

УТВЕРЖДАЮ

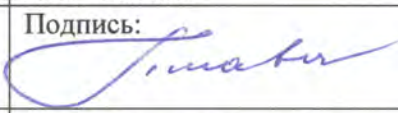
Главный технолог


Дубровский А. Д.

« 26 » 10 2017 г

ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление рамочного крепления

Разработано:	Согласовано:	Согласовано:
Ведущий инженер-технолог	Начальник Службы Контроля качества	Начальник производственной службы
Б.Н. Булыгин	В.П. Тимаков	В.С. Тарасов
Подпись: 	Подпись: 	Подпись: 
Дата: 26.10.2017	Дата: 26.10.2017	Дата: 26.10.2017

№ п.п.	Наименование	Основные требования
1	Место размещения объекта	429950, Чувашская Республика, г. Новочебоксарск, Шоршельский проезд, владение 12.
2	Заказчик	ООО «Хевел»
3	Основание для проектирования	Задание Заказчика
4	Проектируемый объект	Рамочное крепление
5	Описание процесса установки рамочного крепления	На производимые ООО «Хевел» солнечные модули будут устанавливаться рамочные крепления. Собранный, ламинированный полуфабрикат в автоматическом режиме транспортируется на следующую установку. На поворотном столе он обклеивается по кромке двухсторонним скотчем для фиксации рамочных креплений к ламинированному полуфабрикату. Кромка обмазывается мыльным раствором для облегчения монтажа креплений. Затем на автоматической станции устанавливаются рамочные крепления.
6	Технические требования	Необходимо разработать конструкторскую документацию и произвести по ней рамочные крепления для солнечных модулей, производимых на ООО «Хевел» Материал, используемый при изготовлении рамочных креплений – анодированный алюминий (сплав 6063 Т66) или алюминий с нанесенным порошковым покрытием по ГОСТ 9.410. Требования по прессованию профиля по ГОСТ 22233-2001. Требования с параметрами точности изготовления профиля – повышенной точности. Шереховатость профилей под анодное покрытие Ra не более 1,6 мкм согласно ГОСТ 22233-2001 п.5.3.2. Толщина анодного покрытия не менее 20 мкм согласно ГОСТ 22233-2001 п.5.3.5 - для изделий, используемых в атмосферных условиях. Материал должен быть устойчивым к ультрафиолетовому излучению, атмосферным осадкам и обладать механической прочностью для надежного крепления модуля. Коррозионная стойкость изделия не менее 1000 часов в камере солевого тумана (Тест МАХА) или согласно требованиям испытаний Qualanod 2016 г. Цвет анодирования «серебро» поверхность матовая, получаемая с помощью предварительной механической обработки. Цвет порошкового покрытия – RAL 7035 (светло-серый). Требования к качеству степени наполнения (уплотнения) покрытия по ГОСТ 9.031. Рамочные крепления должны обеспечивать свои характеристики в диапазоне рабочих температур от -40 °С до +85 °С в течение всего срока эксплуатации. Рамочные крепления должны быть устойчивыми к высокой влажности, ветровой и снеговой нагрузке, ультрафиолетовому излучению в течение всего срока эксплуатации. Рамочные крепления должны иметь хорошую адгезию к силиконовым или аналогичным клеям в течение всего срока эксплуатации. Срок эксплуатации рамочного крепления не менее 25 лет. Габаритные чертежи, согласно которым должны быть выполнены крепления, приведены в приложении 1.

		Упаковка должна обеспечивать сохранность груза при транспортировке транспортом Поставщика. На изделиях должны отсутствовать следы от механической обработки профиля (царапины, потертости, вмятины, стружка). Рамочные крепления должны соответствовать правилам электробезопасности. Соответствующие знаки должны быть установлены согласно чертежам приложения 1 и ГОСТ 21130-75. Все манипуляционные знаки на упаковке креплений должны соответствовать ГОСТ 14192-96 и быть хорошо читаемы. Рамочные крепления должны поставляться без загрязнений и без заусенцев, мешающих их установку на модуль. Все спорные, неясные или неточные требования согласовывать с разработчиком данного ТЗ.
7	Правила приемки	Поставщик предоставляет конструкторскую документацию на рамочное крепление для согласования с заказчиком. После согласования производится и поставляется пробная партия для испытаний рамочных креплений на заводе ООО «Хевел». На заводе проводятся испытания по приклеиванию креплений на модуль, по соответствию креплений требованиям ТЗ и ГОСТ Р 56980-2016 (МЭК 61215:2005), ГОСТ Р МЭК 61730-1-2013.
8	Исходные данные, представляемые заказчиком	Чертежи деталей: АТМС.746200.001, АТМС.746200.002, АТМС.746200.003

