

# 控制与决策论文 L<sup>A</sup>T<sub>E</sub>X 模板说明

作者<sup>1,2†</sup>, 作者<sup>1</sup>

(1. 东北大学 信息科学与工程学院, 沈阳 110004; 2. 曲阜师范大学 工学院, 山东 日照 276826)

**摘要:** 目前磨矿系统故障诊断多为人为判断, 然而磨矿系统的数据较复杂, 与故障发生并没有十分具体的联系, 人为判断困难重重。而磨矿系统的数据对于常规机器学习算法来说大多面临着线性不可分的困难。为了解决线性不可分问题, 我们使用人工神经网络进行故障分类, 但面对复杂的故障数据, 神经网络表达能力有限, 为了增强表达能力, 使用自动编码器增加网络深度, 并使神经网络可以快速收敛。然而, 自动编码器遇到了严重的过拟合现象, 因此使用加入 DropOut 的降噪自编码, 最终加入 DropOut 的降噪自编码网络对于故障的分类准确率达到 93.7%。

**关键词:** 故障诊断; Autoencoder; DropOut; 降噪自编码; Softmax 分类器; 深度学习

中图分类号: TP273

文献标志码: A

## The Guide of the L<sup>A</sup>T<sub>E</sub>X Template for preparing the manuscript of Control and Decision

ZUO Zhe-yi<sup>1,2†</sup>, ZUO Zhe<sup>1</sup>

(1. College of Information Science and Engineering, Northeastern University, Shenyang 110004, China; 2. College of Engineering, Qufu Normal University, Rizhao 276826, China)

**Abstract:** This article is designed to help in the contribution for Control and Decision. It is divided into several sections. It consists of the styles and notes for the main text, the mathematical writing style and the topic of drawing tables and inserting figures respectively. The residuals deal with references, acknowledges, etc.

**Keywords:** Key word1; Key word2; Key word3; Key word4

### 0 引言

磨矿过程是选矿厂生产过程的最重要环节之一, 其主要任务是将矿石经过物理的研磨和分级, 使有用矿物与脉石单体解离, 为后续的选别作业创造条件。

磨矿过程是典型的流程工业过程, 生产过程缓慢, 滞后时间长, 其机理复杂、影响因素多, 如给矿量、给水量、原矿性质及装球量等随机变化及各种外界干扰因素, 往往造成磨矿过程工作不稳定。现有磨矿分级过程核心设备球磨机的运行监控还仅仅停留在对数据的显示和存储上, 没有完整的故障诊断系统为设备的稳定运行保驾护航, 根本原因也在于人员因素和技术因素, 矿山环境大多恶劣偏僻, 难以吸引专业技术人员, 而故障诊断的基础是通过操作人员的经验积累人工判断来实现的, 而人为控制

的过程由于受到种种外界条件的干扰, 会对控制结果产生直接或间接的影响。

近年来, 网络及数据分析诊断理论的应用越来越发达, 通过物联网对现场数据进行传送至生产制造企业, 如何通过采集到的现场数据进行挖掘分析, 实现高效的故障诊断系统越来越得到矿山生产单位的关注与期待。

本文基于以上问题, 提出基于自编码与 Softmax 分类器相结合的深度学习技术手段, 实现对 V 型磨矿系统工作过程中故障智能诊断。本文首先对采集点长期以来采集到的数据集, 对其进行数据预处理: 确定输入向量维度、补全缺失数据、清洗噪声数据、定义故障表征方法, 并进行数据关联分析建立起样本数据中特征向量与标签数据之间的映射关系。

接下来, 搭建传统 BP 神经网络设置网络参数,

收稿日期: xxxx-xx-xx; 修回日期: xxxx-xx-xx.

