

Protokol č.

o pravidelné prohlídce elektrického transformátorového zdroje pro svařování elektrickým obloukem dle ČSN EN 60974-4 ed.2

Zdroj pro svařování elektrickým obloukem:	Inventární číslo:	Výrobce:	Rok výroby:	Výrobní číslo:		
Majitel zdroje:		Typové označení:	¹⁾ U _n [V]	¹⁾ I _n [A]	¹⁾ P _n [W]	Třída ochrany:

Datum kontroly	Podmínky měření			Odpor ochranného vodiče - u třídy I [Ω]	Izolační odpor [MΩ]			Napětí svařovacího zdroje naprázdno [V]	Výsledek kontroly			Kontrolu provedl	
	Sestava ²⁾	Délka síťového přívodu [m]	Materiál síťového přívodu		Vstupní strany	Výstupní strany	Mezi vstupem a výstupem		Zjištěné závady (vyjádření, závěry atp.)	Celkové hodnocení ³⁾	Doporučený termín další kontroly	Jméno	Podpis

- Legenda: ¹⁾ uveďte jmenovité hodnoty zdroje na vstupu
- ²⁾ uveďte S - zdroj měřen samostatně (nevylpňují se sloupce "délka [m]" a "materiál síťového přívodu").
P - zdroj s pevně připojeným síťovým přívodem
O - zdroj s odpojitelným síťovým přístrojem
- ³⁾ uveďte V - vyhověl
N - nevyhověl