

emikon

Otomatik Kontrol Sistemleri

1985'DEN BERİ

ENDÜSTRİYEL OTOMASYON

İSTANBUL, TÜRKİYE



Biz Kimiz?

Emikon Elektronik, 1985 yılında kurulan ve endüstriyel üretim tesislerine elektrik pano imalatı, otomasyon, PLC/SCADA sistemleri, sürücü/inverter çözümleri, retrofit, saha devreye alma, bakım-onarım ve teknik dokümantasyon hizmetleri sunan bir mühendislik ve uygulama firmasıdır.

Çözüm Ortağı Yaklaşımı

Yalnızca ürün tedariki değil; tasarım, mühendislik, üretim, test, devreye alma ve satış sonrası desteği birlikte yöneten bütünleşik yaklaşım.

Temel Uzmanlık

Elektrik pano, otomasyon, sürücü/PLC sistemleri, saha devreye alma ve retrofit projelerinde güvenilir, hızlı ve uygulanabilir çözümler.

Üretim Sürekliliği

Üretim duruşu riskini azaltan, mevcut sistemleri modernize eden ve müşteri teknik standartlarına uygun dokümante edilmiş çözümler.

40+ Yıllık Başarı

Emikon, dört on yılı aşkın süredir endüstriyel otomasyon sektöründe faaliyet göstermektedir. Bu süre zarfında çok sayıda sektörde, yüzlerce şirkete binlerce proje teslim etmiş ve güçlü bir referans portföyü oluşturmuştur.

40+

Yıllık Deneyim

1985'ten beri sektörde aktif

20+

Sektör

Farklı endüstriyel alanlarda proje

210+

Şirket

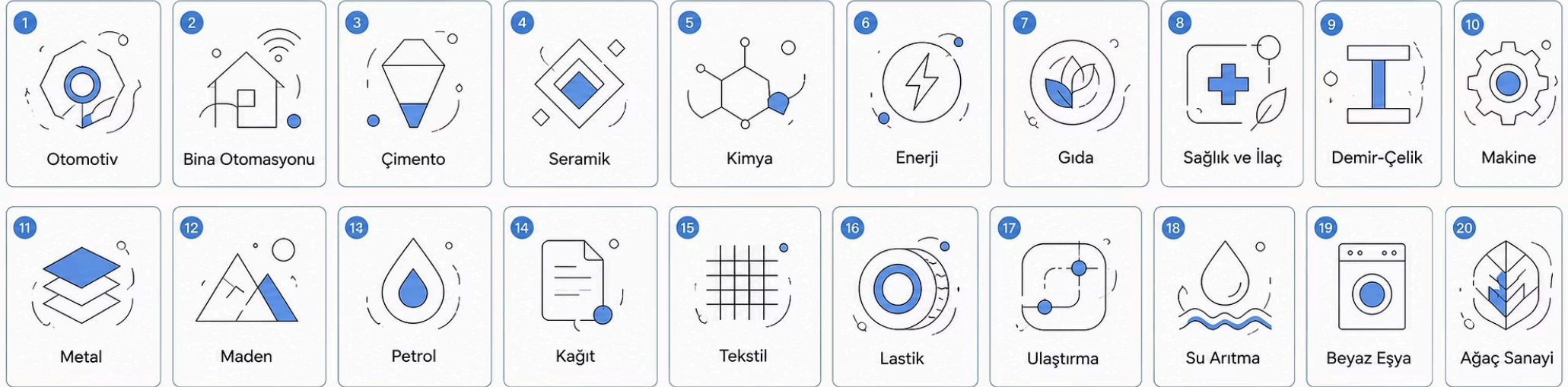
Tamamlanmış iş ortaklığı

2500+

Proje

Başarıyla teslim edilen proje

Hizmet Verdiğimiz Sektörler



Müşterilerimiz



Ürün ve Çözüm Ortaklarımız

SIEMENS

Schneider
Electric

OMRON

MITSUBISHI
ELECTRIC

HITACHI
Inspire the Next

Allen-Bradley
by ROCKWELL AUTOMATION

EAT•N

WinCC
Professional

Wardner

PILZ
THE SPIRIT OF SAFETY

TURCK

MURR
ELEKTRONIK
stay connected

COGNEX

SICK
Sensor Intelligence.

wenglor
the innovative family

K

ZEBRA

KUKA

UR

STÄUBLI

ABB

Weidmüller

3E

PHOENIX
CONTACT

ePLAN

PROFI
BUS

PROFI
NET

Modbus

interbus
travel easy. go everywhere.

ASi

CAN
CAN

EtherCAT

Sercos
the automation bus

VS

Android

Android

Unity

VS

Neden Emikon?

Emikon, proje bazlı esnek mühendislik yaklaşımı ve güçlü saha tecrübesiyle müşterilerine güvenilir çözümler sunar.



Esnek Mühendislik

Proje bazlı esnek yaklaşım ve hızlı teknik değerlendirme



Uygulama Tecrübesi

Elektrik pano ve otomasyon alanında derin saha deneyimi



Dokümantasyon Disiplini

FAT/SAT ve teknik dokümantasyon standartlarına tam uyum



Uluslararası Uyum

Uluslararası müşteri ve proje süreçlerine uyum kabiliyeti



Kalite & Güvenlik

Kalite, iş güvenliği, etik ve uyum prensiplerine bağlı çalışma



Süreklilik Odaklı

Üretim duruşu riskini minimize eden, saha gerçeklerini dikkate alan çözümler

Hizmetlerimiz

Emikon, projenin başından sonuna kadar tüm süreçleri yöneten kapsamlı hizmet portföyü sunmaktadır.

Mühendislik & Tasarım

Elektrik ve otomasyon mühendisliği, pano tasarımı ve imalatı, teknik keşif ve raporlama

Yazılım & Programlama

PLC/SCADA yazılım desteği, HMI uygulamaları ve üretim hattı otomasyon iyileştirmeleri

Saha & Devreye Alma

Saha montajı, devreye alma, test ve kontrol süreçleri, FAT/SAT dokümantasyonu

Bakım & Modernizasyon

Retrofit ve modernizasyon, arıza ve bakım desteği, üretim sürekliliğini sağlayan hızlı müdahale

Öne Çıkan Çözümlerimiz

Emikon, endüstriyel süreçleri dijitalleştirmek ve optimize etmek amacıyla geliştirdiği özgün yazılım çözümleriyle operasyonel verimliliği artırmaktadır.

