锂离子电池行业规范公告申请书

企业名称（加盖公章）：

联系地址及邮编：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 联系人1： |   | 职 务： |   |
| 手 机： |   | 电子邮箱： |   |
| 联系人2： |   | 职 务： |   |
| 手 机： |   | 电子邮箱： |   |

填表日期 ： 年 月 日

填 写 须 知

 1.填写申请书应确保所填资料真实、准确、客观，如有伪造、编造、变造和隐瞒等虚假内容，所产生的一切后果由申报单位承担。企业可直接提供相关证明材料，或提供对符合规范条件有关要求的承诺书。

 2.申报单位包括生产锂离子电池、正极材料、负极材料、隔膜和电解液的企事业单位，锂离子电池包括单体电池（电芯）、电池组(含电池模组和系统)。各单位根据实际从事的产业链领域填写。

3.消费型电池主要指应用于手机、平板电脑、笔记本电脑、可穿戴设备等领域的锂离子电池。动力型电池主要分为小动力型电池和大动力型电池。小动力型电池主要指应用于电动自行车、电动滑板车、电动平衡车等领域的锂离子电池。大动力型电池主要指应用于电动汽车、电动船舶、电动飞机等领域的锂离子电池。储能型电池主要指应用于家庭储能、工商业储能、新能源储能等领域的锂离子电池。

 4.本规范涉及的技术指标测试方法执行相关的国家、行业标准。

 5.申请书需同时提交纸质版和电子版，纸质版需手写部分应用黑色笔以正楷字填写，字迹清楚。

 6.填报项目（含表格）页面不足时，可另附页面。

 7.请在申请书所选项目对应的“□”内打“√”。

 8.申请书以具备独立法人资格的企业为申请主体。母公司（集团公司）旗下具有独立法人资格的子公司，需要单独申请，按属地原则自行报送。

一、企业基本情况

|  |  |
| --- | --- |
| 企业名称 |  |
| 注册地址 |  |
| 经济类型 | 国有□ 集体□ 私营□ 联营□ 股份制□ 港澳台投资□ 外商投资□  |
| 企业形式 | 有限责任□ 股份有限□ 股份合作制□ 个人独资□ |
| 股权结构 | （填写前3名股东名称及持股比例） |
| 企业经营范围 | 单体电池□ 电池组（含电池系统）□ 正极材料□ 负极材料□ 隔膜□ 电解液□  |
| 企业申报范围 | 单体电池□ 【消费型□ 小动力型□ 大动力型□ 储能型□】电池组（含电池系统）□【消费型□ 小动力型□ 大动力型□ 储能型□】正极材料□ 负极材料□ 隔膜□ 电解液□  |
|  是否上市公司 | 是□ 否□  | 上市地点及代码 | 地点： 代码：  |
| 生产地址 |  1. 2. |
|  企业注册日期 |  | 开工建设日期 |  |
|  企业注册资金（万元） |  | 统一社会信用代码 |  |
|  法人代表 |  | 所在产业园/工业园 |  |
|  职工总人数（人） |  | 其中技术人员数量（人） |  |
|  总资产（万元） |  | 上年度主营业务收入（万元） |  |
|  上年度研发经费（万元） |  |  上年度工艺改进费用（万元） |  |
|  上年度研发及工艺改进费用占同年主营业收入比例 （%）  |  |
|  研发机构 | 省级以上独立研发机构、工程实验室或技术中心□ 高新技术企业□ 其他□ |
|  项目核准或备案部门及文号 |  |
|  环评批复文号及审批部门 |  |
|  环境保护设施竣工验收情况 |  |
|  用地审批部门及文号 |  |
|  项目所在地周边生产布局情况 |  |
|  技术来源及人才团队 |  |
|  工艺路线 |  |
|  备注： |

