

На правах рукопису

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ

Одеська національна академія харчових технологій
Навчально-науковий інститут холоду,
кріотехнологій та екоенергетики
Факультет інформаційних технологій та кібербезпеки

**XVII Всеукраїнська науково-технічна конференція
молодих вчених, аспірантів та студентів**

**“СТАН, ДОСЯГНЕННЯ І ПЕРСПЕКТИВИ
ІНФОРМАЦІЙНИХ СИСТЕМ І ТЕХНОЛОГІЙ”**

Матеріали конференції. Частина 1



Одеса
19 квітня 2017 р.

Стан, досягнення і перспективи інформаційних систем і технологій / Матеріали XVII Всеукраїнської науково-технічної конференції молодих вчених, аспірантів та студентів. Одеса, 19 квітня 2017 р. - Одеса, Видавництво ОНАХТ, 2017 р. - 88 с.

Збірник включає матеріали доповідей її учасників, які об'єднані по секціях кафедр: комп'ютерної інженерії (КІ), інформаційних технологій та кібербезпеки (ІТтаКБ).

ОРГАНІЗАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ

Голова – д.т.н., проф., **Єгоров Б.В.**, ректор ОНАХТ.

Співголови :

Поварова Н.М. – к.т.н., доц., проректор з наукової роботи,
Косой Б.В. – д.т.н., проф., в.о. директора ННІХКтаЕ ОНАХТ,
Котлик С.В. – к.т.н., доц., декан ФІТта КБ ОНАХТ,
Волков В.Е. – д.т.н., проф., директор НМАіР ОНАХТ,
Хобін В.А. – д.т.н., проф., завідувач кафедри АВП ОНАХТ,
Невлюдов І.Ш. – д.т.н., проф., завідувач кафедри КІАтаМ ХНУРЕ,
Мельник А.О. – д.т.н., проф., завідувач кафедри ЕОМ НУ “Львівська політехні-
ніка”,
Тарасенко В. П. – д.т.н., проф., завідувач кафедри СКС НТУУ «Київський полі-
технічний інститут»,
Жуков І. А. – д.т.н., проф., завідувач кафедри КСтаМ НАУ,
Сулімова Ю. – координатор ІТ–Cluster Odessa.

Члени оргкомітету:

Плотніков В. М. – д.т.н., проф., завідувач кафедри інформаційних технологій та кібербезпеки ОНАХТ,
Артеменко С.В. – д.т.н., проф., в.о. завідувача кафедри комп'ютерної інженерії ОНАХТ,
Князева Н.О. – д.т.н., проф. кафедри комп'ютерної інженерії ОНАХТ,
Бойцова О.С. – заступник декана ФІТта КБ ОНАХТ,
Шамрай О.А. – к.т.н., доц. кафедри ТДтаВЕ ОНАХТ.

Матеріали подано українською, російською та англійською мовами.
Редактор збірника Шамрай О.А.

ність не перестає дивувати різноманітністю способів обробки великої кількості інформації, за допомогою яких ці проблеми частково вирішуються. Інформація може бути представлена у вигляді анімації, тексту, фотозображень. В нашому випадку це велика база даних з зображеннями та великою кількістю даних про сеанси у театрах та кінотеатрах, тому для її обробки було розроблено додаток, який керує усією базою даних, та допомагає автоматизувати продаж та бронювання квитків на виставах. Ця тема дуже актуальна у нас час.

Мета роботи є розробка програмного забезпечення для автоматизації роботи театрів, що забезпечить підвищення якості вирішення завдань персоналу.

Для досягнення встановленої мети були вирішені наступні завдання:

- проведено аналіз існуючих програмних продуктів схожого типу;
- побудовані статичні і динамічні діаграми, які допомогли змоделювати програмний продукт;
- створена база даних;
- розроблено програмне забезпечення, за допомогою якої виконується автоматизація продажу квитків.

