

# 圆柱形装配线方案

## [200PPM]

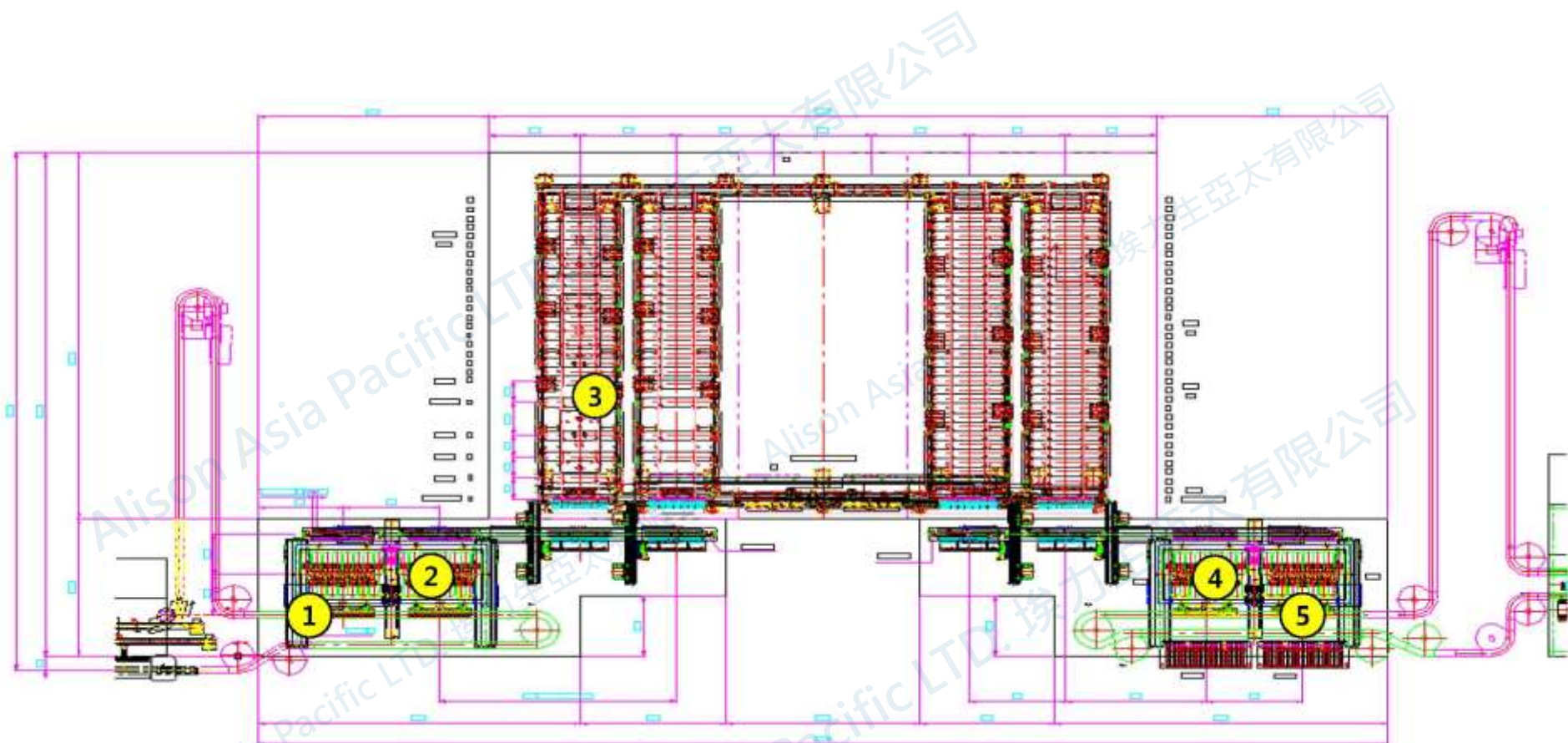
### 注射液



Alison Asia Pacific Limited  
埃力生亞太有限公司

工艺流程 (EL FILLING)	项目	规格说明
<pre>                     graph TD                         Xray[X-ray] --&gt; Cell[Cell 供应]                         Electrolyte[电解液] --&gt; Injection[电解液注入]                         Cell --&gt; Weight1{重量检测}                         Weight1 --&gt; Vacuum[真空]                         Vacuum --&gt; Injection                         Injection --&gt; Press[加压/真空]                         Press --&gt; Wetting[Wetting]                         Wetting --&gt; Clean[清洁]                         Clean --&gt; Weight2{重量检测}                         Weight2 --&gt; CSW[CSW]                         Weight2 --- NG[NG 排出]                     </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <li><input type="checkbox"/> 注液设备 工艺流程</li> <li><input type="checkbox"/> 注液设备构成</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 注液工艺流程                              加压 → 真空 → 真空#1 → 真空 #2 → 注液 → 加压 → 排气【排气【VENT】】 → 加压                              → 真空/加压 → 排气【排气【VENT】】 → 加压 → 排气【排气【VENT】】 → 加压 →                              排气【排气【VENT】】                         </li> <li>➢ 基本规格                             <ol style="list-style-type: none"> <li>1) 纯注液时间(注液后~ 排气【排气【VENT】】前), 加压: 10~15kgf/cm<sup>2</sup></li> <li>2) Cell 注液浸润方式: Cell 内部加压</li> <li>3) 注液前后重量检测: 测量精度 1/100g, CPk: 1.3以上</li> <li>4) Hi-bar Pump: 2BC-17R</li> <li>5) Pallet Cleaning Unit: Pallet Head内余量利用加压方式排出,                                      电解液剩余部分用真空吸入及DMC液清洁</li> <li>6) V/P 供给部: 方便互转换V/P结构, 易损件(O-ring, 接头等)部件方便更换</li> <li>7) Frame结构将来方便对浸润时间提高方面的改造。</li> <li>8) 与电解液接触部位使用抗耐酸性的不锈钢 ( SUS ) 及 树脂材质</li> <li>9) 可能电解液漏液部位安装漏液托盘来防止周边污染</li> <li>10) 对四周用安全罩子来封闭 → 罩子上部安装了排气管道</li> <li>11) 对Cell 注液前/后的重量检测数据的管理功能。</li> </ol> </li> </ul>

