

目录	机器号：D4001	客户 LOGO
产品名称：奶片	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：奶片	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：p1  
片型：5 三角形  
自动取样间隔：1 分钟  
标准片重：2 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：2 mg  
片重不合格下限：2 mg  
标准厚度：10.0 mm  
厚度允许上偏差：1.0 mm  
厚度允许下偏差：1.0 mm  
厚度不合格上限：15.0 mm  
厚度不合格下限：5.0 mm  
标准长度或直径：10 mm  
长度或直径允许上偏差：1.0 mm  
长度或直径允许下偏差：1.0 mm  
长度或直径不合格上限：15.0 mm  
长度或直径不合格下限：5.0 mm  
标准硬度：5 N  
硬度允许上偏差：1 N  
硬度允许下偏差：1 N  
硬度不合格上限：10 N  
硬度不合格下限：2 N  
是否留样？：是  
留样杯号：21

\*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：奶片	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：奶片	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	单位	额定值	平均值	最大值	最小值	检测数量	>T2+	>T1+	<T1-	<T2-
14:37:40										
重量	[mg]									
厚度	[mm]									
直径/长度	[mm]									
硬度	[N]									

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

14:13:12 控制 (系统管理员): 系统开机 - 2026-01-19 14:13:12  
14:13:15 更改操作员 (系统管理员): 用户登入: admin (系统管理员)  
14:13:17 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502  
14:13:17 其他 (系统管理员): 加载配方: p1  
14:14:11 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: 菱形→三角形