制造系统或制造云，它是一种基于各类网络（组合）的、人/机/物/环境/信息深度融合的、提供制造资源与能力服务的智慧化制造物联网。云制造服务平台是云制造系统中支持各类制造资源和能力的感知与接入，虚拟化，服务化，以及综合管理和按需使用的支撑环境和工具集，是云制造系统的核心。

云制造中的用户角色主要由三种，即资源提供者、制造云运营者、资源使用者。资源提供者通过对产品全生命周期过程中的制造资源和制造能力进行感知、虚拟化接入，以服务的形式提供给第三方运营平台（制造云运营者）；制造云运营者主要实现对云服务池中的服务的高效管理、运营等，可根据资源使用者的应用请求，动态、灵活地为资源使用者提供服务；资源使用者能够在制造云运营平台的支持下，动态按需地使用各类应用服务（接出），并能实现多主体的协同交互[1, 4]。如下图1.1所示：



图1.1 云制造概念模型

在制造产品全生命周期活动中，云制造的服务内容可以分为云制造资源服务及云制造能力服务两类内容。云制造资源服务内容包括软制造资源服务MSRaaS（manufacturing soft resource as a service），如制造过程中的各种模型、（大）数据、软件、信息、知识等及硬制造资源服务MHSaaS（manufacturing hard resource as a service），如制造生产加工硬设备（如机床、机器人、加工中心）、计算设备、仿真试验设备、测试设备等。云制造能力服务内容包括论证能力为服务、设计能力为服务、仿真能力为服务、生产加工能力为服务、试验能力为服务、经营管理能力为服务、运营能力为服务、维修能力为服务、集成能力为服务等。其中，仿真为服务SimaaS（simulation as a service）的具体体现为：产品的虚拟样机仿真和半实物仿真需要大量软硬仿真资源的支持，云制造服务平台可根据仿真任务的需求，动态构建虚拟化的仿真环境，将所需的计算资源、各种专业仿真软件、仿真模型和仿真数据等封装为云仿真服务，支持在广域网范围内和在高效能计算环境内开展联合仿真。对于仿真专用的半实物设备，能够提供远程使用、监控服务，使得用户无需关心设备的具体位置。同上，用户如果对仿真这块业务不是很擅长的话，可以利用制造云中的仿真能力即服务完成产品仿真[2]。

### 1.3.2 制造资源和制造能力虚拟化与服务化的研究进展

云制造中的资源是一个广义的概念，是制造行业产品全生命周期过程中涉及到的所有资源和相关企业的一切活动的总称，按照其存在形式可以分成两类：一类是物理存在的、具有静态传输介质的制造资源，另一类是反应制造企业具备的完成制造任务能力的无形的、动态形式的资源，即制造能力[5-7]。

制造能力是云制造中一个非常重要的概念，它反映了人或团队基于自身的专业知识和技能，利用制造资源完成某种制造任务的能力，体现了人在制造过程中的核心作用。由于一些制造资源无法（或不被允许）直接通过网络进行使用，因此往往以制造能力的形式提供给用户。如何将制造能力进行有效全面的描述并进行服务化封装，是实现制造能力按需使用和流通的关键。在云制造模式下，制造能力是在某一具体活动过程中形成的，通过人或团队的知识和技能实现对制造资源的配置和整合，从而完成某一任务并达到预期目标。它包含了制造全生命周期过程中的各类能力，如设计能力、仿真与实验能力、生产加工能力、管理能力、集成能力等[5-9]。

制造资源的虚拟化和服务化可分为制造资源的感知与接入、制造资源的虚拟化、制造资源的服务化三个方面。制造资源的感知是指通过物联网、信息物理系统（Cyber Physical Systems，CPS）等相关技术获取资源的静态或动态信息，进行资源的监控和管理。

制造资源的虚拟化是指将分散的各种物理资源映射为虚拟逻辑资源的过程，通过物联网、CPS、计算机系统虚拟化[10, 11]等技术，实现物理制造资源（硬制造资源和软制造资源）的全面互联、感知与反馈控制，并将物理制造资源转化为逻辑制造资源，解除物理制造资源与制造应用之间的紧耦合依赖关系，以支持资源高利用率、高敏捷性、高可靠、高安全、高可用的虚拟化云制造服务系统[12-16]。

具体来讲：制造资源虚拟化使得云制造具有以下优势[17-21]：

（1）资源的全面共享——支持各种软硬制造资源的感知和接入。

（2）资源按需透明使用和节能降耗——服务系统的构建与运行均根据资源需求动态调度和增减资源，以达到高利用率。

（3）高敏捷性与可伸缩性——虚拟资源与物理资源的松耦合以及模板映射机制，使虚拟资源池的规模能够随云业务量需求的变化敏捷伸缩、内容灵活变更。

（4）高可靠性——通过容错技术，使得单点故障发生时任务环境可动态迁移至其他物理资源继续运行，确保多主体协同运行不受影响。

（5）高安全性——支持对物理制造资源的多层次多粒度安全隔离，一旦遭受到攻击也能够保证任务迁移至其他物理资源继续运行。

（6）高可用性与普适性——支持对制造全生命周期各种用户按需定制个性化的终端设备、运行环境、界面内容、交互方式。

制造资源的服务化是指将物理资源或虚拟资源进行服务化封装，对封装的服务进行建模和描述，以制造云服务的形式发布到云制造服务平台中去。

张霖等[4]概述性地给出了制造资源感知、虚拟化和服务化的技术路线。指出硬资源的感知主要通过物联网相关技术来实现，软资源、制造能力及其他资源主要对静态属性进行感知，有时也需要构建恰当的适配器；分别介绍了基础设施层次的虚拟化方法、映像层次的虚拟化方法和应用层次的虚拟化方法；举例了制造能力的元描述模型来进行制造能力的服务化封装。

1.在资源的感知与接入方面。

李瑞芳等[22]从制造装备的状态感知、物联与面向云制造平台的适配接入三个当面研究了云制造装备资源感知与接入技术；黄刚等[23]研究了GPS、无线传感网络、RFID等物联网技术在制造资源感知定位方面的应用，构建了云定位基础数据平台，阐述了云定位技术在透明车间服务的在制品与物料定位、敏捷供应链服务的人员定位等方面的应用；尹超等[24]提出了一种机床装备云制造服务的接入终端，来支持各类机床装备接入云平台，实现机床加工信息的实时采集、传输和监控；YAN J M等[25]研究了制造设备资源感知和接入云平台过程中的设备识别方法、数据采集方法和数据转移协议等问题。

2.在资源的虚拟化方面。

任磊[26]提出了云制造资源虚拟化的框架，自底向上依次包括制造资源、物联网/CPS基础设施、物理资源管理、虚拟资源云池、虚拟资源管理等五层内容，并概述了若干虚拟化支持下的云制造关键技术及其优点。

3.在资源的服务化方面。

RAUSCHECHER U等[27]提出了一种面向产品定制的制造服务描述语言（MSDL），给出了该云服务模型产品方面的属性描述，指出该模型有助于用户基于制造云（ManuCloud）配置和订购定制产品；李楠等[28]分析了几种制造资源的服务化封装方式；陈琨等提出了一种基于Web服务的云制造软资源封装架构，给出了一种通用的软资源描述模型；吴雪娇等[29]借鉴Web服务本体描述语言（Web Ontology Language for Service，OWL-S）给出了一种基于语义的云服务描述方法；尹胜等[30]、王中杰等[31]和王正成等[32]分别提出了一种外协加工资源、加工云能力服务和设备类资源的描述模型；李向前等[33]建立了面向集团企业云制造的静态知识服务模型和动态知识服务模型。

