

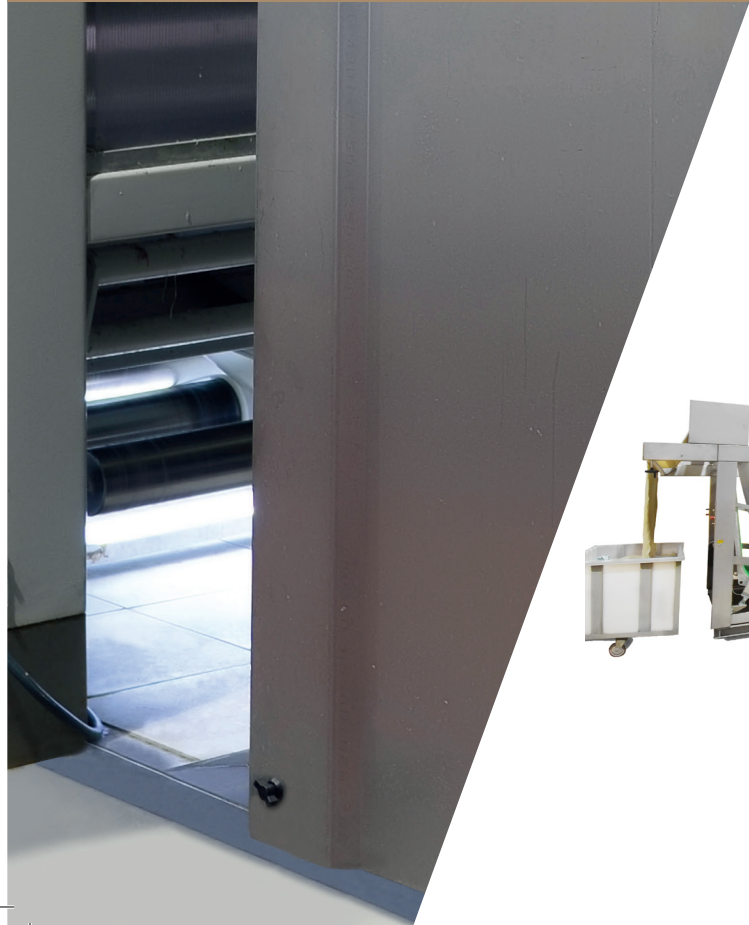


**DMS**  
DILMENLER

# DIL-TENTER KUMAŞ KURUTMA ve EN FİKSE MAKİNESİ

DIL-TENTER FABRIC DRYING and  
HEAT SETTING MACHINE

## DMS/22



# DİLMENLER MAKİNE SANAYİ

Dilmenler, Türkiye, İstanbul'da 1982 yılında kurulan DMS Dilmenler Makine Tekstil San. Tic. A.Ş. 46.000 m<sup>2</sup> kapalı üretim sahasında 320 kişilik kalifiye ekibi ile Tekstil Boyama ve Terbiye Makineleri alanında üretim yapmaktadır.

Dilmenler has been established in 1982 and continues to manufacture Textile Dyeing and Finishing Machinery with a closed area of 46.000 m<sup>2</sup> and a qualified staff of 320 people.

## SERTİFİKALARIMIZ

ISO 9001: 2015 Kalite Yönetim Sistemi,  
EN ISO 3834-2 Metalik malzemelerin ergitme  
kaynağı için kalite şartları,  
97/23/EC Basıncılı Ekipmanlar Direktifi.

## CERTIFICATIONS

ISO 9001: Quality Management System,  
EN ISO 3834-2 Quality Conditions for  
welding metallic equipments.  
97/23/EC Pressure Equipment Directive.





### DIL-TENTER Kumaş Kurutma ve En Fikse Makinesi

Fonksiyonel ve ergonomik tasarımı sayesinde teknolojinin geldiği en son noktada yüksek sistem ısı verimli 62,8 - 85% proses uygular.

**Proses:**

Kurudan veya Yaştan Fikse, Boya sonrası Kurutma, kurudan apreleme, yaştan apreleme, kaplama sonrası kurutma proseslerine hizmet eder.

**Çalışma Eni:**

1600-2000 mm Dokuma  
2000-2800 mm Örgü + Dokuma Kumaş  
3000-3600 mm Ev Tekstili Dokuma Kumaş  
3600-4000 mm Dokusuz Yüzey ve Halı

**Kabin Sayısı:** min. 4 - max.12 kabinli

**Isıtma Sistemi:** Gaz, Kızgıny yağ, Buhar, Hibrit

**Üretim Hızı :** 5-120 m/min

### DIL-TENTER Fabric Drying and Heat Setting Machine

Is economically and ergonomically designed with latest technological achievements and it is with up to 62,8 - 85 % of calorific efficiency.

**Process:**

Heat setting from wet or dry fabric, drying after dyeing, impregnating from dry fabric, impregnating from wet fabric, drying after coating or lamination.

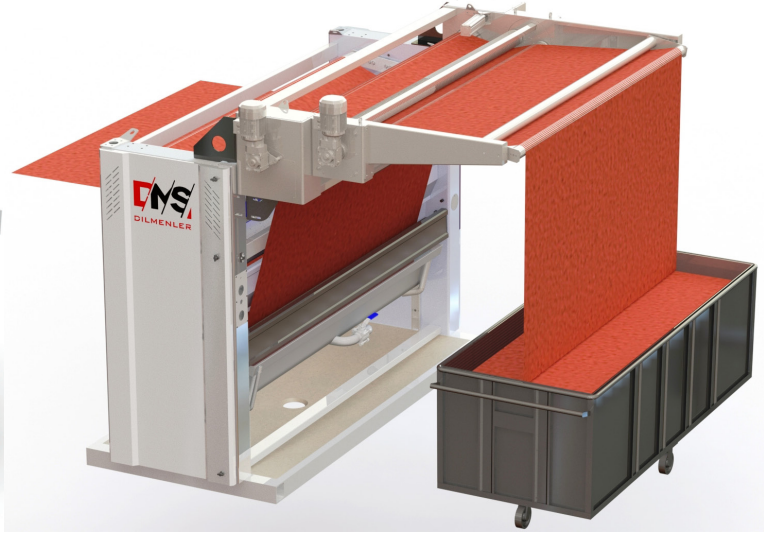
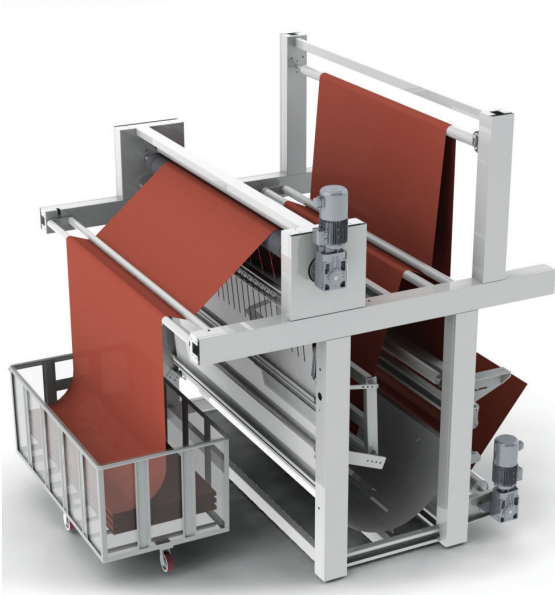
**Working width:**

1600-2000 mm woven fabric,  
2000-2800 mm for knitted fabric,  
3000-3600 mm for home textile woven fabric,  
3600-4000 mm nonwoven and carpet.

**No of Chamber:** min 4 - max 12 chamber

**Heating system:** Natural gas, thermic oil, steam, hibrit

**Production speed:** 5-120 m/min

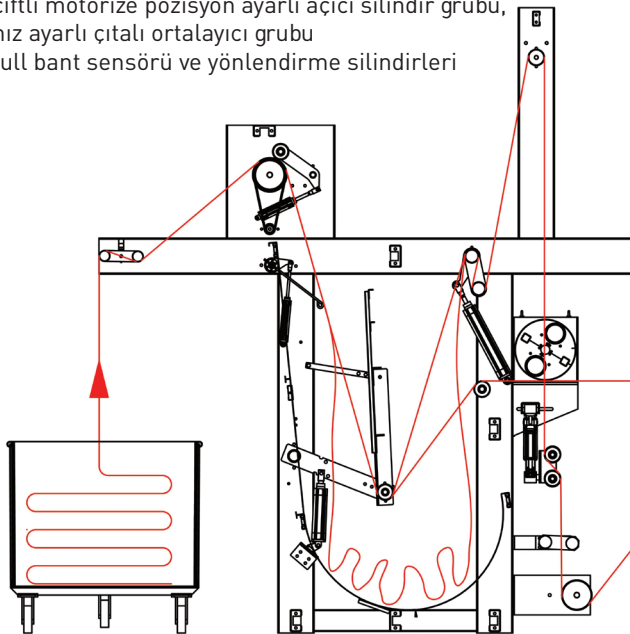


**Yüksek giriş bölümü  
Dokuma kumaşlar için;**

- › mekanik fren,
- › hız ayarlı baskılı çekici,
- › balerinli J-box,
- › pnömatik frenli yüksek girişli silindir,
- › çiftli motorize pozisyon ayarlı açıcı silindir grubu,
- › salıncaklı tip ortalayıcı ve full bant sensörü fulara yönlendirme silindiri.

