软件测试记录表

文件编号：20160608-1

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **项目名称** | |  | **项目经理** | 黄海亮 | |
| **项目代码** | |  | **软件版本号** | 1.0.2 | |
| **测试方法** | | 黑盒测试 | **测试内容** | 新增功能测试 | |
| **用于测试的计算机软硬系统及其配置：**  CPU：Intel Dual-Core 2.0GHz，RAM：4GB，硬盘：64GB | | | | | |
| **测试方案** | **序号** | **测试用例或测试内容** | **预期结果** | **实测结果** | **备注** |
| 1 | 破锡器报警 | 缺锡时机器自动报警并止运行 | 正确 | 停止运行后需要自动复位 |
| 2 | 双平台Y执行流畅 | 在自动模式下双平台机器在执行完Y1上的焊接指令后需要自动暂停，然后手动按启动按键机器自动执行Y2上的焊接指令；焊完y1工序需要回零换板子才能继续焊接 | 正确 | 加单轴回零逻辑功能、暂停不需要时间 |
| 3 | 双平台执行逻辑 | 在执行完Y1/Y2焊接指令时为了方便更换线路板要使焊接完成的平台回到离零点最近的位置（X轴不动，只是平台动） | 正确 |  |
| 4 | 工艺管理 | 在打开任何一个项目后可以在工艺库显示所有的工艺文件；也可以在打开任何一个项目后在对话框中只显示此项目的工艺文件 | 正确 |  |
| 5 | Z等高 | 选择需要z等高的工序，点击目标高度，确定后自动将所有工序进行z等高 | 正确 | 改进意见：Z等高命令将清锡和焊点分开 |
| 6 | Z提升 | 单独改写高度也可以整体改写，和运行速度方式一致 | 正确 | 改进意见：提升高度从设置里拿出来放在焊接工艺 |
| 7 | 逻辑命令 | 流畅执行逻辑命令 | 正确 | 改进意见：需要增加取模运算符“%” |
| 8 | 工序图形绘制 | 在界面中通过颜色来绘制工序当前状态是执行、选中还是普通状态 | 错误 | 在多选工序后有些工序并未显示已经被选择 |
| 9 | 点偏移功能 | 设置某个轴和相关数据后点击确定进行偏移 | 正确 |  |
| 测试人员签字： 曾腾 2016年6 月9 日 | | | | | |

软件错误改正表

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **测试文件号** | 20160608-1 | | **改正人员** | 黄海亮 | **测试人员** | 曾腾 |
| **序号** | **修改的错误** | **错误内容** | **修改的办法** | **再测试** | **备注** | |
| 1 | 工序图形绘制 | 在多选工序后有些工序并未显示已经被选择 | 选中后未将选中的工序状态置为选中 | 正确 |  | |
| 2 | 逻辑命令 | 改进意见：需要增加取模运算符“%” | 增加取模运算符“%”，调整命令行执行逻辑 | 正确 |  | |
| 3 | Z提升 | 改进意见：提升高度从设置里拿出来放在焊接工艺 | 将提升高度单独作为工序属性，在执行时不再使用工艺提升高度而使用工序的该项参数 | 正确 |  | |
| 4 | Z等高 | 改进意见：Z等高命令将清锡和焊点分开 | 将清锡和焊点不作为同一类别，在等高时不再对清锡的高度做更改 | 正确 |  | |
| 5 | 破锡器报警 | 停止运行后需要自动复位 | 在停止运行后增加自动复位函数的调用 | 正确 |  | |