

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	FSQ6111FCEVGB		
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	MGL48C06Y	
	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	MGL48C06Y	
	电池类型	锰酸锂软包	
	上市年份	2018	
	尺寸大小	C箱：(1060±10) x (630±10) x (235±5)	
	额定容量	96Ah	
	标称电压	262.8V	
	额定质量	189±5.67	
	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	72	
	蓄电池单体的数量	144	
	串联方式	2P72S	
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，剪线钳，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	预处理	外部附件拆除	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
		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。