



专业培训记录

■QMS □50430

受审核方名称		山东旭尊电子科技有限公司			专业小类/ 项目代码	Q:19.10.0 0
教师姓名		孔永乐		专业	19.10.00	培训地点 会议室
受培训 人员	姓名	张亮				
生产工艺/ 服务过程		领料→配组贴面垫→电芯组合→点焊→点焊检测→焊接保护板→充放电测试→半成品包装入壳→测试电池容量、电压、内阻等→贴标→装箱、打卡板→入库				
关键过程及需要确认的过程及主要控制参数		<p>(1) 电芯组合：外观：电芯套管颜色是否符合客户要求，电芯套管有无破裂、过长、过短、折皱等现象，电芯高度是否一致，电芯间是否有缝隙；电芯整齐、无歪斜；无胶水溢流在电芯正、负极面，喷码是否符合标准；电芯是否变形、是否漏液、是否有锈点；电芯喷码是否符合客户要求，电芯规格与订单是否匹配。</p> <p>(2) 点焊：焊点拉拔力：(6~8) *0.15mm 镍带可承受拉力$\geq 40N$；(3~4) *0.1mm 镍带可承受拉力$\geq 10N$；其它未规定的镍带拉力由技术单独给出，点焊过程中出现炸火严重的电芯需要更换。</p> <p>(3) 焊接保护板：外观：不得在保护板、电芯上留有锡珠或其它异物；锡点位置不能超过焊盘要求的位置，不得出现错焊、漏焊、虚焊，焊点平滑光亮无毛刺，锡量适宜，焊接过程中不得烫坏引线绝缘皮。</p> <p>(4) 测试：容量符合设计要求，电压内阻测试符合要求，尺寸外观设计符号要求！</p>				
相关质量法律法规的要求及产品标准		GB/T2900.11	电工术语 原电池和电池组			
		QC/T 743-2006	电动汽车用锂离子电池组			
		GB/T 191	包装储运图示标志			
		GB/T 2828.1	计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限（AQL）检索的逐批检验抽样计划			
		GB/T 2829	周期检验计数抽样程序及表（适用于对过程稳定性的检验）			
		GB/T 2900.41	电工术语 原电池和电池组			
		GB 8897.4	原电池 第4部分：锂电池的安全要求			
		GB/T 10077	锂原电池分类、型号命名及基本特性			
		GB 19521.11	锂电池组危险货物危险特性检验安全规范			
		GJB 4477-2002	锂离子电池组通用规范			
		GB 31241-2014	便携式电子产品用锂离子电池和电池组安全要求			



检验和试验项目及要求 (如有型式试验要求,要进行说明)	1. 外观 2. 极性 3. 外形尺寸及重量 4. 电压 5. 容量 6. 振动 7. 跌落 8. 短路 9. 过充 10. 过放 <p style="text-align: right;">所有项目见企业标准</p>		
其它相关知识			
填表人 (专业人员)		日期	2022.6.15
审核组长		日期	2022.6.15

注: 如有其他培训内容或空格不够可另加附页

专业培训记录

■EMS

受审核方名称		山东旭尊电子科技有限公司			专业小类/ 项目代码	E:19.10.00
教师姓名		孔永乐		专业	19.10.00	培训地点 会议室
受培训 人员	姓名	张亮				
生产工艺/ 服务过程		领料→配组贴面垫→电芯组合→点焊→点焊检测→焊接保护板→充放电测试→半成品包装入壳→测试电池容量、电压、内阻等→贴标→装箱、打卡板→入库				



重要环境因素及控制措施	固废/潜在火灾：垃圾分类 100%处置；配备灭火器，加强日常巡检		
相关环境法律法规的要求及产品标准	中华人民共和国环境保护法/中华人民共和国大气污染防治法/中华人民共和国环境噪声污染防治法/中华人民共和国固体废物环境污染防治法/中华人民共和国节约能源法/中华人民共和国清洁生产促进法/环境保护行政处罚办法等		
环境监测报告(适用时)			
其它相关知识			
填表人 (专业人员)		日期	2022.6.15
审核组长		日期	2022.6.15

注：如有其他培训内容或空格不够可另加附页