


动力蓄电池拆卸信息表

| | | | |
|-----------|-------------------------------|---|--|
| 汽车企业名称 | 中植一客成都汽车有限公司 | | |
| 注册地址 | 四川省成都经济技术开发区（龙泉驿区）汽车城大道 111 号 | | |
| 车辆类型 | 纯电动厢式运输车 | | |
| 车辆型号 | CDL5020XXYBEV3 | | |
| 联系人 | 李道魁 | 职务 | 区域经理 |
| 联系电话 | 1887116252 1 | E-mail | ldk@huayou.com |
| 动力蓄电池拆卸信息 | | | |
| 信息分类 | 信息要求 | 信息说明 | |
| 动力蓄电池信息 | 动力蓄电池包规格/型号 | SYSG-355V117AH-ZZ12 | |
| | 关键部件名词解释 | <p>单体蓄电池:组成最小模块单元的三元锂电芯;</p> <p>最小模块单元:通过2个45并的方式组成的电池模块;</p> <p>电池管理系统:通过4个从控模块和1个主控模块,控制,管理,检测或计算蓄电池系统的电和热相关的参数,并提供蓄电池系统和其他车辆控制器通讯;</p> <p>蓄电池系统:由48个模块单元串联组成(共96串);</p> <p>MSD:手动维修开关;</p> <p>防爆通气阀:防止爆破的加剧和爆破后有害气体的定向泄放的装置.</p> | |
| | 专属制造信息 | 系统电子科技(镇江)有限公司 | |
| | 位置信息 | 江苏省镇江京口区大港街道扬子江路33号5栋 | |
| | 主要材料 | 18650电芯、铁质箱体、ABS+PC模块壳体 | |
| | 紧固件及连接方式 | 螺杆,螺母,点焊 | |
| | 电池包位置示意图 | 底部安装 |  |

| | | |
|---------|----------------|--|
| 安全性防护措施 | 安全防护工具 | 绝缘手套,绝缘鞋,干粉灭火器,黄沙 |
| | 作业场所安全警示说明 | 高压危险:电池系统电压大于 355V,属于高压电,按照规程使用电池; 充电警示:采用符合国家标准的充电设备充电; 应急处置:现场张贴应急处置方案(包括风险应急预案,人员紧急疏散、撤离,应急救援保障,运输应急措施等内容)。 |
| | 拆卸注意事项等要求 | 符合国标 GB/T33598-2017 要求 |
| 动力蓄电池拆卸 | 拆卸设备使用说明 | 动力蓄电池切割过程涉及使用高旋转切割工具,因此需具备专业防护罩,防止机械伤人;动力电池包总质量为330 Kg,需要配备承受不低于500Kg专用起吊工具和起吊设备将蓄电池包掉起至拆解工装台。 |
| | 特殊拆卸方法注意事项 | / |
| | 电池包拆卸前序步骤要求 | 电池包起吊至拆解工装台——拆除电池包外壳——拆除辅助固定部件——拆除高压线束等功能部件——拆除固定件等部件移出模块——电池模块调至拆解工装台——拆除汇流片和铜排——拆除塑料支架——分离出单体电芯 |
| | 拆卸时间记录 | / |
| | 其他 | / |
| 动力蓄电池贮存 | 电池包存储场地要求 | 储存场地应当具备消防设施,应对火灾;具备报警设施。 |
| | 存储环境要求 | 动力电池包储存的环境应当保持通风干燥,防止引发漏电、爆炸等安全事故;应当保持光线良好,防止工作人员误操作引发事故;远离居民区,防止起火、爆炸造成重大人员财产损失。 |
| | 存储时间要求 | 2-3 个月 |
| | 存储场地警示要求 | 禁止雨淋、高压危险、注意通风、注意干燥,灭火器箱,火警开关, AED(自动体外除颤器) |
| | 需特殊包装存储的电池包装要求 | A 类蓄电池包装、运输要求,可参照普通货物的要求进行包装、运输,并根据蓄电池的实际状态,采取具有防泄漏等功能的防护包装; |

| | |
|--|--|
| | <p>B类蓄电池包装、运输要求，按照新品动力蓄电池的要求进行包装、运输；C、D类运输前必须达到A/B类标准，方可运输(备注：A类 经过完全放电，没有任何安全隐患的动力蓄电池包(组)、模块和单体；B类 目视检测外观良好或变形/破损未超出厂家规定的安全极限条件；设备检测无绝缘故障，通讯、温度、电压等关键参数都正常的废旧动力蓄电池包(组)、模块和单体；C类：目视检测外观变形或破损轻微超出厂家规定的安全极限条件，或设备检测有通讯、温度、电压等关键参数一项及以上不合格的废旧动力蓄电池包(组)、模块和单体；D类 目视检测存在冒烟、着火、漏液、变形或破损严重超出厂家规定的安全极限条件的废旧动力蓄电池包(组)、模块和单体；)</p> |
|--|--|

