

# Protokol o kontrole svařovacího zařízení

dle ČSN EN 60974-4 ed.3

- pravidelné

- po opravě

- při údržbě

☐☐☐

Provozovatel - uživatel

Umístění

## Kontrolované zařízení

Značka, typ, výrobce: .....

Druh: .....

Výr. číslo: .....

Invent. číslo: .....

Tř. ochrany: .....

### **Napájení**

Připojení:

☐

vidlicí

☐

230 V

I<sub>1max</sub>:

A

Délka kabelu:

m

☐

trvale

☐

400 V

### **Svařovací obvod**

☐

AC

U<sub>o</sub>:

V

☐

DC

## Vizuální prohlídka

☐

vyhovující

- vnější stav zařízení je

☐

nevyhovující

*Poznámky k prohlídce*

## Měření

## Hodnocení

Odpor PE obvodu R<sub>pe</sub> 200mA: ..... Ω

☐

Izolační odpor R<sub>izo</sub> I-PE: ..... MΩ

☐

R<sub>izo</sub> W-PE: ..... MΩ

☐

R<sub>izo</sub> I-W: ..... MΩ

☐

Proud PE vodičem I<sub>pe</sub>: ..... mA

☐

Dotyk. proud svař. obvodu I<sub>d</sub>: ..... mA

☐

Napětí naprázdno U<sub>o</sub> ef.: ..... V

☐

U<sub>o</sub> max.: ..... V

☐

## Použité měřicí zařízení

Měřicí přístroj	Výr. číslo	Platnost kalibrace do
REVEX .....		
WELDTtest .....		
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 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: .....

*Jméno uživatele zařízení*

*Podpis*

**Kontrolu provedl a protokol vystavil dne:** .....

*Jméno technika*

*Podpis technika*

# Příloha k protokolu

## 1. Vizuální kontrola

(označte zkontrolované části a případné závady запиšte 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

- ☐  $5,0 M\Omega$  mezi napájecím a svařovacím obvodem
- ☐  $2,5 M\Omega$  mezi ochranným a svařovacím obvodem
- ☐  $2,5 M\Omega$  mezi napájecím a ochranným obvodem

### Proud procházející ochranným vodičem

- ☐ 10 mA u svářečky připojené vidlicí nebo trvale bez zvláštních opatření pro PE vodič
- ☐ 5% jmen. napájecího proudu v každé fázi u svářeček s trvalým připojením a zesíleným PE

### Dotykový proud svařovacího obvodu

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

### Napětí svařovacího obvodu naprázdno

- ☐  $U_R, U_S$  (snížené, spínané napětí) – vyhodnotí se podle údaje uvedeného na typovém štítku

$U_o$  (efektivní a vrcholová hodnota napětí):

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

**S**