

Datos del autoelevador

Marca, modelo y capacidad

Numero de control interno

Datos de las horquillas

ancho x espesor x largo (mm)

Modelo de encaje

De acuerdo con norma ISO 5057, las horquillas deben ser inspeccionadas por un profesional capacitado al menos una vez al año.

Puntos a inspeccionar	Ejemplo	Resultado
1 Desgaste Espesor original (N) - 10% = Cambiar Medir el espesor vertical (N) y comparar con el espesor de la lamina en la zona indicada.		<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> not ok Anotaciones
2 Fisuras Superficiales. Detección de fisuras = cambiar - Inspeccione los agarres y las soldaduras - Inspeccione el talon		<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> not ok Anotaciones
3 Alineacion de puntas 1- (d) menor que 3% del comperimetro de la lamina = reparar 2 - (d) mayor que 3% del comperimetro de la lamina = cambiar atencion solamente reparar la horquilla si el item 4 (angulo) OK.		<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> not ok Anotaciones
4 Abertura del angulo Original: 90° (d = 565mm) Tolerancia: d = 560 até 570mm Reparar: d = 571 até 580mm Cambiar: d mayor que 580mm		<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> not ok Anotaciones
5 Trabas, agarres, piezas de acoplamiento Verifique los itens de abajo: 1- Trava quebrada = cambiar trava 2 - agarres abiertos o torcidos = reparar 3 - Ojal/tubo torcido = reparar 4 - Punta desgastada = reparar		<input type="checkbox"/> ok <input type="checkbox"/> not ok Anotaciones

Resultado:

Horquillas ok

Nombre del inspector:

N° Certificado MSI-Forks:

Horquillas not ok

Cargo:

Firma:

- Cambiar
- Reparar