



中华人民共和国国家标准

GB 22128—####

报废汽车回收拆解企业技术规范

Technical specifications for end-of-life vehicles recycling and

dismantling enterprise

(征求意见稿)

####-##-##发布

####-##-##实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局

中国国家标准化管理委员会 发布

目录

前言.....	1
引言.....	2
1 范围.....	3
2 规范性引用文件.....	3
3 术语和定义.....	3
4 企业要求.....	4
5 回收技术要求.....	8
6 存储技术要求.....	8
7 拆解技术要求.....	9
附录 A（资料性附录）企业设备名称.....	12
附录 B（资料性附录）拆解程序中相关设备使用示例.....	14
附录 C（资料性附录）报废汽车主要废物拆解和存储方法及注意事项.....	16

前言

本标准第 **4.2.1、4.2.3、4.2.4、4.2.5、4.2.6、4.2.7、4.3.1 b)、4.3.1 c)、4.3.2、4.3.5、4.6、5.2、6.1.1、6.1.3、6.1.4、6.2、6.4、7.1.3、7.2、7.3.1 b)、7.3.2 c)、7.3.2 d)、7.3.2 e)** 款作为强制性条款，其余为推荐性条款。

本标准的附录 A、B、C 为资料性附录。

本标准由中华人民共和国商务部提出并归口。

本标准起草单位：

本标准主要起草人：

引言

为规范报废汽车回收拆解企业经营行为,保障道路交通安全,防止环境污染,提高资源利用效率,提升报废汽车回收拆解行业技术水平,促进汽车产业健康、可持续发展,制定本标准。

本标准的制定参考了国外报废汽车回收拆解行业管理的相关法律、法规。其中,7.2部分参考了《欧盟报废汽车指令(2000/53/EC)》附件I的拆解处理技术要求。

报废汽车回收拆解企业技术规范

1 范围

本标准规定了报废汽车回收拆解的术语和定义,对企业拆解产能、场地建设、设施设备、人员、信息管理、安全环保的要求,对回收、存储和拆解的技术要求。

本标准适用于从事报废汽车回收拆解经营业务的企业,回收拆解有轨电车、摩托车、挂车、轮式专用机械车、拖拉机和特型机动车的企业参照执行。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡注明日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可以使用这些文件的最新版本。凡是未注明日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

GB 12348	工业企业厂界环境噪声排放标准
GB 18597	危险废物贮存污染控制标准
GB 18599	一般工业固体废物贮存、处置场污染控制标准
GB 2894	安全标志及其使用导则
GB 50016	建筑设计防火规范
GB 50037	建筑地面设计规范
GB/T 19515	道路车辆可再利用率和可回收利用计算方法
GB/T 19596	电动汽车术语
GB/T 33000	企业安全生产标准化基本规范
GB/T 3730.1	汽车和挂车类型的术语和定义
GBZ1	工业企业设计卫生标准
HJ 2025	危险废物收集贮存运输技术规范
HJ 348	报废机动车拆解环境保护技术规范
HJ 519	废铅酸蓄电池处理污染控制技术规范
GA 802	机动车类型术语和定义
WB/T 1061	废蓄电池回收管理规范

3 术语和定义

GB/T 19515、GB/T 19596、GB/T 3730.1 和 GA802 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

报废汽车 End-of-Life Vehicles ; ELVs

达到国家机动车强制报废标准规定的和权利人自愿报废的汽车。

3.2

电动汽车 Electric Vehicle; EV

纯电动汽车、混合动力（电动）汽车、燃料电池电动汽车的总称。

3.3

回收 Recycling

依据国家相关法律法规及有关规定对报废汽车进行接收或收购、登记、存储、并发放回收证明的过程。

3.4

拆解 Dismantling

对报废汽车进行无害化处理、拆除主要总成和可再利用的零部件，对车体和结构件等进行拆分或压扁的过程。

3.5

拆卸 Remove

将动力蓄电池从车上卸下的过程。

3.6

报废汽车回收拆解企业 ELV recycling and dismantling enterprises

取得报废汽车回收拆解资质认定，从事报废汽车回收拆解经营业务的企业。

3.7

废液 Waste liquid

存留在报废汽车中的燃料、发动机机油、变速器/齿轮箱（包括后差速器和/或分动器）油、助力转向油、冷却液、制动液、减振器油、空调制冷剂、风窗玻璃清洗液、液压悬架液等。

