

Product instruction manual

软件使用说明书

IBS 智能配料系统

山东晨歌电子技术 有限公司

准备

使用 IBS 进行生产前,请确保搅拌站(储料系统、计量系统、控制系统、输送系统、供液系统、气动 系统、除尘系统和搅拌系统等)已经安装完毕且工作状态良好,请确保生产工区内的人员和设备安全并进 行必要的防护。

检查控制系统,确保控制元器件(空气开关、断路器、称重仪表等)连线正常且供电后元器件的状态 正常。

检查计算机和控制系统间的网络连接和网络设置,确保网络通信正常。

启动 IBS

IBS 安装程序会创建启动程序组并在桌面创建启动快捷方式,可以选择以下任意方式启动 IBS 系统:

1、Windows 桌面快捷方式:双击该快捷方式即可启动 IBS 软件;

IBS 软件程序组: 依次单击"开始"、"程序"、"IBS2022 智能配料监控系统.*",选择"IBS2022 智能 配料监控系统."即可启动 IBS 软件。

登录到 IBS

IBS 软件启动过程中,将要求用户登录到 IBS 软件,如下图:



请输入或选择用户名称并输入用户密码,单击"登录",继续运行 IBS 软件;或选择"取消",退出 IBS 软件。系统初始的用户名称是"管理员",所有用户的初始密码都是"123";首次启动 IBS 软件请用缺省 用户登录,进入 IBS 软件后请立即更改密码并建立新用户,然后以新用户登录系统。

初识 IBS

登录 IBS 后,会进入生产主界面,如下图



设置原材料和砼车

在 IBS 软件功能区中单击"原料信息"选项卡,即可打开原材料设置窗口,如下图:

| | 原料信息 | | | | | | | | | |
|-----|------|-------|--|--|--|--|--|--|--|--|
| | 原料名称 | 原料规格 | ☆ ☆ かがい かんざい かんざい かんざい かんしん かくしん かくしん かくしん かくしん かくしん かくしん かくしん | | | | | | | |
| ▶ 1 | 砂子1 | | 砂子 | | | | | | | |
| 2 | 砂子2 | | 砂子 | | | | | | | |
| 3 | 石子1 | | 石子 | | | | | | | |
| 4 | 石子2 | | 石子 | | | | | | | |
| 5 | 水泥1 | | 水泥 | | | | | | | |
| 6 | 水泥2 | | 水泥 | | | | | | | |
| 7 | 水泥3 | | 水泥 | | | | | | | |
| 8 | 粉煤灰 | | 粉料 | | | | | | | |
| 9 | 矿粉 | *粉 粉料 | | | | | | | | |
| 10 | 水 | | 水 | | | | | | | |
| 11 | 外加剂1 | | 外加剂 | | | | | | | |
| 12 | 外加剂2 | | 外加剂 | | | | | | | |
| *13 | | | - | | | | | | | |
| | 保存 | 取消 | 删除 | | | | | | | |

或选择"车辆司机",则可打开砼车设置窗口。如下图:

| | 车辆/司机管理 | | | | | | | |
|------|---------|-------|--------|--------|------|----|--|--|
| 序号 | 车号 | 司机1 | 司机2 | 司机3 | 运输方量 | 备注 | | |
| •• 1 | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | | | | | | | | |
| | 1 | 277 | | 取当 | 1 | | | |
| | | CTT - | APAGEN | 40.113 | | | | |

"原料信息":编辑和修改原材料名称、规格型号、分类及增加新的原材料。

"**车辆司机**":您可以直接添加新车辆;填写完成请点击保存;选中一行点击"删除"即可删除本行车辆信息;点击相应的单元格可进行修改。

单击右上角 即可关闭设置窗口;

