|  |
| --- |
|  |

**研发中心9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-真空计量磅秤三菱-人机版 | 机研 | 程序设计 | 200710：程序编写 | 程序编写  （已完成30%） | 程序编写  预计完成日期:12月31日 |
| 2 | R20200302-西门子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25%） | 程序编写  预计完成:日期10月30号 |
| 3 | R20200401-永宏版失重式磅秤开发 | 信研 | 程序设计 | 20200907:开始编码 | 程序编写  (已完成30%) | 预计完成日期:2020.10.31 |
| 4 | 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40%) | 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:2020.11.30 |

**二、例行项目执行情况-维修案进度（9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 | PS200909401\_越南清禄VH2 | 无法连接到打印机 和手工入料错误无法修改。 | 重新安装打印机驱动 | 杨小亮 | 已完成 |
| 2 | PS200909301\_公牛集团有限公司 | 客户人机维修,用于主磅主屏,现场有两台主磅,一台是两个表头,另一台是3个表头,用在3个表头的主屏上。 | 客户人机维修,用于主磅主屏,现场有两台主磅,一台是两个表头,另一台是3个表头,用在3个表头的主屏上。 | 范守旺 | 已完成 |
| 3 | PS200909201\_联塑市政管道（河北）有限公司 | 3台微量安装完成,已交机,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 |
| 4 | PS200909001\_上海申雅密封件有限公司 | 客户微量磅秤,桶从3号称移动到4号称,电脑报警4号称检重超差,按警报解除后,7号料号8号料还会继续计量,需要连线检查。 | 连线检查，程序没有问题。现场桶与桶之间检重范围设置太小。设置值，接近于仪表数值波动。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 5 | PS200908902\_河北顾地科技股份有限公司 | 现场要改成工控模式,详细动作流程见附件。 | 已根据需求进行编码中 | 严贝贝 | 处理中 |
| 6 | PS200908901\_河北顾地科技股份有限公司 | 现场要改成工控模式,详细动作流程见附件。 |  |  | 待处理 |
| 7 | PS200908701\_山东龙口东立电线电缆有限公司 | 增加PLC万年历,截止日期到2020年11月2日。 | E2017053主磅增加万年历,截止日期到2020年11月2日。 | 范守旺 | 已完成 |
| 8 | PS200908601\_广东天诚密封件股份有限公司 | 客户后购买条码打印机，增加配方条码打印功能，需要连线更新。 | 按照客户需求打印完工条码，更新现场程序测试中。按照客户提供标签现场测试完成。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 9 | PS200908501\_青岛海力威新材料科技股份有限公司 | 微量配方计量完成,条码打印机不打印,弹出英文对话框,连线协助检查, | 电脑重装系统，重装打印机驱动后可正常使用。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 10 | PS200908401\_Siam Rubber Company Limited | 喷码打印机工作薄丢失 无法打印请协助处理。 | 客户自己将喷印机模板文件删除，提供操作手册及模板文件，请其自行按手册恢复。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 11 | PS200908301\_广东安拓普聚合物科技有限公司 | 现场微量原料桶上有安装低料位，桶内还有很多料，计量时物料有向下流动，带动叶片旋转一下，就报警低料位，这样造成频繁报警低料位，程序需要修改，低料位信号持续20再报警。 |  |  | 待处理 |
| 12 | PS200908201\_四川佳世特橡胶有限公司 | 客户尾款付清 请协助取消加密时间！客户为两台主磅 | 已升级主磅1线和2线加密狗永久使用 | 严贝贝 | 已完成 |
| 13 | PS200908101\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 历史资料查不到报警信息 | 报警数据可正常查询，可能是现场选错类别。 | 杨小亮 | 已完成 |
