



Customer Outreach
PO Box 8338
Saint Joseph, MO 64508

product.safety@altec.com
altec.com/altec-connect/

Phone 1-877-GO ALTEC

This campaign applies to your vehicle. Refer to the provided list.

Dear Altec Owner,

Altec Industries, Inc. has issued a **customer satisfaction campaign** as described in the included Service Information Letter (SIL). According to our records, you own one or more units this applies to.

Refer to the included letter for the items covered under the Altec Warranty Policy. If you had this repair performed before you received this letter, you may be eligible to receive reimbursement for the cost of obtaining a pre-notification remedy of the problem associated with this letter.

Compare your unit's identifying information with the provided list to verify your unit is affected. You may also contact Altec or view your fleet through Altec Connect to determine if there are any other outstanding notices.

If you have sold or retired the unit, update the records through Altec Connect. If you have leased this equipment to another person or company, you are required by Federal Law to forward a copy of this notice to the lessee by first class mail within ten (10) days of the receipt of this notice.

We regret this inconvenience; however, we are taking this action in the interest of your continued satisfaction with Altec products.

Thank you for your immediate attention on this important matter.



Pedestal Weld Inspection and Repair

Units Affected: Certain DC and DM model derricks built from January 2019 to June 2024. Verify your unit is affected by reviewing the attached list or accessing Altec Connect.

Background: Altec has learned that the affected units could have improper weld fusion. This means the welds could fail, causing a crack.

Customer Action: Visually inspect the pedestal welds according to the Inspection Procedure beginning on page 2 within 60 of days from receipt of this notice to determine if the unit can remain in service.

Contact Altec or a qualified third-party within 6 months to schedule Magnetic Particle Testing, detailed on page 3. A Welding Repair, if required, must be completed directly after the Magnetic Particle Testing as detailed on page 5. Warranty for this repair expires January 10, 2028.

Email SIL-3175.APN@altec.com to schedule both the magnetic particle test and repair procedure, if required, to be completed by the SIL-3175 Field Team. The team will respond within 5 business days.

Subsequent damage due to failure to perform the required action(s) in the time period allowed will not be covered by warranty.

Ask your service provider to check for any outstanding notices at your next appointment.

Requirements: Due to the specialized magnetic particle inspection and repair procedures, Altec Service is unable to complete this work. All work must be scheduled through the SIL-3175 Field Team or a qualified third party provider.

The visual inspection is estimated to take less than 10 minutes and one person to complete. There is no warranty for the visual inspection. Magnetic particle testing is estimated to take one hour and one person to complete. At a minimum, magnetic particle testers must be ASNT level 2 Certified in MT.

The repair is estimated to take 5 hours and two people to complete. All welds must be applied by a welder having the AWS D1.1 3G qualification for uphill progression welding on steel using one of the following approved methods.

- FCAW-G—gas shielded flux core wire (E71T-1M/9M)
- FCAW-S—gasless self-shielded flux core wire (E71T-8-H8)
- SMAW—stick electrode (E7018 H4R)

Altec Use Only	
Inspection labor	1.0 hr
Repair labor	10.0 hrs (2 people, 5 hours each)
Account #	010.0393.43156.000.9455.000
Travel	Not included
NHTSA code	90
Prime fail P/N	NA
Kit instructions	NA

Altec Use Only			
Description	Part No.	Qty	Warranty
-	-	-	-

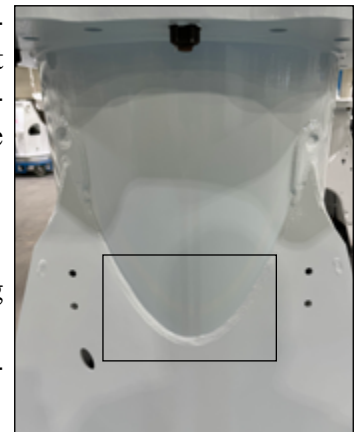
Completion and Warranty: The magnetic particle testing and repair are covered under the Altec Warranty Policy until January 10, 2028 and can be performed by the SIL-3175 Field Team, the customer, or the customer's warranty provider who meet the qualification criteria. There is no warranty for the visual inspection. Altec will perform the work for free with the SIL-3175 Field Team. If the customer or the customer's warranty provider performs the work, a warranty claim must be submitted to be reimbursed for the cost of the parts and/or labor. Altec will allow up to \$90 for the labor to perform the inspection and up to \$900 for the labor to perform the repair.

If the SIL-3175 Altec Field Team, scheduled through SIL-3175.APN@altec.com comes to your location, there is no travel charge for the first visit and the repair will be completed for free. Canceled or rescheduled visits could result in a travel charge.

Altec Contact Info: SIL-3175.APN@altec.com

Visual Inspection Procedure: No tools are required for this inspection.

1. Read and understand all steps of the instructions before beginning the procedure. Wear appropriate personal protective equipment (PPE) following your employer's requirements.
2. Position the unit on a level surface, apply the parking brake, and turn off the engine. Remove the key from the ignition, and secure it following your employer's vehicle lockout/tagout procedure. Chock the wheels.
3. Clear the vehicle bed of any objects that would obstruct access to the pedestal. Use safe lifting practices.
4. Inspect the pedestal welds for any visible cracks, paying particular attention to the curved area (refer to Figure 1). This is the same inspection that would be completed as part of the Preoperational Inspection in the Operator's Manual and the 500 PTO Hours/6 Months preventive maintenance inspection as indicated in the unit's Maintenance Manual.
 - a. Complete this inspection on all sides of the pedestal.
 - b. Review the inspection results.
 - Visibly cracked — the unit must be removed from service pending evaluation. Take photos of all cracked welds. Proceed to step 5.
 - No visible cracks — the unit must be scheduled for magnetic particle testing. Proceed to step 6.
5. Weld evaluation is required.
 - a. Take the unit out of service until the weld has been evaluated by Altec.
 - b. Email the photos of all cracked welds to SIL-3175.APN@altec.com.
 - Include the unit serial number, the truck's physical location, and your contact information. Make sure weld evaluation is in the email subject line.
 - Altec will respond within 1 business day.
 - Altec will schedule the repair or relay information for the customer to complete the repair with a qualified third party. The unit is to remain out of service until the repair is complete.
 - c. Do not complete the remaining steps in this procedure.



**Figure 1 —
Visual Inspection**

6. Magnetic particle testing is required.
 - a. Put the unit back into service.
 - b. Perform the Visual Inspection Procedure during pre-operational inspections until the magnetic particle test is complete.
 - c. Arrange for magnetic particle testing with a qualified individual using one of the methods below.
 - Contact SIL-3175.APN@altec.com to schedule the work to be done by Altec. Include the unit serial number, the truck's physical location, and your contact information.
 - Contact your own technician or your third party provider to complete the test. Have them complete the Magnetic Particle Testing Procedure included with this document.
 - d. Do not complete the Inspection Sheet at the end of this notice.

Magnetic Particle Testing: Read and understand all steps of the instructions before beginning the procedure. An individual with ASNT level 2 Certified in MT is required for this test. Photos of the test results are required for warranty approval. If testing indicates a defect, a welding repair must be completed before the unit is returned to service.

