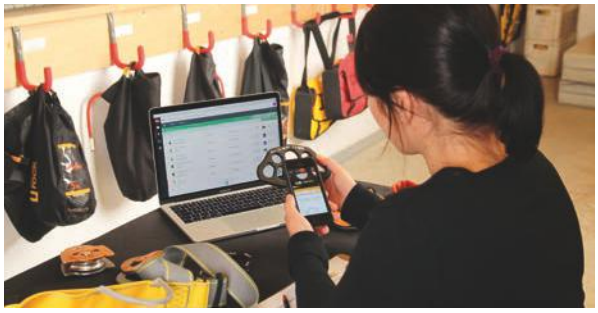
PERIODIC PPE INSPECTIONS

Dado que existe la posibilidad de lesiones graves o incluso mortales debido a la falla del equipo de protección personal para trabajos en alturas (también conocido como EPI), es esencial inspeccionarlo regularmente. Cada artículo del EPI para la prevención contra caídas tiene una vida útil determinada por el fabricante y establecido en las Instrucciones de uso del producto. La vida útil del producto puede disminuir significativamente debido al uso excesivo, daños graves a la integridad del mismo o por desgaste debido a su uso.

Singing Rock determina la vida útil de sus productos de la siguiente manera:

FECHA DE FABRICACIÓN					
	HASTA 31/12/2004	A PARTIR DE 1/1/2005	A PARTIR DE 1/1/2008	A PARTIR DE 1/1/2009	A PARTIR DE 1/1/2015
Arneses	5× /10×× años	10×× años	10×× años	10×/12×× años	10×/15×× años
EPI textil	5× /10×× años	5× /10×× años	10×× años	10×/12×× años	10×/15×× años
Cuerdas	5× /10×× años	5× /10×× años	10×× años	10×/12×× años	10×/15×× años
EPI metálico	10×× años	10×× años	limited functionality (damage or detrition)		
× des de la fecha de primer uso ×× des de la fecha de producción en las condiciones de almacenaje indficadas en las instrucciones de uso					

VIDA ÚTIL DE LOS CASCOS		
	MODELO	VIDA ÚTIL
Singing Rock	Flash, Kappa	10×× años
Kask	Plasma	10×× años
×× es de la fecha de producción en las condiciones de almacenaje indficadas en las instrucciones de uso		



De acuerdo con la norma EN 365, se debe realizar una inspección periódica de todos los EPI una vez cada 12 meses. Dependiendo de las Instrucciones de uso, esta inspección debe ser realizada por una persona competente (para EPIs simples) o una persona autorizada por el fabricante (para equipos más complejos, como detectores de caídas retráctiles). Un responsable de seguridad puede establecer inspecciones más frecuentes en el caso de un EPI de uso muy frecuente o de un EPI de uso compartido (por ejemplo, una vez cada 3 meses, una vez cada 6 meses, etc.)

Como estas inspecciones periódicas pueden no ser suficientes, todos los usuarios de EPIs están obligados a verificar constantemente la condición de su EPI antes y durante su uso, según su nivel de experiencia, y a retirar el equipo dañado inmediatamente.

Debe haber un registro escrito de la inspección periódica del EPI según la norma EN 365. El registro sirve como base para verificar la condición del EPI en caso de un accidente o inspección por una autoridad administrativa.

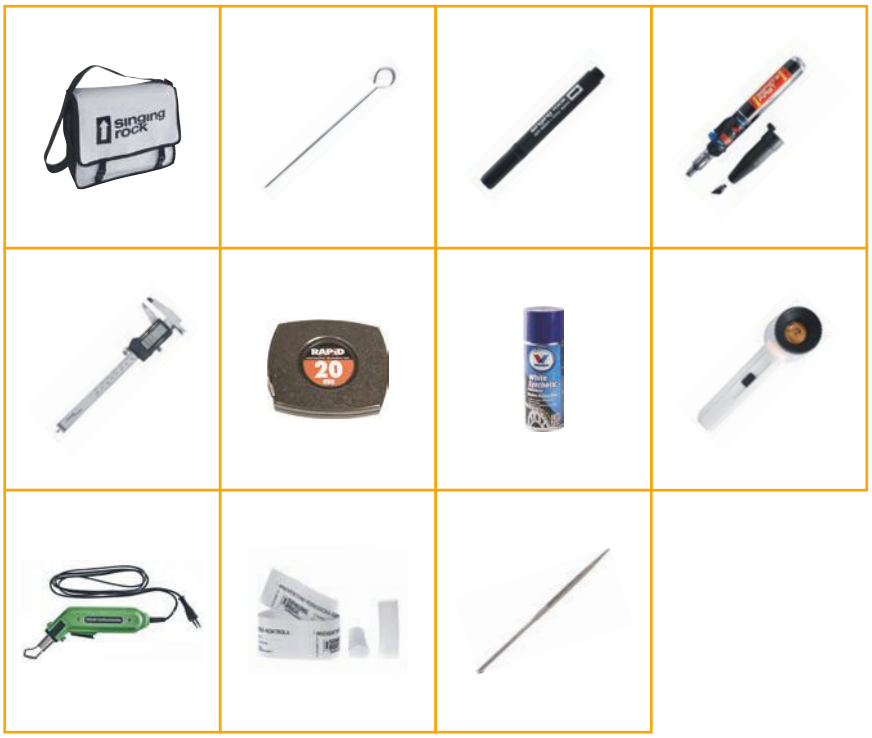
EQUIPO RECOMENDADO PARA INSPECCIONES PERIÓDICAS DE EPIs

Con el fin de hacer las inspecciones más fáciles y efectivas, Singing Rock ofrece un conjunto especial de equipos para los técnicos de inspección de PPE. El kit de inspección contiene un termocortador eléctrico, un marcador para el PPE textil, etiquetas y otras herramientas necesarias.

SET INSPECCIÓN EPIs

M000XSET
equipo para inspección EPIs

X1023	Bolsa Monty
X0013XX02	Galga (diámetro 2 mm)
X0015XX00	Marcador textil
X0016XX00	Soplete cortador
X0017XX00	Pie de rey
X0018XX00	Cinta métrica
X0019X400	Lubricante silicona
X0020XX00	Lupa iluminada
X0004GB00	Thermocutter
L9991WB	Etiquetas de control
E0014XX00	Lima



PAPERTRAIL – UNA GESTIÓN ÓPTIMA DE LOS EPIs

Papertrail fue creado por la necesidad de encontrar una manera más fácil de administrar los registros y demostrar el cumplimiento de los estándares para inspecciones y auditorías.

El registro de cualquier artículo con un número de serie, código de barras o etiqueta RFID se puede rastrear y los datos se almacenan de forma segura en la nube, desde donde pueden ponerse a disposición de equipos internos o clientes, según sea necesario. Para registrar un producto, debe crear un nuevo registro con un número único e información de producto correspondiente, establecer la frecuencia de inspección e ingresar las instrucciones para la inspección. Luego, el sistema rastrea todos los cambios a lo largo de la vida útil del producto y envía recordatorios automáticos sobre las próximas inspecciones. Singing Rock ha cargado miles de productos con información detallada en la nube y actualiza esta base de datos periódicamente. Para estos productos, el registro en el sistema Papertrail es rápido y fácil.

