

摘要

論文名稱：設計與實作工廠即時資訊監控系統

頁數：

校所別：國立臺北科技大學 電子工程系 碩士班

畢業時間：一百零九學年度 第一學期

學位：碩士

研究生：林清河

指導教授：黃士嘉 教授

關鍵詞：工業 4.0、

近年來工業 4.0 發展技術越趨成熟，生產模式從以前的大量生產、代工製造方式轉變為以即時需求、彈性調整及客製化生產模式的智慧型工廠概念邁進，為達到智慧化工廠的目標，首先須整合工廠內工具機的資訊，從而快速了解工廠的運作狀況。然而傳統工廠可能由於工具機老舊不具備資料傳輸的能力造成監控困難或是依靠人工方式記錄工廠的運作資料，成為智慧化工廠的瓶頸。

本論文實作一套「工廠即時資訊監控系統」提出無須仰賴工具機本身的傳輸方式，利用在工具機旁安裝感應裝置藉由微電腦控制器讀取工具機上的各項資訊並傳送到系統內，工廠管理人員可以透過電腦或是智慧型裝置隨時監控工廠內的運作情形並將所有的資訊記錄下來可以透過報表了解歷史資料，為達到智慧工廠建立夯實的基礎。

ABSTRACT

Thesis Title : A State Space and Density Estimation Framework for Sleep Staging in
Obstructive Sleep Apnea

Page : 32

University : National Taipei University of Technology

Graduate School : Master Program, Department of Electronic Engineering

Date : May 8, 2019

Degree : Master

Graduate Student : Ching-Ho Lin

Advisor : Po-Chou Lai, *Prof.*

Keywords : Polysomnography¹, obstructive sleep apnea², electroencephalography³, density
estimation⁴, hidden Markov model⁵.

誌謝

本論文承蒙科技部為落實知識應用研究與結合民間企業需求，補助產學合作研究計畫，計畫編號：MOST 109-2622-E-027-006-CC3 予以實驗輔助，也感謝本次的合作企業：群亞電子，於合作的過程中無私地分享實務上的經驗與協助，並且提供工廠場地及技術人員配合進行實驗研究。

時光飛逝轉眼間碩士求學日子即將邁入尾聲，在這近兩年半的學習時光中不僅學到很多專業知識，更重要的是透過不斷的閱讀論文及上台報告等訓練，學習到如何從中分析到有用的資訊並加以整合成報告，給聆聽的人能夠清楚理解我講的內容。

在此我要先感謝我的指導老師 黃士嘉教授，由於本身是在職生白天時間需要上班且時常會需要加班，因此只能利用晚上時間與老師討論而老師也能夠體諒並配合，老師也會分享本身的專業知識見解，讓我在這趟求學旅程受益匪淺、收穫良多，感謝老師的敦敦教誨。

感謝在這段求學期間修課的每一個任課老師，能夠體諒學生因為白天工作繁忙使得上課期間比較晚進入教室，而交出的報告也會仔細閱讀並予以告知錯誤讓我們更加了解，除了傳授課本知識外也會分享本身的人生經驗給我們，讓我們除了學習專業知識外也多了許多人生體悟。

最後感謝公司同事支持體諒，讓我能夠有這個機會到學校進修，並時常詢問我工作量會不會很大會不會影響課業，令我可以在完成工作之餘課業也能夠掌握，而不會趕不上進度。

最後感謝在我求學過程中幫助我的人，無法一一答謝，僅透過此論文表達感激之意。

目錄



圖目錄



表目錄



第一章 緒論

1.1 研究背景

由於工業 4.0[1][2]的興起，傳統工廠也正面臨轉型的問題，綜觀工業發展史來看如圖 X，第一次的工業革命為機械化，是利用水力與蒸氣的力量當作動力來源取代原有靠著人力、畜力、水利等方式，達到機械化生產;而第二次工業革命則是電氣化，發展出利用電力的方式達到大量生產的目標;第三次工業革命為資訊化，使用電子裝置及資訊科技取代人為操作機器的方式達到數位化生產，增強製造過程中的精準度、自動化;工業 4.0 又稱為生產力 4.0，也就是第四次工業化革命，其概念是升級生產製造能力由自動化朝向智慧化的方式邁進，藉由收集工廠內各個工具機的資料並將其透過分析、統計後，顯示工廠內各工具機的即時生產狀態，依據現有狀況找出最有效率方式，改變傳統單一生產模式實現靈活生產製作的目標，以達到智慧工廠[3]的目的。



