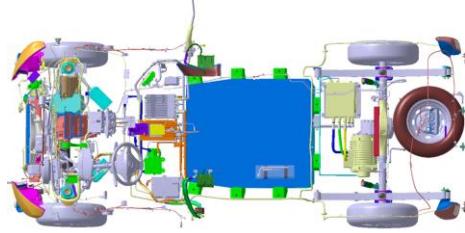


动力蓄电池拆卸信息表

汽车企业名称	福建新龙马汽车股份有限公司		
注册地址	福建省龙岩经济技术开发区龙腾南路 14 号珠江大厦二楼		
车辆类型	纯电动厢式运输车		
车辆型号	FJ5020XXYBEVA15、FJ5020XXYBEVA22、FJ5020XXYBEVA6		
联系人	项霖	职务	市场服务部服务技术组组长
联系电话	13489085140	E-mail	lin.xiang@newlongma.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	R89C01Z010
	关键部件名词解释	<p>高压接插件: 电池系统 B 级电压输出接口或充电输入口, 该电池系统包含快充接插件, 总正总负接插件和接高压电器三合一插件。</p> <p>低压通讯插件: 用于电池系统低压供电, 整车低压信号连接口。</p> <p>电池系统: 一个或一个以上的电池包及相应附件(管理系统、高压电路、低压电路及机械总成等)构成的能量存储装置。</p>
	专属制造信息	福建易动力电子科技股份有限公司
	位置信息	底盘纵梁内侧
	主要材料	<p>箱体: SPCC</p> <p>电芯: 层状三元材料、石墨、电解液、隔离膜</p> <p>导电排: 铜</p>
	紧固件及连接方式	螺栓连接/快插连接等
	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	设置高压警示标识、危险品类型和区域隔离标识
	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. 拆卸时应严格按照拆卸作业指导书顺序拆卸。 4. 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。
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. 检测系统绝缘是否良好 ($>100 \Omega/V$)； 2. 拆卸电箱 MSD； 3. 断开高低压线束。
	拆卸时间记录	0.5h~2h
	其他	无

	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. 设置专门的故障电池隔离存放区，在故障电池上明确标注“故障”标识，并在存放区设置明显的警示标志，存放区应有防火、防爆、防漏的保护措施，如使用防爆柜或防爆箱。
	存储环境要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 电池储存温度-20℃～40℃； 2. 场地内应保持通风干燥、光线良好，在室外存储电池时，应搭建防雨棚，确保电池不受雨水直接影响，并且电池应存放在抬高的平台上或使用防水托盘，避免底部接触地面的积水。
	存储时间要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 对于健康电池或无安全隐患的故障电池，存储时间通常不超过3个月，建议SOC维持在30~50%之间； 2. 对于有安全隐患的电池，存储时间应不超过48h。
	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	<p>对于有安全隐患的电池系统，如绝缘、漏液、碰撞损坏等：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 电池系统必须单独包装，并装于绝缘坚固的外包装内，外包装需具备防火、防爆、防水、防漏、防震动等功能； 2. 每个包装件必须用标记说明内含锂电池及安全隐患类型