

| | | |
|---------------|----------------|---------|
| 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: 2026.01.17 | |

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: 2026.01.17 | 压片机号: P3030 |

DT-STAR

配方

配方名称: p1

片型: 4 菱形

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: 2026.01.17 | 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: 2026.01.17 | 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: 奶片 | 批号: 2025111601 | |
| 操作人员姓名: admin | 日期: 2026.01.17 | |

DT-STAR

更改记录

2026.01.17

16:19:52 控制 (系统管理员): 系统开机 - 2026-01-17 16:19:52

16:19:54 更改操作员 (系统管理员): 用户登入: admin (系统管理员)

16:19:56 控制 (系统管理员): PLC连接: 192.168.1.88:502

16:19:58 其他 (系统管理员): 加载配方: p1