Перв. прим.

Справ. N

Подпись и дата

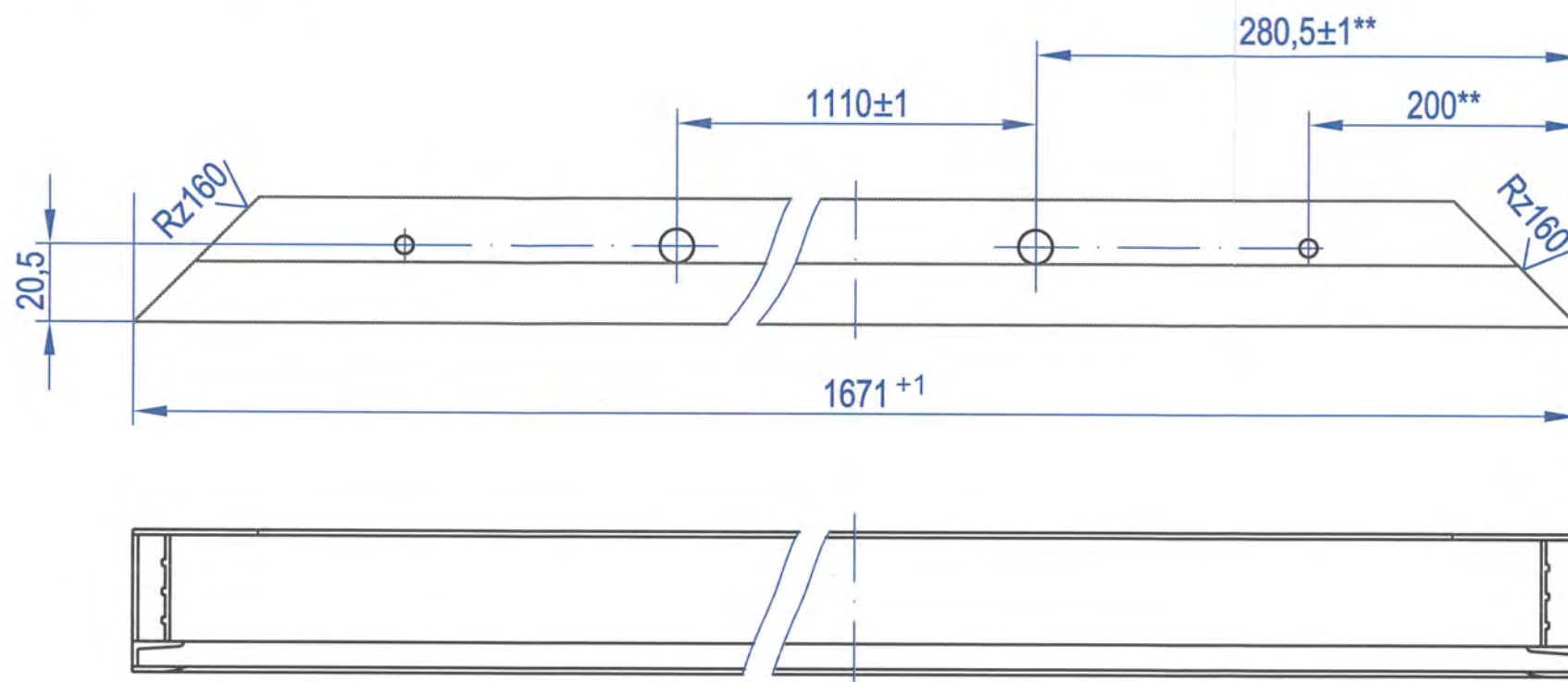
Инв. N дубл.

