|  |
| --- |
|  |

**研发中心7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-真空計量磅秤三菱-人機版 | 机研 | 程序设计 | 200710：程序编写 | 程序编写（已完成10%） | 程序编写预计完成日期:12月31日 |
| 2 | R20200203-实时数据存储结构优化(微磅) | 信研 | 程序设计 | 20200616:开始编码 | 程序编写(已完成45%) | 预计完成日期:2020.8.31 |
| 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35%) | 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:2020.10.31 |
| 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 | 结案(已完成100%) | 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 | 程序编写（已完成100%） | 物料测试预计完成日期: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 | 结案(已完成100%) | 预计完成日期:7月31日 |

**二、例行项目执行情况-维修案进度（7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 | PS200708501\_上海红双喜股份有限公司 | 1.客户款已经付清，取消加密狗功能为永久使用2.客户电脑画面弹出有对话框，需要检查，附件有照片。 | 1.升级加密狗为永久使用2.产量统计查询报表超时，进行了查询语句优化，并现场确认 | 严贝贝 | 已完成 |
| 2 | PS200708401\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 负压主磅，排管闸刀阀增加到位开关，程序更新。 | 更新现场程序。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 3 | PS200708301\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 负压主磅，排管闸刀阀增加到位开关，程序更新。 | 负压主磅，排管闸刀阀增加到位开关，程序更新，现场PLC新增加模块，PLC未识别到，告知现场接线问题，要求现场正确接线，配合现场调试。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 4 | PS200708201\_和昌电缆材料科技（江苏）有限公司 | 1.现场调试完成，取消厂内试机模式 | 1.跟售服说明应该是半小时弹出厂内试机提醒后被缩小到后台，未关闭不能点击操作画面。2.厂内试机完成，升级加密狗状态。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 5 | PS200708101\_镇江明德新材料科技有限公司 | 现场调试完成，取消厂内试机模式 | 厂内试机完成，升级加密狗状态为客户使用中。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 6 | PS200707901\_青岛三祥科技股份有限公司 | 查询批次报表无法查询出现提示异常，见附图 | 只有查询一个工单提示错误，检查为该工单工艺运行参数表缺少数据，现优化程序报表查询成功。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 7 | PS200707801\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 安装远程下单功能 | 给客户电脑装Radmin远程软件供客户使用 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 8 | PS200707601\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 1.微量配方计量超差时，电脑画面上弹出可选择 继续 或 排出 按钮对话框2.取消原料桶低料位时蜂鸣器响声。 | 1.微量配方计量超差时，可选择 继续 或 排出 2.取消原料桶低料位时蜂鸣器响声。 | 范守旺 | 已完成 |
| 9 | PS200707501\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 1.微量配方计量超差时，电脑画面上弹出可选择 继续 或 排出 按钮对话框2.取消原料桶低料位时蜂鸣器响声。 | 微量配方计量超差时，在电脑画面上添加了可选择 继续 或 排出 按钮对话框，现场工程师确认正确取消原料桶低料位时蜂鸣器响声这个由PLC处理控制 | 严贝贝 | 已完成 |