创建配合比

在 IBS 软件功能区中单击"配比"选项卡,即可启动配合比管理窗口,如下图所示:

| 配比界面 | × |
|--|--|
| ■ 时间选择 2022-04-27 2022-04-27 23:59:59 ● ■ 强度等级 ● 配比状态 配比 ● 重询 ■ 建立日期 配比编号 强度等级 ●% 各注 | 記比編号 通販等級 + 建立日期 2021-08-31 11:13:00 ● |
| | 配方値列表 原料信息 原料信息 原料名称 1 设定値 畜注 1 砂子1 0 2 砂子2 0 3 石子1 0 4 石子2 0 5 水泥1 0 6 水泥2 0 7 水泥3 0 8 粉煤灰 0 10 水 0 11 外加剤1 0 12 外加剂2 0 |
| 增加 保存 取消 删除 | 数据维护 |

单击 "增加" 按钮,在右侧输入配合比信息并设定配合比中各原材料的用量,单击 "保存" 按钮即可添加一个新配合比。

创建生产任务

在 IBS 软件功能区中单击"任务单"选项卡,即可启动生产任务管理窗口,如下图所示:

| | | 任务单 | | |
|-----------------------------|--------------------------|-----------|-------------------------|----------------------------------|
| □ 助间 2022-04-26 00:00:00 □~ | 至 2022-04-27 23:59:59 □- | · 详细信息 施工 | L配比 | |
| 状态 正常任务 ・ | | 三四 任务编号 | | ■ 超方量生产 |
| 任务编号 工程名称 | 浇筑部位 强度等级 坍落度 | 方量 任务状态 | 正常任务 🔹 | 创建时间 2022-04-27 16:02:22 🛛 🕶 |
| and a second second | | | C10 • | 任务性质 |
| | | 客户名称 | | - |
| | | 工程名称 | | - |
| | | 工程地址 | | • |
| | | 工程级别 | - | 工程类别 |
| | | 浇筑部位 | | - |
| | | 浇筑方式 | • | 場落度 🔹 🛨 |
| | | 浇筑日期 | 2022-04-27 16:02:22 🛛 🛪 | 外加剂要求 🔹 |
| | | 截止日期 | 2022-04-27 16:02:22 🛛 🕶 | 任务调度 |
| | | 任务方量 | 0 🚊 超方方量 | 10.00 🗄 累计方量 0.00 🗄 |
| | | 搅拌时间 | 0 🚊 累计车次 | (⁰ ÷ 运输距离 0.00 ÷ km |
| | | 合同信息 | | 技术要求 |
| | | 骨料粒径 | - | 现场联系人 |
| | | 石子规格 | | 联系电话 |
| | | 抗折等级 | · · | 水泥品种 |
| | | 抗渗等级 | - 砼类别 | ✓ 折扣率% 0.0 |
| | | 抗冻等级 | • 质检员 | ● 单盘搅拌量 0.0 |
| | | 备注 | | |
| 増加 删除 | 保存 | | | 数据维护 |

单击"增加"按钮,在右侧任务明细视图内增加一条未编辑的生产任务,输入生产任务详细信息并在 "施工配比"中设定施工配合比,单击"保存"按钮即可添加一个新生产任务。

启动生产前的准备

1、设定原料投料次序

使用鼠标双击"秤图标",打开秤设置窗体,如下图所示:

| | | | 骨料秤 | 1 | | | × |
|-------------------|---------------|--------|----------|----------|--------|-------------------|------|
| 设置 高级 | 模拟量 | 门1 | 振动/破拱1 | | | | |
| · 种重控制参数—— 种类型 | 骨料-1 | | | ļ | 秤量程 | 3000 | |
| 延时启动时间 | 0.0 | Ş S | 允许自动扣秤 | | 手动扣秤显示 | | |
| 一投料控制参数—— | | | | | | 4 | |
| 卸料顺序 | 1 | A Y | | | 下个秤卸料 | 10 | KG |
| 延时投料时间 | 2.0 | ÷ S | | | 卸料稳定延时 | 4.0 | ⇒ S |
| 零位范围 | 20 | 🔶 KG | | | 关门延时 | 3. <mark>0</mark> | S |
| 卸料超时时间 | 1 0. 0 | ÷ S | | | 小数位数 | 0 | - |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | | | | | |
| | | | - | /= | 1 | | 4 ča |
| | | ✓ 是 | 合保存开天闭 [| 17 | < 行 | 2 | EN1 |

