


## 动力蓄电池拆解信息表

汽车企业名称	金华青年汽车制造有限公司		
注册地址	浙江省金华市婺城区工业园区 M-09 地块		
车辆类型	乘用车及客车		
车辆型号	JNP6123BEV3N、JNP6123BEV3ND		
联系人	黄红良	职务	主任
联系电话	15067990236	E-mail	515478101@qq.com
动力蓄电池拆解信息			
信息分类	信息要求	信息说明	
L240C01 动力蓄 电池基本信息 PD	动力蓄电池包规格/型号	011	
	动力蓄电池制造商	宁德时代新能源科技股份有限公司	
	电池类型	磷酸铁锂	
	尺寸大小	L240C01 电箱：1060.00*630.00*240.00 (mm)	
	单体外形	方形	
	额定容量	240.00Ah	
	标称电压	115.2V	
	电池包质量	212.00kg	
	正极材料	磷酸铁锂	
	负极材料	石墨	
	隔膜类型	高分子材料	
	电解液类型	液态	
	所含模块的数量	NA	
	所含单体的数量	36	
	模块串并联方式	NA	
单体串并联方式	1P36S		

	其他信息	无	
L240B01 动力蓄 电池基本信息 PD	动力蓄电池包规格/型号	010	
	动力蓄电池制造商	宁德时代新能源科技股份有限公司	
	电池类型	磷酸铁锂	
	尺寸大小	L240B01 电箱：820.00*630.00*240.00 (mm)	
	单体外形	方形	
	额定容量	240.00Ah	
	标称电压	76.8 V	
	电池包质量	147.00kg	
	正极材料	磷酸铁锂	
	负极材料	石墨	
	隔膜类型	高分子材料	
	电解液类型	液态	
	所含模块的数量	NA	
	所含单体的数量	24	
	模块串并联方式	NA	
	单体串并联方式	1P24S	
	其他信息	无	
动力蓄电池拆解 总体要求 MSD	拆解条件 MSD	拆解企业应具备资质,如经营范围包括废旧电池类的经营许可证、国家规定的相关目录企业等;对拆解人员需要有相关职业资格证书等。电池包绝缘阻值 $>100\Omega/V$ ,箱体内温度 $<65^{\circ}\text{C}$ (红外测温仪),无热失控现象(冒烟、起火等)。	
	装备要求 MSD	起重设备、放电设备、加热设备(烘烤炉)、红外测温仪、相关扭力扳手及套筒,劳保安全用品等	
	场地要求	足够操作空间,无易燃易爆物品,周围有充足的灭火、防爆等安全设施。	
	其他	拆解产物分类要求、有毒有害物质处理要求,操作人员有电工证等上岗证明、有防护设备。	
拆解作业程序与 说明 MSD	预处理	外部附属件拆除	用相关扭力扳手及套筒拆除固定电箱螺栓。

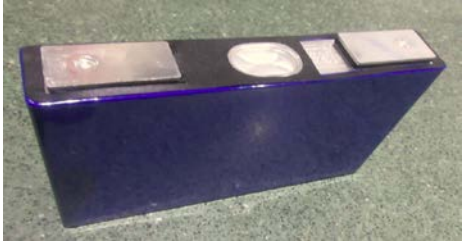
		绝缘操作	穿戴高压操作防护服、劳保鞋（高压绝缘鞋）、双层绝缘手套、安全帽；操作台与地面绝缘。	
		放电操作	使用放电设备放电至 SOC 30% 以下。	
		清洁操作	操作台无导电体或尖锐异物、清洁灰尘及水渍。	
		信息记录说明	电池包拆解前需记录的信息内容，包括废旧动力蓄电池产品类型、电池类型、型号、制造商、尺寸、额定容量、实际电压、实际质量等技术参数，对废旧动力蓄电池进行拍照，包括正面图及侧面图。	
		其他	无	
电池包拆解(零部件可根据电池包实际结构增减)	电池包示意图			
		外壳	拆解步骤	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 拆除上盖锁紧螺栓；</li> <li>2. 使用扁平螺丝刀翘起上盖一角，然后环绕电箱一周（应避免暴力拆卸，以免引起短路）；</li> <li>3. 取下上箱盖，放置在指定位置</li> </ol>
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。

			拆解装置	拆卸台，起重设备
			拆解工具	电动批或扭力扳手
			注意事项等	拿起上盖过程中防止上盖与电箱内导电体接触
		输出端接触器	拆解步骤	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		托架	拆解步骤	1.拆掉托架与电池包固定螺栓； 2.将电池包从托架上移开，放置指定位置；
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			拆解装置	拆卸台，起重设备
			拆解工具	电动批或扭力扳手
			注意事项等	电池包放置底面无异物，保持平整清洁
		隔板	拆解步骤	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		保险丝	拆解步骤	1.拆除固定 MSD 螺栓； 2.拔出 MSD 拉手并放至指定位置；
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
拆解装置	无			
拆解工具	电动批或扭力扳手			
注意事项等	1.拔出 MSD 时注意尽量与安装面保持垂直，防止触碰其他			

