

- Además de las revisiones habituales después de cada utilización, regularmente, un EPI debe ser objeto de una revisión en profundidad, realizada por una persona competente. Petzl recomienda una revisión cada 12 meses y después de cualquier circunstancia excepcional durante la vida útil del producto.
 - La revisión de un EPI se debe realizar con la ficha técnica proporcionada por el fabricante.
- Descargar la ficha técnica en PETZL.COM

REEVE



1. Antecedentes conocidos del producto

Cualquier degradación de un EPI debe conducir a una puesta en cuarentena, en espera de una revisión en profundidad.

El usuario debe:

- Proporcionar información exacta sobre las condiciones de utilización.
- Informar de cualquier acontecimiento excepcional relativo a su EPI. (Ejemplos: caída o detención de una caída, utilización o almacenamiento a temperaturas extremas, modificación fuera de los talleres del fabricante...)

2. Observaciones previas

Compruebe la presencia y la legibilidad del número de serie y del marcado CE.

Atención: la codificación del número individual evoluciona en nuestros productos. Coexistirán dos tipos de codificación.

Consulte a continuación el detalle de cada una de las codificaciones de los números individuales.

Codificación A:

00 000 AA 0000

Año de fabricación
Día de fabricación
Nombre del controlador
Incremento

Codificación B:

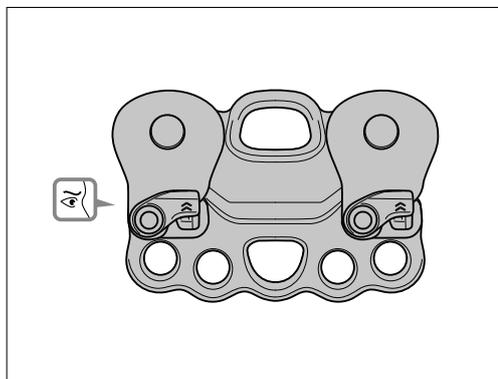
00 A 0000000 000

Año de fabricación
Mes de fabricación
Número de lote
Incremento

Compruebe que no se haya superado la vida útil del producto.

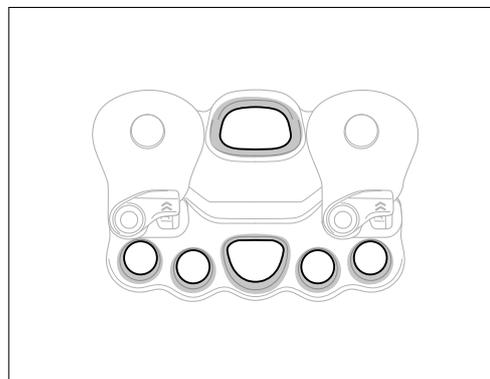
Compare con un aparato nuevo la ausencia de modificación o pérdida de un elemento.

3. Revisión del estado general



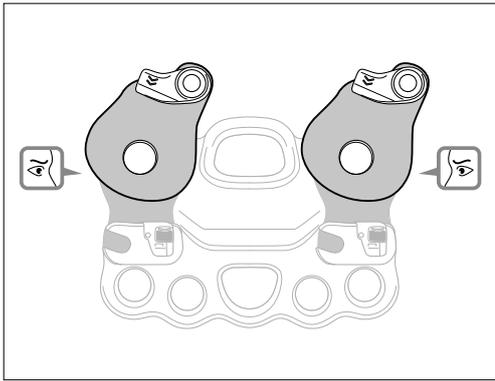
- Compruebe el estado general del producto (marcas, deformación, fisuras, desgastes, corrosión...).

4. Revisión de los orificios de conexión

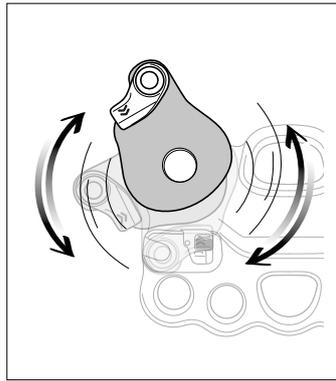


- Compruebe el estado de los orificios de conexión (marcas, deformaciones, fisuras, desgastes, corrosión...).