### 1.3.3 云制造服务组合的研究进展

Wang等人[34]构造了由具有偏好的目标规划模型和AHP组成的组合模型，并借助优先目标规划法确定供应商的最佳采购量配额。Kulak等[35]运用多目标混合整数线性规划模型与ANP组合的方法进行供应商选择与订单分配。Amid[36]使用模糊集理论与AHP方法，建立了以质量、价格与配送时间为选择标准的加权最大最小模糊多目标供应商选择模型。王尚广等人[37]提出将全局约束与局部最优相结合的新算法，该算法首先利用全局QoS约束对将时间花销进行分解，以便获取用户的偏好约束。再利用局部最优选取满足用户需求的服务。该算法能够实时地为用户提供服务的需求。刘开等人[38]在分析制造云服务组合各类柔性基础上，提出覆盖多类属性的制造云服务组合柔性评价方法，为相关企业构建和运用云制造服务平台提供决策理论和工具。李雪[39]建立了制造云服务组合柔性评价指标体系，并提出了各项评价指标的量化方法；利用层次分析法与熵权法相结合的组合赋权法对逼近理想解法进行改进，提出了制造云服务组合柔性综合评价步骤；最后以实例验证了该制造云服务组合柔性综合评价步骤的科学性和有效性，为企业优选制造云服务组合提供理论依据。董元发和郭刚[40]从云制造服务的分类、服务接口规范和服务质量等方面对云制造服务与云制造服务组合模板进行了形式化描述，提出云制造模式下基于互评机制的云制造服务质量获取方法，建立了云制造服务信任度评价模型；建立了基于服务匹配度与全局信任度的综合优化模型，并运用遗传算法进行求解。李永湘等人[41]为解决云制造服务组合建模与形式化验证问题，在Web服务编制演算的基础上提出一种扩展了服务质量信息的进程代数XPC4CMSC，给出了XPC4CMSC的语法、操作语义，建立了顺序组合、并发组合、选择组合的活动图与XPC4CMSC描述模型，给出了服务质量评价算法与服务组合的形式化验证方案。

## 1.4 论文的主要工作和章节安排

论文以云制造服务发布和组合方法的研究为主线展开，首先分析和总结了云制造服务发布和组合的研究现状，介绍了云制造服务服务和管理流程中涉及到的概念和理论，在分析现在云制造服务发布方法缺陷的前提提出把仿真的方法应用到云制造服务组合的评价当中去，在服务发布阶段往服务描述文件中注入仿真信息，服务组合阶段组合各个原子服务的仿真信息，在服务评价阶段根据组合服务的仿真信息建立仿真模型，根据仿真结果映射到云制造服务组合的评价指标。论文主要工作如下：

（1）

（2）

（3）

（4）

论文章节安排如下：

（1）第一章：首先提出了论文的研究目标和意义；分析了云制造总体研究进展和云制造服务的发布和组合方法的国内外研究现状；介绍了论文的主要工作和组织结构。

（2）第二章：介绍了云制造的基本概念和语义Web和本体论的基本知识，介绍了图数据库的基本概念和优点；论述了云制造服务的流程

（3）第三章：

（4）第四章：

（5）第五章：给出了案例，验证了论文方法的可行性。

（6）第六章：总结与展望。对全文的研究内容和成果进行了总结，以及对下一步的工作进行了展望。

# 第2章 云制造服务的基本概念

## 2.1 云制造概念及其发展

对于云制造的概念，目前国内外学术界还没有统一的标准化定义。2010年，李伯虎等人[3]首次提出了云制造：即一种面向服务的网络化制造新模式，它融合并发展了现有制造业信息化、制造数字化、云计算、物联网、语义Web、服务计算、效用计算等技术，通过对现有网络化制造与服务技术——制造网格[42, 43]、敏捷制造[44, 45]、计算机集成制造[46, 47]等进行延伸和变革，将各类制造资源和制造能力虚拟化、服务化，构成制造资源和制造能力的云服务池，并进行统一的、集中的优化管理和经营，从而用户只要通过云端就能随时随地按需获取制造资源与能力服务，进而智慧地完成其制造全生命周期的各类活动。2011年，李伯虎等人[2, 48]进一步论述了云制造，认为云制造是建立在云计算所提供服务模式的基础上，对云计算服务模式进行延伸和发展，这些模式包括平台即服务(Platform as a Service，PaaS)、服务基础设施(Infrastructure as a Service，IaaS)和软件即服务(Software as a Service，SaaS)，随后杨海成[49]进一步指出云制造意义在于通过采取云计算、无线射频识别技术（Radio Frequency Identification Devices，简称“RFID”）等当代前沿理念和技术，把“软件即服务”（Software as a Service，简称“SaaS”）的理念拓展至“制造即服务”（Manufacturing as a Service，简称“MaaS”），丰富和拓展了云计算的资源共享内容、服务模式和技术，从此拉开了云制造服务管理研究的序幕，使制造业在海量、复杂的网络资源的支持下，为产品提供低成本、高附加值和全球化的服务。Breiter等[50]指出，作为一种制造服务模式，云制造有其自身的生命周期，包含以下几个阶段：制造任务的提出、制造任务的分解、制造资源（能力）的定义、制造资源（能力）的发布、制造资源（能力）的匹配和选优、制造资源（能力）的组合、制造合作关系的确定（商业合同的签订）、生产制造、物流配送、制造任务的撤销（商业合同的完成）。

## 2.2 语义Web中的语言和本体论

随着人们对网络上信息使用要求的不断提高，对网络上信息内容提出了更高要求。可以这样认为，网络只是给人们提供了一个信息共享和信息浏览的环境，人们可以在网络环境中找到自己想要的信息，而对这些信息的理解还需要人来完成，也就是说，目前网上的信息是人所能理解的信息，而不是机器所能理解的信息。

虽然Internet上分布着海量的信息，但它们主要是面向人类的。由于信息内容没有更好地形式化表示，计算机难以处理这些信息。而互联网上广泛存在的信息格式的异构性、信息语义的多重性以及信息关系的匮乏和非统一，给人们在信息搜索、抽取、表示、解释和维护方面造成极大的不便。正是由于这样，使得网络的深层次应用，如电子商务、电子政务和数字图书馆等智能化服务的开展十分困难。此外，由于计算机拥有对大规模信息处理的能力，因此将网上信息处理和利用尽可能地交给计算机自动完成是解决这些问题的关键。而要达到这样的目的，人们必须让计算机能够“理解”这些信息，并在“理解”的前提下更好地处理和利用这些信息。WWW的发明者Tim Berners-Lee描述了在现有Web的基础上建设下一代Web的蓝图——语义Web(Semantic Web)。

### 2.2.1 本体论

语义Web采用一定的知识表示方法赋予网页信息一定的语义，达到人机和计算机之间基于语义信息的交换和处理。而在Web这样一个巨大的信息资源中，知识库是多种多样的，既包含通用的常用知识库，也包含各个领域中的领域知识库。要保证在网络环境的信息能够被计算机理解和交互，就需要有一种统一的表示语言对Web的信息进行基于语义的统一表示和交互。

