**Fix Report\_维修报告**

# 维修报告 / Fix Report

摘要：—  
当前状态：停机 · 日期：—

## 1) Basic Info

* 工单号：—
* 设备/资产：—
* 位置/产线：—
* 报告人：—
* 维修时间：—
* 当前状态：停机

## 2) Fault Summary

* 故障现象：—
* 触发时间/频次：—
* 影响范围：—
* 相关告警/代码：—

## 3) Diagnosis

* 初步判断：—
* 根因分析：—
* 证据要点：—

## 4) Actions Taken

* 采取措施：—
* 备件与材料：—
* 安全措施：—

## 5) Validation & Data

**关键参数对比**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **指标** | **Before** | **After** | **备注** |
| 振动 (mm/s) | — | — | — |
| 温度 (°C) | — | — | — |
| 电流 (A) | — | — | — |
| 电压 (V) | — | — | — |
| 湿度 (%) | — | — | — |
| 转速 (rpm) | — | — | — |

* 验证方法：—
* 验证结果：—
* 风险与注意：—

## 6) Result & Follow‑ups

* 结果判定：—
* 停机时长：—
* 预防措施：—
* 后续跟进：—

（正文结束）

## 附件（若有）

api

## 附件照片

md

工单=WO-2025-0412; 设备=CNC-12#主轴; 位置=Line A / Station 3; 状态=停机

## LLM 自动总结与建议

|  |  |
| --- | --- |
| **项目** | **自动生成内容** |
| Fault Summary (自动总结) | CNC-12#主轴在Line A Station 3突发停机，初步判断为轴承过热导致系统保护性停机。 |
| Repair Recommendation (建议) | 立即更换主轴轴承，并检查润滑系统是否正常供油。 |
| Severity Level (严重程度) | 严重 |
| Knowledge Base Inclusion (是否纳入知识库) | 是 + 类似故障在3个月内发生2次，需记录为高频问题。 |
| Risk Reminder (风险提醒) | 如未及时处理可能导致主轴永久性损坏，影响整线产能。 |
| Long-term Suggestion (长期建议) | 建议增加主轴温度实时监控，并缩短轴承预防性维护周期至2000小时。 |