

Для контроля качества и соответствия установленным нормам на батареях проводится более 250-ти различных тестов и испытаний.

Например:

- **100% рабочий цикл.** После первичной зарядки каждая батарея подвергается разряду и повторной зарядке на заводе. Это позволяет проверить показатели батареи и дать батарее второй заряд, который уравнивает банки, что улучшает показатели и продлевает срок службы. Стоит отметить, что, в целях экономии, для повторной зарядки батарей используется э/ток от первичной разрядки других батарей.
- **Длительный тест на срок хранения.** Перед отправкой каждая батарея должна простоять на складе определенный период времени. Сила тока в начале и в конце сравниваются. Это используется для контроля за функционированием регулирующих клапанов.
- **Контроль заполнения по весу.** Во время контролируемого компьютером процесса батареи взвешиваются до и после заполнения. Это гарантирует наличие точного количества электролита в каждой батарее.
- **Многоступенчатый процесс заливки и высасывания вакуумом.** Каждая батарея заливается и опустошается несколько раз в процессе. Многоступенчатость процесса обеспечивает полное взаимодействие между электролитом и пластинами, исключая образование воздушных карманов, снижающих мощность.
- **Компьютеризированная проверка полярности.** Каждая батарея проверяется компьютером на наличие соответствующей полярности.
- **Тест на разрядку повышенного уровня.** Каждая батарея подвергается разряду при нагрузке приблизительно вдвое превышающей расчетную мощность. Чувствительный компьютер фиксирует падение напряжения при разрядке для подтверждения работы батарей в соответствии с запланированными показателями.
- **Проверка сформированных элементов.** Элементы собираются и заряжаются вне контейнера батареи во время процесса формирования и просушки. Это позволяет провести визуальную проверку каждой решетки, пластины, сепаратора и сформированных элементов перед закрытием их внутрь батареи.

Формирование пластин в резервуарах. Пластины с соответствующим напряжением играют значительную роль, когда батареи находятся в состоянии ожидания.

Формирование пластин вне батарей дает лучшее качество, наибольшее соответствие пластин и возможность визуального контроля до и во время сборки.