1. Read and understand all steps of the instructions before beginning the procedure. Wear appropriate personal protective equipment (PPE) following your employer's requirements.
2. Position the unit on a level surface, apply the parking brake, and turn off the engine. Remove the key from the ignition, and secure it following your employer's vehicle lockout/tagout procedure. Chock the wheels.
3. Remove any accessory brackets that will interfere with the magnetic particle test on the curved welds shown in Figure 2. Complete this on every side of the pedestal.
4. Clean the pedestal welds using a degreaser or appropriate cleaning solution. Allow the area to dry completely.
5. On all sides of the pedestal, remove any non-standard, thick paint such as MarTex, gator hide, or similar from the area shown in Figure 2. Any standard paint does not need to be removed.
6. Inspect the welds shown in Figure 2 with a magnetic particle inspection tool. Complete this test on all sides of the pedestal.
7. If magnetic particle testing indicates a defect of fusion at either toe of the weld bead, use a permanent marker to mark the area plus 2 inches on each side as shown in Figure 3.
8. During this test take pictures of the following. These are required for warranty approval.
 - Magnetic particle inspection results on front side (closest to cab)
 - Magnetic particle inspection results on street side
 - Magnetic particle inspection results on rear side
 - Magnetic particle inspection results on curb side
 - Magnetic particle inspector certification

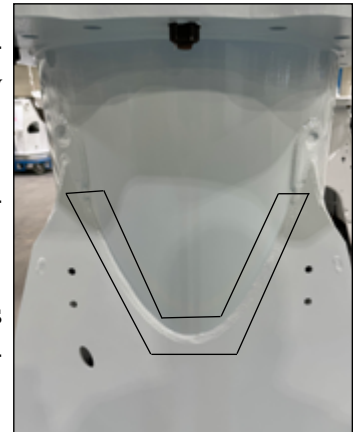
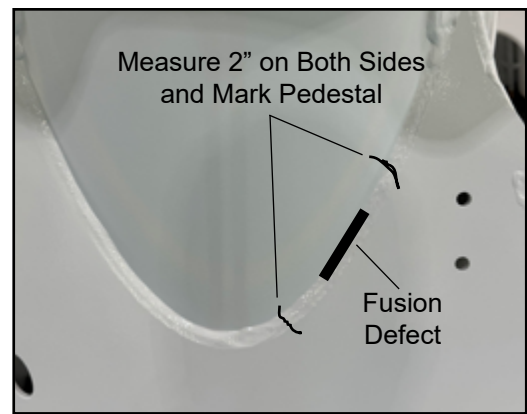


Figure 2 — Magnetic Particle Testing Area

9. Review the inspection results.
 - If magnetic particle testing does not indicate a defect on any side, no repair is required. Proceed to step 10.
 - If magnetic particle testing indicates a defect on any side, repair is required. Proceed to step 11.

10. No repair is required.

- a. Touch up any removed paint/coating, if required.
- a. Install any brackets removed in step 3.
- b. Put the unit back into service.
- c. Complete the Inspection Sheet at the end of this notice, and return it to Altec. Include all photos taken in step 8 when submitting for warranty reimbursement on Altec Connect.
- d. If the inspection was performed by the SIL-3175 Field Team, mark this notice as complete on the Service Request and attach the photos to your SR.
- e. Do not complete the remaining step in this notice.



**Figure 3 —
Example Marking Fusion Defect**

11. Repair is required.

- a. Arrange for completion of the Welding Repair with a qualified individual.
 - Contact SIL-3175.APN@altec.com to schedule the work to be done by Altec. Include the unit serial number, the truck's physical location, your contact information, and all photos from step 8.
 - Contact your own technician or your third party provider to complete the repair. Have them complete the Welding Repair included with this document. This requires AWS D1.1 3G qualification for uphill progression welding on steel.
- b. Do not complete the Inspection Sheet at the end of this notice.
- c. Do not return the unit to service until the welding repair is completed.
 - If the unit must be returned to service, a second magnetic particle test is required prior to repair. No unit functions can be operated after the test and prior to the welding repair. A second test is not covered under warranty.
 - Complete the Visual Inspection Procedure during preoperational inspections until the magnetic particle test can be completed a second time.

Welding Repair: Read and understand all steps of the instructions before beginning the procedure. All welds must be applied by a welder having the AWS D1.1 3G qualification for uphill progression welding on steel using one of the following approved methods.

- FCAW-G—gas shielded flux core wire (E71T-1M/9M) - requires protection from wind/weather
- FCAW-S—gasless self-shielded flux core wire (E71T-8-H8)
- SMAW—stick electrode (E7018 H4R)

The unit functions must not have been operated between the magnetic particle test and this repair. If the unit functions have been operated since the magnetic particle test, a second test is required and is not covered by warranty.

Tools Required

- Welder
- Hot work materials
- Wind/weather shield (if necessary)
- Die grinder
- $\frac{1}{16}$ socket and impact
- Temperature gun (optional)

Parts Required

- Welding paper
- Masking materials
- Touch up paint
- Welding consumables
- DA sander
- Degreaser (Acetone or similar)
- Zip ties or other retention device to secure hoses from work area

1. Read and understand all steps of the instructions before beginning the procedure. Wear appropriate personal protective equipment (PPE) following your employer's requirements.
2. Position the unit on a level surface, apply the parking brake, and turn off the engine. Remove the key from the ignition, and secure it following your employer's vehicle lockout/tagout procedure. Chock the wheels.
3. Disconnect the chassis battery and any auxiliary batteries.
4. Remove the pedestal access covers and any accessory brackets near the welds and set aside.
5. Remove the driver board bracket, part number 970062302 for DM/DC models (refer to Figure 4) or part number 991173267 for DM-E models (refer to Figure 5) from the side plate.
 - a. Remove the mounting bolts.
 - b. Keep the bolts to reuse during installation.
 - c. Position the bracket and attached boards in the center of pedestal away from the side walls.
 - d. Protect the remaining materials and components from welding as required.

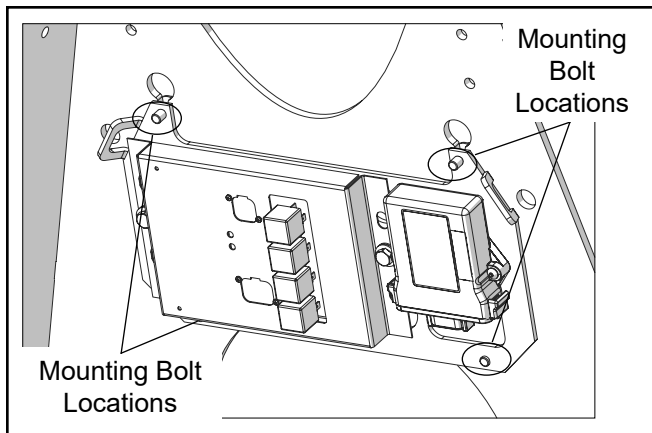


Figure 4 — DM/DC Driver Board (Inside Pedestal)

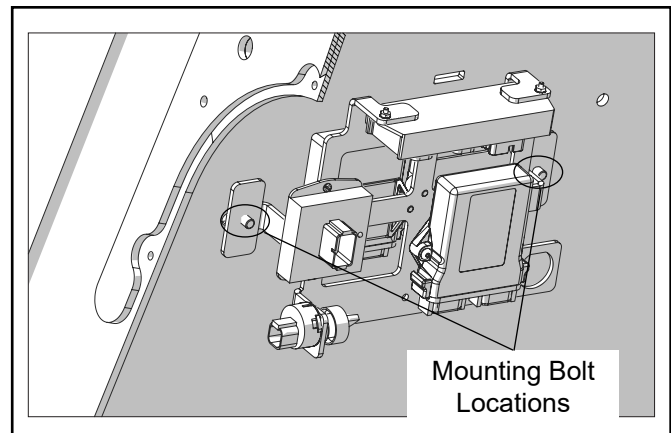


Figure 5 — DM-E Driver Board (Inside Pedestal)

