

AÇIK EN DOKUMA KUMAŞ KONTROL MAKİNESİ (DE1)

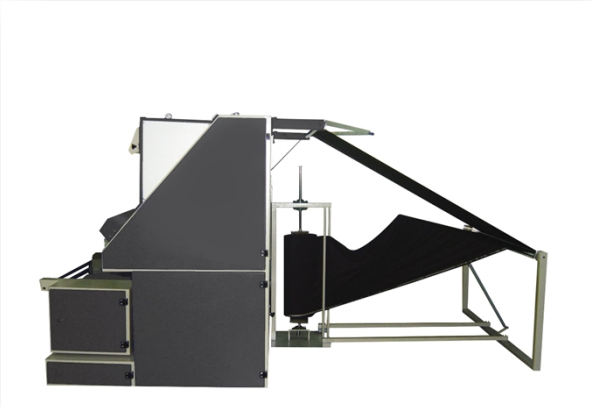


Kumaş kontrol makineleri, dokuma hatalarını, lekeleri veya mekanik hataları tespit edip kayıt altına almak için kumaşların incelenmesi ve test edilmesi için kullanılır. Kumaşların gözden geçirilmesini kolaylaştırmak için, makinenin cam yüzeyli arkadan aydınlatmalı bir ekranı vardır. Kumaş ileri geri sarılabilir ve ayrıca makineden geçen kumaşın uzunluğunun ölçülmesine izin verir. Kontrol makineleri, yüksek kaliteli kumaşların kesimden önce ek bir kalite kontrolünün zorunlu olduğu üretim şirketlerinde kullanılmaktadır.

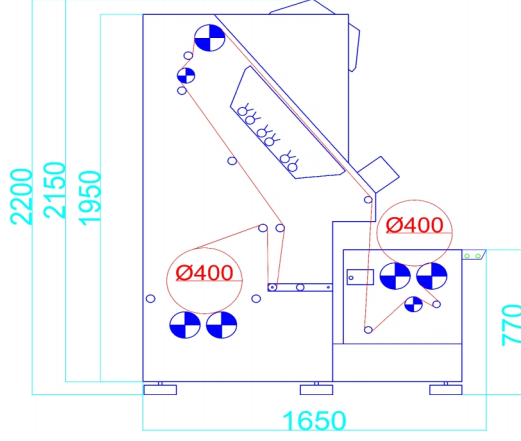
FULL LİKRALI DOKUMA KUMAŞLAR İÇİN ÖZEL DİZAYN EDİLMİŞ BOŞALTICILI OTOMATİK TANSİYON AYARLI KUMAŞ KONTROL MAKİNESİ

TEKNİK ÖZELLİKLER

- ✓ Alt ve üst aydınlatmalı panel (Beyaz floresan ışık).
- ✓ Metraj alma sistemi
- ✓ Doğal camdan yapılmış kalite kontrol camı sarma sırasında statik elektriklenmeyi önler
- ✓ Kumaşın sonuna ulaşıldığında fotosel ile durdurma özelliği kolay kullanım sağlar
- ✓ Kenar fotoseli ile düzgün bir yan duvar oluşumu sağlar
- ✓ Otomatik tansiyon ayarlı hassas sarım özelliği
- ✓ Burgu şeklinde sarmallar ile sistem silindirlerinin sürekli geri sarma sırasında buruşukluğu ve kumaşın kaymasını önler ve kumaşın düzgünlüğünü sağlar
- ✓ Kolay ve ergonomik kullanım – bütün kontrol düğmeleri operatör önünde
- ✓ Elektronik enkoder ile donatılmış büyük makaralar, kontrol edilen kumaş ile beraber dönen, kumaş uzunluğunun hassas ölçümünü sağlar



