



ALLOYS ITALIA srl
 34074 MONFALCONE (GO) ITALY
 Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
 Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
 Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



Società soggetta a direzione e coordinamento di Sapiro Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
 e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it

VAT N° IT 00377630314
 R.E.A. Gorizia N. 47835
 Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
 Pos. Imp. Exp. N. GO 002564



PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

TRADUZIONE PARZIALE DEL PROGETTO DI NORMA 60974-4 ed. 2

Il testo in caratteri normali è in Inglese ed è quello originale; il testo in Italiano tradotto è in grassetto corsivo.
 Oltre all'intestazione ed al titolo i punti tradotti sono i seguenti :

- Parte del FOREWORD - *Prefazione*
- 1 Scope – *1 Scopo*
- 3.1 expert – *3.1 esperto*
- 3.2 instructed person – *3.2 persona istruita*
- 3.3 periodic inspection and test – *3.3 ispezione periodica e test*
- 3.4 maintenance – *3.4 manutenzione*
- 3.5 repair – *3.5 riparazione*
- 3.6 test personnel – *3.6 personale di test*
- 4.1 Qualification of test personnel – *4.1 Qualificazione del personale di test*
- 4.2 Test conditions – *4.2 Condizioni di test*
- 4.3 Measuring instruments – *4.3 Strumenti di misura*
- 4.4 Periodic inspection and test – *4.4 Ispezioni periodiche e test*
- 4.5 Maintenance – *4.5 Manutenzione*
- 4.6 Repair – *4.6 Riparazione*
- 4.7 Test sequence – *4.7 Sequenza del test*
- 7.1 Test report – *7.1 Rapporto del test*
- 7.2 Labelling – *7.2 Etichettatura*
- Annex C – *Allegato C*

Non si ritiene necessario tradurre altri punti della norma, che descrivono le procedure di test ed i relativi valori e tolleranze, in quanto l'apparecchiatura Lorch A3 S esegue il test come descritto dalla norma e con i valori e le tolleranze in essa indicate.

TRADUZIONE

THIS DOCUMENT IS A DRAFT DISTRIBUTED FOR APPROVAL. IT MAY NOT BE REFERRED TO AS AN INTERNATIONAL STANDARD UNTIL PUBLISHED AS SUCH.
 IN ADDITION TO THEIR EVALUATION AS BEING ACCEPTABLE FOR INDUSTRIAL, TECHNOLOGICAL, COMMERCIAL AND USER PURPOSES, FINAL DRAFT INTERNATIONAL STANDARDS MAY ON OCCASION HAVE TO BE CONSIDERED IN THE LIGHT OF THEIR POTENTIAL TO BECOME STANDARDS TO WHICH REFERENCE MAY BE MADE IN NATIONAL REGULATIONS.
 RECIPIENTS OF THIS DOCUMENT ARE INVITED TO SUBMIT, WITH THEIR COMMENTS, NOTIFICATION OF ANY RELEVANT PATENT RIGHTS OF WHICH THEY ARE AWARE AND TO PROVIDE SUPPORTING DOCUMENTATION.

QUESTO DOCUMENTO È UNA BOZZA (PROGETTO DI NORMA) ED È DISTRIBUITO PER APPROVAZIONE. POTREBBE NON ESSERE CONSIDERATO UNO STANDARD INTERNAZIONALE FINO A CHE NON PUBBLICATO COME DEFINITIVO.

OLTRE ALLA LORO VALUTAZIONE SE APPLICABILI PER UTILIZZATORI NEI SETTORI INDUSTRIALI, COMMERCIALI E TECNOLOGICI, I PROGETTI DI NORMA INTERNAZIONALE POSSONO E DEVONO ESSERE CONSIDERATI ALLA LUCE DEL LORO POTENZIALE PER DIVENTARE NORME DEFINITIVE E FARE RIFERIMENTO NELLE NORMATIVE NAZIONALI.

DESTINATARI DEL PRESENTE DOCUMENTO SONO INVITATI A PRESENTARE, CON I LORO COMMENTI, LA NOTIFICA DI QUALSIASI DIRITTO SUI BREVETTI RILEVANTI DEI QUALI SONO A CONOSCENZA E DI FORNIRE LA DOCUMENTAZIONE DI SUPPORTO.

