

饲料配料控制系统

安装调试与维护说明书

中狮 1000 饲料配料控制系统 调试及维护说明书

目 录

第一章 控制系统安装.....	2
一、电控箱.....	3
二、电脑与仪表连接.....	3
第二章 调试及设置.....	5
一、仪表参数设置.....	5
二、仪表标定（校秤）.....	6
三、软件参数设置.....	7
1、控制参数 1.....	7
2、控制参数 2.....	8
3、配料参数.....	9
4、原料设置（单机版模式下使用）.....	10
5、配方管理（单机版模式下使用）.....	11
6、单机版生产参数（单机版模式下使用）.....	12
四、设备检测.....	13
第三章 常见问题处理方法.....	14
一、单机版常见问题.....	14
二、网络版常见问题.....	17
第四章 系统备份与恢复.....	20

第一章 控制系统安装

完整的一套配料系统包含以下主要部件：



注意事项



UPS 不间断电源，可在停电情况下供电几分钟，按住 2 秒开，再按住 2 秒断电。请不要在停电时长期使用导致过放电。



此插座专供电脑主机和显示器使用，以备在意外停电时发挥系统的急停功能，禁止接入其他用电设备。

一、电控箱

电控箱内主要包括：



PLC 主模块：上行输出信号 Q，下行输入信号 I
PLC 扩展模块：全部为输出信号 Q

开关电源：输入 AC220V，输出 DC24V

滤波器：仪表 AC220V 专用电源滤波



空气开关：从左到右依次设计为开关电源、PLC、仪表使用

中间继电器：线圈公共端 DC0V（线号为 600），各线圈由 PLC 输出点控制。常开触点公共端 X1 由强电柜配料工段自动接点引来，输出到端子再连接到强电柜各蛟龙继电器线圈和电磁阀线圈端子。

接线端子：通过八芯护套线连接至强电柜各对应端子



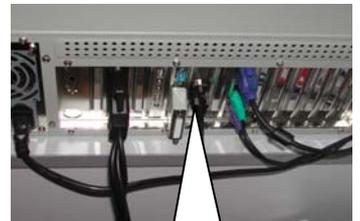
PPI 电缆连接到电脑串口



PLC 到电脑的走线距离不能超过 5 米。



PPI 电缆连接到 PLC 串口



PPI 电缆连接到 PLC 串口

二、电脑与仪表连接

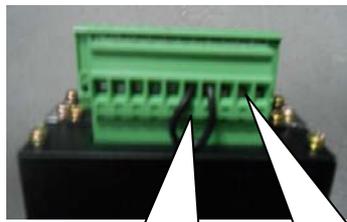


二芯屏蔽线
RVVP2×0.5mm²

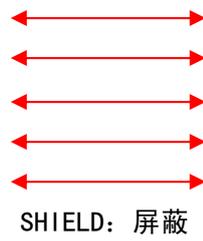


四芯屏蔽线
RVVP4×0.5mm²





1 SIG+
2 SIG-
3 EXC+
4 EXC-
5 SHIELD



SIG+
SIG-
EXC+
EXC-
SHIELD

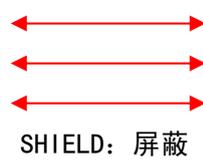


6 和 7 号端子
短接时才能进入
参数和标定

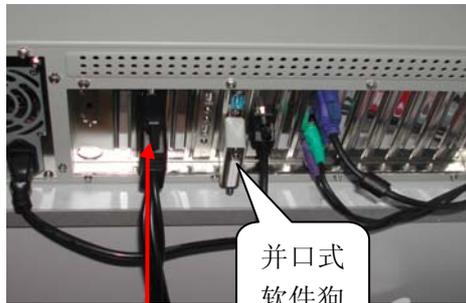
△8: 接地
9 和 10: AC220V



10 TXD+
11 RXD-
12 COM



2
3
5



并口式
软件狗

或



称重仪表
通信口
U 盘式
软件狗
PLC 通
信口



四口多
串口卡

1#
2#
3#
4#

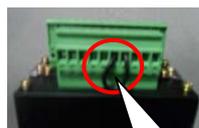


第二章 调试及设置

一、仪表参数设置

进入功能设置: 先按下并保持 **MODE** 键, 再按下 **G/N** 键, 保持 2 秒后, 显示 "FUNC", 已进入功能设置状态, 可在 "F0 0" 和 "F19 XX" 之间进行参数设定.

