动作概述：

料桶出桶后滚动到总重检重称位进行检重，PC送总重上下限，PLC检重完成后上报重量，PC记录并可在报表中查询

1. 机台运行时写机台运行中状态M点ON，待所有排队批次总重检重完成后，状态M点OFF。
2. PLC上报重量时需将空桶重量一并上报，PC记录空桶重量到队列中。
3. 料桶出桶后若此料桶有计量超差、检重超差等错误，会被排错，此料桶将不进行总重检重动作。
4. 总重检重时，PLC发起配方下载交握，PC把当前队列空桶重+微量配方总重+手工料配方总重作为总重送给PLC，送总重上限和下限(允差用配方所有明细允差和计算)，配方下载交握结束。PLC检重完成后，发起检重重量上报交握，PC获取总重完成后结束交握。PC记录总重并报表可查询。
5. 报警：总重检重超时；参数：超时时间
6. PC界面总重检重队列排10个
7. PLC三种情况不检重：
8. 运行中状态M点OFF时，不做检重
9. 检重称位上升时，在空桶范围内容，不发起配方下载交握，不做检重
10. PLC发起配方下载交握，PC送总重上下限都为0时，PLC不做检重，不发起总重检重上报交握。此情况是PC这边没有检重队列。