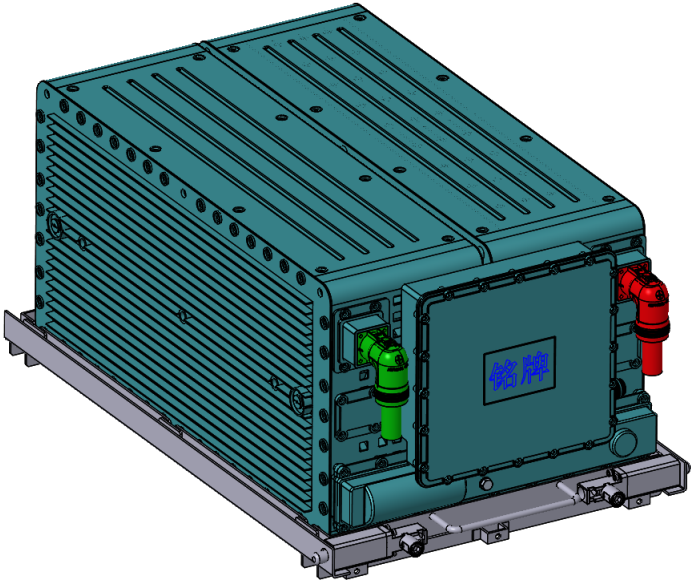


动力蓄电池拆解信息表

汽车企业名称		北汽福田汽车股份有限公司		
注册地址		北京市昌平区沙河镇沙阳路 15 号		
车辆类型		客车		
车辆型号		BJ6160SHEVCA-3		
联系人		杨建锋	职务	主管
联系电话		010-59912534	E-mail	yangjianfeng2@foton.com.cn
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		D箱：82.8V/ 80Ah	
	动力蓄电池制造商		银隆新能源股份有限公司	
	产品类型		功率型	
	电池类型		钛酸锂	
	上市年份		2017 年	
	尺寸大小		D 箱：800*495*350mm	
	额定容量		80Ah	
	标称电压		82.8V	
	额定质量		140kg	
	正负极材料		钛酸锂，层状三元	
	电解液类型		液态	
	蓄电池模块的数量		2	
	蓄电池单体的数量		72	
	并串联方式		2P36S	
	其他技术参数		无	
动力蓄电池拆解总体要求	拆解条件		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>100Ω/V，箱体内温度<65℃（红外测温仪），无热失控现象（冒烟、起火等）。	
	装备要求		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	预处理	外部附件拆除	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。	
		记录信息	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	

		说明	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	电池包示意图		
		外壳	拆解步骤	1. 拆除托盘上锁板锁紧螺栓（12pcs），以及从电池底部拆除托盘，放置指定位置； 2. 拆除 BMS 盒上盖锁紧螺栓（20pcs），取出上盖放置指定位置，以及拆除 BMS 盒内 BMS 模块锁紧螺栓（8pcs），取出 BMS 模块放置指定位置； 3. 拆除 BMS 盒底座锁紧螺栓（8pcs），整理 BMS 线束取出底座，放置指定位置； 4. 拆除连接铝排盒上盖锁紧螺栓（18pcs），取出上盖放置指定位置，以及拆除固定长连接铝排锁紧螺栓（2pcs），取出长连接铝排放置指定位置； 5. 拆除连接铝排盒底座锁紧螺栓（8pcs），取出底座放置指定位置； 6. 拆除左右半箱锁紧长螺栓（6pcs），分开左右半箱，放置指定位置； 7. 拆除半箱两个外盖锁紧螺栓（106pcs），取出两个外盖放置指定位置。
			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	左右箱拆分开需要先拆除箱前 BMS 盒和连接铝排盒及底部托盘后再拆分
		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. 先拆除箱体间线束； 2. 拆掉托架与电池包固定螺栓或快速插销； 3. 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	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		冷却液管路	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
		线束	拆解步骤	1. 拆除半箱过线槽盖板锁紧螺栓（10pcs），整理线束取出盖板放置指定位置； 2. 拆除半箱两侧汇流铝排上电压温度采集端子锁紧螺栓（20pcs），整理取出全部 BMS 采集线束，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	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	外壳拆除步骤中已完成
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		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. 拆除正负极连接器锁紧螺栓（4pcs）及连接器与汇流铝排锁紧螺栓（2pcs），取出连接器放置指定位置； 2. 拆除半箱所有汇流铝排锁紧螺母（72pcs），取出所有铝排放置指定位置。
			拆解对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			拆解装置	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	蓄电池模块的结构示意图		
		外壳	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
		线束	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
		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
		连接片	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	无
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
	电池单体	取出操作	1. 半箱左右两侧方向使用塑胶锤抽出电芯； 2. 扫描记录电芯顶部二维码，并上传国家溯源系统； 3. 使用酒精无尘纸清洁电芯表面杂物； 4. 将电芯放置入带固定凹槽的绝缘泡棉中储存。	

		所需工具	1、塑胶锤； 2、扫码枪。
--	--	------	------------------

编制说明：

1. 企业按照上述要求规范填写该表。待车用动力蓄电池拆解指导手册编制规范等国家相关标准发布实施后，动力蓄电池拆解信息表的编制按照国家标准要求标准要求执行。
2. 汽车生产企业在车型获得《公告》或进口新能源汽车获得强制性产品认证后 6 个月内，完成动力蓄电池拆解信息表的发布并送至邮箱 service@tbraservice@tbrat.org 存档。
3. 汽车生产企业应建立完善的拆解信息推送机制，通过官网、第三方行业平台等向国内后端综合利用企业定向推送信息，促进动力蓄电池的规范拆解。
4. 鼓励汽车生产企业公开动力蓄电池包实际拆解的相关文件，提升拆解信息表的易读性。