

四川省经济和信息化厅办公室

川经信办函〔2022〕166号

四川省经济和信息化厅办公室 关于组织开展新能源汽车动力蓄电池回收利用 示范企业等创建工作的通知

各市（州）经济和信息化局：

为贯彻落实省委十一届十次全会精神，推动绿色低碳优势产业高质量发展，加强新能源汽车动力蓄电池回收利用，推进资源综合利用，促进新能源汽车产业健康可持续发展，根据《中共四川省委关于以实现碳达峰碳中和目标为引领推动绿色低碳优势产业高质量发展的决定》《“电动四川”行动计划》（川办发〔2022〕34号）《四川省新能源汽车动力蓄电池回收利用试点工作方案》（川经信环资〔2019〕48号），拟在全省组织开展新能源汽车动力蓄电池回收利用示范企业、示范项目、示范场景创建工作，现就有关事项通知如下。

一、创建范围与期限

全省范围内，从事新能源汽车动力蓄电池回收服务、梯次利

用、资源再生利用、应用场景打造的相关企业，鼓励新能源汽车生产企业、动力电池及材料研发生产企业、报废机动车回收拆解企业等开展动力蓄电池回收利用业务，参与创建申报。

创建期限为文件发布之日起至 2023 年 6 月底。

二、申报条件

(一) 回收服务示范网点。在省内通过自建、共建、授权等方式建立的废旧动力蓄电池回收服务网点，主要从事废旧动力蓄电池收集、分类、贮存和运输等。符合《新能源汽车动力蓄电池回收服务网点建设和运营指南》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2019 年第 46 号）有关建设、作业和安全环保要求。

(二) 梯次利用示范企业（项目）。从事废旧动力蓄电池检测、分类、拆分、电池修复或重组等梯次利用电池产品的企业。符合《新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件（2019 年本）》（中华人民共和国工业和信息化部公告 2019 年第 59 号，以下简称《行业规范条件（2019 年本）》）梯次利用要求及《新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理办法》（工信部联节〔2021〕114 号）相关要求，梯次产品的使用性能、可靠性和经济性较高，可广泛应用于其它领域。

(三) 资源再生利用示范企业（项目）。从事废旧动力蓄电池拆解、破碎、分选、材料修复或冶炼的企业，符合《行业规范条件（2019 年本）》再生利用要求，主要有价金属、材料等回收率较高。

(四) 应用场景示范企业。从事梯次产品储能应用、基站应

用、备电应用、低速车等应用的企业，实现电池余能应用最大化。

示范企业需在省内注册且具备独立法人资格，遵守国家有关法律法规，近三年内（成立不满三年的以成立起计）未发生重大安全、环境事故或产品质量违法行为，未被列入企业经营异常名录或严重违法失信企业名单。项目涉及的工艺、技术、设备和产品须符合产业、节能、环保等政策要求，开工前获得投资主管部门核准、备案，开工程序、手续完备。

示范项目设备投资（含软件）需不低于2000万元，截止申报之日已完工，年综合利用量不低于2000吨。

三、工作程序

（一）自主申报。2022年6月30日前，企业按照自愿原则填写《四川省新能源汽车动力蓄电池回收利用示范企业（项目）创建申请表》，并编制创建方案（格式、内容不限），向所在地经济和信息化局提出申请，并将申请表和创建方案抄送经济和信息化厅。

2023年7月20日前，企业向所在地经济和信息化局报送本企业与《新能源汽车动力蓄电池回收服务网点建设和运营指南》《新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件（2019年本）》《新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理办法》等文件符合情况的支撑材料，以及创建工作总结报告。

（二）初审推荐。各市（州）经济和信息化局对企业上报资料进行初审，对申报材料的真实性负责，于2023年7月30日前，将推荐文件和企业申报资料（一式三份，加盖公章）报送我厅。

(三) 评审验收。创建期满后，示范项目和企业所在地经济和信息化局要及时向我厅报送企业创建材料，我厅组织行业专家对企业申报资料进行评审，并进行现场核实，对通过评审且公示无异议的，正式发布示范企业和项目名单。

四、保障措施

(一) 支持重点项目建设。积极发挥财政资金引导作用，鼓励动力电池回收利用示范项目积极申报技术改造和产业化、绿色低碳优势产业等省级工业发展资金和制造业高质量发展等中央财政资金支持，同时在项目用能等方面给予支持。选择一批工作基础好、代表性强的企业开展国家级、省级绿色工厂、绿色产品、绿色供应链等绿色制造示范单位创建。

(二) 落实税收优惠政策。各市（州）经济和信息化局按照《财政部 税务总局关于完善资源综合利用增值税政策的公告（财政部 税务总局公告 2021 年第 40 号）》有关要求，对照《资源综合利用产品和劳务增值税优惠目录（2022 年版）》，加大对企业关于增值税即征即退政策普及宣传，帮助企业享受税收优惠。

(三) 创新金融服务模式。鼓励引导金融机构及社会资本创新产品和服务模式，为企业提供便捷、优惠的担保服务和融资渠道。创新科技金融、普惠金融等信贷产品，提高工业贷款、中长期贷款和信用贷款比重。加强政府性融资担保体系建设，鼓励担保机构降低担保费率。