二、项目建设与生产情况

**（一）单体电池**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 现有生产线总数量（条） |  |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 典型产品生产情况 | 1 电池 条， 容量 Ah2 电池 条， 容量 Ah3…… |
| 上一年产能 |  MWh | 预计本年产能 |  MWh |
| 上一年产量 |  MWh | 预计本年产量 |  MWh |
| 电池工艺 | 在电极制造和电极卷绕或叠片等关键工序是否采用技术先进、节能环保、安全稳定、智能化程度高的生产工艺和设备 | 是□ 否□  |
| 是否具有电极涂覆后均匀性的监测能力，电极涂覆厚度和长度的控制精度是否分别达到或优于 2μm 和 1mm | 是□ 否□  |
| 是否具有生产过程中含水量的控制能力和适用条件下的电极烘干工艺技术，含水量控制精度达到或优于10ppm | 是□ 否□ |
| 注液过程是否具有温湿度和洁净度等环境条件控制能力，露点温度≤-30℃ | 是□ 否□ |
| 是否具有电极剪切过程中电极毛刺控制能力，控制精度达到或优于 1μm | 是□ 否□ |
| 是否具有卷绕/叠片过程中电极对齐度控制能力，控制精度达到或优于0.1mm | 是□ 否□ |
| 是否具有电池装配后内部短路高压测试（HI-POT）在线检测能力 | 是□ 否□ |
| 技术指标 | 消费型 | 单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□手机 □平板电脑 □笔记本电脑 □可穿戴设备□其他  |
| 聚合物单体电池体积能量密度 |  Wh/L | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□手机 □平板电脑 □笔记本电脑 □可穿戴设备□其他 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  |
| 小动力型 | 单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动自行车 □电动滑板车 □电动平衡车 □其他 \_\_\_\_\_\_\_\_  |
| 大动力型 | 能量型 | 使用三元材料的单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 使用磷酸铁锂的单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 其他单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动汽车 □电动船舶 □电动飞机 □其他 \_\_\_\_\_\_\_  |
| 功率型 | 单体电池功率密度 |  W/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动汽车 □电动船舶 □电动飞机 □其他 \_\_\_\_\_\_\_\_  |
| 储能型 | 单体电池能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□家庭储能 □工商业储能 □新能源储能 □其他 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_  |
| 备注：企业如在应用领域还勾选其他，请在空格处列出具体应用领域名称。 |

**（二）电池组**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 现有生产线总数量（条） |  |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 典型产品生产情况 | 1 电池组 条，容量 Ah2 电池组 条，容量 Ah3…… |
| 上一年产能 |  MWh | 预计本年产能 |  MWh |
| 上一年产量 |  MWh | 预计本年产量 |  MWh |
| 电池组工艺 | 是否具有单体电池开路电压、内阻等一致性控制能力，控制精度分别达到或优于 1mV 和 1mΩ | 是□ 否□ |
| 是否具有电池组保护装置功能在线检测能力和静电防护能力 | 是□ 否□ |
| 电池管理系统是否具有防止过充、过放、短路等安全保护功能 | 是□ 否□ |
| 技术指标 | 消费型 | 电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□手机 □平板电脑 □笔记本电脑 □可穿戴设备 □其他  |
| 小动力型 | 电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动自行车 □电动滑板车 □电动平衡车 □其他  |
| 大动力型 | 能量型 | 使用三元材料的电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 使用磷酸铁锂的电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 其他电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动汽车 □电动船舶 □电动飞机 □其他  |
| 功率型 | 电池组功率密度 |  W/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□电动汽车 □电动船舶 □电动飞机 □其他  |
| 储能型 | 电池组能量密度 |  Wh/kg | 循环寿命 次容量保持率 % |
| 应用领域：□家庭储能 □工商业储能 □新能源储能 □其他  |
| 备注：企业如在应用领域还勾选其他，请在空格处列出具体应用领域名称。 |

**（三）正极材料**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 现有生产线总数量（条） |  |
| 产品名称、生产线 |  材料 条 材料 条 |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 上一年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 上一年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 工艺 | 是否具有有害杂质的控制能力，控制精度达到或优于10ppb | 是□ 否□ |
| 技术指标 | 钴酸锂 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 锰酸锂 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 磷酸铁锂 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 三元材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 其它材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 备注： |

