

DOKUMENTACJA TECHNICZNO-RUCHOWA DLA KONSTRUKCJI WSPORCZYCH POD MODUŁY FOTOWOLTAICZNE

Dotyczy konstrukcji jedno- oraz dwupodporowych w powłokach Magnelisu i O cynku galwanicznego.

§1 Postanowienia ogólne

1. Przedmiotem dokumentacji jest zestaw elementów konstrukcyjnych, złącznych i montażowych dalej nazywany Konstrukcją.
2. Dokumentacja Techniczno-Ruchowa, dalej zwana DTR ma na celu zapoznanie Nabywcy z parametrami Konstrukcji, jej charakterystyką, zasadami działania i prawidłową obsługą wyrobu.
 - a. Producentem Produktów jest ROLLFORM Polska sp. z o.o. z siedzibą w Łodzi (93-465) przy ul. Dubois 114/116, lok. 2.01, wpisanej do Rejestru Przedsiębiorców prowadzonego przez XX Wydział KRS Sądu Rejonowego dla Łodzi Śródmieścia w Łodzi pod nr: KRS 0000762681, NIP: 8311638200 (zwanej dalej: Producentem).
3. Nabywcą nazywamy osobę fizyczną lub podmiot, który zakupił Konstrukcję od Producenta, jak również Użytkownika końcowego Produktu.
4. Przekazanie wytycznych z niniejszej dokumentacji Użytkownikowi końcowemu odbywa się na koszt i staranie Nabywcy.
5. Nieprzestrzeganie przez Nabywcę wytycznych określonych w niniejszym dokumencie zwalnia Producenta od wszelkich zobowiązań z tytułu gwarancji.
6. Producent zapewnia gwarancję na Produkt pod warunkiem zachowania zaleceń z DTR wyszczególnionych w Ogólnych Warunkach Gwarancji.

§2 Dostawa

1. Wyroby powinny być spakowane w sposób uniemożliwiający ich zdekompletowanie.
2. Po rozładunku należy usunąć wszystkie folie, taśmy samoprzylepne oraz stalowe. Niezastosowanie się do tych wytycznych może grozić przebarwieniem się powłok, jej nadmiernym utlenianiem, nalotem wtórnym rdzy z taśm zabezpieczających.
3. Konstrukcję po dostawie należy przechowywać w miejscu osłoniętym od oddziaływania warunków atmosferycznych.
4. Dostarczone materiały powinny być składowane minimum 20 cm od ziemi, a przekładki należy ułożyć z maksymalnym rozstawem 1m.
5. Podczas załadunku, transportu i rozładunku należy zapewnić ochronę przed mechanicznymi uszkodzeniami elementów oraz bezpieczeństwo w trakcie transportu. Rozładunek należy przeprowadzić przy użyciu odpowiednich narzędzi nie powodujących uszkodzeń dostarczanych produktów.
6. Przy ręcznym rozładunku należy zadbać o odpowiednią ilość osób potrzebnych do rozładowania ładunku, aby uniknąć uszkodzeń w postaci odkształceń i zarysowań. Nie należy przesuwac towarów po podłożu – może to spowodować uszkodzenie powłok antykorozyjnych.

7. Po dostawie bezwzględnie należy sprawdzić Produkt pod względem jakości oraz ewentualnych braków w dostawie.
8. Kompletność dostawy oraz właściwy stan Produktu potwierdzone są przez odbierającego na dokumencie WZ. Wszelkie uwagi dotyczące dostawy obligatoryjnie muszą znaleźć swoje miejsce na dokumencie WZ z dostawy.
9. Jeśli zauważono braki w dostawie należy to jak najszybciej zgłosić (nie dłużej niż 3 dni robocze) do dostawcy oraz odnotować braki na dokumencie dostawy.
10. Wszelkie niezgodności w tym również wady i uszkodzenia muszą zostać zgłoszone producentowi przed zamontowaniem produktu. Zgłoszenia po zamontowaniu nie będą uwzględniane.
11. Dostarczony materiał należy zamontować w ciągu trzech miesięcy od daty dostarczenia.
12. W razie zamoczenia materiałów podczas transportu lub rozładunku, należy bezwzględnie wysuszyć wszystkie elementy, oraz przełożyć elementy przekładkami drewnianymi tak, aby zapewnić wentylację zapewniającą odprowadzanie wilgoci.
13. Za uszkodzenia powstałe w wyniku przechowywania niezgodnego z zaleceniami Producenta, Producent nie odpowiada.