联系人：环境和资源综合利用处 邓涵 028-86268703

环境和资源综合利用处 赵宇 028-81465802

联系邮箱：1092715770@qq.com

- 附件：1.四川省新能源汽车动力蓄电池回收利用示范企业
（项目）申请表
- 2.《新能源汽车动力蓄电池回收服务网点建设和运营指南》（中华人民共和国工业和信息化部公告2019年第46号）
- 3.新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件（2019年本）（中华人民共和国工业和信息化部公告2019年第59号）
- 4.新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理办法（工信部联节〔2021〕114号）

四川省经济和信息化厅办公室

2022年5月17日



附件 1

四川省新能源汽车动力电池回收利用示范企业（项目）创建申请表

企业填表人：

联系电话：

推荐部门（盖章）：

| | | | | | |
|--|---|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------------|---|
| 企业名称： | | 详细地址： | | | |
| 申报类型 | 回收服务示范网点 <input type="checkbox"/> | 梯次利用示范企业（项目） <input type="checkbox"/> | 再生利用示范企业（项目） <input type="checkbox"/> | 应用场景示范企业 <input type="checkbox"/> | |
| 法定代表人 | | 手机号码 | | 传真 | |
| 企业资本属性 | 内资（国有 <input type="checkbox"/> 集体 <input type="checkbox"/> 民营 <input type="checkbox"/> ） 中外合资 <input type="checkbox"/> 港澳台 <input type="checkbox"/> 外商独资 <input type="checkbox"/> | | | | |
| 年回收综合利用量 | 回收处理 XX 吨 | 梯次利用处理 XX 吨 | 再生利用处理 XX 吨 | | |
| 年产品销售量 | 梯次产品销售量 XX KWh 再生材料产品销售量 XX 吨 | | 是否为废旧动力电池综合利用行业规范公告企业 | | 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/> |
| 年度企业营业总收入（万元） | | 厂区面积（m ² ） | | 作业场地面积（m ² ） | |
| 补充说明（包括但不限于废旧动力电池的来源、类型、主要处理工艺等其它整体情况，不少于 1500 字，可另附页） | | | | | |

新能源汽车动力蓄电池回收服务网点 建设和运营指南

1 总则

本指南提出了新能源汽车废旧动力蓄电池以及报废的梯次利用电池（以下统称废旧动力蓄电池）回收服务网点建设、作业以及安全环保要求。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改版）适用于本文件。

| | |
|------------|----------------------|
| GB 12268 | 危险货物物品名表 |
| GB 12463 | 危险货物运输包装通用技术条件 |
| GB 15562.2 | 环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场 |
| GB 18599 | 一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准 |
| GB 190 | 危险货物包装标志 |
| GB 19432 | 危险货物大包装检验安全规范 |

- GB 50016 建筑设计防火规范
- GB 50140 建筑灭火器配置设计规范
- GB/T 19596 电动汽车术语
- GB/T 26493 电池废料贮运规范
- GB/T 29639 生产经营单位生产安全事故应急预案编制
导则
- JT/T 617 危险货物道路运输规则
- WB/T 1061 废蓄电池回收管理规范
- 新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法（工信部联节
〔2018〕43号）
- 新能源汽车动力蓄电池回收利用溯源管理暂行规定（中华人
民共和国工业和信息化部公告2018年第35号）

3 术语和定义

3.1 动力蓄电池

为新能源汽车动力系统提供能量的蓄电池，包括锂离子动力蓄电池、金属氢化物镍动力蓄电池等，不包含铅酸蓄电池。

3.2 回收

废旧动力蓄电池收集、分类、贮存和运输过程的总称。

3.3 收集

对废旧动力蓄电池整理、分类并聚集到回收服务网点的过程。

3.4 分类

依据废旧动力蓄电池的材料类别和危险程度等特性对其进行区分归类的过程。

3.5 包装

采用容器、材料及辅助物将废旧动力蓄电池包装的过程。

3.6 贮存

废旧动力蓄电池收集、梯次利用、再生利用过程中的存放活动。

3.7 隔开贮存

在同一非露天区域内，将不同的废旧动力蓄电池分开一定距离，用通道保持空间距离的贮存方式。

3.8 隔离贮存

在同一非露天区域内，用具备防火特性的隔板或墙，将不同的废旧动力蓄电池隔离的贮存方式。

3.9 分离贮存

在不同的空间或独立于所有建筑物的外部区域内的贮存方式。

3.10 运输

采用专业运输设备将废旧动力蓄电池运送至回收服务网点，以及从回收服务网点运送至综合利用企业的过程。

3.11 移交

将回收的废旧动力蓄电池转移至综合利用企业的活动。

3.12 回收服务网点

指收集、分类、贮存及包装等过程中放置废旧动力蓄电池的场所，根据其规模、设施设备、贮存时间、管理要求等，分为收集型回收服务网点与集中贮存型回收服务网点。

3.13 收集型回收服务网点

指具备一定专用贮存场地及设施设备，可暂时贮存废旧动力蓄电池的回收服务场所。

3.14 集中贮存型回收服务网点

指具备较大专用贮存场地及相对完善的设施设备，可长时间贮存废旧动力蓄电池的回收服务场所。

4 总体要求

4.1 新能源汽车生产及梯次利用等企业应按照国家有关管理要求通过自建、共建、授权等方式建立回收服务网点，新能源汽车生产、动力蓄电池生产、报废机动车回收拆解、综合利用等企业可合作共用回收服务网点。

4.2 新能源汽车生产及梯次利用等企业应依托回收服务网点加强对本地区废旧动力蓄电池的跟踪。回收服务网点负责收集、分类、贮存及包装废旧动力蓄电池，不得擅自对收集的废旧动力蓄电池进行安全检查外的拆解处理。废旧动力蓄电池应规范移交至综合利用企业进行梯次利用或再生利用。

