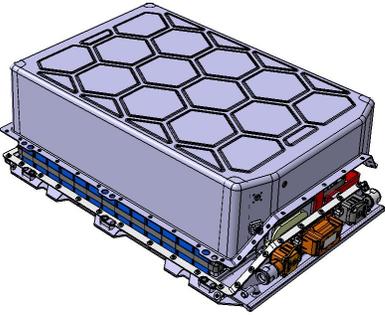
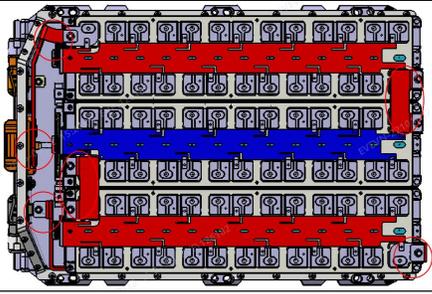
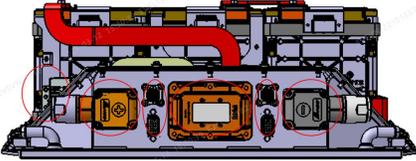
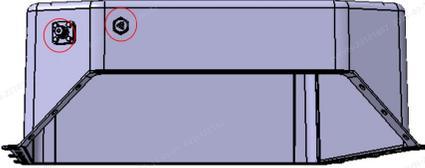


动力蓄电池拆解信息表

汽车企业名称	丹东黄海汽车有限责任公司		
注册地址	辽宁省丹东市银泉三街 51 号		
车辆类型	客车		
车辆型号	DD6851EV12		
联系人	王长文	职务	客服经理
联系电话	13464532098	E-mail	1332487692@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	G230L-1P48SHW/G230L-1P39SHW	
	动力蓄电池制造商	湖北亿纬动力有限公司	
	产品类型	电箱	
	电池类型	磷酸铁锂	
	上市年份	2020	
	尺寸大小	G230L-1P39SHW 电箱: $(915 \pm 5) \times (630 \pm 5) \times (240 \pm 5)$ mm C230L-1P48SHW 电箱: $(1060 \pm 5) \times (630 \pm 5) \times (240 \pm 5)$ mm	
	额定容量	230Ah (见 GBT 报告)	
	标称电压	G230L-1P39SHW 电箱: 124.8V (见 GBT 报告) C230L-1P48SHW 电箱: 153.6V (见 GBT 报告)	
	额定质量	G230L-1P39SHW 电箱: (184 ± 5) Kg (见 GBT 报告) C230L-1P48SHW 电箱: (224 ± 6) Kg (见 GBT 报告)	
	正负极材料	磷酸铁锂, 石墨	
	电解液类型	液态	
	蓄电池模块的数量	NA	
	蓄电池单体的数量	G230L-1P39SHW 电箱: 39 (见 GBT 报告) C230L-1P48SHW 电箱: 48 (见 GBT 报告)	

	串并联方式	G230L-1P39SHW 电箱：1P39S（见 GBT 报告） C230L-1P48SHW 电箱：1P48S（见 GBT 报告）	
	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 $>100\Omega/V$ ，箱体温度 $<65^{\circ}\text{C}$ （红外测温仪），无热失控现象（冒烟、起火等）。	
	装备要求	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	电池包拆解前示意图	
托架		拆解步骤	<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆除 MSD 拉手、拆除箱体间线束及水冷管路 2. 拆掉托架与电池包固定螺栓； 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
	外壳		拆解示意图	拆解步骤
				<ol style="list-style-type: none"> 1.拆除上盖锁紧螺栓（40 pcs）； 2.上箱盖放置在指定位置
			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	拆卸过程做好绝缘防护，上盖拆卸需垂直抬起
	高压铜排		拆解示意图	拆解步骤
				<ol style="list-style-type: none"> 1.对所有铝巴缠绕绝缘胶带 2.拆卸取下电池组连接铝巴螺栓，在铝巴接触端缠绕绝缘胶带； 3.拆掉电池组件连接铝巴；
			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	防止拆卸过程高压铜排短路
	接插		拆解示意图	拆解步骤

	件、 连接 器		<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆除固定 MDS、正负极斜插、通讯输入输出、加热输出输出、消防传感器的连接螺栓； 2. 拆掉对应的器件，加热底座、通讯底座拆除时拔掉另一端线束连接插头； 	
			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，做好绝缘防护；
	上盖		拆解示意图	拆解步骤
			<ol style="list-style-type: none"> 1. 拆除固定在箱盖上的消防喷头、防爆阀； 2. 拔出并放至指定位置； 	
			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
	拆解步骤	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断开 FPC 插接，撕掉 FPC； 2. 剪掉电芯间连接铝巴（剪掉铝巴时只能露出一个巴片）； 3. 拆掉电箱内铝巴等高压电连接件； 4. 以上拆除结构件归类放好，防止导体掉入电箱内引起短路； 5. 将端子或插头拔出； 10. 如果是独立线束则直 		
	线束			

				接取出电箱； 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； 先将固定连接器螺栓拆除后，再取出线束
			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 和 CSC 支架都一并从电箱内拆除；
			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.取出加热膜固定卡扣，撕下加热膜； 2.剪断模组钢带和塑料绑

				带并取出； 3.拆除固定端板螺栓并归类放好； 4.拆除端板； 5.拆掉固定连接器螺栓； 6.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	蓄电 池模 块的 结 构 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	取出操作	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		
	所需工具	1、绝缘楔形块 2、塑胶锤 3、扫码枪		