

Echtzeitsysteme

Zeitgesteuerte Ablaufplanung periodischer Echtzeitsysteme

Fabian Scheler

Lehrstuhl Informatik 4

18. November 2014

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise
- 3 Manuelle Einplanung
- 4 Algorithmische Einplanung
- 5 Betriebswechsel
- 6 Zusammenfassung

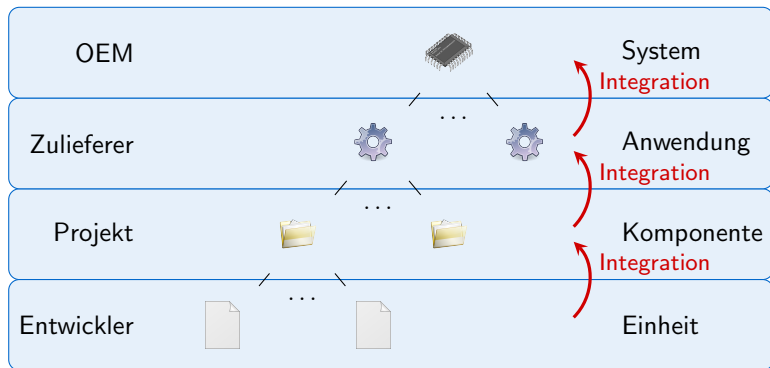
Fragestellungen

- Wie bestimmt man eine geeignete **Ablaufabelle** für eine gegebene Menge von Aufgaben?
- **Manuelle Bestimmung** zyklischer Ablaufpläne
 - Warum bestimmt man Ablaufpläne manuell?
 - Gibt es Leitlinien, um die manuelle Erstellung zu unterstützen?
- **Algorithmische Bestimmung** zyklischer Ablaufpläne
 - **Heuristische Verfahren**
 - **Optimale Verfahren**
- Wie **flexibel** sind zyklische Ablaufpläne?

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise**
- 3 Manuelle Einplanung
- 4 Algorithmische Einplanung
- 5 Betriebswechsel
- 6 Zusammenfassung

Ablaufplanung – eine Bottom-Up-Perspektive



Der Integrationsprozess verläuft *Bottom-Up*:

- ① Bündelung von **Softwareeinheiten** (engl. *unit*) zu **Komponenten**
- ② **Komponenten** implementieren Arbeitsaufträge in **Anwendungen**
- ③ Einplanung der **Arbeitsaufträge** in einer statischen **Ablaufabelle**

Herausforderung: Integration

Die **Ablaufplanung** ist der **finale Schritt** bei der Systemerstellung, der jedoch enorm von den bereitgestellten Edukten abhängt:

Software-Einheiten und -Komponenten Implementierungs- und Entwurfsentscheidungen beeinflussen die **maximalen Ausführungszeiten**.

Anwendung Die Abbildungen **Komponenten** \mapsto **Arbeitsaufträge** und **Jobs** \mapsto **Aktivitätsträger** beschneiden den Spielraum der Ablaufplanung.

Die Erstellung von Software-Einheit, -Komponente, Anwendung und System fällt meist in **verschiedene Zuständigkeitsbereiche**:

- Softwarekomponenten werden von Softwarehäusern zugekauft (z.B. Betriebssystem, Mathematik- oder Kryptographiebibliothek)
- ein Zulieferer fügt diese Komponenten zu einer Anwendung zusammen (z.B. ABS, Fahrspurassistent)
- ein OEM fertigt schließlich das endgültige Produkt (z.B. ein Auto)

Herausforderung: Integration (Forts.)