基金项目: 国家自然科学基金项目 (00000000)

作者简介: 作者一 (1974—), 男, 教授, 博士, 从事 XXX 及其应用等研究; 作者 (1990—), 男, 硕士生, 从事 XXX 的研究。

<sup>†</sup>通讯作者. E-mail: zuozheyi@163.com

输入为没有进行任何特征变换的特征向量,训练网络最终输出的结果效果并不好,可以发现对于高维输入特征向量传统 BP 神经网络收敛速度慢且辨识效果差。

为了解决传统 BP 神经网络对高维输入特征向量辨识能力差的问题,在特征向量输入网络之前用 Autoencoder 先进行特征的进一步提取,并将提取到的特征进行非线性变换。在 Autoencoder 网络后面分别级联传统 BP 网络和 Softmax 分类器,对构建好的新网络进行训练来对故障进行预测,通过实验进行对比,可以得出结论:在故障预测准确率方面 AutoencoderSoftmax 深度学习网络要优于 BP 神经网络。

文章第二部分将会介绍相关工作主要是故障诊断方法的分类及发展;第三部分介绍数据预处理及利用传统的 BP 网络实现故障辨识;第四部分主要分为两部分,首先为 Autoencoder 原理及 Softmax 分类器介绍;第二部分为自编码与传统 BP 网络和 Softmax 分类器相结合对比实验及结果分析。最后一部分为文章得到的结论和本文研究的意义。

## 1 相关工作

随着工业生产指标的不断提高,故障诊断技术也得到了一定程度的发展,以不同的角度来看,故障诊断方法可以分成两大类:基于数学模型的故障诊断方法、基于人工智能的故障诊断方法。

基于数学模型的故障诊断方法:

文献 [1] 提出具有复杂数据特性的工业过程的多元统计监视方法,并分别讨论了基于数据和基于知识方法进行故障诊断的优势、进展、适用范围及二者结合的可能。

文献 [2] 提出基于主成分分析和贝叶斯网络相结合并简化算法,对不确定性问题的故障诊断,可以去点冗余信息,提高辨识正确率和诊断结果可靠性。

文献 [3] 提出利用未知输入观测器与著名的 Beard 故障检测滤波器结合的有效故障诊断方法,主要是通过观测器估计系统输出,然后将它与输出的测量值作比较从中获得故障信息。

但是随着现代设备的不断大型化、复杂化和非线性化,往往很难或者无法建立系统精确的数学模型,从而大大限制了基于数学模型的故障诊断方法的推广和应用。

基于人工智能的故障诊断方法:基于数学模型的故障诊断方法对于系统的数学模型线性度有很大

的依赖性,导致其有很大的局限性,而近些年出现的基于人工智能的故障诊断方法可以很好的弥补这一缺点。

基于神经网络的人工智能型诊断方法,其采取隐式表示,并将某一问题的若干知识表示在同一网络中,通用性高、便于实现知识的总体获取和并行联想推理。

文献 [3] 提出基于模糊神经网络多数据融合的智能料位检测方法,将多传感器采集的变量参数按照模糊规则进行模糊化处理,并构造神经网络进行数据融合。

文献 [4] 针对神经网络极易陷入局部极小的问题,采用引入动量项和混沌映射的改进 BP 算法,讨论引入动量项和混沌映射的神经网络综合模型的建模思路及其算法实现,建立球磨机故障诊断的混沌神经网络模型。

文献 [5] 采用多层感知器神经网络和系统辨识相结合的方法,运用 Matlab 系统辨识工具箱和神经网络工具箱,提出了由线性模型和非线性补偿模型组成的混合模型结构的精矿品位预报方法,建立了精矿品位预报模型。

传统的神经网络模型,优点:分类的准确度高,有较强的鲁棒性和容错能力,能够处理复杂的非线性函数并充分逼近复杂的非线性关系,并且能发现不同输入间的依赖关系;缺点:需要大量的参数,学习过程无法观察且学习时间长。

基于故障树(决策树)的人工智能型诊断方法,故障树方法是由电脑依据故障与原因的先验知识和故障率知识自动辅助生成故障树,并自动生成故障树的搜索过程。

文献 [6] 针对故障诊断面临的故障样本少、非线性强、多故障处理等问题以及传统智能诊断方法存在的不足,提出了一种基于决策树(DT)和相关向量机(RVM)的智能故障诊断方法。通过构造决策二叉树,将多类分类问题分解成多个二类分类问题;在各个决策节点,利用 RVM 进行二类分类,从而实现 RVM 的多类分类。