[DT1] – Tambur Kumaş Açma Aparatı

DE1'İN KAPLADIĞI ALAN**TOPTAN****KUMAŞ KONTROL BİÇİMLERİ**

- ✓ TOPTAN TOPA
- ✓ SALLAMA KUMAŞTAN TOPA

TEKNİK ÖZELLİKLER

Maksimum Hız (Metre/Dak.):	0-60 m
Kumaş Eni:	180 cm
Maksimum Top Çapı:	400 mm
Maksimum Top Ağırlığı:	150 kg
Makinenin Toplam Yüksekliği:	2200 mm
Makinenin Toplam Ağırlığı:	1200 kg
AC Motor Sürücüleri:	4 Pcs
Elektrik Gücü:	4 kW/380 V/50 Hz

* SERKON MAKİNA önceden haber vermeden bu teknik verileri eşdeğerleriyle değiştirme hakkını saklı tutar.

OPSİYONEL ÖZELLİKLER**OPSİYON 1: MANUEL BİLGİSAYARLI VERİ TOPLAMA VE ANALİZ SİSTEMİ**

- ✓ Kumaş kontrol sırasında kumaş hatalarının pozisyonları çeşitleri ve pozisyonları ve bunların belirlenerek hata raporlarının ve istatistiklerin etiketlere basılması
- ✓ Kumaş ağırlık sistemi sayesinde kumaşın gerçek ağırlığının kayıt işlemi

YAZICI VE LCD PANEL İLE KUMAŞ HATALARI İÇİN ELEKTRONİK KAYIT SİSTEMİ

SERKON kumaş kontrol makineleri için son derece kullanışlı isteğe bağlı bir özelliktir, kumaş hataları ve teknolojik sorunlar için yazıcı vasıtası ile bir elektronik kayıt ve raporlama sistemi oluşturur. Tam ağırlık ve uzunluk kontrolünden geçen kumaş topu, elde edilen verilerle kumaş sağlayıcısı tarafından belirtilen verilerle karşılaştırma olanağı sağlaması, herhangi bir eksiklik hata ve benzeri bir problem durumunda kayıpları önleyerek büyük ölçüde ticari fayda sağlar. Sistem, kolay kullanılabilen, kumaş ölçülerini, şayet ağırlık sistemi varsa ağırlığını gösteren LCD ekran üzerine kuruludur. Özel yazılımı sayesinde 99 farklı çeşit hatayı veya problemi tanımlama olanağı sağlar. Hatanın yerini saptayan operatör sadece paneldeki salıverme tuşuna basarak sarı durdurur panelden hata kodunu girer. Seçilen hata kodu ile alakalı bilgiler, hatanın pozisyonunu çeşidi otomatik olarak kaydedilir. Bitiş raporu görüntülediğinde asıl etiket ve hataların yerlerine ve çeşitlerine dair bilgileri içeren hata rapor etiketi alınır. Kumaş kontrol işlemi sırasında 25 hatanın üzerinde kayıt var ise bir ek etiket çıktısı daha alınır. Bir toptaki maksimum hata kayıt sayısı 40 tır. Kullanıcı tarafından tanımlanan teknolojik ve üretim bilgilerini içeren asıl etiketteki ağırlık ve boy ölçüm verileri kumaş topunun tanımlanmasına olanak verir. Ana etiket alanı başlık ve sekiz satır olarak düzenlenmiş olup kullanıcı tarafından, istenilen verilere kolayca ulaşılabilen ve ihtiyaçlara cevap verebilecek şekilde kolayca şekillendirilip 20 etiketin de saklanabileceği bir şablondur..

