376L0434

Nr L 122/20 *EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS OFFICIELLA TIDNING* 8.5.76

KOMMISSIONENS DIREKTIV

av den 13 april 1976

om anpassning till teknisk utveckling av rådets direktiv av den 19 november 1973 om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar

(76/434/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS KOMMISSION HAR ANTAGIT DETTA DIREKTIV

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen,

med beaktande av rådets direktiv av den 19 november 1973 om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av stållinor, kätting och krokar(1), särskilt artiklarna 4 och 5 i detta, och

med beaktande av följande:

Den tekniska utvecklingen möjliggör förenkling av den information som behövs för märkning av stållinor, kätting och krokar.

De åtgärder som föreskrivs i detta direktiv har tillstyrkts av Kommittén för anpassning till teknisk utveckling av direktiven för avveckling av tekniska handelshinder inom området anordningar för lyft och annan mekaniserad hantering.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

Artikel 1

Bilagan till rådets direktiv av den 19 november 1973 skall ersättas av bilagan till detta direktiv.

Artikel 2

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

2. Medlemsstaterna skall till kommissionen överlämna texten till de bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar eller avser att anta inom det område som omfattas av detta direktiv.

Artikel 3

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

Utfärdat i Bryssel den 13 april 1976.

På kommissionens vägnar
Finn GUNDELACH
Ledamot av kommissionen

(1) EGT nr L 335, 5.12.1973, s. 51.

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 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.
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.