3.8

解体机 Disintegrating Machine

具有夹臂和液压剪，用于破解、分离车体及零部件的机械设备。

3.9

拆解线 Dismantling Lines

按特定的拆解工艺，将报废汽车有序拆散的一套设备及装置的集合。

4 企业要求

4.1 拆解产能要求

4.1.1 各地区（直辖市、地级市）依据汽车保有量确定所属的地区类型，依据地区总拆解产能确定企业数量。地区总拆解产能按当地汽车保有量的4%~5%设定。

表1 地区类型及拆解产能

地区类型	地区汽车保有量（万辆）	地区总拆解产能计算公式
I档	超过 500	地区汽车保有量×（4%~5%）
II档	200（含）-500	
III档	100（含）-200	
IV档	50（含）-100	
V档	20（含）-50	
VI档	0-20	

4.1.2 单个企业最低拆解产能应满足表2要求。表2中单个企业拆解产能标准车型为GA802中所定义的小型载客汽车，其他车型可依据重量换算。

表2 单个企业最低拆解产能

地区类型	单个企业最低拆解产能（万辆）
I档	3
II档	2
III档	1.5
IV档	1
V档	
VI档	0.5

4.2 场地建设要求

4.2.1 企业建设项目应符合所在地城市建设总体规划及GBZ1的选址要求。

4.2.2 单个企业最低经营面积（占地面积）应满足如下要求：

- a) I—II档地区为20000m²，III—IV档地区为15000m²，V—VI档地区为10000m²。
- b) 其中作业场地（包括拆解和存储场地）面积不低于经营面积的60%。

4.2.3 企业场地建设应符合HJ 348的企业建设环境保护要求。

4.2.4 企业场地应具备拆解场地、存储场地和办公场地。其中，拆解场地和存储场地(包括临时存储)的地面应硬化并防渗漏，满足GB 50037的耐磨和耐撞击地面及防油渗地面要求。

4.2.5 拆解场地应为封闭或半封闭车间，应通风、光线良好，安全防范设施设备齐全。

4.2.6 存储场地应分为报废汽车存储场地、回用件存储场地及废物存储场地。废物存储场地中应具有危险废物存储设施，其选址、设计应满足GB 18597要求。

4.2.7 拆解电动汽车的企业还应满足以下场地建设要求：

- a) 具备电动汽车存储场地、动力蓄电池存储场地和动力蓄电池拆卸专用场地。场地应设有高压警示标识和区域隔离标识，并具有防腐防渗紧急收集池及专用容器，用以收集动力蓄电池等破损时泄露出的电解液、冷却液等有毒有害液体。
- b) 电动汽车存储场地应封闭且单独管理，并应保持通风，安全防范设施设备齐全。
- c) 动力蓄电池存储场地应设在易燃、易爆等危险品仓库及高压输电线路防护区域以外，并设有烟雾报警器等火灾自动报警设施。
- d) 动力蓄电池拆卸专用场地地面应做绝缘处理。

4.3 设施设备要求

4.3.1 应具备以下一般拆解设施设备：

- a) 车辆称重设备。
- b) 室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台。
- c) 车架（车身）剪断、切割设备或压扁设备，不得以氧割设备代替。
- d) 起重、运输或专用拖车等设备。
- e) 总成拆解平台。
- f) 气动拆解工具。
- g) 简易拆解工具。

4.3.2 应具备以下安全环保设施设备：

- a) 满足 HJ 348 要求的油水分离器等企业建设环境保护设备。
- b) 配有专用废液收集装置和分类存放各种废液的专用密闭容器。
- c) 安全气囊直接引爆装置或者拆除、存储、引爆装置。
- d) 汽车空调制冷剂收集装置和分类存放各种制冷剂的密闭容器。
- e) 分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器。
- f) 满足 GB 50016 规定的消防设施设备。

