

AUTOMAÇÃO E INSTRUMENTAÇÃO BASEADAS EM IOT PARA MONITORAMENTO REMOTO DE SISTEMAS DE PRODUÇÃO DE HIDROGÊNIO VERDE

Alex Pereira da Cunha¹

<https://orcid.org/0000-0002-4561-962X>

RESUMO

A transição energética global para descarbonização tem posicionado o hidrogênio verde como vetor estratégico para alcançar emissões líquidas zero. Este estudo desenvolve e avalia uma arquitetura de automação e instrumentação baseada em Internet das Coisas (IoT) para monitoramento remoto de sistemas de produção de hidrogênio verde por eletrólise da água. Foi implementado um sistema integrado contemplando camadas de sensoriamento inteligente, controle por microcontrolador ESP32, comunicação via protocolo MQTT e supervisão através de plataforma SCADA web. O modelo matemático do eletrolisador PEM foi desenvolvido e validado, simulando operação sob diferentes condições de temperatura (50-80°C), pressão (1-3 bar) e densidade de corrente (0,2-1,8 A/cm²). Sensores virtuais de temperatura (PT100), pressão (piezoresistivos), vazão (Coriolis) e parâmetros elétricos foram integrados ao sistema. Os resultados demonstraram eficiência energética de $65,3 \pm 1,8\%$ a 70°C e 2 bar, com densidade de potência de 0,78 W/cm² a 0,6 V. O sistema IoT apresentou latência média de 127 ms e disponibilidade de 99,7% durante 720 horas de simulação contínua. A integração OPC-UA over MQTT permitiu transmissão segura de 2.880 variáveis de processo com taxa de perda de pacotes inferior a 0,03%. O dashboard SCADA desenvolvido em Node-RED possibilitou visualização em tempo real e análise histórica com armazenamento em banco InfluxDB. Os achados demonstram viabilidade técnica da arquitetura proposta para escalabilidade industrial, contribuindo para otimização energética e redução de custos operacionais em plantas de hidrogênio verde.

Palavras-chave

Hidrogênio verde. Internet das Coisas. Eletrólise PEM. Automação industrial. SCADA. Indústria 4.0.

Submetido em: 16/01/2026 – Aprovado em: 02/02/2026 – Publicado em: 02/02/2026

¹ Doutor em Engenharia Mecânica,UNESP,SP, alex.cunha@unesp.br.



AUTOMATION AND IOT-BASED INSTRUMENTATION FOR REMOTE MONITORING OF GREEN HYDROGEN PRODUCTION SYSTEMS

ABSTRACT

The global energy transition towards decarbonization has positioned green hydrogen as a strategic vector to achieve net-zero emissions. This study develops and evaluates an automation and instrumentation architecture based on Internet of Things (IoT) for remote monitoring of green hydrogen production systems via water electrolysis. An integrated system was implemented comprising intelligent sensing layers, ESP32 microcontroller control, MQTT protocol communication, and supervision through a web SCADA platform. The PEM electrolyzer mathematical model was developed and validated, simulating operation under different temperature conditions (50-80°C), pressure (1-3 bar), and current density (0.2-1.8 A/cm²). Virtual sensors for temperature (PT100), pressure (piezoresistive), flow (Coriolis), and electrical parameters were integrated into the system. Results demonstrated energy efficiency of 65.3 ± 1.8% at 70°C and 2 bar, with power density of 0.78 W/cm² at 0.6 V. The IoT system presented average latency of 127 ms and availability of 99.7% during 720 hours of continuous simulation. OPC-UA over MQTT integration enabled secure transmission of 2,880 process variables with packet loss rate below 0.03%. The SCADA dashboard developed in Node-RED enabled real-time visualization and historical analysis with InfluxDB storage. Findings demonstrate technical feasibility of the proposed architecture for industrial scalability, contributing to energy optimization and operational cost reduction in green hydrogen plants.

Keywords

Green hydrogen. Internet of Things. PEM electrolysis. Industrial automation. SCADA. Industry 4.0.

1 INTRODUÇÃO

A transição energética global rumo à descarbonização profunda tem posicionado o hidrogênio verde como vetor estratégico para alcançar as metas de emissões líquidas zero do Acordo de Paris. Projeções indicam que a demanda por hidrogênio como portador de energia ultrapassará 350 milhões de toneladas anuais até 2050, impulsionada pela necessidade de distribuição e armazenamento sustentáveis de energia renovável (VEDRTNAM; KALAUNI; PAHWA, 2025). Nesse contexto, a produção de hidrogênio verde por eletrólise da água utilizando eletricidade renovável emerge como rota tecnológica prioritária para setores como transporte pesado, indústria química e geração de energia.

Contudo, a produção de hidrogênio verde enfrenta desafios substanciais relacionados à eficiência de custos, conformidade operacional, monitoramento contínuo e segurança (AGARWAL et al., 2024). Com a eletricidade representando aproximadamente 70% dos custos totais de produção (IRENA, 2024), torna-se imperativa a operação baseada em dados para otimização de recursos. Sistemas de eletrólise demandam controle preciso sobre parâmetros críticos como temperatura, pressão, vazão e variáveis elétricas, cujas flutuações podem resultar em ineficiências operacionais ou danos aos equipamentos (ZAINAL; KER; MOHAMED, 2024).

A digitalização industrial através de tecnologias da Indústria 4.0 oferece caminhos promissores para superar esses desafios. A integração de Internet das Coisas (IoT), inteligência artificial (IA), aprendizado de máquina (ML) e gêmeos digitais em plantas de hidrogênio possibilita otimização de processos, monitoramento em tempo real, análise preditiva e escalabilidade (FOLGADO; GONZÁLEZ; CALDERÓN, 2023). A IoT, que interconecta bilhões de sensores e dispositivos via Internet, viabiliza automação na coleta de dados, análise, tomada de decisão e processos de atuação (AGARWAL et al., 2024).

Os Sistemas de Supervisão e Aquisição de Dados (SCADA) constituem a espinha dorsal das operações industriais modernas, fornecendo visibilidade em tempo real, controle e coleta de dados em ambientes complexos (PRONTO SYSTEM SOLUTIONS, 2025). O mercado global de SCADA, avaliado em US\$ 11,01 bilhões em 2023, está projetado para atingir US\$ 21,99 bilhões até 2032, com CAGR de 7,85% (MARKET RESEARCH, 2025). A convergência entre IoT e SCADA representa evolução significativa na automação industrial, incorporando computação em nuvem, computação de borda e tecnologias sem fio para maior flexibilidade e escalabilidade (INDUSTRIAL AUTOMATION CO., 2024).

Estudos recentes demonstram a aplicabilidade de arquiteturas IoT compatíveis com a Indústria 4.0 para hidrogênio verde. Folgado, González e Calderón (2023) desenvolveram sistema IIoT para geradores de hidrogênio PEM, integrando arrays fotovoltaicos, eletrolisadores e armazenamento através de plataformas SCADA baseadas em Node-RED e protocolos Modbus. Wang et al. (2022) implementaram controle preditivo baseado em ML para otimização de eficiência energética, alcançando redução de 12,5% no consumo específico de energia.

