

江苏省地方标准

DB ×××××—×××××

电动自行车报废回收管理规范

Management Specification of Scrapping and Recycling for Electric Bicycles

(草案)

20 — — 发布

20 — — 实施

前 言

本标准按照GB/T 1.1-2020给出的规则起草。

本标准由江苏省工业和信息化厅提出并归口。

本标准主要起草单位：

本标准主要起草人：

电动自行车报废回收管理规范

1 范围

本文件规定了电动自行车报废回收的总体要求、报废要求、检测和分类要求、回收贮存网点要求、运输、贮存、拆解企业要求、从业人员培训的要求。

本文件适用于电动自行车的报废、回收与管理。

报废回收过程，包括但不限于电动自行车的拆卸、分类、存储、运输以及再利用等环节。

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。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB 15562.2	环境保护图形标志固体废物贮存（处置）场
GB/T 29639	生产经营单位生产安全事故应急预案编制导则
GB 50016	建筑设计防火规范
QB/T 5886-2023	电动自行车 词汇

3 术语和定义

QB/T 5886-2023界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

报废电动自行车 end-of-life electric bicycle; ELEB

因车辆老旧、损坏严重、更新换代等原因，所有权人主动放弃电动自行车的所有权。

注1：报废电动自行车携带身份证明和车辆号牌、行驶证向公安机关交通管理部门申请注销车辆号牌和行驶证的电动自行车。

注2：“报废电动自行车”以下简称“报废车”。

3.2

事故车 accident vehicle

发生过碰撞、火烧、泡水等非自然损耗，直接导致无法正常使用或经过修理仍存在短路、漏电、漏液、燃烧等风险的车辆。

3.3

回收 recycling

对报废电动自行车及电池进行判定、接收、登记、贮存并发放回收证明的过程。

3.4

拆解 dismantling

对回收的电动自行车及电池进行无害化处理、拆解主要总成和可再利用的零部件或材料的过程。

3.5

贮存 storage

为收集、运输、处理和处置的目的，在符合要求的特定场所暂时性存放电动自行车的活动。

4 总体要求

4.1 对于已注册的电动自行车及电池，当他们符合报废要求是，应当进行报废。其所有人应当将电动自行车交给符合要求的回收贮存网点或具有资质的回收拆解企业，由回收拆解企业按规定进行登记、拆解、销毁等处理，并向报废申请人出具统一格式的报废证明，同时将报废电动自行车号牌、行驶证交公安机关交通管理部门注销。

4.2 电动自行车车及电池回收拆解企业应依托回收贮存网点加强对本地区电动自行车及电池的跟踪。回收贮存网点应符合相关要求，负责收集、分类、贮存电动自行车及电池，不得擅自对收集的电动自行车及电池进行安全检查外的拆解处理，应规范移交至回收拆解企业。

5 报废要求

5.1 电动自行车报废要求

满足以下其中一项的电动自行车报废要求。

- a) 电动自行车使用时间超过5年或行驶里程超过10万公里；
- b) 电动自行车的维修成本过高，接近或超过车辆的一半价值，或者需要同时更换多个核心零部件；
- c) 当地对电动自行车的使用年限有明确规定，超过规定年限的车辆无法合法上路行驶。

5.2 电池报废要求

满足以下其中一项的电池报废要求。

- a) 过GB 43854规定的安全使用年限或所有人自愿放弃所有权；
- b) 电池出现外观异常。例如：电池鼓包、电池组外壳破损、接插件扩孔/破损；
- c) 电池出现安全异常。例如：电池组进水、电解液泄露、蓄电池组保护功能失效；
- d) 电池出现性能异常。例如：续航里程大幅缩短，电池无法充满电或充电过程中电池过热。

