

Nokta Tartı Mekantronik Makina San.

Tartımda doğru tercih

Zeytinyağ Fabrikası Üretim Takip Sistemi

Nokta Tartı ; Zeytinyağı işletmeleri için müşteri kabulünden nihai ürün teslimine kadar hassas tartım, üretim takibi ve veri yönetimi altyapısı ile sorgulanabilir bir zemin sağlar.

Zeytinyağ Fabrikası Üretim Takip Sistemi Bileşenleri

1. Müşteri Kabul Masası



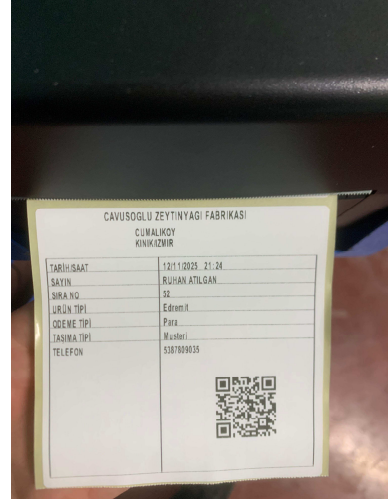
Müşteri kabul masasında 1 adet masa üstü PC ve 1 adet yazıcıdan oluşmaktadır.

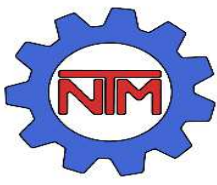
Kabul masasındaki PC'de Nokta Tartı üretim takip yazılımı çalışmaktadır.

Nokta Tartı üretim takip yazılımında müşteri kayıt sayfası üzerinden gerekli müşteri bilgileri alınarak (Müşteri Adı, Telefon numarası, Zeytin cinsi, Hak/Para Taşıma Tipi v.b. bilgiler) yazıcıdan fiş çıktısı olarak alınır.

Nokta Tartı Mekantronik Makina San.
Tartımda doğru tercih

Adı: Al kural
Kod: 27
Ürün Tipi: Zeytin Domat Memei
Ödeme Tipi: Hak
Taşıma Tipi: Müşteri
Telefon: 05364726000
Firma Kodu: 290





Nokta Tartı Mekatronik Makina San. *Tartımda doğru tercih*

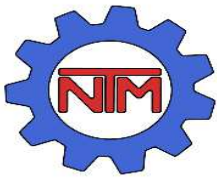
2.Giriş Tartım Sistemi



Zeytin giriş tartım tartım sistemi zeytin sıkma makinasının yıkama bölümünün önüne monte edilir,ve yıkamadan çıkan zeytinleri (yapraksız,tassız,topraksız) yıkanmış net halde, hareketli bandın üzerinde durmaksızın kg değerinde tartım işlemi dijital ortamda kusursuz gerçekleştirir.

Sistemin çalıştırılması için öncelikle müşteri kabul masasındaki alınan çıktı etiketini barkod terminaline okutarak ekran üzerinden BARKOD ONAY butonuna 3 sn. basılı tutulduktan sonra ilgili malaksör kolları pozisyonlarından hatalı işlem var ise (Bir önceki müşterinin kolu açık kalması halinde,hiçbir malaksör giriş göz kolu açık değil ise) Giriş Tartım makinesi HMI ekranında uyarı kodu verilecektir.





Nokta Tartı Mekatronik Makina San.

Tartımda doğru tercih



Kol pozisyonlarında hatalı işlem yok ise bant çalışmaya başlayacaktır.

İlk yeni müşteride bant çalışır iken doğru tartım işlemi yapılabilmesi için ilk 9 sn sıfırlama işlemi yapılmaktadır. Giriş tartım sistemi panosu üzerinde mevcut bulunan LED uyarı ışığı yeşil renk olduğunda ürün geçişine izin verilecektir.

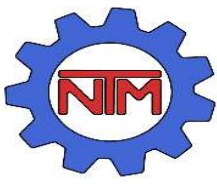
Ürün ilk sıfırlama esnasında bant üzerine zeytin düşmesi halinde sıfırlama işlemi hatalı yapılacaktır. Bu da bundan sonra yapılacak Tartım işlemlerinin de hatalı olmasına yol açacaktır.

İlk olarak 9 sn boyunca konveyörün boş dönerek sıfırlama işlemi yapılması gerekmektedir.

3. Diğer Üretim Makineleri İle Haberleşme

Sahadaki mevcut bulunan malaksörün giriş ve çıkış kol pozisyonları ile yağ ve hamur pompasının çalışma durum bilgileri makinelerinizin panolarından sinyal kabloları ile fabrikanızdaki mevcut kablo tavalardan geçirilerek duvara montaj yapılmış otomasyon panosuna geçmeli fiş ile montaj edilir.





Nokta Tartı Mekatronik Makina San.

Tartımda doğru tercih

4.Çıkış Tartım Sistemi



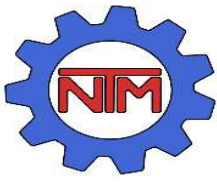
İşletmenizdeki separatör dizilişine göre dar ve geniş olmak üzere 2 farklı modelimiz mevcuttur.

Operatör malaksör çıkış kolunu açtığı anda o gözdeki müşteri verileri çıkış makinesi HMI ekrandaki ilgili bilgi yerlerine otomatik olarak gelecek ve sistem üst vanayı açarak sisteme otomatik start işlemi yapılacaktır.

Zeytin çıkış tartım sistemi zeytin sıkma makinasından seperatör çıkış bölümüne montajı yapılmaktadır.

