

Министерство образования и науки Российской Федерации
Федеральное государственное бюджетное образовательное
учреждение высшего профессионального образования
«Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет
информационных технологий, механики и оптики»
(НИУ ИТМО)

На правах рукописи

АФАНАСЬЕВ МАКСИМ ЯКОВЛЕВИЧ

**Разработка и исследование
многоагентной системы для решения задач
технологической подготовки производства**

Специальность 05.11.14 – Технология приборостроения

ДИССЕРТАЦИЯ
на соискание ученой степени
кандидата технических наук

Научный руководитель
к. т. н., доц.
Филиппов Александр Николаевич

Санкт-Петербург – 2012

Содержание

Список используемых сокращений	6
Введение	7
Глава 1. Анализ состояния вопроса и постановка задачи исследования	13
1.1. Основные задачи технологической подготовки современного научоёмкого производства	13
1.2. Автоматизированные системы технологической подготовки производства и принципы их построения	15
1.3. Проблемы создания комплексной автоматизированной системы технологической подготовки производства	18
1.4. Используемые методы интеграции автоматизированных систем технологической подготовки производства	22
1.5. Пути совершенствования методов интеграции автоматизированных систем технологической подготовки производства . .	25
1.6. Выводы к первой главе и постановка задачи исследования . .	28
Глава 2. Теоретические основы построения многоагентных систем	31
2.1. Архитектура агентов	31
2.1.1. Основные определения	31
2.1.2. Реактивная архитектура	33
2.1.3. Архитектура, управляемая целями	35
2.1.4. Гибридная архитектура	37
2.2. Описание математической модели функционирования многоагентных систем	39

2.2.1.	Многоагентные среды	39
2.2.2.	Многоагентные системы	44
2.2.3.	Абстрактные ресурсы и их роль в МАС	48
2.3.	Холонический подход к решению задачи технологической подготовки сложных производств	51
2.3.1.	Холон	53
2.3.2.	Холонические производственные системы	55
2.4.	Выводы ко второй главе	56
Глава 3. Программное и аппаратное обеспечение многоагентной системы технологического назначения		58
3.1.	Программное обеспечение МАС	59
3.1.1.	Универсальный формат представления технологических данных и знаний	60
3.1.2.	Реализацияprotoагента	70
3.1.3.	Онтологический словарь многоагентной системы	77
3.1.4.	Протокол взаимодействия агентов	81
3.2.	Аппаратное обеспечение МАС	86
3.3.	Выводы и результаты по третьей главе	90
Глава 4. Реализация ТПП изделий из ПКМ на основе многоагентной холонической системы		92
4.1.	Описание интегрируемых систем автоматизации ТПП	96
4.2.	Описание агентов, моделей поведения и целей	100
4.2.1.	Агент-преобразователь	101
4.2.2.	Агент-интерфейс	104
4.3.	Описание взаимодействия агентов ИУП ТПП	106
4.4.	Выводы и результаты по четвёртой главе	115

Заключение	118
Литература	120
Приложение А. Представление языка ИУП ТПП в расширенной форме Бэкуса–Наура	132
A.1. Тип данных	132
A.2. Триплет	132
A.3. Операция	133
A.4. Функция	133
A.5. Фрейм	133
A.6. Синтагма	133
A.7. Продукция	134
Приложение Б. Онтологический словарь ИУП ТПП	135
Приложение В. Стандарт FIPA	138
Приложение Г. Описание интегрируемых систем автоматизации ТПП	140
Г.1. SALOME 6.4.0	140
Г.2. SmarTeam V5R20	141
Г.3. OpenERP 6.0.3	143
Г.4. PyCAM 0.5.1	145
Г.5. Вертикаль 2011	145
Г.6. PostgreSQL 9.1.1	147
Г.7. Samcef	148
Г.8. Digimat	148
Г.9. Moldex3D	149

Приложение Д. Программная реализация базового агента . 150

**Приложение Е. Акты внедрения результатов диссертацион-
ной работы 152**

Список используемых сокращений

API — Application Programming Interface.

JSON — JavaScript Object Notation.

ORM — Object-relational mapping.

XML — eXtensible Markup Language.

XMPP — Extensible Messaging and Presence Protocol.

АСТПП — Автоматизированная система технологической подготовки производства.

ВМ — Виртуальная машина.

ВРМ — Виртуальное рабочее место.

ИА — Интеллектуальный агент.

ИУП ТПП — Информационно-управляющая платформа технологической подготовки производства.

МАС — Многоагентная система.

МС — Многоагентная среда.

ПКМ — Полимерный композиционный материал.

ПО — Программное обеспечение.

РВИС — Распределённый виртуальный испытательный стенд.

СМД — Словарь метаданных.

СТО — Средства технологического оснащения.

ТП — Технологический процесс.

ТПП — Технологическая подготовка производства.

ХПС — Холоническая производственная система.

Введение

Актуальность темы диссертации. Всё возрастающая конкуренция на рынке подталкивает современные приборостроительные предприятия к постоянному улучшению и развитию производства. В настоящее время одним из наиболее перспективных способов достижения высокой конкурентоспособности является повышение эффективности технологической подготовки производства (ТПП) за счёт применения современных средств автоматизации. Особенно это актуально для предприятий, использующих передовые технические решения и технологии, требующие дополнительных инженерных изысканий.

Большой вклад в разработку базовых принципов построения и взаимодействия автоматизированных систем технологической подготовки производства (АСТПП) внесли С. П. Митрофанов, В. И. Аверченков, Г. К. Горанский, В. Д. Цветков, Н. М. Капустин, В. В. Павлов, В. М. Вальков, А. Н. Филиппов, Д. Д. Куликов, Б. С. Падун, Е. И. Яблочников и многие другие. Тем не менее, в условиях современного научёмкого производства многие из этих принципов нарушаются. В первую очередь это связано с отсутствием универсальной интеграционной среды, способной собрать воедино различные инструментальные средства автоматизации ТПП.

Решение данной проблемы наиболее целесообразно с применением методов распределённого искусственного интеллекта, базовой дисциплиной которого является теория многоагентных систем (МАС). Применение МАС для решения задач технологической подготовки производства позволит создать открытую среду интеграции технологических данных и знаний, построенную на простой модели расширения функциональности и горизонтального масштабирования информационного пространства технологической подготовки производства.

На сегодняшний день существует достаточное количество работ, посвящённых применению многоагентных систем в промышленности и производстве, но ни в одной из них не представлено детальное исследование рассматриваемой предметной области — технологической подготовки приборостроительного производства. На основе проводимого исследования необходимо подготовить методику, применение которой даст возможность повысить уровень автоматизации при решении задач технологической подготовки и увеличит структуризацию информационной среды современного предприятия.

Всё вышесказанное подтверждает актуальность проектирования и разработки многоагентной системы, позволяющей повысить степень интеграции информационного пространства и упростить решения задач технологической подготовки производства.

Цель диссертационной работы состоит в совершенствовании методов автоматизации технологической подготовки производства путём использования информационно-управляющей платформы, созданной на базе многоагентной системы.

Для достижения поставленной цели в диссертационной работе потребовалось решить следующие **основные задачи**:

- Исследовать существующие методы построения распределённых одноранговых многоагентных систем, их архитектуры и области применения, а также инструментальные средства разработки.
- Разработать математические модели многоагентной среды и многоагентной системы
- Описать язык представления технологических данных и знаний, используемый агентами.

- Разработать систему моделирования информационного пространства технологической подготовки производства, базирующуюся на концепциях «облачных» вычислений и виртуальных рабочих мест.
- Реализовать многоагентную систему и опробовать её при решении конкретных технологических задач.

Научная новизна работы заключается в следующем:

- Предложена методика структурной интеграции АСТПП в рамках единой информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства, основанная на базовых принципах теории многоагентных систем и виртуального строкового пространства.
- Предложена методика моделирования информационной среды приборостроительного предприятия, базирующаяся на концепциях «облачных» вычислений и виртуальных рабочих мест.

Практическая ценность работы заключается в следующем:

- Разработан и программно реализован комплекс алгоритмов многоагентной интеграции АСТПП.
- Сконфигурирован серверный кластер, и на его основе реализован распределённый виртуальный испытательный стенд для моделирования информационной среды приборостроительного предприятия.
- Реализована многоагентная система, осуществляющая интеграцию средств автоматизации технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов.

Реализация результатов работы. Результаты исследований и разработанный комплекс методов и инструментальных средств нашли применение в:

- НИР по государственному контракту № П571 от 05.09.08 на 3 года, заказчик Федеральное агентство по образованию/Министерство по образованию, тема «Разработка и реализация модели непрерывного повышения квалификации педагогических кадров российских технических вузов в системе „вуз–инжиниринговый центр–организация“».
- НИОКР № 21083 от 15.12.10, заказчик ООО «Завод по переработке пластмасс имени „Комсомольской правды“», тема «Создание интегрированной распределённой системы проектирования, прототипирования и подготовки производства изделий».
- НИР по государственному контракту № 310220 «Разработка базовых технологий проектирования и производства приборов нового поколения на основе полимерных композиционных материалов для реальных условий эксплуатации в авиационной, космической, морской и другой технике» по теме 2011-1.4-514-126-027;
- Учебном процессе НИУ ИТМО на кафедре технологии приборостроения.
- Программном и организационно-техническом обеспечении научно-образовательного центра НИУ ИТМО кафедры технологии приборостроения.

На защиту выносятся следующие основные результаты и положения:

- Модель многоагентной системы для решения задач интеграции автоматизированных систем технологической подготовки производства в рамках единого информационного пространства технологической подготовки производства.
- Архитектура информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства, включающая язык представления техно-

логических данных и знаний, структуру агентов и протокол взаимодействия.

- Метод моделирования информационной среды приборостроительного предприятия, основанный на концепции «облачных вычислений».

Апробация работы. Основные результаты диссертации докладывались на следующих конференциях: VI Всероссийская межвузовская конференция молодых учёных (14–17 апреля 2009), Девятая сессия международной научной школы «Фундаментальные и прикладные проблемы надёжности и диагностики машин и механизмов» (26–30 октября 2009), XXXIX научная и учебно-методическая конференция Санкт-Петербургского государственного университета информационных технологий, механики и оптики (2–5 февраля 2010), VII Всероссийская межвузовская конференция молодых учёных (20–23 апреля 2010), XL научная и учебно-методическая конференция национального исследовательского университета информационных технологий, механики и оптики (1–4 февраля 2011), VIII Всероссийская межвузовская конференция молодых учёных (12–15 апреля 2011), Десятая сессия международной научной школы «Фундаментальные и прикладные проблемы надёжности и диагностики машин и механизмов» (24–27 октября 2011).

Публикации. Материалы диссертации опубликованы в 8 печатных работах, из них 4 статьи в изданиях, рекомендованных ВАК. Полный перечень работ приведён в конце авторефера.

Личный вклад автора. Содержание диссертации и основные положения, выносимые на защиту, отражают персональный вклад автора в опубликованные работы. Подготовка к публикации полученных результатов проводилась совместно с соавторами, причём вклад диссертанта был определяющим. Все представленные в диссертации результаты получены лично автором.

Структура и объем диссертации. Диссертация состоит из введения, 4 глав, заключения, библиографии и 6 приложений. Общий объём диссертации 131 страница, включая 24 иллюстрации и 1 таблицу. Библиография содержит 96 наименований на 12 страницах.

В первой главе приводится анализ объекта исследования, включающий рассмотрение основных задач технологической подготовки производства, принципов проектирования автоматизированных средств, обеспечивающих информационную поддержку решения этих задач, и основных проблем, возникающих в процессе интеграции данных средств автоматизации в единую информационную среду приборостроительного предприятия.

Во второй главе описываются теоретические основы построения многоагентных систем, представляющие архитектуру программного агента, математические модели многоагентной среды и многоагентной системы, а также функциональные особенности построения многоагентных систем для решения задач технологической подготовки производства.

В третьей главе описываются программные и аппаратные средства многоагентной системы, обеспечивающей функционирование информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства.

В четвёртой главе приводятся практические результаты, полученные в процессе разработки многоагентной интеграционной сети технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов (ПКМ), а также моделирования полученной среды на распределённом виртуальном испытательном стенде

Глава 1

Анализ состояния вопроса и постановка задачи исследования

1.1. Основные задачи технологической подготовки современного научоёмкого производства

Технологическая подготовка производства (ТПП) представляет собой комплексный многоитерационный процесс, направленный в первую очередь на обеспечение полной технологической готовности приборостроительного предприятия к производству новых изделий с заданными технико-экономическими показателями (высоким техническим уровнем, качеством изготовления, а также с минимальными трудовыми и материальными издержками — себестоимостью при конкретном техническом уровне предприятия и планируемых объемах производства) [1, 2]. Следовательно, ТПП позволяет более эффективно использовать ресурсы предприятия и раньше конкурентов выводить на рынок новые продукты.

К основным задачам технологической подготовки производства можно отнести:

- *Обеспечение технологичности изделия*, т. е. оптимизация и упрощение его конструкции без потери эксплуатационных характеристик и ухудшения внешнего вида изделия.
- *Проектирование и разработка высокоеффективного технологического процесса (ТП)*. Сводится к выбору наиболее подходящего процесса изготовления, обеспечивающего изготовление изделий по заданным характеристикам за минимальное время и с минимальными затратами. Является наиболее ответственным этапом ТПП, т. к. от выбора пра-

вильной технологии в конечном итоге зависят сроки выхода на рынок готового продукта.

- *Проектирование и изготовление средств технологического оснащения* (СТО). Данная задача является наиболее трудоёмкой частью классической технологической подготовки производства, т. к. предполагает весь комплекс работ по созданию СТО, начиная с эскизного проектирования и заканчивая разработкой технологии и непосредственно изготовлением СТО. Увеличение времени на данном этапе может существенно отодвинуть сроки начала производства, что неминуемо повлечёт за собой увеличение себестоимости конечного продукта.
- *Управление процессами ТПП*. Эффективное управление должно повысить производительность всех этапов ТПП, позволяя упростить решение многих задач за счёт более продуктивного взаимодействия между специалистами, а также более тесной интеграции средств проектирования технологической подготовки производства.

В последнее время к этим задачам можно добавить ещё одну: *проектирование материала*. Данная задача возникает из-за того, что для реализации современных конструкций уже недостаточно существующих материалов. Необходимо создавать материал под конкретное изделие, при этом его свойства становятся свойствами изделия. Сложность данной задачи сопоставима со сложностью всех предыдущих, ведь проектирование материала не ограничивается одним лишь поиском в базе данных или физическим экспериментом. Зачастую требуется моделирование структуры (состава) будущего материала с помощью специализированных методов и алгоритмов.

Решить все вышеуказанные задачи в комплексе достаточно трудно. Ресурсы (в первую очередь временные), потраченные на проектирование ТП в конечном итоге снижают суммарный экономический эффект от исполь-

зования даже самых передовых технологий. Очевидно, что для повышение эффективности ТПП необходимо использовать современные информационные технологии, позволяющие автоматизировать большую часть задач проектирование технологических процессов.

1.2. Автоматизированные системы технологической подготовки производства и принципы их построения

Автоматизированные системы технологической подготовки производства (АСТПП) применяются в нашей стране уже более 40 лет. Вопросам разработки теоретических основ создания интегрированных автоматизированных систем ТПП, а также их внедрения и использования уделено большое внимание в работах С. П. Митрофанова, В. И. Аверченкова, Г. К. Горанского, В. Д. Цветкова, Д. Д. Куликова, А. Н. Филиппова, Б. С. Падуна, Е. И. Яблочникова и многих других. Первые автоматизированные системы были направлены на оптимизацию того или иного этапа ТПП: расчёт припусков, выбор инструмента и режимов резания и т. д. Со временем эти системы достигли определённого уровня автоматизация, появилась тенденция к укрупнению [3–10].

Но и само производство не стояло на месте, появлялись всё новые и новые технологии: порошковая металлургия, быстрое прототипирование, высокоскоростное многокоординатное резание, технологии работы с композиционными материалами. Как следствие, ТПП производств, использующих подобные технологии, тоже сильно усложнялась. Вместе с тем, изменились и информационные технологии, резкое снижение цен на персональные компьютеры и рабочие станции позволило оснастить ими всех специалистов, принима-

ющих участие в проектировании и разработке технологического процесса. Изменились сами методы проектирования, произошёл отказ от использования бумажных носителей, и на первое место вышли *технологические данные и знания*. Вместо абстрактного образа, являющегося совокупностью некоторой технологической документации, появилась информационная модель ТП, разработка которой на сегодняшний день и является основной задачей ТПП.

Всё чаще стал использоваться термин *наукоёмкое производство*, т. е. производство, находящееся на стыке промышленности и науки. Технологическая подготовка подобных производств потребовала пересмотра многих положений классической теории построения автоматизированных систем, тем не менее, базовые принципы остались прежними. К ним относятся [11, 12]:

1. **Принцип системного единства.** Предполагает функционирование всех компонентов АСТПП предприятия как единого целого, т. е. ключевая роль отводится вопросам информационной интеграции отдельных элементов, а не их функционированию.
2. **Принцип декомпозиции.** Предполагает разделение компонентов системы, на составные части, что должно существенно снизить её общую сложность за счёт упрощения отдельных её элементов, суммарная эффективность которых будет выше благодаря уменьшению общего объёма передаваемой информации и, как следствие, упрощению протокола взаимодействия.
3. **Принцип модульности.** Компоненты системы должны обладать достаточной автономностью и самостоятельностью, что позволит использовать их как отдельно, так в комплексе. При этом нарушение работы одного из модулей не должно приводить к нарушению работы системы в целом.

4. *Принцип совместимости.* Должен быть реализован универсальный механизм взаимодействия всех модулей и компонентов системы. Необходимо обеспечить не только «механическую» совместимость, т. е. совместимость на уровне программных интерфейсов и схем представления данных, но и интероперабельность на уровне технологических знаний и понятий, с которыми должна работать автоматизированная система.
5. *Принцип открытости.* Необходимо стремиться к максимальной децентрализации архитектуры системы, что позволит вводить в неё новые модули и компоненты в полуавтоматическом режиме, т. е. без модификации вышестоящих модулей и без внесения корректива в существующие механизмы управления, что позволит создать гибкую систему, поддерживающую горизонтальное масштабирование.
6. *Принцип стандартизации.* Подразумевает использование максимального числа унифицированных и типовых решений, позволяющих снизить затраты на проектирование и разработку единой автоматизированной системы за счёт отсутствия дублирования функций отдельных подсистем, а также повысить общую надёжность всего программного комплекса.
7. *Принцип эргономичности.* Система в первую очередь должна быть ориентирована на взаимодействие с человеком. Сложные интерфейсы необходимо разделить на небольшие блоки, ориентированные на работу с конкретным специалистом. Вкупе с принципом открытости это даёт возможность создавать новые, упрощённые интерфейсы даже для тех подсистем и компонентов, интерфейс которых уже реализован, но по каким-то причинам не подходит для решения конкретных задач. Большее внимание должно быть уделено диалогу с пользователем, а не созданию максимально подробных интерфейсов.

8. *Принцип ориентации на новые достижения.* При создании автоматизированных систем технологической подготовки производства должны быть использованы последние научно-технические достижения в области методов построения АСТПП, в области методов и средств технологической подготовки производства, а также области организации производства и интеграции связанных с ним данных и знаний.

1.3. Проблемы создания комплексной автоматизированной системы технологической подготовки производства

К сожалению, создание комплексной автоматизированной системы, решающей все основные задачи технологической подготовки современного научоёмкого производства и удовлетворяющей всем вышеуказанным принципам практически невозможно. Это обусловлено в первую очередь высокой сложностью самого процесса технологической подготовки подобных производств, что делает создание единой системы автоматизации ТПП «под ключ» экономически невыгодным. Подобная система может быть создана только в наиболее значимых отраслях промышленности — военной, космической, атомной и т. п.

Очевидно, что альтернативой создания единой автоматизированной системы ТПП «под ключ» может стать интеграция различных систем, каждая из которых выполняет отдельную функцию.

В последние годы появляется всё больше и больше различных средств автоматизации ТПП. Основные из них можно разделить на следующие классы: [13–15]:

- системы подготовки управляющих программ для станков с числовым программным управлением (*Computer-Aided Manufacturing — CAM*);
- системы инженерного моделирования (*Computer-Aided Engineering — CAE*);
- системы управления данными об изделии (*Product Data Management — PDM*);
- системы непрерывной информационной поддержки поставок и жизненного цикла (*Continuous Acquisition and Life cycle Support — CALS*);
- системы управления жизненным циклом изделия (*Product Lifecycle Management — PLM*);
- системы автоматизированного обеспечения качества (*Computer-Aided Quality assurance — CAQ*);
- системы управления и планирования производством (*Production Planning and Control — PPC*);
- системы автоматизированного проектирования технологических процессов (*Computer-Aided Process Planning — CAPP*)
- системы управления ресурсами предприятия (*Enterprise Resource Planning — ERP*);
- производственные исполнительные системы (*Manufacturing Execution System — MES*).

Совместное использование всех этих систем для технологической подготовки современного приборостроительного производства может привести к тому, что информационное обеспечение ТПП будет сложнее самого производства. Можно сказать, что появилось новое направление — *технология применения средств АСТПП*, связанное не только с пониманием самих процессов технологической подготовки, но и управлением связанными с ней данными и знаниями. Возникло противоречие: с одной стороны необходимо создать гибкую производственную среду (т. е. максимально задействовать современные средства вычислительной техники для ТПП), а с другой —

не допустить резкого увеличения затрат на поддержание работоспособности подобной системы за счёт её слабой структуризации.

Решение данной задачи обозначено выше — это интеграция. Под интеграцией понимается объединение нескольких существующих и используемых систем в единую информационную среду предприятия, что полностью соответствует принципам системного единства и открытости. К сожалению, при этом возникает следующая большая проблема. Отказ от разработки модулей системы с нуля неминуемо подталкивает предприятия к использованию готовых коммерческих решений и здесь на качество технологической подготовки производства влияют уже другие — рыночные факторы.

Каждый производитель программных решений, используемых для автоматизации работ, связанных с технологической подготовкой производства:

- Во-первых, старается наделить свою систему максимальным количеством функций, что сильно усложняет её, нарушая принципы эргономичности и эффективности. Сложность интерфейса заставляет специалистов использовать лишь ту часть функций системы, которая им наиболее понятна.
- Во-вторых, заботится о взаимодействии только своих систем, всячески усложняя методы их взаимодействия с системами конкурентов и отвергая принцип открытости.

Существует стандарт (**ГОСТ Р ИСО 10303–2002** [16]), регламентирующий единый механизм представления данных об изделии на протяжении всего жизненного цикла независимо от конкретной системы автоматизации, а также интеграцию этих данных. Но, как показывает практика, в процессе создания единого информационного пространства ТПП данный стандарт *не используется, либо используется лишь частично* [17].

Дополнительным фактором, препятствующим массовому внедрению автоматизированных систем ТПП на предприятиях, является малое количество подобных программных продуктов отечественного производства. Использование же импортных решений связано с дополнительными трудностями: предприятие либо должно отказаться от отечественных стандартов в пользу международных, либо каким-то образом модифицировать систему, зачастую отказываясь от части функций. Правда, по мнению автора, данная проблема гораздо менее актуальна, чем проблема интеграции автоматизированных систем ТПП, решение которой может коренным образом повлиять на качество технологической подготовки производства в целом.

Из всего вышесказанного можно сделать вывод о том, что на сегодняшний день при создании комплексных автоматизированных систем технологической подготовки производства возникают три основные проблемы:

1. ***Проблема сложности.*** В современных условиях практически невозможно создать целостную системы автоматизации ТПП с нуля, что приводит к необходимости использования разнородных автоматизированных систем и интеграции их в комплекс.
2. ***Проблема несовместимости.*** Программные продукты различных производителей плохо совместимы между собой, что обусловлено нежеланием разработчиков ПО лишаться конкурентных преимуществ. Данная проблема усугубляется частичной несовместимостью отечественных и международных стандартов.
3. ***Проблема избыточности.*** Избыточная функциональность многих коммерческих систем автоматизации технологической подготовки производства сильно усложняет их внедрение и эксплуатацию, а также не позволяет пользователям продуктивно работать с ними.

1.4. Используемые методы интеграции

автоматизированных систем технологической подготовки производства

Проведённые исследования показали, что для создания единой среды автоматизации технологической подготовки производства на отечественных предприятиях используются три основных метода:

1. Использование программных продуктов одной фирмы. Редко применяемый метод, подходящий, во-первых, только для предприятий, ранее не использовавших никаких средств автоматизации и, во-вторых, занимающихся выпуском несложной продукции мелкими сериями. Автоматизация в данном случае достигается за счёт отказа от использования «бумажного» документооборота в пользу «электронного». При этом вопросы автоматизации непосредственно проектирования ТП практически не рассматриваются.
2. Привлечение сторонних специалистов по интеграции. Применение данного метода обычно не даёт желаемого эффекта. Это обусловлено тем, что организации, оказывающие подобные услуги не обладают всей полнотой знаний о производственном процессе каждого конкретного предприятия, следовательно вынуждены предлагать некоторые универсальные решения, часто не улучшающие процесс автоматизации ТПП, а наоборот, ухудшающие его.
3. Реализация всего комплекса работ связанных с формированием единой интегрированной среды технологической подготовки производства силами сотрудников самого предприятия, под постоянным контролем специалистов, непосредственно являющихся будущими пользователями разрабатываемого комплекса. Основная часть работ при этом произво-

дится силами сотрудников информационного отдела, а окончательная настройка и тестирование системы проходит без остановки основного производства.

По мнению автора, из всех описанных методов наиболее предпочтительным является последний. Это обусловлено тем, что автоматизация ТПП не может быть навязана «сверху», инициатива должна исходить от специалистов (технологов, нормировщиков, конструкторов СТО и т. д.), ведь они, как никто другой, знают потребности автоматизации именно той задачи ТПП, с которой сталкиваются ежедневно. Рассмотрим основные способы реализации данного метода, а также их достоинства и недостатки.

Первый способ интеграции основывается на анализе информационных потоков, возникающих между различными АСТПП и их автоматизации. Как известно, практически все автоматизированные системы имеют *Интерфейс программирования приложений* (Application Programming Interface — API), позволяющий обращаться к внутренним функциям системы, используя либо интерпретируемые языки программирования (например, диалекты Basic, C#, Java, Python, Lua и т. д.), либо транслируемые — C, C++¹. Обычно API приложения использует *Объектную модель компонентов* (Component Object Model — COM), либо аналогичные средства межпроцессного взаимодействия. Гораздо реже используется метод прямого доступа к базам данных интегрируемых приложений с помощью *Языка структурированных запросов* (Structured Query Language — SQL).

Результатом подобной интеграции обычно является автономный модуль («чёрный ящик»), реализующий статический (односторонний или двухсторонний) обмен данными между интегрируемыми системами. При этом синхронизация происходит по расписанию, т. е. пользователь не может быть уверен,

¹ Необходимо отметить, что в современных АСТПП интерфейсы, использующие подобные языки используются крайне редко.

что в любой момент времени он получит актуальные данные. Основным достоинством данного способа является *простота реализации, при постоянстве информационных потоков и небольшом количестве интегрируемых систем*, что позволяет использовать его для автоматизации ненаукоёмких производств.

К недостаткам данного способа можно отнести:

- Экспоненциальный рост сложности при увеличении количества интегрируемых систем и связей между ними, вследствие необходимости создания полносвязной системы.
- Отсутствие единого механизма добавления новых модулей: любой модуль связывает две конкретные системы, при этом способ взаимодействия уникален.
- Низкая гибкость программной среды в целом, действия пользователей должны быть чётко регламентированы.
- Низкая отказоустойчивость, сбой работы одной из систем, участвующих в интеграционной цепочке, либо недостоверность данных может привести к неработоспособности системы в целом.
- Сложность работы в сетевой среде предприятия, что обусловлено изначальной неприспособленностью большинства API автоматизированных систем к взаимодействию по сети.

Второй способ предполагает создание системы, ключевым компонентом которой является единая система управления данными (PDM/PLM/CALS) [18–20]. С технической точки зрения используются те же методы, что и в предыдущем способе, с теми же проблемами.

С функциональной точки зрения достоинством данного метода является *наличие единой сетевой среды, позволяющей хранить все технологические*

данные в одном месте и отслеживать все их изменения. К недостаткам можно отнести:

- Направленность единой системы в первую очередь на данные и файлы, а не на знания и проектирование ТП.
- Необходимость обучения всего персонала навыкам работы с единой системой.
- Низкая отказоустойчивость системы, PDM/PLM/CALS является «узким местом», т. е. при её отказе весь процесс информационного обмена в АСТПП будет нарушен.

1.5. Пути совершенствования методов интеграции автоматизированных систем технологической подготовки производства

Очевидно, что описанные методы системной интеграции средств автоматизации ТПП нуждаются в существенной доработке. Первое усовершенствование, которое можно внести в вышеописанную схему — это *отказаться от использования интеграционных модулей*, выполняющих роль «мостов» между различными компонентами системы, т. е. отказаться от биполярной интеграции средств автоматизации ТПП в пользу униполярной. Данное положение подразумевает наличие некоторой единой информационно-управляющей среды интеграции АСТПП в рамках рассматриваемой предметной области. Основным достоинством подобной среды является возможность её лёгкой адаптации к условиям каждого конкретного предприятия вне зависимости от того, какие средства автоматизации и в каком количестве использованы.

Предлагаемый подход к усовершенствованию предполагает создание некоторой децентрализованной одноранговой метасистемы, отвечающей

в первую очередь за взаимодействие всех информационных средств технологической среды предприятия, т. е. позволяющей добиться возможности *горизонтального масштабирования и бесшовной интеграции* всех её компонентов.² Дополнительной особенностью системы должна стать возможность свободной работы не только с технологическим данными, но и знаниями.

Все дополнительные модули, создаваемые специалистами предприятия также желательно перенести в состав данной метасистемы, что на этапе промышленной эксплуатации позволит отказаться от необходимости вносить корректировки в работу используемых средств АСТПП. То есть все дополнительное информационное обеспечение будет «вынесено за скобки» конкретных систем и станет частью единой информационной среды ТПП.

Интеграция может быть осуществлена за счёт связи каждого элемента исследуемой системы с некоторым «представителем», более подробной проработки механизмов интеграции «представителя» с внутренней логикой каждого элемента технологической системы, а также разработки универсального протокола взаимодействия.

Так как описанная выше метасистема в первую очередь ориентирована на взаимодействие автоматизированных систем технологической подготовки производства за счёт интеграции не только технологических данных, но и знаний, для её построение целесообразно использовать элементы теории искусственного интеллекта (ИИ). Описание способов применения ИИ в технологии приборостроения можно найти в работах Б. С. Падуна, Д. Д. Куликова, А. Н. Филиппова и многих других. Анализ работ показал, что в интеллектуальных системах ТПП наибольшее распространение получили следующие языки и модели представления знаний [23]:

² Возможность интеллектуальной интеграции гетерогенных баз данных с помощью метасистемы управления показана, например, в работах [21, 22], автором же основное внимание будет уделено не столько технологических данным, сколько знаниям.

1. язык исчисления предикатов первого порядка (логическая модель);
2. семантические или когнитивные сети;
3. фреймы;
4. продукционные правила.

Необходимо отметить, что все представленные методы используют либо символьный, либо логический подход к построению интеллектуальных технологических систем, т. е. акцентируют своё внимание на проблемах выработки правил, используемых для построения баз знаний и их обработке; в то время как для решения вышеуказанной задачи создания единой интеграционной среды ТПП большее внимание необходимо уделить вопросам адаптации и взаимодействия.

Последнее утверждение подводит нас к необходимости применения методов распределённого искусственного интеллекта, базовой дисциплиной которого является теория *многоагентных систем* (МАС). Многоагентные системы находят самое широкое применение в тех областях промышленности и науки, где в силу слабой структуризации информационного пространства неприменимы обозначенные выше классические методы искусственного интеллекта [24–26]. В рассматриваемой предметной области МАС уже успешно применяются для организации кооперации в рамках виртуального предприятия [19, 20], что подтверждает перспективность развития данного направления исследований.

Разработка многоагентной системы для интеллектуальной интеграции средств автоматизации технологической подготовки производства в рамках единого информационного пространства позволит решить сформулированные в [разд. 1.3](#) проблемы сложности и несовместимости программных средств автоматизации ТПП. Последняя проблема (проблема избыточности) может быть решена посредством создания специализированных web-серви-

сов, направленных на упрощение пользовательского интерфейса и снижение сложности эксплуатации автоматизированных систем технологической подготовки производства специалистами предприятия. Данное положение требует проработки механизма создания *виртуальных рабочих мест*, базирующегося на концепции «облачных вычислений» и подразумевающего перенос вычислительной нагрузки с персональных компьютеров и рабочих станций, используемых на предприятиях, в единый центр обработки данных, построенный по принципу консолидации вычислительных ресурсов и децентрализации вычислительных сервисов.

Таким образом, само понятие автоматизированной системы технологической подготовки производства может быть преобразовано в понятие сервиса технологического назначения, что полностью соответствует принципу декомпозиции, декларирующему снижение сложности за счёт удаления наиболее слабых организационных и информационных связей.

Затраты на использование подобной усложнённой системы на этапе первичного развёртывания несколько превышают таковые при использовании классических методов интеграции ([рис. 1.1](#)). Однако, дальнейшее использование её должно привести к упрощению внедрения новых средств автоматизации и, как следствие, снижение общее стоимости владения комплексом средств автоматизации технологической подготовки производства [27].