Otomasyon ve Kontrol

- PLC Sistemleri
- HMI Sistemleri
- SCADA Sistemleri
- Endüstriyel Ağlar
- Proses ve Makine Otomasyonu
- Arıtma Tesisleri Otomasyonu

Veri Toplama ve İzleme

- Barkod Uygulamaları
- RFID Uygulamaları
- Görüntü İşleme ve Tanımlama Sistemleri
- Akıllı Gözlük Uygulamaları
- Üretim İzleme ve Kontrol

Endüstri 4.0 ve Özel Yazılımlar

- Robotik Uygulamaları
- Endüstri 4.0 Uygulamaları
- Özel Yazılımlar

Hizmet ve Destek

- Kontrol Paneli Kurulumu
- Teknik Eğitim
- Danışmanlık
- Proje ve Mühendislik Hizmetleri
- Saha Hizmetleri
- Proje Bakım Hizmetleri

Uygulamalarımızdan Kesitler

Emikon olarak, endüstriyel süreçlerinizi optimize etmek ve verimliliği artırmak için geliştirdiğimiz yenilikçi uygulama ve yazılım çözümlerimizden bazılarını bu bölümde inceleyebilirsiniz.

SPerSys – Station Performance System

Gerçek zamanlı izleme, analiz ve raporlama ile üretim performansını görünür kılan web tabanlı sistem.

1. Nasıl Çalışır?

- Sensörlerden ve istasyonlardan veri toplar.
- Toplanan verileri analiz eder ve işler.
- Kullanıcı dostu web arayüzünde gösterir.
- Gelişmiş raporlar ve analizler sunar.

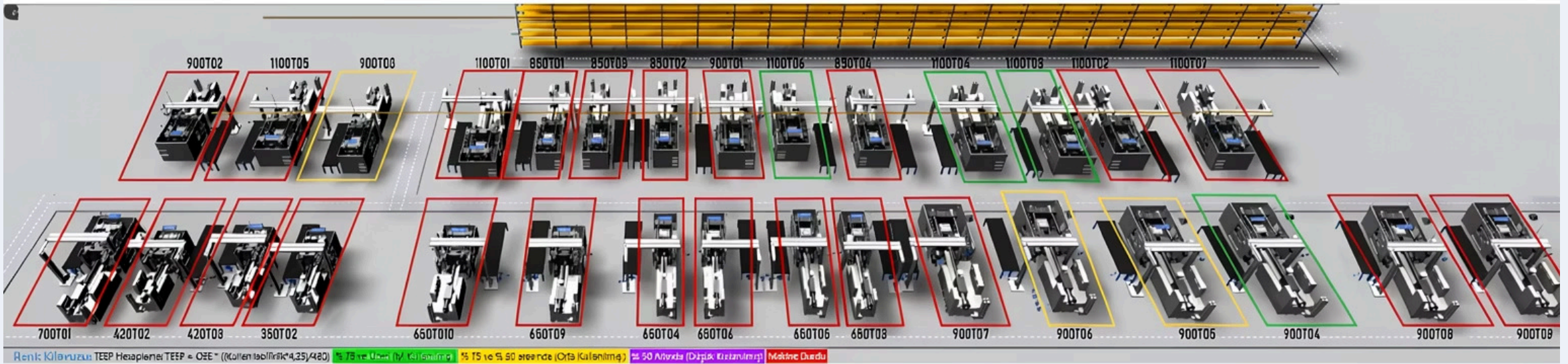
2. Temel Özellikler

- Gerçek zamanlı veri izleme ve görselleştirme.
- Detaylı veri analizi ve raporlama yetenekleri.
- Modüler ve kolayca özelleştirilebilir yapı.
- Web tabanlı, her yerden erişilebilir arayüz.

3. Sağladığı Faydalar

- Üretimdeki sorunları anında tespit eder.
- Geçmiş verileri analiz ederek trendleri belirler.
- Performans artışına yönelik stratejiler geliştirir.
- Veriye dayalı, doğru operasyonel kararlar sağlar.

Enjeksiyon Makineleri – Gerçek Zamanlı Veri Görselleştirme



Vardiya Duruş (Gün.Sa:Oksn)

Makine	Duruş
650T03_RM	04:07:00
850T02_RM	04:07:00
650T09_WB	04:07:00
1400T01_HAJ	04:07:00

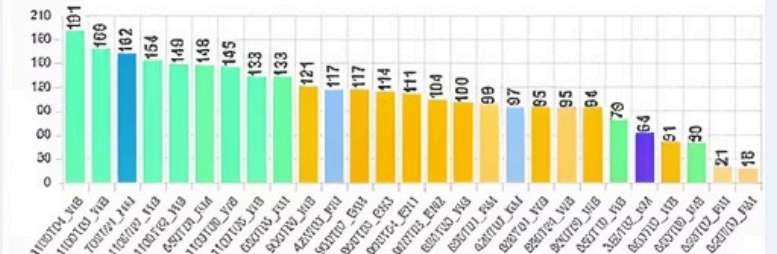
Vardiya Hata-Hurda (Adet)

