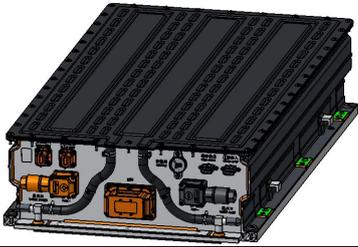


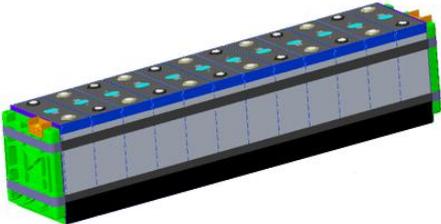
动力蓄电池技术信息报备表

表 2：动力蓄电池拆解信息表

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	TEG6855BEV05		
联系人	王刚	职务	客户服务中心
联系电话	18673381812	E-mail	wanggang.cy@crrecg.cc
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	04QPBD6/B3P-LF304L 04QPB78/B3P-LF304S	
	动力蓄电池制造商	湖北亿纬动力有限公司	
	产品类型	电箱	
	电池类型	磷酸铁锂	
	上市年份	2025 年	
	尺寸大小	1082mm×630mm×240mm 940mm×630mm×240mm	
	额定容量	304Ah	
	标称电压	115.2V 96V	
	额定质量	242±7.2kg 205.4±6.2kg	
	正负极材料	磷酸铁锂，石墨	
	电解液类型	贫液	
	蓄电池模块的数量	3	
	蓄电池单体的数量	36 30	
	串并联方式	1P36S	

		1P30S	
	其他技术参数	无	
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	电池包示意图		
	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	拆解步骤	1. 拆除防爆阀； 2. 拆除 MSD 拉手； 3. 拆除前面板的冷却液冷管路； 4. 在-30℃环境下冷冻 24h，减少箱内胶水的胶水粘接力； 5. 冷冻之后拆掉托架与电池包固定螺栓，再用撬棍进行撬开上盖；
			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	正确使用拆解工具手动拆解，电芯上表面裸露铜排全部用绝缘胶布覆盖；
		低压线束	拆解步骤	拔下从板连接线束，拆除面板通讯输入、通讯输出连接器，拔下 CCS 出线端连接器
			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	拆除线束做好捆绑固定、不可与高压接触；
		高压铜排	拆解步骤	1. 拆开正极模组端铜排保护盖，拆除铜排连接螺栓；盖回保护盖、两端用绝缘胶布做好绝缘； 2. 模组间铜排和负极铜排同正极处理方法处理；
			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	注意绝缘防护，拆解完铜排不可裸露、全部缠绕绝缘胶带；
		电气仓	拆解步骤	拆除从板、消防探测器等电气仓剩余器件；
			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	拆除物品归类放置指定位置；
			采集线束	拆解步骤
		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
		电池模块拆解	蓄电池模块的结构示意图	

		去除模组	拆解步骤	1. 在-30℃环境下冷冻 24h, 减少箱内胶水的胶水粘接力; 2. 冷冻之后使用吊装工具将模组从箱体中取出;
			对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			装置	无
			工具	拆卸台, 起重设备
			注意事项等	防止模组间相互接触构成短路
		模组钢带	拆解步骤	1. 上钢带由下往上, 根据导向, 将钢带取出; 2. 下钢带由上往下, 根据导向, 将钢带取出;
			对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			装置	拆卸台
			工具	无
			注意事项等	注意过压反弹力, 钢带一次性取出, 避免二次压合;
		端板	拆解步骤	使用楔形块或塑胶锤分离电芯与端板间的结构胶连接
			对应方法	正确使用拆解工具手动拆解。
			装置	绝缘楔形块、塑胶锤
			工具	无
			注意事项等	过程不可触碰电芯防爆阀, 不可无手套接触电芯极柱, 不能划伤极柱表面, 不能损坏电芯蓝膜;
		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