Muchos de los líderes del mercado, desde pequeñas a grandes empresas u organizaciones del sector público, ya descubrieron que el uso de Papertrail les había ayudado a administrar las inspecciones de manera más eficaz y optimizar el cumplimiento de las normas, lo que incrementó la eficiencia de sus negocios u operaciones.

Si desea mejorar su sistema de gestión de EPIs, descargue la aplicación Singing Rock, cree su cuenta Paper-trail y simplemente administre sus equipos de forma más eficiente.

PROCESOS DE INSPECCIÓN

Los procedimientos descritos a continuación funcionan como instrucciones o guía para las personas competentes para llevar a cabo las inspecciones de equipos de protección indidual y cómo llevar un registro de estas inspecciones. Antes de la inspección, debe solicitar al usuario del equipo que le proporcione las Instrucciones de uso del equipo (esto es especialmente importante con productos desconocidos), la hoja de registro y los registros de las inspecciones periódicas anteriores. El usuario del EPI debe entregar el EPI limpio y completo y ha debido ser almacenado según las recomendaciones del fabricante. Además de ser parte de este manual, los procedimientos de inspección, los protocolos de inspección individuales y las hojas de registro también están disponibles para descargar en nuestro sitio web: http://www.singingrock.com/inspection-ppe. Si no sabe cómo llevar a cabo la inspección o no está seguro de su decisión, puede ponerse en contacto con nosotros, estaremos encantados de ayudarle.

ARNESES

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN
- El número de producción único se indica en la etiqueta en el formato xxx / xxxxxxx / xx / xx. Para los arneses con partes removibles también hay otros números de producción únicos en las correas de los hombros y en el conector del arnés para el pecho / asiento. Dado que ambos componentes son totalmente extraíbles, es necesario registrar sus números de producción únicos.
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único que consta de los últimos cuatro dígitos XXX / XXXXXX / XX / XX, los dos primeros representan el mes y los dos dígitos siguientes representan el año de fabricación. Por ejemplo, el arnés con 17/04 como últimos cuatro dígitos del número de producción único se fabricó en abril de 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD Y CORREAS
- Es necesario inspeccionar tanto la parte delantera como la trasera de la costura de seguridad (el hilo utilizado para la costura de seguridad tiene un color diferente al hilo utilizado para la cinta), y ambos lados de las correas que estén sometidas a fuerzas en toda su superficie, incluidas áreas poco accesibles como las que se esconden debajo de las hebillas, etc. Si es necesario, el arnés se puede lavar en agua tibia (máx. 40 ° C) con jabón, sin detergentes.

INSPECCIÓN DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD
- Ver el procedimiento de inspección periódica de EPIs para cintas.

REVISANDO LAS CORREAS
- Consulte el procedimiento de inspección periódica de EPIs para cintas y revise las terminaciones originales de las correas. Una terminación dañada es una razón para retirar el arnés. Debe comprobarse toda la superficie, incluidas las zonas poco accesibles

COMPROBACIÓN DE LOS COMPONENTES TEXTILES NO SOMETIDOS A FUERZAS
- El daño o la ausencia de las costuras sin resistencia y otras partes como el acolchado de la cintura, etc. no es una razón para retirar el arnés, a menos que cause una incomodidad importante al usuario.

COMPROBACIÓN DE LOS COMPONENTES METÁLICOS NO EXTRAÍBLES
- Consulte el procedimiento de inspección periódica de EPIs de los mosquetones. Es necesario verificar toda la superficie, incluidas las áreas de difícil acceso.

COMPROBACIÓN DEL MOSQUETÓN ENTRE ARNÉS DE PECHO Y ASIENTO (si existe)
- Consulte el procedimiento de inspección periódica de EPIs para mosquetones; El conector debe ser extraído del arnés e inspeccionado cuidadosamente.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO
- Algunas secciones solamente se aplican a ciertos modelos de arneses.

FUNCIÓN DE LAS HEBILLAS RÁPIDAS "SPEED"
- Las hebillas deben cerrarse completa y fácilmente y solo debe ser posible abrirlas de la manera indicada, sin mucho esfuerzo.

FUNCIÓN DE LAS HEBILLAS DE AJUSTE Y ADECUADA COLOCACIÓN DE LA CINTA A TRAVÉS
- Las hebillas de ajuste deben funcionar correctamente en ambas direcciones: apretar y aflojar la correa. Si las cintas están pasadas correctamente a través de las hebillas, éstas no se girarán después de haber sido ajustadas.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

corrosión en hebilla

corrosión en hebilla causado por material de construcción

corrosión en hebilla tras salpicadura de material de construcción

corrosión en hebilla tras salpicadura de material de construcción

daño en construcción del arnés

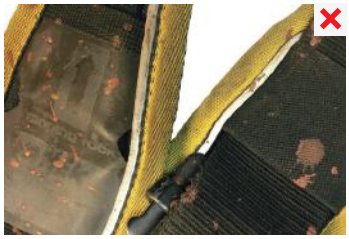
daño en costura de seguridad

daño en cintas

daño en cintas

cinta sucia

cinta sucia



Corrosión en anilla D

falta de etiqueta

ARNESES

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD Y CORREAS	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INSPECCIÓN DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD	○	○	○
REVISANDO LAS CORREAS	○	○	○
COMPROBACIÓN DE LOS COMPONENTES TEXTILES NO SOMETIDOS A FUERZAS	○	○	○
COMPROBACIÓN DE LOS COMPONENTES METÁLICOS NO EXTRAÍBLES	○	○	○
COMPROBACIÓN DEL MOSQUETÓN ENTRE ARNÉS DE PECHO Y ASIENTO (si existe)	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO	○	○	○
FUNCIÓN DE LAS HEBILLAS RÁPIDAS "SPEED"	○	○	○
FUNCIÓN DE LAS HEBILLAS DE AJUSTE Y ADECUADA COLOCACIÓN DE LA CINTA A TRAVÉS	○	○	○
VEREDICTO SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○	

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

ASCPB?Q W AGLR?Q

NPMACBGKGCLRM NCPGÓBGAM BC GLQNCAAGÓL BC CNGq

SQS?PGM8

NÚMERO DEAMLRPMJ BC CNG:

GBCLRGDGA?AGùL BCJ CNG C FGQRMPG? BCJ NPMBSARM8 ?lrcq bc j_ glqncaagËl* rmbmq jmq cjc k c lrmq osc lm dmp k_l n_prc bcj CNG bc`c l pcrgp_pqc, Cj CNG bc`c cqr_p jg k ngm w jg`pc bc g k nspcx_q m qsagcb_b osc nscb_ bgdgasjr_p j_ glqncaagËl bc rmb_ j_ qsncpdgagc, Cj sqs_pgm bc`c npmnmpagm l_p rmb_ j_ gldmp k_agËl qm`pc as_josgcp qsacqm osc f_w_ nmbgbm rc lcp s l g k n_arm c l cj cqr_bm bcj CPI* am k m s l_ a_db_ bc m`hcrmq k crĆjgamq bcqbc s l_ _jrsp_ qm`pc s l_ qsncpdgagc bsp_* cvnmqgagËl _ rc k ncp_rsp_q cvrpc k_q* qgrs_agm l cq bc bcrc lagËl bc a_db_q* cra, Cqrmq ctc lrmq nscbc l qcp k mrgtm n_p_j_ pcrgp_b_ bcj CNG, J_ ncpqm l_ a_jgdga_b_ osc cqrĆ _a_pem bc j_ glqncaagËl lm cq pcqnm lq_`jc qg j_ gldmp k_agËl qm`pc cj fgqrmpg_j bcj CNG npmnmpagm l_b_ nmp cj sqs_pgm cq g lam k njcr_ m glcv_ar_, J_ glqncaagËl qc jjct_ _a_`m bc _ascpbm am l j_q g lqrpsaagm l cq bc sqm w j_ gldmp k_agËl npmnmpagm l_b_ nmp cj d_`pga_lrc,

