



### PIA

A concept for a **P**ersonal Information **A**ssistant for Data Analysis

**Christopher Schnur**, Tanja Dorst, Kapil Deshmukh, Sarah Zimmer, Philipp Litzenburger, Lennard Margis, Tizian Schneider, Rainer Müller and Andreas Schütze 10/26/2022

#### PIA - A concept for a Personal Information Assistant for Data Analysis 10/26/2022

C. Schnur

# About

### **Originated in the EFRE projects :**

- MessMo Messtechnisch gestützte Montage
- iTecPro Erforschung und Entwicklung von innovativen Prozessen und Technologien für die Produktion der Zukunft

#### **Further developed within the project:**

NFDI4Ing – National Research Data Infrastructure for Engineering Sciences; Task Force ALEX

#### **Involved Departments:**

Lab for Measurement Technology Prof. Dr. rer. nat. Andreas Schütze

> Lab for Measurement **Technology**

 Chair of Assembly Systems Prof. Dr.-Ing. Rainer Müller

Montagesysteme







2

UNIVERSITÄT SAARLANDES





### Motivation

### Motivation



- (Process) Knowledge in industry is widely distributed within the company
- Only specific people have expert knowledge (accessibility problems)
- Metadata are either not documented or not accessible
- Lack of resources and knowledge in the domain of machine learning

### **Objective:**

PIA should allow authorized persons to efficiently perform a machine learning project, record high-quality data and carry out a first analysis

### Research data

- Rigorous design of experiments (DoE)
- Data as objective
- High quality of data
- Metadata well described

### Research data compared to industrial data

### Industrial data

- Usually control and regulation data
- Data as by-product
  - Poor quality of data
  - Metadata incomplete

The industries' focus is on their product or service, whereas the objective of most experiments in research is to obtain high quality data





C. Schnur

### Main challenges in industrial data

### 1. Manufacturing domain specific

- Heterogeneous product families and operating equipment
- Concept drifts
- Imbalanced data distributions

### 3. Data specific challenges

- Complex data fusion from multimodal data sources
- Missing primary and foreign key relations
- Unsynchronized timestamps along manufacturing process
- Duplicate and invalid data samples
- Missing specifications and explanations of data
- Insufficient data acquisition

