

Ficha de Inspeção

Conforme a norma ISO 5057, garfos devem ser inspecionados por um profissional capacitado pelo menos 1 vez ao ano.

Detalhes da máquina:
Marca/modelo e capacidade

Detalhes do garfo:
Largura x espessura x comprimento (mm)

Pontos de Inspeção	Exemplo	Resultado
1. Desgaste Espessura original (N) - 10% = trocar Meça a espessura das costas (N) e compare com a espessura da lâmina (M).		Adequado Não Adequado
2. Trincas na superfície Detecção de trincas = trocar <ul style="list-style-type: none"> Verifique as garras e as soldas Verifique a área do cotovelo 		Adequado Não Adequado
3. Empenamento na lâmina <ul style="list-style-type: none"> (d) < 3% do comprimento da lâmina = Adequado (d) > 3% do comprimento da lâmina = trocar Se a diferença da altura das pontas > 3% = trocar		Adequado Não Adequado
4. Abertura do Ângulo <ul style="list-style-type: none"> (d) = 560 - 570mm (A = 88,9 - 90,9') = normal (d) = 571 - 580mm (A = 91 - 92,9°) = consertar (d) > 580mm (A > 93°) = trocar 		Adequado Não Adequado
5. Marcação, ponta, dispositivos de suspensão e travas <ul style="list-style-type: none"> Trava quebrada = consertar / trocar trava Garras abertas ou empenadas = consertar Olhal/tubo torcido ou trincado = consertar Ponta fina ou lascada = consertar 		Adequado Não Adequado
Resultado Final:	Garfo adequado Garfo não adequado	Trocar Consertar

Inspeccionado por: _____

Data: _____ Assinatura: _____