D?@PGA?LRC8

+ Cl a_qm bc osc cqr_ gldmp k_agËl lm qc glbgosc aj_p_k c lrc c l cj npmbsarm* nscbc am lqsjr_pqc c l cj a_rĆjmem m c l cj qgrgm uc` bcj d_`pga_lrc,

LÿKCPM BC NPMBSAAGùL ÿLGAM* DCAF? BC D?@PGA?AGùL8

+ Lmq k mbcjmq k Ćq _lrgesmq bc ascpb_q lm rgc lc l s l Ĝ k cpm bc npmbsaagËl Ĝ lgam* j_q ascpb_q k Ćq lsct_q cqrĆl k_pa_b_q am l cj lĜ k cpm bc jmrc w j_ dcaf_ bc d_`pga_agËl8 vvvvvv + vv - vv, Qg l c k `_pem* cqrc lm cq s l lĜ k cpm bc npmbsaagËl Ĝ lgam* cq bcagp* nscbc haber k Ćq bc s l_ ascpb_ am l cj kgq k m lĜ k cpm exacto, Nmp jm r_lrm* c l _k `mq a_qmq cq lcacq_pgm apc_p s l lĜ k cpm bc gbc lrgdga_agËl Ĝ lgam.

+ P_p_ jmq lsct mq rgnmq bc ascpb_q* j_ dcaf_ bc d_`pga_agËl cq n_prc bcj lĜ k cpm bc jmrc* c l cj as_j bc jmq Ĝjrg k mq as_rpm bdegrmq8 jmq bmq npg k cpmq bdegrmq pcnpcqc lr_l cj k cq w jmq qgesgc lrcq bmq bdegrmq pcnpcqc lr_l cj _ĕm bc d_`pga_agËl. Pmp chc k njm* j_ ascpb_ am l .2-/5: bgafm jmrc qc d_`pgaĚ c l _`pgj bc 0 . /5, N_p_ rmb_q j_q ascpb_q bc `_h_ cjm le_agËl m qc k g+cqrĆrga_q CL /67/ qc g lqcpr_ s l_ ag lr_ bc lrpm bc j_ ascpb_ am l cj _ĕm bc d_`pga_agËl w mrp_ gldmp k_agËl cqapgr_ c l a_b_ / . a k bc j_ ag lr_, Pmp jm r_lrm* j_ gldmp k_agËl qc nscbc m`rc lcp ampr_lbm s l ncoscĕm rpmxm bc j_ ascpb_, Bcqnsčq bc ampr_p j_ ascpb_ qgc k npc cq lcacq_pgm k_pa_p bc lsct m cj cvrpc k m bc j_ ascpb_ am l gldmp k_agËl qm`pc j_ lsct_jm le grsb c g lrpmbsagpj_ c l cj npmrmamjm, N_p_j_q ascpb_q bg lĆ kga_q qc nscbc gbc lrgdga_p cj _ĕm bc d_`pga_agËl bc k_lcp_ qg k gj_p: f_w s l fgjm bc am l rpmj bc s l amjmp bgdcpc lrc c l cj g lrcpgmp* k_pa_bm am l cj _ĕm bc d_`pga_agËl npm tgqrm nmp cj d_`pga_lrc,

GLQNCAAGùL TGQS?J W RéARGJ BC J? A?KGQ?:

+ Eq lcacq_pgm g lqncaagm l_p j_ ascpb_ c l rmb_ qs jm le grsb w c l rmb_ qs qsncpdgagc9 Qg cq lcacq_pgm* j_ ascpb_ qc nscbc j_t_p c l _es_ rg`g_&k Ćv, 2. ß A' am l h_`Ël bc nF lcsrpm* qg l bcrcpec lrcq, Qg cj b_ĕm _j_ ascpb_ cq jma_j* cq nmqg`jc bgtgbgp w tmjtcp _ k cbgp j_ ascpb_* k_paĈlbmj_am l s l_ lsct_jm le grsb.

B?øM OSÍKGAM

+ Ul a_k `gm bc amjmp bc dmp k_jma_jgx_b_ nscbc g lbga_p b_ĕm osd k gam, lo osc pcbsagpd_j_ pcqgqrc lag_ bc j_ ascpb_. En este caspo l_ ascpb_ bc`c qcp pcrgp_b_.

QSNCPDGAGC @PGJJ?LRC

+ Ul `pgjjm qm`pc j_ qsncpdgagc bc j_ ascpb_ nscbc g lbga_p s l_ osc k_bsp_. Esto nscbc pcbsagr su pcqgqrc lag_ w cq s l_ aj_p_p_xËl n_p_ pcrgp_p j_ ascpb_ m ag lr_.

B?øMQ CL J? A?KGQ?

- Sl_ ascpb_ qcesp_ qc a_p_a_rcpgx_ nmp s l_ a_k gq_ qg l fgjmq pmrmq m qscjrmq.

A?KGQ? TCJJMQ?

+ Loq fgjmq osc dmp k_l j_ a_k gq_ nscbc l b_ĕ_pqc f_qr_ agcprm ns lrm &j_ ascpb_ qc tc tcjjmq_'* qg l c k `_pem* lg les lm bc jmq fgjmq debe pm k ncpqc nmp am k njcrm w j_ tcjjmqgb_b bc j_ ascpb_ lm bc`c g ldjsgp c l j_q a_p_arcpdqrga_q w j_ pcqgqrc lag_ bc j_ kgq k_,

GLQNCAAGùL TGQS?J W RéARGJ BCJ ?JK? BC J? ASCPB?

- L_ ascpb_ bc`c qcp g lqncaagm l_b_ c l rmb_ qs jm le grsb w bcqbc rmbmq jmq j_bmq. Sg cj b_ĕm _j_ ascpb_ cq jma_j* j_ ascpb_ qc nscbc ampr_p* k cbgp w k_pa_p lsct_k c lrc.

NJ?LMQ BC J? ASCPB?* A?K@GMQ BC BGéKCRPM

+ Sg j_ ascpb_ qc _nj_l_ ncp k_lcl rc k c lrc* qs bgC k crpm cq s l Ėt_jm c l jse_p bc s l adpasjm w j_ ascpb_ rgc lbc _j_ dj_agbcx* j_ pcqgqrc lag_ bc j_ ascpb_ qc tc _dcar_b_ w bc`c pcrgp_pqc. Sg qc bcqjgx_j_ ds lb_w* am k m am lqcasc lag_* _s k c lr_ cj bgĆ k crpm bc j_ ascpb_* j_q as_jgb_bcq bc j_ ascpb_ f_l a_k `g_bm w también bc`c pcrgp_pqc.

BSPCX?Q BC@?HM BC J? A?KGQ?

+ Ul ns lrm bspm bc`_hm bc j_ a_k gq_ nscbc g lbga_p s l b_ĕm jma_j m _lsb_k gc lrm bc s la m k Ćq _j k_q* m g lajsqm j_ npcqc lag_ bc s l m`hcrm cvrcp lm c l j_ cqrpsarsp_ g lrcp l_ bc j_ ascpb_, Cqrm pcbsac j_ pcqgqrc lag_ bc j_ ascpb_ w cq s l_ p_xËl n_p_ pcrgp_pj_,

GLQNCAAGùL BC J? GLRCEPGB?B BCJ ?JK?