其优点在于能够同时处理分类数据和数值数据,很容易处理变量之间的相互影响,适合小规模数据;缺点就是不擅长对数值结果进行预测。

综上所述方法各有优缺点和其各自的适用性,由于球磨机产生的数据特点:大数据、多变量、强耦合和大惯性。本文采用 Autoencoder 和 Softmax 结合的深度学习算法,来实现对大数据进行分析研究预

测故障类型。Autoencoder 主要是对数据进行无损压缩处理，就可以解决高维数据的处理压力；Softmax 分类器网络实际上是 logistic 回归模型在多分类问题上的广。二者结合起来可以实现对于高维输入数据高精度的分类。

2 Fault recognition on BP networks

2.1 Data analysis and Preprocessing

本文以 V 型磨矿系统岗位记录提供的数据集作为依托，通过对数据集进行分析研究实现对磨矿系统在运行过程中所出现的故障进行分类预测。数据集的形式为每隔一个小时系统在采集点（温度、压力、声音、振动等）所采集到的数据，总共 1000 个小时，30 种测量指标。

如果直接对这 1000 组 30 维度的数据进行分析

处理，显然比较困难。我们发现，在这 30 种测量指标里面有很多是不会发生变化的，故分析之前可以先将这些数据剔除掉，这样数据集的纵向维度由 30 维下降为 24 维。数据集中还存在许多缺失的数据，对于这些数据的处理，本文采用对缺失数据前后 5 小时之内的数据进行求均值来填充缺失数据。

磨矿生产过程中的故障一般分为磨矿设备的故障如球磨机的故障和生产工艺故障如物料输入输出的失衡等。本文主要针对项目所给数据集中的故障进行分析，最终的目的是要对故障进行诊断，所以这些故障就要看作标签 (label)，对于这些数据的表征，本文采用 “one-hot vector” 表示，即对于第几类故障则在对应的位置上为 1，其余的位置上为 0，相当于利用二进制编码，本文一共划分为 8 类故障，所以 “one-hot vector” 为一个维二进制向量。

表 1 故障原因及表征方法表

故障现象	故障原因	故障表征
正常	无	10000000
给矿压力低	进料端矿箱漏矿	01000000
给矿压力增大	旋流器穿孔	00100000
主机电流低，离合器气罐压力低	气缸故障	00010000
主电机前后轴瓦、邮箱温度高，高压供油压力低	稀油站冷却水阀门损坏	00001000
主轴瓦给料右温度上升，供油压力给料右下降	油压低，轴瓦温度高	00000100
主轴瓦排料右温度升高，供油流量排料下降低	流量低，轴瓦温度升高	00000010
主电机温度高	油温高，油压低	00000001

由图表可以看出，故障种类共分为进料端矿箱漏矿、旋流器穿孔、气缸故障等 8 类故障，其中的几类还有较强的相关性，比较难以辨识。通过分析数据，建立特征向量和目标之间的映射关系时发现：1000 组特征向量对应的标签其中有 865 类为无故障，135 类为有故障的，为严重的不均衡分类情况。这里我们选择了其中的两维特征进行分析如图 1。

