

质量控制变得更简单 实时提示质量变化

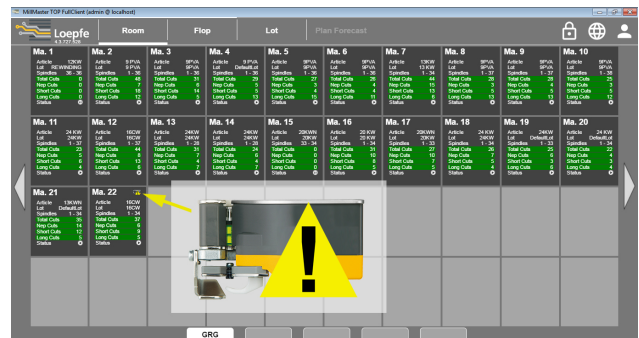
瑞士, 维茨康, 九月 2019 纺纱厂涉及到质量控制和质量保证时, 是具有一定的挑战性。这些任务的复杂性随着同时生产的不同纱线的数量而增加。在各种生产过程中, 质量控制需要有经验的员工来处理是一项消耗人力物力的工作。另一方面, 能生产出高质量的纱线至关重要, 可以保持客户的满意度和避免昂贵的投诉。印度的GRG Cotspin公司利用瑞士洛菲的MillMaster Top的独特功能来应对这些挑战

瑞士洛菲的监控系统在GRG Cotspin公司上简化了质量控制流程

GRG Cotspin是一家于2013年在印度德赫里成立的纺纱厂, 位于印度古吉拉特邦的安杰尔。大约有750名员工, 主要生产支数范围在Ne 9-30的普梳纱、精梳棉纱和天丝混纺纱。主要供应给印度Welspun公司, 其织造纱线大部分是出口到孟加拉市场。GRG公司的任务是通过更好的质量、最新的技术和持续的创新来生产与国际标准相当的产品, 使其重点客户能够达到与全球竞争的水平。因此, 新的纺纱厂已经装备了先进的设备。在络筒车间, 22台Schlafhorst AC6细络联配置了瑞士洛菲的YarnMaster Zenit+电子清纱器。由于大量生产纱线, 质量控制很具有挑战性, 正如GRG Cotspin的副总裁Dilip Kulkarni先生说: “一开始根据电子清纱器里已有的固定参数设置来纺不同支数的纱线是非常困难的。” 质量控制经理ProsantaSarkar先生补充: “为了找出在电子清纱器的工艺参数设置错误而导致纱线出现异常是非常耗时的, 并且需要花费很长时间在每台络筒车上排查。” 纱线如果用错了工艺参数来生产不能立即被区分出来, 无法避免生产上的损失, 从而被客户投诉。

MILLMASTER TOP提供新的选择

为了克服上述挑战, GRG CotSpin公司的管理层决定利用瑞士洛菲公司MillMaster TOP的功能。通过电子清纱器采集的数据, 进行改善、实时监控。该系统可用于自动生成报表, 显示所有变化了的电子清纱器工艺参数设定。异常变化的工艺参数设定可以在显示屏显示, 立即个别性纠正, 在纱线质量发生异常之前避免昂贵的损失。当出现工艺参数变化, 显示屏弹出窗框, 显示机台组别或机台编号, 提醒操作人员注意。



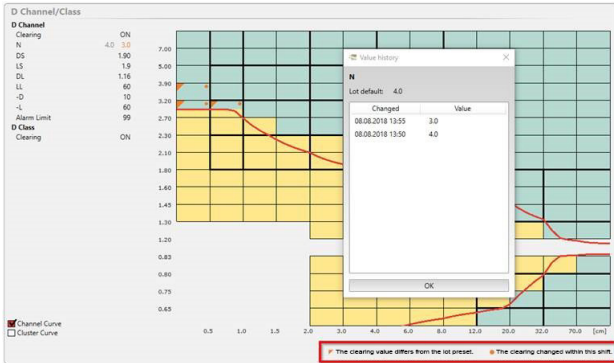
车间总览图

单击图标会自动打开窗框显示相关的班别报告, 里面包含对设置的所有更改以及更改时间用户可以很容易地查看到工艺更改的时间, 由更改工艺后至今有多少纱线已经被生产。班别报告记录包括四天内的所有的工艺变更。此外, 所有电子清纱器的工艺参数都存储在班别报告中, 供日后查看。

Shift Report (07.08.2018 14:00 - 07.08.2018 22:00)							
Clearer Settings Changed							
Shift	Ma. Gr. Sp.	Setting Value	Old Value	New Value	Timestamp	Prod. Amount	
07.08.2018 14:00 - 07.08.2018 22:00	22	1-34	D Class / D Matrix (E 1)	Active	Off	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (N3.1)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (B2.1)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (A1.2)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (D1.3)	Active	Off	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (A2.1)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (A2.2)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (D1.1)	Active	Off	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (B1.2)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (B1.4)	Off	Active	07.08.2018 18:10	1 kg
	22	1-34	D Class / D Matrix (C1.3)	Active	Off	07.08.2018 18:10	1 kg
	Group settings changed						
	Shift 07.08.2018 14:00 - 07.08.2018 22:00						
	Shift	Ma. Gr. Sp.	Setting Value	Old Value	New Value	Timestamp	Prod. Amount

班别报告

电清的工艺设定图形不仅指出该生产批号已变更的清纱工艺参数，还指出实际设定和预设之间的变化数值的差异。



工艺设定图

当机台测试或者人手修改原错误工艺设定，需拷贝到相同品种的其他机台，过去是非常耗时才能完成。现时的MillMaster TOP只需点击几下新工艺设定，新的工艺设定就会复制到所有同一批次生产的YarnMaster ZENIT+电子清纱器中——生产可以立即继续，减少个别操作上的失误

众多功能效益.

Mr. Dilip Kulkami总结GRG Cotspin.成功关键之一。是采用MillMaster TOP监控数据，在数据过滤器的帮助下，质量控制人员能够以以前的班别、一天或某一特定时间中选择数据。这些报告有助于分析清楚电子清纱器的工艺设定对纱线质量和络筒机产量的影响。公司整体受惠于MillMaster TOP多种功能。

多项功能：MillMaster TOP

MillMaster TOP在线数据管理系统监测和分析质量数据均来源于瑞士洛菲电子清纱器，并实时提供来自自己连接的电子清纱器的在线数据。先进的软件可以分析多达7200锭纱锭的质量数据及将数据变为可视化。数据管理系统具有全面的功能；自动记录所有已连接的络筒机数据。机台总览图显示所有络筒机的状况。不同的颜色和符号表示不同机台批次生产状况。每台车的性能状况和临界值可以单独设置。双击机台或生产批次会打开指标窗框，详细阅取数据。用户可以通过视图查看所有质量数据。MillMaster TOP设置简易：自动识别所有已连接的机台，迅速获取所有数据。Millmaster Top系统以其先进的客户端服务器，为络筒机提供完美解决方案。这些数据不仅可以在服务器上获得，还可以同时显示在各自的工作站上。

MillMaster TOP功能可以按用户需要而个别定制，及另有选项单独选购，并通过瑞士洛菲的云端下载安装。