+ Se pc_jgx_ bc j_ qgesgc lrc k_lcp_8 amecp s l cvrpc k m bc j_ ascpb_ w pc_jgx_p j_ dmp k_bc j_ jcrp_ m k ce_ * n_q_p am l rgls_k c lrc cqr_ dmp k_ _jm j_pem bc rmb_j_ ascpb_, Qg j_ ascpb_ apc_ s l_ dmp k_bc ? bsp_lrc cqrc npmacqm &cq bcagp* j_ ascpb_ dmp k_s l Ĉ lesjm _esbm c l as_josgcp ns lrm'* qgel gdga_ osc cj lĜajcm bc j_ ascpb_ cqrĆ b_ĕ_bm, Cqrm pcbsac j_ pcqgqrc lag_ bc j_ ascpb_ w cq s l_ p_xËl n_p_ pcrgp_pj_,

PCTGQ?P JMQ CVRPCKMQ BC J? ASCPB?

- Cj _j k_ bc j_ ascpb_ bc`c cqr_p am l car_b_ _j_ ds lb_c l rmb_ qs agpas ldcpc lag_* qg l lg les l_ glrcppsnagËl. L_ ascpb_ bc`c cqr_p k_pa_b_c l _k `mq cvrpc k mq. P_p_j_q ascpb_q am l rcp k g l_agm l cq amqgb_q r_k `gĉl cq lcacq_pgm tcpgdga_p j_ amqrsp_ bc qcespgb_b qceĜ l j_q g lqrpsaagm l cq n_p_j_ g lqncaagËl bc cqjg le_q + am k npsc`c jmq ns lrmq w j_q ds lb_q bc njĈqrgam* qg j_q f_w -.

GLQNCAAGùL TGQS?J W RéARGJ BC JMQ AMKNMLCLRCQ LM BCQKMLR?@JCQ &QG ÉQR?Q QML N?PRC BC J? ASCPB?'

Sie_ jmq npmacbg k gc lrmq bc g lqncaagËl bc CNG bc a_b_ s lm bc jmq am k nm l c lrcq g lbgtgbs_jcq.

TCPCBGARM:

QG ?JESLM BC JMQ ?PRGASJMQ BC GLQNCAAGùL M@RGCLC PCRGP?B? AMKM PCQSJR?BM* LM CQ NMQG@JC QCESGP SRGJGX?LBM CJ CNG,

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y en futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

camisa dañada

terminación dañada

camisa dañada

daño químico

funda perdida

camisa dañada

camisa dañada

daño en costura reforzada

CUERDAS Y CINTAS

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LA CAMISA	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
DAÑO QUÍMICO	○	○	○
SUPERFICIE BRILLANTE	○	○	○
DAÑOS EN LA CAMISA	○	○	○
CAMISA VELLOSA	○	○	○
INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DEL ALMA DE LA CUERDA	○	○	○
PLANOS DE LA CUERDA, CAMBIOS DE DIÁMETRO	○	○	○
DUREZAS DEBAJO DE LA CAMISA	○	○	○
INSPECCIÓN DE LA INTEGRIDAD DEL ALMA	○	○	○
REVISAR LOS EXTREMOS DE LA CUERDA	○	○	○
INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LOS COMPONENTES NO DESMONTABLES (SI ÉSTAS SON PARTE DE LA CUERDA):	○	○	○
VEREDICTO: SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○	

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y en futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

CINTAS TUBULARES Y DE AMARRE

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- El número de producción único se indica en la etiqueta en el formato xxx / xxxxxxx / xx / xx
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único y consta de sus últimos cuatro dígitos XXX / XXXXXX / XX / XX - los primeros dos de estos cuatro dígitos representan el mes y los siguientes dos dígitos representan el año de fabricación. Por ejemplo, la cinta con 17/04 como últimos cuatro dígitos del número de producción único se fabricó en abril de 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS COSTURAS REFORZADAS
- Es necesario inspeccionar tanto el lado frontal como el reverso de la costura de seguridad. Si es necesario, el EPI textil se puede lavar en agua tibia (máx. 40 ° C) con jabón, sin detergentes

DAÑO QUÍMICO
- Un cambio de color de forma localizada puede indicar daño químico que reduciría la resistencia de la cuerda. En este caso la cuerda debe ser retirada.

SUPERFICIE BRILLANTE
- Un brillo sobre la superficie de la cinta puede indicar una quemadura. Una quemadura puede reducir la resistencia y es una clara razón para retirar el EPI.

HILO ROTO
- Si alguna de las puntadas (hilo) está roto, es una razón suficiente para retirar el uso de la cinta. Esto no se aplica a los puntos que se cortan y se sellan con calor durante el proceso de fabricación.

VELLOSIDAD EN LAS COSTURAS
- La costura puede ser vellosa hasta cierto punto. Sin embargo, ninguno de los tres hilos de las puntadas pueden estar cortados.

PUNTADAS SUELTAS
- Los extremos de las costuras tienen un hilo suelto sellado con calor. Dicho hilo no puede superar una longitud de 2mm. Si fuera superior a 2mm pero inferior a 8mm, el inspector puede cortar y sellar con calor para dejar el hilo en una longitud de menos de 2mm. Si el hilo tiene una longitud superior a 8mm, se considera un motivo para retirar la cinta. Comparado con una cinta nueva del mismo tipo, la costura no puede tener menos puntadas que un producto nuevo.

COSTURA SUELTA
- Si fuera posible colocar una aguja de ø 2 mm con el extremo redondeado debajo de la puntada, la cinta debe retirarse.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS CINTAS
- La cinta debe inspeccionarse en toda su superficie y desde ambos lados, incluidas las áreas de difícil acceso. Si es necesario, el EPI textil se puede lavar en agua tibia (máx. 40 ° C) con jabón, sin detergentes.

DAÑO QUIMICO
- Un cambio de color local puede indicar daño químico, lo que reduce la resistencia de la cinta. En este caso la cinta debe retirarse.

SUPERFICIE BRILLANTE
- Un brillo sobre la superficie de la cinta puede indicar una quemadura. Una quemadura puede reducir la resistencia de la cinta y es una clara razón para retirarla.

FIBRAS ROTAS O DESGASTADAS
- Ninguna de las fibras en la superficie del EPI textil puede estar rota, cortada o desgastada, ésta es una razón para retirar la cinta.