| 10 | PS200707401\_杭州宝力体育设施有限公司 | 1.螺旋主磅手动操作，计量到寸动时，需要取消振动、吹气、逆洗动作。2.螺旋主磅自动操作，计量到寸动时，需要取消逆洗动作。3.手动和自动画面，即时重量显示框内，当表头4位整数1位小数，人机和表头显示一致。当表头5位整数1位小数，人机全部显示#。4.计量参数设定画面，L-1的桶号设定1时，PLC是2号，L-2的桶号设定2时，PLC是1号。4个反应釜都是同一个问题。 | 1,手动不需要改2.寸动时取消逆洗3，最大重量超过10吨，人机重量显示整数位改为5位4，计量参数里面L1和L2的物料号和上下限反了，人机里面关于计量参数计算的脚本有问题，程序修改售服中途没调完去其它地方 | 范守旺 | 已完成 |
| 11 | PS200707301\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 混合机下面客户的储存桶有料位X22，客户要求X22亮了要有Y点输出，灭了Y点不输出 | 新增目标桶高料位指示灯（Y15），目标桶高料位时亮 | 范守旺 | 已完成 |
| 12 | PS200707201\_杭州宝力体育设施有限公司 | 20口10微量,10号称计量完19号料,不计量20号料, | 连线查看，程序优化，程序问题，20秤位程序BUG | 钱昌盛 | 已完成 |
| 13 | PS200707101\_云浮市乐华塑料有限公司 | 微量调试完成，取消厂内试机模式 | 厂内试机完成，升级加密狗状态为客户使用中。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 14 | PS200707001\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 7#主磅人机程序修改:1.把产品编号显示框内显示配方名称(两个画面要改).2.每个画面上的配方计量单元显示框内,要加7#在配方计量单元前面. | 1.把产品编号显示框内显示配方名称.2.每个画面上添加机台号 | 范守旺 | 已完成 |
| 15 | PS200706801\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 上辅机工单最后一批次排料结束,运行显示转待机显示,混合机停止运转,无法启动,复归后重新启动,报警信息栏显示混合机有残料. | PC最后一个批次排料结束后会复位设备，此时混合机还没有结束，程序修改为混合机运行不受机台复位影响 | 范守旺 | 已完成 |
| 16 | PS200706701\_广东银禧科技股份有限公司 | 1.第一个工单没有做完就开始做第二个工单，第二个工单只做一个批次就开始显示待机2.12号和17号扫码加重量反了 | 1.远程检查没有发现异常，模拟测试没有异常。2. 12号桶和17号桶对换过原料，原料清空时存量记录数据更改为无效，在次扫码入料时未加上不查询无效数据导致加错原料。程序优化并更新现场程式，和现场确认完成。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 17 | PS200706601\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 自动状态：增加混合机混合时主轴高低速选择，犁刀是否启动手动状态：增加混合机主轴启动高低速选择，犁刀是否启动 | 添加混合机参数，更新现场程序并确认完成。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 18 | PS200706401\_长欣胶业(上海)有限公司 | 上海长欣主磅取消厂内试机模式。 | 厂内试机完成，升级加密狗状态为客户使用中 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 19 | PS200706301\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 自动状态.1.主磅排料时和混合机混合时，主轴可选择高速运转或低速运转，犁刀可选择启动或不启动。2.混合机排料时，主轴可选择高速运转或低速运转，犁刀可选择启动或不启动，混合机排料阀打开，吹气打开。手动状态时.1.主轴启动可选择高速运转或低速运转，犁刀可选择启动或不启动。2.排料阀启动，排料阀打开，吹气打开。 | 当时案件讨论混合时主轴一定是高速，梨刀一定会启动，进料和排料主轴高低速可选，梨刀是否动作可选：现在客户要求手动或者自动混合时主轴高低速可选，梨刀是否启动可选 | 范守旺 | 已完成 |
