EXTRACCION, TRANSFORMACIÓN Y CARGA DE DATASET DE PROCESO POR LOTES PARA ENTRENAMIENTO DE MODELO DE PREDICCIÓN POR APRENDIZAJE AUTOMÁTICO

(Marzo 14)

YONILIMAN GALVIS AGUIRRE, JAVIER ALEJANDRO VERGARA ZORRILLA

RESUMEN -Los datos obtenidos de procesos de fabricación por lotes son datasets con una estructura compleja. Por esta razón, es necesario preparar adecuadamente los datos para el posterior análisis del proceso y su uso en los procesos de inteligencia artificial.  
En los procesos donde se fabrican múltiples tipos de producto, garantizar la calidad final requiere constantes pruebas de calidad que exigen tiempo de producción, costes de mano de obra y el uso de reactivos químicos que producen residuos. Estos residuos a menudo requieren un costoso tratamiento antes de que puedan liberarse al medio ambiente y cumplir las metas de responsabilidad social y medioambiental.  
La implementación de procesos de Extracción, Transformación y Carga (ETL) es crucial para la preparación de estos datos complejos. ETL permite la integración y limpieza de datos, asegurando que estén en un formato adecuado para el análisis posterior y el desarrollo de modelos de IA y aprendizaje automático.  
Utilizar la inteligencia artificial y el aprendizaje automático para desarrollar nuevos conjuntos de herramientas puede mejorar los procesos de fabricación tradicionales, reduciendo costes, horas de mano de obra y el impacto ambiental y de huella de carbono y de esta manera poder aspirar a procesos de cero residuos, optimizando la eficiencia y sostenibilidad de la producción de forma continua.

**KEYWORDS – ETL; Extracción; Transformación; Carga; Base de Datos; Ciencia de Datos; Aprendizaje automático; Producción por lotes; Ingeniería; Aplicación de técnicas de ingeniería; Inteligencia artificial; IA; Procesos de fabricación por lotes; Calidad del producto; Pruebas de calidad; Optimización de procesos; Reducción de costes; Impacto ambiental; Cero residuos; Integración de datos; Limpieza de datos; Sostenibilidad**

**https://github.com/ygalves/ETL\_project.git**

# INTRODUCCIÓN

La gestión de la calidad en la producción industrial por lotes es esencial para garantizar a los clientes que el producto que adquieren cumple los requisitos necesarios para desempeñar su función, al tiempo que proporciona una adecuada protección de la salud, protege activamente el medio ambiente y mantiene un precio justo. Actualmente, el control de procesos por lotes está regulado por las normas ISA-88 y la interacción con los sistemas empresariales está regulada por las normas ISA-95. También podemos encontrar propuestas de modelado de sistemas de control distribuido para procesos por lotes basados en la norma IEC-61499, complementando el sistema para prepararlos para la implementación de sistemas abiertos para aplicaciones de inteligencia artificial (IA) y aprendizaje automático.

En 2020, la comunidad europea presentó el informe final oficial Predictive Sensor Data Mining for Product Quality Improvement (PRESED RFCS) como guía para preparar al sector de la producción de acero en la adaptación de herramientas de minería de datos e inteligencia artificial para ayudar a mejorar los procesos de producción y la calidad final del producto. Esta guía puede marcar el inicio del camino a seguir para la producción por lotes. El creciente interés por la aplicación rápida y correcta de tecnologías innovadoras en la producción se basa en la necesidad de desarrollar sistemas de producción más limpios, reducir los costes de producción y minimizar el impacto de los productos en el medio ambiente, cumpliendo así los compromisos sociales de las empresas.

La implementación de procesos de Extracción, Transformación y Carga (ETL) es crucial en este contexto. ETL permite la integración y limpieza de datos complejos obtenidos de los procesos de fabricación, asegurando que estén en un formato adecuado para el análisis y el desarrollo de modelos de IA y aprendizaje automático. Sin embargo, la adquisición y normalización de datos puede ser un desafío significativo debido a la diversidad y complejidad de los datasets. Entender los datos y su estructura es fundamental para optimizar y limpiar los conjuntos de datos, lo que impacta directamente en la capacidad de análisis de los productos y en la aplicación de nuevas tecnologías como la inteligencia artificial.

