Detta dokument är endast avsett som dokumentationshjälpmedel och institutionerna ansvarar inte för innehållet

►**B**

RÅDETS DIREKTIV

av den 19 november 1973

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar

(73/361/EEG)

(EGT L 335, 5.12.1973, s. 51)

Ändrat genom:

		Officiella tidningen		
		nr	sida	datum
►**M1**	Kommissionens direktiv 76/434/EEG av den 13 april 1976	L 122	20	8.5.1976

Ändrat genom:

►**A1**	Anslutningsakten för Grekland (*)	L 291	17	19.11.1979
►**A2**	Anslutningsakten för Spanien och Portugal	L 302	23	15.11.1985

(*) Denna rättsakt finns inte publicerad på svenska.

▼B

RÅDETS DIREKTIV

av den 19 november 1973

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar

(73/361/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS RÅD HAR ANTAGIT DETTA DIREKTIV

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen, särskilt artikel 100 i detta,

med beaktande av kommissionens förslag,

med beaktande av Europaparlamentets yttrande,

med beaktande av Ekonomiska och sociala kommitténs yttrande, och

med beaktande av följande:

I flera av medlemsstaterna finns bestämmelser om certifiering och märkning av vissa stållinor, kätting och krokar avsedda att användas för lyft och hantering. Dessa bestämmelser skiljer sig åt i de olika medlemsstaterna. På grund av att de skiljer sig åt utgör de hinder för handeln inom Europeiska ekonomiska gemenskapen.

Dessa hinder för upprättandet av en väl fungerande gemensam marknad kan minskas och t.o.m. undanröjas om samma bestämmelser om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar antas i samtliga medlemsstater, antingen såsom tillägg till eller i stället för de nationella bestämmelser som gäller för närvarande.

Detta direktiv är begränsat till bestämmelser om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar. Certifiering och märkning gör det möjligt för tillverkare och användare av lyftanordningar att få kännedom bl.a. om egenskaperna hos stållinor, kätting och krokar. Direktiv som kommer att antas senare om konstruktionskrav för vissa lyftanordningar kommer dessutom att innehålla bestämmelser om särskild användning av stållinor, kätting och krokar.

Den tekniska utvecklingen kräver snabb anpassning av de tekniska bestämmelserna för lyftanordningar och lyftutrustning. För att underlätta genomförandet av de åtgärder som krävs för detta ändamål bör rutiner fastställas som upprättar ett nära samarbete mellan medlemsstaterna och kommissionen, i form av en kommitté för anpassning till den tekniska utvecklingen av direktiv om undanröjande av tekniska hinder för handeln inom gemenskapen inom sektorn lyftanordningar och lyftutrustning.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Detta direktiv avser lyftutrustning, med undantag av

— lyftutrustning som inte är ny,

— lyftutrustning som används ombord på fartyg och för järnvägar, bergbanor och linbanor.

Med lyftutrustning avses i detta direktiv stållinor, lyftkätting och krokar avsedda för utrustning för lyft och mekaniserad hantering.

Artikel 2

1. Ingen medlemsstat får av skäl som rör certifiering och märkning förbjuda eller begränsa att sådan lyftutrustning som åsyftas i artikel 1 släpps ut på marknaden, om denna är försedd med intyg och märkning som följer bestämmelserna i bilagan.

▼B

2. Om en medlemsstat konstaterar att en lyftutrustnings egenskaper, i synnerhet dess minimiegenskaper, inte motsvarar de som anges i intyget får den vänta med att låta ifrågavarande utrustning släppas ut på marknaden. Den skall omedelbart informera övriga medlemsstater och kommissionen om detta samt ange skälen för beslutet.

Om en medlemsstat ifrågasätter skälen för de åtgärder som åsyftas ovan skall ifrågavarande medlemsstat söka ett avgörande av tvisten.

Kommissionen skall hållas informerad. Den skall, i den mån det är nödvändigt, inleda lämpliga överläggningar för att nå en lösning.

Artikel 3

Vid utbjudande och försäljning till den slutliga kunden i medlemsstaternas egna territorier får medlemsstaterna kräva att den certifiering och märkning som detta direktiv innehåller bestämmelser om skall uttryckas i form av internationellt överenskomna symboler eller på landets språk.

Artikel 4

1. En kommitté (nedan kallad ”kommittén”) inrättas härmed för att anpassa direktiven för avveckling av tekniska handelshinder inom området anordningar för lyft och lyftutrustning till den tekniska utvecklingen. Den skall bestå av företrädare för medlemsstaterna och ha en företrädare för kommissionen som ordförande.