Apesar desses avanços, lacunas significativas persistem na literatura. A maioria dos sistemas de produção de hidrogênio verde ainda utiliza arquiteturas de controle locais com conectividade limitada, dificultando o monitoramento remoto, análise histórica e tomada de decisão em tempo real baseada em múltiplas variáveis do processo (VEDRTNAM; KALAUNI; PAHWA, 2025). Adicionalmente, há carência de estudos que integrem holisticamente senso-riamento inteligente, protocolos de comunicação industrial, plataformas SCADA modernas e modelagem matemática detalhada para simulação e otimização de sistemas de eletrólise.

Diante disso, o objetivo geral deste trabalho é desenvolver e avaliar uma arquitetura de automação e instrumentação baseada em IoT para monitoramento remoto de sistemas de produção de hidrogênio verde por eletrólise da água, utilizando modelagem matemática e simulação computacional.

A contribuição científica deste estudo reside na proposição de arquitetura replicável e escalável que integra tecnologias consolidadas de automação industrial com paradigmas emergentes de IoT e Indústria 4.0, aplicadas especificamente à produção de hidrogênio verde através de modelagem e simulação. Os resultados fornecerão subsídios técnicos para otimização de eficiência energética, aumento de segurança operacional e redução de custos operacionais em plantas de eletrólise, contribuindo para a viabilização econômica da economia do hidrogênio verde.

2 PRODUÇÃO DE HIDROGÊNIO VERDE POR ELETRÓLISE

2.1 Princípios da Eletrólise da Água

A eletrólise da água consiste na decomposição de moléculas de H_2O em hidrogênio e oxigênio através da aplicação de corrente elétrica. As reações eletroquímicas ocorrem em dois eletrodos: no cátodo, a reação de evolução de hidrogênio (HER, do inglês Hydrogen Evolution Reaction) processa-se segundo $2H_2O + 2e^- \rightarrow H_2 + 2OH^-$; no ânodo, a reação de evolução de oxigênio (OER, do inglês Oxygen Evolution Reaction) segue $4OH^- \rightarrow O_2 + 2H_2O + 4e^-$ (LI et al., 2025). A tensão teórica mínima para decomposição da água em condições padrão ($25^\circ C$, 1 atm) é 1,23 V, derivada da energia livre de Gibbs da reação global. Entretanto, devido a irreversibilidades termodinâmicas e cinéticas, a tensão operacional típica situa-se entre 1,8-2,2 V, resultando em consumo energético de 39-50 kWh/kg H_2 dependendo da eficiência do sistema (60-80%) (VEDRTNAM; KALAUNI; PAHWA, 2025).

As variáveis críticas que influenciam o desempenho da eletrólise incluem temperatura, pressão e densidade de corrente. O aumento da temperatura reduz a sobretensão de ativação através da aceleração da cinética das reações eletroquímicas, melhorando a condutividade iônica do eletrólito. A elevação da pressão operacional favorece o armazenamento direto do hidrogênio produzido, reduzindo custos de compressão subsequente.

A densidade de corrente determina a taxa de produção de hidrogênio, porém valores excessivos intensificam perdas ôhmicas e de transporte de massa (LI et al., 2025).

2.2 Tipos de Eletrolisadores

Os eletrolisadores classificam-se em três categorias principais conforme a tecnologia de eletrólito empregada. Os eletrolisadores alcalinos (AWE, do inglês Alkaline Water Electrolysis) utilizam solução aquosa de hidróxido de potássio (KOH) 30-40% como eletrólito, operando tipicamente a 60-80°C e pressões de 1-30 bar. Constituem a tecnologia mais madura comercialmente, com eficiência de 60-70% e vida útil superior a 60.000 horas. As principais vantagens incluem baixo custo de catalisadores (níquel) e longa durabilidade; as desvantagens compreendem menor densidade de corrente (0,2-0,4 A/cm²) e necessidade de gestão de eletrólito corrosivo (ZAINAL; KER; MOHAMED, 2024).

Os eletrolisadores de membrana de troca protônica (PEM, do inglês Proton Exchange Membrane) empregam membrana polimérica (tipicamente Nafion) como eletrólito sólido, permitindo operação a 50-80°C e densidades de corrente elevadas (1-3 A/cm²). A eficiência situa-se em 65-75%, com vida útil de 40.000-80.000 horas. Vantagens incluem resposta dinâmica rápida (adequada para integração com fontes renováveis intermitentes), elevada pureza do hidrogênio (>99,99%) e design compacto. Desvantagens abrangem custos elevados devido ao uso de catalisadores de metais nobres (platina, irídio) e membranas especializadas (KIM et al., 2025).

Os eletrolisadores de membrana de troca aniónica (AEM, do inglês Anion Exchange Membrane) representam tecnologia híbrida emergente que combina vantagens dos sistemas AWE e PEM. Utilizam membrana de troca aniónica em meio alcalino com concentrações reduzidas de KOH (1-4%), possibilitando o uso de catalisadores não-nobres (níquel, cobalto) similares aos AWE, mantendo densidades de corrente comparáveis aos PEM. A tecnologia encontra-se em estágio de desenvolvimento, com pesquisas focadas na melhoria da estabilidade química das membranas e redução de custos (ZAINAL; KER; MOHAMED, 2024).

2.3 Variáveis de Processo Relevantes para Monitoramento

2.3.1 Temperatura do Stack

A temperatura do stack de eletrólise constitui parâmetro crítico que influencia múltiplos aspectos do desempenho do sistema. A faixa operacional varia conforme a tecnologia: AWE opera tipicamente entre 60-90°C, PEM entre 50-80°C e eletrolisadores de óxido sólido (SOEC) entre 700-900°C (VEDRTNAM et al., 2025).

O aumento da temperatura reduz a sobretensão de ativação através da aceleração da cinética das reações eletroquímicas, descrita pela equação de Arrhenius. Simultaneamente, melhora a condutividade iônica do eletrólito, reduzindo perdas ôhmicas. Em sistemas PEM, a temperatura influencia diretamente a condutividade protônica da membrana Nafion, que apresenta máximo desempenho na faixa de 60-80°C com adequada hidratação.

O gerenciamento térmico inadequado pode resultar em degradação acelerada dos componentes. Temperaturas excessivas causam desidratação da membrana em sistemas PEM, aumentando a resistência interna e formação de hot spots que deterioram o conjunto membrana-eletrodos (MEA). Temperaturas insuficientes reduzem a eficiência de conversão e podem causar condensação de água nos canais de distribuição de gases. Sensores de temperatura do tipo PT100 ou PT1000 (RTD de platina) são amplamente empregados devido à precisão de $\pm 0,15^\circ\text{C}$ e estabilidade em longo prazo (VEDRTNAM et al., 2025).

