

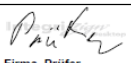
ROnDo Modul M1

Schweißgeräte

Die einfache Software zur rechtssicheren Dokumentation der Prüfungen von ortsveränderlichen Arbeitsmitteln.

- ✓ **Einfache Neukundenanlage**
- ✓ **Kunden-CD funktioniert ohne Lizenz**
- ✓ **Komfortable Aufmaßerstellung**



Prüfprotokoll für Schweißgeräte nach DIN VDE 0544-4			
Geräte Nr. Schutzk. 000000001000001 1	Geräteart Schweißgerät	Type 1300	Standort Haar
Baujahr 2010	Hersteller Rehm	Geschoss EIG	Kostenst. E-Technik
Dok-Nr. AAW 0544-4	SAP-Nr. 76832AD	Raum Werkstatt	Gebäude Münchener Str. 14
Prüfung am 17.04.2013		Wiederholungsprüfung Nächste fällig: 17.04.2014	Nr. 000000001000001 Rev. 17.04.2013 13:09:53
Sichtprüfung Messgeräte) GMW Secotest S2 N+10 /SD4338030026			
Gehäuse, Kühlöffnungen, Zugentlastungen und Typenschild	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.	Kranösen vorhanden	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> n.a.
Fensterl. kpl. mit Steckvorrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.	Drahtschub kpl. mit WIG-Koffer	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.
Steuerungen und Steckvorrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.	Zwischenschlauchpaket kpl.	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> n.a.
Gerät durch Ausblasen gereinigt	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.	Schweißleitungen kpl. mit Zentralanschluss	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.
Netzanschlussleitung	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.	Ungültige Eingriffe und Änderungen vorhanden	<input checked="" type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> n.a.
Brennerschlauchpaket kpl. mit WIG-Koffer	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> n.a.	Schutzleiteranschlüsse	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.
Hauptstromkontakte (Netzschalter, Schweißstromschutz usw.)	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.	Netzanschlussleitungen mit Netzstecker (Belastbarkeit)	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.
Messungen			
Schutzleiterwiderstand bis 5m Anschlussleitung		max 300	152 mOhm
Anschlussleitung > 5m je weitere 7,5m 0,10hm		max 1000	mOhm
Isolationsmessung			
Primär - Erde (Prüfspannung 500V)		min 2,5	310 MOhm
Primär - Sekundär (Prüfspannung 500V)		min 5	290 MOhm
Sekundär - Erde (Prüfspannung 500V)		min 2,5	290 MOhm
Primärer Ableitstrom			
Mit Steckvorr., angeschlossene Einrichtungen bis zu 32 A (500V)		max 5000	615 µA
Mit Steckvorr., angeschlossene Einrichtungen größer 32 A (500V)		max 10000	µA
Dauerhafte Verbindung ohne Sondermaßnahmen (500V)		max 10000	700 µA
Dauerhafte Verbindung mit verstärktem Schutzleiter (500V)		max 5% des I-Nein	µA <input type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input checked="" type="checkbox"/> n.a.
Schweißstromkreis Ableitstrom			
Ableitstrom des Schweißstromkreises		max 10000	6512 µA
Berührungsstrom			
Berührungsstrom bei SK 1 (z.B. Tragegriffe)		max 10000	67 µA
Schweißstromausgänge		max 500	14 µA
Leerlaufspannung U0			
Die Messung muss mit einer Schaltung gemäß EN 60974-1 durchgeführt werden (mit Adapter) dabei ist der Prot zu Verstellen und der größte Wert zu dokumentieren.	Mit "S"	DC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 68V Scheitelwert AC ≤ 48V Effektivwert	Maschinell geführte Lichtbogenschweißbrenner mit erhöhtem Schutz für den Schweißer DC ≤ 141V Scheitelwert AC ≤ 100V Effektivwert Plasmaschneider AC ≤ 500V Scheitelwert
	Ohne "S"	DC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 80V Effektivwert	
Alle Geräte, die nicht nach EN 60974-1 entwickelt wurden (vor 1990) gelten für AC 80V und DC 100V - Messung ohne Prüfschaltung - nur mit Multimeter			<input checked="" type="checkbox"/> Mit "S" <input type="checkbox"/> ohne "S" <input type="checkbox"/> Plasmaschneider <input type="checkbox"/> Maschinell geführ. <input type="checkbox"/> Vor 1990 100 U0 DC 45 U0 AC <input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.
Funktionsprüfung Funktionskontrolle durchgeführt <input checked="" type="checkbox"/> Ja			
Durchgeführte Arbeiten	Bemerkungen		
Abschlussprüfung		Geprüft durch: 17.04.2013	Prüftech GmbH www.pruetech.de Münchener Str. 14 85540 Haar
		OK	 Firma, Prüfer

