

PERIODIC CHECKING OF PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT PULLEYS

DEVICE IDENTIFICATION SHEET

Trademark		Manufacturer	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Reference standards	EN 12278		

PARTS IDENTIFICATION

PRIMARY ELEMENTS	Side plates, sheave.
SECONDARY ELEMENTS	/
REPLACEABLE PARTS	/

Fill-out this inspection sheet following the inspection procedure, photographs and instructions supplied by the manufacturer, which you can download from www.climbingtechnology.com. **Attention!** The examiner's verdict on the severity of the anomaly must be based on objective criteria and the specific training received. The producer accepts no responsibility deriving from inexact information recorded by the user or servicer.

DEVICE PERIODIC CHECK SHEET

1) HISTORY AND GENERAL CHECK	
1.1	Check the existence and the readability of the marking details, in particular the CE symbol and the applicable EN norm/standard.
1.2	Check that device has not exceeded the storage and/or in-use lifetime, as stated in the specific instructions for use.
1.3	Check that the device is intact and no parts are missing (check against a new product).
1.4	Check that the device has not been modified outside the factory or serviced in a non-approved centre (check against a new product).
1.5	Check that the device has not experienced an exceptional event (e.g. fall from height, violent blow, etc.). Even in the absence of visible defects or deterioration, the original strength could be seriously reduced.
2) VISUAL CHECK	
2.1	CHECK OF THE SIDE PLATES Make sure there are no cuts, cracks or sharp edges. Make sure there are no incisions deeper than 1 mm. Make sure that areas of wear are no deeper than 1 mm, paying particular attention to where the rope or connectors are in contact with the device. Make sure there is no corrosion or oxidation.
2.2	CHECK OF THE SHEAVE - Make sure there are no cuts, cracks or sharp edges. Make sure there are no incisions deeper than 1 mm. Make sure that areas of wear are no deeper than 1 mm, paying particular attention to where the rope or connectors are in contact with the device. Make sure there is no corrosion or oxidation. - Check that no foreign material is present into the space between the sheave and the side plates.
2.3	CHECK OF THE AXIS Check the condition of the bushing or of the pivot, verify that there are no deformations, cuts, cracks, wear, corrosion and oxidation. Lastly, verify the absence of slack.

PERIODIC CHECKING OF PERSONAL PROTECTIVE EQUIPMENT PULLEYS

3) FUNCTIONAL CHECK	
3.1	ROTATION OF THE MOBILE SIDE PLATE (IF PRESENT) Check that the mobile side plate rotates without jamming. If necessary, clean it with compressed air, wash with water and soap and lubricate exclusively with silicon oil spray.
3.2	ROTATION OF THE SHEAVE Check that the sheave rotates without jamming. If necessary, clean it with compressed air, wash with water and soap and lubricate exclusively with silicon oil spray.

The examiner's verdict on the severity of the anomaly must be based on objective criteria and the specific training received.
The producer accepts no responsibility deriving from inexact information recorded by the user or servicer.

PHOTO APPENDIX

PULLEYS



Body and sheave completely oxidized.



Body and sheave completely oxidized.



Deformed body next to the clipping holes.



Sheave worn in a single point, due to the sliding of a wire on the blocked sheave (wrong use).



Sheave worn in a single point, due to the sliding of a wire on the blocked sheave (wrong use).



Extremely worn sheave, so that a change on the shape of the gorge can be noticed.



Deformed pivot connecting the side plates.



Wasted pivot connecting the side plates.

PHOTO APPENDIX PULLEYS



Body presenting an evident inner sign of wear.



Body showing an evident sign of wear on the external sides.



Body presenting an evident sign of wear next to the clipping holes.



Body presenting an evident sign of wear next to the rotating pivot.

