

# REVISIÓN PERIÓDICA DE LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

## UP LOCK

### IDENTIFICACIÓN DEL EQUIPO

Marca comercial		Fabricante	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Normas de referencia	EN 567, EN 12278		

### NOMENCLATURA

PARTES PRIMARIAS	Placa lateral fija, placa lateral móvil, roldana, pivote, perno antirrotación de las placas laterales, leva de bloqueo.
PARTES SECUNDARIAS	/
PARTES REEMPLAZABLES	/

Cumplimentar esta ficha siguiendo el procedimiento de revisión, el material fotográfico y las instrucciones proporcionadas por el fabricante, que se pueden descargar desde el sitio web [www.climbingtechnology.com](http://www.climbingtechnology.com). **¡Atención!** La evaluación del examinador acerca de la magnitud de la anomalía debe basarse en criterios objetivos y de acuerdo con la formación específica recibida. El fabricante declina toda responsabilidad consiguiente a una información incorrecta proporcionada por el usuario o por el examinador.

### CONTROL DEL EQUIPO

<b>1) REVISIÓN GENERAL Y DEL HISTORIAL</b>	
1.1	Comprobar la presencia y legibilidad de los datos de marcado, en particular el marcado CE y la normativa EN de referencia.
1.2	Comprobar que el equipo no haya superado la vida útil y/o de almacenamiento prevista, que se indica en las instrucciones de uso.
1.3	Comprobar que el equipo sea intacto y completo en todas sus partes (recomendamos la comparación con un producto nuevo).
1.4	Comprobar que el equipo no aparezca modificado fuera de la fábrica o revisado en lugares no autorizados (recomendamos la comparación con un producto nuevo).
1.5	Comprobar que el equipo no haya sufrido acontecimientos excepcionales (p. ej. caída de altura, impacto fuerte, etc.). Aunque ningún defecto o degradación sea constatado a través de la comprobación visual, su resistencia inicial podría haberse reducido considerablemente.
<b>2) REVISIÓN VISUAL</b>	
2.1	<b>REVISIÓN DEL EQUIPO</b> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>PLACAS LATERALES</b> - Comprobar la ausencia de deformaciones, cortes, fisuras y bordes afilados. Comprobar que no haya desgaste, con más atención en las zonas de contacto con la cuerda. Comprobar la ausencia de corrosión y oxidación.</li><li>• <b>ROLDANAS</b> - Comprobar la ausencia de fisuras y deformaciones en el perfil de la roldana. Comprobar la ausencia de desgaste, con más atención en las zonas de contacto con la cuerda. Comprobar la ausencia de corrosión y oxidación. Comprobar que no haya rayaduras de más de 1 mm de profundidad.</li><li>• <b>LEVA DE BLOQUEO Y OTRAS PARTES METÁLICAS</b> - Comprobar la ausencia de deformación, fisuras y bordes afilados. Comprobar la ausencia de rayaduras de más de 1 mm de profundidad. Comprobar que no falte ninguno de los dientes de la leva y que no tengan desgaste; comprobar la ausencia de signos de desgaste con profundidad superior a 1 mm, con más atención en las zonas de contacto con cuerda o conector (p.ej. leva de bloqueo).</li><li>• <b>TORNILLOS</b> - Comprobar el estado de los tornillos, el apriete y la ausencia de oxidación.</li></ul>

3) REVISIÓN FUNCIONAL	
3.1	<p>REVISIÓN DE LAS PARTES MÓVILES</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• MOVIMIENTO DE LAS PLACAS LATERALES MÓVILES - Comprobar que la rotación de las placas móviles ocurra sin agarrotamientos. Si necesario, soplar con aire comprimido y lubricar utilizando exclusivamente aceite de silicona en spray.</li><li>• LEVA DE BLOQUEO - Comprobar el movimiento libre de la leva móvil y su retorno automático y sin agarrotamientos, con palanca de fijación desbloqueada. Si necesario, soplar con aire comprimido y lubricar las partes móviles utilizando aceite de silicona en spray.</li><li>• ROTACIÓN DE LA ROLDANA - Poner el dispositivo en la modalidad polea simple siguiendo lo indicado en las instrucciones y comprobar que la rotación de la roldana ocurra sin agarrotamientos. Si necesario, soplar con aire comprimido y lubricar las partes móviles utilizando aceite de silicona en spray.</li></ul>
3.2	<p>REVISIÓN DEL BLOQUEADOR</p> <p>Después de haber instalado la polea equipada con bloqueador en el punto de anclaje utilizando un conector, pasar la cuerda adecuada y comprobar que en la modalidad polea/bloqueador la cuerda solo está libre de deslizar en un sentido y se queda bloqueada en el otro. A continuación, levantar el bloqueador utilizando la palanca específica y ponerlo en modalidad de abertura para comprobar que, correctamente, se queda en esta modalidad de forma autónoma.</p>

La evaluación del examinador acerca de la magnitud de la anomalía debe basarse en criterios objetivos y de acuerdo con la formación específica recibida. El fabricante declina toda responsabilidad consiguiente a una información incorrecta proporcionada por el usuario o por el examinador.