Ergebnis der Prüfung: ROnDo-Protokoll

- ✓ **Einfache Bedienung:** Bekannte Papiervorlagen werden intelligent elektronisch abgebildet.
- ✓ **Praxiserprobt:** ROnDo wird seit zwölf Jahren erfolgreich bei den größten Industriekunden Deutschlands eingesetzt und laufend den neuen Anforderungen angepasst.
- ✓ **Prüf-Historie** ist vollständig dokumentiert. Selbst bei Außerbetriebnahme bleiben alle Prüfdokumente verfügbar.
- ✓ **Rechtssicher:** Bei Einsatz des optionalen ePads wird jeder Prüfbericht digital vom Prüfer unterschrieben. Der Prüfbericht wird mit der Unterschrift verschlüsselt.
- ✓ **Standardkomponenten nutzbar:** ROnDo Modul M1 arbeitet mit handelsüblichen Barcode-, RFID-Scannern oder Barcodedruckern.
- ✓ **Messgeräte-unabhängig:** Vorhandene Messgeräte können verwendet werden, sofern diese der aktuellen Norm entsprechen.
- ✓ **Kundenspezifische Datenbank:** Jede Datenbank kann um eigene, vordefinierte Felder (z. B. für die Gerätearten, Kostenstellen, Standorte usw.) ergänzt werden.
- ✓ **Gefährdungsbeurteilung:** Prüffristen werden der Nutzungsumgebung oder der Geräteart kundenspezifisch zugeordnet.
- ✓ **Konnektivität:** ROnDo Modul M1 bietet Import- und Exportfunktionen von Gerätelisten. Ein Leistungsverzeichnis kann auch mitgeführt werden und erlaubt einen Export des Aufmaß.

Prüfprotokoll für Schweißgeräte nach DIN VDE 0544-4

Dok.Nr. **AAW 0544-4**

Standort	Gebäude	Geschoss	Raum	Kostenst.	Nutzungsumgebung
Haar	Münchener Str.	EG	Werkstatt	E-Technik	Werkstatt
Arbeitsplatz	Geräte	0	Geräte Nr.	000000001000001	Geräteart
	SAP-Nr.	76832AD	Schweißgerät	Type	1300
			Schutzklasse	1	Sicherh.Zchn.
				GS	Baujahr
					2010

Prüfung

Wiederholungsprüfung n. DIN VDE 0544-4 am: 17.04.2013
 Instandsetzung n. DIN VDE 0544-4 nächste: 17.04.2014
 Sichtprüfung nach DIN VDE 0544-4
 Inventarisierung

PrüfberichtNr. 000000001000001 SerienNr. SD4336030026
 Messgerät 1: GMW Secutest S2 N+
 Messgerät 2:
 Messgerät 3:

Sichtprüfung

Gehäuse, Kühlöffnungen, Zugentlastungen und Typenschild	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler	<input type="checkbox"/> n.a.	Kranösen vorhanden	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> n.a.
Fernsteller Kpl. mit Steckvorrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.	<input type="checkbox"/> n.a.	Drahtschub kpl. mit WIG-Koffer	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.
Steuerungen und Steckvorrichtungen	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler	<input type="checkbox"/> n.a.	Zwischenschlauchpaket kpl.	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.
Geräte mit austauschbaren gereinigt	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.	<input type="checkbox"/> n.a.	Schweißleitungen kpl. mit Zentralanschluss	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input type="checkbox"/> n.a.
Sichtprüfung kpl. mit Zerkenschluss	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> n.a.	<input type="checkbox"/> n.a.	Unzulässige Eingriffe und Änderungen vorhanden	<input type="checkbox"/> Nein <input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> n.a.
Hauptstromkontakte (Netzschalter, Schweißstromschütz usw.)	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.	<input type="checkbox"/> n.a.	Schutzleiteranschlüsse	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.
			Netzanschlussleitungen mit Netzstecker (Belastbarkeit)	<input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.