计量完毕后,各原料秤的投料次序是由"卸料顺序与延时投料时间"控制,而且根据原材料类别分为 骨料投料和非骨料两个部分。骨料秤设置卸料顺序后按照顺序卸料,同时设置了延时投料时间的话,下一 个秤会在前一个秤投料完成后进入延时,延时结束开始投料。"延迟投料时间"值小的秤先投料,

请根据秤体称量的原材料和工艺要求合理设定每一个秤的"延迟投料时间"。

2、设定提升设备提升时间

使用鼠标双击"提升设备"(平皮带、斜皮带或提升斗),打开提升设备参数设置,如下图所示:

| 斜皮 | 带 | × |
|-----------------------|----|----|
| 基本参数 输入 模拟量 星三角 电铃 | | |
| 斜皮带是否自控 🔲 | | |
| 横皮带停止n秒后停止斜皮带 2.0 🚊 🛚 | | |
| 不检测运转信号 🔲 | | |
| 皮带左转 📃 | | |
| | | |
| | | |
| ☑ 是否保存并关闭 | 保存 | 关闭 |

请根据提升设备的特性, 合理设定"提升时间"。

3、设定"中间储料仓"的投料时间使用鼠标双击"中间仓"(中间储料仓),打开中间储料仓设置窗体,如下图所示:

| | 中储仓 | | × |
|---|-----------|------|-----------|
| 设置 高级 模拟量 | 门1 振动/破拱1 | | |
| 量程 6000 퉂 | | 提升定时 | 12. 0 🚔 S |
| 一投料控制参数———————————————————————————————————— | S | 零位范围 | 0 🗲 KG |
| 卸料定时 10 | S S | 震动范围 | 20 🔮 KG |
| 显示名字 | | | |
| | | | |
| | | | |
| | ☑ 是否保存并关闭 | 保存 | 关闭 |

请根据中间储料仓的特性,合理设定"卸料时间"。

4、设定搅拌时间和卸砼时间

使用鼠标双击"搅拌机",打开搅拌机设置窗体,如下图所示:

| | | | | | | 搅拌 | 机 | | | | | | × |
|--------------|-------|--------|-----------|------|---|-----|-----|-----|----------|--------|------|------|---|
| 设置 | 高级 | 辅助 | 输入输 | 山点「 |]1 樽 | 莫拟量 | 星三角 | 电铃 | 待料 | 搅拌 | 几待料- | 十振动, | 4 |
| 机组容 | 量 1.(| 00 | • | 不检 | 测运转信 | 号 🗖 | | 是否二 | 次搅拌 | | | | |
| 搅拌定日 | 30 | | € S | 平皮 | 带左转 | | | 二次拨 | 钳时间 | 0 | | S | |
| 是否开? | 始投料 | 开始计时 | 14 🗖 | | | | | | | | | | |
| 搅拌机 | 门不到 | 位是否禁 | 禁止投料 | 타 🛄 | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | ⊻ 是否 | 保存并为 | 闭 | 保 | 存 | | 关闭 | 刃 | | |
| <u>л ш т</u> | · > | H L HH | dist in t | | <u>, , , , , , , , , , , , , , , , , , , </u> | | 11 | (1) | ••)/L - | at H J | . L. | | |

