

# 设计文档

林金娥

2017-02-09

## 设计目的

- 取消 PLC 的 B 区号码队列控制，改由 PC 软件控制号码队列和缓存队列。这样做的好处是：原来的做法是由 PLC 维护 B 区号码队列，假如号码队列出错，难以快速识别问题的根源。而且，会导致只能在较迟的时候计算布卷位置坐标，很难优化提高缓存操作效率。
- 修改布卷的码垛坐标计算处理。原来是在收到 B 区缓存信号后计算。现改由相机读到号码后就计算。这样做的好处是：由于 B 区号码队列由 PC 软件独立维护，可以在较大范围内比较布卷直径，减少缓存布卷的交换操作，提高布卷通过效率。
- 修改读布卷长度的方法。原来是由 PLC 获取，然后传给 PC 软件。现改由 PC 软件从 ERP 获取。这样做的好处是：提高数据准确性，保证码垛时上面一层布卷码的宽度合适。

# 任务示意图