6. Make sure hoses and harnesses do not touch the sides of the pedestal. Use zip ties or another retention method to position them out of the way as required.
7. Mask for welding as required.
8. Remove the weld in area marked during magnetic particle testing. Make sure no parent material is removed. **If multiple sides require repair, only repair one side at a time.**
9. Apply welds in accordance with AWS D1.1.
10. Take a photo of the completed weld before completing any paint touch-up. This is required for warranty approval.
11. Repeat steps 8 through 10 for any additional sides that were indicated during magnetic particle testing.
12. Allow welds to cool to 120 F or less for painting.
13. Replace the removed driver board bracket, any external brackets removed for particle testing and welding, and any tied up hoses and wiring..
14. Clean welds with a degreaser and touch up paint as required.
15. Replace all removed covers.
16. Reconnect batteries.
17. Return the unit to service.
 - a. Complete the Inspection Sheet at the end of this notice, and return it to Altec. Include all photos taken in step 7 of the Magnetic Particle Testing and step 10 of the Welding Repair when submitting for warranty reimbursement on Altec Connect.
 - b. If the inspection was performed by the SIL-3175 Field Team, mark this notice as complete on the Service Request and attach the photos to your SR.

INSPECTION AND REPAIR SHEET

Complete this form and submit it to Altec to document a completed inspection that results in no repair or a repair that did not require a parts kit to complete.

Choose one of these options for submission.

- Scan the Product Safety QR code and complete the form.
- Complete, scan, and email this page to product.safety@altec.com
- Online through the customer portal – Altec Connect*

*If the customer or the customer's warranty provider performs the repair, submit a warranty claim through Altec Connect to be reimbursed for the cost of the parts and/or labor.



Product Safety



Altec Connect

Model	Altec Unit Serial Number	Date Inspected

Company Name _____ Phone _____

Service Company Name _____ Phone _____

Company Contact _____

Company Mailing Address _____

City _____ State/Province _____

ZIP/Mailing Code _____ Country _____

Signature _____

Submission of this form does not order parts or schedule service from Altec.

Contact Altec for more information or to schedule the work to be done by Altec.

Make copies of this form for additional units if needed.



Customer Outreach
PO Box 8338
Saint Joseph, MO 64508

product.safety@altec.com
altec.com/altec-connect/

Téléphone 1-877-GO ALTEC

Ce campagne s'applique à votre véhicule. Reportez-vous à la liste fournie.

Cher propriétaire d'Altec,

Altec Industries, Inc. a développé a lancé une **campagne de satisfaction** client comme décrit dans la lettre d'information de service (SIL) incluse. Selon nos dossiers, vous possédez un ou plusieurs appareils auxquels cela s'applique.

Reportez-vous à la lettre incluse pour les articles couverts par la politique de garantie d'Altec. Si vous avez fait effectuer cette réparation avant de recevoir cette lettre, vous pourriez être admissible à recevoir un remboursement pour le coût d'obtention d'une solution de pré-notification du problème associé à cette lettre.

Comparez les informations d'identification de votre appareil avec la liste fournie pour vérifier que votre appareil est concerné. Vous pouvez également contacter Altec ou consulter votre flotte via Altec Connect pour déterminer s'il existe d'autres avis en suspens.

Si vous avez vendu ou retiré l'appareil, mettez à jour les enregistrements via Altec Connect. Si vous avez loué cet équipement à une autre personne ou entreprise, vous êtes tenu par la loi fédérale d'envoyer une copie de cet avis au locataire par courrier de première classe dans les dix (10) jours suivant la réception de cet avis.

Nous regrettons cet inconvénient; cependant, nous prenons cette mesure dans l'intérêt de votre satisfaction continue avec les produits Altec.

Merci de votre attention immédiate sur cette question importante.

Inspection et réparation des soudures du socle

Appareils concernés : Certains derricks des modèles DC et DM construits de janvier 2019 à juin 2024. Vérifiez que votre appareil est concerné en consultant la liste ci-jointe ou en accédant à Altec Connect.

Contexte : Altec a appris que les appareils concernés pourraient présenter une mauvaise fusion des soudures. Cela signifie que les soudures peuvent se rompre et provoquer une fissure.

Mesure requise de la part du client : Inspectez visuellement les soudures du socle conformément à la procédure d'inspection commençant à la page 2 dans les 60 jours suivant la réception du présent avis pour déterminer si l'appareil peut rester en service.

Contactez Altec ou un tiers qualifié dans les 6 mois pour planifier la magnétoscopie, détaillée à la page 3. Une réparation des soudures, si nécessaire, doit être effectuée directement après la magnétoscopie comme détaillé à la page 5. La garantie pour cette réparation expire le 10 janvier 2028.

Envoyez un courriel à SIL-3175.APN@altec.com pour planifier à la fois la magnétoscopie et la procédure de réparation, si nécessaire, à effectuer par l'équipe de terrain SIL-3175. L'équipe vous répondra dans un délai de 5 jours ouvrables.

Les dommages ultérieurs dus au non-respect des mesures requises dans le délai imparti ne seront pas couverts par la garantie.

Demandez à votre prestataire d'entretien de vérifier les avis en suspens lors de votre prochain rendez-vous.

Exigences : En raison des procédures d'inspection par magnétoscopie et de réparation spécialisées, Altec Service n'est pas en mesure d'effectuer ces travaux. Tous les travaux doivent être planifiés par l'équipe de terrain SIL-3175 ou par un fournisseur tiers qualifié.

L'inspection visuelle devrait prendre moins de 10 minutes et 1 personne. Il n'y a aucune garantie pour l'inspection visuelle. La magnétoscopie devrait prendre une heure et une personne. Au minimum, les personnes chargées de la magnétoscopie doivent être certifiées ASNT niveau 2 en MT.

La réparation devrait prendre 5 heures et deux personnes. Toutes les soudures doivent être appliquées par un soudeur ayant la qualification AWS D1.1 3G pour le soudage progressif en montée sur l'acier en utilisant l'une des méthodes approuvées suivantes.

- FCAW-G — fil fourré à protection gazeuse (E71T-1M/9M)
- FCAW-S — fil fourré autobloqué sans gaz (E71T-8-H8)
- SMAW — électrode enrobée (E7018 H4R)

Utilisation Altec uniquement	
Main d'œuvre d'inspection	1,0 h
Main d'œuvre de réparation	10,0 heures (2 personnes, 5 heures chacune)
Compte n °	010.0393.43156.000.9455.000
Déplacement	Non inclus
Code NHTSA	90
Référence d'échec d'amorçage	S/O
Instructions de la trousse	S/O

Utilisation Altec uniquement			
Description	Référence	Qté	Garantie
-	-	-	-

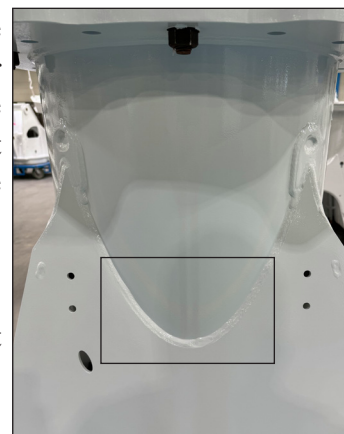
Achèvement et garantie : La magnétoscopie et la réparation sont couvertes par la politique de garantie d'Altec jusqu'au 10 janvier 2028 et peuvent être effectuées par l'équipe de terrain SIL-3175, le client ou le fournisseur de garantie du client qui répondent aux critères de qualification. Il n'y a aucune garantie pour l'inspection visuelle. Altec effectuera les travaux gratuitement avec l'équipe de terrain SIL-3175. Si le client ou le fournisseur de garantie du client effectue les travaux, une réclamation au titre de la garantie doit être soumise pour remboursement du coût des pièces et/ou de la main-d'œuvre. Altec autorisera jusqu'à 90 USD pour la main-d'œuvre nécessaire à l'inspection et jusqu'à 900 USD pour la main-d'œuvre nécessaire à la réparation.