**Örgü kumaşlar için;**

- › mekanik fren,
- › çiftli motorize pozisyon ayarlı açıcı silindir grubu,
- › hız ayarlı çıtalı ortalayıcı grubu
- › full bant sensörü ve yönlendirme silindirleri



**Çekicili J-Box ve Salıncaklı Tip Ortalayıcı (Dokuma Kumaş)**  
J-Box and High Inlet with dance type centralizing (woven fabric)

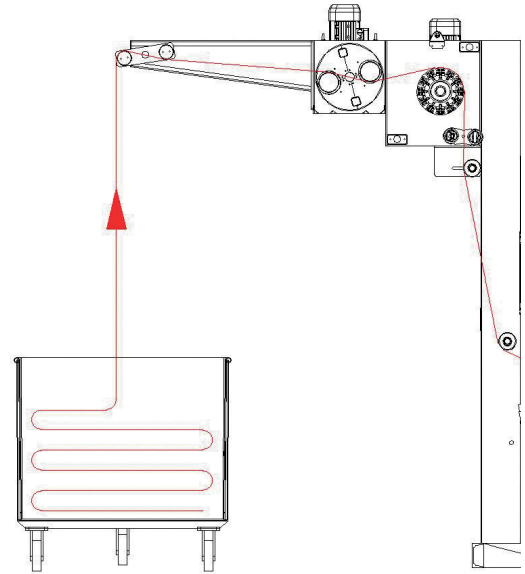
**High entry section**

**For woven fabric,**

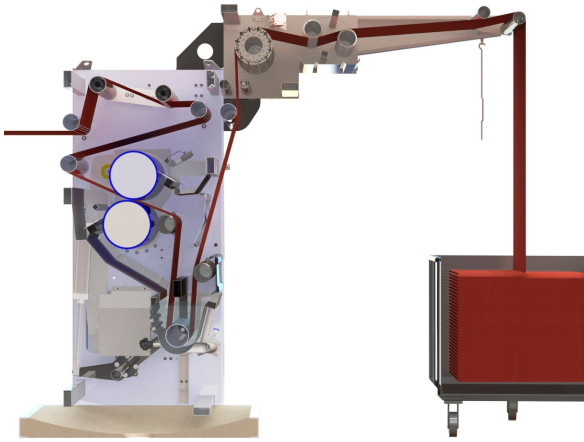
- › mechanical brake,
- › speed adjusted pulling cylinder,
- › jbox and dancer roller,
- › High inlet with pneumatic brake,
- › Double opener with position adjustment
- › Dancer roller with full width sensor and directing roller

**For knitted fabric,**

- › mechanical brake,
- › Double opener with position adjustment,
- › Segmented Guide roller with speed adjustment,
- › Full width sensor and directing rollers



**Çıtalı Tip Ortalayıcı (Örgü Kumaş)**  
Central DMS device with segmented guide roller (knit fabric)



#### Sıkma Fuları

2 adet sıkma silindiri ve 80 litre sıvı kapasiteli, seviye kontrollü tank fular bölümüne monte edilmiştir. Sıvı tankı tamamen paslanmaz sacdan imal edilmiştir.

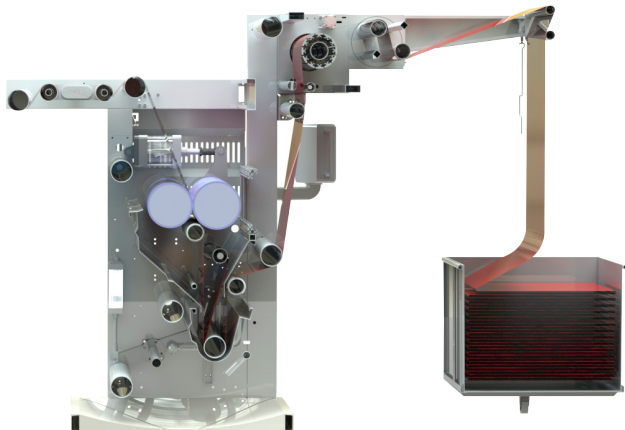
Sıkma ünitesi 2 adet 300 mm çaplı özel tip silindirlere oluşur. Silindirlerden birisi fular yan aynalarına kuvvetli yataklarla monte edilmiştir. Diğer silindir ise pnömatik piston vasıtasıyla hareket edebilir durumdadır. Bu ünite silindirlerin her noktasında üniform bir basınç (50 N/mm)

elde edilebilecek şekilde dizayn edilmiştir.

Kumaş tansiyon kontrol silindiri, kumaşın diğer fular veya makinenin diğer kısımları ile senkronize olarak çalışabilmesi için fuların çıkış kısmına monte edilmiştir.

Gerekli tüm pnömatik devre elemanları ve boruları yüklemeye dahildir.

Örme ve dokuma kumaş için açıcı silindirler sisteme dahildir. 2. fular uygulamasında sıkma basıncı 35 N/mm'dir.



#### Squeezing fouldar

Squeezing fouldar is manufactured from complete stainless steel with 2 squeezing rollers and a liquid bowl with 80 lt of capacity and level control system.

Squeezing unit consists of 2 polyurethane roller with 300 mm diameter. One of the roller is fixed on the main frame of fouldar and the other one is movable by means of pneumatic pistons horizontally.

System designed in such a way that the nominal pressure is obtained throughout the width of the roller (50 N/mm)

Fabric tension control roller is mounted on the exit side of the fouldar in order to synchronized the fouldar with the rest of the machine. Squeezing pressure is 35 N/mm in 2nd fouldar applications.



#### Makine giriş besleme sistemi

- › Operatör platformu ile beraber kumaş giriş ünitesi
- › Avansları ayrı ayrı ayarlanabilen her biri kendi hız kontrol cihazına sahip alt ve üst besleme silindirleri
- › Ana zincir üzerine +60%'a varan besleme imkanı
- › Paslanmaz malzemeden imal edilmiş, 2 adet açıcı silindir grubu ve manuel ayarlı atkı düzeltme sistemi.
- › Dokunmatik ekranlı Setex 848 TCE Kontrol Bilgisayarı ile makinenin tüm fonksiyonları kontrol edilir. Kumanda paneli açılabilir sağ ve sola çevrilebilir.
- › 6m. veya 4m. uzunluğunda zincir giriş sistemi



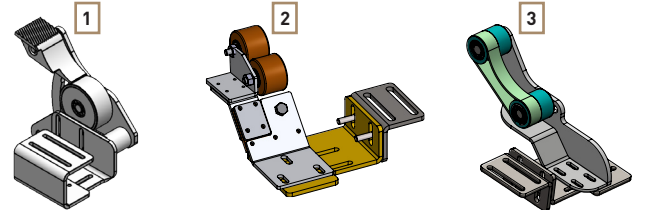
Parmak Açıcılı Tip / Edge Uncurler



Plakalı Tip Kenar İğneleme Besleme Sistemi / Mechanical Selvedge Opener

#### İğne giriş sistemi

- › Sağ ve sol hız avansları ayrı ayrı ayarlanabilen kenar iğneleme sistemi
- › Teflon sağ ve sol kumaş açıcıları ve iğne giriş sistemi
- › Kumaş iğneleme fırçaları (2 adet sağ, 2 adet sol)
- › Kumaş Kenar Takip sensörleri
- › Zincir Kol en ayar sitemi
- › Kumaş enine göre ayarlanabilen V veya H tipi buharlama ünitesi



- 1 Tek Tekerlekli İğneleme Sistemi / System With Single Wheel
- 2 Çift Tekerlekli İğneleme Sistemi / System With Double Wheel
- 3 Kayışlı Tip İğneleme Sistemi / System With Belt

#### Kenar kolalama sistemi

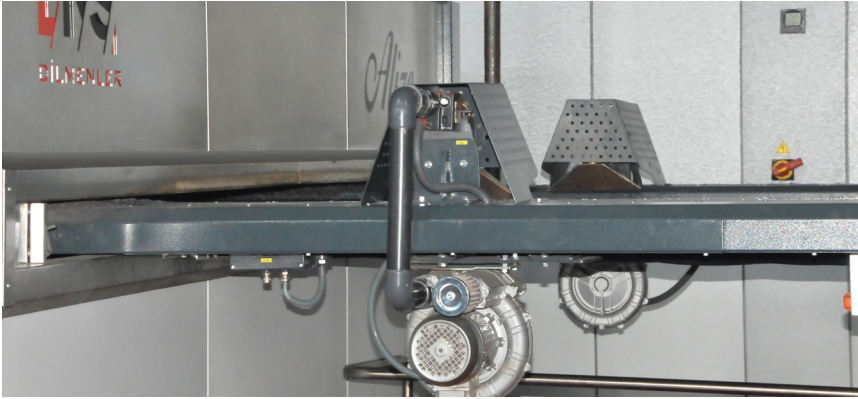
- › Alttan kolalama sistemi.(Standart)
- › Üstten kolalama sistemi.(Opsiyonel)

#### Blowerlı Tip kenar kurutma sistemi

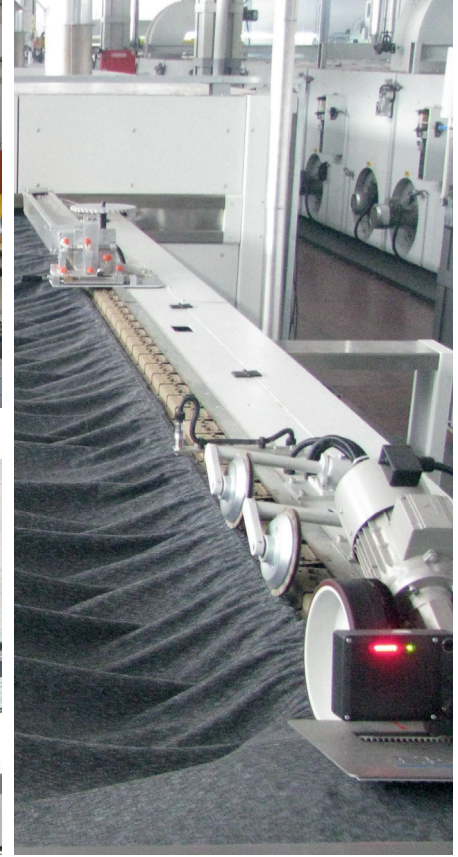
- › Kenar kola sürülen kumaş kenarlarını kurutarak pro-ses hızının muhafaza edilmesini sağlar.



