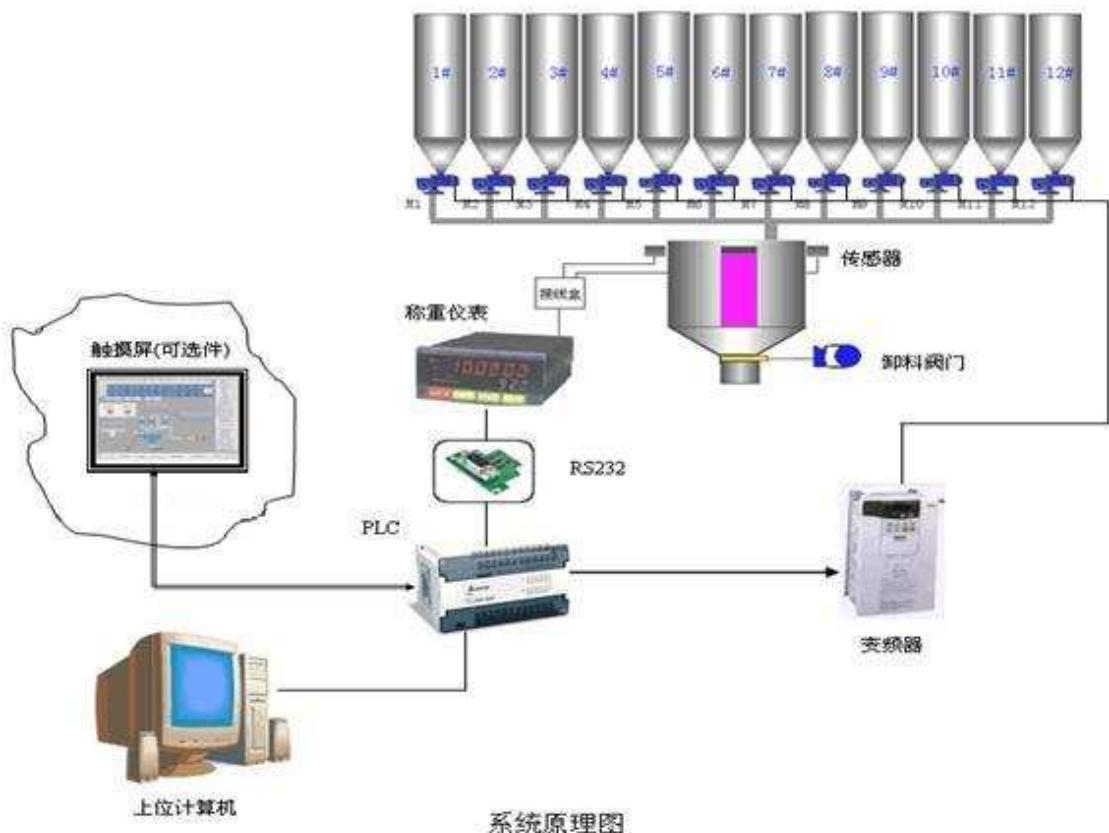


饲料生产全自动配料控制系统介绍

工艺随着科学技术的日新月异，生产过程自动化程度要求越来越高，原有的生产配料装置远不能满足当前高度自动化的需要。减轻劳动强度，保障生产的可靠性、安全性，降低生产成本，减少环境污染、提高产品的质量及经济效益是企业生产必须面临的重大问题。

目前电子称重配料控制系统已广泛应用于建材、饲料、化工、冶金、食品等多种行业中。它集自动控制技术、计量技术、传感器技术、计算机管理技术于一体的机电一体化系统；具有重量值数字显示、过程画面动态显示、配方修改管理、配料速度快、控制精度高等优点，采用上位计算机完全屏上控制系统，具有配料数据自动存储、配料过程清单查询和班、日、月、年报表统计及打印等功能。系统采用开放的控制方式，兼容性强，开放的数据库。通过以太网可接入厂级局域网，可实现管控一体化。



配料系统主要功能说明

- 1、实现手动操作和自动控制配料功能；
 - 2、美观实用的生产过程动态模拟，能显示实时的工作状态和每种物料的目标重量、实际重量及误差值；
 - 3、存贮配方预置，可随时进行配方调用、修改、删除和查询；
 - 4、每批配料数据的历史记录保存，可随时对产量及耗料进行班、日、月、年报表统计、查询和打印；
 - 5、在配料过程中，具有缺料自动报警，并可在线人工更换装有相同物料的仓位；
 - 6、具有操作员权限管理、现场管理和网络化的远程服务等功能；
 - 7、采用进口工业计算机（IPC）作为上位机监控系统，配以 Kingview6.51 监控组态软件，保证系统的稳定性、可靠性、长期性。
 - 8、整个系统均为人机对话模式，操作简单易用，维护方便；
 - 9、可实现远程管理，控制室的计算机可与总经理室的计算机联网。总经理室内可实时查看生产情况和生产报表。
 - 10、采用变频器控制下料，可提高配料精度，从而提高产品的质量和稳定性。

10、采用变频器控制下料，可提高配料精度，从而提高产品的质量和稳定性。