CONTROLLO PERIODICO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE CARRUCOLE

IDENTIFICAZIONE DEL DISPOSITIVO

Marchio commerciale		Produttore	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Normative di riferimento	EN 12278		

IDENTIFICAZIONE DELLE PARTI

PARTI PRIMARIE	Guance, puleggia.
PARTI SECONDARIE	/
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 GUANCE Verificare l'assenza di deformazioni, crepe e bordi taglienti. Verificare l'assenza di incisioni superiori a 1 mm. Verificare l'assenza di segni di usura con profondità superiore a 1 mm, con maggiore attenzione alle zone di contatto con corda e connettore. Verificare l'assenza di corrosione ed ossidazione.
2.2	CONTROLLO DELLA PULEGGIA - Verificare l'assenza di crepe e deformazioni del profilo della puleggia. Verificare l'assenza di incisioni superiori a 1 mm. Verificare l'assenza di segni di usura con profondità superiore a 1 mm, con maggiore attenzione alle zone di contatto con la corda. Verificare l'assenza di corrosione ed ossidazione. - Verificare l'assenza di materiale estraneo nello spazio compreso fra puleggia e guance.
2.3	CONTROLLO DELL'ASSE Controllare lo stato della bussola o del perno, verificare l'assenza di deformazioni, tagli, crepe, usura, corrosione ed ossidazione. Verificare infine l'assenza di gioco.

CONTROLLO PERIODICO DEI DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE CARRUCOLE

3) VERIFICA FUNZIONALE	
3.1	ROTAZIONE GUANCIA MOBILE (SE PRESENTE) Verificare la rotazione della guancia mobile senza impuntamenti. Se necessario, soffiare con aria compressa, lavare con acqua e sapone e lubrificare esclusivamente con olio spray a base siliconica.
3.2	ROTAZIONE PULEGGIA Verificare la rotazione della puleggia senza impuntamenti. Se necessario, soffiare con aria compressa, lavare con acqua e sapone e lubrificare esclusivamente con olio spray a base siliconica.

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.

APPENDICE FOTOGRAFICA CARRUCOLE



Corpo e puleggia completamente ossidati.



Corpo e puleggia completamente ossidati.



Corpo deformato in prossimità dei fori di aggancio.



Puleggia usurata in un solo punto a causa dello scorrimento di una fune metallica sulla puleggia bloccata (errato utilizzo).



Puleggia usurata in un solo punto a causa dello scorrimento di una fune metallica sulla puleggia bloccata (errato utilizzo).



Puleggia estremamente usurata al punto da notare un cambiamento di profilo della gola.



Perno di collegamento guance deformato.



Perno di collegamento guance danneggiato.

APPENDICE FOTOGRAFICA CARRUCOLE



Corpo con evidente segno di usura all'interno.



Corpo con evidente segno di usura sui bordi esterni.



Corpo con evidente segno di usura in prossimità dei fori di aggancio.



Corpo con evidente segno di usura in prossimità del perno di rotazione.

CONTRÔLE PÉRIODIQUE DES ÉQUIPEMENTS DE PROTECTION INDIVIDUELLE POULIES

IDENTIFICATION DE L'EPI

Marque commerciale		Fabricant	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Norme de référence	EN 12278		

NOMENCLATURE

PIÈCES PRIMAIRES	Flasques, réa.
PIÈCES SECONDAIRES	/
PIÈCES REMPLAÇABLES	/

Remplir la fiche en suivant la procédure de contrôle, les photographies et les instructions fournies par le fabricant, téléchargeables à partir du site www.climbingtechnology.com. **Attention!** Le jugement de l'examineur sur l'importance de l'anomalie de l'EPI doit être basé sur des critères objectifs et sur la formation spécifique qu'il a reçue. Le fabricant décline toute responsabilité résultant des informations inexactes reportées par l'utilisateur ou l'examineur.

CONTRÔLE DE L'ÉQUIPEMENT

1) VÉRIFICATION GÉNÉRALE ET DES ANTÉCÉDENTS	
1.1	Vérifier la présence et la lisibilité des données du marquage, en particulier le marquage CE et la norme EN de référence.
1.2	Vérifier que le produit n'a pas dépassé sa durée de vie de stockage et/ou d'utilisation prévue, reportée dans les instructions d'utilisation correspondantes.
1.3	Vérifier que chaque pièce du dispositif est intacte et complète (il est conseillé d'effectuer une comparaison avec un produit neuf).
1.4	Vérifier que le dispositif n'a pas été modifié en dehors de l'unité de production ni révisé dans un endroit non autorisé (il est conseillé d'effectuer une comparaison avec un produit neuf).
1.5	Vérifier que le dispositif n'a subi aucun événement exceptionnel (ex. chute de hauteur, choc violent, etc.). Même si aucun défaut ou détérioration n'est constaté lors de l'examen visuel, sa résistance initiale pourrait avoir sérieusement diminué.
2) VÉRIFICATION VISUELLE	
2.1	CONTRÔLE DES FLASQUES Vérifier l'absence de déformations, de fissures et de bords coupants. Vérifier l'absence d'entailles supérieures à 1 mm. Vérifier l'absence de signes d'usure d'une profondeur supérieure à 1 mm, en prêtant une plus grande attention aux zones de contact avec la corde et le connecteur. Vérifier l'absence de corrosion et d'oxydation.
2.2	CONTRÔLE DU RÉA - Vérifier l'absence de fissures et de déformations au niveau du profil du réa. Vérifier l'absence d'entailles supérieures à 1 mm. Vérifier l'absence de signes d'usure d'une profondeur supérieure à 1 mm, en prêtant une plus grande attention aux zones de contact avec la corde. Vérifier l'absence de corrosion et d'oxydation. - Vérifier l'absence de résidus dans l'espace compris entre le réa et les joues.
2.3	CONTRÔLE DE L'AXE Contrôler l'état des coussinets ou de l'axe, vérifier l'absence de déformations, d'entailles, de fissures, de signes d'usure, de corrosion et d'oxydation. Enfin, vérifier l'absence de jeu.