1.6. Выводы к первой главе и постановка задачи исследования

1. Для реализации эффективной технологической подготовки приборостроительного производства в современных условиях необходимо задействовать комплекс средств автоматизации.

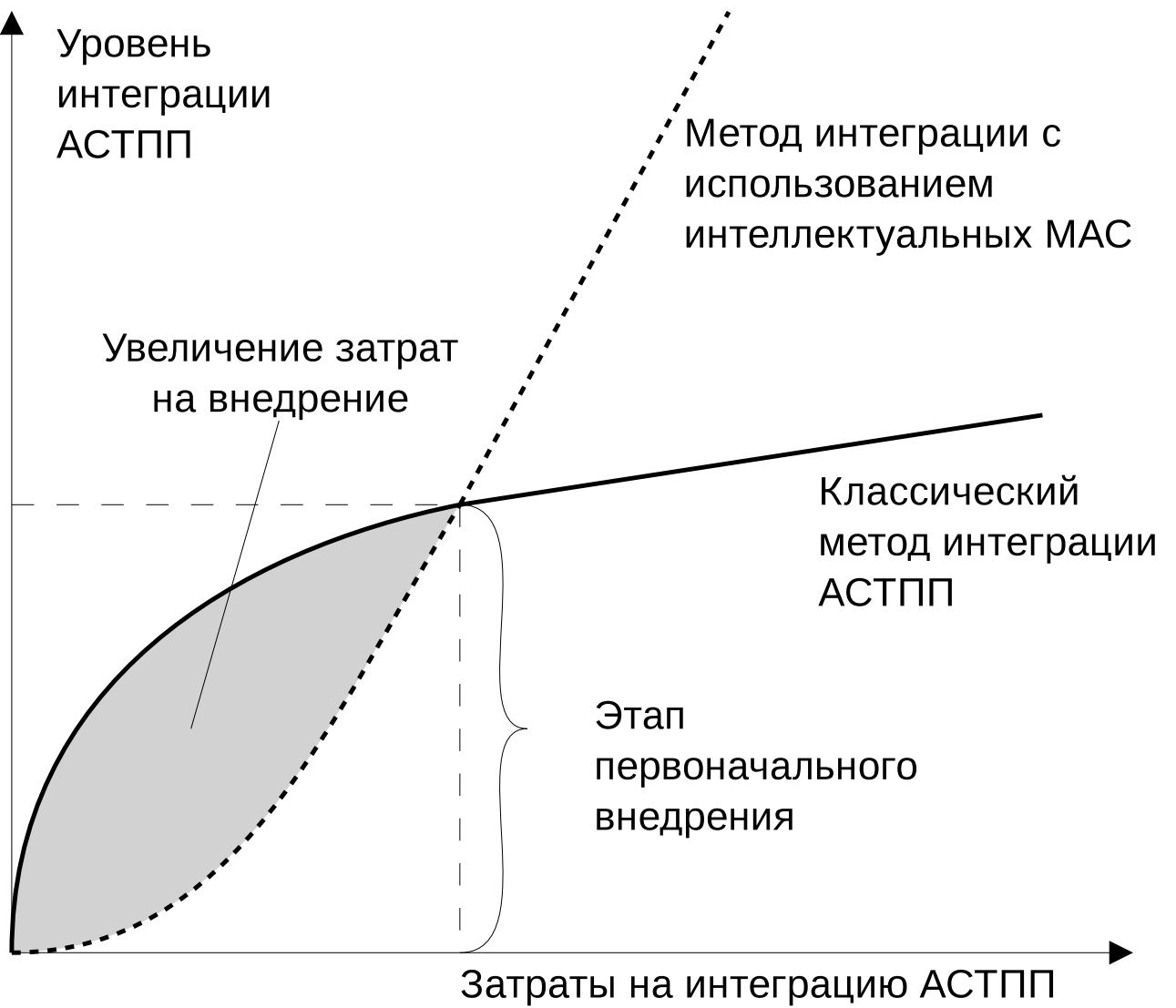


Рис. 1.1. Предполагаемый эффект от внедрения

2. Проведённые исследования показали, что основной проблемой внедрения автоматизированных систем технологической подготовки производства в научёмких отраслях является высокая сложность создания единой информационной среды ТПП, что приводит к снижению интеграции технологических данных и знаний, а в конечном итоге и к увеличению затрат на ТПП.
3. Анализ современных методов интеграции средств информационного обеспечения ТПП показал, что на текущем этапе развития АСТПП не существует готового решения для построения подобной интегрированной

системы, удовлетворяющей всем требованиям современного научно-исследовательского производства, однако базовые принципы создания адаптивных интеллектуальных АСТПП, разработанные отечественными учёными во второй половине двадцатого века остаются справедливыми по сей день.

Основными задачами представленного исследования являются:

1. Разработка методики создания единой интеграционной среды технологической подготовки производства, построенной на базе многоагентной системы и позволяющей уменьшить сложность использования автоматизированных систем технологической подготовки производства, а также улучшить интеграцию между различными их компонентами.
2. Внедрение новых методов эксплуатации автоматизированных систем технологической подготовки производства в соответствие с концепциями виртуальных рабочих мест и «облачных» вычислений.

Глава 2

Теоретические основы построения многоагентных систем

Разработку многоагентной системы, способной преодолеть основные проблемы интеграции в рамках единой информационной среды автоматизированной технологической подготовки приборостроительного производства целесообразно начать с определения ряда фундаментальных положений. Данный этап обусловлен тем, что многоагентные системы не являются программным обеспечение в классическом понимании этого слова. Многоагентная система, в первую очередь, есть метамодель, описывающая основные прикладные задачи, которые будет решать проектируемая система, базовые элементы которой будут описаны в данной главе.

2.1. Архитектура агентов

2.1.1. Основные определения

Агент (интеллектуальный агент, ИА) — это независимая компьютерная система, находящаяся в некоторой среде ([рис. 2.1](#)), способная автономно действовать в ней для достижения своих целей. С одной стороны, среда является объектом наблюдения для агента, среда поставляет агенту данные, которые он может интерпретировать в зависимости от модели своего поведения. С другой стороны, среда является субъектом, на который агент может воздействовать для достижения своих целей. Термин агент впервые был использован Джоном Маккарти (John McCarthy) и Оливером Селфриджом (Oliver G. Selfridge) в пятидесятых годах двадцатого века [[28](#), [29](#)].



Рис. 2.1. Агент и его среда

Интеллектуальный агент, являясь гибкой программно или аппаратно реализованной системой, должен обладать следующими свойствами [30]:

- *социальное поведение* (social ability) — способность функционировать в сообществе с другими агентами (программными или нет), обмениваясь с ними сообщениями с помощью некоторого общепонятного языка коммуникаций;
- *реактивность* (reactivity) — способность реагировать на изменение среды, а также воздействовать на неё;
- *инициативность* (pro-activity) — способность ИА проявлять инициативу для достижения своих целей, тем самым демонстрируя своё целенаправленное поведение.

Помимо базовых свойств агент может обладать и рядом дополнительных свойств, необходимых ему для решения конкретных проблем [31]:

- *автономность* — способность ИА действовать, принимать решения и контролировать своё поведение самостоятельно, без участия человека, что крайне важно при автоматизации операций, происходящих по расписанию, например, актуализация и синхронизация данных между подсистемами АСТПП.
- *рациональность* (rationality) — способность оценивать результаты своих действий с целью нахождения оптимального решения.

- *адаптивность* (adaptability) — способность к обучению, результатом которого должно стать изменение внутреннего поведения ИА.
- *мобильность* (mobility) — способность агента к перемещению по сети.
- *правдивость* (veracity) — агент не способен сознательно предоставлять ложную информацию.
- *благожелательность* (benevolence) — агент готов помогать другим агентам, до тех пор пока это не противоречит его собственным целям, что подразумевает отсутствие у агента конфликтующих целей.

Реализация вышеуказанных свойств определяет один из видов агентной архитектуры: *реактивную* (основанную на реакции агентов на воздействие окружающей среды), либо *делиберативную* (основанную на целях агента).

2.1.2. Реактивная архитектура

Общая структура простого реактивного агента представлена на [рис. 2.2](#). Реактивные агенты не имеют единого символьного представления об окружающей среде. Любые действия подобных агентов основываются на правилах вида «условие—действие» (продукционная модель¹). Базовая идея заключается в том, что интеллект агента является результатом его взаимодействия со средой, в которой он существует, т. е. возникает как композиция простых поведенческих схем, структурированных некоторым образом [31].

¹ Модель представления знаний, основанная на правилах вида «Если (*условие*), то (*действие*)». В общем случае продукционная модель может быть задана следующим образом:

$$i = \langle S, L, A \rightarrow B, Q \rangle, \text{ где} \quad (2.1)$$

<i>S</i>	описание класса ситуаций,
<i>L</i>	условие, при котором продукция активизируется,
<i>A → B</i>	ядро продукции,
<i>Q</i>	постусловие продукционного правила.

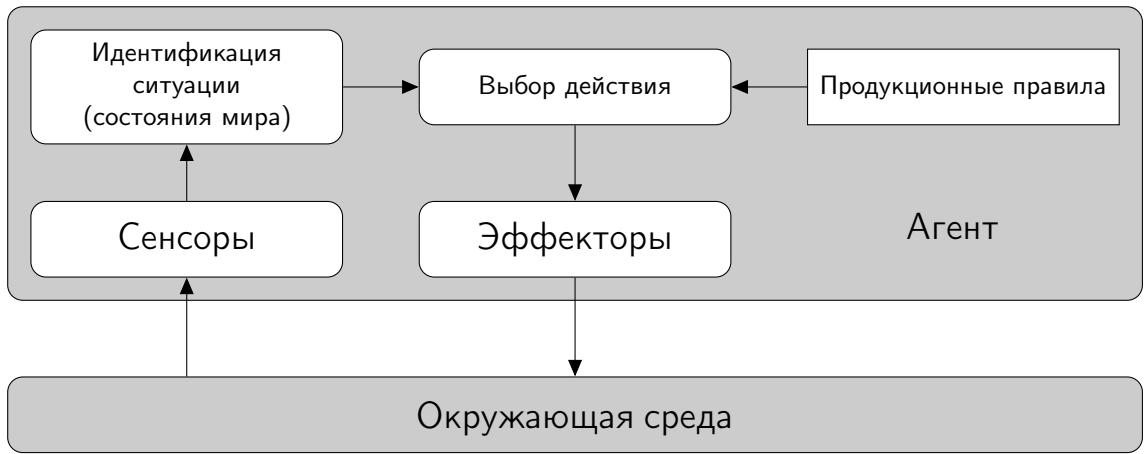


Рис. 2.2. Архитектура простого реактивного агента

Архитектура реактивного агента строится на базе множества вариантов поведения («модулей поведения»), решающих некоторое множество задач без явного абстрактного логического вывода и символьного представления знаний [32].

К основным недостаткам реактивной архитектуры можно отнести:

- Необходимость полного ситуационного определения всех возможных действий агентов.
- Сложность создания обучающихся агентов.
- Сложность в проектировании агентов с многочисленными вариантами поведения (динамическим взаимодействием).

По мнению автора, несмотря на простоту и вычислительную разрешимость, в чистом виде данная архитектура не может быть использована при создании многоагентной системы технологического назначения. Учитывая хорошую проработку экспертных модулей уже много лет используемых для создания интеллектуальных АСТПП, отказ от символьного представления знаний и логического вывода нежелателен, а отсутствие единой модели среды при проектировании интеграционного окружения просто недопустимо.

2.1.3. Архитектура, управляемая целями

Архитектура, управляемая целями или архитектура *Убеждение–Желание–Намерение* (Belief–Desire–Intention – BDI) является наиболее перспективным видом делиберативной² архитектуры построения МАС. Данная архитектура, в первую очередь обеспечивает агенту механизм перераспределения времени между выбором плана действий и непосредственно выполнением данных действий, при этом само планирование остаётся за рамками рассматриваемой модели. Таким образом архитектура BDI должна моделировать «практические рассуждения» человека в тех ситуациях, в которых решения приходится принимать ИА [34]. Следовательно, данная архитектура во многом строится по аналогии с процессами рассуждений и принятия решений специалистом. Структура BDI-агента представлена на рис. 2.3.

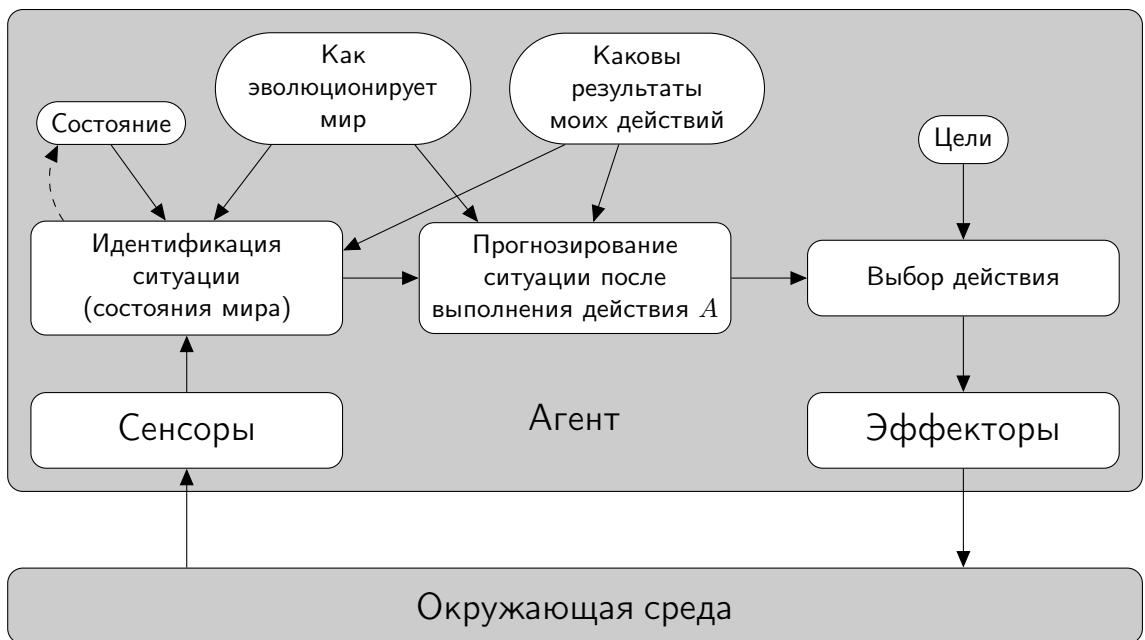


Рис. 2.3. Архитектура агента, управляемого целями

² От английского *deliberate* — тщательно продумывать. Впервые термин был применён Майклом Генесеретом (Michael R. Genesereth) в работе [33].

Подобное интеллектуальное поведение требует, чтобы BDI-агент обладал необходимыми знаниями, информацией о среде (убеждениями), а также мощными механизмами рассуждений о различных компонентах модели интеграционной технологической среды, которые позволяют ему динамически формировать своё поведение в соответствии с его базой знаний, намерениями и множеством целей. Формальные модели знаний, убеждений, а также соответствующие механизмы рассуждений строятся на основе логических языков [35].

Агентные убеждения соответствуют информации агента о мире и могут быть неполными и некорректными. Цели (намерения) агентов обычно соответствуют задачам, назначенным данным агентам в процессе проектирования. Агенты не могут достичь всех своих целей, даже если они непротиворечивы, поэтому должны зафиксировать некоторое множество реальных целей и передать ресурсы для их достижения.

События, воспринимаемые агентом, помещаются в очередь событий. Внутренний интерпретатор агента непрерывно выполняет следующий цикл [36]:

1. просматривает многоагентную среду и своё внутреннее состояние, на основании полученных данных изменяет очерёдность событий;
2. генерирует новые возможные желания (задачи), находя те планы, чьи триггеры событий включены;
3. выбирает из этого множества планов один для выполнения;
4. помещает желаемое значение в существующий или новый стек, в соответствии с тем, имеется или нет подцель;
5. выбирает стек намерений, читает план, находящийся в вершине стека и выполняет следующий шаг из этого плана; если шаг есть действие — выполняет его, если это подцель — посылает эту подцель в очередь событий;
6. возвращается к шагу 1.

Внутреннее поведение агентов, построенных в соответствии с данной архитектурой практически полностью соответствует поведению специалистов в процессе интеллектуального поиска при проектировании ТП в условиях автоматизации, что несомненно позволяет использовать её при проектировании агентов многоагентной технологической системы. Тем не менее, архитектура BDI имеет и ряд недостатков:

1. Сложность создания полной и точной модели окружающей среды (может быть уменьшена за счёт следованию принципу стандартизации при построении автоматизированных систем технологической подготовки производства ([разд. 1.2](#))).
2. Возможность зацикливания в процессе логического вывода.
3. Отсутствие способности агентов к анализу собственных действий и самообучению.

2.1.4. Гибридная архитектура

На основании всего вышесказанного можно сделать вывод о том, что наиболее предпочтительной агентной архитектурой при проектировании многоагентной системы технологического назначения должна стать архитектура, объединяющая в себе достоинства обоих подходов, т. е. *гибридная архитектура* ([рис. 2.4](#)). При проектировании производственных и технологических многоагентных систем именно эта архитектура является наиболее востребованной.

Гибридная архитектура позволяет строить агенты из двух модулей:

- BDI-модуля, содержащего символьную модель мира для принятия глобальных решений.
- Реактивного модуля для реагирования на происходящие в системе события.

Полученная в результате архитектура ([рис. 2.4](#)) является многоуровневой, т. е. подсистема контроля агента в ней состоит из двух уровней,

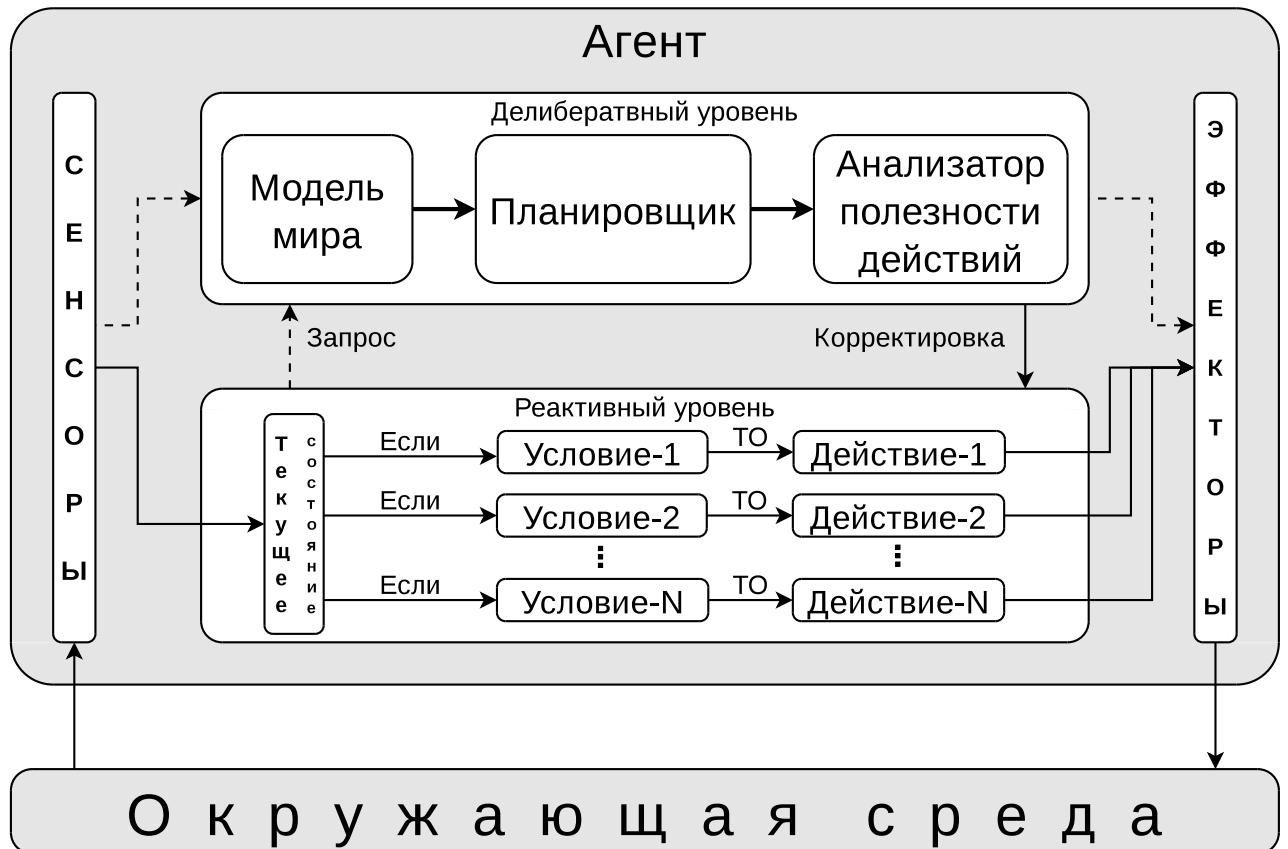


Рис. 2.4. Агент с гибридной архитектурой

при этом каждый вышележащий уровень работает с менее формализованной информацией.

К сожалению, и у гибридной архитектуры есть один ключевой недостаток — сложность организации взаимодействия между разными уровнями каждого агента. Следовательно, реализация многоагентной системы из агентов с подобной архитектурой — достаточно нетривиальная задача, требующая использования специализированных инструментальных средств разработки, подробнее описанных в [ГЛ. 3](#).

2.2. Описание математической модели функционирования многоагентных систем

2.2.1. Многоагентные среды

Общие положения

Автор считает, что следует различать понятия многоагентной среды (в рассматриваемой предметной области — интеграционной технологической среды) и многоагентной системы, представляя первую в качестве некоторого абстрактного фундамента второй. Многоагентная среда (МС) определяется унифицированной математической моделью, позволяющей в дальнейшем перейти к рассмотрению холонических структур ([разд. 2.3.1](#)). Унификация достигается за счёт единобразности определений, позволяющей на основе информации о состоянии агента делать выводы о состоянии среды и наоборот.

Впервые подобная модель была описана в работе [37]. В этом разделе автором будет показано, что любая среда, содержащая множество агентов может быть изоморфно спроектирована на среду, в которой явно представлен всего один агент, в то время, как остальные агенты находятся за её пределами. Также будет показано как на основе заданной МС построить изоморфную ей среду, где группа агентов будет объединена для создания единого холонического агента и как провести холоническую декомпозицию (см. принцип декомпозиции, [разд. 1.2](#)), т. е. разделить единого агента на группу холонических агентов [38].

Введём понятие многоагентная среда. *Многоагентная среда* есть кортеж $(\mathcal{A}, \mathcal{E}, \Pi, \Delta)$, где $\mathcal{A} = \{\alpha_1, \dots, \alpha_n\}$ — множество всех агентов. Каждый агент α_i представляет собой кортеж (S_i, P_i, A_i, ϕ_i) множества возможных состояний S_i , множества объектов восприятия (перцепций) P_i , множества действий A_i и агентной функции $\phi_i: S_i \times P_i \rightarrow S_i \times A_i$. \mathcal{E} — множество

состояний среды. $\Pi: \mathcal{E} \rightarrow (P_1 \times \dots \times P_n)$ — функция восприятия, $\Delta: \mathcal{E} \times (A_1 \times \dots \times A_n) \rightarrow \mathcal{E}$ — функция среды.

Предполагается, что существует некоторая дискретная временная шкала, где временной шаг задаётся переходом от одной точки шкалы к другой. Любой агент α_i для всех состояний среды $e \in \mathcal{E}$ и всех состояний агентов $(s_1, \dots, s_n) \in S_1 \times \dots \times S_n$ на каждом шаге вычисления через функцию восприятия получает свой локальный объект восприятия $\Pi^i(e)$. Агент рассчитывает своё действие $a_i = \phi_i^2(s_i, \Pi^i(e))$ и своё новое состояние $s'_i = \phi_i^1(s_i, \Pi^i(e))$ на основании текущего состояния s_i и своего восприятия этого состояния,³ т. е. состояние среды меняется под действием агентов.

$$e' = \Delta(e, a_1, \dots, a_n) \quad (2.2)$$

определяет преемственное состояние среды, а

$$s'_i = \phi_i^1(s_i, \Pi^i(e)) \quad (2.3)$$

задаёт преемственное состояние агентов для всех i . Переходная функция состояния $\bar{\Delta}: \mathcal{E} \times S_1 \times \dots \times S_n \rightarrow \mathcal{E} \times S_1 \times \dots \times S_n$, определённая как $\bar{\Delta}(e, s_1, \dots, s_n) = (e', s'_1, \dots, s'_n)$, объединяет состояния агентов и состояния среды. Следовательно, функция восприятия, агентная функция и функция среды являются частями переходной функции $\bar{\Delta}$.

Две МС $(\mathcal{A}, \mathcal{E}, \Pi, \Delta)$ и $(\mathcal{A}', \mathcal{E}', \Pi', \Delta')$ изоморфны, если существует биективная функция $\Psi: \mathcal{E} \times S_1 \times \dots \times S_n \rightarrow \mathcal{E}' \times S'_1 \times \dots \times S'_n$ такая, что для всех $(e, s_1, \dots, s_n) \in \mathcal{E} \times S_1 \times \dots \times S_n$

$$\bar{\Delta}'(\Psi(e, s_1, \dots, s_n)) = \Psi(\bar{\Delta}(e, s_1, \dots, s_n)) \quad (2.4)$$

Следует обратить внимание на то, что у любой МС есть две специальные конфигурации: первая — среда без агентов, в которой все изменения состояния

³ Верхний индекс обозначает проекционную функцию Клини, например, $\Pi^i(e)$ — это P_i в области значений (P_1, \dots, P_n) функции Π .

кодируются функцией среды Δ ; вторая — МС с единственным неизменным состоянием и одним агентом, все изменения состояния которого кодируются агентной функцией ϕ . Подобная формализация позволяет редуцировать МС, содержащую несколько агентов до одноагентного случая, представляя всех агентов, кроме одного, в качестве субъектов среды.

На [рис. 2.5](#) представлено интуитивное представление подобной конструкции, которое будет явно декларировано ниже.

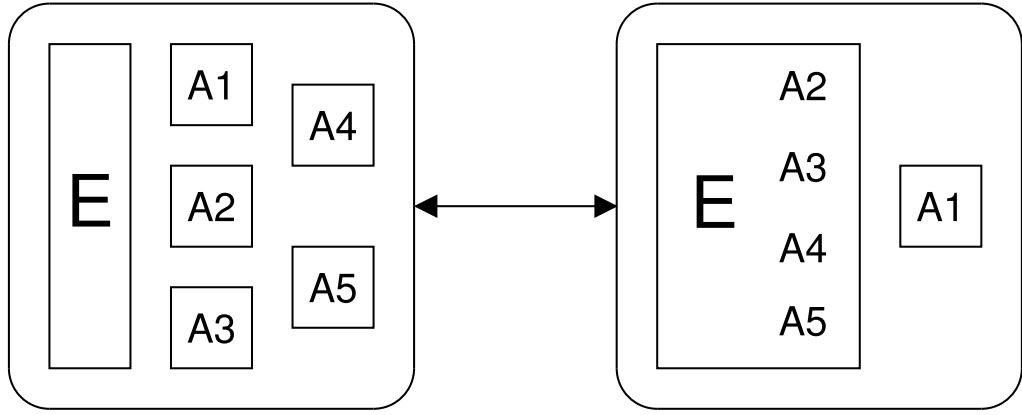


Рис. 2.5. Преобразование многоагентной среды в одноагентную

Если $E = (\{\alpha_1, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi, \Delta)$ — многоагентная среда, то для каждого $i \leq n$ существует изоморфная многоагентная среда $(\{\alpha_i\}, \mathcal{E}', \Pi', \Delta')$. Не нарушая общности рассуждения, возьмём $i = 1$. Создадим среду $E' = (\{\alpha_i\}, \mathcal{E}', \Pi', \Delta')$ такую, что $\mathcal{E}' = \mathcal{E} \times S_2 \times \dots \times S_n$, $\Pi' = \Pi^1$, для всех $(e, s_2, \dots, s_n) \in \mathcal{E}'$ и $a_1 \in A_1$ функция среды $\Delta': \mathcal{E}' \times A_1 \rightarrow \mathcal{E}'$ задаётся как:

$$\Delta'((e, s_2, \dots, s_n), a_1) = (e', s'_2, \dots, s'_n), \quad (2.5)$$

где $e' = \Delta(e, a_1, \phi_2^2(s_2, \Pi^2(e)), \dots, \phi_n^2(s_n, \Pi^n(e)))$ — преемственное состояние в E для a_1 и остальных действий агентов $\phi_i^2(s_i, \Pi^i(e))$. $s'_i = \phi_i^1(s_i, \Pi^i(e))$ — преемственное состояние s_i в E для $2 \leq i \leq n$. Из чего непосредственно и следует свойство изоморфизма.

Также необходимо ввести понятия холонического объединения и декомпозиции (подробнее о холоническом подходе см. разд. 2.3), а также показать, как объединить множество агентов в холон (рис. 2.6).

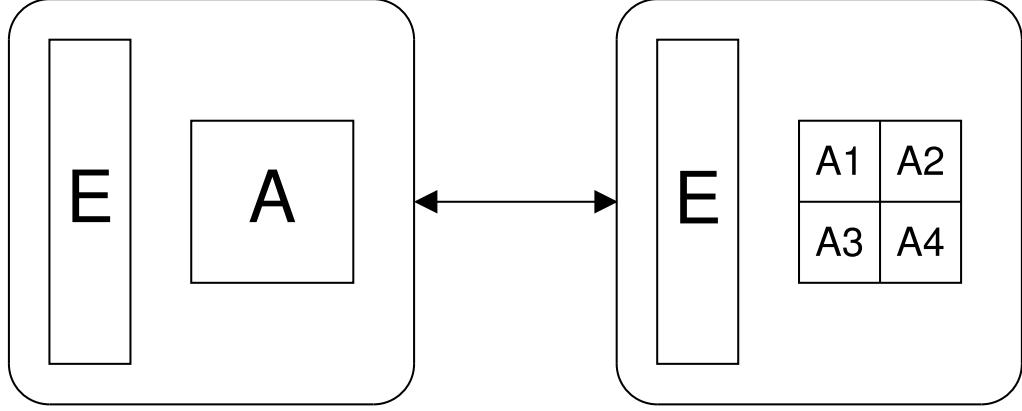


Рис. 2.6. Холоническое объединение

Рассмотрим две изоморфные МС: $(\{\alpha_1, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi, \Delta)$ и $(\{\alpha_1, \dots, \alpha_{i-1}, \alpha_{i,1}, \dots, \alpha_{i,m}, \alpha_{i+1}, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi', \Delta')$, где α_i есть холоническое объединение $(\alpha_{i,1}, \dots, \alpha_{i,m})$. Для любой МС $(\{\alpha_1, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi, \Delta)$ и $k \leq n$ можно создать изоморфное многоагентную среду $(\{\alpha', \alpha_{k+1}, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi', \Delta')$, где α' есть холоническое объединение агентов $\alpha_1, \dots, \alpha_k$.

Создадим среду $(\{\alpha', \alpha_{k+1}, \dots, \alpha_n\}, \mathcal{E}, \Pi', \Delta')$ с агентом $\alpha' = (S', P', A', \phi')$, который эмулирует агентов $\alpha_1, \dots, \alpha_k$ и адаптируем функцию восприятия и функцию среды следующим образом: $S' = (S_1 \times \dots \times S_k)$, $P' = (P_1 \times \dots \times P_k)$, $A' = (A_1 \times \dots \times A_k)$, в то время как для всех $s' = (s_1, \dots, s_k) \in S'$ и $p' = (p_1, \dots, p_k) \in P'$ агентная функция будет определяться как:

$$\phi'(s', p') = ((\phi_1^1(s_1, p_1), \dots, \phi_k^1(s_k, p_k)), (\phi_1^2(p_1, s_1), \dots, \phi_k^2(p_k, s_k))), \quad (2.6)$$

где первая (вторая) валентность ϕ' есть кортеж первых (вторых) валентностей составных агентных функций. Кроме того, можно определить функцию восприятия $\Pi': \mathcal{E} \rightarrow (P', P_{k+1}, \dots, P_n)$ для всех $e \in \mathcal{E}$ следующим образом:

$$\Pi'(e) = ((\Pi^1(e), \dots, \Pi^k(e)), \Pi^{k+1}(e), \dots, \Pi^n(e)) \quad (2.7)$$

В данном случае восприятие агента α' состоит из восприятия агентов $\alpha_1 \dots \alpha_k$. Наконец, функция окружения $\Delta': \mathcal{E} \times A' \times A_{k+1} \times \dots \times A_n$ определяется как:

$$\Delta'(e, a', a_{k+1}, \dots, a_n) = \Delta(e, a_1, \dots, a_n) \quad (2.8)$$

для всех $e \in \mathcal{E}$, $a' = (a_1, \dots, a_k) \in A'$, $a_{k+1}, \dots, a_n \in A_n$. Из чего непосредственно и следует возможность холонического объединения и декомпозиции, что позволяет представлять множество агентов в виде одного суперхолона и редуцировать суперхолон до одноагентного состояния.

Алгебраические свойства операции холонического объединения

Основная идея холонического объединения заключается в возможности *слияния* нескольких субхолонов в один суперхолон, который можно представить с помощью операции последовательного выполнения (композиции):

$$(H_1 \otimes H_2), \quad (2.9)$$

где каждый из холонов H_1 и H_2 связан с некоторой агентной функцией $\phi_i: S_i \times P_i \rightarrow S_i \times A_i$, $i = 1, 2$.

