

KI016 KFactory_Platform - 工作任务 #1721

调试武汉筑梦3站的Mes系统

2024-04-07 09:22 - 彭家豪

状态:	已解决	开始日期:	2024-04-07
优先级:	普通	计划完成日期:	
指派给:	彭家豪	% 完成:	100%
类别:		预期时间:	0.00 小时
目标版本:		耗时:	48.00 小时
描述			
1.远程测试调试Kfactory系统； 2.调试平台配置流程；			

历史记录

#1 - 2024-04-12 16:08 - 彭家豪

- 状态从 *新建/重开* 变更为 *进行中*

- % 完成从 0 变更为 100

- 跟筑梦侯工对接三站设备的plc通讯，已经整理好通讯指令文档和RFID的编码规则给他；
- 讨论wms的物料手动入库的功能；
- 修改mes通讯指令，新增单个产品生产完成的指令；
- 修改mes系统的生产完成信号的处理逻辑，接收一次完成信号后就在订单的已生产数量加1，知道生产数量等于计划生产数量后再自动停止生产；
- 在mes系统添加公用的生成和解析RFID的方法；

6. 远程调试三站设备的Mes系统，配置了PLC的动作指令，目前实现了开始生产，停止生产，完成生产，物料出库，成品入库的功能，配置好了KFDserver和流程的MQTT通讯，实现了Mes系统控制流程的生产；

7. 调试三站设备的Mes系统，修改Mes添加订单时没有写入产品Id字段的问题；

8. 完善KFDserver读取产品生产数量读取物料和产品序号的功能，完善流程中根据订单中的生产数量来实现多次取料生产的功能；

9.

目前可以实现mes系统完成下单排产，wms系统发送出入库库位来实现整个生产流程，但是会偶发性出现物料出库完后数据库的状态字段没有刷新的问题，明天再排查一下；

10. MQTT变量更新的速度有时候还是会比发送触发源的速度要慢，目前用延时发送MQTT触发源来解决；

11.

还差把每个库位的感应器地址配到流程中，这个要实现所有库位都实时监控的话需要每个变量都设置一个触发源，这样会有大量的MQTT触发源，要考虑一下是否有更好的办法实现；

12. 调试武汉三站的mes系统，测试和修改mes和wms系统的问题，修改大屏的小时内容；

#2 - 2024-04-12 16:10 - 彭家豪

- 状态从 *进行中* 变更为 *已解决*

- 1.目前实现mes下单，wms取料，流程根据订单的生产数量来判断是否继续生产，mes监测完成进度，wms监控设备运行状态。