4.3 回收服务网点应在营业场所显著位置设置提示性信

息，内容应包含“废旧动力蓄电池回收服务网点”字样。应在内部设置作业流程规范示意图等指导信息，如贮存作业示意图、废液收集处理作业示意图等。

4.4 回收服务网点应通过编码采集工具等方式，采用信息化手段详细记录电池编码、电池类型、电池产品类型、电池数量、电池来源、电池去向企业等相关信息，保留记录三年备查，按照国家溯源管理有关规定，及时、准确、规范地将信息反馈给新能源汽车生产或梯次利用等企业。

4.5 新能源汽车生产及梯次利用等企业应加强对回收服务网点的监督管理，保障其作业流程的规范性。回收服务网点应定期开展自查工作，及时整改存在的问题，并定期向新能源汽车生产或梯次利用等企业反馈管理运维情况。

4.6 新能源汽车生产及梯次利用企业应及时报送、公开回收服务网点信息，并在回收服务网点发生变更后重新报送、公开变更信息。

4.7 回收服务网点应符合相关领域的国家标准规定，如所在地区有关主管部门另有相关规定的，从其规定。

5 建设要求

5.1 新能源汽车生产企业应在本企业新能源汽车销售的行政区域（至少地级）内建立收集型回收服务网点，在本企业新能源汽车保有量达到 8000 辆或收集型回收服务网点的贮存、安全保障等能力不能满足废旧动力蓄电池回收要求的行

政区域（至少地级）内建立集中贮存型回收服务网点。

5.2 梯次利用企业应在本企业梯次利用电池使用的行政区域（至少地级）内建立收集型回收服务网点，可与新能源汽车生产企业共建、共用回收服务网点。

5.3 回收服务网点的选址应坚持安全第一，遵循便于移交、收集、贮存、运输的原则。

5.3.1 收集型回收服务网点选址应考虑地域因素，可设置在交通便利的4S店、维修网点、换电站、报废机动车回收拆解企业等地，便于回收废旧动力蓄电池。

5.3.2 集中贮存型回收服务网点选址应符合所在地区城乡建设规划、土地利用总体规划、主体功能区规划、生态环境保护和污染防治、消防安全、安全生产规定等要求，周边无自然保护区、风景名胜区、森林公园、水源保护区等生态敏感保护区域以及易燃易爆化学工业园区、加油站等。

5.4 回收服务网点应根据不同的功能、作业需求等设定场地面积、环境条件等。贮存、处理以及办公场地应分别设置，办公场地应与贮存、处理场地不在同一区域内。

5.4.1 收集型回收服务网点的贮存场地面积应不低于10平方米，废旧动力蓄电池贮存量应不超过5吨；集中贮存型回收服务网点废旧动力蓄电池的贮存能力应不低于30吨，贮存场地面积、消防安全设施等应与贮存能力相匹配。

5.4.2 回收服务网点的场地应建在地面一层，便于废旧动力

蓄电池存放。若不在一层,应保证楼面的承重能力且有货梯。

5.4.3 回收服务网点应保持通风、干燥,避免潮湿、灰尘、高温、光照。贮存场地的温度保持在 $-20^{\circ}\text{C}\sim 40^{\circ}\text{C}$ 范围内,集中贮存型回收服务网点的湿度应不超过 85%RH。

5.5 回收服务网点应配套搬运工具、废液收集装备、温湿度监测装置、贮存货架、消防安全设备等基础设施。贮存 B 类及 C 类废旧动力蓄电池的回收服务网点应配置放电柜、应急盐水池等专业设施。集中贮存型回收服务网点还应配备防爆箱等设施。

6 作业要求

6.1 回收服务网点应参照《废蓄电池回收管理规范》(WB/T 1061)的要求开展废旧动力蓄电池收集工作。

6.1.1 收集时发现外壳破损并有电解液流出的废旧动力蓄电池,应采用绝缘、防渗漏、耐腐蚀的容器盛装;发现有安全隐患的废旧动力蓄电池,应立即进行安全处理。

6.1.2 收集过程中若涉及废旧动力蓄电池的包装运输,应依据 6.4 包装要求及 6.5 运输要求,规范包装运输至回收服务网点。

6.2 回收服务网点应根据废旧动力蓄电池的材料类别、危险程度等特性,按照附录 A 或国家有关标准规定的检测项目,对废旧动力蓄电池进行分类管理。

6.2.1 A 类:结构功能完好、按附录 A 检测所有条款检验

结果均为“否”，或经防护处理后重新检测所有条款检验结果均为“否”的废旧动力蓄电池。

6.2.2 B类：按附录A检测所有条款检验结果有一项或者一项以上为“是”、且国家法律法规对其包装运输没有特殊规定的废旧动力蓄电池。

6.2.3 C类：A类与B类以外，符合国家法律法规或其他特殊规定的废旧动力蓄电池。

6.3 回收服务网点贮存场地、处理场地的地面应铺设环氧地坪或做硬化，做防腐防渗及绝缘处理，按照《环境保护图形标志-固体废物贮存（处置）场》（GB 15562.2）的要求设置固体废物的警告标志，同时在显著位置设置危险、易燃易爆、有害物质、禁烟、禁火等警示标识，在地面设置黄色标志线，并在作业设备及消防设备上粘贴禁止覆盖标识。参照《废蓄电池回收管理规范》（WB/T 1061）和《电池废料贮运规范》（GB/T 26493）的要求开展废旧动力蓄电池贮存工作。