Messungen

Messung	Grenzwerte	Ergebnis	Einheit
Schutzleiterwiderstand	bis 5m Anschlussleitung	max 300	152 mOhm
	Anschlussleitung > 5m je weitere 7,5m 0,1Ohm	max 1000	mOhm
Isolationsmessung	Primär - Erde (Prüfspannung 500V)	min 2,5	310 MOhm
	Primär - Sekundär (Prüfspannung 500V)	min 5	290 MOhm
	Sekundär - Erde (Prüfspannung 500V)	min 2,5	290 MOhm
Primärer Ableitstrom	Mit Steckvorr. angeschlossene Einrichtungen bis zu 32 A (500V)	max 500	615 µA
	Mit Steckvorr. angeschlossene Einrichtungen größer 32 A (500V)	max 10000	µA
	Dauerhafte Verbindung ohne Sondermaßnahmen (500V)	max 10000	700 µA
	Dauerhafte Verbindung mit verstärktem Schutzleiter (500V)	max 5% des Nennstromes	µA
Schweißstromkreis Ableitstrom	Ableitstrom des Schweißstromkreises	max 10000	6512 µA
Berührungsstrom	Berührungsstrom bei SK 1 (z.B. Tragegriffe)	max 10000	67 µA
	Schweißstromausgänge	max 500	14 µA
	Sonstige		

Leerlaufspannung U0

Die Messung muss mit einer Schaltung gemäß EN 60974-1 durchgeführt werden (mit Adapter) dabei ist der Poti zu Verstellen und der größte Wert zu dokumentieren. Alte Geräte, die nicht nach EN 60974-1 entwickelt wurden (vor 1990) gelten für AC 80V und DC 100V - Messung ohne Prüfschaltung - nur mit Multimeter	Mit "S" DC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 68V Scheitelwert AC ≤ 48V Effektivwert	Maschinell geführte Lichtbogen-schweißbrenner mit erhöhtem Schutz für den Schweißer DC ≤ 141V Scheitelwert AC ≤ 141V Scheitelwert AC ≤ 100V Effektivwert	<input checked="" type="radio"/> Mit "S" <input type="radio"/> ohne "S" <input type="radio"/> Plasmasschneider <input type="radio"/> Maschinell geführte vor 1990
	Ohne "S" DC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 113V Scheitelwert AC ≤ 80V Effektivwert		100 U0 DC 45 U0 AC <input checked="" type="checkbox"/> OK <input type="checkbox"/> Fehler <input type="checkbox"/> n.a.

Funktionsprüfung Funktionsprüfung durchgeführt Ja

Revision 17.04.2013 13:09:53

Eingabemaske des Prüfberichts Schweißgeräte von ROnDo M1

Wie unterstützt die Software die Qualität der Prüfung und Einhaltung der Norm?

- ✓ Einfache Bedienung, die sich am Ausfüllen handschriftlicher Prüfprotokolle orientiert.
- ✓ Umfangreiche Plausibilitätskontrollen (Vollständigkeit, Einhaltung der Grenzwerte, Pflichtangaben) sowie Dokumentation von bewusst ausgelassenen Prüfschritten.
- ✓ Im Fehlerfall wird Begründung gefordert.
- ✓ Fehlerquotenauswertung als Grundlage einer Gefährdungsbeurteilung.

Bei Einsatz von ROnDo Modul M1 im Netzwerk:

Für Informationen zur **ROnDo Cloud**, zum **ROnDo SQL-Server** und zur Synchronisation von **ROnDo** gibt es gesonderte, ausführliche Produktinformationen.

Kontaktinfo

Prüftech GmbH
 Münchener Str. 14
 85540 Haar
 Tel.: +49 89 42044-170
 Mail: rondo@prueftech.de

Vertriebspartner