| 14 | PS200908001\_广东安拓普聚合物科技有限公司 | 1.微量称量记录里的计量超差为红色，鼠标在批次、称量时间、物料名称那一行汉字上，任意位置点击，计量超差红色就会变为黑色。  2.条码扫不进。 | 1.微量按照客户要求修改称量默认按称量时间倒序排序并设定表格表头不能点击排序。手工磅此问题与工程师确认不用修改且手机没有电也没法更新。  2.条码枪串口接在com1上，要求按照标准接到com2即可。 | 王健 | 已完成 |
| 15 | PS200907901\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 9月24日18时15分，M01的设定重量是600，但是刚计量到这个料的时候，就报警计量超差，其实并没有计量，表头还是空桶的重量，电脑上也是空桶的重量，然后现场按警报解除就进行计量下一个原料了。称量记录里面也没有粉的称量重量。 | 连线检查，出现问题这个批次配方都有正常送给PLC，收到PLC上报重量就是0.52。请范守旺协助检查。 | 王健 | 已完成 |
| 16 | PS200907801\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 9月24日18时15分，M01的设定重量是600，但是刚计量到这个料的时候，就报警计量超差，其实并没有计量，表头还是空桶的重量，电脑上也是空桶的重量，然后现场按警报解除就进行计量下一个原料了。称量记录里面也没有粉的称量重量。 | 问题讨论可能出现的原因，程序查找。 | 范守旺 | 已完成 |
| 17 | PS200907701\_青岛三祥科技股份有限公司 | 清扫确认按钮按下后，密炼机重锤立刻下降无需等待 ，请求PLC协助修改 | 清扫确认按钮按下后，密炼机入胶门立刻关闭无需等待 | 范守旺 | 已完成 |
| 18 | PS200907601\_无锡灵鸽机械科技股份有限公司 | 现场吸料机吸料结束，吸料阀已经关闭，风机还在继续运行几秒钟，程序需要修改。 | （1）吸料阀关闭，风机立刻关闭，不要延时。新增：(1)排料阀y8击穿换成Y14； (2)有时会同时吸料和排料，程序修改；  (3)不带人机的那台吸料机，吸料时间修改  现场网络很差 | 范守旺 | 已完成 |
| 19 | PS200907501\_江苏永和高分子技术有限公司 | 客户电脑寄回重新安装系统 | 安装了由客户现场备份的主磅1号线程序，并进行了系统环境的配置 | 严贝贝 | 已完成 |
| 20 | PS200907401\_江苏华安橡胶科技有限公司 | 手工称数据库异常，无法正常使用。 | 客户经常性异常关机导致数据库内部错误，连线处理完成 | 王健 | 已完成 |
| 21 | PS200907301\_无锡灵鸽机械科技股份有限公司 | E2018004和E2018137两个案件都是在江苏新鹏，都安装在递减称上同时使用，E2018004是一供二吸料机，E2018137是一供一吸料机两台，两台共4个吸料机，现在4个吸料机都加装了吸风阀，点位分别是1号吸料机吸风阀Y31，2号吸料机吸风阀Y32，两个电箱都一样。 | 现场吸风阀和吸料阀接同1点位，程序没有修改 | 范守旺 | 已完成 |
| 22 | PS200907201\_青岛海力威新材料科技股份有限公司 | 客户微量电脑不能开机，寄回公司重新安装程序。 | 重新恢复安装原有程序 | 杨小亮 | 已完成 |
| 23 | PS200907101\_淄博顶天塑胶有限公司 | 客户新安装的第六台设备是电脑版的，没有密码狗，需要用PLC万年历限定使用日期1年，使用截止日期为2021年9月27日。 | PLC万年历限定使用日期1年，使用截止日期为2021年9月27日。 | 范守旺 | 已完成 |
| 24 | PS200907001\_广东安拓普聚合物科技有限公司 | 1.100克以下防小称。  2.配方里面需要称量顺序。  3.超差报警电脑有提示，可以手工取出，（1）手工取出可回正常值，电脑超差报警提示自动消失。（2）如果手工取出超差后，电脑提示没消失，需要权限。 | 1、2、3点按客户要求已修改程序，现场更新测试确认完成  4.小秤计量完成后手动去皮，程序已修改现场更新测试确认完成 | 王健 | 已完成 |
| 25 | PS200906901\_广东安拓普聚合物科技有限公司 | 微量现场有两台手工称，原定1公斤内放在小的上面称，但是客户各领导和员工意见不一，最后确定300克内放在小称上面称，需要更新程序。 | 原定1kg以内在小秤上计量改为300g以内，修改程序配置 | 王健 | 已完成 |
| 26 | PS200906802\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 程序更新 | 更新CD桶程序，并确认完成 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 27 | PS200906801\_马鞍山恒熹自热技术开发有限公司 | 程序更新 | 增加CD桶程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 28 | PS200906701\_江苏新鹏塑化科技有限公司 | 有人机的吸料机PLC硬件故障,把另一台吸料机PLC拆下互换,程序传输 | PLC断电人机上面参数无法保存，查看程序没有发现问题，我把程序传到其它PLC也可以用，咨询厂商，说PLC电池或者主板可能有问题，量电池电池电压没问题，与售服讨论，最后与另外一台吸料机PLC互换，现场确认OK | 范守旺 | 已完成 |