- Müşteri bazlı olarak sıkılan yağın tartım işlemi gerçekleştirilecektir.
- HMI panel üzerinden dışarı aktarılması istenen kg değeri +- 100 gr hassasiyetinde gerçekleştirilmektedir.
- Toplam çıkan zeytinyağ kg değeri üzerinden hakediş oranı tankta kalacak şekilde dışarı aktarım gerçekleştirilmektedir.
- Giriş tartım sisteminden alınan ham zeytin kg ve çıkan yağ kg değerine müşteri bazlı olarak yağ oranı hesaplanmaktadır.





Nokta Tartı Mekatronik Makina San.

Tartımda doğru tercih

5.Uyarı Ekranları



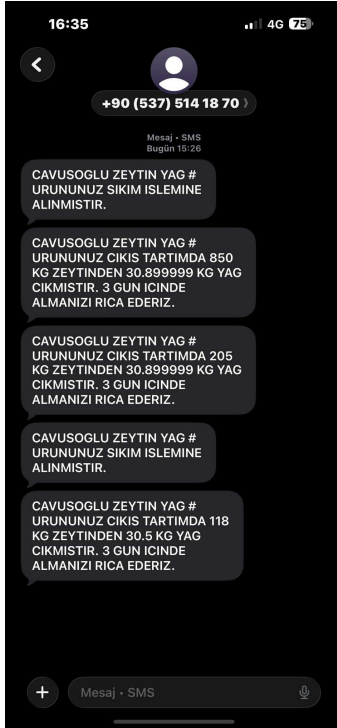
*Binanın dışında 1 adet 2 satırlı Harici Gösterge olacaktır..

Bu ünite de en sonra içeri giren ürün hakkında bilgileri

Üst satırda Sıra No :

Alt satırda Tartım Değeri:

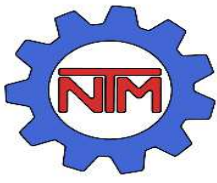
6.Diğer Özellikleri



Sistem prosesini 4 aşamaya bölünmüştür ve istenmesi halinde bu her bir aşama başlangıcında müşteriye istenilen mesaj atılmaktadır.Bu mesaj aşamaları seçilebilir.Seçilen aşama ile ilgili sms gönderilecektir.

(1.Aşama Ürün Barkod Okutma:Ürününüz hatta alınmıştır,2.Aşama Ürün Giriş Tartım Bitti : Ürününüz tartım işlemi de 765 kg. tartılmıştır,3. Aşama Malaksör Çıkış Kol Start :Ürününüz sıkım işlemine alınmıştır, 4.Aşama Çıkış Tartım Bitir İşlemi : Ürünüzde toplamda 400 kg yağ çıkmıştır.)





Nokta Tartı Mekatronik Makina San.

Tartımda doğru tercih

Opsiyonlar

1.Malaksör Ekranları

Malaksörün her gözünde 1 adet 7 " HMI Ekran vardır. Bu ekran üzerinden malaksör gözleri ile bilgiler görülecektir.(Müşterinin ne kadar zeytini var ve ne kadar süredir çalıştığı bilgileri)



2.Giriş Tartım Duvar Ekranı



Binanın dışında 1 adet 15 " HMI operatör paneli bulunmaktadır.

Bu HMI panel üzerinden en sonra içeri giren ürün hakkında bilgileri

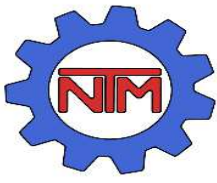
Müşteri Adı :

Sıra No :

Tartım Değeri:

Bölge İsmi :

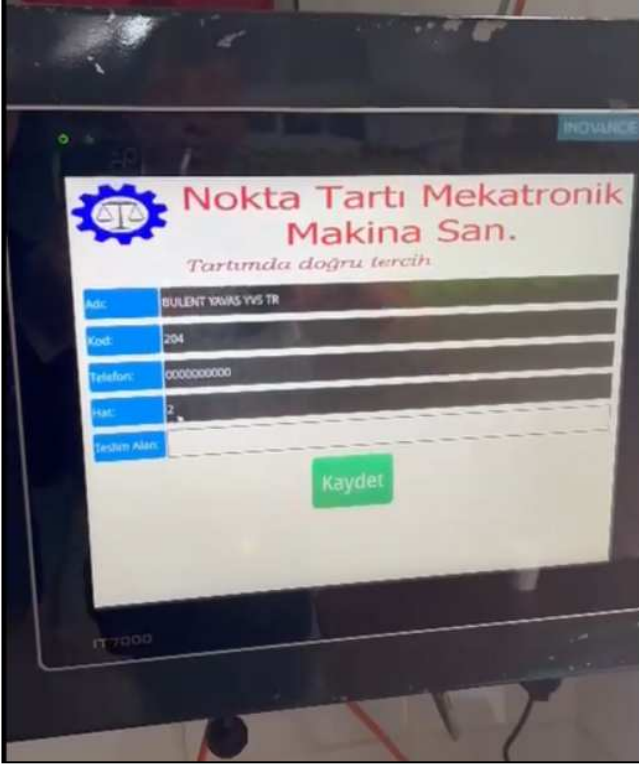




Nokta Tartı Mekatronik Makina San.

Tartımda doğru tercih

3. Zeytinyağ Teslim Kontrolü



Zeytinyağ teslim bölümünde 1 adet 15
" HMI operatör paneli bulunmaktadır.

Zeytinyağı teslim alan müşterinin işlem kartını barkod okuyucu ile okutup panel üzerinden teslim alan ve teslim veren ilgili yerleri doldurup kaydet butona basılır ve böylece teslim ile ilgili bilgiler ana programa kayıt edilmektedir.

