|  |
| --- |
|  |

**研发中心5月月报**

**一、计划性项目执行情况**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **案件编号及名称** | **责任单位** | **计划进度** | **进度说明** | **执行状态** | **附加说明** |
| 1 | R20200602-真空计量磅秤西门子-人机版 | 机研 | 程序设计 | 200110：程序编写 | 程序编写（已完成50%） | 程序编写预计完成日期:6月31日 |
| 2 | R20200201-微磅架构拆分与优化 | 信研 | 程序设计 | 200115:开始编码 | 结案(已完成100%) | 预计完成日期:7月31日 |
| 3 | R20200202-主磅单机画面优化 | 信研 | 程序设计 | 20200420:开始编码 | 程序编写(已完成30%) | 重新设计主磅单机系统画面，丰富显示内容，提升用户体验。预计完成日期:2020.7.30 |
| 4 | R20200301-永宏版立体库半自动手工磅开发 | 信研/机研 | 程序设计 | 200510：程序编写 | 程序编写（已完成10%） | 程序编写预计完成:日期7月30号 |
| 5 | R20200102-微磅双边智能化计量(II代) | 信研/机研 | 程序设计 | 20200217:开始编码 | 编码中(已完成70%) | 程序编写预计完成日期:8月30日 |
| 6 | R20200206-MongoDB数据库应用开发 | 信研 | 程序设计 | 20200303:开始编码 | 编码中(已完成70%) | 预计完成日期:7月31日 |
| 7 | R20200204-实时数据存储结构优化(主磅) | 信研 | 程序设计 | 20200427:开始编码 | 结案(已完成70%) |  |

**二、例行项目执行情况-维修案进度（5月）**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **单号及案件名称** | **内容/问题** | **处理说明** | **执行人** | **执行状态** |
| 1 | PS200509201\_四川川环科技股份有限公司 | 中间桶排料动作不正常， | 中间桶低料位延时加到10秒 | 范守旺 | 已完成 |
| 2 | PS200509101\_Siam Rubber Company Limited | 经业务内敛单申请 加密狗延时到7月2号，上线修改时间为30上午10点准时上线，届时提供远程ID及密码 | 延期加密狗日期为20-07-10 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 3 | PS200509001\_四川川环科技股份有限公司 | 排胶时，plc排胶门Y4没有亮没输出 | 现场密炼机老化，上顶栓到位后，会下移，现场密炼机为下落式密炼机，所以将上到位信号屏蔽，排料门，则开始动作。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 4 | PS200508901\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 更新主磅配方删除后，报表还能查询到相关记录， | 更新了PVC 4台主磅电脑 IP地址192.168.99.19到49 和 低烟无卤 2台主磅电脑IP地址192.168.99.19到29 修改Log日志删除时间为30天 并验证成功 | 严贝贝 | 已完成 |
| 5 | PS200508801\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 人机版老线主磅增加流量监控功能。 | 现场笔记本电脑无法连接，现场电箱PLC,售服正在协调中PLC程序与人机画面编写完成 | 钱昌盛 | 处理中 |
| 6 | PS200508701\_浙江加诚新材料有限公司 | 上辅机、60工位在建立工单时，工单编号不再自动生成，而是由用户手工输入，手工输入的编号不可重复 | 根据客户需求修改程式并更新现场程式，确认完成 | 王健 | 已完成 |