Giriş Bölümü / Fabric Entry Unit

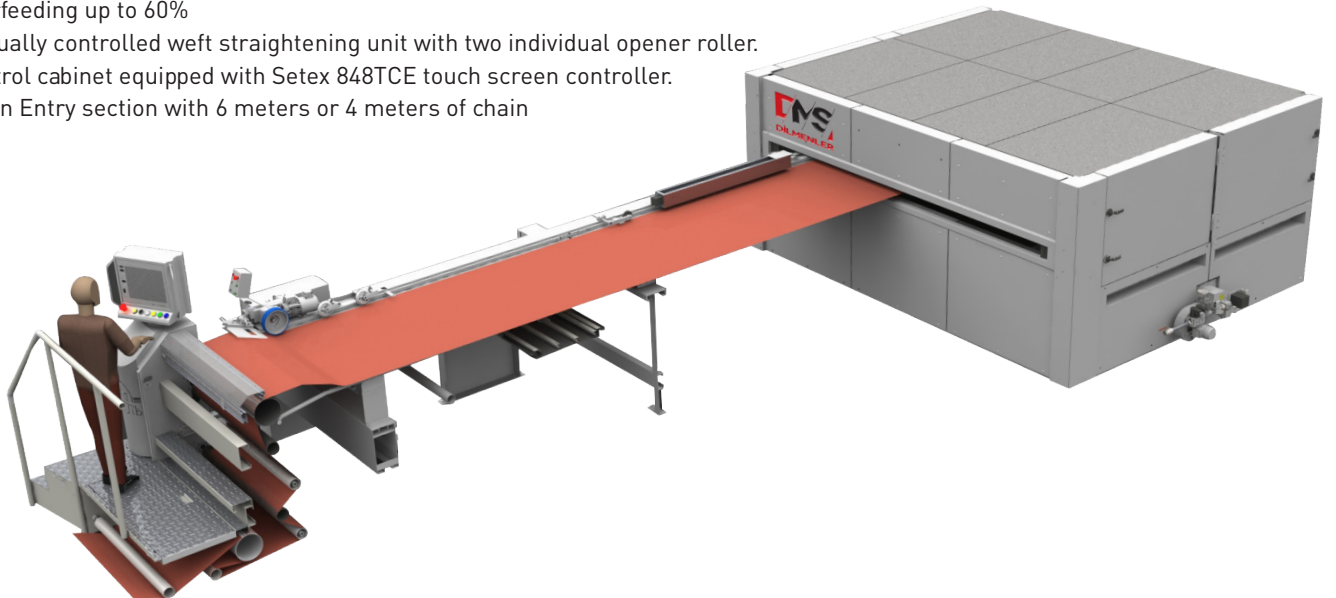


Blower Tip Kola Kurutma / Blower Type Edge - Gluing Dryer



#### Machine Entry Fabric feeding system

- › Fabric Entry Unit with Operator platform
- › Top and bottom overfeeding rollers with separate speed and overfeeding control.
- › Overfeeding up to 60%
- › Manually controlled weft straightening unit with two individual opener roller.
- › Control cabinet equipped with Setex 848TCE touch screen controller.
- › Chain Entry section with 6 meters or 4 meters of chain



#### Edge Gluing System

- › Bottom Gluing System (standard)
- › Blower Type Gluing System (optional)

#### Blower Type Edge Drying system

- › Edge of the fabric is dried after glue application in order to keep the process speed constant.

#### Fabric pinning entry

- › Fabric edge pinning system with separate right/left speed adjustment
- › Fabric decurler before pinning in the entry
- › Fabric edge sensor
- › Fabric pinning wheels ( 2 nos at each side)
- › Chain width control system
- › V or H type steaming device adjusted according to the width of the fabric.

### Kurutma & Fikse Isı Kabinleri

- › Çiftli hava sirkülasyonlu MULTI-AIR sistemli, manuel filitreli.
- › Ana sirkülasyon fanları alt üfleme ve üst üfleme ayrı ayrı olmak üzere, performansları %50-100 arasında ayarlanabilir.
- › Isı yalıtımı 150mm kalınlığında kaya yönü ile sağlamıştır.
- › Hava sirkülasyon fanları her biri 7,5 kW/4p gücünde motorlara direkt akuple olarak bağlı 2 adet / kabin kullanılmıştır.
- › Prizmatik düzeli MULTI-AIR sistemi ile hava akışı alt ve üst akış olarak bölünür ve kumaşın üzerinde daima homojen hava sirkülasyonu yapılması sağlanır.
- › Makine durduğunda otomatik olarak kapanan pnömatik tahrikli by-pass klapeleri ile hava üfleme kesilir.
- › Servo sürücü kontrollü, dik veya yatık tip, zincir tahrik sistemi
- › Epoxy tip, buhar ve neme dayanıklı elektrostatik boya sistemi.

### Zincir Sistemi

- › Dik zincir ; örgü modeli
- › Yatık zincir sistemi; örgü, dokuma ve denim üç ayrı model
- › Raylar özel çelikten imal edilmiş olup bakım gerektirmezler.
- › Pnömatik olarak zincir tansiyon kontrolü
- › Isıtma sistemi doğalgazlı, kızgın yağlı veya buharlı olabilir
- › Egzost vantilatörü; 40-100% performans ayarlanabilir
- › Zincir en ayar sistemi açma gerilimi 1000 kgf/lineer metre kumaş (14 oz Denim kumaşa uygundur.)
- › Kurutma kabinlerinde, her biri 0.55 kW gücünde, 3 metre eksen aralığında zincir en ayar sistemi mevcuttur.
- › Zincir çıkış kısmı için yine 0.55 kW gücünde 1 adet zincir en ayar sistemi.

### Termofikse Sistemi

Kabin içine monte edilen termofikse sensörleri kumaşın yüzey sıcaklığını ölçerek istenilen fikse zamanının gerçekleştirilmesi için üretim hızının otomatik ayarlanmasını sağlar. Ayrıca manuelde karar verilen sabit üretim hızında kumaş yüzey sıcaklık dağılımının gözlenmesine imkan tanır. Sistemin faydası proses kalitesini arttırma ve üretim artışıdır.

### Egzost havası nem ölçümü ve kontrol sistemi

Egzost nem kontrol sistemi, kurutma temiz hava gereksinimini % 50 oranında azaltmaktadır. Bir sensör vasıtasıyla egzost havası mutlak nemi (kg H<sub>2</sub>O/kg kuru hava) ölçülür. Manuel veya otomatik olarak kullanılabilir. Otomatik modta set edilen nem değerini gerçekleştirmek adına egzost fanı performansı inverter ile ayarlanır. Manuel modta fan performansı karar verilen değerlerde çalışır iken mutlak nem değeri gözlenir. Bu metodla kurutma pro-sesi en ekonomik şekilde çalıştırılarak %30'lara varan enerji tasarrufu sağlar.

### Kurutma esnasındaki ısı tüketimi:

Buharlaşan her kg su için yaklaşık 3612 kJ (860 kcal)

### Kenar kesme sistemi

Makineden çıkan kenar kolalı kumaşın kenarlarını kesmek için kullanılır. Maksimum 120 m/min. üretim hızına kadar kesme imkanı. Kenar takip sensörlü bıçak hareketi sayesinde minimum mesafede kesme imkanı sağlar.

### Drying and Heat Setting Chambers

- › Double air circulation MULTI-AIR system with manual filters
- › Main blowers of 7,5 kw each with top and bottom air circulation, separately controlled via inverter.
- › Isolation thickness of 150 mm with rock wool application.
- › Air circulation is divided for top and bottom with prismatic nozzle system called MULTI-AIR in order to homogenous the air coming from top and bottom as required.
- › Pneumatically controlled by-pass flaps in order to protect the fabric in case of any stoppage
- › Vertical or horizontal chain system with servo drive controlled.
- › Electrostatic epoxy paint resistant to steam and humidity

### Chain system

- › Vertical chain for knitted fabric
- › Horizontal chain for woven, denim and home textile materials
- › Chain rail produced with special steel for no maintenance long life
- › Pneumatic chain tension control
- › Heating system of Natural Gas, Thermic oil and Steam
- › Exhaust fan, adjustable thorough exhaust humidity sensor
- › Chain width adjustment system with max opening tension of 1000 kgf/lineer meter fabric (suitable for 14 oz denim fabric)
- › Width adjustment system in each chamber (every 3 meters)

### Thermo Setting system

Surface temperature of the fabric is measured by means of heat setting sensors placed inside the heating chambers in order to adjust the speed of the fabric to achieve the best results of thermo setting of fabric. System also enable to monitor the changes of surface temperatures at the desired speed. Thermo setting system increases the process quality and production with required results.

### Exhaust Air Humidity Measurement and control system

System reduces the requirement of fresh air by 50 %. Absolute humidity of the circulated air is measured by a sensor (as kg H<sub>2</sub>O/kg dry air). In automatic mode, exhausts fan speed is adjusted via inverter to catch the pre setted humidity values. In manual mode, the changes in absolute humidity would be monitored while the exhaust fan runs with fixed speed. Up to 30% energy would be saved in drying process with the system.

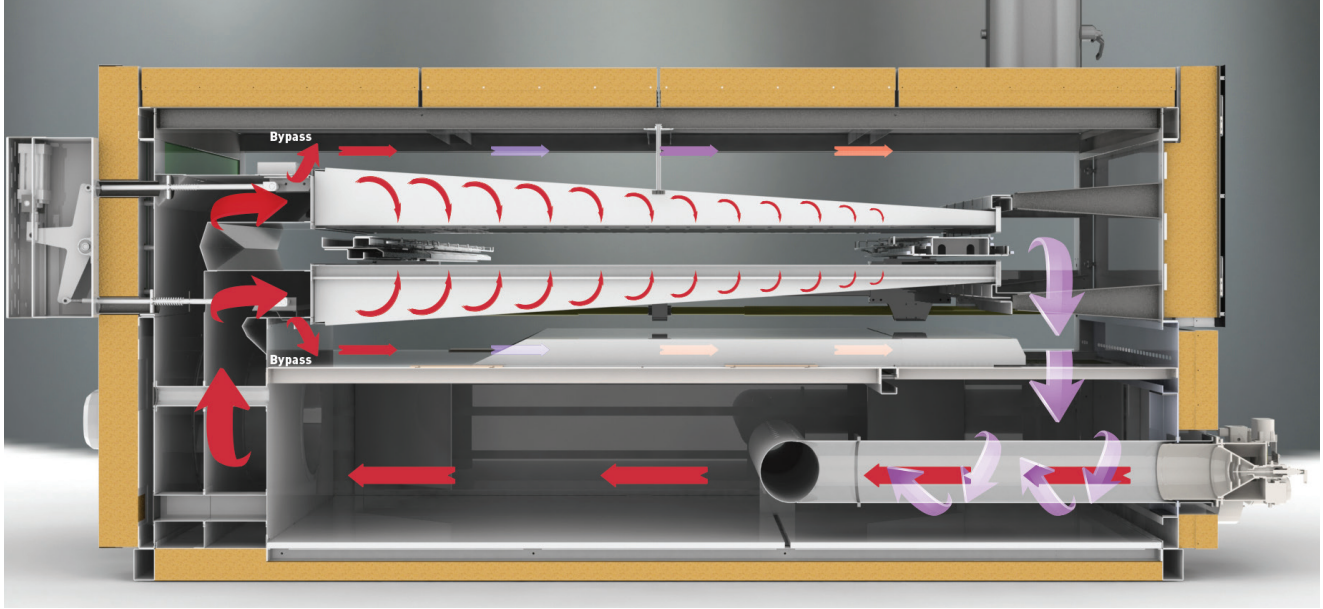
### Heat consumption in drying

3612 kJ (860 kcal) per kg of water evaporated

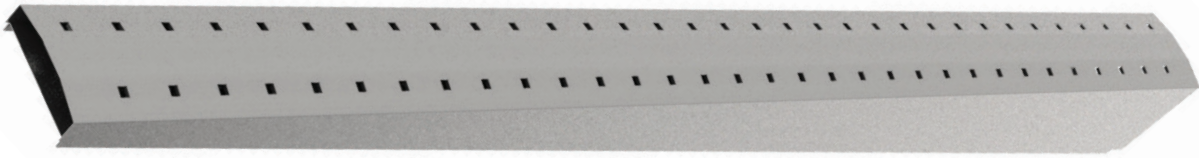
### Edge Cutting system

System is used to slit the edge of the fabric after gluing process with max speed of 120 m/min. Minimum wastage is guaranteed by means of cutting disc movement with edge sensor.