Si l'équipe de terrain Altec SIL-3175, programmée par le biais de SIL-3175.APN@altec.com se rend à votre emplacement, il n'y a pas de frais de déplacement pour la première visite et la réparation sera effectuée gratuitement. Les visites annulées ou reportées pourraient entraîner des frais de déplacement.

Coordonnées d'Altec : SIL-3175.APN@altec.com

Marche à suivre de l'inspection visuelle : Aucun outil n'est requis pour cette inspection.

1. Lisez et comprenez toutes les étapes des instructions avant de commencer la procédure. Portez un équipement de protection individuelle (EPI) approprié conformément aux exigences de votre employeur.
2. Placez l'appareil sur une surface de niveau, appliquez le frein de stationnement et coupez le moteur. Retirez la clé de contact et sécurisez-la en suivant la procédure de verrouillage/étiquetage du véhicule de votre employeur. Calez les roues.
3. Dégagez la plate-forme du véhicule de tout objet qui pourrait obstruer l'accès au socle. Utilisez des pratiques de levage sécuritaires.
4. Inspectez les soudures du socle pour détecter toute fissure visible éventuelle, en accordant une attention particulière à la zone incurvée (voir la Figure 1). Il s'agit de la même inspection qui serait effectuée dans le cadre de l'inspection préopérationnelle figurant dans le manuel de l'opérateur et de l'inspection d'entretien préventif de 500 heures PDM/6 mois comme indiqué dans le manuel d'entretien de l'appareil.
 - a. Effectuez cette inspection sur tous les côtés du socle.
 - b. Passez en revue les résultats de l'inspection.
 - Fissures visibles — l'appareil doit être retiré du service en attendant l'évaluation. Prenez des photos de toutes les soudures fissurées. Passez à l'étape 5.
 - Aucune fissure visible — l'appareil doit être programmé pour une magnétoscopie. Passez à l'étape 6.
5. Une évaluation des soudures est requise.
 - a. Mettez l'appareil hors service jusqu'à ce que les soudures aient été évaluées par Altec.
 - b. Envoyez par courriel les photos de toutes les soudures fissurées à SIL-3175.APN@altec.com.
 - Incluez le numéro de série de l'appareil, l'emplacement physique du camion et vos coordonnées. Assurez-vous que le terme « évaluation des soudures » figure dans la ligne de l'objet du courriel.



**Figure 1 —
Inspection visuelle**

- Altec répondra dans un délai d'un jour ouvrable.
 - Altec planifiera la réparation ou transmettra les informations au client pour qu'il puisse effectuer la réparation avec un tiers qualifié. L'appareil doit rester hors service jusqu'à ce que la réparation soit terminée.
- c. N'effectuez pas les étapes restantes de cette procédure.
6. Une magnétoscopie est requise.
- a. Remettez l'appareil en service.
 - b. Effectuez la procédure d'inspection visuelle lors des inspections pré-opérationnelles jusqu'à ce que la magnétoscopie soit terminée.
 - c. Prenez les dispositions pour effectuer une magnétoscopie avec une personne qualifiée en utilisant l'une des méthodes ci-dessous.
 - Contactez SIL-3175.APN@altec.com pour planifier les travaux à effectuer par Altec. Incluez le numéro de série de l'appareil, l'emplacement physique du camion et vos coordonnées.
 - Contactez votre propre technicien ou votre fournisseur tiers pour terminer l'essai. Demandez-leur de compléter la procédure de magnétoscopie incluse dans ce document.
 - d. Ne remplissez pas la Fiche d'inspection figurant à la fin du présent avis.

Magnétoscopie : Lisez et comprenez toutes les étapes des instructions avant de commencer la procédure. Un individu certifié ASNT niveau 2 en MT est requis pour ce test. Des photos des résultats des tests sont requises pour l'approbation de la garantie. Si les tests indiquent un défaut, une réparation des soudures doit être effectuée avant que l'appareil ne soit remis en service.

1. Lisez et comprenez toutes les étapes des instructions avant de commencer la procédure. Portez un équipement de protection individuelle (EPI) approprié conformément aux exigences de votre employeur.
2. Placez l'appareil sur une surface de niveau, appliquez le frein de stationnement et coupez le moteur. Retirez la clé de contact et sécurisez-la en suivant la procédure de verrouillage/étiquetage du véhicule de votre employeur. Calez les roues.
3. Retirez tous les supports accessoires qui pourraient interférer avec la magnétoscopie sur les soudures courbes comme illustré à la Figure 2. Complétez cela sur chaque côté du socle.
4. Nettoyez les soudures du socle à l'aide d'un dégraissant ou d'une solution de nettoyage adéquate. Laissez la zone sécher complètement.
5. Retirez sur tous les côtés du socle toute peinture épaisse et non standard telle que MarTex, Gator Hide ou similaire de la zone indiquée sur la Figure 2. Il n'est pas nécessaire d'enlever la peinture standard.
6. Inspectez les soudures illustrées à la Figure 2 à l'aide d'un outil d'examen magnétoscopique. Réalisez cet essai sur tous les côtés du socle.



Figure 2 — Zone de la magnétoscopie

7. Si la magnétoscopie indique un défaut de fusion à l'un ou l'autre des pieds du cordon de soudure, utilisez un marqueur permanent pour marquer la zone plus 2 pouces de chaque côté comme indiqué à la Figure 3.

8. Pendant cet essai, prenez des photos des éléments suivants. Celles-ci sont nécessaires pour l'approbation de la garantie.

- Résultats de l'examen magnétoscopique sur la face avant (la plus proche de la cabine)
- Résultats de l'examen magnétoscopique côté rue
- Résultats de l'examen magnétoscopique sur la face arrière
- Résultats de l'examen magnétoscopique sur le côté trottoir
- Certification de l'inspecteur magnétoscopique

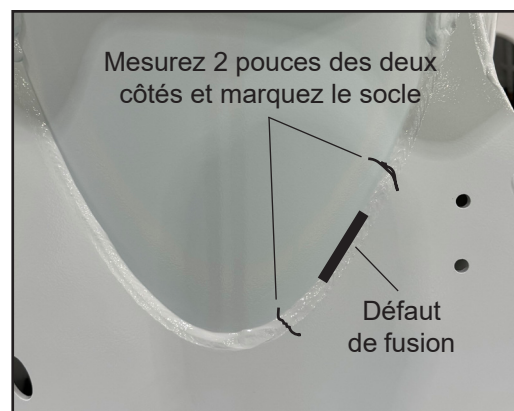


Figure 3 — Exemple de défaut de fusion de marquage

9. Passez en revue les résultats de l'inspection.

- Si la magnétoscopie n'indique aucun défaut d'un côté ou de l'autre, aucune réparation n'est nécessaire. Passez à l'étape 10.
- Si la magnétoscopie indique un défaut d'un côté ou de l'autre, une réparation est nécessaire. Passez à l'étape 11.