Wenn funktionale Schnittstellenbeschreibungen nicht ausreichen

Nachträgliche Änderungen an den Softwareeinheiten, -komponenten und Anwendungen bedeuten für den OEM **beträchtlichen Aufwand**:

Fehlerbehebungen beeinflussen das Laufzeitverhalten

- die maximalen Laufzeiten von Softwarekomponenten ändern sich
- das Laufzeitverhalten wandelt sich u.U. vollständig, wenn die Abbildung auf die Aktivitätsträger angepasst werden muss
 - z.B. wenn Abhängigkeiten missachtet wurden

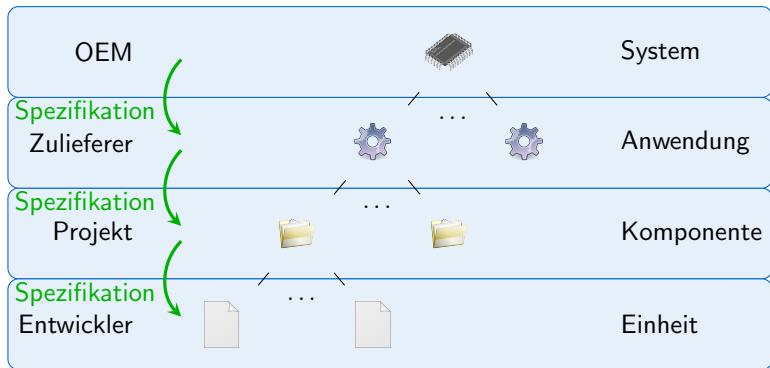
Nachbesserungen werden notwendig, wenn eine Komponente z.B. einfach zu viel Rechenzeit benötigt, und die Ablaufplanung fehlschlägt

- aufgrund ineffizienter Codierung oder
- wegen einer ungeschickten Strukturierung der Anwendung

 **Spezifiziere** des zeitlichen Verhaltens der Softwarekomponenten!

- z.B. durch eine manuelle, vorgezogene Ablaufplanung

Spezifikation zeitlichen Verhaltens



Die Spezifikation erfolgt *Top-Down*:

- der OEM weist den Anwendungen Zeitschlitze im Ablaufplan zu
- Anwendungen verteilen die Rechenzeit auf Softwarekomponenten
- Komponenten und Einheiten müssen mit ihrer Rechenzeit haushalten

Spezifikation zeitlichen Verhaltens (Forts.)

Eine **globale Planung** der zeitlichen Abläufe ist wünschenswert:

- Einhaltung der Zeitschlitz etc. werden zu lokalen Belangen
- ↪ Problemlösung im selben Zuständigkeitsbereichs ist möglich

Gute Verbindung zur Idee der **Rahmenkonstruktion** (engl. *framework*)

- *Hollywood-Prinzip*: „Don't call us, we'll call you!“
- ↪ der OEM gibt auch die Anwendungsstruktur vor

Problem: Für die Erstellung eines geeigneten, globalen Ablaufplans ist Vorabwissen notwendig!

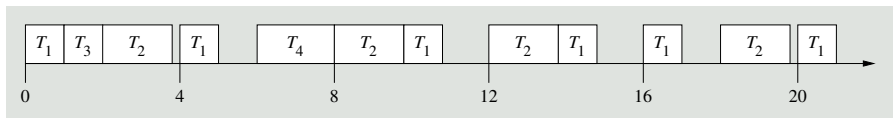
- Rückgriff auf **zurückliegende Entwicklungsprojekte**
 - Erkenntnis aus der Entwicklung von **Prototypen**
- ☞ Leitlinien für die manuelle Erstellung gut strukturierter, zyklischer Ablaufpläne sind wünschenswert und sinnvoll!

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise
- 3 Manuelle Einplanung**
- 4 Algorithmische Einplanung
- 5 Betriebswechsel
- 6 Zusammenfassung

Regelmäßigkeit zyklischer Abläufe (engl. *cyclic executive*)

Einplanungsentscheidungen können trotz periodischer Aufgaben *ad hoc*, d.h., in unregelmäßigen Abständen wirksam werden:



- Entscheidungszeitpunkte sind 0, 1, 2, 4, 6, 8, 10, 12, 14, 16, 18

Regularität bei der Umsetzung und Überprüfung solcher Entscheidungen zur Laufzeit trägt wesentlich zum **Determinismus** bei

„gute Anordnung“ (engl. *good structure*) eines zyklischen Ablaufplans

- Einplanungsentscheidungen *nicht* zu beliebigen Zeitpunkten treffen

Rahmen (engl. *frames*)

