

目录	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 无留样备料	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: 无留样备料	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: 无留样备料

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: 无留样备料	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

暂无数据

自上次系统开机以来尚无检测记录

结果日志	机器号: D4001	客户 LOGO
产品名称: 无留样备料	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: 无留样备料	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

14:57:11 控制 (系统管理员): 系统开机 - 2026-01-19 14:57:11

14:57:15 更改操作员 (系统管理员): 用户登入: admin (系统管理员)

14:57:17 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502

14:57:17 其他 (系统管理员): 加载配方: 无留样备料