10. Aucune réparation n'est nécessaire.

- a. Retouchez toute peinture/revêtement enlevé, si nécessaire.
- b. Installez tous les supports retirés à l'étape 3.
- c. Remettez l'appareil en service.
- d. Remplissez la Fiche d'inspection figurant à la fin du présent avis et renvoyez-la à Altec. Incluez toutes les photos prises à l'étape 8 lors de la soumission d'une demande de remboursement au titre de la garantie sur Altec Connect.
- e. Si l'inspection a été effectuée par l'équipe de terrain SIL-3175, marquez le présent avis comme terminé sur la Demande d'entretien et joignez les photos à votre demande d'entretien.
- f. N'effectuez pas l'étape restante du présent avis.

11. Une réparation est nécessaire.

- a. Prenez les dispositions pour que la réparation des soudures soit effectuée par une personne qualifiée.
 - Contactez SIL-3175.APN@altec.com pour planifier les travaux à effectuer par Altec. Incluez le numéro de série de l'appareil, l'emplacement physique du camion, vos coordonnées et toutes les photos de l'étape 8.
 - Contactez votre propre technicien ou votre fournisseur tiers pour terminer la réparation. Demandez-leur d'effectuer la réparation des soudures incluse avec ce document. Cela nécessite une qualification AWS D1.1 3G pour le soudage progressif en montée sur l'acier.
- b. Ne remplissez pas la Fiche d'inspection figurant à la fin du présent avis.
- c. Ne remettez pas l'appareil en service tant que la réparation des soudures n'est pas terminée.
 - Si l'appareil doit être remis en service, une deuxième magnétoscopie est requise avant la réparation. Aucune fonction de l'appareil ne peut être utilisée après l'essai et avant la réparation des soudures. Un deuxième essai n'est pas couvert par la garantie.
 - Effectuez la procédure d'inspection visuelle lors des inspections préopérationnelles jusqu'à ce que la magnétoscopie puisse être effectuée une deuxième fois.

Réparation des soudures : Lisez et comprenez toutes les étapes des instructions avant de commencer la procédure. Toutes les soudures doivent être appliquées par un soudeur ayant la qualification AWS D1.1 3G pour le soudage progressif en montée sur l'acier en utilisant l'une des méthodes approuvées suivantes.

- FCAW-G — fil fourré à protection gazeuse (E71T-1M/9M) - nécessite une protection contre le vent et les intempéries
- FCAW-S — fil fourré autobloqué sans gaz (E71T-8-H8)
- SMAW — électrode enrobée (E7018 H4R)

Les fonctions de l'appareil ne doivent pas avoir été utilisées entre la magnétoscopie et cette réparation. Si les fonctions de l'appareil ont été utilisées depuis la magnétoscopie, un deuxième essai est nécessaire et n'est pas couvert par la garantie.

Outils requis

- Machine à souder
- Matériaux pour travail à chaud
- Pare-vent/protection contre les intempéries (si nécessaire)
- Meule à rectifier les matrices
- Douille $\frac{1}{16}$ et impact
- Pistolet thermique (en option)

Pièces requises

- Papier de soudure
- Matériaux de masquage
- Peinture de retouche
- Consommables de soudage
- Ponceuse DA
- Dégraissant (acétone ou similaire)
- Colliers de serrage ou autre dispositif de retenue pour fixer les tuyaux à la zone de travail

1. Lisez et comprenez toutes les étapes des instructions avant de commencer la procédure. Portez un équipement de protection individuelle (EPI) approprié conformément aux exigences de votre employeur.
2. Placez l'appareil sur une surface de niveau, appliquez le frein de stationnement et coupez le moteur. Retirez la clé de contact et sécurisez-la en suivant la procédure de verrouillage/étiquetage du véhicule de votre employeur. Calez les roues.
3. Débranchez la batterie du châssis et toutes les batteries auxiliaires.
4. Retirez les couvercles d'accès du socle et tous les supports d'accessoires à proximité des soudures et mettez-les de côté.
5. Retirez le support de la carte de commande, référence 970062302 pour les modèles DM/DC (voir la Figure 4) ou référence 991173267 pour les modèles DM-E (voir la Figure 5) de la plaque latérale.
 - a. Retirez les boulons de montage.
 - b. Conservez les boulons pour les réutiliser lors de l'installation.
 - c. Positionnez le support et les panneaux fixés au centre du socle, loin des parois latérales.
 - d. Protégez les matériaux et composants restants contre le soudage si nécessaire.

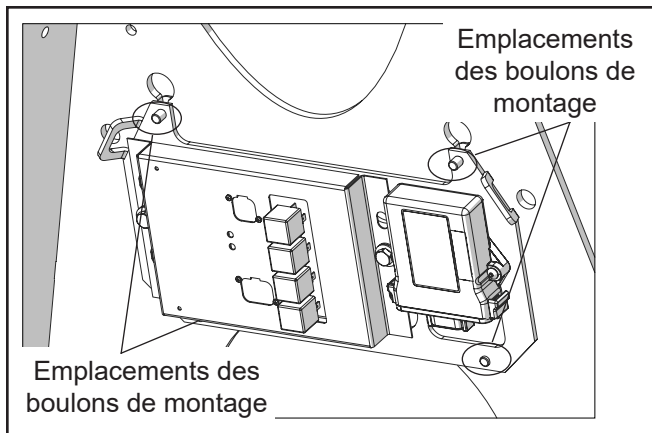


Figure 4 — Carte de commande DM/DC (à l'intérieur du socle)

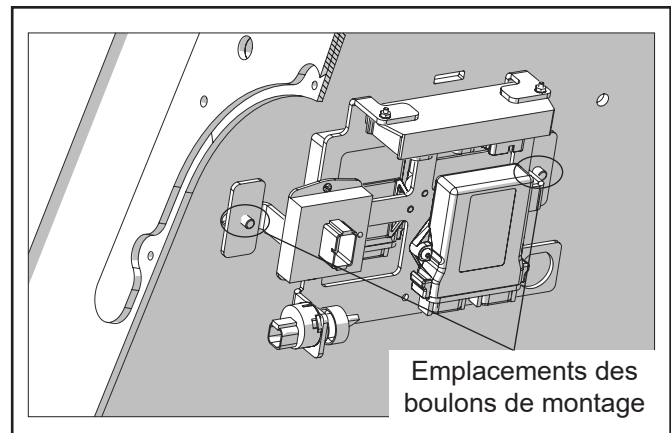


Figure 5 — Carte de commande DM-E (à l'intérieur du socle)

6. Assurez-vous que les tuyaux et les harnais ne touchent pas les côtés du socle. Utilisez des attaches zippées ou une autre méthode de rétention pour les positionner hors de portée si nécessaire.
7. Masque pour le soudage selon les besoins.
8. Retirez la soudure dans la zone marquée lors de la magnétoscopie. Assurez-vous qu'aucun matériel parental n'est retiré. **Si plusieurs côtés nécessitent une réparation, réparez-en un seul à la fois.**
9. Appliquez les soudures conformément à la norme AWS D1.1.
10. Prenez une photo de la soudure terminée avant de procéder à toute retouche de peinture. Cela est nécessaire pour l'approbation de la garantie.
11. Répétez les étapes 8 à 10 pour tous les côtés supplémentaires indiqués lors de la magnétoscopie.
12. Laissez les soudures refroidir à 120 °F (49 °C) ou moins pour la peinture.
13. Remplacez le support de la carte de commande retiré, tous les supports externes retirés pour la magnétoscopie et le soudage, ainsi que tous les tuyaux et câbles attachés.
14. Nettoyez les soudures avec un dégraissant et retouchez la peinture si nécessaire.
15. Réinstallez tous les couvercles retirés.
16. Rebrancher les batteries.
17. Remettez l'appareil en service.
 - a. Remplissez la Fiche d'inspection figurant à la fin du présent avis et renvoyez-la à Altec. Incluez toutes les photos prises à l'étape 7 de la magnétoscopie et à l'étape 10 de la réparation des soudures lors de la soumission d'une demande de remboursement sous garantie sur Altec Connect.
 - b. Si l'inspection a été effectuée par l'équipe de terrain SIL-3175, marquez le présent avis comme terminé sur la Demande d'entretien et joignez les photos à votre demande d'entretien.