Пусть I — единичный холон, дающий тождественное отображение, т. е.:

$$\forall H: I \otimes H = H \otimes I = H \quad (2.10)$$

Операция холонического объединения ассоциативна, т. е. $\forall H_1, H_2, H_3$:

$$(H_1 \otimes H_2) \otimes H_3 = H_1 \otimes (H_2 \otimes H_3) \quad (2.11)$$

Данное утверждение следует непосредственно из определений состояния среды и того факта, что прямое произведение, семантика которого используется, ассоциативно по определению. Можно сделать вывод, что (H_i, I, \otimes) — моноид. Также следует отметить, что операция холонического объединения

коммутативна, т. е.:

$$H_1 \otimes H_2 = H_2 \otimes H_1, \quad (2.12)$$

но не обладает свойством идемпотентности, т. е.:

$$H \otimes H \neq H \quad (2.13)$$

Последнее положение легко доказывается на основании представления состояния среды в виде кортежа (s, s) , отличного от единичного состояния s , иными словами, два технологических объекта (в данном случае, холона технологических объектов), будучи объединены в один, приобретают новые свойства. Из этого следует, что используемая для определения многоагентной технологической среды алгебраическая структура (H_i, I, \otimes) есть моноид Абеля, неидемпотентная по определению.

2.2.2. Многоагентные системы

Общие положения

Многоагентная система (MAC) — вычислительная система, в которой два или более агента (холона) взаимодействуют (сотрудничая, соперничая или комбинируя первое и второе), чтобы достичь определённых индивидуальных или коллективных целей, находящихся за пределами индивидуальных способностей и знаний каждого агента.

Теория многоагентных систем занимается исследованием координации взаимодействия группы автономных интеллектуальных агентов (существующей, либо вновь созданной). Анализируется индивидуальное поведение каждого агента и его вклад в поведение системы в целом. Основными направлениями исследований являются модели поведения агентов внутри MAC, стратегии сотрудничества и кооперации, интеллектуальное посредничество,

задачи оптимизации производительности, самообучение, формирование коалиций и т. д.

Таким образом, МАС является программной технологией общего назначения, базирующейся на фундаментальных исследованиях автономного поведения, интеллектуальной кооперации, теории формирования групп и др. Эта технология находит самое широкое применение в тех областях, в которых требуется взаимодействие некоторых сущностей в сложной гетерогенной среде, следовательно может быть применена для совершенствования механизмов взаимодействия программных средств в рамках комплексной автоматизации технологической подготовки производства.

Существует несколько математических моделей, описывающих многоагентные системы. Наиболее полная из них описана в работах Майкла Вулдриджа⁴ [30, 38, 40, 41]. В данной модели многоагентная среда никак не отделяется от многоагентной системы, являясь её неотъемлемой частью. Автором же будет рассмотрена более простая модель, впервые предложенная в работе [42], и лучше вписывающаяся в предлагаемую концепцию, где МС является абстрактным фундаментом, а МАС — коммуникационной надстройкой.

Фундаментальное определение многоагентных систем

Для любой программной системы принято отделять её статическое определение (технические требования) от динамического экземпляра времени исполнения (runtime instance). В то время как концепции и теории описания технических требований к программному обеспечению достаточно хорошо описаны и документированы, методы описания и анализа

⁴ Очень интересная математическая модель многоагентных систем представлена в работе [39], в ней МАС описывается с помощью теории формальных языков и грамматик. В силу своей специфики данная работа рассматриваться не будет.

динамического поведения программных систем всё ещё плохо изучены. Особенно остро эта проблема проявляется в отношении многоагентных систем, в которых самоорганизация в процессе исполнения является ключевым аспектом. Это позволяет выделить многоагентные системы в отдельный класс, для которого неприменимы традиционные парадигмы разработки программного обеспечения.

Предположим, что есть некоторая сущность, позволяющая агентам самостоятельно изменять свою структуру (самоорганизовываться). Например, общеизвестные стандарты FIPA ([разд. 3.1.4](#)) описывают именно такую агентную модель. В спецификациях FIPA определена *Агентная служба каталога* (Agent Directory Service — ADS), позволяющая агентам взаимодействовать друг с другом. Данная служба обязана предоставлять агентам как минимум сервис «*белых страниц*», где агенты могут узнавать адреса других агентов. Дополнительно у ADS есть сервис «*жёлтых страниц*», хранящий информацию о всех службах, предоставляемых участниками многоагентной системы. В проектируемой системе службами (агентными сервисами) являются средства информационного обеспечения АСТПП (подробнее см. [разд. 2.2.3](#)).

Для описания многоагентной системы в рассматриваемой предметной области определяется множество агентов-прототипов, созданных в соответствии с принципами организации многоагентных сред. Следовательно, можно дать следующее статическое определение многоагентной системы:

$$\mathcal{MAS}_{prot} = (\mathcal{A}_{prot}, ADS), \text{ где} \quad (2.14)$$

- | | |
|----------------------|---|
| \mathcal{A}_{prot} | множество агентов-прототипов $\{A^1, \dots, A^n\}$, $n \in \mathbb{N}$, экземпляры которых могут быть динамически включены в систему. |
| ADS | специализированный агент-прототип, реализующий агентную службу каталога. |

Объекты конечного множества (2.14) формируют МАС в определённой предметной области. Процесс решения любой задачи в рамках МАС начинается с инициализации одного из агентов системы:

$$\begin{aligned}\mathcal{MAS}_{init} &= (\mathcal{A}_{init}, ADS_{init}), \text{ где} \\ \mathcal{A}_{init} &= \{A_1^1, \dots, A_{k_1}^1, \dots, A_1^n, \dots, A_{k_n}^n\}, k_1, \dots, k_n \in \mathbb{N} \text{ и} \\ \forall A_j^i \in \mathcal{A}_{init} : & A^i \triangleright A_j^i \wedge A^i \in \mathcal{A}_{prot}.\end{aligned}\quad (2.15)$$

Выражение $A^i \triangleright A_j^i$ (читается « A_j^i — экземпляр A^i ») показывает, что A_i^j является экземпляром агента-прототипа A_i . Агент A_i^j наследует поведение и все изначальные знания агента-прототипа, а также может обладать некоторыми дополнительными свойствами или знаниями (например, уникальным идентификатором, позволяющим другим агентам многоагентной системы взаимодействовать с ним).

Окружение МАС открыто, поэтому можно предположить, что ADS_{init} представляет некоторый существующий каталог ADS , который находился в состоянии ADS_{init} в то время, когда был запущен первый агент. Продолжая эту линию рассуждения, можно также предположить, что не все агенты из множества A_{init} были разработаны программистами, некоторые из них уже существовали в обозначенной выше открытом окружении. На следующем этапе рассматриваемая модель может быть дополнена множеством подобных открытых агентов $\mathcal{A}_{open} = \{A_1^1, \dots, A_{k_1}^1, \dots, A_1^m, \dots, A_{k_n}^m\}, 1 \leq m < n$. Поэтому описанная спецификация агентов-прототипов, вероятно, является неполной в том смысле, что программисту, разрабатывающему \mathcal{A}_{prot} будет нужна информация только о $\{A^1, \dots, A^m\}$, остальные же агенты множества \mathcal{A}_{open} просто будут пользоваться сервисами этих агентов.

Из \mathcal{MAS}_{init} можно вывести определение динамической среды \mathcal{MAS}_t :

$$\begin{aligned} \mathcal{MAS}_t &= (\mathcal{A}_t, ADS_t), \text{ где} \\ \mathcal{A}_t &= \{A_1^{1,t}, \dots, A_{l_1}^{1,t}, \dots, A_1^{n,t}, \dots, A_{l_n}^{n,t}\}, l_1, \dots, l_n \in \mathbb{N} \text{ и} \\ \forall A_j^{i,t} \in \mathcal{A}_t : & A^i \blacktriangleright A_j^{i,t} \wedge A^i \in A_{prot}. \end{aligned} \quad (2.16)$$

Операция \blacktriangleright (читается «*преобразуется в*»), являющаяся сокращённой записью выражения $\langle \triangleright \rangle \circ \langle \rightsquigarrow^* \rangle$ и означающая, что мы имеем $A^i \triangleright A_j^i$, где $A_j^i \in \mathcal{A}_{init}$ и $A_j^i \rightsquigarrow^* A_j^{i,t}$, где \rightsquigarrow^* обозначает, что преобразование A_j^i происходит за один шаг вычисления.

Работа МАС базируется на взаимодействии агентов. В систему в любое время могут быть введены новые агенты, а старые убраны из неё. Каждый агент имеет уникальный адрес, который может быть зарегистрирован агентом ADS и стать доступным для всех агентов МАС. Адрес агента ADS известен всем агентам изначально.

2.2.3. Абстрактные ресурсы и их роль в МАС

Общие положения

Концепция *абстрактных ресурсов* является часто используемым обобщением в теории информации, где под ресурсами обычно подразумеваются процессорное время и объём используемой памяти. Для МАС термин абстрактный ресурс используется для обозначения *любых инструментов и средств многоагентного окружения, которые помогают агенту достичь наивысшей полезности* [37, 38]. Ресурсы (например, информация, восприятие, умение) могут усовершенствовать возможности агента, а их отсутствие — существенно ограничить их. Это понятие включает в себя не только такие «классические» ресурсы, как пространство и время, но и, например, информацию, восприятие или другие средства и умения агента. Управление ресурсами

осуществляется с помощью традиционного механизма, именуемого *семафором*. Архитектура семафора предполагает, что только один агент может обладать ресурсом, позволяющим ему действовать (участвовать в процессе вычисления).

Для суперхолона умения и возможности его субхолонов являются абстрактными ресурсами. Отсюда следует, что в холоническом сообществе абстрактными ресурсами могут быть также умения *субагентов*, из которых состоит холон, *количество агентов* (т. е. субсубхолонов), выполняющих конкретные задачи, *различные коммуникационные протоколы* и т. д.

Ресурсы, выделяемые суперхолону, могут быть реструктурированы (разделены на небольшие части) и перераспределены между его субхолонами. Данное распределение можно рассматривать как некоторую «директиву», определяющую дальнейшее поведение субхолонов.

Формальное определение ресурсов

Каждому состоянию МАС необходимо присвоить фиксированные значения, определяющие, что для агентов внутри МАС некоторые состояния более предпочтительны, чем другие. От того, как будет рассчитано данное вспомогательное значение (именуемое *функцией полезности*) для каждого конкретного агента, зависят его локальные перспективы развития, а следовательно, это значение субъективно и, возможно, даже ошибочно.

Как было показано выше, мы можем редуцировать многоагентную среду до одноагентного состояния. Следовательно, для определения функции полезности достаточно рассмотреть одноагентное окружение $E = (E_1, \dots, E_n)$ с агентом $\alpha = (S, P, A, \phi)$.

Функция полезности есть отображение $u: E \times S \rightarrow \mathbb{R}$, где $u(e)$ выражает значение полезности действия агента α , находящегося в ситуации e . Ранее,

в разделе 2.2.1, состояние среды было задано в виде кортежа независимых подсостояний. Представляя ресурсы как часть МАС, можно идентифицировать определённые подмножества подсостояний как ресурсы.

Ресурсы, являющиеся частью МАС, позволяют агенту достичь состояния, когда его полезность станет выше. В частности, нас интересует последовательность действий способствующая достижению наивысшей полезности, и мы ищем ресурсы, которые необходимы для успешного выполнения этой последовательности (рис. 2.7). Далее будет рассмотрен положительный случай (важные ресурсы доступны); негативный случай (ресурсы не доступны) задан в скобках.

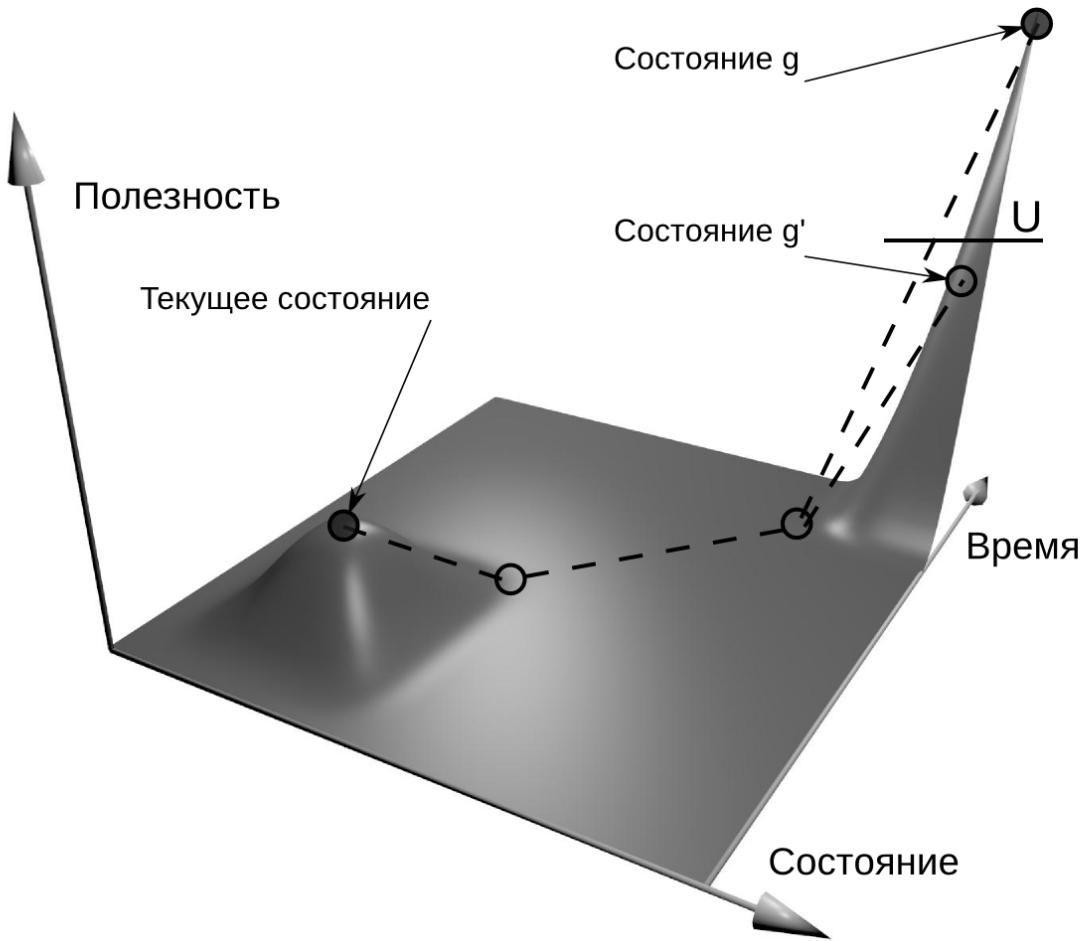


Рис. 2.7. Значение полезности для различных состояний среды

Пусть $e = (e_1, \dots, e_i, \dots, e_n, s) \in E \times S$ — состояние среды, а $(u: E \times S \rightarrow \mathbb{R})$ — функция полезности. Ресурс E_i является частью состояния среды $E_1 \times \dots \times E_n \times S$ по отношению к U , если:

- существует $U \in \mathbb{R}$ и $U > u(e)$;
- существует последовательность действий $a_1, \dots, a_n \in A^*$, которая переводит (не переводит) агента a из состояния e в состояние g с $u(g) \geq U$;
- существует другое состояние $e'_i \in E_i: e' = (e_1, \dots, e'_i, \dots, e_n, s)$, при котором агент a не сможет (сможет) перейти в состояние g' с $u(g') \geq U$ при той же последовательности действий.

2.3. Холонический подход к решению задачи

технологической подготовки сложных производств

Очевидно, что для построения полноценной многоагентной системы технологической подготовки приборостроительного производства недостаточно выбрать архитектуру агента и описать математическую модель его поведения в среде. Разрабатываемая МАС должна решать задачи в конкретной предметной области, где недостаточно формального определения её базовых компонентов — требуется детализация.

Всем известно, что любая технологическая система (особенно опирающаяся на достижения современных информационных технологий) является очень крупным и сложным объектом, плохо поддающимся управлению и прогнозированию. Кроме того, чтобы решать проблемы современного научноёмкого производства эта система должна удовлетворять таким фундаментальным требованиям как:⁵

⁵ Не следует путать данные требования с основными принципами разработки автоматизированных систем технологической подготовки производства, описанные в [разд. 1.2](#), т. к. рассматриваемые требования относятся ко всем этапам проектирования технологии безотносительно степени их автоматизации.

- Внутрипроизводственная интеграция.
- Распределённое управление.
- Неоднородность технологической среды.
- Технологическая совместимость.
- Открытая и динамическая структура производства.
- Возможность работы в кооперативной среде.
- Эффективное взаимодействие персонала с современными программными и аппаратными средствами производства.
- Гибкость.
- Масштабируемость.
- Отказоустойчивость.

Существуют несколько парадигм организации технологической подготовки производств, удовлетворяющих всем этим требованиям. Две из них: *Распределенные интеллектуальные производственные системы* (Distributed Intelligent Manufacturing Systems – DIMS) и *Холонические производственные системы* (Holonic Manufacturing Systems – HMS) небезосновательно заслуживают особого внимания со стороны промышленности и науки [43].

В последнее время исследователи стали применять агентные технологии в самых разных областях промышленного производства начиная от производственной кооперации в рамках виртуальных предприятий [44, 45], управления внутри- и внешнепроизводственными цепочками поставок [46, 47], планирования производства и заканчивая управлением автоматическими складами, мобильными промышленными роботами [48, 49] и учётом запасов. Но основным приложением агентных технологий в промышленном производстве все же является использование гетерархической архитектуры в качестве парадигмы управления.

Гетерархическая система управления представляет собой плоскую структуру, состоящую из независимых сущностей (агентов). Эти агенты обычно предоставляют некоторые ресурсы и/или решают определённые задачи. Выбор конкретных ресурсов, необходимых для решения конкретных задач осуществляется на основе динамических рыночных механизмов. Такой подход позволяет создавать простые и отказоустойчивые системы, т. к. ни одному из агентов не требуется никакой априорной информации о других агентах. Как следствие, небольшие отклонения в работе любого из агентов могут быть легко исправлены.

Тем не менее, некоторые допущения, положенные в основу данной парадигмы не позволяют использовать её в технологической подготовке производства. Автономность агентов запрещает им пользоваться глобальными данными, без которых невозможно проектирование ТП. Таким образом, общая производительность системы сильно зависит от существующих правил взаимодействия агентов. Для решения этой проблемы в начале 90-х годов консорциум *Интеллектуальных Производственных Систем* (Intelligent Manufacturing Systems, IMS) [50, 51] инициировал ряд проектов, направленных на создание парадигмы «предприятий будущего». Одним из этих проектов были *Холонические производственные системы*, положения которой должны расширить возможности проектируемой интеграционной среды автоматизации технологической подготовки производства.

2.3.1. Холон

Термин *холон*, уже упоминавшийся в разд. 2.2.1 при описании математической модели многоагентной технологической среды, впервые был использован британским писателем и журналистом Артуром Кёстлером (Arthur Koestler) для объяснения эволюции биологических и социальных

систем. С одной стороны, эти системы создают устойчивые промежуточные формы, остающиеся самостоятельными в процессе своего развития [52]. С другой — в организации подобных систем очень трудно провести черту между «целым» (wholes) и «частями» (parts): почти всё целое может в тоже время быть и частью чего-то другого.

Эти наблюдения подтолкнули Кёстлера к созданию нового термина «холон», который представляет собой сочетание греческого слова «*holos*», означающего целое и суффикса «*on*», обычно использующегося в названиях частиц (например, *протон*, *нейтрон* и т. д.). Кёстлер отмечал, что в полностью независимых живых организмах и общественных организациях нет невзаимодействующих сущностей. Каждая уникальная единица, например клетка в организме или семья в обществе, состоит из более мелких единиц (плазмы и ядра, родителей и детей), в то же время являясь составной частью более крупной единицы (мышечной ткани или человеческого социума).

Основным достоинством холонических организаций, или *холархий*, является возможность создания очень сложных систем, которые, тем не менее, могут эффективно использовать ресурсы, имеют очень высокую устойчивость к помехам (как внутренним, так и внешним) и обладают способностью быстро адаптироваться к изменениям окружающей среды. Холоны в холархии могут динамически создавать и изменять иерархические связи. Более того, холоны могут участвовать в нескольких иерархиях одновременно. Холархии обладают свойством рекурсивности в том смысле, что холон может сам по себе быть холархией, которая действует как автономная и кооперативная единица в холархии более высокого порядка [53].

Высокая стабильность холонов и холархий основывается на их полной самостоятельности, а также умении решать свои проблемы без обращения за помощью к холонам высших уровней. Холоны могут получать их указания и, в определённой степени, контролироваться ими. Однако, полная

самостоятельность и автономность холонов позволяет им оставаться нечувствительными к возмущениям среды, а подчинённость вышестоящим холонам обеспечивает эффективную работу системы в целом [54–57].

2.3.2. Холонические производственные системы

Концепция *Холонических производственных систем* (Holonic Manufacturing Systems, HMS) была предложена японским исследователем Хироюки Суда (Hiroyuki Suda) в 1989 году [58]. В 1992 году несколько независимых команд отраслевых экспертов, учёных и инженеров приступили к разработке фреймворка⁶ для международного сотрудничества в области *Интеллектуальных Производственных Систем*. К февралю 1992 года было создано технико-экономическое обоснование проектируемого подхода, которое показало, что его использование позволит добиться значительных результатов за относительно короткие сроки.

Холонические производственные системы основываются на концепции «холонических систем» (разд. 2.3.1). Холоны в ХПС содействуют оператору, работающему с некоторым объектом технологического процесса, подбирая наиболее подходящие параметры, строя свои собственные стратегии и взаимодействуя с другими холонами. Программная реализация ХПС представляет производственную систему как единую среду, состоящую из автономных модулей (холонов) с децентрализованным управлением [59–62]. Основная цель подобной модели — получить преимущества, которые даёт холоническая структура живым организмам, а именно: гибкость, устойчивость к негативному воздействию среды и эффективное использование имеющихся ресурсов. Концепция ХПС сочетает в себе лучшие черты иерархических и гетерархиче-

⁶ англ. *framework*, син. каркас — специализированное программное обеспечение, позволяющее облегчить разработку и объединение разных слабосвязанных компонентов крупного программного проекта.

ской моделей, сохраняя стабильность иерархии, обеспечивая динамическую гибкость гетерархии (рис. 2.8).

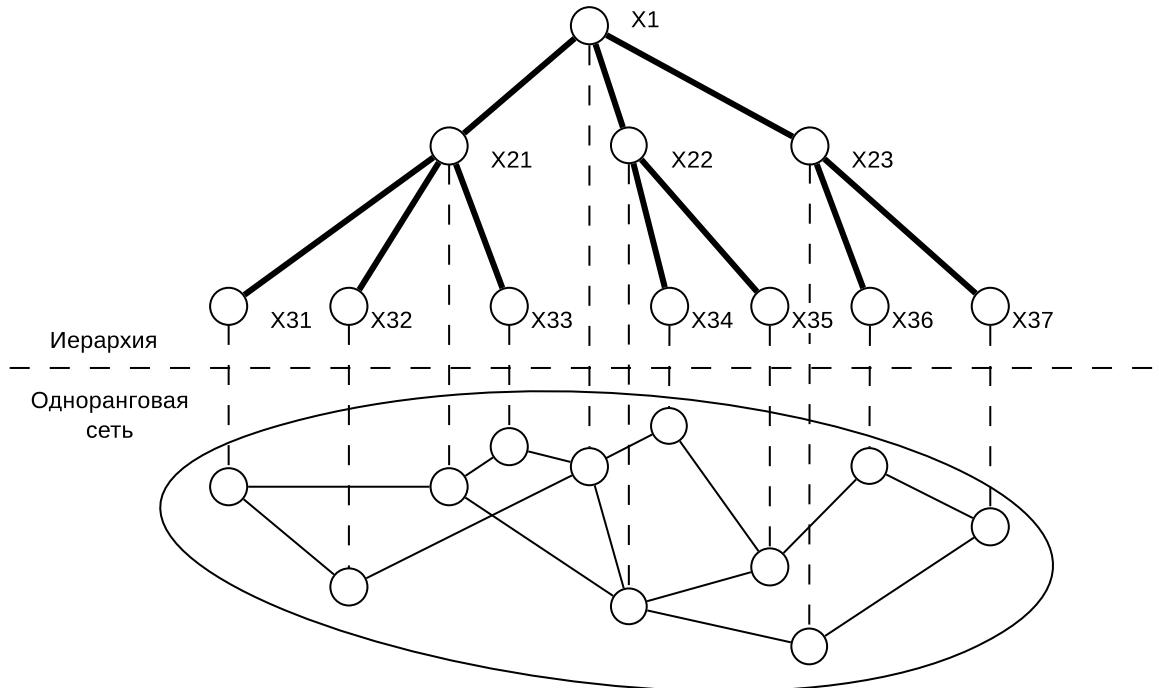


Рис. 2.8. Общая структура многоуровневой холонической системы

Последнее утверждение даёт возможность при необходимости на время отказаться от предложенной одноранговой модели взаимодействия агентов внутри проектируемой ИУП ТПП, вернувшись к классической иерархической модели, что позволит более гибко конфигурировать разрабатываемую систему, подстраивая его под нужды конкретной технологической задачи.

2.4. Выводы ко второй главе

1. Для создания полнофункциональной многоагентной системы интеграции средств автоматизации в рамках единой технологической среды необходимо спроектировать метамодель, включающую в себя описание архитектуры агентов и математической модели их взаимодействия внутри многоагентной системы.

2. Проведённые исследования показали, что на сегодняшний день существует всего две основные агентные архитектуры, используемые при построении адаптивных одноранговых агентных сетей: реактивная (основанная на продукционной модели поведения агентов) и делиберативная (основанная на целях агента и его восприятии модели окружающей среды).
3. Проведённый анализ достоинств и недостатков рассмотренных архитектур показал, что ни одна из них в чистом виде не может быть использована для построения многоагентной технологической системы — поэтому при проектировании должна быть использована гибридная двухуровневая схема построения агента, использующая разные подходы для решения разных задач интеграции АСТПП.
4. Функционирование и взаимодействие агентов в МАС, должно опираться на унифицированную математическую модель, представляющуюся совокупностью понятий многоагентной среды (описывающей поведение агентов в процессе решения поставленных им прикладных задач) и многоагентной системы, являющейся коммуникационной надстройкой многоагентной среды и обеспечивающей жизненный цикл агентов и их взаимодействие.
5. Для построения гибкой интеграционной системы автоматизации ТПП понятие агента должно быть расширено введением в него дополнительных функций, позволяющих ему участвовать не только в одноранговом взаимодействии в рамках интеграционной сети, но и в классических иерархических системах. Применение подобных агентов (также называемых холонами) позволит создать адаптивную систему, позволяющую при необходимости использовать не только методы многоагентного взаимодействия, но и классические централизованные системы управления технологическими данными и знаниями.

Глава 3

Программное и аппаратное обеспечение многоагентной системы технологического назначения

Процесс разработки интеллектуальной многоагентной системы с нуля — сложная и очень ответственная задача. Реализация полноценной МАС силами даже большого научного коллектива практически невозможна. Сложность обусловлена тем, что разрабатываемая система строится в рамках конкретной предметной области, следовательно, должна создаваться в первую очередь соответствующими специалистами, выполнение работ силами только профессиональных программистов сопряжено с трудностями непонимания ими основных целей разрабатываемой системы.

Решением данной проблемы является чёткое следование существующим стандартам и применение готовых инструментальных средств. Использование этих принципов позволит экспертам в заданной предметной области (в нашем случае технологической подготовке приборостроительного производства) сконцентрироваться на интеграции системы в существующую технологическую среду, оставив за скобками низкоуровневую архитектуру многоагентной системы.

Задача данной главы — показать как из существующих на сегодняшний день многочисленных инструментальных средств создать целостную программно-аппаратную среду, способную стать единым фундаментом для построения единой информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства.

3.1. Программное обеспечение МАС

Как было показано в гл. 2, для создания многоагентной системы необходимо как минимум:

1. Реализоватьprotoагента, т. е. агент-прототип, для которого не определена модель поведения и коммуникационные возможности.
2. Создать открытую среду, в которой могут существовать агенты.
3. Разработать протокол взаимодействия агентов, позволяющий в дальнейшем перестраивать МАС для решения конкретных задач.

По мнению автора, для того, чтобы связать воедино все эти три компонента в рамках рассматриваемой предметной области, также необходимо описать специализированный *символьный формат (язык)*¹ представления технологических данных и знаний, позволяющий создать формализованную основу для дальнейших разработок.

Традиционно в языках программирования сильны возражения против использования связей между модулями в виде символьных имён. За этим взглядом стоит не только стремление к эффективности, но и убеждённость в том, что имя всегда заменяет некоторый конкретный объект и имеет смысл лишь в связи с этим объектом. Этому подходу удобно следовать, пока мы остаёмся в пределах математических задач, на базе которых и выросли традиционные языки программирования, но реальные ситуации, возникающие за пределами таких задач, демонстрируют необходимость более широкого использования имён, в частности, установления связи между независимо построенными программными модулями путём использования одинаковых имён. Кроме того, представление информации в символьном виде даёт возмож-

¹ Впервые идея передачи информации в символьном виде были предложена Григорием Самуиловичем Цейтнином [63]. По существу, эта идея лежит в основе создания рассмотренной ниже теории ВСПД и представляет собой одну из первых предпосылок для эффективной организации МАС.

ность проводить логический анализ связей между различными объектами, что позволяет организовать соответствующий аппарат логического вывода, ориентированный именно на *символьное представление* [64].

3.1.1. Универсальный формат представления технологических данных и знаний

На сегодняшний день существует достаточное количество универсальных форматов сериализации данных и знаний. К наиболее распространённым можно отнести:

- *XML* – *eXtensible Markup Language* (расширяемый язык разметки).
- *JSON* – *JavaScript Object Notation* (объектная нотация языка JavaScript).
- *YAML* – *YAML Ain't Markup Language* (рекурсивный акроним, означающий «*YAML* — не язык разметки»).

Основным достоинством всех вышеперечисленных языков является их широкое распространение, что подразумевает большое количество готовых инструментальных средств, позволяющих упростить и стандартизовать работу проектируемой МАС. Тем не менее, у всех их есть и один существенный недостаток — все рассматриваемые форматы являются универсальными, т. е. дают возможность работать с данными в любых предметных областях. Поэтому эти форматы могут быть использованы только лишь в качестве контейнеров, способных упростить обработку, анализ, хранение и передачу структурированной текстовой информации, но не её семантическое представление. Последнее положение обосновывает необходимость поиска специализированного языка, учитывающего особенности рассматриваемой предметной области.

Проведённый анализ показал, что среди немногочисленных специализированных языков представления технологических данных и знаний наиболее целесообразно использовать язык, являющийся методологической основой

теории виртуального строкового пространства технологических данных (ВСПТД). Выбор обусловлен имеющимся положительным опытом применения ВСПТД для решения задач технологической подготовки производства,² простотой синтаксиса данного языка, а также возможностью единообразно представлять данные и знания в символьной форме, что является несомненным преимуществом при создании многоагентной системы технологического назначения.

Методология ВСПТД предполагает создание единой информационной среды описания технологических данных и знаний,³ основным структурным элементом которой является триплексная строка. Триплексная строка — это интеллектуальный объект с универсальным языком. С помощью триплексных строк можно описывать самые разные структуры данных и знаний.⁴ Машина логического вывода оперирует триплексными строками, опираясь на имеющиеся *факты* и пытается достичь поставленных перед ней *целей* [70].

Теория ВСПТД во многом обогнала своё время, и сейчас мы видим, что большинство положений, ставших основой ВСПТД, могут быть легко перенесены в современные условия, что позволит создать на его основе гибкую и легко масштабируемую многоагентную систему.

Рассмотрим основные положения теории ВСПТД более подробно, начав с описания трёх базовых понятий: *триплет*, *факт* и *цель*.

² Методология виртуального строкового пространства технологических данных была положена в основу системы автоматизированного проектирования технологических процессов «ТЕХКОМ», используемой ранее на многих отечественных предприятиях [65, 66].

³ Отсюда следует, что более корректно было бы обозначить рассматриваемую методологию как ВСПТДиЗ, т. е. Виртуальное Строковое Пространство Технологических Данных и Знаний, но термин уже устоялся, поэтому возможность работы не только с данными, но и со знаниями предполагается, но явно не декларируется.

⁴ Например, для представления параметризованной геометрической информации из CAD-систем, с последующей обработкой полученных параметров в АСТПП [67–69].



Рис. 3.1. Общая схема представления триплета

Триплет является специализированным символическим объектом, форма которого представлена на рис. 3.1. В данном случае, под объектом понимается определённая сущность (математическая абстракция), находящаяся в виртуальном пространстве (среде) и обладающая определённым состоянием и поведением, чётко выделяющимися на фоне среды и фоне своей собственной структуры, т. е. частей, из которых состоит рассматриваемый объект. Объект существует только внутри среды, являясь при этом внутренней границей этой среды. Объект и среда взаимодополняют друг друга.

Технологические объекты как понятия впервые рассмотрены в работе [71]. Теория ВСПТД вводит символическое представление этих понятий. Нетрудно заметить, что подобная организация триплексных строк позволяет легко оперировать с любыми технологическими объектами, как существующими, так и вновь создаваемыми. Указанный подход позволяет отказаться от необходимости создания всё новых и новых интерфейсов для обмена информацией, что, по мнению автора, является незаменимым свойством при проектировании открытых одноранговых систем интеграции.

