



**QBar.AI**  
deep vision

**CHANGE  
YOUR  
PERSPECTIVE**

---



**QBar.AI**  
deep vision



[www.Qbar.ai](http://www.Qbar.ai)

## Kumaş Kalite Kontrolünde Yeni Dönem

### A New Era in Fabric Quality Control

Geleneksel kumaş kalite kontrol süreçlerinde %100 insan odaklı olan kalite kontrol süreci artık QBar.AI ile birlikte yerini tamamen yapay zekaya bırakıyor. İnsan kabiliyeti ile sınırlı olan kontrol süreci bu yeni dönemde; malzeme verimliliği, kontrol hızı, enerji verimliliği, sürdürülebilirlik, operasyon maliyeti gibi birçok konuda kabuk değiştiriyor ve gelişiyor.

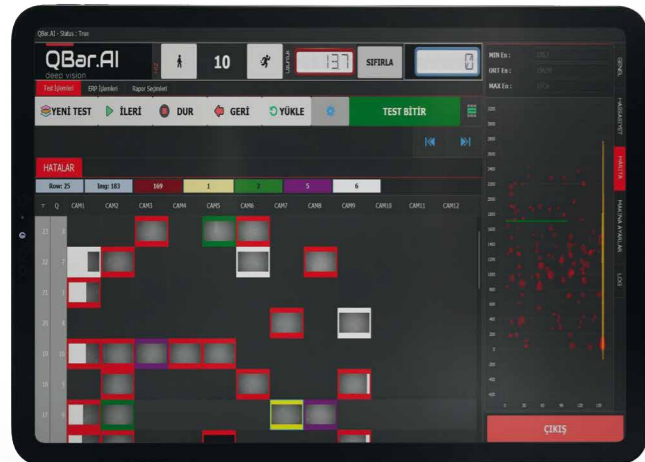
Mevcut manuel kontrol makinaları üzerine plug-in olarak montaj imkanı da sunan QBar.AI yapay zeka teknolojisi, verinin dijitalleştiği ve değerlendirildiği yeni dünyada yüzey kalite kontrol operasyonunda bir marka olma vizyonu ile yola çıktı.

The quality control process, which is 100% human-oriented in traditional fabric quality control processes, is now completely replaced by artificial intelligence with QBar.AI. The control process, which is limited to human capability, in this new period; It changes and develops in many areas such as material efficiency, control speed, energy efficiency, sustainability, operation cost. QBar.AI artificial intelligence technology, which offers the possibility of being mounted as a plug-in on existing manual control machines, embarked on its journey with the vision of becoming a brand in surface quality control operations in the world where data is digitized and evaluated.



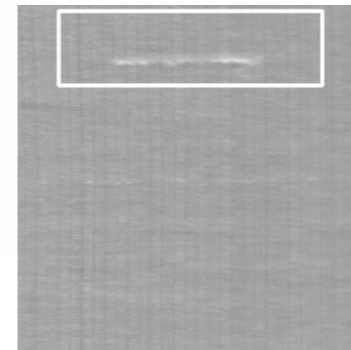
Hataların anlık X ve Y pozisyonunu gösteren canlı harita ile operatör desteği artırılmıştır. Aynı zamanda hata haritası rapor ve XML verisi olarak dışa aktarılabilir.

Operator support has been increased with the live map showing the instant X and Y positions of the defects. At the same time, the defect map can be exported as report and XML data.



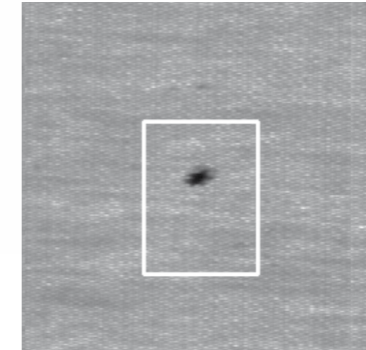
Yenilikçi arayüzü ile QBar.AI anlık akış sırasında hata yakalama yanı sıra operatör izleme sürecini basitleştirmektedir. İkinci parti yazılımlar ile entegre olabilir ve anlık raporlar üretebilir.

