

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				<u>4</u>
14:26:57	手动			<u>3.3</u>	
14:26:52	手动		<u>1.0</u>		
14:26:39	手动	<u>1</u>			
14:23:19	自动	<u>1</u>		<u>3.3</u>	<u>4</u>
<div><div>黄色</div>表示超过T1允许偏差线</div> <div><div><u>红色下划线</u></div>表示超过T2不合格限</div>					

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	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: 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→3; 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