2. Kommittén skall själv fastställa sin arbetsordning.

3. De ändringar som behöver göras för att anpassa bestämmelserna i bilagan till den tekniska utvecklingen skall antas i enlighet med det förfarande som fastslås i artikel 5.

Artikel 5

1. När det förfarande som fastställs i denna artikel skall tillämpas skall ordföranden hänskjuta ärendet till kommittén, antingen på eget initiativ eller på begäran av företrädaren för en medlemsstat.

2. Kommissionens företrädare skall föreläggа kommittén ett förslag till åtgärder. Kommittén skall yttra sig över förslaget inom den tid som ordföranden bestämmer med hänsyn till hur brådskande frågan är. Kommittén skall fatta sitt beslut med en majoritet av ►A2 femtiofyra ◄ röster, varvid medlemsstaternas röster skall vägas enligt fördragets artikel 148.2. Ordföranden får inte rösta.

3. a) Kommissionen skall själv anta förslaget om det har tillstyrkts av kommittén.

b) Om förslaget inte har tillstyrkts av kommittén eller om inget yttrande avges, skall kommissionen utan dröjsmål föreslå rådet vilka åtgärder som skall vidtas. Rådet skall fatta sitt beslut med kvalificerad majoritet.

c) Om rådet inte har fattat något beslut inom tre månader från det att förslaget mottagits, skall kommissionen själv besluta att de föreslagna åtgärderna skall vidtas.

Artikel 6

1. Medlemsstaterna skall sätta i kraft de bestämmelser som är nödvändiga för att följa detta direktiv inom 18 månader efter dagen för anmälan och skall genast underrätta kommissionen om detta.

2. Medlemsstaterna skall se till att till kommissionen överlämna texterna till centrala bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar inom det område som omfattas av detta direktiv.

Artikel 7

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

▼**M1**

BILAGA

1. ALLMÄNNA BESTÄMMELSER

1.1 Varje längd av stållina och kätting och alla krokar skall vara försedda med märkning eller, om märkning inte kan utföras, en liten plåt eller ring som är ordentligt fästad och som skall innehålla uppgifter om tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen samt identifikation av relevant intyg (se punkterna 2.1, 3.1 och 4.1).

1.2 Tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen skall med hjälp av relevant intyg styrka att varje längd av stållina och kätting och alla krokar är i överensstämmelse med de angivna egenskaperna (se punkterna 2.1, 3.1 och 4.1).

2. BESTÄMMELSER RÖRANDE STÅLLINOR

2.1 Tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen skall för varje stållina utfärda ett certifikat med minst följande uppgifter:

1. Namn och adress för tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen.
2. Nominell diameter.
3. Nominell massa per sträckmeter.
4. Slagningstyp (spiralslagen, langslagen, flätad) och slagningsriktning (vänster- eller högerslagen).
5. Förformad eller ej.
6. Uppbyggnad (stållinans typ och sammansättning, antal kardeler, antal trådar per kardel, kabelkärnans typ och sammansättning, om denna är av stål).
7. Trådarnas draghållfasthetsklass.
8. Linans lägsta brottbelastning (dvs. den minsta belastning som skall uppnås i dragprov till brott). Om dragprov till brott utförts skall uppgifter om provet lämnas.
9. Trådarnas ytbehandling. Om tråden är förzinkad skall grad och kvalitet anges. Om annan skyddande beläggning utförts skall uppgifter om denna lämnas.
10. Om trådarna inte är av kolstål skall materialspecifikation lämnas.
11. Om stållinan är tillverkad i enlighet med en nationell eller internationell standard skall denna anges.
12. Om prov har utförts på trådarna och/eller linorna skall den standard eller specifikation som proverna utförts i enlighet med anges. Om proverna inte utförts i enlighet med en standard eller specifikation skall detaljerade uppgifter om proven samt om resultaten av dessa lämnas.
13. Om linans uppbyggnad eller sammansättning är av sådant slag att särskilt underhåll och/eller särskild kontroll krävs skall anvisningar för detta lämnas.
14. Namnteckning i enlighet med punkt 1.
15. Undertecknarens ställning i tillverkningsföretaget eller hos dennes representant.
16. Ort och datum.