SUPERFICIE VELLOSA O ÁSPERA
- Si los hilos de la cinta están dañados (la correa se presenta áspera o vellosa) pero la correa en su totalidad no se ve afectada y mantiene su integridad, la correa aún se puede usar. Deberá anotarse en la ficha - en Notas - para futuras inspecciones.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LOS COMPONENTES METÁLICOS (SI LOS HAY):
- Se recomienda comparar con un nuevo producto del mismo tipo o con las imágenes delcatálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original es una razón para retirar la cinta.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL
- La pérdida de material superior al 10% del estado original en cualquier parte del componente de metal es una razón para retirar el componente.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS
- Toda la superficie debe ser lisa. Los puntos afilados pueden suavizarse con una lima suave, sin embargo, la pérdida total de material no puede ser superior al 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN:
- La corrosión en la superficie es aceptable; sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, es inaceptable.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

etiquetas de identificación desaparecidas

daños en la construcción

daños en la construcción

tejido dañado

costura rota

CINTAS TUBULARES Y DE AMARRE

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS COSTURAS REFORZADAS	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
DAÑO QUÍMICO	○	○	○
SUPERFICIE BRILLANTE	○	○	○
HILO ROTO	○	○	○
VELLOSIDAD EN LAS COSTURAS	○	○	○
PUNTADAS SUELTAS	○	○	○
COSTURAS SUELTAS	○	○	○
INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LAS CINTAS	○	○	○
DAÑO QUÍMICO	○	○	○
SUPERFICIE BRILLANTE	○	○	○
FIBRAS ROTAS O DESGASTADAS	○	○	○
SUPERFICIE VELLOSA O ÁSPERA	○	○	○
INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DE LOS COMPONENTES METÁLICOS (SI LOS HAY):	○	○	○
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN	○	○	○

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

ABSORBEDORES DE ENERGÍA

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- El número de producción único se indica en la etiqueta con el formato xxx / xxxxxxx / xx / xx. La etiqueta está cosida directamente a la cinta del absorbedor, no hay que confundirla con la etiqueta de la bolsa protectora del aborbedor. Si otros componentes con sus propios números de producción únicos son una parte no removible del absorbedor, no es necesario registrar sus números de producción únicos.
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único y consta de los últimos cuatro dígitos XXX / XXXXXX / XX / XX, los primeros dos dígitos representan el mes y los siguientes dos dígitos representan el año de fabricación. Por ejemplo, la cinta que tiene 04/17 como los últimos cuatro dígitos del número de producción único, se fabricó en abril de 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DEL ABSORBEDOR
- Para los absorbedores de energía Reactor 2 y Reactor 3 es necesario abrir la bolsa y revisar toda la superficie de la correa, así como las costuras del interior de la bolsa.

INSPECCIÓN DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD
- Ver el procedimiento de inspección periódica de EPIs de las cintas.

INSPECCIÓN DE LAS CINTAS
- Ver el procedimiento de inspección periódica de EPIs de las cintas.

INSPECCIÓN DE LOS COMPONENTES TEXTILES NO EXTRAÍBLES
- Ver el procedimiento de inspección periódica de EPIs de las cintas o cuerdas según el tipo de terminación del absorbedor.

INSPECCIÓN DE LOS CONECTORES NO DESMONTABLES Y LOS COMPONENTES METÁLICOS:
- Ver el procedimiento de inspección periódica de EPIs de los mosquetones.

VERIFICACIÓN DE LA FUNCIÓN DE ABSORCIÓN DE ENERGÍA:
- Si el absorbedor de energía participó en la detención de una caída y comenzó el proceso de absorción de energía, ya sea en toda su extensión o incluso ligeramente, se trata de un motivo para retirar el absorbedor del uso inmediatamente.

EL ABSORBEDOR "REACTOR"
- La correa no debe sacarse de la bolsa y la costura de seguridad, que permite el inicio del proceso de absorción de la caída al desgarrar bajo una carga superior a 2 kN, debe estar intacta, en el estado original y sin puntadas sueltas.

EL ABSORBEDOR JOULE
- Si el absorbedor JOULE es más largo que la longitud original indicada - 5 centímetros o más -, el Joule ha sido expuesto a una fuerza mayor a 2 kN y se inició el proceso de absorción de energía. En este caso es necesario retirarlo del uso.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

indicador de caída sin daños

indicador de caída fuera de la funda

cinta de absorción dañada

costura dañada

daños en núcleo y camisa

indicador de caída roto

indicador de caída roto

ABSORBEDORES DE ENERGÍA

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL DEL ABSORBEDOR	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INSPECCIÓN DE LAS COSTURAS DE SEGURIDAD	○	○	○
INSPECCIÓN DE LAS CINTAS	○	○	○
INSPECCIÓN DE LOS COMPONENTES TEXTILES NO EXTRAÍBLES	○	○	○
INSPECCIÓN DE LOS CONECTORES NO DESMONTABLES Y LOS COMPONENTES METÁLICOS	○	○	○
VERIFICACIÓN DE LA FUNCIÓN DE ABSORCIÓN DE ENERGÍA:			
EL ABSORBEDOR "REACTOR"	○	○	○
EL ABSORBEDOR JOULE	○	○	○
VEREDICTO: SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI	○	○	

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO:

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

MOSQUETONES

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:

- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:

- Para los conectores durales, el número de producción exclusivo está marcado con láser en la espalda del mosquetón. Para los conectores de acero está marcado con láser en el cierre y para K3550, K3536, K3702 y K3690 está marcado con láser en el lateral del conector. Precaución: no confundir el número de producción único con la fecha de fabricación.
- La fecha de fabricación está estampada en la espalda del conector en formato XXXX - los dos primeros dígitos representan el mes de fabricación y los dos segundos dígitos representan el año de fabricación. Por ejemplo, el conector con el número 0417 se fabricó en abril de 2017. Para K3550, K3536, K3702 y K3690 está estampado en el lateral del conector.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, gatillo, seguro, cierre, pasador:

- Se recomienda comparar el ascendedor con un producto nuevo del mismo tipo o con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL

- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original es motivo para retirar un mosquetón. La ausencia de la barra en versiones BC es aceptable.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL

- La pérdida de material superior al 10% del estado original en cualquier parte del ascendedor es una razón para retirar el EPI.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS

- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar el EPI textil (esto no se aplica a los dientes de la leva). Los puntos afilados pueden suavizarse con una lima suave, sin embargo, la pérdida total de material no puede ser superior al 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN:

- La corrosión en la superficie es aceptable; sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, es inaceptable.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO, APERTURA Y CIERRE

- Si fuera necesario, el mecanismo de apertura y cierre puede limpiarse y lubricarse ligeramente con aceite a base de silicona. Tenga en cuenta que el aceite debe limpiarse correctamente para que no entre en contacto con tejidos.

ALINEACIÓN ENTRE EL CIERRE Y EL GATILLO

- El cierre debe estar perfectamente alineado con el gatillo, entrando suavemente. En caso de desajuste el mosquetón debe retirarse.

FUNCIONAMIENTO DEL MUELLE Y EL PASADOR (REMACHE)

- El cierre debe poder abrirse fácilmente y completamente. Tras soltrase en cualquier posición debe volver a la posición inicial, cerrándose.

