



Die **Datatex Automation GmbH** ist eine international operierende Firma, integriert in die Datatex AG Gruppe. **Datatex AG** entwickelt und vertreibt die weltweit führende Software im textilen Produktionsbereich. Datatex Automation GmbH ist verantwortlich für die Entwicklung und Installation der PC basierten Softwarepakete, wie z.B. Applikationen im Produktionsbereich, Betriebs- und Maschinendatenerfassung sowie textiler Warenschau. Zusätzlich entwickelt und vertreibt die Datatex Automation GmbH spezielle Lösungen für jegliche industrielle Anwendungen.

CATS - Computer Aided Textile Supervision

Das **CATS** System ist für die textile Warenschau mit allen dazu gehörigen speziellen Funktionen konzipiert. Die frei definierbaren Bildschirmmasken können perfekt an die verschiedenen Anforderungen angepasst werden und bewirken dadurch eine hohe Akzeptanz bei den Bedienern.

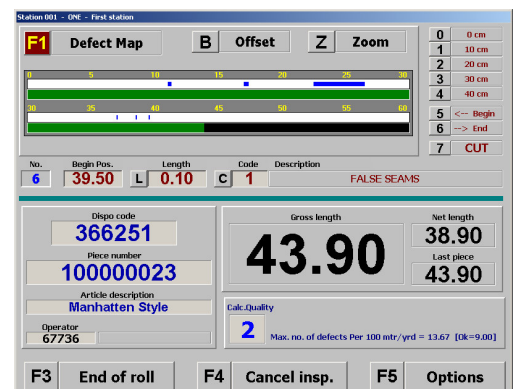
Typische Anwendungen sind . . .

- **Fertigwarenschau** mit automatischer Klassifizierung
- Einsetzbar für die **Rohwarenschau**
- **Schnittoptimierung** zur Steigerung der ersten Wahl und Vermeidung unnötigen Abfalls
- Steuerung von **Transport-, Verpackungs-** und **Palletier-** Systemen
- Integration von **Laborstationen** für die Qualitätskontrolle



CATS in der Roh- und Fertigwarenschau. . .

- Klassifizierung wird während der Warenschau laufend berechnet
- Frei definierbare Punkte und/oder Vergütungssysteme
- Frei definierbarer Etiketten- und Reportdruck
- Schneiden von Abfall mit Fehlercode und Längenerfassung
- Einfache Handhabung zum Wickeln mehrerer Teilstücke auf einer Rolle
- Erneute Inspektion einer Rolle mit umgekehrten Fehlerspiegel, ein erneutes Aufteilen ist möglich



Point Table [D:\CATS2000\Ver99\Default\Def\MS-Table.PTD]

POINT TABLE

Header Data
Table Code: MS Description: Marcs & Spencer MS-Table

| Points | Max. Length | Max. Width | Description |
|--------|-------------|------------|-------------|
| 1 | 0.10 | 0.200 | |
| 2 | 0.20 | 0.400 | |
| 3 | 0.30 | 0.600 | |
| 4 | 0.40 | 0.800 | |
| 5 | 0.50 | 1.000 | |
| 6 | 1.00 | 1.000 | |
| 7 | | | |

Calculate points by length and width



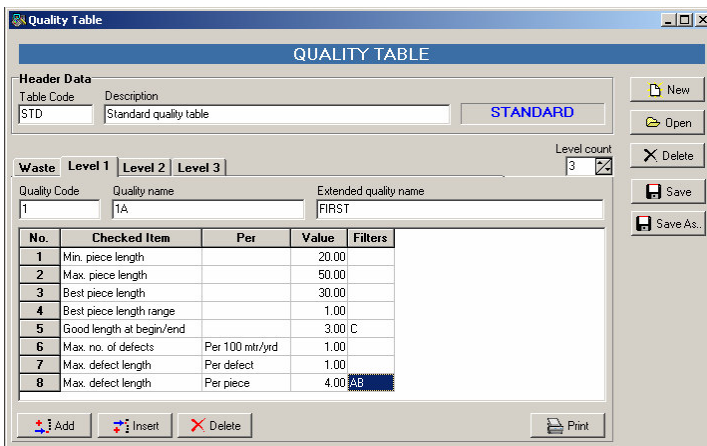
CATS - Schnittoptimierung . . .



Wenn vor der Fertigwarenschau eine Vorkontrolle durchgeführt wird, kann im **CATS** System die Schnittoptimierung gestartet werden.

Mit der zugrunde liegenden Qualitätstabelle werden die optimalen Schnittpositionen berechnet, um das **Maximum an erster Wahl** zu erreichen und gleichzeitig den **Abfall zu reduzieren**.

