## 信息流方案

注液设备的料框信息与物料信息的绑定工作需要与注液厂家确认，最优的方案是注液设备将数据绑定好后把信息传递给WMS系统。

条码扫描仪的位置：

1. 高温入库分流口前：扫描后将库位信息传给PLC系统，PLC系统根据库位信息将物料传输到相应的入料接驳线体，进行入库，这期间不再放行料框进入分流口。
2. 高温出库分流：扫描后告知PLC系统是满框去二次封装的，还是满框去加压化成的还是空框去注液设备的。
3. 升降机二：扫描后上位机告知PLC是空框去注液设备，还是满框去加压化成。
4. 分容转台：扫描条码信息，上位机告知分容堆垛机的库位信息
5. 分容后分拣机械手：告知分拣机械手取不良品的位置
6. 常温入库分流：扫描后将库位信息传给PLC系统，PLC系统根据库位信息将物料传输到相应的入料接驳线体，进行入库，这期间不再放行料框进入分流口。
7. 常温OCV1后入库：扫描后将库位信息传给PLC系统，PLC系统根据库位信息将物料传输到相应的入料接驳线体，进行入库，这期间不再放行料框进入分流口。
8. OCV1分拣扫码：告知分拣机械手取不良品的位置
9. OCV2分拣扫码：告知分拣机械手取不良品的位置
10. 成品库前分流：扫描后将库位信息传给PLC系统，PLC系统根据库位信息将物料传输到相应的入料接驳线体，进行入库，这期间不再放行料框进入分流口。

成品库设置4个控制模式：1、满框入库，2满框出库，3空框入库，4空框出库，其中的模式不能并行，可以节省中间的扫码判断工作。

注液后的扫码不良品的处理还有疑问，二次封装设备知道需要人工补码的信息怎样传递给物流线？，人工补码是补新码还是原来的码？原来的码怎么来获取？这些需要进一步确认。