§3 Montaż

1. Podczas montażu należy bezwzględnie przestrzegać obowiązujących zasad BHP i PPOŻ.
2. Montaż należy przeprowadzić zgodnie z instrukcjami Producenta.
3. Dostarczonych materiałów należy używać zgodnie z przeznaczeniem.
4. Zastosowanie materiałów powinno być zgodne z obowiązującymi normami i przepisami.
5. Zabronione są wszelkie ingerencje w konstrukcję: podcinanie, otworowanie, szlifowanie, zmiana wymiarów któregośkolwiek elementu. Odstępstwa od tego punktu wymagają pisemnej zgody Producenta pod rygorem utraty prawa do Gwarancji.
6. W razie potrzeby przycięcia profili, cięcie należy wykonać urządzeniem nie wywołującym ciepła i nie powodującym uszkodzeń powierzchni użytkowej kształtownika. Cięcie szlifierką kątową jest zabronione. Po docinaniu, a przed montażem należy oczyścić element z chłodziwa oraz opiłków powstałych podczas cięcia.
7. Dolną i górną powierzchnię słupa strunobetonowego należy przed montażem zaimpregnować impregnatem dedykowanym do powierzchni betonowych.
8. W przypadku wystąpienia niewielkiego uszczerbku (np. w trakcie transportu) w słupie strunobetonowym, uszczerbek ten należy zaimpregnować impregnatem dedykowanym do powierzchni betonowych.
9. W słupach stalowych miejsce styku górnej części podpory z kafarem należy zabezpieczyć farbą cynkową. Zabezpieczenie należy wykonać do odległości zarysowania powłoki przez kafar.
10. Dla słupów strunobetonowych podczas wbijania należy obligatoryjnie stosować przekładkę gumową pomiędzy młotem kafara a słupem.
11. Przed przystąpieniem do kolejnych etapów montażu należy wyczyścić z zabrudzeń elementy, które będą montowane.
12. Wszystkie elementy złączne, tj. śruby, podkładki i nakrętki są wykonane ze stali nierdzewnej, chyba, że zamówienie stanowi inaczej. Śruby należy dokręcać z zalecanymi w poniższym zestawieniu momentami:
 - a. Śruby M16 – 140Nm
 - b. Śruby M12 – 57Nm



c. Śruby M10 – 33Nm

d. Śruby M8 – 17Nm

13. Zbyt mocne lub zbyt słabe dokręcenie śrub jest niedopuszczalne, może powodować luzowanie się połączeń lub uszkodzenie elementów montażowych i złącznych.

14. Po zamontowaniu całej konstrukcji należy jeszcze raz sprawdzić wszystkie połączenia kluczem dynamometrycznym.

15. Układanie przewodów w gruncie należy przeprowadzić na rozłączonych przewodach.

16. Podczas prac koparką należy zachować bezpieczny odstęp od konstrukcji. W taki sposób, aby wykonywany przekop nie zmniejszył nośności gruntu, a przez to nie osłabił umocowania podpory w gruncie.

17. Na powierzchni elementów ze stali nierdzewnej w trakcie eksploatacji mogą pojawiać się przebarwienia. Występujący nalot ma charakter powierzchniowy i nie wpływa na właściwości mechaniczne wyrobów.

18. Konstrukcja ROLLFORM jest przeznaczona do montażu przez profesjonalne ekipy posiadające sprzęt i doświadczenie.

19. Instrukcja montażu pokazuje sposób montażu na płaskim terenie.

20. Dopasowanie konstrukcji do krzywizny terenu leży po stronie firmy montażowej. Podczas montażu na krzywej powierzchni należy najpierw rozplanować posadowienie podpór, a następnie w uzgodnieniu z Nadzorem Inwestycji zastosować korektę, kierując się zasadą aby zawsze zabić słupy głębiej niż minimalna wartość dopuszczalna w projekcie. Jednocześnie należy pamiętać, aby przy spadku wzdłużnym zastosować możliwie łagodne spadki i wzniesienia.

21. Za wady i uszkodzenia spowodowane niewłaściwym montażem ROLLFORM POLSKA SP. Z O.O. nie podnosi odpowiedzialności.

22. Wszelkie przeróbki wykonane przez Nabywcę/Użytkownika spowoduje utratę gwarancji.

23. Zabrania się wchodzenia na konstrukcję i obciążania jej w jakikolwiek inny sposób.

§4 Użytkowanie

1. W celu zapewnienia prawidłowego i długotrwałego użytkowania konstrukcji należy dokonywać okresowych przeglądów systemu. Pierwsze dwie kontrole po sześciu i dwunastu miesiącach od przeprowadzenia montażu. Kolejne co dwanaście miesięcy.

2. Podczas przeglądu należy sprawdzić, czy wszystkie śruby i mocowania są odpowiednio dokręcone i znajdują się w odpowiedniej pozycji.

3. Zabrania się wchodzenia na konstrukcję i obciążania jej w jakikolwiek inny sposób.

4. Konstrukcję można czyścić, zapewni to lepszy wygląd i mniejszą podatność na korozję. Zabrania się czyszczenia środkami ściernymi, alkalicznymi, o odczynie zasadowym lub kwasowym. Konstrukcję należy czyścić wodą lub wodą z naturalnymi detergentami. Nie wolno podczas czyszczenia używać urządzeń ściernych mogących uszkodzić powłokę antykorozyjną.

§5 Parametry konstrukcji

1. Konstrukcje wykonywane z kształtowników zimnogiętych są wykonywane z blach w powłokach antykorozyjnych.

2. Powłokami są pokryte wyłącznie płaszczyzny blach.

3. Na krawędziach cięcia i otworowania może wystąpić powierzchniowy rdzawy nalot, nie jest to wadą produktu. Utlenianie ma charakter powierzchniowy i nie wpływa na bezpieczeństwo użytkowania konstrukcji.



4. Dopuszcza się dodatkowe zabezpieczenie krawędzi powłoką farby ocynkowej przez Nabywcę.

§6 Wejście w życie

1. Niniejsza Dokumentacja obowiązuje od dnia 15.02.2022r.
2. Wszelkie zmiany Dokumentacji wchodzi w życie w terminie 7 od dnia ogłoszenia zmiany na stronie internetowej Producenta – www.rollform.pl