Проектирование технологических процессов средствами ИУП ТПП со- пряжено с постоянной обработкой огромного количества разнородных данных, генерируемых структурными компонентами платформы. Часть данных попадает в систему в процессе диалога с пользователем (например, требуемые параметры материала или описание заготовки), часть выбирается из различных информационных баз данных, часть получаются расчётным путём и т. д. Следовательно, необходимо определить такую структуру данных и знаний, которая позволила бы осуществлять бесшовную интеграцию вычислительных

модулей и систем. Как уже было отмечено выше, в качестве подобной универсальной структуры в теории ВСПТД используется триплет. Рассмотрим варианты применения данной структуры более подробно.

Триплеты, описывающие данные, которыми информационно-управляющая платформа технологической подготовки производства оперирует в текущий момент, называются фактами.

$$\Phi = \langle Prefix, Name, Value \rangle, \quad (3.1)$$

где *Prefix* — префикс, *Name* — имя параметра, *Value* — значение параметра.

В представленном формальном описании префикс задаёт контекст параметра, т. е. указывает на конкретный объект в предметной области. Например, если **SIGMA** — имя параметра, обозначающая предел прочности описываемого объекта, то выражение **MT.SIGMA** будет обозначать предел прочности материала, в случае если **MT** — это префикс, указывающий на объект «материал». То есть **MT** — это множество всех технологических характеристик объекта «материал», а **MT.SIGMA** — один из элементов этого множества. Текстовые параметры объекта заключаются в апострофы, чтобы отличать их от числовых параметров, переносы строк внутри текстовых параметров интерпретируются как пробелы. Подобное представление фактов ВСПТД удобно для реализации продукционных правил вывода, а также сопутствующих пояснений. Помимо этого, для реализации функций нечёткой логики [72, 73] значение каждого факта может быть снабжено некоторым коэффициентом уверенности (см. ниже). Таким образом, формируется некоторое множество (пространство) фактов \mathcal{F} , которое в процессе работы ИУП ТПП размещается в ВСПТД [65]:

$$\mathcal{F} = \bigcup \Phi_i, \text{ где } \Phi_i \text{ — триплет } i\text{-го факта.} \quad (3.2)$$

В процессе взаимодействия компонентов информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства постоянно возникает необходимость получения новых фактов. Ранее неизвестные системе триплеты именуются целями. Префикс и имя триплета цели записываются точно также, как и в триплете факта, а вот «значение» должно быть задано по следующей формуле (схеме):

$$\text{Префикс.} \textbf{Имя} = \text{Заявка}; \quad (3.3)$$

Подобный триплет в теории виртуального строкового пространства технологических данных именуется «простой целью». Задача информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства — заменить заявку данного триплета на некоторое значение:

- либо используя информационно-поисковую систему;
- либо расчёты или логическим путём на основе уже имеющихся в системе фактов;
- либо с помощью лица, принимающего решение (ЛПР).

Получение фактов может быть как жёстко регламентировано, так и быть получено с помощью специальной управляющей структуры:

$$\Psi = \langle Prefix, Name, Mode, Number \rangle, \quad (3.4)$$

где *Prefix* — префикс, *Name* — имя параметра, *Mode* — способ достижения цели, *Number* — идентификатор исполняющей функции.

Очевидно, что представленная управляющая структура не всегда обладает исчерпывающей информацией о том, какие конкретно факты необходимы для корректного исполнения правил. Эти сведения предоставляют сами исполняющие правила в виде *трiplетов цели*. В качестве заявки триплету цели может быть передан специальный управляющий символ («:», двоеточие), произвольная информация (: любой-поддерживаемый-тип-данных),

либо пустое значение (что указывает на необязательность заполнения данного триплета, т. е. он относится к категории триплетов с необязательной целью). Управляющий символ «`:`» указывает на то, что рассматриваемый триплет является триплетом с обязательной целью и его заполнение в зависимости от контекста и уровня формализации должно быть произведено любым из трёх указанных выше способов. Если в качестве значения заявки триплету передано произвольное значение, это означает, что данный триплет будет заполнен без участия ЛПР, т. е. напрямую выбрано из виртуального строкового пространства технологических данных, а в случае его отсутствия — будет использоваться текст после управляющего символа «`:`». Например, триплет цели `$MT.SIGMA=:1000`; будет преобразован к виду триплета факта `$MT.SIGMA=1000`; и станет триплетом с наложенным значением. Таким образом, в процессе проектирования появляется множество целей \mathcal{C} :

$$\mathcal{C} = \bigcup \mathcal{C}_i, \text{ где } \bigcup \mathcal{C}_i \text{ — триплет } i\text{-й цели.} \quad (3.5)$$

Кроме того, может быть два типа сложных целей:

1. Объектная (структурированная) цель.
2. Составная цель.

Объектная (структурированная) цель ожидает получения всей информации по заданному объекту, в соответствии с его префиксом. Например, по заявке `$MT.=;` из виртуального строкового пространства технологических данных будет извлечена вся информация о текущем материале, т. е. множество фактов с префиксом `МТ.` Объектная цель обязательного типа (`($MT.=: ;)`) будет преобразована в множество простых обязательных целей согласно структуре заданного объекта. Составная цель может быть получена из некоторой фразы содержащей факты, цели, и объяснения. Например следующее выражение:

Листинг 3.1. Пример триплексной строки, описывающей переход

```
1 $L . WOB=019 ; "притереть" ; "поверхность"  
2 $L . KE =: ; "выдерживая требования"  
3 $D . TT =: ;
```

включает в себя факт, простые цели и объяснения. После заполнения всех целевых заявок будет получен текст перехода, готовый для передачи специализированному генератору отчётов.

В процессе проектирования триплеты группируются в *триплексные строки* и помещаются в виртуальное строковое пространство технологических данных. В дальнейшем под *триплексной строкой* будем подразумевать некоторое множество фактов и целей, объединённых одним ключом. А виртуальное строковое пространство технологических данных — это множество триплексных строк [67].

Описанный механизм позволяет в рамках рассматриваемой задачи работать со всеми основными типами и структурами данных (целыми и вещественными числами, строками, массивами, списками, кортежами, множествами, хэш-таблицами и др.), формировать на их основе более сложные структуры, например, графы или многосвязные списки. Также определены три базовые структуры представления знаний: *синтагмы*, *фреймы* и *продукционные правила*.

Синтагмы⁵

Синтагмы и синтагматические цепи относятся к классу логико-лингвистических методов представления знаний. Синтагма представляет собой выражение $A\rho B$, где A и B — некоторые понятия или объекты, а ρ — отношение между ними с квантификаторами, модификаторами, либо оценками.

⁵ Синтагма (др.-греч. *σύνταγμα*, букв. «сопорядок», от др.-греч. *σύν* «с» и др.-греч. *τάγμα* «порядок») — многозначный термин, который может быть переведён как классификация, систематизация, компоновка, расстановка.

Например, если если префикс L задаёт множество элементов обработки, а _PER_ обозначает отношение перпендикулярности, выражение:

`$L13 _PER_ $L8;$L7 _PER_ $L4;`

будет означать, что поверхность 13 перпендикулярна поверхности 8 и поверхность 7 перпендикулярна поверхности 4. Также в синтагму можно включать дополнительную информацию в виде смысловой оценки [74], значение которой определяется из контекста рассматриваемого отношения, поэтому выражение `$L5 _NEPER_ $L7 "<0.02"`; обозначает неперпендикулярность поверхности 5 к поверхности 7 не более, чем на 0.02.

Фреймы

Термин *фрейм* (от англ. *frame* — «каркас» или «рамка») впервые был предложен Марвином Минским [75, 76] в конце 70-х годов для обозначения структуры знаний, представляющий собой схему действий в реальной ситуации. Фрейм представляет собой комплексный пакет знаний, хранимый в человеческом сознании, либо в памяти компьютера. Каждый фрейм содержит отделения — *слоты*, в которых собраны атрибуты (характеристики) и соответствующие им значения. Например, абстрактный образ «*фрезерный станок*», будучи произнесённым вслух порождает у слушающих некоторый образ: «металлорежущий станок, главным движением которого является вращение неподвижно закреплённой в патроне фрезы, а обработка осуществляется за счёт подачи стола, на котором закреплена заготовка». Из данного описания ничего нельзя убрать, но в нём есть определённые отделения — *слоты*, в которых собраны атрибуты (характеристики) и соответствующие им значения, например «*главное движение*» или «*инструмент*».

В теории фреймов подобный образ называется фреймом фрезерного станка, фреймом также называется и формализованная модель для отображения

образа. Это самые простые фреймы, Минским также предложены и гораздо более сложные взаимозависимые структуры знаний, фреймы которых в своих слотах могут содержать другие фреймы и входить в состав более крупных фреймов. Программа, имеющие в своём распоряжении достаточное количество фреймов, может искать в предложении символы, совпадающие с теми, которые хранятся в имеющихся слотах, вовлекая в работу и все родственные фреймы. Таким образом, система может выводить знания, отсутствующие в явном виде в исходных данных.

Различают *фреймы-образцы* или *фреймы-прототипы*, хранящиеся в базе знаний, и *фреймы-экземпляры*, которые создаются для отображения реальных фактических ситуаций на основе поступающих данных. Рассматривая теорию фреймов как один из основополагающих методов представления знаний, в теории ВСПТД описан метод, позволяющий интегрировать технологические знания при взаимодействии различных элементов ТПП. За основу в этом механизме взято единое представление элементарных фактов и целей. То есть в качестве основной единицы представления фрейма-слота в теории ВСПТД предложен триплет. Можно выделить следующие основные группы представления технологических знаний в виде фреймов: фреймы-переходы и фреймы-операции, фреймы-формулы, фреймы-таблицы, фреймы-продукции, фреймы-терминалы, фреймы-документы, фреймы-объяснения и фреймы-запросы.

В данном перечне дополнительного объяснения требуют только *фреймы-терминалы*. Фрейм-терминал представляет собой триплексную строку, содержащую факты и цели. На их основании строится диалог с пользователем (форма), при этом факты описывают статические элементы формы, а цели — поля, которые пользователю необходимо заполнить.

Продукционные правила

Продукционные правила (продукции) представляют собой структуру представления знаний вида ЕСЛИ (Условие) ТО (Действие). Условия продукции включают в себя обычные функции сравнения текстовых и числовых величин, арифметические выражения и тригонометрические функции, а также предикаты ЕСТЬ и НЕТ, проверяющие соответственно наличие (отсутствие) указанного параметра в ВСПТД. Правила вывода разбиваются на группы по выполняемым функциям. Каждой группе присваивается постоянный номер, который используется управляющей структурой при определении последовательности их исполнения [67].

Каждая продукция может быть снабжена коэффициентом уверенности, т. е. априорной оценкой истинности того или иного результата (факта). Коэффициент уверенности представляет собой целое число в диапазоне от -100 до 100 (на самом деле от -1 до 1, но для удобства отображения все коэффициенты уверенности умножаются на 100). Здесь коэффициент уверенности 100 означает «совершенно точно, что...», -100 — «совершенно точно, что не...» (отрицательное значение коэффициента уверенности указывает на то, что данное правило опровергает сформулированное заключение), а 0 — «неизвестно» [70]. В случае конфликта, т. е. наличия в базе знаний двух продукции, описывающих суждения об одном и том же понятии, результирующий коэффициент уверенности $\mathcal{K}(X, Y)$ рассчитывается по следующей формуле:

$$\mathcal{K}(X, Y) = \begin{cases} (X + Y) - (X \cdot Y), & \text{при } X > 0 \text{ и } Y > 0 \\ (X + Y) + (X \cdot Y), & \text{при } X < 0 \text{ и } Y < 0 \\ \frac{X + Y}{1 - \min(|X|, |Y|)}, & \text{при } (X > 0 \text{ и } Y < 0) \text{ или } (X < 0 \text{ и } Y > 0) \\ X, & \text{при } X \neq 0 \text{ и } Y = 0 \\ Y, & \text{при } X = 0 \text{ и } Y \neq 0 \\ 0, & \text{при } X = 0 \text{ и } Y = 0 \end{cases}$$

Все базовые положения теории ВСПТД, представленные выше, могут быть использованы для создания универсального формата описания технологических данных и знаний. Подробное описание языка представления данных и знаний многоагентной информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства, представленное в расширенной форме Бэкуса-Наура представлено в [прил. А](#).

3.1.2. Реализацияprotoагента

Protoагент представляет собой автономный программный модуль⁶ (в общем случае экземпляр класса), обладающий уникальным идентификатором, набором слотов, в которые могут быть записаны транспортные адреса, а также контекстами поведения. Protoагент связан с определённым технологическим объектом (или пользователем) через внутренний интерфейс. Наличие контекста даёт возможность создавать распределённую сетевую структуру, в которой могут взаимодействовать подобные абстрактные агенты. Архитектура рассматриваемого *protoагента* представлена на [рис. 3.2](#).

Контекст, в котором существует protoагент может включать набор ассоциированных с ним поведенческих характеристик. Данные характеристики могут влиять на внутреннее поведение агента. Для разных контекстов будут определены разные модели поведения protoагента. Контексты могут быть упорядочены в иерархическую структуру, т. е. содержать подконтексты. Таким образом, контексты при необходимости могут быть разделены на компоненты, при этом членство в контекстах наследуется.

Protoагентом данная модель называется потому, что имеет лишь потенциальную возможность к взаимодействию в агентной среде, т. к. в ней,

⁶ В соответствии с ГОСТ 19781–90 [77], *программный модуль* (program module) — программа или функционально завершённый фрагмент программы, предназначенный для хранения, трансляции, объединения с другими программными модулями и загрузки в оперативную память.

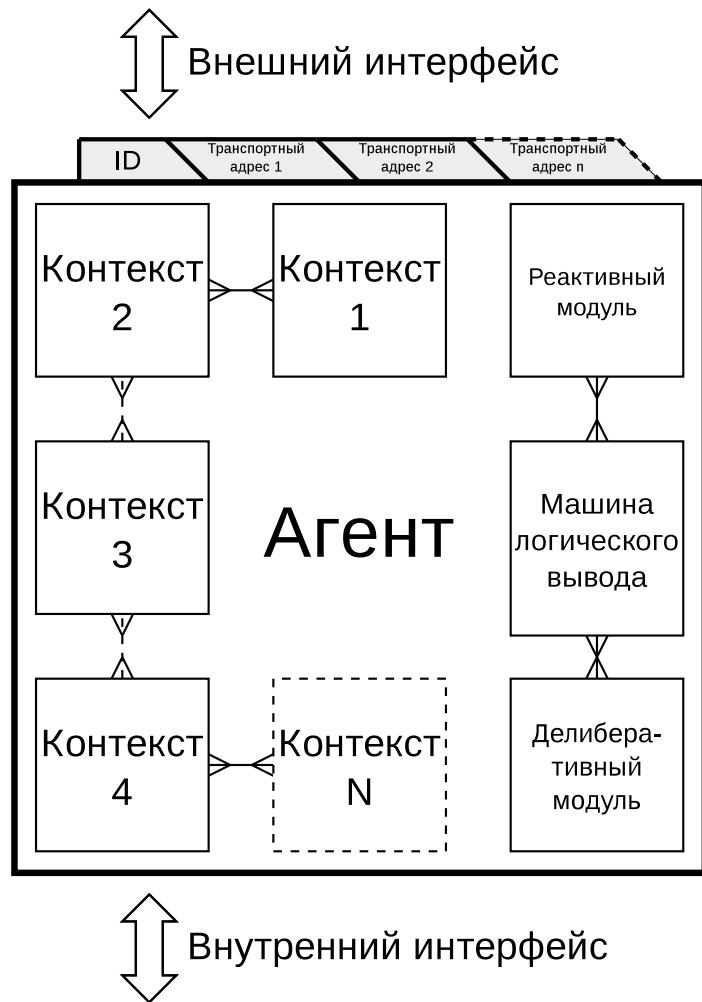


Рис. 3.2. Архитектураprotoагента

во-первых, не определено внутреннее поведение (лишь контекст технологического процесса, конкретная модель поведения будет присвоена агенту при инициализации), а во-вторых, не задан механизм поиска других агентов в сети.

Основной задачейprotoагента является создание стандартизованного внутреннего интерфейса, позволяющего связывать его с объектом, который он представляет: интегрируемой системой автоматизации или пользователем. Вопросы взаимодействия с пользователем будут подробно описаны в [Гл. 4](#), далее же будет рассмотрена реализация абстрактных методов интеграцииprotoагента с автоматизированной системой (подразумевается, что независимо от типа интеграции возникает необходимость конвертирования данных и знаний, возникающих в процессе информационного обмена интегрируемых систем из/в формат ВСПТД).

Проведённое исследование показало, что существуют всего три основных способа интеграцииprotoагента с системой автоматизации технологической подготовки производства:

1. Через СОМ-интерфейс системы.
2. По протоколу XML-RPC.
3. Через специфический интерфейс программирования приложения (Application Programming Interface — API).

Ниже будет продемонстрирована реализация первых двух способов. Последний вариант встречается крайне редко, поэтому в представленном исследовании рассматриваться не будет — специфический API требует индивидуального подхода в каждом конкретном случае, следовательно практически не может быть стандартизирован.

Интеграция по протоколу XML-RPC

Протокол XML-RPC (*Extensible Markup Language Remote Procedure Call* — XML-вызов удалённых процедур) [78] является универсальным интеграционным протоколом, используемым многими автоматизированными системами для взаимодействия по сети. Отличительной особенностью этого протокола является его простота, обусловленная в первую очередь использованием уже готового стандарта XML. Данный механизм поддерживается многими современными системами, такими как: ProEngineer, ENOVIA SmarTeam, OpenERP, TechCard (частично) и многими другими. Как уже отмечалось выше формат XML прекрасно подходит для инкапсуляции символьных данных, к которым относятся и триплексные строки ВСПТД. Реализация базового модуля, обеспечивающего агенту XML-RPC интерфейс представлена в листинге 3.2, модуль разработан на языке Python. Приведена только основная часть алгоритма без обработчиков исключений и вспомогательных методов.

Листинг 3.2. Базовый модуль XML-RPC интерфейса

```
1 # Импорт модуля ВСПТД
2 import vsptd
3
4 # Импорт методов для работы с XML - RPC
5 from xmlrpclib import ServerProxy
6
7
8 class AgentXMLRPC(object):
9     """Реализует интеграцию агента с автоматизированной
10    системой по протоколу XML - RPC.
11    """
12
13    def __init__(self, addr):
14        """Инициализирует объект класса.
15        Аргументы:
16            addr: адрес xml - rpc сервера.
17        """
18
19        # Обращению к машине, на которой установлена
20        # интегрируемая система
21        self.server = ServerProxy(addr)
22
23    def call_func(self, func, trp_str):
24        """Вызывает функцию интегрируемой системы.
25        Аргументы:
26            func: имя вызываемой функции.
27            trp_str: триплексная строка.
28        Возвращаемое значение:
29            Объект, полученный в результате обработки.
30        """
31
32        # Получить параметры функции из
33        # триплексной строки
34        params = vsptd.get_params(trp_str)
35
36        return getattr(self.server, func)(*params)
```

Например, агенту необходимо получить перечень параметров материала Lustran QE 1088 из связанной с ним PDM системы, в интеграционном

интерфейсе которой определена функция `GetMaterialParams`. Пример использования данного модуля представлен в листинге 3.3.

Листинг 3.3. Пример использования модуля XML-RPC интерфейса

```
1 interface = AgentXMLRPC('localhost:8000')
2 print intreface.call_func(
3     'GetMaterialParams',
4     '$MT.NMAE="Lustran QE 1088"',
5 )
```

В данном случае модулем будет сгенерирован XML-документ вида:

Листинг 3.4. Запрос серверу по протоколу XML-RPC

```
1 <?xml version="1.0"?>
2 <methodCall>
3   <methodName>GetMaterialParams</methodName>
4   <params>
5     <param>
6       <value><string>Lustran QE 1088</string></value>
7     </param>
8   </params>
9 </methodCall>
```

Сервером будет возвращён следующий ответ:⁷

Листинг 3.5. Ответ сервера по протоколу XML-RPC

```
1 <?xml version="1.0"?>
2 <methodResponse><params><param><struct>
3   <member>
4     <name>Плотность</name>
5     <value><double>1.06</double></value>
6   </member>
7   <member>
8     <name>Трекинг индекс</name>
9     <value><i4>600</i4></value>
10    </member>
11 </struct></param></params></methodResponse>
```

⁷ Необходимо обратить внимание на тэг `struct`, описывающий массив элементов с ключами. Нетрудно заметить, что данная структурная единица протокола XML-RPC представляет триплексную строку, содержащую набор фактов.

Интеграция через СОМ-интерфейс

Технология СОМ (Component Object Model⁸) [79, 80], разработанная компанией Microsoft, представляет собой платформонезависимую распределённую объектно-ориентированную систему для создания приложений, взаимодействующих друг с другом.

СОМ является даже более распространённой технологией, чем XML-RPC. По мнению автора, единственным её недостатком является чрезмерная сложность, особенно при реализации работы по сети. Поэтому разработчики, зачастую, реализуют в своих системах оба этих интерфейса, что добавляет гибкости используемому в работе подходу к интеграции. Основными достоинствами данной технологии являются:

- Полная независимость от используемого языка программирования. Так же как и XML-RPC, данная технология является лишь способом обращения к внутреннему интерфейсу интегрируемого приложения, единственное отличие — ориентация на объектную, а не процедурную модель.
- Возможность расширять приложение без необходимости пересборки.
- Возможность взаимодействовать с другими объектами вне зависимости от рабочей среды.
- Стандартизация объектно-ориентированного программирования, включающая: типы объектов, стандартные методы, соглашения обозначений, инкапсуляцию.

Данными, относящимися к СОМ объекту, можно манипулировать через его интерфейсы. Автором был разработан модуль, позволяющий управлять интерфейсами автоматизированных систем, имеющими СОМ API. Реализация модуля представлена в листинге 3.6.

⁸ англ. *объектная модель компонентов*.

Листинг 3.6. Базовый модуль СОМ интерфейса

```
1 # Импорт методов СОМ интерфейса
2 from win32com.server.register import UseCommandLine
3 from win32com.client import Dispatch
4
5 class AgentCOM():
6     """Реализует интеграцию агента с системой
7     автоматизации по протоколу СОМ.
8     """
9
10    # Параметры публичного интерфейса
11    _public_methods_ = ['CallFunction']
12    _reg_progid_ = 'AgentCOM'
13    _reg_clsid_ =
14        '{79A29526-F93B-4E38-96C2-7E5DB85BC4CB}',
15
16    def CallFunction(self, fname, *args):
17        """Вызывает функцию интегрируемой системы.
18
19        Аргументы:
20            fname: имя вызываемой функции.
21            args: список аргументов.
22
23        Возвращаемое значение:
24            Объект, полученный в результате обработки.
25        """
26        # импорт функции расширения
27        module = __import__(fname, globals(), locals(),
28                            [fname], -1)
29        # Последовательная обработка аргументов
30        # диспетчером
31        args = [Dispatch(arg) for arg in args]
32
33        return getattr(module, fname)(*args)
34
35 if __name__ == '__main__':
36     # Регистрация СОМ сервера
37     UseCommandLine(AgentCOM)
```

Вызов рассмотренной выше функции `GetMaterialParams` может быть реализован с помощью следующего модуля:

Листинг 3.7. Пример использования модуля СОМ интерфейса

```
1 def GetMaterialParams(trp_str):  
2  
3     params = vsptd.get_params(trp_str)  
4     return CallFunction('GetMaterialParams',  
5                         params)  
6  
7 print GetMaterialParams('$MT.NMAE="Lustran QE 1088"')
```

В данном случае функция будет загружена в СОМ-сервер и запущена в качестве локального объекта.

3.1.3. Онтологический словарь многоагентной системы

В теории виртуального строкового пространства технологических данных определено понятие *словарь метаданных (СМД)*. С помощью СМД осуществляется контроль за данными, некоторыми элементами синтаксиса и семантики базы знаний виртуального строкового пространства технологических данных, обеспечивается лингвистическое обеспечение системы при ведении диалога и формировании отчётов. Принципиально важной функцией словаря является обеспечение интерфейса с пользователем на понятийном уровне. Все элементы предметной области имеют общий механизм интерфейса понятий. Это позволяет избавить пользователя от необходимости работы с кодируемой информацией. В каждом описываемом в словаре метаданных реквизите содержится, как минимум, следующая информация: мнемоническое обозначение, полное наименование, формат и способ получения реквизита. Очевидно, что роль словаря метаданных в многоагентных системах резко возрастает.

На основании проведённого исследования автором предлагается расширить понятие словаря метаданных, добавив в него *семантические онтологии*.

Онтологии позволяют агентам не просто оперировать данными и знаниями в виде триплексных строк, но осуществлять преобразование понятий, которые при обычном подходе могли вызвать трудности, связанные с дублированием. Помимо преобразования символьных понятий онтология является универсальным инструментом для преобразования знаний за счёт введения в её структуру присоединённых процедур.

Согласно [76], онтология — эксплицитная⁹ спецификация концептуализации предметной области (как правило таксономическая¹⁰), представляющая собой словарь метаданных и знания о предметной области во внешнем представлении, которое может транслироваться во внутреннее представление агентов. Пример онтологических разделов словаря метаданных технологических терминов приведён в прил. Б.

Классическая онтология состоит из следующих частей:

- Множество концептов — понятий.
- Отношения между концептами.
- Атрибуты и свойства концептов.
- Ограничения на свойства и атрибуты.
- Экземпляры и присоединённые процедуры, заданные в форме линейных списков.
- Знания из предметной области.

То есть, с одной стороны онтологический словарь может быть плоской структурой, описывающей отдельные концепты, а с другой — являться классификатором этих концептов за счёт наличия отношения наследования.

⁹ От англ. *explicit* — «явный», «открыто выраженный».

¹⁰ Таксономия (от др.-греч. *τάξις* — строй, порядок и *νόμος* — закон) — учение о принципах и практике классификации и систематизации.

Онтология виртуального строкового пространства технологических данных может быть задана следующим кортежем:

$$\mathcal{O} = \langle \mathcal{T}, \mathcal{R}, \mathcal{I} \rangle, \quad (3.6)$$

где \mathcal{T} — множество триплетов (концептов), \mathcal{R} — множество отношений между ними, \mathcal{I} — множество интерпретаций.

Использование онтологий позволяет отделить семантику используемых в процессе проектирования ТПП понятий от непосредственно данных, которые они представляют. Подобное разделение необходимо при проектировании языка взаимодействия технологических агентов, ведь, как уже отмечалось ранее, агенты внутри ИУП ТПП должны стать универсальными преобразователями данных и знаний, т. е. для их успешного функционирования необходимо избавиться от двусмысленности понятий.

Особенно важную роль словарь играет при взаимодействии с действующими (внешними) БД, имеющимися на предприятии. Например, в одной из баз данных режущего инструмента поле диаметр обозначается как DIAM, а в другой — DIAMETR, в то время как в ВСПТД параметр обозначен как Е.Д. Для таких случаев в словаре метаданных вводится графа, обеспечивающая соответствие имён, содержание которой в данном примере может быть таким:

Листинг 3.8. Пример преобразования понятий в СМД

```
1 $I1.DIAM; $I2.DIAMETR;
```

Где I_1 и I_2 указывают на базы данных, используемые системой в текущий момент.

Для унификации представления знаний в онтологиях предлагается инкапсулировать триплексные строки в контейнер, применяя вышеописанный формат JSON по аналогии с языком запросов MQL, используемый для доступа к базе знаний *Freebase* [81]. Однако, предлагаемый автором подход

является более гибким вследствие того, что ВСПТД — это универсальный формат для представления данных и знаний, JSON для него всего лишь удобная обёртка, а MQL — просто язык запросов, использующий синтаксис формата JSON.

Например, сообщение, описываемое подклассом понятий, относящихся к суперклассу *материал*, может быть задано следующим образом:

Листинг 3.9. Использование обертки JSON для представления метаданных онтологии

```
1 { "-name"      : "Параметры полимерных
2                           композиционных материалов",
3   "-prefix"    : "PCM", // Определяет иерархическую связь
4   "-row"       : [
5     { "denom"     : "Объёмное сопротивление",
6       "format"    : "9999", // Формат записи
7       "name"      : "$PCM.VOLRES", // Имя концепта
8       "synonyms"  : ["Volume Resistivity",
9                     "R_объём."],
10      "glinks"    : ["$PCM.RES"], // Общие связи
11      "procs"     : ["pcm.get_volres"], // Присоединённые
12                           // процедуры
13      "params"    : [{ "стандарт": "ASTM D 257",
14                      "ед.изм.": ["Ом*см", "Omh*cm"] },
15                      { "стандарт": "IEC 60093",
16                      "ед.изм.": ["Ом*м", "Omh*m"] } ],
17                  ] // Дополнительные параметры
18    }
19  ]
20 }
```

Гибкая структура ВСПТД триплетов позволяет динамически модифицировать онтологический словарь многоагентной системы вводя в его структуру различные свойства, знания и отношения в соответствие с рассматриваемой предметной областью.

3.1.4. Протокол взаимодействия агентов

Протокол взаимодействия агентов внутри МАС стандартизован *Фондом интеллектуальных физических агентов* (Foundation for Intelligent Physical Agents — FIPA) [82]. Данная некоммерческая организация является 11 комитетом *Института инженеров по электротехнике и электронике* (Institute of Electrical and Electronics Engineers — IEEE) и занимается разработкой способов проектирования многоагентных приложений.¹¹

Согласно FIPA агент «обладает способностью предоставлять в рамках унифицированной и интегрированной исполнительной модели один или более сервисов, которые могут включать доступ к внешнему программному обеспечению, пользователям и коммуникационным возможностям» [82].

Работа FIPA, основывается на следующих принципах:

1. Агентные технологии предоставляют новую парадигму решения старых и новых проблем.
2. Некоторые агентные технологии уже достаточно развиты.
3. Для использования некоторых агентных технологий требуется стандартизация.
4. Стандартизация внутренней структуры агентов не является приоритетной задачей, важнее разработать инфраструктуру и язык, дающие возможность агентам беспрепятственно взаимодействовать.

Язык взаимодействия агентов FIPA (FIPA Agent Communication Language — FIPA ACL) основывается на теории речевых актов [83, 84], декларирующей, что любое коммуникативное сообщение равноценно поступку (действию), речевой акт также известен как *перформатив*.

FIPA-ACL оперирует 22 перформативами,¹² из которых два — *Inform* и *Request* — являются базовыми, а остальные представляют собой *макроперформативы*.

¹¹ Перечень ключевых спецификаций FIPA представлен в табл. В.1 прил. В.

¹² Полный перечень речевых актов FIPA представлен в табл. В.2 прил. В.

определения, заданные в терминах этих перформативов. Результат базовых речевых актов определяют *предусловия*, т. е. условия, которые должны быть истинными, чтобы перформатив достиг цели, и *рациональный эффект* — та самая цель, достичь которую надеется отправитель перформатива. Каждый перформатив представляет собой некоторое сообщение, общая структура сообщения представлена на [рис. 3.3](#).



Рис. 3.3. Структура сообщения FIPA

Речевой акт Inform

Содержимое перформатива представляет собой *утверждение* (statement).

Предусловие заключается в том, что отправитель:

- убеждён, что содержимое сообщения истинно;
- намеревается сделать всё, чтобы получатель поверил, что содержимое сообщения истинно;
- пока сомневается, что получатель осведомлён о том, является ли содержимое истинным или нет.

Формальная семантика коммуникационного акта **Inform** может быть задана следующим образом:

$$\begin{aligned} & \langle s, \text{inform}(r, p) \rangle \\ FP: & \mathcal{B}_s p \wedge \neg \mathcal{B}_s (\mathcal{B}_{\text{if}}_r p \vee \mathcal{U}_{\text{if}}_r p) \\ RE: & \mathcal{B}_r p, \end{aligned} \tag{3.7}$$

где s — отправитель сообщения, r — получатель сообщения, p — содержимое сообщения (утверждение), \mathcal{B} — модальный оператор «убеждён», \mathcal{U} — модальный оператор «сомневается», $\mathcal{B}_{\text{if}}_r p$ — сокращённая запись от $\mathcal{B}_r p \vee \mathcal{B}_r \neg p$, $\mathcal{U}_{\text{if}}_r p$ — сокращённая запись от $\mathcal{U}_r p \vee \mathcal{U}_r \neg p$, FP — предусловия выполнимости, RE — предполагаемый эффект сообщения.

Речевой акт **Request**

Содержимое перформатива представляет собой *действие* (action). Предусловие заключается в том, что отправитель:

- намеревается сделать всё, чтобы было выполнено действие, указанное в содержимом сообщения;
- убеждён, что получатель способен выполнить это действие;
- сомневается, что к настоящему моменту у получателя уже есть намерение выполнить это действие.

Формальная семантика коммуникационного акта **Request** аналогична семантике **Inform**. В соответствии со стандартом любой агент должен иметь возможность принимать и обрабатывать любые сообщения. Если агент по каким-либо причинам не может обработать сообщение, он должен ответить на него перформативом *Не понимаю* (Not understood). Также FIPA определён набор коммуникационных протоколов, каждый из которых описывает какую-то последовательность речевых актов для создания различных

коммуникационных сетей и два специализированных сервиса: *Служба управления агентами (СУА)*, организующая жизненный цикл агентов и хранящая их адреса и *Служба каталога (СК)*, регистрирующая сервисы (абстрактные ресурсы), которыми располагает каждый агент.