Взам. Инв. N

Подпись и дата

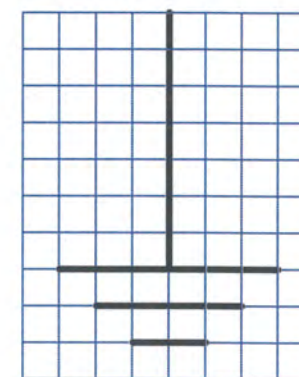
Инв. N Подл.

АТМС.746200.001

 $\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$ 

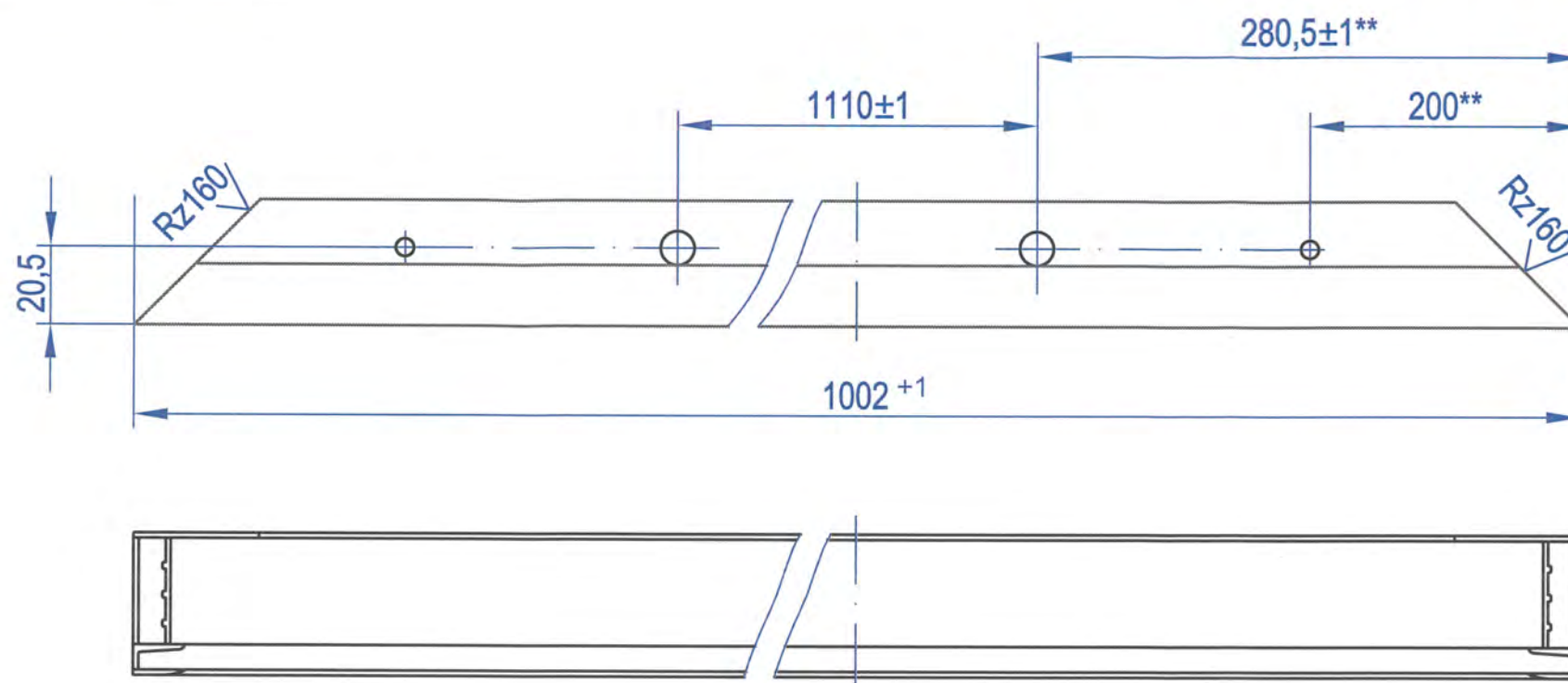
1. Допуски на размеры и остальные технические требования выполняются согласно ГОСТ 22233–2001.
2. Состояние поставки Т66 – по ГОСТ 22233–2001.
3. Неуказанные радиусы скруглений – 0,5 мм.
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. **Размерные линии идут от острых углов.
6. Идентификационный маркер – по усмотрению производителя.
7. Допуск на толщину стенок, охватывающих полые пространства $\pm 0,5$ мм.
8. Символ заземления выполнить тиснением.
9. Покрытие: Ан.Окс. 20мкм. по ГОСТ 22333–200.