| 7 | PS200508601\_台州鸿裕橡胶制品有限公司 | 取消密码狗为长期使用功能。 | 升级加密狗状态为永久使用\*3 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 8 | PS200508501\_佛山市凯博新材料科技有限公司 | 客户尾款付清 ，取消加密狗时间限制 | 升级加密狗状态为永久使用。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 9 | PS200508401-1\_宁波乔士橡塑有限公司 | 微量磅秤7号桶手动自动称量异常 | 7号桶上传重量异常，程序修改 | 范守旺 | 已完成 |
| 10 | PS200508401\_宁波乔士橡塑有限公司 | 微量磅秤7号桶手动自动称量异常 | 7号桶重量PLC上报数据异常，请范守旺连线检查处理 | 王健 | 已完成 |
| 11 | PS200508301\_清远市协荣塑胶制品有限公司 | 更新程序 | 修改批次报表工单打印和合信一样；更新程序并和现场确认完成。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 12 | PS200508201-1\_四川川环科技股份有限公司 | 在待机状态或手动状态，会显示计量超差，马达过载，或其它指示灯不定时显示。 | PLC这边没有报警，请PC处理 | 范守旺 | 已完成 |
| 13 | PS200508201\_四川川环科技股份有限公司 | 在待机状态或手动状态，会显示计量超差，马达过载，或其它指示灯不定时显示， | 现场通讯异常导致信号错乱，和现场工程师排查问题，拔掉CM55E上的Port4 通讯线，通讯正常，各信号状态也正常。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 14 | PS200508101\_百盈系统科技股份有限公司 | 富全今天業主反應，工控做到一半當掉，頁面完全卡死不能動早上九點業主可連線，请协助检查原因 | 检查程序日志未查出问题，之前判断是中毒，先安装杀毒软件进行杀毒后，在观察 | 王健 | 已完成 |
| 15 | PS200508001\_四川川环科技股份有限公司 | 人机版升级为PC版，程序更新。 | 人机版升级为PC版，程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 16 | PS200507901\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 恒熹上辅机排料客户要求，主磅排料完成以后，副磅再开始排料。主磅排料没有结束就排副料，会造成这一批次不合格而报废。 | 恒熹上辅机排料客户要求，主磅排料完成以后，副磅再开始排料 | 范守旺 | 已完成 |
| 17 | PS200507801\_衡水泛亚橡塑有限责任公司 | 客户维修人机，程序传输 | 客户维修人机，程序传输 |  | 已完成 |
| 18 | PS200507701\_苏州银禧科技有限公司 | 检查料桶低料位报警,扫描加物料后,蜂鸣器停住了,报警灯还在闪烁 | 现场工程师，没有带笔记本电脑，无法连线 |  | 处理中 |
| 19 | PS200507601\_苏州银禧科技有限公司 | 取消厂内试机模式 | 东莞银禧：厂内试机完成，升级加密狗状态为客户使用中。 |  | 已完成 |
| 20 | PS200507501\_南京飞能橡塑制品有限公司 | 微量计量完成，磅台下降后链条输送机不走，需要连线检查。 | 2号磅秤稳定信号异常，交由售服处理 |  | 已完成 |
| 21 | PS200507401\_南京飞能橡塑制品有限公司 | 计量不启动 无任何报警信息！通讯正常 ！请协助查看 | 1.启动程序不进桶，现场工程师自行解决是限位开关问题。2.计量完成称台不下降让售服检查，不是由pc控制。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 22 | PS200507301\_昆山亚特曼新材料科技有限公司 | 客户人机维修，程序传输，用于主磅3号线 | 客户人机维修，程序传输 |  | 已完成 |
| 23 | PS200507201\_浙江海象新材料股份有限公司 | 因客户产能提升，目前已满足不了生产，现需要程序修改测试，程序修改为，一楼P2区往中转区补料的同时，中转区也可以向老车间补料。 | （1）以前P5补料时p7相应的桶低料位也不会补料：p7电箱补料时如果P5补料相应的桶会直接请料，改为p7电箱补料时不受P5电箱补料影响,（2）不管P5电箱大存储桶是否补料，只要相应的小暂存桶低料位，小暂存桶都会补料 | 范守旺 | 已完成 |
