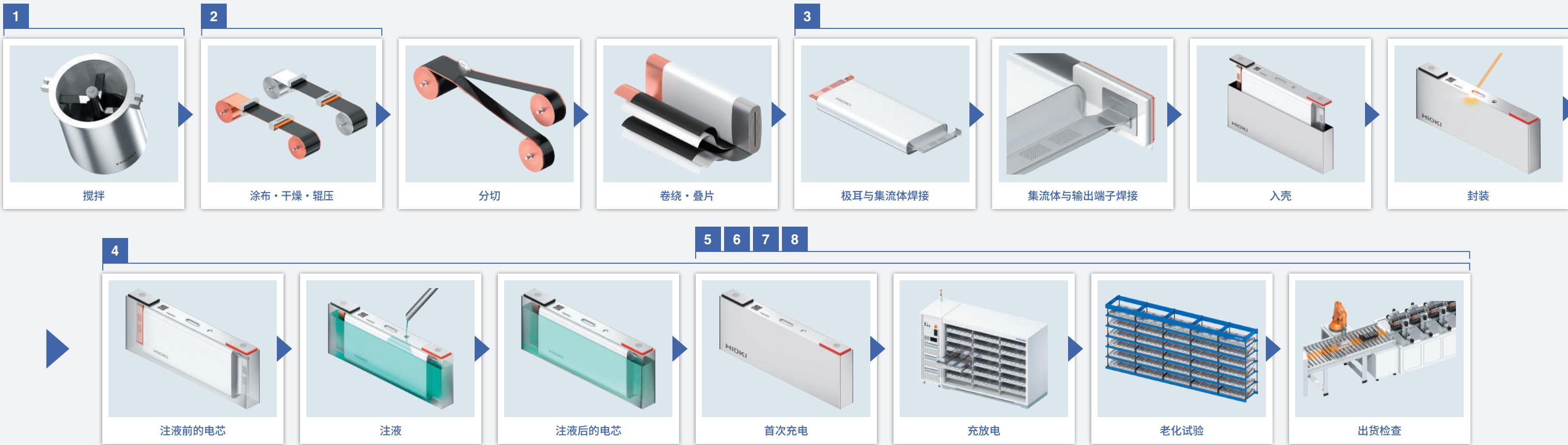




1

料浆的品质管理

电极料浆由活性物质、导电剂、高分子粘合剂及有机溶剂生产而成。通过均匀地分散各种材料，可以生产出具有良好性能的电池。

料浆分析系统（现在开发中）

根据电极料浆的阻抗信息，通过独有的算法可以获得导电材料的混合程度的推测数值。

可通量产品的抽样检查，进行制造品质的定量管理。

2

电极片的生产品质量管理

生产高度均匀的电极片可确保电芯品质的稳定性。在电极片的状态下，通过数值信息确认敷料层电阻、敷料和集流体的接触电阻。

RM2610

用精密的多点探针接触电极片的敷料层，通过独有的算法，将敷料层电阻以及敷料和集流体的接触电阻数值化。

干燥之后，通过抽样检测能够确认生产品质的偏差。

3

检查零部件之间的焊接质量

极耳、集电器等如果焊接不充分，则会增加零部件之间的电阻。电阻会导致电池的电能损失、引起电池发热。发热可能会缩短电池寿命或导致火灾事故。

RM3546, RM3545A-2, Z3003

测量零部件之间的焊接电阻。

4

电芯的绝缘电阻检查

由于结构的原因，需要保持锂电池的正极与负极之间以及各电极与外部（外壳）之间的绝缘。如果不保持绝缘，即绝缘电阻不足的话，则可能导致火灾事故。

BT5525, ST5520, SM7110, SM7120

测量电芯正负极之间、电极与外部之间的绝缘电阻。

5

电芯的开路电压检查

未连接负载时的电池电压（OPEN CIRCUIT VOLTAGE）称为开路电压（OCV）。由于电池自放电的特性，开路电压值会逐渐下降。当电池内部出现不良时，电池自放电会变大，开路电压值将低于额定数值。

DM7276, BT4560, BT3561A, BT3562A, BT6075, BT6065

测量电芯的开路电压。

6

电芯内阻检查

电池的内阻为零是理想状态，但由于各种原因，内阻始终会存在。而随着电池的老化，内阻也会随之变大。

BT3561A, BT3562A, BT6075, BT6065

快速准确测量电芯交流内阻。

7

多通道测量缩短检查时间

通过增加测量通道数，可缩短检查时间。

SW1002

DM7276 最多可增至 264 通道，BT6075 最多可增至 132 通道，BT4560 最多可增至 72 通道。此外，SW1002 还可以与 2 种测试仪连接，进行测量的自动切换。

8

监测电芯的电压和温度

在充放电的工序中，记录电压和温度，以监测电池状态的变化。分析记录的数据，检测出不合格的产品，或对电池进行等级分类。

LR8101, LR8102, LR8450

多通道记录电芯的电压和温度的波动。