

Protokol o kontrole svařovacího zařízení

dle ČSN EN 60974-4 ed.2

- pravidelné
- po opravě
- při údržbě

Provozovatel - uživatel

Umístění

Kontrolované zařízení

Značka, typ, výrobce:

Druh:

Výr. číslo: Invent. číslo: Tř. ochrany:

Napájení	Připojení:	<input type="checkbox"/> vidlicí	<input type="checkbox"/> 230 V	I _{1max} :	A	Délka kabelu:	m
		<input type="checkbox"/> trvale	<input type="checkbox"/> 400 V				

Svařovací obvod	<input type="checkbox"/> AC	U _o :	V
	<input type="checkbox"/> DC		

Vizuální prohlídka vyhovující

- vnější stav zařízení je nevyhovující

Poznámky k prohlídce

Měření

Hodnocení

Odpor PE obvodu R_{pe} 200mA: Ω

Izolační odpor Rizo I-PE: MΩ

Rizo W-PE: MΩ

Rizo I-W: MΩ

Proud PE vodičem I_{pe}: mA

Unik. proud svař. obvodu I_d: mA

Napětí naprázdno U_{o ef.}: V

U_{o max.}: V

Použité měřicí zařízení

Měřicí přístroj	Výr. číslo	Platnost kalibrace do
REVEX		
WELDtest		
Trojfáz. adaptér		

Poznámky k měření

Funkční zkouška

vyhovující

- funkce všech částí zařízení je nevyhovující

Poznámky k funkční zkoušce

Zkontrolované svařovací zařízení

je bez závad a je schopno dalšího bezpečného provozu.

vykazuje závady a není schopno bezpečného provozu!

Kontrola byla provedena dne: Termín další kontroly je nejpozději do:

Se stavem svařovacího zařízení byl seznámen dne:	Kontrolu provedl a protokol vystavil dne:
Jméno uživatele zařízení	Podpis
Jméno technika	Podpis technika

Příloha k protokolu

1. Vizuální kontrola

(označte zkонтrolované části a případné závady zapište do poznámek k vizuální prohlídce)

Napájení

- síťový kabel
- vidlice
- upevnění kabelu

Ovládací a indikační prvky

- spínače, měřidla, kontrolky
- přístupné pojistky, dimenzování
- regulátor tlaku, průtokoměr

Svařovací obvod

- stav vodičů, izolace
- kolíky, zděře spojovacího zařízení
- neautorizované úpravy, dimenzování
- těsnost okruhu chladicí kapaliny, její množství

Kryty

- kompletnost, poškození
 - neautorizované změny
 - čistota chladících otvorů, vzduchové filtry
 - známky přetížení nebo nesprávného používání
 - stav kol, držáků apod.
 - stav ochranných zařízení
 - čitelnost značení a štítků
- Hořák/držák elektrod, svorka**
- stav izolací
 - upevnění vodičů
 - stav spínačů
 - stav plynových hadic a jejich spojení

2. Měření

(označte způsob vyhodnocení naměřených hodnot a výsledek zkoušky vyznačte do příslušného okénka protokolu)

Odpor ochranného vodiče

- $0,3 \Omega$ při délce vodiče do 5m

- $0,3 \Omega + 0,1 \Omega$ za každých 7,5 m délky navíc

Izolační odpor

- $5,0 \text{ M}\Omega$ mezi napájecím a svařovacím obvodem
- $2,5 \text{ M}\Omega$ mezi ochranným a svařovacím obvodem

- $5,0 \text{ M}\Omega$ mezi napájecím a ochranným obvodem

Unikající proud napájecího obvodu

- 5 mA u svářečky připojené vidlicí pro $I \leq 32 A$
- 10 mA u svářečky s trvalým připojením bez zvláštních opatření pro ochranný vodič

- 10 mA u svářečky připojené vidlicí pro $I > 32 A$
- 5% jmen. napájecího proudu v každé fázi u svářeček s trvalým připojením a zesíleným PE

Unikající proud svařovacího obvodu

- 10 mA (měřeno mezi jednotlivými póly svařovacího obvodu a uzemněním)

Napětí svařovacího obvodu

- U_o (AC efektivní nebo DC střední hodnota) – vyhodnotí se podle údaje uvedeného na typovém štítku
- U_R, U_s (snížené, spínané napětí) – vyhodnotí se podle údaje uvedeného na typovém štítku

U_{MAX} (vrcholová hodnota napětí):

- $DC 113 V \quad AC 68 V \quad \}$ pro svářečky určené do prostředí se zvýšeným nebezpečím úrazu el. proudem označené na typovém štítku symbolem **S**
- $DC 113 V \quad AC 113 V \quad \}$ pro svářečky určené do prostředí bez zvýšeného nebezpečí úrazu el. proudem
- $DC 141 V \quad AC 141 V \quad \}$ mechanicky uchycené hořáky se zvýšenou ochranou obsluhy