本体论为同一应用领域的成员之间提供了统一的术语集，能够将描述对象进行概念化表示。本体（ontology）能够提供对领域知识的共同理解，并从不同层次给出词汇（术语）和词汇间相互关系的明确定义的形式化表述；本体通过对概念、术语及其相关关系的规范化描述，勾画出某一领域的基本知识体系，定义出一套共享的术语和信息表示结构，或者说一个可重用和可扩充的概念库，用来描述和表示特定的问题、领域和约束；本体可以采用一阶谓词、产生式、语义网络和框架等知识表示方法进行描述。语义Web中的本体表示的是人们对特定领域中的概念的统一的、本质认识。对于网络上的应用，重要的是需要定义一种具有统一语法的语言，使得本体能够遵循统一的语法格式进行信息交换。早期的本体描述语言，都是为知识共享目的而设计的知识表述语言，主要有KIF、Ontolingua、OKBC、Loom等。随着语义Web的提出，出现了一系列基于Web的本体表示语言，如SHOE、XOL、RDF、RDFS、OIL、DAML、DAML+OIL、OWL等。

### 2.2.2资源描述框架模型RDF和RDFS

RDF是处理元数据（元数据是“关于数据的数据”，是用来描述网络资源的数据）的基础，它为在应用程序之间交换机器可理解的网络数据提供了可互操作性。RDF强调让计算机能够灵活方便地自动处理网络资源。RDF可以应用在多个领域，例如：在资源发现中，RDF可以增强搜索引擎语义处理能力；在编目领域中，RDF可以用来描述某个网站、网页之间或者数字图书馆中的内容以及内容之间的关系；采用RDF的智能主体（Agent）能够提高机构之间知识共享和交换的能力。

RDF的设计理念是希望在最低限度的约束之上更为灵活的描述资源信息，并且希望其数据模型能够独立于不同的应用，同时又便于在不同应用间进行数据整合。故而RDF采用了一种简易的描述方式，即用主体(Subject)，谓词(Predicate)，客体(Object)构成的三元组来表示资源。RDF数据通用表示形式为(S，P，O)三元组，一组RDF数据可构成一个RDF有向图【金强. 基于HBase的RDF存储系统的研究与设计[D]. 浙江大学, 2011.】，如图2.1所示。

图2.1 RDF有向图

### 2.2.3 OWL描述语言

为了提高信息的检索率，必须有一个机器可处理的语言，用于描述网络信息的内容，这种需求促成了网络本体描述语言OWL的产生。OWL可以用于帮助应用程序处理包含在文档中信息的内容而不是仅仅关注信息的显示方式。这与传统的由人来直接处理信息内容的方式不同。OWL可以用于显式的表达在词汇表中项的含义和这些项之间的关系。项和它们之间关系的这种表达被称为本体。OWL是在DAML+OIL网络本体语言的基础上改进的。在设计过程中吸取了DAML+OIL的设计和应用经验。【胡鹤, 刘大有, 王生生. Web本体语言OWL[J]. 计算机工程, 2004, 30(12):1-2.】

OWL是W3C一系列与语义Web相关的规范之一。OWL建立在XML／RDF等已有标准基础上，通过添加大量的基于描述逻辑的语义原语来描述和构建各种本体。OWL有三个表达能力递增的子语言【胡鹤, 刘大有, 王生生. Web本体语言OWL[J]. 计算机工程, 2004, 30(12):1-2.】：OWL Lite、OWL DL和OWL Full。OWL Lite是表达能力最弱的子语言，提供了类分层的能力和简单的约束功能。它支持基数约束，但只容许基数值为0或1。因为表达能力较弱，为OWL Lite开发支持工具要比其他两个子语言容易一些。OWL DL（DL表示描述逻辑）在保持计算完整性（所有的结论可以保证计算出来）和可判定性（所有的计算在有限时间内结束）的前提下，提供了尽可能大的表达能力。OWL DL包含了OWL的全部语言构造成分，但它们的使用受到一些限制（如一个类可以是许多类的子类，但不能是另一个类的实例）。描述逻辑是OWL的形式化基础，OWL DL提供了描述逻辑的推理功能。OWL Full包含OWL的全部语言构造成分并取消了OWL DL中的限制。在OWL Full中，一个类可以看成是个体的集合，也可以看成是一个个体。由于OWL Full取消了OWL DL中的保证可计算性的某些限制，因此不存在完整的推理算法支持OWL Full的全部特性。

### 2.2.4 OWL-S服务描述语言

OWL-S使用OWL构建了一个上层本体，描述了与Web服务相关的属性（Properties）、能力（Capabilities）以及执行结构（Execution Structures）等，目的是使计算机对服务可“理解”，以利于服务的发现、调用、互操作、组合、验证以及执行监控等。OWL-S主要定义了Web服务三个方面的语义，如图2.1所示：类Service提供了声明Web服务的基础，每个服务都将对应于Service类的一个实例，presents、described By和supports是Service类的三个属性；类Service Profile、Service Model和Service Grounding分别为上述三个属性的可取值，它们的细节因服务的不同而不同【语义Web书P62】。

OWL-S（Web Ontology Language for Services）早期版本叫做DAML-S（DARPA Agent Markup Language for Service），OWL-S 是在OWL（Web Ontology Language）的基础上提出的一个Web 服务本体描述语言，它建立了一套标记语言，采用无二义性的、计算机可理解的语言标识来描述Web 服务的能力和属性，并试图利用语义描述和逻辑推理使得Web 服务的自动化发现、组合成为可能。【师姐论文2.2.4】

OWL-S的目标时表达高层次的服务能力和约束，是一个通用的Web服务描述本体。OWL-S利用OWL构建的上层本体来进行服务描述，该上层本体结构的三个部分Service Profile、Service Model和Service Grounding分别解释了关于服务的三个问题：服务能为用户提供什么功能？服务如何工作？如何同服务交互？OWL-S 的顶层本体的结构由三个部分三个组成：

**1. Service Profile**

描述服务是干什么的。它向搜寻服务的请求者提供服务的抽象描述，从而使其能够判断该服务是否满足需要，通常作为广告发布在服务目录中；同时，服务请求者也可使用ServiceProfile描述服务发现条件，即服务需求，从而使得服务发现过程中的匹配能够更加方便。Service Profile 对一个服务的描述包含三方面信息：

（1）服务提供者的黄白页信息，如服务提供者的联系方式、公司名称、地址等。

（2）服务的功能信息。主要是指服务的IOPE：Input、Output、Precondition、Effect。这是OWL-S 中的主要内容之一。

（3）服务的其他特征。包括服务的所属分类、服务Qos信息。

Service Profile最大的特点是双向性，Service Profile 既可以用于描述服务提供者提供的服务的功能，又可以用于描述服务请求者所需的服务的需求。这样服务发现时，匹配模块可以利用这种双向的信息进行匹配。

**2. Service Model**

基于过程描述服务是如何工作的。Service Model 主要是服务提供者用来描述服务的内部流程。描述服务是如何执行的，包括服务执行的先后顺序、过程流程等。这使得搜寻服务的请求者能够：

（1）做进一步深入的分析以判断服务是否满足需求；

（2）把多个服务的描述组合起来完成特定的任务；

（3）在服务执行时协调各参与者的活动；

（4）监控服务的运行；

一个服务通常被称之为一个过程（Process），用于服务的运行、计划、合成和监控等。过程分为三类：原子过程、组合过程、简单过程。原子过程是不可再分的过程，可以被直接调用。简单过程是个抽象概念，既不能被直接调用也不能和服务基点进行绑定。组合过程是由若干院子过程和组合过程构成的过程。