1.2 研究動機

為了朝向智慧工廠邁進，首先要可以獲取工廠內工具機設備的各項資訊，現今新出廠的工具機設備都已具有資料收集的能力以及能夠透過無線網路將資料分享出去只要透過統一通訊標準的設備即可收集工具機的資訊。然而傳統工廠的問題在於仍有許多工具機設備因其老舊不具備資料傳輸的能力或是此前工具機設備缺乏系統性的規劃及整合，無統一的通訊標準造成收集工具機設備的資訊困難且工具機的造價昂貴汰換不易，因此在資料收集及統計還是得靠工廠管理人員親力親為，但資料的收集依靠人工效率非常低、準確力也不高。另一個問題在於，工具機設備由於時常需要全天候運轉，但可能會因為過熱或是濕度過高造成散熱困難使得工具機意外停止運作，若無法即時發現將影響工廠產能，工廠可能採用人力巡邏的方式定時檢視工具機的運作情形，然而傳統工具機本身幾乎都沒有顯示溫濕度的螢幕，因此只能透過手摸進行檢測，往往因為主觀認知或是一時的疏忽而判斷有誤，造成工廠管理人員要進行決策時的資訊有落差而判斷錯誤。

1.3 研究目的

本論文實作一套「工廠即時資訊監控系統」，提出工廠管理人員可使用電腦或是智慧型手機即可監控工廠內工具機設備運作的狀況，而無須汰換現有的工具機設備，也不需要依靠人力的方式收集資料，只要在工具機旁邊安裝感應裝置即可透過無線網路將資料到系統上，透過該系統可解決下述的問題。

1. 令傳統工具機增加工具機資料傳輸能力。
2. 解決缺乏遠端監控方式。
3. 自動收集及保存工具機資料而不依靠人力方式，增加準確率及效率。

1.4 論文章節編排



第二章 相關研究

本章節旨在介紹基於本論文實作過程中所運用的相關技術，分為 Spring MVC、JSON。

2.1 Spring MVC框架

Spring MVC[4]是以 Java 程式語言作開發的框架，是一種用在建構 Web 應用程式 [5]的 MVC 架構，如圖 x，其原理為：

1. 當使用者透過瀏覽器發動請求，會包含使用者所請求的訊息及請求的網址以及其他的訊息。
2. 當請求透過瀏覽器傳送到伺服器後，會先被前端控制器(DispatcherServlet)捕捉進行處理，根據請求包含的訊息及網址查詢註解或是 XML 設定找到對應的處理映射器(HandlerMapping)。
3. 前端控制器根據處理映射器的回覆查詢該請求要交給哪一個控制器(Controller)進行處理。
4. 前端控制器選定控制器後會將請求交給控制器。
5. 控制器根據訊息的內容找到適合的業務邏輯和方法進行處理並將處理後的內容轉換成模型和視圖名稱回覆給前端控制器。
6. 前端控制器使用視圖解析器(ViewResolver)，依據視圖名稱匹配具體的視圖物件。
7. 視圖會在結合模型資料內容與匹配到的視圖物件進行渲染生成畫面。
8. 前端控制器最後會將渲染的畫面傳遞給瀏覽器呈現。

2.2 RWD

響應式網頁設計(Responsive Web Design, RWD)[6]是一種網頁設計的技術，比起傳統網站沒有考慮到行動裝置的處理，當使用手機瀏覽傳統網頁時，會因為螢幕尺寸過小而造成排版亂掉或是文字或圖片過小，還需要特別放大及拖拉網頁才可以正常瀏覽網頁，使得閱讀不易大大增加網頁瀏覽的困難度。當使用 RWD 後可以讓網頁在不同尺寸的視窗或是裝置都能夠呈現適合比例的設計原則，減少使用者需要針對網頁進行額外的平移和縮放等行為，讓使用者可以一目瞭然的看到網頁增加瀏覽的便利性，如圖 x 所示，分別展示了使用 RWD 後於電腦螢幕、平板、手機等不同尺寸螢幕的情況下所顯示的頁面示意圖。

