三菱電機CNC智能APP創意開發競賽

基於SMB聯網實踐即時碳排放診斷系統

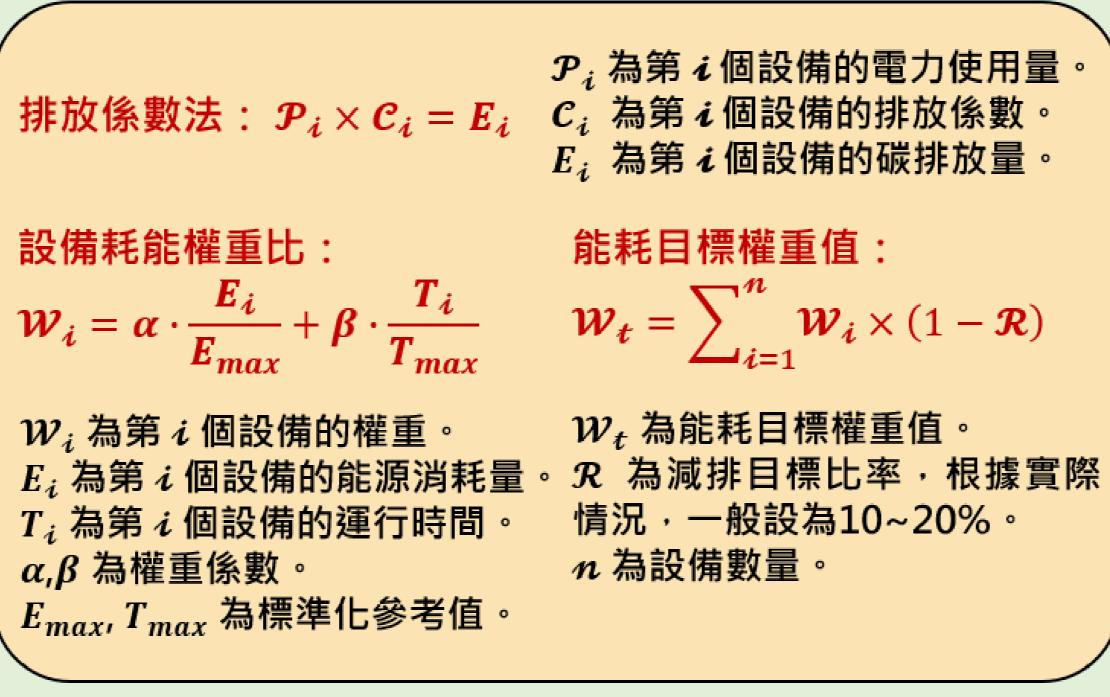
- > 本團隊開發即時監測多項設備耗電狀況,透過智慧聯網模組(SMB)配合電流感測器,可獨立監控 單一設備用電,且可將數據上傳至雲端資料庫,利用演算法進行碳排診斷及分析。
- 電流軌跡追蹤法實時量測單一設備電流軌跡值並轉換為消耗功率,透過排放係數法將使用功率量 化為碳排放量,權重搜索方法識別碳排放主要來源,對其制定改善策略。建立警報原因分析與權 重預測模型,分析加工中常見警報,並建立規則庫(Rule Base),模型輸出預測結果與決策決議。

SMB碳排放診斷系統之創作說明

- > 電流軌跡追蹤法有效分析設備消耗功率:以感測器為基礎開發一套可實時量測追蹤單一設備電流 <mark>軌跡值</mark>,精確統計該設備在待機與運轉時之各狀態消耗功率及總消耗功率。
- > 基於權重搜索之碳排放量改善策略:透過排放係數法量化各設備碳排放量,將其進行設備耗能權 重比與能耗目標權重值計算,可有效識別機台主要碳排放來源,並對其制定優化策略加以改善。
- > 警報原因分析與建立權重預測模型:資料庫紀錄警報次數等資訊進行影響因子權重分配並寫入規 則庫,其參數進行因子正規化後加權運算並總和,計算各警報發生概率,由模型輸出預測結果。

$$\mathcal{P} = \sum_{i=0}^{N} \frac{Y_i \times V}{3600} \times C$$
 待機時: $\begin{cases} C = 1, Y_k - \mathcal{E} > Y_i > 0 \\ C = 0, Y_i \geq Y_k - \mathcal{E} \end{cases}$ 運轉時: $\begin{cases} C = 1, Y_k - \mathcal{E} \leq Y_i \leq Y_k + \mathcal{E} \\ C = 0, Y_i < Y_k - \mathcal{E} \end{cases}$ \mathcal{P} 為單一設備累積消耗功率。 Y_i 為第 i 秒電流軌跡值。 Y_k 為設備運轉時之電流值。 Y_k 為設備運轉時之電流值。 Y_k 為說時間、 Y_k 為認時間、 Y_k 为電壓值、 Y_k 人許誤差。

電流軌跡追蹤法



基於權重搜索之碳排放量改善策略

數據正規化 $x' = rac{x - x_{min}}{x_{max} - x_{min}}$ $x \cdot R x \cdot R x$ x:原始數據 影響因子加權總合 $S = \sum_{i=1}^{n} w_i \cdot x_i'$ 權 n: 影響因子數量 $x_i':$ 因子參數正規化值 w_i :因子權重 警報發生概率 $P_{alarm} = \frac{S + \alpha \left(\frac{N_{alarm}}{N_{total}}\right)}{1 + \alpha}$ N_{alarn} , N_{total} : 警報發生次數 · 總加工次數 α :警報次數權重 坐

實驗成果與討論

自行設計之SMB整合碳排放診斷系統介面可<mark>即時擷取</mark>用電數據,並根據各設備用電數據計算碳排 放量,透過NC API獲取機台加工產量與時間,將其搭配即時碳排分析與稼動率計算,可達到精實 管理分析,並建立Microsoft SQL Sever雲端資料庫,透過SMB聯網模組將數據上傳至資料庫,可 實時更新各項設備用電、碳排放量與產量數據,亦可儲存歷史資料,以利進行警報原因分析。





碳排放診斷系統整合介面



雲端資料庫歷史資料儲存

論 結

- ➤ 整合SMB、電流感測器、碳排放量及診斷分析結果,可即時監視耗電量、碳排放量、稼動率及警 報分析等數據。
- > 分析介面將數據<mark>可視化</mark>並顯示於圖表,利於使用者進行監視。

指導單位



主辦單位

承辦單位



協辦單位

| 財團法人精密機械研究發展中心| Precision Machinery Research & Development Center

經濟部產業發展署 **Industrial Development Administration** Ministry of Economic Affairs