



Trabajo Fin de Máster

Máster en Ciencia de Datos e Ingeniería de Datos en la Nube

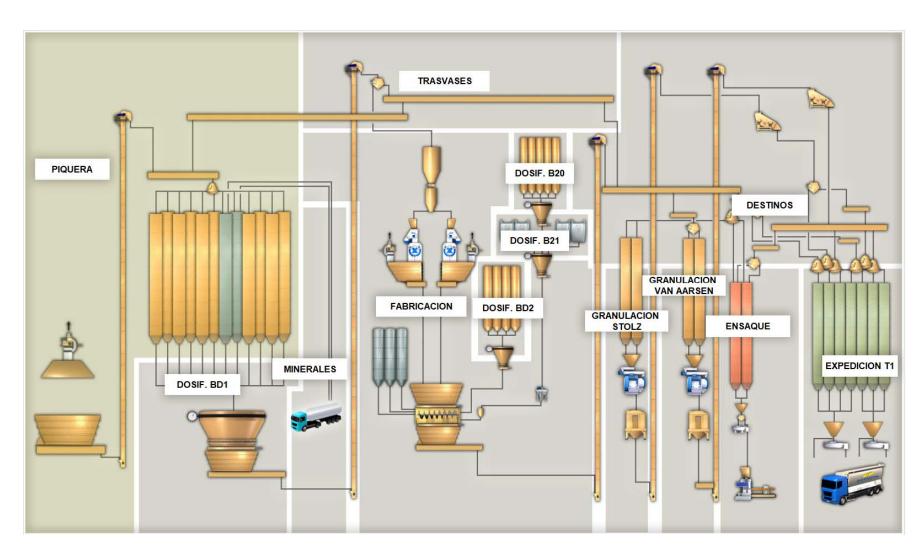
Predicción de duración de dosificación para corrección de colas en procesos automáticos de fabricación de pienso.

Auto: Jose Luis Casado Valero Tutor: Luis de la Ossa Jiménez





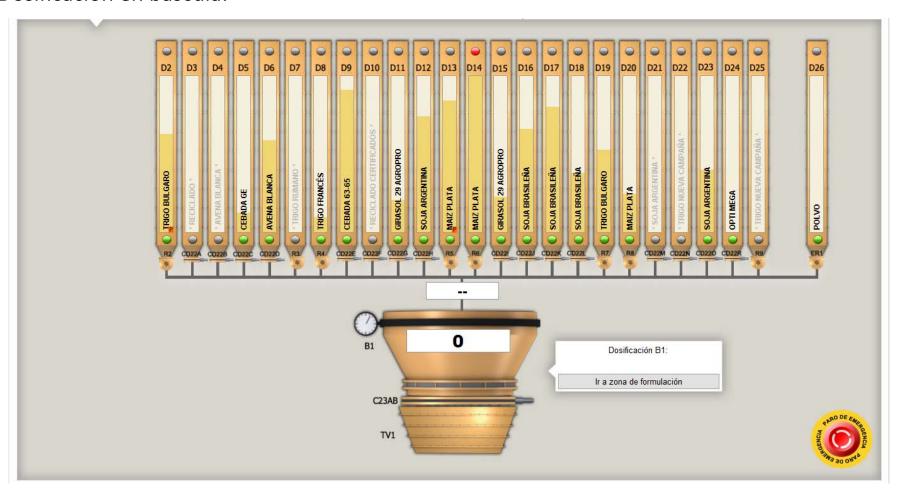
Fabrica de piensos:







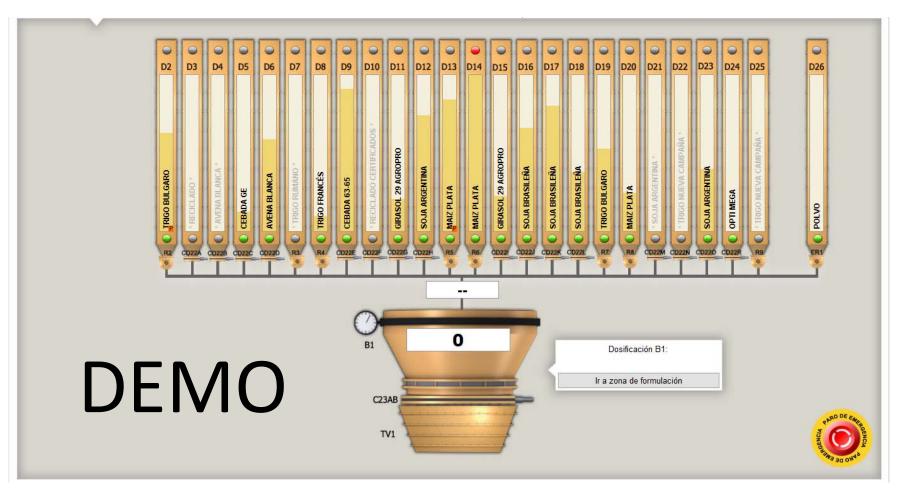
Dosificación en bascula:







Dosificación en bascula:

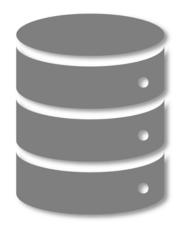






Fuente de datos:

- Registros de trazabilidad aplicación de automatización.
- 395.477 registros.
- No existen valores perdidos.



