

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	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：2026.01.17	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	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：2026.01.17	压片机号：P3030

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