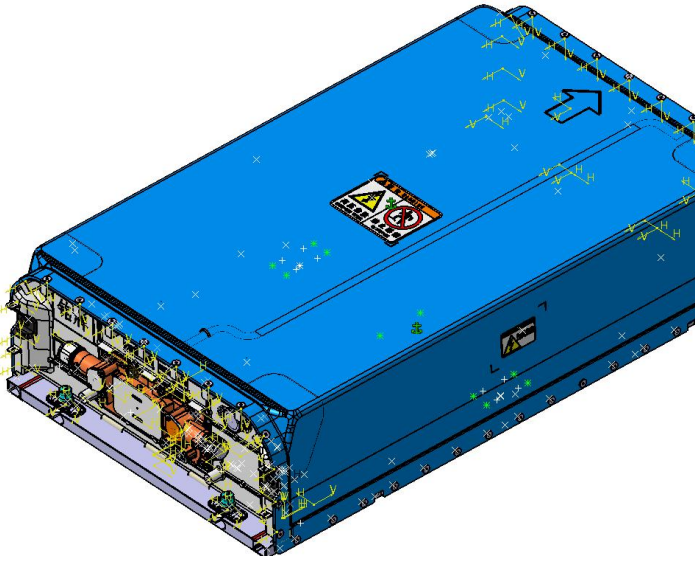





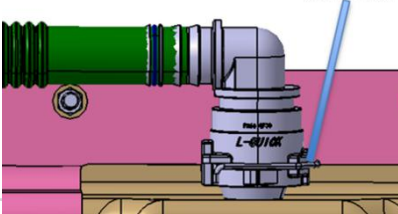
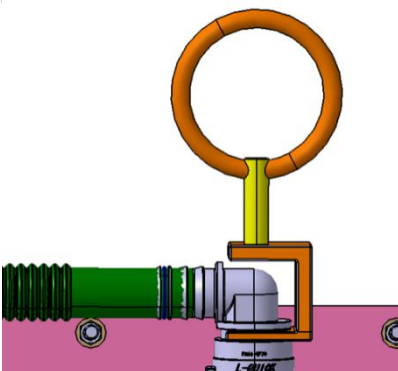
## 动力电池技术信息报备表

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开发区栗雨工业园		
车辆类型	乘用车及客车		
车辆型号	TEG6853BEV11		
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	C3R/L200B01 C40/L200B02	
	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	L200B01 电箱: $(1060.0 \pm 10.0) \times (635.0 \pm 6.0) \times (247.5 \pm 5.0)$ mm L200B02 电箱: $(960.0 \pm 10.0) \times (635.0 \pm 6.0) \times (247.5 \pm 5.0)$ mm	
	额定容量	200Ah	
	标称电压	L200B01: 222.18V; L200B02: 193.20V	
	额定质量	L200B01: $271.0 \pm 8.1$ kg; L200B02: $236.5 \pm 7.1$ 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	L200B01: 69; L200B02: 60	
	串并联方式	L200B01: 1P69S; L200B02: 1P60S	
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	
电池包拆解示意图	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 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		二次卡扣向外推动解锁 把手转动 90° 把手垂直面板后拔出拉手	

			<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>固定把手箭头位置，将把手转动90°</p> <p>把手垂直于板面后，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>		 <p>拨开卡扣</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； 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	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

