我来寻求您的帮助来帮我解决我们在搅拌机中发现的以下问题。

1）我们发现料斗线缆的传感器ref ZCP21有一个限位开关电缆的故障。两个灯是同一时间亮起，导致加的料没有到原来在料斗里的位置。限位开关是很重要的，因为它可以避免物料被倾倒到错误的地方。请看图片问题1.

2) 接下来的问题是界面显示，因为在生产列表中我们有许多客户，因此也有许多生产任务。当结束任务时，此任务依旧在生产列表中。因为这个原因，很难加入新客户，我们非常希望能解决这个列表问题，因为列表中没有任何待处理的客户。

3) 目前当料斗上升时，GISG65-160的水泵不能承重160-200kg的水，尽管我们在上方设置了22秒的延迟和10秒的等待，当等待输水时，经常停止运行。对此我们有一些假设：

* 输水管从直径2" 1/2的软管换成2"的管子
* 送达到这第二个储罐的高度太高了
* 泵没有能力输送每小时30 m^3的水，根据如下计算得出30.000 L /60min=500 L x min。然后用秒来计算，500/60s=8.3L/s，为160 L /8.333 L/s= 19.2 s，但是由于衰减和高度原因，我们观察到完成160 L的操作需要27秒

使输送不间断的合适解决方案是什么？我们的方案需要160-200升水，另外我们看到当料斗停在中途时，线缆会坏的更快。我们将有有问题的图片发给你，我们在使用1.3立方米的搅拌机，1.5的比较困难。

4) 错误“0”：很多情况下，在使用水泥筒仓方面我们都会碰到困难，因为这些筒仓受到大的压力时会堵住或者停止输送，如果想要换到另一个筒仓，软件则不允许这个操作，因为当筒仓开始生产时，出现的是“0”，同样的情况也会发生在添加料，水和其他物料上，如何解决这个问题？是设备的配置问题吗？因为我们唯一的办法就是停止生产，再重新开始。问题在于，所以的材料都已经加载，缺少连续性，在料斗里的材料就有些浪费了，这可能会引起混凝土的不当装载。

5) 有时，当我们统计生产时，会出现错误，请看附件# 5图片，使我们完全不能操作整个系统。

6)运输列表或接受列表中我们有些问题

* 当修改Ticket#和延迟选项，没有保存在数据分析里的东西应该要有个选项显示“保存”（Save）或者一个图片来调整装运。
* 当几个装运都是一个客户的，延迟和Ticket选项要是连续的数字，如总是要键入数字，很多次操作员都输错数字。当创建任务或生产队伍时，将它设置成remission和Ticket#数字是很重要的，这能使它自动准确的将货物装到同一客户的不同车子中。
* 操作员经常忘记在装货结束前打印单子，在生产结束后程序不允许再次打印，能在新的生产开始前打印单子这点也很重要，也就是说当点击运输表时，要能出现最近完成的装运并能打印出来。

7) 如您所知，我们正考虑另外进口两个筒仓来使我们的设备有100%的生产率。但是我有个问题，因为我现在有的图纸是没有图片的，像电子版配置，之前当设备安装时，由于需要一个额外的添加料料罐，则要更换PLY，电气图纸也不适用，因此留下了手写记录，我看了去年您发给我的信息，里面没有任何关于额外添加配件连接方面的信息，如在所有加料斗中的振动器，第三个添加料料罐，两个水泥筒仓，额外的添加料料斗，我想要相应的电子版平面图，便于做相应的连接，还有软件是否能进行操作。

8) 我们对设备的电脑也有问题，小写的时候单词是中文的，我们想在Windows系统里解决这个问题，我们尝试更改语言，但没有用。

9) 增加或删除功能是有限制的，只能添加或删除3个，这个功能也很重要，不能被限制了。