6.3.1 废旧动力蓄电池的贮存应根据废旧动力蓄电池分类结果采用不同的贮存方式。

6.3.1.1 A类废旧动力蓄电池之间应采用隔开贮存，B类废旧动力蓄电池之间应采用隔开贮存，C类废旧动力蓄电池之间应采用隔离贮存。

6.3.1.2 A类、B类及C类废旧动力蓄电池之间应采用隔离

贮存。如采用隔离贮存无法保证安全的，应采用分离贮存。

6.3.1.3 贮存方式应符合下表中各项规定。

| 贮存方式要求 | 隔开贮存 | 隔离贮存 | 分离贮存 |
|---------|---------|---------|---------|
| 贮存区间距/m | 0.3-0.5 | 0.5-1.0 | 0.5-1.0 |
| 通道宽度/m | 1-2 | 1-2 | 5 |
| 墙距宽度/m | 0.3-0.5 | 0.3-0.5 | 0.3-0.5 |

6.3.2 废旧动力蓄电池应独立贮存，不得与其他货物、废物混合，不得侧放、倒放，不得直接堆叠。A类废旧动力蓄电池应进行清洁等处理，B类及C类废旧动力蓄电池应进行绝缘、防漏、阻燃、隔热等特殊处理。处理后的废旧动力蓄电池应正立放置于货架上。

6.3.3 回收服务网点应根据废旧动力蓄电池的分类情况确定贮存时长。

6.3.3.1 收集型回收服务网点贮存A类废旧动力蓄电池时长应不超过三十天，贮存B类和C类废旧动力蓄电池时长应不超过五天。

6.3.3.2 集中贮存型回收服务网点贮存A类废旧动力蓄电池时长应不超过三个月，贮存B类和C类废旧动力蓄电池应不超过一个月。

6.4 回收服务网点应根据废旧动力蓄电池的分类结果及特性，依据国家有关标准实施包装。

6.4.1 净重不超过400kg的A类及B类废旧动力蓄电池按

照《危险货物运输包装通用技术条件》（GB 12463）的要求实施包装，净重超过 400kg 的按照《危险货物大包装检验安全规范》（GB 19432）的要求实施包装。

6.4.2 B 类废旧动力蓄电池的包装应具有足够的强度，承受正常运输条件下的各种作业风险。

6.4.3 C 类废旧动力蓄电池应根据其特性选择相应的包装材质，不得与其他货物混合包装，包装应能够有效阻断电池废液等渗漏。

6.5 回收服务网点应根据废旧动力蓄电池分类结果及特性，采用专用车辆并依据国家有关标准进行运输。

6.5.1 A 类及 B 类废旧动力蓄电池按照《危险货物道路运输规则》（JT/T 617）等要求进行运输。

6.5.2 B 类废旧动力蓄电池的运输车辆应安装烟雾报警装置，备有封堵、吸附、人员防护等材料和收集容器，收集泄漏物。

6.5.3 C 类废旧动力蓄电池应按照有关管理要求交由专业单位进行运输。

7 安全环保要求

7.1 回收服务网点应安装通风设施，配备消防沙箱、水基灭火器、消防栓、消防喷淋系统等消防设备，消防设备数量及灭火器类型应符合《建筑灭火器配置设计规范》（GB 50140）的要求。集中贮存型回收服务网点应参照《建筑设

计防火规范》（GB 50016）的要求设计厂房类型、耐火等级、安全疏散和防火间距等，厂房应不低于丙类要求，耐火等级应不低于二级，同时配备烟雾报警装置、红外热成像监控装置等安全防护设施。

7.2 回收服务网点应编制规范作业规程及相应的安全操作指导文件，作业规程应包含附录 B 所示内容。如开展废旧动力蓄电池检测分选等作业，应具备相应的安全保障能力。相关人员应按照规范制度文件进行安全管理与技术作业，从事专业作业时应穿戴安全防护装备，特种作业人员应获得低压电工作业的特种作业操作证等相应资格。

7.3 回收服务网点应配备必要的安全管理人员，安全管理人员应经过培训掌握消防知识并熟悉废旧动力蓄电池的种类、特性，具备应急处置能力等。集中贮存型回收服务网点应配备 24 小时值班的安全管理人员。

7.4 回收服务网点应具备破损废旧动力蓄电池废液、废物等收集及贮存能力，贮存后规范移交至专业机构进行环保无害化处置，不得随意丢弃或填埋。

7.5 回收服务网点应参照《生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则》（GB/T 29639）的要求编制安全环保应急预案，具有安全环保应急处置能力。定期检查贮存废旧动力蓄电池的状态，如发现有安全、环保等隐患应及时采取措施处置并移交至综合利用企业。

