

CONTROLLO PERIODICO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

STEEL ANKOR



IDENTIFICAZIONE DEL DISPOSITIVO

Marchio commerciale		Produttore	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Normative di riferimento	EN 354, EN 795-B		

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI

PARTI PRIMARIE	Cavo metallico, redancia, manicotto di chiusura.
PARTI SECONDARIE	Guaina protettiva del cavo metallico, guaina protettiva del manicotto di chiusura.
PARTI SOSTITUIBILI	/

Compilare la scheda seguendo la seguente procedura d'ispezione, il materiale fotografico e le istruzioni fornite dal fabbricante, scaricabili dal sito www.climbingtechnology.com. **Attenzione!** Il giudizio dell'esaminatore in merito all'entità dell'anomalia deve essere basato su criteri oggettivi ed in base all'addestramento specifico ricevuto. Il produttore declina ogni responsabilità conseguente a informazioni inesatte riportate dall'utilizzatore o dal revisore.

CONTROLLO DEL DISPOSITIVO

1) VERIFICA GENERALE E STORICA	
1.1	Verificare la presenza e la leggibilità dei dati di marcatura, in particolare il marchio CE e la normativa EN di riferimento.
1.2	Verificare che il dispositivo non abbia superato la vita di immagazzinamento e/o di utilizzo prevista, riportata nelle relative istruzioni d'uso.
1.3	Verificare che il dispositivo sia integro e completo in ogni sua parte (si consiglia il confronto con un prodotto nuovo).
1.4	Verificare che il dispositivo non appaia modificato fuori dall'unità produttiva o revisionato in luogo non autorizzato (si consiglia il confronto con un prodotto nuovo).
1.5	Verificare che il dispositivo non abbia subito un evento eccezionale (es. caduta dall'alto, urto violento, etc.). Anche se nessun difetto o degradazione fosse constatabile all'esame visivo, la sua resistenza iniziale potrebbe essere diminuita seriamente.
2) VERIFICA VISIVA	
2.1	CONTROLLO DELLE PARTI METALLICHE Verificare l'assenza di fili rotti, torsioni, schiacciamenti, deformazioni e piegature. Verificare la compattezza dei trefoli con particolare attenzione ai punti di eventuali deformazioni/piegature del cavo. Verificare che le redance siano prive di deformazioni, schiacciamenti, incisioni, segni di usura e che siano ben inserite nelle asole del cavo. Controllare che i manicotti di chiusura siano privi di crepe e incisioni superiori ad 1 mm. Verificare l'assenza di corrosione e ossidazione su tutte le parti metalliche.
2.2	CONTROLLO DELLE PARTI PLASTICHE Verificare l'integrità del tubo anti-abrasione verificando l'assenza di segni di eccessiva usura. Il tubo deve consentire l'ispezione del cavo e non presentare sporco o depositi di materiale al suo interno. In caso di necessità soffiare con aria compressa.

Il giudizio dell'esaminatore in merito all'entità dell'anomalia deve essere basato su criteri oggettivi ed in base all'addestramento specifico ricevuto. Il produttore declina ogni responsabilità conseguente a informazioni inesatte riportate dall'utilizzatore o dal revisore.



Redancia deformata.



Trefoli d'acciaio tagliati.



Guaina protettiva rovinata.