當使用 RWD 技術後，在使用電腦螢幕觀看網頁時會依據瀏覽器的大小調整頁面使得頁面始終保持滿版置中並適當的調整網頁文字及圖片大小。當使用行動裝置如平板，觀看網頁時會依據螢幕尺寸大小作調整，例如原先在左列的功能選單會於畫面最上面呈現。當使用較小的裝置如手機觀看網頁時，會將頁面的內容重新排版，使得頁面上的文字及圖片都可以有最佳的觀看效果，而不用在左右滑動頁面，讓使用者有最佳的體驗[7]。

2.3 Android WebView

WebView[8]是 Android 開發的一個元件，可以將其視為一個瀏覽器，利用該元件透過簡易的設定即可載入及顯示網頁並製作成應用程式，其架構如圖 X 所示，當使用者使用智慧型手機打開應用程式後，該應用程式會即時連線到設定好的網址，將網頁內容呈現在手機畫面上再搭配前述的 RWD 設計的網頁可以讓使用者很順暢的操作網頁，其優點為只需建置一套 RWD 網頁系統，不用再額外設計手機應用程式，使得網頁風格可以統一及降低開發成本，常用方法如表一：

loadUrl(String url)	設定要連接網址
canGoBack ()	判斷網頁是否可以返回上一頁
goBack ()	讓網頁返回上一頁

setJavaScriptEnabled (boolean flag)	設定是否啟用 javascript，通常設定為 true，RWD 網頁很多動作都是利用 javascript。
setCacheMode (int mode)	設定網頁是否可以暫存
shouldOverrideUrlLoading()	載入網頁直接從應用程式的 WebView 顯示不使用系統預設瀏覽器。

2.4 WeMos D1 WiFi

Arduino[9]是基於開放原始碼的 I/O 微處理控制器電路版，並且使用類似於 Java、C 語言的開發環境，其具有彈性、易使用，能簡單的透過感應器感應周遭環境的變換及控制周遭裝置等特性。本研究使用 WeMos D1 WiFi[10]，其架構如圖所示，屬於 arduino 眾多版子中的一員，特點說明如下：

1. 有 11 個數位 I/O 接腳，其中 D3 與 D15、D4 與 D14、D5 與 D13、D6 與 D12、D7 與 D11 它們兩兩之間是互通的。
2. 1 個類比輸入接腳，輸入範圍 0-3.3V。
3. 工作輸入電壓 6-24V。
4. 比起其它電路版具有內建 wifi 的優勢，不用額外連接 wifi 模組。

2.5 JSON

JavaScript 物件表示法(JavaScript Object Notation ,JSON)是種以純文字當作基底進行儲存和傳送的資料交換語言，能夠將複雜的資料轉換成易於閱讀的方式，就可以輕

鬆的與其它系統進行資料交換，並且支援許多資料格式，最常用作網頁間系統的資料交換。

JSON 的變數名稱為字串必須用雙引號包括，資料內容可以是字串、數字、布林值、物件及陣列等等，變數之間以逗號隔開，以本系統實作的資料格式為例，Sensor 是一個物件裡面包含從感應裝置讀取到的四個資料，第一個變數名稱為"humidity"代表濕度裡頭儲存字串資料，第二個變數名稱為"temp_cal"代表溫度裡頭儲存數字資料，第四個變數名稱為"fire_status"代表火光感應狀態裡頭儲存布林值。

```
{
  "Sensor" :
  {
    "humidity" : "70%",
    "temp_cal" : 30,
    "weight" : 100,
    "fire_status" : true
  }
}
```