工艺流程 (EL FILLING)	项目	规格说明
<pre>                     graph TD                         Xray[X-ray] --&gt; Cell[Cell 供应]                         Electrolyte[电解液] --&gt; Inject[电解液注入]                         Cell --&gt; W1{重量检测}                         W1 --&gt; Vac[真空]                         Vac --&gt; Inject                         Inject --&gt; Press[加压/真空]                         Press --&gt; Wet[Wetting]                         Wet --&gt; Clean[清洁]                         Clean --&gt; W2{重量检测}                         W2 --&gt; CSW[CSW]                         W2 --&gt; NG[NG 排出]                     </pre>	<ul style="list-style-type: none"> <li>□ 内部储藏罐【Tank】</li> <li>□ 注液架【Pallet】</li> <li>□ 真空泵</li> <li>□ NG 排出及判定</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>➢ 注液机内电解液储藏罐：20L</li> <li>➢ 安装了测试用电解液储藏罐（容量为10L）</li> <li>➢ DMC Tank, 回收用Tank 10L</li> <li>➢ 液体高度感应                             <ul style="list-style-type: none"> <li>① 利用浮游物检测 or 利用感应器透过透明管进行检测 → 但, High Limit, High, Low, Low Limit 感应功能</li> <li>② 感应液体高度后自动补偿电解液功能 (Main Tank → Sub Tank)</li> <li>③ 通过Main Tank液位感应后更换- 防止设备停机</li> </ul> </li> <li>➢ 材质                             <ul style="list-style-type: none"> <li>① O-ring 类：EPDM(抗电解液的材质) 以上等级</li> <li>② Body 部：不锈钢SUS 316, 其它部件：使用耐化学性放的材质</li> </ul> </li> <li>➢ Pallet中放入 Cell 数量：15Cell/Pallet</li> <li>➢ 方便更换易损件和密封圈（O-ring）及内部清洁</li> <li>➢ 真空度 0.1Torr, 加压 5kgf/cm<sup>2</sup> 的条件下不能有泄漏。</li> <li>➢ 真空泵：注液前真空(2次) / 注液 后 V/P(1次) / DMC液清洁</li> <li>➢ 真空用 Cold Trap, V/P用 Cold Trap 各1个</li> <li>➢ 判断标准：                             <ul style="list-style-type: none"> <li>- 投入前重量, 投入后重量 , 总重量</li> <li>- 电解液注入量(投入后-投入前重量)</li> <li>- 1次注液+2次注液 总重量( 经协商)</li> </ul> </li> </ul>