**（四）负极材料**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 现有生产线总数量（条） |  |
| 产品名称、生产线 |  材料 条 材料 条 |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 上一年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 上一年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 工艺 | 是否具有有害杂质的控制能力，控制精度达到或优于10ppb | 是□ 否□ |
| 技术指标 | 碳（石墨）材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 硅碳材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 无定形碳负极材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 其它负极材料 | 比容量\_\_\_\_\_\_mAh/g |
| 备注： |

**（五）隔膜**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 产品名称 |  |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 上一年产能 |  \_\_\_\_\_\_万平方米 | 预计本年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_万平方米 |
| 上一年产量 |  \_\_\_\_\_\_万平方米 | 预计本年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_万平方米 |
| 技术指标 | 干法单向拉伸法 | 纵向拉伸强度\_\_\_MPa  |
| 横向拉伸强度\_\_\_MPa  |
| 穿刺强度\_\_\_\_N/µm |
| 干法双向拉伸法 | 纵向拉伸强度\_\_\_\_MPa  |
| 横向拉伸强度\_\_\_\_MPa  |
| 穿刺强度\_\_\_\_N/µm |
| 湿法双向拉伸法 | 纵向拉伸强度\_\_\_\_\_\_MPa  |
| 横向拉伸强度\_\_\_\_\_\_MPa  |
| 穿刺强度\_\_\_\_N/µm |
| 备注： |

**（六）电解液**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 项目类型 | 现有□ | 投产日期： |
| 新建或改扩建□ | 投产日期： |
| 主要生产产品名称 |  |
| 生产线总投资金额（万元） |  |
| 上一年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产能 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 上一年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_\_吨 | 预计本年产量 |  \_\_\_\_\_\_\_吨 |
| 技术指标 | 水含量\_\_\_\_ppm | 氯离子含量\_\_\_ppm | 金属杂质钠单项最大\_\_\_ppm |
| 氟化氢\_\_\_ppm | 硫酸根离子含量\_\_\_ppm | 其他金属杂质单项最大\_\_\_ppm |
| 备注： |

三、安全和质量管理

|  |  |
| --- | --- |
| 企业及项目是否符合《中华人民共和国安全生产法》及其他安全生产有关法律法规、执行保障安全生产的国家标准或行业标准 | 是□ 否□ |
| 是否落实建设项目安全设施“三同时”制度要求，按照规定组织验收 | 是□ 否□ |
| 当年及上一年度是否发生较大及以上生产安全事故 | 是□ 否□ |
| 是否建立健全全员安全生产责任制和安全生产规章制度，加强安全生产信息化建设 | 是□ 否□ |
| 是否设立产品制造安全质量追溯手段 | 是□ 否□ |
| 是否开展从业人员安全生产教育和培训 | 是□ 否□ |
| 是否构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制 | 是□ 否□ |
| 是否开展安全生产标准化建设并达到三级及以上水平 | 是□ 否□ |
| 是否制定事故应急预案并定期开展演练，建设事故处置专业队伍，配备与企业规模相适应的人员和装备 | 是□ 否□ |
| 是否配备质量检查部门和专职检验人员 | 是□ 否□ |
| 是否建立质量管理体系，且质量管理体系包括质量方面的控制流程、防止和发现内外部短路故障的控制程序、试验数据和质量记录等内容 | 是□ 否□ |
| 质量管理体系是否通过第三方认证 | 是□ 否□ |
| 产品安全是否符合有关强制性标准和强制性认证要求 | 是□ 否□ | 依据标准： |
| 是否符合《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范（GB 43854）等相关标准要求 | 是□ 否□ | 电动自行车企业填写 |
| 锂离子电池的运输是否符合联合国《试验和标准手册》第 III 部分 38.3 节要求 | 是□ 否□ | 电池企业填写 |
| 锂离子电池的运输是否遵守航空、铁路、公路、水运等运输方式的相关法律法规和标准规范 | 是□ 否□ | 电池企业填写 |
| 出口锂离子电池的包装是否满足符合《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例的要求 | 是□ 否□ | 电池企业填写 |
| 锂离子电池设计、生产、储存、装载、使用、回收和处理处置等是否采取安全控制措施 | 是□ 否□ | 电池企业填写 |
| 是否对锂离子电池产品开展编码并建立全生命周期溯源体系，主动应用溯源技术 | 是□ 否□ | 电池企业填写 |
| 备注： |