设置开门定时卸料时间在同一设置窗体下"门1"选项卡中,如下图:

| | 搅拌机 | ۱ 💌 |
|----------------------------------|-----------------------------|-------------------------|
| 设置 高级 辅助输 | 入输出点 门1 模拟量 星 | 三角 电铃 待料斗 搅拌机待料斗振动, * > |
| 「输出」 开门输出点 A-DO-1 | ✓ 关门输出点 A-D0-2 | ▼ 液压油泵输出点 NULL ▼ |
| -输入 开门限位点 <mark>A−DI−1</mark> | ▼ 关门限位点 A-DI-2 | ▼ 中开门限位点 A-DI-3 ▼ |
| 手动开门 NULL | ▼ 手动关门 NULL | ✓ 小开门限位点 NULL ✓ |
| - 时间控制 | 开门过程时间 <mark>5.0 🄶</mark> S | 小开位置 0 👤 |
| 中开定时 10 🔮 s | 关门过程时间 <mark>5.0 🗧</mark> s | 中开位置 50 🌻 |
| 小开定时 0 🚊 s | 延时开门时间 <mark>1.0 曼</mark> s | 开关方式 正常开关 ▼ |
| 开门次数 1 曼 | | |
| 禁用关门暂停位 | ģ | 其用开门暂停位 □ |
| ● 关门限位检测 | Ŧ | F门限位检测 |
| | ☑ 是否保存并关闭 | 保存 关闭 |

请根据生产混凝土的工艺要求、生产方量和和搅拌机特性,合理设定"搅拌时间"、"中开时间"和 "全开时间"。

使用 IBS 进行生产

快速派车

在生产队列区指定生产任务(生产配合比)和生产方量添加车次到生产队列的派车方式称为快速派车。 快速派车通过三步完成,如下图:

| | | 生产队到 | <u>3</u> | 删除 | 1 | 0 |
|----|---------|-------------|---------------|------|-----|---|
| 20 | 2204271 | .61 - SDF | 4.00 ÷ | 砂浆 🔛 | 派王 | 年 |
| | 状态 | 任务编号 | 客户名 | 称 | 车精 | 1 |
| ▶1 | 等待 | 20220427161 | | | SDF | - |
| | 111 | | | | | * |

1、指定生产任务:

单击红色标记1处下拉列表的向下箭头,弹出生产任务列表,如下图:

| I | | | | |
|---|---------------|-------|------|------|
|] | 任务编号 | ▲工程名称 | 浇筑部位 | 强度等级 |
| | 1 20220427161 | | | C10 |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| - | | | | |
| | • | | | • |

选择要生产的任务即可;

2、指定生产方量

单击红色标记2处下拉列表的展开按钮,弹出车辆列表,如下图:

| 1 | ⑦ 司机A ◎ 司机B ◎ 司机C | | | | | | | | | |
|----|-------------------|------|-----|-----|----|--|--|--|--|--|
| | 车辆编号 | 车载方量 | 司机A | 司机B | 司机 | | | | | |
| ▶1 | 002 | 10 | | | | | | | | |
| 2 | SDF | 0 | | • | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | |
| • | | ш | | | | | | | | |

从下拉列表中选择要安排生产的车次同时就指定了生产方量。

另外,还可以不指定车次直接指定生产方量:直接输入要生产的方量或单击上下箭头调整方量(每单击一下调整1方)。

3、完成派车

正确设定生产任务和生产方量后,单击"派车"按钮创建新派车并添加到生产队列的末端,如下图:

| ▶1 等待 20220427161 ● 2 等待 20220427161 ● | 1 等待 20220427161 2 等待 20220427161 | | 状态 | 任务编号 | 客户名称 | 车辆 |
|--|--|--------------|----|-------------|------|----|
| 2 等待 20220427161 | 2 等待 20220427161 | ▶1 | 等待 | 20220427161 | | |
| | | 2 | 等待 | 20220427161 | 6 | 10 |
| | | - 0.850 3 | | | | |

在生产队列中,单击要生产的任务所在行即可选择如下图

| | | 生产队列 | | 删除 | ↑ ↓ ⊗ |
|-----|---------|-------------|-------------------|--------|--------------|
| 202 | 2042716 | 1 | 5. 00 | 砂浆 🗾 🗧 | 派车 |
| | 状态 | | 客户: | 名称 | |
| 1 | 等待 | 20220427161 | | | |
| ▶2 | 等待 | 20220427161 | | | |
| | | | | | |
| • | III | | | | + |
| 14 | | | | | |

