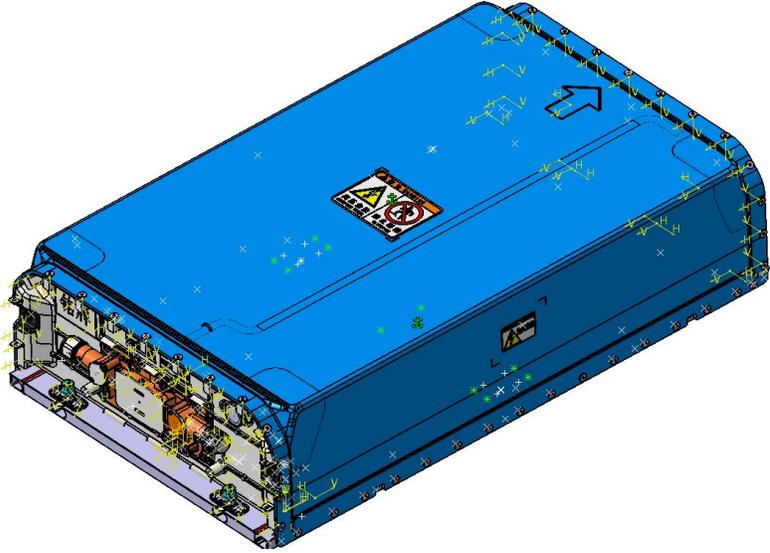


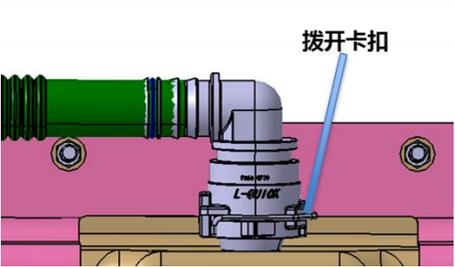
动力蓄电池技术信息报备表

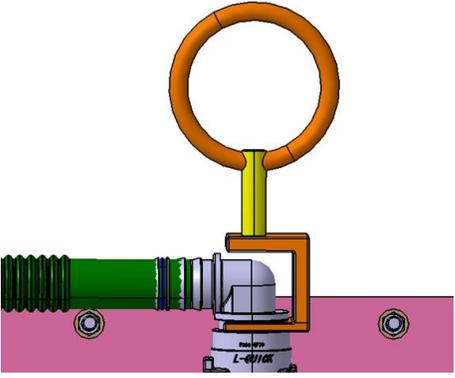
表 2：动力蓄电池拆解信息表

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	TEG6661BEV05		
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	L200B01: C3R L200B02: C40	
	动力蓄电池制造商	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	2025	
	尺寸大小	L200B01 箱: (1060.0±10.0) × (635.0±6.0) × (247.5±5.0) mm L200B02 箱: (960.0±10.0) × (635.0±6.0) × (247.5±5.0) mm	
	额定容量	L200B01: 200Ah、L200B02: 200Ah	
	标称电压	L200B01: 222.18V、L200B02: 193.2V	

	额定质量	L200B01: 271.0±8.1kg、L200B02: 236.5±7.1kg	
	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、

电 池 包 拆 解			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	
		电池包拆解前示意图		
		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	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>二次卡锁向外推动解锁。</p> <p>固定把手量测，将把手转动90°</p> <p>固定把手箭头位置，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>把手垂直于板面后，向上提取MSD插头。</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1、二次卡扣向外推动解锁 2、把手转动 90° 3、把手垂直面板后拔出拉手
			拆解对应方法	无
			拆解装置	无
			拆解工具	无
			注意事项等	无
		冷却液管路	拆解示意图	拆解步骤
			 <p>拨开卡扣</p>	<ol style="list-style-type: none"> 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。 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
			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	一字螺丝刀或类似工具，配套的拆卸工装
			注意事项等	拔出水冷接头时注意尽量与安装面保持垂直，防止扯坏水冷接头
		线束	拆解步骤	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对所有铝巴缠绕绝缘胶带 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； 3. 拆掉电池组件连接铝巴； 4. 拆掉电池组压条 5. 断开 CSC 插接 6. 剪掉电芯间连接铝巴（剪掉铝巴时只能露出一个巴片）； 7. 拆掉电箱内铝巴等高压电连接件； 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； 9. 将端子或插头拔出； 10. 如果是独立线束

				<p>则直接取出电箱；</p> <p>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；</p> <p>先将固定连接器螺栓拆除后，再取出线束</p>
			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
		电池管理系统	拆解步骤	<p>1. 松掉固定 CSC 支架螺栓；</p> <p>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；</p>
			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

电 池 模 块 拆 解	其他固定件	注意事项等	无
		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
	蓄电池模块 的结构示意 图	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"> 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