3) VÉRIFICATION FONCTIONNELLE	
3.1	ROTATION FLASQUE MOBILE (SI PRÉSENT) Vérifier que le flasque mobile tourne sans rencontrer de point dur. Si nécessaire, souffler avec de l'air comprimer, laver avec de l'eau et du savon, et lubrifier exclusivement avec de l'huile en spray à base de silicone.
3.2	ROTATION RÉA Vérifier que le réa tourne sans rencontrer de point dur. Si nécessaire, souffler avec de l'air comprimer, laver avec de l'eau et du savon, et lubrifier exclusivement avec de l'huile en spray à base de silicone.

Le jugement de l'examineur sur l'importance de l'anomalie de l'EPI doit être basé sur des critères objectifs et sur la formation spécifique qu'il a reçue. Le fabricant décline toute responsabilité résultant des informations inexactes reportées par l'utilisateur ou l'examineur.

ANNEXE PHOTOGRAPHIQUE

POULIES



Corps et réa complètement oxydés.



Corps et réa complètement oxydés.



Corps déformé à proximité des trous de connexion.



Réa utilisé en un seul point à cause du passage d'un câble métallique sur le réa bloqué (utilisation incorrecte).



Réa utilisé en un seul point à cause du passage d'un câble métallique sur le réa bloqué (utilisation incorrecte).



Réa extrêmement utilisé au point de provoquer un changement du profil de la gorge.



Axe de connexion aux joues déformé.



Axe de connexion aux joues détérioré.

ANNEXE PHOTOGRAPHIQUE

POULIES



Corps présentant un signe d'usure évident à l'intérieur.



Corps présentant un signe d'usure évident sur les bords extérieurs.



Corps présentant un signe d'usure évident à proximité des trous de connexion.



Corps présentant un signe d'usure évident à proximité de l'axe de rotation.

REGELMÄSSIGE KONTROLLE DER PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG SEILROLLEN

IDENTIFIZIERUNG DES GERÄTS

Handelsmarke		Hersteller	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Bezugsnorm	EN 12278		

BENNENUNG DER TEILE

PRIMÄRE EINZELTEILE	Flansche, Riemenscheibe.
SEKUNDÄRE EINZELTEILE	/
ERSETZBARE TEILE	/

Dieses Formular entsprechend der Inspektionsprozedur, des Fotomaterials und der vom Hersteller gelieferten Anweisungen ausfüllen; kann von der Internetseite www.climbingtechnology.com heruntergeladen werden. **Achtung!** Das Urteil des Prüfers zum Ausmaß der Abweichungen muss auf objektiven Kriterien und dessen spezifischen Ausbildung dazu ruhen. Der Hersteller lehnt jegliche Verantwortung aufgrund falscher Angaben durch den Benutzer oder den Prüfer ab.

