

CERTIFICATE

Certificato di verifica

EN IEC 60974-14

Classe standard

Normativo

La verifica avviene in conformità alle norme EN IEC 60974-14 (ex EN 50504-50) e EN ISO 17662 ed è stata eseguita da tecnici specializzati secondo le indicazioni delle istruzioni per la verifica.

Riferibilità

Il presente certificato di verifica documenta la riferibilità a standard nazionali per la rappresentazione delle unità fisiche in conformità al sistema internazionale di unità di misura (SI).

L'utente/il gestore è responsabile del rispetto degli adeguati intervalli per la ripetizione della verifica.

Cliente

Costruire srl

Numero ordine

Tipo di apparecchio | Generatore piu trainafilo

Costruttore |

Selco

N. di serie |

10390000102

Indirizzo azienda

Centro servizi, azienda | Pirossigeno srl

Reparto

Indirizzo

Risultato complessivo della verifica

Superato

Data della verifica

2025-01-31

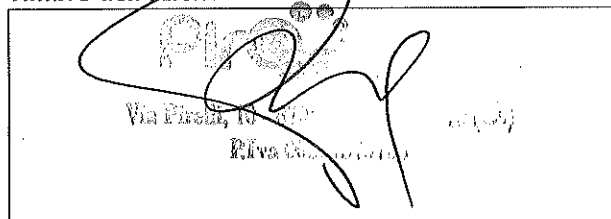
Prossima verifica

2026-01

Stato

Firma del controllore

Timbro dell'azienda



ewm®

WE ARE WELDING

CERTIFICATE

Il signor **Christian Reti**

ha partecipato con successo al seminario di:

**Formazione, comprensione ed utilizzo del dispositivo di carico EWM LS 600A e del
dispositivo di lettura EWM KLE 2, atti all'utilizzo per le certificazioni di verifica in
conformita' alla norma EN IEC 60974-14.**

Durante i giorni di formazione la persona ha effettuato vari test su generatori in laboratorio,
potendo così esercitarsi anche sulla compilazione del modulo del certificato di verifica secondo
norma.

Il corso e' stato effettuato presso la sede di Pirossigeno, in Via Pirelli 10 - 87040 Castrolibero (CS)



EWM AG

Castrolibero, 13-15 Marzo 2023

Domenico Redaelli

Domenico Redaelli

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Susanne - Oßing'.

Susanne Szczesny-Oßing
Vorstandsvorsitzende



Berufsförderungsakademie
Wirtschaftskomitee Deutschland e.V.
WBA Gemeinnütziger Bundesverband

A handwritten signature in dark ink, appearing to read 'Michael Szczesny'.

Michael Szczesny
Präsident der WBA Akademie Rheinland-Pfalz

	Certificato di verifica Classe standard in conformità alla norma EN IEC 60974-14	FM
		Intranet Dok.Nr.: 1159
		Art.Nr.:

Centro servizi, ditta:	Pirossigeno srl	Operatore:	Reti Christian
Numero ordine:		Data del controllo:	2025-01-31
Cliente:	Costruire srl	Numero cliente:	9837.08
Ulteriori indicazioni:			

Tipo di apparecchio I: Generatore piu trainafilo Costruttore I: Selco Modello I: Quasar 400mse Codice art. I: N. di serie I: 10390000102	La presente area non viene visualizzata a causa del numero di apparecchi scelto.
---	---

Classe di verifica:

☒ Classe standard	☐ Classe di precisione
---	---

Modalità di verifica:

Validazione

☐ Corrente
☐ Tensione
☐ Velocità di avanzamento del filo
☐ Regolazione elettronica della quantità di gas

Taratura

☒ Corrente
☒ Tensione
☐ Velocità di avanzamento del filo
☐ Regolazione elettronica della quantità di gas

Area di verifica:

☒ Area di regolazione piena

Numero di apparecchi:

☐ 2. Aggiungere apparecchio
--

Nur Profile Daten / Only Profile data: Identnummer / no:	Abteilung / Division: TED		Seite / Page 5 / 9	Dateiname / Filename: DE_TED_FM_Certificato di verifica_IT_1159.03.hv2.pdf	
Index: / Version: 1 Status:	Verfasser / Author: M. Schuck	Freigabe / Released: F. Bierbrauer	Stand / Revised / Datum: 2019-07-16	Intranet-Version: 2	Ser.-Nr. I: 10390000102