Реализация протокола взаимодействия

Протокол взаимодействия агентов реализован с помощью языка Python, с применением специализированной агентной библиотеки SPADE (Smart Python multi-Agent Development Environment¹³). Данная библиотека представляет собой прикладной набор инструментальных средств (платформу) для проектирования МАС на базе *Расширяемого протокола обмена сообщениями и информацией о присутствии* (Extensible Messaging and Presence Protocol — XMPP¹⁴).

К основным особенностям инструментария SPADE можно отнести:

- Полное соответствие стандартам проектирования FIPA.
- Реализация трёх протоколов межагентного взаимодействия: XMPP, P2P¹⁵ и HTTP¹⁶.
- Поддержка двух языков описания содержимого: FIPA-ACL и RDF.¹⁷
- Базовые классы SPADE позволяют инициировать делиберативные или реактивные процессы, т. е. на их основе можно реализовать рассмотренную в [разд. 2.1.4](#) гибридную архитектуру.

¹³ англ. *Среда разработки интеллектуальных многоагентных систем на языке Python.*

¹⁴ Протокол прикладного уровня базовой эталонной модели OSI [85, 86].

¹⁵ англ. *peer-to-peer* — равный к равному. Протокол описания оверлейных компьютерных сетей, основанных на равноправии участников.

¹⁶ англ. *HyperText Transfer Protocol* — «протокол передачи гипертекста». Клиент-серверный протокол прикладного уровня передачи данных в виде гипертекстовых документов.

¹⁷ англ. *Resource Description Framework* — это разработанная Консорциумом всемирной паутины (World Wide Web Consortium — W3C) модель для представления данных, в особенности — метаданных. RDF представляет утверждения о ресурсах в виде, пригодном для машинной обработки [87].

- Библиотека SPADE предоставляет удобный web-интерфейс для управления агентной системой.
- Наличие подсистемы уведомлений позволяет системе определять текущее состояние всех агентов в реальном времени.
- Библиотека SPADE позволяет объединять агентов в т. н. *организации* для решения непересекающихся задач, что даёт возможность создавать на её основе сложные агент-холонические системы управления ТПП.

Архитектурная модель библиотеки SPADE представлена на [рис. 3.4](#).

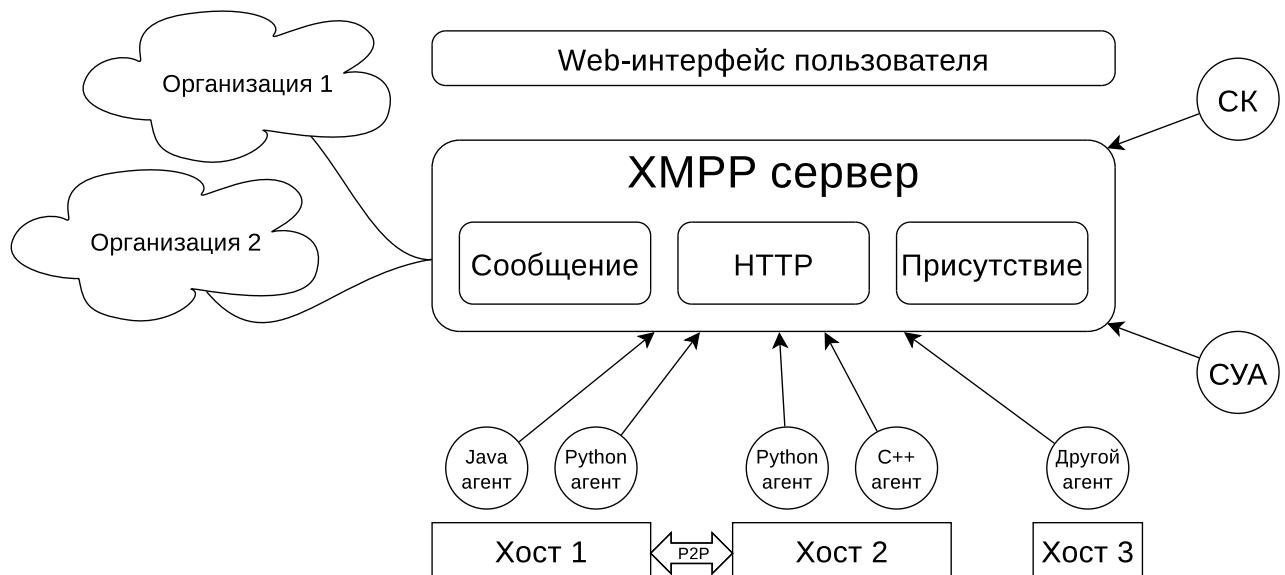


Рис. 3.4. Архитектура платформы SPADE

Нетрудно заметить, что представленная архитектура не требует, чтобы все агенты МАС создавались с помощью библиотеки SPADE. Платформа лишь представляет инструменты взаимодействия агентов внутри МАС и даёт возможность интеграции с другими платформами, соответствующими стандартам FIPA. Единственное требование: наличие специализированного адаптера, дающего возможность сторонним агентам работать с сообщениями инкапсулированными по протоколу XMPP.

Как уже было отмечено выше, всё взаимодействие агентов на уровне платформы осуществляется по протоколу XMPP. Изначально этот прото-

кол использовался для организации сервисов передачи коротких сообщений. На сегодняшний день он находит все более широкое применение в системах, где требуется оперативный обмен информацией в режиме, близкому к режиму реального времени.

3.2. Аппаратное обеспечение МАС

Рассматриваемая многоагентная ИУП ТПП строится на базе существующего на предприятии информационного пространства, следовательно, аппаратным обеспечение МАС являются персональные компьютеры и рабочие станции, используемые сотрудниками предприятия. Автором предложена методика моделирования информационного пространства приборостроительного предприятия, использующая концепции «облачных» вычислений и виртуальных рабочих мест, позволяющая настраивать и конфигурировать разработанную ИУП ТПП *до внедрения её на предприятии*.

В соответствии с предложеной методикой создан *Распределённый Виртуальный Испытательный Стенд (РВИС)*. РВИС предоставляет информационно-телекоммуникационную среду, предназначенную для тестирования средств информационного обеспечения, работающего в условиях крупного промышленного предприятия.¹⁸ РВИС построен на базе серверного кластера, на котором установлено специализированное программное обеспечение (*монитор виртуальных машин*), позволяющее создавать актуальную модель имеющегося на предприятии компьютерного оборудования.

С точки зрения реализации распределённый виртуальный испытательный стенд является «облачной» платформой виртуализации вычислительной и телекоммуникационной инфраструктуры предприятия.

¹⁸ Вопросы симуляции и эмуляции производственной управляющей многоагентной системы более подробно рассмотрены в работе [88].

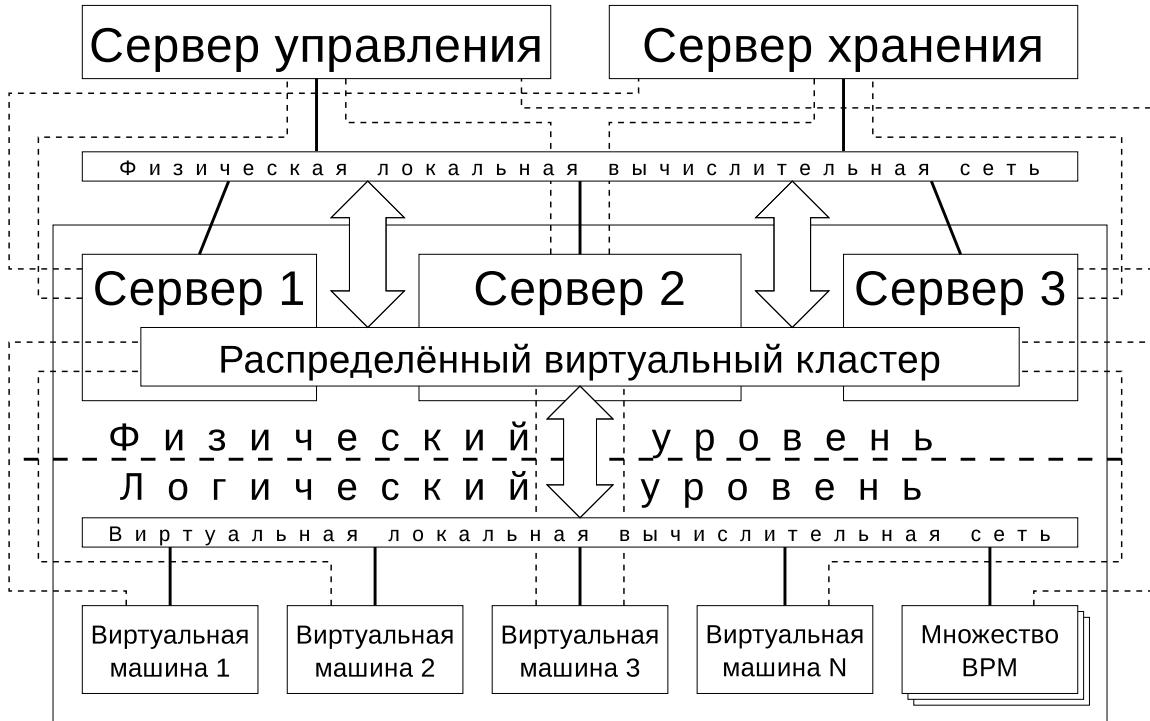
Внешний вид серверного кластера РВИС представлен на [рис. 3.5](#), архитектура — на [рис. 3.6](#).

Термин «облачный» [89] подразумевает абстрагирование аппаратного обеспечение за счёт консолидации ресурсов серверного кластера и создании на его основе множества виртуальных сущностей (компьютеров, рабочих станций, сетевых устройств и т. д.) с заданными характеристиками. Устройства, позволяющие пользователю напрямую работать с графическим интерфейсом, установленных на них программ через специализированный web-интерфейс [90], а также дающие возможность доступа к периферийному оборудованию, называются *виртуальными рабочими местами* (ВРМ), прочие вычислительные устройства — *виртуальными машинами*, телекоммуникационные устройства — *виртуальной локальной вычислительной сетью*. Состав аппаратного обеспечения, используемого при создание кластера РВИС представлен в [табл. 3.1](#).

Разработанная архитектура соответствует концепции построения «облачных» платформ, называемой *Инфраструктура как услуга* (Infrastructure-as-a-Service — IaaS) [89]. Данный подход обеспечивает высокую гибкость при моделировании аппаратного обеспечения информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства, вследствие возможности эмулировать поведения практически любых персональных компьютеров



Рис. 3.5. Внешний вид серверного кластера РВИС



Физические связи ————— Виртуальные связи -----

Рис. 3.6. Архитектура распределённого виртуального испытательного стенда

Таблица 3.1
Состав аппаратного комплекса РВИС

Оборудование	Характеристики	Количество
Сервер IBM x3650	2 процессора Intel Xeon E5405, 4 ГБ ОЗУ DDR3 ECC, НЖМД IBM 146 ГБ SAS, 2x1 Гб LAN, ОС Scientific Linux 6.1	2 шт
Сервер Intel 5400	2 процессора Intel Xeon E5405, 4 ГБ ОЗУ DDR3 ECC, НЖМД Seagate 320 ГБ SATA, 2x1 Гб LAN, ОС Scientific Linux 6.1	1 шт.
Сервер Intel 5500	2 процессора Intel Xeon E5606, 24 ГБ ОЗУ DDR3 ECC, НЖМД Seagate 300 ГБ SAS, 2x1 Гб LAN, ОС Scientific Linux 6.1	2 шт.
Сетевое хранилище	2 процессора Intel Xeon E5405, 4 ГБ ОЗУ DDR3 ECC, Disk Shelve IBM 4200 12 НЖМД Seagate 500 ГБ, 2x1 Гб LAN, ОС Scientific Linux 6.1	1 шт.

и рабочих станций, используемых на отечественных предприятиях: начиная с устаревших и заканчивая самыми современными.

Для управления распределённым виртуальным испытательным стеном используется удалённая графическая оболочка Virtual Machine Manager, написанная на языке Python. Данная графическая оболочка независима от основной платформы (серверного кластера распределённого виртуального испытательного стенда) и может быть установлена на любом внешнем по отношению к РВИС персональном компьютере, имеющим доступ к сети Интернет. К основным функциям оболочки относятся: создание новых виртуальных машин и включение их в кластер РВИС, доступ к консоли управления виртуальной машины, сохранение состояния виртуальной машины (создание точек восстановления), миграция виртуальных машин между хостами РВИС, балансировка нагрузки, а также доступ к виртуальным рабочим местам пользователей автоматизированных систем технологической подготовки производства. На [рис. 3.7](#) представлен интерфейс оболочки с открытыми окнами управления двумя виртуальными машинами и окном управления виртуальным рабочим местом. Доступ к виртуальным рабочим местам через консоль менеджера виртуальных машин является первым из реализованных способов удалённого управления виртуальными рабочими местами. Данный способ используется только для решения сервисных задач, связанных с установкой и настройкой программного обеспечения распределённого виртуального испытательного стенда. В [разд. 4.1](#) будет рассмотрен второй способ, основанный на концепции web-сервисов и не требующий установки дополнительного клиентского программного обеспечения.

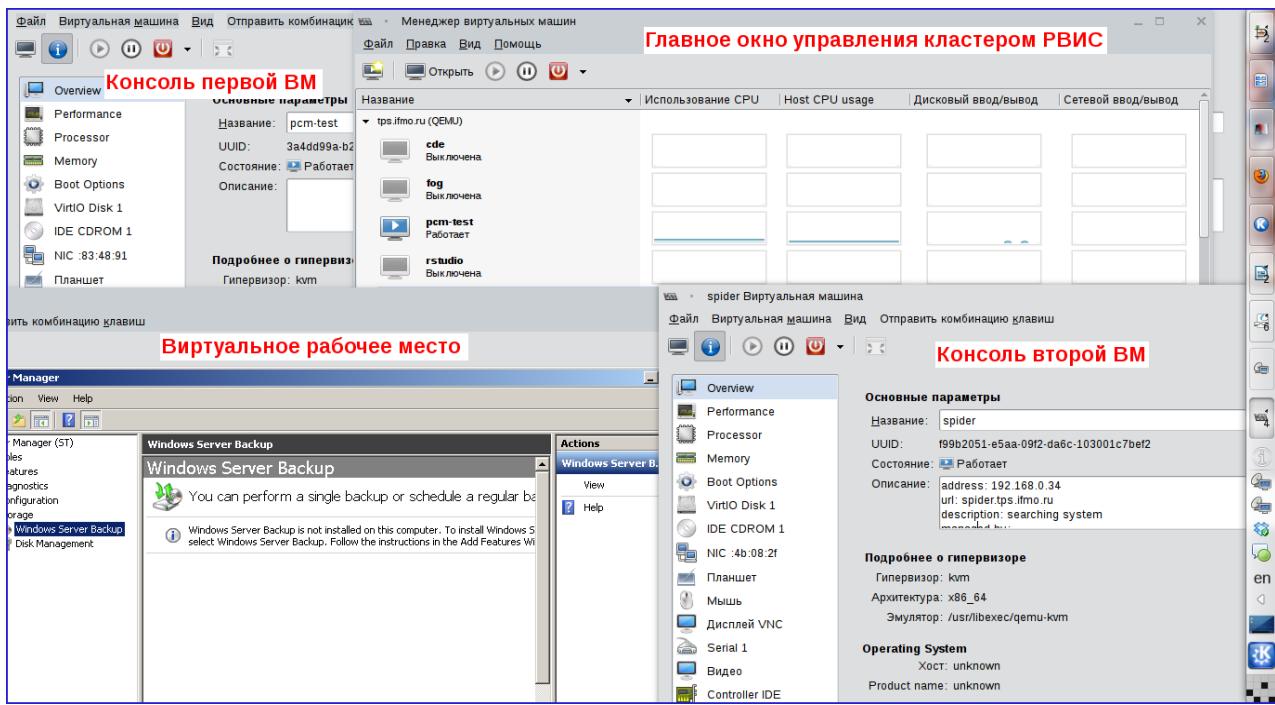


Рис. 3.7. Интерфейс управления кластером РВИС

3.3. Выводы и результаты по третьей главе

Разработан и программно реализован комплекс информационного обеспечения, позволяющий создать многоагентную систему в рассматриваемой предметной области. Комплекс включает в себя следующие модули и инструментальные средства:

1. Универсальный формат (язык) представления технологических данных и знаний, созданный в соответствии с основными принципами теории виртуального строкового пространства технологических данных и позволяющий агентам системы участвовать в интеграционной сети ИУП ТПП.
2. Набор базовых классов, реализующих модельprotoагента, т. е. агента, содержащего набор информационных контекстов, позволяющих менять поведение конкретных агентов при решении задач интеграции и взаимодействия с пользователем, а также модулей интеграции ВСПТД с интерфейсами СОМ и XML-RPC.

3. Онтологический словарь технологических концептов, позволяющий отделить семантику используемых в процессе проектирования ТПП понятий от непосредственно данных, которые они представляют. Онтологический словарь позволяет агентам беспрепятственно обменивать любыми технологическими данными и знаниями без дублирования понятий или двусмысленностей.
4. Протокол взаимодействия агентов, реализованный в соответствии со стандартами FIPA. Данный протокол позволяет агентам взаимодействовать по сети, обмениваясь специальными символными структурами, именуемыми речевыми актами или перформативами. Для передачи речевых актов используются различные транспортные протоколы прикладного уровня эталонной модели OSI.

Предложен метод моделирования информационного поля приборостроительного предприятия, основанный на концепциях «облачных» вычислений и виртуальных рабочих мест. На его основе разработан распределённый виртуальный испытательный стенд, позволяющий создать модель интеграционной сети проектируемой информационно-управляющей платформы для отработки и верификации исследуемых технологий.

Глава 4

Реализация ТПП изделий из полимерных композиционных материалов на основе многоагентной системы

Для отработки методов организации многоагентной технологической системы автором рассмотрена задача технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов.

Композиционные материалы (от лат. *composition* — составление) представляют собой многокомпонентные материалы, состоящие из полимерной, металлической, углеродной, керамической или другой основы, которая называется матрицей, армированной наполнителями из волокон, нитевидных кристаллов, тонкодисперсионных частиц и др. Путём подбора состава и свойств наполнителя и матрицы, их соотношения, ориентации наполнителя можно получить новые материалы с требуемым сочетанием эксплуатационных и технологических свойств. Именно сочетание разнородных веществ приводит к созданию нового материала, свойства которого количественно и качественно отличаются от свойств каждого из его составляющих.

Технологическая подготовка производства изделий из ПКМ сводится к проектированию технологии изготовления конструкции изделия и проектированию материала, удовлетворяющего требованиям, предъявляемым к данной конструкции, т. е. создание материала и изделия совмещаются, при этом сразу получается готовое изделие заданной формы. Подобное разделение существенно увеличивает количество инженерных изысканий, проводимых в процессе ТПП, что в конечном итоге, приводит к необходимости

мости задействования большего количества средств автоматизации ТПП, а также их интеграции.

По мнению автора, основная сложность проектирования технологии изготовления изделий из ПКМ заключается в параллельности и многоитерационности данного процесса. После получения исходных данных для проектирования в виде модели будущего изделия и набора его характеристик (требований), на первом этапе необходимо сформировать проект, используя для этого систему управления данными об изделии (PDM). Систематизированные в PDM-системе данные передаются для анализа специалистам по проектированию материалов (здесь и далее см. рис. 4.1). На этом этапе должны быть задействованы специализированные экспертные модули, позволяющие из простого набора параметров изделия составить примерную модель будущего материала, представленную в виде фреймов. На основании имеющихся характеристик происходит первичный отбор компонентов ПКМ (либо полуфабрикатов: препротов, премиксов и т. д.) из сторонней БД полимерных материалов, которые также заносятся в PDM-систему. При этом проект из фазы начального проектирования переходит в фазу проектирования материала (в соответствии с используемым на предприятии регламентом).

Полученные данные об элементах композиции передаются в специализированную систему моделирования материала, где создаётся математическая модель композиции. Далее модель передаётся системе (либо САЕ-модулю/решателю) конечноэлементного анализа, где определяется ориентация волокон и строится матрица жесткости. Данные параметры помещаются в базу PDM системы, при этом проект переводиться в состояние «*Проверка полученного материала*». После этого геометрическая модель разрабатываемого изделия и характеристики материала (в виде данных) направляются в систему компьютерного моделирования для проверки соответствия разработанного материала (и изделия) требованиям, полученным на первом этапе. В случае

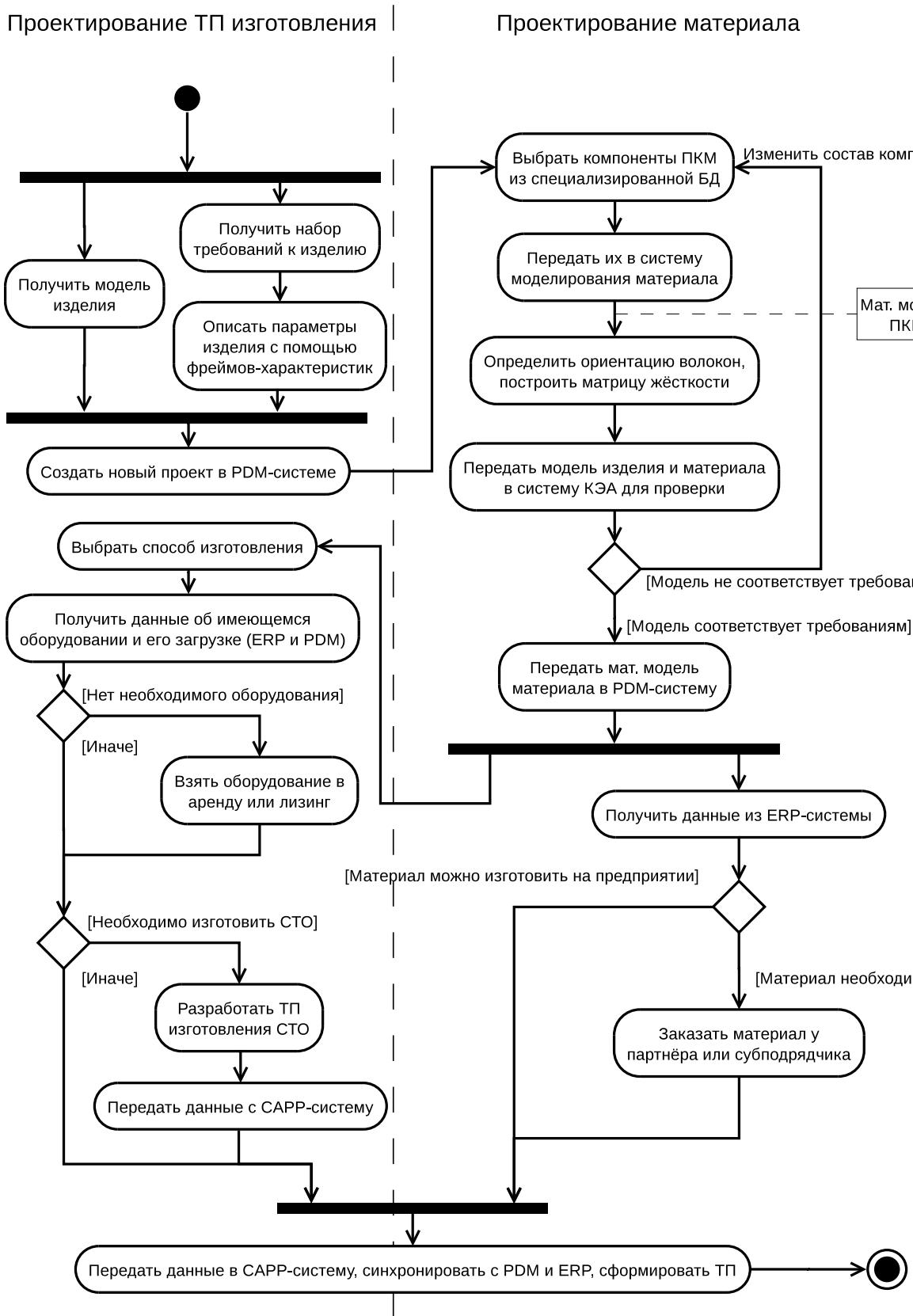


Рис. 4.1. UML-диаграмма деятельности TPP изделий из ПКМ

неудачи создаётся новая версия проекта, после чего уточняется состав композиции и проводится повторная проверка.¹

Результат этих действий (данные о составе полимерной композиции и её свойствах) сохраняется в PDM системе,² после чего проект переводится в фазу «Проектирование ТП изготовления».

На этом этапе происходит разделение ТПП. С одной стороны, начинается работа по созданию технологии производства материала, с другой — технологии изготовления продукции. Первая задача требует постоянного обмена данными с системой управления ресурсами предприятия (ERP). Ведь компоненты разработанного ПКМ могут быть как на складах предприятия, так и на складах предприятий-партнёров, либо должны быть заказаны (все, либо только часть). Также должен быть учтён вариант обращения к субподрядчикам, у которых можно заказать готовую полимерную композицию в соответствии с разработанным составом.

Проектирования ТП изготовления начинается с анализа элементов разработанной композиции и выбора технологии производства. Это может быть прессование, экструзия, пултрузия, вакуумное формование, «мокрая» или «сухая» намотка, автоклавное формование и т. д. На этом этапе также требуется постоянный обмен информацией между PDM- и ERP-системами с целью выбора оборудования, либо обращения к партнёрам (субподрядчикам).

Следующим этап — проектирование средств технологического оснащения (СТО). Здесь необходимо учитывать информационные потоки, возникающие между PDM-системой, системой (системами) проектирования управляющих программ и системой проектирования геометрии оснастки (CAD).

¹ Если результат стал ещё хуже, происходит возврат к предыдущей версии.

² В дополнение к этому он может быть перенесён в специальную базу материалов-аналогов, в которой хранятся данные о составе вновь полученного материала, его характеристики и область применения.

На последнем этапе технологический процесс окончательно формализуется с использованием системы автоматизированного проектирования технологических процессов (САРР): определяется последовательность операций, оформляется комплект документации, осуществляется составления плана производства, нормирование (что опять же требует работы с ERP-системой) и т. д.

В следующих разделах автором будет описана процедура одноранговой многоагентной интеграции технологических данных и знаний, возникающих на всех вышеописанных этапах ТПП изделий из ПКМ.

4.1. Описание интегрируемых систем автоматизации технологической подготовки производства

В первую очередь необходимо описать упрощённую схему информационных потоков ТПП изделий из ПКМ (рис. 4.2). Из представленной схемы видно, что ТПП изделий из ПКМ можно условно разделить на два больших подэтапа: *проектирование материала и разработка ТП изготовления* конечного изделия. Отсюда следует, что для построения минимальной модели ИУП ТПП необходимо в рамках единого информационного пространства как минимум обеспечить интеллектуальное взаимодействие:

- Программных систем, предназначенных для решения различных инженерных задач: расчётов, анализа и симуляции физических процессов (САЕ). Для решения задач проектирования ТПП изделий из ПКМ были задействованы следующие системы: **Moldex3d** (система моделирования процессов заливки материала, выдержки под давлением, охлаждения, усадки, коробления и т. д.), **DIGIMAT** (платформа для полномасштабного конечно-элементного моделирования нелинейного поведения ПКМ

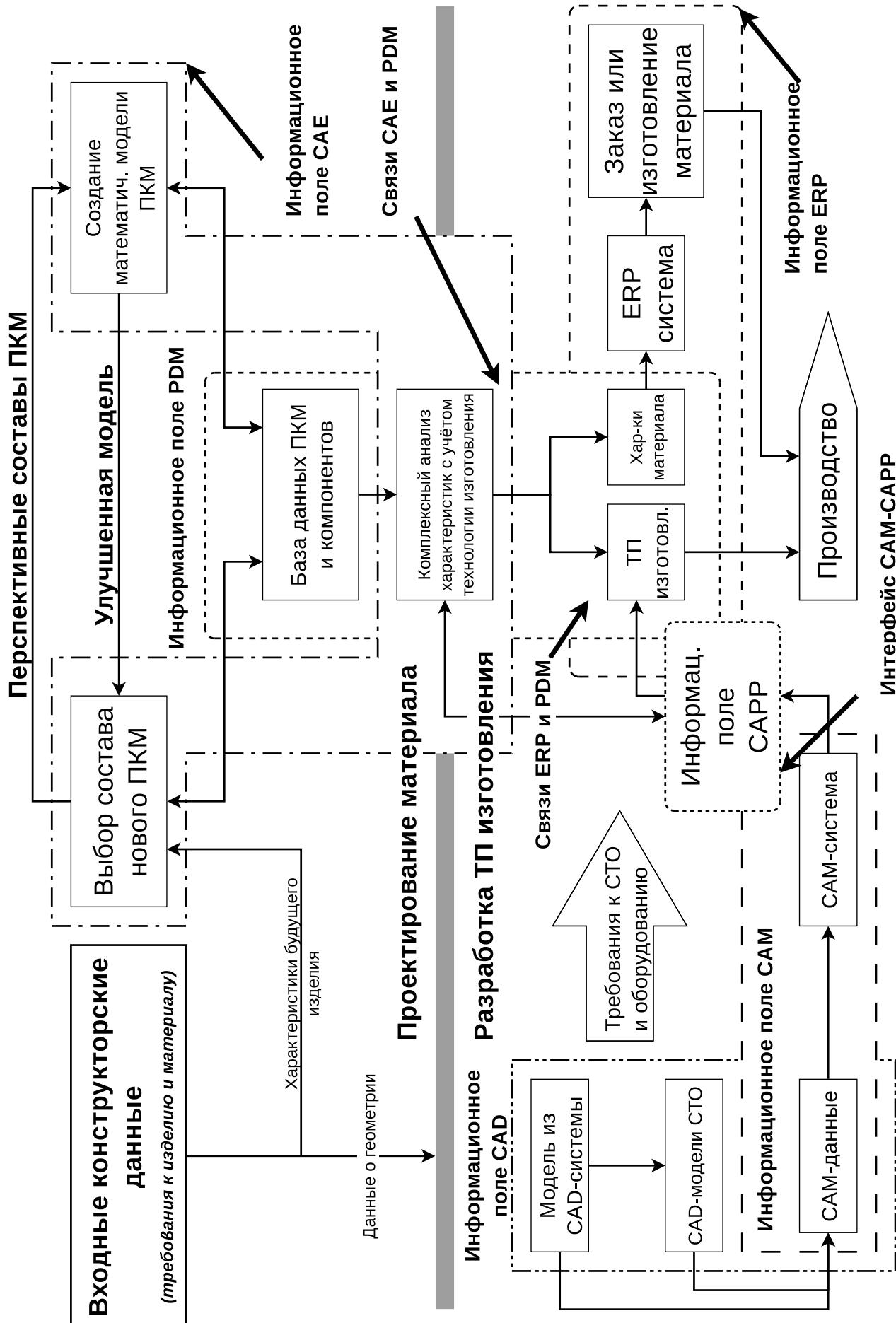


Рис. 4.2. Схема информационных потоков ТПП изделий из ПКМ

и композитных структур), *Samcef* (программное обеспечение для расчётов методом конечных элементов), а также набор инструментальных средств для общеинженерных расчётов *SALOME*.

- Организационно-технической системы, обеспечивающей управление всей информацией об изделии (PDM). Для интеграции была выбрана система *ENOVIA SmarTeam*, используемая для управления жизненным циклом проектируемых изделий, а также в качестве интеллектуальной базы проектируемых ПКМ.
- Интегрированной системы управления внутренними и внешними ресурсами приборостроительного предприятия (ERP). Была использована система *OpenERP*.
- Системы автоматизированной технологической подготовки оборудования с числовым программным управлением (САМ). Использовалась базовая по своей функциональности система *RyCAM*, позволяющая создавать управляющие программы для трехкоординатных фрезерных станков, чего оказалось достаточно для отработки методов интеграции подобных систем.
- Системы автоматизированной подготовки (написания) технологических процессов (САРР). Была использована система *Вертикаль 2011*.
- Вспомогательных баз данных хранящих различную справочную информацию и не являющихся частью ни одной из рассмотренных выше систем. Была использована система управления базами данных *PostgreSQL*, а также информационные адаптеры для web-ориентированных баз по материалам, таких как: *M-Base*, *CAMPUS*, *MatWeb*.

Более подробное описание возможностей указанных автоматизированных систем технологической подготовки производства представлено в [прил. Г](#). В процессе моделирования на РВИС для каждой системы автоматизации

ТПП, участвующей в интеграционной сети, создана виртуальная машина, для каждого специалиста — виртуальное рабочее место. Организационная модель интеграционной сети представлена на рис. 4.3.