					АТМС.746200.001				
					Профиль длинный	Лит.	Масса	Масштаб	
						0 ₁	1 кг	1:2	
						Лист 1	Листов 2		
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата	Сплав 6063 DIN 573	ООО "Хевел"			
Разраб.	Булыгин		30.06.14						
Пров.	Тарасов		30.06.14						
Т.контр.	Сайкин		30.06.14						
Н.контр.	Белкова								
Утв.	Дубровский		30.06.14						



АТМС.746200.002

✓ Ra 6,3 (✓)



1. Допуски на размеры и остальные технические требования выполняются согласно ГОСТ 22233–2001.
2. Состояние поставки Т66 – по ГОСТ 22233–2001.
3. Неуказанные радиусы скруглений – 0,5 мм.
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. **Размерные линии идут от острых углов.
6. Идентификационный маркер – по усмотрению производителя.
7. Допуск на толщину стенок, охватывающих полые пространства $\pm 0,5$ мм.
8. Символ заземления выполнить тиснением.
9. Покрытие: Ан.Окс. 20мкм. по ГОСТ 22333–200.

					АТМС.746200.002				
					Профиль короткий	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата		0 ₁	0,6 кг	1:2	
Разраб.	Булыгин			30.06.12					
Пров.	Тарасов			30.06.12					
Т.контр.	Сайкин			30.06.12		Лист 1	Листов 2		
Н.контр.	Белкова				Сплав 6063 DIN 573	ООО "Хевел"			
Утв.	Дубровский			30.06.12					

Копировал

Формат А3

Перв. прим.

Справ. N

Подпись и дата

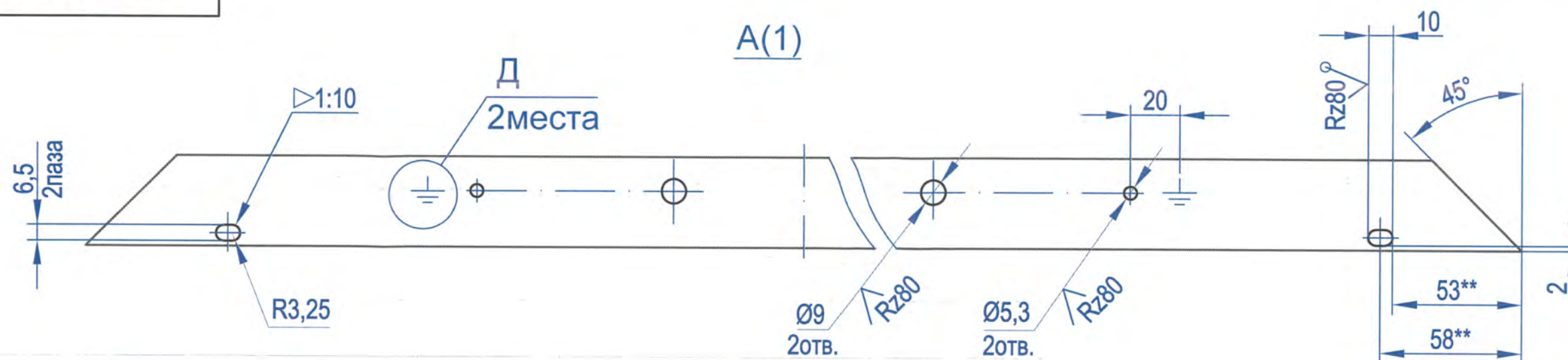
Инв. N дубл.

