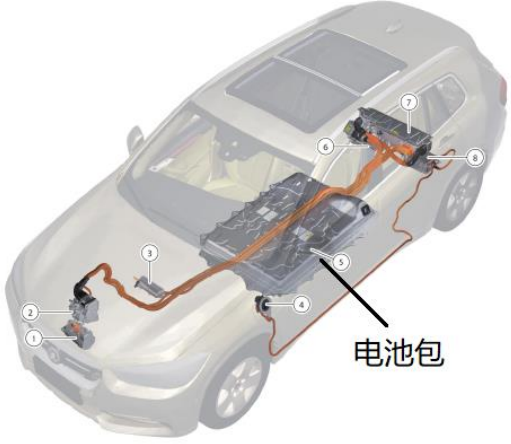
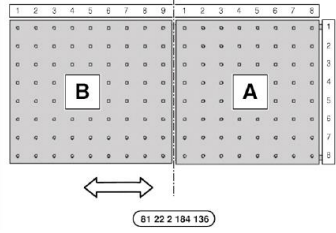
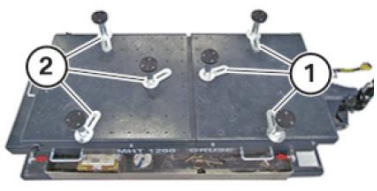
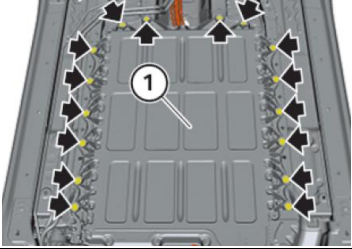


动力蓄电池拆卸信息表

汽车企业名称	华晨宝马汽车有限公司		
注册地址	沈阳市大东区山嘴子路 14 号		
车辆类型	乘用车		
车辆型号	宝马 X1 (F49PHEV) 插电式混合动力汽车 BMW6462AAHEV (BMW X1) / BMW6462ABHEV (BMW X1) 之诺牌 60H (M13) 插电式混合动力汽车 BBA6461AAHEV (ZINORO60H)		
联系人	赵志刚	职务	新能源车售后服务
联系电话	01084003047	E-mail	zhigang.zhao@bmw-brilliance.cn
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		EESS SP11
	关键部件名词解释		<p>单体电池 (Battery Cell): 最小储能单元, 一个基本的电化学的能源储存装置, 由正极、负极、电解液、隔离膜、排气阀及壳体组成, 也称为电芯。</p> <p>电池模块 (Battery Module): 中间储能单元, 放在一个机械电气单元内的, 由电路相连的若干个单体和电路设备(监测和保护电路、电气和通讯接口)组成的一个组合体, 也称为模组。</p> <p>电池总成 (Battery Pack): 电能存储系统, 通常包括一个或多个的电池模块, 电池管理系统, 热管理, 高低压线, 连接器以及机构件。</p> <p>C 速率 (C Rate): 充放电恒定电流值。例如: 1C 是指对 100% SOC 的满充电池 1 小时 放电到 0% SOC 时的电流。0.2C 指对 100% SOC 的满充电池 5 小时 放电到 0% SOC 时的电流。</p> <p>循环寿命 (Cycle Life): 循环的次数, 即可用的放电容量衰减到标称容量的 80% 所循环的次数。</p> <p>电池管理系统 (BMS): 通过电子电气单元对整个系统管理, BMS 构成了电能存</p>

		<p>储系统的管理结构以保证正常运行和失效诊断。</p> <p>采集器(CSC)：采集电芯单体电压，温度，及均衡功能</p>
	专属制造信息	宁德时代科技股份有限公司
	位置信息	位于车身底部
	主要材料	铝、铜、石墨、电解液、NCM 材料
	紧固件及连接方式	螺栓螺母及其它固定件机械式固定
	电池包位置示意图	
安全性防护措施	安全防护工具	<p>基本防护工具应包括但不限于：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 绝缘地垫； 2. MHT1200 举升机及配件； 3. 电动车工位指示牌； 4. 高压蓄电池检测仪（橘色）； 5. 绝缘手套； 6. 绝缘胶鞋； 7. 绝缘工具（红盒子）； 8. 救援钩； 9. 面罩； 10. 万用表； 11. 水基灭火器（绿色 2 个）； 12. 黄色高压电警告标识；
	作业场所安全警示说明	<p>注意使用高压组件的警告牌。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 使用单个高压组件时，检查是否存在提示标签。 2. 只能在规定位置自行安放警告牌。 3. 只能使用经过许可并有相应标记的原装新部件。 4. 专用维修场所：电池总成或模组存放区域须标识“高压危险，非专业