### 4. Analytical challenges

Proprietary software

**2. Software specific challenges** 

Missing modern data access interfaces

• Backtracking of analysis results to root causes

Source: Wilhelm, Y. et al., 2020, doi: 10.1007/978-3-030-64846-6\_4

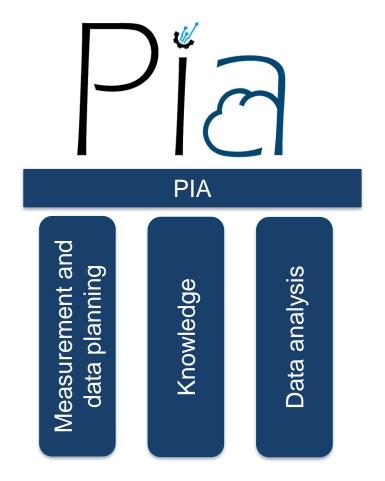


### Schematic representation of PIA

### Structure of PIA



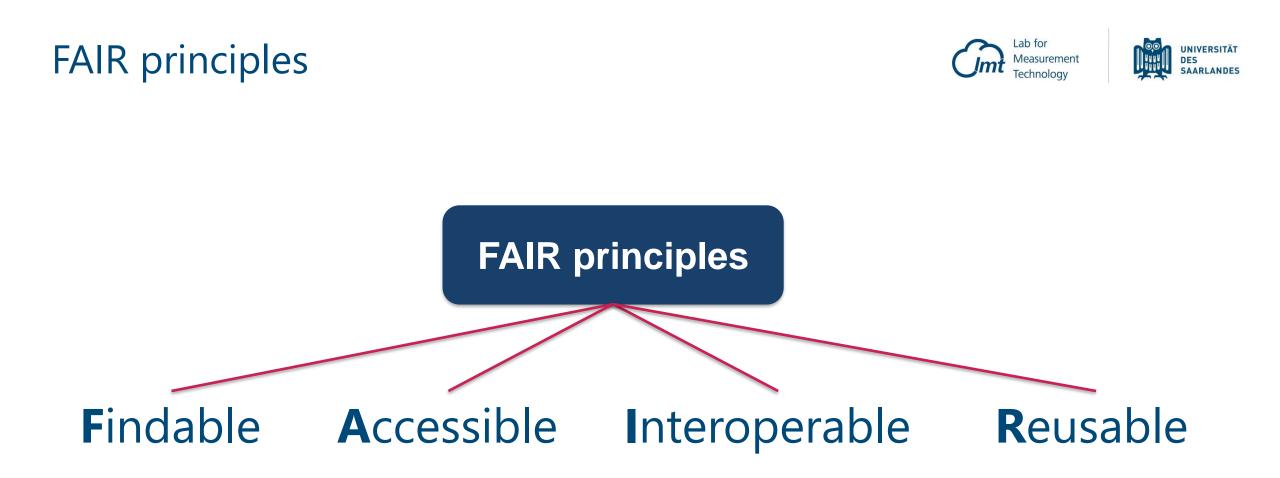




## **Three pillars:**

- Measurement and data planning checklist
- Accessibility of knowledge and data
- Low to no code data analysis

In accordance with the FAIR principles



*Source:* Wilkinson, M. et al., 2016 doi: doi.org/10.1038/sdata.2016.18

C. Schnur

#### 10/26/2022 PIA - A concept for a Personal Information Assistant for Data Analysis

#### C. Schnur

### Implementation of the PIA demonstrator

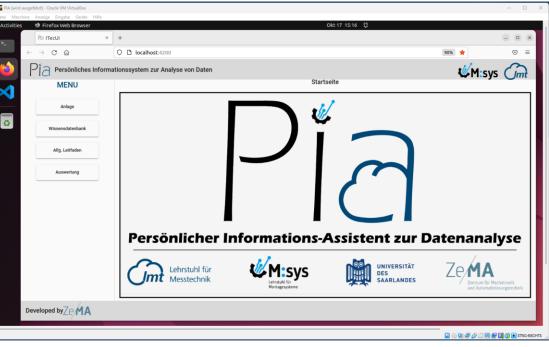
- VirtualBox as virtual machine
- Linux as operating system
- Angular as web application framework











Lab for

/leasurement

Technology

UNIVERSITÄT

DES SAARLANDES

10

GUI of PIA in the browser

### Pillar 1: Measurement and data planning

### Measurement and data planning

### **Checklist for measurement and data planning for machine learning in assembly lines**

- Guides users in a holistic approach through a machine learning project
- Covers the most important steps to achieve high quality data
- Also applicable in other domains

Schnur, C. et al., 2022, doi:10.5281/ZENODO.6943476

Source:





UNIVERSITÄT

DES SAARLANDES

**Checkliste** Mess- und Datenplanung für das maschinelle Lernen in der Montage

Lab for

**Aeasurement** 

echnology



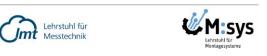
 Datum:
 08.08.2022, Version 7

 Ersteller:
 Christopher Schnur<sup>1,2</sup>, Steffen Klein<sup>1</sup>, Anne Blum<sup>2,3</sup>

 'Lehrsthl für Mestsechnik, Universität des Saarlandes

 2/Zentrum für Mechatronik und Automatisierungstechnik gGmbH

 'Lehrsthlf für Montagesysteme, Universität des Saarlandes



#### Cover of the checklist

## Measurement and data planning

### **Topics covered:**

- Preparations and project planning
- Measurement and data planning
- Data acquisition
- Data validation and data cleansing
- Data evaluation and ML model building
- Project completion

efördert mit den Mit nd der Europäischer Basonal termesune uwweiten in fre Subati	tteln des Saarlandes n Union SAARLAND	UNIVERSITÄT DES SAARLANDES
Inha	and reconnection gradients	
	n prwort	3
11	Ziele und Grenzen der Checkliste sowie Fokus der Betrachtung	
1.2	Aufbau der Checkliste	
2. Ve	orbereitung und Projektplanung	-
	ess- und Datenplanung	
3.1.	Prozesswissen aufbauen und nutzen	
3.2.	Normen und Standards nutzen	
3.3.	Aufbau der Daten	
3.4.	Datenablage	
3 5	Manuell erfasste Daten einbinden	
4. Da	atenaufnahme	
4.1.	Erste Testmessung und Überprüfung der Datenqualität	
4.2.	Langzeitdatenaufnahme	
	atenprüfung und Datenbereinigung	
	atenauswertung und Modellbildung	
6.1.	Datenverständnis	
6.2.	Auswahl von maschinellen Lernalgorithmen	
6.3.	Modellbildung	
6.4.	Modellanwendung	
7. Pr	ojektabschluss	
	zit	
	pkürzungsverzeichnis, Glossar und Literaturverzeichnis	
9.1.	Abkürzungsverzeichnis	
9.2.	Glossar	
9.3.	Literaturverzeichnis	

