第1页,共12页

## 昆山-客戶追蹤週進度表

0109-0115

製表日期: 2017年1月16日

	是是別別	型	叫	剅	叫	叫
Z01/+/1/1	維修人員	周栋栋	范/沙	邵杨	米	米彪
<b>校な日期・1011111111111111111111111111111111111</b>	工作内容	1. 试磨0. 3双刃刀测试正常2. 试磨0. 25 单刃刀测试正常3. 调整0. 25单刃刀公差 研磨正常4. 新机顾机	1. 更换出料夹爪气缸,更换固定三角块,调整入出料坐标2. 调一台机大小面坐标架镜头调机后测试ok3. 1#机筒夹内pin生锈请客户每个礼拜定期清洗筒夹并将pin与筒夹清洁表面酒精挥发干净后再装回以免以后再生锈	1. 夜班人员教育训练,调整10#出料区卡盒状况重新教学大钻研磨机架机高度调整8#7#调整灯柱选择与警报时间2. 日常作业观察	1. 用万带表测+24v+5v 24n 24p电压均正常2. 将plc主机拆下后清洁装上后开店第一次时出现入出料输送带均无动作3. 将输送带马达与2#机对调开店第一次又出现此时量测电源24v/p为15v4. 电源供应器坏(电压偶发性不稳定)5. 调整坐标翻转机构	1. 出料夹具气缸由于2轴螺丝松动导致夹具气缸断12-10D 夹具气缸断重新更换夹具气缸MHJ2-10D 调试交换气缸目前缺护套螺丝待后续更 换重新确认调整XYZ坐标高度2. 13#机筒 夹闭合时不到底筒身异常待确认处理
	收費內容	保固内	保固内	保固内	保固外	保固内
	數量	1	-	1	1	1
	機器名稱	DRM-2014S	DRM-2014S	DRM-2014S	CRM-2006T	DRM-2013S
	目的	维修	維修	维修	無	無
	受訪人	陈燕萍	米郊岩	刘敏	王海峰	杨旭辉
	客戶	盤	间	益阳奥士康	定颗电子	竞陆广源城
	日開	2017-1-9	2017-1-9	2017-1-9	2017-1-9	2017-1-9
	項次			<u>-</u>		

第2页,共12页

3	16日.	品 完 的 成	叫	型	型	刪	叫
A 2 以 、	2017年1月16日	維修人員	王/江	韦力	韦力	刊	沙 市
	製表日期:	工作内容	1.打包两组改机零件寄往广东兰海强 2.V0G-99#改机拆下XYZ轴轮道3.整理线 装好新式XYZ轴连接线气管4.明天继续 后续工作	1.1厂换射深度调整教育训练检测模式教育训练2.测试0.3钻针研磨状况3.日常顾机	1. 新机研磨0. 2双刃针产能测试2. 现场人员机器操作基础教育训练3. 现场日常顾机	机合配线整理线路钻机切割安装补偿机构等	1. 重锁夹尖机构4号螺丝测试0. 25钻针 正常作业2. 现场测试1. 2大钻到淹没位 置会断针原因为夹尖张开空间比小将夹 尖气缸下方松开至最大行程仍然断针拆 下开夹顶块模组更换并拔出锁紧撑大夹 尖张开空间重新做研针基准位螺校正常 作业3. 调整一台机主副刃面亮度筒身内 壁筒夹pin注意清洁
從週初		收費內容	保固内	保固内	保固内	保固内	保固内
海		數量	1	1	1	1	1
昆山-客戶追蹤週進度表		機器名稱	V0G-2012A	DRM-2014S	DRM-2014S	V0G-2012T	DRM-2013S
品品		目的	维修	维修	维	维修	無
		受訪人	本 漢	王福程	王福程	本	H #
		客戶	昆山尖点	紫红	凝	昆山尖点	健鼎团结
3		日期	2017-1-9	2017-1-9	2017-1-10	2017-1-10	2017-1-10
5110 0010	0-6010	項次	_				7

第3页,共12页

是否完成

1月16日	人員 完成		<b>拳</b> 引	茶	中	多是
2017年	維修人員	范祺锋	拉	周栋栋	江帅	邵杨
客戶追蹤週進度表 製表日期: 2017年1月16日	工作内容	1. 拆除补偿夹爪检查时发现夹爪内pin生锈夹爪内生锈2. 将锈迹清除后喷防锈油重新装回后作业测试ok3. 4B厂1台特微镜头处理螺丝夹尖导致特微抓点不好重新调整镜头锁紧螺丝后ok	1. 将不良钻针手动检测到刃面镜头下重测 测 2. 测量数据大于设定会差值3. 将原报表数据报告对比该数据与单沙检测有差异 4. 程式操作时有卡顿现象初步怀疑为程式卡顿造成郏策图形不符将电脑c盘垃圾清理垂直面无关移除重新打开程式是无卡顿现象	1.晚班研磨机0.3双刃重新调整重叠分离内弧 外弧 大小面偏心公差值2.筒夹清洗保养3.新机顾机	1. 更换左砂轮组装新砂轮2. 重叠分离轴 内正体螺丝送掉无法前进后退拆开组装 3. 右砂倒角修砂做研基准位4. 作业观察	1. 夜班超大钻架机调整高度教育训练完成调整8#9#出料针盒感应器位置2. 日常作业观察
從週汐	收費內容	保固内	保固内	保固内	保固外	保固内
源	數量	-	1	1	1	
- 各戶	機器名稱	DRM-2013S	DRM-2014S	DRM-2014S	DRM-2013S	DRM-2014S
	目的	维修	维修	维修	维修	维修
	受訪人	翟林坤	孙伟	陈燕萍	陈巧	刘敏
	客戶	健鼎芙蓉	苏州高德	紫紫	鑫梅通	益阳奥士康
115	日期	2017-1-10	2017-1-10	2017-1-10	2017-1-10	2017-1-10
0109-0115	項次		71			

# 昆山 - 客戶追蹤週進度表

0109-0115

是否 完成 製表日期: 2017年1月16日 里 则 是 是 맇 維修人員 王靖/江帅 沙亦甫 张彪 张彪 邵杨 更换简身一个(日制)2.12#机安装交换气缸的长螺帽调坐标作业ok3.5#机作 打孔组装接线3.通电通气调整稳定性4. 待明天测试机台后ok 与现场维护公务确认新机使用与保养无异常教育训练日常作业观察 简身内的简夹无法闭合完全简身异常 1. 接补偿机构线切割电脑箱2. 轨道接线 1. 改善作业单支4. 95/支2. 日常作业观察 业停机特征反应缓慢现重新连接CCD镜 头USB线待观察4.1#机打磨左右方向夹 确认电磁阀型号看能否用CKD替换因孔 位不同无法替换 尖顶块调试作业5.13#机打磨左右方向 工作内容 夹尖顶块调试作业 收費內容 保固内 保固内 保固内 保固内 保固内 數量 \_ 機器名稱 DRM-2013S DRM-2013S DRM-2013S V0G-2012T DRM-2014S 目的 维修 维修 维修 维修 维修 受訪人 陈小虎 张贺兰 华波 **小** 易青 竞陆广源城 益阳奥士康 无锡高德 昆山尖点 谷万 立墙 2017-1-10 2017-1-10 2017-1-11 2017-1-11 2017-1-11 日期 頃次 3 2

# 昆山-客戶追蹤週進度表

0109-0115

製表日期: 2017年1月16日.

	是是別別	叫比	叫	型	型
201/4-1/11	維修人員	范/沙	七十	周栋栋	张
被伏口粉· <u>∠01/牛1月10日</u>	工作内容	1. 检查0. 5钻针报表发现钻针刀带部分有脏建议客户将钻针清洁干净后再研磨(刀带部分的脏会影响机合特维抓点导致刀型不良)2. 0. 3钻针检测数据错误问题程式经我司软件部负责人确认法则没有问题客户电脑C盘储存占有较多至于2017年1月10日清理客户保持机台用电脑无多条储存使程式运行流畅建议客户定期清理	1. 刃面检测断针异常检查研磨是到刃面位置无碰撞到清洁位置清洁的无断针架机调整夹针位置调整夹尖张开闭合2. 现场人员放料联机各机构认知教育训练3. 0. 2钻针产能测试4. 日常顾机	1. 机器筒夹清洗保养一次气流速度调整 2. 交换气缸上下气缸机构调整3. 新机测试顾机	更换入/出料夹套环夹具调试坐标作业入/出料送货夹具
	收費內容	保固内	保固内	保固内	保固内
	數量	1	П	1	1
	機器名稱	DRM-2013S	DRM2014S	DRM2014S	CRM-2009T
	目的	業	維	维修	维修
	受訪人	孙伟	王福程	陈燕萍	杨甫
	客戶	苏州高德	型 機構	學出	定颖电子二厂
	日期	2017-1-11	2017-1-11	2017-1-11	2017-1-11
	項次		m		

第6页,共12页

昆山-客戶追蹤週進度表

0109-0115

項次			5							
	日期	客戶	受訪人	目的	機器名稱	數量	收費內容	工作内容	維修人員	是公司
	2017-1-11	华青纳	<del>万</del> 里	無	CRM-2009T	П	保固内	1. 送货退环夹具组并安装调试2. 4#机环深异常此时plc程式与修改后的程式一样3. 5#机plc程式读取待后续修改处理4. 安装4#机入料光纤IR410 4#5#6#分度盘钢珠弹簧更换调整钻针导引座中心线位置	紧	邑
201	2017-1-11	<i>後</i> 比		無	DRM-2014S	П	保固内	1. 将电脑拆出主板及CPU风扇清洁检查插头插线2. 报表出错重新修复报表修复程式存放于D盘3. 螺校停顿10秒重接CCD影像线无效相机快门至1/60正常4. 人面亮度1万+灯源接头处松动重新拔插ok5. 机台左/右砂内/外圈小倒角作业观察	米	叫
20.	2017-1-12	益阳奥士康	配制	维修	DRM-2013S	H	保固内	一厂拍取去改X轴研磨机状况一厂在自 动研磨机日常保养与教育训练	邵杨	叫
<b>4</b> 201	2017-1-12	鼎鑫	H Ki Ki	维修	DRM-2014S	1	保固内	1.0.25研四双刃面针产能测试2.新机顾机. 机3.交换时异响处理交换气缸螺丝松动交换时来到实际行程	韦力	型
50.	2017-1-12	无锡高德	<b>张</b> 郊川	维修	DRM-2013S	1	保固内	1. 调整一台机单支作业时间4. 55/支2. 调整X轴高度3. 补偿区移栽光电异常调整入出料到补偿区坐标4. 作业观察	沙/范	型

		•	1/11 357			1	r —	
瓦	15	ПОП	是 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別 別	叫	型	叫	叫	叫
页,共12	017年1日	701/±1/H	維修人員	沙亦甫	沙亦甫	范祺锋	张彪	光
一無	三追蹤週進度表 無書 間		工作内容	1. 现场0. 35作业观察2. 查询作业报表无异常	1. 一台机更换筒身无异常2. 一台机重做标准针开校正标准针调整刃面亮度主副刃的亮度做基准位做螺校找不到特征清洁钻针后ok正常作业3. 作业观察	1. 检查入料夹爪张开闭合动作是否顺畅检查夹爪有无磁性夹爪消磁处理后仍有掉针现象作业观察是发现入料夹尖回针带起来检查入料气缸张开闭合是否顺畅将入料夹爪以及气缸底块清洗干净后作业测试无异常2. 检查刃面镜头灯源将线重新接好后作业观察正常	1. 重新拆右砂进给座组装2. 进行研针基准位螺校作业正常	1. 检查影像亮度更换备份程式无效2. 架镜头确认夹尖高度差异大重新设夹尖高度差异大重新设夹尖高度自动螺校正常3. 84机0. 15大小面的调整夹尖弹簧力度降低清洁筒夹测试作业ok4. 12#机Z轴交换左侧加垫片重新调整水标
	從週班		收費內容	保固内	保固内	保固内	保固内	保固内
	追		數量	1	1	1	1	1
	- 客戶		機器名稱	DRM-2014S	DRM-2013S	DRM-2013S	DRM-2013S	DRM-2016S
	記		目的	维修	维修	無	维修	雅
			受訪人	华铭	江引娣	翟树坤	熊瑞芳	易新爱
			各户	苏州高德	四分	健鼎芙蓉	鑫梅通	展
	.15		日期	2017-1-12	2017-1-12	2017-1-12	2017-1-12	2017-1-12
	0109-0115		頃次			4		

. Н9	是多级	叫	叫	型	叫
3017年1月1	維修人員	王靖/江帅	江帅	周栋栋	张彪/江帅
三追蹤週進度表 製表日期: 2017年1月16日	工作内容	1. 拆旧鼓风机安装新机鼓风机2. 调整轨道坐标各机构3. 测试作业观察	1. 2#检查顶高轴上下位置感应器无异常 2. 确认顶高马达皮带较松调整皮带松紧 后作业ok3. 5#机2轴固定板交换机构撞 断初步确认是参数有变化导致建议厂商 安装调试参数确保机台正常操作	1. 机器筒夹清洗保养一次气流速度调整 2. 交换气缸上下气缸机构调整3新机测试顾机	1. 5#6#机拆卸右砂进阶座外出加工2. 5# 安装做研针螺校作业观察ok3. 6#机1#机 对调夹尖气缸测试4. 6#机夹尖机构清洁 重拆镜头调整5. 4#机交换气缸衔接块磨 损重新切割安装调试坐标6. 4#机出料夹 具气缸磨损严重待更换气缸7. 1#机气缸 间隙待更换
從週刘	收費內容	保固内	保固内	保固内	保固内
海	數量	1	1	1	1
校	機器名稱	V0G-2012A	DRM-2013S	DRM-2014S	DRM-2016S
是山-	目的	维修	雅	維修	維修
	受訪人	李瀧	安	陈燕萍	史东伟
	客戶	昆山尖点	依利安达	鼎鑫	惠盟特
115	日期	2017-1-12	2017-1-12	2017-1-12	2017-1-13
0109-0115	頃次		4		w