Title

Arc welding equipment – Part 4: Periodic inspection and testing

Titolo

Macchine per saldatura ad arco – Parte 4 : Ispezioni e test periodici

FOREWORD

International Standard IEC 60974-4 has been prepared by IEC technical committee 26: Electric welding.

This second edition cancels and replaces the first edition published in 2006. It constitutes a technical revision.



ALLOYS ITALIA srl
34074 MONFALCONE (GO) ITALY
Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



VAT N° IT 00377630314
R.E.A. Gorizia N. 47835
Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
Pos. Imp. Exp. N. GO 002564



Società soggetta a direzione e coordinamento di Sapiro Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it

PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

TRADUZIONE PARZIALE DEL PROGETTO DI NORMA 60974-4 ed. 2

1 Scopo

Questa parte della IEC 60974 specifica le procedure di test per ispezioni periodiche e dopo riparazione, per garantire la sicurezza elettrica. These test procedures are also applicable for maintenance.

Questa norma è applicabile per generatori per saldatura elettrica e processi simili progettate e costruite in accordo con la norma IEC 60974-1 o IEC 60974-6. Apparecchiature ausiliarie autonome progettate secondo altra parte della IEC 60974, possono essere testate in conformità con le relative esigenze di questa parte della IEC 60974.

NOTA 1 I generatori per saldatura non possono essere testate con nessun apparecchio ausiliario che potrebbe influenzare il test.

Questa norma non è applicabile per le prove di serie ed i collaudi di generatori nuovi o di motosaldatrici o motogeneratori.

NOTE 2 Per generator non costruiti in accord con la norma IEC 60974-1, vedere allegato C.

3.1

expert

competent person

skilled person

a person who can judge the work assigned and recognize possible hazards on the basis of professional training, knowledge, experience and knowledge of the relevant equipment

NOTE Several years of practice in the relevant technical field may be taken into consideration in assessment of professional training.

3.1

esperto

persona competente

persona formata

è la persona che può giudicare il lavoro assegnato e riconoscere possibili rischi sulla base di formazione professionale, conoscenza, esperienza e conoscenza delle relative attrezzature.

NOTA diversi anni di pratica nel settore tecnico in questione possono essere presi in considerazione nella valutazione della formazione professionale.

3.2

instructed person

person informed about the tasks assigned and about the possible hazards involved in neglectful behaviour

NOTE If necessary, the person has undergone some training

3.2

persona istruita

persona informata circa il ruolo assegnato e circa il possibile rischio in caso di comportamento inadeguato

NOTA se necessario, la persona deve aver frequentato uno specifico corso

3.3

periodic inspection and test

examination carried out at specified intervals to reduce the risk of hazard

3.3

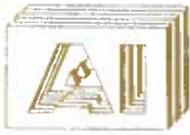
Ispezione periodica e test

Controllo e verifica effettuata a intervalli specifici per ridurre il rischio di pericolo

3.4

maintenance

service carried out at specified intervals to reduce the risk of hazard and failure



ALLOYS ITALIA srl
 34074 MONFALCONE (GO) ITALY
 Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
 Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
 Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



VAT N° IT 00377630314
 R.E.A. Gorizia N. 47835
 Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
 Pos. Imp. Exp. N. GO 002564
 Società soggetta a direzione e coordinamento di Sapiro Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
 e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it



PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

TRADUZIONE PARZIALE DEL PROGETTO DI NORMA 60974-4 ed. 2

4.4 Periodic inspection and test

The periodic inspection and test specified in Table 1 shall be carried out.

Tests shall be documented in a test report in accordance with 7.1.

During the tests, complementary instructions from the manufacturer shall be followed.

4.4 Ispezioni periodiche e test

Le ispezioni periodiche ed i test che devono essere eseguiti sono specificati nella Tabella 1.

I test devono essere documentati secondo un apposito report in accordo con il punto 7.1.

Durante il test, le istruzioni complementari del produttore devono essere seguite.

4.5 Maintenance

The manufacturer's maintenance schedule and instructions shall be followed.

Tests shall be documented in a test report in accordance with 7.1.

4.5 Manutenzione

Le istruzioni e le procedure di manutenzione del produttore devono essere seguite.

I test devono essere documentati secondo un apposito report in accordo con il punto 7.1.

4.6 Repair

After repair or replacement of a component which restores a welding or cutting function, an expert shall select appropriate tests to be carried out, as specified in Table 1.