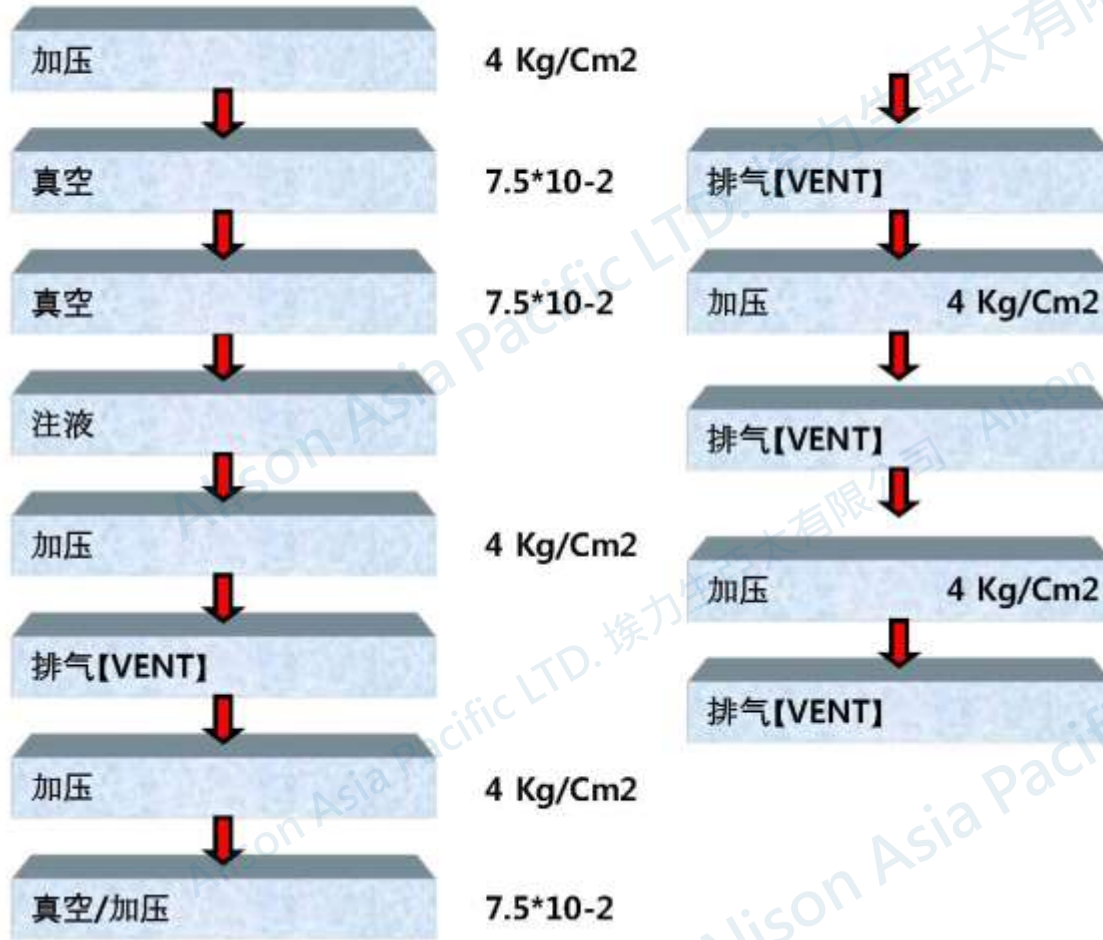


1. 投入
2. 1次测量(电子秤)
3. 工艺 Process
4. 2次测量 (电子秤)