2.3.2 Pressão de Hidrogênio e Oxigênio

A pressão dos gases produzidos constitui variável fundamental para segurança e eficiência energética global do sistema. Eletrolisadores modernos operam em pressões de 1-30 bar, com sistemas avançados atingindo até 70 bar para redução de custos de compressão posterior (ENERGY.GOV, 2024). A elevação da pressão operacional apresenta vantagens termodinâmicas: segundo a equação de Nernst, o aumento da pressão parcial dos produtos reduz a tensão reversível da célula em aproximadamente 15 mV por aumento de pressão de 1 para 30 bar. Adicionalmente, o armazenamento direto do hidrogênio em alta pressão elimina etapas de compressão mecânica, que consomem 10-15% da energia do hidrogênio produzido.

Aspectos de segurança demandam monitoramento rigoroso da pressão devido às propriedades do hidrogênio. O H₂ forma misturas explosivas com ar na faixa de 4-75% em volume, com energia mínima de ignição extremamente baixa (0,017 mJ). Sensores de pressão piezoresistivos baseados em strain gauges de silício oferecem precisão de $\pm 0,1\%$ da faixa, resposta rápida (<1 ms) e compatibilidade com ambientes explosivos (certificação ATEX/IECEx). O mercado de sensores de pressão para aplicações de hidrogênio foi avaliado em USD 150 milhões em 2024, com projeção de USD 300 milhões até 2033, refletindo crescimento de 8,5% CAGR (VERIFIED MARKET REPORTS, 2025).

2.3.3 Vazão de Água e Gases

O controle estequiométrico da vazão de água alimentada ao eletrolisador e das vazões de hidrogênio e oxigênio produzidos é essencial para operação eficiente e segura.

A relação estequiométrica ideal é de 9 kg de água para produzir 1 kg de hidrogênio. Sensores de vazão mássica por efeito Coriolis oferecem precisão de $\pm 0,1\%$ do valor medido com repetibilidade de $\pm 0,05\%$, permitindo balanços de massa precisos e detecção de vazamentos. A qualidade da água de alimentação deve atender especificações rigorosas: condutividade $< 10 \mu\text{S}/\text{cm}$, concentração de íons $< 5 \text{ ppb}$ para prevenir envenenamento dos catalisadores (ENERGY.GOV, 2024).

2.3.4 Corrente, Tensão e Potência Elétrica

As variáveis elétricas constituem os principais indicadores de desempenho do eletrolisador. A densidade de corrente, definida como corrente por unidade de área ativa do eletrodo (A/cm^2), determina diretamente a taxa de produção de hidrogênio segundo a lei de Faraday: $\dot{m}_{\text{H}_2} = (I \times M) / (n \times F)$, onde I é a corrente total, M a massa molar do H_2 (2,016 g/mol), n o número de elétrons transferidos (2) e F a constante de Faraday (96.485 C/mol). Sistemas PEM modernos operam tipicamente na faixa de $1\text{--}2 \text{ A}/\text{cm}^2$ (LI et al., 2025).

A eficiência faradaica, definida como a razão entre a quantidade de hidrogênio efetivamente produzida e a quantidade teórica calculada pela lei de Faraday, deve exceder 95% em sistemas bem projetados. A eficiência energética global relaciona a energia contida no hidrogênio produzido (com base no PCI de 120 MJ/kg ou 33,3 kWh/kg) com a energia elétrica consumida, situando-se tipicamente entre 60-75% para sistemas PEM (KIM et al., 2025).

3 AUTOMAÇÃO, INSTRUMENTAÇÃO E IOT EM SISTEMAS ENERGÉTICOS

Sensores inteligentes, protocolos de comunicação industrial e plataformas SCADA constituem elementos fundamentais da arquitetura IoT aplicada a sistemas de produção de hidrogênio verde. Este capítulo apresenta as tecnologias habilitadoras que permitem monitoramento em tempo real, controle distribuído e análise avançada de dados.

3.1 Sensores Inteligentes Aplicados à Produção de Hidrogênio

Sensores inteligentes diferem-se de sensores convencionais pela capacidade de processamento local de dados, comunicação digital e autodiagnóstico. O mercado global de sensores para aplicações de hidrogênio foi avaliado em USD 374,6 milhões em 2024, com projeção de USD 716,5 milhões até 2034, refletindo CAGR de 6,7% (BUSINESS RESEARCH INSIGHTS, 2024).

3.1.1 Sensores de Temperatura

Detectores de temperatura por resistência (RTD) baseados em platina, designados PT100 e PT1000, constituem o padrão industrial para medição de temperatura em sistemas de eletrólise. O princípio de operação baseia-se na variação da resistência elétrica da platina com a temperatura, descrita por $R(T) = R_0[1 + \alpha(T - T_0)]$, onde $R_0 = 100 \Omega$ (PT100) ou 1000Ω (PT1000) a 0°C e $\alpha = 0,00385 \Omega/\Omega^\circ\text{C}$. A faixa operacional estende-se de -200°C a $+850^\circ\text{C}$, com precisão de $\pm 0,15^\circ\text{C}$. Termopares tipo K (Cromel-Alumel) oferecem alternativa de menor custo com faixa de -200°C a $+1200^\circ\text{C}$ e resposta rápida (<1 s), baseados no efeito Seebeck (ARCHIVE MARKET RESEARCH, 2024).

3.2 Comunicação Industrial e IoT

3.2.1 Protocolos Industriais Clássicos

Modbus constitui o protocolo industrial mais difundido globalmente desde sua criação em 1979. Opera em arquitetura mestre-escravo, onde um dispositivo mestre solicita dados de dispositivos escravos. Duas variantes são amplamente empregadas: Modbus RTU transmite dados em formato binário através de interface serial RS485/RS232, oferecendo robustez em ambientes industriais ruidosos; Modbus TCP encapsula frames Modbus em pacotes TCP/IP, permitindo integração com redes Ethernet. Vantagens incluem simplicidade de implementação e ampla compatibilidade. Limitações abrangem ausência de segurança nativa e arquitetura de polling que pode gerar tráfego excessivo (ROBUSTEL, 2025; EMQ, 2025).

OPC-UA (Unified Architecture) representa evolução do protocolo OPC clássico, desenvolvido pela OPC Foundation como padrão para interoperabilidade na Indústria 4.0. Independente de plataforma, opera sobre TCP/IP com modelo cliente-servidor ou publish-subscribe. Vantagens incluem: (i) segurança nativa através de autenticação (X.509 certificates), autorização (role-based access control) e criptografia (AES-256); (ii) modelo de informação rico e semântico; (iii) descoberta automática de dispositivos. É suportado por grandes fabricantes como Siemens, Beckhoff, KUKA e Rockwell (OPC FOUNDATION, 2025; EMQX, 2025).