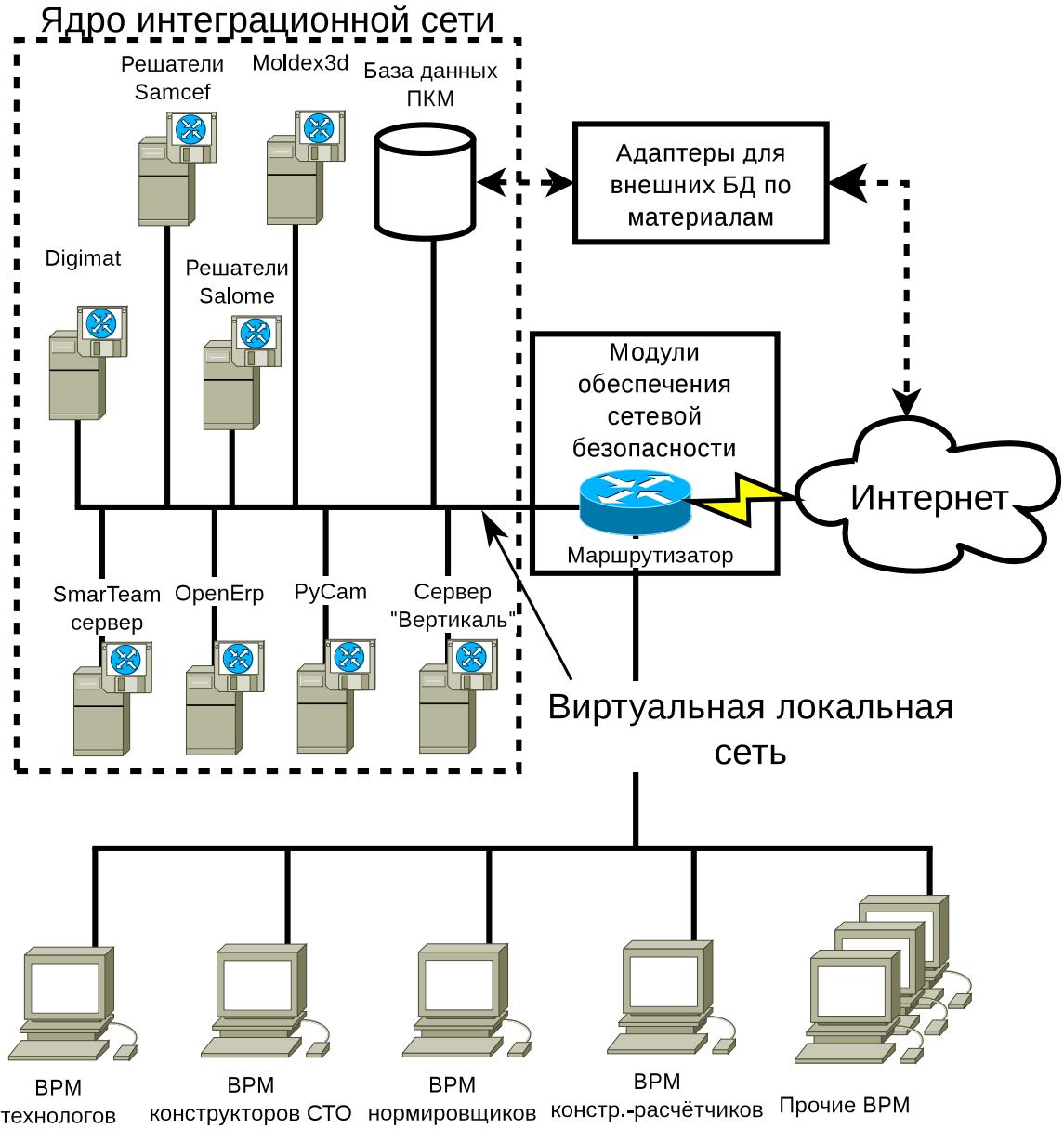


Рис. 4.3. Организационная модель интеграционной сети ИУП ТПП

Все виртуальные машины объединены в локальную сеть с доступом в Интернет через общий шлюз (на рисунке обозначен как *маршрутизатор*). Безопасность и конфиденциальность данных достигается за счёт использования специализированных модулей шифрования, обеспечивающих требуемый уровень защищённости коммуникационных каналов.

Как уже отмечалось в разд. 3.2 доступ к виртуальным рабочим местам осуществляется через web-интерфейс, т. е. не требует создания какого-либо дополнительного клиентского программного обеспечения. Пример ВРМ, позволяющего работать с САЕ-системой Samcef, представлен на рис. 4.4.

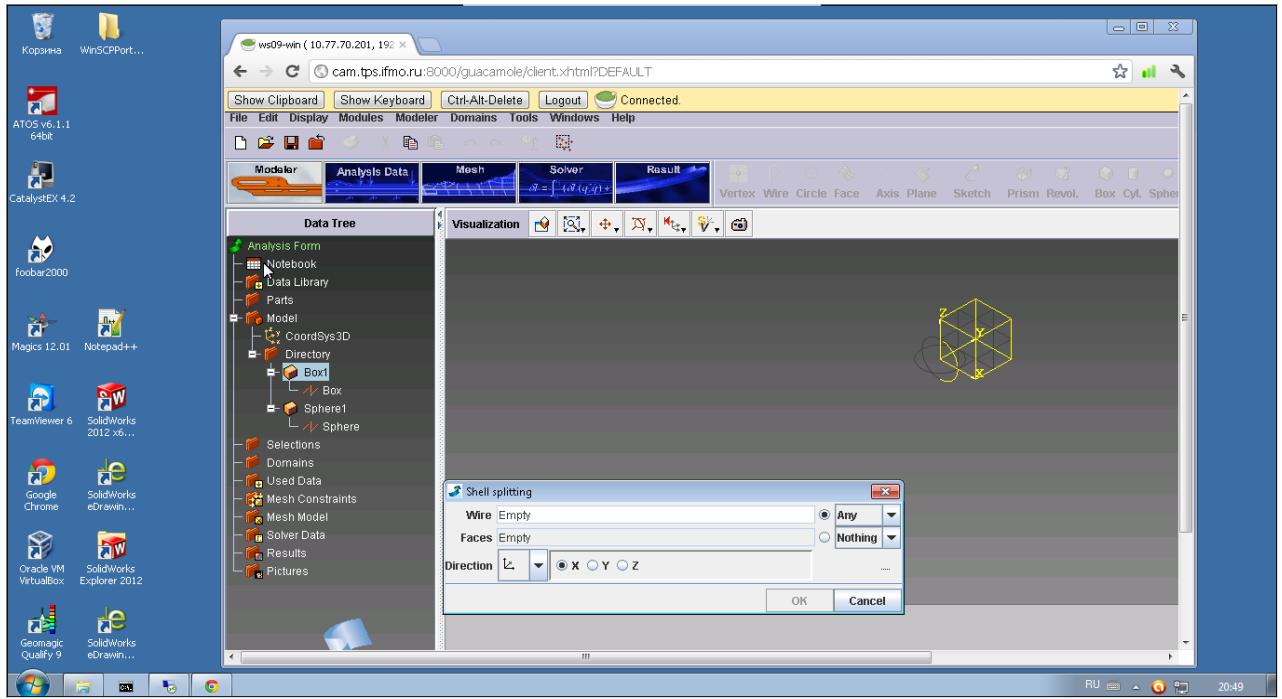


Рис. 4.4. Web-интерфейс виртуального рабочего места

4.2. Описание агентов, моделей поведения и целей

Каждый агент созданной МАС представляет собой независимый исполняемый модуль (скрипт), базовые методы которого наследуются³ от агента-прототипа (разд. 2.2.2). Каждый класс агентов обладает своим собственным поведением (конфигурацией, позволяющей ему работать с определённым классом автоматизированных систем технологической подготовки производства или специалистом, иначе говоря — контекстом, см. разд. 3.1.2),

³ Следует отметить, что в языке Python нет понятия класса в привычном его понимании. Классы, по сути, тоже являются объектами, а «настоящие» классы скрыты от программиста. Поэтому методы, действительно, могут быть унаследованы от объекта-прототипа [91–93].

обусловленным некоторым планом и определёнными целями. Пример реализации простейшего агента приведён в прил. Д.

Для сохранения максимальной простоты и гибкости в проектируемой системе автором определены всего два базовых класса агентов:

1. Класс А — *Агенты-преобразователи*.
2. Класс Б — *Агенты-интерфейсы*.

Агенты первого класса связаны с одной из информационных систем, использующихся в процессе технологической подготовки производства, агенты второго класса должны взаимодействовать с пользователями. Также определены два сервисных агента: *агент системы управления* и *агент службы каталога* (рис. 4.5). К основным функциям агента системы управления относятся: хранение транспортных адресов агентов и маршрутизация внутри агентной среды. Основная функция агента службы каталога — хранение актуального списка общесистемных и пользовательских сервисов (абстрактных ресурсов), предоставляемых агентами. Общесистемные сервисы позволяют агентам взаимодействовать, получая друг у друга данные и знания. Пользовательские сервисы предоставляют оператору некоторый формализованный диалог, в процессе работы с которым могут быть получены новые технологические данные или знания. Примерами таких сервисов могут служить *расчёт режимов резания*, *подбор материала по параметрам*, *расчёт усадок* и т. д. Каждый сервис описывается транспортным адресом агента и триплексной строкой параметров, которые может обработать данный сервис.

4.2.1. Агент-преобразователь

Агент-преобразователь отвечает за создание, управление и поддержание в надлежащем состоянии онтологии, относящейся к какой-либо конкретной подобласти информационного поля технологической подготовки

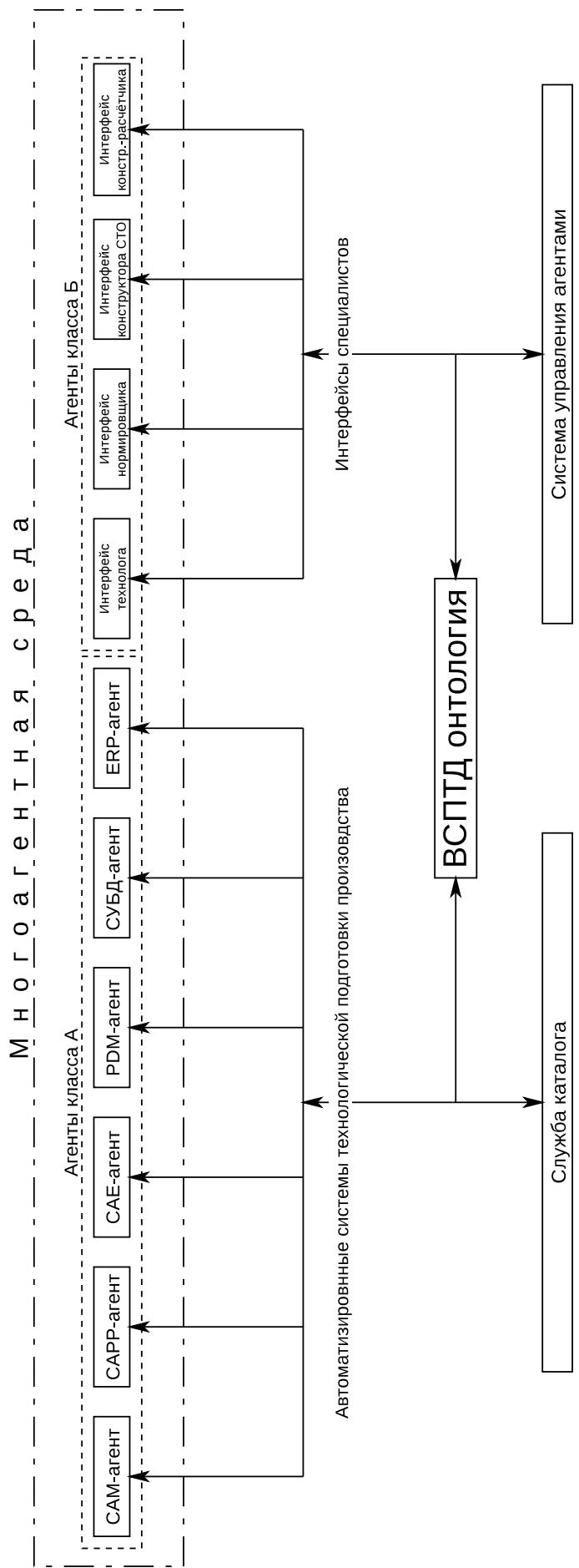


Рис. 4.5. Схема взаимодействия агентов ИУП ТПП

производства. Агент-преобразователь связан с одной или несколькими информационными сущностями (в рассматриваемой упрощённой схеме — с системами технологической подготовки производства изделий из ПКМ). Агент-преобразователь имеет интерфейс для работы с инженером по знаниям, отвечающим за наполнение внутренней онтологии агента и подключение к агенту различных информационных модулей, реализующих сервисы агента. Сконфигурированный для работы с конкретной системой автоматизации, агент-преобразователь ожидает запросы от других агентов.

Вследствие высокой сложности рассматриваемой предметной области, в онтологии её описания не обойтись без наследования одних понятий другими, иными словами, многие информационные сущности технологической подготовки производства должны образовывать строгие иерархии. Как уже отмечалось в [разд. 2.3](#), для образования подобных структур внутри гетерархической сети, агенты-преобразователи могут образовывать постоянные или временные холархии внутри домена кооперации, при этом агент (в данном случае холон), отвечающий за базовые определения конкретного класса понятий, становится координатором.

Например, в процессе подбора параметров полимерных композиций происходит активный обмен информацией между несколькими САЕ-системами, при этом на каждом шаге этого многоитерационного процесса соответствие параметров изделия заданным характеристикам проверяется в системе конечноэлементного анализа Samcef. Агент данной системы становится временным координатором, управляющим данным процессом и принимающим решение об изменении состава полимерного композиционного материала (т. е. о возврате на один шаг назад) или переходе на следующий этап. Соответственно, когда оптимальный состав найден, данный временный кооперационный кластер агентов распадается.

4.2.2. Агент-интерфейс

Агент-интерфейс с одной стороны взаимодействует со специалистом, а с другой — с агентами-преобразователями. Таким образом, агент-интерфейс помогает пользователю напрямую работать с незнакомыми ему системами, например, технолог может напрямую обращаться к ERP-системе, получая при этом упрощённый интерфейс, в котором будет отражена только та информация, которая соответствует онтологии понятий технологического процесса, а все остальные будут либо переведены в понятную для технолога форму, либо сконвертированы в соответствии с правилами перевода онтологии, либо опущены за ненадобностью. С технической точки зрения, агент-интерфейс взаимодействует с пользователем через web-интерфейс, т. е. является «насыщенным» интернет-приложением (Rich Internet Application — RIA⁴), с которым пользователь работает через интернет-браузер (просмотрщик).

Работа с агентом-интерфейсом может осуществляться в трёх режимах:

1. В режиме *свободного поиска*, когда агент-преобразователь проводит полнотекстовый поиск в онтологическом словаре, например по запросу «материал липол плотность» система вернёт значение найденного параметра, а также предложит пользователю просмотреть дополнительные результаты, найденные в онтологии: другие параметры материала, входимость этого материала в состав различных ПКМ, изделия, созданные из этого материала, оборудование и т. д. При этом поиск будет осуществляться во всём информационном пространстве, что достигается наличием единого метахранилища всех технологических данных и знаний, т. е. онтологического словаря.

⁴ Приложение (компьютерная программа), доступное через сеть интернет и обладающее функциональностью традиционных настольных приложений [94, 95].

2. В режиме *поиска сервиса*, в котором по требованию пользователя система вернёт либо список всех доступных агентам ИУП ТПП сервисов, разбитых по категориям, либо предложит воспользоваться свободным поиском сервиса, аналогично предыдущему варианту.
3. В режиме *работы с сервисом*, в котором агент-интерфейс динамически формирует кумулятивный пользовательский диалог (автоматически сгенерированную web-форму) на основании фрейма-терминала ВСПТД. Отличительной особенностью данного диалога является то, что он даёт возможность пользователю работать с данными и знаниями сразу от нескольких систем. Пример интерфейса, сформированного агентом при работе с сервисом PDM-системы, представлен на рис. 4.6.

The screenshot shows a Google Chrome window with the title "Form - Google Chrome". The URL in the address bar is "form.com/form/20532528264". The main content is a form titled "Параметры материала" (Material Parameters). It includes a field "Идентификатор *" (Identifier) with value "MT-000027". Below it is a table for "Параметры материала" (Material Parameters) with columns: "Очень важно" (Very important), "Важно" (Important), "Желательно" (Desirable), and "Не важно" (Not important). The rows are: "Плотность" (Density) with all radio buttons empty; "Температура по Вика" (Vicker's hardness) with the second radio button checked; "Электропроводность" (Electrical conductivity) with the first radio button checked; and "Твёрдость" (Hardness) with the second radio button checked. There are also dropdown menus for "Марка" (Brand) set to "Derlin 100" and "Производитель" (Manufacturer) set to "Dupont". A large text area labeled "Дополнительные параметры" (Additional parameters) is present. At the bottom are "OK" and "Clear Form" buttons.

Рис. 4.6. Пример интерфейса при работе с сервисом PDM-системы

4.3. Описание взаимодействия агентов ИУП ТПП

Взаимодействие агентов ИУП ТПП на уровне представления осуществляется путём обмена сообщениями на языке FIPA-ACL. Содержимое каждого сообщения представляет собой триплексную строку, содержащую передаваемые данные или знания. Онтология передаваемого сообщения описывается с помощью словаря метаданных ВСПТД ([разд. 3.1.3](#)).

Рассмотрим типовой сценарий взаимодействия агентов. После установки вычислительного модуля интеллектуального агента на целевую платформу (систему, обеспечивающую функционирование того или иного средства автоматизации ТПП) происходит его инициализация. В процессе инициализации агент должен «осознать» себя в среде информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства. Первым делом, ИУ проверяет наличие у него доступа к сети (в данном случае имеется в виду вычислительная сеть предприятия, поверх которой строится многоагентная сеть). Для этого агенту необходимо послать тестовый запрос (функция `ping()`, здесь и далее см. [рис. 4.7](#)) к службе управления агентами ([разд. 4.2](#)). Тестовое сообщение представляется специализированным триплетом виртуального строкового пространства вида:

Листинг 4.1. Пример тестового запроса к СУА

```
1 $__SERVICE . TEST = :0 ;
```

В данном случае, СУА был передан триплет цели, помеченный специализированным системным префиксом `__SERVICE`.⁵ Параметру `TEST` присваивается значение 0. Затем триплет помещается в контейнер и передаётся СУА по протоколу XMPP ([разд. 3.1.4](#)).

⁵ Системные префиксы ВСПТД начинаются с символа «двойное подчёркивание», они также хранятся в онтологическом словаре метаданных, но по умолчанию скрыты.

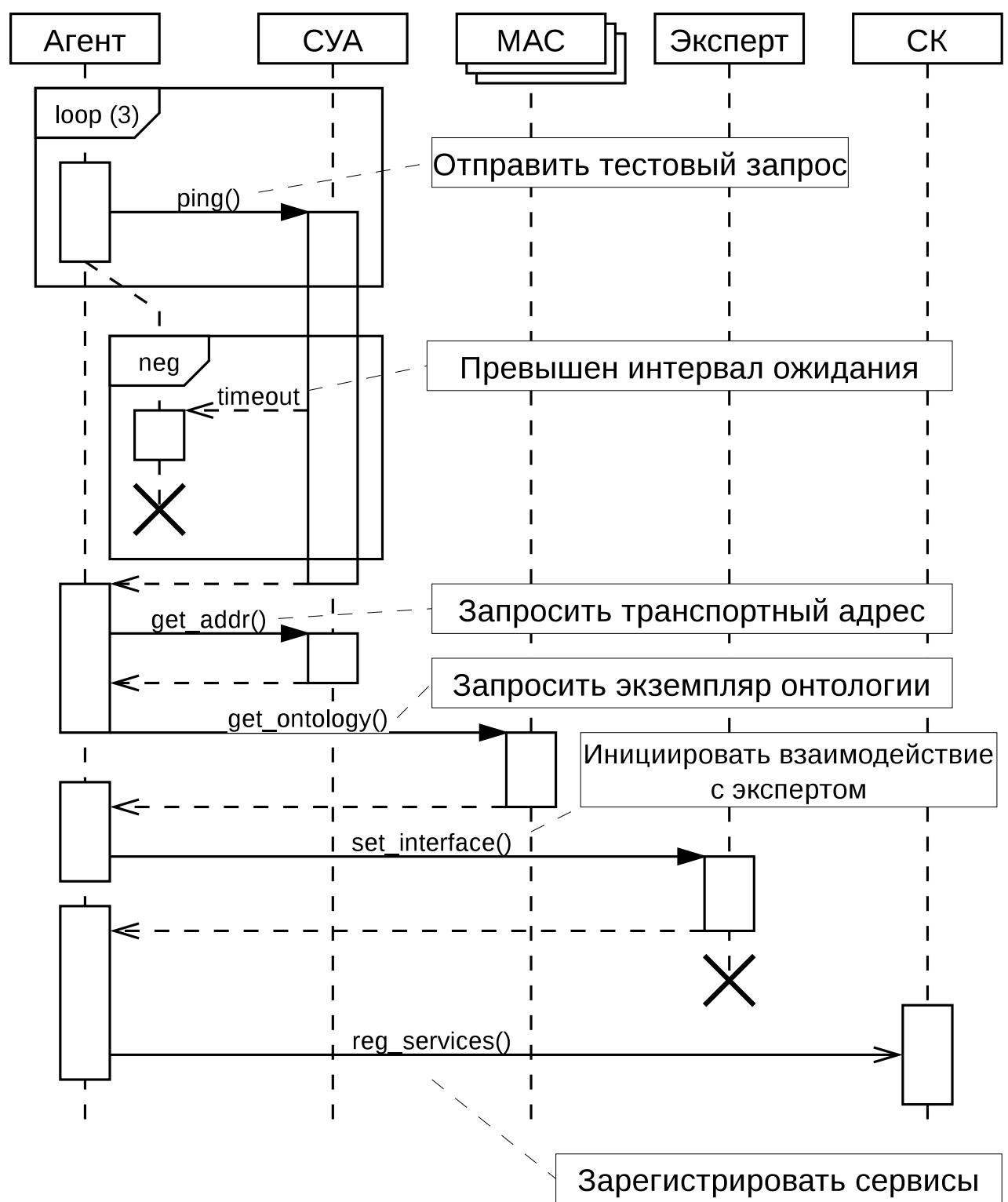


Рис. 4.7. UML-диаграмма последовательности действий при инициализации агента

Если сеть доступна, и в конфигурации агента был задан правильный транспортный адрес СУА, данный триплет цели будет обработан, и агенту вернётся ответ, содержащий уже триплет факта вида `$_SERVICE.TEST=1;`. Если СУА в данный момент не может обработать запрос от агента, значение триплета изменено не будет. В этом случае агент должен повторить свой запрос через некоторое время. Если после трех попыток ответ не получен, агент сообщает об ошибке и прекращает свою работу.

На следующем этапе агент должен отправить СУА запрос на получение транспортного адреса (функция `get_addr()`):

Листинг 4.2. Пример запроса на получение транспортного адреса

```
1 $_SERVICE.TRANSPORT_ADDRESS=:  
2 "00000000000000000000000000000000";
```

Значением триплета цели является пустой MD5-хэш,⁶ который обрабатывается СУА и преобразуется в триплет факта:

Листинг 4.3. Транспортный адрес агента

```
1 $_SERVICE.TRANSPORT_ADDRESS=  
2 "1bc29b36f623ba82aaf6724fd3b16718@tps.ifmo.ru";
```

Символы до знака «@» являются непосредственно адресом агента, а символы после — доменным именем сервера, на котором работает СУА. Получив транспортный адрес, агент посыпает третье (после тестового и запроса адреса) обязательное сервисное сообщение: запрос онтологического словаря. Данное сообщение также содержит сервисный триплет цели, но, в отличие от предыдущих, данное сообщение рассыпается всем агентам МАС, адреса которых известны СУА (функция `get_ontology()`). Далее агент переходит

⁶ Под хэшированием понимается преобразование входного массива данных произвольной длины в выходную битовую строку фиксированной длины, что позволяет создавать уникальный идентификатор агента без использования алгоритмов генерации псевдослучайных чисел.

в фазу ожидания, ему необходимо дождаться пока все агенты пришлют ему свою копию онтологического словаря. Это необходимо для того, чтобы агент на момент инициализации имел наиболее полную версию словаря.

В процессе работы МАС, онтология может меняться, для поддержания её в актуальном состоянии агенты время от времени синхронизируются, и в этот момент целостность онтологии нарушается. Именно поэтому инициализируемый агент дожидается, пока *каждый* из агентов МАС пришлёт ему свою копию. Также стоит отметить, что на момент получения запроса онтологии все агенты приостанавливают синхронизацию.

Получение копии онтологического словаря — последний этап инициализации агента, после которого он переходит в режим взаимодействия с экспертом (функция `set_interface()`). На этом этапе эксперту необходимо определить какие модули (подмодули)⁷ автоматизированной системы технологической подготовки производства должны быть подключены к внутреннему интерфейсу агента, определить, необходимо ли внести исправления (дополнения) в онтологический словарь, а также определить какие сервисы будет предоставлять агент. Последнее очень важно, ведь именно на переговорах и соглашениях о предоставлении тех или иных ресурсов (в данном случае программных сервисов) и строится взаимодействие агентов внутри МАС, и именно от них зависит полезность каждого агента ([разд. 2.2.3](#)). Конкретные примеры агентных сервисов зависят от предметной области и степени автоматизации решаемых задач. Например, для рассматриваемой проблемы проектирования технологии производства изделий из полимерных композиционных материалов, могут быть определены следующие сервисы: «сделать

⁷ Как уже отмечалось выше, построить многоагентную систему технологической подготовки производства, не создавая при этом специализированных модулей-адаптеров, невозможно. Задачей автора было максимально упростить этот процесс, сделав его доступным для рядовых сотрудников предприятия, и тем самым, отказаться от необходимости привлекать профессиональных программистов, см. [разд. 3.1.2](#).

комплексную выборку из нескольких БД на основании фрейма-запроса», «проанализировать полученную в результате проектирования композицию», «дать количественную оценку соответствия материала заданным требованиям», «сформировать отчёт по текущей загрузке оборудования» и т. д. Полный перечень сервисов может быть довольно обширным, поэтому детальное их рассмотрение выходит за рамки проводимого исследования.

Сформированный перечень сервисов передаётся службе каталога (СК) агентной системы, где происходит их регистрация и привязка к тому агенту, который о них заявил (функция `reg_services()`). Агент, которому необходимо получить некоторый сервис должен обратиться к СК и посмотреть зарегистрирован ли хотя бы один сервис, который может удовлетворить его запрос (возможно, только частично⁸). Найдя подходящий сервис, агент получает его транспортный адрес, после чего начинается этап переговоров.

В процессе переговоров агенты обмениваются речевыми актами, представленными с помощью языка FIPA-ACL, инкапсулированными в сообщения XMPP (в соответствии с требованиями агентной библиотеки SPADE). В качестве языка описания содержимого используется триплексная строка виртуального строкового пространства технологических данных.

Рассмотрим пример, в котором агент-преобразователь ERP-системы обращается к агенту-преобразователю PDM-системы, желая получить определённые параметры композиционного материала для нормирования. С целью упрощения данного примера будет описана процедура получения всего одного параметра *Плотность*. Следует отметить, что, несмотря на кажущуюся простоту данной операции, её реализация напрямую и штатными

⁸ Процесс выбора сервиса сводится к сопоставлению триплетов цели, которые агент желает перевести в триплеты фактов, с триплексной строкой, описывающей предоставляемый сервис. Соответственно, чем больше фактов будет получено, тем выше будет функция полезности агента, предоставляющего сервис.

методами невозможна. Использованная в процессе технологической подготовки производства изделия из ПКМ PDM-система (SmarTeam, см. прил. Г.2) использует объектную базу данных, обращение к которой возможно только через внутренний COM API системы, в то время как ERP-система (OpenERP, см. прил. Г.3) хранит свои записи в реляционной базе PostgreSQL (прил. Г.6), причём из соображений безопасности не позволяет обращаться к БД напрямую, а использует высокоуровневый API на языке Python. Следовательно, такая, казалось бы, простая операция как получение одного параметра *Плотность* требует создания модуля, который, как минимум, обращался бы к API системы OpenERP, вызывал функцию выборки и передавал ей заранее подготовленный SQL-запрос, затем получал результат этого запроса, преобразовывал его в соответствии со своей внутренней логикой, вызывал API системы SmarTeam, формировал бы запросы к объектной БД, выполнял его, получал результат и делал его обратное преобразование для размещения в БД OpenERP. Работа с подобным «чёрным ящиком» может вызвать ряд проблем:

1. Понятие *Плотность* в разных системах может обозначаться по-разному (например, в ERP-системе может быть поле, называемое DENSITY, а PDM — объект, именуемый «*Плотность материала*»).
2. Описываемый модуль может связать только две системы, установленные на одной машине, в противном случае, ему придётся использовать сетевые вызовы COM, что необоснованно усложнит его внутреннюю реализацию.
3. Любые, даже незначительные, изменения в структуре данных или API описываемых систем повлекут за собой необходимость изменения кода модуля и его перекомпиляции.

Предлагаемый автором подход позволяет существенно упростить подобную интеллектуальную интеграцию. Во-первых, агенты МАС не оперируют с понятиями, обозначающими данные напрямую, все они хранятся в он-

тологическом словаре в виде концептов, относящимися к определённому классу и обладающих некоторыми атрибутами, связями и т. д. Так, в рассматриваемом примере, агент ERP-системы обратится к онтологии понятий, относящихся к полимерным композиционным материалам для получения концепта по его синониму:⁹

Листинг 4.4. Получение концепта по его синониму

```
1 erp.set_ontology('ПКМ')
2 erp.attrs += mas.get_by_syn('DENSITY')
```

В результате агент получает триплексную строку с выборкой по синониму:

Листинг 4.5. Представление онтологического синонима

```
1 $PCM.PLOTN=" _S_ ,$0A=Плотность';$1A='DENSITY';
2                 $2A=' Плотность материала' ;"
```

В данной записи 0A — ссылка на агент-прототип, хранящий базовое определение онтологического концепта ([разд. 4.2.1](#)), в списке синонимов значение от агента 0A является главным для внутренней работы ВСПТД; 1A — идентификатор объекта агента ERP; 2A — идентификатор объекта агента PDM; _S_ — системная строка, указывающая на тип «значения-синонимы».¹⁰

Получив обозначение концепта, ERP-агент формирует триплет цели и помещает его в виртуальное строковое пространство технологических данных: \$PCM.PLOTN=:;. Таким же образом могут быть обработаны все «статические данные», необходимые агенту для взаимодействия, после чего начинается фаза работы со знаниями. Агенту необходимо преобразовать семантическое понятие «запрос параметра», представленное с помощью языка SQL в форму, используемую в рассматриваемой технологической МАС. Для этого агент вновь обращается к онтологическому словарю, по синониму получает концепт «фрейм-запрос»

⁹ Предполагается, что концепт обладает этим атрибутом и его значение заполнено экспертом (инженером по знаниям) на этапе инициализации агента.

¹⁰ В тех случаях, когда коллизии с синонимами отсутствуют, и значения величин характеристик одинаковы для всех агентов, работа с триплетами ВСПТД идёт в обычном режиме.

(данний параметр является системным, поэтому не добавляется в виртуальное строковое пространство технологических данных агента), к которому присоединена процедура преобразования подобных семантических конструкций.¹¹

Получив таким образом фрейм-запрос, агент ERP-системы может сформировать перформатив (речевой акт) Request и передать его агенту PDM-системы ([листинг 4.6](#)).

Листинг 4.6. Пример речевого акта Request

```
1 {"запрос": {  
2     "отправитель": {  
3         "идентификатор":  
4             "1bc29b36f623ba82aaf6724fd3b16718@tps.ifmo.ru"  
5     },  
6     "Получатель": {  
7         "идентификатор":  
8             "8a8884ee553cceaa82aaf6724fd3b167@tps.ifmo.ru"  
9     },  
10    "содержимое": [  
11        "$PCM.PLOTN=:; $PCM.CODE=09857865;",  
12    ],  
13    "протокол": "запрос-ответ",  
14    "язык": "всптд",  
15    "онтология": "полимерные композиционные материалы",  
16 }
```

После получения запроса (Request) агент PDM-системы должен проанализировать его и дать ответ принимает ли он его (Agree) или нет (Refuse). Если запрос принят, агенту PDM-системы необходимо обработать его (т. е. аналогичным образом обратиться к онтологии, привести в соответствие свои внутренние понятия и т. д.) и вернуть один из следующих перформативов ([рис. 4.8](#)):

- Failure, в случае возникновения ошибок.
- Inform-done:inform, в случае, если запрос просто обработан (не требуется возвращать какой-либо результат).

¹¹ Преобразование осуществляется за счёт использования модели, представляющей *Объектно-реляционную проекцию* (Object-relational mapping – ORM), данный механизм подробно описан в работе [96].