FICHE D'INSPECTION ET DE RÉPARATION

Remplissez ce formulaire et soumettez-le à Altec pour documenter une inspection terminée qui n'entraîne aucune réparation ou une réparation qui ne nécessite pas de jeu de pièces.



Sécurité des produits

Choisissez l'une de ces options de soumission.

- Balayez le code QR de sécurité du produit et remplissez le formulaire.
- Complétez, numérisez et envoyez cette page par courrier électronique à product.safety@altec.com
- En ligne par le biais du portail client – Altec Connect*



Altec Connect

*Si le client ou le fournisseur de garantie du client effectue la réparation, soumettez une réclamation au titre de la garantie par le biais d'Altec Connect pour remboursement du coût des pièces et/ou de la main-d'œuvre.

Modèle	Numéro de série de l'appareil Altec	Date d'inspection

Nom de l'entreprise _____ Téléphone _____

Nom de l'entreprise d'entretien _____ Téléphone _____

Contact de l'entreprise _____

Adresse postale de l'entreprise _____

Ville _____ État/Province _____

Code postal _____ Pays _____

Signature _____

La soumission du présent formulaire ne permet pas de commander des pièces ni de planifier un entretien auprès d'Altec.

Contactez Altec pour plus d'informations ou pour planifier les travaux à effectuer par Altec.

Faites des copies de ce formulaire pour des appareils supplémentaires si nécessaire.



Customer Outreach
PO Box 8338
Saint Joseph, MO 64508

product.safety@altec.com
altec.com/altec-connect/

Teléfono 1-877-GO ALTEC

Esta campaña corresponde a su vehículo. Consulte la lista proporcionada.

Estimado propietario de Altec,

Altec Industries, Inc. ha lanzado una **campaña de satisfacción** del cliente como se describe en el Notificación de Información de Mantenimiento (SIL) incluido. Según nuestros registros, usted posee una o más unidades a las que esto se aplica.

Consulte el SIL incluido para los artículos cubiertos por la Póliza de garantía de Altec. Si realizó la reparación antes de recibir esta notificación, es posible que reúna los requisitos para que le reembolsen el costo de obtener una solución antes de la notificación del problema asociado con este retiro.

Compare la información de identificación de su unidad con la lista provista para verificar que su unidad esté afectada. Usted también puede comunicarse con Altec o ver su flota a través de Altec Connect para determinar si hay otros avisos pendientes.

Si ha vendido o retirado la unidad, actualice los registros mediante Altec Connect. Si ha alquilado este equipo a otra persona o empresa, la ley federal le exige que envíe una copia de este aviso al locatario por correo de primera clase dentro de los diez (10) días posteriores a la recepción.

Lamentamos esta inconveniencia; sin embargo, estamos tomando esta acción en interés de su satisfacción continua con productos Altec.

Gracias por su atención inmediata en este asunto importante.

Inspección y reparación de soldaduras del pedestal

Unidades afectadas: Ciertas grúas modelo DC y DM fabricadas entre enero de 2019 y junio de 2024. Verifique si su unidad está afectada, revisando la lista adjunta o accediendo a Altec Connect.

Antecedentes: Altec ha descubierto que las unidades afectadas podrían tener una fusión incorrecta en las soldaduras. Esto significa que las soldaduras podrían fallar y causar una fisura.

Medidas del cliente: Inspeccionar visualmente las soldaduras del pedestal de acuerdo con el Procedimiento de inspección que comienza en la página 2 dentro de los 60 días siguientes a la recepción de esta notificación para determinar si la unidad puede seguir en servicio.

Comuníquese con Altec o a un tercero calificado dentro de los 6 meses para programar la Prueba de partículas magnéticas, que se detalla en la página 3. Una Reparación de soldadura, si es necesaria, debe completarse directamente después de la Prueba de partículas magnéticas, como se detalla en la página 5. La garantía para esta reparación vence el 10 de enero de 2028.

Envíe un correo electrónico a SIL-3175.APN@altec.com para programar la prueba de partículas magnéticas y el procedimiento de reparación, si es necesario, para que sea completado por el Equipo de Campo SIL-3175. El equipo responderá dentro de los 5 días hábiles.

La garantía no cubrirá un daño posterior por no haber tomado las medidas necesarias en el período previsto.

Pida a su proveedor de servicios que verifique si hay avisos pendientes en su próxima visita.

Requisitos: Debido a los procedimientos especializados de inspección de partículas magnéticas y reparación, el Servicio de Altec no puede realizar este trabajo. Todo el trabajo debe ser programado a través del Equipo de Campo SIL-3175 o un proveedor externo calificado.

Se estima que una persona puede realizar la inspección visual en menos de 10 minutos. No hay garantía para la inspección visual. Se estima que una persona puede realizar la prueba de partículas magnéticas en una hora. Como mínimo, los especialistas en partículas magnéticas deben estar certificados en nivel 2 de la ASNT en MT.

Se estima que dos personas pueden realizar la reparación en 5 horas. Todas las soldaduras deben ser realizadas por un soldador con certificación AWS D1.1 3G para soldadura de progresión ascendente sobre acero, utilizando uno de los siguientes métodos aprobados:

- FCAW-G — alambre de núcleo flux con gas protector (E71T-1M/9M)
- FCAW-S — alambre de núcleo flux autoprotegido sin gas (E71T-8-H8)
- SMAW — electrodo de varilla (E7018 H4R)

Para uso exclusivo de Altec	
Trabajo de inspección	1.0 hora
Trabajo de reparación	10.0 horas (2 personas, 5 horas cada una)
Número de cuenta	010.0393.43156.000.9455.000
Traslado	No incluido
Código NHTSA	90
Falla principal P/N	N/C
Instrucciones del kit	N/C

Para uso exclusivo de Altec			
Descripción	N.º de parte	Cant.	Garantía
-	-	-	-

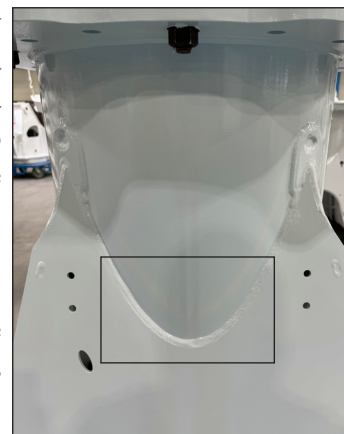
Finalización y garantía: La prueba de partículas magnéticas y reparación están cubiertas por la Política de garantía de Altec hasta el 10 de enero de 2028 y pueden ser realizadas por el Equipo de Campo SIL-3175, el cliente o el proveedor de la garantía del cliente que cumplen con los criterios de calificación. No hay garantía para la inspección visual. Altec realizará el trabajo de manera gratuita con el Equipo de Campo SIL-3175. Si el cliente o el proveedor de la garantía del cliente realizan el trabajo, debe enviar un reclamo de garantía para que se le reembolse el costo de las partes o la mano de obra. Altec asignará hasta 90 USD por la mano de obra para la inspección y hasta 900 USD por la mano de obra para la reparación.

Si el Equipo de Campo SIL-3175 de Altec, programado mediante SIL-3175.APN@altec.com viene a su ubicación, no hay gastos de viaje para la primera visita y la reparación será realizada de manera gratuita. Las visitas canceladas o reprogramadas podrían resultar en gastos de viaje.

