
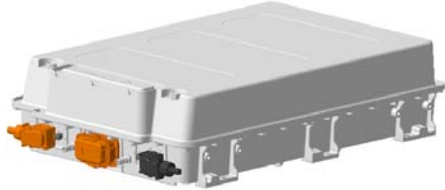


## 动力蓄电池拆解信息表

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	JNP6103BFCEV		
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	
动力蓄电池基本 信息	动力蓄电池包规格/型号	B1470222A	
	动力蓄电池制造商	微宏动力系统（湖州）有限公司	
	电池类型	锰酸锂	
	尺寸大小	1060×660×240（mm）	
	单体外形	方形	
	额定容量	105Ah	
	标称电压	576V	
	电池包质量	219	
	正极材料	锰酸锂	
	负极材料	石墨	
	隔膜类型	复合材料	
	电解液类型	贫液	

	所含模块的数量	3
	所含单体的数量	60
	模块串并联方式	串联
	单体串并联方式	先并后串
	其他信息	/
动力蓄电池基本信息	动力蓄电池包规格/型号	B1470148B
	动力蓄电池制造商	微宏动力系统(湖州)有限公司
	电池类型	锰酸锂
	尺寸大小	820×660×240 ( mm )
	单体外形	方形
	额定容量	105Ah
	标称电压	144V
	电池包质量	129
	正极材料	锰酸锂
	负极材料	石墨
	隔膜类型	复合材料
	电解液类型	贫液
	所含模块的数量	2
	所含单体的数量	40
	模块串并联方式	串联

	单体串并联方式	先并后串	
	其他信息	/	
动力蓄电池拆解总体要求 MSD	拆解条件 MSD	需具备国检相关动力锂电池回收资质的企业 ;拆解人员具备从业资格证书	
	装备要求 MSD	绝缘防护工具要求 ;安全操作劳保防护用品 ,专用模组吊装工具 ;专用极耳拆解工具	
	场地要求	具备安全操作的室内区域 ,具备临时应急处理器械 ,不可有淋水.明火等危险源	
	其他	/	
拆解作业程序与说明 MSD	预处理	外部附属件拆除	/
		绝缘操作	电池系统绝缘测试
		放电操作	放电至电池系统电压至安全电压范围内
		清洁操作	保持拆解场地的清洁
		信息记录说明	/
		其他	/
	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	<table border="1"> <tr> <td>拆解步骤</td> <td>外壳拆解</td> </tr> <tr> <td>拆解对应方法</td> <td>使用内六角工具拆解封箱螺栓 ( M6 内六角螺栓 ); 上盖拆除后, 用泵将电池箱内部的硅油抽出</td> </tr> <tr> <td>拆解装置</td> <td>螺栓拆解电动工具, 抽油泵</td> </tr> <tr> <td>拆解工具</td> <td>内六角螺栓拆解工具、抽油泵附带管路</td> </tr> <tr> <td>注意事项等</td> <td>/</td> </tr> </table>	拆解步骤	外壳拆解	拆解对应方法	使用内六角工具拆解封箱螺栓 ( M6 内六角螺栓 ); 上盖拆除后, 用泵将电池箱内部的硅油抽出	拆解装置	螺栓拆解电动工具, 抽油泵	拆解工具	内六角螺栓拆解工具、抽油泵附带管路	注意事项等	/
拆解步骤	外壳拆解												
拆解对应方法	使用内六角工具拆解封箱螺栓 ( M6 内六角螺栓 ); 上盖拆除后, 用泵将电池箱内部的硅油抽出												
拆解装置	螺栓拆解电动工具, 抽油泵												
拆解工具	内六角螺栓拆解工具、抽油泵附带管路												
注意事项等	/												
		输出端接触器	<table border="1"> <tr> <td>拆解步骤</td> <td>连接器拆解</td> </tr> <tr> <td>拆解对应方法</td> <td>使用内六角工具拆解封盖与动力线连接螺栓, 拆除后, 电池包内部将连接铜牌拆除并做好绝缘, 拿出连接器</td> </tr> <tr> <td>拆解装置</td> <td>螺栓拆解电动工具</td> </tr> </table>	拆解步骤	连接器拆解	拆解对应方法	使用内六角工具拆解封盖与动力线连接螺栓, 拆除后, 电池包内部将连接铜牌拆除并做好绝缘, 拿出连接器	拆解装置	螺栓拆解电动工具				
拆解步骤	连接器拆解												
拆解对应方法	使用内六角工具拆解封盖与动力线连接螺栓, 拆除后, 电池包内部将连接铜牌拆除并做好绝缘, 拿出连接器												
拆解装置	螺栓拆解电动工具												