3. BESTÄMMELSER RÖRANDE LYFTKÄTTING

3.1 Tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen skall för varje kätting utfärda ett intyg med minst följande uppgifter:

1. Namn och adress för tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen.
2. Egenskaper hos okalibrerad kätting:

   Länkarnas nominella yttre längd, nominell yttre bredd, trådens nominella diameter med angivande av toleranser. Schematisk ritning över minst två på varandra följande länkar med angivande av dimensioner skall bifogas.
3. Egenskaper hos kalibrerad kätting:

   Länkarnas nominella yttre längd, nominell yttre bredd, trådens nominella diameter, nominell delning, samt angivande av toleranser för

▼M1

samtliga dessa dimensioner. Schematisk ritning över minst två på varandra följande länkar med angivande av dimensioner skall bifogas.

4. Nominell massa per meter.

5. Metod för svetsning av länkarna.

6. Värde för den provbelastning som hela kättingen utsatts för vid provning efter värmebehandling.

7. Kättingens lägsta brottbelastning (dvs. den minsta belastning som skall uppnås vid dragprov till brott).

8. Minsta totala brottöjning uttryckt i procent. Kättingprovernas längd eller antalet provade länkar skall också anges.

9. Kättingmaterialets egenskaper (t.ex. kättingens internationella klassning eller specifikation av det stål som ingår i kättingen).

10. Typ av värmebehandling som utförts.

11. Om kättingen är tillverkad i enlighet med en nationell eller internationell standard skall denna anges.

12. Om prov har utförts på kättingen skall den standard eller specifikation som proven utförts i enlighet med anges. Om proven inte utförts i enlighet med en standard eller specifikation skall detaljerade uppgifter om proven samt om resultaten av dessa lämnas.

13. Om kättingens egenskaper kräver särskild behandling skall information lämnas om underhåll och/eller kontroll.

14. Namnteckning i enlighet med punkt 1.

15. Undertecknarens ställning i tillverkningsföretaget eller hos dennes befullmäktigade representant.

16. Ort och datum.

3.2 Kätting som tillverkas i enlighet med en nationell eller internationell standard skall förses med läslig och varaktig kvalitetsmärkning i enlighet med relevant standard. Kvalitetsmärkningen skall anbringas på varje kättinglängd, med minst en märkning per meter eller en märkning på var tjugonde länk, beroende på vilket avstånd som är det kortaste.

Märkningen skall ha följande mått:

Kedjans nominella mått (mm)	Siffrornas mått (mm)
≥ 8	2
> 8-≥ 12,5	3
> 12,5-≥ 26	4,5
> 26	6

4. BESTÄMMELSER RÖRANDE KROKAR

4.1 Tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen skall för varje parti krokar, eller på användarens begäran för varje krok, utfärda ett intyg med minst följande uppgifter:

1. Namn och adress för tillverkaren eller den som representerar honom och är etablerad i Europeiska ekonomiska gemenskapen.

2. Om intyget avser ett parti krokar skall antalet krokar i partiet anges.

3. Typ av krok.

4. Dimensioner. Schematisk ritning av kroken med huvudsakliga dimensioner skall bifogas.

5. Maximal provbelastning som kroken kan utsättas för utan att avsevärd deformation kvarstår när provbelastningen avlägsnas. I inget fall får den bestående deformationen, uppmätt längs krokens öppning, överstiga 0,25 %.

6. Den belastning som öppnar kroken eller skulle öppna den så mycket att den inte längre kan hålla för belastningen. För krokar som är konstruerade så att de, på grund av att de öppnas, sannolikt bryts eller skulle brytas snarare än släppa lasten, skall minsta brottbelastning anges.

7. Krokmaterialets egenskaper (t.ex. krokens internationella klassning eller specifikation av det stål som ingår i kroken).

8. Typ av värmebehandling som använts vid tillverkning av kroken.

▼M1

9. Om kroken är tillverkad i enlighet med en nationell eller internationell standard skall denna anges och kroken identifieras i enlighet med denna standard.
10. Om prov har utförts på kroken/krokarna skall de standarder eller specifikationer som proven utförts i enlighet med anges. Om proven inte utförts i enlighet med en standard eller specifikation skall detaljerade uppgifter om proven (för partier, antalet provkrokar) samt om resultaten av dessa lämnas.
11. Om krokens egenskaper kräver särskild behandling skall information lämnas om underhåll och/eller kontroll.
12. Namnteckning i enlighet med punkt 1.
13. Undertecknarens ställning i tillverkningsföretaget eller hos dennes representant.
14. Ort och datum.

4.2 En krok som tillverkas i enlighet med en nationell eller internationell standard skall förses med läslig och varaktig kvalitetsmärkning i enlighet med denna standard.