4.3.3 应具备电脑、拍照设备、电子监控设备等设施设备。

4.3.4 I—II 档地区的企业还应具备以下高效拆解设施设备：

- a) 精细拆解平台及相应的设备工装。
- b) 解体机或拆解线等拆解设备。
- c) 大型高效剪断、切割设备。
- d) 集中高效回收废液设备。

4.3.5 拆解电动汽车的企业还应具备以下设施设备及材料：

- a) 漏电诊断仪等安全评估设备。
- b) 动力蓄电池断电设备。
- c) 吊具、夹臂、机械手和升降工装等动力蓄电池专用拆卸设备。
- d) 防静电废液抽排设备。
- e) 绝缘工作服等安全防护及救援设备。
- f) 绝缘气动工具。
- g) 绝缘辅助工具。
- h) 动力蓄电池绝缘处理材料。

4.3.6 应建立设施设备管理制度，制定设备操作规范，并定期维护、更新。

4.3.7 具体设备类别可参见附录 A。

4.4 人员要求

4.4.1 企业技术人员应经过岗前培训，其专业技能应能满足规范拆解、环保作业、安全操作等相应要求，并配备专业安全生产管理人員和环保管理人員。国家有持证上岗规定的，应持证上岗。

4.4.2 具有电动汽车拆解业务的企业应具有动力蓄电池存储管理人員及 2 人以上持电工证人員。动力蓄电池存储管理人員应具有动力蓄电池防火、防泄漏、防短路等相关专业知识。拆解人員需获得汽车生产企业技术指导或培训后，方可进行电动汽车拆解。

4.5 信息管理要求

4.5.1 建立电子信息档案，记录报废汽车回收登记、废物的来源、种类、产生量、产生时间及处理（流向）等数据。其中报废汽车回收登记信息的保存期限应不低于 3 年，危险废物处理（流向）信息保存期限为 5 年。

4.5.2 生产经营场所应设置全覆盖的电子监控系统，实时记录报废汽车回收和拆解过程。相关信息的保存期限应不低于 3 年。

4.6 安全环保要求

4.6.1 应满足 HJ 348 中所规定的拆解报废汽车环境保护和污染控制的相关要求。

- 4.6.2 废物应交给有资质的企业回收处理。
- 4.6.3 应实施危险废物环境管理制度，符合国家相关法规管理要求。
- 4.6.4 应实施满足 GB/T 33000 要求的安全管理制度，具有水、电、气等安全使用说明，安全生产规程，防火、防汛、应急预案等。
- 4.6.5 应满足 GB 12348 中所规定的 2 类声环境功能区工业企业厂界环境噪声排放限值要求。
- 4.6.6 拆除的安全气囊组件应在易燃、易爆等危险品仓库及高压输电线路防护区域以外引爆，并在引爆区域设有爆炸物安全警示标志和隔离栏。
- 4.6.7 电动汽车拆解作业人员在带电作业过程中应进行安全防护，穿戴好绝缘工作服等必要的安全防护装备。使用的作业工具应是绝缘的或经绝缘处理的工具。作业时，应有专职监督人员即时监护。
- 4.6.8 厂内转移报废电动汽车和动力蓄电池应进行固定，防止碰撞、跌落。
- 4.6.9 场地内应设置相应的安全标志，安全标志的使用应满足 GB2894 中关于禁止、警告、指令、提示标志的要求。

5 回收技术要求

- 5.1 对回收的报废汽车进行逐车登记，并按要求将相关信息录入“全国汽车流通信息管理系统”。
- 5.2 收到报废汽车后，应及时检查报废汽车发动机、散热器、变速器、差速器、油箱等总成部件的密封、破损情况。收到的电动汽车，还应对动力蓄电池和驱动电机等部件的密封和破损情况进行检查。对于出现泄漏的总成部件，应采用适当的方式收集泄漏的液体或封住泄漏处，防止废液渗入地下。对于出现动力蓄电池破损、裸露电极头和线束等存在漏电风险的电动汽车，应及时采用适当的方式进行绝缘处理。