| 20 | PS200706201\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 在工单管理里删除工单后，监控画面显示配方还没有删除掉 | 删除工单时配方编号还存在，检查为程序bug优化完成。更现场程式并确认完成。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 21 | PS200706101\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 1.人机版老线主磅增加流量监控功能2.原料区PLC输出点移位，将Y4和Y5分别移到Y9和Y10. | 1.人机版老线主磅增加流量监控功能现场电工，对人机版主磅，操作不熟悉，启动不了，请售服教现场人员，如何设置参数，将人机版主磅启动起来。再进行测试动作，现场反应测试完成，没有问题。2.原料区PLC输出点移位，将Y4和Y5分别移到Y9和Y10.售服现场人员提供的点位有问题，现场Y9与Y10已经使用，该Y9与Y10为扩展模块上的点位，换算正确点位，告知现场人员，要求现场人员，下次提供正确点位，以防止误操作。并更新程序。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 22 | PS200706001\_青岛三祥科技股份有限公司 | 取消工艺执行时间优化 | 程序还原至原始程序。保留原有工艺初始化交握。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 23 | PS200705901\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 修改配方条码上的机台号 | 在售服单PS200704401中客户提出需求修改，当时修改正常完工打印条码的功能，今天出现添加配方数据打印不出机台号的问题，查询是有称重超差或检重超差打印条码的地方没有进行需求修改，现已修改，并经现场工程师确认 | 严贝贝 | 已完成 |
| 24 | PS200705801\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 原料区4号桶振动筛取消，改为2号桶有振动筛 | 原料区4号桶振动筛取消，改为2号桶有振动筛，主磅增加手动逆洗动作 | 范守旺 | 已完成 |
| 25 | PS200705701\_长欣胶业(上海)有限公司 | 上海长欣，主磅液体原料区原料桶，我司安装了高低料位，客户需要当原料桶低料位时，打开入料阀门，自动补油到原料桶并有延时计时5分钟，到高料位时，或延时到时，入料阀门关闭，等再次低料位时，打开入料阀，补油，这样一直循环。目前客户现场有二个原料桶。 | 主磅液体原料区原料桶，我司安装了高低料位，客户需要当原料桶低料位时，打开入料阀门，自动补油到原料桶并有延时计时5分钟，到高料位时，或延时到时，入料阀门关闭，等再次低料位时，打开入料阀，补油，这样一直循环。目前客户现场有二个原料桶。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 26 | PS200705601\_河北春风银星胶辊有限公司 | 客户20口10的人机版微量，系统启动运行后，链条输送机运行不停止，X34是链条输送到位信号已经在PLC间隙性输入。需要连线查看 | 客户20口10的人机版微量，系统启动运行后，链条输送机运行不停止，连线查看发现链条停止延时设成500秒，还有其他参数不对让售服告诉客户参数应该怎么设置 | 范守旺 | 已完成 |
| 27 | PS200705501\_四川省资阳市征峰胶鞋有限公司 | 客户购买电脑，用于主磅6线，程序安装 | 安装现场备份主磅程序，配置电脑环境 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 28 | PS200705401\_江阴嘉鸿橡塑科技有限公司 | 现场测试完成，取消厂内试机模式 | 厂内试机完成，升级加密狗状态 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 29 | PS200705301\_杭州宝力体育设施有限公司 | 1.标准主磅表头显示精度为0.02KG,现场表头显示精度是0.2KG,现在画面不显示表头重量。2.粉料和液体的配方设定范围需要修改为0-99993.螺旋储桶只有低料位，没有高料位 | 1,表头由2位小数改为1位小数，所有相关数值改为1位小数2.配方设定范围加大到99993.高料位是为了防止目标桶高料位时手动补料，没有也能用4.取消下料阀（Y18，Y30） | 范守旺 | 已完成 |
| 30 | PS200705201\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 地坑里的储存桶显示低料位，吸料机就停止吸料了，而实际桶内还有一半的料，程序需要优化，低料位时吸料机再延时100秒吸料时间。 | 原料桶低料位延时由30秒增加到100秒，吸料机再停止 | 范守旺 | 已完成 |