Взам. Инв. N

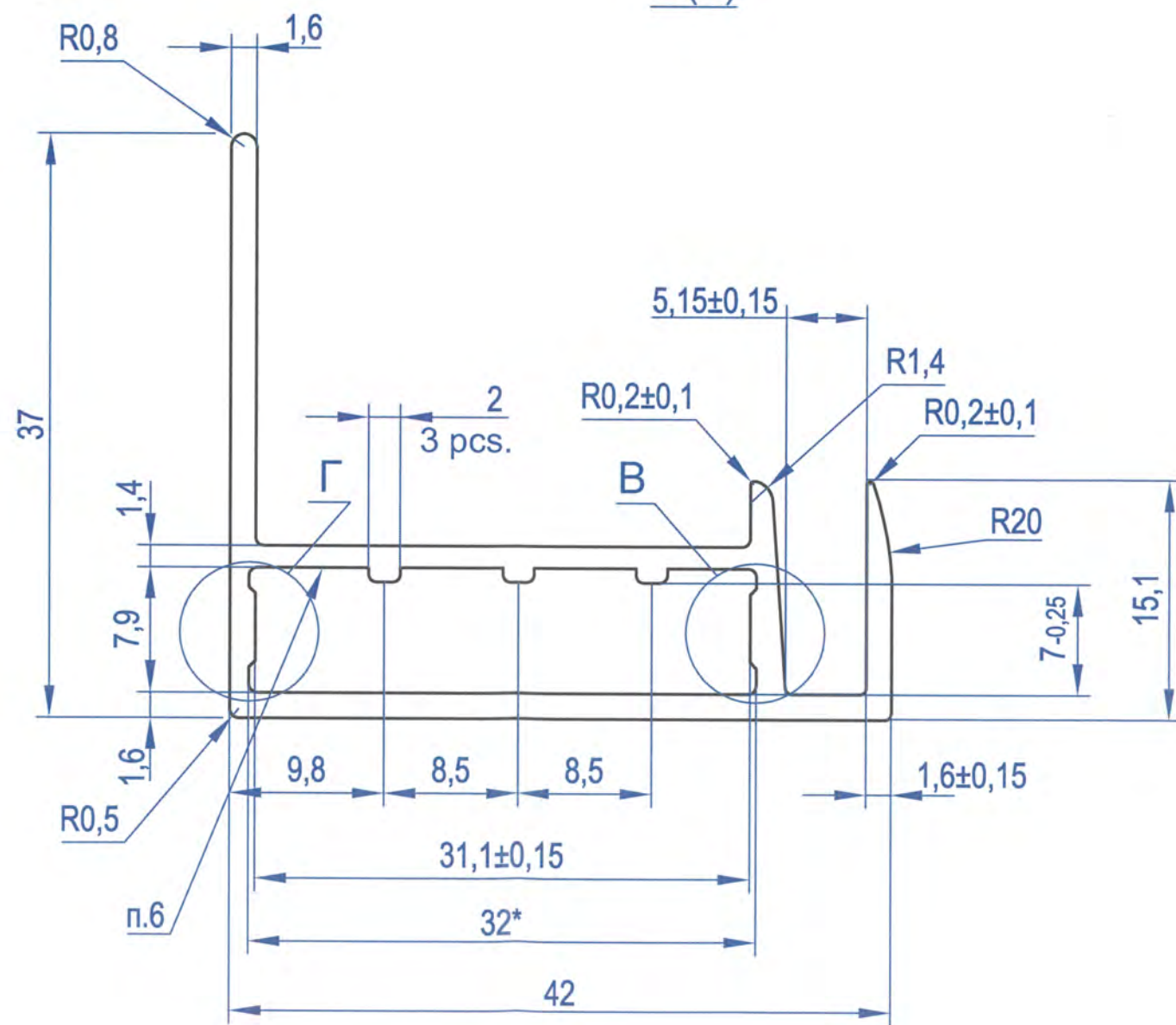
Подпись и дата

Инв. N Подл.