第三章 系統設計

3.1 系統架構

本論文為達到工廠即時資訊監控的能力，實作工廠即時資訊監控系統，其系統架構共可分為控制層及監視層，控制層與監視層之間利用無線網路透過 HTTP 傳輸協定來進行資料的傳輸。監控層每過一段時間 API 就會主動向控制層發出資料更新請求，當控制層接收到請求後，依照所請求的內容控制對應的感應裝置，而感應裝置控制安裝在工具機上的感應模組工作並讀取資料，完成之後將資料回傳給 Api，當 Api 接收到控制層的回傳資料後會依據資料的內容判斷是否正確後寫入資料庫中，而監控層中的即時監控資訊系統會定時向資料庫更新最新的資料，使得資料隨時保持在最新的狀況，而工廠管理人員可以隨時透過網頁或是智慧手機 App 即時監控工廠內的資訊，系統架構如圖 x 所示。

3.1.1 控制層

控制層主要作為與工具機溝通的媒介，利用微電腦控制器 WeMos D1 WiFi 來控制各項感應模組運作來讀取工具將的資訊，使得原先不具備資料傳輸能力的工具機也能將資訊傳遞出去，本次使用感應模組[11][12][13][14]相關資訊如表 x 所示，工廠管理人員可依照每一台工具機的特性選擇適合的感應模組安裝在工具機旁或是可以放置在工廠內適合的環境隨時監控整個工廠的狀況。

感應模組名稱	參數	說明
溫濕度模組	溫度	測量範圍：濕度 20-90%RH、 精準度：濕度+ -5%RH
	濕度	測量範圍：溫度 0~50°C 精準度：溫度+ -2°C
重量模組	重量	範圍：0~500(g)
火光感應模組	火光感應	通電：有火光反應 沒通電：無火光反應
一氧化碳感應模組	一氧化碳	通電：一氧化碳濃度超過警戒 沒通電：一氧化碳濃度正常
繼電器	控制通電	打開：通電 關閉：沒通電

在控制層中能夠有多個微電腦控制器 WeMos D1 WiFi 同時運作，依照工廠管理人員的規劃進行增減，而每個 WeMos D1 WiFi 都會設定一個唯一的 IP 用以辨識，其工廠規劃示意圖如圖 x 所示，工廠管理人員可以在每個工具機安裝多個感應模組與控制模組。

本論文使用 Arduino IDE[15]當作開發工具並利用 Arduino 語法撰寫程式驅動 WeMos D1 WiFi 控制感應模組，並透過 HTTP 接收來自監控層的 Client Api 請求，並透過 JSON 當作傳輸格式將讀取到的感應模組資訊回傳。

如圖 xx 所示，當 Client Api 發動請求後會依據 ip 找到對應的 WeMos D1 WiFi，而當 WeMos D1 WiFi 接收到請求後會依據請求的內容讀取感應模組，若成功讀取則將讀取到的資訊轉成對應的 JSON 格式回傳給 client，若感應模組有問題造成讀取失敗或是控制有問題，則會回傳失敗訊息給 client。

3.1.2 監控層

監控層主要由即時監控資訊系統定時呼叫 Client Api 後再與控制層請求資料，當 Client Api 接收到來自的控制層的資訊後，會將工具機的相關資訊直接寫入資料庫中，而即時監控資訊系統會定時從資料庫讀取資料保持最新狀況，以下將針對 Client Api、資料庫及即時監控資訊系統進行說明。

■ Client Api

Client Api[16]是採用 Java 語言進行開發，利用 eclipse[17]工具當作程式開發環境，並將其裝載在 Tomcat 伺服器上運行，每經過一段時間即時監控資訊系統就會呼叫 Client Api 向控制層發動請求，流程如圖 X 所示，當 Client Api 接收到來自即時監控資訊系統的請求後，會將請求內容轉換成 JSON 格式後透過 HTTP 的方式依照 ip 找到對應的 WeMos D1 WiFi 並請求提供資料，當接受到資料後會依據 JSON 內容判斷是否讀取成功，並將資料寫入資料庫中。

■ 資料庫

本系統資料庫採用 MySQL[18]，它是一個關聯式資料庫管理系統，其具有開源、體積小及速度快等特性，許多中小型網站都採用 MySQL 當作資料庫使用，此次資料庫設計為了識別方便將資料庫的資料表區分為三大部分：感應裝置資訊、各類感應模組及系統使用說明如表 X 所示，每個資料表都依據其特性將其歸類到專屬的類別，命名方式：以”模組_加功用。