| 31 | PS200705102\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 客户的混合机由主磅电箱控制，程序需要更新 | 更新现场程式，并和现场确认完成厂内试机完成修改加密狗状态。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 32 | PS200705101\_上海鲁聚聚合物技术有限公司 | 客户的混合机由主磅电箱控制，程序需要修改。 | 客户的混合机由主磅电箱控制,程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 33 | PS200705001\_深圳市沃尔电力技术有限公司 | 暂存桶如果同时出现 低料位和高料位同时输出 系统仍然补油 导致漫出暂存桶 如果在低料位失灵的情况下暂存桶只要是有高料位输出就应该停止补油 请确认程序是否由此保护 目前是发生高低料位都输出时没有停止补油 | 同时出现低料位和高料位的话停止补油 | 范守旺 | 已完成 |
| 34 | PS200704901\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 加密狗延期改到2020.08.30 业务写内联单申请 | 升级加密狗过期日期为20-08-30 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 35 | PS200704801\_河北铁科翼辰新材科技有限公司 | 客户购买的备用PLC安装测试后动作不一样，需要将现在机器上正在使用的PLC程序拉出来在传输到备用PLC里， | 主磅，胶料秤，密炼站 程序现场读取，并重新上传至新PLC中，完成 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 36 | PS200704701\_杭州宝力体育设施有限公司 | 微量计量，需要暂停功能 | 微量增加暂停功能，程序修改，调试完成。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 37 | PS200704601\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 客户后买2线吸料机,是1供3的,2线暂存桶没有安装高料位,2线暂存桶低料位时大罐排料阀打开排料,排料一直不结束,给PLC输入高料位信号,排料阀就关闭,1线暂存桶也没有安装高料位,可以参照1线修改. | 1. 新增原料暂存桶没有高料位，改为高于低料位5秒排料阀关闭

2，增加当1供4吸料机吸新增暂存桶的动作（震动搅拌，上下吹气） | 范守旺 | 已完成 |
| 38 | PS200704501\_杭州宝力体育设施有限公司 | 微量1号称没有桶，其余称计量完成，磅台不下降。 | 人机版微量，在系统计量过程中，一号秤位，未进桶，没有报警，增加报警提醒。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 39 | PS200704401\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 客户要我们把配方条码上的微量机台汉字改为机台号，机台号数字由配方分组编号读取过来。 | 将配方条码上的微量机台汉字改为机台号，机台号数字由配方分组编号读取过来，现场工程师已确认完成 | 严贝贝 | 已完成 |
| 40 | PS200704301\_青岛顺联橡塑有限公司 | 密码狗需要延期，按内联单日期延期。 | 延期加密狗4个月，升级到20年11-16 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 41 | PS200704201\_成都兴顺风塑胶有限公司 | 配方编号内无法输入汉字 | 修改配方编号能输入中文，更新并确认完成 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 42 | PS200704101\_三浦橡胶(无锡)有限公司 | 螺旋主磅暂存桶低料位，吸料机不补料 | （1）增加复位时清掉吸料机补料号（2）修复风机补料配置断电消失的问题 | 范守旺 | 已完成 |
| 43 | PS200704001\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 吸料机排料时，只是打开旁通阀，吸料机磅桶内还有很强的吸力，把料吸住，排不掉。吸料机低料位一直闪烁，排料不结束。（如果手动把管路清料阀打开，或者原料桶清料阀打开，增加进气量，减少吸力，吸料机就能排料干净，排料结束重新启动吸料状态） | (1)吸料机动作没有问题，旁通阀小了，排料时旁通阀打开，磅桶内还有很强的吸力，把料吸住，料排不掉，朱奇说旁通阀没法换，现场售服说排料时打开桶清料阀，照售服要求程序做相应的修改(2)售服说主磅风机负压过高，管路清料阀没有动作，连线查看发现，阀件箱机种选择线没有短接 | 范守旺 | 已完成 |
| 44 | PS200703901\_成都兴顺风塑胶有限公司 | 微量画面上手动自动无法切换 | 由一号线改为2号线，程序中配置未改，导致读取不到手自动状态点位是否改变。切换手自动无效 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 45 | PS200703801\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 吸料机排料到低料位，排料不结束， | 连线查看 | 范守旺 | 已完成 |