	拆卸注意事项等要求	<p>人员禁止操作”</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 诊断/定位故障; 2. 钥匙下电; 3. 断开低压铅酸负极; 4. 等待 3 分钟; 5. 举升车辆, 找出电池包与整车连接的低压通讯接插件、高压接插件、水冷管进/出水口; 6. 依次水冷管进/出水口, 低压接插件、高压接插件 (安装顺序相反); <p>注意: 如有绝缘故障, 插拔高压接插件须佩戴绝缘手套, 车底作业须戴安全帽。</p>
动力蓄电池拆卸	拆卸设备使用说明	<p>移动式升降台 MHT 1200 的参考说明:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 移动式升降台 MHT 1200 的批量范围仅包括 3 个定位件 80。(如下图)  <ol style="list-style-type: none"> 2. 装备升降台需要使用下列工具: <ul style="list-style-type: none"> 工具编号: 20 数量: 7 工具编号: 80 数量: 8 3. 升降台的结构: (如下图)  <p>位置 1: 将固定元件 20 及定位件 80 定位在高压蓄电池单元的台面 A 上的坐标 5/2、2/4 和 5/7 处。</p> <p>位置 2: 将固定元件 20 及定位件 80 定位在高压蓄电池单元的台面 B 上的坐标 4/2、8/4 和 4/7 处。 4. 将升降台定位在高压蓄电池单元 1 下方。(如下图) </p>

		 <p>5. 松开螺栓（箭头）（如下图）。将高压蓄电池单元 1 缓慢地连同升降台一起降下。</p> 
	特殊拆卸方法注意事项	无
	电池包拆卸前序步骤要求	<p>电池包拆卸前序步骤：</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 拆卸右侧行李箱饰件中的盖板。 2. 切断高压系统的电压 3. 确定无电压 4. 拆卸左后扭力杆 5. 拆卸右后扭力杆 6. 拆下排气装置 7. 拆卸右侧后桥上的底板饰件 8. 拆卸储罐上的底板饰件 9. 拆下前部底板饰件 10. 拆卸侧面承梁上的底板饰件 11. 拆卸承梁上的隔热件 12. 拆卸侧面隔热装置 13. 拆卸中间前部隔热装置 14. 脱开冷却液泵的插头 15. 松开等电位连接螺栓连接件 <p>必须由经过相应培训的专业人员分配每项车辆操作任务。电气专业人员必须在开始作业前将车辆置于进行作业所需的运行状态。必须遵守专业人员的指示。在未咨询专业人员的情况下，禁止任何作业。</p> <p>通常禁止在带电的高电压组件进行维修工作。高压系统的每个工作步骤开始</p>

		<p>之前,必须由经过相关培训的专业人员断开高压系统的电源(高压安全开关断开)并锁死,以防止未经准许重新起动(挂锁),在开始工作之前必须检查并确保无电压。</p> <p>仅在以下状态才允许开始工作:仪表盘中相应显示: 高压系统关闭</p> <p>充电模式下,决不能操作高压组件。工作开始之前,必须使充电电缆与车辆断开。发动机运行期间,不得对高压系统进行操作。</p>
	拆卸时间记录	210 分钟
	其他	<p>其他注意事项:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 必须立即向主管专业人员报告高压组件的可辨认机械损坏或辨伪标记。 2. 在高压系统上进行所有作业时,禁止对驱动系的所有组件(车轮、变速箱、驱动轴等)进行外部驱动。 3. 在拔下后或插上前检查高压组件所有插头和插头连接的损坏情况。 4. 禁止修理高压线(桔黄色外壳)及其插头和止挡件。损坏时原则上必须完整更新导线。 5. 不得扭曲或弯折高压线。必须更换挤压的高压线! 6. 在弯曲过程后产生的弯曲只允许以相同形式复原。不允许在相同位置反复弯曲。 7. 在高压组件(通过提示标签和桔黄色外壳相应地标记)附近作业时,必须保护这些组件不受损坏。 8. 维修说明中规定的工作步骤必须严格遵守。 9. 必须使用定义的拧紧力矩拧紧高压组件及其支架。必须遵守拧紧力矩和螺栓连接规定。 10. 由于电位补偿,将高压组件连接到车身接地端上对于安全至关重要。因此,当高压组件未正确连接到车身接地上时禁止开始运行。测量(绝缘测量)将由车辆自行进行,