Cuando se termina un lote de producción, es necesario tomar muestras del producto, gestionar adecuadamente estas muestras y trasladarlas a un lugar adecuado donde se puedan realizar las pruebas de laboratorio necesarias para demostrar el estado del producto. El producto y el equipo de fabricación se conservarán mientras duren las pruebas y, una vez finalizadas éstas, y en función de los resultados, se tomará una decisión sobre la eliminación del producto.

Si el producto es óptimo, continuará el proceso para formar el producto final. Si el producto no es óptimo, pero puede ser reprocesado para mejorar la calidad, se hará así. Si el producto debe ser desechado porque no es óptimo y no hay posibilidad de mejorarlo, se eliminará. Las pruebas de laboratorio requieren la introducción de distintos tipos de muestras de productos, reactivos y material de laboratorio, así como horas de trabajo para realizar las pruebas. Al final de las pruebas, las muestras de producto contaminadas por reactivos y restos no utilizados, y el equipo de laboratorio usado deben ser desinfectados. Todo este proceso genera residuos que deben eliminarse adecuadamente, añadiendo costes al producto para cubrir el tratamiento adecuado de los residuos y las horas de trabajo empleadas entre el muestreo, las pruebas de laboratorio y los sistemas de gestión de datos para registrar y garantizar la trazabilidad del producto.

Un módulo de machine learning que sea capaz de reconocer las variables predictoras de las pruebas de calidad puede predecir con antelación los resultados de laboratorio y, al enfatizar aquellos que pueden ser decisivos en la liberación del producto, puede lograr una disminución significativa en la frecuencia de dichas pruebas, reduciéndolas a las necesarias para validar y corregir el correcto funcionamiento del módulo. Esto causará el impacto positivo deseado en la producción. Los resultados de la predicción también pueden ser oportunos una vez cumplidas las variables predictoras y sin esperar al final del lote, minimizando el número de lotes rechazados o insalvables.

Todo lo anterior reducirá positivamente el impacto sobre el medio ambiente, reducirá el coste de producción, aumentará los beneficios o mejorará la competitividad del producto y permitirá que la cantidad de horas de trabajo dedicadas al control de calidad se empleen en diseñar nuevos productos o mejorar los existentes.

# ENTENDIENDO LOS PROCESOS

## Tren De Produccion

Desde los años 90, la norma ANSI/ISA 88 ha sido la base para desarrollar procesos y piezas de software de control para la fabricación por lotes. Esta norma ha permitido la creación de procesos estandarizados que comparten similitudes profundas, independientemente del producto fabricado, el país donde se ubique la empresa, la disparidad en los equipos industriales o los conceptos empresariales propios de la industria.

Una ventaja significativa de la ANSI/ISA 88 es la organización de los registros obtenidos del proceso. Al cumplir con este estándar internacional, los registros comparten conceptos, grupos de variables y divisiones, creando un campo fértil para la implementación de sistemas de inteligencia artificial (IA) que pueden ayudar a la producción, ser escalables y propagarse adecuadamente en diversas industrias.

Para entender este papel, es necesario comprender el concepto de tren de producción o unidad. Según el estándar, una unidad es el conjunto de equipos de procesamiento y control necesarios para desarrollar actividades mayores de proceso, operando relativamente independientes unas de otras.

Imagen 1: Tren de Producción

|  |
| --- |
|  |

Image source: https://www.x-mol.net/paper/article/5795495

En resumen, el tren de producción es el conjunto de equipos necesarios para fabricar un lote de producto de forma total e independiente. Aunque puede haber equipos compartidos, estos solo trabajan para fabricar un lote a la vez. Estos equipos incluyen tanques, motores, bombas, válvulas, tramos de tubería, sensores, transmisores, básculas, tolvas, intercambiadores de calor, entre otros.

## Explicación De Los Datos De Proceso

Los datos usados en este paper corresponden a 14876 lotes producidos por 8 trenes de producción (a,b,c,d,e,f,g,h), los cuales pueden producir 4 familias de producto y de los cuales existen 51 variantes de producto, para un total de 236530 registros que corresponden a 516 dias de producción.

|  |  |
| --- | --- |
| |  | | --- | |  | |

Tabla 1: Descripcion de DataSet

Hay 3 tipos de equipos diferentes:

* **tmx**: Tanque mezclador ó reactor, este es el tanque principal, de gran capacidad donde se realizan los procesos químicos de fabricación.
* **pmx**: Tanque que hace premezclas entre varios productos antes de descargar al mezclador principal
* **pwt**: Tanque que se usa para pesar producto en cantidades pequeñas antes de descargarlo al tanque mezclador.

|  |
| --- |
|  |
|  |
|  |

Tabla 2: Tren de fabricación

Ahora no todos los 8 trenes son iguales, puede tener 3 unidades (pmx, pwt, pmx) ó sólo 2 unidades (pwt, pmx). Esta diferencia causa que la capacidad de producir variantes también difiera entre los 2 tipos de trenes.

|  |
| --- |
|  |

Tabla 3: Productos por tren, unidades y tipo.