第9页,共12页

## 昆山-客戶追蹤週進度表

是否完成 是 邑 是 里 叫 则 製表日期: 2017年1月16日 維修人員 范祺锋 沙亦甫 周栋栋 王靖 邵杨 韦力 将线条清理3. 更换新联轴器重新安装筒身调试摆臂轴水平校正特微调整特微位置刀面位置后刃机测试无异常4. 2#机 编号0079\*机改机拆除机构安装xy轴和z轴整理机构线路切割电脑箱和升机各侧 测试研磨0.35双刃钻针2.现场人员清洗筒夹教育训练3.新机产量测试顾机 另一端螺丝2. 将联轴器开断后用螺丝刀 0.2夹尖大小面多将夹尖拆除后重新调 1.0.35双刃研2针产能测试2.日常顾机 1. 拆除时筒身内联轴器时联轴器上螺 1. 日常巡机2. 查询昨日报表无异常 机装回旧夹尖使用目前状况良好 工作内容 出差从长沙到东莞 面板 收費內容 保固外 保固内 保固内 保固内 保固内 數量 機器名稱 DRM-2013S DRM-2014S DRM-2014S DRM-2014S DRM-2014S 目的 维修 维修 维修 维修 维修 受訪人 庄卫笑 王福程 陈燕萍 外燕 孙伟 健鼎芙蓉 苏州高德 昆山尖点 各万 异鑿 鼎籬 2017-1-13 2017-1-13 2017-1-13 2017-1-13 2017-1-13 2017-1-13 日短 0109-0115 頃次 S

第10页,共12页

是否 完成

X 21	月16日.	· 員 完成 完成		叫	<b>《</b> 时
W 21 X X X 01 X	2017年	維修人員	光	米	范祺锋
客戶追蹤週進度表	製表日期: 2017年1月16日	工作内容	1.5#机大量针盘与日立针盘公用测试两种针盒高度差异4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异+1mm若两种同时倒插25支作业需改善p1c程式设定待评估2.5#机调试海绵盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整2.4机确认测试退环下压4.1#机确认放针位置(出料)5.4#机出料轨道高度调整6.3#机更换入出料夹套环夹具测试作业零件先安装测试后续报价	1. 客户使用塑料欧式目前缺边条CCD缺延伸衔接环待加工处理2. 9#机测试翻转感应器坏回华敏找感应器拆线重装调试感应器待报价3. 13#机拆入料轨道感应针盒感应器固定螺丝(头断掉)4. 量测欧式边条厚度7. 35容易卡料后续加工-1mm待处理	1. 调整刀面影像将主刀亮度调成一样亮 副刀面亮度调暗与主刀面有明显色差并 现场组长调刀面亮度2. 调试完后作业观 察1000支针刀型不足5支检查报表时5万 刀型不良原因为钻针有脏3. 请客户加强
從週沙		收費內容	保固外	保固内	保固内
原		數量	1	1	1
- 客戶		機器名稱	CRM-2000T	DRM-2013S	DRM-2013S
品品		目的	無	维修	進
		受訪人	崔业达	陈小虎	占
		各一	定颖电子二厂	立增	健鼎团结
	115	日期	2017-1-14	2017-1-14	2017-1-14
	0109-0115	項次		9	

第11页,共12页

## 昆山-客戶追蹤週進度表

0109-0115

0109-0115	0115							製表日期:2	2017年1月16日	16日。
項次	日期	客戶	受訪人	目的	機器名稱	數量	收費內容	工作内容	維修人員	是否完成
	2017-1-14	无锡高德	欧祖薪	業	DRM-2013S	П	保固内	1. 观察机台作业状况计算产能到现场时机台产能为700支每小时已达标2. 检查产量上下气缸感应器调整交换气缸感应器移放正总长基准位环深3. 交换气缸感应器螺丝丢失暂时用孔带固定感应器待后续更换作业观察	范祺锋	邑
9	2017-1-14	昆山尖点	治 江 斑	雅	V0G-2012T	1	保固内	1.组装补环机构线路安装于机台2.组装轨道线路并安装于机台3.调试机台待明天测试	王靖/江帅	田
	2017-1-14	開網	王福程	维修	DRM-2014s	-	保固内	<ol> <li>0.35 0.4双刃针产能测试2. 筒夹清洁保养3. 新机日常颐机</li> </ol>	韦力	型
	2017-1-14	鼎	陈燕萍	维修	DRM-2014s	-1	保固内	1.测试研磨0.35双刃钻针2.现场人员清洗筒夹教育训练3.新机产量测试顾机	周栋栋	声
	2017-1-14							从东莞回昆山	韩新同	出
7	2017-1-15	立增	余道 乐	無	DRM-2013s	-1	米固内	1. 6#机增加欧式塑料盒作业修改案加工边条钻孔安装调试更换出料夹座目前砂轮镜头未更换待客户更换砂轮时一起更换CD镜头2. 14#机X轴回原点异常拆马达检查齿轮皮带止付螺丝重新调整坐标作业	张	旦光

					極		從擂冰	二治 器 猫 堆 臣 表	7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7	
0109-0115	1115			7			オイス	製表日期:	2017年1月16日	. 田97
項次	日期	各	受訪人	目的	機器名稱	數量	收費內容	工作内容	維修人員	是完成
٢	2017-1-15	事盟特	王	雅	DRM-2013s	1	保固内	1.1#机与3#机对换镜头砂轮调机移正后作业观察ok2.15#机再换筒身调机后观察作业ok3.更换出料夹爪气缸1个4.4#机不复位时原坐标跑将X轴极限感应器擦干净安装个反复测试研常	沙/范	叫
	2017-1-15	鼎鑫	陈燕萍	维修	DRM-2014S	-	保固内	1. 测试研磨0. 4双刃钻针2. 现场人员顾机教育训练3. 新机产量测试顾机	周栋栋	叫
董事長	··	%	線經理:		(墓)	資材課:		核准: 製	製表: 许梦琴	HA

## 昆山欣宏兴机电贸易有限公司(昆山)

### 费用报销总表

					2017年1月16日
项次	日期	摘要	客户	余額	机台保固期内/外
-	2017-1-9	杂项支出-acer宏基平板电脑*2(昆山维修使用	成欣文	3, 168, 00	
2		杂项支出-华敏办公室门帘*2个	成欣文	130.10	
က		条项支出-凯悦花园围修冷气(会漏水)	成欣文	550.00	
4		条项支出-购买行车记录仪*6个(昆山+东莞)	成欣文	2, 100.00	
ഥ		交通费-井冈山机场-宾馆 1.5	王, 江西红板	150.00	内, DRM2013S
9		- 宾馆-红板	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
7		-红板-宾馆	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
$\infty$		-	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
6		红板宾馆	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
10		- 宾馆-满坤	王. 江西满坤	10.00	内, DRM2013S
11		- 满坤- 宾馆	王, 江西满坤	10.00	内, DRM2013S
12		- 字馆-红板 1.7	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
13		红板宾馆	王. 江西红板	6.00	内, DRM2013S
14		- 宾馆-井冈山机场	王, 江西红板	120.00	内, DRM2013S
15		-上海虹桥-昆山火车站	王. 江西红板	34.50	内, DRM2013S
16			王, 江西红板	11.00	内, DRM2013S
17	2017-1-10	交通费-苏州高德-苏州园区站 1.6	江. 苏州高德	18.00	内, DRM2013S
18		- 苏州园区站-昆山南站	江. 苏州高德	9.50	内, DRM2013S
19		-昆山南站-华敏	江. 苏州高德	19.00	内, DRM2013S
20		-昆山南站-苏州站 1.7	江. 苏州高德	14.50	内, DRM2013S
21		- 苏州站-苏州高德	江. 苏州高德	29.00	内, DRM2013S
22		- 苏州高德-苏州站	江. 苏州高德	23.00	内, DRM2013S
23		- 苏州站-昆山南站	江. 苏州高德	14.50	内, DRM2013S
24		-昆山南站-华敏	江. 苏州高德	19,00	内, DRM2013S

## 昆山欣宏兴机电贸易有限公司(昆山)

### 费用报销总表

					口01八十八月10日
项次	日期	摘要	客户	余額	机台保固期内/外
25	2017-11-11	杂项支出-购买钴头12mm/3.2mm/M4丝攻	王. 昆山尖点	47.00	订单, 修改案用
26		杂项支出-寄修改研磨机零件给东莞快递(木箱)	王靖	195.00	
27		杂项支出-苏EJ9867充值油卡	江帅	5, 000. 00	
28		杂项支出-苏EX081M充值ETC 里程132219	光廢	3, 000. 00	
29	2017-1-13	杂项支出-寄至阜飞高零件EMS快递费	罗小燕	23.00	订单出货
30		杂项支出-购买吸尘铝箔管10米, 喉箍20个	张. 昆山尖点	240.00	订单, 修改案用
31		杂项支出-进给座零件加工费	江. 惠盟特	50.00	内, DRM2013S
32			江帅	32.00	
33		杂项支出-购买研磨机镜头数据线	沙. 无锡健鼎	20.00	内, DRM2013S
34		杂项支出-无锡宿舍预存电费	沙. 无锡健鼎	500.00	内, DRM2013S
35		交通费-宿舍-昆山鼎鑫-宿舍 1.10	韦.昆山鼎鑫	50.00	内, DRM2013S新机交机
36		交通费-昆山鼎鑫-宿舍 1.11	韦.昆山鼎鑫	25.00	内, DRM2013S新机交机
37		交通费-宿舍-昆山鼎鑫-宿舍 1.12	韦.昆山鼎鑫	49.00	内, DRM2013S新机交机
38		交通费-无锡高铁站-苏州高铁站	沙. 苏州高德	24.00	内, DRM2013S
39		- 苏州高铁站-苏州高德	沙. 苏州高德	25.00	内, DRM2013S
40		-苏州高德-苏州高铁站	沙. 苏州高德	25.00	内, DRM2013S
				15, 771. 10	

总经理:

核准:

审核:

制表:罗小燕

### 机器维修追踪记录表 车辆使用记录表-苏E7C7Y5

编号         日期         出差人         客户         机器名称/维修内容         推修单号         外出時間         非修单号         外出時間         非伦单号         外出時間         非伦单号         外出時間         非伦单号         外出時間         非伦单号         外出時間         非伦单号         外出時間         本地 电         本地 电         本地 电         上級日         上級日 <th>出差编号</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th>711十 017</th> <th>017</th> <th></th>	出差编号								711十 017	017	
1/9     范棋棒 沙亦甫     华嶼 无锡高總     DRM-2013s     起 返 同下时间     洽公 同厂里程     供 负 回厂时间     完公     回厂里程     供 负 回厂时间     完公     回厂里程     供 负 回厂时间       1/10     范棋锋 沙亦甫     苏州高總     DRM-2013s     9:40     1009025     63702     63702       1/11     范棋锋 沙亦甫     苏州高總     无锡 仓 品     DRM-2013s/2014s     14:00     1009025     63823       1/12     范棋锋 沙亦甫     建鼎 无锡 仓 品     DRM-2013s/2014s     10:40     10:40     10:009026     64139       1/13     范棋锋 沙亦甫     健鼎 高铁岭     健鼎 高鐵     DRM-2013s     10:00     10:00     64139       1/14     范棋锋     健鼎 高鐵     DRM-2013s     10:00     10:00     64139       1/15     范棋锋     康盟 高     DRM-2013s     10:00     64190       1/15     范棋锋     康龍 高     DRM-2013s     10:00     64190       1/15     范棋锋     康鼎 高     DRM-2013s     10:00     64190       1/15     范棋锋     康鼎 高     64190     64190       1/15     京城 等     10:00     64190       1/15     京城 等     10:00 <td></td> <td></td> <td>光光</td> <td>W T</td> <td>机 哭夕称 / 维修内茨</td> <td>维修时间</td> <td>外出时间</td> <td>维修单号</td> <td>外出里程</td> <td></td> <td>\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\</td>			光光	W T	机 哭夕称 / 维修内茨	维修时间	外出时间	维修单号	外出里程		\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\
売供俸 沙亦甫     华敏 无锡高總     DRM-2013s     13:30     1009022     63502       売供俸 沙亦甫     健鼎 苏州高總     DRM-2013s, 2014s     14:00     1009024     63702       売供俸 沙亦甫     赤州高總     DRM-2013s, 2014s     14:00     1009070     63823       売供俸 沙亦甫     健鼎 高饒 健鼎 完穩健鼎     DRM-2013s, 2014s     10:40     1009707     63958       売供俸 沙亦甫     健鼎 高饒     DRM-2013s     10:00     1009708     64139       売供俸     健鼎 高饒     DRM-2013s     10:00     1009708     64190       売供俸     建鼎 高德     DRM-2013s     13:00     1009026     64190       売供俸     連盟特     DRM-2013s     13:00     1009026     64213       売供俸     連盟特     DRM-2013s     13:00     1009026     64221		Z I			TV URBENCHAN V ZENSKAL			浴公			<b>世</b> 交
范棋锋 沙亦甫     健鼎 苏州高德     DRM-2013s     9:40     1009024       范棋锋 沙亦甫     苏州高德     无锡健鼎     DRM-2013s     9:40     1009024       范棋锋 沙亦甫     苏州高德     足鍋 三龍     DRM-2014s     10:40     1009707       范棋锋 沙亦甫     健鼎 五锡健鼎     DRM-2014s     10:40     1009708       范棋锋     沙亦甫     健鼎 高總     DRM-2013s     10:00     1009708       范棋锋     建鼎 高總     DRM-2013s     10:00     1009026       范棋锋     惠盟特     DRM-2013s     13:00     1009026       高龍特     DRM-2013s     13:00     1009026		1/0	指格 沙尔曲		MDM_9019.	13:30			90289		
范棋锋 沙亦甫     健鼎 苏州高德     DRM-2013s     9:40     1009024     1009025       范棋锋 沙亦甫     苏州高德     无锡     DRM-2013s/2014s     14:00     1009707       范棋锋 沙亦甫     健鼎 高德     DRM-2013s/2014s     10:40     1009708       范棋锋 沙亦甫     健鼎 高德     DRM-2013s     10:00     1009708       范棋锋     健鼎 高德     DRM-2013s     10:00     1009709       范棋锋     連盟特     DRM-2013s     18:30     1009025       市海棋锋     連盟特     DRM-2013s     18:30     1007632		6/1	で来まりの出		DRM-2013S		19:30	7706001	63702		
花桃蜂 沙亦甫     赤州高德 長編 本     DRM-2013s/2014s     11:00     1009025       范祺锋 沙亦甫     益標 長編 五場 日本     DRM-2014s     10:40     1009707       范祺锋 沙亦甫     健鼎 高铁站     DRM-2014s     10:40     1009708       范祺锋     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009709       范祺锋     建鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009026       范祺锋     惠盟特     DRM-2013s     18:30     1007632		1/10	おお 外水市	母同 共加占権	COLOR MOD	9:40		1009024	63702		
范棋锋 沙亦甫     苏州高德 建晶芙蓉     DRM-2013s/2014s     14:00     1009707       范棋锋 沙亦甫     健鼎 无锡健鼎     DRM-2014s     10:40     1009708       范棋锋 沙亦甫     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009708       范棋锋     健鼎 高德     DRM-2013s     10:00     1009709       范棋锋     惠盟特     DRM-2013s     13:00     1009026       范棋锋     惠盟特     DRM-2013s     18:30     1007632		1/10	治法年ク公用	ほ祈沙が同志	DKM-ZUI3S		21:40	1009025	63823		
近株達 沙亦甫     高徳 健鼎美春     DRM-2014s     17:30     1009708       范祺锋 沙亦甫     健鼎 无锡健鼎     DRM-2014s     10:40     1009707       范祺锋 沙亦甫     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009026       范祺锋     建鼎 高德     DRM-2013s     10:00     1009026       范祺锋     惠盟特     DRM-2013s     18:30     1009025       高盟特     DRM-2013s     18:30     1007632		1/11	计计级 沙井田		MDM 90192 /9014-	14:00		1009707	63823		
売供俸 沙亦甫     健鼎 高铁峰     DRM-2014s     10:40     1009707       売州青徳     DRM-2013s     10:00     1009709       売棋棒     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009026       売棋棒     連盟特     DRM-2013s     18:30     1009026       売業権     連盟特     DRM-2013s     18:30     10076s2		1/11	治状体でが用	高德 健鼎芙蓉	DKM-2013S/2014S		17:30	1009708	64139		
花棋锋 沙亦甫     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009709       花棋锋     健鼎 高德     DRM-2013s     10:00     1009026       花棋锋     惠盟特     DRM-2013s     13:00     1009025       花棋锋     惠盟特     DRM-2013s     18:30     1007632		1/19	电光学 發起報		- MDW MQQ	10:40		1009707	63958		
范棋锋 沙亦甫     健鼎 高铁站     DRM-2013s     10:00     1009026     1009026       范棋锋     惠盟特     DRM-2013s     13:00     1007632     1007632		1/12	治法・イング・田		DKM-2014S		20:10	1009708	64139		
池林锋     健鼎 高德     DRM-2013S     10:00     1009709       范棋锋     惠盟特     DRM-2013S     13:00     1009025       范棋锋     惠盟特     DRM-2013S     18:30     1007632	'	1 /19	班书法 数束科		OLOO Maa	10:00		( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( ( (	64139		
范祺锋     健鼎 高德     DRM-2013S     10:00     1009026     1009026       范祺锋     惠盟特     DRM-2013S     18:30     1007632     18:30		01/1	心疾 はんか用		DKM-2013S		19:00	1009709	64190		
花棋拳     惠盟特     DRM-2013S     13:00     18:30     1007632		1/1/	指指格		DDM 9019S	10:00		1009026	64190		
売棋锋     惠盟特     DRM-2013S     13:00     1007632       1007632     1007632     1007632	Ì	1/14	沿洪年		DKM-20133		18:30	1009025	64213		
が使性		71/1	拉	#######################################	SOLOO Maa	13:00		1	64213		
		61/1	池快堆	東 東 東 東	DKM-2013S		18:30	1007632	64297		

※挟荊一以与时,肩柱取荊一以勿王取上反。 認別訟的配行~~

解 灰

H 師 :

### 机器维修追踪记录表 车辆使用记录表-苏EJ9867

单位:	华敏							2017年 01月	01月	
出茶编品	廿	出業人	及工	机器夕称 / 维修内容	维修时间	外出时间	维修单号	外出里程	实际里程	† †
		• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •	Ì		起范	回厂时间	冷公	回厂里程	费用	<b>●</b>
	1/9	围杯杯	名庫 画像	DPM-2014S			10000	74445		
	6/1	ינאליוגון נדיו		DRM-2014S		11:05	1009891	74525		
	1/10	与人	<b>多</b> 海	DDW_2014C	17:00		0000	74525		
	1/10	41/V	即仓漏	DRM-2014S		23:20	1009833	74593		
	1/11	報生 押具	144	VOC-9019T	11;10		000	74593		
	11/1		是	100_20121		20:48	1003178	74618		
	1/19	型土 判上	依利安达	DRM-2013S	10;30		1009835	74618		
	71/1		昆山尖点	V0G-2012T		18:30	1009834	74674		
	1/13	中二人。	東明佐	2019C	13:00		0000	74674		
	01/1	אייבן איינ	10000000000000000000000000000000000000	DRM=20133		20:12	1008/93	74856		
	1/14	~ 岩		DRM-2013S	9:40		070001	74856		
	17/1	カルベル	定颗 立增	CRM-2000T		20:36	1009043	74886		
	1/15	沙亦書	中	DRM-9013S			1007639	74886		
				CO107 WIN			1001032	75021		
										_
※按將一页	※换新一页写时,请将最新	将导新一页移至最上层。赋谢你的配合~~	《然代》。~~							7

"以争时,请付取新一贝仓王取上压。呶咧您的配行~~

終 然

**川** 獅

制表:

### 机器维修追踪记录表 车辆使用记录表-苏EX081M

单位:	华敏							2017年 01月	01月	
出海銀出		子 第 第	炎	机哭夕称 / 维修内容	维修时间	外出时间	维修单号	外出里程	实际里程	华
		く対日	þ	プレムさイブグノ ジモルシアッチ	起范	回厂时间	洛公	回厂里程	费用	<b>■</b>
	1/0	事	日小公子	VOC-2019A	13:00		100000	132122		Γ
	6/1		E K H E K H	100 2012A		21:15	1009832	132149		
	1/10	二十二二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二十二	昆山尖点 竞陆	DRM-2013s	10:20		1009174	132149		
	21/1		立墳	V0G-2012T		21;07	1008786	132219		
	1/11	溜	定颗 华伟纳	CRM-2000T	11:20		1008789	132219		
	77 /7			UNI 2003 I		18:20	1008790	132306		
	0	74 70	朝阳路立增		13:05		1008791	132306		
	1/12	5依/彪	殿	DKM-2016s		23:35	1008792	132480		
	1/13	# <u></u>	五	VOC_20119T	10:20		7610001	132480		
	01/1	# <del>*</del>	K H H	VUG-20121		20:50	1009175	132501		
	1/1/	型工》 等江		TO LOG JON	00:6			132501		
	1/17		K K K K	106-20121		19:02	1008177	132555		
	1/15	~ 沿	朝阳路 郑伟家	DBM_9019	13:15		100001	132555		
	1/10	JW/72	华敏 张浦 立增	DRM-ZUIOS		22:10	1008/85	132638		
6. 神红	"新"。 古山田									

※换新一页写时,请将最新一页移至最上层。感谢您的配合~~

**絡核:** 

计6

客户:鼎鑫								叫修	人:_			
机型: DRM-	-2014s		出厂目;	期:_	16/12//1	9/01	オ					
叫修日期:_			维修日	期:_	2017/01	/09	¥	维修人	员:_	周栋栋		
故障原因:												
1,												
2、												
3 x												
(一) 处理	程序:											
1.试磨 0.3 🗵	又刃刀测i	式正常										
2.试磨 0.25	单刃刀测	试正常	f'									
3.调整 0.25	单刃刀公		 医正常									
4.新机顾机												
												-
维修时间	01月09				01	月 09						
# 1 1 1 1 1 1 1	, ,					,,,,,,		-		合计	小臣	寸
	20时00	)分	_		08	付 30 约	分					
(三)更换零								_				
品名		数	量单		价	品		 名	数	量	单	价
-	1	~			ν1	нн		Н			<u> </u>	VI
^	- 1				_				_		-	
合	计	<u> </u>	at /u. d	ш			200	<u> </u>		<u> </u>		
(四)维修费			零件界	茂		=工时	x200	兀/H		总计:		
RMB	300	_ +		-	+					元		
A N.												
备注:												
	د. سد،	habe about	m111.	-14-		s . Arder S.A	1) 10	<b>∽</b>				
	客户	签章:	陈燕	淬		E管单	位签章	₫:	_			

客户: <u></u>	7德						叫作	》人:			
机型: DRM	И-2014S		出厂	日期: 1	6/07/05	5/02	机器户	序号:			
叫修日期:			_维修	》日期:	2017/0	1/09	维修/	∖员:	范祺锋	沙亦甫	
故障原因:											
1、更换出	料夹爪气	缸									
2、更换固	定三角块										
3 ×											
(一) 处理	里程序:										
1.更换出料	夹爪气缸	,更担	英固氮	定三角块	,调整	入出料	坐标				
2.调一台机	1大小面坐	标架链	竟头说	周机后测	试 ok						
3.1#机筒夹	 そ内 pin 生年		户每	个礼拜是	定期清洁	先筒夹并	将 pin 与f	<b></b>	青洁表面	酒精挥	发干净
后再装回り											
维修时间	01月09	9 日			01	月 09 E	1		<u> </u>		
×正   ◇ ± 1   -1						, ,	_	<b></b>	合计	小的	ţ
	13 时 30	0分			18	时 47 分	·				
(三)更换											
	<del>マーロッカー・</del> 名	数	量	单	价	H <sub>H</sub>	名	数	量	单	价
н			===		νI	HH	71	93.			וע
合	计			61							
(四)维修				件费		=工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300	_, -	+		+			=	元		
AT 11.											
备注:											
		4.4.									
	客户	签章:	-	张贺兰		主管	单位签章	: _			
								_		1.2	

客户: 益阳身	₹世康_							叫修	人:_			
机型: <u>DRM-2</u>	2014S		出厂	一日期:								
叫修日期:								维修人	员:	邵杨		
故障原因:												
1 🦸												
2,												
3 x												
(一) 处理程	译:											
1.夜班人员教	育训练	,调图	隆 10#	#出料区	卡盒状	况重新	教学	大钻研	磨机势	<b>架机高度</b>	度调整	8#7#调
整灯柱选择与	警报时	间										
2.日常作业观	察											
W lite on L Co	01月09	) [I			0.1	月 09	П	Ť				
维修时间	01 /1 05	<i>7</i> ⊔			01	. Д 09	Н	l	_	合计	12	小时
	10 时 00	) 分			. 23	时 00	分		8			
t-						и 1 00	/1	1				
(三)更换零	什的科:		Е.	24	1/\	П		h	44		1 24	- /^
品 名		数	量	单	价	品		名	数	量	单	价
合	计											
(四)维修费:	基本费	费	零	件费	工资	=工时	x200	元/H		总计		
RMB	300	-	+		+				=	元		
	().		-		9.							-
备注:												
备注:												
备注:												
备注:												
备注:												

客户: 定	领电子						叫修	፟፟፟፟人:_			<u> </u>
机型: CRM	1-2006T		出厂	日期:_	07/09/1	1/01	机器序				
叫修日期:			维修	《日期:_	2017/01	/09	_ 维修人	员:_	张彪		0
故障原因:											
1、入料输	送带偶发	性不动	作								
2,											
3、											
(一) 处理	理程序:										
1.用万带表	€测+24v+5	5v 24n	24p	电压均正	E常						
2.将 plc 主	机拆下后流	清洁装	上后	开店第	一次时	出现入出	出料输送带	均无	动作		
3.将输送带	5马达与2#	#机对i	周开月	吉第一次	7又出现	见此时量:	测电源 24	v/p 为	15v		
4.电源供应	2器坏(电压	医偶发	性不适	隐定)							
5.调整坐标	翻转机构										
维修时间	01月09	9 日			01	月 09 日			合计	小田	†
						41				<b>.</b>	
	13 时 50				▶ 20	时 00 分	<b>&gt;</b>				
(三)更换		· -									
品	名	数	量	单 	价	딞	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修	费:基本费	费	零	件费	工资	=工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300		<u></u>		+	6*200			15	500 万	Ē
	,,, <u> </u>										
备注:											
	نادر منادر	A-A-	_			د ماسان د	1). Anto who				
	各户	签章:	E	E海峰		王官单	·位签章:	-		-	