6 存储技术要求

6.1 报废汽车存储

- 6.1.1 所有车辆应避免侧放、倒放，电动汽车在动力蓄电池未拆卸前不允许叠放。
- 6.1.2 汽车如需要叠放，应使上下车辆的重心尽量重合，以防掉落，且叠放时外侧高度不超过 3m，内侧高度不超过 4.5m；对大型车辆应单层平置。采用框架结构存放的，要考虑其承重安全性，做到结构合理，可靠性好，并且能够合理装卸。
- 6.1.3 电动汽车在动力蓄电池未拆卸前应单独存储，应采取防火、防水、防爆、绝缘、隔热等安全保障措施。
- 6.1.4 电动汽车中的事故车、测试车以及发生电池破损的车辆应隔离存放。

6.2 废物存储

- 6.2.1 拆解过程中产生的废物等的存储应严格按照 GB 18599、GB 18597、HJ 2025 的贮存要求执行。

6.2.2 废物存储容器应进行标识，避免混合、混放。应使用各种专用密闭容器存储废液，防止废液挥发。

6.2.3 各种废物应及时处置，不得擅自焚烧、倾倒、堆放、丢弃、遗撒、填埋。其中，危险废物存储时间不得超过一年。

6.2.4 不同类型的制冷剂应分别回收，使用专门容器单独存放。

6.2.5 废弃电器、电池存储场地不得有明火或热源。

6.2.6 容器和装置要防漏和防止洒溅，未引爆安全气囊的存储装置应防爆，并对其进行日常性检查。

6.2.7 对拆解后的所有的废物及可用零部件、材料进行分类存储和标识。

6.3 回用件存储

6.3.1 回用件应存放在封闭的存储场地中。

6.3.2 回用件存储前应做清洁等处理。

6.4 动力蓄电池存储

6.4.1 动力蓄电池的存储按照 **WB/T 1061** 贮存要求执行，并设有专人进行管理。

6.4.2 动力蓄电池多层存储时应采取框架结构并确保承重安全，且能便于存取。

6.4.3 存在安全隐患的动力蓄电池应隔离存放，防止电解液等废液泄露或起火爆炸。

6.5 报废汽车主要废物的存储方法可参见附录 C。

7 拆解技术要求

7.1 一般要求

7.1.1 应严格按照汽车生产企业提供的拆解手册进行合理拆解，没有拆解手册的，参照同类其他车辆的规定拆解。

7.1.2 报废汽车拆解时，应采用合适的专用工具、设备与工艺，尽可能保证零部件的可再利用性以及材料的可回收利用性。

7.1.3 拆解电动汽车的企业，应接受汽车生产企业的培训或技术指导，制定拆解方案，配备相应安全技术人员。应将从报废电动汽车上拆卸下来的动力蓄电池包（组）交交给具有资质的动力蓄电池回收利用企业进行处理，禁止进一步拆解。

7.1.4 拆解程序中相关设备使用及报废汽车主要废物的拆解方法可分别参见附录 B 和附录 C。

7.2 拆解预处理

7.2.1 传统燃料汽车

- a) 在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用专用工具排空存留在车

内的废液，并使用专用容器分类回收，各种废液的排空率应不低于 90%；

- b) 用专用设备回收汽车空调制冷剂；
- c) 拆除电池；
- d) 拆除油箱和燃料罐；
- e) 拆除机油滤清器；
- f) 直接引爆安全气囊或者拆除安全气囊组件后引爆；
- g) 拆除催化系统（催化转化器、SCR 选择性催化系统、DPF 柴油尾气颗粒捕捉器等）。

7.2.2 电动汽车

- a) 检查车身有无漏液、有无带电；
- b) 检查动力蓄电池布局 and 安装位置，确认诊断接口是否完好；
- c) 对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态；
- d) 断开动力蓄电池电源；
- e) 在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用防静电专用工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收，各种废液的排空率应不低于 90%；
- f) 使用防静电专用设备回收汽车空调制冷剂；
- g) 其他预处理作业内容参照 7.2.1。