Información de contacto de Altec: SIL-3175.APN@altec.com

Procedimiento de inspección visual: No se necesitan herramientas para esta inspección.

1. Lea y comprenda todos los pasos de estas instrucciones antes de comenzar el procedimiento. Use el Equipo de protección personal (PPE) apropiado de acuerdo con los requisitos del empleador.
2. Coloque la unidad sobre una superficie nivelada, aplique el freno de mano y apague el motor. Retire la llave del encendido y asegure el vehículo usando el procedimiento de bloqueo/etiquetado del vehículo de su empleador. Coloque las cuñas en las ruedas.
3. Despeje el piso del vehículo de cualquier objeto que obstruya el acceso al pedestal. Use prácticas de elevación seguras.
4. Inspeccione las soldaduras del pedestal en busca de grietas visibles, y preste especial atención al área curvada (consulte la Figura 1). Esta es la misma inspección que se realizaría como parte de la Inspección previa a la operación en el Manual del operador y la inspección de mantenimiento preventivo de 500 horas de PTO/6 meses, según se indica en el Manual de mantenimiento de la unidad.
 - a. Realice esta inspección en todos los lados del pedestal.
 - b. Revise los resultados de la inspección.
 - Grieta visible: La unidad debe ser retirada de servicio hasta que se realice una evaluación. Tome fotos de todas las soldaduras agrietadas. Proceda al paso 5.
 - Sin grietas visibles: La unidad debe ser programada para una prueba de partículas magnéticas. Proceda al paso 6.
5. Se requiere evaluación de la soldadura.
 - a. Retire la unidad de servicio hasta que Altec haya evaluado la soldadura.
 - b. Envíe por correo electrónico las fotos de todas las soldaduras agrietadas a SIL-3175.APN@altec.com.
 - Incluya el número de serie de la unidad, la ubicación física del camión y su información de contacto. Asegúrese de que en el asunto del correo se indique Evaluación de soldadura.
 - Altec responderá dentro de un día hábil.



**Figura 1 —
Inspección visual**

- Altec programará la reparación o proporcionará información para que el cliente complete la reparación con un tercero calificado. La unidad debe permanecer fuera de servicio hasta que se complete la reparación.
 - c. No complete el resto de los pasos de este procedimiento.
6. Requiere la prueba de partículas magnéticas.
- a. Vuelva a poner la unidad en servicio.
 - b. Realice el Procedimiento de inspección visual durante las inspecciones previas a la operación hasta que se haya completado la prueba de partículas magnéticas.
 - c. Coordine la realización de la prueba de partículas magnéticas con una persona calificada usando uno de los siguientes métodos.
 - Envíe un correo electrónico a SIL-3175.APN@altec.com para programar el trabajo que debe realizar Altec. Incluya el número de serie de la unidad, la ubicación física del camión y su información de contacto.
 - Comuníquese con su propio técnico o un proveedor externo para completar la prueba. Solicítele que completen el Procedimiento de prueba de partículas magnéticas incluido en este documento.
 - d. No complete la Hoja de inspección al final de esta notificación.

Prueba de partículas magnéticas: Lea y comprenda todos los pasos de estas instrucciones antes de comenzar el procedimiento. Se requiere una persona certificada en nivel 2 de la ASNT en MT. Se requieren fotos de los resultados de las pruebas para la aprobación de la garantía. Si la prueba indica la existencia de un defecto, debe realizarse la reparación de soldadura antes de volver a poner la unidad en servicio.

1. Lea y comprenda todos los pasos de estas instrucciones antes de comenzar el procedimiento. Use el Equipo de protección personal (PPE) apropiado de acuerdo con los requisitos del empleador.
2. Coloque la unidad sobre una superficie nivelada, aplique el freno de mano y apague el motor. Retire la llave del encendido y asegure el vehículo usando el procedimiento de bloqueo/etiquetado del vehículo de su empleador. Coloque las cuñas en las ruedas.
3. Retire cualquier soporte accesorio que interfiera con la prueba de partículas magnéticas en las soldaduras curvas indicadas en la Figura 2. Realice esto en todos los lados del pedestal.
4. Limpie las soldaduras del pedestal utilizando un desengrasante o una solución de limpieza adecuada. Deje que el área se seque por completo.
5. En todos los lados del pedestal, retire cualquier pintura no estándar y de grosor considerable, como MarTex, gator hide o similares, del área indicada en la Figura 2. No es necesario retirar la pintura estándar.
6. Inspeccione las soldaduras indicadas en la Figura 2 con una herramienta de inspección de partículas magnéticas. Realice esta prueba en todos los lados del pedestal.



Figura 2 — Área de prueba de partículas magnéticas

7. Si la prueba de partículas magnéticas indica un defecto de fusión en cualquiera de los extremos del cordón de soldadura, utilice un marcador permanente para marcar el área, extendiendo 2 pulgadas adicionales a cada lado, como se muestra en la Figura 3.



Figure 3 — Ejemplo de marcado del defecto de fusión

8. Durante esta prueba, tome fotos de lo siguiente: Estas son necesarias para la aprobación de la garantía.

- Resultados de la inspección de partículas magnéticas en el lado frontal (más cercano a la cabina)
- Resultados de la inspección de partículas magnéticas en el lado de la calle
- Resultados de la inspección de partículas magnéticas en el lado trasero
- Resultados de la inspección de partículas magnéticas en el lado de la acera
- Certificación del inspector de partículas magnéticas

9. Revise los resultados de la inspección.

- Si la prueba de partículas magnéticas no indica un defecto en ningún lado, no se requiere reparación. Proceda al paso 10.
- Si la prueba de partículas magnéticas indica un defecto en cualquiera de los lados, se requiere reparación. Proceda al paso 11.

10. No requiere reparación.

- a. Repase cualquier pintura/recubrimiento retirado, si es necesario.
- b. Instale cualquier soporte que haya quitado en el paso 3.
- c. Vuelva a poner la unidad en servicio.
- d. Complete la Hoja de inspección al final de esta Notificación y devuélvala a Altec. Incluya todas las fotos tomadas en el paso 8 cuando solicite el reembolso de la garantía en Altec Connect.
- e. Si la inspección fue realizada por el Equipo de Campo SIL-3175, marque esta notificación como completado en la Solicitud de servicio y adjunte las fotos a su SR.
- f. No complete el resto de los pasos de esta notificación.

11. Requiere reparación.

- a. Coordine la realización de la Reparación de soldadura con una persona calificada.
 - Envíe un correo electrónico a SIL-3175.APN@altec.com para programar el trabajo que debe realizar Altec. Incluya el número de serie de la unidad, la ubicación física del camión, su información de contacto y todas las fotos del paso 8.
 - Comuníquese con su propio técnico o un proveedor externo para completar la reparación. Solicítesles que completen la Reparación de soldadura incluida en este documento. Esto requiere la certificación AWS D1.1 3G para soldadura en progresión ascendente sobre acero.
- b. No complete la Hoja de inspección al final de esta notificación.
- c. No vuelva a poner la unidad en servicio hasta que se haga la reparación de soldadura.
 - Si es necesario poner la unidad en servicio, se requiere una segunda prueba de partículas magnéticas antes de realizar la reparación. No se pueden operar las funciones de la unidad después de la prueba y antes de la reparación de soldadura. La segunda prueba no está cubierta por la garantía.
 - Complete el Procedimiento de inspección visual durante las inspecciones previas a la operación hasta que se pueda realizar una segunda prueba de partículas magnéticas.