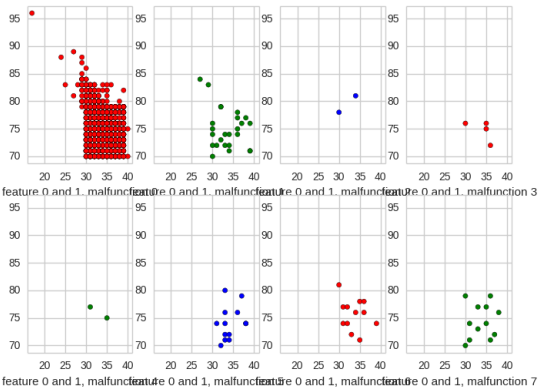


图 1 第 0.1 维特征分类图

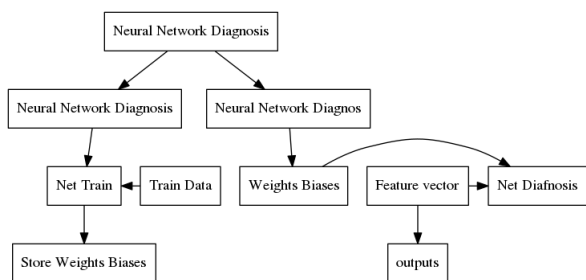
由图 1 可以看出 8 类故障中第一类故障也就是

无故障类别所占比例很大，而第三、四、五类故障所占的比例相对第一类故障所占的比重要小很多，这是严重的不均衡分类问题，并且，故障分布较分散，不利于分类器进行分类。因此，问题处理过程中对于占比重较小的故障类对其分类正确率不作为评判指标。

2.2 Foundation of BP-network and Size Selection

首先，人工神经网络对于知识有较强的学习能力，它对数据的并行处理能力可大大提高其处理信息的能力的速度。基于这种思想，我们将神经网络技术应用于磨矿生产过程中的诊断，从而获得理想的诊断效果。

目前应用较多前馈型网络的是 BP 网络，其学习速度快，逼近能力和分类能力强，本文使用 BP 神经网络来对磨矿中的故障进行诊断，诊断系统功能结构见图 2。



### 3 应用环境

应用如下的各种应用环境,定理、引理等自动生成,并按顺序生成编号.

证明的排版方式如下:

**证明** 应用...

证明成立.  $\square$

算法的步骤可以按如下排版.

1) 大段落的内容:

**Step 1** 首先,假设...

**Step 2** 其次,证明...

**Step 3** 最后,得到...

2) 小段落的内容:

Step 1: ...;

Step 2: ...;

Step 3: ....

### 4 公式的例子

#### 4.1 公式的应用环境

公式请用环境

`\begin{align}...\end{align}` 或者

`\begin{align*}...\end{align*}`

#### 4.2 几个实例

##### 4.2.1 公式分行的例子

公式在符号后断开.

$$\|x_{k+1}^{(1)} - x_k^{(1)}\|_{\lambda} \leq \frac{1}{1 - h_1(i)} \|x_{k+1}^{(1)}(0) - x_k^{(1)}(0)\| + \frac{h_2(i)}{1 - h_1(i)} \|e_k^{(1)}\|_{\lambda} + \rho(Q). \quad (1)$$

##### 4.2.2 矩阵的例子

1) 矩阵中元素居中对齐;

$$\begin{bmatrix} a_{11} & a_{12} & \cdots & a_{1n} \\ a_{21} & a_{22} & \cdots & a_{2n} \\ \vdots & \vdots & \ddots & \vdots \\ a_{n1} & a_{n2} & \cdots & a_{nn} \end{bmatrix}. \quad (2)$$

2) 两个公式左边对齐.

$$A_1 = \begin{bmatrix} 1 & -2 \\ -2 & 4 \end{bmatrix}, \quad (3)$$

$$A_2 = \begin{bmatrix} 1.1 & -2.7 & -22.4 \\ -2.3 & 4.6 & 12.7 \end{bmatrix}. \quad (4)$$

#### 4.2.3 求最优值的例子

只有一个公式号的情况,公式号放在最后;各约束条件左对齐.

$$\min \alpha \sum_{i=1}^n \xi_i T_i + \beta \sum_{l=1}^m \varphi_l \max(\chi_l, 0).$$

$$\text{s.t. } T_i = \max(0, C_i - D_i), \forall i;$$

$$c_{i\delta k} - s_{i\delta k} = t_{i\delta k}, \forall i, \delta, k;$$

$$s_{i2k} \geq c_{i1} + e_i, \forall i, k;$$

$$c_{j\delta'k'} - c_{i\delta k} + M(1 - X_{i\delta k j\delta'k'}) \geq t_{j\delta'k'},$$

$$\forall i, j, \delta, \delta', k, k';$$

$$c_{i\delta k} - c_{j\delta'k'} + M X_{i\delta k j\delta'k'} \geq t_{i\delta k},$$

$$\forall i, j, \delta, \delta', k, k';$$

$$|\min(\chi_l, 0)| \leq b_l, \forall l;$$

$$\sum_{l=1}^{l'-1} (b_l + \chi_l) < \varepsilon_{\pi_{i\delta k}} \leq \sum_{l=1}^{l'} (b_l + \chi_l), \pi_{i\delta k} = l;$$

$$X_{i\delta k j\delta'k'} \in 0, 1, \forall i, j, \delta, \delta', k, k'. \quad (5)$$