			拆解工具	内六角螺栓拆解工具
			注意事项等	/
		托架	拆解步骤	/
			拆解对应方法	/
			拆解装置	/
			拆解工具	/
			注意事项等	/
		隔板	拆解步骤	/
			拆解对应方法	/
			拆解装置	/
			拆解工具	/
			注意事项等	/
		保险丝	拆解步骤	拆卸 MSD
			拆解对应方法	手动将 MSD ( 内置保险 ) 拔出即可
			拆解装置	/
			拆解工具	/
			注意事项等	/
		冷却液 管路	拆解步骤	冷却液管路拆解
拆解对应方法	模组移除电池箱后，将液			

				冷管路快插插头从水冷却板上拔出即可
			拆解装置	/
			拆解工具	/
			注意事项等	/
		线束	拆解步骤	线束拆解
			拆解对应方法	将线束从前端 LECU 板上手动拔出后，与模组连接的末端使用剪刀剪断即可
			拆解装置	/
			拆解工具	剪刀
			注意事项等	/
		线路板	拆解步骤	/
			拆解对应方法	/
			拆解装置	/
			拆解工具	/
			注意事项等	/
		电池管理系统	拆解步骤	LECU 拆解
			拆解对应方法	使用螺栓拆卸工具将 LECU 支架的三个螺栓 ( M5 内六角螺栓 ) 拆掉

				后，将 LECU 附带支架取出，后使用螺栓拆卸工具将 LECU 固定螺栓（M3 内六角螺栓）拆解即可	
			拆解装置	/	
			拆解工具	电动螺栓拆解工具，配 M5、M3 内六角螺栓拆解专用工具	
			注意事项等	/	
			高压安全盒	拆解步骤	/
		拆解对应方法		/	
		拆解装置		/	
		拆解工具		/	
		注意事项等		/	
		其他固定件	拆解步骤	/	
			拆解对应方法	/	
			拆解装置	/	
			拆解工具	/	
			注意事项等	/	
		电池模块拆解	模块示意图		
	外壳			拆解步骤	外壳拆解

			对应方法	手动将模组外部绝缘板 撕开即可。
			装置	/
			工具	/
			注意事项等	/
		线束	拆解步骤	采样线束拆解
			对应方法	使用工具将采样线束从 焊接涂胶根部剪除即可
			装置	/
			工具	刀具
			注意事项等	/
		线路板	拆解步骤	/
			对应方法	/
			装置	/
			工具	/
			注意事项等	/
		连接片	拆解步骤	/
			对应方法	/
			装置	/
			工具	/
			注意事项等	/
		模组本 体拆解	拆解步骤	模组本次拆解
对应方法	使用专用工装将模组夹 紧，将固定导杆螺母松 开，再使用专用刀具，将			



				已焊接的极耳从弯折区域隔开，确保电芯与汇流排分离，取出汇流排
			装置	/
			工具	模组夹紧工装、专用刀具
			注意事项等	/
		其他固定件	拆解步骤	/
			对应方法	/
			装置	/
			工具	/
			注意事项等	/
		电池单体拆解	电池单体示意图 EVC	/
	取出操作步骤		将模组平放，从一侧的端板取出开始，依次取出相框并将相框中的电芯分离取出摆放，摆放时注意保证电芯电极方向相同防止短路打火。	
	工具		/	

**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。