

中华人民共和国工业和信息化部公告

2024 年第 14 号

为进一步加强锂离子电池行业规范管理，推动产业高质量发展，根据行业发展变化、技术升级趋势和有关工作部署，工业和信息化部对《锂离子电池行业规范条件》和《锂离子电池行业规范公告管理办法》进行了修订，现予以公告。《锂离子电池行业规范条件（2021 年本）》和《锂离子电池行业规范公告管理办法（2021 年本）》（工业和信息化部公告 2021 年第 37 号）同时废止。

- 附件：1. 锂离子电池行业规范条件（2024 年本）
2. 锂离子电池行业规范公告管理办法（2024 年本）

工业和信息化部
2024 年 6 月 18 日

附件1

锂离子电池行业规范条件（2024年本）

为加强锂离子电池行业规范管理，引导产业加快转型升级和结构调整，推动我国锂离子电池产业高质量发展，根据国家有关法律法规及产业政策，按照优化布局、规范秩序、保障安全、提升质量、鼓励创新、分类指导的原则，制定本规范条件。本规范条件是鼓励和引导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。

一、产业布局和项目设立

（一）锂离子电池企业及项目应符合国家资源开发利用、生态环境保护、节能管理、安全生产等法律法规要求，符合国家产业政策和相关产业规划及布局要求，符合当地国土空间规划和生态环境保护专项规划等要求，符合区域生态环境分区管控及规划环评要求，应具备相应的运输条件。

（二）在规划确定的永久基本农田、生态保护红线，以及国家法律法规、规章规定禁止建设工业企业的区域不得建设锂离子电池及配套项目。上述区域内的现有企业应按照法律法规要求关闭拆除，或严格控制规模、逐步迁出。

（三）引导企业减少单纯扩大产能的制造项目，加强技术创新、提高产品质量、降低生产成本。

二、生产经营和工艺水平

（一）企业应具备以下条件：在中华人民共和国境内依法注册成立、具有独立法人资格；具有锂离子电池行业相关产品的独立生产、销售和服务能力；每年用于研发及工艺改进的费用不低于主营业务收入的3%，鼓励企业取得省级以上独立研发机构、工程实验室、技术中心或高新技术企业资质；鼓励企业创建绿色工厂；鼓励企业自建或参与联合建设中试平台；主要产品具有技术发明专利；申报时上一年度实际产量不低于同年实际产能的50%。

（二）企业应采用技术先进、节能环保、安全稳定、智能化程度高的生产工艺和设备，并达到以下要求：

1.单体电池企业应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分别达到或优于 $2\mu\text{m}$ 和 1mm ；应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 。

2.单体电池企业应具有剪切过程中电极毛刺控制能力，控制精度达到或优于 $1\mu\text{m}$ ；具有卷绕或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 。

3.单体电池企业应具有注液过程中温湿度和洁净度等环境条件控制能力，露点温度 $\leq -30^{\circ}\text{C}$ ；应具有电池装配后的内部短路高压测试（HI-POT）在线检测能力。

4.电池组企业应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 $1\text{m}\Omega$ ；应具有电池组保护装置功能在线检测能力和静电防护能力，电池管理

系统应具有防止过充、过放、短路等安全保护功能。

5.正负极材料企业应具有有害杂质的控制能力，控制精度达到或优于10ppb。

三、产品性能

(一) 电池

1.消费型电池。单体电池能量密度 $\geq 260\text{Wh/kg}$ ，电池组能量密度 $\geq 200\text{Wh/kg}$ ，聚合物单体电池体积能量密度 $\geq 650\text{Wh/L}$ 。单体电池和电池组循环寿命 ≥ 800 次且容量保持率 $\geq 80\%$ 。

2.动力型电池，分为小动力型电池和大动力型电池。

小动力型电池。单体电池能量密度 $\geq 140\text{Wh/kg}$ ，电池组能量密度 $\geq 110\text{Wh/kg}$ 。单体电池循环寿命 ≥ 1000 次且容量保持率 $\geq 70\%$ ，电池组循环寿命 ≥ 800 次且容量保持率 $\geq 70\%$ 。