数据改变后, PT650D 可进入调校状态.



按键说明:

ZERO 键可选择所需功能编号 (从 F0→F19→F0 循环)

TARE 键可选择所需数据 (从 FX 0 到 1, 2 ... 递增)

6, 7 短接才能进入

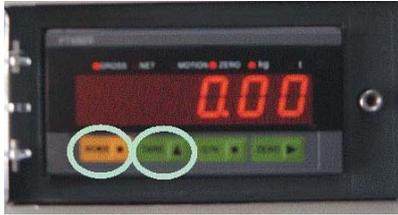
请按下表设置仪表各参数:

PT650 仪表 (UNI800 仪表)		
参数	参数说明	参考值
F0	退出设置	0
F1	零位跟踪	1
F2	跟踪范围	1
F3	动态检测	1
F4	小数点	2 (0.1kg) (根据实际需要设置)
F5	分度间距	0 (0.1kg) (根据实际需要设置)
F6	最大量程	11 (1000.0kg) (根据实际需要设置)
F7	波特率	3 (19200)
F8	输出方式	1 (指令方式)
F9	单位	0
F10	置零范围	9
F11	数字滤波	3
F12	显示速率	4
F13	输出速率	3
F14	专用地址	00 (有些仪表无此参数)
F15	峰值保持	0
F16	输入 1	0
F17	输入 2	1
F18	输入 3	2
F19	比较条件	0

其他参数为出厂默认值。

二、仪表标定（校秤）

先按下并保持 MODE 键，再按下 TARE 键，保持 2 秒后，显示“CAL1”，进入调校 1。



2 秒后，进入调校 1



6, 7 短接
才能进入



按 ZERO 键，显示如下 (ZERO 指示灯亮)，进入零位调校。



零位调校（调校新的零位）接受现时称料斗的皮重为零，可按 MODE 键后出现 00000.0

当执行零位调校后，如果没有发生错误，显示器显示“00000.0”，如果只需要调校零位和按照上一次的称量间距，则可再按一次 MODE 键返回正常称重方式。

称量间距调校（调校新的称量间距）



将重量等于该秤最大量程的标准砝码加在承载器上(假设此时为 40KG)，用 ZERO 键和 TARE 键，将显示器的读数设为所加砝码的重量，按 MODE 键完成称量间距调校过程。

注：请考虑仪表本身的小数点位数。



三、软件参数设置

1、控制参数 1

在主画面点“控制参数 1” 菜单可进入“控制参数 1”界面，如下：



在“控制参数 1”界面中，可以设置秤称料重量、秤首仓号、秤总仓数、搅拌机液体选择、搅拌机小料选择、搅拌机液体添加方式、秤对应的搅拌机等系统参数和秤延迟开始放料时间、秤放料延时时间、秤延迟开始配下一批时间、料仓延迟开始配料时间、秤零区值等控制参数；

秤首仓号、秤总仓数的设置原则：

各个秤的秤首仓号、秤总仓数必须是连续的，前一个秤的最后一个料仓号和后一个秤的首仓号必须是相邻的，例如 1#秤首仓号为 1，总仓数为 12，则 2#秤的首仓号必须为 13，依此类推；

各个秤的料仓不能有交叉，料仓与秤的对应关系必须跟设备实际情况一致，否则配料不能正常进行；

搅拌机液体选择是液体添加的总开关，“1”表示有液体添加，“0”表示没有液体添加；1-3#液体是否添加，还跟生产参数中的液体选择是否打勾设置有关；

搅拌机液体添加方式有“自动”和“手动”两种方式，“自动”方式用于使用 PLC 直接接收流量计脉冲信号的情况，“手动”方式用于使用开关量输入输出的液体添加情况，选择的方式必须跟设备实际情况保持一致，否则流程不能正常进行；