With its innovative interface, QBar.AI simplifies the operator monitoring process as well as identifying defects during instant flow. It can integrate with second-party software and generate instant reports.



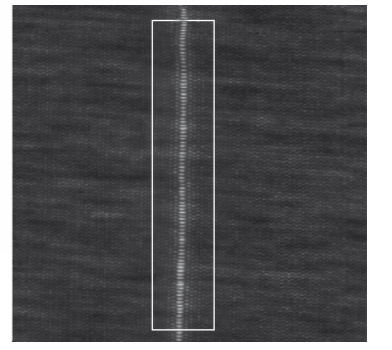
**YATAY HATA:**  
Sistem tarafında akışta yakalanmış yatay hata örneğidir.

**HORIZONTAL DEFECT:**  
An example of a horizontal defect caught in the flow on the system side.



**NOKTASAL HATA:**  
Sistem tarafında akışta yakalanmış noktasal hata örneğidir.

**SPOT DEFECT:**  
It is an example of a spot defect caught in the flow on the system side.



**DİKEY HATA:**  
Sistem tarafında akışta yakalanmış dikey hata örneğidir.

**VERTICAL DEFECT:**  
It is an example of vertical defect caught in the flow on the system side.

## QBar.AI tarama teknolojisi yeni nesil kalite kontrol sistemi üstünde daha fonksiyonel !

QBar.AI scanning technology is more functional on the new generation quality control system!

Yatay olarak tasarlanmış kalite kontrol sistemi kumaş yüzey hata kontrolü sürecine yeni bir yöntem kazandırıyor. 35mt/dk hıza kadar çalışabilme kapasitesine sahip yeni ünite yüzey hatasını kontrol ederken aynı zamanda kanat ve renk geçişi kontrollerini yine akışta gerçekleştiriyor. Özel olarak DURMADAN ETİKETLE yöntemine göre tasarlanmış olan kenar etiketleyicisi hataları Y eksenı boyunca etiketler ve fiziki işaretleme gerçekleştirir.



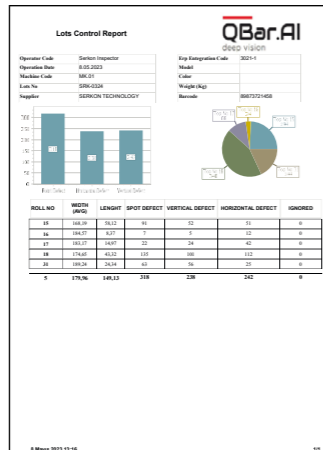
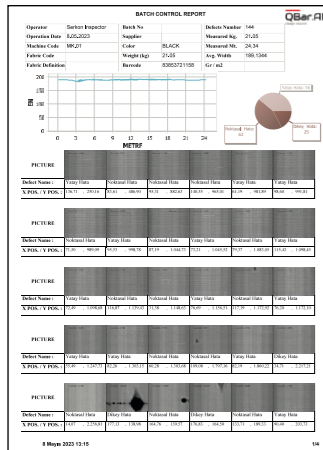
Akış hızına bağlı olarak hatada etiketleme yada sürekli etiketleme seçenekleri ile hata pozisyonları Y eksenı boyunca işaretlenir. Böylece kumaş boyu değişse bile hata pozisyonu kaybedilmez.

Depending on the speed, defect labeling or continuous labeling takes place along the Y axis. Thus, even if the fabric length changes, the defect position will be same.

The horizontally designed quality control system brings a new method to the fabric surface defect control process.

The new unit, which has the capacity to operate at a speed of up to 35m/min, not only controls the surface defects, but also controls the edge and color shade, which are color anomalies, in the flow.

Specially designed according to the NON-STOP LABEL method, edge labeler works along the Y-axis and physical marking takes place.



