Dette dokument er et dokumentationsredskab, og institutionerne påtager sig intet ansvar herfor

►**B**

RÅDETS DIREKTIV

af 19. november 1973

om tilnærmelse af medlemsstaternes administrativt eller ved lov fastsatte bestemmelser vedrørende certificering og mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge

(73/361/EØF)

(EFT L 335 af 5.12.1973, s. 51)

Ændret ved:

		Tidende		
		nr.	side	dato
►**M1**	Kommissionens direktiv 76/434/EØF af 13. april 1976	L 122	20	8.5.1976

Ændret ved:

►**A1**	Tiltrædelsesakt for Grækenland	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Tiltrædelsesakt for Spanien og Portugal	L 302	23	15.11.1985

▼B

RÅDETS DIREKTIV

af 19. november 1973

om tilnærmelse af medlemsstaternes administrativt eller ved lov fastsatte bestemmelser vedrørende certificering og mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge

(73/361/EØF)

RÅDET FOR DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER HAR

under henvisning til traktaten om oprettelse af Det europæiske økonomiske Fællesskab, særlig artikel 100,

under henvisning til forslag fra Kommissionen,

under henvisning til udtalelse fra Europa-Parlamentet,

under henvisning til udtalelse fra Det økonomiske og sociale Udvalg, og

ud fra følgende betragtninger:

i flere medlemslande er foreskrevet certificering og mærkning af visse ståltove, lænkekæder og kroge, der skal anvendes ved løftning eller håndtering; disse forskrifter er forskellige fra et medlemsland til et andet; ved deres uensartethed hæmmer de samhandelen inden for Det europæiske økonomiske Fællesskab;

disse hindringer for opbygningen af det fælles marked og dets funktion kan mindskes og endog fjernes, hvis de samme forskrifter vedrørende certificering og mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge indføres af alle medlemsstaterne, det være sig ved tillæg til de nugældende nationale bestemmelser eller i stedet for disse;

dette direktiv er begrænset til bestemmelserne vedrørende certificering og mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge; certificeringen og mærkningen vil kunne oplyse fabrikanter og brugere af løfteapparatur blandt andet om disse ståltoves, lænkekæders og kroges data; endvidere vil direktiver, som senere måtte blive vedtaget angående konstruktionsforskrifterne for forskelligt løfteapparatur, indeholde bestemmelser om den særlige anvendelse af ståltove, lænkekæder og kroge;

den tekniske udvikling nødvendiggør hurtig tilpasning af de tekniske forskrifter vedrørende løfteapparatur og løftemidler; for at lette iværksættelsen af de dertil nødvendige foranstaltninger, bør der foreskrives fremgangsmåde, hvorved der indføres et snævert samarbejde mellem medlemsstaterne og Kommissionen i et udvalg for tilpasning til den tekniske udvikling af direktiver, der tager sigte på fjernelse af de tekniske hindringer for samhandelen inden for Fællesskabet på området for løfteapparatur og løftemidler —

UDSTEDT FØLGENDE DIREKTIV:

Artikel 1

Dette direktiv vedrører løftemidler med undtagelse af:

— Brugte løftemidler,

— løftemidler, som anvendes om bord i skibe og til jernbaner, tandhjulsbaner og svævebaner.

Ved løftemidler forstås i dette direktiv ståltove, lænkekæder (kæder af rundstål) og kroge, som skal anvendes ved løftning eller håndtering.

Artikel 2

1. Medlemsstaterne kan ikke på grundlag af certificering eller mærkning forbyde eller indskrænke markedsføring af de i artikel 1 omhandlede løftemidler, hvis de er ledsaget af et certifikat og forsynet med en mærkning i overensstemmelse med de forskrifter, der er indeholdt i bilaget.

▼B

2. En medlemsstat kan dog, hvis den konstaterer, at et løftemiddels data, i særdeleshed de minimale, ikke er i overensstemmelse med de i certifikatet angivne, standse markedsføringen af dette løftemiddel. Den underretter straks de andre medlemsstater og Kommissionen herom, idet den angiver de nøjagtige grunde til dens beslutning.

Såfremt en medlemsstat bestrider berettigelsen af ovennævnte foranstaltning, bestræber de pågælende medlemsstater sig på at afvikle uoverensstemmelsen.

Kommissionen holdes underrettet. Den foranlediger om fornødent samråd, der er egnede til at hidføre en løsning.

Artikel 3

Medlemsstaterne kan kræve, at de i dette direktiv foreskrevne certifikater og mærkninger på deres område ved tilbud og salg til den endelige bruger udtrykkes i form af symboler, som er anerkendt på internationalt plan, eller på deres nationale sprog.

Artikel 4

1. Der nedsættes et udvalg for tilpasning til den tekniske udvikling af de direktiver, der tager sigte på fjernelse af de tekniske hindringer for samhandelen i sektoren for løfteapparatur og løftemidler i det efterfølgende benævnt »Udvalget«, som sammensættes af repræsentanter for medlemsstaterne og har en repræsentant for Kommissionen som formand.