Las fases (phases) son los eventos en los cuales se hacen algún tipo de acción sobre el proceso, adiciones, cambios de velocidad de motores y/o bombas, esperas por estabilización, por cambios de temperatura o por una medición

|  |
| --- |
|  |

Tabla 4: Tipos de fases y unidades de medición.

Los valores medidos durante las fases de adición, como la temperatura, las adiciones por peso, los tiempos para emulsificación y otros parámetros no asignados, son los predictores del proceso. Estas variables, que incluyen segundos (seg), kilogramos (kg), grados Celsius (°C) y valores no asignados (NaN) a una unidad específica, se registran durante las fases de adición, agitación, tiempo o velocidades del proceso. Los valores medidos se comparan con los valores objetivo y se expresan como porcentajes de cumplimiento.:

Equation 1: Predictores

Los valores de salida del sistema corresponden a las variables dependientes y corresponden a los controles de calidad realizados al producto, los cuales son factores determinantes para liberar o retener el producto. Estos valores incluyen el pH, la viscosidad y la acidez, medidos en unidades como pH, kilogramos por litro (kg/l) y centipoises (Cp).

## Análisis Exploratorio De Los Datos.

Conocer los datos es fundamental para comprender el comportamiento del modelo, ya que estos datos reflejan el comportamiento del proceso de producción. Esto nos permite enfocar la atención de manera adecuada para generar un impacto más positivo utilizando una cantidad de recursos más razonable.

En el contexto de Extracción, Transformación y Carga (ETL), es crucial entender que la calidad y preparación de los datos son esenciales para el éxito de cualquier proyecto de machine learning. Aunque es tentador desarrollar un módulo de machine learning que satisfaga todas las necesidades, esto puede ser un reto innecesario. El impacto en la producción podría ser mínimo, la cantidad de datos podría ser insuficiente para obtener un buen rendimiento, y los recursos necesarios para la programación y ejecución podrían ser demasiado elevados en comparación con los posibles resultados obtenidos.

El proceso de ETL permite extraer datos de diversas fuentes, transformarlos para asegurar su calidad y coherencia, y cargarlos en un sistema de almacenamiento adecuado para su análisis. Lo más importante es conocer los datos e identificar el foco. Cuando los datos se extraen de la base de datos, no siempre es evidente dónde debe centrarse la atención. Además, el deseo de los usuarios puede superar las capacidades de cualquier sistema, ya que tendemos a sobreestimar lo que la inteligencia artificial puede lograr, imaginando que puede realizar tareas que ni siquiera un ser humano con conocimientos extraordinarios podría llevar a cabo.

En resumen, un enfoque efectivo en ETL garantiza que los datos estén bien preparados y optimizados, lo que maximiza el potencial de los modelos de machine learning y minimiza el uso innecesario de recursos.

## Observaciones De Todos Los Datos:

Crear Gráficos e histogramas es fundamental para entender los datos:

Imagen 2: Cantidad de Lotes producidos por cada tren por tipo de producto

|  |
| --- |
|  |
|  |

Imagen 3: Cantidad de Lotes producidos por producto y Tipo

|  |
| --- |
|  |
|  |
|  |

Imagen 4: Pastel de Familias de Productos

|  |
| --- |
|  |

Aunque las gráficas dicen mucho, crear reportes de texto también ayuda a focalizarse de forma correcta para evitar usar recursos buscando resultados unicornios:

|  |  |
| --- | --- |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |
|  |  |

Tabla 5: Análisis numérico de producto por cantidades

Observando las gráficas y las tablas presentadas podemos evidenciar que:

1. La familia de productos tipo ‘S’ es la más producida con una proporción de 70.7% de los registros. (10509 lotes)
2. La segunda familia de productos más producidos es el tipo ‘F’ con el 19.8% (2948 lotes).
3. Para le dataset, hay pocos registros (1062 Lotes) de la familia de productos ‘X’ 7.1%.
4. La familia de productos b es una variante muy poco producida con solo 338 Loteso 2.3%
5. La prueba de calidad de viscosidad sólo es realizada para productos del grupo tipo ‘S’ y “X”.
6. La prueba de calidad ‘Densidad’ sólo es realizada para productos del grupo tipo ‘F’ y “X”.
7. La prueba de calidad ‘PH’ sólo es realizada para productos del grupo tipo ‘B’,‘F’ y “X”.
8. Basados en las observaciones anteriormente detalladas podemos hacer una primera conclusión:

|  |
| --- |
| La familia de productos críticos es el ‘S’ ya que es el grupo de más alta producción, se fabrica en los 8 trenes y nos ofrece una cantidad de datos mayor y la oportunidad de realizar en vivo un mayor número de pruebas, ajustes en el menor tiempo posible.  Si el módulo de ML desarrollado tiene resultados óptimos el impacto y beneficios serán maximizados si está enfocado al producto tipo ‘S’, esto reduce las dimensiones de los predictores y simplifica el modelo de ML.  Por tanto la salida del modelo propuesta sería de viscosidad o Centipoides. |

Hito 1: Selección de grupo de producto

# DATASET

El dataset es un archivo separado por comas, csv el cual ha sido pre-procesado para ocultar información sensible y consta de las siguientes columnas:

|  |  |
| --- | --- |
| Datetime | Fecha del registro |
| ID | ID de Lote de produccion único |
| Prod\_ID | ID del producto fabricado |
| Type | Tipo de porducto |
| Train | Tren de producción usado para la fabricacion |
| Unit | Tipo de equipos usados para la fase |
| Phase ID | ID del proceso realizado en la fabricacion |
| EU | Unidades de la muestra |
| Value | Porcentaje de cumplimiento (Real/Objetivo) |
| Verify | Esta columna dice si el lote es o no verificado |
|  | |

# PREPARACION DEL AMBIENTE

Se va ha trabajar con:

* IDE: VsCode
* Entornos de phyton: pyenv
* manejador de versiones de paquetes: Poetry
* Base de Datos: Posgresql
* Conector Base de Datos: psycopg2

# EXTRACCIÓN

|  |
| --- |
|  |

Vamos a extraer los datos de la fuente, en este caso un CSV y los vamos a llevar a una base de datos PostgreSQL do python y la el conector para sql .

* Crear y habilitar entorno virtual.
* Iniciar Poetry
* Crear archivo .yaml para colocar las credenciales fuera del código fuente con la siguiente información:

|  |
| --- |
| database:  user: “user de la db”  password: “\*\*\*\*\*\*”  host: “ip ó nombre del host de la DB”  port: “puerto de com de la DB”  name: “nombre asignado” |

* Crear archivo python .py
* Importar las librerias
* Definir funcion Load\_Config() con la cualvamos a leer el archivo donde estan las credenciales (.yaml)
* Cargar Archivo CSV en un Dataframe usando Pandas
* Cargar los parámetros del .yaml usando Load\_config
* Creación de Objeto de comunicacion y la tarea de conexion con la base de datos (engine)
* Realizar un estudio del Dataset para conocer la estructura y el tipo de datos
* usando el engine ejecutar Tsql para crear base de datos para la extraccion
* Usando la información del Dataset y con el engine ejecutar Tsql el query de creacion de la DB
* Insertar los datos del dataframe al sql

# TRANSFORMACION

|  |
| --- |
|  |

1. **Carga de librerías** necesarias para el analisis de los datos
2. **Cargar parámetros de la DB:** Usando el archivo de config.yam, tomamos los parametros de configuracion, los asigna a etiquetas y los carga en variables internas
3. A**signando las variables**: se crea el objeto de conexion con la base de datos, Posgresql

para acceder a la base de datos debe ingresar como super user, el ingresará con el usuario del sistema y el password es elmismo del sistema:

**$ sudo su – postgres**

1. **Crear conexión** a la base de datos
2. **Leer y Cargar Datos:** Leemos los datos desde la base de datos y los mostramos.
3. **Cargamos los datos a un Dataframe** haciendo una consulta simple
4. **Análisis de errores**: Buscamos errores en los datos, como la fuente de los datos puede tener errores, vamos a buscar errores y tomar las decisiones necesarias para subsanarlos.
5. **columnas categóricas con errores:** Una de las situaciones mas complejas es tener columnas categóricas con fallas ya que estas generan datos huerfanos, las columnas con valores pueden procesarse para generar un valor coherente, pero las categóricas es más complejo ya que no se puede generar una categoría aleatoria, se deben usar las columnas hermanas para generar la categoría correcta, sinembargo si e considera que la cantidad de datos es suficiente y la candidad de errores es muy pequeña podemos descartar las filas con fallas categóricas y ahorrar trabajo evitando problemas de mala recategorización posterior, en especial que una vez se recategorizan en un dataset grande se pierden de vista las filas editadas y si estan ma categorizadas pueden causar sesgos o fallas de la fuente cuando estas se usan en el entrenamiento de IA.
6. **Tratamiento de Errores Categóricos**: Como hemos observado, en nuestro Dataset tenemos 14876 lotes de los cuales 19 tienen errores en la categoría de ID de producto, eso significa que no conocemos que producto fúe el fabricado, esto corresponde al 0.13% del dataset lo cual es una cantidad que podemos considerar bastante pequeña.

Ya que el dataset es suficientemente grande podemos eliminar estas filas sin necesidad de afectar la data y en cambio intentar categorizar estos productos puede causar perdida de integridad del dataset, procedemos a eliminarlo

1. **Tratamiento de Errores no Categóricos**: Igual que las categorías las columnas de valores pueden tener valores nulos o faltantes, vamos a usar la funcion que creamos para buscar los IDs con valores faltantes
2. **Verificacion de las faltantes**: Verificamos una ultima vez para observar si el dataset ya está limpio
3. **Tratamiento de texto en columnas categoricas**: Uno de los problemas más dificiles de ientificar es cuando valores en las columnas categóricas tienen errores de tipografía, por ejemplo algun espacio antes o despues de la categoría ó contengan mayusculas, siempre es buena idea asegurarse que estas columas esten normalizadas, así que vamos a asegurarnos que no tengan espacios adicionales, puntuacion al final y estén en minusculas.
4. **Exámen de los datos**: Para entender los datos temenos que examinarlos, para ello los vamos a agrupar y graficar de forma lógica y Primero vamos a crear un resumen de que compone el dataset:
5. **Análisis de la cantidad** Distribución de Productos (Product\_ID) agrupada por Tren de producción (Train).
6. Usando plots representamos la frecuencia de los Productos (por ID) en cada tren de productos por tipo y producción por cada tren:

**Análisis**:

\* Podemos observar que el tipo de producto más fabricado es $S$ y se fabrica en todos los trenes.

\* El producto tipo \*f\* se produce en menor medida y no se fabrica en los trenes $h,g$

\* El producto tipo $x$ sólo se fabrica en los trenes $(c,d,b,a)$, no se fabrica en los trenes $e,f,h,g$

1. **Distribución de Productos (Product\_ID)** agrupada por Tren de producción (Train): Se presentan subplots que representarán la frecuencia de los Productos (por ID) en cada tren

# ERD

Se crea un modélo lógico para la ubicación final de los datos organizados, se verifican las necesidades de los datos para determinar como se van ha segementar los datos de tal manera que se realicen solo joins de nivel 1 .

**Tabla de Eventos**

en esta tabla vamos ha ubicar y expandir las marcas de tiempo para permitir obtener rápidamente la informacion necesaria para el análisis de los datos:

|  |
| --- |
| <class 'pandas.core.frame.DataFrame'>  RangeIndex: 227205 entries, 0 to 227204  Data columns (total 15 columns):  # Column Non-Null Count Dtype  --- ------ -------------- -----  0 DateTime 227205 non-null datetime64[ns, UTC]  1 Year 227205 non-null int32  2 Quarter 227205 non-null int32  3 Month 227205 non-null int32  4 MonthName 227205 non-null object  5 Week 227205 non-null UInt32  6 WeekDay 227205 non-null int32  7 DayOfYear 227205 non-null int32  8 Day 227205 non-null int32  9 DayName 227205 non-null object  10 Hour 227205 non-null int32  11 Minute 227205 non-null int32  12 Second 227205 non-null int32  13 Shift\_8H 227205 non-null int64  14 Formatted\_Timestamp 227205 non-null object  dtypes: UInt32(1), datetime64[ns, UTC](1), int32(9), int64(1), object(3)  memory usage: 17.6+ MB  None |
|  |

Hay que tener en cuenta que en PostgreSQL el tipo timestamptz es UTC (universal time coordinates) el cual permite tener una referencia de tiempo global, cuando se graba en este registro un dato será formateado de forma automática a UTC y cuando se desea recuperar el valor de tiempo se debe definir en que zona horaria se desea el resultado.