Kontrol edilen her top için hata bilgileri, kumaş eni haritası ve hata dağılımı bilgileri raporda izlenebilir.

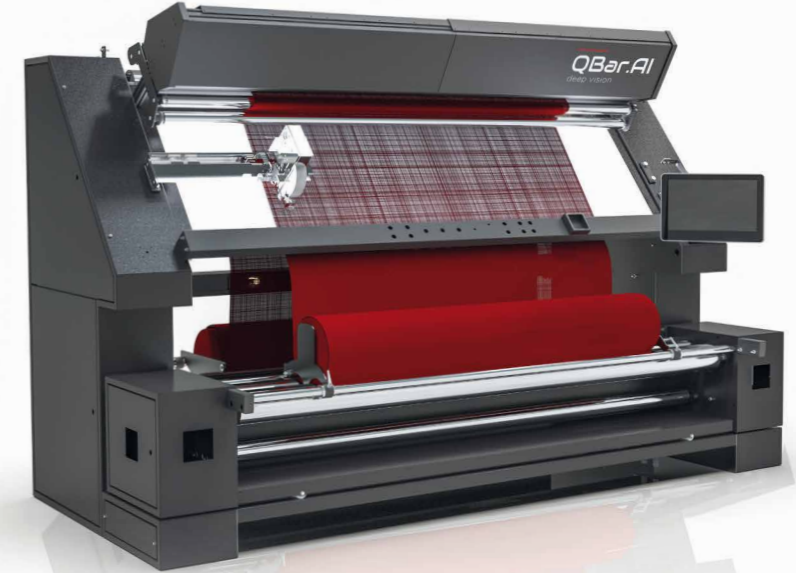
Defect information, fabric width map and defect distribution information for each roll available in the report.

QBar.AI işletme tercihine bağlı, geleneksel kumaş kontrol makinaları üzerinde plug-in teknoloji olarak konumlanabilecek şekilde tasarlanmıştır.

Böylece geleneksel makinaların insan bağımlılığını azaltacak, kontrol başarımını ve hızını arttıracak buna rağmen işletme alışkanlıklarını değiştirmeyecektir.

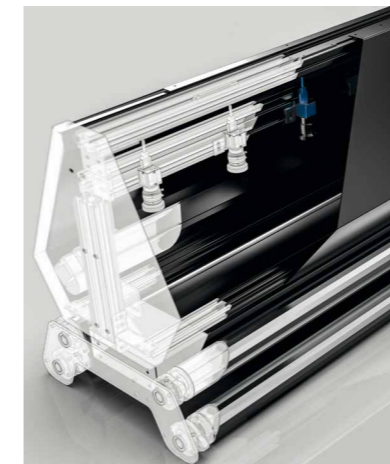
QBar.AI is designed to be positioned as a plug-in technology on traditional fabric inspection machines, depending on the customer's preference.

Thus, it will reduce the human dependency of traditional machines, increase control performance and speed, but will not change operating habits.



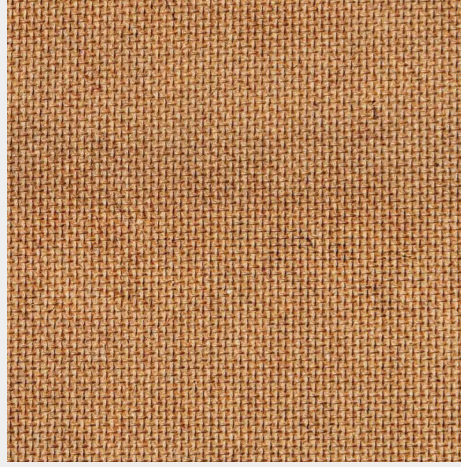
Eşsiz tarama ve görüntüleme teknolojisi ile QBar.AI zorlu şartlarda, farklı yüzeylerde ve en önemlisi yüksek hızlarda çalışacak şekilde tasarlanmıştır.