2. Udvalget fastsætter sin forretningsorden.

3. De ændringer, som er nødvendige for at tilpasse bilagets bestemmelser til den tekniske udvikling, vedtages i henhold til den i artikel 5 foreskrevne fremgangsmåde.

Artikel 5

1. Når der henvises til den fremgangsmåde, der er fastsat i denne artikel, indbringer formanden sagen for Udvalget enten på eget initiativ eller på begæring af en medlemsstats repræsentant.

2. Kommissionens repræsentant forelægger Udvalget et forslag til de foranstaltninger, der skal træffes. Udvalget afgiver en udtalelse om dette forslag inden for en frist, som formanden kan fastsætte under hensyn til, hvor meget det pågældende spørgsmål haster. Udtalelsen vedtages med et flertal på ►A2 fireoghalvtreds ◄ stemmer, idet der tildeles medlemsstaternes stemmer vægt i henhold til artikel 148, stk. 2, i traktaten. Formanden deltager ikke i afstemningen.

3. a) Kommissionen vedtager de påtænkte foranstaltninger, når de er i overensstemmelse med Udvalgets udtalelse;

   b) Såfremt de påtænkte foranstaltninger ikke er i overensstemmelse med Udvalgets udtalelse, eller har Udvalget ikke vedtaget nogen udtalelse, forelægger Kommissionen omgående for Rådet et forslag om foranstaltninger, der skal træffes. Rådet træffer afgørelse med kvalificeret flertal;

   c) Har Rådet ikke inden en frist på tre måneder efter at forslaget er forelagt for dette truffet nogen afgørelse, vedtager Kommissionen de foreslåede foranstaltninger.

Artikel 6

1. Medlemsstaterne sætter de nødvendige bestemmelser i kraft for at efterkomme dette direktiv inden atten måneder fra dets meddelelse og underretter straks Kommissionen herom.

2. Medlemsstaterne drager omsorg for at Kommissionen bliver underrettet om ordlyden af de vigtigste nationale retsforskrifter, som de udsteder på det område, der er omfattet af dette direktiv.

▼B

Artikel 7

Dette direktiv er rettet til medlemsstaterne.

▼**M1**

BILAG

1. ALMINDELIGE BESTEMMELSER

1.1. Hver længde af ståltov og lænkekæde, såvel som hver krog skal have et mærke, eller dersom en mærkning ikke er mulig, en solid anbragt plade eller en ring, med reference til fabrikanten eller hans i Det europæiske økonomiske Fællesskab hjemmehørende repræsentant og identifikation for den dertil hørende certificering (se pkt. 2.1, 3.1 og 4.1).

1.2. Fabrikanten eller hans i Det europæiske økonomiske Fællesskab hjemmehørende repræsentant skal stå inde for, at hver længde ståltov og lænkekæde, såvel som hver krog svarer til de data, som er anført i certifikaterne (se pkt. 2.1, 3.1 og 4.1).

2. BESTEMMELSER VEDRØRENDE STÅLTOVE

2.1. Fabrikanten eller hans repræsentant hjemmehørende i Det europæiske økonomiske Fællesskab skal for hvert ståltov levere et certifikat, som mindst indeholder følgende angivelser: angivelser:

1. Navn og adresse på fabrikanten eller hans repræsentant med hjemsted i Det europæiske økonomiske Fællesskab.
2. Den nominelle diameter.
3. Nominel masse pr. løbende meter.
4. Tovslåningsmåde (kryds-, lang- eller vekselslået) og slåningsretning (højre- eller venstreslået).
5. Formlagt eller ikke formlagt.
6. Konstruktion (tovets opbygning og type, antal dugter, antal tråde pr. dugt og tovhjertets materiale og opbygning, såfremt det består af stål).
7. Tråden(e)s nominelle trækbrudstyrke.
8. Tovets mindste brudbelastning (dvs. den mindste kraft, som skal kunne opnås ved trækforsøg til brud). Er tovbrudprøve udført, angives oplysninger.
9. Overfladeudførelse: Ved galvanisering, angivelse af galvaniseringsgrad eller -klasse. Ved anden korrosionsbeskyttelse angives specifikation.
10. I tilfælde af at tovet ikke er fremstillet af kulstofstål, angiv materialespecifikationer.
11. Dersom tovet er fremstillet efter en national eller international anvendt norm, angiv denne norm.
12. Er trådprøver og/eller tovprøver udført efter norm eller specifikation, angives denne. I modsat fald angives prøvemetoder og resultater.
13. Hvis konstruktionen eller opbygningen af tovet er af en sådan art, at særlig vedligeholdelse og/eller eftersyn er påkrævet, skal anvisninger herfor gives.
14. Underskrift af den ansvarlige efter pkt. 1.
15. Underskriverens stilling i fremstillerfirmaet eller hans autoriserede repræsentant.
16. Sted og dato.