Nombre columna	Ejemplo
Fecha_inicio	2013-08-14 16:51:48
Fecha_fin	2013-08-14 16:52:39
Cantidad_solicitada	235.026
Cantidad_dosificada	236.5
Mezcla	1
Pesada	0
Peso_inicial	0.0
Manual	0
Id_lote_destino	232527
Materia_origen	13
Materia_destino	66
Id_silo	90
Tipo_materia	Prima
Tipo_destino	Premezcla
Densidad	1.0
Tam_mezcla	500
Desviacion	1.47





Objetivo:

- Esgrimir los datos en busca de información para entender las desviaciones.
- Prevenir las desviaciones en las dosificaciones.
- Conseguir un método complementario al cálculo de colas actual.

Planteamientos:

- Predicción del error. (Difícil de caracterizar)
- Predicción de duración.
 - o Corrección de cola condicionada a la duración.

Duración:

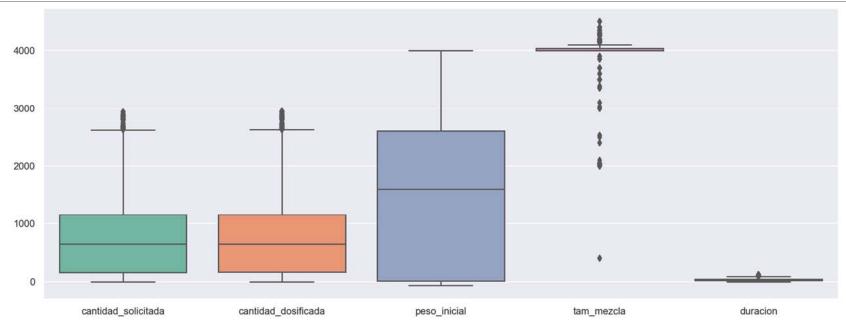
- Variable a predecir.
- Segundo que está activo el elemento dosificador.
- Dataset. Segundos que transcurren desde fecha inicio a fecha fin.
- Ejemplo: 51 seg.





Estadísticos variables numéricas:

	C. Solicitada	C. Dosificada	P. Inicial	T. mezcla	Duración	Desviación
Count	395477	395477	395477	395477	395477	395477
Mean	801.251	800.430	1342.961	4000.817	37.613	-0.8203
Std	744.934	745.126	1249.587	211.905	37.362	30.4486
Min	0.000	0.000	-64.000	400.000	0.000	-2623.09
25%	167.984	168.000	11.000	4000.000	16.000	-3.000
50%	668.040	664.000	1574.000	4000.000	25.000	0.0040
75%	1163.096	1168.000	2600.000	4040.000	49.000	3.0198
Max	3121.984	3127.000	3995.000	4500.000	7786.000	1179.891







Filtrado de datos:

- Cantidad solicitada mayor de 0.
- Cantidad solicitada menor de 1300.
- Cantidad dosificada mayor de 1.
- Cantidad dosificada menor de 1400.
- Desviación > -100.
- Desviación < 100.
- Peso inicial de la báscula menor de 2700.
- Duración menor de 120 segundos.

Como resultado nos queda una base de datos con 235.045 registros.





Filtrado de columnas:

- Fecha_fin.
- Cantidad_dosificada.
- Mezcla.
- Pesada.
- Manual.
- Densidad.
- Tipo_materia.
- Tipo_destino.
- Desviación.





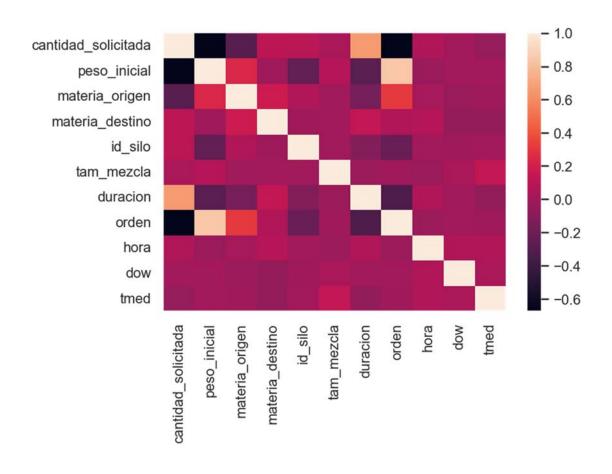
Creación de nuevas características:

- Orden. Orden de cada dosificación dentro de cada mezcla.
- Hora. Hora a la que se produce la dosificación.
- DOW. Día de la semana en el que se produce la dosificación.
- Tmed. Temperatura media del día (OpenData AEMET).