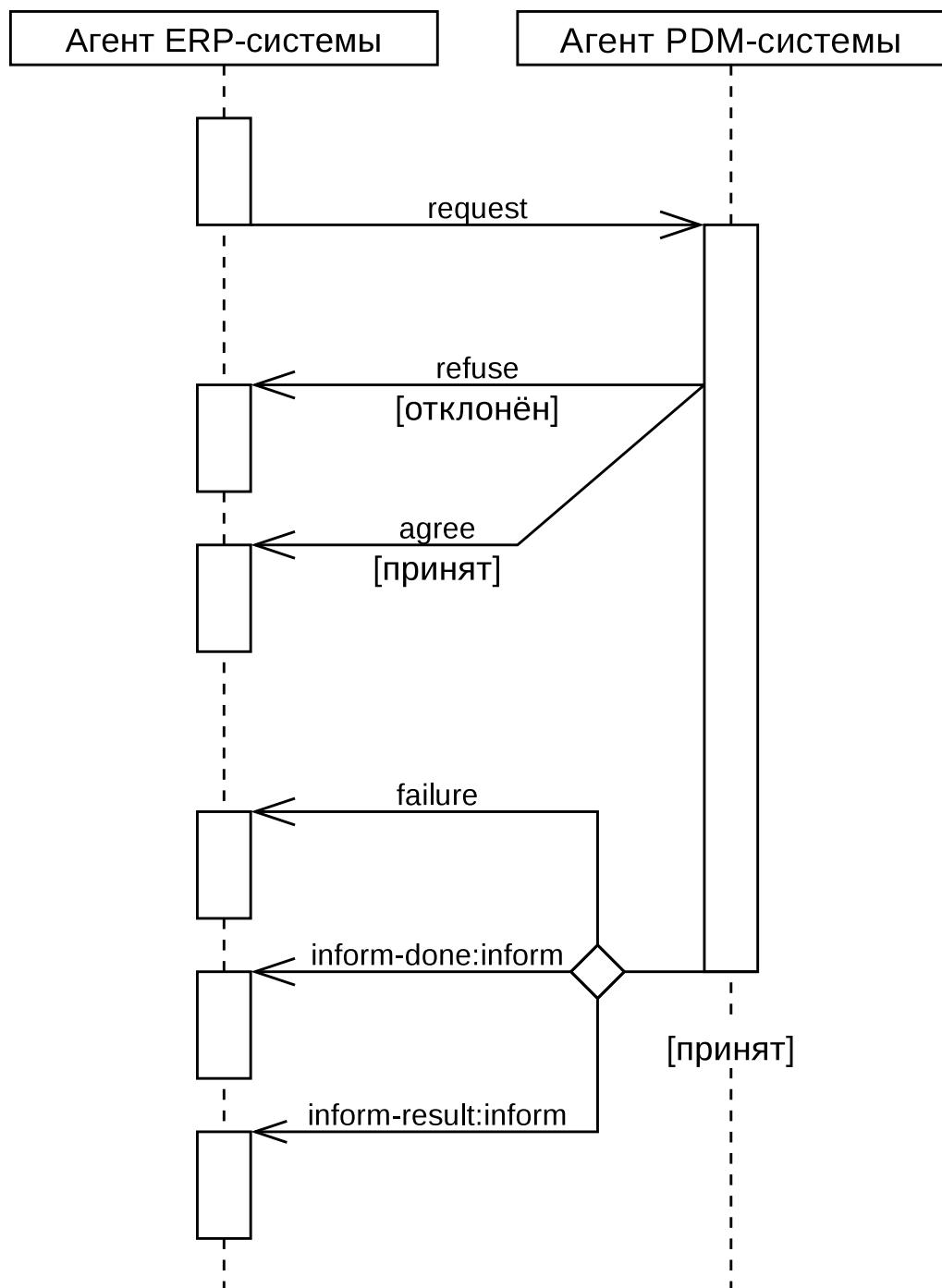


Рис. 4.8. AUML-диаграмма взаимодействия двух агентов при запросе ресурса

- `Inform-result:inform`, в случае, если запрос успешно обработан и получен некоторый результат, который необходимо вернуть запрашивающему агенту.

В рассматриваемом примере агенту ERP-системы будет передано сообщение, содержимым которого будет триплексная строка, описывающая запрашиваемый параметр, который будет преобразован к внутреннему представлению системы и помещён в базу. После этого оба агента вернутся в фазу ожидания.

Рассмотренный пример описывает самый простой из вариантов взаимодействия агентов внутри информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства — взаимодействие по схеме «запрос-ответ», тем не менее даже он позволяет осуществить интеллектуальную интеграцию средств автоматизации в едином информационном пространстве технологической подготовки изделий из полимерных композиционных материалов. Использование же более сложных методов (описанных в [разд. 3.1.4](#)) позволит создать децентрализованную сеть управления ТПП, способную работать не только в рамках одного предприятия, но и выполнять задачи по интеграции внутри целого производственного кластера.

4.4. Выводы и результаты по четвёртой главе

Показана реализация многоагентной информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов. Выбор направления интеграции обусловлен высокой сложностью автоматизации данной задачи вследствие необходимости задействования дополнительных автоматизированных систем технологической подготовки производства, используемых в процессе проектирования состава полимерной композиции и анализа характеристик изготавливаемого

из него изделия, а также многоитерационностью этого процесса. В процессе конфигурирования информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства:

1. Описана модель взаимодействия информационных потоков, возникающих в процессе технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов.
2. Описаны конкретные автоматизированные системы и их роль в процессе выбора и проектирования нового материала, а также разработки технологии изготовления изделия из этого материала.
3. С помощью распределённого виртуального испытательного стенда создана модель интеграционной сети информационно-управляющей платформы технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов, учитывающая специфику средств аппаратного обеспечения и позволяющая взаимодействовать с АСТПП посредством использования удалённых рабочих мест.
4. Разработаны и программно реализованы базовые классы многоагентной системы, описаны их функции и основные характеристики. Особое внимание уделено пользовательскому интерфейсу каждого агента, позволяющему строить динамические диалоговые формы, основанные на фреймах-терминалах виртуального строкового пространства технологических данных.
5. Описан жизненный цикл технологического агента информационно-управляющей платформы, а также программно реализованы архитектура агента и процесс взаимодействия агентов для осуществления интеллектуальной интеграции при решении конкретных задач технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов.

Моделирование многоагентной информационно-технологической платформы технологической подготовки производства средствами распределённого виртуального испытательного стенда позволило оценить достоверность разработанного метода многоагентной интеграции, а также сделать вывод о том, что рассматриваемая технология может быть перенесена в реальные производственные условия.

Заключение

В работе выполнен комплекс научных исследований и разработок, основной целью которых являлось совершенствование существующих методов автоматизации решения задач технологической подготовки приборостроительного производства за счёт внедрения многоагентной системы, упрощающей интеграцию средств информационного обеспечения АСТПП.

В процессе выполнения диссертационной работы были получены следующие основные результаты:

1. Показана актуальность применения методов теории многоагентных систем для решения задач интеграции в рамках единого информационного пространства технологической подготовки производства.
2. Описаны математические модели многоагентной системы и многоагентной среды, базирующиеся на принципах теории множеств и теории алгебраических систем.
3. Описан специализированный язык взаимодействия технологических агентов, основанный на принципах теории виртуального строкового пространства и позволяющий агентам обмениваться технологическими данными и знаниями.
4. На базе сконфигурированного серверного кластера реализован распределённый виртуальный испытательный стенд для моделирования взаимодействия автоматизированных систем в едином информационном пространстве технологической подготовки производства.
5. Предложена модель взаимодействия автоматизированных систем технологической подготовки производства изделий из полимерных композиционных материалов.

6. Разработан и программно реализован прототип многоагентной системы, являющейся интеграционным ядром информационно-управляющей платформы для решения технологической подготовки производства.

Спроектированная многоагентная система позволяет существенно упростить внедрение современных систем автоматизации технологической подготовки производства за счёт их более тесной интеграции, а также снизить накладные расходы, связанные с промышленной эксплуатацией подобных систем. Предложенные методы могут быть адаптированы для решения технологических задач не только в приборостроении, но и в смежных отраслях.

Литература

1. Маталин А. А. Технология машиностроения: Учебник. 2 изд. СПб: Издательство «Лань», 2008. 512 с.
2. Scallan P. Process planning: the design/manufacture interface. Oxford, UK: Butterworth-Heinemann, 2003. 483 р.
3. Митрофанов С. П., Куликов Д. Д., Миляев О. Н., Падун Б. С. Технологическая подготовка гибких производственных систем / Под ред. С. П. Митрофанова. Л.: Машиностроение, 1987. 352 с.
4. Аверченков В. И., Каштальян И. А., Пархутин А. П. САПР технологических процессов, приспособлений и режущих инструментов. Мн.: Высшая школа, 1993. 288 с.
5. Горанский Г. К., Владимиров Е. В., Ламбин Л. Н. Автоматизация технического нормирования работ на металлорежущих станках с помощью ЭВМ. М.: Машиностроение, 1970. 224 с.
6. Цветков В. Д. Система автоматизации проектирования технологических процессов. М.: Машиностроение, 1972. 240 с.
7. Цветков В. Д. Системно-структурное моделирование и автоматизация проектирования технологических процессов. Мн.: Наука и техника, 1979. 264 с.
8. Зарубин В. М., Капустин Н. М., Павлов В. В. Автоматизированная система проектирования технологических процессов механосборочного производства. М.: Машиностроение, 1979. 248 с.

9. Корсаков В. С., Капустин Н. М., Темпельгоф К.-Х., Лихтенберг Х. Автоматизация проектирования технологических процессов в машиностроении. М.: Машиностроение, 1985. 304 с.
10. Вальков В. М., Вершин В. Е. Автоматизированные системы управления технологическими процессами. 3-е изд. Л.: Политехника, 1991. 269 с.
11. Яблочников Е. И., Маслов Ю. В. Автоматизация ТПП в приборостроении. Учебное пособие. СПб: СПб ГИТМО (ТУ), 2003. 104 с.
12. Зильбербург Л. И., Молочник В. И., Яблочников Е. И. Информационные технологии в проектировании и производстве. СПб: Политехника, 2008. 304 с.
13. Норенков И. П. Основы автоматизированного проектирования: Учеб. для вузов. Сер. Информатика в техническом университете. 2-е изд. М.: Изд-во МГТУ им. Н.Э. Баумана, 2002. 336 с.
14. Гаврилов Д. А. Управление производством на базе стандарта MRP II. СПб: Питер, 2003. 352 с.
15. Nasr E. A., Kamrani A. K. Computer-Based Design and Manufacturing: An Information-Based Approach. New York, NY, USA: Springer Science, 2007. 344 p.
16. ГОСТ Р ИСО 10303–2002. Системы автоматизации производства и их интеграция. Представление данных об изделии и обмен этими данными; Введ. 20.12.2002. М.: Госстандарт России, 2003. 52 с.
17. Голицына Т. Д. Принципы организации и интерфейс унифицированного модуля интеграции pdm- и cad-систем // Научно-технический вестник

Санкт-Петербургского государственного университета информационных технологий, механики и оптики. 2008. № 48. С. 186–190.

18. Афанасьев М. Я., Грибовский А. А. Организация единого информационного пространства виртуального предприятия // Научно-технический вестник Санкт-Петербургского государственного университета информационных технологий, механики и оптики. 2011. № 76. С. 113–118.
19. Фомина Ю. Н. Построение информационно-управляющей среды для технологической подготовки производства виртуального предприятия: Дис... канд. техн. наук: 05.11.14 / СПбГУ ИТМО. СПб, 2009. 147 с.
20. Саломатина А. А. Алгоритмы функционирования технологической подготовки производства в информационной среде виртуального предприятия: Дис... канд. техн. наук: 05.11.14 / СПбГУ ИТМО. СПб, 2011. 157 с.
21. Wood M. F., DeLoach S. A. An overview of the multiagent systems engineering methodology // First international workshop, AOSE 2000 on Agent-oriented software engineering. Secaucus, NJ, USA: Springer-Verlag New York, Inc., 2001. P. 207–221.
22. McDonald J. T., Talbert M. L., DeLoach S. A. Heterogeneous Database Integration Using Agent-Oriented Information Systems // Proceedings of the International Conference on Artificial Intelligence (2000. CSREA Press, 2000. P. 26–29.
23. Валетов В. А., Орлова А. А., Третьяков С. Д. Интеллектуальные технологии производства приборов и систем. Учебное пособие. СПб: СПбГУ ИТМО, 2008. 134 с.
24. Bai Q., Fukuta N. Advances in Practical Multi-Agent Systems. Studies in Computational Intelligence. Springer-Verlag, 2010. 474 p.

25. Staron R., Tichý P., Šindelář R., Maturana F. Methods to Observe the Clustering of Agents Within a Multi-Agent System // Holonic and Multi-Agent Systems for Manufacturing / Ed. by V. Mařík, V. Vyatkin, A. Colombo. Berlin, Heidelberg: Springer, 2007. Vol. 4659 of Lecture Notes in Computer Science. P. 127–136.
26. Heragu S. S., Graves R. J., Kim B.-I., Onge A. S. Intelligent agent based framework for manufacturing systems control // IEEE Transactions on Systems, Man, and Cybernetics, Part A. 2002. Vol. 32, no. 5. P. 560–573.
27. Энгельке У. Д. Как интегрировать САПР и АСТПП. М.: Машиностроение, 1990. 320 с.
28. Anumba C. J., Ugwu O. O., Ren Z. Agents and Multi-agent Systems In Construction. Spon Press, 2005. 329 p.
29. Рассел С., Норвиг П. Искусственный интеллект: современный подход: Пер. с англ. 2-е изд. М.: Издательский дом «Вильямс», 2006. 1408 с.
30. Wooldridge M., Jennings N. R. Agent Theories, Architectures, and Languages: A Survey // Intelligent Agents: ECAI-94 Workshop on Agent Theories, Architectures, and Languages / Ed. by M. J. Wooldridge, N. R. Jennings. Berlin: Springer, 1994. P. 1–39.
31. Городецкий В. И., Грушинский М. С., Хабалов А. В. Многоагентные системы (обзор) // Новости искусственного интеллекта. 1998. № 2. С. 41–61.
32. Brooks R. A. Intelligence Without Representation // Artificial Intelligence. 1991. Vol. 47, no. 1–3. P. 139–159.

33. Genesereth M. R., Nilsson N. J. Logical foundations of artificial intelligence. San Francisco: Morgan Kaufmann, 1987. 405 p.
34. Bratman M. E. Intention, Plans, and Practical Reason. Cambridge, MA, USA: Harvard University Press, 1987. 208 p.
35. Rao A. S., Georgeff M. P. BDI-agents: From Theory to Practice // Proceedings of the First Intl. Conference on Multiagent Systems. San Francisco: 1995. P. 704–710.
36. Корепанов В. О. Модели рефлексивного группового поведения и управления. М.: ИПУ РАН, 2011. 127 с.
37. Gerber C., Siekmann J., Vierke G. Holonic Multi-Agent Systems: Tech. Rep. RR-99-03. Germany: DFKI, Kaiserslautern, 1999.
38. Wooldridge M. An Introduction to Multiagent Systemes. John Wiley & Sons Limited, 2002. 348 p.
39. Singh M. P. Multiagent Systems: A Theoretical Framework for Intentions, Know-how, and Communications. Secaucus, NJ, USA: Springer-Verlag New York, Inc., 1994. 168 p.
40. Bussmann S., Jennings N. R., Wooldridge M. On the identification of agents in the design of production control systems // First international workshop, AOSE 2000 on Agent-oriented software engineering. Secaucus, NJ, USA: Springer-Verlag New York, Inc., 2001. P. 141–162.
41. Vieira R., Moreira A., Wooldridge M., Bordini R. H. On the Formal Semantics of Speech-Act Based Communication in an Agent-Oriented Programming Language // J. Artif. Int. Res. 2007. — June. Vol. 29. P. 221–267.

42. Fischer K., Schillo M., Siekmann J. Holonic Multiagent Systems: A Foundation for the Organisation of Multiagent Systems // Proceedings of the First International Conference on Applications of Holonic and Multiagent Systems (HoloMAS'03). 2003.
43. Tharumarajah A., Wells A. J., Nemes L. Comparison of emerging manufacturing concepts // Proceedings of the IEEE International Conference on Systems, Man and Cybernetics. Vol. 1. 1998. P. 325–331.
44. Афанасьев М. Я., Грибовский А. А. Реализация модуля управления виртуальным предприятием в PDM-системе ENOVIA-SmarTeam // Сборник тезисов докладов конференции молодых учёных, Выпуск 2. Труды молодых учёных / Под ред. В. О. Никифорова. СПб: СПбГУ ИТМО, 2011. С. 258–259.
45. Афанасьев М. Я., Саломатина А. А., Алёшина Е. Е., Яблочников Е. И. Применение многоагентных технологий для реализации системы управления виртуальным предприятием // Научно-технический вестник Санкт-Петербургского государственного университета информационных технологий, механики и оптики. 2011. № 75. С. 105–111.
46. Bečvář P., Charvát P., Pospíšil M. P. J. et al. ExPlanTech/ExtraPLANT: Production Planning and Supply-Chain Management Multi-Agent Solution // EXP — in search of innovation. 2003. Vol. 3, no. 3. P. 116–125.
47. Шереметов Л. Б. Методы и модели конфигурирования адаптивных сетей поставок на основе многоагентных коалиционных систем: Автореф. дис... д-ра техн. наук: 05.13.01 / СПИИРАН. СПб, 2010. 39 с.
48. Cooperative Control of Distributed Multi-Agent Systems / Ed. by J. Shamma. John Wiley & Sons Limited, 2007. 435 p.

49. Sun D. Synchronization and Control of Multiagent Systems. Automation and Control Engineering Series. CRC Press, 2011. 177 p.
50. Intelligent Manufacturing Systems [Электронный ресурс]. URL: <http://www.ims.org/> (дата обращения: 30.08.2011).
51. Wang L., Nee A. Collaborative Design and Planning for Digital Manufacturing. Springer, 2009. 413 p.
52. Koestler A. The ghost in the machine. The danube, 2. impr edition. London: Hutchinson, 1979. 384 p.
53. Скобелев О. П. Открытые мультиагентные системы для холонических предприятий // Искусственный интеллект. 2001. № 3. С. 98–119.
54. Mella P. The holonic revolution. Holons, holarchies and holonic networks. The ghost in the production machine. Pavia: Pavia University Press, 2009. 124 p.
55. Giret A., Botti V. Analysis and Design of Holonic Manufacturing Systems // Proceedings of the 18th International Conference on Production Research. 2005.
56. Giret A. A multi agent methodology for holonic manufacturing systems // Proceedings of the fourth international joint conference on Autonomous agents and multiagent systems. AAMAS '05. New York, NY, USA: ACM, 2005. P. 1375–1385.
57. Giret A., Botti V. From system requirements to holonic manufacturing system analysis // International Journal of Production Research. 2006. — October. Vol. 44, no. 18–19. P. 3917–3928.

58. Suda H. Future Factory System Formulated in Japan // Japanese Journal of Advanced Automation Technology. 1989. Vol. 2, no. 10. P. 15–25.
59. Babiceanu R., Chen F. Development and Applications of Holonic Manufacturing Systems: A Survey // Journal of Intelligent Manufacturing. 2006. Vol. 17. P. 111–131.
60. Borangiu T., Gilbert P., Ivanescu N.-A., Rosu A. An implementing framework for holonic manufacturing control with multiple robot-vision stations // Eng. Appl. Artif. Intell. 2009. — June. Vol. 22. P. 505–521.
61. Borangiu T., Raileanu S., Rosu A. et al. Semi-Heterarchical Distributed Control of a Holonic Manufacturing Cell // Journal of Control Engineering and Applied Informatics. 2009. Vol. 11. P. 14–21.
62. Botti V., Giret A. ANEMONA: A Multi-agent Methodology for Holonic Manufacturing Systems. Springer series in advanced manufacturing. London, UK: Springer-Verlag, 2008. 214 p.
63. Цейтин Г. С. О соотношении естественного языка и формальной модели // Вопросы кибернетики. 1982. С. 28–34.
64. Филиппов А. Н. Разработки и исследование методов экспертных систем в САПР ТП механической обработки: Дис. . . канд. техн. наук. Л., 1991. 148 с.
65. Филиппов А. Н. Автоматизированная система проектирования технологических процессов с использованием подхода экспертных систем // Актуальные проблемы современного программирования. Сборник ЛИИАН. 1989. С. 113–122.

66. «Техком-SERVICE Plus», V 3.5. — Описание применения. СПб: НТЦ Техком, 1993. 205 с.
67. Сисюков А. Н. Разработка и применение специализированных экспертных систем для САПР технологических процессов механической обработки заготовок: Дис... канд. техн. наук. СПб, 2007. 150 с.
68. Грибовский А. А., Афанасьев М. Я. Декомпозиция структуры трехмерных моделей на наборы конструктивных элементов с использованием примитивов // Сборник тезисов докладов конференции молодых ученых, Выпуск 2. Труды молодых ученых / Под ред. В. О. Никифорова. СПб: СПбГУ ИТМО, 2011. С. 281.
69. Афанасьев М. Я. Использование библиотеки Open CASCADE для параметрического 3D моделирования // Сборник тезисов докладов конференции молодых ученых, Выпуск 3. Труды молодых ученых / Под ред. В. О. Никифорова. СПб: СПбГУ ИТМО, 2010. С. 117–118.
70. Афанасьев М. Я. Вероятностная модель рассуждений в машине логического вывода экспертной системы «TexAssистент» // Сборник трудов конференции молодых учёных, Выпуск 2. Биомедицинские технологии, мехатроника и робототехника / Под ред. В. Л. Ткалич. СПб: СПбГУ ИТМО, 2009. С. 296–299.
71. Тамм Б. Г., Кюттнер Р. А. Реализация специализированных инструментальных систем программирования для САПР ТП // Автоматизированное проектирование и производство в машиностроении / Под ред. Ю. М. Соломенцева, В. Г. Митрофанова. М.: Машиностроение, 1986. С. 230–244.

72. Заде Л. Понятие лингвистической переменной и его применение к принятию приближенных решений. М.: Мир, 1976. 166 с.
73. Афанасьев М. Я., Филиппов А. Н. Применение методов нечёткой логики в автоматизированных системах технологической подготовки производства // Изв. вузов. Приборостроение. 2010. Т. 53, № 6. С. 38–42.
74. Бруевич Н. Г., Боброва И. В., Челищев Б. Е. Математические основы автоматизации проектирования процессов механической обработки деталей // Изв. АН СССР. Техническая кибернетика. 1978. № 1. С. 134–148.
75. Minsky M. A Framework for Representing Knowledge // Mind Design: Philosophy, Psychology, Artificial Intelligence / Ed. by J. Haugeland. Cambridge, MA: MIT Press, 1981. P. 95–128.
76. Гаврилова Т. А., Хорошевский В. Ф. Базы знаний интеллектуальных систем. СПб: Питер, 2000. 384 с.
77. ГОСТ 19781–90. Обеспечение систем обработки информации программное. Термины и определения; Введ. 01.01.92. М.: Стандартинформ, 2005. 16 с.
78. de Rivera G. G., Ribalda R., de Castro A., Garrido J. Performance of an Open Multi-Agent Remote Sensing Architecture Based on XML-RPC in Low-Profile Embedded Systems // PAAMS / Ed. by Y. Demazeau, J. Pavón, J. M. Corchado, J. Bajo. Vol. 55 of Advances in Intelligent and Soft Computing. Springer, 2009. P. 520–528.
79. Gray D. N., Hotchkiss J., LaForge S. et al. Modern Languages and Microsoft's Component Object Model // Commun. ACM. 1998. Vol. 41, no. 5. P. 55–65.
80. Оберг Р. Д. Технология СОМ+. Основы и программирование. М.: Издательский дом «Вильямс», 2000. 480 с.

81. Bollacker K., Evans C., Paritosh P. et al. Freebase: a collaboratively created graph database for structuring human knowledge // SIGMOD '08: Proceedings of the 2008 ACM SIGMOD international conference on Management of data. New York, NY, USA: ACM, 2008. P. 1247–1250.
82. Bellifemine F., Caire G., Greenwood D. Developing Multi-Agent Systems with JADE. John Wiley & Sons Limited, 2007. 286 p.
83. Searle J. Speech acts: an essay in the philosophy of language. Cambridge, UK: Cambridge University Press, 1969. 212 p.
84. Austin J. How to do things with words / Ed. by J. Urmson, S. Marina. 2 edition. Cambridge, MA, USA: Harvard University Press, 1975. 192 p.
85. ГОСТ Р ИСО/МЭК 7498-1–99. Информационная технология. Взаимодействие открытых систем. Базовая эталонная модель. Часть 1. Базовая модель; Введ. 18.03.99. М.: Госстандарт России, 1999. 58 с.
86. ГОСТ Р ИСО/МЭК 7498-2–99. Информационная технология. Взаимодействие открытых систем. Базовая эталонная модель. Часть 2. Архитектура защиты информации; Введ. 18.03.99. М.: Госстандарт России, 1999. 36 с.
87. Powers S. Practical RDF. Sebastopol, CA, USA: O'Reilly & Associates, Inc., 2003. 331 p.
88. Germain S. B., Valckenaers P., Brussel V. H. et al. An agent-based approach to the control of flexible production systems // Proceedings of the 17th International Federation of Automatic Control (IFAC) Workshop. 2003. P. 207–212.

89. Antonopoulos N., Gillam L. Cloud Computing: Principles, Systems and Applications. Computer Communications and Networks. 1st edition. London, UK: Springer-Verlag, 2010. 396 p.
90. Adamczyk Z., Kociołek K. CAD/CAM technological environment creation as an interactive application on the Web // Journal of Materials Processing Technology. 2001. Vol. 109. P. 222–228.
91. Лутц М. Программирование на Python: Пер. с англ. 2-е изд. СПб: Символ-Плюс, 2002. 1136 с.
92. Лутц М. Изучаем Python: Пер. с англ. 3-е изд. СПб: Символ-Плюс, 2009. 848 с.
93. Саммерфилд М. Программирование на Python 3. Подробное руководство: Пер. с англ. СПб: Символ-Плюс, 2002. 608 с.
94. Farrell J., Nezlek G. Rich internet Applications the Next Stage of Application Development // Information Technology Interfaces, 2007. ITI 2007. 29th International Conference on / IEEE. 2007. P. 413–418.
95. Fraternali P., Comai S., Bozzon A., Toffetti Carughi G. Engineering Rich Internet Applications With a Model-driven Approach // ACM Trans. Web. 2010. Vol. 4, no. 2. P. 1–47.
96. Афанасьев М. Я., Филиппов А. Н. Создание динамических моделей баз данных технологического назначения на языке Python // Изв. вузов. Приборостроение. 2010. Т. 53, № 6. С. 59–62.

Приложение А

Представление языка ИУП ТПП в расширенной форме Бэкуса–Наура

A.1. Тип данных

ВещЧисло = [“+”|“-”] НатЧисло [“.”[НатЧисло]]
[(“e”|’E’) [“+”|“-”] НатЧисло] .

НатЧисло = Цифра {Цифра} .

Строка = “” {ЛатСимвол|КирСимвол|Цифра} “” .

Цифра = “0”|“1”|“2”|“3”|“4”|“5”|“6”|“7”|“8”|“9” .

ЛатСимвол = “a”| . . . |“z”|“A”| . . . |“Z” .

КирСимвол = “а”| . . . |“я”|“Ӑ”| . . . |“Ӗ” .

Кортеж = “{” Элемент {“,,” Элемент} “}” .

Элемент = ВещЧисло|Строка|Переменная|Константа|
Промежуток|ВероятПараметр .

Промежуток = (“[”|“(”) ВещЧисло “;” ВещЧисло(“]”|“)”).

ВероятПараметр = (ВещЧисло|Строка)“@”[“+”|“-”] НатЧисло .

A.2. Триплет

Триплет = “\$” Префикс “.” Имя “=” [“:]”
[Значение] “;” .

Префикс = (ЛатСимвол|“_”) {ЛатСимвол|“_”} .

Имя = (ЛатСимвол|“_”) {ЛатСимвол|Цифра|“_”} .

Значение = ТипДанных|Функция|Триплет|Синтагма|Продукция .

A.3. Операция

МатОпер = “+”|“-”|“*”|“/”|“~”|“%”.
ЛогОпер = “И”|“ИЛИ”.
Отношения = “>”|“<”|“=”|“>=”|“<=”|“<>”.
ОперПрисвоения = “:=”.
ОперПеречисления = “,”.

A.4. Функция

Функция = ИмяФункции“(”Аргумент
{ОперПеречисления Аргумент}“)”.
ИмяФункции = ЛатСимвол {ЛатСимвол}
Переменная = “#” Имя
Аргумент = ВещЧисло|Строка|Кортеж|Переменная|
Функция.

A.5. Фрейм

Фрейм = Триплет {Триплет} “//”.

A.6. Синтагма

Синтагма = “\$” Имя Реляция “\$” Имя Оценка “;”.
Реляция = “_” ЛатСимвол {ЛатСимвол} “_”.
Оценка = ЛогВыражение | Формула.

A.7. Продукция

Продукция = “ЕСЛИ” Условие
“TO” Действие {ОперПеречисления
Действие}.

Условие = ЛогВыражение {ЛогОпер (ЛогВыражение |
“(” Условие “)”).}

Действие = Переменная ОперПрисвоения Формула.

ЛогВыражение = Формула Отношение Формула.

Формула = Компонент {МатОпер (Элемент |
“(” Формула “)”).}

Компонент = ВещЧисло | Стока | Кортеж | Переменная |
Константа | Функция.

Приложение Б

Онтологический словарь ИУП ТПП

Листинг Б.1. Пример концептов онтологии ПКМ

```
1 {"-name"      : "Параметры полимерных композиционных материалов",
2  "-prefix"    : "PCM", // Определяет иерархическую связь
3  "-row"       : [
4    { "denom"     : "Объёмное сопротивление",
5     "format"    : "9999", // Формат записи
6     "name"      : "$PCM.VOLRES", // Имя концепта
7     "synonyms"  : ["Volume Resistivity",
8                   "R_объём."],
9     "glinks"    : ["$PCM.RES"], // Общие связи
10    "procs"     : ["pcm.get_volres"] // Присоединённые процедуры
11    "params"    : [{"стандарт": "ASTM D 257",
12                  "ед.изм.": ["Ом*см", "Omh*cm"]},
13                  {"стандарт": "IEC 60093",
14                  "ед.изм.": ["Ом*м", "Omh*m"]}],
15                ] // Дополнительные параметры
16  },
17  { "denom"     : "Температура плавления",
18     "format"    : "999V99",
19     "name"      : "$PCM.MELTTEMP",
20     "synonyms"  : ["Melting Temperature",
21                   "T_плавл."],
22     "glinks"    : ["$PCM.VICATTEMP"],
23     "procs"     : [],
24     "params"    : [{"стандарт": "ISO 11357-1/-3",
25                  "ед.изм.": ["оС"]},
26                  {"стандарт": "ASTM D 3418",
27                  "ед.изм.": ["оС"]}],
28    ],
29  },
30  { "denom"     : "Температура размягчения по Вика",
31     "format"    : "999V99",
32     "name"      : "$PCM.VICATTEMP",
33     "synonyms"  : ["Vicat softening temperature",
34                   "T_Вика"],
35     "glinks"    : ["$PCM.MELTTEMP"],
36     "procs"     : ["pcm.set_temp", "pcm.set_force"],
37     "params"    : [{"стандарт": "ISO 306",
38                  "ед.изм.": ["оС"]},
39                  {"нагрузка": [10Н, 50Н]}],
40    ],
41  },
42  { "denom"     : "Светопропускание",
43     "format"    : "999V9",
```

```
44     "name"      : "$PCM.LTR",
45     "synonyms"  : ["Light Transmittance"] ,
46     "glinks"    : [] ,
47     "procs"     : [] ,
48     "params"    : [{"стандарт": "ASTM D 1003",
49                   "ед.изм.": [%] ,
50                   }],
51   },
52   { "denom"     : "Индекс плавления",
53     "format"   : "999V999",
54     "name"     : "$PCM.MFI",
55     "synonyms" : ["Melt Flow Index", "инд_плавл"] ,
56     "glinks"   : ["$PCM.MELTTEMP", "$PCM.VICATTEMP"] ,
57     "procs"    : ["pcm.eval_mfi"] ,
58     "params"   : [{"стандарт": "ASTM D 1238",
59                   "ед.изм.": [г/мин, "g/min"] ,
60                   "доп.парам.": ["темпер.", "нагрузка"]}],
61   },
62   },
63   { "denom"     : "Водопоглощение",
64     "format"   : "999V9",
65     "name"     : "$PCM.WABS",
66     "synonyms" : ["Water absorption"] ,
67     "glinks"   : [] ,
68     "procs"    : [] ,
69     "params"   : [{"стандарт": "ASTM D 570",
70                   "ед.изм.": [%] ,
71                   "время.": ["24 ч."]}],
72   },
73   },
74   .
75   .
76   .
77   ]
78 }
```

Листинг Б.2. Пример концептов онтологии СОЖ

```
1 { "-name" : "Список концептов СОЖ",
2   "-prefix" : "C",
3   "-row" : [
4     { "denom" : "ГОСТ или ТУ",
5      "format" : "X(45)",
6      "name" : "$C.IST",
7    },
8     { "denom" : "Наименование",
9      "format" : "X(15)",
10     "name" : "$C.NM",
11   },
12     { "denom" : "Наименование группы
13       обрабатываемого материала",
14      "format" : "X(40)",
15      "name" : "$C.NMM",
16    },
17     { "denom" : "Обрабатываемый материал",
18      "format" : "99",
19      "name" : "$C.PGS",
20    },
21     { "denom" : "Способ обработки",
22      "format" : "99",
23      "name" : "$C.PGS2",
24    },
25     { "denom" : "Группы обработки",
26      "format" : "X(50)",
27      "name" : "$C.SOB",
28    },
29   .
30   .
31   .
32   ]
33 }
```

Приложение В

Стандарт FIPA

Таблица В.1

Ключевые спецификации FIPA

Индекс	Описание
00001	Спецификация абстрактной архитектуры (Abstract Architecture Specification)
00007	Спецификация языка описания содержимого (Content Languages Specification)
00008	Спецификация языка описания содержимого SL (SL Content Language Specification)
00023	Спецификация управления агентами (Agent Management Specification)
00024	Спецификация транспортировки сообщений агентов (Agent Message Transport Specification)
00025	Спецификация библиотеки протокола взаимодействия (Interaction Protocol Library Specification)
00026	Спецификация запроса протокола взаимодействия (FIPA Request Interaction Protocol Specification)
00037	Спецификация библиотеки коммуникативных актов (Communicative Act Library Specification)
00061	Спецификация структуры сообщения ACL (ACL Message Structure Specification)
00063	Спецификация агентного контроля (Control Agent Specification)
00063	Спецификация строкового представления сообщений языка FIPA ACL (FIPA ACL Message Representation in String Specification)
00082	Спецификация сетевого управления и резервирования (Network Management and Provisioning Specification)
00084	Спецификация протокола транспортировки сообщений агентов для HTTP (Agent Message Transport Protocol for HTTP Specification)
00086	Спецификация сервиса онтологий (Ontology Service Specification)
00094	Спецификация качества обслуживания (Quality of Service Specification)

Таблица В.2

Речевые акты FIPA

Речевой акт	Описание
Accept Proposal	Принятие предложения другого агента
Agree	Согласие выполнить какое-то действие
Cancel	Уведомление о прекращении выполнения действия
Call for Proposal	Запрос предложений на выполнение действия
Confirm	Уведомление об истинности некоторого суждения в случае сомнений получателя
Disconfirm	Уведомление о ложности некоторого суждения в случае, когда получатель считает его истинным
Failure	Уведомление о неудаче
Inform	Уведомление об истинности некоторого суждения
Inform If	Сообщение о том было ли суждение истинным или нет
Inform Ref	Уведомление о соответствии полученного объекта некоторому произвольному дескриптору
Not Understood	Осознание необходимости сделать что-либо при отсутствии понимания, что именно
Propagate	Сообщение о необходимости принять сообщение и передать его другим агентам в соответствии с заданным дескриптором
Propose	Предложение выполнить некоторое действие с учётом заданных условий
Proxy	Уведомление о необходимости передать сообщения другим агентам в соответствии с заданным дескриптором
Query If	Запрос о том было ли суждение истинным или нет
Query Ref	Запрос о соответствии имеющегося объекта некоторому дескриптору
Refuse	Отказ от выполнения некоторого действия без сообщения причины
Reject Proposal	Отклонение предложения выполнить некоторое действие во время проведения переговоров
Request	Запрос на выполнение некоторого действия
Request When	Запрос на выполнение некоторого действия в случае получения предложения
Request Whenever	Запрос на выполнение некоторого действия постоянно при получении предложений
Subscribe	Желание получать сообщения в соответствии с некоторым условием до тех пор, пока оно не изменится

Приложение Г

Описание интегрируемых систем автоматизации ТПП

Г.1. SALOME 6.4.0

Система SALOME 6.4.0 представляет собой набор инструментальных средств для решения инженерных задач, распространяемый под свободной лицензией. Основными функциями данного пакета являются:

- Взаимодействие с различными CAD-приложениями на уровне передачи данных об исследуемой модели.
- Позволяет с лёгкостью добавлять в свой состав новые модули и компоненты за счёт удобного программного интерфейса на языке Python, что даёт возможность без труда включить его в состав описываемой в данной работе гетерогенной ИУП ТПП.
- Обеспечивает удобный и эффективный пользовательский интерфейс, позволяющий существенно снизить временные задержки при проведения исследований ([рис. Г.1](#)).
- Создание/модификация, импорт/экспорт (IGES, STEP, BREP), восстановление/чистка CAD-моделей.
- Работа с сеточными моделями (MED, UNV, DAT, STL): редактирование, проверка качества для дальнейшей постобработки, импорт/экспорт.
- Обработка параметров специфицирующих исследуемые модели.
- Возможность осуществления расчётов с помощью одного или нескольких внешних решателей (например, таких свободных программных библиотек как *Code_Saturn*, *Code_Aster*, *OpenFOAM* и др.).