8 指南实施的过渡期要求

已建设的回收服务网点如不符合本指南要求,应在本指南实施之日起6个月内完成整改。

8.1

附录 A

废旧动力蓄电池安全判定检测项目

检测时间：

| 检测人员信息 | 姓名 | | 联系方式 | |
|-----------|--|------|------|----------------------------------|
| 装配车辆类型 | <input type="checkbox"/> 纯电动乘用车 <input type="checkbox"/> 插电式混合动力乘用车 <input type="checkbox"/> 纯电动商用车 <input type="checkbox"/> 插电式混合动力商用车 | | | |
| 动力蓄电池产品类型 | <input type="checkbox"/> 单体 <input type="checkbox"/> 模组 <input type="checkbox"/> 包（组） | | | |
| 动力蓄电池产品编码 | | 品牌 | | |
| 动力蓄电池类型 | <input type="checkbox"/> 磷酸铁锂 <input type="checkbox"/> 三元 <input type="checkbox"/> 其它：_____ | | | |
| 序号 | 检测项目 | 检验结果 | | 推荐处理防护措施 |
| | | 是 | 否 | |
| 1 | 是否漏电或存在绝缘失效 | | | 进行绝缘或者放电处理 |
| 2 | 电解液是否泄漏 | | | 收集电解液并采用防泄漏专用包装箱或者采用有效的防泄漏措施解除风险 |
| 3 | 外壳变形、破损或腐蚀是否超出厂家规定自条件 | | | 诊断并解除风险 |
| 4 | 是否起过火，或有起火痕迹 | | | |
| 5 | 是否冒过烟 | | | 隔离放置，待危险解除后进行包装运输或者开包检查、解除风险 |
| 6 | 是否存在浸水痕迹 | | | 判别浸水的安全风险程度进行风险解除或者风干去除水分 |
| 7 | 电池温度、电压等关键参数是否超出厂家去限制条件 | | | 隔离放置，待危险解除后进行包装运输或者开包检查、解除风险 |
| 检测结果 | 动力蓄电池分类： <input type="checkbox"/> A类 <input type="checkbox"/> B类 <input type="checkbox"/> C类 | | | |

附件 3

新能源汽车废旧动力蓄电池 综合利用行业规范条件 (2019 年本)

一、总则

(一) 为加强新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业管理, 提高废旧动力蓄电池综合利用水平, 依据《国务院关于印发节能与新能源汽车产业发展规划(2012-2020 年)的通知》(国发〔2012〕22 号)和《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》(工信部联节〔2018〕43 号)等管理要求, 制订本规范条件。

(二) 本规范条件中动力蓄电池与废旧动力蓄电池是指《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》中定义的动力蓄电池与废旧动力蓄电池。超级电容等其他新能源汽车动力蓄电池的综合利用可参考本规范条件执行。

(三) 本规范条件中综合利用是指对新能源汽车废旧动力蓄电池进行多层次、多用途的合理利用过程, 主要包括梯次利用和再生利用。元素回收率是指对废旧动力蓄电池按一定生产程序回收的目标元素重量除以原动力蓄电池中对应元素

重量的百分数。材料回收率是指对废旧动力蓄电池按一定生产程序回收的材料重量除以原动力蓄电池中对应材料重量的百分数。综合回收率是指回收的多种目标元素重量之和除以原动力蓄电池中对应元素重量之和的百分数。

(四) 本规范条件中的综合利用企业(以下简称企业)是指开展新能源汽车废旧动力蓄电池梯次利用或再生利用业务的企业。

1.梯次利用是指对废旧动力蓄电池进行必要的检测、分类、拆分、电池修复或重组为梯次利用电池产品(以下简称梯次产品),使其可应用至其他领域的过程。

2.再生利用是指对废旧动力蓄电池进行拆解、破碎、分选、材料修复或冶炼等处理,进行资源化利用的过程。

(五) 本规范条件适用于在中华人民共和国境内(台湾、香港、澳门地区除外)已建成的所有类型企业。本规范条件是促进行业技术进步和规范发展的引导性文件,不具有行政审批的前置性和强制性。

二、企业布局与项目选址

(一) 企业应当符合国家产业政策和所在地区城乡建设规划、生态保护红线、生态环境保护规划和污染防治、土地利用总体规划、主体功能区规划等要求,其施工建设应满足规范化设计要求。

(二) 企业布局应当与本企业废旧动力蓄电池回收规模相适应。鼓励具备基础的新能源汽车生产企业及动力蓄电池生产企业参与新建综合利用项目。

(三) 企业不得在自然保护区、风景名胜区、饮用水水源保护区、永久基本农田保护区以及法律、法规规定禁止建设的其他区域内违法建设投产。已在上述区域内投产运营的企业要根据该区域规划要求，在一定期限内，通过依法搬迁、转产等方式逐步退出。

三、技术、装备和工艺

(一) 总体要求

企业厂区条件、设施设备、技术工艺、溯源能力等应满足以下要求：

1. 土地使用手续合法（租用合同不少于15年），厂区面积、作业场地面积应与企业综合利用能力相适应，作业场地应满足硬化、防渗漏、耐腐蚀要求。

2. 应选择生产自动化效率高、能耗指标先进、环保达标和资源综合利用率高的生产设施设备，采用节能、节水、环保、清洁、高效、智能的新技术和新工艺，淘汰能耗高、污染重的技术及工艺，不生产、销售和使用《产业结构调整指导目录》中明令淘汰的落后工艺、技术、装备及产品。

3. 应具备满足耐腐蚀、坚固、防火、绝缘特性的专用分

类收集储存设施，有毒有害气体、废水、废渣的处理等环境保护设施，以及必备的安全防护、消防设备等。

4.应满足新能源汽车动力蓄电池回收利用溯源管理有关要求，具备信息化溯源能力，如溯源信息系统及编码识别等设施设备。

(二) 梯次利用要求

1.具备国家有关标准规定的废旧动力蓄电池剩余容量、一致性、循环寿命等主要性能指标和安全性的检测技术及设备，以及明确的可梯次利用性判断方法，可对不同类型废旧动力蓄电池进行检测、分类、拆分、电池修复或重组为梯次产品。