| 29 | PS200906601\_祁阳成信鞋材有限公司 | 程序更新 | 现场主磅程序更新  微量不良日报添加报警信息。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 30 | PS200906401\_青岛橡六胶管有限公司 | 17号是皮带输送机，下料很慢，称量目标是1公斤和6公斤，配方是1公斤时，大约500克左右就慢下来，配方是6公斤时，大约3公斤左右就慢下来，需要连线检查。 | 协助客户跑手动和设置参数。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 31 | PS200906301\_河北顾地科技股份有限公司 | 2号和3号主磅，手动开五号闸刀阀时，电脑画面就分别出现副料计量桶6高料位和主料计量桶8高料位 | 料位报警这个M地址误用，程序修改 | 范守旺 | 已完成 |
| 32 | PS200906201\_淄博顶天塑胶有限公司 | 6号主磅参数设置项缺少 | 修改配置参数，已显示正常 | 范爱雷 | 已完成 |
| 33 | PS200906101\_河北顾地科技股份有限公司 | 现场配方2段是吸4号桶原料，但是客户的2段原料只能加在1号桶内，需要更新。 | 主磅2号线修改配方2段只能选1号桶 | 严贝贝 | 已完成 |
| 34 | PS200906001\_武汉统一企业食品有限公司 | 主磅副料配方,第一个料设定值为0时,第二个料不计量,如果将第一个料先设定1,保存后再改为0,第二个料就可以计量 | 请求台湾协助处理 | 许智乔 | 已完成 |
| 35 | PS200905901\_河北顾地科技股份有限公司 | 1.而号主磅手动无法打开5号闸刀阀 2.二号主磅选择B线生产时,还是A线排料灯亮 | 修改管道12为小料手动吸料阀。2号磅不是一共二程序，只有A线，配方第一段向A线排，第二段向B线排。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 36 | PS200905801\_广西网联电线电缆有限公司 | 取消加密狗功能为永久使用。 | 升级加密狗为永久使用。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 37 | PS200905701\_广东安拓普聚合物科技有限公司 | 客户目前没有物料条码，需要电脑上手工输入料包重量，等后期有条码再使用扫描枪扫入重量。 | 由于客户原料条码无法提供，修改程序配置不验证条码 | 王健 | 已完成 |
| 38 | PS200905601\_淄博顶天塑胶有限公司 | 客户后买第六线主磅，需要连线更新程序。 | 客户后买第六线主磅，需要连线更新原料区程序 | 范守旺 | 已完成 |
| 39 | PS200905501\_江苏新鹏塑化科技有限公司 | 吸料机增加人机 | 吸料机增加人机,,PLC参数无法断电保持，查找原因，后来咨询厂商，是PLC电池或者主板有问题 | 范守旺 | 已完成 |
| 40 | PS200905401\_河北顾地科技股份有限公司 | 程序更新 | 吸料机，主磅，微量程序更新，电箱测试 | 范守旺 | 已完成 |
| 41 | PS200905301\_恒勃控股股份有限公司 | 一号秤电脑不显示重量 但是可以生产，请协助检查 | 由于连接外网，和plc连接到了外网，导致通讯异常，最新版程序已经优化 | 范爱雷 | 已完成 |
| 42 | PS200905201\_安徽微威胶件集团有限公司 | 取消厂内试机模式，升级为永久使用模式 | 升级加密狗为永久使用。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 43 | PS200905101\_恒勃控股股份有限公司 | 尾款清帐 协助取消加密狗时间 | 升级加密狗为永久使用 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 44 | PS200904801\_江苏永和高分子技术有限公司 | 客户电脑损坏，开机一会就黑屏，重新安装一台临时替换，用于主磅。 | 安装程序，运行出现没有登录用户的提示，等确定客户时间的，远程连接客户电脑，拷贝程序进行重装。已联系客户，备份了程序回来，已装好系统 | 严贝贝 | 已完成 |