Lab for

#### Table of contents of the checklist

Source: Schnur, C. et al., 2022, doi:10.5281/ZENODO.6943476

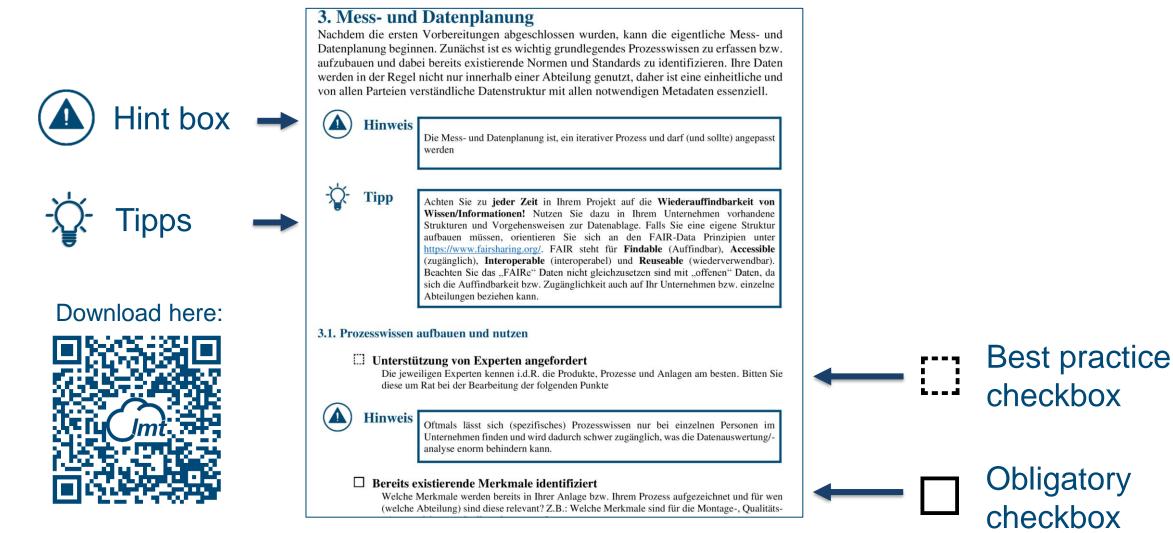
UNIVERSITÄT

SAARLANDE

### Checklist as text document



UNIVERSITÄT DES SAARLANDES

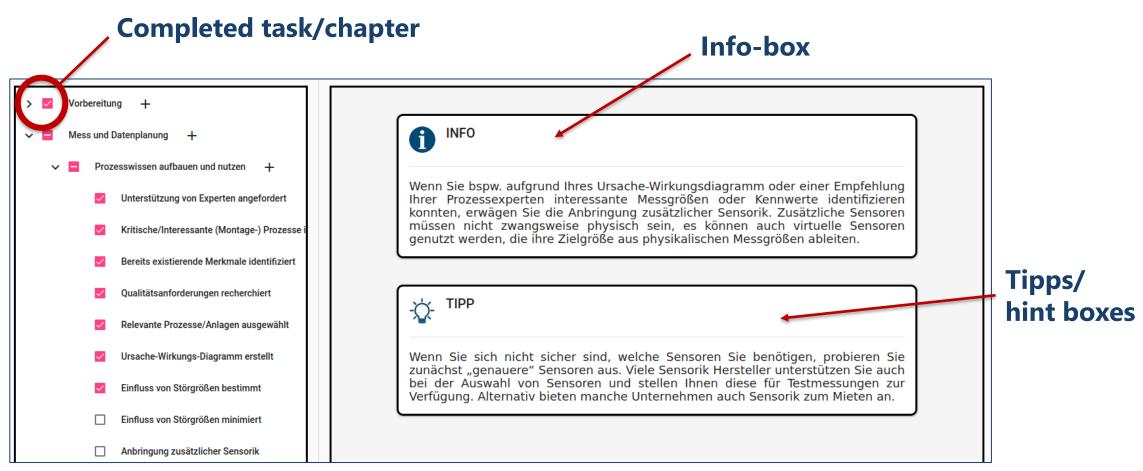


Source: Schnur, C. et al., 2022, doi:10.5281/ZENODO.6943476

### Implementation of the checklist in PIA







Screenshot of the implementation of the checklist in PIA

### Pillar 2: Accessibility of knowledge and data

### Accessability of knowledge



- General knowledge database "wiki" with relevant information
- Expandable with specific knowledge