**3. Service Grounding**

Service Profile 和Service Model 都是关于服务的抽象描述，而Service Grounding对应于技术层面，描述如何访问服务，包括网络协议、消息格式、串行化、传输和编址等。在这个层面通过指向WSDL（Web Services Description Language）文档，重用已有的服务描述，实现服务的调用和集成。

OWL-S 与WSDL 实际是互补的，两者覆盖了不同的概念空间，WSDL 表达不了OWL-S 类的语义，而OWL-S 表达不了WSDL 的绑定消息。OWL-S 规范中Service Grounding 不是定义语法来对具体消息进行描述，而是利用WSDL 来对具体消息进行描述，从而将OWL-S 与WSDL 联系在一起。

## 2.3 图形数据库和RDF4J

RDF4J（原名Sesame）是一个开源的处理RDF数据的Java框架，包括对RDF数据的解析、存储、推理和数据查询等。它提供了一个易于使用的API，可以连接到所有领先的RDF存储解决方案。通过SPARQL可以连接图数据库，通过创建应用程序可以加强数据和语义Web之间的连接。

RDF4J提供了两种RDF数据库（基于内存存储和基于本地存储），同时支持很多第三方存储解决方案。该框架为开发人员提供了大量的工具，以充分利用RDF和相关标准的能力。RDF4J完全支持SPARQL进行查询和更新操作。并能够在本地远程访问RDF知识库。最后，RDF4J支持所有主流的RDF文件格式，包括RDF/XML，Turtle，N-Triples，N-Quads，JSON-LD，TriG和TriX。

## 2.4 云制造服务的一般流程

# 第3章 云制造服务发布和组合过程分析

## 3.1 云制造服务内容分类

在制造产品全生命周期活动中，云制造的服务内容可以分为云制造资源服务及云制造能力服务两类内容。云制造资源服务内容包括软制造资源服务MSRaaS（manufacturing soft resource as a service），如制造过程中的各种模型、（大）数据、软件、信息、知识等及硬制造资源服务MHSaaS（manufacturing hard resource as a service），如制造生产加工硬设备（如机床、机器人、加工中心）、计算设备、仿真试验设备、测试设备等。云制造能力服务内容包括论证能力为服务、设计能力为服务、仿真能力为服务、生产加工能力为服务、试验能力为服务、经营管理能力为服务、运营能力为服务、维修能力为服务、集成能力为服务等。

（1）论证为服务AaaS

对于产品规划、发展战略等企业论证业务，云制造服务平台将（成本、进度、风险等）决策分析软件等软制造资源封装为云服务，并提供用于辅助决策分析的模型库、知识库、数据库作为支持，帮助制造企业用户对各种概念产品、规划方案的可行性与预期效果进行论证分析。

（2）设计为服务DaaS

对于产品的设计过程，当用户需要计算机辅助设计工具时，云制造用户平台可将各种CAD、CAE软件功能封装为云服务以批作业或者虚拟桌面等方式提供给用户。

（3）仿真为服务SimaaS

云制造服务平台可根据仿真任务的需求，动态构建虚拟化的仿真环境，将所需的计算资源、各种专业仿真软件、仿真模型和仿真数据等封装为云仿真服务，支持在广域网范围内和在高效能计算环境内开展联合仿真。

（4）生产加工为服务FaaS

云制造服务平台能够根据生产加工任务需求快速构建一个虚拟生产单元，其中包括了所需的物料以及机床、加工中心等硬制造设备，也包括了制造执行系统软件、知识库和过程数据库等软制造资源。

（5）试验为服务EaaS

云制造服务平台能够根据实验所需的软硬资源建立一个虚拟实验室，其中封装了各种用于实验分析的软件功能作为云服务，同时也提供了对于部分试制设备、检测设备、试验平台等硬制造资源的远程接入和使用服务。

（6）管理为服务MaaS

在企业的制造全生命周期过程中，对于各项经营管理活动如销售管理、客户关系管理、供应链管理、生产计划管理等业务，云制造服务平台能够提供云端客户关系管理、云端供应链管理、云端企业资源规划等资源和服务能力。

（7）（产品）运营为服务OpaaS

运营为服务属于面向制造产品用户的重要环节，包括产品运输、安装、培训、咨询、改进、应用、金融等增值服务，当然其中既包括资源服务也包括能力服务。

（8）（产品）维修为服务ReaaS

维修为服务包括维护保养、备品备件供应、故障诊断／修理、回收再制造等服务。

（9）集成为服务InaaS

集成为服务分为通用性的集成资源服务和实施系统集成的集成能力服务。经过云化改造以后的企业应用集成、协同仿真支撑、多学科集成优化、数据驱动工作流等资源集成服务可有效支持制造云中各类服务的重构与组合。

## 3.2 制造云服务相关本体构建分析

信息检索过程中，为了能够更加全面、准确地将检索到的结果信息反馈给用户，在信息检索的时候就需要对检索词进行一定的逻辑语义推理。领域本体的作用是通过已经定义好的本体领域概念结构，来描述领域中各个概念之间存在的各种关系，从而不仅能够结构化服务发布模型和需求模型，而且在检索匹配阶段能够能够概念之间的关系实现推理式检索。

本文通过对本体语言OWL和建模工具Protégé的研究实现了一个基于本体的查询。Protégé软件是Stanford大学基于Java语言开发的本体编辑和知识获取软件，用于语义网中的本体创建，其提供了本体概念类、关系、属性以及实例的创建，并且屏蔽了具体的本体描述语言。使用Protégé创建本体，首先应该明确领域内概念的定义，清楚领域中包括的基本信息和分类。一个领域中的最基本概念应分别对应于各个分类层次数的根。要定义特定领域的根类，只需将它们声明为一个具名类（named class）即可。分析模块主要借助Jena对Protégé生成的OWL文件进行读取和分析，包括类、实例以及属性等。

云服务本体构建过程主要包括：

（1）明确云服务本体建模的目的、范围。对云服务供需双方进行描述，使服务提供企业更好地展现其资源拥有能力，使服务需求企业详实地描述其需求和约束。

（2）选择云服务本体建模方法。

（3）云服务的合理分类。结合相关国家标准和社会公认的准则对云服务进行合理分类，并统一描述。

（4）云服务的本体元语要素的确定。确定云服务本体的属性、关系、函数、公理、实例等语义表示元素。

（5）云服务本体建模工具选择。采用斯坦福大学开发的Protégé可视化本体建模工具和插件Graphviz来实现。

（6）云服务OWL形式化描述。通过Protégé工具将建立的本体转化为OWL形式化描述语言，并以OWL格式保存本体信息。

对于制造生产加工硬设备，需要构建设备的本体，也就是建立设备及其组成部件之间的关系；对于不可拆分的部件，则需要建立部件及其生产加工能力之间的本体。本体构建完成后保存在RDF4J数据库中，下文的服务发布、需求发布与分解都需要按照统一的本体来执行。