模組	說明	範例
Mod_	感應裝置資訊	Mod_Main 感應裝置主檔
Sen_	各類感應模組	Sen_Dht11 溫濕度模組
Sys_	系統使用	Sys_Resp_Status 回傳狀態代碼檔

如圖 XX 所示，為本系統的資料庫 Diagram 採關聯式設計，主要架構說明如下：

1. 感應裝置主檔(Mod_Main)：當作主要紀錄內容其對應到控制層的感應裝置，每一筆資料都對應到一個 WeMos D1 WiFi，裡面記錄著唯一識別的 IP address、裝置名稱及是否啟用的資訊。
2. 感應模組(Mod_Sen)：主要功用為記錄目前所有的感應模組，依照不同工廠的特性可以設定不同的感應模組。
3. 模組參數資料(Mod_ParmData)：是用來記錄著感應模組的各項參數資料，一個感應模組中可能包含多項參數可以使用，像是溫濕度模組就可以讀取到華氏溫度、攝氏溫度及濕度三種參數，因此其與感應模組(Mod_Sen)是 one-to-many 的關係，裡面記錄著對應的感應模組 id、參數代號、參數名稱及該參數的警戒值。
4. 感應裝置使用模組(Mod_Main_Sen_R)：主要是用來記錄感應裝置主檔(Mod_Main)與感應模組(Mod_Sen)之間的關係，由於在工廠中可能會有多個感應裝置而一個感應裝置又會同時控制多個不同的感應模組，且同一個感應模組可能有多個感應裝置同時使用，它們之間是 many-to-many 的關係因此採用另一個資料表來記錄它們的關係。
5. 感應紀錄(Mod_Resp_Log)：用以紀錄每次 Client Api 接受請求發動後從控制層讀取到的資料的紀錄，裡面包含感應裝置的 id、感應模組的 id 及回傳狀態，若從控制層感應的資料是正常的就會記錄正常狀態，若從控制層感應的資料有誤或是無法連接就會記錄相關錯誤訊息，如圖 X 的範例所示。
6. Sen 開頭相關資料表：用以紀錄每次從控制層取得的感應模組資料的相關資訊，依不同的感應模組記錄在不同的資料表上，像是 Sen_Dht11 紀錄溫濕度模組相關的資料包含感應裝置 id、溫度、濕度及感應時間，Sen_Hx711 包含感應裝置 id、重量及感應時間。

■ 即時監控資訊系統

本論文設計的即時監控資訊系統為網頁架構，圖 X 為架構圖，系統部屬在 Apache Tomcat[19]上，利用 Java 程式語言開發，資料庫層使用 Hibernate[20]其作用將關聯式

資料庫中的資料表映射至 Java 中以物件的方式呈現；邏輯層則是用前面章節介紹的 Spring MVC 框架串起顯示層與資料層；顯示層利用 SiteMesh[21]當作網頁整合框架並使用 jQuery[22]產生網頁的各種互動式效果，搭配採用 Bootstrap[23]來設計 RWD 模式；而智慧型行動裝置以 Android 開發其應用程式採用前面章節介紹的 WebView 開發並連接網頁。讓網頁的呈現上不管在電腦、手機或是平板上皆可看到一致的效果讓管理人員在使用上可以依據當下情況使用不同裝置連線系統。

系統會定時從資料庫拿取最新的各項資料於網頁上呈現，並採用非同步傳輸 (Asynchronous JavaScript and XML, AJAX)[24]與資料庫連線，資料網頁不用重新整理 AJAX 可以僅向資料庫取回必須的資料增加資料庫回應時間，另外工廠管理人員在操作上也比較方便。

3.2 系統功能規劃

本論文為提供工廠管理人員操作使用的工廠即時資訊監控系統，功能規劃如圖所示，總共可以分為四大部分：儀表板、感應裝置、感應模組及報表資料，將於以下章節說明。

3.2.1 儀表板顯示

主要是呈現當下工廠的運作情況，工廠管理人員可以透過該頁面清楚的知道每個工具機運作的情形以及有設置感應裝置的廠區位置狀況，頁面呈現資訊如圖 X 所示，會呈現目前有的感應模組資訊，往後若工廠管理人員有需要還可以再增加不同的感應模組上去，另外還有顯示感應裝置的目前運作狀況，可以讓工廠管理人員即時知道工具機是否運作正常，若不正常可即時前往確認增加工具機的運作效率。