KONTROLLE DER GERÄT

1) ALLGEMEINE PRÜFUNG UND GESCHICHTE	
1.1	Das Vorhandensein und die Lesbarkeit der Markierung prüfen, besonders jene der CE-Marke und der EN-Bezugsnorm.
1.2	Prüfen, dass das Gerät die vorgesehene Lagerungsdauer und/oder die Gebrauchsdauer nicht überschritten hat, die in der jeweiligen Gebrauchsanleitung wiedergegeben wird.
1.3	Prüfen, dass das Gerät integer und vollständig in all seinen Teilen ist (es empfiehlt sich der Vergleich mit einem neuen Produkt).
1.4	Prüfen, dass das Gerät nicht außerhalb der Produktionsstätte bearbeitet erscheint oder von nicht befähigten Stellen gewartet wird (es empfiehlt sich der Vergleich mit einem neuen Produkt).
1.5	Prüfen, dass das Gerät keinen Sondervorfall erlebt hat (z.B. Fall aus großer Höhe, starke Schlageinwirkung). Sollte auch kein Defekt oder Degradation sichtbar sein, könnte die anfängliche Strapazierfähigkeit ernsthaft verringert worden sein.
2) SICHTKONTROLLE	
2.1	KONTROLLE DER FLANSCH Das Fehlen von Verformungen, Sprüngen und scharfen Kanten überprüfen. Das Fehlen von Kerben prüfen, die größer als 1 mm sind. Das selbe gilt für Abnutzungszeichen, die tiefer als 1 mm sind, mit besonderem Augenmerk auf die Kontaktstelle mit Seil und Karabiner. Das Fehlen von Korrosion und Oxidation überprüfen.
2.2	KONTROLLE DER RIEMENSCHLEIBE - Das Fehlen von Sprüngen und Verformungen im Profil der Riemenscheibe prüfen. Das Fehlen von Kerben kontrollieren, die größer als 1 mm sind. Abnutzungserscheinungen dürfen nicht tiefer als 1 mm sein, mit besonderem Augenmerk auf die Kontaktstelle mit dem Seil. Das Fehlen von Korrosion und Oxidation überprüfen. - Das Fehlen von Fremdmaterial zwischen Riemenscheibe und Wangen prüfen.
2.3	KONTROLLE DER AXE Den Zustand der Buchse oder des Stifts kontrollieren, das Fehlen von Verformungen, Schnitten, Sprüngen, Abnutzung, Korrosion und Oxidation überprüfen. Prüfen, dass kein Spielraum vorhanden ist.

3) FUNKTIONSKONTROLLE	
3.1	DREHUNG DES MOBILEN FLANSCHES (FALLS VORHANDEN) Eine reibungslose Drehung des mobilen Flansches sicherstellen. Falls nötig mit Pressluft ausblasen, mit Wasser und Seife säubern und nur mit einem silikonhaltigen Ölspray schmieren.
3.2	DREHUNG DER RIEMENSCHIBE Eine reibungslose Drehung der Riemenscheibe sicherstellen. Falls nötig mit Pressluft ausblasen, mit Wasser und Seife säubern und nur mit einem silikonhaltigen Ölspray schmieren.

Das Urteil des Prüfers zum Ausmaß der Abweichungen muss auf objektiven Kriterien und dessen spezifischen Ausbildung dazu ruhen. Der Hersteller lehnt jegliche Verantwortung aufgrund falscher Angaben durch den Benutzer oder den Prüfer ab.

FOTOGRAFISCHEN APPENDIX

SEILROLLEN



Gerätekörper und Riemenscheibe vollständig oxidiert.



Gerätekörper und Riemenscheibe vollständig oxidiert.



Verformter Gerätekörper in der Nähe der Anschlagöffnungen.



An einem Punkt verschlissene Riemenscheibe, wegen Durchlauf auf Metallseil mit blockierter Riemenscheibe (fehlerhafte Verwendung).



An einem Punkt verschlissene Riemenscheibe, wegen Durchlauf auf Metallseil mit blockierter Riemenscheibe (fehlerhafte Verwendung).



Äußerst abgenutzte Riemenscheibe, im Profil der Rille ist eine Änderung erkennbar.



Verformter Verbindungsstift der Wangen.



Beschädigter Verbindungsstift der Wangen.



Gerätekörper mit offensichtlichen Abnutzungserscheinungen innen.



Gerätekörper mit offensichtlicher Abnutzungserscheinung an den äußeren Rändern.



Gerätekörper mit offensichtlicher Abnutzungserscheinung in der Nähe der Anschlagöffnungen.



Gerätekörper mit offensichtlicher Abnutzungserscheinung in der Nähe des Drehstifts.

