## 银禧客户需求

1. 将配方及参数中的“机台号”改为“成品编码”。  
   2.新建工单添加 “机台号”，“批次区间”栏位。批次区间数量和生产批次需对应(列：批次区间为 0-20，生产批次不能大于20) 。

半成品编码:XXXXX 批次号：X

机台号：XXX 微量机台1：X  
  
缸序:X 重量：XX  
  
时间：XXX  
 XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX  
  
  
机台号：新建工单时输入的机台号。  
缸序：新建工单时输入的缸序区间开始位进行累加(输入50-100，从50开始下一个批次为51、52.....100)。

客户确认签字：