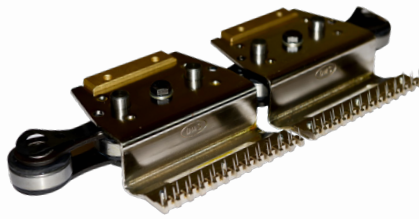
Düze Tasarımları / Nozzle Design



Zincir Sistemleri / Chain Systems



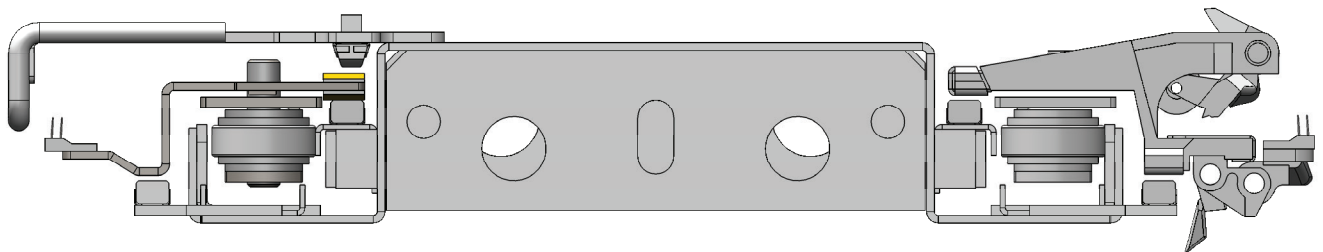
İğne + Mandal Kombinasyonlu Zincir Sistemi /  
Pin + Clip Chain System



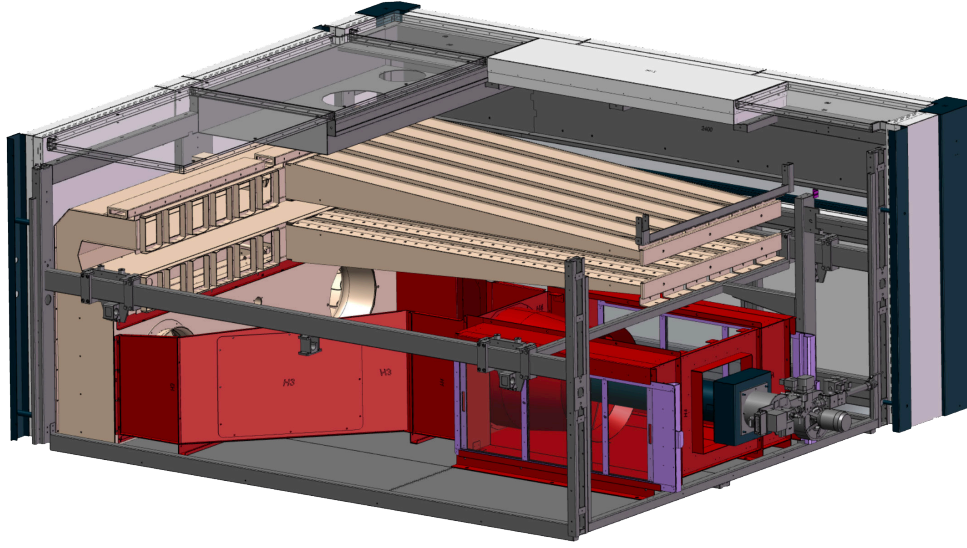
Yatık Tip Zincir Besleme /  
Horizontal Chain



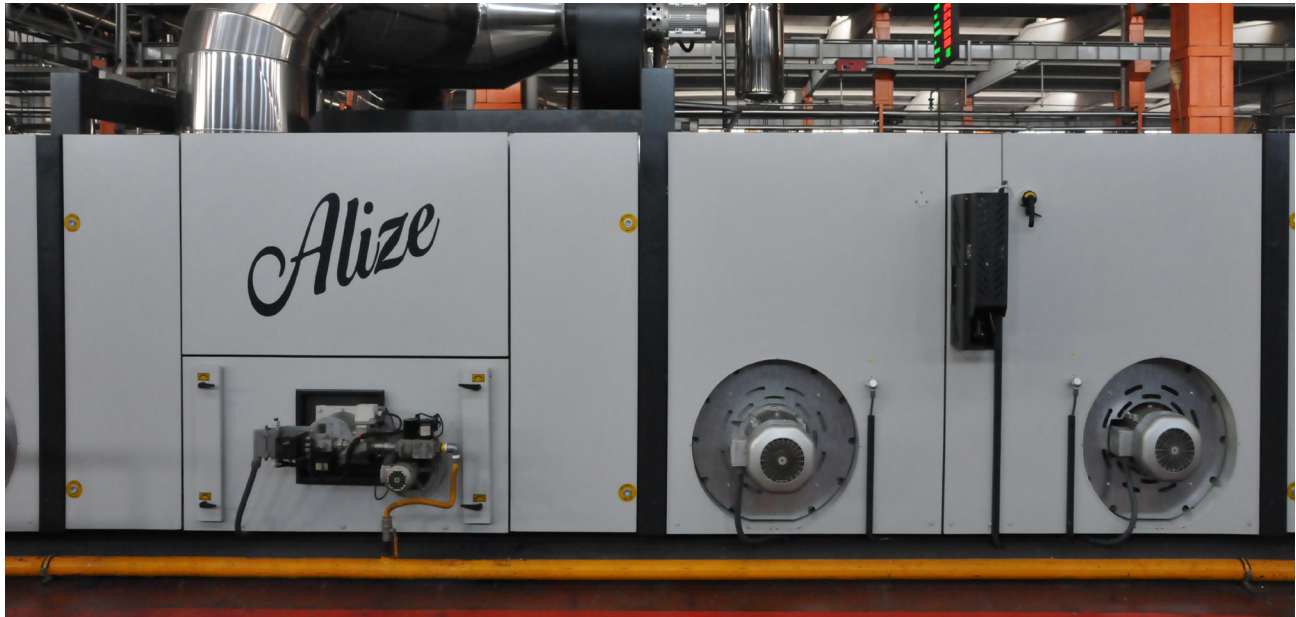
Dik Tip Zincir Besleme  
Vertical Chain



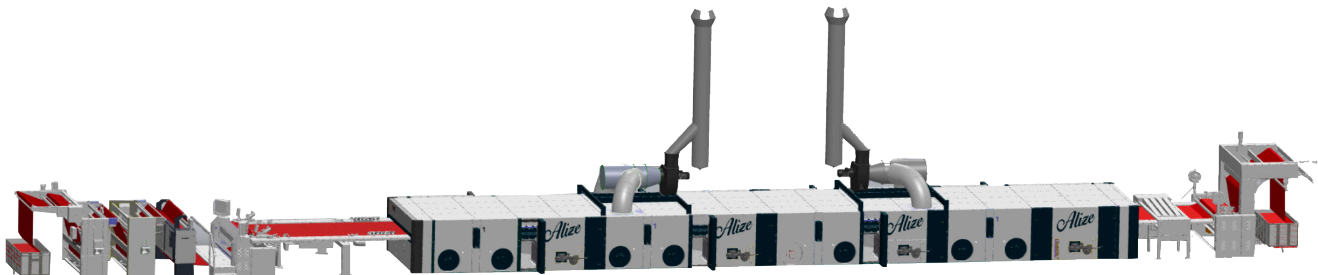
Ray Sistemi / Rail System

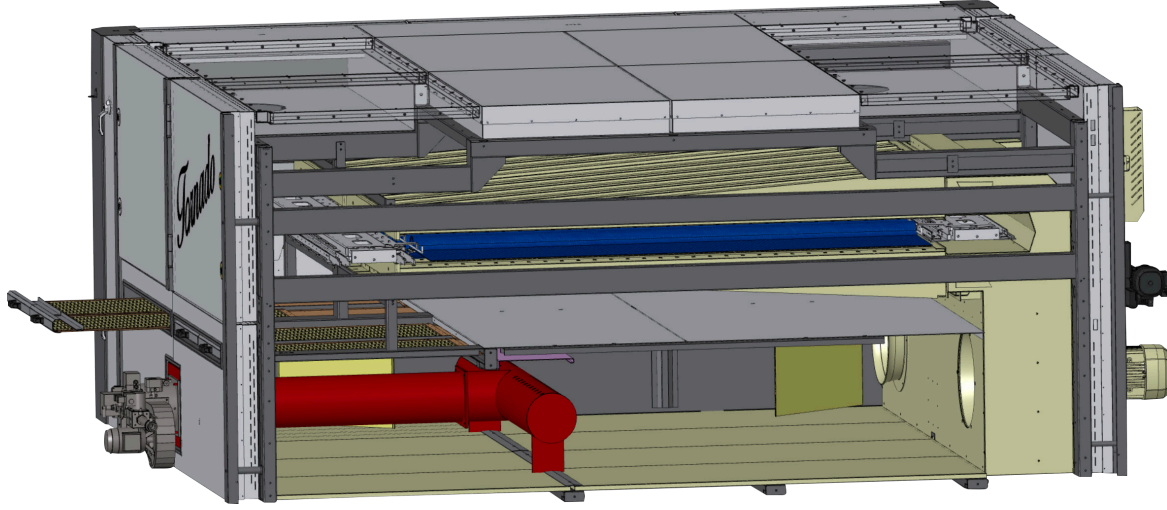


Örgü ve enzimli kumaşlar için temizliği kolaylaştırılmış kabin yapısı.



Alize model chamber designed for easy cleaning and maintenance specially knitted and enzyme washed fabrics.





Dokuma ve gramajlı kumaşlara özel yüksek hava basıncı ve debisi için tasarlanmış kabin yapısı.