大动力型电池，又分为能量型和功率型。其中，使用三元材料的能量型单体电池能量密度 $\geq 230\text{Wh/kg}$ ，电池组能量密度 $\geq 165\text{Wh/kg}$ ；使用磷酸铁锂等其他材料的能量型单体电池能量密度 $\geq 165\text{Wh/kg}$ ，电池组能量密度 $\geq 120\text{Wh/kg}$ 。功率型单体电池功率密度 $\geq 1500\text{W/kg}$ ，电池组功率密度 $\geq 1200\text{W/kg}$ 。单体电池循环寿命 ≥ 1500 次且容量保持率 $\geq 80\%$ ，电池组循环寿命 ≥ 1000 次且容量保持率 $\geq 80\%$ 。

3.储能型电池。单体电池能量密度 $\geq 155\text{Wh/kg}$ ，电池组能量密度 $\geq 110\text{Wh/kg}$ 。单体电池循环寿命 ≥ 6000 次且容量

保持率 $\geq 80\%$ ，电池组循环寿命 ≥ 5000 次且容量保持率 $\geq 80\%$ 。

（二）正极材料

磷酸铁锂比容量 $\geq 155\text{mAh/g}$ ，三元材料比容量 $\geq 180\text{mAh/g}$ ，钴酸锂比容量 $\geq 165\text{mAh/g}$ ，锰酸锂比容量 $\geq 115\text{mAh/g}$ ，其他正极材料性能指标可参照上述要求。

（三）负极材料

碳（石墨）比容量 $\geq 340\text{mAh/g}$ ，无定形碳比容量 $\geq 280\text{mAh/g}$ ，硅碳比容量 $\geq 480\text{mAh/g}$ ，其他负极材料性能指标可参照上述要求。

（四）隔膜

1.干法单向拉伸：纵向拉伸强度 $\geq 120\text{MPa}$ ，横向拉伸强度 $\geq 10\text{MPa}$ ，穿刺强度 $\geq 0.133\text{N}/\mu\text{m}$ 。

2.干法双向拉伸：纵向拉伸强度 $\geq 110\text{MPa}$ ，横向拉伸强度 $\geq 25\text{MPa}$ ，穿刺强度 $\geq 0.133\text{N}/\mu\text{m}$ 。

3.湿法双向拉伸：纵向拉伸强度 $\geq 110\text{MPa}$ ，横向拉伸强度 $\geq 90\text{MPa}$ ，穿刺强度 $\geq 0.204\text{N}/\mu\text{m}$ 。

（五）电解液

水含量 $\leq 20\text{ppm}$ ，氟化氢含量 $\leq 50\text{ppm}$ ，金属杂质钠含量 $\leq 2\text{ppm}$ ，其他金属杂质单项含量 $\leq 1\text{ppm}$ ，硫酸根离子含量 $\leq 10\text{ppm}$ ，氯离子含量 $\leq 5\text{ppm}$ 。

四、安全质量管理

（一）企业应遵守《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或行业标准，严格落实建设项目安全设施“三同时”制度要求，当年及上一年度未发生较大及以上生产安全事故。

（二）企业应建立健全安全生产责任制和安全生产规章制度，加大对安全生产资金、物资、技术、人员的投入保障力度，改善安全生产条件，加强安全生产信息化建设，设立产品制造安全质量追溯手段，加强从业人员安全生产教育和培训，构建安全风险分级管控和隐患排查治理双重预防机制，健全风险防范化解机制，开展安全生产标准化建设并达到三级及以上水平。

（三）锂离子电池企业应加强应急处置能力建设，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，并配备与企业规模相适应的人员和装备。

（四）锂离子电池产品的安全应符合有关强制性标准和强制性认证要求。鼓励企业制定和执行高于国家或行业标准的产品技术标准或规范。

强制性标准包括但不限于：《便携式电子产品用锂离子电池和电池组 安全技术规范》（GB 31241）、《电动汽车用动力蓄电池安全要求》（GB 38031）、《固定式电子设备用锂离子电池和电池组 安全技术规范》（GB 40165）、《电动平衡车、滑板车用锂离子电池和电池组 安全技术规范》（GB 40559）、《电动自行车用锂离子蓄电池安全技术规范》

（GB 43854）、《电能存储系统用锂蓄电池和电池组 安全要求》等。

（五）锂离子电池的运输应符合联合国《试验和标准手册》第III部分 38.3 节要求，遵守航空、铁路、公路、水运等运输方式相关法律法规和标准规范。出口锂离子电池的包装应符合《中华人民共和国进出口商品检验法》及其实施条例的要求。

（六）锂离子电池设计、生产、储存、装载、使用、回收和处理处置等应符合法律法规和标准规范相关安全要求，有效采取安全控制措施。

（七）企业应建立质量管理体系。质量管理体系至少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。企业应设立质量检查部门，配备专职检验人员。鼓励通过第三方质量管理体系认证。