Makine	Hurda
650T09_RM	169
650T10_WB	99
420T03_KM	94
420T02_KM	72

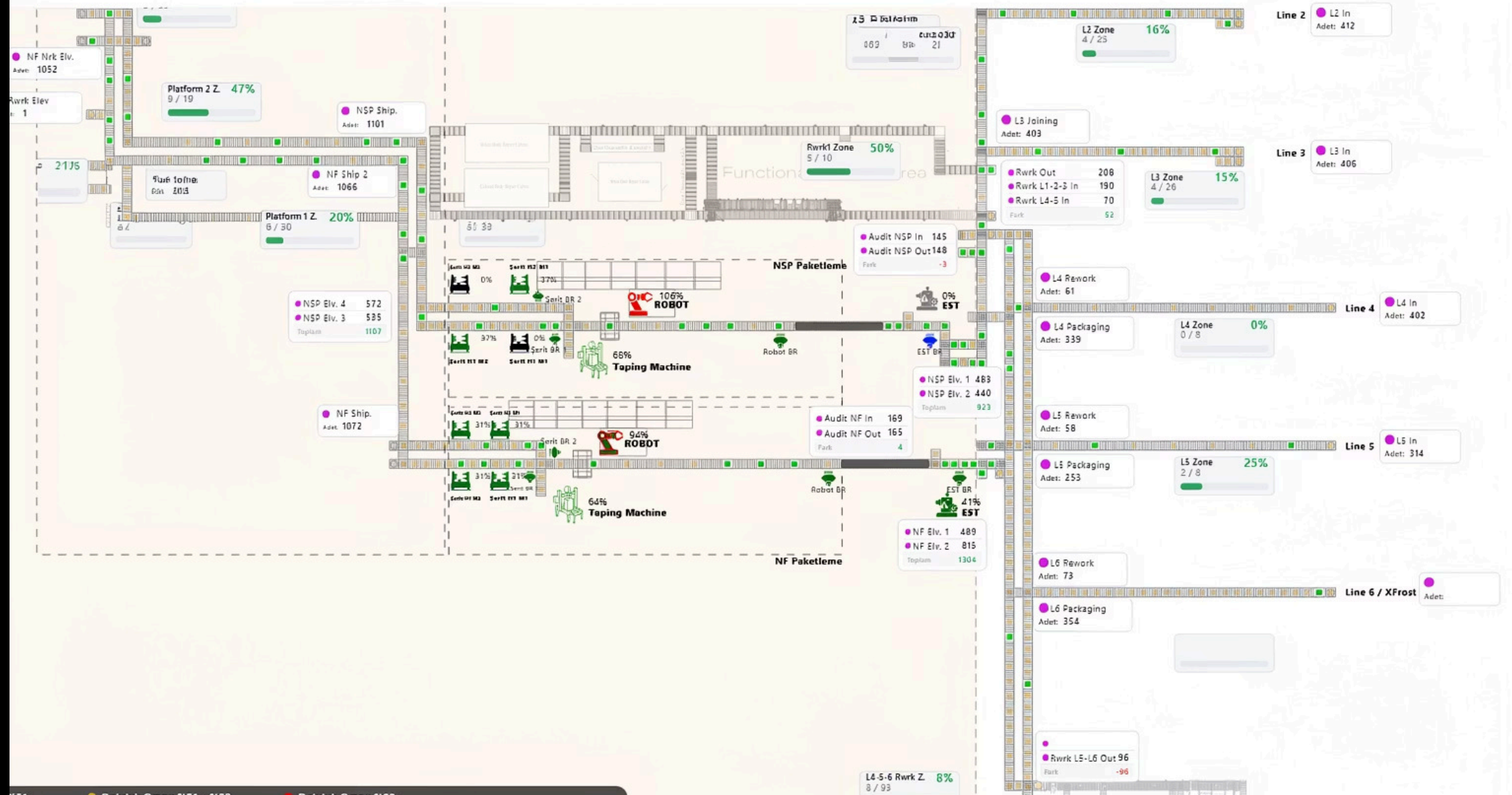
Vardiya OEE

Makine	OEE	Bir Önceki OEE
650T04_RM	% 98,6	% 0
1100T03_WB	% 98,5	% 0
900T02_WB	% 96,4	% 0
420T02_KM	% 99,2	% 0

Makine Enerji Tüketim (Kw/sa)



Ust Alan



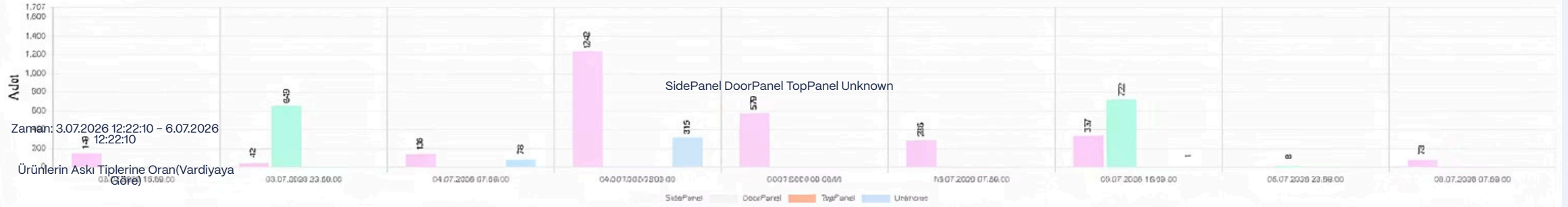
Buzdolabı Boyahane Hattı – Geçmiş Veri Analizi

