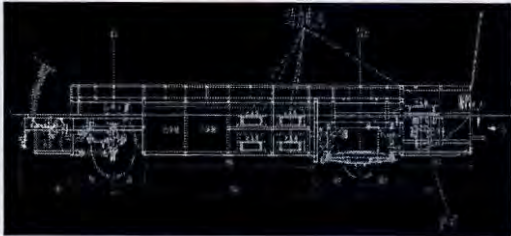


动力蓄电池拆卸信息表

| | | | |
|-----------|-------------------------------|---|----------------|
| 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 | 纯电动客车 | | |
| 车辆型号 | CDL6110LRBEV1 | | |
| 联系人 | 李道魁 | 职务 | 区域经理 |
| 联系电话 | 18871162521 | 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 | 大箱:C4-IFP68,小箱:A4-IFP68-1 | |
| | 关键部件名词解释 | <p>维修开关: 维修或装配时可以快速断开高压回路以保证电气安全的部件</p> <p>高压线束: 主要由一根或多根高压电缆组成, 用于传导 B 级高压电的动力电缆组合。</p> <p>低压线束: 主要由一根或多根低压电缆组成, 用于传到 A 级电压的电缆组合。</p> <p>加热线束: 属于高压线束的一种, 用于传导电池自加热电流</p> <p>电池包: 可充电且可提供电能的单个储能箱体</p> | |
| | 专属制造信息 | 江苏海四达电源股份有限公司 | |
| | 位置信息 | 江苏省启东市汇龙镇和平南路 306 号 | |
| | 主要材料 | 橄榄石型磷酸铁锂、石墨、六氟磷酸锂材料 | |
| | 紧固件及连接方式 | 螺栓、螺接、焊接 | |
| | 电池包位置示意图 |  | |

| | | |
|---------|-------------|--|
| 安全性防护措施 | 安全防护工具 | 绝缘手套、防机械伤害手套、绝缘鞋（靴）、安全帽、防护面罩、防触电绝缘救援钩等 |
| | 作业场所安全警示说明 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸场地，地面应硬化并防渗漏，应防雨、应通风、光线良好、消防安全设施齐全，安全距离符合国家相关管理规定； 2. 操作区域应单独隔离，地面应做绝缘处理，并设置高压警示标识和区域隔离标识； 3. 具备国家相关规定的消防设施，如消防栓、沙箱、灭火器等。 |
| | 拆卸注意事项等要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸作业人员必须穿戴安全防护装备，不得戴手表、项链等金属、导电饰品作业。 2. 拆卸人员应具备相应的专业知识，并经过内部专业培训考核； 3. 拆卸式应严格要求拆卸作业指导书顺序拆卸。 |
| 动力蓄电池拆卸 | 拆卸设备使用说明 | <p>专业防护罩、专用起吊工具、起吊设备、专用拆解工装台、专用抽排系统、专用取模器、专用模块拆解设备、绝缘套装工具、绝缘检测设备</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 绝缘检测设备：拆卸前对电池组绝缘性能进行评测； 2. 非接触式远程红外温度探测仪：拆卸前对电池组温度进行评测； 3. 验电器：测试车体和箱体外壁带电情况； 4. 放电器：进行对地放电； 5. 专用标签和标志：标识对应箱体状态； 6. 起吊工具：专用起吊工具； 7. 托架：托举拆卸后动力电池包； 8. 绝缘拆卸工具、常规机械拆卸工具：拆卸动力电池组固定结构及串联高低压插件。 |
| | 特殊拆卸方法注意事项 | 无 |
| | 电池包拆卸前序步骤要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 专业拆卸人员的专业技能应满足规范拆卸、安全操作、急救知识等相应要求； |

| | | |
|---------|-----------|--|
| | | <p>2. 拆卸过程应双人作业，并至少有一名作业人员持有电工证，并经过专业培训。</p> <p>拆卸作业严格按照如下流程进行：</p> <p>a) 拆卸作业必须穿戴防护设施，不得戴手表、项链等金属、导电饰品作业；</p> <p>b) 低压断电（整车钥匙打到 OFF 档、关闭整车低压开关）；</p> <p>c) 使用安全评估工具对电池组常规安全项目进行测试并记录；</p> <p>d) 取下 MSD；</p> <p>e) 断开高压插接件、通讯插接件。</p> |
| | 拆卸时间记录 | 60 分钟 |
| | 其他 | 无 |
| 动力蓄电池贮存 | 电池包存储场地要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 具备安全防范措施，如消防设施，报警设施，应急；设施等； 2. 地面应硬化并防渗漏，具有环保防范设施，如废水处理系统等； 3. 场地内应保持通风干燥、光线良好，并远离居民区； 4. 存储场地全方位安装摄像头，24 小时监控贮存电池状态，如有异常立即通知管理人员。 |
| | 存储环境要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 电池应储存在温度为 $-10\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 35\text{ }^{\circ}\text{C}$，干燥、清洁及通风良好的仓库内； 2. 电池应不受阳光直射，距离热源不得少于 2 m； 3. 电池包储存期间，剩余电量不宜小于 40 %或生产厂商推荐值。 |
| | 存储时间要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 电池系统长期存储前 SOC 值应大于 50%； 2. 每隔 3 个月充放电一次，保持 SOC 值处于 50%-70%； 3. 存储时间超过 3 个月，则必须对电池系统进行一次完整的充放电，并检查电池组容量、单体电压及单体间电压差。 |
| | 存储场地警示要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 高压危险标志； 2. 严禁烟火标志； |

| | | |
|--|----------------|---|
| | | 3. 消防、报警标志。 |
| | 需特殊包装存储的电池包装要求 | <ol style="list-style-type: none"> 1. 电池包必须单独包装，并装于绝缘坚固的外包装内； 2. 每个包装件必须用标记说明内含锂电池及包装件破损时应采取的特殊措施； 3. 电池的包装应符合防潮防振的要求，电池箱和高压箱上的高低压插件、加热插件、灭火器接口、水冷管接口、MSD 均应上做好防护及装有防护盖。 |

