**1、一个用户可以领用多套扳手**

**问题：**原系统设计的方案是一个用户只能领用一套扳手，现需要改成一个用户可以领用多套扳手。

**方案：**修改领用、归还流程控制，使用户可多选工具。

**注意事项：**PLC监控工具在位状态、设置指示灯闪烁、错拿报警功能

**2、领用过程中可换卡领用**

**问题：**现场存在一个人拿多张卡领用扳手的情况，因此需要在系统退出前记录领用信息。

**方案：**系统退出按钮增加保存领用、归还记录的功能。

**注意事项：**系统退出后清空缓存，防止关门时重复记录。

**3、工具拿出后再放回出现领用记录的bug**

**问题：**现场出现拿出后接着放回工具后，仍然保存领用记录的问题。

**方案：**优化PLC检测工具在位状态的功能。

**4、界面修改**

左右两组扳手中间增加分割线，左侧上方标题“三板扭力”，右侧上方标题“轮轴间扭力”；

按钮显示量程；

**5、工具柜管理系统的用户自动同步**

目前工具柜管理系统采用的系统管理员主动同步用户信息的方式，**改为**软件启动时，同步服务器用户。