

此外,程序的通信参数应与 RFT9712 一致,要求:速率 1200bps,8 位数据位,奇校验,1 位停止位,以下是查询变送器地址程序段:

```
.....
二进制方式接收
MSComm1. InputMode = 1
一次性取出缓冲区数据
MSComm1. InputLen = 0
向串口发送含有请求帧的数组
MSComm1. Output = Strs
Do
响应外部事件
```

```
Do Events
检查输入的字节数
Loop Until MSComm1. InBufferCount > = 24
用二进制数组接收串口数据
Addr = MSComm1. Input
.....
```

五、结束语

用 VB 实现 HART 协议通信,充分发挥了可视化语言的特点,编程快捷、方便、实用,进而可以利用 TCP/IP 协议和 Winsock 控件,开发基于以太网络的实时数据采集系统。

必须重视专用量检具的管理

罗美芳

(杭州汽车发动机厂,杭州市 310004)

在一些大中型机械加工企业中,对某些需要检测的零件尺寸,使用通用量具测量很不方便,甚至根本无法测量,必须设计专用量检具。但不少企业对专用量检具的管理不太重视,有的量具既不开合格证,又没有列入周期检定,往往使用一段时间后,已经不合格了却继续用于测量,影响产品质量。在此,介绍我们对专用量检具管理的经验,供参考。

1. 专用量检具的设计、制造和检验

首先,企业应根据机械零件加工测量需要,由设计部门设计专用量检具。设计过程中,应进行设计审核、验证、设计确认等,然后按 ISO9000 标准文件和管理方法管理。若设计图纸需要更改时,必须通过计量部门和制造部门。

根据设计图制作的专用量检具应由质检部采用全检法进行检验。检验合格者应用钢印刻上编号、检定号及有关的测量尺寸,开具合格证再送入量具库。

2. 专用量检具的领用和周检

使用部门从量具库领回新的专用量检具,应即时经计量室检验确认、登记、换卡、开具合格证后方可使用。在检测合格证上应注明检验日期、检定周

期及有效期等,以便列入正常周检计划。检定周期长短应根据使用频率、使用环境、量具本身结构等确定。

3. 专用量检具的日常管理

对从计量室领回专用量检具,必须及时登记、入帐,并由专人管理,严格遵守借还制度。管理人员需按周检计划将专用量检具送检,换取新的合格证。

在使用中若发现某量检具出现异常或不能确认,应及时送计量室检测确认。使用者平时要负责对量检具的日常维护、保养。有关部门也应进行监督和考核。

4. 专用量检具的报废、回收、利用

专用量检具的报废,须由计量室认可并收回,防止流入生产现场。

对于某些专用检具因设计复杂、制造麻烦或成本较高,而仅因几个零部件不符合要求而报废者,或有的经修磨便可重新使用者,为减少浪费,企业可由专业技术人员专门处理。如可再利用必须经计量室检测认可并开具合格证。

实践证明,对自制专用量检具如注意严格管理,将能有效地保证产品质量。