### 3.2.1 云制造资源服务本体构建

### 3.2.2 云制造制造能力服务的本体构建

## 3.3 云制造服务发布过程分析

### 3.3.1 传统的云制造服务发布过程

### 3.3.2 面向仿真的云制造服务发布过程

资源提供者为了向云制造运营平台（制造云运营者）发布服务（即公开自己所能共享的制造资源服务或制造能力服务），需要以某种标准的形式来对云制造服务进行描述。目前常用的一种标准格式就是符合OWL-S规范的服务描述方法。云制造服务的发布就是资源提供者把自己的制造服务按照某种标准格式，形成云制造服务描述文件，把这个文件传输给云制造运营平台，由云制造运营平台进行发布的过程。

本论文中，云制造服务描述文件中包含了仿真信息，图3.1展示了包含仿真信息的云制造服务描述文件的构建方法，该方法包括以下步骤：

1）将实体制造资源或制造能力进行服务抽象，获得制造服务模型；

2）将实体制造资源或制造能力进行仿真抽象，获得仿真模型；

3）将仿真模型与制造服务模型进行结合，形成包含仿真信息的云制造服务描述文件。

资源仿真模型

包含仿真信息的云制造服务描述文件（基于扩展的OWL-S规范）

服务发布/仿真信息添加

制造服务模型

实体制造资源或制造能力

服务抽象

仿真抽象

图3.1 云制造服务描述文件的构建方法

## 3.4 云制造服务组合方法分析

## 3.5 本章小结

# 第4章 面向仿真的云制造服务发布与组合方法

## 4.1 面向仿真的云制造服务发布方案

### 4.1.1 云制造服务的服务抽象方法

云制造服务的服务抽象就是将物理的制造资源抽象化成符合Web Service表示规范的过程。如图3.2为云制造服务的服务抽象过程，首先需要明确实体制造资源或制造能力的概念，用对应的数据结构将实体资源数据化表示；其次，通过面向对象的思想将实体制造资源或制造能力封装成类；最后，通过JAX-WS框架，根据类信息生成WSDL文档，WSDL（Web服务描述语言）对制造资源与制造能力进行描述，形成制造资源或制造能力的一个WSDL文件。

分析实体资源特征

将实体资源数据化表示

将实体资源封装成类

使用JAX-WS，根据类的信息生成WSDL文档

制造服务模型（基于WSDL规范的描述文件）

图3.2 服务抽象过程

### 4.1.2 云制造服务的仿真抽象方法

云制造服务的仿真抽象是通过传统仿真建模的方法将制造资源映射为仿真平台的仿真模型。一般而言，对于制造资源或制造能力，用基于离散事件仿真的思想构建仿真模型是比较常见的。该阶段将制造资源划分为加工工位粒度、生产线粒度、车间粒度，不同粒度的制造资源映射为相应的仿真对象。企业需要在发布服务的同时，会根据服务特征将制造云服务映射为仿真对象，并提供包含所有服务的仿真对象库。制造云平台运营者会抽取仿真对象信息并构建资源仿真模型。这个过程就是把制造资源或制造能力抽象成仿真模型的过程，如图3.3所示。

分析制造资源或制造能力特征

根据仿真平台特点，建立制造资源或制造能力对应的仿真对象

选择合适的仿真平台，如Plant Simulation

资源仿真模型（基于XML规范的描述文件）

抽取仿真对象要素，构建XML格式的描述文件

图3.3 仿真抽象过程

### 4.1.3 制造服务模型与仿真模型的组合方法

服务发布，是把制造服务模型和仿真模型组合起来，形成云制造服务平台上统一的云制造服务描述文件的过程，如图3.4，其主要包括两步：

1）将制造服务模型（一般为基于WSDL规范的描述文件）转换为更利于扩展和推理的OWL-S描述，提取WSDL文件中各服务的名称、参数、数据类型等信息，并以此为基础构建基于OWL-S规范的描述文件。

2）将仿真模型加入到对应服务的OWL-S描述文件中，可在OWL-S的grounding节点中扩展一个名为“SimInfo”的节点用于记录仿真模型信息。形成包含仿真信息的云制造服务描述文件（基于扩展OWL-S规范的描述文件）。具体步骤如图3.5所示，主要包含以下步骤：

① 根据OWL-S文件的规范，找到OWL-S文件的<grounding:WsdlGrounding>节点

② 在该节点下，添加<grounding:SimInfo>节点，即一个<grounding:SimInfo> </grounding:SimInfo>标记对。

③ 在<grounding:SimInfo>和</grounding:SimInfo>标记中间，插入该服务对应的仿真模型，即符合XML格式的描述文件内容。

制造服务模型（基于WSDL规范的描述文件）

将WSDL描述文件转换为OWL-S描述文件

基于OWL-S规范的描述文件

仿真信息加入到OWL-S描述文件

资源仿真模型（基于XML规范的描述文件）

包含仿真信息的云制造服务描述文件（基于扩展OWL-S规范的描述文件）

图3.4 服务发布步骤图

在基于OWL-S描述文件中找到<grounding:WsdlGrounding>节点

完成，形成包含了仿真信息的云制造服务OWL-S文档

在该节点下，添加一个<grounding:SimInfo>节点

把该对象对应的仿真模型，即XML描述文件，添加到<grounding:SimInfo>节点中。

图3.5 仿真信息的添加

## 4.2 服务管理

### 4.2.1 需求发布与匹配

需求发布，就是资源使用者发布自己的云制造服务需求，将制造服务需求通过统一描述模板发布至云制造运营平台。例如，加工某批产品、需要完成某个设计等等。

服务匹配，是根据资源使用者发布的服务需求，找到某个服务，为其提供云制造服务的过程。

在云制造系统中，根据用户需求或任务粒度，可以将用户需求分为单一资源服务需求任务和多资源服务需求任务。由于制造活动一般需要多个步骤来完成，因此在云制造服务执行过程中，更多的是多资源需求任务。多资源服务需求是指要完成一个制造加工任务，需要多种云制造服务按照一定的组合次序，依次执行共同完成。

由于云制造平台上服务众多，需要在海量的服务中选择符合客户需求的服务，形成服务组合。这个过程一般是用户在（云制造服务平台上）发布需求之后。用户的需求一般为制造生产加工硬设备或生产加工能力。若需求为制造生产加工硬设备，则需进行一下几步匹配操作：

1）根据用户在云平台上发布的需求设备类型和参数进行匹配；

2）若第一步没有匹配项则根据该设备的本体对发布的需求进行分解，得到多个部件需求（这些部件能装配成制造生产加工设备）；

3）针对每个部件需求分别在云平台中进行匹配操作；

4）若第三步中某部件没有匹配项，则根据部件的加工工艺本体，将该部件需求分解为多个生产加工能力需求（这些生产加工能力能生产出该部件）；

5）根据每次匹配操作的结果得到各个候选集合，完成匹配操作；

具体流程如图3.6所示。



图3.6 云制造服务匹配过程

### 4.2.2 基于图数据库的推理检索

### 4.2.3 原子服务的组合方法

在经过云制造服务的供需匹配之后，根据制造加工的次序，可以从每个子任务的待选云制造服务集合中选择一个服务，形成能完成这个加工需求的服务组合。本文中使用OWL-S来描述组合服务。

OWL-S文档结构的Service Model中定义了三种过程，其中：

原子过程是不可再分的过程，即其没有子过程，并可以被直接调用。类似数据库中的事务，原子过程要么全部执行，要么全部不执行。当服务过程为该类型过程时，必须给其提供Service Grounding信息。