				<p>导体；</p> <p>2.MSD 拔出后底座露铜结构件用绝缘胶带保护；</p>
		冷却液 管路	拆解步骤	<p>1.倾斜电箱，将冷却液排出，用专用容器收集；</p> <p>2.拆除电池包内电池组端板固定螺栓；</p> <p>3.将影响冷却管取出的电池组从电池包内取出放至指定位置；</p> <p>4.松掉固定冷却管螺栓；</p> <p>5.取出冷却管放至指定位置；</p>
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			拆解装置	无
			拆解工具	电动批或扭力扳手
			注意事项等	取出冷却管时禁止冷却管与电池组极柱接触构成短路；
		线束	拆解步骤	<p>1.掀起电池组保护罩一端，取下与电池组连接的铝巴螺栓，在铝巴接触端缠绕绝缘胶带；</p> <p>2.拆掉电池组保护罩，并对巴片缠绕绝缘胶带；</p> <p>3.拆掉电池组件连接铝巴；</p> <p>4.拆掉电池组压条；</p> <p>5.撕掉 FPC；</p> <p>6.剪掉电芯间连接铝巴（剪掉铝巴时只能露出一个巴片）；</p> <p>7.拆掉电箱内铝巴等高压电连接件；</p> <p>8.以上拆除结构件归类放好，防止导体掉入电箱内引起短路；</p> <p>9.将端子或插头拔出；</p> <p>10.如果是独立线束则直接取出电箱；</p> <p>11.如果是与连接器固连线束，则缠绕一起放置在电箱内固定位置；</p> <p>先将固定连接器螺栓拆除后，再取出线束</p>

			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			拆解装置	无
			拆解工具	电动批或扭力扳手
			注意事项等	防止线束与其他结构件缠绕一起，防止短路
		线路板	拆解步骤	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		电池管理系统	拆解步骤	1.松掉固定 CSC 支架螺栓； 2.将 CSC 及 CSC 支架一并从电箱内拆除；
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			拆解装置	无
			拆解工具	电动批或扭力扳手
			注意事项等	拿出过程中防止与电芯接触构成短路
		高压安全盒	拆解步骤	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		其他固定件	拆解步骤	1.剪断电池组钢带并取出； 2.拆除固定端板螺栓并归类放好； 3.拆除端板； 4.拆掉固定连接器螺栓； 5.拆除连接器；
拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。			

			拆解装置	无	
			拆解工具	电动批或扭力扳手	
			注意事项等	防止与电芯接触构成短路	
	电池模块拆解	模块示意图	无		
		外壳	拆解步骤	无	
			对应方法	无	
			装置	无	
			工具	无	
			注意事项等	无	
		线束	拆解步骤	无	
			对应方法	无	
			装置	无	
			工具	无	
			注意事项等	无	
		线路板	拆解步骤	无	
			对应方法	无	
			装置	无	
			工具	无	
			注意事项等	无	
		连接片	拆解步骤	无	
			对应方法	无	
			装置	无	
			工具	无	
	注意事项等		无		
其他固定件	拆解步骤	无			
	对应方法	无			
	装置	无			
	工具	无			

		注意事项等	无
电池单体拆解	电池单体示意图 EVC		
	取出操作步骤	1.使用楔形块、塑胶锤分离电芯间结构胶连接 2.将电芯与 PACK 箱底部结构胶分离，取出电芯 3.扫描记录电芯顶部二维码，并上传国家溯源系统 4.使用酒精无尘纸清洁电芯表面残留结构胶 5.将电芯放置入带固定凹槽的绝缘泡棉中储存	
	工具	1、绝缘楔形块 2、塑胶锤 3、扫码枪	

#### 编制说明：

1. 企业应编制形成动力蓄电池拆解指导手册，指导手册应至少包含“动力蓄电池拆解信息表”所列信息内容，并以图文并茂的形式展现。《车用动力电池拆解指导手册编制规范》（待发布）发布后，按照该标准编制动力蓄电池拆解指导手册。

2. 各企业在车型获得《公告》后 6 个月内完成动力蓄电池拆解指导手册发布并发送至邮箱 service@tbrat.org 存档。

3. 拆解作业程序与说明中，其他零部件的拆解说明编制可参照“外壳”。至少应对“动力蓄电池拆解信息表”所列部件的拆解作业程序进行说明，如不涉及表中所列部件，可做解释说明。

4. 汽车生产企业应建立完善的拆解信息推送机制，通过企业官网、第三方行业平台等向后端综合利用企业定向推送信息，保障动力蓄电池的规范拆解。