启动生产

选定生产派车时已加载进行自动生产所需的所有信息,单击"启动生产"按钮启动生产,启动过程如

下图:

| / | |
|--------------------|--------------------|
| 启动生产 停止生产 | 正在生产 停止生产 |
| ■進輸生产 暂停 发货单 ■自物打印 | ■迷蜂生产 暂停 发货单 ■自动打印 |
| ■自动响铃 电铃 生产派车 | ■自动响器 电铃 生产派车 |

🦀 **警告:**启动设备前必须响铃警示,确保设备安全运行。

注意:启动生产前请依次启动生产必须的设备,包括空压机、搅拌主机、斜皮带、平皮带等;同时还要检查所有设备的运行情况,确保设备满足生产需要。

▶ 注意: 若需要打印混凝土发货单,请选定"自动打印"或手动点击"发货单"进行打印。

产注意:生产过程中请密切观察各设备的运行情况,若有异常请根据情况暂停、停止或紧急停止系统。 生产完成后,生产派车将自动从生产队列移除,可以到生产数据中心查看生产数据。

查看和应用生产数据

在 IBS 软件工具栏中选择"查询"即可启动生产数据中心窗口,如下图所示:

| | | | | | | | | <u>4</u> | 产数据中心 | | | | | | | | | × |
|----------|-------|--------------|---------------|----------|-------|------------|------------|--------------|--------|--------------|------|-----|------|----|-----------|-----------|--------|------|
| P | 生产 | 數据浏览 | 生产时序分析 | 生产方的 | 重统计 | 原料消耗统计 | 手动数排 | 遭 询 🔄 | 主产综合统计 | 报警分析 | | | | | | | | |
| | | 开始时间 | 2022-04-28 00 | :00:00 - | | | | | | | | | | | | | | |
| 机组一 | · * | 新正时间 | 2022-04-29-00 | .00.00 | 杳询 诺 | 修善 生产记 | 录 盘明细 | FXCFI 误考 | 長田 风格 | · * | | | | | | | | |
| | | #XTT 0.0 [0] | 2022-04-29 00 | .00.00 | 直向 22 | 2014 II K. | ak minyiau | DAUBL MA | | | | | | | | | | |
| - 원(의 | Da . | | 生产数据宣印 | A | 6 | 3 | 三产数据输出 | - | 19 界面风 | | | | | | | | | |
| 任分 | 3编号 | 制定日期 | 机组 | 发换编号 | 备注 | 客户名称 | 工程名称 | 浇筑部位 | 漠筑方式 | 過度等级 (225 | 抗滲等級 | 塌落度 | 任务方量 | 车辆 | 司机 | 发炎方量 | 生产方量 | 砼 |
| > 202 | 20427 | 2022-04-2 | 一亏劲 | 1 | 4 | 1213 | 23124 | | 目加 | U35 | | | | | | ÞΦ | •, 🎍 🖽 | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | | 1 | 3 | 8 8 |
| • | _ | |))()(| | | | Ш | | | | | | | | | | | Þ |
| 1 | C | | 67 | G | | G | | | | | | | | | 3 😧 🗘 🔺 (| 🖗 🔶 atl (| 10: | 25 |
| | | | | | | | | | | | | | - | - | | | 2022-0 | - 10 |

"生产数据中心"可完成生产数据和生产统计的查看、打印和导出等工作。

如须查看盘次明细可通过双击查询出的数据进入,画面如下:

