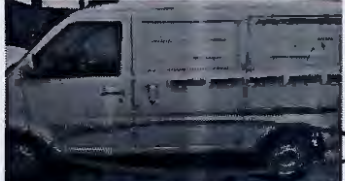


## 动力蓄电池拆卸信息表

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	CDL5021XXYBEV		
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	ZZ-370V120AH	
	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离子电芯</p> <p>最小模块单元:通过1个46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,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100个电池模块串联组成</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	江苏智航新能源有限公司	
	位置信息	江苏省泰州市海陵区九龙镇龙园路213号	
	主要材料	层状三元镍钴锰,石墨,六氟磷酸锂	
	紧固件及连接方式	螺杆,螺母,电阻焊	
	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	<p>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</p> <p>充电警示: 采用符合国家标准充电设备充电</p> <p>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)</p>
	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; 单个动力电池包质量为 310Kg, 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	<p>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</p>
	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	<p>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。</p>
	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



	<p>需特殊包装存储的电池包装要求</p>	<p>体外除颤器)</p> <p>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; 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>
--	-----------------------	---

