۱۱-۲- از وارد شدن نیروی مکانیکی به فریم، سیستم و اتصالات جلوگیری شود.

۱۲- ترتیب اجرای عملیات

ترتیب پیشنهادی برای هر Section به شرح زیر است:

مرحله ۱ :هماهنگی با بهره‌برداری و دستگاه نظارت

مرحله ۲ :ایزولاسیون و اجرای LOTO

مرحله ۳ :بازرسی اولیه ماژول‌ها و تجهیزات

مرحله ۴ :شستشوی اولیه با فشار کنترل‌شده

مرحله ۵ :شستشوی اصلی

مرحله ۶ :استفاده از برس نرم در صورت نیاز

مرحله ۷ :آبکشی نهایی

مرحله ۸ :بازرسی نهایی و بررسی لکه/رسوب

مرحله ۹ :جمع‌آوری تجهیزات و پاکسازی محل

مرحله ۱۰ :رفع LOTO و بازگرداندن تجهیزات به مدار مطابق Switching Procedure

مرحله ۱۱ :بررسی وضعیت اینورتر، Stringها و آلارم‌ها

مرحله ۱۲ :ثبت نتایج و تأیید Section شسته‌شده

۱۳- کنترل کیفیت عملیات

پس از شستشو، موارد زیر باید بررسی شود:

- تمیزی یکنواخت سطح ماژول؛
- عدم وجود لکه یا رسوب آب؛
- عدم وجود آسیب جدید به شیشه؛
- عدم آسیب به فریم؛
- عدم جابه‌جایی کابل‌ها؛
- عدم آسیب Connector ها؛
- عدم آسیب Junction Box ؛
- عدم ایجاد آلودگی مجدد؛
- عدم وجود Alarm غیرعادی پس از راه‌اندازی.

در صورت امکان، وضعیت تولید قبل و بعد از شستشو با در نظر گرفتن شرایط تابش و دمای ماژول ثبت و مقایسه شود.

Scanned with CamScanner