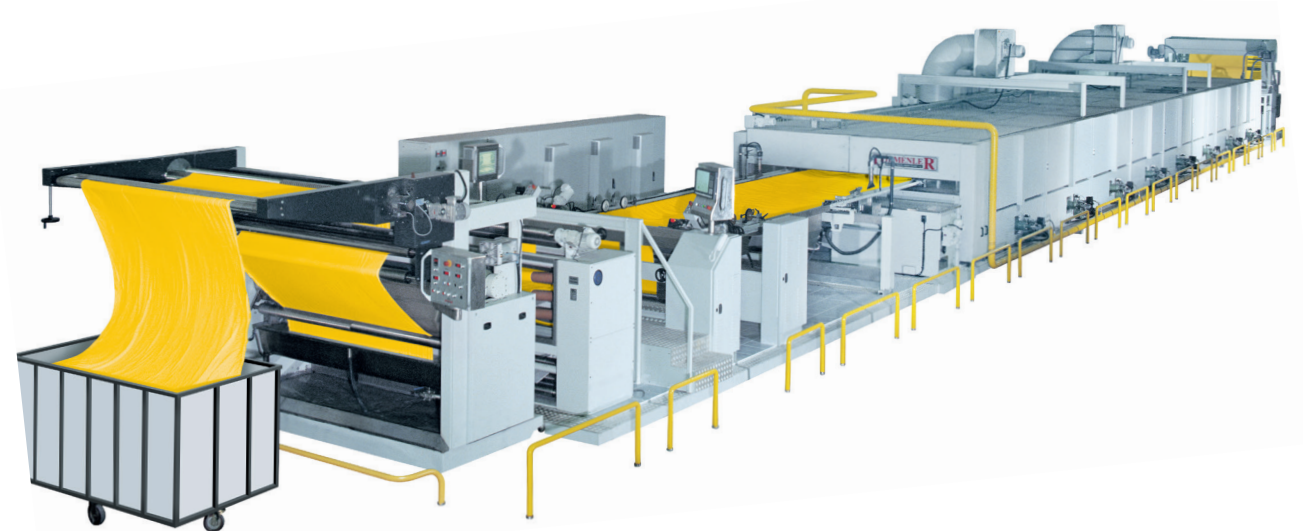


Tornado model chamber designed for higher air pressure and quantity specially woven heavy fabrics.



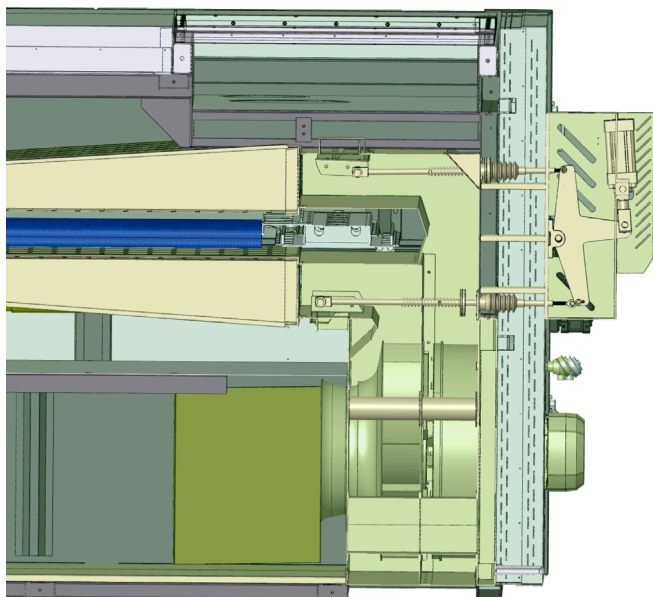
DIL-TENTER KUMAŞ KURUTMA ve EN FİKSE MAKİNESİ  
DIL-TENTER FABRIC DRYING and HEAT SETTING MACHINE

DMS 22



DIL-TENTER KUMAŞ KURUTMA ve EN FİKSE MAKİNESİ  
DIL-TENTER FABRIC DRYING and HEAT SETTING MACHINE

DMS 22



Pistonlu Tip Klepe Sistemi / Piston Type Flap System



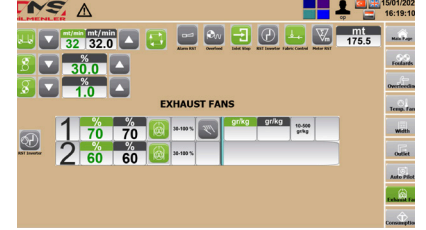
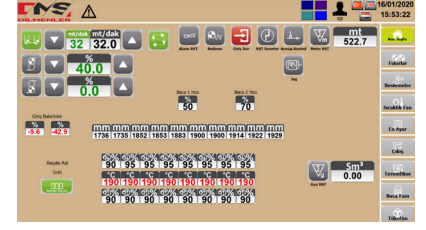
Pistonlu Tip Klepe Sistemi / Piston Type Flap System

# DİL-TENTER KUMAŞ KURUTMA ve EN FİKSE MAKİNESİ DİL-TENTER FABRIC DRYING and HEAT SETTING MACHINE

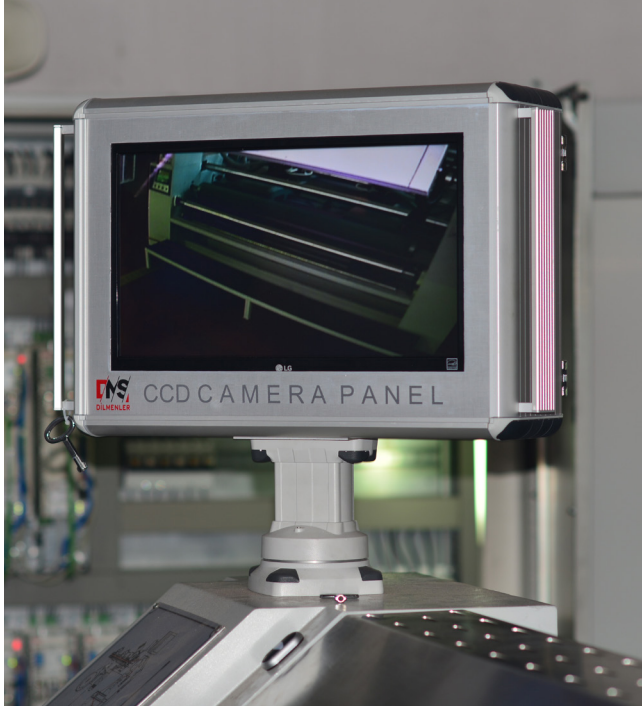
# DMS 22



Ana Kumanda Paneli / Main Control Panel



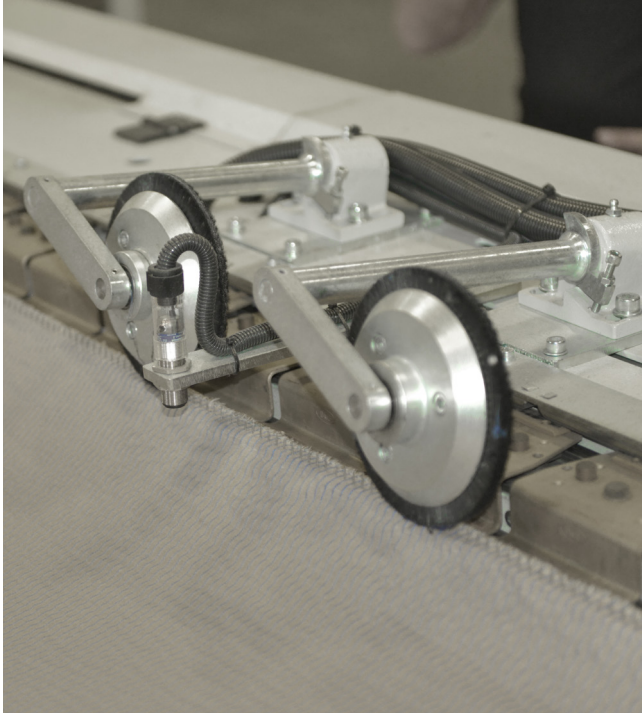
Arayüzler / Interface



Geri Görüş Kamerası (Kumaş Çıkış Görüş)  
LCD Screen for the back of the machine



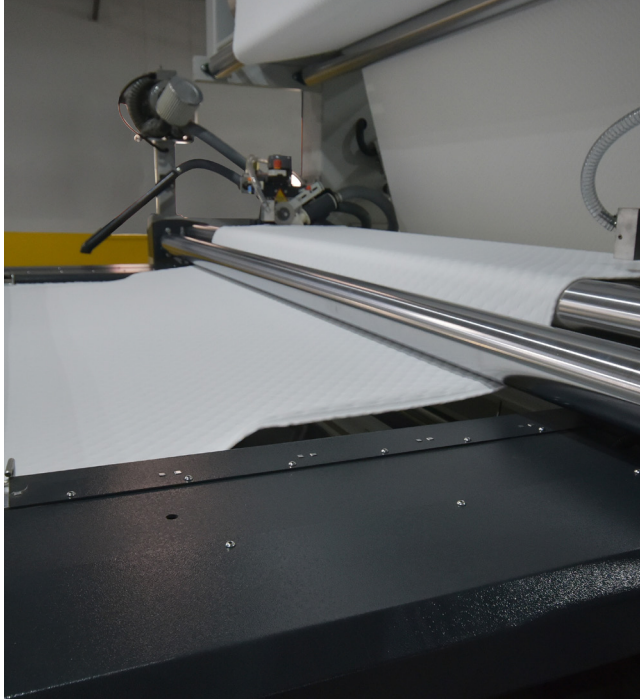
Çıkış Kontrol Sistemi Paneli  
Exit control panel



**Kumaş İğneden Kurtuldu Sensörü ve Baskı Fırçaları / Fabric Release control sensor and pinning brushes**



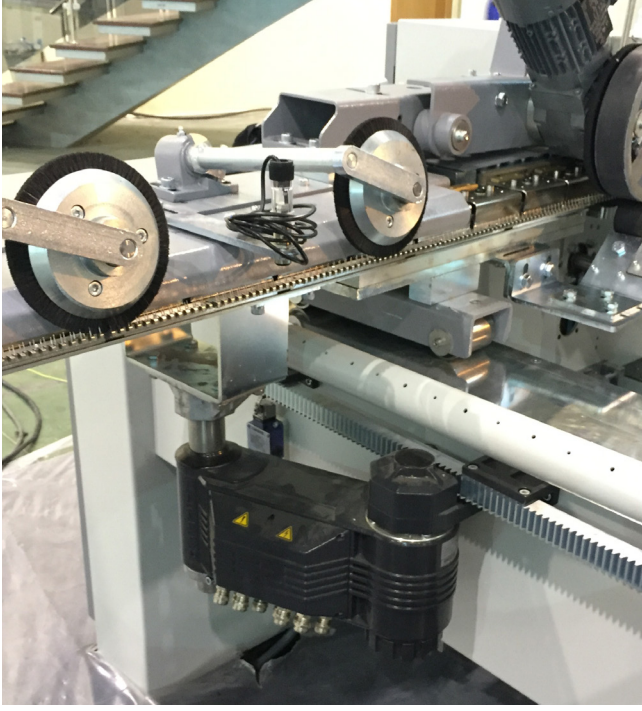
**Kumaş Tutucu Bariyer Sistemi  
Fabric Holder Barrier System**