2.具备废旧动力蓄电池机械化或自动化拆分设备，以及无损化拆分工艺。具有梯次产品质量、安全等性能检验技术设备和工艺，具备梯次产品生产一致性、安全可靠性的保证能力。

(三) 再生利用要求

1.具有废旧动力蓄电池安全拆解与再生利用机械化作业平台及工艺，包含动力蓄电池单体自动化破碎、分选等设备。

2.具备产业化应用的湿法、火法或材料修复等工艺，可实现材料修复或元素提取，对电子元器件、金属、石墨、塑料、橡胶、隔膜、电解液等零部件和材料均可合理回收和规

范处理，具有相应的污染控制措施，以及对不可利用残余物的规范处置方案。鼓励使用环保效益好、回收效率高的再生利用技术及工艺。

四、资源综合利用及能耗

（一）资源综合利用

企业应依据相关国家、行业标准，以及新能源汽车生产企业等提供的动力蓄电池拆卸、拆解及历史数据等技术信息，遵循先梯次利用后再生利用的原则，提高综合利用水平。

1.企业应严格按照相关国家、行业标准进行废旧动力蓄电池储存、梯次利用和再生利用等，并积极参与废旧动力蓄电池回收利用标准体系的研究制定和实施工作。

2.从事梯次利用的企业，应根据废旧动力蓄电池的剩余容量、一致性、循环寿命等主要性能指标和安全性的实际情况，综合判断是否满足梯次利用安全、环保、性能及质量等要求，对符合要求的废旧动力蓄电池分类重组利用，鼓励在基站备电、储能、充换电等领域应用，提高综合利用经济效益。同时，建立完善的梯次产品回收体系，保障报废梯次产品的规范回收，并移交至从事再生利用的企业。

3.从事再生利用的企业，应积极开展针对正负极材料、隔膜、电解液等再生利用技术、设备、工艺的研发和应用，努力提高废旧动力蓄电池再生利用水平，通过冶炼或材料修

复等方式保障主要有价金属得到有效回收。其中，镍、钴、锰的综合回收率应不低于 98%，锂的回收率不低于 85%，稀土等其他主要有价金属综合回收率不低于 97%。采用材料修复工艺的，材料回收率应不低于 90%。工艺废水循环利用率应达 90%以上。

4.综合利用过程中产生的电子元器件、金属、石墨、塑料、橡胶、隔膜、电解液等零部件和材料均应采取相应措施实现合理回收和规范处理。无相应处置能力的，应按国家有关要求交有相关资质的企业进行集中处理，同时应做好跟踪管理，保障不可利用残余物的环保处置，不得将其擅自丢弃、倾倒、焚烧或填埋。

（二）能源消耗

企业应建立用能考核制度，配备必要的能源（水、电、天然气等）计量器具。加强对运输、拆卸、储存、拆解、检测、利用等各环节的能耗管控，降低综合能耗，提高能源利用效率。鼓励企业采用先进适用的节能技术、工艺及装备。

五、环境保护要求

（一）企业应严格执行环境影响评价制度。按照环境保护“三同时”要求建设配套的环境保护设施，并在建设项目竣工后组织竣工环境保护验收，验收通过后方可投入生产。纳入固定污染源排污许可分类管理名录的建设项目，按照《排

污许可证申请与核发技术规范《废弃资源加工工业》等国家排污许可有关管理规定要求申请排污许可证。

(二)企业应按照相关法律法规要求履行环境保护义务,落实生态环境保护措施,建立健全企业环境管理制度。鼓励企业开展环境管理体系认证。

1.贮存设施的建设、管理应根据废物的危险特性满足《一般工业固体废物贮存、处置污染控制标准》和《危险废物贮存污染控制标准》等要求。

2.在综合利用过程中产生的在常温常压下易燃易爆及排出有毒气体的残余物,必须进行预处理,使之稳定后贮存,否则按易燃易爆危险品贮存。

3.综合利用过程中产生废水、废气、工业固废的,应具备环保收集与处理设施设备,符合国家标准要求并保证其正常使用。企业应按照《污染源自动监控管理办法》《排污单位自行监测技术指南 总则》等有关要求实施废水及废气的在线监测。

4.企业污染物排放应符合国家、地方或行业标准要求,并具备土壤及地下水的污染防治措施。

5.噪声应符合《工业企业厂界环境噪声排放标准》要求,具体标准应根据当地人民政府划定的区域类别执行。

6.综合利用过程中产生的工业固体废物应当按照国家有

关规定进行管理，属于危险废物的按照危险废物进行管理。

（三）从事再生利用的企业应按照《中华人民共和国清洁生产促进法》定期开展清洁生产审核，并通过评估验收。

（四）企业应设有专职环保管理人员和完善的安全环保制度，建立环境保护监测制度，具有突发环境事件或污染事件应急设施和处理预案。

六、产品质量和职业教育

（一）鼓励企业设立专门的质量管理部门和配备专职质量管理人员，构建完善的质量管理制度，编制岗位操作守则、工作流程，明确人员岗位职责、工作权限，保障检验数据完整。配备经检定合格、符合使用期限的相应检验、检测设备。

（二）企业应在产品质量和其中污染物残余量/浓度方面制定不低于国家或行业标准的企业标准，并通过质量管理体系认证。

（三）鼓励企业建立完整的信息化生产过程管理体系，包括且不限于废旧动力蓄电池来源、主要参数（类型、容量、产品编码等）、拆解检测、综合利用、产品流向及废弃物处置措施等内容，建立废旧动力蓄电池综合利用数据库，提高信息化管理和技术水平。