Strukturelemente von zyklischen Ablaufplänen

Zeitpunkte von Einplanungsentscheidungen unterteilen die Echtzeitachse in **Intervalle fester Länge f** (engl. *frame size*)

- Entscheidungen werden nur am Rahmenanfang getroffen/wirksam
 - innerhalb eines Rahmens ist Verdrängung ausgeschlossen
- ↪ die Phase einer periodischen Aufgabe ist ein Vielfaches von f
 - jeder Job einer Task wird am Anfang eines Rahmens ausgelöst

Aufgaben, die der *Dispatcher* zusätzlich zur Einlastung eines Jobs am Anfang eines Rahmens durchführen kann, ...

- sind **Überwachung/Durchsetzung von Einplanungsentscheidungen**:
 - Wurde ein für den Rahmen eingeplanter Job bereits ausgelöst?
 - Ist dieser Job auch zur Ausführung bereit?
 - Gab es einen „Überlauf“ eines Termins, steht Fehlerbehandlung an?
- beeinflussen im großen Maße die Bestimmung eines Wertes für f

Randbedingungen für die Rahmenlänge

Lang genug und so kurz wie möglich halten...

f hinreichend lang \rightsquigarrow Jobverdrängung vermeiden

- 1 ist erfüllt, wenn gilt: $f \geq \max(e_i)$, für $1 \leq i \leq n$
 - jeder Job läuft in der durch f gegebenen Zeitspanne komplett durch
- 2 f teilt die Hyperperiode H so, dass gilt: $\lfloor p_i/f \rfloor - p_i/f = 0$
 - ermöglicht die zyklische Ausführung des Ablaufplans
 - das Intervall H heißt **großer Durchlauf** (engl. *major cycle*),
 - Intervall der Länge f heißt **kleinster Durchlauf** (engl. *minor cycle*)

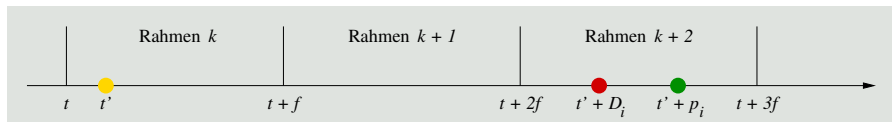
f hinreichend kurz \rightsquigarrow Terminüberwachung unterstützen

- 3 erfordert eine rechtzeitige Auslösung: $f \leq p_i$, für $1 \leq i \leq n$
- 4 ist möglich unter der Bedingung: $2f - \gcd(p_i, f) \leq D_i$
 - Rahmen „passend“ auf die anstehenden Aufgaben verteilen
 - zwischen der Auslösezeit und dem Termin jedes Jobs

Randbedingungen für die Rahmenlänge (Forts.)

Platzierung einer Task auf der Echtzeitachse

Feststellung eines passenden Bereichs für f von $T = (p_i, e_i, D_i)$:¹



- t ist der Anfang eines Rahmens, in dem ein Job in T_i ausgelöst wird
- t' ist der Zeitpunkt der Auslösung des betreffenden Jobs
- Rahmen $k+1$ erlaubt die Kontrolle des bei t' ausgelösten Jobs
 - der Rahmen sollte daher zwischen t' und $t'+D_i$ des Jobs liegen
- dies ist erfüllt, wenn gilt: $t+2f \leq t'+D_i$ bzw. $2f - (t' - t) \leq D_i$
 - $t' - t$ ist mindestens größter gemeinsamer Teiler von p_i und f [3]

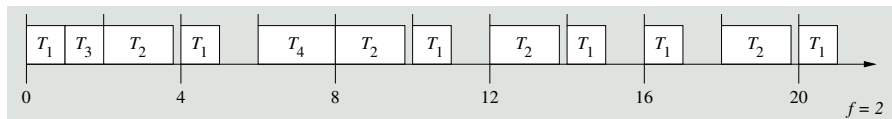
¹Befindet sich f in diesem Bereich, gibt es wenigstens einen Rahmen zwischen der Auslösungszeit und dem Termin jedes Arbeitsauftrags der betreffenden Aufgabe.