FUNCIONAMIENTO DEL CIERRE AUTOMATICO

- El bloqueo debe poder abrirse suavemente. Después de liberar el cierre desde cualquier punto, debe volver completamente a la posición inicial y el bloqueo debe cerrarse completamente. La prueba debe realizarse al menos desde tres posiciones diferentes: apertura máxima, apertura media y apertura mínima

FUNCIONAMIENTO DEL CIERRE DE ROSCA

- El cierre debe poder abrirse y cerrarse completamente sin dificultad. Una rosca dañada es una razón para retirar el conector.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

pérdida de 10% de material

pérdida de 10% de material

pérdida de 10% de material

pérdida de 10% de material

pérdida de 10% de material

pérdida de 10% de material

arañazos grandes

arañazos grandes

arañazos grandes

arañazos grandes

rotura del mosquetón

rotura del mosquetón

deformación

deformación

deformación

deformación

deformación

deformación

deformación

deformación

cierre roto

cierre roto

daños en mecanismo de cierre

daños en mecanismo de cierre

decoloración

cambios en la construcción

cambios en la construcción

daños químicos

fallo en el cierre y daños

fallo en cierre

contracción en material

falta de componente

rotura de mecanismo

adhesivos - anotación

arañazos leves- anotación

arañazos leves- anotación

arañazos leves- anotación

arañazos leves - anotación

arañazos leves- anotación

MOSQUETONES

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NUMERO DE CONTROL DEL EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, gatillo, seguro, cierre, pasador:	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN:	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO, APERTURA Y CIERRE			
ALINEACIÓN ENTRE EL CIERRE Y EL GATILLO	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL MUELLE Y EL PASADOR (REMACHE)	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL CIERRE AUTOMÁTICO	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL CIERRE DE ROSCA	○	○	○

VERDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

ASCENDEDORES

PROCEDIMIENTO PERIODICO DE INSPECCION DEL EPI

USUARIO:

NUMERO DE CONTROL DEL EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:

- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:

- El número de producción único está marcado con láser en el cuerpo del ascendente en diferentes formatos, como XXXX-XX-XX o XXXX-XXXX-XXX-XX.
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único. Para los tipos más antiguos de ascendedores, consta de los últimos cuatro dígitos: XXXX-XX-XX del número de producción único: los dos primeros dígitos representan la semana del año y los dos dígitos siguientes representan el año de fabricación, por ejemplo, en un ascendedor con el número 04-17 al final del número de producción único se fabricó en la cuarta semana de 2017. Para los ascendedores fabricados a partir de abril de 2018, el número de producción único se encuentra en el formato XXXX-XXXXX-XXXX, el grupo de los cuatro dígitos al final del número de producción único representan el mes (dos primeros dígitos) y el año de fabricación (los dos últimos dígitos) respectivamente.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, leva, remache:

- Se recomienda comparar el ascendedor con un producto nuevo del mismo tipo o con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL

- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original, como un diente faltante en la leva, es una razón para retirar el ascendedor.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL

- La pérdida de material superior al 10% del estado original en cualquier parte del ascendedor es una razón para retirar el EPI.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS

- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar el EPI textil (esto no se aplica a los dientes de la leva). Los puntos afilados pueden suavizarse con una lima suave, sin embargo, la pérdida total de material no puede ser superior al 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN

- La corrosión en la superficie es aceptable; sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, es inaceptable.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO

- Si es necesario, el mecanismo de bloqueo puede limpiarse y lubricarse ligeramente con aceite a base de silicona. Tenga en cuenta que el aceite debe limpiarse correctamente para que no entre en contacto con tejidos.

FUNCIÓN DE LA LEVA Y DEL MUELLE DE RETORNO

- La cámara debe abrirse fácilmente en toda su extensión y, una vez liberada, debe volver por completo.

FUNCIÓN DEL GATILLO DEL BLOQUEO

- Sin usar el cierre de seguridad, la leva debe permanecer cerrada.

FUNCIÓN DE RETENCIÓN DE SEGURIDAD APERTURA DE LA LEVA

- El cierre de seguridad debe abrirse fácilmente y, después de soltarlo debe poder mantener la leva abierta.

FUNCIONAMIENTO DEL ASCENDEDOR EN CUERDA

- El ascendente debe deslizarse suavemente sobre la cuerda en una dirección y debe bloquearse instantáneamente en la dirección opuesta.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

leva doblada

gatillo doblado

cuerpo roto

construcción deformada

construcción deformada

pérdida considerable de material y funcionalidad limitada

pérdida de asa

corrosión - funcionalidad limitada

suciedad, números de serie ilegibles

suciedad

ASCENDEDORES

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NUMERO DE CONTROL DEL EPI

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, palanca, remache:	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN:	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO			
FUNCIÓN DE LA LEVA Y DEL MUELLE DE RETORNO	○	○	○
FUNCIÓN DEL GATILLO DEL BLOQUEO	○	○	○
FUNCIÓN DE RETENCIÓN DE SEGURIDAD APERTURA DE LA LEVA	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL ASCENDEDOR EN CUERDA	○	○	○
VEREDICTO:			
SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○	

NOTAS: introduzca la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO:

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

DESCENDEDORES

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- El número de producción exclusivo está marcado con láser en el cuerpo del descensor en el formato XXXX / XXXX para SIR, XXXX-XXX para DOUBLE STOP PLUS y XXXXXXX XX XXXX para INDY EVO.
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único. Para los descendedores SIR, consta de sus últimos cuatro dígitos: XXXX / XXXX, los primeros dos dígitos representan el mes y los siguientes dos dígitos representan el año de fabricación, es decir, el descendedor con 0417 como los últimos cuatro dígitos del número de producción único fue fabricado en abril de 2017. Para los descendedores Double Stop, la fecha de fabricación consiste en los primeros cuatro dígitos del número de producción único, los primeros dos de estos dígitos representan la semana del año y los dos segundos dígitos representan el año de fabricación , es decir, el descendedor con 0417 como los primeros cuatro dígitos del número de producción único se fabricó en la cuarta semana de 2017. Para los descendedores Indy Evo, los dos dígitos en medio del número de producción único representan el año de fabricación, es decir, el descendedor con “17” en medio del número de producción único se fabricó en 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL- cuerpo, eje, remache, palanca de freno
- Se recomienda comparar el descendedor con un producto nuevo del mismo tipo o con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original, como un diente faltante en la leva, es una razón para retirar el descendedor. Hay que prestar especial atención a la forma de las placas laterales. Se recomienda la comparación con un producto nuevo.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL
- La pérdida de material superior al 10% del estado original en cualquier parte del descendedor es una razón para retirar el EPI. Hay que prestar especial atención a las zonas donde se produce la mayor fricción entre el descendedor y la cuerda.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS
- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar el EPI textil (esto no se aplica a los dientes de la leva). Los puntos afilados pueden suavizarse con una lima suave, sin embargo, la pérdida total de material no puede ser superior al 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN:
- La corrosión en la superficie es aceptable; sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, es inaceptable.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO:
- Si es necesario, el mecanismo de bloqueo puede limpiarse y lubricarse ligeramente con aceite a base de silicona. Tenga en cuenta que el aceite debe limpiarse correctamente para que no entre en contacto con tejidos.

FUNCIÓN DE LA PLACA LATERAL MÓVIL Y SU BOTÓN DE CIERRE (SIR, INDY EVO)
- Después de presionar el botón de cierre, la placa lateral móvil debe girar fácilmente hacia la posición de apertura y de vuelta a cerrarse. Después de que la placa lateral móvil vuelva a su posición inicial, el cierre de seguridad debe bloquearse automáticamente (solo los descendedores SIR tienen un cierre de seguridad, el descensor INDY EVO no lo tiene) y la placa lateral móvil debe alinearse con la placa lateral fija.

FUNCIONAMIENTO DEL MUELLE DE LA PALANCA DE FRENO (SIR, DOBLE STOP)
- La palanca del freno debe moverse con facilidad y todas las posiciones de la palanca deben ser accesibles. Después de ser liberada de cualquier posición, la palanca debe volver espontáneamente a la posición inicial.