（四）鼓励企业建立职业教育培训管理制度及职工教育档案，工程技术人员、生产工人应定期接受培训，特种作业

人员应具备相应资格（如电工证等），做到持证上岗。

七、安全生产、人身健康和社会责任

（一）企业应严格遵守《中华人民共和国安全生产法》《中华人民共和国职业病防治法》等法律法规规定，安全生产条件符合有关标准、规定，依法履行各项安全生产行政许可手续。具备相应的安全生产、劳动保护和职业危害防治条件，对作业环境的粉尘、噪声等进行有效治理，达到国家卫生标准，配备相应的安全防护设施、消防设备和安全管理人员，建立、健全安全生产责任制，开展安全生产标准化建设，并按规定限期达标。

（二）企业安全设施和职业危害防治设施必须与主体工程同时设计、同时施工、同时投入生产和使用；企业安全设施设计、投入生产和使用前，应依法实施审查、验收。

（三）企业作业环境应符合《工业企业设计卫生标准》《工作场所有害因素职业接触限值》的要求。

（四）废旧动力蓄电池运输应符合国家相关法律法规及标准要求，尽量保证其电池结构完整，运输前应根据废旧动力蓄电池安全特性进行分类，按照相关标准采取对应的运输方案，具备防火、防水、防爆、绝缘、隔热等安全保障措施，并制定应急预案。

（五）企业应具有健全的安全生产、职业卫生管理体系，

建立职工安全生产、职业卫生培训制度和安全生产、职业卫生检查制度，并通过职业健康安全管理体系认证。

（六）企业应按照国家有关要求，积极开展安全生产标准化和隐患排查治理体系建设，确保在规定的期限内达标。

（七）企业的用工制度应符合《劳动合同法》规定。

八、附则

（一）本规范条件涉及的国家标准和行业政策若进行修订，按修订后的规定执行。

（二）本规范条件自 2020 年 1 月 1 日起施行。

（三）本规范条件由工业和信息化部负责解释。

工业和信 息化部
科 学 技 术 部
生 态 环 境 部 文件
商 务 部
国家市场监督 管理总局

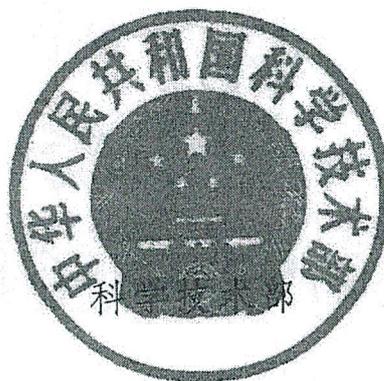
工信部联节〔2021〕114号

工业和信息化部 科技部 生态环境部 商务部
市场监管总局关于印发《新能源汽车动力
蓄电池梯次利用管理办法》的通知

各省、自治区、直辖市及计划单列市、新疆生产建设兵团工业和
信息化、科技、生态环境、商务、市场监管主管部门，各有关单
位：

为加强新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理，提升资源综合

利用水平，保障梯次利用电池产品的质量，工业和信息化部、科技部、生态环境部、商务部、市场监管总局联合制定了《新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理办法》。现印发给你们，请认真贯彻执行。



(联系电话：010—68205360)

新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理办法

一、总则

第一条 为了加强新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理，提升资源综合利用水平，保障梯次利用电池产品（以下简称梯次产品）的质量，保护生态环境，依据《中华人民共和国固体废物污染环境防治法》《中华人民共和国循环经济促进法》等，制定本办法。

第二条 本办法适用于中华人民共和国境内梯次利用企业及其他相关市场主体的梯次利用相关活动。

第三条 梯次利用企业应依法履行主体责任，遵循全生命周期理念，落实生产者责任延伸制度，保障本企业生产的梯次产品质量，以及报废后的规范回收和环保处置；动力蓄电池生产企业应采取易梯次利用的产品结构设计，利于高效梯次利用。

第四条 工业和信息化部负责全国动力蓄电池梯次利用管理指导、协调工作。生态环境部、商务部、市场监管总局依职责强化动力蓄电池梯次利用监督管理，加强信息共享。

各省、自治区、直辖市及新疆生产建设兵团工业和信息化主管部门会同同级生态环境、商务、市场监管主管部门，

协调做好本地区梯次利用指导与监督管理工作。

第五条 科技部支持梯次利用关键共性技术、装备的研发与推广应用，引导产学研用协作，鼓励梯次利用新型商业模式创新和示范项目建设。

二、梯次利用企业要求

第六条 梯次利用企业应符合《新能源汽车废旧动力蓄电池综合利用行业规范条件》（工业和信息化部公告 2019 年第 59 号）要求。鼓励采用先进适用的工艺技术及装备，对废旧动力蓄电池优先进行包（组）、模块级别的梯次利用，电池包（组）和模块的拆解符合《车用动力电池回收利用 拆解规范》（GB/T 33598）的相关要求。

第七条 鼓励梯次利用企业研发生产适用于基站备电、储能、充换电等领域的梯次产品。鼓励采用租赁、规模化利用等便于梯次产品回收的商业模式。

第八条 鼓励梯次利用企业与新能源汽车生产、动力蓄电池生产及报废机动车回收拆解等企业协议合作，加强信息共享，利用已有回收渠道，高效回收废旧动力蓄电池用于梯次利用。鼓励动力蓄电池生产企业参与废旧动力蓄电池回收及梯次利用。