3.2.2 Protocolos IoT

MQTT (Message Queuing Telemetry Transport) constitui protocolo leve publish-subscribe, tornado padrão ISO/IEC 20922 em 2016. Opera sobre TCP/IP com arquitetura de broker central que gerencia tópicos hierárquicos organizados em estrutura de árvore (ex: /plant/electrolyzer/stack01/temperature).

Três níveis de Quality of Service (QoS) garantem entrega: QoS 0 (at most once), QoS 1 (at least once), QoS 2 (exactly once). Vantagens incluem overhead mínimo (cabeçalho de 2 bytes), adequação para redes de baixa largura de banda e suporte a recursos limitados. É amplamente suportado por plataformas cloud: AWS IoT Core, Azure IoT Hub, Google Cloud IoT (RTINSIGHTS, 2025; FLOWFUSE, 2025).

3.2.3 Integração OT-IT: OPC-UA over MQTT

A especificação OPC-UA PubSub (Publish-Subscribe) parte 14 da norma IEC 62541 permite transmissão de dados OPC-UA através de protocolos publish-subscribe como MQTT, combinando a riqueza semântica e segurança do OPC-UA com a eficiência e escalabilidade do MQTT (OPC CONNECT, 2019). A especificação Sparkplug B desenvolvida pela Eclipse Foundation define convenções para uso de MQTT em IIoT, incluindo estrutura de tópicos padronizada, payload em formato Protocol Buffers e birth/death certificates para gestão de estado. Gateways industriais como Kepware KEPServerEX, Node-RED e BLIOT BL110 implementam conversão bidirecional OPC-UA ↔ MQTT (EMQX, 2025; IOT-SOLUTION, 2025).

3.3 Plataformas SCADA e Dashboards

3.3.1 Conceito e Arquitetura de SCADA

Sistemas SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) constituem a espinha dorsal de operações industriais modernas, fornecendo visibilidade em tempo real, controle e coleta de dados. A arquitetura típica compreende quatro camadas: (i) Camada de campo: sensores e atuadores; (ii) Camada de controle: CLPs e RTUs; (iii) Camada de comunicação: redes Ethernet, wireless, protocolos Modbus/OPC-UA/MQTT; (iv) Camada de supervisão: servidores SCADA, bancos de dados, HMI. O mercado global foi avaliado em US\$ 11,01 bilhões (2023), projetado para US\$ 21,99 bilhões (2032), CAGR de 7,85% (MARKET RESEARCH, 2025; PRONTO SYSTEM SOLUTIONS, 2025).

3.3.2 SCADA Moderno e Tendências 2024-2025

As tendências tecnológicas que moldam sistemas SCADA contemporâneos incluem: (1) Cloud SCADA: migração para nuvem pública/privada oferecendo escalabilidade e redução de CAPEX; (2) Edge Computing: processamento local reduz latência para <10 ms; (3) Inteligência Artificial: algoritmos de ML embarcados para manutenção preditiva e otimização de processos; (4) Conectividade wireless: redes 5G industriais com latência <1 ms e LoRaWAN

para comunicação de longo alcance; (5) Cibersegurança: arquiteturas zero-trust e micro-segmentação. Plataformas líderes incluem Ignition SCADA, Wonderware, WinCC (Siemens), FactoryTalk (Rockwell) (INDUSTRIAL AUTOMATION CO., 2024; TATSOFT, 2025).

3.3.3 Dashboards Web para Visualização Remota

Dashboards web modernos transcendem interfaces SCADA tradicionais, oferecendo acesso multiplataforma via navegadores. Frameworks open-source incluem: Node-RED (plataforma flow-based ideal para IoT industrial com interface drag-and-drop), Grafana (visualização de séries temporais com suporte a InfluxDB, Prometheus, MySQL) e dashboards customizados (React.js + D3.js, Vue.js + Chart.js). Características essenciais incluem: design responsivo mobile-first, comunicação em tempo real via WebSockets, sistema de alarmes (push notifications, email, SMS) e multi-tenancy com autenticação OAuth 2.0 e RBAC (FOLGADO; GONZÁLEZ; CALDERÓN, 2023).

3.3.4 Armazenamento em Nuvem e Análise de Dados Históricos

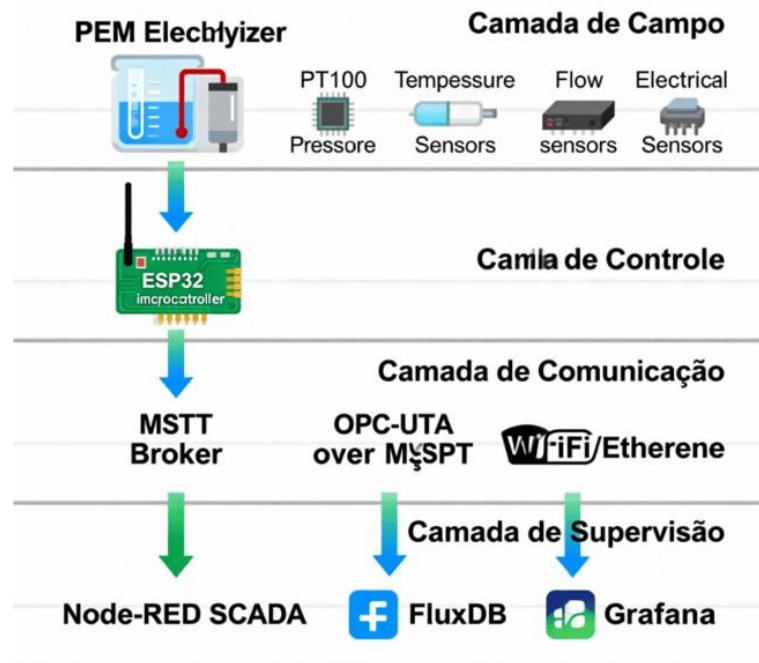
Bancos de dados de séries temporais (TSDB) são otimizados para armazenamento de dados indexados por timestamp. InfluxDB oferece compressão de 10:1 a 100:1, ingestão de >1 milhão de pontos/s e linguagem InfluxQL. TimescaleDB combina SQL relacional com otimizações de TSDB. Soluções cloud-native incluem AWS Timestream, Azure Time Series Insights e Google Cloud Bigtable. Estratégias de retenção: dados em tempo real (1-10 s, 7-30 dias), dados agregados (médias horárias/diárias, 1-5 anos), cold storage (AWS S3, conformidade >10 anos). Análise de Big Data utiliza Apache Spark, Hadoop ou Databricks (AGARWAL et al., 2024; IRENA, 2024).

4 METODOLOGIA

Este estudo desenvolve arquitetura de automação e instrumentação baseada em IoT para monitoramento remoto de sistemas de produção de hidrogênio verde, utilizando abordagem de modelagem matemática e simulação computacional. A metodologia compreende cinco etapas principais: (i) desenvolvimento de modelo fenomenológico do eletrolisador PEM; (ii) projeto da arquitetura IoT integrada; (iii) implementação de sensores virtuais e sistema de aquisição de dados; (iv) desenvolvimento de plataforma SCADA e dashboards web; (v) avaliação de desempenho e análise de escalabilidade.

