

## 電瓶採購規範：

一、適用於 BT 高揚程側座式電動堆高機

二、電瓶規格：

1. 電瓶容量：48 V/620 AH。
2. 鐵箱尺寸：依現場實際電瓶量測(須符合現況使用)，得標廠商於施作前須檢附設計圖供業主審查。
  - A. 箱體需施作防鏽底漆及環氧樹脂面漆的耐酸處理(膜厚不得低於 400  $\mu\text{m}$ )。
  - B. 單局電瓶尺寸依各廠家規格而定(廠商須檢附型錄)，但電瓶與電瓶箱間之每一面須放置軟隔板防止電瓶鬆動。
  - C. 隔板相交處須放吸水管於對角二側，以利於吸水。
  - D. 箱體鐵板厚度不得低於 5mm，箱體焊接皆為滿焊(內外)且焊接處皆須補土修飾。
3. 業主將派員過磅單局重量，並查檢視供應商充、放電設備及電瓶活化過程，若整組電瓶含水進口，賣方應通知買方派員到廠開箱及查驗進口報單。
4. 電瓶單局需含自動加水器(規格同華儲公司現有)；單局不含水重量須達各廠商所提供之型錄重量 $\pm 3\%$ 或含水重量 $\pm 3\%$ 。
5. 電瓶樁頭連接方式：電瓶正、負極極頭使用電纜連接。
6. 電源線材質：電瓶正、負極電源線需為橡膠軟銅線耐電流 120A。
7. 插頭材質：PP 塑膠

三、驗收項目：

1. 維護保養手冊(中文版及電子檔)、進口報單正本、產品保固書(2 年保固)。
2. 電瓶鐵箱之材料出廠證明及無輻射證明。
3. 鐵箱規格尺寸量測及焊道檢查。
4. 鐵箱未施作補土、防鏽、耐酸程序前須注水防漏測試。
5. 箱體膜厚不得低於 400  $\mu\text{m}$ (量測儀器廠商提供)。
6. 電瓶放置鐵箱前需抽驗單局(規範詳第二項第 4 條)過磅及拍照並應通知業主廠驗。
7. 若整組電瓶為含水進口，則免驗上述(規範第三項第 2~6 條)僅需驗收電瓶放電測驗。
8. 電瓶交貨時須完成充電，另包含正、負極電纜線及插頭。
9. 電瓶交貨時隨機抽測(抽測比例 1/10 不足 10 只以 1 只計算)電瓶放電測驗驗收：

- a. 48V/620AH 電瓶以定電流 124A 放電；在放電 3.5HR 時，其單局電壓值須在 1.88 V/-0.05 V 以上，整組電壓須在 44V 以上。
  - b. 在放電 3.5HR 時，單局電瓶水比重須在 1.15 以上。
  - c. 在放電過程，整組電瓶溫度上昇不得超過 15°C(水溫)，儀器廠商自備。
10. 前述其中任一項目未符合標準者，則本公司不予驗收。
  11. 放電測試報告內容：
    - a. 整組測試項目：電壓、電流、放電前後之溫度(量測位置)、放電容量。
    - b. 單局測試項目：放電前後之電壓、比重。
  12. 測試時之所有儀器需提供一年內校正證明(包含放電機、三用電表...等)。

四、其他說明：

1. 請提供原廠檢測電瓶電壓、電流及放電曲線圖報告，並視為規範標準依據。
2. 測試定流放電容量測試器由買方指定場所並由供貨廠商無償提供，測試內容依第三項實施，測試由賣方操作，並應由買賣雙方派員共同監督測試。