Randbedingungen für die Rahmenlänge (Forts.)

$T_i = (p_i, e_i, D_i, \phi_i)$; gilt $D_i = p_i$ und $\phi_i = 0$, werden D_i und ϕ_i nicht geschrieben

Beispiel: $T_1 = (4, 1)$, $T_2 = (5, 1.8)$, $T_3 = (20, 1)$, $T_4 = (20, 2)$

- $f \geq 2$ muss gelten, um jeden Job komplett durchlaufen zu lassen
- mögliche Rahmenlängen in H sind 2, 4, 5, 10 und 20 ($H = 20$)
- nur $f = 2$ erfüllt jedoch alle drei Bedingungen (S. IV-3/13) zugleich



Beispiel: $T_x = (15, 1, 14)$, $T_y = (20, 2, 26)$, $T_z = (22, 3)$

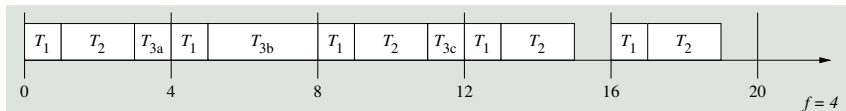
- $f \geq 3$ muss gelten, um jeden Job komplett durchlaufen zu lassen
- mögliche Rahmenlängen in H : 3, 4, 5, 10, 11, 15, 20, 22 ($H = 660$)
- jedoch nur $f = 3, 4$ oder 5 erfüllt alle drei Bedingungen (S. IV-3/13)

Konflikte und deren Auflösung

Taskparameter zugunsten einer guten Ablaufplananordnung korrigieren

Arbeitsaufträge sind in Scheiben zu schneiden, falls die Parameter der Aufgaben nicht alle Randbedingungen (S. IV-3/13) erfüllen können

- gegeben sei folgendes Tasksystem $\mathbf{T} = \{(4, 1), (5, 2, 7), (20, 5)\}$:
 - $f \geq \max(e_i)$ gilt für $f \geq 5$ und $2f - \gcd(p_i, f) \leq D_i$ gilt für $f \leq 4$ **!?**
- $T_3 = (20, 5)$ ist aufzuteilen in $T'_3 = \{(20, 1), (20, 3), (20, 1)\}$
 - d.h., in drei Teilaufgaben $T_{3a} = (20, 1)$, $T_{3b} = (20, 3)$, $T_{3c} = (20, 1)$
 - das resultierende System hat fünf Tasks und die Rahmenlänge $f = 4$



- $T_3 = (20, 5)$ in zwei Teilaufgaben aufzuteilen, bleibt erfolglos:
 - $\{(20, 4), (20, 1)\}$ geht nicht, wegen $T_1 = (4, 1)$
 - $\{(20, 3), (20, 2)\}$ geht nicht, da für $T_{3b} = (20, 2)$ kein Platz bleibt

Entstehungsprozess eines zyklischer Ablaufplans

Gegenseitige Abhängigkeit von Entwurfsentscheidungen

- 1 eine Rahmenlänge festlegen (S. IV-3/13)
 - durch Taskparameter ggf. gegebene Konflikte erkennen und auflösen
- 2 Arbeitsaufträge in Scheiben aufteilen (S. IV-3/16)
 - insbesondere kann dies zur Folge haben, andere Programm- bzw. Modulstrukturen herleiten zu müssen
 - die erforderlichen **Programmtransformationen** geschehen bestenfalls (semi-) automatisch durch spezielle Kompilatoren
 - schlimmstenfalls sind die Programme manuell nachzuarbeiten
- 3 die Arbeitsauftragsscheiben in die Rahmen platzieren

👉 Rahmenlängen sind **querschneidende nicht-funktionale Eigenschaften**

👉 Besondere Eignung für die Planung von **Kommunikationssystemen**

- Nachrichten lassen sich sehr gut und gezielt aufteilen

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise
- 3 Manuelle Einplanung
- 4 Algorithmische Einplanung**
- 5 Betriebswechsel
- 6 Zusammenfassung

Handarbeit ist mühsam!

