

CLIENTE	LORCH Schweißtechnik GmbH
SERVIZIO	Attestazione Beni Strumentali assoggettabili ai benefici di cui all'Art. 1, comma da 29 a 36 Legge 27.12.2017 n. 205 e successive.
PRODOTTO	SALDATRICI MANUALI - Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed
DATA ISPEZIONE	14 aprile 2021
ISPETTORE	Ing. Pietro Caselli

Voce	Valutazione	Analisi
1) Presenza PLC/CNC	Conforme	I sistemi di saldatura delle Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed sono equipaggiati con una logica di controllo a microprocessore proprietaria basata sul microcontrollore Fujitsu (ora Cypress/Infineon) MB80F498 e sul DSP Texas Instruments TMS320LF2406A dedicata al controllo del sottosistema di saldatura.
2) Interconnessione	Conforme	I sistemi di saldatura delle due Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed, equipaggiati con il sottosistema Lorch Connect, sono dotati di una porta ethernet attraverso la quale acquisiscono il codice IP di identificazione. Il sottosistema Lorch Connect funge da Gateway per la connessione con il Cloud Lorch. E' implementato un server FTP. Digitando un PIN gli operatori si accreditano per avviare, previa lettura con QR Code del foglio di lavoro, le proprie attività.
3) Integrazione con sistemi logistici	Conforme	I sistemi di saldatura delle due Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed sono integrati con il servizio Cloud implementato da Lorch Schweißtechnik GmbH. Il sottosistema Lorch Connect registra in locale i dati relativi ai processi di saldatura eseguiti e aggiorna il Cloud integrando le informazioni tecniche relative ad ogni giunzione realizzata con quelle amministrative introdotte dall'operatore tramite PIN e QR Code.
4) Interfaccia uomo-macchina	Conforme	I Sistemi di saldatura MIG MAG Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed sono equipaggiati con un'interfaccia HMI attiva su 3 display da 7 segmenti e 1 display LCD con 2 righe da 16 caratteri, retroilluminato. L'accreditamento dell'operatore avviene digitando un PIN su una apposita tastiera alfanumerica ed il job da eseguire tramite lettore QR Code.
5) Requisiti di sicurezza	Conforme	I sistemi di saldatura delle due Serie S Speed Pulse XT e Serie P Speed sono conformi ai requisiti essenziali della Direttiva 2014/35/EU Bassa Tensione, 2014/30/EU EMC, 2011/65/UE ROHS e, dove applicabile, alle norme EN 60974-1:2012, EN60974-2:2013 e EN 60974-10_2007 CL.A.
6) Telemanutenzione e/o telediagnosi	Conforme	Tramite un cavo ed un dongle collegato ad un qualsiasi PC è possibile (anche da remoto via VNC) connettersi alla logica di controllo del sistema di saldatura, lanciare programmi dedicati di diagnostica (forniti su chiave USB dai distributori di Lorch Schweißtechnik GmbH) financo eseguire aggiornamenti del firmware del sistema di saldatura grazie al SW Lorch Install.
7) Monitoraggio continuo	Conforme	Il generatore di saldatura rileva attraverso il controllo digitale dell'arco elettrico tutti i parametri relativi (tensione, corrente e velocità del filo) e li rende disponibili via Cloud tramite Lorch Connect. Tramite un cavo ed un dongle dedicato è possibile, anche da remoto attraverso un collegamento VNC con il portatile al quale si collega il dongle, eseguire rilevazioni di basso livello ai fini diagnostici.
8) Sistema cyberfisico	Non Presente	Non sono implementate funzionalità

Le caratteristiche tecniche dei **sistemi di saldatura** delle **Serie S Speed Pulse XT** e **Serie P Speed** sono conformi ai requisiti previsti nell'allegato A alla legge 232/2016 per poter usufruire dei benefici di cui alla legge 160/2019 e successive integrazioni. **Per poter usufruire dei benefici del credito di imposta è però necessaria una valutazione complessiva con il sistema di saldatura installato/integrato presso il cliente finale al fine di verificarne l'effettiva interconnessione ed integrazione in ottica Transizione 4.0.**

Emesso da:	Ing. Pietro Caselli
Data:	14 aprile 2021
Allegati:	Fascicolo di rispondenza tecnica i4.0 - Serie S SpeedPulse XT e Serie P Speed