5. NG 排出

检测工艺	有. 無
1. 重量检测: 称重传感器	有

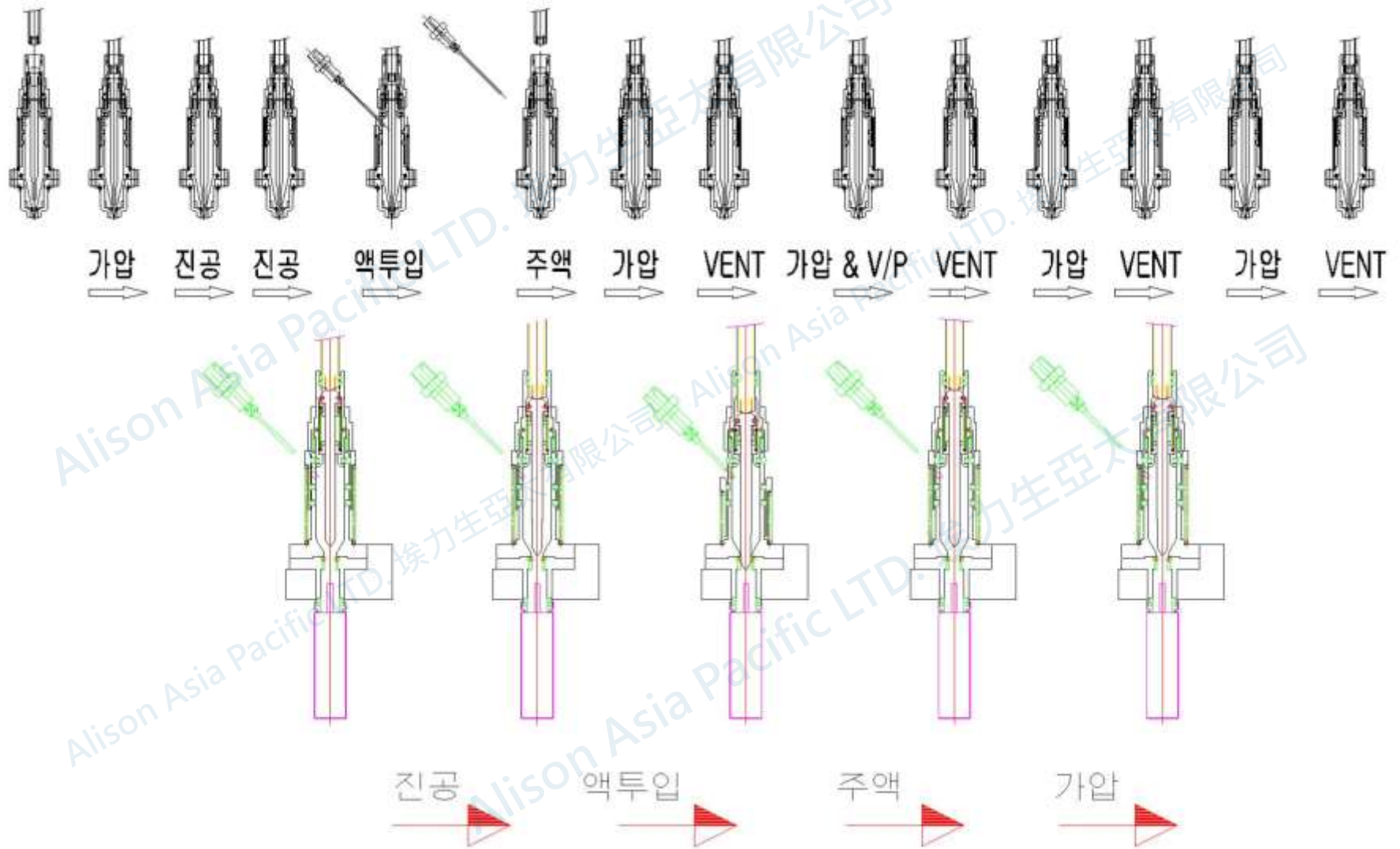
# 装配线详细说明(7/9)