7.3 拆解

7.3.1 传统燃料汽车

- a) 拆除玻璃；
- b) 拆除包含有毒有害物质的部件（含有铅、汞、镉及六价的部件）；
- c) 拆除消声器、转向锁总成、停车装置、倒车雷达及电子控制模块；
- d) 拆除车轮并拆下轮胎；
- e) 拆除能有效回收的含金属铜、铝、镁的部件；
- f) 拆除能有效回收的大型塑料件（保险杠、仪表板、液体容器等）；
- g) 拆除橡胶制品部件；
- h) 拆解有关总成和其他零部件，并符合相关法规要求；

7.3.2 电动汽车

- a) 拆卸动力蓄电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等；
- b) 断开电压线束（电缆），拆卸不同位置的动力蓄电池；
- c) 收集采用液冷结构方式散热的动力蓄电池包（组）内的冷却液；
- d) 对拆卸下的动力蓄电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况；
- e) 收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机；
- f) 其他部件的拆解参考 7.3.1。

附录 A
(资料性附录)
企业设备名称

表 A 企业设备名称

类别	设备功能要求	设备名称
传统燃料汽车拆解	一般拆解设施设备	
	车辆称重设备	地磅、汽车电子衡等
	室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台	预处理工作台等
	车架(车身)剪断、切割设备或压扁设备,不得以氧割设备代替	等离子切割机、大力剪、鳄鱼式液压剪切机、打包压块机等
	起重、运输或专用拖车等设备	叉车、拖车、清障车、抓钢机、吊车、起重机等
	总成拆解平台	动力总成拆解平台等
	气动拆解工具	气动扳手、气动割刀等
	简易拆解工具	螺丝刀、钢筋剪/钢丝剪、套筒、钳、扳手、真空吸盘等
	安全环保设施设备	
	满足 HJ 348 要求的企业建设环境保护设备	废水收集管道(井)、油水分离器等
	专用废液收集装置和分类存放各种废液的专用密闭容器	放油机、接油机、油液存储容器等
	安全气囊直接引爆装置或者拆除、存储、引爆装置	安全气囊引爆器等
	汽车空调制冷剂的收集装置和分类存放各种制冷剂的密闭容器	制冷剂回收机、钢瓶等
	分类存放机油滤清器和铅酸蓄电池的容器	机油滤清器和铅酸蓄电池存放箱等
	GB 50016 规定的消防设备	灭火器、消火栓、消防井、消防池、消防沙等
	电脑、拍照设备、电子监控设备等设施设备	电脑、照相机、摄像头等
	高效拆解设施设备	
	精细拆解平台及相应的设备工装	汽车升降机
	解体机或拆解线等拆解设备	废钢破碎生产线、快速解体机、废钢破碎机
	大型高效剪断、切割设备	龙门式剪切机、全自动液压金属剪切机等
集中高效回收废液设备	气动抽接油机、移动戳孔放油机等	

类别	设备功能要求	设备名称
电动汽车拆解	安全评估设备	漏电检测仪、温度探测仪等
	动力蓄电池断电设备	断电阀、止锁杆、保险器、专用测试转换接口、高压绝缘棒等
	动力蓄电池专用拆卸设备	拆卸动力蓄电池专用的绝缘吊具、夹臂、机械手和升降工装设备等
	防静电废液、空调制冷剂抽排设备	防静电绝缘真空抽油机、防静电塑料接口制冷剂回收机
	安全防护及救援设备	防砸绝缘工作鞋、绝缘电弧防护服、高压绝缘手套、防高压电弧面罩、防护头盔、球囊面罩；耐酸/耐碱工作服、防有机溶剂手套、专用眼镜、防毒面具；绝缘救援钩、自动体外除颤器、医用急救箱等
	绝缘气动工具	绝缘气动扳手等
	绝缘辅助工具	绝缘承重货架、专用绝缘卡钳、绝缘剪等
	动力蓄电池绝缘处理材料	专用耐高压耐磨布基绝缘材料或绝缘灭弧灌封防打火胶等绝缘材料