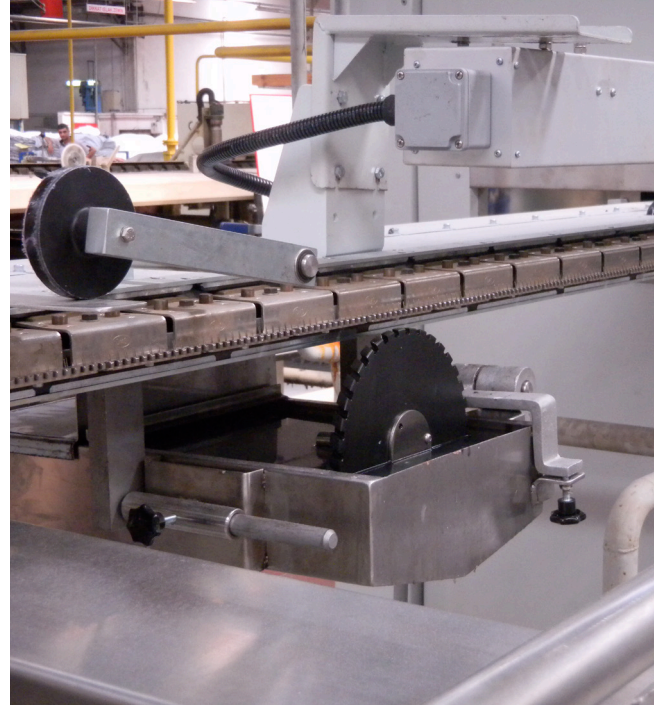
**Çıkışta kumaşı iğneden ayıran disk sistemi  
Fabric unpinning unit**



**Kumaş İğne Çıkışı ve Alarm Swichi  
Exit Side Chain Safety Swich**



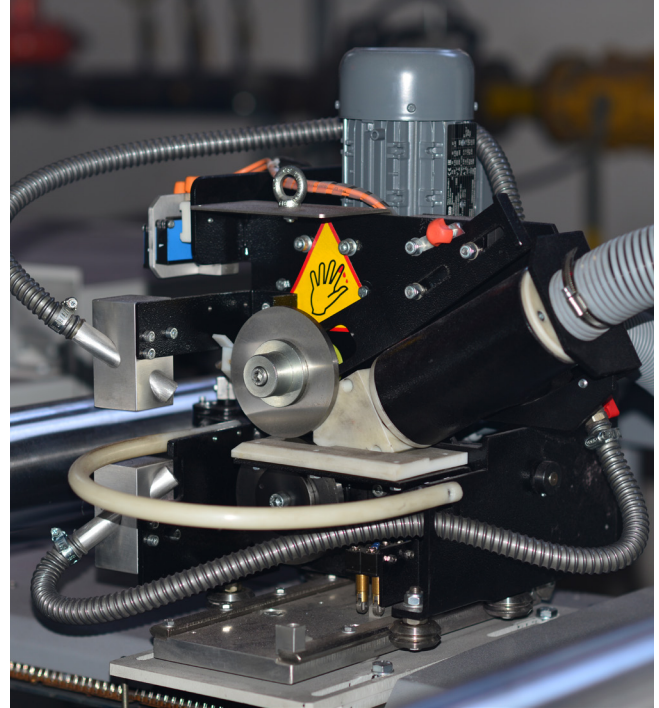
**Kenar Kontrol Tahirk Sistemi**  
Edge Control Drive System



**Kenar Kolalama Sistemi Alt**  
Standart Gluing System



**Kenar Kurutma**  
Edge Cutting System



**Kenar Kesme Sistemi**  
Edge Cutting System



DIL-TENTER KUMAŞ KURUTMA ve EN FİKSE MAKİNESİ  
DIL-TENTER FABRIC DRYING and HEAT SETTING MACHINE

DMS 22



Çıkış Grubu / Exit Unit



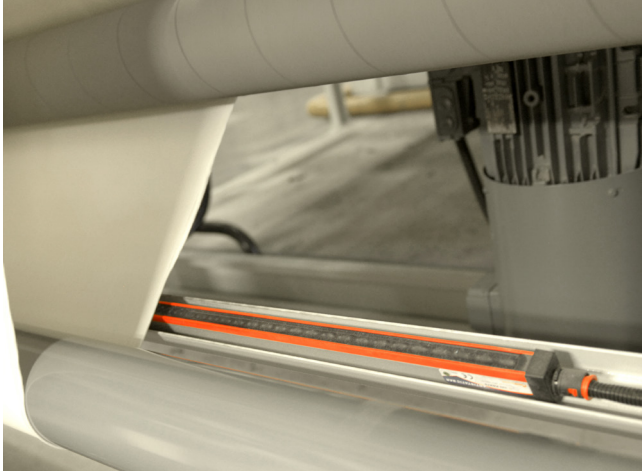
Egzost Fanları / Exhaust Fans



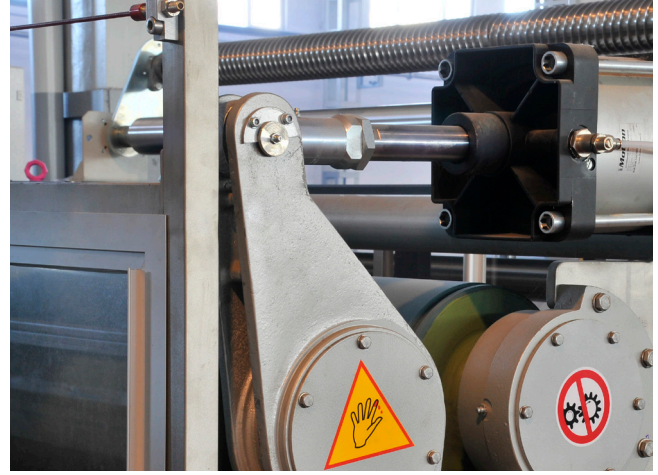
Hava Soğutmalı Kumaş Çıkış Sistemi  
Convection Type Cooling Device



