

# 퍼지논리를 이용한 저온저장고의 온도제어 시스템 개발

## Development of Temperature Control System for Cold Storage Room Using Fuzzy Logic

고학균\*  
정희원

조성인\*  
정희원

양길모\*

H.K. Koh

S.I. Cho

G.M. Yang

### 1. 서론

저온 저장은 상하기 쉬운 계절적인 농산물(seasonal product)의 상품성을 연장시키기 위한 기술이다. 수확된 농산물은 유통과 저장 중에 호흡에 의한 대사작용으로 향기·조직·색상 등의 변화와 손실이 발생되고 이는 농산물의 품질을 저하시키는 주된 원인이 된다. 따라서 호흡 등의 대사작용을 억제시키는 온도범위에서 농산물을 저장하여 출하시기 조절 및 품질 손실을 최소화하여 농산물의 부가가치를 최고로 하는데 저온저장의 목적이 있다. 이러한 저온저장의 이점 때문에 과수 및 채소류를 생산하는 농가와 단체(농협)를 중심으로 저온저장고가 급속하게 보급되고 있다.

농림부가 가장 최근에 집계한 '95 농산물 저온저장고 시설현황'에 따르면 1983년도의 국내 총 저온저장고 면적은 5만3천5평에서 95년말까지 23만9천7백32평으로 꾸준히 증가되어 왔다. 95년 이후 농림부에서는 저온저장에 대한 더 이상의 조사는 이루어지지 않아 공식적인 발표는 이루어진 바는 없으나 98년말 현재 전국적으로 약 300,000평의 저온저장고가 보급된 것으로 추정하고 있다. 양적인 면에서 보면 저온저장고 시설이 산지에서는 상당히 확보되어 있으나 도매시장이나 소비지에서는 매우 부족하다. 더구나 저장 농산물의 특성을 고려하지 않는 설비 및 운영으로 저장 중 농산물의 품질변화에 나쁜 영향을 주고 있다.

채소나 과일과 같은 농산물은 수확 이후에도 호흡작용을 계속하게 된다. 따라서 수확 후의 농산물이 부패나 건조 등에 의한 변질을 제외하면, 영양 성분의 감소나 시늬 등의 품질 저하의 원인은 호흡 작용에 있다. 따라서 농산물의 품질유지를 위해서는 호흡작용을 억제하는 것이 중요하다.

호흡 작용은 온도, 습도, 가스 환경, 미생물 등의 요인에 따라 좌우된다. 이중 온도에 의한 영향이 가장 크며 온도분포와 그 변화정도는 농산물의 호흡량 변화 및 저온 또는 고온장애의 원인이 된다.

온도의 상승에 따라 호흡 속도는 지수 함수적으로 상승하고 농산물의 종류에 따라 차이는 있지만 대개 온도가 10℃ 증가할 때마다 호흡 속도는 2~4배 증가한다.

---

\* 서울대학교 농업생명과학대학 생물자원공학부 농업기계전공

호흡 작용에 의해 생명을 유지하고 있는 농산물은 체온이 높아지게 되어 발열이 늘고, 그것이 다시 호흡 속도를 빠르게 하여 체내 성분의 분해가 가속화되면서 수분의 증산도 증대된다. 이들 생리 작용에 따른 품질의 변화는 저온에서 억제되기 때문에 가능한 한 빨리 체온을 낮추는 것이 바람직하며, 따라서 초기에 체온을 강화시키는 것이 매우 중요하다 할 수 있다.

이에 본 연구의 목적은 Fuzzy 제어를 이용 저온저장고의 온도 하강 동특성 향상과 보다 작은 헌팅(hunting)을 유발시켜 결과적으로 시스템의 성능 향상을 가져오하고자 하는 것이다. 본 연구의 세부목적은 아래와 같다.

- ① 퍼지논리를 이용한 저온저장고의 온도제어 시스템을 개발한다.
- ② 온도 하강 동특성을 향상시키고 기존의 On-Off 시스템과 Fuzzy 시스템의 동특성을 비교 분석한다.
- ③ 농산물의 저장 기간에 영향을 주는 저장고내 헌팅(hunting)을 줄여 기존의 On-Off 시스템과 상호 비교 분석한다.