| 46 | PS200703701\_青岛三祥科技股份有限公司 | 1.工艺执行时间优化 2.胶料秤确认重量手动确认修改 | 1.工艺执行时间优化 2.胶料秤确认重量手动确认修改优化工艺每一步的，工艺交握时间，以及胶料秤，重量确认，改为按钮控制，取消时间延时。3：现场调试，入料动作有异常，进行连线查看，以及客户反应一些其他问题，进解答，处理，入料动作异常，最终查询，是PC工艺运行前，条件判断，密炼机初始状态。导致，入胶动作异常。最终进行协商，调整，目前，客户在生产，进行观察 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 47 | PS200703601\_青岛三祥科技股份有限公司 | 工艺执行时间优化 | 取消密炼机初始化交握，添加工艺执行顺序，获取密炼机工艺完工参数和执行异步工艺步序同步执行。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 48 | PS200703502\_成都兴顺风塑胶有限公司 | 智能版微量改为手动版微量 | (1)智能版微量改为非智能化版微量，站号2(2)风机手动启停，增加旁通阀程序编写下载 | 范守旺 | 已完成 |
| 49 | PS200703501\_成都兴顺风塑胶有限公司 | 智能版微量改为手动版微量 | 将新增的机台程序改为非智能化版微量程序，并修改机台号为2号线； | 刘俊杰 | 已完成 |
| 50 | PS200703401\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 1.客户后买一台主磅为2线,程序需要更新.2.吸料机的2线原料桶与1线原料桶振动搅拌时间不同。 | 1,添加2线通讯命令表格2,1供3吸料机震动搅拌时间改为同1供4一样 | 范守旺 | 已完成 |
| 51 | PS200703301-1\_百盈系统科技股份有限公司 | 台湾电控阿哲反馈：現況是先跑流量，生產時依時間生產，設備自動調整高中低速，因原物料關係，不適合此種程序，要將現況更改為參數調整，每種原料依操作人員調整二段速三段速及落差，設備依所設定參數跑高中低速 | 程序更新为非智能化版本 | 范守旺 | 已完成 |
| 52 | PS200703301\_百盈系统科技股份有限公司 | 台湾电控阿哲反馈：現況是先跑流量，生產時依時間生產，設備自動調整高中低速，因原物料關係，不適合此種程序，要將現況更改為參數調整，每種原料依操作人員調整二段速三段速及落差，設備依所設定參數跑高中低速 | 将程序改为非智能化程序。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 53 | PS200703201\_云浮市乐华塑料有限公司 | 1.原料区有两台集尘机，用两个旋钮分别单独控制，点位分别是 X9、Y16和 X10、Y25。、2.吸料机增加管路清料阀输出点分别是Y34、Y35、Y36。3.客户要求吸料机需备一手料。 | 1：原料区有两台集尘机，之前为一个旋钮控制，现在改为独立控制。2：吸料机增加管路清料阀3：吸料机内进行备料，当目标桶低于低料位吸料机开始排料。以满足现场生产需求 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 54 | PS200703101\_云浮市乐华塑料有限公司 | 运行时大螺旋电机没有转，小螺旋有转。 | 微量为线路带继电器版本的，程序修改下载 | 范守旺 | 已完成 |
| 55 | PS200703001-1\_云浮市乐华塑料有限公司 | 微量展机程序更新。 | 更新为非智能化程序 | 范守旺 | 已完成 |
| 56 | PS200703001\_云浮市乐华塑料有限公司 | 微量展机程序更新。 | 升级为最新版非智能化版微量。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 57 | PS200702901\_四川川环科技股份有限公司 | 1.工艺实际时间和设定时间一样，没有变化，2.在设定时间、温度、电流、功率等的设定值和实际值单位都是KG，需要对应单位显示。 | 1.与现场说明批次用时为工艺结束时间减去工艺开始时间，批次密炼时间为排料开始时间 减去密炼开始时间2.修改程式多语言并更新现场程序，现场确认完成OK。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 58 | PS200702801\_宁波佳乐特橡塑机电有限公司/象山县橡胶三厂 | 客户有6个原料桶，PLC上清料阀点位都没有输出，点位分别是Y17、Y18、Y19、Y20、Y21、Y22。需要连线检查。 | （1）加喂料马达就没有桶清料阀，桶清料阀点位被喂料马达吹气占用（2）2#,5#喂料马达取消，现场没有喂料吹气，取消所有喂料吹气，改为桶清料阀 | 范守旺 | 已完成 |