（八）企业应依据有关政策及标准，对锂离子电池产品开展编码并建立全生命周期溯源体系，加强生产者责任延伸，鼓励企业应用主动溯源技术。

五、资源综合利用和生态环境保护

（一）企业及项目应符合国家出台的土地使用标准，严格保护耕地，节约集约用地。企业应依法开展建设项目环境影响评价，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。

（二）企业应依法申领排污许可证，按照排污许可证排

放污染物并落实各项环境管理要求，采取有效措施防止污染土壤和地下水，锂离子电池生产过程中产生的固体废物应依证分类收集、贮存、运输、综合利用或无害化处理，工业污染物达标排放，溶剂回收率 $\geq 90\%$ 。

（三）企业应制定包含产品单耗指标和能耗台帐，不得使用国家明令淘汰的、严重污染环境的落后用能设备和生产工艺。鼓励企业调整用能结构，使用光伏等清洁能源，建设应用工业绿色微电网，开展节能技术应用研究，制定节能规章制度，开发节能共性和关键技术，促进节能技术创新与成果转化。

（四）锂离子电池生产企业单位产品综合能耗应 $\leq 400\text{kgce}/\text{万Ah}$ 。正极材料生产企业单位产品综合能耗应 $\leq 1400\text{kgce}/\text{t}$ 。负极材料生产企业单位产品综合能耗应 $\leq 3000\text{kgce}/\text{t}$ 。隔膜生产企业单位产品综合能耗应 $\leq 750\text{kgce}/\text{万m}^2$ 。电解液生产企业单位产品综合能耗应 $\leq 50\text{kgce}/\text{t}$ 。

（五）企业应按照国家有关规定制定突发环境事件应急预案，妥善处理突发环境事件。企业应按照《企业环境信息依法披露管理办法》有关要求，依法披露环境信息。当年及上一年度未发生重大及以上环境污染事件和生态破坏事件。

（六）企业应建立环境管理体系，鼓励通过第三方环境管理体系认证。鼓励企业持续开展清洁生产审核工作，清洁生产指标宜达到《电池行业清洁生产评价指标体系》中Ⅲ级及以上水平。

（七）企业应依据有关政策及标准，开展锂离子电池碳足迹核算。鼓励企业在产品研发阶段加强资源回收和综合利用设计，做好锂离子电池生产、销售、使用、综合利用等全生命周期资源综合管理。企业应在保证安全的条件下，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。

六、卫生和社会责任

（一）企业应依法进行职业病危害评价，落实职业病防护设施“三同时”制度要求，遵守《中华人民共和国职业病防治法》，执行保障职业健康的国家标准或行业标准。

（二）企业应依法落实职业病预防以及防治管理措施，加强职业防护与安全的培训。

（三）企业应建立职业健康安全管理体系，鼓励通过第三方职业健康安全管理体系认证。

（四）企业应依法纳税，按时、足额为从业人员缴纳养老保险、医疗保险、工伤保险、失业保险、生育保险和住房公积金。

七、监督和管理

（一）企业自愿对照本规范条件编制申报材料，按属地原则通过省级工业和信息化主管部门报送工业和信息化部。各级工业和信息化主管部门会同有关部门对当地企业执行本规范条件的情况进行现场核实。工业和信息化部组织研究机构、检测机构对企业进行检查，定期公告符合本规范条件

的企业名单，并会同有关部门组织相关机构对已公告企业产品进行抽查，实行社会监督、动态管理。

（二）公告企业有下列情况之一的，将撤销其公告资格：

- 1.填报资料有弄虚作假行为；
- 2.未按时报送自查材料和经营情况表；
- 3.拒绝接受监督检查或经检查不符合规范条件；
- 4.连续两次产品抽查不合格；
- 5.发生质量、安全生产和污染责任事故；
- 6.违反法律、法规和国家产业政策规定；
- 7.其他不能保持规范条件及管理办法要求的。

工业和信息化部在撤销企业公告资格前，提前告知相关企业，听取相关企业的陈述和申辩。

被撤销公告资格的企业，其申报材料两年内不予受理。

规范公告名单及有关监督检查情况向社会公布，并抄送国家投资、自然资源、生态环境、应急管理、市场监管、金融监管、能源等部门。

（三）有关研究机构、检测机构、行业组织要协助行业主管部门做好本规范条件的实施和监督检查工作，组织企业加强协调和自律管理。

八、附则

（一）本规范条件适用于锂离子电池、正极材料、负极材料、隔膜、电解液生产企业。本规范条件中的锂离子电池如无特指，通常包括单体电池（电芯）和电池组（含电池模

组和系统)。

(二) 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。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,其电池组额定能量通常不超过5kWh。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。