## 2. 실험장치 및 방법

### 가. 실험장치

#### (1) 퍼지제어기

저온저장고의 냉매 조절에는 압력 변화에 입각한 조절, 온도 변화에 입각한 조절, 분량이나 양의 변화에 따른 조절 그리고 이와같은 조절의 혼합이 있다.

본 연구에서는 저온저장고의 온도를 제어하기 위해 퍼지논리를 이용하여 냉매의 유량을 조절하였다.

다음은 퍼지논리를 이용 저온저장고의 온도를 제어하기 위한 퍼지 제어기의 설계에 관한 내용이다.

표 2.1의 규칙들에서 IF절의 조건들은 퍼지제어에 사용되는 언어변수를 의미한다. 예를 들어 저온저장고의 온도편차가 0보다 조금작고 온도편차의 변화량이 없으면 팽창밸브를 조금만 열라는 것을 의미한다.

#### (가) 퍼지 멤버십 함수 및 규칙

본 연구에서 사용한 퍼지제어기는 입력변수로 저온저장고내 온도편차(Temp. Error)와 온도편차의 변화량(Delta Temp. Error)을 사용하였으며 출력변수로 팽창밸브의 개도(Openness)를 조절하는 제어기의 전압으로 하였다. 온도편차와 온도편차 변화량의 언어변수를 7등분하였고 팽창밸브 개도의 언어변수는 4등분하였다.

본 연구에서 사용된 총 규칙 수는 13개로 이를 표 2.1에 나타내었다. 규칙의 형태는 'IF <조건>, THEN <결론>'형식을 취하며 조건부에는 2개의 퍼지변수와 결론부에는 1개의 퍼지변수를 가지도록 구성하였다.

Table 2.1 Fuzzy rules

Rule #1	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = PB] Then [Valve Openness = NB]
Rule #2	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = PM] Then [Valve Openness = NM]
Rule #3	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = PS] Then [Valve Openness = NS]
Rule #4	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = ZO]
Rule #5	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = NS] Then [Valve Openness = PS]
Rule #6	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = NM] Then [Valve Openness = PM]
Rule #7	If [Temp. Error = ZO] and [Delta Temp. Error = NB] Then [Valve Openness = PB]
Rule #8	If [Temp. Error = PB] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = NB]
Rule #9	If [Temp. Error = PM] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = NM]
Rule #10	If [Temp. Error = PS] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = NS]
Rule #11	If [Temp. Error = NS] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = PS]
Rule #12	If [Temp. Error = NM] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = PM]
Rule #13	If [Temp. Error = NB] and [Delta Temp. Error = ZO] Then [Valve Openness = PB]

(나) 퍼지제어 알고리즘

저온저장고내에 3차원상으로 설치된 14개의 온도센서로 측정된 온도의 평균값을 현재온도로 하였다. 그리고 현재온도와 설정온도의 차를 온도편차로 하였고 이것과 온도편차의 변화량을 퍼지제어기의 입력변수로 사용하여 퍼지 추론 과정을 거친다. 퍼지제어기의 출력은 팽창밸브의 개도를 조절하는 전압으로 하였다. 저장고내 온도가 설정온도에 이르게 되면 프로그램이 실행을 종료하고 그렇지 않을 경우 설정온도에 이를 때까지 반복하게 된다. 개발된 프로그램은 Borland C++ 언어로 작성하였다. 본 연구에서 사용된 퍼지제어 알고리즘을 그림 2.1에 나타내었다.