Statische Ablaufpläne werden sehr schnell **umfangreich**

- statische Ablauftabellen werden zur Hyperperiode „aufgeblasen“
- Beispiel: $T_1 = (20, 3)$, $T_2 = (15, 2)$, $T_3 = (2, 0.25)$
 - resultiert in einer Ablauftabelle mit 37 Einträgen
 - fügt man $T_4 = (40, 3)$ hinzu, werden daraus 77 Einträge

Ablaufplanung ist algorithmisch schwierig (s. Folie IV-2/34)

- bis auf einfach gelagerte Fälle, ist Ablaufplanung **stark \mathcal{NP} -hart**

 **Automatisierte Berechnung** von Ablauftabellen

- Computer sind dafür da, große Datenmengen schnell zu verarbeiten
- exponentielles Wachstum der Laufzeit ist auch für Computer fatal
 - Entwicklung **heuristischer** und **optimaler Verfahren**
- Verfahren haben nur eine **sehr geringe Praxisrelevanz**
 - pessimistische Annahmen über die WCET erweisen sich als hinderlich

Überblick - Heuristiken und optimale Verfahren

Grundlegende Aufgabenstellung: Berechnung einer statischen Ablauftabelle für eine Menge periodischer Aufgaben (s. Folie IV-2/29)
Existierende Verfahren gehen deutlich über diese Anforderungen hinaus:

- Berücksichtigung **gerichteter** und **ungerichteter Abhängigkeiten**
- **verteilte Systeme** und **Mehrkern-** sowie **Mehrprozessorsysteme**
 - **Allokation** von Rechenknoten für Arbeitsaufträge
 - integrierte Ablaufplanung für **Kommunikationssysteme**
- Beschleunigung von Arbeitsaufträgen durch **Duplizierung**
- ...

Heuristiken finden u.U. keine Lösung, obwohl das Problem lösbar ist.

- z.B. genetische Algorithmen oder **List-Scheduling** [4].

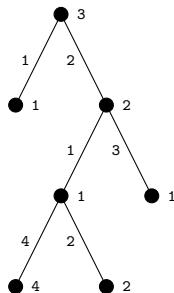
Optimale Verfahren finden eine Lösung, sofern eine solche existiert.

- ↪ exponentiell wachsende Laufzeit im schlimmsten Fall
- z.B. lineare Programmierung [7] oder **Branch&Bound** [1]

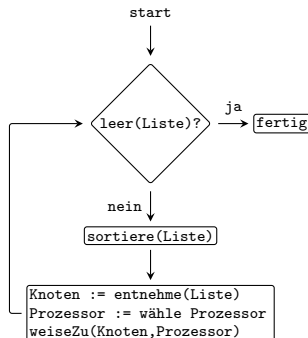
List-Scheduling

List-Scheduling als Basis heuristischer Verfahren, die **gerichtete, azyklische Graphen** (engl. *directed acyclic graph*, DAG) ordnen [6].

DAG



List-Scheduling



Knotengewichte \leadsto Berechnung (\mapsto Jobs)

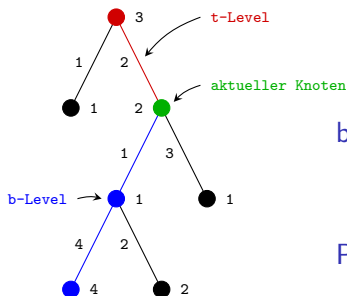
Kantengewichte \leadsto Kommunikation

verwaltet Knoten in einer sortierten Liste

b-Level und t-Level

Grundlage der Sortierkriterien beim List-Scheduling

Die Position eines Knotens im DAG bestimmt die Position in der Liste:



t-Level der längste Pfad von einer Wurzel zum aktuellen Knoten

- variiert während der Ablaufplanung
- Kommunikation *verschwindet* u.U.

b-Level der längste Pfad vom aktuellen Knoten zu einem Endknoten

- während der Planung i.d.R. konstant

Pfadlänge Summe der Knoten- und Kantengewichte ohne aktuellen Knoten

verschiedene Algorithmen gewichten **t-Level** und **b-Level** unterschiedlich

b-Level \rightsquigarrow Knoten auf dem **kritischen Pfad** werden bevorzugt

t-Level \rightsquigarrow plant Knoten entlang der **topologischen Ordnung**

Beispiele

HLFET (Highest Level First with Estimated Times) [2]