搅拌机小料添加是小料添加的开关，“1”表示有小料添加，“0”表示没有小料添加；

秤对应的搅拌机在单混系统中强制设为 1#搅拌机，只有在双混系统中才可以选择搅拌机；

时间参数可以根据实际需要设置，一般液体秤的料仓延迟开始配料时间要设为 3-5 秒，保证读取准确的投料量；

秤零区值的作用是在秤开门放料时在延迟结束放料时间内秤重量一直保持小于零区值，则秤关门，表示秤放料完成；零区值一般设为 1-3kg。

2、控制参数 2

在主画面点“控制参数 2” 菜单可进入“控制参数 2”界面，如下：



在“控制参数 2”界面中，可以设置秤和 PLC 串口、仪表类型、秤和搅拌机设置、缓冲仓的搅拌机等参数；这些参数必须根据设备实际情况设置，否则不能正常配料；

秤和 PLC 串口是指称重仪表和 PLC 的通讯线连接的串口号，主板自带的串口是 COM1 和 COM2，串口卡 C104H 的 1-4#插头对应的串口是 COM3-COM6，串口卡 C168H 的 1-8#插头对应的串口是 COM3-COM10，PLC 一般使用串口 COM1，单秤单混系统的秤使用 COM2，多秤单混系统的 1#-4#秤一般使用串口 COM3-COM6；

仪表类型目前都选择“志美（长陆）仪表”，自定义通讯设置不需要设置；

秤和搅拌机设置必须根据实际情况选择相应的配置，“生产控制”界面将根据该设置显示相应的模拟流程图；

单混系统不需要设置缓冲仓的搅拌机，有缓冲仓的双混系统才需要根据实际情况选择缓冲仓对应的搅拌机。

3、配料参数

在主画面点“配料参数”菜单可进入“配料参数”界面，如下：



材料仓	快速设定值	落差	点动量	点动开时间	点动关时间	控制方式
01	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
02	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
03	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
04	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
05	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
06	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
07	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
08	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
09	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
10	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
11	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
12	0	2.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
13	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
14	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
15	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
16	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
17	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
18	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
19	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
20	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
21	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
22	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
23	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
24	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)
25	0	1.00	0.50	110	2000	自动补偿 (写领料单)

在“配料参数”界面中可以设置各料仓的快速值、落差、点动量、点动开时间、点动关时间、控制方式等参数；

快速值是针对有变频器控制快慢速进料的电控系统，当（设定值-投料量）>快速值时，打开秤快速输出点，关闭秤慢速输出点，当（设定值-投料量）<=快速值时，关闭秤快速输出点，打开秤慢速输出点；快速值应该大于落差，否则快速输出点不会打开；没有变频器控制快慢速进料的电控系统，快速值没有作用；

落差是给配料螺旋或进料闸门一个提前停止或关闭的提前量，当（设定值-投料量）>落差时，配料螺旋或进料闸门连续进料，当（设定值-投料量）<=落差时，配料螺旋或进料闸门停止进料；

点动量是指配料螺旋或进料闸门每点动一次的实际下料重量，一般为 0.5-1 公斤，是提供给控制方式选择为“自动补偿”时计算新的落差值的参数，一般可以不用修改初始值 0.5 公斤；

点动开时间和点动关时间分别是指到达落差后配料螺旋或进料闸门点动的运行（打开）时间和停止（关闭）时间，当点动开时间设为 0 时，表示不使用点动；点动开时间对于配料螺旋一般设置为 110-220（ms），对于进料闸门一般设置为 300-600（ms），目的是使配料螺旋或进料闸门每次点动有合适的下料重量；