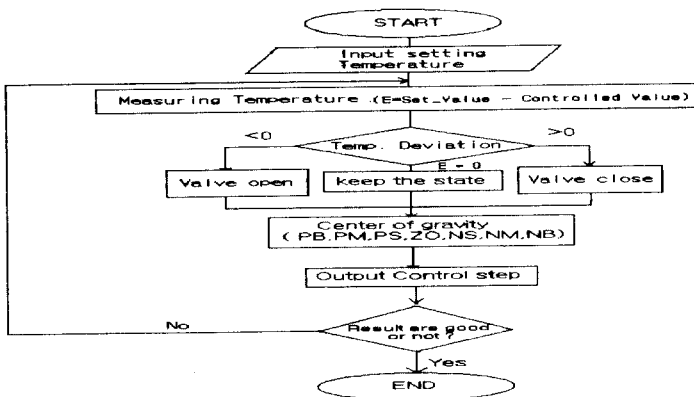


Fig. 2.1 Algorithm for the temperature control of cold storage room

## (2) 강제환기 저온저장고

실험에 사용된 저장고는 냉각팬과 증발기 및 재상히터가 내장된 유니트 쿨러와 3마력 용량의 압축기, 응축기, 수액기 그리고 이들을 제어하는 제어반으로 구성하였다. 저장고내의 온도를 측정할 수 있는 14개의 온도센서가 가로·세로 1미터 간격으로 3차원상으로 설치되어 있고 농산물을 저장할 수 있는 단열된 저장실로 구성되어 있다. 저장고는 전체가 모두 10cm의 폴리스틸렌과 안밖으로 0.5cm 두께의 양면 철판으로 제작되었다.

공급되는 냉기의 방향성을 향상시키기 위해 유니트 쿨러의 팬 앞에 폭 10cm의 방향 보조 장치를 제작하여 부착하였다. 본 연구에 사용된 저장고 내부 모습은 그림 2.2에서 보는 바와 같다. 저장고내 각 구역별 센서의 위치는 그림 2.3에 나타내었다.

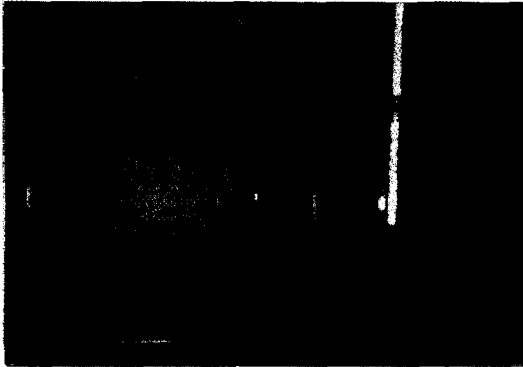


Fig. 2.2 Photograph of the inside cold storage room.

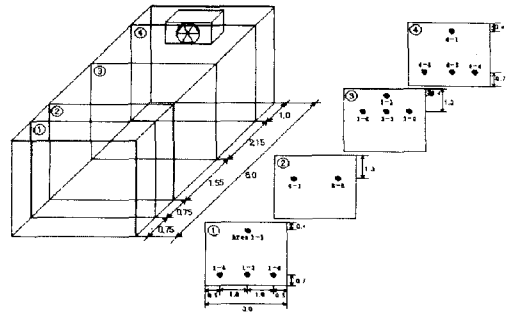


Fig. 2.3 Location of sensors (unit: meter)

## (3) 실험장치의 개요

그림 2.4는 실험장치의 전반적인 개략도를 보여주고 있다.

실험 장치는 기본 냉동 사이클을 이루고 있으며 On-Off 시스템에 의해 냉매의 유량을 제어하기 위한 기존의 온도식 팽창밸브(TEV)외에 퍼지논리를 이용 냉매의 유량을 제어하기 위한 전자식 팽창밸브(EEV)를 설치하였다. 그리고 이 두 밸브의 전단에 전자변(Solenoid Valve)을 설치하여 필요에 따라 냉매의 흐름 방향을 변경할 수 있도록 하였다. 또한 냉매의 흐름 경향을 분석하기 위해 유량센서를 밸브 후단에 장치하였다. 그림 2.5는 제어방식에 따라 냉매가 제어되도록 한 팽창밸브, 유량센서 그리고 전자변을 보여주고 있다.

저온저장고내의 온도를 측정하기 위하여 14개의 온도센서를 3차원상으로 배열하였고 풍속을 측정하기 위한 풍속센서 1개를 유니트 쿨러 앞쪽에 설치하여 샘플링 시간마다 PC에 연결된 데이터 로거에 전송되도록 하였다. 외부 온도를 실시간으로 측정하기 위해 건물 천장에 온도센서 1개를 설치하였다.