With its unique scanning and imaging technology, QBar.AI is designed to work in harsh conditions and on different surfaces, even at high speeds. Working area with the capacity to detect different colored fabrics and unfamiliar defects.

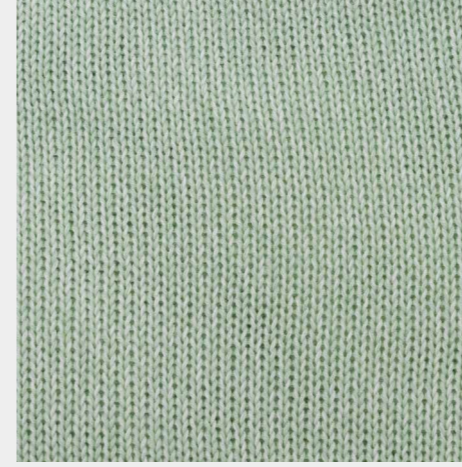
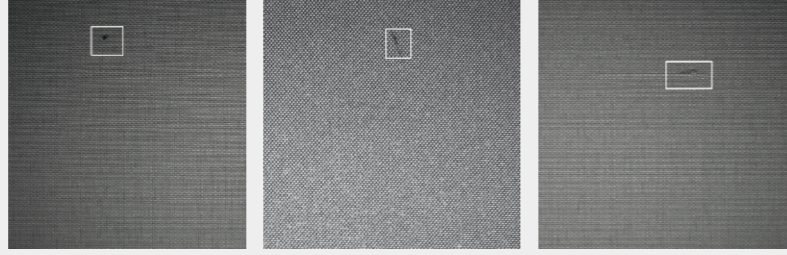


Kontrol barkodu, kalite kontrolü sonrasında istenilen boyutta, kontrol içeriğini belirtecek şekilde sistem tarafından oluşturulur.

After the surface control, the barcode is created by the system in the desired size, indicating the control content.

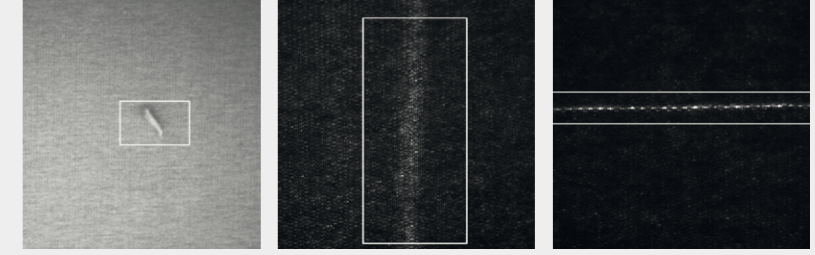


**Dokuma Düz Zemin Kumaş**  
Plain Surface Woven Fabric

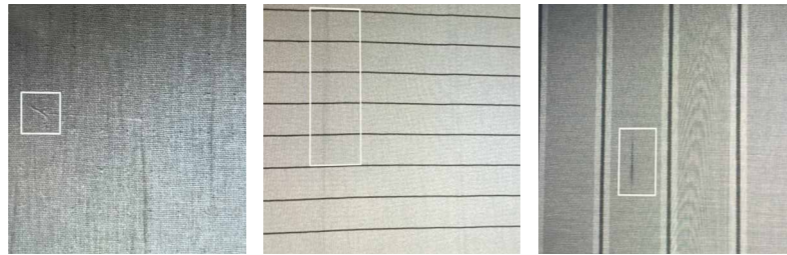


**Örme Düz Zemin Kumaş**  
Plain Surface Knitted Fabric

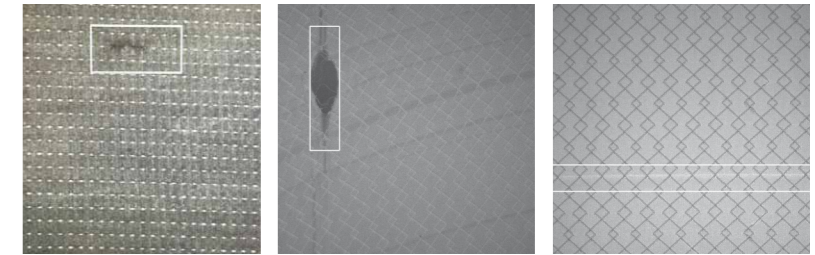
Süprem, iki iplik, üç iplik, interlok, ribana vs.  
Single jersey, two thread fleece, three thread fleece, interlock, rib etc.



