




## 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/<br>项目代码 | Q:19.10.0<br>0 |
| 教师姓名                |    | 孔永乐   |  | 专业 | 19.10.00      | 培训地点<br>会议室    |
| 受培训<br>人员           | 姓名 | 张亮  |  |    |               |                |
| 生产工艺/<br>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<math>\geq 40\text{N}</math>；(3~4)*0.1mm 镍带可承受拉力<math>\geq 10\text{N}</math>；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<br>QC/T 743-2006 电动汽车用锂离子电池组<br>GB/T 191 包装储运图示标志<br>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<br>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）<br>GB/T 2900.41 电工术语 原电池和电池组<br>GB 8897.4 原电池 第4部分：锂电池的安全要求<br>GB/T 10077 锂原电池分类、型号命名及基本特性<br>GB 19521.11 锂电池组危险货物危险特性检验安全规范<br>GJB 4477-2002 锂离子电池组通用规范<br>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<br>(如有型式试验要求,要进行说明) | 1. 外观<br>2. 极性<br>3. 外形尺寸及重量<br>4. 电压<br>5. 容量<br>6. 振动<br>7. 跌落<br>8. 短路<br>9. 过充<br>10. 过放<br><br>所有项目见企业标准 |    |           |
| 其它相关知识                         |   |    |           |
| 填表人<br>(专业人员)                  |                              | 日期 | 2022.6.15 |
| 审核组长                           | 张亮  | 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/<br>项目代码 | E:19.10.0<br>0 |
| 教师姓名          |    | 孔永乐  | 专业 | 19.10.00 | 培训地点          | 会议室            |
| 受培训<br>人员     | 姓名 | 张亮   |    |          |               |                |
| 生产工艺/<br>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<br>(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