Vardiya Bilgi Filtrele

Hat Seç

Vardiya Bazlı Ürün Tipi
Grafığı

Gönder



Ortalama: 513

Miktar : 9 İşlem Kaydı

Min : 8

Max : 1557

Unit : Adet



Buzdolabı Üretim Hattı İstasyonu – Geçmiş Veriler

Çizim Sürüş İstasyonu Grafik

>>

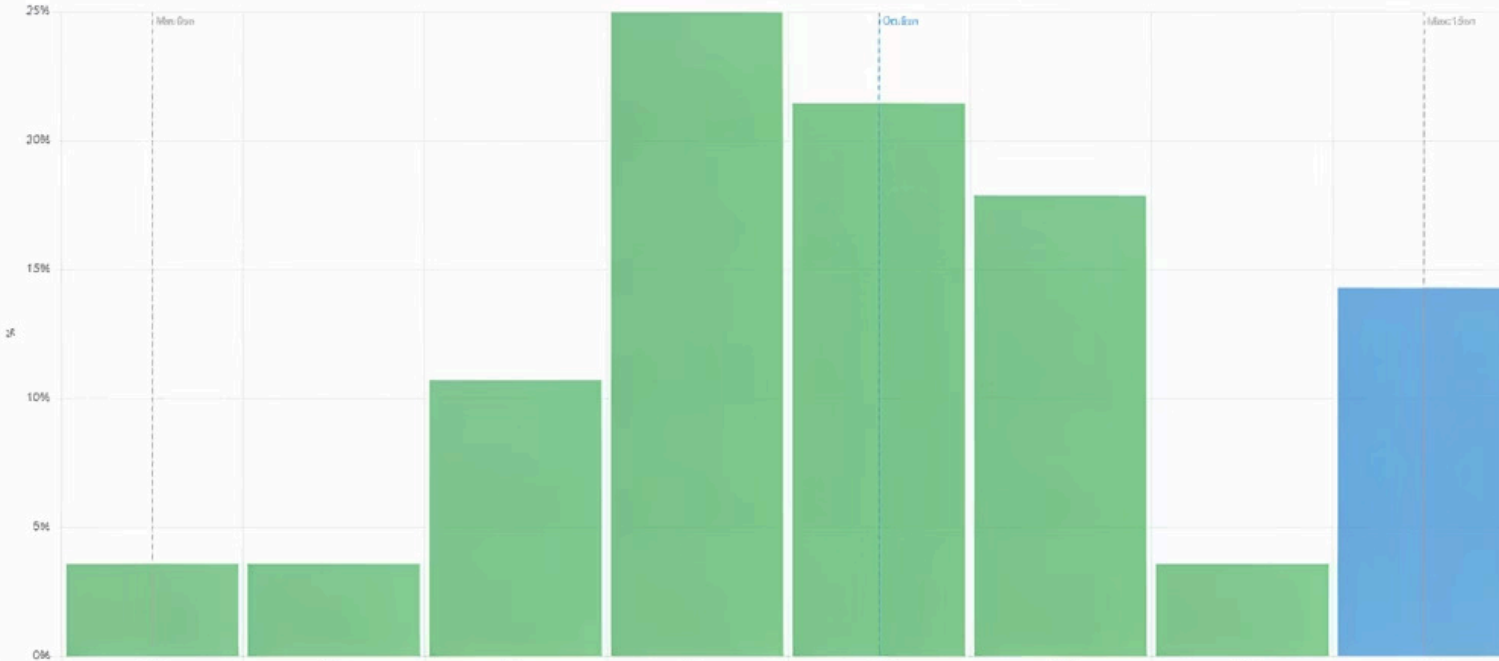
<<

Taping Machine
ROBOT
EST Machine
Şerit H1 M1
Şerit H1 M2



Süre Yoğunluk Grafiği

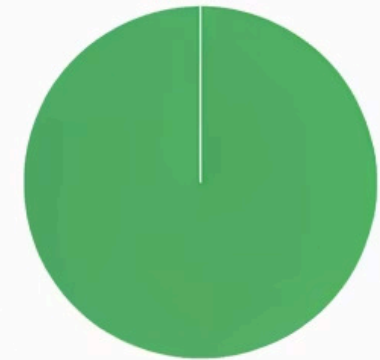
Makine: EST, Taping Machine, ROBOT, Şerit H1 M1, Şerit H1 M2 Ürün: BD3078/CAP Kayıt: 28 Ortalama: 9.4 sn Sıra: 209 Min: 0.000000 sn Max: 15 sn Ortalama Seb: 1E sn



Süre Dağılım Grafiği

Makine: EST, Taping Machine, ROBOT, Şerit H1 M1, Şerit H1 M2 Ürün: BD3078/CAP Kayıt: 28

1-16sn %66.4 16-30sn %0.0 31-60sn %0.0 61-90sn %0.0 91-120sn %0.0 120sn %0.0



Smart Glass Application

60

EMIKON ÇÖZÜMÜ

Giyilebilir bir **AR cihazı** olan Smart Glass, operatöre eller serbest çalışma, anlık yönlendirme ve sahada doğrulama imkanı sunar. Smart Glass üzerinde çalışan Emikon uygulaması; barkod okuma, fiş tanıma, sesli komut, görsel uyarı ve istasyon kontrol sistemiyle entegre çalışır.

İŞLEYİŞ

İŞLEYİŞ

- Operatör Smart Glass'ı takar
- "Emikon" sesli komutuyla uygulamayı açar
- "Barcode Check" komutuyla dolap barkodunu okutur
- "Plug Check" komutuyla fişi tanıtır
- Sistem **DOĞRU / HATA** sonucunu ekranda gösterir

3

Cihaz Özellikleri

- **Ekran:** 2.3" OLED, 1280x720 çözünürlük
- **Kamera:** 8MP otofokus ile barkod ve fiş görüntü tanıma
- **Ses Kontrolü:** Türkçe ve İngilizce sesli komut desteği
- **Bağlantı:** Bluetooth, WiFi ve GPS
- **Entegrasyon:** Üretim izleme ve kontrol sistemlerine bağlanır
- **Endüstriyel Kullanım:** Dayanıklı yapı, fabrikaya uygun tasarım, 2-3 saat kesintisiz çalışma
- **İşlem Gücü:** Gerçek zamanlı görüntü işleme ve barkod okuma



Reçete Otomasyon Sistemi

Reçete bazlı üretim süreçlerinde doğru veri, kontrollü adım yönetimi ve izlenebilir üretim için geliştirilmiş otomasyon çözümü.

Bu sistem; üretim siparişi veya reçete bilgilerine göre doğru reçetenin ilgili hatta yüklenmesini sağlayan, üretim adımlarını kontrol sistemiyle haberleşerek yürüten, saha cihazlarının operatör ekranları üzerinden izlenmesine imkan veren ve üretim başlamadan önce uygunluk kontrolleri yapan gelişmiş bir reçete otomasyon uygulamasıdır. Sistem, otomatik ve manuel komponentlerin yönetilmesini, üretim adımlarının doğru sırayla veya eş zamanlı ilerlemesini ve sürecin daha güvenli, standart ve izlenebilir hale gelmesini sağlar.

1. Sistem Ne Yapar?

- Üretim siparişine göre doğru reçeteyi belirler ve hatta yükler.
- Üretim adımlarını kontrol sistemiyle senkronize yürütür.
- Saha cihazlarını operatör ekranlarından izlenebilir kılar.
- Geçmiş reçetelerin tekrar kullanımına imkan verir.

2. Ana Bileşenler

- Reçete yönetimi ve üretim entegrasyonu
- PLC/kontrol sistemi haberleşmesi
- Operatör izleme ekranları ve komponent yönetimi
- Uygunluk kontrol kuralları ve veritabanı destekli izlenebilirlik
- Masaüstü veya web tabanlı uygulama altyapısı

3. Teknik Vurgu

- Kontrol sistemiyle entegre çalışan reçete yönetimi.
- Hat bazlı üretim hazırlığı için reçete bilgilerini kullanma.
- Reçete adımlarını kontrol sistemine aktararak saha yönlendirme.
- Otomatik ve manuel komponentlerin ayrık yönetimi.
- Kapasite, ağırlık, sıra ve proses uygunluk kontrolleri.
- Geçmiş kayıtlarla tam izlenebilirlik ve operasyonel kontrol.

4. Üretim Sürecine Katkıları



Doğru Yükleme

Doğru reçetenin doğru hatta yüklenmesini sağlar.



Hata Riskini Azaltma

Manuel hata riskini ve reçete kırma olasılığını minimize eder.



Süreç Standardizasyonu

Üretim adımlarını standartlaştırır ve süreç kontrolünü artırır.



