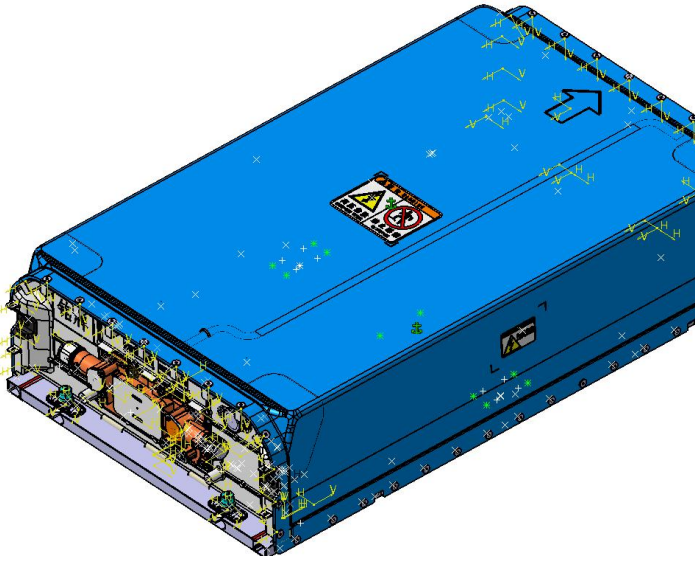





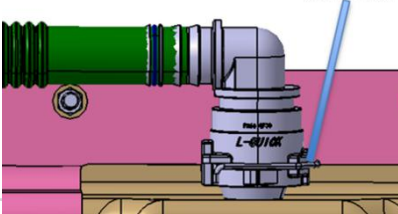
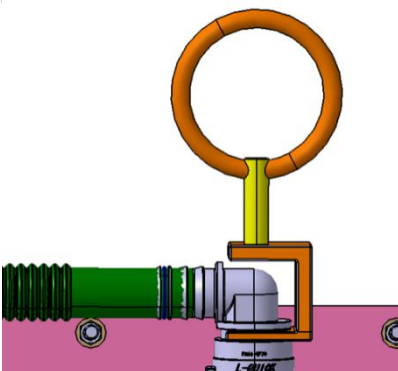
# 动力电池技术信息报备表

## 表 2：动力电池拆解信息表

|          |                       |   |                       |
|----------|-----------------------|---|-----------------------|
| 汽车企业名称   | 中车时代电动汽车股份有限公司        |   |                       |
| 注册地址     | 湖南省株洲国家高新技术产业开发区栗雨工业园 |   |                       |
| 车辆类型     | 乘用车及客车                |   |                       |
| 车辆型号     | TEG6110BEV12          |   |                       |
| 联系人      | 王刚                    | 职务  | 客户服务中心                |
| 联系电话     | 18673381812           | E-mail  | wanggang.cy@crrcgc.cc |
| 动力电池拆解信息 |                       |   |                       |
| 信息分类     | 信息要求                  | 信息说明  |                       |
| 动力电池基本信息 | 动力电池包规格/型号            | 0Y1/L268B01<br>C3Y/L268B02  |                       |
|          | 动力电池制造商               | 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                  | 2024 年  |                       |
|          | 尺寸大小                  | L268B01 电箱: $(1060.0 \pm 10.0) \times (635.0 \pm 6.0) \times (247.5 \pm 5.0)$ mm<br>L268B02 电箱: $(960.0 \pm 10.0) \times (635.0 \pm 6.0) \times (247.5 \pm 5.0)$ mm |                       |
|          | 额定容量                  | 268Ah   |                       |
|          | 标称电压                  | L268B01: 164.22V; L268B02: 144.90V  |                       |
|          | 额定质量                  | L268B01: $263.0 \pm 7.9$ kg; L267B02: $234.5 \pm 7.0$ kg  |                       |
|          | 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              | L268B01: 51; L268B02: 45  |                       |
|          | 串并联方式                 | L268B01: 1P51S; L268B02: 1P45S  |                       |
| 其他技术参    | 无                     |   |                       |

|             |       |   |   |
|-------------|-------|---|---|
|             | 数     |   |   |
| 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 $>100\Omega/V$ ,箱体内温度 $<65^{\circ}\text{C}$ (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;<br>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 | 电池包拆解示意图  |     |

|        |   |  |  |
|--------|---|--|--|
|        |   |  |  |
| 托架     | 拆解步骤  | 1. 先拆除箱体间线束及水冷管路<br>2. 拆掉托架与电池包固定螺栓;<br>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  |  |
| 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    |  <p>二次卡扣向外推动解锁<br/>把手转动 90°<br/>把手垂直面板后拔出拉手</p> |  |  |

|  |              |  |  |  |
|--|--------------|--|--|--|
|  |              |  | <p>固定把手量测，将把手转动90°</p>  <p>把手旋转90°垂直于板面后，向上提取MSD插头。</p>  |  |
|  |              |  | <p>拆解对应方法</p>  | <p>无</p>   |
|  |              |  | <p>拆解装置</p>  | <p>无</p>   |
|  |              |  | <p>拆解工具</p>  | <p>无</p>   |
|  |              |  | <p>注意事项等</p>   | <p>无</p>   |
|  |              |  | <p>拆解示意图</p>   | <p>拆解步骤</p>  |
|  | <p>冷却液管路</p> |  |     | <ol style="list-style-type: none"> <li>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。</li> <li>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</li> </ol> |
|  |              |  | <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</p>  |

|  |  |    |      |   |                     |
|--|--|----|------|---|---------------------|
|  |  |    |      | 水冷接头  |                     |
|  |  | 线束 | 拆解步骤 | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 对所有铝巴缠绕绝缘胶带</li> <li>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；</li> <li>3. 拆掉电池组件连接铝巴；</li> <li>4. 拆掉电池组压条</li> <li>5. 断开 CSC 插接</li> <li>6. 剪掉电芯间连接铝巴（剪掉铝巴时只能露出一个巴片）；</li> <li>7. 拆掉电箱内铝巴等高压电连接件；</li> <li>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；</li> <li>9. 将端子或插头拔出；</li> <li>10. 如果是独立线束则直接取出电箱；</li> <li>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</li> </ol> |                     |
|  |  |    |      | 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 | 拆解步骤 | 无   |                     |

|    |        |             |   |               |
|----|--------|-------------|---|---------------|
|    | 电池管理系统 | 板           | 拆解对应方法  | 无             |
|    |        |             | 拆解装置  | 无             |
|    |        |             | 拆解工具  | 无             |
|    |        |             | 注意事项等   | 无             |
|    |        | 拆解步骤        | 1. 松掉固定 CSC 支架螺栓；<br>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  | 无             |
|    |        |             | 拆解对应方法  | 无             |
|    | 拆解装置   |             | 无   |               |
|    | 拆解工具   |             | 无   |               |
|    | 注意事项等  |             | 无   |               |
|    | 电池模块拆解 | 蓄电池模块的结构示意图 | 无   |               |
|    |        |             | 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  | <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 使用楔形块、塑胶锤分离电芯间结构胶连接</li> <li>2. 将电芯与 PACK 箱底部结构胶分离，取出电芯</li> <li>3. 扫描记录电芯顶部二维码，并上传国家溯源系统</li> <li>4. 使用酒精无尘纸清洁电芯表面残留结构胶</li> <li>5. 将电芯放置入带固定凹槽的绝缘泡棉中储存</li> </ol> |   |
|  |       | 所需工具  | 1、绝缘楔形块 2、塑胶锤 3、扫码枪   |   |

