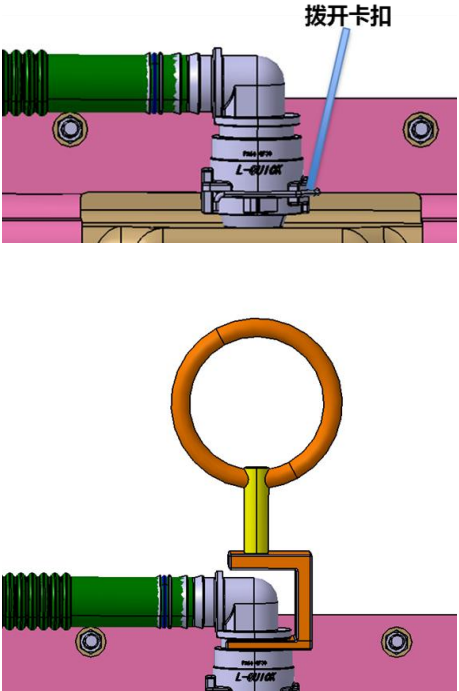


动力蓄电池拆解信息表

| | | | |
|-----------|-------------------------|---|-------------------------|
| 汽车企业名称 | 佛山市飞驰汽车科技有限公司 | | |
| 注册地址 | 广东省佛山市南海区里水镇红兴路2号（住所申报） | | |
| 车辆类型 | 客车 | | |
| 车辆型号 | FSQ6853BEVGA | | |
| 联系人 | 刘宇新 | 职务 | 售后服务维保技师 |
| 联系电话 | 13420730272 | E-mail | shouhou@fsfeichi.com.cn |
| 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 | L200B02 | |
| | 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 | 由车企填写 | |
| | 尺寸大小 | L173C01 电箱: $(1060 \pm 10) * (630 \pm 6) * (240 \pm 5)$ mm L173G01 电箱: $(950 \pm 10) * (630 \pm 6) * (240 \pm 5)$ mm | |
| | 额定容量 | 173Ah（见 GBT 报告） | |
| | 标称电压 | 202.86V（见 GBT 报告） | |
| | 额定质量 | (223 ± 6.7) Kg（见 GBT 报告） | |
| | 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 | 63（见 GBT 报告） | |

| | | | | |
|------------|--------|---|---|---------------------------------|
| | 串并联方式 | 1P63S（见 GBT 报告） | | |
| | 其他技术参数 | 无 | | |
| 动力电池拆解总体要求 | 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 | 电池包拆解前示意图 |  | |
| | | 托架 | 拆解步骤 | 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 | 拆解示意图 | 拆解步骤 |
| | | | <p>M12平衡阀</p> <p>总负安装螺栓</p> <p>铭牌</p> <p>铭牌</p> <p>总负连接器中盖及上盖</p> | <p>1.拆除平衡阀，以及总负连接螺栓（8 pcs）</p> <p>2.拆除 MSD 拉手，总负中盖、上盖</p> <p>3.拆除一体化面板锁紧螺栓（18 pcs）；</p> <p>4.拆除上盖锁紧螺栓（36 pcs）；</p> |
| | | | | <p>5.按图示将上箱盖尾部抬起，往前轻推，将上箱盖取出；</p> <p>6.上箱盖放置在指定位置</p> |
| | | | 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 | 上箱盖尾部需要抬起，倾斜后才能取出 |
| | | 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 | 拆解步骤 | 1.拆除固定 MSD 螺栓; 2.拔出 MSD 拉手并放至指定位置; |
| | | | 拆解对应方法 | 正确使用拆解工具手动拆解。 |
| | | | 拆解装置 | 无 |
| | | | 拆解工具 | 电动批或扭力扳手 |
| | | | 注意事项等 | 1.拔出 MSD 时注意尽量与安装面保持垂直,防止触碰其他导体; 2.MSD 拔出后底座露铜结构件用绝缘胶带保护; |
| | | 冷却液管路 | 拆解示意图 | 拆解步骤 |
| | | |  | <p>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。</p> <p>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</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 | 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 | 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 FPC 插接，撕掉 FPC； 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. 如果是独立线束则直接取出电箱； 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； 先将固定连接器螺栓拆除后，再取出线束 |
| | | | 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 | 1.松掉固定 CSC 支架螺栓； 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； |
| | | | 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 |
| | | | 注意事项等 | 无 |
| | | 其他固定件 | 拆解步骤 | 1.取出加热膜固定卡扣，撕下加热膜； 2.剪断电池组钢带和塑料绑带并取出； 3.拆除固定端板螺栓并归类放好； 4.拆除端板； 5.拆掉固定连接器螺栓； 6.拆除连接器； |
| | | | 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 | 防止与电芯接触构成短路 |
| | 电池模块拆解 | 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 | 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 | |