- vernachlässigt Kommunikation \leadsto Kantengewichte = 0
- verwendet b-Level als alleiniges Sortierkriterium

ISH (Insertion Scheduling Heuristic) [5]

- Sortierkriterium \leadsto wie HLFET
- evtl. entstehen Intervalle der Untätigkeit (engl. *idle time slots*)
 - Auffüllung durch Knoten aus der Bereitliste falls möglich

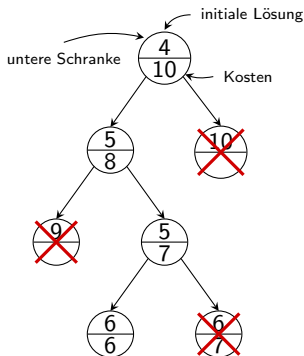
DLS (Dynamic Level Scheduling) [8]

- Sortierkriterium: *Dynamic Level*
 - Differenz: b-Level – frühestem Startzeitpunkt für einen Prozessor
 - wird nach jedem Durchlauf neu berechnet
- Bereitliste enthält zunächst nur die Wurzelknoten des DAG
 - Hinzufügen von Knoten, sobald deren Vorgänger eingeplant wurden

Branch&Bound-Prinzip

Planungsproblem \mapsto Suchproblem in einem Suchbaum

- u.U. Betrachtung des **kompletten Suchraums** \leadsto **exp. Laufzeit**



- finde eine **initiale Lösung**
 - bereits ein (evtl. unzulässiger) Ablaufplan
 - bestimme ihre **tatsächlichen Kosten** und
 - eine **untere Schranke** für die Kosten
- leite **verbesserte initiale Lösungen** ab
 - das ist der **Branch-Schritt**
 - verwirft ungeeignete initiale Lösungen
 - \leadsto Reduktion des Suchraums: **Bound-Schritt**
- Wiederhole diese Schritte ... bis die **optimale Lösung** gefunden wurde
 - oder klar ist, dass **keine Lösung existiert**

Um Optimalität zu erreichen, müssen im Branch-Schritt **alle Möglichkeiten** ausgeschöpft werden, eine Lösung zu verbessern

Branch&Bound-Algorithmen und statische Ablaufplanung

Wo kommen die initiale Lösung, die Kosten und die untere Schranke her?

Initiale Lösungen sind bereits vollständige gültige Ablaufpläne

- diese können aber noch Termine verletzen, sind also nicht zulässig
- ↪ ein Verfahren für deren Bestimmung wird benötigt

Kosten einer Lösung sind daher ihre **Verspätung**


- das ist die maximale Terminüberschreitung aller Jobs

Untere Schranken liefert die Vereinfachung des Planungsproblems

- so dass oben gewähltes Verfahren bereits optimal ist

Verbesserung erzielt man durch Manipulation des Planungsproblems

- den Job mit der größten Terminüberschreitung früher einplanen
- ↪ die Verspätung des Systems reduzieren
- ohne die ursprünglichen Vorgaben zu verletzen

 **Ziel:** Eine Lösung finden, deren Kosten kleiner oder gleich 0 sind.
Der zugehörige Ablaufplan ist daher zulässig.

Der Algorithmus von Abdelzaher und Shin [1]

Ein Beispiel für einen Branch&Bound-Algorithmus für die statische Ablaufplanung

Was kann der Algorithmus? – Eine Merkmalsliste. . .

- Auslösezeiten, Ausführungszeiten, Termine
- Gerichtete und ungerichtete Abhängigkeiten
- Einkern-, Mehrkern- und Mehrprozessorsysteme
 - Der Algorithmus führt jedoch **keine Allokation** durch!
- verteilte Systemen und nachrichtenbasierter Kommunikation

Initiale Lösung \rightsquigarrow globaler EDF-Algorithmus

- erweitert um die Behandlung ungerichteter Abhängigkeiten
- \rightsquigarrow für obiges Planungsproblem **nicht optimal**

Kosten Ablaufplan mit dem globalen EDF-Algorithmus bestimmen

Untere Schranke Problem so vereinfachen, dass EDF optimal ist!

