

- Oltre ai controlli di routine prima di ogni utilizzo, un DPI deve essere sottoposto regolarmente a un'ispezione approfondita, effettuata da una persona competente. Petzl raccomanda un'ispezione ogni 12 mesi e dopo ogni evento eccezionale durante la vita del prodotto.
 - L'ispezione di un DPI deve essere effettuata con l'istruzione tecnica fornita dal fabbricante.
- Scarica la nota informativa sul sito PETZL.COM

REEVE

1. Storico del prodotto



Qualsiasi degrado di un DPI deve comportarne la messa fuori servizio, in attesa di un'ispezione approfondita.

L'utilizzatore deve:

- Fornire precise informazioni sulle condizioni di utilizzo.
- Segnalare qualsiasi evento eccezionale del proprio DPI.

(Esempi: caduta o arresto di una caduta, utilizzo o stoccaggio a temperature estreme, modifica al di fuori degli stabilimenti del costruttore...)

2. Osservazioni preliminari

Verificare la presenza e la leggibilità del numero di serie e della marcatura CE.

Attenzione, cambia la codifica del numero individuale dei nostri prodotti. Coesisteranno due tipi di codifica. Vedi sotto il dettaglio di ogni codifica di numeri individuali.

Codifica A:

00 000 AA 0000

Anno di fabbricazione
Giorno di fabbricazione
Nome del controllore
Incremento

Codifica B:

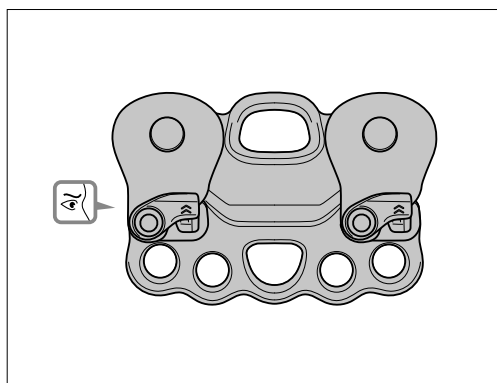
00 A 0000000 000

Anno di fabbricazione
Mese di fabbricazione
Numero lotto
Incremento

Verificare che non sia superata la durata di vita del prodotto.

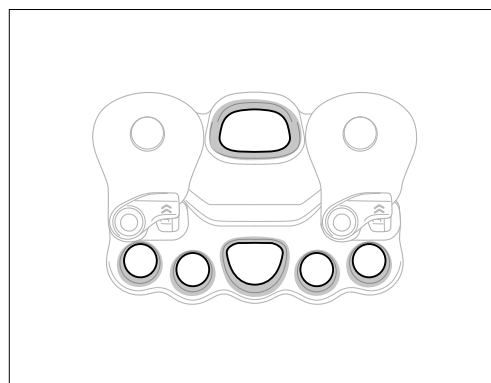
Confrontare con un dispositivo nuovo l'assenza di modifiche o perdita di un elemento.

3. Verifica dello stato generale



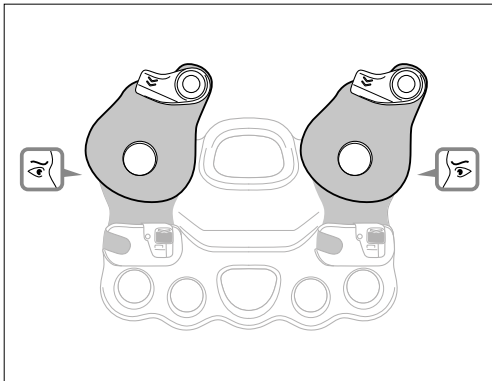
- Verificare lo stato generale del prodotto (segni, deformazioni, usura, corrosione...).