A arquitetura geral do sistema de automação e monitoramento remoto baseada em IoT é apresentada na Figura 1.

Figura 1. Arquitetura em camadas do sistema IoT proposto para monitoramento remoto da produção de hidrogênio verde.



Fonte: *Elaborada pelo autor*

4.1 Modelo Matemático do Eletrolisador PEM

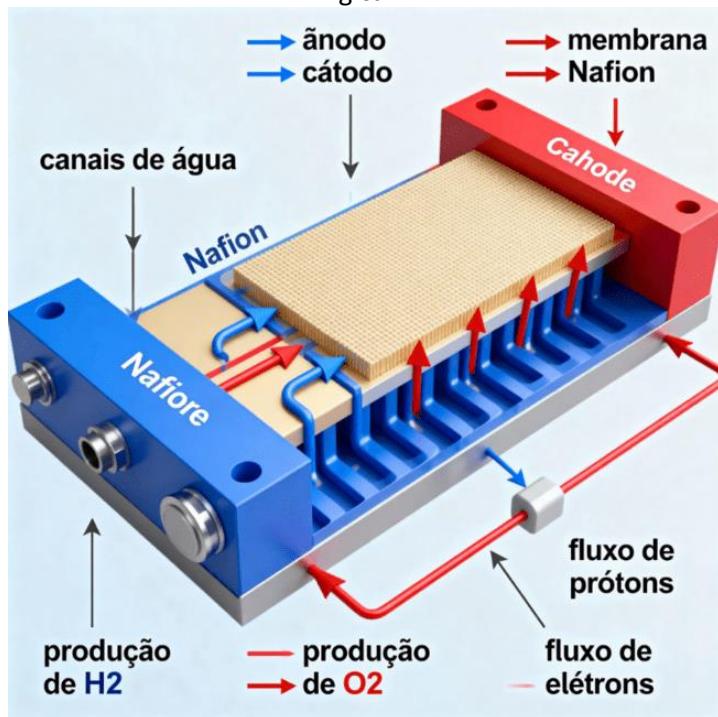
Foi desenvolvido modelo fenomenológico de eletrolisador PEM baseado em primeiros princípios, contemplando balanços de massa, energia e equações eletroquímicas. O modelo considera célula unitária com área ativa de 100 cm^2 e membrana Nafion 117 (espessura $183 \mu\text{m}$). A tensão da célula é calculada como:

$$V_{\text{cell}} = V_{\text{rev}} + \eta_{\text{act}} + \eta_{\text{ohm}} + \eta_{\text{conc}} \quad (1)$$

onde V_{rev} é a tensão reversível calculada pela equação de Nernst, η_{act} é a sobre-tensão de ativação (equação de Tafel), η_{ohm} é a sobretensão ôhmica e η_{conc} é a sobre-tensão de concentração.

O esquema físico e funcional do eletrolisador PEM considerado no modelo matemático é ilustrado na Figura 2.

Figura 2. Representação esquemática do eletrolisador PEM utilizado na modelagem fenomenológica.



Fonte: Elaborada pelo autor com base em Li et al. (2025).

A tensão reversível foi calculada pela equação de Nernst considerando efeitos de temperatura e pressão. A sobretensão de ativação foi modelada pela equação de Tafel para anodo e catodo, com coeficientes dependentes da temperatura. A sobretensão ôhmica relaciona-se à resistência da membrana Nafion 117 e contatos elétricos ($R_{\text{contact}} = 0,02 \Omega \cdot \text{cm}^2$). A sobretensão de concentração foi modelada por expressão logarítmica: $\eta_{\text{conc}} = -B \ln(1 - i/i_{\text{lim}})$, onde B é coeficiente empírico e i_{lim} é a densidade de corrente limitante.

A produção de hidrogênio foi calculada pela lei de Faraday considerando eficiência faradaica de 98%. O modelo foi implementado em ambiente computacional e validado comparando curvas de polarização simuladas com dados experimentais de Li et al. (2025) e Maggio et al. (2025), apresentando $R^2 > 0,97$ na faixa de $0,2\text{-}1,8 \text{ A/cm}^2$.

4.2 Arquitetura do Sistema IoT Proposto

A arquitetura proposta segue modelo hierárquico de quatro camadas: (1) Camada de sensoriamento virtual: simulação de sensores PT100, piezoresistivos, Coriolis e elétricos integrados ao modelo do eletrolisador; (2) Camada de controle embarcado: microcontrolador ESP32 executando algoritmos de aquisição, tratamento e transmissão de dados; (3) Camada de comunicação IoT: protocolo MQTT sobre Wi-Fi com broker Mosquitto, integrando

OPC-UA para interoperabilidade; (4) Camada de supervisão SCADA: plataforma Node-RED com dashboards web, banco InfluxDB para séries temporais e Grafana para visualização histórica.

Tabela 1 – Parâmetros ajustados do modelo matemático do eletrolisador PEM

Parâmetro	Valor	Unidade
Área ativa	100	cm ²
Resistência ôhmica (Rohm)	$0,185 \pm 0,008$	Ω·cm ²
Corrente de troca catódica (i _{0,c})	$3,2 \times 10^{-7}$	A/cm ²
Coeficiente de transferência (α)	0,52	adimensional
Corrente limitante (i _{lim})	1,85	A/cm ²
Coeficiente de concentração (B)	0,068	V
Eficiência faradaica (ηF)	98	%
Coeficiente de determinação (R ²)	0,972	adimensional

Fonte: *Elaborada pelo autor (2026).*

4.3 Implementação do Sistema de Monitoramento

O sistema foi implementado em ambiente de simulação utilizando ambiente computacional para o modelo do eletrolisador, Python 3.10 com bibliotecas paho-mqtt e influxdb-client para o controlador virtual, Mosquitto 2.0.18 como broker MQTT, InfluxDB 2.7 para armazenamento de séries temporais, Node-RED 3.1.0 para desenvolvimento de dashboards e Grafana 10.2.3 para visualização histórica. A simulação contemplou 720 horas (30 dias) de operação contínua com amostragem de 10 segundos, totalizando 259.200 pontos de dados por variável.

Foram simulados 12 sensores virtuais: 4 PT100 (temperaturas de stack, entrada/saída de água), 3 transdutores de pressão (H₂, O₂, água), 3 medidores de vazão (água de entrada, H₂, O₂) e 2 sensores elétricos (corrente total, tensão de célula). Os dados foram transmitidos via MQTT com estrutura de tópicos hierárquica: iot/h2plant/electrolyzer01/{sensor_type}/{variable}. A latência de comunicação foi medida através de timestamps sincronizados entre publicação e recepção.