Наукова новизна роботи полягає в тому, що розроблений програмний модуль є недорогим, зручним для користувача і може працювати на різних платформах.

Розроблена комп'ютерна програма дозволяє значно підвищити працездатність персоналу театру чи кінотеатру при продажу квитків і забезпечити потенційних глядачів квитками швидко і якісно.

Список літератури:

1. Голозб Л. Г. Методологія та методика студентських наукових досліджень із українського літературознавства / Лідія Голозб. - Ужгород : Ліра, 2002. - 76 с
2. Джен Л.Харрінгтон “Проектирование реляционных баз данных. Просто и доступно” – издательство “Лори”, 2000.-230 с.
3. <http://cinemasiti.od.ua> (електронний ресурс)

ІНТЕЛЕКТУАЛЬНИЙ АГЕНТ ВИБОРУ ОСНОВНОГО ІНСТРУМЕНТУ У ТЕХНОЛОГІЧНОМУ ПРОЕКТУВАННІ

*Шаповал Л.О., студентка 358 групи ОНАХТ
Науковий керівник - к.ф.-м.н., доцент Корнієнко Ю.К.*

Метою роботи є автоматизація підбору основного інструмента при проектуванні технологічних процесів в середовищі та системах технологічної підготовки виробництва.

Завдання вибору основного інструменту є складовою частиною проектування технологічних процесів, при цьому достатньо самостійною, щоб виділити її в якості окремого агента. Оскільки при виборі доводиться застосовувати безліч різних знань, то такий агент є інтелектуальним. В процесі виконання за-

вдання агенту доводиться активно взаємодіяти з іншими агентами, що входять до складу мультиагентної системи технологічного проектування.

Розглянемо модель предметної області вибору інструменту.

Оснащення - це елемент виробничої системи, за допомогою якої обладнання налагоджується на виготовлення конкретних поверхонь деталі. Основним елементом оснащення є інструмент - елемент, за допомогою якого безпосередньо йде виготовлення поверхні в технологічному переході. Таким чином, щоб обрати інструмент, нам необхідні відомості про підприємство, обладнання, спосіб виготовлення і поверхню деталі. Сам інструмент ділиться на групи - основний, за допомогою якого виготовляється поверхню деталі, допоміжний - забезпечує взаємодію з верстатом У свою чергу інструмент ділиться на стандартний, що поставляється на підприємство, і спеціальний - виготовляється на підприємстві для особах випадків.

Основний інструмент для механічної обробки часто називають ріжучим і ділиться на різні групи в залежності від виду обробки.

Агент створений на основі базового агенту технологічного проектування.

Основний інструмент може обиратися в двох режимах - діалоговому і автоматизованому.

У діалоговому режимі технолог переглядає технологічний процес і, використовуючи довідник - каталог основного інструменту, вручну обирає його.

В автоматизованому режимі менеджер агенту активізується командою від менеджера САПР-ТП.

Розглянемо алгоритм вибору основного інструменту. Оскільки вибір інструменту залежить від великої кількості параметрів, які змінюються в залежності від типу інструменту, виду обробки, виробничих умов, то застосовуються спеціальні евристичні правила, занесені в базу знань у вигляді довідників основного, допоміжного та вимірювального інструмента.

Вибір інструмента відбувається на одиницю ТП - технологічний перехід, який є складовою частиною операції.

Робота починається з виклику процедури вибору інструменту Потім послідовно читаються переходи і формується оперативний інформаційний простір. Після вибору основного інструменту запускається процедура пошуку допоміжного інструменту, для якого існує свій довідник. Після вибору можуть формуватися додаткові дані, якщо це необхідно.

Висновки в роботі:

Автоматизований вибір основного інструменту значно прискорює процес проектування переходів в операції, використання технології інтелектуальних агентів дозволяє підвищити швидкість і якість прийнятих рішень. Все це разом дозволяє скоротити і терміни самої технологічної підготовки виробництва по випуску нових виробів.