| 24 | PS200507101\_青岛三祥科技股份有限公司 | 客户需要密码权限等级的电子档 | 将角色权限管理页面截图发给售服 |  | 已完成 |
| 25 | PS200507001\_江苏森博新材料有限公司 | 变频器通讯异常，螺旋马达不能启动 | 1：硬件设计，判断PLC模块问题，要求更换所有扩展模块，PLC要求暂时不进行更换，这边联系现场，要求现场，按照要求，配合PLC,测试模块电源，以及拆解线路，查找问题，最终，判断，扩展模块，没有24V电源，现场不需更换模块。将扩展模块接入24V电源即可。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 26 | PS200506901\_泾县中瑞塑胶材料有限公司 | 1.程序传输2.在线查看流量监控 | 讲解流量监控动作 |  | 已完成 |
| 27 | PS200506801\_合信（清远）鞋材有限公司 | 客户希望一次性能导出一个批次里面所有单种材料的重量。 | 修改打印工单报表，将工单一个批次中的原料信息全程查询打印。程序修改完成，现场已更新并确认完成。 |  | 已完成 |
| 28 | PS200506701\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 1.4号线人机和PLC程序更新2.5号线在配方不含油时，排料过程，液体也跟着一起排料。 | 4号线人机和PLC程序更新，液体增加多目标计量多段排料。来符合客户新的生产需求。多目标计量，多目标排料，在人机端可以进配置。配合现场测试，测试完成。 |  | 已完成 |
| 29 | PS200506601\_南京飞能橡塑制品有限公司 | 1.手动画面上缺少画面内容，手动无法操作。2.计量好经常磅台不下降。 | 1手动画面没有秤台上升下降按钮，现场电脑分辨率不是正常使用的分辨率，改为1920\*1080后正常显示。2.有时候计量好秤台不下降，现场模式不出来无法检查，等出现在连线检查。 |  | 已完成 |
| 30 | PS200506501\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 原料区桶号修改 | 1号管道吸5号原料桶改为吸2号原料桶 |  | 已完成 |
| 31 | PS200506401\_南京飞能橡塑制品有限公司 | 密码延期一个月，业务在现场处理。加密狗过期日期为6月23日。 | 升级加密狗过期日期为20-6-23 |  | 已完成 |
| 32 | PS200506301\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 更新优化人机程序 | 主磅所有整数位改为3位 |  | 已完成 |
| 33 | PS200506201\_孚思科技责任有限公司 | 4号线数据库异常无法正常开启设备，请协助查看 | 数据库损坏，连线修复完成 | 王健 | 已完成 |
| 34 | PS200506101\_宁波乔士橡塑有限公司 | 微量这边完工条码到主磅那边生产，无法识别，需要连线查看。 | 主磅未开机，微量条码信息无法上传到主磅，待主磅开机后微量生产即可将历史记录上传到主磅。 | 王健 | 已完成 |
| 35 | PS200506002\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 1.原料桶振动和吹气PLC没有输出,需要连线检查2.电箱有蜂鸣器和报警灯在报警，画面上没有提示任何报警，需要检查有哪些报警是没有在画面上提示。 | 原料桶振动和吹气PLC没有输出,需要连线检查，现场电脑比较卡，以及网速不好，现场人员为机械，对电箱以及通信架构不懂，将网线插错，无法连接到PLC,经过拍照核实，纠正网线连接，开始正常连线，查看程序。经过查看，以及动作，发现，现场物料均无大入料，所以原料桶没有震动，以及吹气，告知现场工程师动作。让其重新设置配方，有大入料动作，震动吹气动作均有。 |  | 已完成 |
| 36 | PS200506001\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 客户员工反应，5月19日夜里10点多有过几次，主磅第二批次不下料。需要连线检查。 | 连线查日志，有进行手动复归工艺动作，已与现场工程师说明。 | 王健 | 已完成 |