General overview about assambly operations

MENU	Wissensdatenbank
Anlage	Wissensdatenbank: Winkelschrauber
Wissensdatenbank	Zurtick
Allg. Leitfaden	INFO
Auswertung	Ein Impulsschrauber ist ein mit einem Druckluft- oder Elektromotor (siehe Elektroschrauber) betriebenes Werkzeug zum Eindrehen und Lösen von Schrauben oder Muttern. Der Antriebsmotor ist dabei mechanisch nicht mit der Abtriebsspindel verbunden. Die Kraftübertragung geschieht in einer Impulseinheit durch das Medium OI. Eine Impulseinheit besteht aus einem mit Hydrauliköl gefüllten Zylinder und der Antriebsspindel. Das Innere des Zylinders ist mit Kammern versehen, die durch Stege voneinander getrennt sind. Auf der Abtriebsspindel befinden sich eine oder mehrere Treibplatten, die sich radial an der inneren Zylinderwand bewegen. Der Zylinder wird beim Betrieb vom Motor auf konstant hoher Drehzahl gehalten. Treffen nun während einer Umdrehung die Treibplatten der Abtriebsspindel auf die Stege, dichten sie bestimmte Kammern ab und lassen das zuvor frei fließende OI aufstauen. Es entkvicket sich kurzzeitig ein Druck in Antriebsrichtung. Dieser Druck überträgt sich wiederum auf die Treibplatten, welche ihn an die Abtriebsspindel weitergeben, mit der sie fest verbunden sind. Kurz nach dem Impulse reißt die Abdichtung wieder ab und der Zylinder rotiett weiter. Der Vorgang des kurzzeitigen, impulsartigen Druckaufbaus wiederholt sich mit jeder Motorumdrehung. Dieses Impulse werden mit zunehmender Schraubzeit immer stärker und laufen asymptotisch auf die maximale Leistungsabgabe hin. Quelle: "Impulsschrauber", Wikipedia. 23. Januar 2022. Zugegriffen: 10. Oktober 2022. [Online]. Verfügbar unter: https://de.wikipedia.org/w/index.php?title=Impulsschrauber& oldid=219457171

Specific entry about a tool

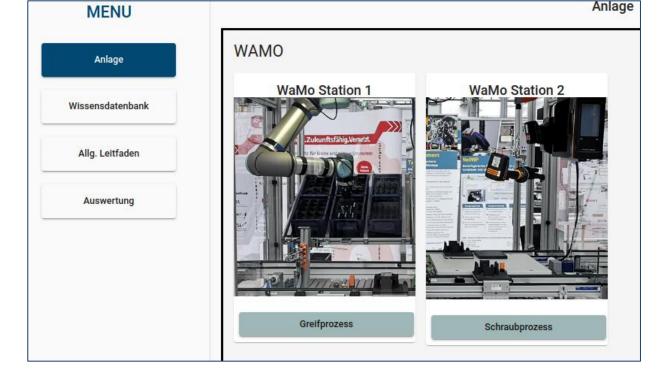
#### a Analysis C. Schnur

## Accessability of data and metadata

### PIA groups information into lines and processes

### **Information included:**

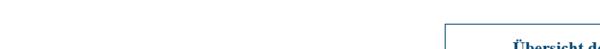
- Data
- Sensors used
- Data sheets
- Shift books
- Technical drawings
- Etc.



#### Example processes demonstrated in PIA

18





**PIA provides additional documents to support the user:** 

Accessability of data and metadata

# e.g., a list of sensors used with relevant metadata:

- Sensor type
- Manufacturer
- Position
- IP-Address
- Sampling rate
- Channels etc.

Ŭ rsteller: rojekt: atum:	bersicht der So	ensorik		Ģ	UNIVERSITÄ DES SAARLANDE	T und der Europäisc	
		Sensor 1	Sensor 2	Sensor 3	Sensor 4	Sensor 5	Sensor 6
	Sensorbezeichnung						
_	IP-Adresse						
neir	Hersteller						
Allgemein	Messgröße						
Ally	Messposition						
	Erwartete Effekte						
	Anzahl Sensoren						
	Sensorart						
E	Messprinzip						
Sensordaten	Abtastrate						
SOL	Bandbreite						
šens	Auflösung						
<b>0</b> 2	Kanäle						
	Ausgangssignal						