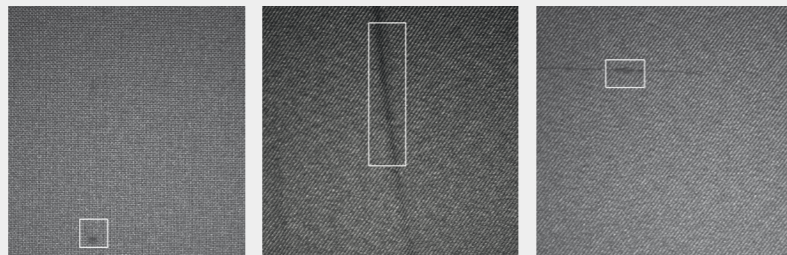
**Dokuma Mikro Desen Kumaş**  
Micro Pattern Woven Fabric



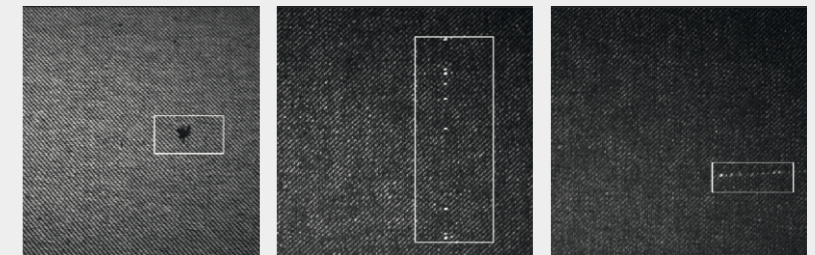
**Örme Mikro Desen Kumaş**  
Micro Pattern Knitted Fabric



**Dokuma- Örme Otomotiv & Kaplama Kumaş**  
Woven - Knitted - Automotive Upholstery Fabric



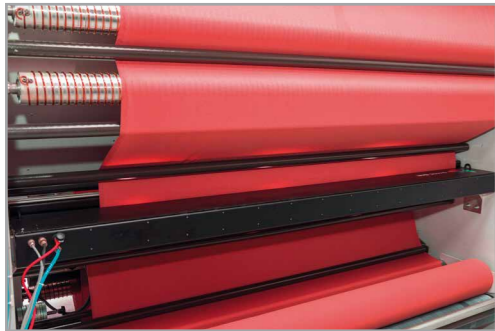
**Denim**



## AkıŖta Renk Kontrolü! Color Control in Flow!

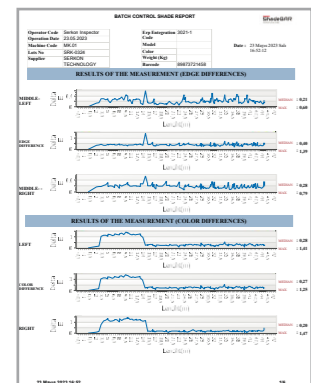
KumaŖ topunuzun renk geiŖi yada kanat farkı kontrolü iin para almaya, ışık kabinine gitmeye gerek yok. Üstelik kumaŖ yüzeyinizin her cm'de renk geiŖini izliyoruz, lotluyoruz, raporluyoruz.

No need to cut parts or go to the light booth to check the color shade or edge difference of your fabric roll. Moreover, we monitor the color shade of your fabric surface in every cm, we lot and report.