| 45 | PS200904701\_祁阳成信鞋材有限公司 | 1. 客户要把主磅报表查询里面，增加主料磅秤不良日报，  2. 主料和微量，原料耗用统计里面，在表格上面加材料用量统计表几个汉字，  3. 耗用原料只显示物料编号就可以了，因表格内显示不了完整的物料名称，  4. 在材料用量统计表最下方，增加一行耗用占比的百分比。 | 1.主磅称量异常时不记录异常在称量记录报表中，无法查询不良日报。  2.原料耗用记录导出表格为直接导出，无法添加表头。  3.优化原料耗用导出记录只显示编号不显示名称。 4.优化原料耗用导出记录添加比例。  现场程序更新并确认 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 46 | PS200904601\_苏州美昱高分子材料有限公司 | 2号料设定300多克,启动计量几十克就开始寸动,需要连线检查 | 连线将2号桶二段速和三段速惯性系数分别调整到0.5和0.3，让三段速和寸动变速值下降到30和7左右，测试现场生产正常。 | 王健 | 已完成 |
| 47 | PS200904501\_浙江欧舍家居新材料股份有限公司 | 现场8、9、10线安装调试完成，取消厂内试机模式。 | 厂内试机完成，升级加密狗状态 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 48 | PS200904401\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 一供四吸料机，1号吸料机可以循环补料，2、3、4号无法启动吸料。需要连线检查。 | 连线检查发现料位有问题，让售服检查料位以及线路，据售服反应料位线被他们现场人员碰断 | 范守旺 | 已完成 |
| 49 | PS200904301\_C S Rubber Industry Co., Ltd. | 客制化软件升级 |  |  | 待处理 |
| 50 | PS200904201\_C S Rubber Industry Co., Ltd. | 客制化软件升级 | 程序更新及配合现场测试。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 51 | PS200904001\_河北中联银杉新材料有限公司东莞分公司 | 客户购买电脑，远程安装设备程序 | 从2号线拷贝程序安装到4号机，检查PLC通讯异常，由于电箱用的CP01，PLC配置为192.168.99.41，站号1，现场测试完成 | 王健 | 已完成 |
| 52 | PS200903901\_长欣胶业(上海)有限公司 | 计量完成自动不排料，画面选择手动可以排料。 | 点本地排料按钮没反应，旋钮切到远端了 | 范守旺 | 已完成 |
| 53 | PS200903801\_合信（清远）鞋材有限公司 | 电脑反应速度慢 请协助上线检查 | 批次报表数据查询较慢，添加关键表索引后查询速度正常。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 54 | PS200903701\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 现场3个吸料机，每个吸料机上都有吸料阀和吸风阀，需要处理原料桶喷粉问题， | 目前现场，原料区喷粉，以及，物料比较轻，螺旋下料慢，料位计不准确，无法侦测准确料位等一些问题，针对问题，做程序动作修改，并配合现场做调试动作，调试完成。  吸料机上都有吸料阀和吸风阀，逆洗时，关闭吸风阀。物料轻，因为下料空间密闭，导致，下料时，打开吸料阀门。以及其它程序动作处理。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 55 | PS200903601\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 客户要求先排主料，后排小料。 | 以前是先排小料，再排粉，粉先排10秒后开始排油，改为粉和油同时排，排完以后排小料 | 范守旺 | 已完成 |
| 56 | PS200903501\_深圳市沃尔核材股份有限公司 | 程序更新 | 由排料逆洗改为吸料之前逆洗，逆洗之前打开吸风阀，旁通阀，逆洗完成后打开吸料阀，旁通阀关闭，风机打开吸料，后来交由钱工处理 | 范守旺 | 已完成 |
| 57 | PS200903401\_南京绿金人橡塑高科有限公司 | 原料桶螺旋上料电机的控制。客户要求，原料桶上料到高料位，螺旋上料电机需要远程30秒再停止。目的是要把螺旋上人工加料斗里的料给上完，不然下次人工加料时，会有一部分料失去磁选功能。 | 程序已经写好，将点位以及相关参数告知现场，该功能。并把相关参数表格发给现场工程师。给对方上位机查看。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 58 | PS200903301\_河北顾地科技股份有限公司 | 吸料机程序修改 | 吸料机更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 59 | PS200903201\_江苏森博新材料有限公司 | B线输送螺旋在混合机排料前几秒种提前启动， | B线输送螺旋在混合机排料前，提前运行5秒，程序修改完成，更新完成。