El campo Formatted\_timestamp serializa el valor de tiempo en el formato de texto (%Y%m%d%H%M%S')

***añomesdiahoraminutosegundo***

por ejemplo: si la fecha es 2025-02-28 17:51:04+00:00, el valor de la formatted\_timestamp es: 20250228175104

Basados en la fecha del registro original se calculan las columnas adicionales.

En términos de producción se calculan 3 turnos de 8 horas cada uno, esto permite analizar los datos dependiendo del turno de produccion así:

* Turno 1:
  + Inicia a las 6:00:00 H
  + Termina a las 13:59:59 H
* Turno 2:
  + Inicia a las 14:00:00 H
  + Termina a las 21:59:59 H
* Turno 3:
  + Inicia a las 22:00:00 H
  + Termina a las 5:59:59 H del siguiente dia.

**Tabla de Lotes**

Utiliza la subtabla de Productos, en donde se almacenan los Identificadores de los producto fabricados, se le asigna un etiqueta a cada producto para facilitar el entendimiento en el formato “Product\_x” donde x es el valor del id de la tabla.

Tambien utiliza lun diccionario de Trenes donde al igual que lo sproductos se le crea una etiqueta a los trenes en el forrmato “Train\_x”, en este caso se usa diccioanrio ya que la cantidad de trenes no es un valor variable al contrario del número de productos que puede cambiar rápidamente segunla snecesidades del negocio.

Se usa el ID y para mayor entendimiento se renombra a Lot\_ID y se renombra train a Train\_ID, se presneta el tipo de produto, se adicionan las etiquetas para los trenes y para los productos.

Por cada lote se toma la primera fecha y la última fecha de concurrencia en el Dataset.

La diferencia entre ellas se toma como el tiempo de duración del lote, usualmente los lotes terminan con una fase de poca duración con lo cual se tiene una presición aceptable en el valor en tiempo de la duración de fabricación de un lote.

|  |
| --- |
| <class 'pandas.core.frame.DataFrame'>  RangeIndex: 14857 entries, 0 to 14856  Data columns (total 10 columns):  # Column Non-Null Count Dtype  --- ------ -------------- -----  0 Lot\_ID 14857 non-null object  1 Type 14857 non-null object  2 Train\_ID 14857 non-null object  3 Train 14857 non-null object  4 Prod\_ID 14857 non-null object  5 Product\_name 14857 non-null object  6 First\_Date 14857 non-null datetime64[ns, UTC]  7 Last\_Date 14857 non-null datetime64[ns, UTC]  8 Duration 14857 non-null timedelta64[ns]  9 Formatted\_Timestamp 14857 non-null object  dtypes: datetime64[ns, UTC](2), object(7), timedelta64[ns](1)  memory usage: 1.1+ MB  None |
|  |

**Tabla de EU**

Esta tabla contiene la información de las unidades de medida de las mediciones en el proceso de fabricación, estas permiten determinar si una fase pertenece a un predictor (phase) ó por el contrario es una variable dependiene (control).

Para ello se usan 2 diccionarios para asignar una descripcion y un tipo cada una de las unidades, donde se definen las unidades que provienen de fases de fabricación (variables predictoras) y las que porvienen de controles de calidad (variables dependientes)

En este caso tambien renombramos el encabezado de EU a EU\_ID esto igualmente es para facilitar la lectura posterior

|  |
| --- |
| <class 'pandas.core.frame.DataFrame'>  RangeIndex: 7 entries, 0 to 6  Data columns (total 4 columns):  # Column Non-Null Count Dtype  --- ------ -------------- -----  0 EU\_ID 7 non-null object  1 EU\_name 7 non-null object  2 Description 7 non-null object  3 Type 7 non-null object  dtypes: object(4)  memory usage: 356.0+ bytes  None |
|  |

**Tabla de Phases.**

Esta tabla registra los valores tomados desde la fabricación, y es el que contiene los valores que van ha determinar el comportamiento y el desempeño de los trenes de producción.

