

目录：

- 电池点检流程
 - 检查外观
 - 检测电压
 - 组装完整外壳与合格电池
 - 电池点检注意事项
- 小贴士
- 流水线操作
 - 两人流水线
 - 三人流水线
- 测试指导守则

电池点检流程:

1. 检查外观：
 - a) 黑色电池盖是否破例
 - 破裂
使用电钻打开黑色外壳，取出电池，分离外壳与电池连接处。黑色外壳贴红色标签，电池单独进行检测。合格电池在检测结束后，与完整外壳进行组装（详细步骤见 3. 组装完整外壳与合格电池）
 - 未破裂
使用电钻打开黑色外壳。在不分离外壳与电池的情况下，直接检测电池
 - b) 黑色电池盖序列号标签是否清晰
 - 标签清晰
打开外壳，按顺序检测电池，关闭外壳，抄写黑色外壳上序列号，外壳上螺丝
 - 标签模糊
打开外壳，按顺序检测电池，抄写电池上序列号，关闭外壳，外壳上螺丝
 - 无标签
无标签大多数情况为0H电池，参照2.检测电压（a）-0H 步骤操作
2. 检测电压：
 - a) 根据电池序列号
 - 0T
序列号以0T开头的电池无需测电压，直接在电池上贴遇水变红贴纸。在黑色外壳增贴绿色Approval Sticker 以及维护表格。电池检测合格通过。
 - BN
测试序列号以BN开头的电池电压
 - 合格电池
电压大于等于50v（13节电池），压差低于80mv（0.08）
电池上贴遇水变红贴纸，黑色外壳增贴绿色Approval Sticker 以及维护表格。电池检测合格通过。

❑ 不合格电池：

电压小于50v或电池节数低于13节时

- ❑ 为电池充电。当充电器的灯由红转绿后，再一次进行测试。如仍未达到合格电池标准，则为电压测试失败。贴红色标签且并照片纪录电压表数据。红色标签上批注：电压低

当压差大于80mv时

- ❑ 电池电压测试失败。贴红色标签且拍照纪录电压表数据。红色标签上批注：压差大

当电压测试仪没有反应时

- ❑ 按下测试头上的黑色小圆按钮，如测试头绿灯亮但电压测试仪仍无反应，则电池电压测试失败。贴红色标签，批注：无反应
- ❑ 如按下黑色小圆按钮后测试头绿灯不亮，旋转测试头180度，调整位置，再次进行测试。

❑

❑ 0H

当序列号以0H开头时，分离黑色外壳与电池。电池一律贴红色标签并批注：0H。照片纪录0H电池电压。保留无损黑色外壳，便于与合格电池进行组装。

3. 组装完整外壳与合格电池

检测过程中如遇电压未达标电池，分离黑色外壳与不合格电池。将红色标签贴在不合格电池上。检测过程中如遇黑色外壳破损电池，分离黑色外壳与合格电池。将红色标签贴在破损外壳上。

保留不合格电池的**完整外壳**及破损外壳中的**合格电池**。所有检测结束后，对完整外壳及合格电池进行配对组装。

组装注意事项：

- ❑ 除去完整外壳原电池序列号
- ❑ 将合格电池放入新外壳前，**抄写合格电池序列号**，以便后续组装
- ❑ 组装时注意电线的排布，确保关闭外壳时不会压到任何的电线。

4. 小车验证：

电压合格电池放入电动小车验证，霓虹灯亮证明电池工作正常。

5. 归类整理：

归类整理合格电池与不合格电池，统计数量，照片纪录。

电池点检注意事项：

- ❑ 如遇进水电池，分析进水原因，拍照并做好详细记录。标注外壳是否破裂及电池序列号。
- ❑ 其他厂家电池，拍照纪录并直接报废。

- 批注所有问题电池，以便最后整理
 - 电压低
 - 压差大
 - 无反应
 - 0H

小贴士：

- 每天工作结束，为电钻充电，确保第二天的正常运作
- 电钻上螺丝时慢一点，防止人为原因导致外壳破裂
- 查处电池问题立刻分类，贴红标并批注，节省时间
- 当电压检测仪数据偏高时，更换检测头，求证数据准确性
- 揭去电池标签后，测试口有时有一层黄色薄膜。刮去黄色薄膜，检测头方便插入
- 维护表格的内容除去序列号以外，可以提前填写，节省时间
- 电池电压可以分组检测，一组20-50个。电压全部完毕再进行电动小车验证，节省体力

流水线操作：

1. 两人流水线

Person A:

- 检查黑色外壳与外壳序列号
(序列号不清楚时需告知Person B)
- 电钻打开黑色外壳，露出电池检测口

Person B:

- 揭开电池检测口贴纸
- 检测电池电压
- 贴回电池检测口贴纸
- 贴绿色Approval Sticker，遇水变红贴
- 关闭黑色外壳
- 填写并贴白色维护表格

Person A:

- 在四个螺丝口各放入一个螺丝钉
- 使用电钻关闭黑色外壳

* 流水线操作按实际工作量进行调整

* **小车检测可放在最后两人一起**

2. 三人流水线

Person A:

- 检查黑色外壳与外壳序列号
(序列号不清楚时需告知Person C)
- 电钻打开黑色外壳，露出电池检测口

Person B:

- 揭开电池检测口贴纸
- 检测电池电压
- 贴回电池检测口贴纸
- 贴绿色Approval Sticker，遇水变红贴

- 关闭黑色外壳

Person C:

- 填写并贴白色维护表格
- 在四个螺丝口各放入一个螺丝钉
- 使用电钻关闭黑色外壳

* 流水线操作按实际工作量进行调整

* **小车检测可放在最后三人一起**

测试指导守则：

1. 全程佩戴口罩与防静电服，按cdc规定保持社交距离。
2. 出发前查看下列必备物品，眼力不好，请佩戴眼镜。
必备物品：
 - 电批，电批头，测压表及转机线。
 - 一字螺丝刀，壁纸刀，笔
 - 遇水变红贴纸 维护表格
 - 绿色approval与红色失效标签
 - 口罩，手套，静电服
3. 工作认真负责，严格按视频要求操作，包装每台电池都有螺钉，无电线外露。
4. 拆装一个小时，休息十分钟，避免连续工作，造成疲劳。
5. 建议每天工作时间每天八小时(9:00-18:00)，中午休息一小时。具体时间每个站点负责人灵活处理。
6. 工作一定要细心谨慎，盒盖以前，确保插座插紧，电池电压复合要求。螺钉先按对角线方向紧，扭矩设为4。
7. 保持与仓库管理人员沟通，点检完成后，各类电池通知他们的存放地点，及完成数量。点检结束，垃圾清理干净，回复原样。