儀表板頁面也會依據感應模組警戒值設定中上下值設定即時於頁面做出對應的變化，流程如圖 X 所示。

1. 系統每經過一段時間從資料庫讀取感應裝置對應的感應模組最新資料。
2. 判斷該筆資料是否超過或低於感應模組設定的上下限設定。
3. 若超過或低於代表為異常狀況會於頁面中將該數值以特別顏色顯示，提醒工廠管理人員注意。
4. 若沒有判斷出超過或低於警戒值則於儀表板頁面正常顯示。

3.2.2 感應裝置

該部分可分為新增感應裝置及感應裝置列表功能主要是讓工廠管理人員依照工廠的特性新增或修改感應裝置及配置對應的感應模組，其操作流程如圖 X 所示。

1. 工廠管理人員判斷要新增新的感應裝置或式修改舊有的感應裝置。
2. 若是新增則到新增感應裝置功能頁面，輸入感應裝置 IP、名稱、所對應的感應模組及是否啟用。
3. 若是修改舊有感應裝置內容，則先到感應裝置列表功能中找到要修改的感應裝置，點後輸入後修改要改變的內容。
4. 新增或修改完成後，系統會檢核欄位值是否正常以及 IP 是否重複，若檢核有誤則顯示錯誤訊息提醒工廠管理人員，若檢核無誤則將感應裝置資料寫入資料庫。

3.2.3 感應模組

該功能主要是用來設定感應模組的警戒值，工廠管理人員可以依照工廠的需求自由調整每個感應模組的警戒值，系統會顯示該該感應模組的參數資料供工廠管理人員作調整，像是溫濕度模組就可以調整溫度的上下限及濕度的上限限數值，本系統主要感應模組及相關參數如表 x 所示。

3.2.4 報表資料

報表資料功能主要供工廠管理人員管理工廠使用，功能架構如圖 x 所示，可分為溫濕度報表、重量報表及火災感應報表，可以透過該功能清楚的知道即時監控資訊系

統收集的感應模組過往資料變化是如何，若工廠管理人員無法時時刻刻監控系統也可以透過報表功能了解每一台工具機的運作情形並加以分析找出可能的問題。



第四章 系統開發成果

本論文目標在於開發與建置「工廠即時資訊監控系統」，讓工廠管理人員可以透過電腦或是智慧型手機連接本系統網頁即可遠端即時監控工廠內的工具機運作狀況。

4.1 各裝置畫面呈現

為了讓工廠管理人員在使用不同的裝置操作系統上有良好的體驗，本系統讓使用著規劃會依據不同的裝置自動排版頁面，如下圖 A 為使用電腦連線系統的樣子由於螢幕比較大，因此可以將資訊完全顯示出來可以綜觀了解工廠內全部的感應裝置狀況，若使用平板或智慧型手機就可以依據螢幕尺寸大小自動版面，如圖 B 所示，工廠管理人員在操作上只需將應用程式往下滑即可看到想要看到的資訊，而不用還要放大縮小才可以看到資訊使用使用上比較便利。

4.2 工廠即時資訊監控系統

4.2.1 主畫面

儀表板功能如圖 X 所示，呈現當前工廠內所安裝的感應裝置感應到的各項資料，工廠管理人員可以透過該功能即時了解工廠內的運作狀況達到遠端監控的目的。

1. 溫濕度資料：顯示當前有連線到的裁切機及烤箱並顯示目前感應到的濕度及溫度資料，其中裁切機的濕度欄位底色有別於其它欄位是由於濕度已超過設定的警戒值以提醒管理人員。
2. 重量資料：顯示當前連線到的裁切機以及感應到的重量資料，由於目前沒有放置物品因此重量感應為 0。
3. 電源開關資料：顯示當前利用電源開關模組連接的工具機，上頭會顯示當前工具機是否啟動且工廠管理人員也可以透過電源開關按鈕遠端操作工具機開關。
4. 火災警報感應資料：用以顯示當前工具機是否有火災發生，當出現火光反應或是一氧化碳超出警示值，畫面會即時呈現讓工廠管理人員可以快速反應處理問題。