퍼지논리를 이용 EEV를 제어하기 위해 EEV 제어기를 장치하였고 제어반을 퍼지제어화하기 위해 SSR(Solenoid State Relay)을 설치하여 PC내의 AD/DA Converter에 연결하였다. 유량센서를 구동하고 유량센서를 통해 들어오는 신호를 처리하기 위해 Power Supply를 설

치하였다. 소프트웨어를 제작하여 저장고내 온도 변화를 실시간으로 볼 수 있도록 하였다. 그림 2.6는 팽창밸브 제어장치, 각종 센서의 값을 읽을 수 있는 데이터 로거 그리고 저장고내 온도변화를 모니터에 도시해 주고있는 PC를 보여주고 있다.

저장고 측면에 3개의 구멍을 뚫고 각 구멍당 4-5개의 온도센서 케이블을 집어 넣은 후 실리콘으로 밀봉하였다. 풍속센서를 설치하기 위해 저장고의 천장을 뚫어 케이블을 통과하게 하고 실리콘으로 밀봉하였다. 작동유체는 R22를 사용하였으며 압축기의 용량은 3마력이다.

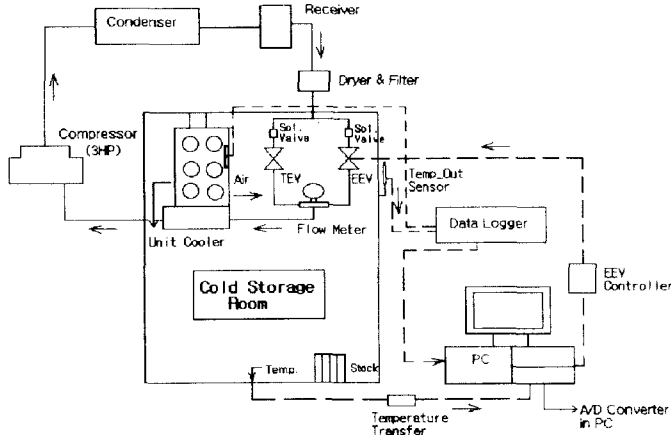


Fig. 2.4 Schematic of experiment equipment



Fig. 2.5 TEV, EEV and Flow meter

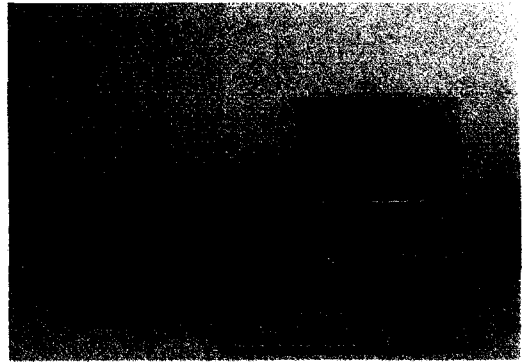


Fig. 2.6 controller and PC

냉매의 유량에 따라 온도를 조절하기 위해 그리고 On-Off 시스템과 퍼지 시스템을 상호 비교하기 위해 그림 2.5와 같이 실험장치를 구성하였다.

## 나. 실험방법

본 실험은 1998년 9월초부터 10월초 사이에 외기온이 비교적 일정한 기간을 선택하여 실행하였다.

평균 외기온이  $28.5 \pm 0.4^\circ\text{C}$ , 습도는 77~81%, 저온저장고 최초 온도  $23.5 \pm 0.4^\circ\text{C}$ 에서 설정 온도  $0^\circ\text{C}$ 에 이를 때까지 동특성을 실험하였다. 그리고 설정온도 도달 이후에 편차의 변화량을 실험하였고 기존의 On-Off 시스템과 상호 비교하였다.

기존의 과열도를 이용한 간접적인 제어방식인 On-Off 제어대신에 Fuzzy논리를 이용 각 구간별 저장고내의 온도를 입력으로 사용하여 제어하는 직접적인 방식을 사용하였다.

설정온도를  $0^\circ\text{C}$ 로 한 이유는 저온저장고를 가장 많이 사용하는 양파의 최적 저장 온도가  $0^\circ\text{C}$ 이기 때문에 이에 맞춰서 설정하였다.