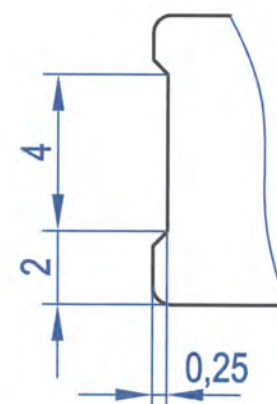
A(1)



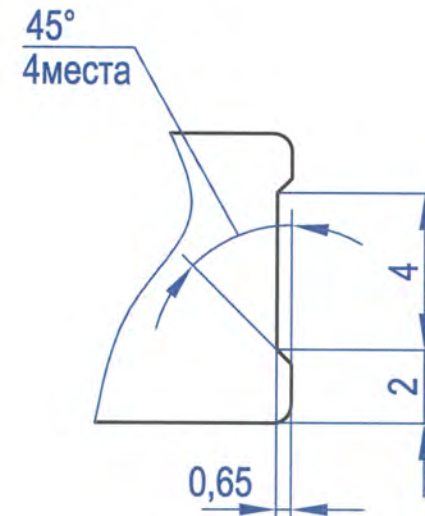
Б(1)



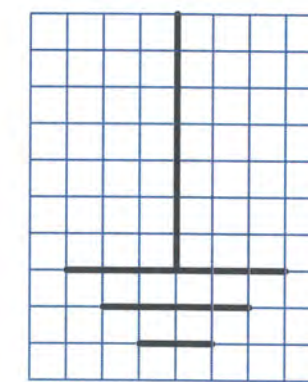
Г



В



Д



Изм.	Лист	Ндокум	Подпись	Дата

Перв. прим.