ÖRNEK HATA KODU HATA KODLAMASI - SÜPREM / FLEECE / POLAR FLEECE / CORAL FLEECE / TERMAL / LİKRA / SLUB

01	D	DELİK	İplikte delik açmaya zorlayan bir zayıflık olduğunda veya işlem sırasında iplik kancalandığında
02	EY	EK YERİ	Bir hata kesildiğinde ve tam bir parça bir rulo ile birleştirildiğinde
03	PO	DELİK/PATLAK HATALARI	Yarım veya kısmi birleştirme (İplikte kopma olduğu yerde) Bu dikilir
04	İÇ	İĞNE ÇİZGİSİ	Bir iğnenin batıp yarım metreden fazla gittiğinde veya bir iğnenin kırıldığında
05	L	LEKE	Çıkarılabilen bir leke
06	Hİ	HALAT İZİ	Halat izi/Sabun izi. Kumaşın düzgün durulanmaması nedeniyle oluşan beyaz bir leke
07	KR	KIRIŞIK	Dikey veya çapraz. Ütölemeyle bile çıkmaz
08	SK	SÖKÜK	Dikişi sökülmiş veya örgüsü çözülmüş
09	BL	BOYA LEKESİ	Boya maddesi tamamen çözülmediğinde, leke veya lekeler bıraktığında
10	KO	KONTAMİNASYON	Dokuma fabrikasının etrafında uçuşan toz veya iplik parçacıkları. İki renk birbirine yakın örüldüğünde
11	LE	LEKE	Çıkarılabilen bir leke
12	SZ	SU İZİ	Kumaş ıslandığında / ıslak olduğunda ve iz bıraktığında
13	DO	DÜZGÜN OLMAYAN	Boyama işlemi. Su sıcaklığı dalgalı olabileceği için tamamen çözünmeyen boyar madde
14	BC	BEYAZ ÇİZGİLER	Kalenderlemeden kaynaklanır. Çoğunlukla buharlanır.
15	DK	DELİK	Kumaş örgü sürecinde herhangi bir yere asıldığında
16	BR	BARRe /ÇİZGİ	Bir iplik konisi diğerlerinden daha kalın / daha ince olduğunda ve alınmazsa, rulo boyunca veya iplik bitene kadar çalışır.
17	Kİ	KIRIŞIK İZİ	Dikey veya çapraz. Ütölemeyle bile çıkmaz
18	YK	YÜZÜK KESİM	Bir top içinde toplu kontrolün yapıldığı bir daire
19	HB	HATALI BASKI	Baskı ekranında renkler arasında boşluk olduğunda
20	DM	DÜĞÜM	Bir iplik konisindeki kalın / ince bir kısım, bir düğüm
21	KL	KIRIK LİKRA	Örme işlemi sırasında likra koptuğunda
22	YL	YAĞ LEKESİ	İşlem sırasında kumaş üzerine yağ döküldüğünde
23	SH	TOP İÇİNDE TON FARKI	Top içerisinde renk farklılığı görüldüğünde
24	CL	KIRIŞIK ÇİZGİSİ	Boyama / terbiye işlemi sırasında oluşur ve çıkarılamaz
25	KY	KAYIT DIŞI YAZDIRMA	Baskı ekranı baskı sırasında hareket ettiğinde ve gölge bıraktığında
26	IH	İLMEK DÜŞMESİ HATASI	2 set iğne diğerlerinden daha açık olduğunda
27	ME	MUARELEŞME	Kurutma işlemi düzgün tamamlanamadığında kumaş üzerinde beyaz dalgalı çizgiler bırakır. Buharlaştır
28	BK	BOZUK KENAR	Kumaş kenarında çeşitli sebeplerle meydana gelmiş kopuk, yoluk, delik, yırtık ve benzeri hatalardır



KONTROL PANELİ & BARKOD YAZICI



ÖRNEK ETİKET RAPORU



KUMAŞ AĞIRLIK SİSTEMİ

OPSİYON 2: DOKUNMATİK HATA TESPİT YAZILIMI

Kumaş Kontrol Sistemi

DOKUNMATİK HATA TESPİT SİSTEMİ
Operator tespit ettiği hataları ekranı dokunarak (sareler ve dijital olarak) hataya raporuna gönderir...

TOUCH FAULT LOCATION SYSTEM
Operator touches the screen to check for errors and digitally sends them to the error report...

BARKODLU PARTİ/TOPOKUTMA
Operator test öncesinde PARTİ ya da TOP hatında kumaş barkodunu kullanarak hat test başlangıcı yapılabilir.