| 37 | PS200505901\_南通普力马弹性体技术有限公司 | 客户购买人机和PLC备用，PLC需要传输主磅程序，人机需要主磅程序， | 客户购买人机和PLC备用，PLC需要传输主磅程序，人机需要主磅程序 |  | 已完成 |
| 38 | PS200505801-1\_百盈系统科技股份有限公司 | 工艺步骤之间的动作有延时，需优化 | 连线观察塑炼等工艺完成条件达到后，工艺启动交握PLC点位需等待4s左右才OFF。PC端收到PLC交握点位OFF后，大概也需要4s左右才会启动下一个工艺。针对上述问题，PLC程序优化，并调试查看时间问题，PLC测试查看，PLC已经无延时问题。 |  | 已完成 |
| 39 | PS200505801\_百盈系统科技股份有限公司 | 工艺步骤之间的动作有延时，需优化 | 连线观察塑炼等工艺完成条件达到后，工艺启动交握PLC点位需等待4s左右才OFF。PC端收到PLC交握点位OFF后，大概也需要4s左右才会启动下一个工艺。PC端程式待范爱雷进行确认优化。 | 王健 | 已完成 |
| 40 | PS200505701\_欧宝聚合物江苏有限公司 | 客户要求1线、2线取消影子模式。 | 连线现场卸载影子系统\*2，并和现场确认完成 |  | 已完成 |
| 41 | PS200505601\_孚思科技责任有限公司 | 标签日期格式修改，请求协助 | 具体修改内容已与客户沟通确认完成，程式已修改完成，等待客户通知连线更新。 | 王健 | 已完成 |
| 42 | PS200505501\_N.C.R. Rubber Industry Co., Ltd. | 主磅人机程序，编译成U盘模式，1#、2#、3#、全部发给客户自己用U盘传。 | 主磅人机程序，编译成U盘模式，1#、2#、3#、全部发给客户自己用U盘传。 |  | 已完成 |
| 43 | PS200505401\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 杰尚杰更新5线人机程序。 | 杰尚杰更新5线人机程序。 |  | 已完成 |
| 44 | PS200505301\_雄县宏洋欣塑业有限公司 | 客户反应现场吸料机太慢问题1.风机启动，打开旁通阀15秒，才关闭吸料。2.吸料20秒，排料15秒，在排料大约10秒时，风机提前停止，排料完成后又延迟10秒风机，风机启动后旁通阀打开15秒才关闭吸料。 | 1.现场问题了解，现场状况了解，原有程序内有料位延时时间，现场无任何料位，将料位延时时间缩短。配合现场调试，更新两台程序。2.排料时间加长 |  | 已完成 |
| 45 | PS200505201\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 协助现场检查问题 | 上线检查不上小料问题，客户反映16号凌晨三点 3、4号线不上小料问题，检查发现3号线 13号23点后一直暂停着没有生产，也没有排料。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 46 | PS200505001\_清远市协荣塑胶制品有限公司 | 现场调试完成，取消厂内试机模式 | 厂内试机完成，取消加密狗状态 |  | 已完成 |
| 47 | PS200504901\_三浦橡胶(无锡)有限公司 | 胶料配方计量磅秤画面上客户要求修改显示，原料编号4个字修改为原料名称，原料编号内容修改为原料名称内容。 | 已将主磅画面上原料编号修改为原料名称，并将监视页面对应的原料编号修改为原料名称，客户已确认 |  | 已完成 |
| 48 | PS200504801\_海城美润化工有限公司 | 客户要求1#吸料机，低料位启动吸料，高料位停止，高高料位保护， | 客户要求1#吸料机，低料位启动吸料，高料位停止，高高料位保护 |  | 已完成 |
| 49 | PS200504701\_中山市点石塑胶有限公司 | 客户尾款已经付清，需要取消密码狗功能，为永久使用。 | 升级加密狗状态为永久使用 |  | 已完成 |