- 企业应具备设备名称中所列设备或满足相同功能要求的其他类型设备。
- 同一功能要求下的设备具有替代关系的，可具备其中任意一类。

附录 B

(资料性附录)

拆解程序中相关设备使用示例

表 B 拆解程序中相关设备使用示例

传统燃料汽车		拆解设备
预处理	a)在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用专用工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收	室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台、抽油机、接油机、油液存储容器等
	b)用专用设备回收汽车空调制冷剂	制冷剂回收机、钢瓶等
	c)拆除电池	扳手、螺丝刀、钢筋剪、铅酸蓄电池存放箱等
	d)拆除油箱和燃料罐	气动工具、套筒、钢筋剪等
	e)拆除机油滤清器	扳手、机油滤清器存放箱等
	f)直接引爆安全气囊或者拆除安全气囊组件后引爆	气动工具、套筒、螺丝刀、安全气囊引爆装置等
	g) 拆除催化系统（催化转化器、SCR 选择性催化系统、DPF 柴油尾气颗粒捕捉器等）	液压剪，气动工具等
拆解	a)拆除玻璃	气动工具、真空吸盘等
	b)拆除包含有毒有害物质的部件（含有铅、汞、镉及六价铬的部件）	视部件定
	c)拆除消声器、转向锁总成、停车装置、倒车雷达及电子控制模块	气动工具、液压剪、螺丝刀、钢丝剪等
	d)拆除车轮并拆下轮胎	气动工具、套筒等
	e)拆除能有效回收的含金属铜、铝、镁的部件	气动工具，螺丝刀等，并视部件定
	f)拆除能有效回收的大型塑料件(保险杠、仪表板、液体容器等)	气动工具、套筒、钢筋剪、钳、螺丝刀、扳手等
	g)拆除橡胶制品部件	气动工具、螺丝刀等
	h)拆解五大总成和其他零部件	动力总成拆解平台、汽车升降机、气动工具、套筒、钢筋剪、等离子切割机、鄂式液压剪断机等
电动汽车		拆解设备
预处理	a)检查车身有无漏液、有无带电	漏电诊断仪等
	b)检查动力蓄电池布局和安装位置，确认诊断接口是否完好	绝缘防护工装等
	c)对动力蓄电池电压、温度等参数进行检测，评估其安全状态	漏电诊断仪、温度探测仪等
	d)断开动力蓄电池电源	断电阀、止锁杆、保险器、专用测试转换接口、高压绝缘棒等

	e)在室内或有防雨顶棚的拆解预处理平台上使用防静电专用工具排空存留在车内的废液，并使用专用容器分类回收	防静电绝缘真空抽油机、油液存储容器等
	f)使用防静电专用设备回收汽车空调制冷剂	防静电塑料接口制冷剂回收机、钢瓶等
	g)其他预处理作业内容参照传统燃料汽车	对应参照传统燃料汽车拆解预处理设备要求
拆解	a)拆卸动力蓄电池阻挡部件，如引擎盖、行李箱盖、车门等	绝缘气动扳手等
	b)断开电压线束（电缆）	绝缘气动扳手、绝缘剪、绝缘材料等
	c)拆卸不同位置的动力蓄电池	拆卸动力蓄电池专用的绝缘吊具、夹臂、机械手和升降工装设备、绝缘气动扳手等
	d)收集采用液冷结构方式散热的动力蓄电池包（组）内的冷却液	专用绝缘卡钳、专用废液收集装置等
	e)对拆卸下的动力蓄电池线束接头、正负极片等外露线束和金属物进行绝缘处理，并在其明显位置处贴上标签，标明绝缘状况	绝缘处理材料、漏电诊断检测仪、温度探测仪等
	f)收集驱动电机总成内残余冷却液后，拆除驱动电机	气动工具、汽车举升平台、吊具、专用废液收集装置等
	g)其他部件的拆解参考传统燃料汽车	对应参照传统燃料汽车拆解设备要求

附录 C

(资料性附录)