各尸: <u>克</u>	击厂 源 城				(#0	495)	叫個	≶人:_			
机型: DRN	1-2013S		出厂	<sup>-</sup> 日期:_	15/11/	9/02	机器序	序号:			
叫修日期:			维修	》日期:_	2017/0	1/09	维修/	人员:_	张彪		
故障原因:							==\*:				
1、出料夹	具气缸断										
2											
3 💀											
(二) 处理	里程序:										= ====
1.出料夹具	具气缸由于	Z轴!	螺丝	公动导致	夹具气	紅断重	新更换夹。	具气缸	MHJ2-	I0D 调	试交换
气缸目前颌	決护套螺丝	2待后	续更	换重新研	角认调整	YYZ 스	Ł标高度				
2.13#机筒	夹闭合时る	不到底	筒身	异常待码	角认处理	里					
					-						
维修时间	01月09	9 日			01	月 09 日	3		合计	小田	†
		- 1				uni sa 1	,   -				•
	21时05				23	时 40 分	<i>f</i>				
(三)更换		1		Lu				1		T	
品	名 —————	数	量	单		品	名	数	量	单	价
MHJ2-10D											
合	计										
(四)维修		费	零	件费	工资	= 工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300		+		+	6*200			= 15	500 ਤੋ	<u> </u>
<b>L</b>											
备注:											
	宏计	签章:	Ŧ	2. 十口 水紅		十二	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·				
	合厂 	並早:	1	<b>多旭辉</b>		土官年	位签章:	_ =			

客户: 昆山	上尖点			(#00	99)	叫修力	\::			
机型: _VO	G-2012A	Ł	出厂日期:	13/06/0	5/04					
叫修日期:		4	能修日期:	2017/01	/09	维修人员	: 王靖	江帅		
故障原因:										
1、改机										
2、										5
3.										
(一) 处理	程序:									
1.打包两组	改机零件	寄往广	东兰海强							
2.VOG-99#	改机拆下	XYZ 轴	轮道							
3.整理线装	好新式 X	YZ 轴连	接线气管							
4.明天继续	后续工作									
An and a second										
维修时间	01月09	日		01	月 09 日			合计 7	1.5	小时
							→ [	百日 /		CH, L
	13 时 00	)分		→ 20	时 48 分					
(三)更换	零件材料:									
品	名	数	量単	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修		 费	零件费	工资	=工时 x2	200 元/H	总	it:	11	
RMB	300	+		+		E		元		
		_		<u> </u>			_			
备注:										
	客户	签章:	李燕		主管	单位签章:				
							-			

客户: 鼎鳌	金	-					叫修	人:			<del></del> ;
机型: DRM	1-2014S		出厂	日期:_1	6/12/1	9/01	_ 机器序	号:			
叫修日期:							 维修人				==5
故障原因:			=0	-			===				
18											
2,											
3 s											
(一) 处理	程序:										
1.1 厂换射	深度调整	教育训	练检	<b>则模式</b> 教	女育 训练	练					
2.测试 0.3	钻针研磨	<b></b> 伏况									
3.日常顾机											_ = =
										_	
维修时间	01月09	9 日			01	月 09 日					1
>压 (S + 1 ) i=1	,,								合计	小时	t
	8时00	分		<b></b>	20	时 30 分	·				
(三)更换					)						
f	名	数	量	<u></u> 单	价	品	名	数	量	单	价
HH		**			DΙ	нн	-1-1	**			DI I
				1							
			-								
	- 11		-								
合	计				\A				V . V		
(四)维修				牛费		=工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300	_ +	1.		+			=	元		
A- >>.											
备注:											
	수 사	KK II.		구므 록ロ		<b>小体</b> 兴 /	in the in				
	各尸 	签章:	土	福程		主管单位	☑ <b>佥</b> 早:				

客户: 鼎鑫							叫修	5人:			
机型: DRM-	2014S		出厂	_ 日期:_1	6/12/1	9/01					
叫修日期:			维修	日期: 20	017/01	/10	维修人	.员:	韦力		
故障原因:											
1,											
2、											
3,											
(二) 处理和	呈序:										
1.新机研磨(	).2 双刃钩	十产能	测试								
2.现场人员标	1器操作	基础教	育训	练							
3.现场日常原	 页机										
维修时间	01月10	日			01	月 10 日				l n	L I
维修时间	01月10	日			01	月 10 日		<b></b>	合计	小时	t
维修时间	01月108时00分			<b>→</b>		月 10 日 时 30 分		-	合计	小时	†
3	8时00:			<b></b>				<b>→</b>	合计	小时	ţ
维修时间 (三)更换零	8时 00 : 件材料:		量	<b>→</b>				<b>→</b> 数	合计量	小时	
(三) 更换零	8时 00 : 件材料:	分	星	<b>→</b>	20	时 30 分	名	数			价
(三) 更换零	8时 00 : 件材料:	分	量	单	20	时 30 分	名	数			
(三) 更换零	8时 00 : 件材料:	分	量	单	20	时 30 分	名	数			
(三)更换零品 名	8时00:	分	星	单	20	时 30 分	名	数			
(三)更换零 品 名 合	8时00分件材料:	数			价	品			星		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	时 30 分			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合	8时00分件材料:	数	零	件费	价	品			星		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费 RMB	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费 RMB	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费 RMB	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费 RMB	8 时 00 ± 件材料: 计 : 基本费	数	零	件费	介 工资	品			量 总计:		
(三)更换零 品 名 合 (四)维修费 RMB	8 时 00 <del>2</del> 件材料: 计 : 基本费 300	数	零	件费	介 工资	品	00 元/H		量 总计:		

各尸: _ 昆」	山尖点					叫他	》人:			
机型: <u>VO</u>	G-2012T	出	厂日期:	13/06/0	5	_ 机器点	序号:			<u> </u>
叫修日期:			修日期:_							
故障原因:										
1、研磨机	.改机									
2 🔻										
3.										
(二) 处理	里程序:									
1.机台配线	整理线路	钻机切割	安装补偿	机构等						
		_								
				0===						
维修时间	01月10	0 日		01	月 10 日				10 1.1	<u></u>
, ,, , , ,						-	-	台订	10 小	ניו
	10时20	0 分		▶ 20	时 40 分					
(三) 更换	零件材料:									
品	名	数量	単	价	品	名	数	量	单	价
			-							
							+			
合	计									
(四)维修		费 :	 零件费	 丁瓷	 =工时 x2	200 元/H		 总计:		
RMB	300	+		+		-00 / 0, 11	=	元		
	-			**						
备注:										
Щ 122.										
	客户	签章:	李燕		主管.	单位签章				
	н /		3 1111			1 1-1-11/				

客户:健鼎团	1结			叫修	人:			
机型: <u>DRM-20</u>	13S	出厂日期:	15/06/24/03					
叫修日期:		维修日期:	2017/01/10	生修人	员:	沙亦甫		
故障原因:		>						
1、夹尖开闭-	一边先动作							
2 .								
3、								
(一) 处理程/	<b>亨</b> :							
1.重锁夹尖机材	勾 4 号螺丝剂	则试 0.25 钻	针正常作业					
2.现场测试 1.2	大钻到淹洲	<b>设位置会断针</b>	原因为夹尖	张开空间比小	将夹织	尖气缸下	方松别	干至最
大行程仍然断	针拆下开夹	顶块模组更	换并拔出锁划	<b>紧撑大夹尖张</b>	<b>开空间</b>	重新做	研针基	准位
螺校正常作业								
3.调整一台机主	上副刃面亮/	度筒身内壁筒	奇夹 pin 注意	清洁				
维修时间 0	1月10日		01月	10 日			Л. п	+ 1
				-	-	合计	小臣	,j
13	3 时 00 分		→ 20 时 4	15 分				
(三) 更换零件	:材料:		1					
品 名	数	量単	价品	名	数	量	单	价
合 ì	+							
(四)维修费:		————— 零件费		时 x200 元/H		总计:		
RMB		+	+	#1 X200 /U/II	=	元		
KWID								
<b>  </b>								
备注:								
备注:								
备注:								
备注:								
备注:	客户签章:	王伯	ŧ	主管单位签章	~ :			

客户:	健鼎芙蓉					114	修人 <u>:</u>			_
机型: <u>D</u>	RM-2013S	出	厂日期: 1	5/07/22	2/01	机器序	号:=			_
叫修日期	:	纠	注修日期:_	2017/01	/10	维修人	.员:_	范祺锋		===
故障原因	•		25							
1、补偿	夹爪张开闭	合时一边	也不动作							
2,										=======================================
3.										
(三) 友	<b>上</b> 理程序:									
1.拆除剂	偿夹爪检查	时发现	夹爪内 pin:	生锈夹	爪内生锈					
2.将锈迹	E清除后喷防	锈油重新		业测试	ok					
3.48 厂	1 台特微镜头	处理螺	丝夹尖导致	效特微抗	<b>『</b> 点不好』	重新调整	镜头镜	<b></b>	后 ok	===
	0									
维修时间	01月10	) 日		01	月 10 日			A 21.	J. n	4
						-	-	合计	小时	,1
	09时40	)分		<b>▶</b> 17	付 50 分			· S		ीं व
(三) 更	换零件材料:									
品	名	数量	量 单	价	品	名	数	量	单	价
合										
-			零件费	 工资		200 元/H		总计:		
RMB	300	+	1117	+		, ,	-	元		
	-	_								
备注:										
	客户	签章:	翟林坤		主管	单位签章	:			
							-			

客户:	州高德						叫修	人:			===
机型: DRI	M-2014S		出厂目	]期:	16/07/05	5/03	机器序	号:			<u>_</u> 8
叫修日期:			维修	日期:	2017/01	/10	维修人员	권:	范祺锋		==
故障原因:							=======================================				
1、小头档	验测不良										
2、											
3 %											
(二) 处	理程序:										
1.将不良针	占针手动检	测到の	刀面镜	头下!	重测						
2.测量数排	居大于设定	会差值	Ī								
3.将原报表	<b>長数据报告</b>	对比该	该数据	与单注	少检测有	差异					
4.程式操作	作时有卡顿	现象初	7步怀	疑为和	呈式卡顿	造成刾	『策图形不符	将电脑	菌 c 盘均	边级清理	理垂直
面无关移	除重新打开	程式是	是无卡	顿现	象						
5.将程式资	5科拷贝带	回检测	見否	有流泡	同						
						П					
维修时间	01月10	) 日			01	月 10			合计	小臣	j l
	10 11+ 54	^ /\			20	n <del>+</del> 50					
( - ) - T.16	18时50				20	时 50	刀				
(三)更换				34	/^	m	-	I vu		1 34	/^
H H	名 ————	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修		<b></b>	零化	+费	工资	=工时	x200 元/H	,	总计:		
RMB	300	<del>-</del>	-		+				元		
A NA											
备注:											
	宮戸	签章:	ふ	小伟		<b>士</b> 答	单位签章:				
	田/ ————	业于:	17.	4.1.1 <sub>4</sub>		-T- Fi	—————————————————————————————————————	-			

客户: 鼎	蓋						114/19	≶人:			
机型: DRM	M-2014s		出厂	_ 日期:_	16/12//	19/01	机器/				
叫修日期:				经日期:					周栋栋		
故障原因:			-,1	-				-			===
1,											
2.											
3,											
(二) 处理	理程序:										
1.晚班研磨	善机 0.3 双	 刃重新	调整	重叠分	离内弧	外弧 ナ	大小面偏心	公差	 宜		
2.筒夹清澇											
3.新机顾机											
5 1471 p 4757 p											
10.11	01 日 1	ο Π			0.1	D 11 F	, ]				
维修时间	01月1	0 🗆			01	月 11 日	·		合计	小日	<del>-</del>
	20 11+ 0	0 (\			00	H 10 /\					
	20 时 0				08	时 10 分					
(三)更换								r			
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计							1			
		上——— 费	零	件费	 工资	 =工时 x	200 元/H		总计:		
(四)维修	费:基本	上 费 +		件费	工资	  =工时 x	200 元/H	=	总计: 元	1	=
(四)维修				件费 ——		  =工时 x	200 元/H	=	总计: 元		
(四)维修	费:基本			件费 ——		  =工时 x	200 元/H	=			
(四)维修 RMB	费:基本			件费		=工时 x	200 元/H	=			
(四)维修	费:基本			件费		  = 工时 x	200 元/H	=			
(四)维修 RMB	费:基本			件费 <b></b>		  =工时 x	200 元/H	=			
(四)维修 RMB	费:基本			件费		  = 工时 x	200 元/H	=			
(四)维修 RMB	费:基本			件费 ——		  = 工时 x	200 元/H	=			
(四)维修 RMB	费: 基本 300			件费	+	 =工时 x 		=			