| 59 | PS200702701\_孚思科技责任有限公司 | 5线包装秤不能打印标签 | 连线发现打印交握的点没有ON，请PLC检查，发现人机上的零点范围设的太大，导致无法正常交握；零点范围设置完成后，交握正常，协助客户调试打印他们需要的标签格式。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 60 | PS200702602\_浙江海象新材料股份有限公司 | 协助检查风机异常问题 | 检查3#电机偶尔延缓启动的问题，等到发生时再连线查看 | 范守旺 | 已完成 |
| 61 | PS200702601\_浙江海象新材料股份有限公司 | 中转区增加风机，程序更新 | p6电箱增加风机，程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 62 | PS200702501\_四川川环科技股份有限公司 | 胶料称更换新PLC，插上记忆卡，PLC与表头无法通讯，需要连线检查。 | 新更换的PLC程序下载 | 范守旺 | 已完成 |
| 63 | PS200702401\_浙江富铭工业机械有限公司 | 1.7月6日下午6点左右，生产过程中，第9个批次走到6号称时，画面上实际总重显示异常，到7号称没有下料计量，也没有报警，但在出桶处被排错排出。2.微量计量完成磅台下降后，不进桶,画面没有报警。需要连线检查。 | （1）增加解除计量超差报警延时（2）等到出现问题再连线查看 | 范守旺 | 已完成 |
| 64 | PS200702301\_百盈系统科技股份有限公司 | 优化程序 | 优化三菱版底层数据改变事件，更新程序退出，进程残留问题 | 范爱雷 | 已完成 |
| 65 | PS200702101\_浙江富铭工业机械有限公司 | 微量计量完成磅台下降后，不进桶,画面没有报警。需要连线检查。 | 连线检查日志，与PLC通讯无异常，请PLC上线处理。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 66 | PS200701901\_雄县宏洋欣塑业有限公司 | 1.调试已完成，取消厂内试机模式，2.画面上少一个快捷方式图标 | 五号线厂内试机完成，升级加密狗状态为客户使用中。五号线少装了Radmin, 现场电脑安装。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 67 | PS200701801-1\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 螺旋主磅计量完成排料灯没有闪烁，连线检查 | 点击启动按钮接着有点击复位，复位交握没有完成又点击启动，程序优化控制，复位没有完成不让点击启动按钮。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 68 | PS200701801\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 螺旋主磅计量完成排料灯没有闪烁，连线检查 | 螺旋主磅计量完成排料灯没有闪烁，连线检查，信号指示灯，信号点位，由PC控制，连线查看，点位没有ON，联系PC处理 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 69 | PS200701701\_上海凯波特种电缆料厂有限公司 | 数据收集系统无法查看记录 请求协助客户查看！ | 采集程序被删除，重新安装后功能恢复。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 70 | PS200701601\_Siam Rubber Company Limited | 款项付清，请协助取消加密时间 | 升级加密狗为永久使用。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 71 | PS200701501\_四川川环科技股份有限公司 | 协助检查胶料称不执行动作。 | 售服反应等待新的PLC,到现场再进行处理。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 72 | PS200701401\_泾县中瑞塑胶材料有限公司 | 6线主磅，配方不一样排料特别慢，需要增加排料风机倒吸和排料阀翻转功能 | 1：6线主磅，配方不一样排料特别慢，需要增加排料风机倒吸和排料阀翻转功能:程序编写，现场调试，现场下载线，有问题，程序无法监控，以及无法烧录记忆卡，等待新下载线，调试2：后续联系售服，售服反应，维持原有排料动作。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 73 | PS200701301\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 5线偶尔出现吸完料客户混合机要料信号给过来不排料 | 客户混合机叫料信号，当上辅机排料完成时，叫料信号应当OFF，混合偶尔会一直没有OFF，造成上辅机排料异常，将程序进行优化。