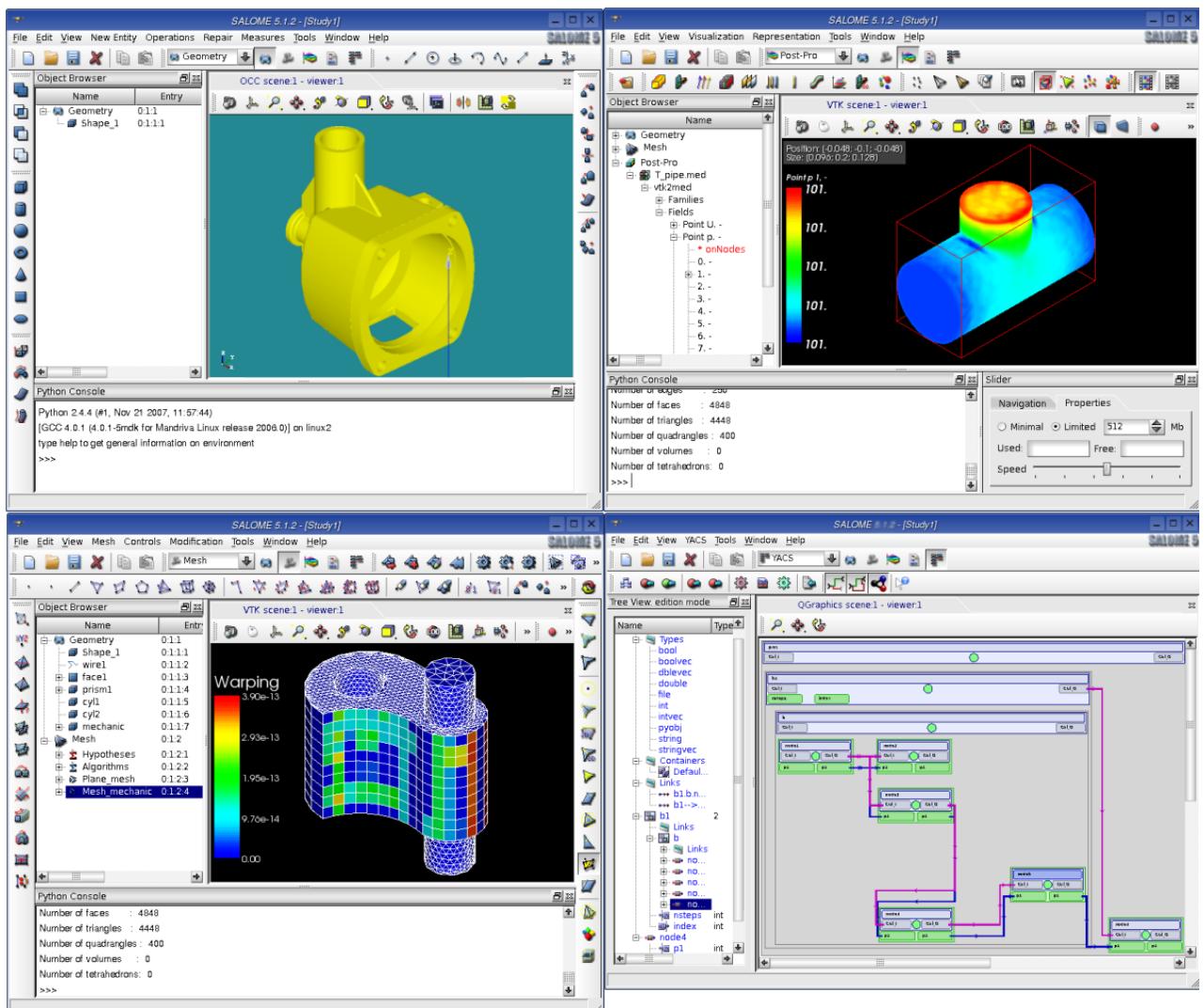


Рис. Г.1. Интерфейс системы SALOME

Г.2. SmarTeam V5R20

PDM-система SmarTeam представляет собой быстро внедряемое и экономичное решение по управлению данными об изделии для средних и малых предприятий, построенное с использованием принципа обмена информацией на основе BOM (Bill of Materials) — спецификаций, включающих в себя структуру изделия со всеми сопутствующими документами и ссылками. Этот пакет отличается от аналогичных систем других разработчиков наличием полноценной интеграции со всеми наиболее известными и используемыми сегодня в мировой практике CAD-системами, простотой в освоении и быстрой

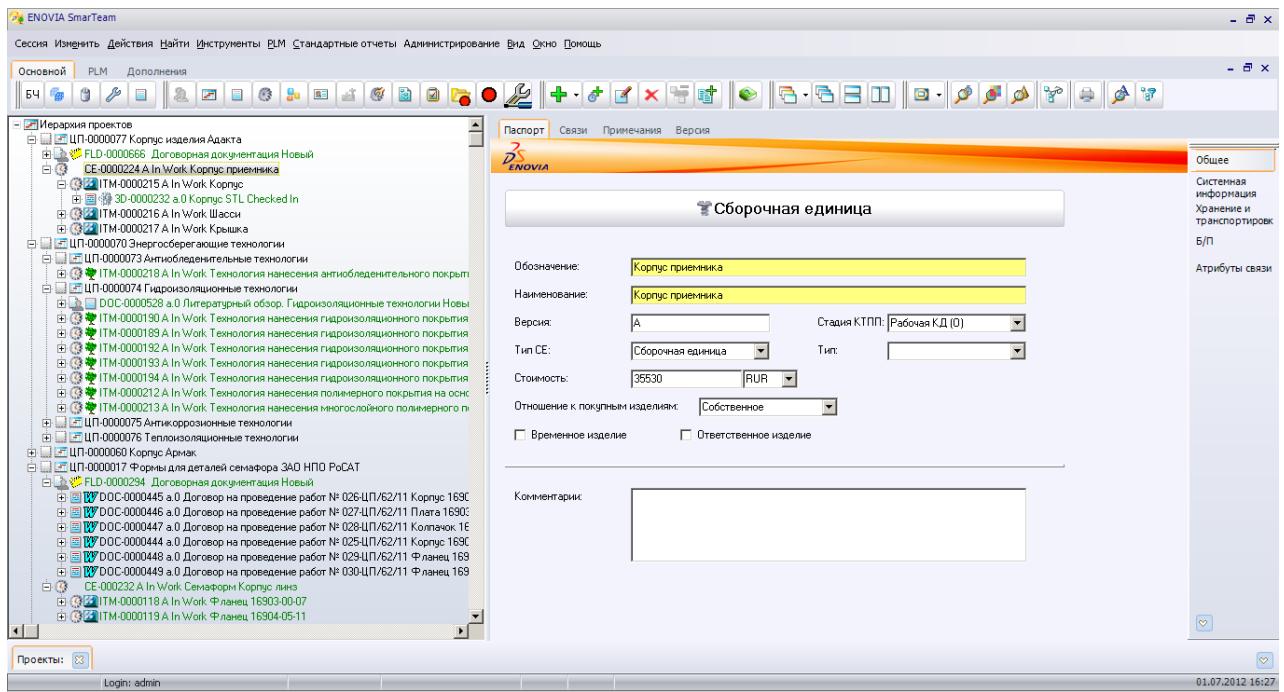


Рис. Г.2. Интерфейс PDM-системы SmarTeam V5R20

отдачей инвестиций после внедрения. Программный интерфейс приложения представлен на [рис. Г.2](#).

К основным функциям, реализуемым средствами PDM-системы SmarTeam в сфере проектирования и подготовки производства, относятся следующие [12]:

1. Ведение проектов: управление работами, процедурами и документами в составе проекта, контроль над выполнением проекта.
2. Планирование и диспетчирование работ.
3. Распределение прав доступа к информации между отдельными участниками проекта или их группами.
4. Организация и ведение распределённых архивов конструкторской, технологической и управлеченческой документации (электронные архивы).
5. Управление изменениями в документации: контроль версий документов, ведение протокола работы с документами, листов регистрации изменений и извещений.

6. Фиксирование стандартных этапов прохождения документов, контроль прохождения документов по этапам.
7. Интеграция с CAD/CAM-системами и их приложениями, используемыми при проектировании.
8. Контроль целостности проекта.
9. Поиск необходимой информации в проекте на основании запросов.

SmarTeam обеспечивает прием информации, создаваемой на различных этапах жизненного цикла изделий, причем ввод информации может выполняться либо в CAD-системах, либо в самой PDM. Хранение информации осуществляется в базе данных известных систем управления базами данных — например, Oracle, InterBase или MS SQL-Server. Средства, позволяющие создавать структуры баз данных и экранные формы представления информации в интерактивном режиме, позволяют легко адаптировать SmarTeam к условиям предприятия. Пользователи могут создавать базы данных стандартных и типовых деталей, используемых материалов, складов оснастки и др. Разработка программ для решения различных задач КТПП в среде SmarTeam выполняется с использованием *Интерфейса программирования приложений*, реализованного по технологии COM, что позволяет создавать расширения для него на любых языках программирования, поддерживающих данную технологию, в т. ч. и используемого в данной работе языке Python.

Г.3. OpenERP 6.0.3

Система OpenERP представляет собой модульную программную систему с открытым исходным кодом для управления ресурсами предприятия, написанную на языке Python. OpenERP является клиент-серверным приложением, взаимодействие в котором основано на протоколе XML-RPC, что позволяет

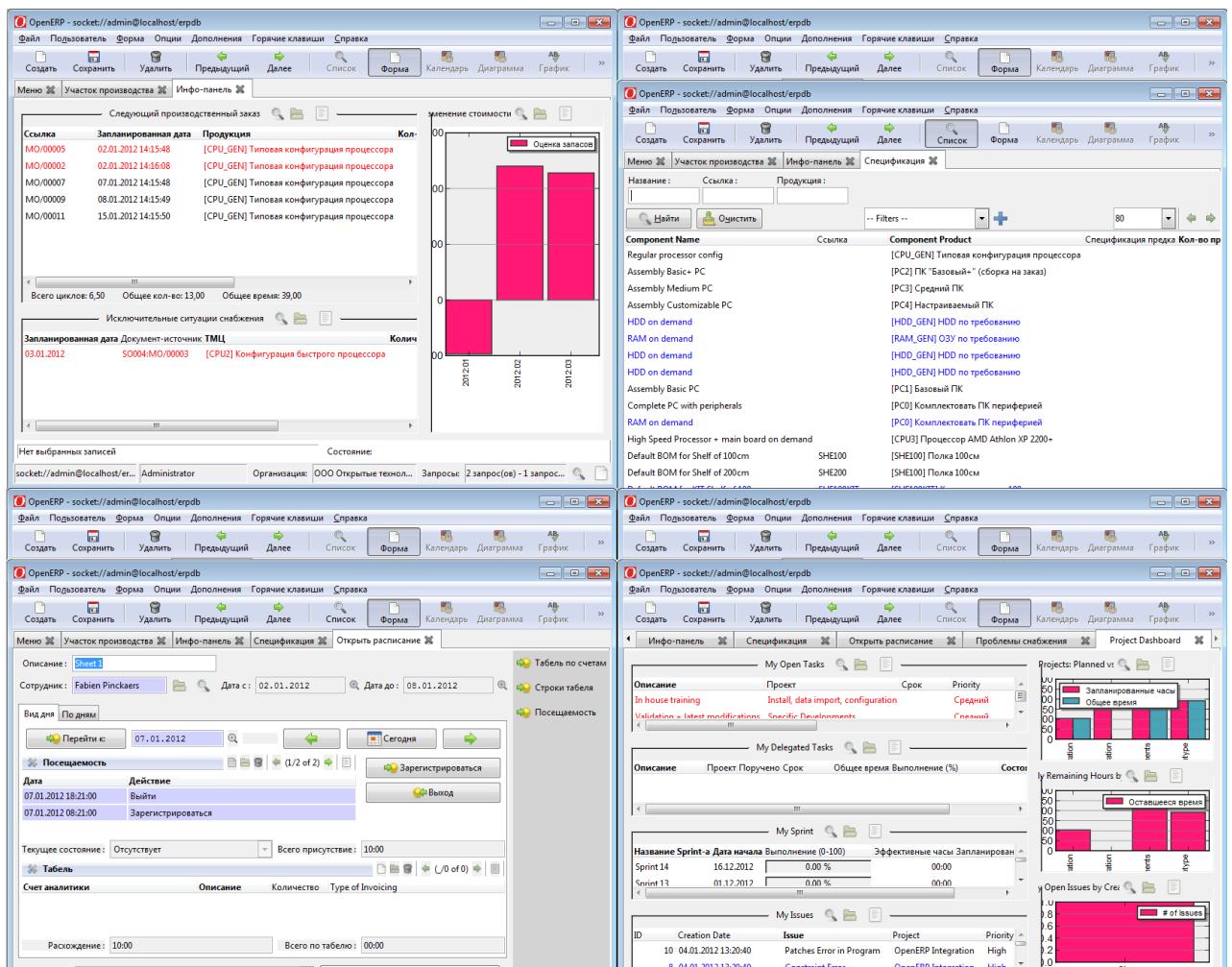


Рис. Г.3. Интерфейс системы OpenERP

обращаться к его функциям из любых приложений, поддерживающих работу по этому протоколу, а также даёт возможность бесшовной интеграции с ИУП ТПП. Серверная часть, в качестве СУБД использует PostgreSQL, клиентская часть выполнена как виде отдельного приложения (рис. Г.3), так и в виде web-сервиса, реализованного с использованием *Асинхронного JavaScript и XML* (Asynchronous Javascript and XML — AJAX). Основными модулями системы являются: Бухгалтерия, учёт активов, бюджет, система управления взаимоотношениями с клиентами, управление персоналом, готовая продукция, производство, продажи, закупки, запасы.

Г.4. PyCAM 0.5.1

PyCAM представляет собой систему генерации управляющих программ для трехкоординатных станков с числовым программным управлением, выпускаемую под свободной лицензией. В качестве входных данных система получает трёхмерную модель в формате STL или двумерный контур в форматах DXF или SVG и генерирует программу в формате *ISO-7bit* (последовательность *G-кодов*). Помимо непосредственно постпроцессинга PyCAM позволяет визуализировать путь инструмента (рис. Г.4).

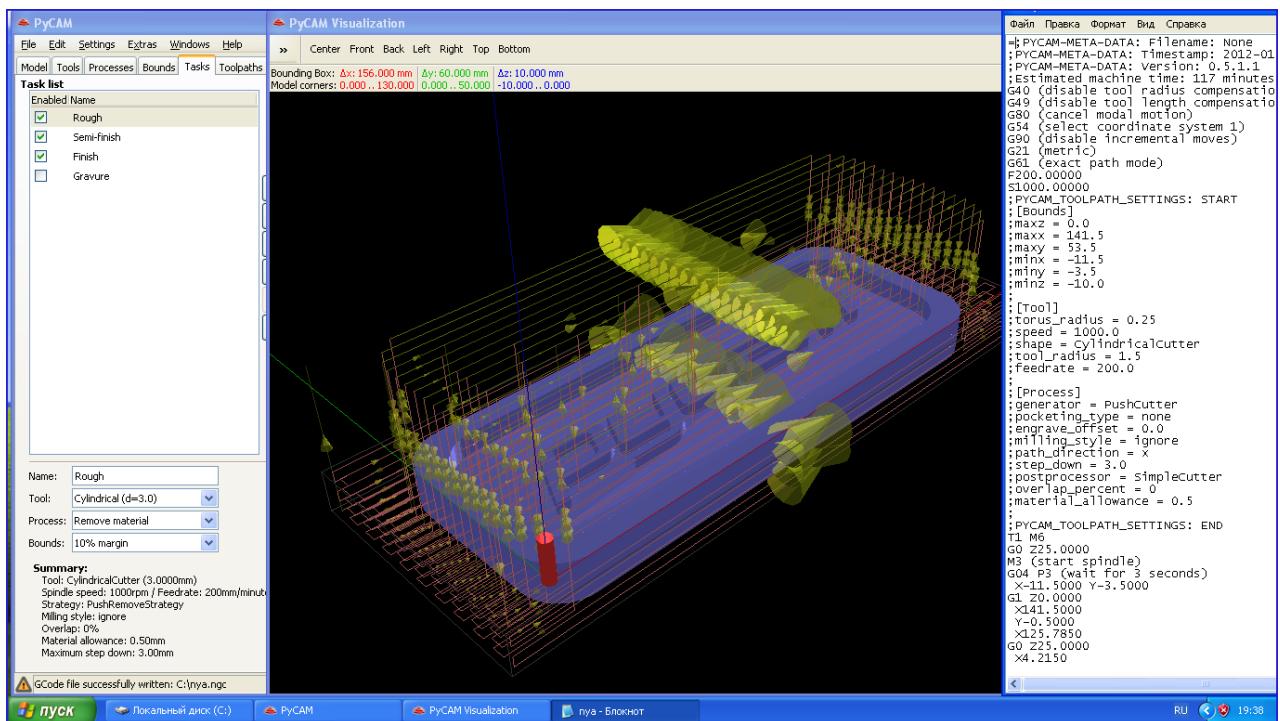


Рис. Г.4. Интерфейс CAM-системы PyCAM

Г.5. Вертикаль 2011

Система автоматизированного проектирования технологических процессов «Вертикаль 2011» является интеллектуальным редактором технологических документов (рис. Г.5), связанным с развитой базой данных типовых процессов, а также подроб-

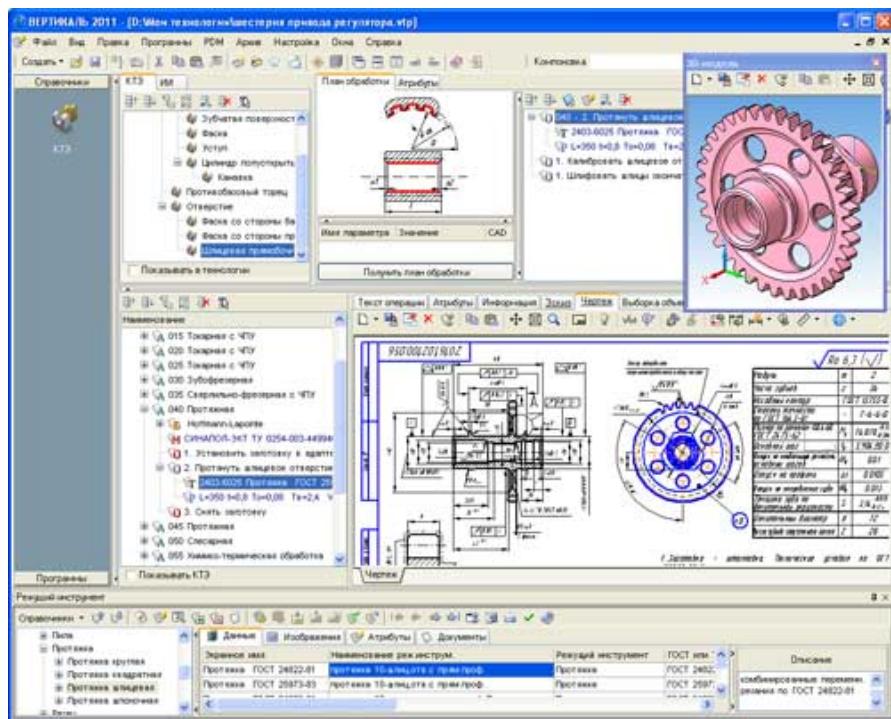


Рис. Г.5. Интерфейс САПР-системы Вертикаль 2011

ными технологическими и конструкторскими классификаторами. Система является проприетарным¹ ПО, разработанным отечественной компанией Аскон.

САПР ТП Вертикаль 2011 даёт возможность:

- разрабатывать технологические процессы в нескольких автоматизированных режимах;
- рассчитывать материальные и трудовые затраты на производство;
- формировать все необходимые комплекты технологической документации, используемые на предприятии;
- вести параллельное проектирование сложных и сквозных ТП группой технологов в реальном времени;
- формировать заказы на проектирование специальных средств технологического оснащения и создание управляющих программ;

¹ От англ. *proprietary* — собственнический, частный, патентованный.

- поддерживать актуальность технологической информации с помощью процессов управления изменениями.

Благодаря программируемому интерфейсу приложения, созданному по технологии СОМ (которая, как уже было отмечено выше, поддерживает работу с самыми разными языками, в т. ч. имеет реализацию для языка Python) система Вертикаль может быть легко интегрирована в описываемую многоагентную технологическую систему и стать одним из основных элементов разрабатываемой ИУП ТПП.

Г.6. PostgreSQL 9.1.1

PostgreSQL 9.1.1 представляет собой универсальную свободную объектно-реляционную систему управления базами данных, поддерживающую большинство функций, необходимых для создания на её основе информационной системы практически любой сложности.

Использование PostgreSQL в качестве единой базы, хранящей информацию о ПКМ обусловлено следующими факторами:

- Лёгкая интеграция СУБД PostgreSQL в структуру ИУП ТПП за счёт внутренней поддержки большинства современных языков программирования, включая Python.
- Поддержка триггеров и хранимых процедур, упрощающих работу с данными.
- Поддержка различных типов индексов.
- Поддержка большого набора встроенных типов (включая символьные типы произвольной длины, геометрические примитивы и XML-данные), а также возможность создания пользовательских типов.
- Репликации и возможность контроля целостности данных, что немало- важно при работе в сложной слабоструктурированной информационной среде предприятия.

Г.7. Samcef

Пакет SAMCEF имеет модульную структуру, которая позволяет решать такие специфические задачи как: статический и динамический анализ; расчёт собственных частот; нелинейный статический анализ; нелинейный анализ теплообмена (с переходным или стационарным режимом, включая воздействие радиации); структурная оптимизация; динамика ротора; динамика ротора с расчётом переходных состояний; анализ упругих механизмов; нелинейная динамическая характеристика; анализ абляционных и пиролизных явлений; механизмы усталостного разрушения; анализ явления вязкопластичности.

Все расчётные модули связаны с единым графическим пре- и пост- процессором BACON, который считывает геометрические данные о конструкции из CAD систем с помощью различных интерфейсов и позволяет создать сетку конечных элементов.

Г.8. Digimat

Вычислительный комплекс Digimat представляет собой совокупность следующих модулей (решателей):

1. Модуль Digimat-MF предназначен для аналитического прогнозирования нелинейного поведения материалов. Модуль предназначен для гомогенизации и позволяет аналитически предсказывать нелинейные механические, тепловые и электрические макроскопические свойства многокомпонентных материалов, основываясь на свойствах компонентов и данных о микроструктуре материала (объёмная концентрация компонентов, размеры и ориентация волокон).
2. Модуль Digimat-FE предназначен для точного прогноза локального/глобального нелинейного поведения многокомпонентных материалов на основе применения метода конечных элементов (МКЭ) и реалистичных

Представительных Элементов Объёма (ПЭО; Representative Volume Element — RVE).

3. Модуль Digimat-CAE — это набор интерфейсов для программ конечноэлементного анализа и моделирования процессов литья пластмасс, задач механики композитов и композитных структур.

Г.9. Moldex3D

Программный комплекс Moldex3D состоит из следующих основных модулей:

- *Модуль Flow* — моделирование процесса заливки термопластических материалов под давлением.
- *Модуль Pack* — моделирование выдержки под давлением, осуществляющее путём решения уравнения Навье-Стокса.
- *Модуль Cool* — моделирование охлаждения детали и обнаружение проблем в системе охлаждения и их оптимизации.
- *Модуль Warp* — моделирование усадки и коробления, а также контролировать другие возможные дефекты.
- *Модуль Fiber* — учёт волокон в материале детали, моделирование трёхмерной ориентации волокон при заполнении формы.
- *Модуль RIM* — моделирования литья реактопластов.

Приложение Д

Программная реализация базового агента

Листинг Д.1. Реализация базового агента

```
1 # Импорт агентной библиотеки
2 import spade
3 from spade.bdi import *
4 # Импорт библиотеки ВСПТД
5
6 # Установление типа агента -- BDI
7 agent = BDIAgent
8 # Определение адреса СУА
9 agent = ADS('1bc29b36f623ba82aaf6724fd3b16718@'
10             'tps.ifmo.ru')
11 agent.setDebugToScreen()
12 # Определение убеждений агена, т.е. триплетов онтологии
13 # понятий с которыми он работает
14 agent.addBelieve(expr('$VALUE=0;'))
15
16 # Определение функции достижения цели, т.е. перевода
17 # триплетов цели в разряд триплетов факта
18 g = Goal(expr())
19
20 class Serv1(Service):
21     """Первый агентный сервис (абстрактный ресурс)
22     и триплет цели, который он может заполнить
23     """
24
25     def run(self):
26         """Запускаем сервис
27         """
28
29         print 'Service 1 running'
30         self.addBelieve(expr('$VALUE=:1;'))
31
32
33 class Serv2(Service):
34     """Второй агентный сервис (абстрактный ресурс)
35     и триплет цели, который он может заполнить
36     """
```

```

37
38     def run(self):
39         """Запускаем сервис
40         """
41
42         print 'Service 2 running'
43         self.addBelieve(expr('$VALUE=1;'))
44
45
46 # Инициализация сервисов
47 s1 = Serv1(P=expr('$TRP=0;'), Q=expr('$TRP=1;'))
48 s2 = Serv2(P=expr('$TRP=2;'), Q=expr('$TRP=2;'))
49
50 # Определение плана поведения (очередности и полезности)
51 p = Plan(P=expr('$VALUE=0;'), Q=expr('$VALUE=2;'))
52
53 # Связь агента с определенными выше сервисами
54 p.appendService(s1)
55 p.appendService(s2)
56
57 # Назначение ему плана и целей
58 agent.addPlan(p)
59 agent.addGoal(g)
60
61 # Инициализация агента
62 agent.start()
63
64 # Переход к основному исполнительному циклу, т. е.
65 # ожиданию сообщений
66 import time
67 try:
68     while True:
69         time.sleep(1)
70 except:
71     agent.stop()
72
73 sys.exit(0)

```

Приложение Е

Акты внедрения результатов диссертационной работы

УТВЕРЖДАЮ

Генеральный директор



Козлова С.П.

документ 2012 г.

АКТ

внедрения результатов диссертационной работы

соискателя Афанасьева Максима Яковлевича

«Разработка и исследование многоагентной системы для решения задач

технологической подготовки производства»

в производственный процесс ООО «Завод по переработке пластмасс имени
«Комсомольской правды»

Комиссия в составе: генерального директора Козловой С.П., руководителя центра прототипирования Кудрявцева А.В., руководитель проектов Курышев Е.С., составила настоящий акт о том, что результаты диссертационной работы «Разработка и исследование многоагентной системы для решения задач технологической подготовки производства» Афанасьева М.Я., представленной на соискание ученой степени кандидата технических наук:

- методика построения информационного пространства с использованием технологий виртуализации и «облачных» вычислений;
- методика управления технологическими процессами с применением многоагентной системы;
- классификатор материалов, являющийся базовым компонентом системы управления данными об изделии,

стали методологической основой реализации проекта создания высокотехнологичного производства изделий из полимерных материалов в виде интегрированной распределенной инжиниринговой и производственной структуры на базе ООО «Завод по переработке пластмасс имени «Комсомольской правды».

Руководитель центра прототипирования

Кудрявцев А.В.

Руководитель проектов

Мухомор

Курышев Е.С.

Министерство образования и науки Российской Федерации

ФЕДЕРАЛЬНОЕ ГОСУДАРСТВЕННОЕ БЮДЖЕТНОЕ ОБРАЗОВАТЕЛЬНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ ВЫСШЕГО
ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ОБРАЗОВАНИЯ

«Санкт-Петербургский национальный исследовательский университет
информационных технологий, механики и оптики»



«УТВЕРЖДАЮ»

Ректор

д.т.н., проф. Васильев В.Н.

«01» апреля 2012 г.

АКТ

об использовании результатов диссертационной работы соискателя

Афанасьева Максима Яковлевича: «Разработка и исследование многоагентной системы для решения

задач технологической подготовки производства»

при выполнении Государственного контракта № П571 от 5 сентября 2008 г.

в период с 2008 по 2010 гг. «Разработка и реализация модели непрерывного повышения

квалификации педагогических кадров российских технических вузов в системе

«вуз – инжиниринговый центр – организация» для Федерального агентства по образованию РФ

Комиссия в составе: председателя Ю.Л. Колесникова, членов комиссии: В.М.Мусалимова, Д.Д. Куликова, рассмотрев представленные материалы:

1. Диссертационную работу Афанасьева М.Я.

2. Отчет по выполнению Государственного контракта № П571 от 5 сентября 2008 г. «Разработка и реализация модели непрерывного повышения квалификации педагогических кадров российских технических вузов в системе „вуз–инжиниринговый центр–организация“» и установила, что:

- Предложенные в диссертационной работе Афанасьева М.Я. методы многоагентной интеграции различных программных подсистем автоматизации технологической подготовки производства были использованы в качестве методов автоматизации решения производственных задач при функционировании и развитии инжинирингового центра НИУ ИТМО.
- Разработанные методы управления данными и знаниями в процессе информационного обмена внутри автоматизированной системы технологической подготовки производства в условиях единого информационного пространства приборостроительного предприятия использованы в качестве базовых средств обеспечения системности управления информацией в институциональной среде «вуз – инжиниринговый центр – организация».
- Предложенная методика моделирования средств информационного обеспечения, основанная на концепциях «облачных» вычисления и виртуальных рабочих мест, а также распределённый виртуальный испытательный стенд применяются для эффективного использования университетских лабораторий и промышленных предприятий в процессе непрерывного повышения квалификации педагогических кадров и переподготовки специалистов предприятий.

Председатель комиссии,
проректор по учебно-организационной
и административной работе, д.ф.-м.н., профессор

Ю.Л. Колесников

Члены комиссии:
д.т.н., профессор

В.М. Мусалимов

д.т.н., профессор

Д.Д. Куликов

РФ, 197101, Санкт-Петербург, Кронверкский пр., 49, тел. +7 (812) 233 58 98