客户: _鑫海通			叫修人:		
机型: <u>DRM-2013s</u>	出厂日期:	14/04/10/01			
叫修日期:		2017/01/10			
故障原因:					
1、更换右砂					
2.					
3.					
(五) 处理程序:					
1.更换左砂轮组装新砂轮	2				
2.重叠分离轴内正体螺丝	送掉无法前边	进后退拆开组装			
3.右砂倒角修砂做研基准	上位				
4.作业观察					
¥2					
维修时间 01月10日		01月10日			4 1 11-4
				·   音叶	4 小时
17时00分		→ 20 时 00 分		÷	<u></u>
(三)更换零件材料:		10			
品 名 数	量単	价 品	名 数	量	单 价
SDC800/1200 砂轮					
合 计					
(四)维修费:基本费		 工资=工时 x2	 200 元/H	总计:	
RMB 300	+	+ 200		= 50	0 元
		*		-	
			<del></del>		
   备注:					
客户签章	近: 陈巧	主管单位签章	Í:		

客户: _益	阳奥士康						叫值	多人:			
机型: DR	M-2014S		出厂	- 日期:			_ 机器/	茅号:_			
							- 维修丿				
故障原因:				-			_				
1,											
2,											
3,											
(二) 处											
î .	大钻架机调	整高月	更教育		成调整	8#9#出》	4针盒感	应器位	置		
2.日常作							1111111111	— AA [			
						_					
APA AREA LAST	01月1				0.1	月 10 日					
维修时间	01月1	υ□			01	月 10 口			合计	12	小时
	13 时 0	n 44				时 00 分					
/ \ = #	-					н 100 У					
	零件材料:	1:		34	/ /		-	141		Tv	
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	単	价
合	it										
(四)维修	费:基本	费	零	件费	工资	=工时 x2	200 元/H		总计:		
RMB	300		+		+			=	元		
			-		1						
备注:											
	客户	签章:	文	刂敏	主	管单位签	<b>※章:</b>				
			_					_			

客户: <u>竞陆广源城</u>				叫修人:			
机型: <u>DRM-2013S</u>	出厂	一日期: <u>15/11</u>	/19/03	机器序号:			
叫修日期:	维修	多日期: <u>2017/</u>	01/10	维修人员:	张彪		
故障原因:							
1、13#机筒身异常							
2、							
3 ×							
(三) 处理程序:							
1.筒身内的筒夹无法	闭合完全简	<b></b>	笥身一个 (	日制)			
2.12#机安装交换气缸	I的长螺帽	调坐标作业 o	k				
3.5#机作业停机特征	反应缓慢现	见重新连接 CC	CD 镜头 US	B 线待观察			
4.1#机打磨左右方向	夹尖顶块训	周试作业					
5.13#机打磨左右方向	可夹尖顶块	调试作业					
		7					
维修时间 01月10	) 日	(	01月10日		合计	小时	
11时20	) 分		8时20分				
(三)更换零件材料:		_				_	
品 名	数量	单价	品	名 数	量	单	价
筒身	1						
合 计							
(四)维修费:基本费		件费 工	资=工时 x2(	)0 元/H	总计:		
RMB 300	+	+			元		
-							
	( )						
备注:							
备注:							
备注:							
备注:							
	签章: _ 즉	李波	主管单位签	章:			

客户:立增			叫修人:_		
机型: <u>DRM-2013S</u>	出厂日期:_1	6/07/04/01			
叫修日期:	维修日期:_20	017/01/10	维修人员:_	张彪	
故障原因:	===>, ;a===				
1、13#机筒身异常					
2,					3.
3,					
(四) 处理程序:					
1.确认电磁阀型号看能否	用 CKD 替换因	孔位不同无法替	换		
维修时间 01月10日		01月10日			
海沙山山 01/110 山				合计	小时
18时50分		19时45分			
(三)更换零件材料:					
品 名 数	量単	价品	名 数	量	单 价
HH LI XX	# T	И нн	11 93	<b></b>	+ N
Λ νι					
合 计					
(四)维修费:基本费	零件费	工资=工时 x200		总计:	
RMB 300	+	- (c		元	
A- >>					
备注:					
客户签章:	_ 陈小虎		位签章:		

客户: 昆L	<u> 山尖点</u>					叫修	₹人:			
机型: _VO	G-2012T	Н	日月期:	#0099						_
叫修日期:		组	達修日期:	2017/01	/11	_ 维修人	员:	王靖:	江帅	
故障原因:										
1、改机										
2,										
3.										
(三) 处理	程序:									
1.接补偿机	构线切割	电脑箱								
2.轨道接线	打孔组装	接线								
3.通电通气	调整稳定	性								
4.待明天测	试机台后	ok								
						-16				
维修时间	01月11	日		01	月 11 日			[ A 11	0 = 1	- L
, ,,, ,, ,						-	-	台计	9.5 小	町
	11时10	)分		→ 20	时 30 分			-		======
(三)更换	零件材料:		<del></del> ;							
	名	数量	量 単	价	品	名	数	量	单	价
								_		
							-			
合	计									
(四)维修		  }	零件费	 丁咨	=丁肘 <b>y</b> 2	 200 元/H	Į.	总计:		
RMB	タ・至年リ 300	+	マロ火	+		200 /0/11	<u> </u>	元		
idil b		_ :		-						
							_			
备注:										
H 17.										
	客户	签章:	李燕		主管	单位签章	•			
	ш /		1 1/1/2			1-15-37-4-	-			

客户: 益	<b>益阳奥士康</b>						叫僧	₹人:			
机型: DF	RM-2014S		出厂	一日期:_			机器户	序号:			
叫修日期	:							.员:	邵杨		
故障原因				==			=5:				
1 %											
2											
3.											
(三) 刻	理程序:										- 88-6
与现场维	注护公务确认	人新机 <sup>。</sup>	使用	与保养え	无异常						
教育训练	5日常作业观	见察									
											Į.
维修时间	01月1	1 日			01	月 11 日					
>\π  \≥ +1   \-1							_	<b></b>	合计	8	小时
	10时0	0分			18	时 20 分					
(三) 更	央零件材料:				1		4				
品	名	数	量	单		品	名	数	量	单	价
					ν <sub>1</sub>	P.B.		-		<u>'</u>	
										1	
<u> </u>	24.							-			
合 (m) /#/	十 夕郎 ま <del>た</del>	<u> </u>	##	<b>ル</b> 連	T 1/2		200 = /11		쓰다.		
	多费:基本 5			件费		= 工 的 X	200 元/H		总计:		
RMB	300	_	+ -		+				元		
夕斗											
备注:											
	宏计	签章:	E	易青	<del>-</del> -	5. 出心 25	去				
	<del>合</del> 厂	並早:		刀月	土门	章单位签 ————	字:	-		_	

客尸: <u></u> 土	:锡高德						叫修.	人:			
机型: DRM	1-2014S		出厂	<sup>-</sup> 日期:_	16/07/0	5/02	机器序	号:			
叫修日期:							维修人				
故障原因:				-							
1,											
2.											
3,											
(二) 处理											
1.改善作业		/专									
2.日常作业		/ <u>C</u>						_			
2.11 11 11 11	2.0亿尔										
					r						
维修时间	01月1	l 日			01	月 11 日	=		合计	小臣	†
							.   —	<b>-</b>			
	10时10	)分			12	:时 10 タ	}				
(三)更换	零件材料:						***				
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
		1									
合	计							-			
(四)维修		 助	绠	 件费	丁达	  -丁財、	 200 元/H		总计:		
RMB	页: 坐平5 300		+	计贝	+	.—.т.н.) х	200 /6/11	=	元 元		
KIVID	300	-	ş. <del></del>		-			100	<u> </u>		
夕沪											
备注:											
				antic A			- \				
	客户	签章:	_	张贺兰		主管	<b>予单位签章</b>	: ==			

客户:	州高德					叫修人				
机型: DRN	1-2014S		出厂日期	_16/07/05	5/03	机器序	号:			
叫修日期:			维修日期:	2017/01/	11	维修人	员:	沙亦甫	范祺铂	<b>~</b>
故障原因:										
1、0.5 钻钩	针刃形不良	Į								
2、0.3 钻钻	计检测数据	错误								
3 ×										
(四) 处理	里程序:									
1.检查 0.5	钻针报表	发现钻	针刃带部分	个有脏建议	客户将针	占针清洁	干净点	<b> 三再研磨</b>	(刃青	<b></b>
的脏会影响	向机台特维	達抓点 長	身致刀型不	良)						
2.0.3 钻针	检测数据针	昔误问是	题程式经我	司软件部	负责人确	的法则没	沒有问	]题客户	电脑C	盘储
存占有较多	8至于 201	7年1.	月 10 日清	理客户保护	寺机台用	电脑无多	条储	存使程式	(运行)	流畅建
议客户定期	月清理									
				ſ						
维修时间	01月1	1 日		01.	月 11 日			合计	小时	h 1
		- 41					<b>→</b>			
	14时00			171	付 30 分					
(三)更换			= 1	1						
品	名 —————	数	量単	价		名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修	费:基本	费	零件费	工资=	工时 x20	00 元/H		总计:		
RMB	300	+		+				元		
备注:										
	رنار « <sub>م</sub> یرد	签章:			主管单位					

客户: 鼎鑫	r.c.a					叫修	人:			
机型: DRM	-2014S	#	l厂日期:_	16/12/1	9/01	机器序	号:			-
叫修日期:_		维	修日期:	2017/01	/11	维修人	员: <u>_</u>	力		
故障原因:										
18										
2.										
3、										
(三) 处理	程序:									
1.刃面检测	断针异常构	检查研磨	是到刃面	位置无	碰撞到清洁	吉位置清	洁的	无断针纳	2机调3	整夹针
位置调整夹	尖张开闭	合								
2.现场人员	放料联机和		知教育训	练						
3.0.2 钻针产	ェ 能测试									
4.日常顾机										
94				1,521						
维修时间	01月11	日		01	月11日			合计	小时	+ 1
							<b>-</b>	Пи	7Д 1Н.	,
	8时00分	分		▶ 20	时 30 分					
(三)更换	零件材料:				,	1111			0	
品。	名	数量	単	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修5		B	零件费	工资	=工时 x20	0 元/H		总计:	10-	
RMB	300	+		+			=	元		
	-									
备注:										
	客户名	签章:	王福程		主管单位名	签章:	·			

客户: 鼎	鑫					叫修.	人:_			
机型: DRM	<b>1-2014s</b>		出厂日期:	16/12//	19/01	机器序	号:			
叫修日期:			维修日期:							
故障原因:			= :	-						
1,										
2,										
3 81										
	里程序:									
		]针调机	l测试调整·	 公差良多	≖ 99.7%再	研 3.3%				
2.新机测证						71				
= 1,071  7 0 0 1,1	4/-5/1/ 0									
	04 🖽 1				П П					
维修时间	01月1	1 日		01	月 11 日			合计	小臣	t
					- t - = 1)		_			
	20时00			→ 08	时 15 分					
(三) 更换	零件材料:									
品	名	数	量単	价	品	名	数	量	单	价
						-				
合	ìt									
(四)维修		上 势	零件费	 工资	三工时 x2	 00 元/H		总计:		
RMB	300	+		+	,		=	元		
		-		_						
备注:										
щт.										
	安 白	签章:	陈燕萍	-	主管单位名	文音,				
	<del>合</del> 厂	亚早:			工 吕 牛 7 江 3	<b>正早:</b>	_			

各尸:	<u> 製电士二/</u>					H44	》人:			
机型: CRM	1-2009T		出厂日期:			_ 机器序	<b>茅号:</b>			-
叫修日期:										
故障原因:			5 S			<del>.</del>				
1、入/出料	夹不起针									
2.										
3.										
(五) 处理	理程序:									
1 更换入/出	出料夹套环		引试坐标作)	业入/出》	料送货夹	———— 具				
/# /# n_l \ca	01月1			0.1	月11日					
维修时间	OI A I	Ц		01	ЛПП	_		合计	小	时
	11时20	) <del>()</del>		. 12	时 50 分					
/一/ 更快/				12	. HJ 30 /J					
(三)更换		1			П	-	NU.		1.06	, <u>,</u>
品。	名 ————	数	量単		品	名	数	量	単	价
合	计									
(四)维修	费:基本费	表	零件费	工资	工时 x2	00 元/H		总计:		
RMB	300	+		+			=	元		
	.,	_		-						
备注:										
	客户	签章:	杨甫	3	主管单位组	签章:				
							-			

各户:	11年4月						141	:人:			
机型: CRM	<b>1-2009</b> T		出厂	一日期:_			_ 机器序	号:			
叫修日期:			维修	图期:	2017/0	1/11	_ 维修人	.员:	张彪		<b>_</b> :
故障原因:											
1、送货退	环夹具组	+安装									
2.											
3											
(六) 处理	里程序:										
1.送货退环	下夹具组并	安装记	周试								
2.4#机环济	<b>F</b> 异常此时	plc 程	星式与	修改后的	的程式	一样					
3.5#机 plc	程式读取	诗后绰	华修改	处理							
4.安装 4#林	几入料光纤	IR41	0 4#5	5#6#分度	盘钢玢	<b>非弹簧更</b> 护	英调整钻铃	计导引.	座中心	线位置	
				0							
维修时间	01月11	日			01	月11日			合计	小	n <del>.l</del>
								<b></b>		٠١,	H.ĵ
	13时05	5 分			18	时 20 分					
(三) 更换	零件材料:										
E E	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修			零	 件费	工资	=工时 x2	 00 元/H		总计:	L	
RMB	300		+		+			#	元		
	-		9								
备注:											
	客户	签章:	_	周平		主管单位	立签章:				