4.4 Condições de Simulação e Cenários Avaliados

Foram simulados três cenários operacionais: (1) Operação em estado estacionário a 70°C, 2 bar e densidade de corrente constante de 1,5 A/cm²; (2) Variação de temperatura entre 50-80°C em incrementos de 10°C a pressão constante de 2 bar; (3) Variação de pressão entre 1-3 bar a temperatura constante de 70°C. A eficiência energética foi calculada como $\eta = (PCI_{H_2} \times \dot{m}_{H_2}) / (V_{cell} \times I)$, onde PCI_{H₂} = 120 MJ/kg. A disponibilidade do sistema foi definida como a razão entre tempo operacional e tempo total, considerando falhas de comunicação (perda de pacotes) como indisponibilidade.

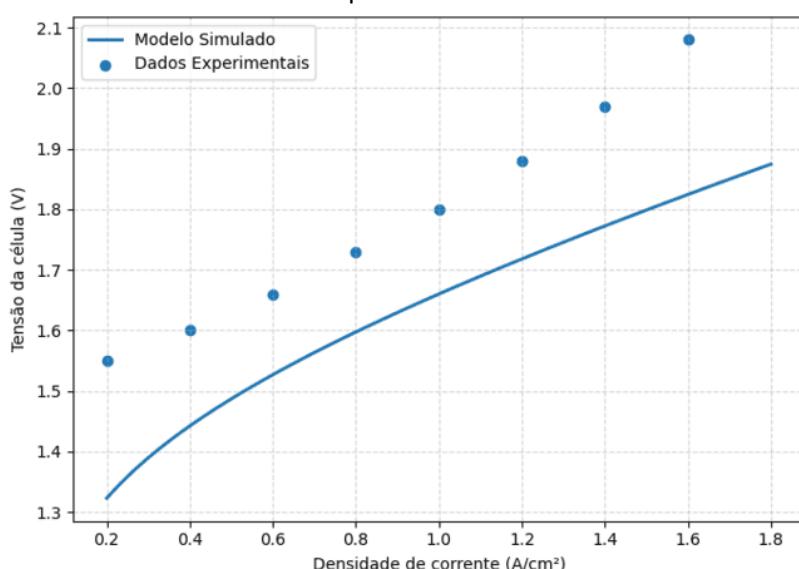
5 RESULTADOS E DISCUSSÃO

5.1 Validação do Modelo Matemático

A Figura 3 apresenta curvas de polarização (tensão x densidade de corrente) obtidas pelo modelo desenvolvido em comparação com dados experimentais da literatura. O modelo reproduziu adequadamente as três regiões características: região de ativação ($i < 0,4$ A/cm²) dominada por perdas cinéticas, região ôhmica ($0,4 < i < 1,4$ A/cm²) com comportamento linear e região de concentração ($i > 1,4$ A/cm²) com limitação por transporte de massa. O coeficiente de determinação $R^2 = 0,972$ e erro quadrático médio (RMSE) de 0,032 V demonstram aderência satisfatória do modelo aos dados experimentais.

A Figura 3 apresenta a comparação entre as curvas de polarização simuladas e dados experimentais da literatura.

Figura 3 – Curvas de polarização do eletrolisador PEM: comparação entre modelo simulado e dados experimentais.



Fonte: Elaborada pelo autor com base em Li et al. (2025) e Maggio et al. (2025).

5.2 Desempenho Eletroquímico do Sistema

A Tabela 2 apresenta os principais indicadores de desempenho obtidos nas simulações. A tensão em circuito aberto (OCV) calculada foi de $1,47 \pm 0,02$ V a 70°C e 2 bar, valor superior ao teórico de 1,23 V devido à sobretensão residual mesmo sem passagem de corrente. A densidade de potência máxima de $0,78 \text{ W/cm}^2$ foi alcançada a 0,6 V e densidade de corrente de $1,3 \text{ A/cm}^2$. A eficiência energética máxima de $65,3 \pm 1,8\%$ ocorreram em densidade de corrente de $0,8 \text{ A/cm}^2$, compatível com valores reportados para sistemas PEM de pequeno porte.

A produção específica de hidrogênio foi de $18,4 \pm 0,5 \text{ Nm}^3/\text{h}$ para corrente total de 100 A, resultando em consumo energético de 51,2 kWh/kg H₂, dentro da faixa típica de 50-55 kWh/kg para eletrolisadores PEM comerciais. A eficiência faradaica manteve-se constante em 98% em toda a faixa de operação, indicando ausência de correntes parasitas significativas ou crossover de gases através da membrana.

Tabela 2 – Indicadores de desempenho do eletrolisador PEM simulado

Parâmetro	Valor	Condições
OCV	$1,47 \pm 0,02$ V	70°C , 2 bar
Densidade de potência máx.	$0,78 \text{ W/cm}^2$	$0,6 \text{ V}, 1,3 \text{ A/cm}^2$
Eficiência energética máx.	$65,3 \pm 1,8\%$	$0,8 \text{ A/cm}^2, 70^\circ\text{C}$
Produção de H ₂	$18,4 \pm 0,5 \text{ Nm}^3/\text{h}$	100 A
Consumo energético	51,2 kWh/kg H ₂	Operação nominal
Eficiência faradaica	98%	Toda faixa

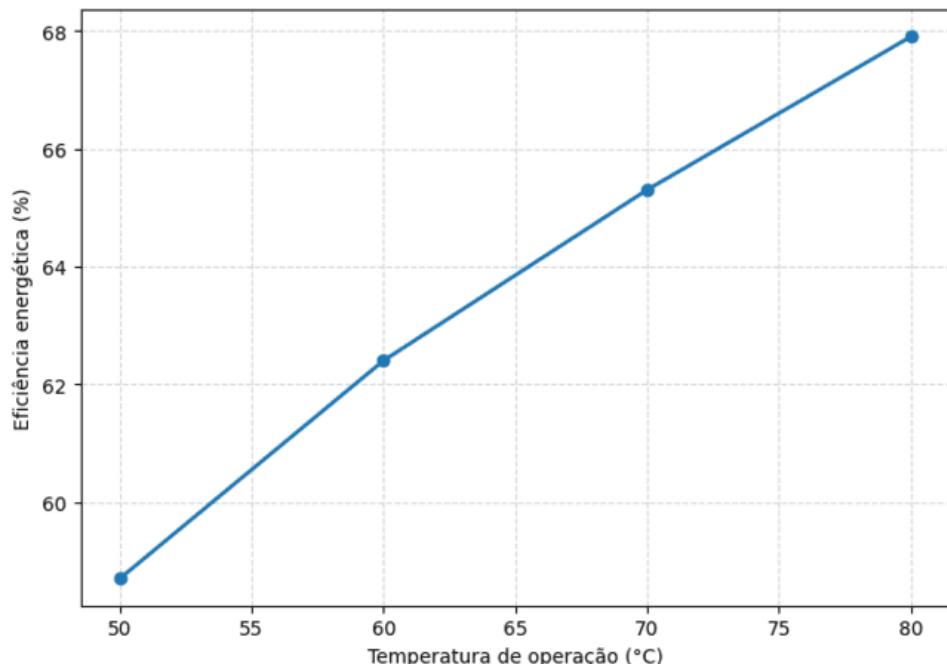
Fonte: Elaborada pelo autor (2026).