#### 4.2.4 带有大括号的例子

$$\begin{cases} \dot{x}(t) = A_i x_t(0) + A_{i1} x_t(-r); \\ y(t) = C_i x_t(0), t \geq t_0, i \in \{1, 2\}. \end{cases} \quad (6)$$

#### 4.3 调整公式字体大小的特例

用命令 `\displaystyle` 可以调整在文字中过小的公式.  $f(z) \approx \frac{1 + \frac{1}{2}z + z^2 + \frac{1}{2}z^3}{1 - \frac{1}{2}z + z^2}$ . 类似前面这样的例子.

用命令 `\textstyle` 可以调整公式中过大的情况. 如下:

$$\begin{aligned} & z^T(t) \{A_q^T [P(t) + I] A_q - [P(t) + I]\} z(t) + \\ & \bigcup_{i=1}^m \int_{t-\tau_i}^t z^T(s) \{A_q^T A_q - I\} z(s) ds \leq \\ & z^T(t) \{A_q^T [P(t) - I] A_q - [P(t) - I]\} z(t) + \\ & \bigcup_{i=1}^m \int_{t-\tau_i}^t z^T(s) \{A_q^T A_q - I\} z(s) ds \leq 0. \end{aligned} \quad (7)$$

### 5 插图

插图的格式为.eps, 并利用下面的环境插入. 图形的位置由命令中“trim=0 0 0 0”来控制, 可以通过修正其中的4个参数来移动图形的位置. 所给出的4

个数字分别表示从图形的左边缘、下边缘、右边缘、上边缘被截去的值,正数表示从边缘截去的大小,而负数表示从边缘加上的大小.本刊为黑白出版,不同颜色的线条不易区分,请画成不同样式的线条.

1)框图必须有横纵坐标变量,有单位的变量提供单位,如图 1 所示.

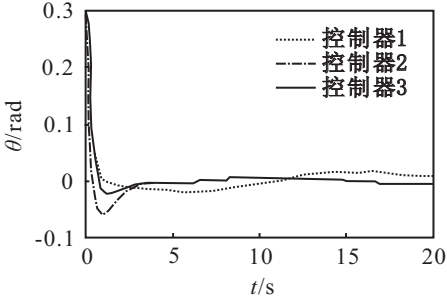


图 2 图形标题 1

2)流程图尽量简洁,步骤清楚,如图 2 所示.