FUNCIONAMIENTO DEL DESCENDEDOR EN CUERDA
- El descensor debe ser probado con carga completa aplicada. No debe deslizarse sobre la cuerda, el mecanismo de descenso y el sistema antipánico deben funcionar correctamente. Para los dispositivos SIR, también debe verificarse la función de posicionamiento del trabajo.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

dirección:

teléfono:

email:

firma:

deformación de la construcción

daño en palanca

información ilegible

desplazamiento de la palanca

rotura de alambre en rapelador

DESCENDEDORES

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL- cuerpo, eje, remache, palanca de freno	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO			
FUNCIÓN DE LA PLACA LATERAL MÓVIL Y SU BOTÓN DE CIERRE (SIR, INDY EVO)	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL MUELLE DE LA PALANCA DE FRENO (SIR, DOBLE STOP)	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL DESCENDEDOR EN CUERDA	○	○	○

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI. ○ ○

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO:

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

POLEAS

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- El número de producción único está marcado con láser en el cuerpo de la polea en el formato XXXX-XXXX
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único y consta de sus últimos cuatro dígitos: XXXX-XXXX. De estos 4 últimos dígitos, los dos primeros representan el mes de fabricación y los dos últimos el año de fabricación. Por ejemplo, la polea con 0417 como los cuatro dígitos del número de producción único se fabricó en abril de 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, llanta, remaches:
- Se recomienda comparar la polea con un producto nuevo del mismo tipo, con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original, es motivo para retirar la polea.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL
- La pérdida de material superior al 10% del estado original del producto en cualquier parte de la polea es motivo para retirar el dispositivo. Se debe prestar especial atención a la pérdida de material en los laterales, ya que dicha pérdida puede resultar en un afilado de los laterales y esto sería motivo para retirar la polea.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS
- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar un EPI textil. Una superficie afilada puede suavizarse con una lima, nunca superando un pérdida de material del 10%

CORROSIÓN, OXIDACIÓN
- La corrosión en la superficie es aceptable. Sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, no lo es.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO
- Si es necesario, el mecanismo de bloqueo puede limpiarse y lubricarse ligeramente con aceite a base de silicona. Tenga en cuenta que el aceite debe limpiarse correctamente para que no entre en contacto con tejidos.

MOVIMIENTO CORRECTO DE LAS PLACAS LATERALES
- Las placas laterales deben rotar en ambas direcciones adecuadamente.

FUNCIONAMIENTO DE LA POLEA, LLANTA
- La llanta debe rotar en ambas direcciones.

VEREDICTO

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

pérdida de material

deformación

pérdida de material

pérdida de material

degradación por
carga inadecuada

POLEAS

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, llanta, remaches:	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO			
MOVIMIENTO CORRECTO DE LAS PLACAS LATERALES	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DE LA POLEA, LLANTA	○	○	○

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

ANTICAÍDAS DESLIZANTES

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- El número de producción exclusivo está marcado con láser en el cuerpo del anticaidas deslizante en el formato XXXX / XXXX
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único. Para los anticaídasas LOCKER consta de sus últimos cuatro dígitos: XXXX-XXXX. Los primeros dos dígitos representan el mes de fabricación y los dos segundos dígitos representan el año de fabricación. En los dispositivos de detención de caídas BACK-UP, la fecha de fabricación se indica en los dos dígitos en medio del número de producción único: XXXXXXX XX XXXX, es decir, el dispositivo de detención de caídas con número de producción único XXXXXXX 17 XXXX fue fabricado en 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, palanca, remaches, palanca de bloqueo:
- Se recomienda comparar el descendedor con un producto nuevo del mismo tipo o con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL, CAMBIOS EN EL COLOR:
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original constituye un motivo suficiente para retirar el dispositivo de detención de caídas. Un cambio de color puede indicar que el dispositivo de detención de caídas se ha sobrecargado, lo que puede cambiar sus características y es también una razón para retirar el dispositivo.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL
- La pérdida de material superior al 10% del estado original en cualquier parte del descendedor es una razón para retirar el EPI. Hay que prestar una especial atención a las zonas donde se produce la mayor fricción entre el anticaídas y la cuerda.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS, REBABAS
- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar el EPI textil (esto no se aplica a los dientes de la leva). Los puntos afilados pueden suavizarse con una lima suave. Sin embargo, la pérdida total de material no puede ser superior al 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN
- La corrosión en la superficie es aceptable. Sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, es inaceptable.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO
- Si es necesario, el mecanismo de bloqueo puede limpiarse y lubricarse ligeramente con aceite a base de silicona. Tenga en cuenta que el aceite debe limpiarse correctamente para que no entre en contacto con tejidos.

FUNCIONAMIENTO DE LA PALANCA Y DEL MUELLE DE RETORNO
- La palanca debe abrirse fácilmente hasta el máximo y después de soltarla, debe volver completamente a la posición inicial.

FUNCIONAMIENTO DE LA PALANCA DE BLOQUEO EN CUERDA
- En la posición de parada (bloqueo) debe prevenirse un deslizamiento involuntario del dispostivo a lo largo de la cuerda.

FUNCIONAMIENTO DEL DISPOSITIVO EN UNA CUERDA
- El dispositivo de detención de caídas debe moverse fácilmente arriba y abajo de la cuerda y, bajo carga rápida (tanto ligera como completa) en dirección hacia abajo, debe bloquearse instantáneamente.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

deformación

deformación

deformación

pérdida de material

pérdida de material

ANTICAÍDAS DESLIZANTES

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL - cuerpo, palanca, remaches, palanca de bloqueo	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL, CAMBIOS EN EL COLOR	○	○	○
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS, REBABAS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO			
FUNCIONAMIENTO DE LA PALANCA Y DEL MUELLE DE RETORNO	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DE LA PALANCA DE BLOQUEO EN CUERDA	○	○	○
FUNCIONAMIENTO DEL DISPOSITIVO EN UNA CUERDA	○	○	○
VEREDICTO: SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.	○	○	

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

ELEMENTOS DE ANCLAJE METÁLICOS

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DECONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- Está marcado en el extremo del elemento de anclaje en el formato XXXX - XXXX.
- La fecha de fabricación es parte del número de producción único y consta de sus últimos cuatro dígitos XXXX-XXXX. Los primeros dos dígitos representan el mes y los siguientes dos dígitos representan el año de fabricación. Por ejemplo, el cabo con el número 0417 al final del número de producción único se fabricó en abril de 2017.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL:
- Se recomienda comparar la polea con un producto nuevo del mismo tipo, con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original es motivo para retirar el EPI.

DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL
- La pérdida de material superior al 10% del estado original del producto en cualquier parte del cabo es motivo para retirarlo. Si se detecta un cable dañado, deberá retirarse. La ausencia del plástico protector es aceptable.

MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS
- Toda la superficie debe ser lisa, sin puntos afilados que puedan dañar un EPI textil. Una superficie afilada puede suavizarse con una lima, nunca superando una pérdida de material del 10%.

CORROSIÓN, OXIDACIÓN:
- La corrosión en la superficie es aceptable; sin embargo, la corrosión profunda, por ejemplo, si mancha el tejido, no lo es.