Güvenli Üretim

Komponent, miktar ve sıra kontrolleriyle güvenli üretim sağlar.



Kontrollü Takip

Operatörlerin süreci daha kontrollü takip etmesine yardımcı olur.



Gelişime Açıklık

Sistemsel iyileştirmelere ve yeni yeteneklerin eklenmesine uygundur.

Üretim Reçete Uygulaması - Ana Sayfa

Raporlar Anıtlar x x

Hat 1 - T92

Yükle

Başlat

Cinide Numara: 2673
Teoels Ad: 50:100000
Kullanıcı: Süper Admin User

Costenara Geron: 16.09.2023 14:04:28
Recon Adb: 00:24:13
Blis Zoman: 26.03.2025 15:30:08

2 or Ader dan
Teoem tolucon Oelior 109
Teoem Gergakdeşen Oelior 0

Miksar Tanıdan			Hat 1 - T92												
Hat	Sioaris Mumaraat	Dururo	Mo	Durun	Komp. No	Kumponent Adı	Komp. Kodu	Komp. Tip	Sıra	Deglengic Tartiri	SÖre	İvtenon Ooğor	Cercelucosen Değ.	Firım	Toierano Halam
Hat 1 L T92	0	Toramalarco	1	Taramolarde	28	So	R9283	Major Sm	1023	13.3.25 12.24.23	80:81.40	13	45.1	Hg	Yek
Hat 2 - 190	0	Yuldenmooi	2	Taramolarde	21	İRİOOK	R42468	Major Sm	103	13.1.25 15:12:38	00:60:15	24	24.1	Hg	Yek
Hat 3 - T89	0	Yuldenmooi	3	Taramolarde	21	57000	R22408	Manual		19.1.25 15:22.18	00:60:16	15	11.1	Hg	Yek
Hat 4 - 190	0	Yuldenmedi	4	Taramolarde	21	UNIFIC COBAL 10CE	R128128	Miner Sm	T16/T21	18.1.25 16:33.18	00:00:46	15	15.1	Hg	Yek
Hat 6 - I88	0	Yuldenmedi	6	Taramolarde	24	Oroul 81 L746	-	Pne - B6IC		19.1.25 14:38.19	00:60:36	0	0	Hg	Yek
Hat 7 - 18/	0	Yuldenmedi	8	Toramolarde	24	Ameryofa	P40003	Manual		19.3.20 14:38.17	09:00:21	24	24	Hg	Yek
			7	Toramolarde	36	57-7800	A250008	Manual		23.3.29 18:33.19	09:00:60	13	13	Hg	Yek
			0	Toramolarde	29	Kuloll	-	Pnc - MCC		19.3.25 16:33.11	00:00:88	3	3	Hg	Yek
			0	Toramolarde	29	ECOOEL8 M	P.45204	Minas Sur	118	13.3.23 15:33.22	00:00:48	13	11.1	Hg	Yek
			10	Taramolarde	30	2IER IR MODPIVOR SELE	n-41130	Miner Sur	110	15.3.23 13:38.44	00:80:18	14	14.1	Hg	Yek
			11	Toramolarde	81	KCOİOH NLİdL AQVHWTADE AIV-6814	n-45141	Miner Sur	-	13.1.23 15:38.34	00:80:44	16	15.1	Hg	Yek
			13	Taramolarde	83	Crond BIL745	-	Pne - MCX		25.3.25 16:40.16	00:00:18	0	0	Hg	Yek
			14	Taramolarde	89	6T-2500	P.230008	Manual		19.3.25 15:40:29	00:80:10	4	4	Hg	Yek
			13	Taramolarde	24	KALCİT 1 M	R-84708	Major Tec	509	29.3.25 15:40:49	00:00:34	13	11.0	Hg	Yek
			14	Taramolarde	38	TİTAM RUL-600	R-84707	Major Tec	809	19.3.29 15:40:19	08:00:18	11	11.1	Hg	Yek
			18	Toramolarde	50	KALCİT 20 M	R-84719	Major Tec	904	19.3.25 10:80.43	08:00:14	17	17.1	Hg	Yek
			17	Toramolarde	37	POLİGTAR 300P	R-02922	Miner Tec	533	19.3.25 15:80.41	00:00:44	16	13.1	Hg	Yek
			18	Toramolarde	39	OR7ATAN IOB OKTRA OZ	R-E4600	Miner Tec	509	19.3.25 16:50.47	00:80:94	19	19.1	Hg	Yek
			18	Toramolarde	29	ORTACAPE EXTRA KA	R-C4700	Miner Tec	509	19.3.25 15:30.57	00:99:94	19	19.1	Hg	Yek
			73	Taramolarde	40	Oroul SM L/0.75	-	Pnc - MLIT		18.3.25 15:30.57	00:90:35	0	0	Hg	Yek
			21	Taramolarde	41	5T-060	R36-6008	Manual		23.3.25 15:30.28	00:90:93	20	20	Hg	Yek
			23	Taramolarde	43	Sile	R-64L10	Miner Tec		23.3.26 16:20.28	00:00:96	4	4	Hg	Yek
			23	Taramolarde	43	U7NOPORE 50-30	R-64L10	Manual		23.3.26 18:20.58	08:00:84	21	21	Hg	Yek
			24	Taramolarde	44	ST-660	n19-0005	Manual		13.3.25 18:30.34	08:00:03	13	23	Hg	Yek
			15	Taramolarde	40	PH1100	n-49082	Manual		23.3.25 15:30.30	08:00:02	13	23	Hg	Yek
			19	Toramolarde	08	S1-S60	A18-0005	Manual		23.3.25 18:20.38	08:00:06	14	24	Hg	Yek
			27	Toramolarde	07	N6CCOAT 605	H-66520	Miner Sur	108	23.3.25 18:20.38	06:06:06	23	15.1	Hg	Yek

Akıllı Numune Alma ve Petri Kontrol Sistemi

Doğru bölge, doğru basınç, doğru süre ve dijital kayıt ile uçtan uca doğrulanabilir numune alma süreci.

Sistem Nasıl Çalışır?



RFID
Doğrulama

Yönlendirilm
iş Arayüz

Basınç & Süre
Ölçümü

AI Kamera
Doğrulama

Dijital Kayıt

Bu süreç, tutarlılık ve doğrulanabilirlik sağlayarak tüm numune alma adımlarını otomatik olarak dijitalleştirir.