简单过程不能被直接调用，也不与某个Service Grounding相关联。简单过程可以被用来提供原子过程的视图，或者对复合过程进行简化表示。

组合过程是可以被拆分为其他原子或组合过程的过程。组合过程的定制主要通过OWL-S的控制构造（如Sequence，Split等），将被组合的制造服务有序地封装起来，形成一个逻辑上的整体。OWL-S本体模型中的控制结构主要包括：Sequence，Split，Split + Join，Any-Order，Choice，If-Then-Else，Iterate，Repeat-While，Repeat-Until。此类结构可以用来控制服务的组合过程，如Split表示一个分离过程的所有子过程组成一个需要同时执行的过程包，一旦所有子过程都执行完毕，该分离过程也完成，它主要用于定义需要同步执行的子过程。

控制构造符（Control Constructs）如表3.1所示。

表3.1 控制构造符

|  |  |
| --- | --- |
| 控制构造符 | 描述 |
| Sequence | 组顺序执行的过程 |
| Split | 一组可以同时执行的过程 |
| Split + Join | 一组存在部分同步的过程 |
| Any-Order | 一组不指定执行顺序，但是必须全部执行完毕的过程 |
| Choice | 一组可以在其中选取若干过程进行执行的过程 |
| If-Then-Else | 一组根据条件选择执行的过程 |
| Iterate | 一组反复执行的过程 |
| Repeat-While，Repeat-Until | 一组在特定条件下反复执行的过程 |

为了方便仿真平台对OWL-S文档的读取，论文对文档有如下约定：

1）构建仿真模型所需的服务组合信息保存在Service Profile当中。

2）构成服务组合的原子服务或者组合服务具有一定的组合顺序，在Service Profile当中，以节点“list:first”描述的服务为前续服务，以节点“list:rest”描述的服务为后续服务，从外层开始，逐级向内层读取。

3）为了便于仿真平台进行解析，将所有“list:first”节点和“list:rest”节点的服务，形成顺序描述，不同的原子服务或者组合服务用“+”连接，存在OWL-S文档的“profile:textDescription”节点中作为节点值，方便仿真平台进行读取。

## 4.3 云制造组合服务仿真结果分析

在服务组合阶段，用户可能会选择形成多个服务组合，然后用某种评价方法对待选的服务组合进行评价，根据评价指标的优劣选择一个最佳的服务组合，作为自己的服务优选。

### 4.3.1 服务需求方评价指标体系

服务需求方希望从众多的云制造资源中选择出最佳的服务，这就需要综合全面的考虑QoS性能指标。QoS属性值可以通过实时用户反馈、历史数据分析来得到，一般为服务需求方关注的指标。论文借鉴国内外现有对QoS的研究成果，将QoS指标定义为：（成本，时间，质量 ，服务可靠性，服务可用性，服务诚信度），解释如下：

**1. 时间（Time，T）**

服务的执行时间T，即从服务请求者发起调用，到最终得到服务执行结果的时间，反映的是服务的及时性、响应性、有效性。T由三部分构成：准备时间Tp、生产制造时间Tm和物流运输时间Tl， 即T = Tp + Tm + Tl，该值应表示为精确数值型。

**2. 成本（Cost，C）**

服务的成本C，即服务请求者调用服务必须支付的费用，C由两部分构成：生产制造成本Cm和物流运输成本Cl， 即C = Cm + Cl，该值应表示为精确数值型。

**3. 质量（Quality，Qua）**

服务的质量Qua，反应的是服务的功能性（功能完备性、功能充分性）、安全性（完整性、保密性）等。该值表示为语言型数值，是集合S = {绝对好，很好，好，较好，中好，一般，中差，较差，差，很差，绝对差}中的一个元素。

**4. 服务可靠性（Reliability ，Rel）**

服务可靠性Rel，指服务能够正确响应的比率，Rel = l/p，其中，l表示成功执行的次数，p表示一共执行的次数。由于网络具有动态性和执行环境的不确定性，该值表示为区间型数值。Rel = ［RelL，RelU］，RelL（Reliability Lower Limit）为可靠性的下限，RelU（Reliability Upper Limit）为可靠性的上限。

**5. 服务可用性（Availability，Ava）**

服务可用性Ava，即Web服务在某段时间内可用的概率，Ava = m/n，其中，m为在一段时间内服务可用的次数，n为访问的总次数，该属性的类型为精确数值型。

**6. 服务诚信度（Reputation，Rep）**

服务信誉度Rep，该值为服务需求方使用服务后，对服务可信程度的反馈评价。该值表示为语言型数值，是集合S = {绝对好，很好，好，较好，中好，一般，中差，较差，差，很差，绝对差}中的一个元素。

### 4.3.2 服务提供方评价指标体系

**1. 时间指标**

论文将时间指标定义为：（初始加工时间，生产周期，完工时间 ，准备时间，物流时间），解释如下：

**（1）初始加工时间（Initial Processing Time，IPT）**

一条生产线的初始加工时间IPT，是该生产线中，每个加工工位在稳定工作状态下完成一项加工任务的加工时间总和。即在生产线处于稳定状态以及无等待的情况下，待加工的原材料从进入生产线到成为成品离开生产线这个过程的所用的时间，IPT = Pn - P0，其中，P0表示在生产线处于稳定状态以及无等待的情况下，某待加工原材料进入生产线的时间，Pn表示改该原材料成为成品离开生产线的时间，该值为精确数值型。

**（2）生产周期（Cycle Time，CT）**

一条给定生产线的生产周期CT，是指一个生产任务从该生产线的第一个站点进入开始加工，到从该生产线的最后一个站点被加工完以后退出的整个过程的平均加工时间，也就是被加工物料作为在制品的这段时间。CT = N/TOT，其中，N表示给定生产线的完工数量，TOT表示给定生产线的完工时间，该值为精确数值型。

**（3）完工时间（Total Completion Time，TCT）**

在给定的完工数量N下，整条生产线完成加工的时间TCT，该值为精确数值型。

**（4）准备时间（Set-up Time，ST）**

生产线开始运行之前，材料、人工、设备等需要的准备时间总和（ST），该值为精确数值型。

**（5）物流时间（Logistics Time，LT）**

在制品以及成品从初始地点运输到目的地点的物流时间总和（LT）。LT = LTWIP + LTFP，其中，LTWIP表示给定生产线所有在制品物流时间总和，LTFP表示给定生产线所有成品的物流时间总和，该值为精确数值型。

**2. 能力指标**

论文将能力指标定义为：（完工数量，生产线瓶颈率，单位时间生产量，临界在制品库存，资源状态，资源效率，资源产能，资源负荷，资源类型），解释如下：

**（1）完工数量（Number，N）**

完工数量N，是指在给定的生产周期CT下，整条生产线完成加工的产品数量，该值为精确数值型。

**（2）生产线的瓶颈率（Bottleneck Rate，RB）**

一条生产线的瓶颈率RB，是指该生产线中长时间处于最高利用率的工位（瓶颈工位），每单位时间所生产的零件数或完成的任务数M，该值为精确数值型。

**（3）单位时间生产量（Throughput，TH）**

单位时间生产量TH，是指一个生产系统机器、站点、生产线等在一个单位时间的平均产出，该值为精确数值型。在一个由许多站点组成的流水生产线上，所有产品都经过每一个站点只有一次，所以每个站点的生产量是相同的。