Справ. N

Подпись и дата

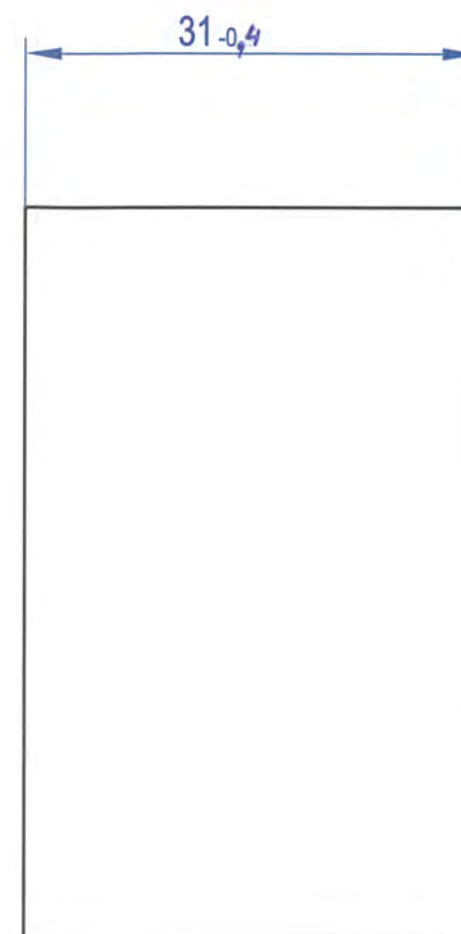
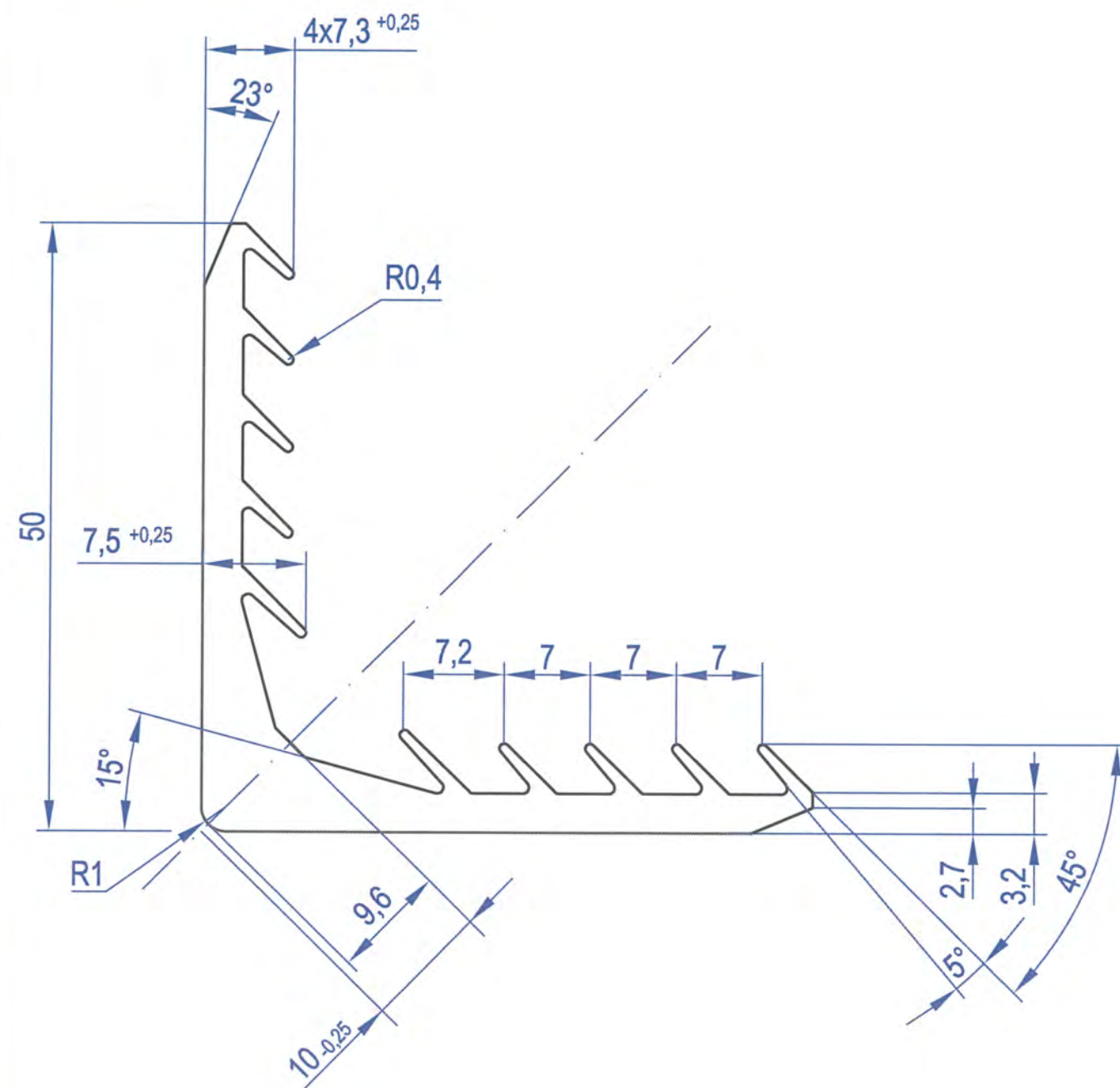
Инв. N дубл.

Взам. Инв. N

Подпись и дата

Инв. N Подл.

АТМС.746200.003

 $\sqrt{Ra\ 6,3\ (\checkmark)}$ 

1. Допуски на размеры и остальные технические требования выполняются согласно ГОСТ 22233-2001.
2. Состояние поставки Т66 – по ГОСТ 22233-2001.
3. Неуказанные радиусы скруглений – 0,5 мм.
4. *Размеры обеспечиваются инструментом.
5. **Размерные линии идут от острых углов.
6. Идентификационный маркер – по усмотрению производителя.
7. Допуск на толщину стенок, охватывающих полые пространства $\pm 0,5$ мм.

					АТМС.746200.003				
					Уголок	Лит.	Масса	Масштаб	
Изм	Лист	№ докум	Подпись	Дата		0 ₁	34 г	1:2	
Разраб.	Булыгин			30.06.18					
Пров.	Тарасов			30.06.18					
Т.контр.	Сайкин			30.06.18		Лист 1	Листов 1		
Н.контр.	Белкова				Сплав 6063 DIN 573	ООО "Хевел"			
Утв.	Дубровский			30.06.18					

Копировал

Формат А3