对于使用变频器控制快慢速进料的电控系统，点动开时间应该设为 0，不使用点动，否则变频器容易过载；

控制方式有“自动补偿（写领料单）”、“固定落差（写领料单）”、“手动投料（不写领料单）”、“手动投料（写领料单）”四种方式；配料秤（非小料复核秤）对应的自动配料仓一般选择“自动补偿（写领料单）”，如果料仓的落差很不稳定，则选择“固定落差（写领料单）”；

小料复核秤对应的配料仓如果复核的不是 ERP 配方中有的重量，则选择“手动投料（不写领料单）”，而如果复核的是 ERP 配方中有的重量，则选择“手动投料（写领料单）”；非配料仓如果要写入领料单中，则选择“自动补偿（写领料单）”，如果不写入领料单中，则选择“手动投料（不写领料单）”。

4、原料设置（单机版模式下使用）

在主画面点“原料设置”菜单可进入“配料顺序及单机版原料设置”界面，如下：



在“配料顺序及单机版原料设置”界面中可以设置各料仓的原料名称和配料仓设置；

当控制系统模式选择“网络版”模式或 B/S 版模式时，原料名称在“料仓设置”界面中设置，当选择“单机版”模式时，在“配料顺序及单机版原料设置”界面中设置；

在“原料名称”文本框中输入实际的原料名称，配料系统的原料名称必须与料仓装存的原料保持一致；

注意：

48#、49#、50#料仓预留给 1#-3#液体使用，不要用于其它原料；

配料仓设置用于设置配料中的配料顺序，在“生产参数”界面中选择生产配方号后会自动更新配料顺序，这里设置的配料顺序将失效。

5、配方管理（单机版模式下使用）

在主画面点“配方管理”菜单可进入“配方管理”界面，如下：



在“配方管理”界面中可以进行查询、增加、删除和修改配方资料等操作；

注：其中 50#-48#料仓预留给 1#-3#液体使用，不要用于其它原料；

配合比编号只能增加或删除，不能修改；修改时只能修改除配合比编号外的其它内容；
查询配方方法：

在界面中点“组合查询”按钮或点“配合比编号”下拉框中的某个配方编号，可查询符合条件的配方资料，“文本框 1”页面显示配合比编号、配方说明、配方日期、配方总重、1#-25#仓设定值，“文本框 2”页面显示 26#-50#仓设定值，“网格”页面以表格形式显示多个配方资料的内容；

增加配方方法：

在界面中点“增加配方”按钮，在列表中显示新增的一行，输入配合比编号、配方说明、配方日期、设定值等资料，然后点“确认更改”保存新配方资料；

修改配方方法：

在界面中点“修改配方”按钮，查询出需要修改的配方，修改除配合比编号以外的配方资料，如果设定值以前有输入过，现在不用，必须输入 0，不能空白，然后点“确认更改”保存配方资料；

删除配方方法：

在界面中查询出需要删除的配方，在“网格”页面中点需要删除的配方所在的行，点“删除配方”按钮，提示“是否真的要把该配合比删除？”时，点“是”按钮，就可以删除该配方资料。

6、单机版生产参数（单机版模式下使用）

在选择单机版模式下，在主画面点“生产参数”菜单可进入“单机版生产参数”界面，如下：



顺序	仓号	顺序	仓号	顺序	仓号	顺序	仓号
01	1	14	16	27	27	40	40
02	2	15	13	28	28	41	41
03	3	16	14	29	29	42	42
04	4	17	15	30	30	43	43
05	5	18	18	31	31	44	44
06	6	19	19	32	32	45	45
07	7	20	20	33	33	46	46
08	8	21	21	34	34	47	47
09	9	22	22	35	35	48	48
10	10	23	23	36	36	49	49
11	11	24	24	37	37	50	50
12	17	25	25	38	38		
13	12	26	26	39	39		

在“生产参数”界面中，可以设置生产配方号、秤生产批数、搅拌时间、放料时间、小料延时投入时间、小了投入时间、液体报警时间、液体延时喷洒时间、3#液体喷洒时间、液体选择等参数：