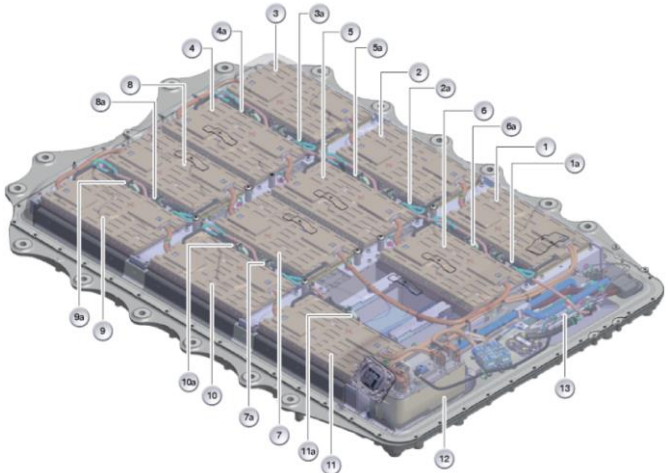
		<p>因此不需手动测量。</p> <p>11. 为了正确接地，不允许给高压组件的固定元件喷漆。注意其他有关喷漆的提示。</p> <p>12. 拆卸下来的高压蓄电池单元必须安全妥善放置，以防滥用或损坏。</p>
动力蓄电池贮存	电池包存储场地要求	<ol style="list-style-type: none"> 禁止直接与地面接触存放； 堆垛高度不得超过3层，堆垛间隔保持0.3-0.5米； 保持地面干燥，防积水； 与可燃物品隔离存放； 货架选择：应遵循重物下置原则，且选择有加强筋的货位进行存放； 存放高度不得超过1.2米；
	存储环境要求	<ol style="list-style-type: none"> 仓库应做好防潮措施，避免在潮湿空气中，导致电池受损； 温度要求：短期存储(少于6周), 应保持在-40 ° C 到40 ° C之间；长期存储，应保持在-40 ° C 到30 ° C之间； 防静电；
	存储时间要求	无；
	存储场地警示要求	在高压电池存储区域须放置“高压危险”标识牌和“非专业人员，请勿操作”警示牌；
	需特殊包装存储的电池包装要求	<p>需特殊包装存储的电池须使用电池运输专用安全箱，并具有（不限于）以下功能：</p> <ol style="list-style-type: none"> 防爆；防水；防火；防漏； 高密封性； 防震； 具有盒内烟雾探测器； 观察窗； 泄压阀； 盒内电池固定装置以及绝缘钩； <p>在存储运输的过程中，严禁拆开高压蓄电池；</p>

动力蓄电池拆解信息表

汽车企业名称	华晨宝马汽车有限公司		
注册地址	沈阳市大东区山嘴子路 14 号		
车辆类型	乘用车		
车辆型号	宝马 X1 (F49PHEV) 插电式混合动力汽车 BMW6462AAHEV (BMW X1) / BMW6462ABHEV (BMW X1) 之诺牌 60H (M13) 插电式混合动力汽车 BBA6461AAHEV (ZINORO60H)		
联系人	赵志刚	职务	新能源车售后服务
联系电话	010 84003047	E-mail	zhigang.zhao@bmw-brilliance.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 Basic informatio n of power battery	动力蓄电池 包规格/型 号	EESS SP11	
	动力蓄电池 制造商	宁德时代科技股份有限公司 (CATL)	
	产品类型	动力电池总成	
	电池类型	三元	
	上市年份	2016	
	尺寸大小	1419.2*1019*211.7 (mm)	
	额定容量	53Ah	
	标称电压	277.2V	
	额定质量	≈169kg	
	正负极材料	正极: NCM、负极: 石墨	
	电解液类型	六氟磷酸锂	
	蓄电池模块 的数量	11	
	蓄电池单体 的数量	154	
串并联方式	2P77S		