5.3 报废车或电池回收流程

报废车或电池所有人可将产品移交给回收贮存网点，回收拆解企业负责对回收贮存网点的报废产品进行运输回收。报废车或电池所有人也可将产品移交给回收拆解企业。

回收贮存网点和回收拆解企业应按政府或商协会指定的系统进行信息登记。

5.4 电池回收政策

铅酸电池系列、锂电池系列应建立溯源管理体系，并应符合《新能源汽车动力蓄电池回收利用溯源管理暂行规定》中的部分要求。

6 检测和分类要求

6.1 流程

回收报废车后，作业人员应按图1流程对报废车进行检测，可参考附录A填写报废车信息随车记录单中整车及动力蓄电池基本信息和风险车辆检测项目的有关内容。

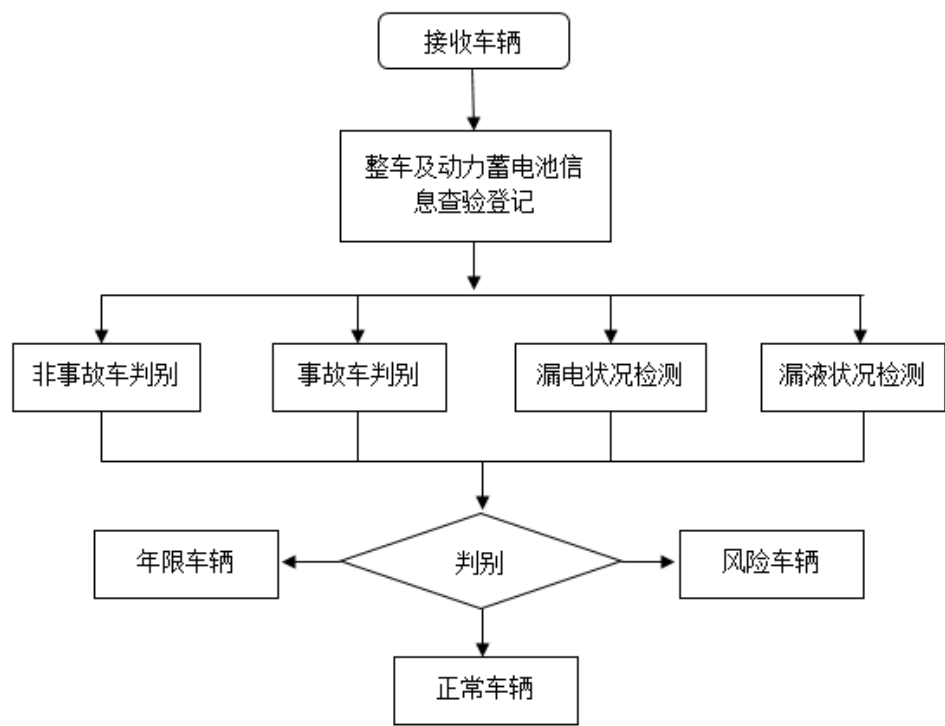


图 1 报废车检测流程示意图

6.2 检测内容

检测内容参照表1。

表 1 检测项目及检测内容

序号	检测项目	检测内容
1	信息查验登记	查验和记录报废车购买时间、整车编码、电动机编码等信息； 查验和记录电池安装位置、规格型号等信息
2	事故车判别/非事故车判别	检测是否有碰撞、火烧、泡水等迹象
3	漏电状况检测	车身是否带电或蓄电池壳体是否带电
4	漏液状况检测	电解液等泄漏情况

6.3 结果判定及处置

6.3.1 满足以下其中一项的即判定为风险车辆。

- a) 事故车；
- b) 漏电车；
- c) 漏液车。

6.3.2 对风险车辆应在显著位置进行标识，应隔离贮存。

6.3.3 风险车辆应经过以下处理。

- a) 事故车：排除存在的短路、漏电、漏液、燃烧等风险隐患；

- b) 漏电车：进行绝缘处理；
- c) 漏液车：收集泄漏液体。

7 回收贮存网点要求

7.1 资质要求

从事回收网点经营的企业应经市场监管部门、商务部门、环保部门等相关部门的批准，依法登记，领取营业执照后方可从事生产经营活动。

注1：企业需到市场监管部门办理营业执照。

注2：从事再生资源回收的企业需到商务部门进行再生资源回收经营者备案登记。

注3：企业应到环保部门办理审批手续，以确保回收过程符合环保要求，避免对环境造成污染。

7.2 建设要求

7.2.1 选址

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、生活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。

各地区（特别是报废车产生量较大的地区）应合理设置回收网点，就近、集中收集报废车。

7.2.2 场地环境

回收贮存网点的场地应建在地面一层，便于报废电动自行车及电池贮存。若不在一层，应保证楼面的承重能力且有货梯。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 $-20^{\circ}\text{C}\sim 60^{\circ}\text{C}$ 范围内，湿度应不超过85%RH。若设有办公区，应与贮存区域实体墙隔离。

回收贮存网点贮存场地地面须做硬化、防渗漏及绝缘处理，贮存场地的墙体应无裂缝、孔洞等，具备良好的整体密封性。门窗要采用密封性能良好的材料制作，如塑钢门窗，并安装橡胶密封条等辅助密封材料，确保关闭时能有效阻挡空气、水分等进入。

按照GB 15562.2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、有害物质等警示标识，并在地面设置黄色标志线。