选择生产配方号时，自动更新配料仓设置，同时确定液体选择是否打勾；

搅拌机时间参数根据实际情况设置，液体选择也可根据需要确定是否打勾。

四、设备检测

运行网络版软件，在主画面中点“检测设备”图标进入“检测设备”界面，如下：



检查输入信号是否正常，使用鼠标点击设备的按钮，检查相应设备的动作是否正常；

对于没有使用变频器的配料螺旋，可以把每个螺旋的空开打下来进行检测；

对于使用变频器的配料螺旋，可以在不输出秤快速、秤慢速情况下进行检测；

如果检测中发现输入信号不正常或设备动作不正常，应检查线路进行故障排除，直到全部输入信号和设备动作正常。

第三章 常见问题处理方法

一、单机版常见问题

问题 1、运行时错误 ‘13’：类型不匹配/读取软件狗数据时发生错误！

解决方法：

- 1、检查软件狗是否插好，时钟狗插在打印口上，圣天狗插在 USB 口上，指示灯必须是亮的；
- 2、重新安装软件狗驱动，如果使用的是时钟狗，运行 Driver3 目录下的 Instdrv.exe 文件进入安装界面，点“继续”按钮进行安装；如果使用的是圣天狗，运行 Driver4\Chinese 目录下的 Setup.exe 文件进入安装界面，点“下一步”进行安装；重新安装后需要重新启动电脑；
- 3、如果使用的是时钟狗，通过打印测试页来检查打印口是否正常；
- 4、如果使用的是时钟狗，检查打印口连接线是否插好；如果使用的是圣天狗，检查 USE 口连接线是否插好；
- 5、如果还不行，需要更换软件狗。

问题 2、运行时错误 ‘53’：文件未找到/读取数据时发生错误！ 错误信息：文件未找到

解决方法：

- 1、新建目录将当前运行目录（一般为 D:\JYS）备份；
- 2、从上一次最近的备份目录中将文件后缀为 DAT 的文件全部复制并粘贴到运行目录，覆盖原来的文件。

问题 3、运行时错误 ‘62’：输入超出文件尾/读取数据时发生错误！ 错误信息：输入超出文件尾

解决方法：

- 1、新建目录将当前运行目录（一般为 D:\JYS）备份；
- 2、从上一次最近的备份目录中将文件后缀为 DAT 的文件全部复制并粘贴到运行目录，覆盖原来的文件。

问题 4、运行时错误 ‘8002’：无效的端口号/读取数据时发生错误！ 错误信息：无效的端口号

解决方法:

- 1、检查“控制参数 2”中各秤的串口号和 PLC 的串口号设置是否正确，必须是电脑已经安装的串口，如果没有使用串口卡，串口号为 COM1-COM2，如果使用 C104H 卡，串口号为 COM1-COM6；
- 2、如果使用了串口卡，检查电脑“设备管理器”中“多串口卡”是否正常，如果有感叹号，表示驱动没有安装好，或主板的 CMOS 中 IRQ 没有设置好；1613 主板的 IRQ5 和 IRQ10 要设为 ISA 方式；1814 主板的打印口要打开，打印口 IO 地址选择 378，还要设置启用串口卡的 IO 地址 180。

问题 5、运行时错误‘8005’：端口已打开/读取数据时发生错误！错误信息：端口已打开

解决方法:

- 1、检查“控制参数 2”中各秤的串口号和 PLC 的串口号设置是否正确，不能有重复；
- 2、可能运行了两个网络版软件。

问题 6、“生产控制”界面中秤重量与仪表重量不一致，或不同步更新

解决方法:

- 1、检查“控制参数 2”中各秤的串口号设置是否正确，必须跟仪表通讯线连接的串口号一致；
- 2、检查“控制参数 2”界面中的仪表类型设置是否为“志美（长陆）仪表”；
- 3、检查通讯线是否插好，通讯线插头内的线是否焊牢无短路，插头使用的针脚是 2、3、5；
- 4、检查仪表参数 F7 是否为 3，F8 是否为 1；
- 5、如果有多个仪表，将正常的和不正常的秤对应的两个仪表的通讯线插头互换一下，如果不正常的秤现在正常了，说明是不正常的秤原来对应的仪表有问题，如果不正常的秤仍然不正常，说明是不正常的秤对应的串口有问题。

问题 7、PLC 输入信号和输出信号都不正常

解决方法:

- 1、检查“控制参数 2”中 PLC 的串口号设置是否正确，必须跟 PLC 通讯线（PC/PPI 电缆）连接的串口号一致；
- 2、检查通讯线是否插好，通讯线拨码开关是否设置在波特率为 19200 的位置；
- 3、检查 PLC 运行灯是否正常，只有 RUN 指示灯是亮的为正常状态。

问题 8、“生产控制”界面中启动配料后秤重量与仪表重量一致并同步更新，但投料量无变化，造成配料下料不停问题

解决方法：

- 1、检查“控制参数 1”中秤的首仓号和总仓数是否正确，必须跟秤和料仓的实际对应关系保持一致，而且不同的秤的仓号不能有重复或交叉；
- 2、配料中点“停止配料”后，人工将秤放料后，点“启动配料”时，错误选择了“是”继续配料，因为已经人工处理，必须选择“否”重新配料。

问题 9、“生产控制”界面中启动配料后秤重量和投料量都无变化，造成配料下料不停问题

解决方法：

检查“控制参数 1”中秤的首仓号和总仓数是否正确，必须跟秤和料仓的实际对应关系保持一致；

问题 10、“生产控制”界面中启动配料后秤重量和投料量都有变化，但仍然有配料下料不停

解决方法：

- 1、检查 PLC 输出点是否吸死，检查接触器是否吸死；
- 2、当投料量超过设定值时，配料输出点是一定要关闭输出的。

二、网络版常见问题

问题 1、SQL Server 不存在或访问被拒绝/读取 ERP 数据库数据时发生错误!

解决方法:

- 1、检查网络线是否插好，网络连接是否正常，交换机是否正常，ERP 服务器是否正常运行;
- 2、检查“网络版设置”中的 ERP 数据库连接属性的设置是否正确，包括 ERP 服务器名称、ERP 数据库名称、ERP 服务器用户名、ERP 服务器密码。
- 3、从 WINDOWS 开始菜单点击“程序” - “Microsoft SQL Server” - “查询分析器”，运行查询分析器，输入用户 SA 和密码，可以连接到 ERP 服务器，则表示 ERP 服务器运行正常。

问题 2、用户‘SA’登录失败/读取 ERP 数据库数据时发生错误!

解决方法:

- 1、原因是“网络版设置”中的 ERP 服务器密码与 ERP 服务器的 SA 用户的密码不一致;
- 2、重新设置“网络版设置”中的 ERP 服务器密码。

问题 3、无法打开登录‘***’中请求的数据库。登录失败。/读取 ERP 数据库数据时发生错误!

解决方法:

- 1、原因是“网络版设置”中的 ERP 数据库名称与 ERP 服务器的数据库名称不一致;
- 2、重新设置“网络版设置”中的 ERP 数据库名称。

问题 4、读取数据时发生错误! 错误信息: SQL Server 不存在或访问被拒绝。

解决方法:

- 1、原因是配料数据库 SQL Server 服务器没有运行;
- 2、双击任务栏右边的 SQL Server 服务管理器图标，打开 SQL Server 服务管理器窗口，服务器下拉框为本机电脑名称或空白，服务下拉框为 SQL Server，点“开始/继续”按钮，启动 SQL Server 服务，启动后，SQL Server 应该是“正在运行”状态;

3、如果 SQL Server 不能正常启动，重新启动电脑再试一下，如果还不行，需要重新安装 SQL Server，并重新附加数据库，安装方法参考 SQL SERVER 2000 安装说明文档。