NOTE After a minor repair such as replacement of a lamp, wheel or under carriage, the tests given in Table 1 may not be necessary.

Tests shall be documented in a test report in accordance with 7.1.

During the tests, complementary instructions from the manufacturer shall be observed (for example, circuit diagrams, spare part list, functional test of power source and ancillary equipment, etc.).

4.6 Riparazione

Dopo la riparazione o la sostituzione di un component che ripristina la funzione di saldatura o taglio, un esperto deve eseguire appropriati test, come specificato nella Tabella 1.

NOTA Dopo la riparazione di un componente secondario come una lampadina, ruota o carrello, il test specificato nella Tabella 1 potrebbe non essere necessario.

I test devono essere documentati secondo un apposito report in accordo con il punto 7.1.

Durante il test, istruzioni complementari del produttore (per esempio schemi elettrici, lista parti di ricambio, test funzionale del dispositivo e delle parti accessorie, etc.) devono essere rispettate.

4.7 Test sequence

The test sequence is given in Table 1.

Table 1 – Test sequence on used arc welding equipment

Periodic inspection and test	After repair
a) Visual inspection in accordance with 5.1	a) Visual inspection in accordance with 5.1
b) Electrical test: – protective conductor resistance in accordance with 5.2 – insulation resistance in accordance with 5.3 – no-load voltage in accordance with 5.6	b) Electrical test: – protective conductor resistance in accordance with 5.2 – insulation resistance in accordance with 5.3 – no-load voltage in accordance with 5.6
c) Functional test: – no requirement	c) Functional test: – function in accordance with 6.1 – supply-circuit on/off switching device in accordance with 6.2 – voltage-reducing device in accordance with 6.3 – magnetic gas valve in accordance with 6.4 – signal and control lamps in accordance with 6.5
d) Documentation in accordance with Clause 7	d) Documentation in accordance with Clause 7
a) If the insulation resistance test cannot be carried out without disconnection of any component of the equipment to be tested (e.g. interference suppression networks, protection capacitors or surge protection component), the insulation resistance test may be replaced by both the primary and welding circuit leakage current tests in accordance with 5.4 and 5.5.	



ALLOYS ITALIA srl

34074 MONFALCONE (GO) ITALY
Via degli Schiavetti, 9 - Zona Industr.
Tel. 0481 710701 - Fax 0481 483004
Reg. Impr. - C. F. - P. IVA 00377630314



VAT N° IT 00377630314
R.E.A. Gorizia N. 47835
Capitale Sociale 93.600,00 Euro int. vers.
Pos. Imp. Exp. N. GO 002564



Società soggetta a direzione e coordinamento di Sapi Produzione Idrogeno Ossigeno Srl
e-mail: info@alloysitalia.it - www.alloysitalia.it

PRODOTTI PER SALDATURA - WELDING PRODUCTS

PRODOTTI INNOVATIVI - INNOVATIVE PRODUCTS

TRADUZIONE PARZIALE DEL PROGETTO DI NORMA 60974-4 ed. 2

Annex C

(informative)

Equipment not built in accordance with IEC 60974-1

Welding equipment not built in accordance with IEC 60974-1 (for example, built prior to the publication date of the first edition (1989)) may not meet all requirements of this standard.

In this case, the investigator should state in his report as follows:

- the requirements which have not been met;
- the extent to which the requirement has not been met;
- the assessment of the risk deriving there of;
- the corrective measures when necessary.

The report should enable the owner to take the right decision. In some cases the equipment will need to be taken out of service.

Allegato C

(informativa)

Impianti non costruiti in accordo con la norma IEC 60974-1

Impianti di saldatura non costruiti in accordo con la norma IEC 60974-1 (per esempio costruiti prima della pubblicazione della prima edizione 1989) potrebbero non soddisfare i requisiti della presente norma.

In questo caso l'esecutore del test deve riportare nel suo rapporto quanto segue:

- I requisiti non superati;
- la misura in cui il requisito non è stata rispettato;
- la valutazione del rischio derivante;
- le misure correttive quando necessario.

Il rapporto deve fornire al proprietario dell'impianto elementi sufficienti per decidere correttamente in merito. In alcuni casi potrebbe essere necessario porre fuori servizio l'impianto.