| 50 | PS200504601\_江西金利隆橡胶履带有限公司 | 1.皮带8#料设定960克，运行大约400-500克转低速，900左右转寸动，手动跑流速几次还是不行。5#和8#差不多。2.在运行时打开称量记录就会黑屏，停止运行打开称量记录就没事。 | 1、皮带下料变频器高速和低速的变频为100hz和22hz 相对应的流量为105g/s 和18g/s 比较大，有请现场工程师调整变频器高低速频率为50hz和7hz2、数据存储计量过程数据过大，添加定期删除功能 | 范爱雷 | 已完成 |
| 51 | PS200504501\_海城美润化工有限公司 | 1.1#吸料机动作，打开旁通阀，风机启动，吸料阀打开，关闭旁通阀，吸料20秒，打开旁通阀，吸料阀延时3秒关闭，风机不停，排料阀打开，排料15秒，排料结束再循环上面的动作。2.1#、2#桶修改为边吸料边计量。 | 1：售服填写的问题描述：动作流程有漏洞，与现场沟通进行调整2：吸料机吸料时间，排料时间均可以在人机设置，程序不用修改相应时间。3：增加边计量边补料功能。4：在吸料机排料时减少吸料桶内残余负压。 |  | 已完成 |
| 52 | PS200504301\_青岛海力威新材料科技股份有限公司 | 电脑画面待机点击不运行。 | 连线检查空桶校准结果XML文件内容被清空导致无法正常启动，程序没有清空的动作，为什么被清空暂时未查出，和现场沟通说9号10号有客户IT人员操作单机电脑，初步怀疑是被客户误删除，后期再跟踪。 | 王健 | 已完成 |
| 53 | PS200504201\_青岛奥威机械有限公司 | 主磅称量记录里每个记录都有重复一次 | 连线检查是标准单段一合一带工控程式问题，排料完成和工艺完成插入两次完工条码记录，导致记录都重复。现场程式更新完成(现场网络很慢并且不稳定，花费时间较长)。 | 王健 | 已完成 |
| 54 | PS200504001\_宁波乔士橡塑有限公司 | 宁波乔仕微量，1.入料防错14号桶入料异常，第一次扫电脑画面显示加25公斤，第二次就直接变成500公斤。2.如果主磅电脑打开，微量这边完工条码不打印。 | 1.入料防错客户定制修改时，程式遗留问题，程式已修改完成现场测试完成2.完工条码不打印，检查原因是历史遗留近2万条完工条码未上传到主磅，微量一个批次完成后，要等到所有完工条码都上传到主磅才能打印，修改上传完工条码动作在后台处理不影响打印。5.3标准版程序一并修改。 | 王健 | 已完成 |
| 55 | PS200503901\_三浦橡胶(无锡)有限公司 | 工控设定两个工单，上辅机第一个工单执行结束时，密炼机还在执行第一个工单的工艺，如果此时上辅机启动第二个工单，密炼机正在执行的第一个工单工艺会立即结束。 | 电脑和PLC时间网络通讯延时严重和丢包，有请现场工程师先检查网络,修改程序，工单连续生产，工艺判断有误 | 范爱雷 | 已完成 |
| 56 | PS200503801\_青岛三祥科技有股份限公司 | 协助检查胶料称好不入胶。 | 胶料工艺步序第二段在第一段之前，手动修改一下段序号。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 57 | PS200503701\_青岛三祥科技有股份限公司 | 密炼机混炼过程中，温度短时间超高，会进入下一个动作‘ | 到达温度后延时一段时间再进入下一个动作 |  | 已完成 |
| 58 | PS200503501\_海城美润化工有限公司 | 1.1#吸料机增加排料阀Y43，人机手动画面增加排料按钮，吸料机设定画面增加吸料机排料时间。2.2#螺旋储存桶振动吹气开关时间可调。（吹气增加点位Y23）3.增加远端暂存桶自动排料功能。4..2#螺旋储存桶振动上吹气有2组（吹气需增加点位） | 1.1#吸料机增加排料阀Y43，人机手动画面增加排料按钮，吸料机设定画面增加吸料机排料时间。2.2#螺旋储存桶振动吹气开关时间可调。（吹气增加点位Y23）3.增加远端暂存桶自动排料功能。4..2#螺旋储存桶振动上吹气有2组（吹气需增加点位） |  | 已完成 |
| 59 | PS200503301\_青岛三祥科技有股份限公司 | 1.连线检查电脑画面排料阀箭头已经亮，过有5秒左右PLC输出点才亮。2.胶料称回称正常确认稳定时间1.5秒改为0.5秒。 | 时间改短 |  | 已完成 |
| 60 | PS200503001\_印尼宝成PGD | 客户款已付清 取消加密日期 | 升级加密狗状态为永久\*2 |  | 已完成 |
| 61 | PS200502901\_青岛三祥科技有股份限公司 | 客户要求，胶料称计量太慢，需要更改计量稳定时间，更改为0.5秒 | 客户要求，胶料称计量太慢，更改回秤确认时间，由1.5秒更改为0.5秒 |  | 已完成 |