- keine ungerichteten oder kernübergreifenden Abhängigkeiten

Verbesserung durch das gezielte hinzufügen von Abhängigkeiten

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise
- 3 Manuelle Einplanung
- 4 Algorithmische Einplanung
- 5 Betriebswechsel**
- 6 Zusammenfassung

Betriebswechsel: Flexibilität in zeitgesteuerten Systemen

Eine „*one fits all*“-Lösung für statische Ablauftabellen ist nicht sinnvoll

- Negativbeispiel: Neuprogrammierung von Steuergeräten im Auto
 - Software wird per CAN-Bus verteilt
 - Daten werden in das normale Kommunikationsverhalten eingebettet
 - niedrige **Nutzlast** (engl. *payload*) ist die Folge
- statische Ablauftabellen orientieren sich am **schlimmsten Fall**
 - Jobs beanspruchen **immer** die ihnen zugewiesene Ausführungszeit
 - auch wenn sie zwar periodisch, aber nur selten ausgelöst werden
- eine **Entflechtung** der Arbeitsaufträge ist das Ziel
 - Arbeitsaufträge befinden sich nur in einer gemeinsamen Ablaufabelle, wenn sie auch zusammen ausgelöst werden können
- Gruppierungen solcher Arbeitsaufträge definieren **Betriebszustände**
 - repräsentiert durch eine eigene Ablaufabelle
 - der Wechsel des Betriebszustands impliziert auch ihren Wechsel
- ein Betriebswechsel erfordert ein **systemweit koordiniertes Vorgehen**
 - insbesondere in verteilten Systemen ist dies nicht trivial

Rekonfiguration des Tasksystems

Änderung von Taskanzahl und -parameter

Umstellen auf einen neuen statischen Ablaufplan bedeutet mehr als nur einen **Tabellenwechsel** zu vollziehen:

① Zerstörung und Erzeugung von periodischen Tasks

- einige periodische Tasks werden aus dem System gelöscht, wenn ihre Funktion nicht mehr erforderlich ist \leadsto **Betriebsmittelfreigabe**
- andere müssen dem System neu hinzugefügt werden, ggf. sind Programme nachzuladen \leadsto **Betriebsmittelanforderung**
- manche Tasks überdauern den Betriebswechsel, da sie im alten und neuen Tasksystem benötigt werden

② Einlagerung und Aktivierung der neuen Ablauftabelle

- neue Taskparameter und neuer Ablaufplan wurden *à priori* bestimmt

Betriebswechsel vom speziellen Arbeitsauftrag (engl. *mode-change job*) durchführen lassen \mapsto **nichtperiodischer Job**

- ausgelöst durch ein (interaktives) Kommando zum Betriebswechsel
- verbunden mit einem weichen oder harten Termin

Arten von Betriebswechsel

Aperiodischer oder sporadischer Job

aperiodisch \mapsto Betriebswechsel mit weichem Termin

- mit höchster Dringlichkeit ausgeführt als aperiodischer Job
 - der vor allen anderen aperiodischen Jobs zum Zuge kommt
- **Zerstörung aperiodischer/sporadischer Jobs** ist problematisch
 - die Ausführung aperiodischer Jobs wird hinausgezögert, bis der Betriebswechsel vollendet worden ist
 - im Falle sporadischer Jobs stehen zwei Optionen zur Verfügung:
 - (a) der Betriebswechsel wird unterbrochen und später fortgesetzt
 - (b) die Übernahmeprüfung berücksichtigt den neuen Ablaufplan
- Ziel ist es, die Antwortzeit für den Betriebswechsel zu minimieren

sporadisch \mapsto Betriebswechsel mit hartem Termin

- die Anwendung muss die evtl. Abweisung des Jobs behandeln
 - sie wird den Betriebswechsel ggf. hinausschieben