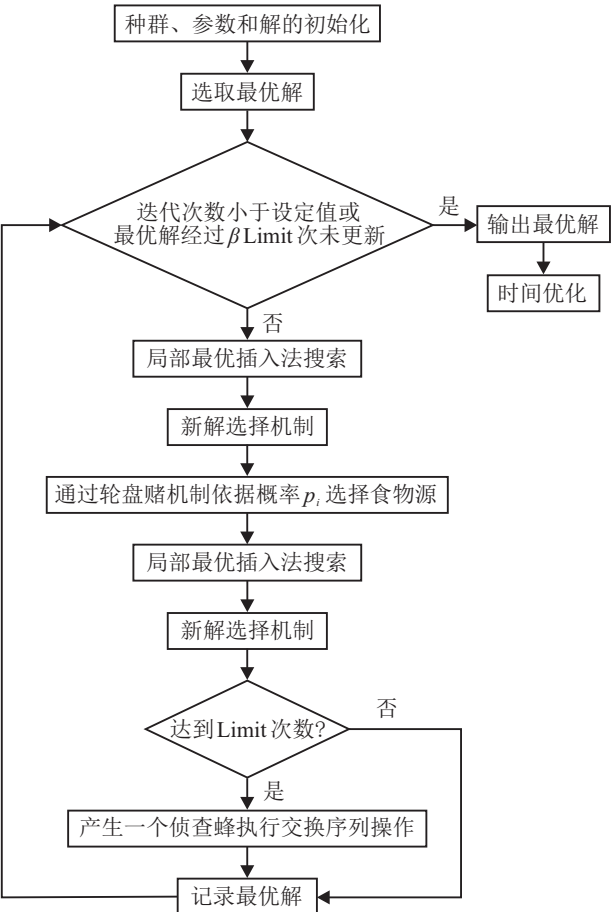
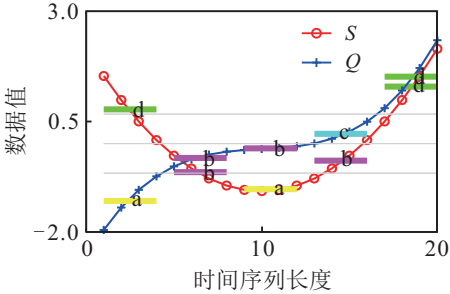
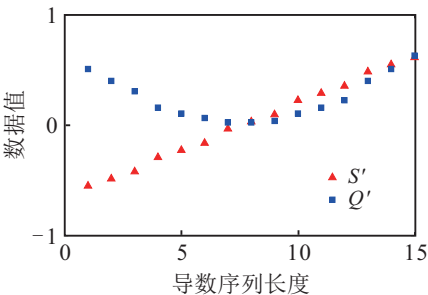


图 3 图形标题 2

3)图中有若干分图的必须有分图名,如图 3 所示.



(a) 传统 SAX 表示方法



(b) 线条组 2

图 4 图形标题 3

## 6 表 格

表格: 表格结构应简洁、明确, 尽量采用三线表 (即: 表格中没有竖线, 只有三条横线 (特殊情形除外), 表名在表格的正上方. 表中参量应标明单位. 过长的表格可以通栏.

表 2 二进制属性列  $C_i$

$N$	$C_1$		$N$	$C_1$	
	$a$	$C_2$		$a$	$C_2$
1	1	0	6	1	1
2	1	0	8	1	1
3	0	1	9	1	1
4	1	1	10	0	1
5	1	1	11	0	1
6	1	1	12	0	1
7	1	1	13	0	1

表 3 班组重构前后成本对比

$n$	$\alpha$	$\beta$	$f = 1.5$		Gap%	$f = 2$		Gap%
			重构	不重构		重构	不重构	
$n = 4$	0.8	0.2	2 140.6	4 345.2	50.7	392.5	988.1	60.3
	0.5	0.5	1 685.4	2 717.0	38.0	143.1	215.3	33.5
	0.2	0.8	944.5	1 148.7	17.8	133.5	170.3	21.6
$n = 6$	0.8	0.2	8 865.7	16 936.5	47.7	4 949.9	10 237.0	51.7
	0.5	0.5	6 264.6	10 323.1	39.3	3 232.4	6 574.7	50.8
	0.2	0.8	3 110.8	4 092.7	24.0	1 943.7	2 676.7	20.0

7 参考文献

文章中的参考文献的序号应该按正文中出现的先后顺序编排 (例如: 因此这一控制方法已在控制理论领域引起了广泛的关注, 其应用不仅限于机器人控制领域<sup>[1-2]</sup>, 而且在非线性系统的鲁棒控制上也有了较大的发展<sup>[3-6]</sup>. 此外, 在离散系统、分布参数系统上有了相应的应用<sup>[7-9]</sup>. 这一控制方法正逐步形成控制理论领域中的一个新方向, 具体可以参见文献<sup>[10]</sup>). 同一处引用多篇文献, 多篇文献置于一个方括号中; 若多篇文献中没有连续的号, 则各篇文献号之间用逗号; 若多篇文献中即有不连续的, 又有连续的号, 则不连续的号之间用逗号, 连续号之间用短连线, 如 [1,3-5]. 各类型参考文献的格式如下.