실험은 다음과 같은 순서에 의해 진행되었다.

- ① On-off 제어에서 저온저장고내 각 구간별 온도분포, 헌팅 그리고 풍속을 실험하였고

퍼지제어에서

- ② Output Membership Function의 변화에 따른 동특성과 헌팅 비교,
- ③ Input Membership Function 중 Temperature Error의 변화에 따른 동특성과 헌팅 비교,
- ④ Input Membership Function 중 Delta Temperature Error의 변화에 따른 동특성과 헌팅비교,
- ⑤ Sampling Time의 변화에 따른 동특성과 헌팅비교 그리고
- ⑥ 설정온도 변화에 따른 변화를 각각 실험하였다.

## 3. 결과 및 고찰

### 가. 최적 멤버십 함수를 적용한 Fuzzy System과 On\_Off System 비교

퍼지 시스템의 최적 멤버십 함수는 실험을 통하여 구하였다. 표 3.1은 최적 멤버십 함수를 나타낸다.

그림 3.1은 On-Off와 Fuzzy System의 동특성을 비교한 것이다. On-Off system일 경우 최초  $23.5^\circ\text{C}$ 에서  $0^\circ\text{C}$ 까지 도달 시간이 3020초 였으나 Fuzzy System에서는 2063초 걸린 것으로 나타났다. 이는 두 시스템간 동특성을 비교해 볼 때 Fuzzy System이 On-Off System 보다 향상된 성능을 가져왔음을 보여 주고 있다. 이는 TEV를 이용하는 On-Off 시스템의 경우 과열도를 이용하는 간접적인 방식으로 인해 주위 공기에 따른 냉매의 압력제어에 비효율성을 내포하고 있음을 보여주고 있다. 반면에 EEV를 이용하는 Fuzzy System의 경우 순환하고 있는 저장고 내의 공기의 온도에 따라 제어를 함으로써 보다 효율적인 냉매 압력제어가 되는 것으로 나타났다.

Table 3.1 Membership function

구 분	PB	PM	PS	ZO	NS	NM	NB
Temp. Error	21	14	7	0	-7	-14	-21
Delta Temp. Error	4.5	3.0	1.5	0	-1.5	-3	-4.5
Openness	2.3	1.82	1.63	1.36	1.63	1.82	2.3

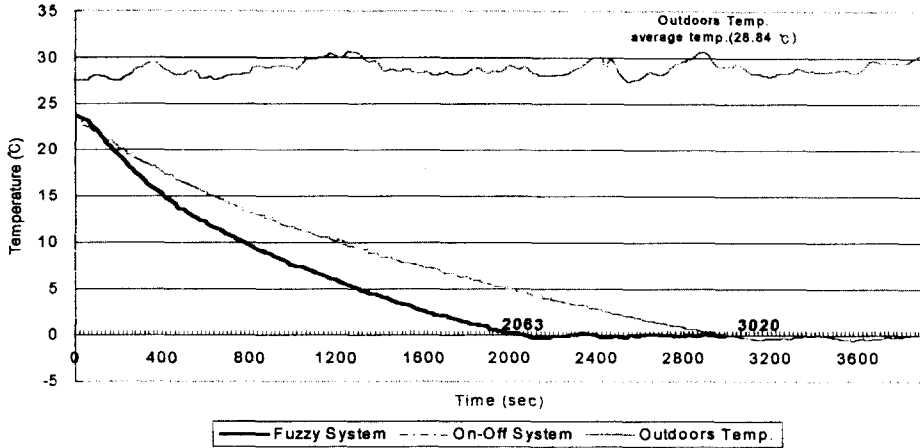


Fig. 3.1 Comparison of temperature activation between fuzzy system and on-off system

#### 나. Fuzzy System과 On\_Off System의 헌팅 비교

그림 3.2는 On-Off system과 fuzzy system의 헌팅을 비교한 그림이다.