Reparación de soldadura: Lea y comprenda todos los pasos de estas instrucciones antes de comenzar el procedimiento. Todas las soldaduras deben ser realizadas por un soldador con certificación AWS D1.1 3G para soldadura de progresión ascendente sobre acero, utilizando uno de los siguientes métodos aprobados:

- FCAW-G — alambre de núcleo flux con gas protector (E71T-1M/9M) - Requiere protección contra el viento/clima
- FCAW-S — alambre de núcleo flux autoprotegido sin gas (E71T-8-H8)
- SMAW — electrodo de varilla (E7018 H4R)

Las funciones de la unidad no deben haberse operado entre la prueba de partículas magnéticas y esta reparación. Si las funciones de la unidad se han operado desde la prueba de partículas magnéticas, se requiere una segunda prueba, la cual no está cubierta por la garantía.

Herramientas necesarias

- Soldador
- Materiales para trabajos en caliente
- Protección contra el viento/clima
- Cíncel de corte
- Llave de dado de $\frac{9}{16}$ para impacto
- Pistola de temperatura (opcional)

Partes necesarias

- Papel para soldadura
- Materiales de enmascarado
- Pintura de retoque
- Consumibles de soldadura
- Lijadora orbital
- Desengrasante (acetona o similar)
- Precintos o dispositivo de retención para asegurar las mangueras fuera del área de trabajo

1. Lea y comprenda todos los pasos de estas instrucciones antes de comenzar el procedimiento. Use el Equipo de protección personal (PPE) apropiado de acuerdo con los requisitos del empleador.
2. Coloque la unidad sobre una superficie nivelada, aplique el freno de mano y apague el motor. Retire la llave del encendido y asegure el vehículo usando el procedimiento de bloqueo/etiquetado del vehículo de su empleador. Coloque las cuñas en las ruedas.
3. Desconecte la batería del chasis y cualquier batería auxiliar.
4. Retire las cubiertas de acceso al pedestal y cualquier soporte accesorio cercano a las soldaduras, y póngalos a un lado.
5. Retire el soporte de la placa de mando, número de parte 970062302 para los modelos DM/DC (consulte la Figura 4) o número de parte 991173267 para los modelos DM-E (consulte la Figura 5) de la placa lateral.
 - a. Retire los pernos de montaje.
 - b. Guarde los pernos para reutilizarlos durante la instalación.
 - c. Coloque el soporte y las placas adjuntas en el centro del pedestal, alejadas de las paredes laterales.
 - d. Proteja los materiales y componentes restantes de la soldadura, según sea necesario.

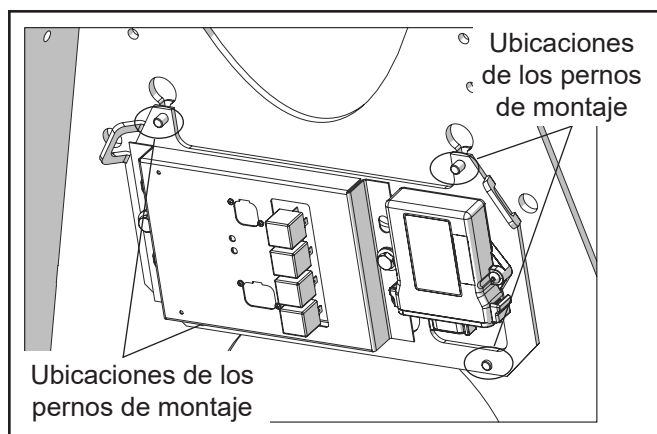


Figura 4 —

Placa de mando DM/DC (dentro del pedestal)

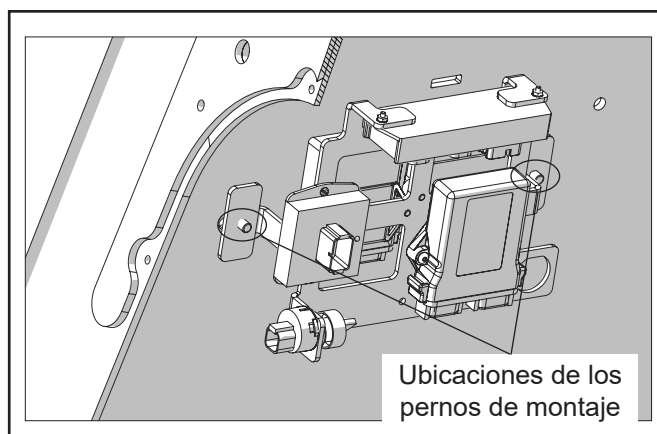


Figura 5 —

Placa de mando DM-E (dentro del pedestal)

6. Asegúrese de que las mangueras y los arneses no toquen los lados del pedestal. Use precintos u otro método de retención para colocarlos fuera del área de trabajo, según sea necesario.
7. Enmascare para soldadura, según sea necesario.
8. Retire la soldadura en el área marcada durante la prueba de partículas magnéticas. Asegúrese de que no se retire material base. **Si se requiere reparación en múltiples lados, repare solo un lado a la vez.**
9. Aplique las soldaduras de acuerdo con la norma AWS D1.1.
10. Tome una foto de la soldadura completada antes de realizar cualquier retoque de pintura. Esto es necesario para la aprobación de la garantía.
11. Repita los pasos 8 a 10 para cualquier otro lado que se haya indicado durante la prueba de partículas magnéticas.
12. Deje que las soldaduras se enfríen a 120°F o menos antes de pintar.
13. Vuelva a colocar el soporte de la placa de mando retirado, los soportes externos retirados para la prueba de partículas y soldadura, y las mangueras y cables atados.
14. Limpie las soldaduras con un desengrasante y retoque la pintura según sea necesario.
15. Vuelva a colocar todas las cubiertas retiradas.
16. Reconecte las baterías.
17. Vuelva a poner la unidad en servicio.
 - a. Complete la Hoja de inspección al final de esta Notificación y devuélvala a Altec. Incluya todas las fotos tomadas en el paso 7 de la Prueba de partículas magnéticas y en el paso 10 de la Reparación de soldadura al presentar la solicitud de reembolso de garantía en Altec Connect.
 - b. Si la inspección fue realizada por el Equipo de Campo SIL-3175, marque esta notificación como completado en la Solicitud de servicio y adjunte las fotos a su SR.

HOJA DE INSPECCIÓN Y REPARACIÓN

Complete este formulario y envíelo a Altec para documentar una inspección completada que no requirió reparaciones o una reparación que no necesitó un kit de partes para completarse.

Escoja una de estas opciones para la entrega.

- Escanee el código QR de seguridad del producto y complete el formulario.
- Complete, escanee y envíe esta página por correo electrónico a product.safety@altec.com.
- En línea a través del portal para clientes – Altec Connect*

*Si el cliente o el proveedor de la garantía del cliente realizan la reparación, debe enviar un reclamo de garantía a través de Altec Connect para que se le reembolse el costo de las partes o la mano de obra.



Seguridad
del producto



Altec Connect

Modelo	Número de serie de la unidad Altec	Fecha de inspección

Nombre de la empresa _____ Teléfono _____

Nombre de la empresa de servicio _____ Teléfono _____

Contacto de la empresa _____

Dirección postal de la empresa _____

Ciudad _____ Estado/Provincia _____

Código postal _____ País _____

Firma _____

La entrega de este formulario no constituye un pedido de partes ni la programación de servicio de mantenimiento por parte de Altec.

Contacte a Altec para más información o para programar el trabajo que debe realizar Altec.

Haga copias de este formulario para unidades adicionales, si es necesario.