- 1) 期刊文章: [序号] 作者. 文献题名 [J]. 刊名, 年, 卷 (期): 起止页码.
- 2) 图书: [序号] 作者. 文献题名 [M]. 出版地: 出版者, 出版年: 起止页码.
- 3) 论文集: [序号] 作者. 文献题名 [C]. 论文集名. 出版地 (指城市): 出版者 (或会议地点), 出版年: 起止页码.
- 4) 学位论文和学术报告: [序号] 作者. 文献题名 [D 或 R]. 出版地 (城市): 出版者 (单位),(出版) 年份: 起止页码.
- 5) 国家标准: [序号] 标准编号, 标准名称 [S].
- 6) 专利: [序号] 专利所有者. 专利题名 [P]. 国别: 专利号. 公告日期.
- 7) 电子文档: [序号] 主要责任者. 题名 [文献类型标志/文献载体标志]. 出版地: 出版者, 出版年 (更新或修改日期)[引用日期]. 获取和访问路径.
- 8) 各种未定义类型的文献: [序号] 主要责任者. 文献题名 [Z]. 出版地 (城市): 出版者 (单位),(出版) 年份.

以上非英文文献者均需译成英文附在其后.

参考文献 (References)

[1] 刘于之, 李木国, 杜海. 具有时延和丢包的 NCS 鲁棒  $H_{\infty}$  控制 [J]. 控制与决策, 2014, 29(3): 517-522.  
(Liu Y Z, Li M G, Du H. Robust  $H_{\infty}$  control of NCS with delay and packet dropout[J]. Control and Decision, 2014,

29(3): 517-522.)

[2] Zhu X L, Yue D. Stability of sampled-data systems with application to networked control systems[C]. Proc of the 32nd Chinese Control Conf. Xi'an: IEEE, 2013: 6572-6577.

[3] Zhang C K, Jiang L, He Y, et al. Stability analysis for control systems with aperiodically sampled data using an augmented Lyapunov functional method[J]. IET Control Theory and Applications, 2013, 7(9): 1219-1226.

[4] Seuret A, Briat C, Gouaisbaut F. Stability analysis of asynchronous sampled-data systems with discrete-time constant input delay[C]. Proc of the 53rd IEEE Conf on Decision and Control. Los Angeles: IEEE, 2014: 4342-4347.

[5] Fujioka H. A discrete-time approach to stability analysis of systems with aperiodic sample-and-hold devices[J]. IEEE Trans on Automatic Control, 2009, 54(10): 2440-2445.

[6] Naghshtabrizi P, Hespanha J P, Teel A R. Exponential stability of impulsive systems with application to uncertain sampled-data systems[J]. Systems & Control Letters, 2008, 57(5): 378-385.

[7] Fridman E. A refined input delay approach to sampled-data control[J]. Automatica, 2010, 46(2): 421-427.

[8] Liu K, Fridman E. Wirtinger's inequality and Lyapunov-based sampled-data stabilization[J]. Automatica, 2012, 48(1): 102-108.

[9] Shao H Y, Han Q L, Zhang Z Q, et al. Sampling-interval-dependent stability for sampled-data systems with state quantization[J]. Int J of Robust Nonlinear Control, 2014, 24(17): 2995-3008.

[10] Shao H Y, Lam J, Feng Z G. Sampling-interval-dependent stability for linear sampled-data systems with non-uniform sampling[J]. Int J of Systems Science, 2016, 47(12): 2893-2900.

[11] Seuret A. A novel stability analysis of linear systems under asynchronous samplings[J]. Automatica, 2012, 48(1): 177-182.

[12] Seuret A, Gouaisbaut F. Wirtinger-based integral inequality: Application to time-delay systems[J]. Automatica, 2013, 49(9): 2860-2866.

[13] Gu K. An integral inequality in the stability problem of time-delay systems[C]. Proc of the 39th IEEE Conf on Decision and Control. Sydney: IEEE, 2000: 2805-2810.

(责任编辑: X X)