**ANEXA 8 – TESTE DE FABRICA**

**TESTE FAT (Factory Acceptance Test) – Baterii de Stocare**

Protocoalele FAT standard pot fi utilizate pentru testele FAT ale PCS, transformatoare și RMU conform sugestiei producătorului. Pentru carcasa / containerele bateriei, FAT trebuie să includă cel puțin următoarea listă neexhaustivă de încercări:

* Inspecție vizuală
* Verificări ale comunicațiilor (în jos și în amonte)
* Voltage și citiri normale ale celulei
* Teste de protecție BMS
* Etanșeitate la aer și scurgeri de heliu / azot
* Test de rezistență la izolație și rezistență dielectrică
* Test de tracțiune a firului panoului auxiliar și distribuția tensiunii
* Testul UPS
* Teste de urgență: Teste de întrerupere a ușii / oprire de urgență
* Test FSS prin activarea senzorilor de căldură și fum
* Testul sistemului de evacuare
* NFPA 69 prin declanșarea senzorilor de gaze reziduale
* Funcționarea eficientă a sistemului termic la putere nominală
* Putere nominală în fiecare direcție timp de câteva minute (eroare maximă de 1%)
* Test de capacitate la putere nominală (trebuie să fie mai mare decât capacitatea nominală) cu soluția integrată PCS. În timp ce testele cu unități PCS diferite pot fi acceptate, testele efectuate cu ciclatoare nu vor fi. ΔΤ trebuie să fie mai mic de 5 0C, iar ΔV mai mic de 300 mV pentru toate celulele incintelor în orice moment în timpul încercării.
* Încercarea RTE la puterea nominală (trebuie să fie mai mare decât RTE garantat)