

动力蓄电池拆解信息表

汽车企业名称	佛山市飞驰汽车科技有限公司		
注册地址	广东省佛山市南海区里水镇红兴路2号（住所申报）		
车辆类型	燃料电池城市客车		
车辆型号	FSQ6860FCEVG4		
联系人	刘宇新	职务	售后服务维保技师
联系电话	13420730272	E-mail	shouhou@fsfeichi.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	MGL48F04Y	
	动力蓄电池制造商	天津荣盛盟固利新能源科技有限公司	
	产品类型	MGL48F04Y	
	电池类型	锰酸锂软包	
	上市年份	2018	
	尺寸大小	F 箱：(1360±10) x (630±10) x (235±5)	
	额定容量	48Ah	
	标称电压	627.8V	
	额定质量	251±7.5	
	正负极材料	正极：锰酸锂；负极：石墨	
	电解液类型	六氟磷酸锂材料	
	蓄电池模块的数量	172	
	蓄电池单体的数量	172	
	并串联方式	1P172S	
其他技术参数	满足 2C 充放电，液冷		
动力蓄电池拆解总体要求	拆解条件	具有新能源整车拆解以及动力电池回收拆解资质，通过国家《新能源汽车废旧动力电池综合利用行业规范条件》的企业	
	装备要求	吊装设备、扳手、套筒等拆卸螺栓工具，剪线嵌，万用表、绝缘手套、防护服（鞋）、安全帽、防护面罩、防触电绝缘钩、灭火器、冷却液收集装置、扫描枪	
	场地要求	地面硬化且具有耐药品性、防腐、防尘、防渗漏，消防沙，消防蓄水池，干粉灭火器，通风性良好，温度在 15~35℃ 之间，安全警示线包围，竖立高压危险、以防触电等警示标识	
	其他	<ol style="list-style-type: none"> 1. 专业人士操作相关拆解工具 2. 拆解后各零件按类别分开存放并标记 3. 拆解后电芯正极朝同侧摆放，且极耳互不接触 4. 操作人员防护到位 	
拆解作业程序与说明	外部附属件拆除	1. 拔除维修开关；2. 拔除高低压插件；3. 拔除液冷管，控出冷却液	
	预处理	绝缘操作	应检查所用工器具的完好性，所用绝缘工具的鉴定应在有效期内，佩戴好绝缘手套，用绝缘胶布对裸露的线束及高压接口进行绝缘处理

电池包拆解	放电操作	/		
	清洁操作	保持电连接插件位置无灰尘、液体及其他导电物		
	记录信息说明	相关测量数据、拆解步骤、拆除物料种类及数量		
	其他	绝缘防护		
	电池包示意图			
	外壳	拆解步骤	拆除上盖	
		拆解对应方法	松脱紧固螺栓	
		拆解装置	/	
		拆解工具	套筒	
		注意事项等	绝缘防护	
	输出端接触器	拆解步骤	1. 拆除高压插件及相关连接铜排； 2. 拆除低压插件及相关线束	
		拆解对应方法	松脱紧固螺栓	
		拆解装置	/	
		拆解工具	电动螺丝刀、扳手、套筒	
		注意事项等	轻拿轻放、绝缘防护	
	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	拆除模组两端隔板		
	拆解对应方法	拆除模组固定架		
	拆解装置	/		
	拆解工具	套筒		
	注意事项等	绝缘防护		
保险丝	拆解步骤	拔除维修开关		
	拆解对应方法	松脱紧固螺栓		
	拆解装置	/		
	拆解工具	套筒		
	注意事项等	轻拿轻放、绝缘防护		
冷却液管路	拆解步骤	1. 拔除箱内液冷管；2. 拆除电池组液冷板		
	拆解对应方法	松脱紧固螺栓		
	拆解装置	/		
	拆解工具	电动螺丝刀		

			注意事项等	绝缘防护
		线束	拆解步骤	1. 拆解螺丝紧固线束；2. 拆解扎带紧固线束，线束端口做好绝缘处理
			拆解对应方法	松脱螺栓、剪线嵌剪断扎带
			拆解装置	/
			拆解工具	电动螺丝刀、剪线嵌
			注意事项等	绝缘防护
			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	拆除箱内从控
			拆解对应方法	1. 拔掉线束插头 2. 松脱螺栓
			拆解装置	/
			拆解工具	电动螺丝刀
			注意事项等	轻拿轻放、绝缘防护
		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	拆除保温棉
			拆解对应方法	手揭
			拆解装置	/
			拆解工具	手套
			注意事项等	手套防护
		电池模块拆解	蓄电池模块的结构示意图	
外壳	拆解步骤			/
	拆解对应方法		/	
	拆解装置		/	
	拆解工具		/	
	注意事项等		/	

		线束	拆解步骤	1. 拆解螺丝紧固线束；2. 拆解扎带紧固线束；3. 拆解焊接固定线束；4. 线束端口做好绝缘处理
			拆解对应方法	松脱螺栓、剪线嵌剪断扎带和焊接固定线束
			拆解装置	
			拆解工具	电动螺丝刀、剪线嵌
			注意事项等	绝缘防护
		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	/
		连接片	拆解步骤	1. 拆卸极耳引出盖板 2. 拆解连接片
			拆解对应方法	松脱极耳引出盖板紧固螺栓，剪线嵌拆解焊接连接片
			拆解装置	/
			拆解工具	剪线嵌、电动螺丝刀
			注意事项等	绝缘防护
	其他固定件	拆解步骤	拆除紧固模组丝杆	
		拆解对应方法	松脱紧固螺栓，抽出丝杆	
		拆解装置	/	
		拆解工具	扳手、套筒	
		注意事项等	绝缘防护	
电池单体	取出操作	电芯同极放同侧，各电芯单独标识及防护		
	所需工具	绝缘手套		

编制说明：

1. 企业按照上述要求规范填写该表。待车用动力电池拆解指导手册编制规范等国家相关标准发布实施后，动力电池拆解信息表的编制按照国家标准要求标准执行。
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，促进动力电池的规范拆解。
4. 鼓励汽车生产企业公开动力电池包实际拆解的相关文件，提升拆解信息表的易读性。