#### Overview of sensors used with their metadata

Lab for

UNIVERSITÄT

### Pillar 3: Data analysis

## Data Analysis with DAV<sup>3</sup>E



### DAV<sup>3</sup>E – Data Analysis and Verification/Visualization/Validation Environment

### **DAV<sup>3</sup>E** is a MATLAB toolbox for:

- Feature extraction from time series, especially cyclic sensor signals
- Sensor fusion
- Data preprocessing
- ML model building
- Evaluation & Validation

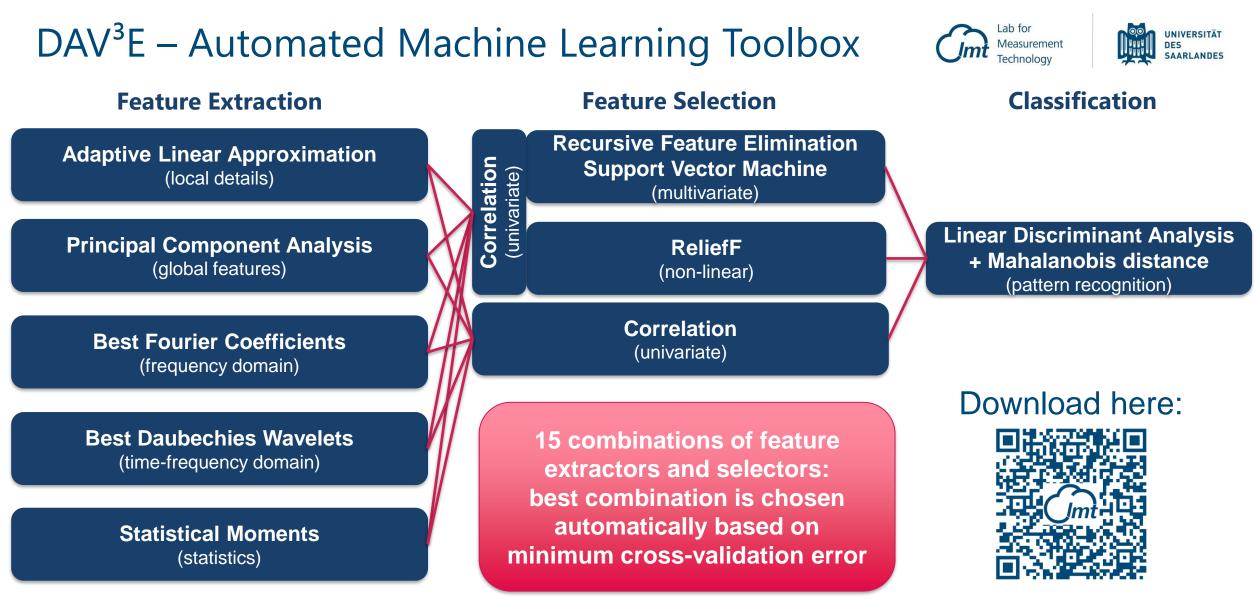
▲ DAV <sup>9</sup> E © Laboratory for Measurement ile Plots Preprocessing CycleRang 3	Technology es Grouping FeatureDefinition Model DevToo	ols Help		- 0	×		
Start							
Preprocessing		v / > 🗖 💰	VSUN ID				
CycleRanges			Lab for Measurement Technolog Saarland University, Germany	У			
Grouping	DA	V <sup>3</sup> E [	www.lmt.uni-saarland.de				
FeatureDefinition		Me	Astechnik .				
Model							
	Load pr	oject	Import data				
	If you publish results obtained with DAV <sup>4</sup> E, please cite: Manuel Bastuck, Tobias Baur, and Andreas Schütze: DAV3E – a MATLAB toolbox for multivariate sensor data evaluation, J. Sens. Sens. Syst. (2018), 7, 489-506 (open access), doi: 10.5194/jsss-7-489-2018						
₫ B	ାହିଁ C	er D	e <sup>y</sup> E				
a7 ₿	a∛ c	er D	a7 €				
2 <sup>7</sup> B	j∂ C	i D	d <sup>2</sup>   E				
₫ B	j∄ c	ld D	d'  E				
₽ B	2 C	j₫ D	d'  E				

#### GUI of DAV<sup>3</sup>E

Currently stand-alone software – link to PIA pending

#### Source: Bastuck, M. et al., 2018, doi: 10.5194/jsss-7-489-2018

C. Schnur



*Source:* Schneider, T. et al., 2018, doi: 0.1109/I2MTC.2018.8409763

22

### Demonstration of PIA



# Thank you for your attention!

c.schnur@lmt.uni-saarland.de