**（4）临界在制品库存（Work in Process，WIP0）**

在制品库存WIP，是指生产过程中，生产线的起点和终点之间的库存总和。由于生产线的起点和终点都是存储点，所以在制品库存是生产线起点和终点之间所有待加工和正在加工的产品的总和。一条生产线的临界在制品库存（WIP0）是指在确定的生产线瓶颈率和初始加工时间的基础上，在没有可变性的条件下，生产线所能达到的最大的生产量。WIP0 = RB \* IPT，其中，RB为生产线瓶颈率，IPT为初始加工时间。

**（5）资源状态（Resource Status，RS）**

资源状态RS分为工位资源状态和工件资源状态。

①.工位资源状态（Station Resource Status，SRS）

工位资源状态SRS，是指某个工位在给定的生产周期下，工作、等待、阻塞、失败等各种状态占整个工位工作时间的比例。

②.工件资源状态（Entity Resource Status，ERS）

工件资源状态ERS，是指某个工件从该生产线的第一个站点进入开始加工到从该生产线的最后一个站点被加工完以后退出的整个过程中，生产、运输、存储等各种状态占整个工件生命周期的比例。

**3. 能耗指标**

论文将成本指标定义为：（能源消耗状态，能源效率），解释如下：

**（1）能源消耗状态（Energy Consumption Status，ECS）**

能耗状态ECS的评估，是对制造系统消耗的能量种类、数量及层次结构状态进行分析，李先广等[88]建立了基于Petri网的机床制造过程碳排放模型。朱理等[89]提出了流程行业制造执行系统的KPI概念定义和评价体系，以石化行业能源消耗的应用实例，对流程行业的综合能耗进行有效评估。

**（2）能源效率（Energy Efficiency，EE）**

能源效率EE的评估，是考察制造系统的有效能量产出与总能量输入之间的比例关系。Dahmus和Gutowski[90]通过在加工中心、自动铣床和手工铣床等不同类型机床上的能耗实验，提出材料切削消耗的能量实际上可能占整个机床运行能耗很小一部分。Rajemi等[91]以车削为例，单个车削加工工艺的能量消耗由准备能耗、切削能耗、换刀能耗和刀具内含能耗四部分组成。

**4. 成本指标**

论文将成本指标定义为：（加工成本，运输成本，管理成本），解释如下：

**（1）加工成本（Processing Cost，PC）**

加工成本PC，是指产品从开始生产到完成加工的整个过程涉及到的材料成本、机器成本等的总和，该值为精确数值型。

**（2）运输成本（Logistics Cost，LC）**

运输成本LC，是指在制品以及完工之后的成品从初始地点运输到目的地点的物流成本，该值为精确数值型。

**（3）管理成本（Administration Cost，AC）**

管理成本AC，是指从开始接单到产品完整运输到目的地点的整个过程涉及到的人力成本等的总和，该值为精确数值型。

**5. 质量指标**

论文将质量指标定义为：（产品质量，管理质量），解释如下：

**（1）产品质量（Product Quality，PQ）**

产品质量PQ，反应的是产品的好坏。该值表示为语言型数值，是集合S = {绝对好，很好，好，较好，中好，一般，中差，较差，差，很差，绝对差}中的一个元素。

**（2）管理质量（Administration Quality，AQ）**

管理质量AQ，是对订单过程中管理人员管理质量的评定。该值表示为语言型数值，是集合S = {绝对好，很好，好，较好，中好，一般，中差，较差，差，很差，绝对差}中的一个元素。

### 4.3.3 仿真指标的转换

仿真指标是指服务组合的仿真模型建立并在仿真平台内执行后得到的结果指标，该指标与服务提供方关注的指标很大程度上是一样的，同时对于服务需求方来说，仿真得到的指标需要进行一定转换才能形成其需要的指标体系。论文建立不同指标之间的转换关系如表3.2，表中斜线部分表示无对应的指标转换关系。

表3.2 指标转换关系表

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 仿真得到的指标 | 服务提供方关注的指标 | 服务需求方关注的指标 |
| 完工时间TCT | 完工时间TCT | 时间T  T = TCT + ST + LT |
| 准备时间ST | 准备时间ST |
| 物流时间LT | 物流时间LT |
| 完工数量N | 完工数量N |  |
| 某原材料进入生产线时间P0 | 初始加工时间IPT  IPT = Pn - P0 |
| 某原材料退出生产线时间Pn |
| 完工时间TCT | 生产周期CT  CT = TCT /N |
| 完工数量N |
| 瓶颈工位完成的任务数M | 生产线的瓶颈率RB  RB = M/TCT |
| 完工时间TCT |
| 完工数量N | 单位时间生产量TH  TH = N/TCT |
| 完工时间TCT |
| 瓶颈工位完成的任务数M | 临界在制品库存WIP0  WIP0 =RB \* IPT  = （M/TCT）\*（Pn - P0） |
| 完工时间TCT |
| 某原材料进入生产线时间P0 |
| 某原材料退出生产线时间Pn |
| 工位资源状态SRS | 工位资源状态SRS |
| 工件资源状态ERS | 工件资源状态ERS |
| 能源消耗状态ECS | 能源消耗状态ECS |
| 能源效率EE | 能源效率EE |
| 完工时间TCT | 加工成本PC=TCT\*PCU | 成本C  C = PC + LC + AC |
| 物流时间ST | 运输成本LC=ST\*LCU |
| 完工时间TCT | 管理成本AC=TCT\*ACU |
|  | 产品质量PQ | 质量Qua  Qua = PQ + AQ |
| 管理质量AQ |
|  | 服务可靠性Rel |
| 服务可用性Ava |
| 服务诚信度Rep |

需要说明以下参数：

1. 每小时加工成本（Processing Cost Unit，简称“PCU”），PCU=1000元/H。

2. 每小时物流成本（Logistics Cost Unit，简称“LCU”），LCU=1000元/H。

3. 每小时管理成本（Administration Cost Unit，简称“ACU”），ACU=100元/H。

4. 物流速度（Logistics Speed，简称“LS”）LS=50KM/H。

5. 物流距离（Logistics Distance，简称“LD”）视服务供需双方的具体距离而定。

## 4.4 本章小结

# 第5章 案例验证

**参考文献**

[1] 李伯虎，张霖，任磊，等. 云制造典型特征、关键技术与应用[J]. 计算机集成制造系统. 2012(07): 1345-1356.

[2] 李伯虎，张霖，任磊，等. 再论云制造[J]. 计算机集成制造系统. 2011, 17(3): 449-457.

[3] 李伯虎，张霖，王时龙，等. 云制造——面向服务的网络化制造新模式[J]. 计算机集成制造系统. 2010(01): 1-7.

[4] 张霖，罗永亮，陶飞，等. 制造云构建关键技术研究[J]. 计算机集成制造系统. 2010(11): 2510-2520.

[5] Luo Y, Zhang L, Tao F, et al. Study on the description method of manufacturing capability based on description logics in cloud manufacturing[J]. 2012.

[6] Luo Y, Zhang L, Tao F, et al. A modeling and description method of multidimensional information for manufacturing capability in cloud manufacturing system[J]. 2013.

[7] 罗永亮，张霖，陶飞，等. 云制造模式下制造能力建模关键技术[J]. 计算机集成制造系统. 2012(07): 1357-1367.

[8] Luo Y L, Zhang L, Tao F, et al. Study on the servilization of simulation capability[J]. 2011.

[9] Luo Y L, Zhang L, Zhang K P, et al. Research on the Knowledge-Based Multi-Dimensional Information Model of Manufacturing Capability in CMfg[J]. Advanced Materials Research. 2012, 472-475: 2592-2595.