并配合现场，调试 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 74 | PS200701201\_雄县宏洋欣塑业有限公司 | 现场已有4台主磅，客户后买一台主磅为5线，程序需要更新。 | 客户后买一台主磅为5线，原料区程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 75 | PS200701101\_浙江海象新材料股份有限公司 | P2区新增风机，用于7号罐，程序需更新。 | P2区新增风机，用于7号罐，程序需更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 76 | PS200701001\_四川川环科技股份有限公司 | 协助检查 | 协助现场检查胶料秤重量是否有通讯延时问题 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 77 | PS200700901\_云浮市乐华塑料有限公司 | 原料区集尘机，PLC上输出点Y16没输出，需连线检查 | 原料区集尘机，PLC上输出点Y16没输出,该功能，现场程序内没有编写该动作。增加该动作程序 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 78 | PS200700801\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 螺旋主磅有5个液体排油口进密炼机，排油口处有粉堵住，导致排油不畅，现在需要在液体排油前,先打开吹气3秒,关闭吹气再排油. | 液体排油前,先打开吹气3秒,关闭吹气再排油 | 范守旺 | 已完成 |
| 79 | PS200700701\_广西网联电线电缆有限公司 | 其中一台到期，加密狗延期两月至9月2号 客户走流程付尾款 | 将一二号线加密狗升级为永久，锁新装的三台主磅。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 80 | PS200700401\_南京飞能橡塑制品有限公司 | 客户尾款付清，取消加密狗时限！ | 加密狗升级为永久使用 | 严贝贝 | 已完成 |
| 81 | PS200700301\_Evergreen Rubber Corp. | 小磅和上辅机的服务器D盘突然坏了，经过我们技术员检查，D盘被删除了。电脑还能测到硬盘，但是里面的资料可能没有 请求协助查看修复 | 客户机械硬盘损坏，应该是换了一块新硬盘，检查发现OPC程序装在C盘不受影响，设置IP后请客户连到机台测试。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 82 | PS200700201-1\_苏州银禧科技有限公司 | 1.计量中不能复归。2.手动跑流速结束磅台下降后，有时候电脑画面会显示负的4点几公斤，等自动计量，桶到这个称时，会报检重超差。3.没有修改磅桶传送型式，开机后画面全部型式为皮带模式，当打开出厂参数准备查看磅桶传送型式时，画面突然全部恢复正常，磅桶传送型式并没有被改变。 | 2.手动跑流速结束磅台下降后，有时候电脑画面会显示负的4点几公斤，程序优化，配合现场调试完 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 83 | PS200700201\_苏州银禧科技有限公司 | 1.计量中不能复归。2.手动跑流速结束磅台下降后，有时候电脑画面会显示负的4点几公斤，等自动计量，桶到这个称时，会报检重超差。3.没有修改磅桶传送型式，开机后画面全部型式为皮带模式，当打开出厂参数准备查看磅桶传送型式时，画面突然全部恢复正常，磅桶传送型式并没有被改变。 | 1.连线检查复归正常2.检查PLC地址里值就是负数，与钱昌盛联系处理3.优化程序加载时读取下料桶类型，标准版一并优化4.新增工单时，画面显示慢问题程式优化，标准版后期也会一并优化5.2,6号桶下料异常，连线观察没有问题，并与现场工程师讲解如何调变频以及调整的结果 | 王健 | 已完成 |
| 84 | PS200700101\_罗孚橡胶（江苏）有限公司 | 螺旋主磅低料位缺料，风机无法启动，有时正常，有时忽然不能启动卡死 | 三菱版底层通讯只能单线程读写，读写速度比较慢。螺旋启动画面获取点位延时，优化底层，提高读写速度。目前监视速度有提升。 | 范爱雷 | 已完成 |

**三、例行项目执行情况-设计变更案进度（7月）**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **类别** | **案件编号** | **内容** | **进度说明** | **执行状态** |
| 设计变更(无) |  |  |  |  |