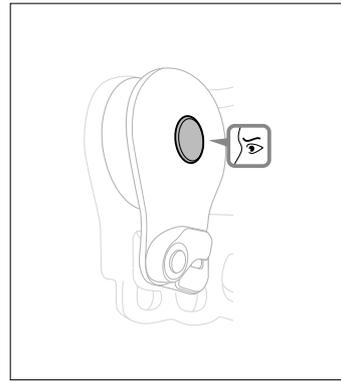
5. Revisión del estado de las placas laterales



- Compruebe el estado de las placas laterales (marcas, deformaciones, fisuras, desgastes, corrosión).

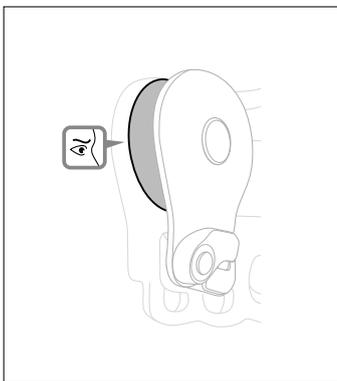


- Compruebe la correcta rotación de las placas laterales.

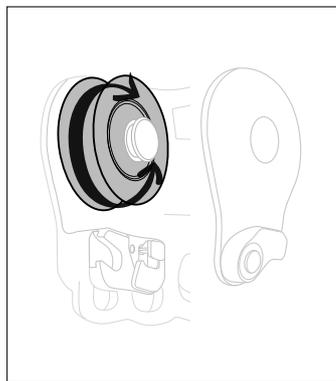


- Compruebe el estado de los remaches (marcas, deformaciones, fisuras, desgastes, corrosión, ausencia de holgura...).

6. Revisión del estado de la/las roldana/s

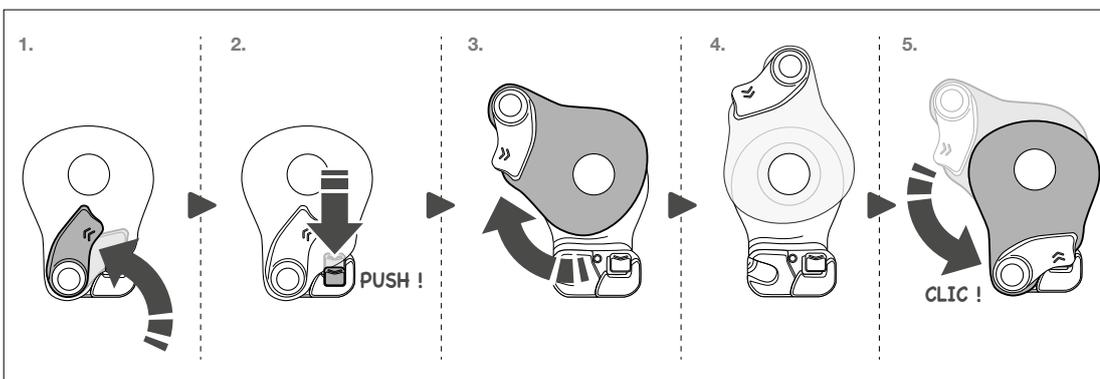


- Compruebe el estado de las roldanas (marcas, deformaciones, fisuras, corrosión, desgastes, ausencia de cuerpos extraños...).



- Compruebe que la roldana gira libremente en los dos sentidos.

7. Revisión del sistema de apertura y bloqueo de las placas laterales



- Compruebe el estado y el funcionamiento del sistema de bloqueo (marcas, deformaciones, suciedad y eficacia del o de los muelles de retorno).