|  |
| --- |
| <class 'pandas.core.frame.DataFrame'>  Index: 236176 entries, 79486 to 215775  Data columns (total 7 columns):  # Column Non-Null Count Dtype  --- ------ -------------- -----  0 DateTime 236176 non-null datetime64[ns, UTC]  1 Unit 236176 non-null object  2 Phase\_ID 236176 non-null object  3 Value 236176 non-null float64  4 EU 236176 non-null object  5 ID 236176 non-null object  6 Formatted\_Timestamp 236176 non-null object  dtypes: datetime64[ns, UTC](1), float64(1), object(5)  memory usage: 14.4+ MB  None |
|  |

# Diagrama ERD

|  |
| --- |
|  |
|  |
| CCREATE TABLE EU  (  EU\_ID varchar(20) ,  EU\_name varchar(400),  Description varchar ,  Type varchar(400),  LogID bigserial NOT NULL,  Phases\_LogID bigserial NOT NULL,  PRIMARY KEY (LogID)  );  COMMENT ON COLUMN EU.EU\_ID IS 'Engineering Units ID';  COMMENT ON COLUMN EU.EU\_name IS 'Engineering Units label';  COMMENT ON COLUMN EU.Description IS 'Engineering Units desc';  COMMENT ON COLUMN EU.Type IS 'phase type';  COMMENT ON COLUMN EU.LogID IS 'table auto inc id';  COMMENT ON COLUMN EU.Phases\_LogID IS 'foreign key phases table';  CREATE TABLE Events  (  Datetime timestamptz NOT NULL,  Year smallint NOT NULL,  Quarter smallint NOT NULL,  Month smallint NOT NULL,  MonthName text NOT NULL,  Week smallint NOT NULL,  WeekDay smallint NOT NULL,  DayOfYear smallint NOT NULL,  Day smallint NOT NULL,  DayName text NOT NULL,  shift\_8H smallint NOT NULL,  Formatted\_Timestamp text NOT NULL,  LogID bigserial NOT NULL,  Phases\_LogID bigserial NOT NULL,  PRIMARY KEY (LogID)  );  COMMENT ON TABLE Events IS 'Event Log';  COMMENT ON COLUMN Events.Datetime IS 'UTC Tiezone-aware';  COMMENT ON COLUMN Events.Year IS 'year number';  COMMENT ON COLUMN Events.Quarter IS 'quarte number';  COMMENT ON COLUMN Events.Month IS 'month number';  COMMENT ON COLUMN Events.MonthName IS 'month name';  COMMENT ON COLUMN Events.Week IS 'week number';  COMMENT ON COLUMN Events.WeekDay IS 'day of a week';  COMMENT ON COLUMN Events.DayOfYear IS 'day of a year (0-365)';  COMMENT ON COLUMN Events.Day IS 'day of a month';  COMMENT ON COLUMN Events.DayName IS 'day name';  COMMENT ON COLUMN Events.shift\_8H IS 'shifts of 8 hours';  COMMENT ON COLUMN Events.Formatted\_Timestamp IS 'timestamp serialized';  COMMENT ON COLUMN Events.LogID IS 'table auto inc id';  COMMENT ON COLUMN Events.Phases\_LogID IS 'foreign key phases table';  CREATE TABLE Lots  (  Lot\_ID VARCHAR(20) ,  Type VARCHAR(2) ,  Train\_ID VARCHAR(2) ,  Train VARCHAR(400),  Prod\_ID VARCHAR(20) ,  Prod\_Name VARCHAR(400),  First\_Date timestamptz ,  Last\_Date timestamptz ,  Duration timetz ,  Formatted\_Timestamp text ,  LogID bigserial NOT NULL,  Phases\_LogID bigserial NOT NULL,  PRIMARY KEY (LogID)  );  COMMENT ON TABLE Lots IS 'Produced Lots';  COMMENT ON COLUMN Lots.Lot\_ID IS 'Lot unique id';  COMMENT ON COLUMN Lots.Type IS 'type of product';  COMMENT ON COLUMN Lots.Train\_ID IS 'train id';  COMMENT ON COLUMN Lots.Train IS 'train label';  COMMENT ON COLUMN Lots.Prod\_ID IS 'product id';  COMMENT ON COLUMN Lots.Prod\_Name IS 'product label';  COMMENT ON COLUMN Lots.First\_Date IS 'first register datetime';  COMMENT ON COLUMN Lots.Last\_Date IS 'last register datetime';  COMMENT ON COLUMN Lots.Duration IS 'difference between first and last datetime';  COMMENT ON COLUMN Lots.Formatted\_Timestamp IS 'timestamp serialized';  COMMENT ON COLUMN Lots.LogID IS 'table auto inc id';  COMMENT ON COLUMN Lots.Phases\_LogID IS 'foreign key phases table';  CREATE TABLE Phases  (  DateTime timestamptz,  Unit varchar ,  Phase\_ID varchar ,  Value float8 ,  EU varchar(20),  ID VARCHAR(20),  Formatted\_Timestamp text ,  LogID bigserial NOT NULL,  Events\_LogID bigserial NOT NULL,  Lots\_LogID bigserial NOT NULL,  EU\_LogID bigserial NOT NULL,  PRIMARY KEY (LogID)  );  COMMENT ON COLUMN Phases.Formatted\_Timestamp IS 'timestamp serialized';  COMMENT ON COLUMN Phases.LogID IS 'table auto inc id';  COMMENT ON COLUMN Phases.Events\_LogID IS 'foreign key Events table';  COMMENT ON COLUMN Phases.Lots\_LogID IS 'foreign key Lots table';  COMMENT ON COLUMN Phases.EU\_LogID IS 'foreign key EU table';  ALTER TABLE Phases  ADD CONSTRAINT FK\_Events\_TO\_Phases  FOREIGN KEY (Events\_LogID)  REFERENCES Events (LogID);  ALTER TABLE Phases  ADD CONSTRAINT FK\_Lots\_TO\_Phases  FOREIGN KEY (Lots\_LogID)  REFERENCES Lots (LogID);  ALTER TABLE Phases  ADD CONSTRAINT FK\_EU\_TO\_Phases  FOREIGN KEY (EU\_LogID)  REFERENCES EU (LogID); |