Certificato di verifica Classe standard

in conformità alla norma EN IEC 60974-14

FM

Intranet Dok.Nr.: 1159

Art.Nr.:

Tensione nominale dell'apparecchio:

400 V_{AC}

Vedere cartellino della potenza

Tensione a vuoto U₀:

61 V_{DC}

Vedere cartellino della potenza

Valore di regolazione massimo della corrente:

400 A

Vedere cartellino della potenza

Valore di regolazione minimo della corrente:

23 A

Vedere cartellino della potenza

Valore di regolazione massimo della tensione:

34,0 V

Vedere cartellino della potenza /Dati tecnici manuale d'uso*

*In base alla modalità di funzionamento con cui viene eseguita la verifica (TIG | MIG/MAG MMA)

Valore di regolazione minimo della tensione:

14,0 V

Vedere cartellino della potenza /Dati tecnici manuale d'uso*

*In base alla modalità di funzionamento con cui viene eseguita la verifica (TIG | MIG/MAG MMA)

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

Tensione di alimentazione:

390,0 V_{AC}

Misurato

Tensione a vuoto U₀:

83,0 V_{DC}

Misurato (misurato in conformità alla norma EN IEC 60974-14, capitolo "Tensione a vuoto (U₀)")

Temperatura ambiente (25 ± 10 °C):

18,2 °C

Misurato (in conformità alla norma EN IEC 60974-14, capitolo "Processo di taratura, validazione e controllo di consistenza")

Processo:

MIG/MAG

TIG | MIG/MAG | MMA

Indicazioni aggiuntive:

Lavoro di saldatura/JOB /Programma

Tolleranza in conformità alle norme EN IEC 60974-14 e EN ISO 17662

Modalità di verifica	Parametro	Precisione richiesta	Referenza	Area di verifica
Taratura	Corrente	± 2,5%	del valore di misurazione massimo della corrente di saldatura (vedere targhetta)	min-max
Taratura	Tensione	±2,5% (EWM)	Divergenza privilegiata ± 1,5 V oppure: max. ± 2,5% della tensione a vuoto di misurazione (U ₀)	min-max

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

Nur Profile Daten / Only Profile data: Identnummer / no:	Abteilung / Division: TED	Seite / Page 6 / 9	Dateiname / Filename: DE_TED_FM_Certificato_di_verifica_IT_1159.03.hv2.pdf
Index: / Version: 1 Status:	Verfasser / Author: M. Schuck	Freigabe / Released: F. Bierbrauer Stand / Revised / Datum: 2019-07-16	Intranet-Version: 2 Ser.-Nr. I: 10390000102



Certificato di verifica Classe standard

in conformità alla norma EN IEC 60974-14

FM

Intranet Dok.Nr.:1159

Art.Nr.:

Corrente e tensione

Indicazione		Valore di misurazione		Valutazione		Risultato	
N. punto di misurazione	Valore nominale perseguito	Oggetto sottoposto al controllo visualizzato I: [Valore effettivo] A U: [Valore effettivo] V	Valore di riferimento I: [Valore effettivo] A U: [Valore effettivo] V	Divergenza misurata	Divergenza ammessa	Valore di controllo entro la tolleranza di errore	
1. Valore nominale min	23 A	23 A	23,60 A	0,60 A	± 10,00 A	☒	
	14,0 V	14,6 V	15,20 V	0,60 V	± 2,08 V	☒	
2. Valore nominale 25%	117 A	118 A	118,30 A	0,30 A	± 10,00 A	☒	
	19,0 V	19,4 V	20,16 V	0,76 V	± 2,08 V	☒	
3. Valore nominale 50%	212 A	212 A	212,20 A	0,20 A	± 10,00 A	☒	
	24,0 V	23,5 V	24,10 V	0,60 V	± 2,08 V	☒	
4. Valore nominale 75%	306 A	306 A	306,40 A	0,40 A	± 10,00 A	☒	
	29,0 V	28,4 V	29,10 V	0,70 V	± 2,08 V	☒	
5. Valore nominale max	400 A	400 A	398,00 A	-2,00 A	± 10,00 A	☒	
	34,0 V	33,7 V	33,50 V	-0,20 V	± 2,08 V	☒	