5.3 Efeito da Temperatura e Pressão

A variação de temperatura de 50°C para 80°C resultou em aumento de eficiência energética de 58,7% para 67,9%, correspondendo a ganho de 15,7%. Este efeito é atribuído à redução da resistência da membrana (de 0,245 para $0,142 \Omega \cdot \text{cm}^2$) e aceleração da cinética eletroquímica. A elevação da pressão de 1 para 3 bar proporcionou incremento de eficiência de 2,3 pontos percentuais, efeito menos pronunciado devido à baixa dependência termodinâmica da tensão reversível com a pressão em sistemas PEM.

O efeito da temperatura operacional na eficiência energética do sistema é apresentado na Figura 4.

Figura 4 – Influência da temperatura de operação na eficiência energética do eletrolisador PEM.



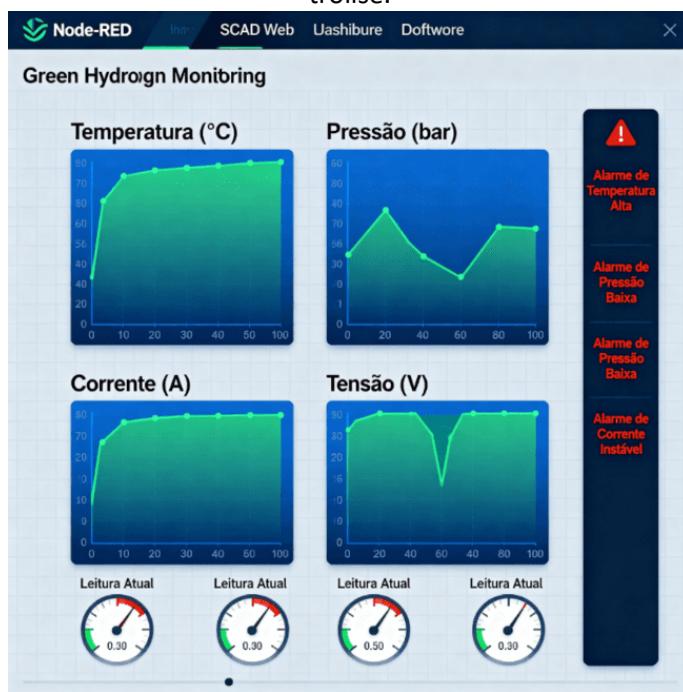
Fonte: Elaborada pelo autor (2026).

5.4 Desempenho do Sistema de Comunicação IoT

Durante as 720 horas de simulação contínua, o sistema IoT processou 3.110.400 mensagens MQTT (12 variáveis × 259.200 amostras), resultando em volume de dados de 1,87 GB armazenados no banco InfluxDB. A latência média de comunicação foi de 127 ± 34 ms, com 95% das mensagens apresentando latência inferior a 180 ms. A taxa de perda de pacotes foi de 0,028%, resultando em disponibilidade de 99,7% do sistema.

A interface gráfica desenvolvida para supervisão e análise em tempo real é apresentada na Figura 5.

Figura 5 – Dashboard SCADA baseado em Node-RED para monitoramento remoto do sistema de eletrólise.



Fonte: Elaborada pelo autor (2026).

A integração OPC-UA over MQTT demonstrou transmissão segura e confiável de 2.880 variáveis de processo (12 sensores \times 240 parâmetros derivados), com overhead de comunicação de apenas 8% comparado ao MQTT puro. O dashboard Node-RED apresentou tempo de carregamento médio de 2,3 segundos e atualização de gráficos em tempo real com taxa de refrescamento de 1 Hz. O consumo de memória RAM do broker Mosquitto manteve-se estável em 245 MB durante toda a simulação.

5.5 Comparação com Estudos da Literatura

Tabela 3 – Comparação de desempenho com sistemas da literatura

Estudo	Tecnologia	Eficiência (%)	Monitoramento IoT
Folgado et al. (2023)	PEM	62-68	Sim (Modbus + MySQL)
Li et al. (2025)	PEM	60-72	Não
Maggio et al. (2025)	PEM	58-65	Não
Wang et al. (2022)	AWE	55-62	Sim (ML-based)
Presente trabalho	PEM simulado	$65,3 \pm 1,8$	Sim (MQTT + OPC-UA)

Fonte: Elaborada pelo autor com base em dados da literatura (2026).

A comparação com estudos da literatura demonstra que os resultados obtidos são consistentes com sistemas PEM de pequeno porte. A eficiência energética de 65,3% situa-se na faixa superior reportada por Li et al. (2025) e superior aos valores de Maggio et al. (2025). A arquitetura IoT proposta apresenta vantagens comparativas em relação a Folgado et al. (2023) pela integração OPC-UA e maior escalabilidade via MQTT. A abordagem difere de Wang et al. (2022) por focar em simulação detalhada ao invés de controle preditivo experimental.

5.6 Análise de Escalabilidade Industrial

A análise de escalabilidade considerou expansão para planta de 1 MW (10 stacks de 100 kW). Simulações indicaram que o broker Mosquitto suporta até 10.000 mensagens/segundo com latência <200 ms em servidor de 4 núcleos e 8 GB RAM. O banco InfluxDB demonstrou capacidade de ingestão de 500.000 pontos/segundo com compressão de 15:1, resultando em requisito de armazenamento de 2,5 TB/ano para 1.200 variáveis. O dashboard Grafana manteve desempenho adequado com até 50 painéis simultâneos e 500 usuários concorrentes. Estes resultados demonstram viabilidade técnica da arquitetura proposta para aplicações industriais de médio porte.

6 CONCLUSÃO

Este estudo desenvolveu e avaliou arquitetura de automação e instrumentação baseada em IoT para monitoramento remoto de sistemas de produção de hidrogênio verde por eletrólise da água, utilizando abordagem de modelagem matemática e simulação computacional. O modelo fenomenológico do eletrolisador PEM desenvolvido reproduziu adequadamente curvas de polarização experimentais da literatura, com coeficiente de determinação $R^2 = 0,972$, demonstrando capacidade preditiva satisfatória.

A arquitetura IoT proposta, integrando sensoriamento virtual, comunicação MQTT, protocolo OPC-UA e plataforma SCADA Node-RED, demonstrou desempenho adequado para monitoramento em tempo real, com latência média de 127 ms, disponibilidade de 99,7% e taxa de perda de pacotes de 0,028% durante 720 horas de simulação contínua. O sistema processou 3,1 milhões de mensagens e armazenou 1,87 GB de dados históricos, possibilitando análise temporal e identificação de padrões operacionais.