Temaslı Tip Sulu Soğutma Silindirleri  
Contact Type Water Cooling Cylinders



**Antisitatik Bar / Anti-Static Bar**



**Yatay Tip Fular / Horizontal Type Padder**



**Fular Kontrol Panosu**  
Padder Control Panel



**J-Box / J-Box**

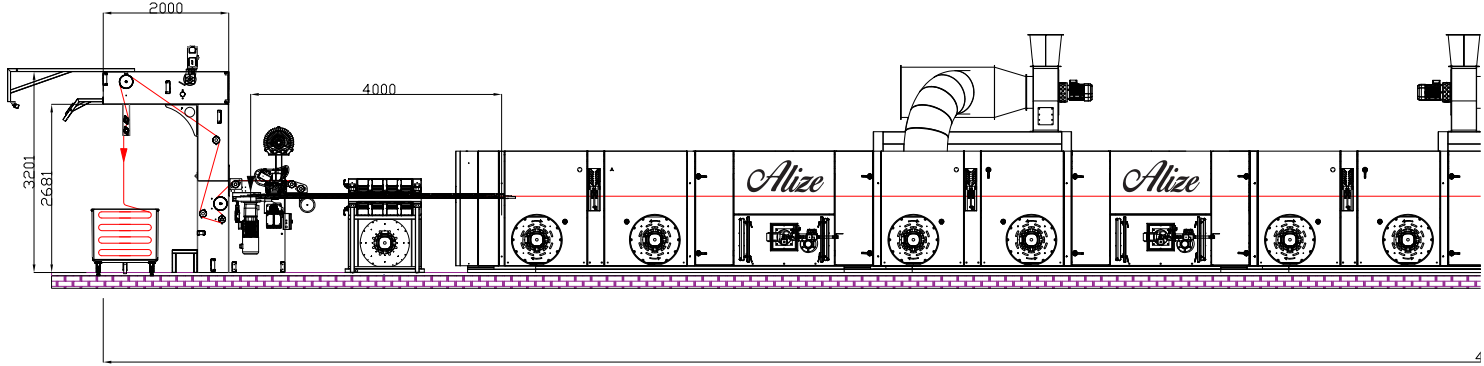


**Salıncaklı Tip Ortalayıcı**  
Dancer Type Centering Unit

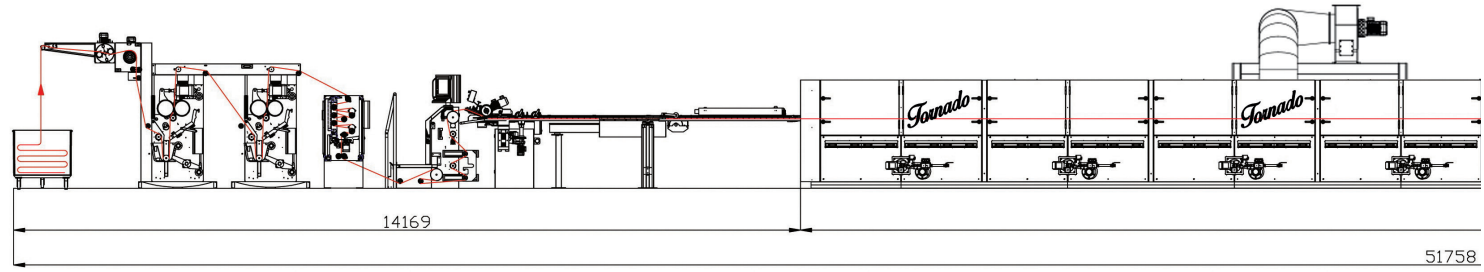


**Hava Soğutma Fan Bölümü**  
Exit Cooling Unit

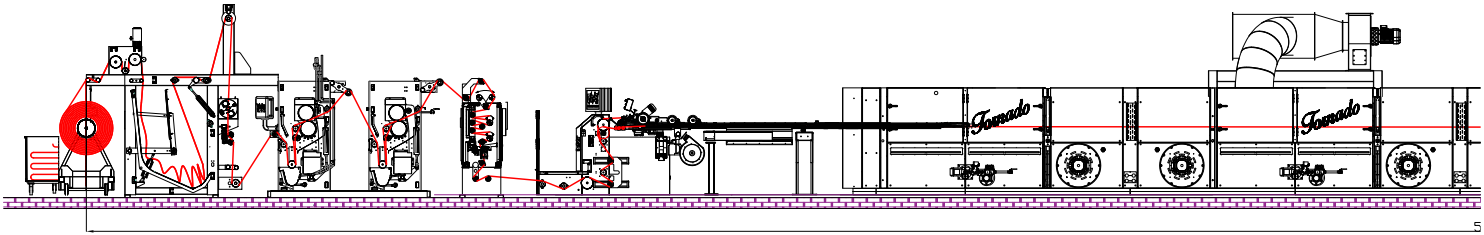




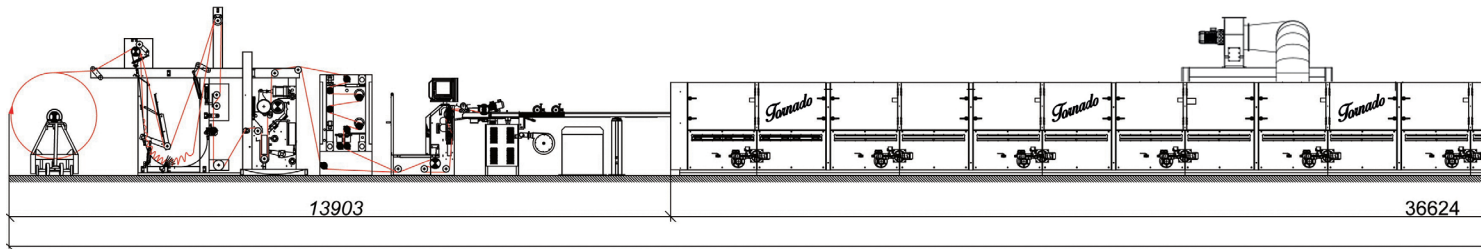
**Örgü Hattı; Çapraz Hava Sirkülasyonlu, Dik veya Yatık tip zincir sistemi**  
Knitted Line; Counter Type Air Circulation System, Vertical or Horizontal Chain System



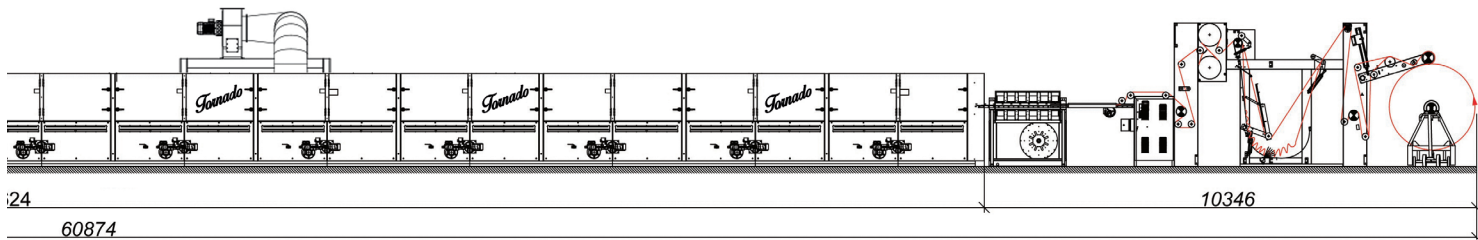
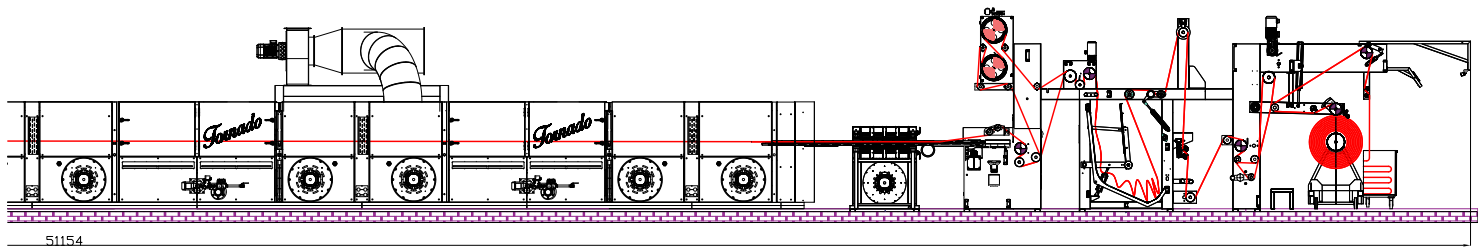
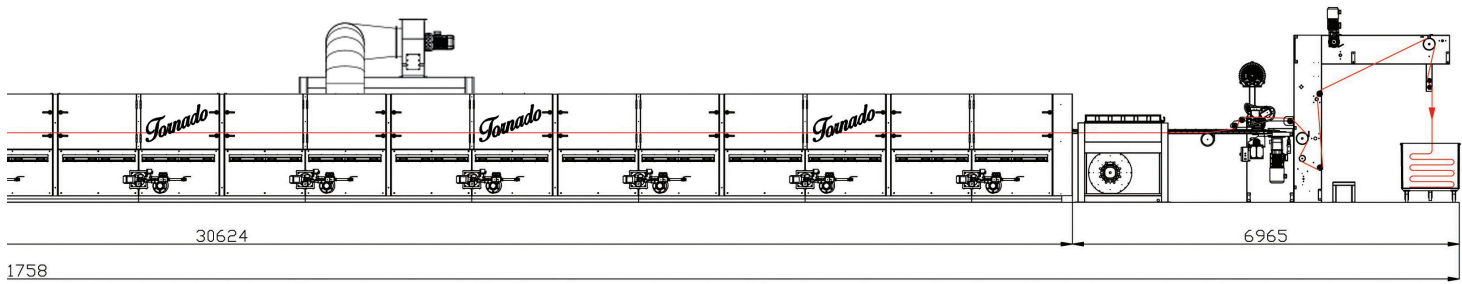
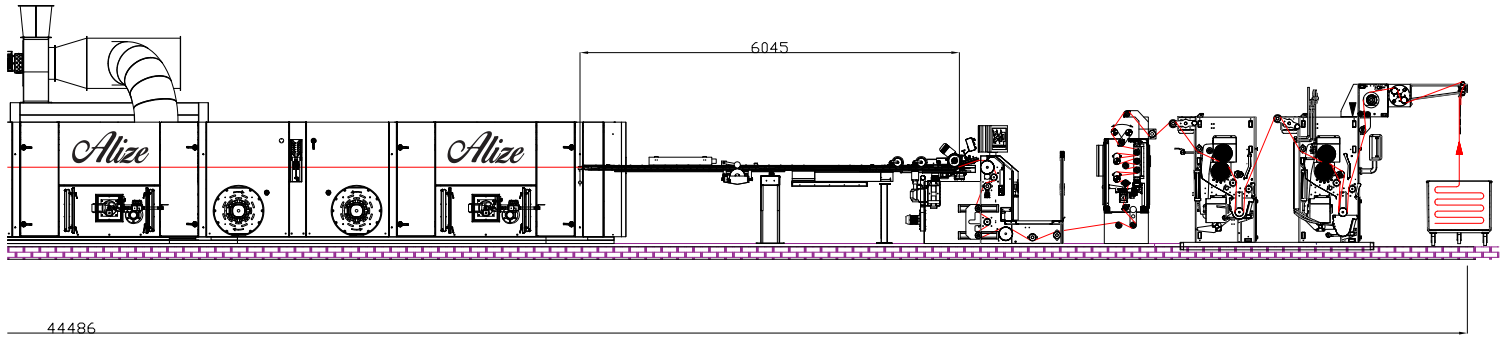
**Örgü Hattı; Tek Taraftan Hava Sirkülasyonlu , Dik veya Yatık tip zincir sistemi**  
Knitted Line; One Sided Air Circulation, Vertical or Horizontal Chain System

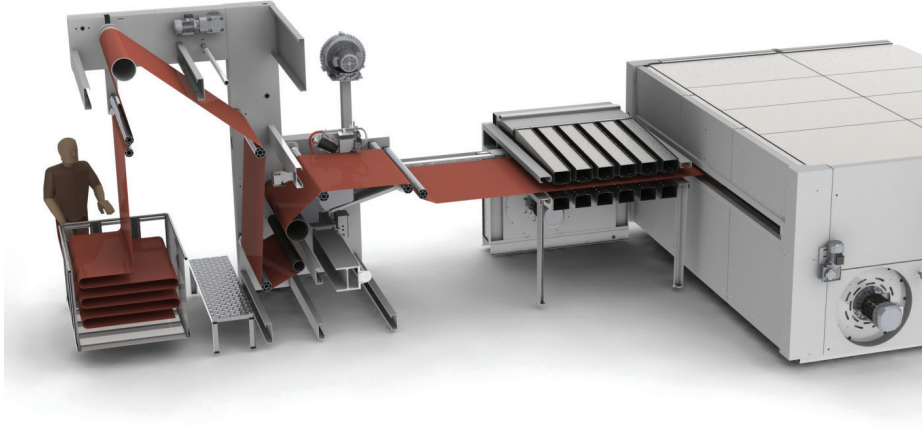


**Dokuma Hattı; Tek taraflı sirkülasyon veya Çapraz akım sirkülasyonlu üretilir, Yatık tip ray ve zincir sistemi**  
Woven Line; One Sided or Counter Type Air Circulation, Horizontal Chain System



**Denim Hattı; Tek taraflı sirkülasyon veya Çapraz akım sirkülasyonlu üretilir, Yatık tip ray ve zincir sistemi**  
Denim Line; One Sided or Counter Type Air Circulation, Horizontal Chain System





#### Makine çıkış sistemi

- › 3,5 m uzunluğunda zincir çıkış sistemi.
- › Kumaş çıkış çekici silindiri.
- › Anti statik elektrik giderici ünite.
- › Temaslı tip kumaş çıkış nem ölçme sistemi (opsiyonel).

#### Exit System

- › Exit system with 3,5 m chain length
- › Fabric exit pulling roller
- › Antistatic electricity removal device
- › Fabric humidity measurement device (optional)

#### Ürün soğutma sistemi

- › 2,4 m uzunluğunda, konveksiyon tip çıkış kumaş soğutma ünitesi.
- › Dokuma kumaşlar için kullanılan yüzey temaslı silindirik tip soğutma.

#### Product Cooling System

- › 2,4 m length, convection type, exit air cooling device
- › Water cooling cylinders for woven fabric.