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

Nur Profile Daten / Only Profile data: Identnummer / no:	Ableitung / Division: TED	Seite / Page 7 / 9	Dateiname / Filename: DE_TED_FM_Certificato_di_verifica_IT_1159.03.hv2.pdf
Index: / Version: 1 Status:	Verfasser / Author: M. Schuck	Freigabe / Released: F. Blerbrauer	Stand / Revised / Datum: 2019-07-15
		Intranet-Version: 2	Ser.-Nr. I: 10390000102

	Certificato di verifica Classe standard in conformità alla norma EN IEC 60974-14	FM	
		Intranet Dok.Nr.:1159	
		Art.Nr.:	

Sono stati utilizzati i seguenti strumenti di misura:

Denominazione dello strumento di misura	Numero di identificazione	Ultima verifica
EWM KLE 2	0000778625	2024-07
EWM LS 600A	0000781288	2024-07

La presente area non viene visualizzata a causa dei parametri scelti.

Ripristinare i parametri

Dopo l'avvenuta verifica, ripristinare allo stato originale tutti i parametri modificati per la verbalizzazione.

Opzionale (se presente): eseguire la regolazione della resistenza

Nel caso in cui il valore della resistenza del circuito della corrente di saldatura esterno è stato impostato su "zero" prima della verifica, eseguire nuovamente una regolazione della resistenza del circuito in seguito all'avvenuta verifica. Per conoscere la procedura per la regolazione della resistenza del circuito consultare il capitolo "Regolazione della resistenza del circuito" all'interno del manuale d'uso!

Validità e contrassegno

Il presente certificato di verifica deve essere trasmesso esclusivamente in modo completo e senza modifiche.

I documenti privi della firma del tecnico non hanno alcuna validità.

Firmando alla fine del protocollo del test, il tecnico che esegue la verifica garantisce che quest'ultima è stata eseguita in modo conforme alle norme.

Al termine della verifica, il dispositivo deve essere contrassegnato con un cartellino di verifica (in conformità alla norma EN IEC 60974-14, articolo 10.1).

Intervallo di ripetizione della verifica

I risultati documentati nel protocollo di misura riportano lo stato al momento della validazione. Consigliamo di rispettare un intervallo di ripetizione di massimo 12 mesi. I dispositivi della classe di precisione devono essere verificati con maggiore frequenza. Il gestore ha il dovere di stabilire un intervallo adeguato per la ripetizione della validazione. Dopo ogni revisione o dopo ogni procedimento che può influenzare i valori di partenza o i valori di visualizzazione dei dispositivi di misurazione, si rende necessaria la ripetizione della verifica.

Note

- Nessuna -

<u>Nur Profile Daten / Only Profile data:</u> Identnummer / no:	Abteilung / Division: TED		Seite / Page 8 / 9	Dateiname / Filename: DE_TED_FM_Certificato_di_verifica_IT_1159.03.hv2.pdf	
Index: / Version: 1 Status:	Verfasser / Author: M. Schuck	Freigabe / Released: F. Bierbrauer	Stand / Revised / Datum: 2019-07-16	Intranet-Version: 2	Ser.-Nr. I: 10390000102