Gliederung

- 1 Überblick
- 2 Entwicklung – Herangehensweise
- 3 Manuelle Einplanung
- 4 Algorithmische Einplanung
- 5 Betriebswechsel
- 6 Zusammenfassung**

Resümee

Entwicklungsprozesse führen verschiedenste Akteure zusammen

- Firmen/Arbeitsgruppen sind u.U. über den ganzen Globus verstreut
- ↪ eine **zeitliche Spezifikation** der Abläufe ist wünschenswert
 - sie ermöglicht die Entwicklung **top-down** zu strukturieren
 - wird durch eine manuelle, statische Ablaufplanung unterstützt

Struktur zyklischer Ablaufpläne ↪ „gute Anordnung“, Determinismus

- Rahmen, Rahmenlänge, Scheiben; *major/minor cycle*

Algorithmische Einplanung ordnet gerichtete, azyklische Graphen

- und berücksichtigt diverse Nebenbedingungen
- ↪ Entlastung bei der Lösung eines komplexen Problems
- **List-Scheduling-** und **Branch&Bound-Algorithmen**

Betriebswechsel bewerkstelligen aperiodische oder sporadische Jobs

- Tabellenwechsel, Betriebsmittelfreigabe/-anforderung, Nachladen

Literaturverzeichnis

- [1] ABDELZAHER, T. F. ; SHIN, K. G.:
Combined Task and Message Scheduling in Distributed Real-Time Systems.
In: *IEEE Transactions on Parallel and Distributed Systems* 10 (1999), Nr. 11, S. 1179–1191.
<http://dx.doi.org/10.1109/71.809575>. –
DOI 10.1109/71.809575. –
ISSN 1045–9219
- [2] ADAM, T. L. ; CHANDY, K. M. ; DICKSON, J. R.:
A comparison of list schedules for parallel processing systems.
In: *Communications of the ACM* 17 (1974), Nr. 12, S. 685–690.
<http://dx.doi.org/10.1145/361604.361619>. –
DOI 10.1145/361604.361619. –
ISSN 0001–0782
- [3] BAKER, T. P. ; SHAW, A. C.:
The Cyclic Executive Model and Ada.
In: *Proceedings of the 9th IEEE Real-Time Systems Symposium (RTSS '88)*.
Huntsville, Alabama, USA, Dez. 6–8, 1988, S. 120–129

Literaturverzeichnis (Forts.)

- [4] CASAVANT, T. L. ; KUHL, J. G.:
A taxonomy of scheduling in general-purpose distributed computing systems.
In: *IEEE Transactions on Software Engineering* 14 (1988), Nr. 2, S. 141–154.
<http://dx.doi.org/10.1109/32.4634>. –
DOI 10.1109/32.4634. –
ISSN 0098–5589
- [5] KRUATRACHUE, B. ; LEWIS, T. G.:
Duplication Scheduling Heuristics (DSH): A New Precedence Task Scheduler for Parallel Processor Systems / Oregon State University.
Corvallis, OR, USA, 1976. –
Forschungsbericht
- [6] KWOK, Y.-K. ; AHMAD, I. :
Static scheduling algorithms for allocating directed task graphs to multiprocessors.
In: *ACM Computing Surveys* 31 (1999), Nr. 4, S. 406–471.
<http://dx.doi.org/10.1145/344588.344618>. –
DOI 10.1145/344588.344618. –
ISSN 0360–0300

Literaturverzeichnis (Forts.)

- [7] SCHILD, K. ; WÜRTZ, J. :
Off-Line Scheduling of a Real-Time System.
In: *Proceedings of the 13th ACM Symposium on Applied Computing (SAC '98)*.
New York, NY, USA : ACM, 1998. –
ISBN 0-89791-969-6, S. 29-38
- [8] SIH, G. C. ; LEE, E. A.:
A Compile-Time Scheduling Heuristic for Interconnection-Constrained Heterogeneous
Processor Architectures.
In: *IEEE Transactions on Parallel and Distributed Systems* 4 (1993), Nr. 2, S. 175-187.
<http://dx.doi.org/10.1109/71.207593>. –
DOI 10.1109/71.207593. –
ISSN 1045-9219