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 60 | PS200903101\_民沃源共创（天津）科技有限公司 | 客户购买电脑备用，用于1线 | 安装网上上备份程序，配置电脑环境 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 61 | PS200902901\_南京绿金人橡塑高科有限公司 | 连线检查自动不排料问题。 | 连线检查，现场远端信号与本地信号接反，告知现场人员。以及现场人员，不知道，远端叫料信号，是干接点，信号。告知现场工程师。如何叫料排料。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 62 | PS200902801\_印度尼西亚宝成工业股份有限公司（PCI-S5） | 将客户购买的电脑程序1线修改为2线 | 客户电脑损坏又买了新电脑，客户讲是二号线坏掉，装二号线程序寄过去发现是一号线，将寄过去的新电脑改为一号线程序后OK | 刘俊杰 | 已完成 |
| 63 | PS200902701\_三浦橡胶(无锡)有限公司 | 现场有老线两台，系统中查不到案件号，老线2号机PLC可能是通讯接口有接触不良，经常有运行一段时间出现原料区通讯异常，需要将旧PLC内的程序烧录到记忆卡里，再插到新PLC使用。 | 换新的PLC,程序下载 | 范守旺 | 已完成 |
| 64 | PS200902601\_Cilas Rubber Industries | 输入点位异常协助检查 | X5移到X14 | 范守旺 | 已完成 |
| 65 | PS200902501\_慈溪宏一 | 客户PLC输出点烧坏，需要移点，将Y89移到Y90。 | 联机查看，现场输出点，没有烧坏，再排料过程中，异常断电，再次上电时，中间桶有料，油泵马达则启动，程序优化，增加系统复位。再次出现，系统复位，或重新上电，进行程序复位，保证动作执行正常。程序漏洞， | 钱昌盛 | 已完成 |
| 66 | PS200902401\_深圳市沃尔电力技术有限公司 | 螺旋主磅3个吸料机，增加3个吸料阀，吸料时打开，停止吸料时关闭。程序更新。 | 布袋坏了，返回原版程序 | 范守旺 | 已完成 |
| 67 | PS200902301\_亨通集团苏州亨利通信材料有限公司 | 1.苏州亨利截止阀上增加开关到位信号,需要更新程序. 2.5线新主磅需要更新程序. | 1.苏州亨利截止阀上增加开关到位信号,需要更新程序。  2.5线新主磅需要更新程序,测试完成 | 范守旺 | 已完成 |
| 68 | PS200902201\_南京绿金人橡塑高科有限公司 | 检查PLC不输出问题 | 连线，检查PLC不输出问题，原料区PLC没有输出，原料区硬件配置程序更新。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 69 | PS200902001\_安徽玖洲通管业科技有限公司 | 经业务确认,密码狗延期使用,截止日期为2020年9月18日停止运行. | 延期加密狗到2020-09-18 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 70 | PS200901901\_浙江杰上杰新材料股份有限公司 | 电脑开机马上打印一堆条码,打印完后等下次再开机还是再打印一堆条码,需要连线检查。 | 正常模式下有打印任务，所以在影子模式下每次开机都会打印这个打印任务，解决方案，电脑进入正常模式删除打印任务。 | 范爱雷 | 已完成 |
| 71 | PS200901801\_泾县中瑞塑胶材料有限公司 | 客户人机版主磅,手动可以运行,自动无法启动运行,需要连线检查。 | 到期锁机了，经售服确认款项已付清，解除2台主磅锁机 | 范守旺 | 已完成 |
| 72 | PS200901701-1\_苏州美昱高分子材料有限公司 | 2号螺旋计量350克需要几分钟，手动已经跑过流速，但再启动运行开始就会寸动运行，需要连线检查 | PC反应寸动前后重量上传异常，连线查看跑了几手未发现问题，等待以后发现问题再检查 | 范守旺 | 已完成 |
| 73 | PS200901701\_苏州美昱高分子材料有限公司 | 2号螺旋计量350克需要几分钟，手动已经跑过流速，但再启动运行开始就会寸动运行，需要连线检查 | 连线检查2号桶寸动时PLC上报的寸动前后数据异常，已请PLC协助处理  客户手动跑完流量后，未跑30手左右让其正常修正惯性参数，已与售服说明 | 王健 | 已完成 |
| 74 | PS200901601\_南京绿金人橡塑高科有限公司 | 客户反应，现在下料动作，是排完主料后马上就入小料。根据工艺要求，需要调整间隔时间，排完主料后，5-13分钟后再入小料，时间要在屏幕上设定。 | 排完主料后马上就入小料。根据工艺要求，需要调整间隔时间，排完主料后，5-13分钟后再入副料，时间要在屏幕上设定，将相关参数，开设，给上位机PC。 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 75 | PS200901501\_浙江欧舍家居新材料股份有限公司 | 更新原料区程序 | 以前是1号原料桶上没有震动搅拌，13号上有震动搅拌，用的1号桶的点位，现在13号桶搅拌，震动取消，改到1号桶上，更新二区原料区程序 | 范守旺 | 已完成 |