BARCODE INTEGRATED FABRIC SEARCH
Before test starts, the operator scans the fabric barcode and quickly get ready.

AĞIRLIK ÖLÇÜM SİSTEMİ
Makinede ağırlık ölçüm sensörü var ise SMARTTaps bu sensörden gelen GERÇEK ağırlık değerini olarak kontrol raporunuza işler. Böylece kumaşınız REEL ağırlık değerini dijital olarak saklarsınız.

WEIGHT MEASUREMENT SYSTEM
If your machine has a weighing sensor SMARTTaps it receives the REAL weight value from this sensor and processes it in your check report. Thus, you can store the REEL weight value digitally on your fabric.

Fabric Control System

METRE TAKİBİ
Kontrol makinesinin her hareketi sisteminde kaydedilir anlık olarak takip edilir. Makina ileri ve geri hareketleri programınıza kaydedilir. Operatör geriye ve not gerektirdiği hataya gidelir edebilir ve geri alabilir. Bu hareketler sisteme kaydedilir.

METER FOLLOW-UP
Every move of the controller is monitored instantaneously by our system. Machine forward and backward movements are monitored by our program. If necessary, the operator can cancel and reverse the last flagged error. These movements are monitored by the system.

DEĞİŞKEN HATA YÖNETİMİ
SMARTTaps her işleme için PARAMETRE ve BİNGERİZ hatı tutulmasına izin verir. Yani işleme ÖRME ve DOKUMA kumaşlar için kendi hatalı işlemleri tanımlar ve sistemi kendisine göre değiştirir. Hatalar NOKTASAL ve SİREKLİ hatı olarak ayarlanabilir. Böylece sürekli hataların hangi metreler arasında olduğu da raporlanabilir. Hata konum bilgisi OPERATÖRÜN ekranı dokunması ile ANLIK olarak SİSTEME işler.

DIFFERENT ERROR MANAGEMENT
SMARTTaps offers PARAMETRIC and UNIQUE error definition for every company. That is, the enterprise defines its own fault types for KENITTING and WEAVING fabrics and customizes the system accordingly. Errors can be classified as POINT and CONTINUOUS error. Thus, it can also be reported how many meters are continuous faults. The error location information is processed in the SYSTEM by touching the OPERATOR screen.

KONTROL MAKİNANIZ İLE TAM ENTAGRE
Dokunmatik kontrol sistemi, kumaş kontrol makinası ile TAM ZAMANI entegre çalışır.
Yani makina duruş ve hareket işlemlerini de sisteminde barındırır.
Böylece makina ve personel arasında randıman bilgisini de ANLIK olarak iletilebilir.

FULL INTEGRATED WITH CONTROL MACHINE
The touch control system is fully integrated with the fabric controller.
In other words, the machine also contains posture and motion processes in your system.
Thus, you can also monitor machine knowledge and staff efficiency.

EKİYERİ TAKİBİ
Kumaşın KAKI YERİNDEN oluşup ve HER EK KAKI? Operatörün EKİYERİ hatasına EKRANDAN her dokunuş ile bu bilgiye anlık olarak ulaşılır ve RAPORLANIR.

ADDITIONAL LOCATION FOLLOW-UP
Your fabric is made up of HOW MANY ADDITION and WHAT IS ITS MEASURES?
With every touch of the operator on the ADDITIONAL button you can instantly access this information and you can REPORT IT.