(三) 本规范条件涉及的标准和行业政策若进行修订,按修订后的最新文件执行。

(四) 本规范条件涉及的部分工艺技术指标,因技术快速发展需要更新的,将以修订单的形式发布。

(五) 本规范条件自2024年6月20日起实施,《锂离子电池行业规范条件(2021年本)》(工业和信息化部公告2021年第37号)同时废止。

附件 2

锂离子电池行业规范公告管理办法（2024 年本）

第一章 总则

第一条 为加强锂离子电池行业规范管理，引导产业加快转型升级、实现高质量发展，根据《锂离子电池行业规范条件（2024 年本）》（以下简称《规范条件》）有关规定，制定本办法。

第二条 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主管部门（以下简称省级行业主管部门）负责本地区锂离子电池行业企业公告申请的受理、核实和报送工作，监督检查规范条件执行情况。

工业和信息化部负责全国锂离子电池行业规范公告管理工作，组织对省级行业主管部门审核推荐的申请材料进行复核、检查、公示及公告，并动态管理锂离子电池行业规范公告名单。

第三条 本办法适用于中华人民共和国境内的锂离子电池、正极材料、负极材料、隔膜、电解液生产企业。

第二章 申请与审核

第四条 申请公告的企业应具备以下条件：

- （一）具有独立法人资格；

- (二) 符合国家产业政策和相关发展规划;
- (三) 符合《规范条件》要求;
- (四) 遵守国家法律法规, 无重大违法行为。

第五条 符合本办法第四条所列条件的企业可自愿向所在地省级行业主管部门提出公告申请, 填报《锂离子电池行业规范公告申请书》及相关材料, 同时通过锂电池行业规范管理和溯源公共服务平台 (<https://www.ldchy.cn>) 进行在线申报。

第六条 《规范条件》公告的申请工作以具备独立法人资格的企业为申请主体。集团公司或母公司旗下具有独立法人资格的子公司, 需要单独申请。申请企业应当对申请材料真实性负责, 并承诺具有企业基本资质文件等材料, 包括:

营业执照副本, 项目设备备案或核准文件, 项目用地权证或用地审批文件, 建设项目环评批复文件、竣工环境保护设施验收文件、企业排污许可证, 财务审计报告、第三方机构产品检测报告及其他有关证明材料。

第七条 主要生产军工、医疗、穿戴式等设备用锂离子电池产品的企业, 对其电池产品的能量密度可不作要求, 循环寿命应符合国家相关标准要求。主要生产电解液的企业, 如电解液中加入了特殊组分, 该部分电解液中氟化氢含量可适当放宽。

第八条 对于规范条件所涉及的相关标准, 在标准发布之后正式实施之前, 企业可自愿选择标准执行。

第九条 对申请材料齐全、符合规定的，省级行业主管部门予以受理。对申请材料不全或不符合规定的，应在 10 个工作日内一次性告知申请企业需要补充的全部内容。

省级行业主管部门应当对照《规范条件》，会同相关部门对申请材料进行核实，在 30 日内将初步认定符合《规范条件》企业的申请材料及审核意见报工业和信息化部。

第十条 工业和信息化部收到省级行业主管部门报送的审核意见和申请材料之日起 90 个工作日内，组织有关行业机构和专家，采用材料审查和现场抽查的方式完成复核。符合规范条件的企业名单，按照（消费型、大动力型、小动力型、储能型）单体电池和电池组、正极材料、负极材料、隔膜、电解液等产品类型在工业和信息化部网站上进行统一公示。对勾选申报书中“电动自行车”应用领域的小动力型锂离子电池生产企业，将以“小动力型电池〔含电动自行车〕”样式予以公示。经公示无异议的企业，以工业和信息化部公告形式予以公布。

第十一条 工业和信息化部、省级行业主管部门在受理和审核过程中根据工作需要可对申请企业有关情况进行实地查验，查验工作应当指派两名以上工作人员进行。

申请企业应当配合查验活动，企业代表在查验结果上签字，并加盖公章确认。申请企业对查验结果有异议的，可在查验结束后 5 个工作日内提出申请，工业和信息化部视情况组织专家论证，并将论证结果反馈当地行业主管部门。