报废汽车主要废物拆解和存储方法及注意事项

表 C 报废汽车主要废物拆解和存储方法及注意事项

废物	拆解和储存方法及注意事项
安全气囊	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 未引爆的安全气囊必须尽快拆除或者引爆，拆除和引爆的方法应当参考汽车生产企业推荐的方法； <input type="checkbox"/> 已经引爆的安全气囊可让其留在车内； <input type="checkbox"/> 拆解下来的未引爆的安全气囊应放置于专用的防爆存储装置中，于室内保存，避免露天存放； <input type="checkbox"/> 未引爆的安全气囊属于危险废物（HW15）。
燃料罐	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 接收或收购报废汽车后应尽快拆下燃料罐并充分排空里面的燃油和气体； <input type="checkbox"/> 区分燃油和气体是否可再利用，并分别存放于密闭容器。
废油类 (发动机油、变速器/齿轮箱(包括后差速器和/或分动器)油、动力转向油、制动液等石油基油或者合成润滑剂)	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 将废油收集于密封容器存储，并置于远离水源的混凝土地面； <input type="checkbox"/> 各种废油可以混合在一起存储于同一容器； <input type="checkbox"/> 不能将废油与冷却液、溶剂、汽油、去污剂、油漆或者其他物质混合； <input type="checkbox"/> 不能使用氯化溶剂清洁装废油的容器； <input type="checkbox"/> 废矿物油及油泥属于危险废物（HW08）。
铅酸蓄电池	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 首先鉴别铅酸蓄电池是否可用，如果铅酸蓄电池仍可用，则拆下之后与不能使用的电池分开存放，并注意防雨防冻；如不可用，企业应按照 HJ519 等要求收集、贮存、运输废铅酸蓄电池，将废铅酸电池交由有相应资质的单位处理； <input type="checkbox"/> 废弃铅酸蓄电池属于危险废物（HW49）。
含铅部件	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 在压扁、剪断报废车辆之前，一定要完全拆除含铅部件； <input type="checkbox"/> 用足够强度的容器存储含铅部件，容器要密闭，防雨防雪； <input type="checkbox"/> 含铅部件交由具有相应资质的单位回收利用。
含汞开关	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 尽快拆解含汞开关，拆解时注意不要弄破装汞的囊； <input type="checkbox"/> 拆解后的含汞开关应存储在防漏密闭的容器，并防止装汞的囊破裂； <input type="checkbox"/> 废弃汞开关属于危险废物（HW49）。
制冷剂	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 制冷剂需要符合环保规定的专门容器存储，并交由具有相应资质的单位回收利用。
玻璃	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 挡风玻璃如不能分离其中的塑料层，则作为固体废物填埋。
废旧轮胎	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 废旧轮胎交给符合国家相关规定的废旧轮胎处理单位处理； <input type="checkbox"/> 废旧轮胎的存放要符合有关安全和环保法规的要求。
塑料	<ul style="list-style-type: none"> <input type="checkbox"/> 由于塑料材料的多样性，必须区分各种材料并分别回收处理。

废物	拆解和储存方法及注意事项
密封胶	<input type="checkbox"/> 根据胶体种类进行分类收集，并交由专门的环保机构进行化学处理； <input type="checkbox"/> 根据胶体种类和性质，可以选择一部分进行加工再制造，实现废物再利用。
其他电子电器产品中的电路板	<input type="checkbox"/> 拆解的电路板应统一存放，并交由相应资质的单位回收利用 <input type="checkbox"/> 废电路板属于危险废物（HW49）。
冷却剂	<input type="checkbox"/> 冷却剂应用专门容器进行回收，不同类别的冷却剂进行分类收集，并交由具有相应资质的单位回收利用。
催化器	<input type="checkbox"/> 催化器拆卸前，应先拆下电线接头； <input type="checkbox"/> 拆卸催化器时应保持催化器的完整性； <input type="checkbox"/> 随后拆下氧传感器，清除催化器表面污垢，分类标识、集中存储，交由有资质的企业进行回收处理； <input type="checkbox"/> 应对催化器拆解过程进行全流程监管； <input type="checkbox"/> 废催化剂属于危险废物（HW50）。

- 标注为危险废物的，应严格按照危险废物的有关规定进行管理。