On-Off 시스템에서는  $-0.6^{\circ}\text{C} \sim +0.9^{\circ}\text{C}$ 범위에서 헌팅이 발생한 반면 퍼지 시스템에서는  $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$ 에서 균일하게 헌팅이 발생하였다

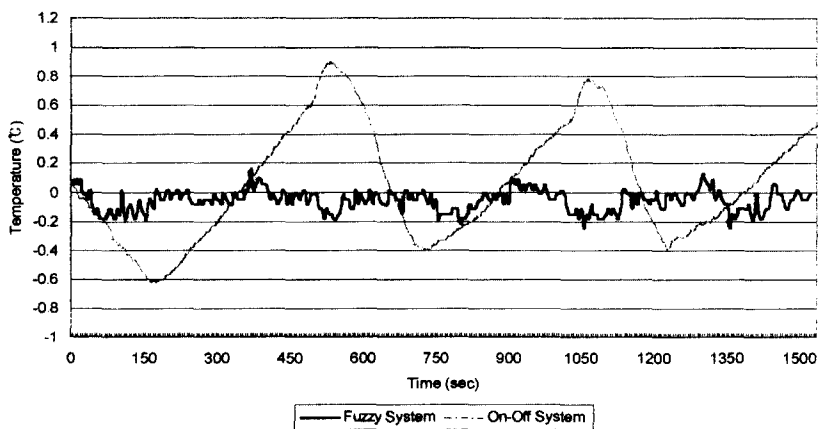


Fig. 3.2 Comparison of hunting between fuzzy system and on-off system

## 5. 요약 및 결론

본 연구에서는 증발기 출구의 냉매 과열도나 증발온도 제어시에 종래부터 사용되어온 On-Off 제어 방식과 PID 제어 방식 대신에, 이들 제어 방식들에 비해 보다 간편하게 제어 규칙을 표현할 수 있고, 인간의 감각에 보다 가까운 뛰어난 제어 효과를 기대할 수 있는 Fuzzy 제어를 온도 제어에 효과적으로 적용시킴으로서 좀더 성능이 향상된 저온저장고를 경제적으로 구현할 수 있게 되었다.

이상 연구 결과를 항목별로 요약하면 다음과 같다.

① TEV를 사용하는 On-Off 시스템과 EEV를 사용하는 Fuzzy 시스템에서 냉매의 흐름분포와 온도편차를 상호 비교 실험하였다. 그 결과 On-Off 시스템에 비하여 Fuzzy 시스템의 온도하강 동특성이 보다 빠르게 나타났다. 온도편차는 On-Off 시스템의 경우  $-0.6 \sim +0.9^{\circ}\text{C}$  범위였으나 개발된 Fuzzy 시스템의 경우 온도편차가  $\pm 0.2^{\circ}\text{C}$  내에서 균일하게 발생하였다.

② 퍼지 입력변수로 온도편차와 온도편차의 변화량을 사용하였고 출력변수로 팽창밸브의 개도를 사용하였다. 가장 적합한 입력변수와 출력변수는 실험을 통하여 구하였다. 샘플링 타임이 20sec를 지나면서 온도 하강 동특성이 감소하고 온도편차도 점점 커지는 것을 관찰할 수 있었다.

## 6. 참고문헌

1. 고학균외, 1993. 농산가공기계학. 향문사.
2. 김정훈, 1996, "냉동 공조용 증발기의 과열도 및 증발온도의 퍼지제어", 부경대학교 박사학위 논문
3. 농림부, '95 농산물 저온저장고 시설현황
4. 박호석외 1997, "농산가공 유통시설", 농협전문대학
5. 변중남, 1997. "퍼지논리 제어" 홍릉과학출판사.
6. 조병관, 1997,  $x-\epsilon$  난류모델을 이용한 저온저장고 내부의 온도분포 및 공기 유동에 관한연구
7. A.D.Althouse외 1998. "냉동공학", 원화출판사.
8. Nowotny S., 1991, "Recent Progress in Micro Electronics and Their Applications in Refrigeration and Air Conditioning", International Journal of Refrigeration, Vol.14, pp. 140~147.
9. Yasuda H., 1992, "Evaporate Superheat Control by An Electrically Driven Expansion Valve", Trans. of the JAR, Vo.9, No.2 pp. 147~156.