Akıllı Aplikatör

Numune alımında hassasiyet.

İstasyon & Kablosuz İletişim

Kesintisiz veri akışı ve entegrasyon.

RFID Okuyucu

Personel kimlik doğrulama.

Rehberli Client Ekranı

Adım adım kullanıcı yönlendirme.

Merkezi Yönetim Paneli

Tüm sistemin kontrolü.

Kamera / Yapay Zeka Doğrulama

Doğru bölge tespiti.

Loglama ve Raporlama

Detaylı kayıt ve analiz altyapısı.

Sağladığı Faydalar

Standart Prosedür Numune alım süreçlerinde tam tutarlılık.	Ölçülebilir Parametreler Basınç ve sürenin dijital kontrolü.	Doğru Bölge Doğrulama Yapay zekâ destekli konum tespiti.
Otomatik Kayıt Hata riskini azaltan dijitalleşme.	İzlenebilirlik Her adımın şeffaf takibi.	Denetlenebilir Kalite Güvenilir kanıt ve raporlama.
Hızlı Raporlama Anlık veri erişimi ve analiz.		Veri Odaklı Süreç İyileştirme Performans analizi ile sürekli gelişim.

Yönetim & Raporlama

- Canlı istasyon izleme ve anlık bildirimler.
- Personel, istasyon ve aplikatör loglarının detaylı kaydı.
- Numune kayıtları ve gelişmiş filtreleme seçenekleri.
- PDF ve Excel formatında otomatik raporlama.
- Hata analizi ve tekrar etme oranları için özel raporlar.

Akıllı Numune Alma ve Petri Kontrol Sistemi - İzleme Paneli

Petri Control System

mehmet aydin
Adilca

Home

Yönetim

BAGLANTI TESTLERİ

Signal Test

WOT Test

SİSTEM TANIMLAMALARI

Sistem Rakamları

Sistem Parametreleri

İstasyonlar

Aplikasyonlar

Kontrol Adımları

Raporlama / İzleme

ANILIK İZLEME

İst. Canlı Numune Talep

İst. Canlı Kamera İzle

SİSTEM RAPORLARI

Numune Logları

Personel Giriş Logları

İstasyon Durum Logları

Aplikasyon Logları

Cihaz Reset Logları

İstasyon RPID Logları

İstasyon WIE Logları

Sistem İzleme Paneli

CANLI

Detaylı Görünüm

Aktif İstasyonlar
9 / 12

Günlük Toplam Numune
8928

Günlük Başarılı Numune
292

Günlük Hatalı Numune
18

Son Cihaz Resetleri

İstasyon 02	0 07 2020 12:27:00
İstasyon 09	0 07 2020 14:48:50
İstasyon 07	0 07 2020 10:33:00
İstasyon 05	0 07 2020 04:07:00

İstasyon & Cihaz Telemetrisi

Son Güncelleme: 12.48.09

İstasyon	İstasyon Batarya	Aplikator 1 (Batarya / Şarj)	Aplikator 2 (Batarya / Şarj)	Wi-Fi (RSSI)
İstasyon 01	54%	33%	01%	72 dBm
İstasyon 02	59%	54%	43%	52 dBm
İstasyon 03	100%	90%	80%	53 dBm
İstasyon 04	15%	50%	50%	45 dBm
İstasyon 05	40%	60%	60%	62 dBm
İstasyon 06	44%	25%	62%	48 dBm
İstasyon 07	50%	49%	50%	59 dBm
İstasyon 08	25%	62%	54%	45 dBm
İstasyon 09	55%	17%	25%	58 dBm

Son Numune İşlemleri (Son 10 Kayıt)

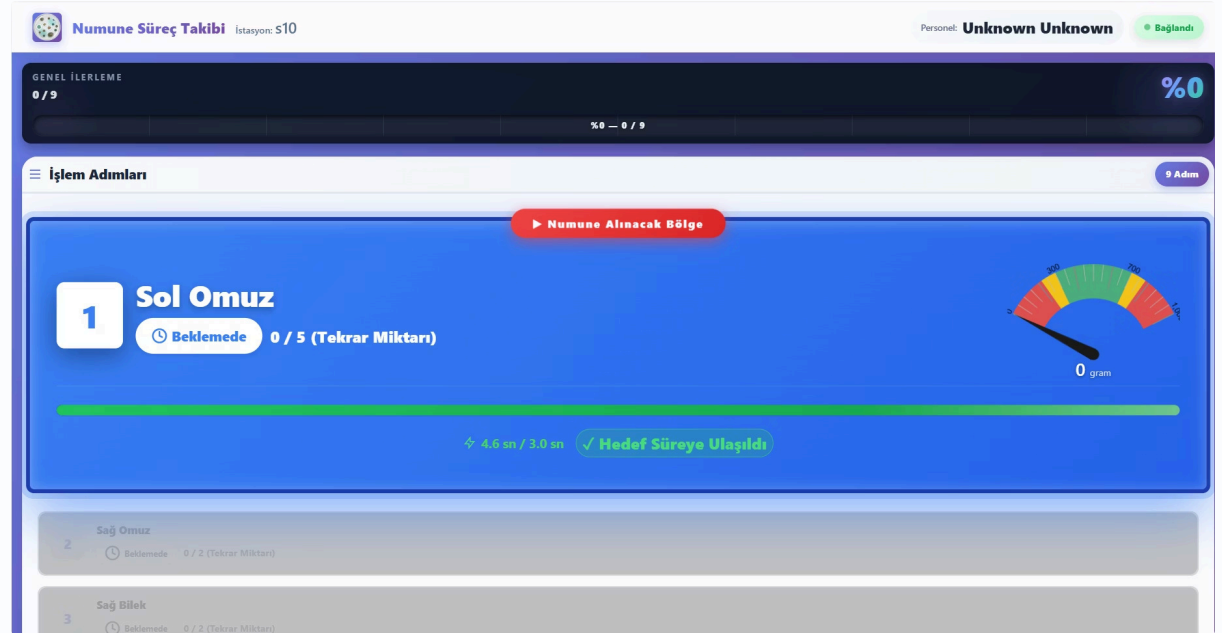
Tarih	Personel	İstasyon / Aplik.	Numune Noktası	Görsel	Basing (G/H)	Süre (G/H)	Görüntü
13.48.09	Mehmet Şahin	İstasyon 03 APP 260	Nokta 03	✓	500 g / 500 g	8 sn / 10 sn	
13.44.09	Fatma Şahin	İstasyon 01 APP 080	Nokta 03	✓	582 g / 500 g	11 sn / 10 sn	
13.43.09	Ail Çelik	İstasyon 05 APP 661	Nokta 04	✓	468 g / 500 g	12 sn / 10 sn	
13.33.09	Can Yılmaz	İstasyon 05 APP 661	Nokta 05	✓	523 g / 500 g	13 sn / 10 sn	
13.28.09	Can Demir	İstasyon 09 APP 273	Nokta 04	✓	567 g / 500 g	6 sn / 10 sn	
13.12.09	Zeynep	İstasyon 09	Nokta 04	✓	557 g / 500 g	11 sn / 10 sn	