| 62 | PS200502801\_Abatek (Asia) Public Co., Ltd. | 两段排料的时候，第二段信号从密炼机出来了，但是我们设备没反应，不自动排料 | 三菱版，单段磅秤生产多段配方问题，排料完成没有送备妥信号，程序优化，远程更新和测试 | 范爱雷 | 已完成 |
| 63 | PS200502601\_台州收获橡塑有限公司 | 胶料称PLC输入点击穿，需要移点，将X8移至X18. | 胶料称PLC输入点击穿，将X8移至X19 |  | 已完成 |
| 64 | PS200502501\_Abatek (Asia) Public Co., Ltd. | 两段排料的时候，第二段信号从密炼机出来了，但是我们设备没反应，不自动排料， | 连线查看，排料备妥信号没有，交由PC处理 |  | 已完成 |
| 65 | PS200502401\_海城美润化工有限公司 | 协助现场测试动作 | 讲解流程 |  | 已完成 |
| 66 | PS200502201\_青岛三祥科技有股份限公司 | 客户要求，主磅中间桶排料要按设定时间排，在电脑画面需要有设定时间页面 | 添加 主磅中间桶排料时间 配置点位。已更新至客户现场。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 67 | PS200502101\_青岛三祥科技有股份限公司 | 客户要求，主磅中间桶排料要按设定时间排，在电脑画面需要有设定时间页面 | 主磅中间桶低料位没用，按设定时间排料，PC可设 |  | 已完成 |
| 68 | PS200502001\_宁波乐金甬兴化工有限公司 | 开机时点待机后一直显示准备，不运行。 | 连线检查，OPC档案由于异常关机损坏，修改档案，重启程序。完成修复。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 69 | PS200501902\_宁波乔士橡塑有限公司 | 主磅优化1:上辅机系统取消当前的RFID识别功能，改为扫描条码方式验证，条码标签为乔士自备，并提供相应接口供我司读取条码相应内容用于识别判断 | 上辅机系统取消RFID卡识别验证，改为条码验证，获取客户数据库条码数据，验证一次验证条码，二次胶验证条码。胶料计量列表取消设定重量和称量重量。添加称量结果显示，在范围内显示合格，其他显示空。表头实时显示改为状态显示，小于设定重量为偏低，高于设定重量为超重，在允差范围内显示正常。远程更新程序和测试 | 范爱雷 | 已完成 |
| 70 | PS200501901\_宁波乔士橡塑有限公司 | 宁波乔士微量软件优化微量磅秤增加低料位设置功能，当料桶余量低于设置的低料位值时，系统自动暂停并弹出相关报警。此时用户需扫码添加原料，当添加的原料高于低料位值时，报警自动解除同时机台继续称量；可以设置高限位（设定50公斤）扫条码重量加不进来同时报警提示。上述料桶料位管控功能做成可选配模式，即可勾选哪些料桶使用此功能。加密狗快到期，解除日期限制 | 按照客户需求修改程式，现场更新测试确认完成 | 王健 | 已完成 |
| 71 | PS200501801\_青岛三祥科技有股份限公司 | 1 客户要求工控排料结束按时间，时间到自动关门，时间没到按排料完成按钮也自动关门，2 清扫步骤要求入胶门打开时，上顶栓在顶部，3 原料区通讯报警经常会报警，程序需要优化 | 1 按照客户要求修改程序，工控排料结束时间到自动关门或者时间没到按排料完成按钮也自动关门，2配置改为无上顶栓中到位3 删除原料区无用的通讯命令表格 |  | 已完成 |
| 72 | PS200501701\_青岛三祥科技有股份限公司 | 人机版升级为电脑版，1 客户要求电脑画面配方编号要显示配方名称，原料编号要显示原料名称，2 胶料称电脑配方编号显示配方名称，原料编号要显示原料名称 | 根据需求已将配方编号显示修改为配方名称，原料编号显示修改为原料名称，胶料称电脑配方编号修改为配方名称，原料编号显示修改为原料名称，并测试确认成功 |  | 已完成 |
| 73 | PS200501602\_青岛三祥科技有股份限公司 | 青岛三祥，人机版升级为电脑版，程序更新。 | 青岛三祥，人机版升级为电脑版，程序更新 |  | 已完成 |
| 74 | PS200501501\_Abatek (Asia) Public Co., Ltd. | 异常信息中文对照英文错误，需修改 | 主气源压力不足译文错误，按照现场提供的翻译修改完成；并将标准版也修改 |  | 已完成 |