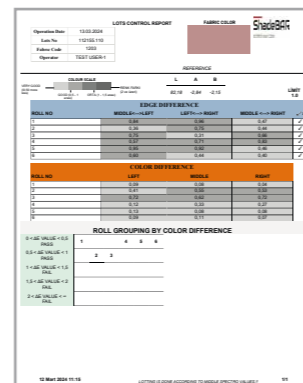
Geleneksel kumaŖ kontrol makinaları üzerinde plug-in versiyon ile kolay montaj imkanı.

Easy installation with plug-in version on traditional fabric inspection machines.



- \* Her kontrol topu iin anlık kanat testi
- \* Her kontrol topu iin anlık renk süzmesi testi
- \* Tüm toplar iin AE değerini dikkate alarak lotlama ve raporlama yapılır.

- \* Instant edge difference test for each roll
- \* Instant color shade test for each roll
- \* Lotting and reporting by AE value as a reference for all rolls.



ShadeBar tasarımında akıŖta renk kontrolünü sağlayacak 3 adet yüksek hassasiyette spektrofotometre kullanılmıŖtır. Tasarımındaki kalibrasyon plakası ile yüksek hassasiyetli ölçüm yapar.

Tarama hızı: 100 ölçüm/sn dir.

AE 0,1 'e kadar hassastır.

D65 ışık kaynağı kullanılmıŖtır.

Led tabanlı aydınlatma ierir.

Kabin ii temizliğini sağlamak iin pozitif hava basıncı kullanılmıŖtır.

*In the ShadeBar design, 3 high-sensitivity spectrophotometers were used to control the color in the flow. It makes high precision measurements with the calibration plate in its design. Scanning speed: 100 measurements/sec. It is sensitive up to AE 0.1. D65 light source is used. Includes LED-based lighting. Positive air pressure was used to ensure cabin interior cleanliness.*



KumaŖ kontrolü sırasında anlık AE değeri grafik desteği ile izlenebilir. EŖik değeri aŖılması durumunda sistem tarafından durdurulur ve uyarı sistemini aktif eder.

*During fabric surface control, instant AE value can be monitored with graphic support. If the threshold value is exceeded, the system stops and activates the warning system.*

- ✓ Ram çıkışında tek yüzey ya da çift yüzey kontrolü sağlanabilir.
- ✓ Ram çıkışına ShadeBar eklenebilir.
- ✓ 50 mt/dk akış hızında yüzey hatalarını kontrol ederken eş zamanlı olarak kanat ve renk geçişini kontrol edebilir.
- ✓ Sesli uyarı sistemi ile anlık bilgilendirme.

- ✓ Single surface or dual surface control can be provided at the end of the stenter.
- ✓ ShadeBar may be add to the end of the stenter.
- ✓ It can simultaneously check for surface defects and control edge and color transitions at a flow rate of 50 m/s.
- ✓ Instant information with audible warning system.



## Fold To Roll



## Roll To Roll



Toptan topa, sallama kumaştan topa veya doktan topa sarım fark etmeksizin, mevcut geleneksel kumaş kontrol makinalarınıza QBAR.AI ve SHADEBAR teknolojilerini ekleyerek %100 otonom kalite kontrol yapılabilir.

Fold to roll, roll to roll or bigroll to roll, you can ensure %100 autonomon quality control by adding QBAR.AI and SHADEBAR technologies to your existing fabric traditional inspection machines.





## Bigroll To Roll



## ShadeBar Plugin

**SERKON**<sup>®</sup>  
teknoloji

**SERKON TEKNOLOJİ A.Ş.**  
Deliklikaya Mah. Diriliş Cad. No:5/1  
34555 Arnavutköy - İSTANBUL - TÜRKİYE  
E-mail: sales@serkonteknoloji.com  
www.serkonteknoloji.com

  /serkonteknoloji



www.serkonteknoloji.com

**QBar.AI**



**ShadeBAR**

www.shadebar.net

