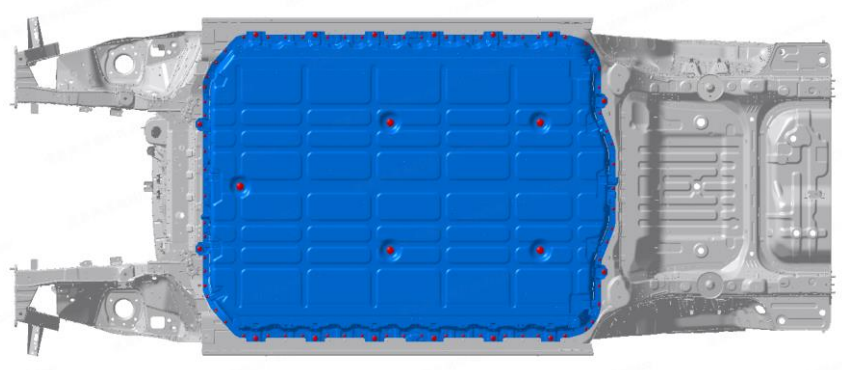
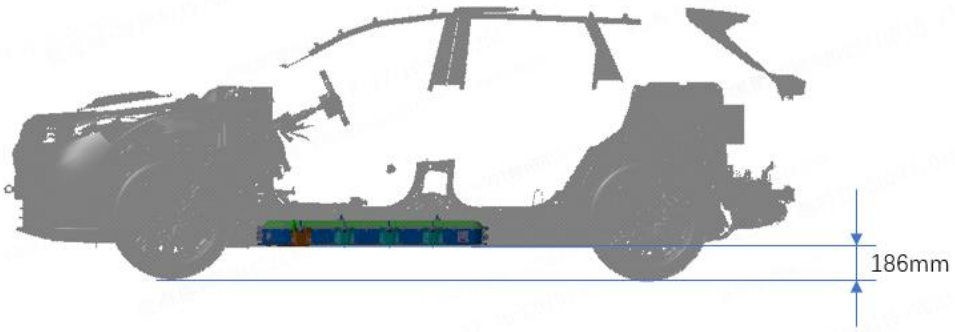
动力蓄电池拆卸信息表

汽车企业名称	零跑汽车有限公司		
注册地址	浙江省金华市婺城区苏孟乡新荣路 888 号		
车辆类型	C 级车		
车辆型号	FZ6470BEVC10K；FZ6470BEVC10L；FZ6470BEVC10M		
联系人	杨超	职务	测试经理
联系电话	15715786685	E-mail	yang_chao@leapmotor.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	LP-PBP42S-AA
	关键部件名词解释	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。 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。 配电盒：主要由母排和高、低压器件组成的电源分配单元。 电池管理系统：主要用于电池参数监测、估算、控制、保护、诊断的电路系统组合。 水冷管：用于电池包冷却、加热的水冷管路。 电池包：可充电且可提供电能的单个储能箱体。
	专属制造信息	金华零跑新能源汽车零部件技术有限公司
	位置信息	车辆乘员仓下部
	主要材料	正负极材料：磷酸铁锂/石墨 电解液类型：锂离子电池电解液
	紧固件及连接方式	

	电池包位置示意图	
安全性防护措施	安全防护工具	绝缘设备，绝缘手套，绝缘防砸鞋，绝缘工具,安全帽,工作服,防跌落支架
	作业场所安全警示说明	1. 在返工区内进行返工、维修； 2. 非操作人员禁止进入维修场地区域，将场地隔离； 4. 场地内需配备防电起火的灭火器。 5. 如涉及动火需安环部门开具动火证。
	拆卸注意事项等要求	1. 作业时保持工作台面的整洁，必须穿戴劳保鞋，安全帽，绝缘手套。 2. 作业时严格按照返工工艺流程，返工 SOP 执行，在返工中保证装配顺序的严谨性； 3. 作业时物料需放置在物料盒中，防止错用和滥用物料，完成作业后，需将物料进行回收； 4. 作业过程中如发现产品外观异常，请立即报告给当班班长或相关工程师； 5. 不可空手触摸模组正负极及裸漏铜排，避免触电； 6. 箱体内任何操作前需进行断电处理。
动力蓄电池拆卸	拆卸设备使用说明	举升机，电池托盘，电扭枪，扭力扳手，吊装工具，拆卸台或升降拆卸台，套筒，防触电绝缘钩，螺丝刀
	特殊拆卸方法注意事项	注意排空冷却液体； 电池外部接插件注意防护避免磕碰变形； 拆卸时电池处于下电状态，外部的高压、低压、水管插件需要拔掉； 注意举升机和拆卸台的配合使用，避免电池旋转或跌落。
	电池包拆卸前序步骤要求	1、关闭点火开关，放置高压警示牌及隔离带； 2、打开机盖，拆卸 12V 蓄电池负极桩头，等待 5 分钟； 3、穿戴绝缘护具，拔掉机舱电控总成的直流母线高压接插件； 4、使用万用表测试直流母线电压，确保＜1V； 5、举升车辆至标准位置，拆卸电池底部相关附件饰板和防护板； 6、断开动力电池低压接插件； 7、断开动力电池高压输出接插件； 8、断开动力电池 MCU、快充、二合一/CCM、PTC 高压接插件； 9、断开冷却液进出口，排空冷却液； 10、从车外拆卸中间固定电池包的 5 颗螺栓（电池包的中心挂载点螺栓）； 11、缓慢放下举升车，使得动力电池接触到拆卸台； 12、拆卸周边固定电池包的螺栓，共 16 颗；

		13、缓慢升高举升机，电池包拆卸完成。
	拆卸时间记录	拆卸的开始和结束时间（XXXX 年 XX 月 XX 日 XX:XX 点） 记录拆卸的工时
	其他	/
动力蓄电池贮存	电池包存储场地要求	1.干燥通风，不受阳光直射、不受雨淋，远离热源;；2.需考虑防火要求，配备消防排烟系统、消防水系统 3.需考虑相应的防静电设施，如通风照明设施需考虑防爆
	存储环境要求	温度：10℃~30℃；湿度≤60%
	存储时间要求	短期储存：保持 SOC30%~50%,3 个月以内；长期储存，每 3 个月进行一次充放电维护
	存储场地警示要求	高压警示、远离火源、防撞标识等
	需特殊包装存储的电池包装要求	如需特殊储存应设置单独防火防爆场地，包装具备阻燃、防火、防爆功能