出厂日期: <u>15/09/22</u> 谁修日期: <u>2017/01/</u>		序号: 人员: 张彪	
注修日期: <u>2017/01/</u>	生修 维修	人员: 张彪	
扇清洁检查插头插	线		
夏程式存放于 D 盘			
	7至 1/60 正常		
松动重新拔插 ok			
作业观察			
01	月 11 日		
	_	<b>→</b> 合计	小时
21	时 20 分		
計 单 价	品 夕	数	单 价
	111	双 里	+ DI
			+
<b>3</b>		.,	
	■上时 x200 元/H		
+		一	
	主管单位签		
	夏程式存放于 D 盘	<ul> <li>▶ 像线无效相机快门至 1/60 正常松动重新拔插 ok作业观察</li> <li>○ 1月11日</li></ul>	<ul> <li>②程式存放于 D 盘</li> <li>②修线无效相机快门至 1/60 正常</li> <li>松动重新拔插 ok</li> <li>作业观察</li> <li>②1 时 20 分</li> <li>章 单</li></ul>

客户: 益	阳奥士康_						叫作	冬人:			
机型: DRI	M-2013S		出厂	<sup>-</sup> 日期:_							
叫修日期:							维修/	人员:	邵杨		
故障原因:				3							
15											
2,											
3、											
(四) 处3	理程序:										
一厂拍取	去改X轴码	开磨机	状况	一厂在日	自动研開	警机日常	保养与教	育训练	Ŕ		
维修时间	01月12	2 H			01	月 12 日	1				
维修时间	01/112					), 12 <u> </u>	'   _	<b></b>	合计	/	、时
	09时00	0 分			17	付 45 分					
(三) 更换				'							
品	名	数	量	单		品	名	数	量	单	价
HH	<u></u>	奴	里	平	ועי	ПП	<u> </u>	奴	里	平	וער
-											
合	计										
(四) 维修				件费	工资	=工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300	_,	·		+				元		
备注:											
	客户	签章:	_ 5	易青	主管	<b>曾单位签</b>	章:			_	
			_								

客户: 鼎	鑫						叫修	《人:			==5
机型: <u>DRN</u>	1-2014S_		出厂	一日期:	16/12/1	9/01	机器序	号:			
叫修日期:			维修	:日期:	2017/01	/12	维修人	.员:	韦力		_
故障原因:				=							
1.											
2、											
3.											
(四) 处理											
1.0.25 研区		产能测	引试								
2.新机顾机	L										
3.交换时昇		换气缸	[螺丝	松动交	换时来	到实际	行程				
				-1-7-2	277	- 42 (14	74 122				
维修时间	01月12	2 日			01	月 12	н				
<b>维修</b> 的间	01/,112	<b>2</b> µ			01	/1 12	"   <u> </u>		合计	小时	t
	8时00	分			20	时 15:	分		Ļ		- +7
(三) 更换						, 10	,,				
	名	数	量	单	价	品品	 名	数	量	単	<i>(</i> \(\hat{\alpha}\)
ПП	<u> </u>	奴	里	平	וער	HH.	白	奴	里	半	价
合	计										
(四)维修		费	零	件费	工资	=工时	x200 元/H		总计:		
RMB	300		-		+			=	元		
备注:											
	客户	签章:	E	三云云		主管单	位签章:				

各户: <u></u> 九	<b>扬</b> 局 偲					叫修	人: _			0
机型: DRM	I-2014S	±	一日期:_	16/07/0	05/02	_ 机器/	享号:			
叫修日期:			·修日期:_						范祺锋	
故障原因:			-			-				
1,										
2.										
3、										
(五) 处理	程序:									
1.调整一台	机单支作	业时间 4	.55/支							
2.调整 X 轴	高度									
3.补偿区移	栽光电异	常调整入	出料到补	偿区坐	:标					
4.作业观察										
_										
维修时间	01月12	2 日		01	月 12 日			合计	小时	+
						-	<b></b>	-B.N	راران	]
	10时40	) 分	<u> </u>	▶ 12	2时10分					
(三)更换零	§件材料:			1		10				
品 4	名	数 量	上 单	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修费		<b>男</b>	零件费	——— 工资	=工时 x2	200 元/H	.,,			
RMB	300	+	, , , , ,	+		, ,	=	元		
	-			8						
备注:										
	客户	签章:	张贺兰		主管	单位签章	Ī.			
							_=			

客尸: <u></u>	州高德						叫修。	٨:			
机型: DRM	1-2014S		出厂	<sup>-</sup> 日期:_	16/07/0	5/03	机器序	号:_			
叫修日期:							维修人	.员:	沙亦甫		
故障原因:				=							
1.											
2.											
3,											
(三) 处理										_	
1.现场 0.3:		<i>z</i>									
2.查询作业											
2. 旦 M IF 3		Lla									
									_		
			1		ĵ.	-					
维修时间	01月12	2 日			01	月 12	H		合计	小田	4
							-	-			
	14时1:	5 分		—	<b>►</b> 15	时 30	分				
(三)更换	零件材料:							-1-1			
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修		 男		 件费		=二時	x200 元/H	1	总计:	1	į.
RMB	300		+	ПД	+	,———H1	X200 /U/II	=	元		
KIVID	300	_	7		-				76		
夕沪											
备注:											
							.,				
	客户	签章:	_	华铭		主管	单位签章:	-			

各尸: 五弦	蕋				1141	<b>墜人:</b>				=
机型: DRM	-2013S	出厂	一日期:_15	5/09/1	4/01	机器序号	<u>'</u> :			_
叫修日期:_		维修	图期: <u>20</u>	17/01	/12	维修人员	1:	沙亦甫		
故障原因:			14		-					
1、筒夹松z	功									
2、一台机值	故 1.2nc ∮	<b>长针无法做</b>	基准位螺机	交						
3 %										
(四) 处理	程序:									
1.一台机更	换筒身无	异常								
2.一台机重	做标准针	开校正标准	生针调整刃	面亮	度主副刃的	<b></b> 克度做基	<b>基准</b> 位	位螺核	找不到	到特征
清洁钻针后	ok 正常	作业								
3.作业观察										
				_						
维修时间	01月12	2 日		01	月 12 日			<u>Д</u>	ار الدار الدار الدار	
							<b>→</b>	合计	小时	
	16时20	)分		19	时 50 分					-
(三) 更换零	条件材料:									
品名	7	数量	单	价	H	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修费		L 界 零	 :件费	工资		 ) 元/H	j	 总计:	n.	
RMB	300	+	+			;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;;		元		
				-				70		
备注:										
μ, (Δ. •										
	客户	签章:	江引娣		主管单	位签章:				
	- Н /		11 W/4			1			_	

客户:健鼎芙蓉		叫修人:	
机型: <u>DRM-2013S</u>	出厂日期: 15/08/27/0	6 机器序号:	
叫修日期:	维修日期: 2017/01/12	维修人员:	范祺锋
故障原因:			
1、倒插模式出料针	盒掉针		=======================================
2、刃面镜头光源不	亮		
3.			
(六) 处理程序:			
1.检查入料夹爪张开	闭合动作是否顺畅检查夹爪	有无磁性夹爪消磁处理	里后仍有掉针现象作
业观察是发现入料夹	天尖回针带起来检查入料气缸	张开闭合是否顺畅将。	入料夹爪以及气缸
底块清洗干净后作业	<b>/</b> 测试无异常		
2.检查刃面镜头灯源	将线重新接好后作业观察正常	常	
维修时间 01月1	2 日 01 月	12 日	A >
			合计 小时
13 时 0	0分	10 分	
(三)更换零件材料:		4	
品 名	数量单价品	名数	量 单 价
合 计			
(四)维修费:基本	 		
RMB 300	十 十 十	.03 X200 /L/H //	ਨ 元
NVID 300			<u> </u>
   备注:			
倍化:			
/s/ 亡	签章: 翟树坤	主管单位签章:	

客户:	鉴海通					叫僧	《人:_			
机型: DRM	1-2013S		出厂日期:_	14/04/1	0/01	_ 机器序	号:_			_
叫修日期:			主修日期:							_
故障原因:										
1、进给座	调砂异常									
2.										
3.										
(八) 处理	程序:									
1.重新拆右	砂进给座	组装								
2.进行研针	基准位螺	校作业工	E常							
维修时间	01月12	2. 日		0.1	月 12 日					
维修明刊	01/,11	- 1			/4  -		-	合计	小	时
	13 时 05	5 分		16	时 16 分					
(三)更换										
-	<del>等[[初]]</del> 名		量 単		品	名	数	量	单	价
日日	<u></u>	双 皇	里   牛	1//	ПП	<u> </u>	奴		平	וער
合	计									
(四)维修		费	零件费	工资	=工时 x2	00 元/H		总计:		
RMB	300	_ +		+			=	元		
Ū										
备注:										
	客户	签章:	熊瑞芳		主管	单位签章	:			

客户:	展华						叫修	人:			_
机型: DRI	M-2016S		出厂	日期:_1	6/07/0	04/01	_ 机器序				_
叫修日期:			维修	5日期: 2	017/01	1/12	维修人	.员:	张彪		
故障原因:											
1、超大铅	占研磨机换	料自动	螺校	异常							
2 .											
3、											
(九) 处3	理程序:										
1.检查影像	象亮度更换	备份科	呈式牙	<b>-</b> 一							
2.架镜头硕	角认夹尖高	度差昇	上大星	重新设夹?	尖高度	自动螺枪	泛正常				
3.8#机 0.1	5 大小面的	调整	夹尖引	単簧力度	降低清	清洁筒夹着	则试作业。	ok			
4.12#机 Z	轴交换左位	则加垫	片重	新调整坐	· 标						
维修时间	01月1	2 日			01	月 12 日			合计	小	n.+
							-	<b></b>	日月	١٠/	μį
	17时20	0分			22	时 30 分	.		1.5		
(三) 更换	零件材料:				Ů						
	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修		 势	零	件费	工资		200 元/H		总计:		
RMB	300	^` ⊣			+			=	元		
		_			-						
备注:											
	客户	签章:		易新爱			主管单	鱼位签	章:		
			-								

客户:.	昆山尖点					叫值	《人:			_
机型:	VOG-2012A	出	厂日期:	#0099		_机器序·				
叫修日	期:	维	修日期:	2017/01	/12	维修人	员: _	王靖:	江帅	_
故障原										
1、改	机									
2.										
3、										
(四)	处理程序:									
1.拆旧	鼓风机安装新	新机鼓风机	L							
2.调整	轨道坐标各构									
3.测试	作业观察									
维修时门	回 01月	12 日		01	月 12 日			T		
>IT (≥ 11)						_	<b></b>	合计	7 小时	
	10 时:	30 分		→ 17	时 30 分					
(≡) ī	更换零件材料	L:	<b>-</b> J.:							
品	名	数 量	单	价	品	名	数	量	单	价
	—		- '	νI	BB	1-1			<u> </u>	<b>Р</b> Т
							-			
	N1		-							
合	计	. #	<b>手加弗</b>	V/=				M. N.I.		
	推修费:基本		零件费		=工时 x2	200 元/H		总计:		
RMB	300	+		+			=	元		
<i>k</i> ,										
备注:										
		In the last of			× 24:	V 10 10 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11				
	客)	<sup> </sup>	李燕		主管	单位签章	:			

客户: _	依利安达					叫修	:人:			_
机型:	DRM-2013S	出厂	<sup>-</sup> 日期: _1	4/10/1	3/04	机器户	序号:			_
叫修日期	H:	维侧	多日期: 2	017/01	1/12	维修人	.员:	江帅		
故障原因										
1、2#杉	1顶高轴异常									
2										
3										
(六)	处理程序:									
1.2#检查	查顶高轴上下	位置感应	器无异常							
2.确认几	页高马达皮带	较松调整	皮带松紧	后作业	ok					
3.5#机 2	Z轴固定板交	换机构撞	断初步确	认是参	数有变化	导致建议	以厂商:	安装调证	式参数	确保机
台正常:	操作									
V.										
维修时间	01月12	2 日		01	月 12 日			会计:	2.5 小	Ht 1
										H 1
	10时30	0 分		13	时 00 分					
	换零件材料:				4					
品	名	数量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维	修费:基本	费零	件费	工资	=工时 x20	)0 元/H		总计:		
RMB	300	+		+			=	元		
				-						
备注:										
	客户	签章:	岳磊		主管单	色位签章	:			
+										

客户:	鑫						叫修	:人:_			=====
机型: DF	RM-2014s		出厂	日期:	16/12//	19/01	机器序	号:	_		
							维修人				
故障原因				===							
1,											
2、											
3 .											
(四)处	理程序:										
	夹清洗保养	一次生	 〔流〕	速度调整							
	缸上下气缸										
3.新机测		10130	4.11.								
21/4/1-10/11/11	PAN-NA										
AC LA HILAT	01月1	1 🛘			0.1	月 12 月	<b>3</b> 1		7-		
维修时间	017,1	ΙЦ			01	万 12 ]	'   <u> </u>		合计	小店	t
	20 时 00	) <del>(</del> }			08	时 15 分					
/ - \ = 1					08	17 77					
r -	换零件材料:	1		34	//	Гп	<i>-</i>	No.		1 1/2	/A
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
		l									
合	计										
(四)维(	多费:基本		零	件费	工资	=工时;	k200 元/H		总计:	***	
RMB	300	-	-		+			=	元		
		_	-								
备注:											
	客户	签章:	队	东燕萍	3	主管单位	泣签章:				
								2			