	其他技术参数	热管理方式：液冷
动力电池拆解总体要求	拆解条件	具有新能源整车拆解以及动力电池回收拆解资质，首批通过国家《新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件》的企业。
	装备要求	<ol style="list-style-type: none"> 1. 用于拆卸和安装高压蓄电池单元的移动式机组升降台 MHT 1200 + 适配器组件。 2. 高压蓄电池单元的电池单元模块充电器。 3. 用于修理的高压蓄电池单元的测试仪。 4. 用于拆卸和安装电池单元模块的提升工具。 5. 用于在高压蓄电池单元内部松开夹子的由塑料制成的饰板楔子。 6. 用于整个高压蓄电池单元的提升横梁。 7. 高压截止带。 8. 推荐带闪光贴纸的黄色封口圆盖。 以及护目镜、安全帽、口罩、防护面罩、纯棉手套、绝缘手套、绝缘鞋、绝缘服以及绝缘救援钩、扫描枪、万用表、冷却液收集装置、自动化流水线体、模组提取器、单体拔芯机、绝缘套装工具箱。
	场地要求	地面硬化且具有耐药品性、防腐、防尘、防渗漏，消防沙，消防蓄水池，干粉灭火器，通风性良好，温度不高于 45 度，安全警示线包围，并立高压危险、以防触电、未经授权请勿进入等警示标志。
	其他	<ol style="list-style-type: none"> 1. 在修理高压蓄电池单元时打开壳体盖后的第一个步骤是目检是否存在机械损坏； 2. 在打开的高压蓄电池单元中进行维修工作之前，始终需要脱开两个电池单元模块（在高压蓄电池单元连接侧对面）之间固定在壳体内部的高压线，以中断串联（额外的安全性）。 3. 用于高压蓄电池单元修理的工作场地必须干净（无油脂、无污渍且无金属屑）、干燥（无泄漏的液体），并且没有飞溅的火星。因此应避免在车辆清洁区或进行车身维修工作的工作场所附近。必要时应使用活动隔板进行分离。 4. 为确保工作场地免受未经授权的访问（资质不足的人员、客户、来访者等），以及在高压本安性缺失/状态不明的情况下，需要使用高压截止带。离开工作范围时建议放置一个带闪光贴纸的黄色三角形封口圆盖。 5. 失效的或损坏的高压线必须将其废掉，以免再次使用。 6. 拆卸前应除去高压蓄电池单元盖罩区域内的残余水分和严重污物。 7. 具备专用动电拆解工装台、吊装设备，经过专业培训的一名电工和机械工程师俩人协同作业，防止安全隐患以及疲

		<p>劳操作，同时俩人必须同时具备电工证。</p> <p>8. 应制定安全措施实施细则和安全检查表，并按安全检查表对拆解作业区进行检查。</p> <p>9. 如果高压蓄电池单元中有污物，在明确原因后，应小心地清洁相关位置。</p> <p>10. 拆解作业前应根据实际需要穿戴工作服、防砸工作鞋，佩戴口罩、绝缘手套、安全防护头盔、防切割手套、护目镜，未穿戴防护用品的人员应不允许进行拆解作业；</p> <p>11. 拆解人员应掌握消防器材的正确使用和维护方法，掌握事故应急处理（如灭火）和紧急救护（如扎伤、烧伤等）的方法；</p> <p>12. 拆解所得的零部件、材料、废弃物应分类存储在适当的容器内，并清楚地标识；含有害物质的部件应标明有害物质的种类，并按照危险废物特性分类进行收集、贮存；</p>	
拆解作业程序与说明	预处理 Pretreatment	外部附属件拆除	对电池包外观散热装置进行拆卸并进行分类收集、贮存。
		绝缘操作	应检查所用工器具的完好性，所用绝缘工具的鉴定应在有效周期内，佩戴好绝缘手套，用绝缘胶布对裸露的线束及高压插口进行绝缘处理；
		放电操作	/
		清洁操作	<p>用许可的清洗剂对电池包的外观污垢进行清洁处理。</p> <p>许可的清洗剂：</p> <ul style="list-style-type: none"> ● 酒精 ● 挡风玻璃清洗剂 ● 玻璃清洁剂 ● 蒸馏水 ● 带塑料附件的吸尘器
		信息记录说明	动力电池箱前箱电压、标称容量、尺寸和重量、温度等信息。
		其他	无

