1，增加电池管理功能，能够统计每库中的电池总数及各批次电池数量。

2，增加查询功能，能够查询到没批电池分别放在哪些货位，处于什么状态及各货位电池入库时间。

3，能够查询每个托盘进入货位的时间，状态及该托盘内电池信息等信息。

4，增加读卡历史查询功能，就是实用工具-入库口缓存信息的这个页面增加一个日志功能，能够看到1-8号读卡器在生产过程中读卡的内容以及时间，并储存起来方便后来查找。

这个功能可以增加。

5，把要出库的和要进库的货位锁定的用不同的颜色或编号表示，最好一眼就能看到哪些是出库至分容，哪些是出库至一次检测。

6，能否在货位状态这一页托盘和批次查询，比如我输入一个托盘信息，点击搜索后光标就能锁定我所搜索的内容。

以上提出的建议有的可能是已经实现了，但我没能发现或使用到，请在回复邮件时注明。

附加今天上午测试反馈:

7，20140621生成分容出库任务后，货位状态变为蓝色锁定状态，任务未执行，删除任务以后应该变为绿色才对。

8,  有的货架上面实际上是两框，但系统管理软件上面却显示一个托盘？？？原因查证中……

 造成这种现象的原因，应是入库口软件记录的缓存信息和实际的发生了不一致，比如

（1）在测试过程中读完卡后并没有入库，或者是没有读卡直接放在了入库口，入库，导致信息错误。而且软件记录的缓存是个队列，根据入口最大容纳料框数量有个上限，如果不是按照正常流程读卡入库的话，有可能队列里的信息被后面的挤掉。

（2）根据PLC定的入库请求信号，生成入库任务时就已经记录了当前待入库的托盘信息，如果在执行前有人为干预拿走了托盘，或更换、增加了托盘，都会造成实际的货位信息和记录的不一致。

目前我想到的一个解决办法：

在入库任务生成的时候检查入库口记录的托盘数量和PLC返回的数量是否一致，如果不一致管理软件停止运行，给出报警，要求系统管理员进入“实用工具”->”数据监测与修正”页面->入库口缓存信息，选中入库口，人工修正当前的缓存信息。修改完保存，然后再启动管理软件。

20140621