ADIM 1
Numune Alınacak Bölge
Sol Omuz



Numune almak için işaretli bölgeye aplikatörle
baskı uygulayın

Akıllı Numune Alma ve Petri Kontrol Sistemleri - Kullanıcı Yönlendirme Ekranı



PARKON – Proje Arşivleme ve Kontrol Sistemi

Proje, görev, teklif ve doküman süreçlerini tek merkezden izlenebilir hale getiren web tabanlı yönetim platformu.

Sistem Ne Sağlar?

	
Merkezi Dosya Saklama	Görev Takibi
	
İzlenebilir Proje Geçmişi	Süreç Yönetimi

Ana Modüller

Görev Panosu	Proje Listesi	Teklif Takibi
Doküman Yönetimi	Raporlama	Kullanıcı Yetkilendirme

Faydalar

Veri Kaybı Riskini Azaltır	Hızlı Doküman Erişimi
Görev Koordinasyonu	Denetlenebilir İşlemler

Parkon Sistemi - Görevler Sayfası

Parkon

MUHAMMET AYDIN

Obasını Kapat

Search

Bana Özel

Görevlerim

Görevlerimi Listele

Kullanıcı Görevlerini Listele

Teklif

Proje

Teknik Servis

Malzeme Stok

Müşteri

Talimatlar ve Kılavuzlar

Yeni

Program Arşivi

Yeni

Raporlar

Şirket Belgeleri

Toplantılar

Eğitirmeler

Araçlar

Avans/Harcama

Yeni

Yönetici

İstek/Öneri

Yeni

STERLIN/TL: 62.0190

Istanbul, TR
Cihaz Dev

26°C 27°C

Desyatanım

Tr

Yeni (8)

MUHAMMET AYDIN | Normal - Askı detay sayfası barkod okuma oranı sayfasının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - L1 yeni oluşturulan tablolarının testlerinin yapılması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Yeni oluşturulan l1 tablolarının crud işlemleri için sayfalarının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - L1 Sps Layout görünüşünün hazırlanması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Teknik Servis Kayıtları Düzenleme

MUHAMMET AYDIN | Normal - CPU LİSTESİ İÇİN IMPORT/EXPORT İŞLEMİ EKLENMESİ GEREKLİ.

MUHAMMET AYDIN | Future - PROJEYE DAHİN HERKESE PROJE OLUŞTURULDUĞUNDA MAIL GONDERİLMESİ

MUHAMMET AYDIN | Future - LAYOUTTAKI STATION GRUP LAYOUT SVGYE AKTARILMASI

İşleme Alındı (7)

MUHAMMET AYDIN | Normal - Kullanıcı gruplarına göre sayfalara erişim için yetkilendirme kontrolü eklenmesi

MUHAMMET AYDIN | Normal - User list ve edit arayüzlerinin oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Kullanıcıların yetkili olduğu arayüzlerin düzenleme arayüzlerinin oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - System ayarları verilerinin girilmesi için view sayfalarının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - İstatistik sayfalarının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Layout'un oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Kullanıcı arayüzleri oluşturma

Tamamlandı (126)

MUHAMMET AYDIN | Normal - Yeni eklenecek veri tabanı tablolarının yapısının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Plastic fabrikası layout üzerinde canlı verilerin gösterilmesi

MUHAMMET AYDIN | Normal - Plastic fabrikası Xml'den alınan verilerin test 11 verilerin gösterilmesi

MUHAMMET AYDIN | Normal - Pilz,Plc ve HMI Programı yüklenmesi

MUHAMMET AYDIN | Normal - Plastik fabrikası projesi canlıya alınması

MUHAMMET AYDIN | Normal - plastic fabrikasında makine detay sayfalarının oluşturulması

MUHAMMET AYDIN | Normal - Plastic fabrikası projesi için xml'den veri alınması

MUHAMMET AYDIN | Normal - SPS'E PLASTİK FABRİKASININ GENEL GÖRÜŞ SAYFASI EKLENMESİ

Reçete, Proses Takip ve Dolum Otomasyon Sistemleri

Üretim süreçlerinde kontrollü reçete yönetimi, anlık proses izleme, güvenli dolum ve denetlenebilir dijital kayıt altyapısı.

Ana Modüller



Reçete Yönetimi



PLC/SCADA Entegrasyonu



Proses Loglama



Analog Değer İzleme



Tank Yönetimi



Dolum Hattı Yönetimi



Kullanıcı Yetkilendirme



Raporlama & Export

Sistem Ne Sağlar?



Reçete Tanımı

Üretim reçetelerini ve adımlarını tanımlar.



Saha Ekipmanı Kontrolü

PLC/SCADA üzerinden saha cihazlarını yönetir.



Operasyon İzleme

Tank, kazan ve dolum hattı operasyonlarını takip eder.



Proses Veri Kaydı

Proses değerlerini anlık kaydeder ve raporlar.