	<p>电池包拆解</p>	<p>电池包示意图</p>	 <p>1: 电池模块; 1a: 电池监控电子设备; 2: 电池模块; 2a: 电池监控电子设备; 3: 电池模块; 3a: 电池监控电子设备; 4: 电池模块; 4a: 电池监控电子设备; 5: 电池模块; 5a: 电池监控电子设备; 6: 电池模块; 6a: 电池监控电子设备; 7: 电池模块; 7a: 电池监控电子设备; 8: 电池模块; 8a: 电池监控电子设备; 9: 电池模块; 9a: 电池监控电子设备; 10: 电池模块; 10a: 电池监控电子设备; 11: 电池模块; 11a: 电池监控电子设备; 12: 高压安全盒 13: 电池管理系统 (SME);</p>			
			<p>外壳</p>	<table border="1"> <tr> <td data-bbox="704 1677 867 1759"> <p>拆解步骤</p> </td> <td data-bbox="867 1677 1421 1759"> <p>吊装电池包、拆电池箱上盖</p> </td> </tr> <tr> <td data-bbox="704 1759 867 1925"> <p>拆解对应方法</p> </td> <td data-bbox="867 1759 1421 1925"> <p>1. 先用吊装设备起吊模组到工作台准备拆解作业; 2. 用万用表测量高压连接器两端以及电池箱外部线路之间的电压确保</p> </td> </tr> </table>	<p>拆解步骤</p>	<p>吊装电池包、拆电池箱上盖</p>
<p>拆解步骤</p>	<p>吊装电池包、拆电池箱上盖</p>					
<p>拆解对应方法</p>	<p>1. 先用吊装设备起吊模组到工作台准备拆解作业; 2. 用万用表测量高压连接器两端以及电池箱外部线路之间的电压确保</p>					

				<p>安全操作；</p> <p>3. 松开储液罐的螺栓（1）；</p>  <p>4. 松开冷却液泵旁的螺栓；</p> <p>5. 将储液罐和冷却液泵固定在壳体下部件上；</p> <p>6. 松开四周的密封螺栓，拧下上盖固定螺钉；</p> <p>7. 缓缓打开并拆下壳体；</p>
			拆解装置	专业吊装设备
			拆解工具	万用表、通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、佩戴绝缘手套
		输出端接触器	拆解步骤	<p>1. 拆卸下高压蓄电池盖罩后；</p> <p>2. 拆卸高电压连接导线；</p> <p>3. 拆卸高压接口输出端接触器；</p>
			拆解对应方法	<p>1. 按照电池包拆解-外壳步骤拆卸高压蓄电池盖罩；</p> <p>2. 将高压连接导线正负极接头与电池单元断开；</p> <p>3. 将高压接口输出端接触器插头与电池单元断开，并松开其四周的固定螺栓；</p> <p>4. 将高压接口输出端接触器向外缓缓压出，使其脱离。</p>
			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、佩戴绝缘手套、拆除高压连接器后留的高压线束需做好绝缘。

