

目录	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 11	批号: 2025111601	
操作人员姓名: admin	日期: 2026.01.19	压片机号: P3030

DT-STAR

目录

配方	2
生产日志	3
结果日志	4
更改记录	5

配方	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 11	批号: 2025111601	
操作人员姓名: admin	日期: 2026.01.19	压片机号: P3030

DT-STAR

配方

配方名称: 11

片型: 1 圆形

自动取样间隔: 1 分钟

标准片重: 0 mg

片重允许上偏差: 0 mg

片重允许下偏差: 0 mg

片重不合格上限: 0 mg

片重不合格下限: 0 mg

标准厚度: 0.0 mm

厚度允许上偏差: 0.0 mm

厚度允许下偏差: 0.0 mm

厚度不合格上限: 0.0 mm

厚度不合格下限: 0.0 mm

标准长度或直径: 0 mm

长度或直径允许上偏差: 0.0 mm

长度或直径允许下偏差: 0.0 mm

长度或直径不合格上限: 0.0 mm

长度或直径不合格下限: 0.0 mm

标准硬度: 0 N

硬度允许上偏差: 0 N

硬度允许下偏差: 0 N

硬度不合格上限: 0 N

硬度不合格下限: 0 N

是否留样? : 否

*注: 如需留样, 留样盒序号亦会被记录。

生产日志	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 11	批号: 2025111601	
操作人员姓名: admin	日期: 2026.01.19	压片机号: P3030

DT-STAR

生产日志

时间	模式	重量 [mg]	厚度 [mm]	长度/直径 [mm]	硬度 [N]
📅 2026-01-19					
14:26:57	手动				4
14:26:57	手动			3.3	
14:26:52	手动		1.0		
14:26:39	手动	1			
14:23:19	自动	1		3.3	4

黄色 表示超过T1允许偏差线 红色下划线 表示超过T2不合格限

结果日志	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 11	批号: 2025111601	
操作人员姓名: admin	日期: 2026.01.19	压片机号: P3030

DT-STAR

结果日志

起始时间 14:37:40 单位 额定值 平均值 最大值 最小值 检测数量 >T2+ >T1+ <T1- <T2-

重量 [mg]

厚度 [mm]

直径/长度 [mm]

硬度 [N]

起始时间 14:07:40 单位 额定值 平均值 最大值 最小值 检测数量 >T2+ >T1+ <T1- <T2-

重量 [mg]

厚度 [mm]

直径/长度 [mm]

硬度 [N]

自动测量起始时间 2025.11.16 14:07:40

自动测量停止时间 2025.11.16 14:39:10

测量药片总数 xxx 片

重量测量药片数量 片

重量不合格药片数量 片

厚度测量药片数量 片

厚度不合格药片数量 片

直径/长度测量药片数量 片

直径/长度不合格药片数量 片

硬度测量药片数量 片

硬度不合格药片数量 片

* 结果日志仅对自动测量时间段内的结果进行分析。

更改记录	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 11	批号: 2025111601	
操作人员姓名: admin	日期: 2026.01.19	压片机号: P3030

DT-STAR

更改记录

2026.01.19

14:18:42 控制 (系统管理员): 系统开机 - 2026-01-19 14:18:42
 14:18:47 更改操作员 (系统管理员): 用户登入: admin (系统管理员)
 14:18:48 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502
 14:18:49 其他 (系统管理员): 加载配方: p1
 14:18:56 控制 (系统管理员): 启动批次: 20260119141847, 配方: p1, 模式: 自动模式
 14:19:42 控制 (系统管理员): 启动批次: 20260119141847, 配方: p1, 模式: 自动模式
 14:22:52 控制 (系统管理员): 启动批次: 20260119141847, 配方: p1, 模式: 自动模式
 14:23:19 其他 (系统管理员): 自动测量完成: 批次20260119141847, 第1片
 14:24:09 控制 (系统管理员): 停止批次: 20260119141847, 测量总数: 1片
 14:24:20 控制 (系统管理员): PLC断开连接
 14:24:22 其他 (系统管理员): 设置更改: PLC连接参数: 默认值 → 192.168.1.88:502
 14:24:23 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502
 14:25:37 更改额定值 (系统管理员): 修改配方参数: p1 - 配方参数: → 药片片型: 三角形→圆形; 片重标准值: 2→3; 片重允许上偏差: 0.2→1.2; 片重允许下偏差: 0→1; 片重检测数量: 10片→11片; 厚度标准值: 10→11; 厚度允许上偏差: 1→2; 厚度允许下偏差: 1→2; 厚度检测数量: 10片→11片; 直径标准值: 10→11; 直径允许上偏差: 1→2; 直径允许下偏差: 1→2; 硬度标准值: 5→6; 硬度允许上偏差: 1→2; 硬度允许下偏差: 1→2
 14:25:42 更改操作员 (系统管理员): 用户登出: admin
 14:25:44 更改操作员 (系统管理员): 用户登入: admin (系统管理员)
 14:25:46 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502
 14:25:49 更改运行模式 (系统管理员): 运行模式切换: 自动模式 → 手动模式
 14:25:52 更改运行模式 (系统管理员): 运行模式切换: 手动模式 → 调试模式
 14:25:55 更改运行模式 (系统管理员): 运行模式切换: 调试模式 → 自动模式
 14:26:04 其他 (系统管理员): 加载配方: 无留样备料
 14:26:37 更改运行模式 (系统管理员): 运行模式切换: 自动模式 → 手动模式
 14:26:39 其他 (系统管理员): 手动测量: 重量
 14:26:52 其他 (系统管理员): 手动测量: 厚度
 14:26:57 其他 (系统管理员): 手动测量: 直径
 14:26:57 其他 (系统管理员): 手动测量: 硬度