Üretim Reçete Uygulaması - Ana Sayfa

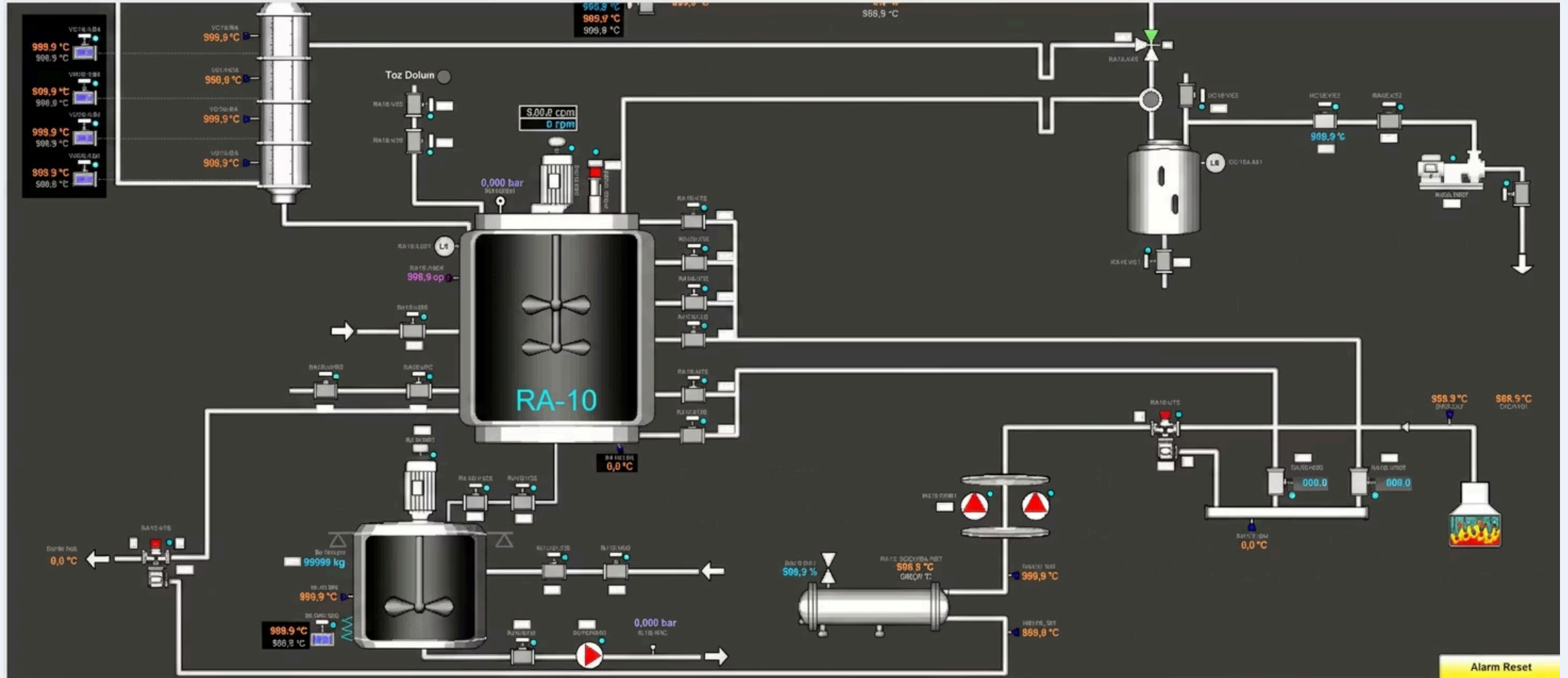
Reçete İşlemleri Reçeteler Log Ayarları Kullanıcı İşlemleri Uygulama 2.11.2023 10:29

Reçete Arama Sayfası

Reaktör 10	Reçete Adı	Lot No	1	Başlangıç Zamanı	
Başlat	Reçete Adı	Kullanıcı	Sapier Admin User	Geçen Süre	
Yükle	Öneri Adı			Birlik Zamanı	
İptal					

Reaktörler			Reaktör - 10 -										Adm:8 - KOD:935 Sabit Sıcaklıkta Tut				
Reaktör	Reçete Adı	Durum	Fonksiyon Bilgileri					Parametreler					Parametre Adı	Set Değeri	Aktüel Değer	Birim	
Reaktör 1		Yüklenmedi	No	Durum	Kod	Ad	Başlangıç	Büy	1.Parametre	2.Parametre	3.Parametre	4.Parametre	4.Parametre	Sıcaklık	55	0	Sıcaklık (°C)
Reaktör 2		Yüklenmedi	1	Bediyor	939	Balka Kontrol Teranilam			Süre:1 Estaka (dk)					Süre	180	0	Dakika (dk)
Reaktör 3		Yüklenmedi	2	Bediyor	922	Reaktör Hileer Çalış			Yıser: Dev:152 Rom (ypr)								
Reaktör 4		Yüklenmedi	3	Bediyor	992	Reaktör Dış Serpantin Vana 2 Aç											
Reaktör 5		Yüklenmedi	4	Bediyor	992	Reaktör Dış Serpantin Vana 3 Aç											
Reaktör 6		Yüklenmedi	5	Bediyor	992	Reaktör Dış Serpantin Vana 3 Aç											
Reaktör 7		Yüklenmedi	6	Bediyor	992	Reaktör Dış Serpantin Vana 3 Aç											
Reaktör 8		Yüklenmedi	7	Bediyor	915	Reaktör Hileer Çalış			Yıser: Dev:152 Rom (ypr)								
Reaktör 9		Yüklenmedi	8	Bediyor	916	Setet Sıcaklıkta Tut			Sıcaklık 55 Esalika (°C)	Süre: 100 Dakika (60)							
Reaktör 10	CE 80	Başlatılmadı	9	Bediyor	916	Toz Dolan			Sıcaklık 55 Esalika (°C)								
Reaktör 11		Yüklenmedi	10	Bediyor	913	Sıcaklık Menüel Alajek Al			Süre:45 Esalika (dk)								
Reaktör 12		Yüklenmedi	11	Bediyor	912	Ani Isıona			Yıser: Dev:152 Rom (ypr)	Sıcaklık 112 Sıcaklık (°C)							
			12	Bediyor	914	Eğcetemek Bekilore			Süre:45 Esalika (dk)								
			13	Bediyor	914	Ani Isıona			Yıser: Dev:152 Rom (ypr)	Sıcaklık 136 Sıcaklık (°C)							
			14	Bediyor	939	Isıona			Yıser: Dev:152 Rom (ypr)	Sıcaklık 158 Sıcaklık (°C)	Süre:1 Dakika (dk)						
			15	Bediyor	939	Sabit Sıcaklıkta Tut			Sıcaklık 202 Esalika (°C)	Süre 600 Dakika (60)							
			16	Bediyor	955	Kontrolli			Süre:45 Esalika (dk)								

SCADA Reaktör İzleme Ekranı – Gerçek Zamanlı Takip





İletişim

Adres

Dudullu OSB Mah. DES Sanayi
Sitesi
103. Sk. B07 Blok No:34
34776 Ümraniye / İstanbul –
Türkiye

Telefon

+90 (216) 420 83 45

+90 (216) 420 83 46

E-Posta

emikon@emikon.com.tr

Web Sitesi

<https://emikon.com.tr>