| | | | | | 151. | | | | | | | | | | | |
|------------|------------|---------|--------------------|---------|---------------------------------------|-------|----------------|--------------------|-------|---------------------|------------------|-------|-------|------|-------|---|
| | | | | | 盃 | 伏明细 | | ☑ 是否含水 [| 一是否含石 | 送货单 | 盘明细 | Į. | | | | |
| 任务编号 | 2022042710 | 51 | 发货单编 | 号 1 | | 浇筑部位 | | | | | |] | | | | |
| 客户名称 | 1213 强度等 | | | | | | C35 | | 場落度 | | | ĺ | | | | |
| 工程名称 23124 | | | | | | 生产时间 | 2022-04 | -28 09:59:09 | 机组 | 一号线 | | 1 | | | | |
| | | 心波码之 | | | ————————————————————————————————————— | | | =+1 | | | 1 | | | | | |
| | 202204271 | 510 | 妙彩配力 | | 45 81 | | m ³ | | 7 | | | | | | | |
| 完筑万式 | | | 使用水泥 | | 累计万里 | 24 | | 累计车次 3 | | | | | | | | |
| 骨料粒径 | | | 操作员 | 1 | | 生产方量 | 8 | m ^s 混凝土 | 8 n | n ^s 砂浆 0 |) m ^s | | | | | |
| 盘次 | 盘方里 | 搅拌 | 原料 | 石子1 | 石子2 | 砂子1 | 砂子2 | 水泥1 | 粉煤灰 | 水 | 外加剂1 | | | | | |
| • | | | 配方值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | _ | | | | |
| | | | 设定值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| 1 | 1.00 30 | 30 | 完成值 | 518 | 285 | 364 | 379 | 364 | 80.4 | 193.3 | 8.04 | | | | | |
| | | | 含水率 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | |
| | | | 误差 <mark>/%</mark> | 29.50 | 1.79 | 25.95 | -0.26 | 13.75 | 0.50 | 7.39 | 0.50 | | | | | |
| | | 1.00 30 | 配方值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| | | | 1.00 30 | 1.00 30 | | | 设定值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | |
| 2 | 1.00 | | | | 完成值 | 410 | 291 | 286 | 588 | 747 | 80.1 | 184.5 | 8.71 | | | |
| | | | | | | | | | | | | 含水率 | 0 | 0 | 0 0 0 | 0 |
| | | | 误差/% | 2.50 | 3.93 | -1.04 | 54.74 | 133.44 | 0.12 | 2.50 | 8.88 | | | | | |
| | | | 配方值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| | 1.00 | | 设定值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| 3 | | 1.00 30 | 1.00 30 | 1.00 30 | 1.00 30 | 完成值 | 422 | 322 | 426 | 495 | 441 | 80.1 | 184.5 | 9.92 | | |
| | | | 含水率 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | |
| | | | 误差/% | 5.50 | 15.00 | 47.40 | 30.26 | 37.81 | 0.12 | 2.50 | 24.00 | | | | | |
| | | | 配方值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| | | | 设定值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| 4 | 1.00 | 30 | 完成值 | 511 | 284 | 342 | 423 | 545 | 110.9 | 194.9 | 8.13 | | | | | |
| | | | 含水率 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | | | | | |
| | | | 误差/% | 27.75 | 1.43 | 18.34 | 11.32 | 70.31 | 38.63 | 8.28 | 1.63 | | | | | |
| E | 1.00 | 20 | 配方值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |
| 5 | 1.00 | 30 | 设定值 | 400 | 280 | 289 | 380 | 320 | 80 | 180 | 8 | | | | | |

更进一步

恭喜!通过本文的指导和生产实践,您已经对 IBS 系统有了初步的了解,具备了进行混凝土生产的能力。为了进一步熟悉 IBS 系统,应对混凝土生产中的复杂和紧急情况,请务必仔细阅读《IBS 系列 智能配料系统软件 使用说明书》。

注意: **当称重仪表设置有小数点时**假如落差的设定值为 10 公斤,若小数点个数设置为 1 个小数点时,则 显示区二的落差数值应设定为 10.0 (与有一个小数点相匹配,防止设定落差值时出错),此处也可理解为 略去小数点后相匹配的显示数;同理,若小数点个数设置为 2 个小数点时,则显示区二的落差数值应设定 为 10.00 (与有两个小数点相匹配,防止设定落差值时出错),此处也可理解为略去小数点后相匹配的显 示数。

(5)退出配方值设定过程 当所有物料设定完后,按^{确认•}键以返回称重方式。













www.sdchenge.com