各尸:	思盟特					Üſ	修人:			_
机型: DRM	1-2016S		出厂日	期:_15/03/	18/02	机器序	号:			
叫修日期:				期: 2017/0			人员:	张彪	江帅	
故障原因:			-	-						
13										
2.										
3,										
(十) 处理	程序:									
1.5#6#机拆	卸右砂进	阶座外	出加工							-
2.5#安装做	研针螺校	作业观	察 ok							
3.6#机 1#材	L对调夹尖	:气缸测	试							
4.6#机夹尖	机构清洁	重拆镜	头调整	•						
5.4#机交换	气缸衔接	块磨损	重新切	割安装调证	<b>代坐标</b>					
6.4#机出料	夹具气缸	磨损严	重待更	换气缸						
7.1#机气缸	间隙待更	换								
-										
维修时间	01月13	3 日		0	1月13日	∃		合计	小	
							-			нĴ
4	13时 0	0分	_  —	<b>→</b> 19	时 10 分					
(三)更换	零件材料:						leh-		<i>U</i> =====	
品	名	数	量単	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修3	费:基本费	费	零件	费 工资	· {=工时 >	k200 元/H		总计:		
RMB	300	+		+			=	元		
	*	_		-						
备注:										
	客户	签章:	史	东伟	主管	单位签章	:			

客户:	建鼎芙蓉						叫修力	\: <u>_</u>			_
机型: DRI	M-2013S		出厂	日期:_1:	5/07/2	2/05	机器序	号:			_
叫修日期:			维修	日期: 20	17/01	/13	维修人	员:	范祺锋		
故障原因:											
1、筒身偏	<b>扁摆更换一</b>	个偏搜	以小的	旧筒身							
2、											
3、											
(七) 处3	理程序:										
1.拆除时筒	商身内联轴	器时耳	关轴器	上螺丝牙	3一端	螺丝					
2.将联轴器	器开断后用	螺丝刀	J将线	条清理							
3.更换新耳	关轴器重新	安装筒	奇身调	试摆臂轴	山水平	校正特微说	問整特微	位置	刀面位置	置后刃相	孔测试
无异常											
4.2#机 0.2	夹尖大小	面多将	夹尖	拆除后重	新调	机装回旧夹	尖使用	目前北	状况良好		
			_								
维修时间	01月1	3 日			01	月 13 日				J. n	<u>.                                      </u>
								-	合计	小时	J
	10时00	0分		<b></b>	18	时 00 分			( <del>)</del>		
(三) 更换	零件材料:										
HH	名	数	量	单	价	EL PE	名	数	量	单	价
										l.	
승	<del>}</del>										
合 (加)维修	计 基本物	<b>B</b>	(乗)	<b>此</b> 费	丁咨	=丁时 v20	이 균/님		<b>当</b>		
(四)维修	费:基本			件费		=工时 x20			总计: 		
		费		件费		=工时 x20			总计: 元 ———————————————————————————————————		
(四)维修	费:基本					=工时 x20					
(四)维修 RMB	费:基本					=工时 x20					
(四)维修	费:基本					=工时 x20					
(四)维修 RMB	费:基本					=工时 x20					
(四)维修 RMB	费:基本					=工时 x20					
(四)维修 RMB	费:基本					=工时 x20					
(四)维修 RMB	费:基本等					=工时 x20					

各尸: <u></u> 昆L	山尖点					叫修	:人:			_
机型: _VO	G-2012T		出厂日期:	13/06/0	5	机器序	号:			_
叫修日期:		丝	生修日期: 2	2017/01	1/13	维修人	.员:	王靖		
故障原因:										
1、研磨机	.改机									
2、										
3.										
(五) 处理	里程序:									
编号 0079	*机改机拆	除机构分	安装 xy 轴和	I z 轴雪	<b>隆理机构</b> 组	线路切割	电脑箱	和升机	各侧面	ī板
维修时间	01月1	3 日		01	月 13 日				10 1 1	4
						-	<b></b>	音印	10 小師	,1
	10时20	0分		20	时 20 分			+1		<del>-</del> <del>-</del>
(三) 更换	零件材料:									
HI	名	数	量単	价	品	名	数	量	单	价
								=		
合	计								1-	
(四)维修		 费	零件费	工资		00 元/H	-	总计:		
RMB	300	+	, , , , , ,	+		, -	=	元		
	iii —	_		-		16				
备注:										
	客户	签章:	李燕		主管	单位签章	:			
						,	-			

客户:	5州 高德						叫修力	∖: _			
机型: DRI	M-2014S		出厂	日期:_	16/07/0	)5/03	_ 机器序				
叫修日期:							维修人				
故障原因:				-			_				
1,											
2.											
3,											
(五) 处:											
1.日常巡村											
	日报表无异	 常									
						_					
We like out and	01月1	2 🏻			0.1	月 13 日			-112		
维修时间	01 /3 1.	э Ц			01	万 13 口		_	合计	小的	j l
	13 时 4:	5 4		_	17	'时 00 分					
/ <del>- / - / / - / - / - / - / - / - /</del>	-				17	h.1 00 )1					
	零件材料:			24	/^	П	<i>H</i>	W.	E	۸4	//
品	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修	费:基本	费	零	件费	工资	=工时 x2	200 元/H		总计:		
RMB	300	+	-		+			=	元		
	-	_			-						
备注:											
	客户	签章:		孙伟		<b>主管</b> 鱼	位签章:				
	H /		-	44.114			,— <u> </u>	-			

客户:	鼎鑫					叫修	人:			_
机型:	DRM-2014S		出厂日期:_	16/12/1	9/01					
叫修日	期:	4	生修日期: 2	2017/01	/13	维修人	.员:	韦力		
故障原	[因:		:=							
1,										
2.										
3.										
(五)	处理程序:									
	5 双刃研 2 针	 产能测试								
	常顾机									
	14 1/2/1 1/1 0									
维修时	01月				月13日时15分		<b></b>	合计	小師	j
(=)	更换零件材料				, 10 ),					
品品	名		量単	16	日日日	47	数		单	<i>(</i> \(\hat{\alpha}\)
山口	———	奴	里 毕	价	ĦĤ	名	奴	里	毕	价
合	计									
(四)	维修费:基本	<b>、费</b>	零件费	工资	=工时 x20	)0 元/H		总计:		
RMB	300	+		+			=	元		
	_									
备注:										
	客	户签章:	王福程		主管单位	签章:				
	H /				, ,		-		-	

各户: 鼎蓋	盖						H419	》人:_			
机型: DRM	1-2014s		出厂	·日期:	16/12//	19/01	机器户	号:_			
叫修日期:			维修	日期:	2017/0	1/13	维修人	.员:_	周栋栋		
故障原因:											
1,											
2,											
3 %											
(五) 处理	理程序:										
1.测试研磨		 J钻针									
2.现场人员			   练								
3.新机产量			-1-231								
J.//y/1// 1/ =	17(1) 104(105(1)) [										
								_			
		_									
	01 🛭 12				0.1	H 12	П				
维修时间	01月13	<i>5</i> 🖂			01	月 13			合计	小臣	t 1
	20 HH 04	. /\			0.0	n <del>.  </del> 10 /	_   _				
	20时00				₩ 08	时 10 分	T				
(三)更换								_			i
HH .	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计										
(四)维修	费:基本费	——— 表	零	件费	———— 工资	=工时	x200 元/H	1/	总计:		
RMB	300	-			+			=	元		
	-	—	-		-						
备注:											
	安户	签章:	[Ç#	东燕萍	-	主管 单	位签章:				
	TT/	业 干。	- ES	1,22,22,1⊥			w 子:	-			

加型: CRM-2000T 出厂日期: 07/06/29/01 机器序号: ・	客户:定颖电子二				叫修人:		
放降原因:   1、	机型: <u>CRM-2000T</u>	. 出	厂日期: <u>07/06/</u>	29/01			
1、针盒无法同时作业 2、 3、 (十一) 处理程序: 1.5#机大量针盘与日立针盘公用测试两种针盒高度差异 4.5mm <23mm/27.4mm >X 轴位置差异+1mm 若两种同时倒插 25 支作业需改善ple 程式设定待评估 2.5#机调试海绝盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置(出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具测试作业 零件先安装测试后续报价  维修时间 01月14日	叫修日期:	维何	修日期: <u>2017/0</u>	1/14	维修人员:	张彪	±1
2、 3、 (十一) 处理程序: 1.5#机大量针盘与日立针盘公用测试两种针盒高度差异 4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异+1mm 若两种同时倒插 25 支作业需改善 plc 程式设定待评估 2.5#机调试海绵盒 B 放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机础认放针位置(出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具测试作业 零件先安装测试后续报价  (三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计	故障原因:						
3、 (十一) 处理程序: 1.5#机大量针盘与目立针盘公用测试两种针盒高度差异 4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异+1mm 若两种同时倒插 25 支作业需改善 plc 程式设定待评估 2.5#机调试海绵盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置 (出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价  维修时间 01月14日	1、针盒无法同时	作业					
(十一) 处理程序: 1.5#机大量针盘与日立针盘公用测试两种针盒高度差异 4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异+1mm 若两种同时倒插 25 支作业需改善 plc 程式设定待评估 2.5#机调试海绵盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置 (出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价  维修时间 01月14日	2.						
1.5#机大量针盘与日立针盘公用测试两种针盒高度差异4.5mm<23mm/27.4mm>X 轴位置差异+1mm 若两种同时倒插25 支作业需改善plc 程式设定待评估 2.5#机调试海绵盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置(出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具测试作业零件先安装测试后续报价  (三)更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100元  备注:	3、						
	(十一) 处理	程序:					
2.5#机调试海绵盒竖放作业坐标测试出料轨道高度调整 3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置(出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价  (三)更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计 (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:	1.5#机大量针盘与	日立针盘公	用测试两种针盒	高度差异	4.5mm<23mi	m/27.4mm	>X 轴位置差
3.3#机坐标测试调整 2#机确认测试退环下压冲头 4.1#机确认放针位置(出料) 5.4#机出料轨道高度调整 6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价  维修时间 01月14日	异+1mm 若两种同	]时倒插 25 寸	支作业需改善 pl	c 程式设定	待评估		
4.1#机确认放针位置(出料)         5.4#机出料轨道高度调整         6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价         维修时间       01月14日         09时40分       13时40分         (三)更换零件材料:         品名数量单价品名数量单价         合计         (四)维修费:基本费零件费工资=工时 x200元/H总计:         RMB 300 + 200*4         各注:	2.5#机调试海绵盒	竖放作业坐	标测试出料轨道	直高度调整			
5.4#机出料轨道高度调整         6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价         维修时间       01月14日         09时40分       13时40分         (三)更换零件材料:       品名数量单价品名数量单价         品名数量单价       合计         (四)维修费:基本费零件费工资=工时 x200元/H       总计:         RMB 300 + 200*4       = 1100元	3.3#机坐标测试调	整 2#机确认	测试退环下压冶	中头			==
6.3#机更换入出料夹套环夹具 测试作业 零件先安装测试后续报价         维修时间       01月14日         09时40分       13时40分         (三)更换零件材料:       品名数量单价品名数量单价         品名数量单价       40分品名数量单价         (四)维修费:基本数零件费工资=工时 x200元/H       总计:         8MB       300 + + 200*4       = 1100元	4.1#机确认放针位	置(出料)					
##修时间 01月14日 01月14日 01月14日 13时40分 (三)更換零件材料: 品 名 数 量 単 价 品 名 数 量 単 价 品 名 数 量 単 价 (四) 維修费: 基本费 零件费 工资=エ时 x200元/H 总计: 8MB 300 + 200*4 = 1100元	5.4#机出料轨道高	度调整					
(三) 更换零件材料:  品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计  (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:  RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:	6.3#机更换入出料	夹套环夹具	测试作业 零件	<b>-</b> 先安装测量	式后续报价		
(三) 更换零件材料:  品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计  (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:  RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:							
(三) 更换零件材料:  品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计  (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:  RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:							
(三) 更换零件材料:  品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计  (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:  RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:							
(三) 更换零件材料:  品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计  (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:  RMB 300 + + 200*4 = 1100 元   备注:			5 7				
(三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计 (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元  备注:	维修时间 01月	14 日	0	1月14日		合计	小时
(三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价  合 计 (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + 200*4 = 1100 元  备注:				=1 .0 !			
品名     数量单价品名       合计       (四)维修费:基本费     零件费工资=工时 x200 元/H       RMB     300 + 200*4 = 1100 元    A   A   B   C   A   A   B   C   C   C   C   C   C   C   C   C	1		]	时 40 分			
合     计       (四) 维修费: 基本费     零件费     工资=工时 x200 元/H     总计:       RMB     300     +     +     200*4     =     1100     元    备注:			T.	1			1
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元	品名	数量	单价	品	名 数	量	単 价
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元							
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元							
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + 200*4 = 1100 元							
RMB <u>300</u> + + <u>200*4</u> = 1100 元 备注:	合 计				,		
备注:	(四)维修费:基本	本费 零	条件费 工资	後=工时 x20	00 元/H	总计:	
	RMB 300	<u>)</u> +	+	200*4		= 110	0 元
	**						
	4						
客户签章: 崔业达 主管单位签章:	备注:						1
客户签章: 崔业达 主管单位签章:							
客户签章: 崔业达 主管单位签章:							
客户签章: 崔业达 主管单位签章:							
合厂並早: <u>世</u> 上官甲世金早: <u></u>	ونجة	· 白 佼 亲	床 小 <del>计</del>	于 <del>读</del> 克	6 <i>炒 辛</i>		
	谷	/ 並早:	生业心	土官年	一世位早:		_