REVISIÓN PERIÓDICA DE LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL

POLEAS

IDENTIFICACIÓN DEL EQUIPO

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

NOMENCLATURA

PARTES PRIMARIAS	Placas laterales, roldana.
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. **¡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

1) REVISIÓN GENERAL Y DEL HISTORIAL	
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.
2) REVISIÓN VISUAL	
2.1	REVISIÓN DE LAS PLACAS LATERALES Comprobar la ausencia de deformación, grietas y bordes afilados. Comprobar la ausencia de rayaduras de más de 1 mm. Comprobar la ausencia de signos de desgaste con profundidad superior a 1 mm, con más atención en las zonas de contacto con cuerda y conector. Comprobar la ausencia de corrosión y oxidación.
2.2	REVISIÓN DE LA ROLDANA - Comprobar la ausencia de grietas y deformación del perfil de la roldana. Comprobar la ausencia de rayaduras de más de 1 mm. Comprobar la ausencia de signos de desgaste con profundidad superior a 1 mm, con más atención en las zonas de contacto con la cuerda. Comprobar la ausencia de corrosión y oxidación. - Comprobar la ausencia de material ajeno en el espacio entre roldana y placas laterales.
2.3	REVISIÓN DEL EJE Comprobar el estado del cojinete de deslizamiento o del pivote, la ausencia de deformación, cortes, grietas, desgaste, corrosión y oxidación. Comprobar finalmente la falta de holgura.

REVISIÓN PERIÓDICA DE LOS EQUIPOS DE PROTECCIÓN INDIVIDUAL POLEAS

3) REVISIÓN FUNCIONAL	
3.1	ROTACIÓN PLACA LATERAL MÓVIL (SI PRESENTE) Comprobar la rotación de la placa móvil sin agarrotamientos. Si necesario, soplar con aire comprimido, lavar con agua y jabón y lubricar exclusivamente con aceite de silicona en spray.
3.2	ROTACIÓN ROLDANA Comprobar la rotación de la roldana sin agarrotamientos. Si necesario, soplar con aire comprimido, lavar con agua y jabón y lubricar exclusivamente con aceite de silicona en spray.

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.

FOTO APÉNDICE

POLEAS



Cuerpo y roldana completamente oxidados.



Cuerpo y roldana completamente oxidados.



Cuerpo deformado cerca de los orificios de enganche.



Roldana desgastada en un solo punto por el deslizamiento de un cable metálico por encima de la roldana bloqueada (uso incorrecto).



Roldana desgastada en un solo punto por el deslizamiento de un cable metálico por encima de la roldana bloqueada.



Roldana extremadamente desgastada hasta que se nota un cambio en el perfil de la garganta.



Perno de conexión de las placas laterales deformado.



Perno de conexión de las placas laterales dañado.

FOTO APÉNDICE POLEAS



Cuerpo con evidentes signos de desgaste en el interior.



Cuerpo con evidentes signos de desgaste en los bordes exteriores.



Cuerpo con evidentes signos de desgaste cerca de los orificios de enganche.



Cuerpo con evidentes signos de desgaste cerca del pivote.

HENKILÖNSUOJAITEN MÄÄRÄAIKAISTARKASTAMINEN TALJAPYÖRÄT



VARUSTEEN TUNNISTETIETOLOMAKE

Tavaramerkki		Valmistaja	Aludesign S.p.A. Via Torchio 22, 24034 Cisano B.sco (BG) ITALY
Viitestandardit	EN 12278		

TARKISTETTAVAT KOHTEET

ENSISIJAISET KOHTEET	Sivulevyt, väkipyörä.
TOISSIJAISET KOHTEET	/
VAIHDETTAVAT OSAT	/

Täytä tämä tarkastuslomake noudattamalla valmistajan antamaa tarkastusmenettelyä, valokuvia ja ohjeita, jotka ovat ladattavissa osoitteesta www.climbingtechnology.com. **Huomio!** Tarkastajan arvio poikkeaman vakavuudesta on tehtävä objektiivisten kriteerien ja saadun asiantuntijakoulutuksen perusteella. Valmistaja ei vastaa seikoista, jotka johtuvat käyttäjän tai tarkastuksesta vastaavan epätarkasti kirjaamista tiedoista.

