

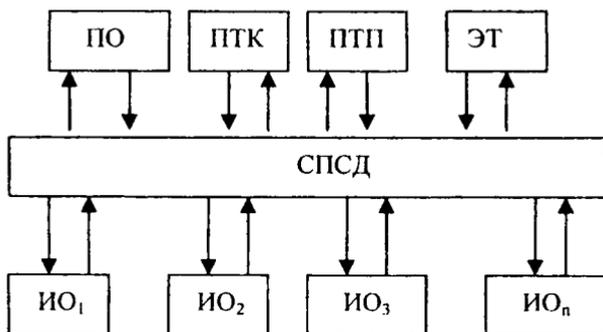
Распределительные системы в технологических процессах технического обслуживания автомобилей

Сай А.С.

Белорусский национальный технический университет

В работе была сделана попытка разработки такой методики, которая могла быть использована при решении широкого класса задач группового взаимодействия исполнителей в реальных технологических процессах.

Если представить, что задачи первого класса решаются каждым исполнителем группы с помощью некоторой «классической» системы управления (СУ ($j = 1, n$)) (где n - число исполнителей в группе), то структуру системы группового управления можно представить в следующем виде (рис. 1). Верхний уровень структуры, очевидно, должна составлять система планирования совместных действий (СПСД). Функции этой системы заключаются в планировании скоординированных действий исполнителей группы, направленных на решение общей (групповой) цели, на основе информации о параметрах текущего состояния всех исполнителей группы и производственной ситуации.



ПО – параметры объекта, ПТК – параметры технологического комплекса, ПТП – параметры технологического процесса, ЭТ – эргономические требования, ИО₁, ИО₂, ИО₃, ..., ИО_n – индивидуальные особенности исполнителя, П₁, П₂, П₃, ..., П_n – параметры состояния исполнителя, Д₁, Д₂, Д₃, ..., Д_n – действия i-го исполнителя

Рис. 1 Система планирования совместных действий исполнителей