7.2.3 锂电池回收贮存的隔离要求

不同类型锂电池应分类分区存放。不同化学体系：如钴酸锂、磷酸铁锂、三元锂等电池，因化学性质与反应特性不同，分类隔离贮存。

满电与空电电池应分开存放。满电的锂电池能量较高，若发生短路等情况易引发危险，分开存放避免相互接触或碰撞导致短路。

锂电池回收的贮存时间要求。一般情况下，废旧锂电池的暂存时间不宜过长，通常要求暂存时长不得超过三个月。当预计存放时间超过三个月，建议一次放电处理，以免保持贮存的安全。

7.2.4 场地面积

回收网点的贮存场地面积应不少于 80m^2 ，回收贮存网点的报废电动自行车最大贮存量一般不超过1000辆，报废电池贮存不得超过5吨，暂存时间不得超过60天。其中，报废电池应单独贮存，面积不少于 15m^2 。

7.2.5 配套设施

回收网点应装配摄像监视装置，并具备红外夜视功能，确保区域无死角。

安保设施应保留相关记录不少于60天，以备相关部门取证、核查。

回收网点应建有分类贮存场，锂电池应分类有序贮存。

分类贮存场应采用不同颜色、不同标识区分不同的区域。有明显的视觉划分，确保10m外清晰可辨。分类贮存区域之间应确保四周不少于1.5m的空隙。

7.3 环保和防疫要求

回收贮存网点应具备破损废旧电池废液、废物等收集及贮存能力，贮存后规范移交至指定的回收拆解企业进行环保无害化处置，不得随意丢弃或填埋。

回收经营应符合国家防疫相关规定，定时采取消毒灭蚊处理，防蚊虫滋生。

7.4 消防要求

回收网点及配套设施应符合GB 50016的相关规定，严禁烟火，并安装防雷电、防火监控设施。

存场的消火栓箱(箱内含2台灭火器)设置间隔不应大于25m，以确保任何一点发生火情，能有两支水枪的充实水柱能同时到达该部位。

消防设施应附有产品合格证并应定期检验。

回收网点周围5m范围内应严禁烟火，且不可存放任何易燃物，并应设置严禁烟火标识。回收网点分隔走道应保持畅通，不得阻碍安全通道。

7.5 应急预案要求

回收贮存服务网点应参照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。定期检查贮存报废电动自行车及电池的状态，如发现有安全、环保等隐患应及时采取措施处置并移交至回收拆解企业。

8 运输

8.1 台账登记制度

运输时应建立转移台账，详细记录运输时间、数量、起始地、流向和责任人(司机)等信息。

记录每一次回收的日期、车辆及电池的品牌和型号、车架号/电池序列号、来源(包括回收网点名称、地址、联系人)、回收数量等详细信息。

8.2 安全保障

报废车应直接运输到有资质的循环利用企业,不应流入非法加工点。

9 贮存

报废车的贮存应符合SB/T 10834的相关规定，存放期不应超过30天。

10 拆解企业要求

10.1 资质要求

从事报废车及电池回收拆解的企业应取得报废电动自行车回收拆解资质认定，资质认定名单见商务部业务系统统一平台“全国报废机动车回收拆解企业资质认定公示信息”。

10.2 信息管理要求

回收拆解企业应按5.3的要求实施信息管理，定期向行业主管部门及行业商协会提交回收处理报告。

11 从业人员培训

从业人员应通过行业协会组织的回收与管理等相关知识的培训，内容如下：

法律法规：学习国家和地方关于电动自行车报废回收的相关法律、法规和政策。例如，明确禁止非法拆解、倾倒危险废物的法律责任。了解回收资质的获取和管理要求，确保回收过程合法合规。

回收评价：学会对回收的电动自行车进行整体评估，包括检查车辆的品牌、型号、车架号等基本信息，以及车辆的损坏程度和各部件的完整性等。

电池种类与特性：了解电池的结构，包括正极、负极、电解质、隔膜等组成部分，以及工作原理，掌握不同电池类型，如铅酸电池、锂离子电池（钴酸锂、三元锂电池、磷酸铁锂电池等特性。

回收流程与技术：熟悉电池回收的完整流程，从电池收集、运输、贮存，到放电、拆解、破碎、分选、金属回收与再生利用等环节的技术要点。

安全知识：学习电池在回收过程中的安全风险，如火灾、爆炸、中毒等，掌握相应的预防和应急处理措施，包括安全操作规程、个人防护装备的正确使用等。

设备操作：培训各类回收设备的操作技能，如拆解设备、破碎设备、分选设备、冶炼设备等，确保能够正确、安全地使用和维护设备。

从业人员可通过企业内部培训或相关部门培训，包括相关资质，如电动自行车与电池回收处置员证，有助于提升企业在回收方面的专业水平和可信度，对从事回收相关工作的人员有一定要求，证明从业人员具备从事电动自行车与电池回收处置的专业能力。
