

## ISPEZIONI E CONTROLLI PERIODICI

I tiranti in fune d'acciaio devono essere sottoposti periodicamente a verifiche, la cui frequenza dipende dal tipo di impiego, ma che in ogni caso deve essere almeno ogni tre mesi.

Ogni controllo deve essere effettuato segnalando:

**Per le funi:** fili rotti, ruggine, deformazioni, schiacciamenti, usura, infiascature, bruciature, tagli, allungamento del passo di cordatura. Particolare attenzione deve essere dedicata ai punti di attacco tra le funi ed i terminali (manicotti, capicorda, ecc.)

**Per i manicotti:** deformazioni, usura, incisioni.

**Per i ganci:** allargamento dell'apertura di imbocco, allungamento, deformazioni, incisioni, rotture, mancanza della linguetta di sicurezza.

**Per le campanelle:** deformazioni, allungamenti, incisioni.

**Per i capicorda:** deformazioni, allungamenti, schiacciamenti, gioco sui perni.

**Per le radance:** schiacciature, deformazioni.

I tiranti in fune di acciaio devono essere tolti dal servizio quando:

- La fune presenta una diminuzione del diametro del 10% o più.
- La fune presenta uno o più trefoli rotti.
- La fune presenta segni di corrosione.
- La fune presenta schiacciamenti, fuoriuscita dell'anima, infiascature.
- La fune presenta su una lunghezza pari a 6 volte il suo diametro massimo il 5% di fili rotti.
- L'asola presenta fili rotti dovuti ad un piegamento anomalo su superfici di piccolo diametro.

## GANCI

Ogni gancio deve essere scelto in funzione del sollevamento da effettuarsi, del carico da sollevare e dagli angoli che si formano utilizzando i gruppi a più pendenti. Al fine di effettuare un sollevamento in sicurezza elenchiamo, di seguito, i principali accorgimenti da adottare:

1. Assicurarsi che il gancio sia della portata giusta per effettuare il sollevamento.
2. Non sollevare il carico sulla punta del gancio.
3. Non applicare mai al gancio un carico superiore a quello di targa.
4. Lasciare il gancio libero di autoposizionarsi.
5. Non sottoporre il gancio a sforzi laterali.
6. Evitare qualsiasi riscaldamento o trattamento termico sul gancio che potrebbe danneggiare la struttura molecolare dell'acciaio modificandone la portata.
7. Non eseguire saldature sul gancio o saldarlo ad altre attrezzature.