RAPPORTO DI TARATURA TESTER PER SALDATRICI							N° R.t. MM/1515/2024
Committent	Ragione Sociale PIROSSIGENO SRL			Indirizzo VIA PIRELLI, 10 - 87040 CASTROLIBERO (CS)			
Strumento da verificare	Tipologia CALIBRATORE PER SALDATRICI	Costruttore EWM	Modello KLE	Matricola 778625	Classe		
	Unità di Formato Varie scale	Campo di misura da/a Varie scale	U.M. Limiti accettabilità (se noti) 2%		Controllo 12 mesi		
Strumento campione	Tipologia Calibratore	Costruttore MEATEST	Modello M - 140	N. Matricola 413231	N. serie	Classe	
	Unità di formato vari	Campo di misura Varie Scale	Centro taratura LAT 019	Certificato 64892			
E' garantita la rintracciabilità rispetto ai campioni nazionali ed internazionali							
App. di supporto	Tipologia	Costruttore	Modello	Matricola			
Procedura	PT A.L.P.I. 015 'Taratura di multimetri' REV.0						
Norme di rif.	> IEC 61557-16:2014 "Electrical safety in low voltage distribution systems up to 1 000 V a.c. and 1 500 V d.c - Equipment for testing, measuring or monitoring of protective measures" > Manuale del Sistema Qualità del laboratorio.						
MISURAZIONI TENSIONE DI PROVA (V)							
Funzione	Campo di misurazione	Valore applicato	Valore limite superiore	Valore limite inferiore	Valore misurato	Scostamento	Giudizio
Tensione AC							
	0 - 10 V	1,00	1,020	0,980	1,0	0,0	Pass
	10 - 25 V	25,00	25,500	24,500	25,0	0,0	Pass
	25 - 50 V	50,00	51,000	49,000	50,1	0,1	Pass
	50 - 75 V	75,00	76,500	73,500	75,1	0,1	Pass
	75 - 100 V	100,00	102,000	98,000	100,2	0,2	Pass
MISURAZIONI - Valori espressi in Ampere							
Funzione misurazione corrente alternata AC							
Funzione	Valore applicato	Limite superiore	Limite inferiore	valore misurato	Accuratezza	Scostamento	Incertezza
DCA	5	5,1	4,9	4,8	2,0%	-0,200	0,08
DCA	25	25,5	24,5	24,8		-0,200	0,08
DCA	50	51	49	49,7		-0,300	0,08
DCA	100	102	98	99,6		-0,400	0,08
DCA	150	153	147	149,6		-0,400	0,08
DCA	200	204	196	199,5		-0,500	0,08
DCA	300	306	294	299,4		-0,600	0,08
DCA	400	408	392	399,2		-0,800	0,08
DCA	500	510	490	499,3		-0,700	0,08
DCA	600	612	588	599,1		-0,900	0,08
Strumento/apparecchiatura/dispositivo IDONEO ai limiti di accettabilità adottati							
Note:							

Controllo effettuato da
Erminio Licursi

METROLOGIA MELICCHIO S.r.l.
OPERATORE TECNICO
P.L. Erminio Licursi

Data emissione Rapporto
30/07/2024

Data del controllo
30/07/2024

Modello	Revisione	Data Rev.	Pagina
MM/SERV/RAP.TAR/42-PINZAMP	01	16/01/2017	1

IDENTIFICAZIONE APPARECCHIATURA

CALIBRATORE PER SALDATRICI	Marca EWM	N° RdT MM/1516/2024
Matricola 0000781288	Modello LASTSIMULATION	

Strumenti di riferimento utilizzati:

Denominazione	Marca	Modello	Matricola	N° Cert.
Calibratore	MEATEST	M -140	413231	LAT 019 64892
Multimetro	FERVI	TO53	0922113043	LAT 187 22280

MISURAZIONI

	TIG U=10 V + 0,04 Rxl	MIG U=14 V + 0,05 Rxl	STICK U=20 V + 0,04 Rxl
--	--------------------------	--------------------------	----------------------------

A Impostati	V imp.	V Misurati	V imp.	V Misurati	V imp.	V Misurati
100 A	14	14,4	19	18,8	24	22,8
150 A	16	16,1	21,5	20,3	26	24,2
200 A	18	17,8	24	23,3	28	26,3
250 A	20	19,7	26,5	25,2	30	28,4
300 A	22	21,2	29	28,3	32	29,6
350 A	24	23,3	31,5	30,2	34	32,7
400 A	26	25,4	34	33,3	36	33,3
450 A	28	27,5	36,5	35,7	38	37,2
500 A	30	29,6	39	38,3	40	39,1

NOTE:

ESITO CONTROLLO	NON CONFORMITA' RILEVATE
POSITIVO	
NEGATIVO	

	Nome e Cognome	Firma
Tecnico	ERMINIO LICURSI	METROLOGIA MELICCHIO s.r.l. UNITE PERSONALE Via C. Cassioli, C. da Lecco 22021 MELICCHIO (LC) Tel. 0984.465951 - Fax 0984.465953 F.M.S. 0304 7306780

Data verifica	30/07/2024	Periodicità	12 MESI	Tempo esec.	45'
---------------	------------	-------------	---------	-------------	-----

Pagina 1 di 1	SCHEDA DI MANUTENZIONE ORDINARIA (MO)	Codice Scheda MM/SERV/RAP.MO/56-AI
Data di emissione GEN 2018		Livello di revisione 0