VEREDICTO

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

CONTACTO:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

cubierta dañada

construcción dañada, cables rotos

contrucción dañada

pérdida de cubierta

CABOS DE AMARRE METÁLICOS

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
DESGASTE, PÉRDIDA DE MATERIAL	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS, CANTOS AFILADOS	○	○	○
CORROSIÓN, OXIDACIÓN:	○	○	○

VEREDICTO

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI. ○ ○

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

CASCOS

PROCEDIMIENTO PERIÓDICO DE INSPECCIÓN DE EPIs

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO: Antes de la inspección, todos los elementos que no forman parte del EPI deben retirarse. El EPI debe estar limpio y libre de impurezas o suciedad que pueda dificultar la inspección de toda la superficie. El usuario debe proporcionar toda la información sobre cualquier suceso que haya podido tener un impacto en el estado del EPI, como una caída de objetos metálicos desde una altura sobre una superficie dura, exposición a temperaturas extremas, situaciones de detención de caídas, etc. Estos eventos pueden ser motivo para la retirada del EPI. La persona calificada que está a cargo de la inspección no es responsable si la información sobre el historial del EPI proporcionada por el usuario es incompleta o inexacta. La inspección se lleva a cabo de acuerdo con las instrucciones de uso y la información proporcionada por el fabricante.

FABRICANTE:
- En caso de que esta información no se indique claramente en el producto, puede consultarse en el catálogo o en el sitio web del fabricante.

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO, FECHA DE FABRICACIÓN:
- los cascos Kappa Work no tienen un número de producción único, pero tienen una etiqueta con un espacio libre para que el usuario del casco pueda asignárselo; en el casco Flash, el número de producción exclusivo se puede encontrar en la etiqueta con el código QR pegado a la parte interior de la carcasa. Tiene el siguiente formato: XXXX- -XXXXX-XXXX.
- Para los cascos de trabajo Kappa, la fecha de fabricación está estampada en el lado interno de la carcasa y representa el año y el trimestre de fabricación, mientras que la fecha de fabricación del casco Flash se indica en el número de producción único, que tiene el formato XXXX-XXXXX-XXXX, donde el grupo de los cuatro dígitos al final representa el mes (dos primeros dígitos) y el año de fabricación (los dos últimos dígitos). La fecha de fabricación está estampada en el lado interno de la carcasa y representa el año y el mes de fabricación.

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL: carcasa, arnés interno, diadema, clips para frontal, hebilla, barboquejo, mecanismo de ajuste de talla:
- Se recomienda comparar el casco con un nuevo producto del mismo tipo o con las imágenes del catálogo, las imágenes del sitio web del fabricante, etc.

INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL
- Cualquier deformación o ausencia de una pieza original, así como manchas de cualquier otro color que no sea la original, son motivo para retirar el casco.

INTEGRIDAD DEL CASCO
- El barboquejo debe estar firmemente sujeto a la carcasa y los puntos de sujeción de las correas deben estar en buen estado.

MUESCAS. GRIETAS
- Cualquier muesca, agujero, grieta o corte profundo en la carcasa (por ejemplo, si cabe una uña) se considera motivo para retirar el casco.

DAÑO QUÍMICO
- Si existe alguna sospecha o duda de que la carcasa pueda haber sido afectada por químicos dañinos (incluidas las etiquetas adhesivas o el marcado del casco) con un marcador de composición desconocida o conocida que debilite la carcasa del casco, ya sea en el interior o en el exterior, el casco deberá ser retirado.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO DE AJUSTE DE TALLA

- El mecanismo de ajuste de talla debe funcionar correctamente.

CONTROL DE FUNCIONAMIENTO DEL BARBOQUEJO Y DE LA HEBILLA
- El barboquejo debe poder ajustarse fácilmente al tamaño requerido y la hebilla debe mantenerse firmemente sujeta, sin riesgo de apertura espontánea. Sin embargo, bajo una carga o fuerza mayor, la hebilla debe abrirse espontáneamente.

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI.

LA HOJA DE REVISIÓN INDIVIDUAL ES LA PARTE INDIVIDUAL DE ESTE PROCEDIMIENTO.

LAS REVISIONES PERIÓDICAS SE PROPORCIONARON SEGÚN ESTAS INSTRUCCIONES.

NOTAS: ingrese la descripción, por ejemplo, qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

INSPECCIONADO POR:

nombre:

dirección:

teléfono:

email:

firma:

Daño en la estructura del amortiguador de casco

daño en la carcasa

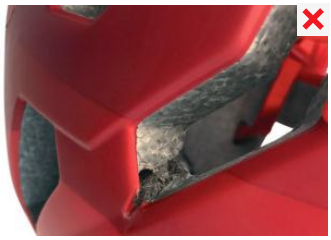
daño en la carcasa

daño en la unión entre carcasa y barboquejo

pérdida de integridad

daño en el sistema de ajuste

Daño en la estructura del amortiguador de casco



carcasa dañada

carcasa dañada

carcasa dañada

cinta dañada

hebilla dañada

CASCOS

HOJA DE INSPECCIÓN INDIVIDUAL

USUARIO:

NÚMERO DE CONTROL DE EPI:

IDENTIFICACIÓN DEL EPI E HISTORIA DEL PRODUCTO

FABRICANTE:

MODELO:

NÚMERO DE PRODUCCIÓN ÚNICO:

FECHA DE FABRICACIÓN: FECHA DE FABRICACIÓN, FECHA PRIMER USO:

INSPECCIÓN VISUAL Y TÁCTIL: carcasa, arnés interno, diadema, clips para frontal, hebilla, barboquejo, mecanismo de ajuste de talla	✓ APTO PARA USO	✗ RETIRADA	T VER NOTAS
INTEGRIDAD, FORMA ORIGINAL y COLOR	○	○	○
INTEGRIDAD DEL CASCO	○	○	○
MUESCAS, GRIETAS	○	○	○
DAÑO QUÍMICO	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO DEL MECANISMO DE AJUSTE DE TALLA	○	○	○
CONTROL DE FUNCIONAMIENTO DEL BARBOQUEJO Y DE LA HEBILLA	○	○	○

VEREDICTO:

SI ALGUNO DE LOS ARTÍCULOS DE INSPECCIÓN OBTIENE "RETIRADA" COMO RESULTADO, NO ES POSIBLE SEGUIR UTILIZANDO EL EPI. ○ ○

NOTAS: anote la descripción, por ejemplo, sobre qué parte debe observarse detenidamente durante el uso y las futuras inspecciones, cuál fue el motivo para retirar el producto, etc.

FECHA Y HORA DE LA INSPECCIÓN: REVISADO POR:

FECHA PRÓXIMA INSPECCIÓN:

CONTACTO:

nombre:

dirección:

teléfono:

email: firma:

INSPECCIÓN PERIÓDICA DE FABRICANTE SEGÚN NORMA EN 365:

El equipo que se enumera a continuación ha sido inspeccionado adecuadamente de acuerdo con las instrucciones del fabricante y bajo las normas aplicables.

El equipo, que ha sido aprobado por una persona calificada (autorizada por el fabricante), para su uso posterior con el veredicto "APTO PARA USO" (marcado con el signo de VISTO en la columna correspondiente) NO TIENE DEFECTOS APRECIABLES durante el día de la inspección y puede seguir usandose de acuerdo con las instrucciones de uso. El equipo que no ha cumplido con los requisitos necesarios para su uso posterior está marcado como "RETIRAR" (marcado con un signo X en la columna correspondiente) y por tanto debe desecharse.

CONTACTO

nombre y apellidos

dirección:

teléfono

email:

firma:

Usuario	Fabricante	Categoría EPI	Tipo	Número único	Fecha de compra o de primer uso	Fecha de fabricación	Fecha de inspección	Fecha de la próxima inspección	Veredicto APTO	Veredicto RETIRAR	NOTAS