问题 5、读取数据时发生错误！错误信息：用户‘SA’登录失败。

解决方法：

- 1、原因是“网络版设置”中的配料服务器密码与配料服务器的 SA 用户的密码不一致；
- 2、如果知道网络版设置中的配料服务器密码，将配料服务器的 SA 用户的密码修改为与网络版设置的配料服务器密码一致；
- 3、如果不知道网络版设置中的配料服务器密码，新建目录将当前运行目录（一般为 D:\JYS）备份，从上一次可正常登录的备份目录中将文件后缀为 DAT 的文件全部复制并粘贴到运行目录，覆盖原来的文件；
- 4、如果要更改配料服务器的 SA 用户的密码，必须先在“网络版设置”中更改配料服务器密码，保存设置退出网络版，然后再更改配料服务器的 SA 用户的密码。

问题 6、读取数据时发生错误！错误信息：无法打开登录‘*’中请求的数据库。登录失败。**

解决方法：

- 1、原因是“网络版设置”中的配料数据库名称与配料服务器的数据库名称不一致；
- 2、新建目录将当前运行目录（一般为 D:\JYS）备份，从上一次可正常登录的备份目录中将文件后缀为 DAT 的文件全部复制并粘贴到运行目录，覆盖原来的文件。

问题 7、所有产品生产时没有设置返工料，但生产领料单的领料汇总数据有时会有返工料

解决方法：

- 1、原因是网络版的版本太低，网络版 V6.93（含）以前的版本存在该问题；
- 2、升级网络版到 V6.97（含）以上版本，具体升级方法，参考版本说明；
- 3、在 MS SQL SERVER 的查询分析器中删除这些有问题的生产领料单，然后人工在 ERP 管理系统中录入领料数据；删除领料单的方法如下：

网络版领料单删除方法如下：

- 1)、在网络版管理中进入“生产领料单”界面，查询出需要删除的生产领料单，记录下“生产领料内码”的最小值和最大值；领料数据有问题或已经手工录入 ERP 而写入标志或审核标志为 0 的生产领料单为需要删除的领料单；

2)、从 WINDOWS 开始菜单点击“程序”-“Microsoft SQL Server”-“查询分析器”，运行查询分析器，连接本机数据库；

3)、从上方下拉框中选择“SLDB”数据库，在窗口中输入以下指令：

```
DELETE FROM ICSTOCKBILL WHERE FINTERID>=0 AND FINTERID<=1
```

```
DELETE FROM ICSTOCKBILLENTRY WHERE FINTERID>=0 AND FINTERID<=1
```

其中“0”应该改为“生产领料内码”的最小值，“1”应该改为“生产领料内码”的最大值；

然后按 F5 运行指令；

问题 8、生产领料单的领料汇总数据与综合生产报表的原料汇总数据不一致

解决方法：

- 1、在“生产领料单”中点“写入并审核”按钮，将领料单写入 ERP；
- 2、在 ERP 管理系统中将该单据反审核，并修改领料数据，然后再重新审核。

第四章 系统备份与恢复

注意：请专业电脑技术人员操作，如果疑问，请先咨询厂家！

一、控制系统的定期备份和恢复方法

1、控制系统的定期备份

控制系统当前运行目录（一般为 D:\JYS）需要每月进行定期备份，以便在出现文件丢失或损坏时可以通过恢复方法来解决；

控制系统的定期备份方法如下：

- （1）、在桌面右键点“我的电脑”图标，在弹出的菜单中点“资源管理器”打开资源管理器；
- （2）、在左边文件夹列表中点“本地磁盘 D”，在右边文件列表中，右键点空白处，在弹出的菜单中点“新建”-“文件夹”，在 D 盘新建一个目录，目录名称使用当天日期（YYYYMMDD）；
- （3）、在左边文件夹列表中点“本地磁盘 D”，在右边文件列表中，右键点运行目录文件夹，在弹出的菜单中点“复制”；
- （4）、在右边文件列表中，双击新建的文件夹（YYYYMMDD），然后在右边文件列表中，右键点空白处，在弹出的菜单中点“粘贴”，就可以把运行目录备份到新建目录下；