Dem Bediener am Schneideplatz ist es erlaubt, die Stücke entgegen der Schnittplanvorgabe zu schneiden. Dieses ist z.B. notwendig, wenn ein Fehler korrigiert oder ein neuer Fehler erkannt wird. In diesem Fall kann, beginnend von der aktuellen Position, ein neuer Schnittplan erzeugt werden.

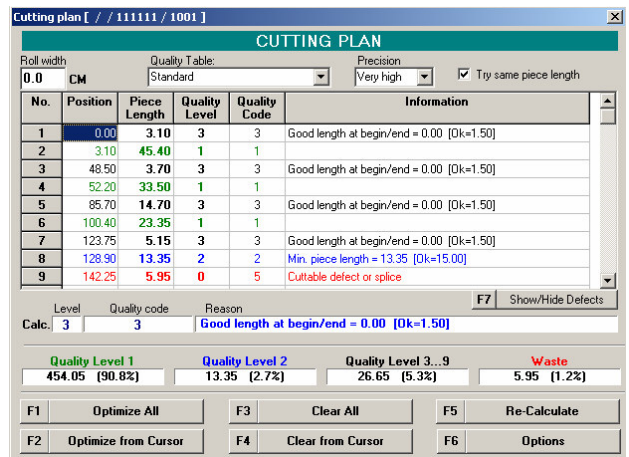


Quality Table

Header Data
Table Code: STD Description: Standard quality table

Waste Level 1 Level 2 Level 3
Level count: 3

| No. | Checked Item | Per | Value | Filters |
|-----|--------------------------|------------------|---------|---------|
| 1 | Min. piece length | | 20.00 | |
| 2 | Max. piece length | | 50.00 | |
| 3 | Best piece length | | 30.00 | |
| 4 | Best piece length range | | 1.00 | |
| 5 | Good length at begin/end | | 3.00 C | |
| 6 | Max. no. of defects | Per 100 mtr./yrd | 1.00 | |
| 7 | Max. defect length | Per defect | 1.00 | |
| 8 | Max. defect length | Per piece | 4.00 AB | |



Cutting Plan

Roll width: 0.0 CM
Quality Table: Standard Precision: Very high
Try same piece length:

| No. | Position | Piece Length | Quality Level | Quality Code | Information |
|-----|----------|--------------|---------------|--------------|---|
| 1 | 0.00 | 3.10 | 3 | 3 | Good length at begin/end = 0.00 [Ok=1.50] |
| 2 | 3.10 | 45.40 | 1 | 1 | |
| 3 | 48.50 | 3.70 | 3 | 3 | Good length at begin/end = 0.00 [Ok=1.50] |
| 4 | 52.20 | 33.50 | 1 | 1 | |
| 5 | 85.70 | 14.70 | 3 | 3 | Good length at begin/end = 0.00 [Ok=1.50] |
| 6 | 100.40 | 23.35 | 1 | 1 | |
| 7 | 123.75 | 5.15 | 3 | 3 | Good length at begin/end = 0.00 [Ok=1.50] |
| 8 | 128.90 | 13.35 | 2 | 2 | Min. piece length = 13.35 [Ok=15.00] |
| 9 | 142.25 | 5.95 | 0 | 5 | Cutable defect or splice |

Level: 3 Quality code: 3 Reason: Good length at begin/end = 0.00 [Ok=1.50]

| Quality Level 1 | Quality Level 2 | Quality Level 3...9 | Waste |
|-----------------|-----------------|---------------------|-------------|
| 454.05 (90.8%) | 13.35 (2.7%) | 26.65 (5.3%) | 5.95 (1.2%) |

F1 Optimize All F3 Clear All F5 Re-Calculate
F2 Optimize from Cursor F4 Clear from Cursor F6 Options

Die Potentiale im Betrieb. . .

Abhängig von der Produktionsmenge kann schon eine minimale Erhöhung der ersten Wahl bewirken, dass sich die **CATS** Investition innerhalb kürzester Zeit **amortisiert**.



Beispielrechnung - Schnittoptimierung durch CATS

| Gesamtmenge an 1.Wahl (p.a.) | x Erhöhung durch Schnittoptimierung | x Preis pro Meter | = Gewinn pro Jahr |
|------------------------------|-------------------------------------|-------------------|-------------------|
| 2.000.000 m | 1,5 % | 5,00 € | 150.000,- € |
| 5.000.000 m | 1,0 % | 4,00 € | 200.000,- € |

CATS bietet Schnittstellen zu . . .

CATS unterstützt. . .



Handheld



Waagen



Workstations