| 76 | PS200901301\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 客户要求排粉过程中延迟10秒再排油，程序需要更新。 | 排粉开始延迟10秒后再排油，程序更新 | 范守旺 | 已完成 |
| 77 | PS200901201\_云南鑫成鹏线缆材料有限公司 | 小料称参数设置检查 | 连线TV查看暂存桶排料阀关延时参数设置与PLC设置相同，已联系PLC进行查看 | 严贝贝 | 已完成 |
| 78 | PS200901101-1\_浙江欧舍家居新材料股份有限公司 | 小料称参数设置检查 | 暂存桶排料阀关延时地址对应错了，程序修改 | 范守旺 | 已完成 |
| 79 | PS200901101\_浙江欧舍家居新材料股份有限公司 | 小料称参数设置检查 | 在磅秤参数设置中添加了暂存桶排料阀关延时和高混机备妥时间的参数设置项，已更新客户现场 | 严贝贝 | 已完成 |
| 80 | PS200901001\_南京绿金人橡塑高科有限公司 | 现场接线完成，PLC需要和客户上位机通讯对接。 | PLC需要和客户上位机通讯对接,两条线IP地址按照客户要求设置 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 81 | PS200900801\_恒勃控股股份有限公司 | 经业务确认，密码狗延期使用一个月，到期为2020年10月15日。 | 三台只锁一台，延期主磅1号线加密狗日期到2020-10-15，其余两台升级为永久使用。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 82 | PS200900701\_安徽森泰木塑科技地板有限公司 | 尾款结清，需要加密狗升级 | 升级加密狗为永久使用 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 83 | PS200900601-1\_山东朝泰实业有限公司 | 1.微量计量超差，有时没有异常报警显示和报警声，配方完成出桶被排错排出，  2.出现以上情况，准备查看前几天报表记录，结果只显示当天称量记录，  3.原料耗用时间段选8月1日到9月1日，结果只显示8月19日到9月3号。 | (1)按报警解除时出现超差，导致没有报警，这个问题是去年发现的程序BUG,现在最新版程序已更新，  (2)PC处理  (3)PC处理 | 范守旺 | 已完成 |
| 84 | PS200900601\_山东朝泰实业有限公司 | 1.微量计量超差，有时没有异常报警显示和报警声，配方完成出桶被排错排出，  2.出现以上情况，准备查看前几天报表记录，结果只显示当天称量记录，3.原料耗用时间段选8月1日到9月1日，结果只显示8月19日到9月3号。 | 1.PLC已处理  2.数据库称量记录查询存储过程更新为最新，问题解决现场确认完成  3.客户删除配方导致工单信息删除，无法查询，已请现场工程师和客户说明 | 王健 | 已完成 |
| 85 | PS200900501\_江苏森博新材料有限公司 | 配合现场调试变频器， | 变频器无法启动，调试现场参数，测试，判断，硬件设计变频器选型，有问题，应该选择重型负载，带重型负载变频器。目前现场该变频器，适合运用场合，风机，水泵，轻型负载。建议方案更换，可带重型负载变频器，因为现场，可以用接触器，启动该螺旋，并且储罐内，螺旋内有物料。目前，由硬件设计在处理 | 钱昌盛 | 已完成 |
| 86 | PS200900401\_V.S. Industry Tyres Co., Ltd. | 报警信息中英文对应错误 请协助修改 主气源压力过低 引文解释错误 | 更改翻译并更新现场程序。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 87 | PS200900301\_台州收获橡塑有限公司 | 加密狗登陆失败，协助帮忙查看原因 | 修改程序不使用加密狗，更新现场程序中。 现场已更新两台主磅，微量无法联网等以后在连线。 | 刘俊杰 | 已完成 |
| 88 | PS200900201\_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 | 范守旺 | 已完成 |
| 89 | PS200900101\_百盈系统科技股份有限公司 | 麻烦配合修改注油完成后延迟关闭注油枪时间 由5秒改为10秒 | 注油完成后延迟关闭注油枪时间 由5秒改为10秒 | 范守旺 | 已完成 |

**三、例行项目执行情况-设计变更案进度（9月）**

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