只有做了定期备份，才有可能进行控制系统的恢复。

2、控制系统的恢复方法

只有在控制系统运行时出现跟文件相关的问题，包括“文件未找到”、“输入超出文件尾”或跟网络版设置相关的问题情况下，才需要使用控制系统的恢复方法；

控制系统的恢复方法如下：

- （1）、在进行控制系统恢复之前，先使用“定期备份”方法，将当前运行目录备份到新建的目录！
- （2）、在桌面右键点“我的电脑”图标，在弹出的菜单中点“资源管理器”打开资源管理器；
- （3）、在左边文件夹列表中点“本地磁盘 D”，在右边文件列表中，双击备份文件夹（YYYYMMDD），再双击里面备份的运行目录文件夹，点菜单“查看”-“详细资料”，然后在右边文件列表中，

点“类型”标题栏使文件按类型排列，用按住“Ctrl”键和点鼠标左键的方法选择需要恢复的文件，右键点选择的文件，在弹出的菜单中点“复制”；

(4)、在左边文件夹列表点击“本地磁盘 D”，在右边文件列表中，双击运行目录文件夹，然后在右边文件列表中，右键点空白处，在弹出的菜单中点“粘贴”，提示“确认文件替换”时，选择“全部”，就可以把备份目录中选择的文件拷贝到运行目录下；

(5)、运行网络版，检查网络版设置、控制参数 1、控制参数 2、配料参数、料仓设置、生产参数等设置是否正确。

二、操作系统的恢复方法

1、操作系统的恢复方法

只有在操作系统不能正常启动，或操作系统文件出现问题时，才需要使用操作系统的恢复方法重新恢复操作系统！

操作系统的恢复方法如下：

(1)、在进行操作系统恢复之前，确认系统中已经安装了一键 GHOST 软件，并且 D 盘中有操作系统的 GHOST 克隆备份文件（一般放在 D:\SOFT\GHOST 目录下），参考第一章之 1.2 节内容；

(2)、启动电脑，在启动菜单中选择“GHOST”菜单项，进入 GHOST 程序界面，出现提示信息，按回车键（Enter 键）；

(3)、使用左、右、上、下移动键和回车键选择菜单：Local—Partiton—From Image（从镜像恢复到分区），按回车键；

(4)、在“Image file name to restore from”（选择要恢复的镜像文件）窗口中，使用 Tab 键和上、下移动键选择 D 盘中的克隆备份文件（一般在 D:\SOFT\GHOST 目录下，备份文件的扩展名为 GHO），然后按回车键；

(5)、在“Select source partition from image file”（选择镜像文件的分区）窗口中，按回车键；

(6)、在“Select local destination drive by clicking on the driver number”（选择要恢复的目标硬盘）窗口中，按回车键；

(7)、在“Select destination Partition from basic drive:1”（选择要恢复的目标分区）窗口中，按回车键；

(8)、在“Question(1823)”（是否恢复）窗口中，使用 Tab 键把光标移到 Yes 键（是），按回车键，GHOST 就开始恢复操作了；

(9)、在恢复操作完成后，出现恢复完成提示信息时，使用 Tab 键把光标移到“Restart computer”（重新启动电脑），按回车键，即可重新启动电脑。

全国售后服务网点



全国统一服务热线:4006336113

访问网站，获取更多信息

www.joyu.com.cn

JOYU 深圳市中宇科技开发有限公司
SHENZHEN JOYU TECHNOLOGY CO.,LTD.

地址(Add):深圳市光明新区华柏高新技术产业园一栋

电话(Tel):0755-26769963 26769962 26769961

传真(Fax):0755-26769919 邮编 : 518055

全国统一服务热线:4006336113

电子信箱(E-mail):sales@joyu.com.cn