#### Sallama (pastallama) sistemi

- › Arabaya veya sıpaya pastallama sistemi

#### Plaiting System

Plaiting on a trolley or A frame

#### Üstten baskılı Dog Sarma Sistemi

Göbekten tahrikli dog sarma sistemi (opsiyonel)

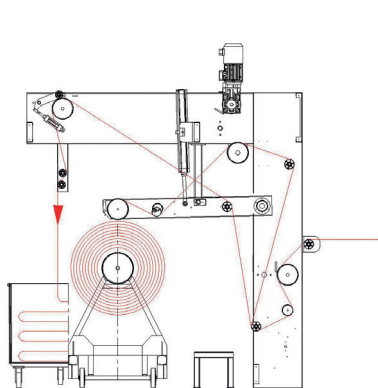
#### Big Batch Winding System with Peripheral Drive and Plaiting System

Big Batch Winding System with Center Axis Drive (optional)



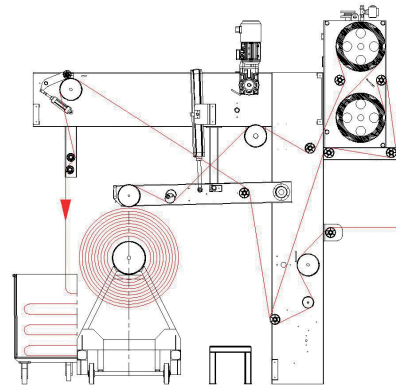
#### Merkez Tahrikli Dog Sarma Sistemi

Big Batch Winding System with Central Drive



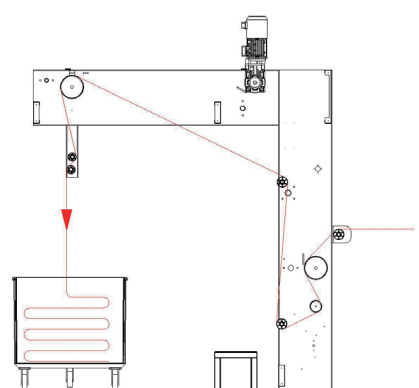
#### Üstten baskılı dok sarma ve sallama sistemi

Big Batch Winding System with Peripheral Drive and Plaiting System



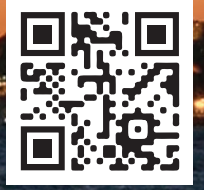
#### Su soğutma silindirleri

Water Cooling Cylinders



#### Çıkış sallama sistemi

Plaiting System



## KIZ KULESİ / İSTANBUL

### GEÇMİŞTEN GÜNÜMÜZE KIZKULESİ İSTANBUL

Üsküdar'da, Salacak'ın 150-200 metre açıklarında bulunmaktadır. Kız Kulesi'nin ne zaman yapıldığı hakkında kesin bir bilgi olmamakla birlikte, bazı kaynaklarda Kule'nin mimari yapılanma süreci M.Ö. 341'e kadar indiği görülmektedir.

Kız Kulesi'nin eski zamanlardaki isimleri, Damalis ve Leandros'dur. Damalis ismi, zamanın Atina kralı Kharis'in karısının adıdır. Damalis ölünce bu sahillere gömülmüş ve kuleye de bu isim verilmiştir. Ayrıca, Kule Bizans zamanı'nda "küçük kale" anlamına gelen Arcla olarak da anılmıştır.

### MAIDEN'S TOWER THROUGHOUT THE HISTORY İSTANBUL

The Maiden's Tower is located 150-200 meters off the shore of the Salacak district in Üsküdar. Although it is not definite as to when the Maiden's Tower was built, the tower's architectural style is said by some sources to be from around 340 BCE.

Previous names of the Maiden's Tower were Damalis and Leandros. Damalis is the name of the wife of the king of Athens, Kharis. When Damalis died, she was buried on the shore, and the name Damalis was given to the Tower. It was also known during Byzantine times as "arcla" which means "a little castle."

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFICAT

**ZERTIFIKAT  
Certificate**

EG-Baumusterprüfung (Modul B) nach Richtlinie 97/23/EG  
EC Type-examination (Module B) according to Directive 97/23/EC

Zertifikat-Nr.: Z-IS-TGK-IST-11-11-5010024746-001-11-B-00145  
Certif. No.:

Industry Service

**Name und Anschrift  
Oni Nispetliere:** DİLMENLER MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

*Name and postal address of manufacturer:* Vakıflar Koyu Mevkii Saray Kavşağı  
Çorlu-TEKİRDAĞ-TURKEY

**Hilfsmittel wird bescheinigt, dass der entworfen Entwurf die Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG erfüllt.**  
*The document certifies that the type examination fulfills the requirements of the Directive 97/23/EC.*

**Prüfbericht-Nr.:** P-IS-TGK-IST-11-11-5010024746-001-11-B-00145  
*Test report No.:*

**Geltungsbereich:** DMS 63 HT SYNCHRON FABRIC DYEING MACHINE HEAT EXCHANGER, 100kg-1350kg Drawing No:03.04.01.00  
DMS 63 HT SYNCHRON FABRIC DYEING MACHINE TOWER 200kg-1350kg Drawing No:03.04.01.00  
DMS 63 HT SYNCHRON FABRIC DYEING MACHINE BOTTOM COLLECTOR, 100kg-1350kg Drawing No:03.06.00  
DMS 63 HT SYNCHRON FABRIC DYEING MACHINE 5,17 m<sup>2</sup> HEAT EXCHANGER, 100kg-1350kg with 2 bar PS Approved by TÜV SÜD Designer at date 22.11.2011

**Fortzugspatente:** Vakıflar Koyu Mevkii Saray Kavşağı  
*Manufacturing plant:* Çorlu-TEKİRDAĞ-TURKEY

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
TÜV SÜD Çorlu  
TÜV SÜD Çorlu  
(HAKİM ÖZLUK)  
Notary Public

Mitglied der  
CONFEDERATION EUROPÉENNE  
**CEOC**  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

TÜV SÜD / TÜRKİYE  
Yıldırım Paşa Cad. No:17 Kat:5  
TR-34394 Etilerpaşa / İstanbul / TÜRKİYE e-mail: info@tuv-sud.com.tr TÜV®

Tel: +49 911 347 98 10  
Fax: +49 911 347 98 11

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFICAT

**CERTIFICATE**

Industry Service

**for the management system  
according to ISO 9001:2015**

The proof of the conforming application with the regulation was furnished and in accordance with certification procedure it is certified for the company

**DMS DİLMENLER MAKİNE VE  
TEKSTİL SAN. TİC. A. Ş.**  
Ergene 1 OSB, Vakıflar OSB Mah. E5  
Yolu Üzeri Fabrikalar No. 11  
Ergene-Tekirdağ / Turkey

**Scope**  
Design, manufacture and after-sales services of textile dyeing and finishing machines

Certificate Registration No.: TIC 15 100 138672 Valid until: 2022-10-08  
Valid from: 2019-10-09

Audit Report No.: 3330 2MM6 GQ

This certification was conducted in accordance with the TIC auditing and certification procedures and is subject to regular surveillance audits.

**TÜV THÜRINGEN e.V.**  
Certification body for systems and personnel

**THÜRINGEN**

Jena, 2019-10-09

**IAF** **DAKKS**  
Notary Public

Mitglied der  
CONFEDERATION EUROPÉENNE  
**CEOC**  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

The nearest validity can be determined at: www.tuv-thueringen.com

Zertifizierungsstelle des TÜV Thüringen e.V. • Ernst-Ruscha-Str. 1 • D-07546 Jena • B +49 3641 389741 • info@tuv-thueringen.com

ZERTIFIKAT • CERTIFICATE • CERTIFICADO • CERTIFICAT

**CERTIFICATE**

Industry Service

The company  
**DİLMENLER MAKİNA VE TEKSTİL SAN. TİC. A. Ş.**  
Vakıflar Koyu Mevkii Saray Kavşağı Çorlu-TEKİRDAĞ TURKEY

Certificate No: Z-IS-TGK-IST-07-11-001-10-B-00654

has been audited according to  
**AD 2000-Merkblatt HP 0 and EN ISO 3834-2**

The company has provided to dispose of the prerequisites for the manufacture of pressure equipment as defined in  
**Pressure Equipment Directive 97/23/EG.**

Independently to this conformation the procedures appertaining to the chosen modules have to be observed.  
The scope of this approval and other details are described in our  
"Technical Report 10-B-00654 dated 2011-07-11"

The company

- has facilities permitting manufacturing and inspection in compliance with the current technical standards,
- operates a quality system which guarantees that manufacturing and inspection of the products stated in our report are in conformity with the technical rules and standards,
- employs qualified supervisory and inspection personnel.

The scope of the audit is detailed in our confirmation dated 08.07.2011

The certificate expires in 07.07.2014

Istanbul, TURKEY

TÜV SÜD Industrie Service GmbH  
TÜV-CERT Zertifizierungsstelle für Druckgeräte  
Notary Public  
Notary body, cert. no. 0036

TÜV SÜD Industrie Service GmbH, Department Material and Building Technology  
#membercode: 196\_24-0086 Member

Mitglied der  
CONFEDERATION EUROPÉENNE  
**CEOC**  
D'ORGANISMES DE CONTRÔLE

TÜV SÜD / TÜRKİYE  
Yıldırım Paşa Cad. No:17 Kat:5  
TR-34394 Etilerpaşa / İstanbul / TÜRKİYE e-mail: info@tuv-sud.com.tr TÜV®

Tel: +49 911 347 98 10  
Fax: +49 911 347 98 11

# İHTİYAÇLARINIZI BİLİYORUZ SİZİN İÇİN ÜRETİYORUZ

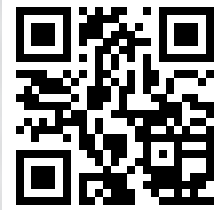
**DMS DİLMENLER MAKİNE VE TEKSTİL SAN. TİC. A.Ş.**

**Merkez / Head Office**

Ataköy 7-8-9-10. Kısım Mh. Çobançeşme E5 yanyol  
Avrupa Konutları Ofis A Blok Kat:11 Bakırköy / İstanbul  
Phone : +90 212 551 18 27  
Fax : +90 212 551 11 62

**Fabrika / Factory**

Ergene 1 OSB Vakıflar Mh. E5 Yolu Üzeri Fabrikalar Sk. No:11 Ergene / Tekirdağ / Türkiye  
Phone : +90 282 672 25 07  
Fax : +90 282 672 22 63  
info@dilmenler.com.tr | www.dilmenler.com.tr



REF ID 0321 Ver01

# WE KNOW YOUR NEEDS AND PRODUCE FOR YOU