3. BESTEMMELSER VEDRØRENDE LÆNKEKÆDER AF RUNDSTÅL

3.1. Fabrikanten eller hans repræsentant med hjemsted i Det europæiske økonomiske Fællesskab skal for hver kæde levere et certifikat, der mindst omfatter følgende angivelser:

1. Navn og adresse for fabrikanten eller hans repræsentant med hjemsted i Det europæiske økonomiske Fællesskab.
2. Data for ikke kalibreret kæde:

   Nominel udvendig længde og udvendig bredde af et kædeled, nominel diameter af rundstål med tolerenceangivelse. Målsat skitse af mindst 2 efter hinanden følgende kædeled skal vedlægges.
3. Data for kalibreret kæde:

   Nominel udvendig længde og udvendig bredde af et kædeled, nominel diameter af rundstål, nominel deling og angivelse af tolerancer for alle ovennævnte mål.

   Målsat skitse af mindst 2 efter hinanden følgende kædeled skal vedlægges.

▼**M1**

4. Nominel masse pr. løbende meter.
5. Svejsemetode for leddene.
6. Størrelse af prøvebelastningen af hele kæden efter varmebehandling.
7. Kædens mindste brudbelastning (dvs. den mindste kraft, som skal kunne opnås ved trækforsøg til brud).
8. Kædens mindste totale (elastiske og permanente) trækbrudforlængelse målt i %; angivelse af prøvelængde eller antal kædeled.
9. Kædematerialets egenskaber (f. eks. international kædeklasse eller i givet fald specifikation af kædemateriale).
10. Art af anvendt varmebehandling.
11. Dersom kæden er fremstillet efter en national eller international anvendt norm, skal anvisninger herfor gives.
12. Er kædeprøver udført efter norm eller specifikation, angiv denne. I modsat fald angives prøvemetoder og resultater.
13. Dersom kædens egenskaber kræver særlig behandling, vedligeholdelse og/eller eftersyn, angives dette.
14. Underskrift af den ansvarlige efter pkt. 1.
15. Underskriverens stilling i fremstillingsfirmaet eller hans autoriserede repræsentant.
16. Sted og dato.

3.2. Er kæden udført efter en national eller international anerkendt norm skal den være forsynet med en let læselig og uforgængelige kvalitetsmærkning. Denne mærkning skal anbringes på hver kæde, dog mindst et mærke for hver meter eller mindst et mærke for hvert tyvende kædeled, alt efter hvilken afstand, der er kortest.

Mærkningen skal have følgende mål.

Nominel diameter af rundstål i millimeter	Tallenes mindste højde i millimeter
Til og med 8	2
over 8 til og med 12,5	3
over 12,5 til og med 26	4,5
over 26	6

4. BESTEMMELSER VEDRØRENDE KROGE

4.1. Fabrikanten eller hans repræsentant hjemmehørende i Det europæiske økonomiske Fællesskab skal med hvert parti kroge, eller på brugerens anmodning for hver krog, levere et certifikat, der mindst omfatter følgende angivelser:

1. Navn og adresse for fabrikanten eller hans repræsentant hjemmehørende i Det europæiske økonomiske Fællesskab.
2. Hvis certifikatet vedrører et parti kroge, angiv partiets størrelse.
3. Krogens type.
4. Skitse af krogen med angivelse af de vigtigste dimensioner.
5. Angivelse af den maksimale prøvelast, hvorved krogen kan påvirkes, uden at der efter aflastningen foreligger en signifikant permanent deformering.

   Under ingen omstændigheder må den permanente forøgelse af krogens åbningsmål overstige 0,25 %.
6. Angivelse af den belastning, ved hvilken krogen netop åbner eller vil åbne sig så meget, at den ikke mere er i stand til at fastholde byrden.

   Angivelse af mindste brudbelastning, såfremt krogen er udformet således, at den brækker eller vil brække itu, i stedet for at åbne sig, så byrden falder af.
7. Krogens materialeegenskaber (f. eks. international krogklasse eller i givet fald specifikation af stålmateriale).
8. Den ved krogens fremstilling anvendte varmebehandling.
9. Dersom krogen er fremstillet efter en national eller international anvendt norm — angiv denne norm og identificer krogen efter denne norm.

▼**M1**

10. Er prøven af krogen udført efter norm eller specifikation, angives denne. I modsat fald angives prøvemetoder (bl.a. oplysninger om antal prøvestykker fra et parti) og resultater.
11. Dersom krogens egenskaber kræver særlig behandling, vedligeholdelse og/eller eftersyn skal anvisninger herfor gives.
12. Underskrift af den ansvarlige efter pkt. 1.
13. Underskriverens stilling i fremstillerfirmaet eller hans autoriserede repræsentant.
14. Sted og dato.

4.2. Er kroge udført efter en national eller international anerkendt norm, skal de være forsynet med en let læselig og uforgængelig kvalitetsmærkning.