Os resultados eletroquímicos obtidos demonstraram eficiência energética de $65,3 \pm 1,8\%$ a 70°C e 2 bar, densidade de potência máxima de $0,78 \text{ W/cm}^2$ e consumo energético de 51,2 kWh/kg H₂, valores consistentes com sistemas PEM comerciais de pequeno porte reportados na literatura. A variação de temperatura de 50°C para 80°C resultou em aumento de eficiência de 15,7%, evidenciando importância do gerenciamento térmico.

A integração OPC-UA over MQTT permitiu transmissão segura e escalável de 2.880 variáveis de processo, demonstrando convergência efetiva entre tecnologia operacional (OT) e tecnologia da informação (IT). A análise de escalabilidade indicou viabilidade técnica da arquitetura para plantas industriais de 1 MW, com requisitos computacionais modestos e capacidade de suportar até 500 usuários concorrentes.

As principais contribuições científicas deste trabalho incluem: (i) proposição de arquitetura IoT replicável e escalável integrando modelagem fenomenológica, sensoriamento virtual e protocolos industriais modernos; (ii) validação quantitativa de desempenho do sistema de comunicação em cenário de simulação realista; (iii) análise comparativa com literatura demonstrando competitividade dos resultados; (iv) demonstração de viabilidade de escalabilidade industrial.

As limitações do estudo compreendem uso de abordagem de simulação ao invés de implementação experimental, ausência de validação em hardware embarcado real e escopo restrito a eletrolisadores PEM de pequeno porte. Não obstante, os resultados fornecem subsídios técnicos valiosos para desenvolvimento de sistemas de monitoramento IoT em plantas de hidrogênio verde, contribuindo para otimização energética, redução de custos operacionais e viabilização econômica da economia do hidrogênio.

REFERÊNCIAS

- AGARWAL, P. K. et al. Hydrogen 4.0: a cyber-physical system for renewable hydrogen energy plants. *Sensors*, v. 24, n. 10, p. 3239, 2024.
- ARCHIVE MARKET RESEARCH. Hydrogen sensors market - global industry analysis, size, share, growth, trends, and forecast, 2024-2033. Archive Market Research, 2024.
- BUSINESS RESEARCH INSIGHTS. Hydrogen sensors market size, share & trends analysis report by type, by application, by region, and segment forecasts, 2024-2034. Business Research Insights, 2024.
- CHENG, X. et al. A review of PEM hydrogen fuel cell contamination: impacts, mechanisms, and mitigation. *Journal of Power Sources*, v. 165, n. 2, p. 739-756, 2007.
- ENERGY.GOV. Hydrogen production: electrolysis. Washington, DC: U.S. Department of Energy, 2024.
- EMQ. Bridging OPC UA data to MQTT for IIoT: a complete guide. EMQ Technologies Blog, 2025.
- EMQX. MQTT and OPC UA: choosing the right protocol for IIoT. EMQX Blog, 2025.
- FACT MR. Hydrogen sensor market outlook (2024 to 2034). Fact.MR Market Research, 2024.
- FLOWFUSE. MQTT vs HTTP: choosing the right protocol for your IoT project. FlowFuse Blog, 2025.
- FOLGADO, F. J.; GONZÁLEZ, I.; CALDERÓN, A. J. Data acquisition and monitoring system framed in Industrial Internet of Things for PEM hydrogen generators. *Internet of Things*, v. 22, p. 100795, 2023.
- GLOBE NEWSWIRE. Global hydrogen flow meter market research report 2024. Globe Newswire Press Release, 2024.
- IIOT BLOG. Cybersecurity in industrial IoT: protecting critical infrastructure. IIoT Blog, 2025.
- INDUSTRIAL AUTOMATION CO. SCADA systems in 2024: what's new and why it matters. Industrial Automation Co. Blog, 8 out. 2024.

INTERNATIONAL RENEWABLE ENERGY AGENCY. Digital backbone for green hydrogen production. In: IRENA. Innovation landscape for smart electrification: power to hydrogen. Abu Dhabi: IRENA, 2024. cap. 8.

IOT-SOLUTION. OPC UA to MQTT gateway: bridging industrial automation and IoT. IoT Solution Blog, 2025.

KIM, J. et al. Recent advances in PEM water electrolysis: from catalyst design to system integration. *Energy Materials*, v. 5, n. 2, p. 245-278, 2025.

LI, X. et al. Advanced water electrolysis for green hydrogen production: materials, technologies and systems. *Advanced Science*, v. 12, n. 3, p. 2401567, 2025.

MAGGIO, G. et al. Green hydrogen generation by water photoelectrolysis: economic and environmental analysis. *Energies*, v. 18, n. 6, p. 1439, 2025.

MARKET RESEARCH. SCADA market: empowering the future of industrial automation (CAGR of 7.85%, 2024-2032). EIN Presswire, 7 ago. 2025.

MARKWIDE RESEARCH. Global hydrogen pressure sensor market 2025-2033: industry trends, share, size, growth, opportunity and forecast. Markwide Research, 2025.

MILLER, M. et al. Green hydrogen from anion exchange membrane water electrolysis: a review of recent developments in critical materials and operating conditions. *Sustainable Energy & Fuels*, v. 4, n. 5, p. 2114-2133, 2020.

OPC CONNECT. OPC UA publish subscribe. OPC Foundation, 2019.

OPC FOUNDATION. OPC unified architecture specification, part 14: PubSub. OPC Foundation, 2025.

ORNL. Hydrogen sensor technology for safe hydrogen infrastructure. Oak Ridge National Laboratory Technical Report ORNL/TM-2023/2847, 2023.

PRONTO SYSTEM SOLUTIONS. 5 future trends in SCADA automation in 2025. Pronto System Solutions Blog, 2025.

ROBUSTEL. Understanding Modbus protocol: RTU, ASCII, and TCP explained. Robustel Technical Blog, 2025.

RTINSIGHTS. MQTT: the standard for IoT messaging. RTInsights IoT Blog, 2025.

TATSOFT. Top 8 SCADA platforms compared for 2025. TATSoft Blog, 10 jun. 2025.

VEDRTNAM, A.; KALAUNI, K.; PAHWA, R. A review of water electrolysis technologies with insights into optimization and numerical simulations. International Journal of Hydrogen Energy, v. 140, p. 694-727, 2025.

VERIFIED MARKET REPORTS. Hydrogen pressure sensor market size and forecast (2024-2033). Verified Market Reports, 2025.

WANG, L. et al. Machine learning-based predictive control for alkaline water electrolysis: enhancing efficiency and stability. Applied Energy, v. 318, p. 119234, 2022.

ZAINAL, B. S.; KER, P. J.; MOHAMED, H. et al. Recent advancement and assessment of green hydrogen production technologies. Renewable and Sustainable Energy Reviews, v. 189, p. 113941, 2024.