		托架	拆解步骤	拆模组固定架、提取模组
			拆解对应方法	用通用拆卸工具拧下箱体固定支架与箱体联接的螺栓，拆下模组固定架，用模组提取器将模组缓慢移出电池箱。
			拆解装置	模组提取器
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、绝缘手套。
		隔板	拆解步骤	拆除模组两端泡沫隔板
			拆解对应方法	1. 拆除模组之间连接固定架。 2. 缓缓取出两端泡沫隔板
			拆解装置	无特殊装置
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、防护绝缘手套。
		保险丝	拆解步骤	拆取保险丝
			拆解对应方法	用通用拆卸工具去除外部插头保险丝两端螺丝，取出保险丝即可。
			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、防护绝缘手套。
		冷却液管路	拆解步骤	拆冷凝水管路
			拆解对应方法	1. 用通用拆卸工具拧开固定水冷板与箱体的螺钉及出水口固定架。 2. 拆下冷却液导管。 3. 拆下下部水冷板。
			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解	通用拆卸工具

			工具	
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、绝缘手套、穿戴好护目镜。
		线束	拆解步骤	拆模组的高低压线束
			拆解对应方法	穿戴好绝缘手套用手轻轻将连接在模组上的接插件拔除拿出高压连接线束,再将模组连接的低压线束拔除。用电气绝缘胶布对模组电极及低压插口做好绝缘处理。
			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解工具	绝缘胶布
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、绝缘手套。拔接插件时应注意佩戴好绝缘手套。
		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	拆卸蓄能器电子管理系统 (SME): 1. 拆卸下高压蓄电池盖罩; 2. 拆卸高压连接导线; 3. 将蓄能器电子管理系统连同支架拆卸;
			拆解对应方法	1. 按照电池包拆解-外壳拆解步骤拆卸高压蓄电池盖罩; 2. 将高压连接导线的正负极接头脱开; 3. 解开线束导线扎带; 4. 脱开电子管理系统与电池连接的插头; 5. 将电子管理系统四周的固定螺栓取下后, 缓缓将电子管理系统取出;

			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、绝缘手套。
		高压安全盒	拆解步骤	拆解高压安全盒： 1. 拆卸下高压蓄电池盖罩； 2. 拆卸高压连接导线； 3. 拆下高压安全盒及其支架；
				拆解对应方法 1. 按照电池包拆解-外壳拆解步骤拆卸高压蓄电池盖罩； 2. 将高压连接导线的正负极接头脱开； 3. 拔出连接在电池单元上的插头； 4. 将高压线缆、导线扎带和支架松开； 5. 松开高压安全箱周围的固定螺栓； 6. 缓缓取出高压安全箱；
			拆解装置	无特殊拆解装置
			拆解工具	通用拆卸工具
			注意事项等	注意穿好工作服、防砸工作鞋、绝缘手套。
			其他固定件	拆解步骤
		拆解对应方法		无
		拆解装置		无
		拆解工具		无
注意事项等	无			

		<p>蓄电池模块的结构示意图</p>		
<p>电池模块拆解</p>		<p>外壳</p>	<p>拆解步骤</p>	<p>拆除外壳</p>
			<p>对应方法</p>	<p>1. 用专用夹具夹取模组到工件台； 2. 拧下上盖固定螺钉； 3. 打开壳体；</p>
			<p>装置</p>	<p>专用吊装工件台</p>
			<p>工具</p>	<p>套筒套装、钳子、螺丝刀套装、气动工具。</p>
			<p>注意事项等</p>	<p>穿工作服、防砸鞋、佩戴绝缘手套、口罩。</p>
		<p>线束</p>	<p>拆解步骤</p>	<p>拆除温度传感器及线束</p>
			<p>对应方法</p>	<p>1. 用绝缘斜口钳剪掉模组连接低压线束； 2. 去除低压线束及模组温度传感器； 3. 缓缓取出线束；</p>
			<p>拆解装置</p>	<p>无特殊装置</p>
			<p>工具</p>	<p>斜口钳</p>
			<p>注意事项等</p>	<p>穿工作服、防砸鞋、佩戴绝缘手套、口罩。</p>
		<p>线路板</p>	<p>拆解步骤</p>	<p>拆除线路板</p>
			<p>对应方法</p>	<p>拆除线路板两边的卡扣，卸下线路板。</p>
			<p>装置</p>	<p>无特殊装置</p>
			<p>工具</p>	<p>通用拆卸工具</p>
			<p>注意事项等</p>	<p>穿工作服、防砸鞋、佩戴绝缘手套、口罩。</p>
<p>连接片</p>	<p>拆解步骤</p>	<p>拆卸连接片</p>		