| 75 | PS200501301\_江苏明德玩具股份有限公司 | 人机程序传输，用于主磅3线， | 人机程序传输，用于主磅3线 |  | 已完成 |
| 76 | PS200501201\_合肥统一企业有限公司 | 人机程序传输，用于散粉车间，电箱名牌是1CP01-8 | 按照售服要求 ，将程序转成USB档给售服 |  | 已完成 |
| 77 | PS200501101\_永州市协荣橡胶制品有限公司 | 永州协荣客户李经理，永州协荣配料机台A系统里没有生产记录，A、B配方都已经关联好了，清远协荣的都有记录 | 关联节假日查询时，节假日中日期不是节假日的话值是空的，所以查询不到数据。将节假日表的空的值改为False查询OK |  | 已完成 |
| 78 | PS200501001\_贝恩医疗设备（广州）有限公司 | 根据客户要求更新程序 | 1：同现场人员，许经理，讨论客户提出的种种要求，详细明确客户要求，修改人机程序，修改完成，并上传调试5条线，调试完成。2：读取现场客户设备5条线PLC程序，以及触摸屏程序，进行对接程序编写3：现场客户设备程序查看，现场客户设备，动作流程了解，人机画面程序查看，现场操作方式了解，分析后，进行对客户设备进行动作设计，设计完成后与现场人员沟通，告知客户以及现场操作人员，设计的动作流程，现场客户确定完成，没有异议，程序开始修改，并通知现场，告知现场工程师接线点位，告知其提前接线。4：5条线程序对接调试，调试完成。 |  | 已完成 |
| 79 | PS200500901\_江阴市鸿萌橡塑制品有限公司 | 客户款已经付清，升级加密狗功能为永久使用。TV稍后在群里发 | 升级加密狗状态为永久使用 |  | 已完成 |
| 80 | PS200500801\_百盈系统科技股份有限公司 | 原料区需增加出料螺旋，修修改图纸，提供点位 | 协助售服，增加出料螺旋，修改图纸，提供点位 |  | 已完成 |
| 81 | PS200500701\_百盈系统科技股份有限公司 | 原料区增加出料螺旋，需修改程序协助 | 原料区增加出料螺旋，需修改程序协助 |  | 已完成 |
| 82 | PS200500601\_江西金利隆橡胶履带有限公司 | 2号料配方重量110克，在计量时是不需要大螺旋，只有小螺旋运行三段速和寸动，已经手动跑过流速，但在计量时都大约在50-70克范围内就开始寸动，需要连线检查。 | 手动修改二号桶系数，降低三段变速值。远程指导手动跑流量测试，自动生成在线监视。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 83 | PS200500501\_江苏中天科技股份有限公司 | 现使用中的八套供料系统升级，实现八套系统可远程修改配方功能 | 安装radmin到客户办公室电脑，配置可以在办公室连线现场八台程序； |  | 已完成 |
| 84 | PS200500401\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 尾款已收 解除加密狗日期限制 | 升级加密狗状态为永久使用。 |  | 已完成 |
| 85 | PS200500301\_清远市协荣塑胶制品有限公司 | 清远协荣在B系统状态下,选择一个月的称量记录,导出后只 显示几个记录,需要连线检查,客户要我们以Excel格式显示 | 批次报表导出称量记录客户要求修改成将查询出工单全部导出到表格更新现场程序并确认完成。 |  | 已完成 |
| 86 | PS200500201\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 云南新成鹏主磅生产记录有个时间段的报表没有记录，（4月27号晚上9点到第二天早上6点）需要连线检查一下原因 | 客户自己说工单应当是50个，检查数据库中工单设定批次为20个。生产记录也为20个。 | 范爱雷 | 已完成 |

**三、例行项目执行情况-设计变更案进度（5月）**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **类别** | **案件编号** | **内容** | **进度说明** | **执行状态** |
| 设计变更 | DC200003 | 浙江加诚生产数据追溯变更方案 |  | 已完成 |