

**Техническое задание на изготовление  
пластиковых комплектующих для сборки аккумуляторных батарей типов  
MF35B19 (6СТ-35 крышка с ручкой), MF55JD23 (6СТ -55 крышка с ручкой)  
для нужд АО «Джизакский аккумуляторный завод»**

**Спецификация материалов.**

**1.0. Предмет:** Полипропиленовые аккумуляторные моноблоки и крышки.

**2.0. Требования к материалам:**

2.1. Для производства могут быть использованы материалы с характеристиками полипропилена указанные в таблице №1.

Таблица 1

наименование показателей	ед. измерения	значение
Показатель текучести расплава, не менее	г/10 мин	9,0
Предел текучести при растяжении, не менее	МПа	25
Относительное удлинение при разрыве, не менее	%	500
Твердость по Роквеллу	шкала R	72 - 85
Плотность, с допуском	г/см <sup>3</sup>	0,90±0,05

2.2. Добавление вторсырья не должен превышать 5% от веса основного полипропиленового материала.

2.3. Любой используемый краситель должен быть совместимым с основным полипропиленовым материалом.

2.4. Ни каких изменений в основном материале, конструкции, концентрации цвета и бушинга не должно быть внесено без предварительного письменного одобрения Технического отдела АО «ДАЗ».

2.5. Компонент цвета должен подходить соответствующему одобренному цвету и не должен иметь полосок или обесцвечивания.

**3.0. Требования к продукту:**

3.1. Размеры согласно КД АО «ДАЗ» (КД прилагается)

3.1.1. Продукция должна соответствовать размерам, указанным в соответствующих чертежах.

3.1.2. Допуск к размерам моноблоков и крышек указаны в чертежах.

3.2. Искривление

3.2.1. Искривление боковых стенок (вогнутость) верхней части моноблока - максимум 2.5 мм, а на крышке 1мм по стенкам периметра.

- 3.2.2. Искривление боковых стенок (выпуклость) верхней части моноблока - максимум 1 мм, а на крышке 1мм по стенкам периметра.
- 3.2.3. Искривление передних (задних) стенок моноблока максимум 1 мм на ячейку размером менее 60 мм, 2 мм на ячейку размером более 60 мм.
- 3.2.4. Искривление и волнистость перегородок моноблока - максимум 1.5 мм.
- 3.2.5. Волнистость дна – (впалость участка заливки) – максимум 1.5 мм.
- 3.3. Выбоины
  - 3.3.1. Допускается максимальная глубина на крышке 1 мм.
- 3.4. Треснутые и поломанные моноблоки и крышки.
  - 3.4.1. Не допустимо.
- 3.5. Не заполненные участки при литье.
  - 3.5.1. Не допустимо.
- 3.6. Разница высоты перегородок
  - 3.6.1. Разница перегородок по высоте не должна превышать 0.5 мм.
- 3.7. Место от литников форм
  - 3.7.1. На поверхностях моноблока и крышки не допускаются выступы или выемки от литников форм. Выступы, которые образовались на дне контейнера, должны быть зачищены заподлицо с дном моноблока. Поверхность дна моноблока должна быть ровной.
- 3.8. Обесцвеченные – светлые участки, где материал был вытянут какой-то внешней силой.
  - 3.8.1. Светлые участки на основании перегородок на днище моноблока приемлемы, пока они не являются причиной искажения корпуса.
- 3.9. Светлые участки вокруг втулкой на крышках не допустимы.
  - 3.9.1. Светлые участки на любой части корпуса вызванные погрузо-разгрузочными операциями не допустимы.
- 3.10. Поверхностные царапины.
  - 3.10.1. Не допустимы с наружной стороны моноблока и крышки.
  - 3.10.2. Царапины на дне и внутренней стороне моноблока и крышки до 0.4 мм глубины допустимы.
- 3.11. Инородный материал.
  - 3.11.1. Не допустим впаянный инородный материал.
  - 3.11.2. Моноблоки и крышки должны быть чистыми, сухими и без следов силикона, масла, смазочных и других инородных материалов.
  - 3.11.3. Поверхность моноблока должен быть шагреновыми, поверхность крышки должен быть гладкий матовый.

3.12. Моноблоки и крышки должны быть герметичными и выдерживать напряжение переменного тока 10 кВ в течение 10 с. Поставщик должен обеспечить 100% ную проверку комплектующих на герметичность. Метод проверки ГОСТ 7883— 82 «Моноблоки пластмассовые аккумуляторные»

### **3.12 Полюсные выводы**

- 3.12.1. Расположение полюсных выводов должно соответствовать чертежным требованиям. Не допустимо искривление, несоответствие полюсных маркировок или выжженных участков (внутренних или внешних). Свинцовые втулки должны быть только производства компании «Wegmann automotive».
- 3.12.2. Ни какие изменения не должны быть сделаны в конструкции втулки, состава сплава без предварительного письменного одобрения Технического отдела АО «ДАЗ».
- 3.12.3. Разделение свинцовой втулки от пластика снаружи или внутри крышки не допустимо.

#### **4.0. Требование к упаковке:**

4.1. Готовая продукция отгружается на деревянных евро паллетах.

4.2. Упаковка должна включать наружную защитную обертку достаточную для защиты содержимого от воды, влаги, грязи и коррозионно-активной среды и сохранность во время транспортировки и хранения.

4.3. Упаковка не должна изменять конструкцию моноблоков.

4.4. Каждая упаковка должна содержать следующую информацию:

A. Производитель

B. Тип

C. Количество

D. Дата отливки

E. Штамп ОТК

#### **5.0. Предотгрузочная проверка:**

5.1. Поставщики должны обеспечивать контроль и проверку требований к продукции согласно этой спецификации и предоставить «Ведомость контроля детали» на каждую поставляемую партию.