TR
"Dokunmatik kumaş kontrol sistemi; işletmenize HIZ, VERİMLİLİK, KALİTE gibi konularda avantaj sağlar ve verilerinizi sürekli göz önünde tutarak daha kontrollü bir veri yönetimi için en büyük yardımcınız olur.
"Operatör verimliliği ve makina verimliliği gibi konularda TAM BİR RANDEMAN raporlaması sağlar.
"Anlık olarak izlenebilir, böylece makinanızın durumunu sürekli kontrol etmek zorunda kalmazsınız.
"İŞ ASİSTANTİ yardımı ile takip noktalarını belirleyerek sistemin sizin için önemli köşeleri tutmasını oaki durumlarda bildiririz sağlanmasını iletilebiliriz.
"DÜNYA ÜZERİNDEKİ TÜM ERP sistemleri ile TAM ENTEGRE DİR!
"ÜSTELİK EK MALİYETE GEREK KALMADAN!
"Stock verilerinizi SİZİN sisteminizden okur ve kontrol sonuçlarını SİZİN sisteminize gönderir.
"Anlık olarak çıkarılır ve veri kaybına yol açmaz.

ENG
"Touch fabric control system; gives the operator advantages such as SPEED, EFFICIENCY, QUALITY and keeps your data constantly it becomes your biggest help for more controlled data management.
"Provides a FULL RANDEMAN report on issues such as operator productivity and machine efficiency.
"It can be monitored instantly so you do not have to constantly check the status of your machines.
"With the help of the ASSISTANT, you can set the follow up points so that the system keeps the important angles for you otherwise you might want to provide notifications.
"FULL INTEGRATED WITH ALL ERP SYSTEMS ON THE WORLD! WITHOUT ANY ADDITIONAL COST!
"Read your stock data from YOUR system and send the results of the check to YOUR system.
"Runs instantly and does not lead to data loss.

Kumaş Kontrol Sistemi

4 Puan Kalite Sistemi ile Tam Uyumlu Raporlama Ve Veri Analizi
Full Compatible Reporting And Data Analysis With 4 Points Quality System

Firmamız Özel Noktasal Hata Tanımları
Special Point Error Definitions For Your Company

Firmamız Özel Noktasal Hata Tanımları
Special Point Error Definitions For Your Company

Fabric Control System

Makina METRE bilgisini anlık olarak izlenebilir olmasın
Machine METER information can be monitored instantaneously

Operatör İşlem Loglarını Tutulması ve Veri Kaybının Önlenmesi
Keeping Operator Transaction Logs and Preventing Data Loss

ERP Sisteminizden Okunan Parti/Top Bilgisinin Sürekli İzlenebilir Olması
Party / Top Information Read From Your ERP System Can Be Continuously Monitored

Manuel En Ve Grm Değeri Girelirne Özellisi
Manual Weight And Grm Variability Definition Feature

Operatörün Not Alabileceği Alan ile Veri İletimi Kolaylığı
Ease Of Data Transmission With Operator-Note Field

TR
"Dokunmatik KONTROL EKRANI kullanıcı dostu arayüzü ile işletme bazında özelleştirilebilir.
"4 Puan kalite sistemi ile tam uyumlu çalışır.
"ERP sisteminizden barkod yardımı ile okunan bilgiler test sürecine anlık olarak iletilebilir.
"LOG özelliği ile verilerinizi anlık olarak erakdan da takip edebilirsiniz.

ENG
"Touch-sensitive CONTROL SCREEN can be customized to your company with user-friendly interface.
"Fully compatible with 4-point quality system.
"Information read from the ERP system with the aid of barcodes can be monitored instantaneously during the testing process.
"LOG feature allows you to track your data instantly.

- √ İşletmenize özel olarak tasarlanabilir kalite raporları sayesinde KONTROL işlemi sonrasında sınırsız sayıda çıktı alabilirsiniz.
- √ Bununla birlikte kontrol işlemi sonrasında BARKOD çıktıları oluşturabilir ve bu barkodları kumaş üzerine uygulayabilirsiniz.
- √ Ekran raprılar ERP sisteminizden gelen dataları da barındırabilir.
- √ Böylece tedarikci bilgisi dahil kompleks bir rapor çıktısı tasarlanabilir.

DONANIM ÖZELLİKLERİ:
All in One Dokunmatik Ekranlı PC.
23.5" Ekran.
İ3 İşlemci.
4 GB Ram.

