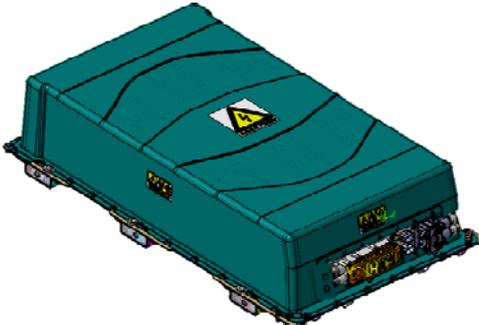
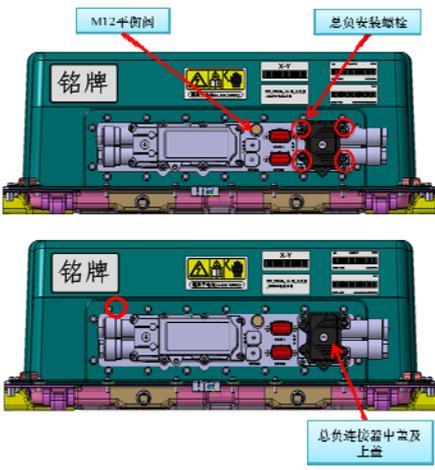
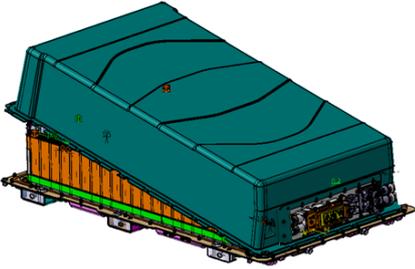


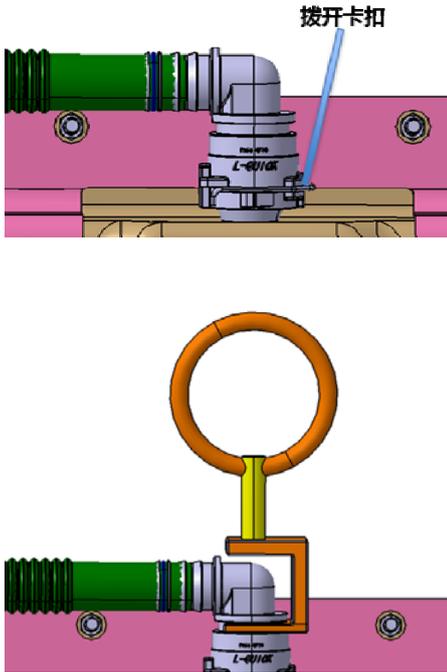
动力蓄电池拆解信息表

| | | | |
|---------------------------|--|--|-------------------|
| 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 | DD6851EV9 | | |
| 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 | L173C01 L173G01 | |
| | 动力蓄电池制造商 | 宁德时代新能源科技股份有限公司 | |
| | 产品类型 | 电箱 | |
| | 电池类型 | 磷酸铁锂 | |
| | 上市年份 | 2022 | |
| | 尺寸大小 | L173C01 电箱：(1060±10)×(630±6)×(240±5)mm L173G01 电箱：(950±10)×(630±6)×(240±5) mm | |
| | 额定容量 | 173Ah（见 GBT 报告） | |
| | 标称电压 | L173C01：202.86V（见 GBT 报告） L173G01：173.88V（见 GBT 报告） | |
| | 额定质量 | L173C01：(223.0±6.7) Kg（见 GBT 报告） L173G01：(193.0±5.8) 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 | L173C01：63（见 GBT 报告） L173G01：54（见 GBT 报告） | |
| 串并联方式 | L173C01：1P63S（见 GBT 报告） L173G01：1P54S（见 GBT 报告） | | |
| 其他技术参数 | 无 | | |
| 动力 | 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 | |

| | | | | |
|-----------|-------|--|---|--|
| 蓄电池拆解总体要求 | | 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. 先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 |
| | | |  <p>M12平衡阀 总负安装螺栓</p> <p>铭牌</p> <p>铭牌</p> <p>总负连接箱中盖及上盖</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. 拆除平衡阀，以及总负连接螺栓（8 pcs） 2. 拆除 MSD 拉手，总负中盖、上盖 3. 拆除一体化面板锁紧螺栓（18 pcs）； 4. 拆除上盖锁紧螺栓（36 pcs）； |
| | | |  | <ol style="list-style-type: none"> 5. 按图示将上箱盖尾部抬起，往前轻推，将上箱盖取出； 6. 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 | 上箱盖尾部需要抬起，倾斜后才能取出 |
| | | 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 |
| | | 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，防止触碰其他导电体； 2. MSD拔出后底座露铜结构件用绝缘胶带保护； |

| | | | |
|--|--|-------|---|
| | | | <p>拆解示意图</p>  <p>拆解步骤</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用一字螺丝刀或类似工具将金属卡扣拨开，使水冷接头处于拨开状态。 2. 将配套的拆卸工装安装在水冷接头的工装卡槽上，缓缓向外拔出 |
| | | 冷却液管路 | <p>拆解对应方法</p> <p>正确使用拆解工具手动拆解。</p> <p>拆解装置</p> <p>无</p> <p>拆解工具</p> <p>一字螺丝刀或类似工具，配套的拆卸工装</p> <p>注意事项等</p> <p>拔出水冷接头时注意尽量与安装面保持垂直，防止扯坏水冷接头</p> |
| | | 线束 | <p>拆解步骤</p> <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； |

| | | | |
|--|--|--------|--|
| | | | <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. 断开 FPC 插接，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，防止导电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 和 CSC 支架、一体化面板、总正和总负的铝巴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. 剪断电池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 | |