

- 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](http://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:

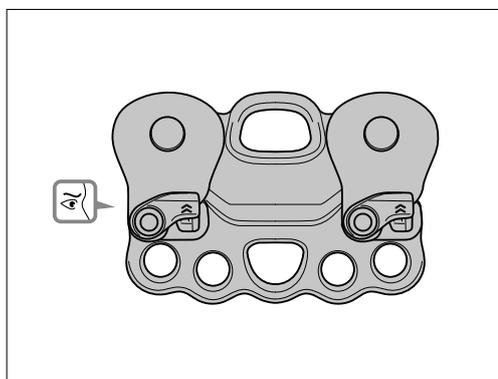
00 A 0000000 000

Anno di fabbricazione	.....	.....	.....	.....
Mese di fabbricazione	.....	.....	.....	.....
Numero lotto	.....	.....	.....	.....
Incremento	.....	.....	.....	.....

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

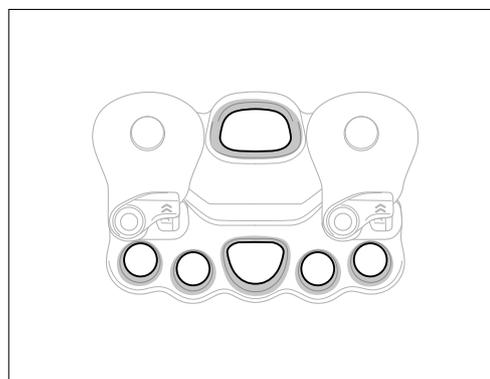
Confrontare con un dispositivo nuovo l'assenza di modifiche o perdita di un elemento.

### 3. Verifica dello stato generale



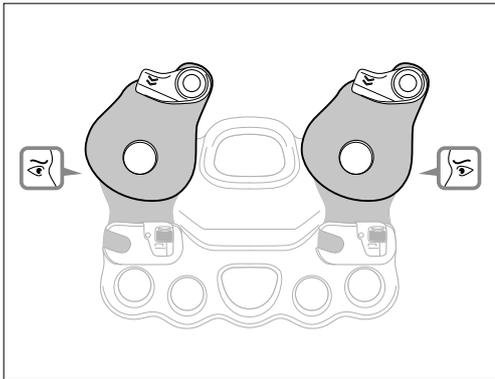
- Verificare lo stato generale del prodotto (segni, deformazioni, usura, corrosione...).

### 4. Verifica dei fori di collegamento

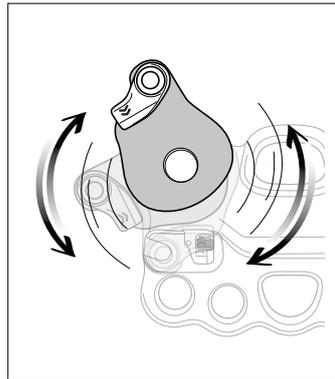


- Verificare lo stato dei fori di collegamento (segni, deformazioni, fessurazioni, usura, corrosione...).

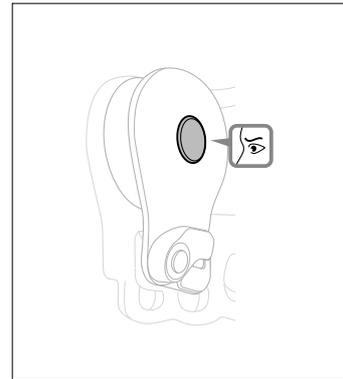
## 5. Verifica dello stato delle flange



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

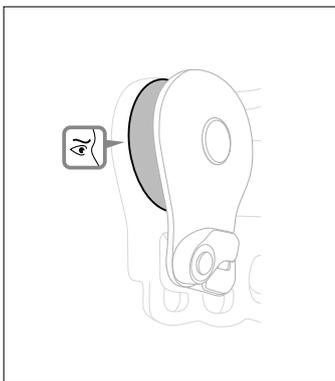


- Verificare la corretta rotazione delle flange.

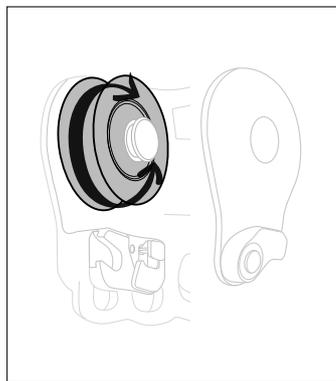


- Verificare lo stato dei rivetti (segni, deformazioni, fessurazioni, usura, corrosione, assenza di gioco...).

## 6. Verifica dello stato delle pulegge

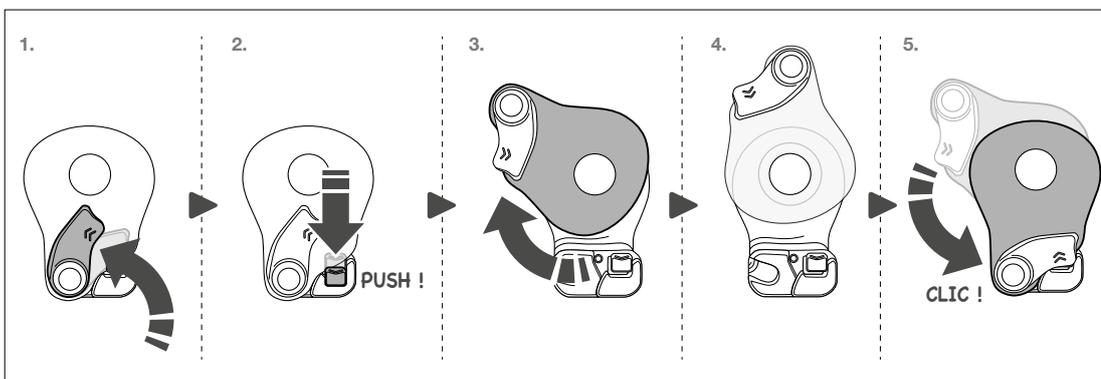


- Verificare lo stato delle pulegge (segni, deformazioni, fessurazioni, corrosione, usure, assenza di corpi estranei...).



- 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).