[10] Anderson T, Peterson L, Shenker S, et al. Overcoming the Internet Impasse through Virtualization[J]. Computer. 2005, 38(4): 34-41.

[11] 金海. 计算系统虚拟化:原理与应用[Z]. 清华大学出版社, 2008.

[12] Ren L, Zhang L, Tao F, et al. Cloud manufacturing: from concept to practice[J]. Enterprise Information Systems. 2015, 9(2): 186-209.

[13] Ren L, Zhang L, Wang L, et al. Cloud manufacturing: key characteristics and applications[J]. International Journal of Computer Integrated Manufacturing. 2017, 30(6): 501-515.

[14] Ren L, Zhang L, Zhao C, et al. Cloud Manufacturing Platform: Operating Paradigm, Functional Requirements, and Architecture Design: ASME 2013 International Manufacturing Science and Engineering Conference Collocated with the North American Manufacturing Research Conference[Z]. 2013V2T.

[15] Tao F. A methodology towards virtualisation-based high performance simulation platform supporting multidisciplinary design of complex products[J]. Enterprise Information Systems. 2012, 6(3): 267-290.

[16] 任磊，张霖，张雅彬，等. 云制造资源虚拟化研究[J]. 计算机集成制造系统. 2011, 17(3): 511-518.

[17] Hu C, Xu C, Cao X, et al. Study on the Multi-Granularity Virtualization of Manufacturing Resources: ASME 2013 International Manufacturing Science and Engineering Conference Collocated with the North American Manufacturing Research Conference[Z]. 2013V2T.

[18] Ren L. Cloud Manufacturing platform architecture[J]. 2012.

[19] Ren L, Zhang L, Zhang Y, et al. Key issues in cloud simulation platform based on cloud computing[J]. 2011.

[20] Wang X V, Xu X W. Virtualize Manufacturing Capabilities in the Cloud: Requirements and Architecture: ASME 2013 International Manufacturing Science and Engineering Conference Collocated with the North American Manufacturing Research Conference[Z]. 2013V2T.

[21] 曹啸博，许承东，胡春生. 云制造环境中的虚拟制造单元[J]. 计算机集成制造系统. 2012, 18(7): 1415-1425.

[22] 李瑞芳，刘泉，徐文君. 云制造装备资源感知与接入适配技术[J]. 计算机集成制造系统. 2012, 18(7): 1547-1553.

[23] 黄刚，钟小勇，龙渊铭，等. 基于数据云与应用云分离模式的制造资源云定位服务平台[J]. 计算机集成制造系统. 2011, 17(3): 519-524.

[24] 尹超，李孝斌，尹翰坤，等. 一种机床装备云制造服务接入终端[Z].

[25] Yan J, Guo Z, Shi R. Perception of Manufacturing Resources in Cloud-Manufacturing System: International Conference on Computer Science and Service System[Z]. 20121993-1996.

[26] 任磊，张霖，张雅彬，等. 云制造资源虚拟化研究[J]. 计算机集成制造系统. 2011, 17(3): 511-518.

[27] Rauschecker U, Stöhr M. Using manufacturing service descriptions for flexible integration of production facilities to manufacturing clouds: International Ice Conference on Engineering, Technology and Innovation[Z]. 20121-10.

[28] 李楠，徐文胜，孔令军. 基于SOOA的制造资源服务化封装与部署机制[J]. 机械设计与制造. 2012(11): 123-125.

[29] 吴雪娇，柳先辉. 基于语义的云制造服务描述[J]. 计算机与现代化. 2012(1): 40-43.

[30] 尹胜，尹超，刘飞，等. 云制造环境下外协加工资源集成服务模式及语义描述[J]. 计算机集成制造系统. 2011, 17(3): 525-532.

[31] 王中杰，杨琛，张新，等. 云制造环境下生产加工云能力服务[J]. 计算机集成制造系统. 2012, 18(7): 1453-1460.

[32] 王正成，黄洋. 面向服务链构建的云制造资源集成共享技术研究[J]. 中国机械工程. 2012, 23(11): 1324-1331.

[33] 李向前，杨海成，敬石开，等. 面向集团企业云制造的知识服务建模[J]. 计算机集成制造系统. 2012, 18(8): 1869-1880.

[34] Wang G, Huang S H, Dismukes J P. Product-driven supply chain selection using integrated multi-criteria decision-making methodology[J]. International Journal of Production Economics. 2004, 91(1): 1-15.

[35] Kulak, Osman, Kahraman, et al. Fuzzy multi-attribute selection among transportation companies using axiomatic design and analytic hierarchy process[J]. Information Sciences. 2005, 170(2–4): 191-210.

[36] Amid A, Ghodsypour S H, O Brien C. A weighted max–min model for fuzzy multi-objective supplier selection in a supply chain[J]. International Journal of Production Economics. 2011, 131(1): 139-145.

[37] 王尚广，孙其博，杨放春. 基于全局QoS约束分解的Web服务动态选择[J]. 软件学报. 2011, 22(7): 1426-1439.

[38] 刘开，李正义，范磊. 制造云服务组合柔性的多属性评价方法[J]. 江苏科技大学学报(社会科学版). 2015(3): 89-93.

[39] 李雪. 制造云服务组合柔性评价研究[Z]. 沈阳工业大学, 2015.

[40] 董元发，郭钢. 基于模板与全局信任度的云制造服务评价与选择方法[J]. 计算机集成制造系统. 2014, 20(1): 207-214.

[41] 李永湘，姚锡凡，徐川，等. 基于扩展进程代数的云制造服务组合建模与QoS评价[J]. 计算机集成制造系统. 2014, 20(3): 689-700.

[42] Shi S, Yang H, Liu H, et al. A resource allocation method based on competitiveness equilibrium for manufacturing grid[J]. International Journal of Advanced Manufacturing Technology. 2009, 41(9-10): 997-1002.

[43] Tao F, Zhao D, Hu Y, et al. Resource Service Composition and Its Optimal-Selection Based on Particle Swarm Optimization in Manufacturing Grid System[J]. IEEE Transactions on Industrial Informatics. 2009, 4(4): 315-327.

[44] Elkins D A, Huang N, Alden J M. Agile manufacturing systems in the automotive industry[J]. International Journal of Production Economics. 2004, 91(3): 201-214.

[45] Gao L, Zhang J, Li P. XML-based resource integration method for agile manufacturing[J]. China Mechanical Engineering. 2002, 13(1): 57-59.

[46] Kahraman C, Beskese A, Da R. Measuring flexibility of computer integrated manufacturing systems using fuzzy cash flow analysis[J]. Information Sciences. 2004, 168(1): 77-94.

[47] 蒋新松. 21世纪企业的主要模式──敏捷制造企业[J]. 计算机集成制造系统. 1996, 2(4): 3-8.

[48] 李伯虎，张霖，柴旭东. 云制造概论[J]. 中兴通讯技术. 2010, 16(4): 5-8.

[49] 杨海成. 云制造是一种制造服务[J]. 机械设计与制造工程. 2010, 39(6): 22-23.

[50] Breiter G, Behrendt M. Life cycle and characteristics of services in the world of cloud computing[J]. 2009, 53(4): 1-3.

**校对报告**

当前使用的样式是 [大论文参考文献样式]

当前文档包含的题录共57条

有0条题录存在必填字段内容缺失的问题

所有题录的数据正常