注：请提供相关证明材料。

四、资源综合利用和生态环境保护

|  |  |
| --- | --- |
| 是否符合国家出台的土地使用标准 | 是□ 否□ |
| 是否制定产品单耗指标、能耗台账和节能规章制度 | 是□ 否□ |
| 是否通过建设项目环境影响评价审批 | 是□ 否□ |
| 是否严格执行环境保护设施“三同时”制度，并按规定开展环境保护设施竣工验收 | 是□ 否□ |
| 是否依法申领排污许可证 | 是□ 否□ |
| 排污许可证号 |  |
| 是否按照排污许可证排放污染物并落实各项环境管理要求 | 是□ 否□ |
| 是否采取有效措施防止污染土壤和地下水 | 是□ 否□ |
| 锂离子电池生产过程中产生的工业固体废物是否依证分类收集、贮存、运输、综合利用或无害化处理 | 是□ 否□ |
| 工业污染物是否达标排放，溶剂回收率是否≥90% | 是□ 否□ |
| 是否制定突发环境事件应急预案 | 是□ 否□ |
| 当年及上一年度是否发生重大及以上环境污染事件和生态破坏事件 | 是□ 否□ |
| 是否按《企业环境信息依法披露管理办法》相关要求，依法披露环境信息 | 是□ 否□ |
| 企业是否建立环境管理体系 | 是□ 否□ |
| 环境管理体系是否通过第三方认证 | 是□ 否□ |
| 开展清洁生产审核情况 | □已完成完成时间\_\_\_\_\_\_ □未开展 |
| 清洁生产指标是否达到《电池行业清洁生产评价指标体系》Ⅲ级及以上水平 | 是□ 否□ |
| 是否加强全生命周期碳排放管理，依据有关政策及标准，按要求开展碳足迹核算 | 是□ 否□ |
| 是否将研制、生产过程中产生的废锂离子电池交由具有处理能力的机构处理 | 是□ 否□ |
| 以下能耗指标，企业按照《综合能耗计算通则》（GB/T2589）计算单位产品综合能耗 |
| 锂离子电池生产企业单位产品综合能耗是否≤400kgce/万Ah | 是□ 否□电池企业填写 |
| 正极材料生产企业单位产品综合能耗是否≤1400kgce/t | 是□ 否□材料企业填写 |
| 负极材料生产企业单位产品综合能耗是否≤3000kgce/t | 是□ 否□材料企业填写 |
| 隔膜生产企业单位产品综合能耗是否≤750kgce/万 m2 | 是□ 否□材料企业填写 |
| 电解液生产企业单位产品综合能耗是否≤50kgce/t | 是□ 否□材料企业填写 |
| 备注： |

注：请提供相关证明材料。

五、卫生和社会责任

| 是否依法进行职业病危害评价 | 是□ 否□ |
| --- | --- |
| 职业病防护设施是否与主体工程做到“三同时” | 是□ 否□ |
| 是否遵守《中华人民共和国职业病防治法》，并执行保障职业健康的国家标准或行业标准 | 是□ 否□ |
| 是否依法落实职业病预防以及防治管理措施，并加强职业防护与安全的培训 | 是□ 否□ |
| 是否建立职业健康安全管理体系 | 是□ 否□ |
| 职业健康安全管理体系是否通过第三方认证 | 是□ 否□ |
| 是否依法纳税 | 是□ 否□ |
| 是否为从业人员按时并足额缴纳“五险一金” | 是□ 否□ |
| 备注： |

注：请提供相关证明材料。

六、省市行业主管部门意见

|  |  |
| --- | --- |
| 申请企业名称 |  |
| 是否符合《锂离子电池行业规范条件》要求 |  是□ 否□ |
| 市级行业主管部门意见： 负责人签名： （单位公章） 年 月 日 |
| 省级行业主管部门意见： 负责人签名： （单位公章） 年 月 日 |
| 经办人及联系电话 |  |