5. 感應紀錄：用以顯示目前有連接的感應裝置連線狀況，當有感應裝置連線異常會於畫面上即時顯示通知工廠館通知工廠管理人員前往處理。

4.2.2 新增及修改感應裝置

如圖 X 所示顯示當前所有感應裝置列表並顯示相關資訊，若想要修改 IP 位置、調整感應模組或是調整是否啟用可以點選修改葉面進入修改畫面如圖 B 所示，若想要增加新的感應裝置可以點選左列的新增感應裝置功能，如圖 C 新增一筆新的感應裝置。

4.2.3 感應模組警戒值設定

在圖 x 中此功能用以顯示當前系統所可以選擇的感應模組，並且可以針對每一個感應模組設定各個參數的警戒值，點選感應模組左列的加號會顯示當前感應模組的參數如圖 x 所示，當要修改警示值時直接點選數字就會跳出小視窗讓工廠管理人員進行修改，如圖 c 顯示，不會再導到其他頁面修改使得操作起比較便利，另外於最右邊欄位也可以針對該參數設定是否啟用警示，若取消顯示於若該參數超過警戒值主頁面也不會特別顯示，給予工廠管理人員較好操作彈性。

4.2.4 報表資料使用

報表資料功能中會依據設定的感應模組產生功能，以溫濕度報表作範例，在圖 x 中，一進入該功能會顯示要查詢的期間及工具機名稱，工廠管理人員可以利用小日曆點選想要查詢的期間如圖 b，按下查詢即會以折線圖顯示該區間選擇的工具機溫濕度的變化量，若想要看某個點的詳細訊息可以移動到該點即會顯示詳細日期。

4.3 感應裝置設置

本論文共設置三種不同的感應裝置來讀取工具機上的感應模組的資料，進行成果驗證。

■ 溫濕度及重量感應模組

如圖 XA 利用接線盒將感應裝置放置在裡面，而溫濕度及重量感應模組則放置在接線盒外頭用以感應工具機資料並利用杜邦線連接到裡面的感應裝置，行動電源固定

在接線盒下方用以驅動感應裝置運作，圖 XB 為接線盒內部構造圖，若感應裝置有問題方便工廠管理人員進行維護。

■ 溫濕度火災警報模組

如圖 XA 的感應模組為溫濕度感應、火光感應及一氧化碳檢測，設置方式也是放在接線盒裡面並於下方固定行動電源用以驅動，圖 XB 為接線盒內部構造圖。

■ 電源控制模組

如圖 XA 該模組主要是用來控制工具機的電源開關，因此有連接一條電源線插頭並提供插座供工具機插上並於接線外側邊固定電池用以驅動感應裝置控制電源，圖 XB 為電源內部構造圖。

4.4 工廠實驗

於工廠中進行模擬實驗，在工廠內依據不同的工具機及環境設置不同的感應裝置並透過系統觀察是否可以讀取到資料。

4.4.1 洗床機

於裁切機旁放置溫濕度及重量感應模組，如圖 X 所示，用以偵測裁切機運作時的溫濕的情況及隨時記錄裁切完的物品重量，如圖 XBC，當裁切機在運作時工廠管理人員可以隨時監控溫濕度及重量並且可將產品的重量紀錄用以後續的分析。

4.4.2 烤箱

由於烤箱是以天然氣驅動，因此於其內部放置溫濕度、火光及一氧化碳感應模組用以監控，如圖 X 所示，當烤箱在運作的過程中可以隨時監控溫濕度變化量、是否有火光及一氧化碳是否有外洩的情況，且當溫度超過警戒值儀表板畫面會將該欄位以特別顏色顯示，讓工廠管理人員可以一目瞭然看到。

4.4.3 洗床機

如圖 X 所示，於洗床機旁放置電源控制模組並將洗床機的電源線接上該模組的插座，而電源控制模組的電源線在接上電源用以控制洗床機電源，工廠管理人員可以隨時利用即時監控系統控制洗床機是否運作。