第三章 监督管理

第十二条 进入公告名单的锂离子电池、正极材料、负极材料、隔膜、电解液企业（以下简称公告企业）要严格按照《规范条件》的要求组织生产经营活动，并对照《规范条件》要求开展自查，每年3月31日前通过锂电池行业规范管理与溯源公共服务平台提交上年度自查报告，并报送省级行业主管部门。同时每月20日前在锂电池行业规范管理与溯源公共服务平台填报上月度生产经营情况表。根据国家有关锂离子电池编码标准及规则录入生产销售锂离子电池产品编码。

自查报告与月度生产经营情况表是监督检查公告企业执行《规范条件》情况的重要依据，公告企业需明确信息填报联系人，月度生产经营情况表包括但不限于以下内容：企业生产经营情况、产能产量和产品进出口情况等，自查报告还应包括上年度质量管理、安全生产、节能降耗、生态环境保护等制度建立及落实情况，法人代表、股权或资本金、资质、主要产品品种及生产能力变更情况等。

第十三条 公告企业出现下列情况之一时，应当及时提出变更申请，经省级行业主管部门核实后，报送工业和信息化部：企业名称变化，企业合并、分立或兼并重组，企业产能、产线发生较大变化含经营范围不再涉及已公告的产品类型，企业搬迁新址，其他重大变化。

第十四条 省级行业主管部门对公告企业保持规范条件

情况进行监督检查，审查企业自查报告。每年4月30日前将上年度监督检查结果和企业自查报告报送工业和信息化部。

第十五条 省级行业主管部门对公告企业实行监督检查时，应当记录监督检查的情况和处理结果，由监督检查人员和企业代表签字并加盖公章确认。

第十六条 工业和信息化部组织专家不定期对已公告企业进行检查，并委托第三方检测机构对已公告企业产品进行不定期市场抽查。抽查对不合格的企业，将通告并要求整改。

第十七条 欢迎和鼓励社会监督。任何单位或个人发现正在申请规范公告或已公告企业有不符合本办法有关规定或《规范条件》有关要求的，可向各级工业和信息化主管部门举报。

第十八条 工业和信息化部对锂离子电池行业规范公告名单进行动态管理，公告企业有下列情况之一的，将撤销其公告资格：

- （一）填报资料有弄虚作假行为；
- （二）未按时报送自查材料和经营情况表；
- （三）拒绝接受监督检查或经检查不符合《规范条件》；
- （四）连续两次产品抽查不合格；
- （五）发生质量、安全生产和污染责任事故；
- （六）违反法律、法规和国家产业政策规定；
- （七）其他不能保持《规范条件》和本办法要求的。

第十九条 工业和信息化部拟撤销公告资格的，提前告知有关企业，听取相关企业陈述和申辩，视情况组织专家论证。

第二十条 被撤销公告的企业，自被撤销公告之日起，其申报材料两年内不予受理。

第四章 附则

第二十一条 受理公告送审申请不得向申请企业收取费用。

第二十二条 本办法自 2024 年 6 月 20 日起施行，《锂离子电池行业规范公告管理办法（2021 年本）》（工业和信息化部公告 2021 年第 37 号）同时废止。

附：锂离子电池行业规范公告申请书

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务收入比例(%)			
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			
竣工环境保护设施验收情况			
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 _____ Ah 2 _____ 电池 _____ 条, 容量 _____ Ah 3... ..		
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 $2\mu\text{m}$ 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 $\leq -30^\circ\text{C}$		是 ☐ 否 ☐
	是否具有电极剪切后毛刺抽样检测能力, 测量精度达到或优于 $1\mu\text{m}$		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 ☐
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	_____	循环寿命 _____ 次

技术指标			量密度	Wh/L	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 _____ Ah		
	2 _____ 电池组 _____ 条, 容量 _____ Ah		
	3... ..		
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_____%
			使用磷酸铁锂的单体电池能量密度	_____ 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：需提供相关证明材料。

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 $\geq 90\%$	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污染责任事故	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	
锂离子电池企业单位产品综合能耗是否 $\leq 400\text{kgce/万 Ah}$	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 $\leq 1400\text{kgce/t}$	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 $\leq 3000\text{kgce/t}$	是 ☐ 否 ☐ 材料企业填写
隔膜生产企业单位产品综合能耗是否 $\leq 750\text{kgce/万 m}^2$	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 $\leq 50\text{kgce/t}$	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。