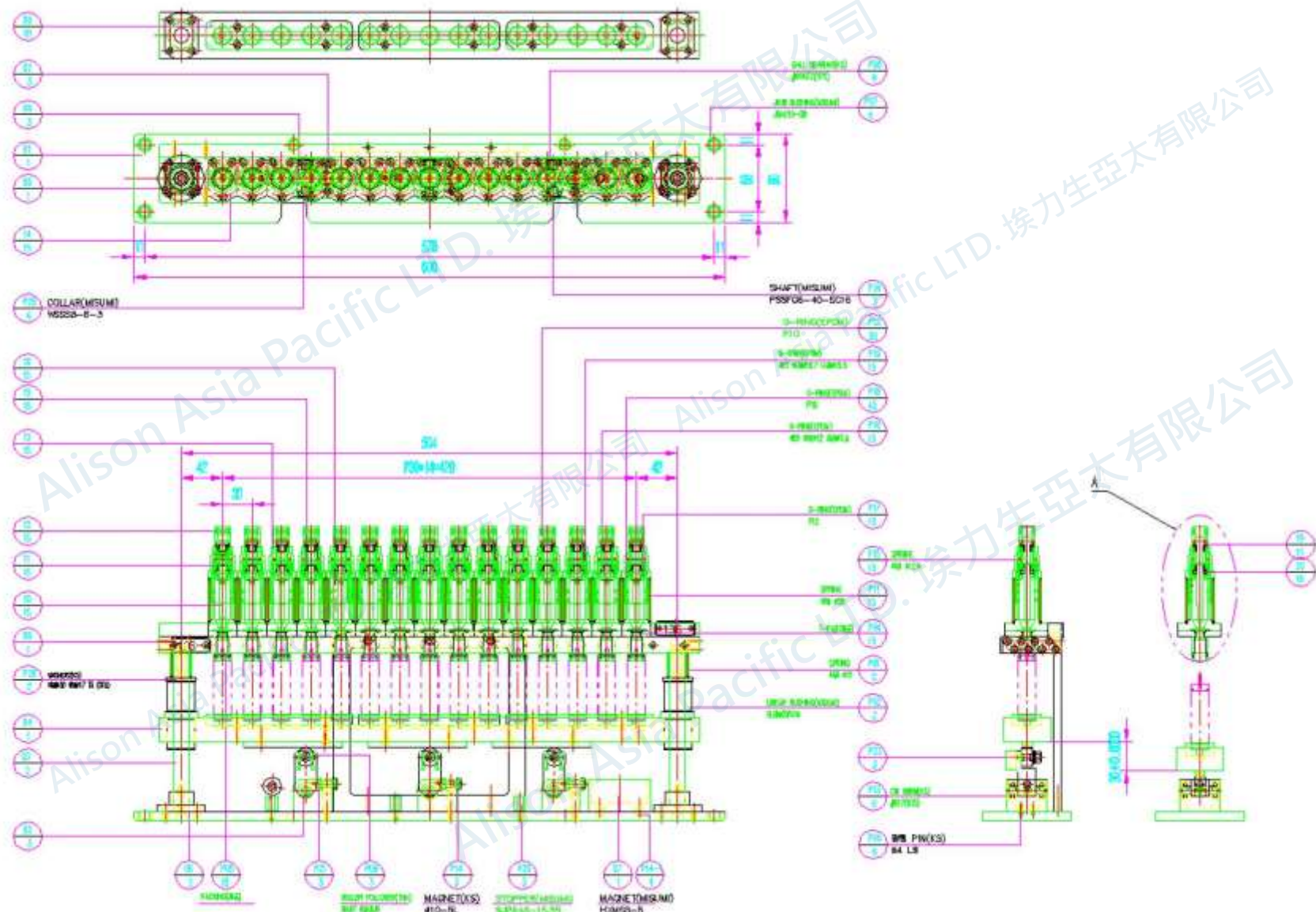
注液机 【E/L Filling M/C】



# 装配线详细说明(7/9)

注液机 【E/L Filling M/C】







**Alison Asia Pacific Limited**

**埃力生亞太有限公司**

地址：香港新界沙田安平街6號  
新貿中心B座19樓11-12室

電話：(852) 2180 7733

傳真：(852) 2180 7732