第九条 梯次利用企业从事废旧动力蓄电池梯次利用活动时，应依据国家有关法规要求，与新能源汽车、动力蓄电

池生产企业协调、厘清知识产权和产品质量安全责任有关问题。

第十条 鼓励新能源汽车、动力蓄电池生产企业等与梯次利用企业协商共享动力蓄电池的出厂技术规格信息、充电倍率信息，以及相关国家标准规定的监控数据信息（电压、温度、SOC等）。梯次利用企业按照《车用动力电池回收利用 余能检测》（GB/T 34015）等相关标准进行检测，结合实际检测数据，评估废旧动力蓄电池剩余价值，提高梯次利用效率，提升梯次产品的使用性能、可靠性及经济性。

第十一条 梯次利用企业应规范开展梯次利用，具备梯次产品质量管理制度及必要的检验设备、设施，通过质量管理体系认证，所采用的梯次产品检验规则、方法等符合有关标准要求，对本企业生产销售的梯次产品承担保修和售后服务责任。

第十二条 梯次利用企业应按国家有关溯源管理规定，建立溯源管理体系，进行厂商代码申请和编码规则备案，向新能源汽车国家监测与动力蓄电池回收利用溯源综合管理平台（www.evmam-tbrat.com）上传梯次产品、废旧动力蓄电池等相关溯源信息，确保溯源信息上传及时、真实、准确。

三、梯次产品要求

第十三条 梯次产品的设计应综合考虑电气绝缘、阻燃、热管理以及电池管理等因素，保证梯次产品的可靠性；采用

易于维护、拆卸及拆解的结构及连接方式，以便于其报废后的拆卸、拆解及回收。

第十四条 梯次产品应进行性能试验验证，其电性能和安全可靠性等应符合所应用领域的相关标准要求。

第十五条 梯次产品应有商品条码标识，并按《汽车动力蓄电池编码规则》（GB/T 34014）统一编码，在梯次产品标识上标明（但不限于）标称容量、标称电压、梯次利用企业名称、地址、产品产地、溯源编码等信息，并保留原动力蓄电池编码。

第十六条 梯次产品的使用说明或其他随附文件，应提示梯次产品在使用防护、运行监控、检查维护、报废回收等过程中应注意的有关事项及要求。

第十七条 梯次产品包装运输应符合《车用动力电池回收利用管理规范第1部分：包装运输》（GB/T 38698.1）等有关标准要求。

第十八条 市场监管总局会同工业和信息化部建立梯次产品自愿性认证制度，获得认证的梯次产品可在产品及包装上使用梯次产品认证标志。

四、回收利用要求

第十九条 梯次利用企业应按照《新能源汽车动力蓄电池回收服务网点建设和运营指南》（工业和信息化部公告 2019

年第 46 号) 的相关要求, 建立与产品销售量相匹配的报废梯次产品回收服务网点, 报送回收服务网点信息并在本企业网站向社会公布。鼓励梯次利用企业与新能源汽车生产等企业合作共建、共用回收体系, 提高回收效率。

第二十条 梯次利用企业应规范回收本企业梯次产品生产、检测等过程中产生的报废动力蓄电池以及报废梯次产品, 按照相关要求, 集中贮存并移交再生利用企业处理, 并按国家有关要求落实信息公开。

第二十一条 梯次产品所有人应将报废的梯次产品, 移交给梯次利用企业建立的回收服务网点或再生利用企业进行规范处理。

第二十二条 梯次利用企业、梯次产品所有人等, 如因擅自拆卸、拆解报废梯次产品, 或将其移交其他第三方, 或随意丢弃、处置, 导致事故的, 应承担相应责任。

五、监督管理

第二十三条 县级以上地方工业和信息化主管部门会同同级有关主管部门, 对梯次利用企业的梯次产品生产、溯源等情况进行监督检查, 保障梯次利用的规范、高效开展。

第二十四条 县级以上地方市场监管部门依据职责, 对梯次产品认证活动进行监督管理。对认证违法违规行为, 依法进行查处。

第二十五条 县级以上地方生态环境主管部门依据职责对梯次利用企业生产、报废梯次产品再生利用企业利用处置等活动的环境污染防治情况进行监督，对于违反环境保护有关要求的，依据环境保护相关法律法规进行处理。

第二十六条 县级以上地方商务主管部门会同同级有关主管部门依据国家有关规定对报废机动车回收拆解企业拆卸、交售动力蓄电池以及录入动力蓄电池信息等行为进行监督管理。

第二十七条 组建新能源汽车动力蓄电池梯次利用专家委员会。专家委员会负责协调新能源汽车动力蓄电池梯次利用管理过程中的重大技术问题，支撑相关政策研究、行业信息分析等工作。

第二十八条 任何组织和个人有权对违反本办法规定的行为向有关部门投诉、举报。

六、附则

第二十九条 本办法所称梯次利用，是指对废旧动力蓄电池进行必要的检验检测、分类、拆分、电池修复或重组为梯次产品，使其可应用至其他领域的过程。

本办法所称梯次利用企业，是指从事梯次产品生产的企业。《新能源汽车动力蓄电池回收利用管理暂行办法》（工信部联节〔2018〕43号）中的再生利用企业及废旧动力蓄电

池定义适用于本办法。

第三十条 本办法由工业和信息化部商科技部、生态环境部、商务部、市场监管总局负责解释。

第三十一条 本办法自印发之日起 30 日后实施。

信息公开选项：主动公开