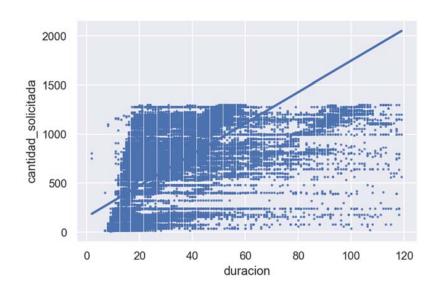
Correlación entre variables:

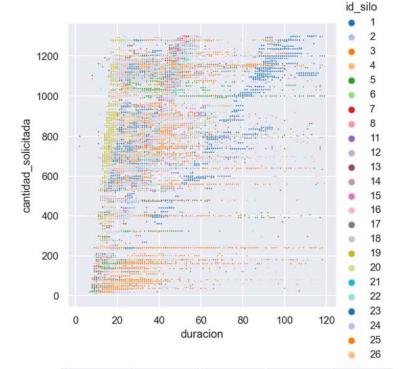




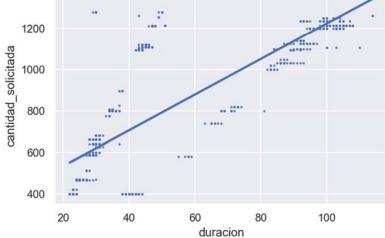


Cantidad solicitada – duración:









Por silo y Materia

Predicción de duración de dosificación para corrección de colas en procesos automáticos de fabricación de pienso.

Trabajo Fin de Máster





Preprocesamiento:

- <u>Numéricas</u>: Cantidad solicitada, peso inicial, tamaño mezcla y tmed.
- <u>Categóricas</u>: Materia origen, Materia destino, silo, orden, hora, dow.

Numéricas
SimpleImputer()

Numéricas
StandarScaler()

Numéricas
SimpleImputer()

Categoricas
Categoricas
OneHotEncoder()

Train y test:

- Aleatorio. 66% y 33%
- Curiosidad: Sobreajuste al hacerlo cronológicamente.





Entrenamiento de modelos:

- Utilizamos le error absoluto medio.
 - o Cuantificar y comparar modelos
 - o Medida de valoración desde el punto de vista operativo.

Modelo	C.V búsqueda de Hiperparametros
R. Lineal	
Ridge	Alpha = { 1 , 0.1, 0.001, 0.0001}
Random Forest	Estimadores = {50, 100, 200 , 1000}
Random Forest 1 silo	Max Atributos = 'auto' , 3, 5, 7, 10
Random Forest 1 silo 1 materia	Max Profundidad = None, 3, 5, 10, 20
Kandom Forest 1 silo 1 materia	wax Profundidad = None, 3, 5, 10, 20



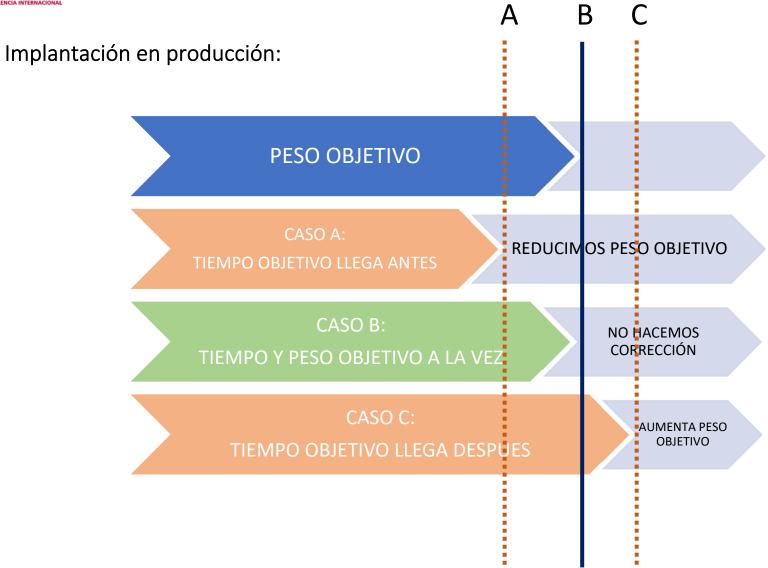


Resultados:

Modelo	Error Train	Error Test	Hiperparametros
R. Lineal	4.18 Seg.	4.15 Seg.	
Ridge	4.18 Seg.	4.15 Seg.	Alpha = 1
Random Forest	1.31 Seg.	1.55 Seg.	Estimadores = 200
Random Forest 1 silo	0.39 Seg.	0.87 Seg.	Max Atributos = 'auto'
Random Forest 1 silo 1 materia	0.35 Seg.	0.88 Seg.	Max Profundidad = 20











Conclusiones:

- Importancia de la fase de análisis.
- Importancia Generación de características.
- Random Forest funciona perfectamente con gran cantidad de datos y variables.
- En nuestro problema, la dosificación está muy caracterizada por el diseño y la disposición del elemento mecánico.

Trabajos futuros:

 Modelo de clasificación de materia en silos en función de menor desviación en la dosificación.





GRACIAS POR SU ATENCIÓN