			对应方法	1. 用手砂轮机切除断开模组单体之间的连接； 2. 用斜口钳拆卸下连接片。
			拆解装置	无特殊装置
			工具	手砂轮机、斜口钳
			注意事项等	穿工作服、防砸鞋、佩戴绝缘手套、口罩。
		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	机械抓取装置抓取模组放入专用夹具中,再将砂轮机沿模组边缘线进行切割,用专用夹具旋转将模组固定架拆除,拆除后用专用提取单体机械装置进行提取出电池单体即可。	
		所需工具	单体抓取机械装置	

动力蓄电池有害物质使用信息表

基本信息				
汽车生产企业	华晨宝马汽车有限公司			
车型商标	华晨宝马	车型型号 (款式)	宝马 X1 (F49PHEV) 插电式混合动力汽车 BMW6462AAHEV (BMW X1) / BMW6462ABHEV (BMW X1) 之诺牌 60H (M13) 插电式混合动力汽车 BBA6461AAHEV (ZINORO60H)	
通用名称	宝马 X1 之诺 60H	车型种类	乘用车	
电池生产企业 1	宁德时代科技股份有限公司 (CATL)			
电池类型	三元	电池包 (组) 规格 1/型号 1	EESS SP11	
电池 (包组) 有害物质使用信息				
零部件名称	材料名称	有害物质	质量 (g)	潜在风险说明
电池包-螺母 (基材)	铜合金	铅 (Pb)	0, 14	合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施, 以防在任何过程中释放出含铅的材料, 可能会对人体和环境有害。 所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。 如未规范回收, 随意丢弃, 可能会对土壤, 水等造成污染; 通过食物链进入人体, 影响神经, 造血, 消化等各类器官, 危害人类健康。
电池包 - 填充 PCB	高温焊料	铅 (Pb)	0, 04	合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下

(印刷电路板)				<p>不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。</p> <p>所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。</p> <p>如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消化等各类器官，危害人类健康。</p>
电池包 - 填充 PCB (印刷电路板)	PCB 陶瓷	铅 (Pb)	0,005	<p>合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。</p> <p>所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。</p> <p>如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消化等各类器官，危害人类健康。</p>
电池包 - 填充 PCB (印刷电路板)	电子元器件	铅 (Pb)	n. b.	<p>合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。</p>

				<p>所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。</p> <p>如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消化等各类器官，危害人类健康。</p>
电池包 - 固定管	铜合金	铅 (Pb)	0,08	<p>合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。</p> <p>所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。</p> <p>如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消化等各类器官，危害人类健康。</p>
电池包 - 螺纹嵌件	铜合金	铅 (Pb)	0,22	<p>合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。</p> <p>所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。</p> <p>如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消</p>

				化等各类器官，危害人类健康。
电池包 - 螺纹嵌件	钢	铅 (Pb)	0,09	合金基体材料中的铅 (Pb) 在产品正常使用的条件下不会直接接触人体和环境。建议在生产和回收处理的过程中采取适当的处理措施，以防在任何过程中释放出含铅的材料，可能会对人体和环境有害。 所有有害物质的使用均符合国家 GB/T 30512 规定。 如未规范回收，随意丢弃，可能会对土壤，水等造成污染；通过食物链进入人体，影响神经，造血，消化等各类器官，危害人类健康。
电池生产企业 2	/			
电池类型	/	电池包 (组) 规格 2/ 型号 2	/	
电池 (包组) 有害物质使用信息				
零部件名称	材料名称	有害物质	质量 (g)	潜在风险说明
/	/	/	/	/
回收措施				
1. 按照国家相关政策要求，该车型动力蓄电池拆卸后应予以回收和妥善处置，请勿私自拆卸和移交非正规机构。 2. 请联系本公司委托售后服务商，联系电话：xxx-xxxxxxx；查询网站：xxxx。				
回收利用工作联系人信息				
姓名	赵志刚	职务	新能源车售后服务	
联系电话	01084003047	E-mail	zhigang.zhao@bmw-brilliance.cn	

备注：动力蓄电池包含 BMS 控制系统。