LAITTEEN MÄÄRÄAIKAISTARKASTUSLOMAKE

1) HISTORIA JA YLEINEN TARKASTUS	
1.1	Tarkista merkintöjen olemassaolo ja lukukelpoisuus. Tarkista erityisesti CE-merkintä ja sovellettava EN normi/standardi.
1.2	Tarkista, ettei varusteen käyttöohjeissa mainittu varastointi-ikä ja/tai käyttöikä ole ylittynyt.
1.3	Tarkista, että varuste on ehjä ja ettei siitä puutu osia (vertaa laitetta uuteen tuotteeseen).
1.4	Tarkista, että varustetta ei ole muokattu tehtaan ulkopuolella tai huollettu valtuuttamattoman tahon toimesta (vertaa laitetta uuteen tuotteeseen).
1.5	Tarkista, että varuste ei ole ollut mukana poikkeuksellisissa tapahtumassa (esim. putoaminen korkealta tai raju isku). Tapahtumassa varuste voi heikentyä huomattavasti alkuperäiseen vahvuuteen nähden, vaikka siinä ei olisikaan näkyviä vikoja tai heikkenemistä.
2) SILMÄMÄÄRÄINEN TARKASTUS	
2.1	SIVULEVYJEN TARKISTAMINEN Tarkista levyt viiltojen, murtumien ja terävien reunojen varalta. Varmista, ettei kappaleessa ole viitoja, joiden syvyys on yli 1 mm. Varmista, että kuluneet kohdat eivät ole kuluneet enempää kuin 1 mm kiinnittäen huomiota erityisesti kohtiin, joissa laite on kosketuksissa sulkurenkaiden tai köyden kanssa. Varmista, ettei syöpymisestä tai hapettumisesta ole merkkejä.
2.2	VÄKIPYÖRÄN TARKASTUS - Tarkista osa viiltojen, murtumien ja terävien reunojen varalta. Varmista, ettei kappaleessa ole viitoja, joiden syvyys on yli 1 mm. Varmista, että kuluneet kohdat eivät ole kuluneet enempää kuin 1 mm kiinnittäen huomiota erityisesti kohtiin, joissa laite on kosketuksissa sulkurenkaiden tai köyden kanssa. Varmista, ettei syöpymisestä tai hapettumisesta ole merkkejä. - Tarkista, että väkipyörän ja sivulevyjen väliin jäävässä tilassa ei ole vierasta materiaalia.
2.3	AKSELIN TARKASTUS Tarkista liukulaakerin tai akselin kunto muodonmuutosten, viiltojen, murtumien, kulumien, syöpmisen ja hapettumisen varalta. Tarkista lopuksi, ettei ylimääräistä liikkumavaraa ole.

3) TOIMINNALLINEN TARKISTUS	
3.1	LIKKUVAN SIVULEVYN KIERTYMINEN (JOS SELLAINEN ON) Tarkista, että liikkuva sivulevy kiertyy vapaasti. Puhdista se tarvittaessa paineilmalla, pese vedellä ja saippualla ja voitele vain silikonipohjaisella suihkeella.
3.2	VÄKIPYÖRÄN PYÖRIMINEN Tarkista, että väkipyörä pyörii vapaasti. Puhdista se tarvittaessa paineilmalla, pese vedellä ja saippualla ja voitele vain silikonipohjaisella suihkeella.

Tarkastajan arvio poikkeaman vakavuudesta on tehtävä objektiivisten kriteerien ja saadun asiantuntijakoulutuksen perusteella. Valmistaja ei vastaa seikoista, jotka johtuvat käyttäjän tai tarkastamisesta vastaavan epätarkasti kirjaamista tiedoista.



Täysin hapettuneet runko ja väkipyörä.



Täysin hapettuneet runko ja väkipyörä.



Rungon muoto muuttunut kiinnitysreikien vierestä.



Jumittunut väkipyörä, jonka vaijeri on kuluttanut yhdestä kohtaa (väärinkäyttö).



Jumittunut väkipyörä, jonka vaijeri on kuluttanut yhdestä kohtaa (väärinkäyttö).



Erittäin kulunut väkipyörä, jonka syvennyksen muuttunut muoto on helposti havaittavissa.



Sivulevyjä yhdistävän tapin muoto muuttunut.



Vaurioitunut sivulevyjä yhdistävä tappi.



Runko, joka on selkeästi kulunut sisäpuolelta.



Runko, jonka ulkosivuilla on huomattavia kulumisen merkkejä.



Runko, jonka kiinnitysaukkojen vieressä on huomattavia kulumisen merkkejä.



Runko, jonka akselin vieressä on selkeitä kulumisen merkkejä.