4.4.4 廠區任意位置

除了將感應裝置放置在工具機旁外，還可以依據工廠的特性於任意位置擺放，如圖

X所示，原先該位置有設置LED溫濕度看板供工廠管理人員了解目前廠區的溫濕度狀況，可以在此位置擺放溫濕度感應模組進行監控，可以讓工廠人員即使不再該樓層或是看不到LED看板的情況下，如圖XB也可以透過即時監控資訊系統監控工廠內的溫濕度。

如圖X所示該區為燈光測試位置，用以工廠實驗燈光運作情形及壽命，實驗期間往往區耗時許久，因此可以於該位置擺放溫濕度及火光感應模組如圖X所示，用以監控實驗期間內的溫濕度及火光反應，使得工廠管理人員不用時時刻刻巡邏該位置，只要透過即時監控資訊系統即可於任意位置隨時觀察運作情形。



第五章 結論

本論文提出利用感應裝置讀取工廠內工具機的各项資料，並設計一套「工廠即時資訊監控系統」用以接收與即時顯示工具機的資訊，主要用以改善傳統工廠由於缺乏系統性的規劃及整合，儘管大部分工具機已能自動運作，但通常不具備資料傳輸能力以及可能因機型過於老舊無LED螢幕可以顯示當前運作的情況，像工具機溫濕度，因此工廠管理人員在收集及統計上還是得利用人力親為的方式且在判斷工具機的運作情形只能利用主觀的認知進行檢測，不僅效率低、準確率也有待商榷。

透過本系統可以自動收集工廠內工具機的各项資料以及環境狀況而不仰賴人力用以增加效率及準確率，另外可以透過電腦或是智慧型手機即時監控工廠的運作狀況，使得工廠管理人員更精準的進行決策判斷，依照目前的即時生產狀態調整工廠產能找出最有效率的方式，實線靈活生產的目標，為達到智慧化工廠建立良好的基礎。



參考文獻

- [1] M. H. Kryger *et al.*, *Principles and Practice of Sleep Medicine*, Philadelphia, PA, USA : Saunders, 2010.
- [2] A. Roebuck *et al.*, “A Review of Signals Used in Sleep Analysis”, *Physiol. Meas.*, vol. 35, no. 1, pp. R1-R57, 2014.
- [3] A. Rechtschaffen and A. Kales, *A Manual of Standardized Terminology Techniques and Scoring Systems for Sleep Stages of Human Subjects*, U. G. P. Office, Washington, DC, USA : Public Health Service, U.S. Government Printing Service, 1968.
- [4] R. B. Berry *et al.*, “American Academy of Sleep Medicine” *The AASM Manual Scoring Sleep Associated Events : Rules Terminology Technical Specification Version 2.0.*, Darien, IL, USA : Amer. Acad. Sleep Med., 2007.
- [5] C. Iber *et al.*, *The AASM Manual Scoring Sleep Associated Events : Rules Terminology Technical Specification.*, Darien, IL, USA : Amer. Acad. Sleep Med., 2007.
- [6] R. G. Norman *et al.*, “Interobserver Agreement Among Sleep Scorers from Different Centers in a Large Dataset”, *Sleep*, vol. 23, no. 1, pp. 901-908, 2000.
- [7] R. Agarwal *et al.*, “Computer-Assisted Sleep Staging”, *IEEE Trans. Biomed. Eng.*, vol. 48, no. 12, pp. 1421-1423, Dec. 2001.
- [8] J. Virkkala *et al.*, “Automatic Sleep Stage Classification Using Two-Channel Electro-Oculography”, *J. Neurosci. Methods*, vol. 166, no. 1, pp. 109-115, 2007.
- [9] S.-F. Liang *et al.*, “A Rule-Based Automatic Sleep Staging Method”, *J. Neurosci. Methods*, vol. 205, no. 1, pp. 169-176, 2012.
- [10] C. Stepnowsky *et al.*, “Scoring Accuracy of Automated Sleep Staging from a Bipolar Electroocular Recording Compared to Manual Scoring by Multiple Raters”, *Sleep Med.*, vol. 14, no. 11, pp. 1199-1207, 2013.