4. Verifica dei fori di collegamento

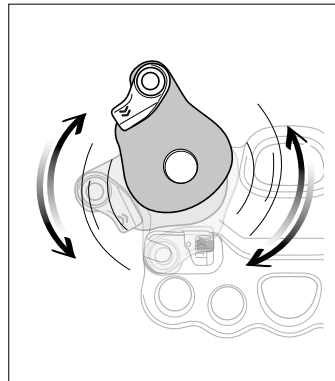


- Verificare lo stato dei fori di collegamento (segni, deformazioni, fessurazioni, usura, corrosione...).

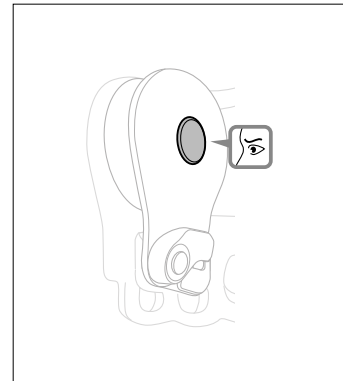
5. Verifica dello stato delle flange



- Verificare lo stato delle flange (segni, deformazioni, fessurazioni, usura, corrosione).

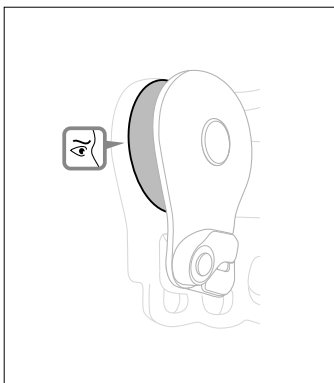


- Verificare la corretta rotazione delle flange.

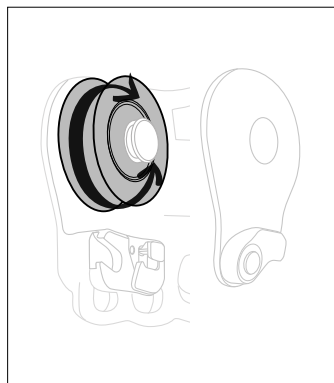


- Verificare lo stato dei rivetti (segni, deformazioni, fessurazioni, usura, corrosione, assenza di gioco...).

6. Verifica dello stato delle pulegge

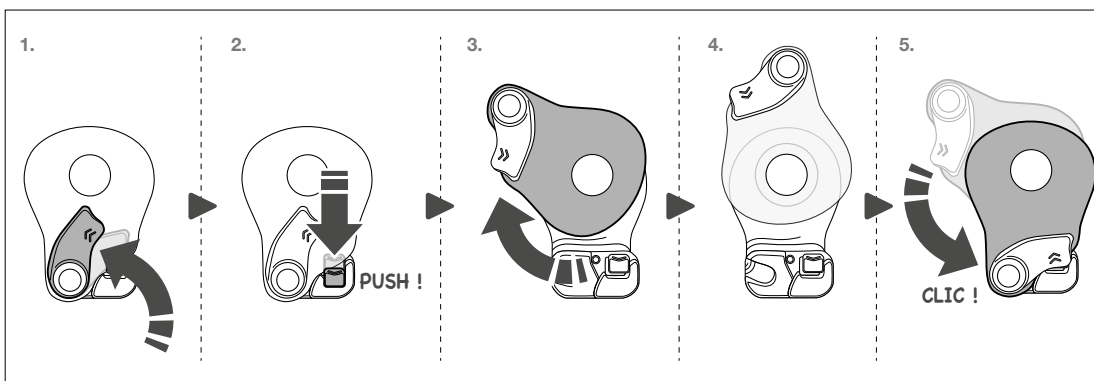


- Verificare lo stato delle pulegge (segni, deformazioni, fessurazioni, corrosione, usure, assenza di corpi estranei...).



- Verificare che la puleggia ruoti liberamente nei due sensi.

7. Verifica del sistema di apertura e bloccaggio delle flange



- Verificare lo stato e il funzionamento del sistema di bloccaggio (segni, deformazioni, incrostazioni, efficacia della o delle molle di richiamo).