客户:立增		叫修人:	
机型: <u>DRM-2013S</u>	出厂日期:_16/07/04/01		
叫修日期:	维修日期:_2017/01/14	维修人员:张彪	
故障原因:			
1、带镜头等改 6#机			
2、			
3、			
(十二) 处理程	序:		_
1.客户使用塑料欧式	目前缺边条 CCD 缺延伸衔接环	不待加工处理	
2.9#机测试翻转感应	器坏回华敏找感应器拆线重装计	调试感应器待报价	
3.13#机拆入料轨道原	感应针盒感应器固定螺丝(头断	<b>折掉)</b>	
4.量测欧式边条厚度	7.35 容易卡料后续加工-1mm ?	待处理	7
			7
			+
			-
			-
			+
			_
维修时间 01月14	4日 01月14	4 El	_
\$E  多时]  时		合计 小时	
15 时 1	5分 20时10	分	_
(三)更换零件材料:			
品名	数量单价品	名 数 量 单 价	
СКД-ТОН		T	-
CKD-10H	1		4
			-
A 11			4
合 计	电 意从电 了次 了!!	h acc = 42	
(四)维修费:基本费		寸 x200 元/H 总计:	
RMB 300	+ +	= 元	
Ar NA			
备注:			
. ۱. سخت	松大文。	, Arter Mr. 13. Auto-Are	
各尸	签章: 陈小虎 主	三管单位签章:	

客户:	健鼎团结					叫修力	\: <u>_</u>			_
机型: <u>DR</u>	RM-2013S	出	厂日期:_	15/06/2	4/07					
叫修日期:		维	多日期:_	2017/01	/14	维修人	员:_	范祺锋		====?
故障原因:	:									
1、刃面	镜偶发行抓	点异常检测	则数多显	示刀型	不良					
2,										
3,										
(八) 处	理程序:									
1.调整刃	面影像将主	刀亮度调	<b></b> 成一样亮	副刀面	亮度调暗	与主刀面	有明	显色差别	单现场	组长调
刃面亮度	ŧ									
	后作业观察									
	加强调机手	法刀面调力	光严格按	照两个	主刀面一	- 样亮副刀	面暗	调整并记	青客户:	加强钻
针清洁										
			19	-						
维修时间	01月1	4 日		01	月 14 日			合计	小田	4
						-	<b>-</b>	ПИ	1 "	,
	14时0			► <u>17</u>	时 50 分					
	换零件材料:		т——							
H	名	数量	单	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修	冬费:基本	费零	件费	工资	=工时 x2	200 元/H		总计:		
RMB	300	+		+,,			=	元		
备注:										
	客户	签章:	马宇		主管单位	立签章:				

客户:无	锡高德						叫修	人:			_
机型: DRN	1-2013S		出几	<sup>-</sup> 日期:_	16/07/0	05/02					
叫修日期:			维修	》日期:	2017/0	1/14	维修	_ 【员:_	范祺锋		
故障原因:							_				
1、再研率	低良率高	产能不	达杨	Ī.							
2,											
3.											
(九) 处理	里程序:										
1.观察机台	作业状况	计算产	<sup>上</sup> 能到	则现场时	机台产	能为 70	0 支每小时	寸已达	标		
2.检查产量	上下气缸	感应器		整交换气	缸感应	器校正	总长基准值	立环深			
3.交换气缸	[感应器螺	丝丢失	- 暂時	付用孔带	固定感	应器待力		 乍业观	察		
	_										
维修时间	01月14	——— 4 日			01	月 14 日	1		ř-		
(年)多时 [刊	01/11					,,,,,,	·  _		合计	小田	寸
	10时40	0 分			13	时 00 分	}				
(三)更换			- Jul								
	名	数	量	单	价	品	名	数	量	单	
HH		**	<b></b>	7	- IVI	НН		300		+	 
						1		-			
^	\ \										
合	计										
(四)维修				件费	工资	=工时 x	200 元/H		总计:		
RMB	300	+	_		+ ,			=	元		
备注:											
	客户	签章:		欧祖薪		主管单	单位签章:				
			_					_			

客户:	昆□	」尖点	?					叫修	{人:_			= 0
机型:	VO	G-2012T		出厂	日期:_			机器序				
								维修人	、员:	王靖	江帅	_
故障原					_			<del></del>				
1、改	机											
2 x												
3、												
(六)	处理	程序:										
1.组装	补环	机构线路	安装	 于机台	1							
2.组装	轨道	线路并安	装于	 机台								
3.调试	加.台	待明天测	试									
	( ) O III	13 737 404						_				
									_			
_												
사는 사무 ㅁㅗ.	[	01月14	1 日			0.1	月 14					
维修时	町	01 /7 14	+ 1-1			01	. 刀 14	'   <u> </u>	<b>—</b>	合计	9.5 小印	寸
		09时0	) 分			18	8时30分	<b>*</b>				
( <del>-</del> ) ·	TET 1-64. #					10	) H1 J0 ,	/3				
		零件材料:		E .	24	16	П	<i>h</i>	2144		24	//
묘		名 ————	数	量	单	价	品	名	数	量	单	
合		it										
(四)	维修	费:基本领	费	零	件费	工资	=工时	x200 元/H		总计:		
RMB		300		+		+			=	元		
备注:												
		客户	签章:	:	肖正英	Ĺ	主	管单位签章	章:			

和型: DRM-2014s 出厂日期: 16/12//19/01 机器序号: #修日期: 维修日期: 2017/01/14 维修人员: 韦力 故障原因: 1、 2、 3、 (六) 处理程序: 1.0.35 0.4 双刃针产能测试 2.筒夹清洁保养 3.新机日常颐机 進修时间 01月14日 8 时 00 分 (三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计 (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 +	客户:	鑫	_		叫修人:=		
一	机型: DR	M-2014s	出厂日期:	16/12//19/01	机器序号:_		
放降原因:   1、  2、  3、  (六) 处理程序:   1.0.35 0.4 双刃针产能测试   2.简美清保养	叫修日期:						
2、         3、         (六) 处理程序:         1.0.35 0.4 双刀针产能测试         2. 简夹清洁保养         3.新机日常顾机         (三) 更换零件材料:         品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价         合 计         (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:         RMB 300 + + + = 元							
3、 (六) 处理程序: 1.0.35 0.4 双刃针产能测试 2.筒夹清洁保养 3.新机日常顾机   (本)	1.0						
(六) 处理程序:         1.0.35 0.4 双刃针产能测试         2.筒夹清洁保养         3.新机日常颐机         (至) 更换零件材料:         品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价         合 计         (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计:         RMB 300 + +         各注:	2						5-1
1.0.35 0.4 双刃针产能测试 2.筒夹清洁保养 3.新机日常顾机  ***  ***  ***  ***  **  **  **  **	3、						
2.簡夾清洁保养         3.新机日常顾机         维修时间       01月14日         8时00分       20时15分         (三)更换零件材料:         品名數量单价品名數量单价         合计         (四)维修费:基本费零件费工资=工时x200元/H         高社:	(六) 处	理程序:					
3.新机日常顾机         雑修时间       01月14日         8 时 00分       一         (三)更换零件材料:         品名数量单价品名数量单价品名数量单价         合计         (四)维修费:基本费零件费工资=工时 x200元/H总计:         RMB 300 + +         各注:	1.0.35 0.4	4 双刃针产能测	J试				
3.新机日常顾机         維修时间       01月14日         8 时 00分       一         (三)更换零件材料:         品名数量单价品名数量单价品名数量单价         合计         (四)维修费:基本费零件费工资=工时 x200元/H总计:         RMB 300 + +         各注:	2.筒夹清	 洁保养					
# left   01   14   14   15   15   15   15   15   1	3.新机日						
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元							
8时00分       (三)更换零件材料:       品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价       合 计       (四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200元/H 总计:       RMB 300 + = 元	维修时间	01月14日		01月14日			
(三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计 (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + = 元	定形的门门					合计	小时
(三) 更换零件材料: 品 名 数 量 单 价 品 名 数 量 单 价 合 计 (四) 维修费: 基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + = 元		8时00分		→ 20 时 15 分	1	-	
品名     数量单价品名       合计       (四)维修费:基本费     零件费工资=工时 x200元/H       RMB     300 +	(三) 面は						
合     计       (四) 维修费: 基本费     零件费     工资=工时 x200 元/H     总计:       RMB     300     +     =     元   备注:	r		量量	价 品	夕 数	量	单 价
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + = 元	нн	10   93	- 単一子	И нн	11 🐰	- 単	+ VI
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + = 元							
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + = 元							
(四)维修费:基本费 零件费 工资=工时 x200 元/H 总计: RMB 300 + + = 元							
AMB 300 + + = 元  备注:	L.						
备注:				工资=工时 x2	200 元/H		
	RMB	300	+	+		元	
	1						
客户签章: 王福程 主管单位签章:	备注:						
客户签章: 王福程 主管单位签章:							
客户签章: 王福程 主管单位签章:							
客户签章: 王福程 主管单位签章:							
客户签章: 王福程 主管单位签章:		• • •	-1-		15 14 A		
		客户签述	草: 王福和	生 主管单	位签章:		<b>-</b> ∀

各户: 鼎	益					叫慘	人:			
机型: DRM	<i>A</i> -2014s		出厂日期:	16/12//	19/01	机器序	号:_			_;
叫修日期:			推修日期:							_
故障原因:										
1、										
2.										
3,										
(六) 处理	里程序:									
1.测试研磨	善 0.35 双刃	引钻针								
2.现场人员	清洗筒夹	教育训练	 练							
3.新机产量	量测试顾机	ı								
l										
维修时间	01月1	4 日		01	月 14 日			合计	小臣	+
						-	<b></b>	音月	\J\L	.1
	20 时 0	0分		▶ 08	时 10 分			171		
(三) 更换	零件材料:			3-						
品	名	数	量単	价	品	名	数	量	单	价
合	计									
(四)维修		<u>」</u> 费	零件费	工资		200 元/H		总计:		
RMB	300	+	11121	+	, —, , ,	, ,	=	元		
		_		9						
备注:										
	客户	签章:	陈燕萍		主管单位	签章:				

客户:立增		叫修	人:
机型: <u>DRM-2013S</u>	出厂日期: <u>13/12/</u>	10/04 机器序	号:
叫修日期:	维修日期: 2017/0	1/15 维修人	员:张彪
故障原因:			
1、欧式针盒(塑料型)	修改		
2,			
3,			
(十三) 处理程序:			
1.6#机增加欧式塑料盒位	乍业修改案加工边条铂	占孔安装调试更换出	料夹座目前砂轮镜头未更
换待客户更换砂轮时一	起更换 CCD 镜头		
2.14#机 X 轴回原点异常	的拆马达检查齿轮皮带	止付螺丝重新调整	坐标作业
维修时间 01月15日	0	1月15日	合计 小时
13 时 15 分	2	1 时 45 分	
(三)更换零件材料:			
品 名 数	〔 量 单 价	品 名	数 量 单 价
СКД-ТОН	1		
合 计			
(四)维修费:基本费	零件费 工资	⊱=工时 x200 元/H	· 总计:
RMB 300	+ +		= 元
H			
│   备注:			
II			
客户签	章: 余道乐	主管单位签章	

客户:惠	見盟特		15/04/15	/02 15/03/18/0	)1/02 叫修人:			
机型: DRM	M-2013S		出厂日期:	15/01/16/02	机器序号:			-
叫修日期:		维	È修日期:	2017/01/15	维修人员	: <u>沙亦甫</u>	范祺锋	-0
故障原因:								
1、1#机放	转缸间隙	导致 0.1:	5 钻针大/	<b>小面研磨不出针</b>	•			
2、15#机1	筒身偏摆过	寸大						
3.								
(十) 处理	理程序:							
1.1#机与3	3#机对换银	竟头砂轮i	调机移正	后作业观察 ok				
2.15#机再	换筒身调构	机后观察	作业 ok					
3.更换出料	4夹爪气缸	11个						
4.4#机不复	夏位时原坐	标跑将	X 轴极限!	感应器擦干净安	装个反复测证	式研常		
维修时间	01月1	5 日		01月15	日	合计		
						<b>→</b>	\1\mu\ \1\mu\	
	13 时 0	0 分		→ 18时20	分			
(三) 更换	零件材料	•						
	名	数量	直 单	价 品	名	数量	单	价
合	计							
(四)维修		 费	零件费	 工资=工时	x200 元/H	总计:		
RMB	300	+	V 11 X	+	=			
				-		-/-		
备注:								
	客户	空章:	王伟	主管单位	签章:			

客户:_	鼎鑫							叫修	≸人:_			
		014s		出厂	日期:	16/12//	19/01	机器序	序号:_			
叫修日期								维修人				
故障原因	因:											
1-5												
2,												
3.												
(七)	处理程	序:										
1.测试	研磨 0.	4 双刃针	沾针									
2.现场	人员顾	机教育	训练									
3.新机	产量测	试顾机										
-												
维修时间	1 (	01月15	5 日			01	月 15	日		All	ıl. II:	+
								-		合计	小師	,1
		20时00	)分			→ 08	时 10 タ	}		-		
(三) 圓	<b>更换零</b>	牛材料:				0.						
品	名		数	量	单	价	品	名	数	量	单	价
									+			
合		计										
(四) 绯			 身		 :件费	工资	三丁时	x200 元/H		总计:		
RMB	-127.	300		+	117	+		00 / 0,71	=	元		
						<b>3</b>						
					_							
备注:												
		客户	签章:	ß	东燕萍	=	主管单位	位签章:				
				===	- 211111				-		_	