# Bibliography

|  |  |
| --- | --- |
| [1] | P. Mooring, "Predicción de valores con Deep Learning y Keras," 22 01 2022. [Online]. Available: https://www.peterspython.com/es/blog/prediccion-de-valores-con-deep-learning-y-keras. [Accessed 18 11 2023]. |
| [2] | j. Brownlee, "How to Use the ColumnTransformer for Data Preparation," 31 12 2020. [Online]. Available: https://machinelearningmastery.com/columntransformer-for-numerical-and-categorical-data/. [Accessed 01 11 2023]. |
| [3] | T. J. Fan, "VOTE SLEP018 - Pandas Output for Transformers," 17 07 2022. [Online]. Available: https://github.com/scikit-learn/enhancement\_proposals/pull/72. [Accessed 01 11 2023]. |
| [4] | T. J. Fan, A. Mueller and J. V. den Bossche, "ColumnTransformer & Pipeline Simplified," [Online]. Available: https://github.com/scikit-learn/scikit-learn/blob/main/sklearn/compose/\_column\_transformer.py. [Accessed 01 11 2023]. |
| [5] | D. Davis, "Selección automática de características en Python: una guía esencial," 19 07 2021. [Online]. Available: https://hackernoon.com/es/seleccion-automatica-de-caracteristicas-en-python-una-guia-esencial-uv3e37mk. [Accessed 01 11 2023]. |
| [6] | elmundodelosdatos.com, "Identificación e imputación de valores perdidos en Python," 05 06 2021. [Online]. Available: https://elmundodelosdatos.com/identificacion-valores-perdidos-python/. [Accessed 01 11 2023]. |
| [7] | J. Brownlee, "Dropout Regularization in Deep Learning Models with Keras," 08 06 2022. [Online]. Available: https://machinelearningmastery.com/dropout-regularization-deep-learning-models-keras/. [Accessed 01 11 2023]. |
| [8] | R. Vaquerizo, "Modelos lineales dinámicos (DLM) con R," 07 09 2014. [Online]. Available: https://analisisydecision.es/modelos-lineales-dinamicos-dlm-con-r/. [Accessed 01 11 2013]. |

|  |  |
| --- | --- |
|  | |
| **Imagen 2: Cantidad de Lotes producidos por cada tren por tipo de producto** | |
|  | |
| **Imagen 3: Cantidad de Lotes producidos por producto y Tipo** | |
|  |  |
| **Imagen 4: Pastel de Familias de Productos** | Error: Reference source not found |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |
|  | |
| **Error: Reference source not found** | |