DIRETTIVA DELLA COMMISSIONE

del 13 aprile 1976

per l'adeguamento al progresso tecnico della direttiva 19 novembre 1973 del Consiglio, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative all'attestazione ed al contrassegno di funi metalliche, catene e ganci

(76/434/CEE)

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità economica europea,

vista la direttiva 19 novembre 1973 del Consiglio concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative all'attestazione ed al contrassegno di funi metalliche, catene e ganci [1], in particolare gli articoli 4 e 5,

considerando che il progresso tecnico permette di semplificare le indicazioni richieste per il contrassegno di funi metalliche, catene e ganci;

considerando che la presente direttiva è conforme al parere del comitato per l'adeguamento al progresso tecnico della direttiva volta all'eliminazione degli ostacoli tecnici agli scambi nel settore degli apparecchi e mezzi di sollevamento e di movimentazione,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 1

L'allegato della direttiva 19 novembre 1973 del Consiglio è sostituito dall'allegato della presente direttiva.

Articolo 2

1. Gli Stati membri provvedono all'entrata in vigore delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva nel termine di 9 mesi dalla notifica e ne informano immediatamente la Commissione.

2. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni di diritto interno che essi emanano o intendono emanare nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 3

La presente direttiva è destinata agli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 13 aprile 1976.

Per la Commissione

Finn GUNDELACH

Membro della Commissione

---

[1] GU n. L 335 del 5. 12. 1973, pag. 51.

ALLEGATO

1. DISPOSIZIONI GENERALI

1.1. Ogni tratto di fune metallica e di catena ed ogni gancio devono essere provvisti di marcatura o, se questa non è possibile, di una piastrina o di un anello solidamente fissato, recanti l'indicazione del costruttore o del suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea nonché gli estremi della relativa attestazione (vedi i punti 2.1, 3.1 e 4.1).

1.2. Il costruttore, o il suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea, certifica, mediante la relativa attestazione, che ogni tratto di fune metallica e catena ed ogni gancio sono conformi ai requisiti indicati nelle attestazioni (vedi i punti 2.1, 3.1 e 4.1).

2. DISPOSIZIONI RELATIVE ALLE FUNI METALLICHE

2.1. Il costruttore, o il suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea, deve rilasciare per ogni fune metallica un'attestazione contenente almeno le seguenti indicazioni:

1. nome ed indirizzo del costruttore o del suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea;
2. diametro nominale;
3. massa nominale per metro lineare;
4. tipo di avvolgimento (normale, parallelo incrociato) e senso di avvolgimento (destrorso o sinistrorso);
5. preformato o no;
6. costruzione (composizione e tipo della fune, numero dei trefoli, numero dei fili per ogni trefolo, natura e composizione dell'anima, se in acciaio);
7. classe(i) di resistenza dei fili;
8. carico di rottura minimo della fune (carico che deve essere raggiunto nella prova di trazione fino a rottura) se la fune è stata sottoposta ad una prova di trazione fino a rottura, indicare tutti i dati di questa prova;
9. protezione della superficie: se la fune è galvanizzata, indicare il grado di galvanizzazione o la qualità.

   In caso di applicazione di un altro procedimento di protezione, indicarne i particolari;
10. se i fili non sono in acciaio al carbonio, indicare le specifiche;
11. se la fune è stata fabbricata secondo una norma d'uso nazionale o internazionale, indicare questa norma;
12. se sono state effettuate delle prove sui fili e/o sulla fune, indicare le norme o le specifiche osservate; se sono state effettuate prove non conformi ad una norma o specifica, indicarle in dettaglio;
13. se la costruzione o la composizione della fune richiedono una manutenzione e/o una sorveglianza speciali, dare le relative indicazioni;
14. firma del responsabile conformemente al punto 1;
15. qualifica del firmatario nella società industriale oppure del mandatario riconosciuto dal fabbricante;
16. località e data.

3. DISPOSIZIONI RELATIVE ALLE CATENE A MAGLIE IN TONDINO DI ACCIAIO

3.1. Per ogni catena, il costruttore o il suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea devono rilasciare un'attestazione contenente almeno le seguenti indicazioni:

1. nome e indirizzo del costruttore, o del suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea;

2. caratteristiche della catena non calibrata:

   lunghezza esterna nominale della maglia, larghezza esterna nominale della maglia, diametro nominale del tondino ed indicazione della tolleranza sul diametro: allegare uno schizzo quotato di almeno due maglie consecutive, indicando le dimensioni;

3. caratteristiche della catena calibrata:

   lunghezza esterna nominale della maglia, larghezza nominale esterna della maglia, diametro nominale del tondino, passo nominale, nonché indicazione delle tolleranze per tutte queste dimensioni;

   allegare uno schizzo quotato di almeno due maglie consecutive, indicando le dimensioni;

4. massa nominale per metro lineare;

5. metodo di saldatura delle maglie;

6. valore del carico di prova applicato all'intera catena dopo il trattamento termico;

7. carico minimo di rottura della catena (carico che deve essere raggiunto durante la prova a trazione fino a rottura);

8. allungamento totale minimo a rottura espresso in percento:
   indicazione della lunghezza del campione o del numero di maglie;

9. caratteristiche del materiale della catena (per es.: classe internazionale della catena o, eventualmente, specifica dell'acciaio della catena);

10. tipo di trattamento termico effettuato;

11. se la catena è stata prodotta secondo una norma di uso nazionale o internazionale, indicare questa norma;

12. se sono state effettuate prove sulla catena, indicare le norme o specifiche in esse osservate. Se sono state effettuate prove non conformi ad una norma o specifica, indicarle in dettaglio con i loro risultati;

13. se le proprietà della catena richiedono un trattamento, una manutenzione ed una sorveglianza speciali, dare indicazioni od istruzioni in proposito;

14. firma del responsabile conformemente al punto 1;

15. qualifica del firmatario nella società industriale oppure del mandatario riconosciuto dal fabbricante;

16. località e data.

3.2. Le catene fabbricate in conformità ad una norma d'uso nazionale od internazionale devono portare i marchi di qualità conformemente alla norma in questione, apposti in modo da risultare leggibili ed indelebili. I marchi di qualità devono essere apposti su ciascun tratto di catena: occorre almeno un marchio per ciascun metro o per ogni venti maglie (scegliere il minore di questi intervalli).

I marchi devono avere le seguenti dimensioni:

Diametro nominale del tondino (mm)	Dimensioni minime delle cifre (mm)
fino ad 8 compreso	2
oltre 8 e fino a 12,5 compreso	3
oltre 12,5 e fino a 26 compreso	4,5
oltre 26	6

4. DISPOSIZIONI RELATIVE AI GANCI

4.1. Il costruttore, o il suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea, deve fornire per ogni partita di ganci o, a richiesta dell'utente per ogni gancio, un'attestazione contenente almeno le seguenti indicazioni:

1. nome e indirizzo del costruttore o del suo mandatario stabilito nella Comunità economica europea;
2. se l'attestazione riguarda un lotto di ganci, indicare il numero dei ganci del lotto;
3. tipo del gancio;
4. caratteristiche dimensionali:
   allegare uno schizzo quotato del gancio con le dimensioni principali;
5. il carico di prova massimo che può essere applicato al gancio senza dar luogo ad una deformazione permanente dopo aver tolto il carico di prova stesso; la deformazione permanente misurata dall'apertura del gancio non potrà mai superare 0,25 %;
6. carico per effetto del quale il gancio si apre o si aprirà in modo da non poter più sostenere il carico; il carico massimo di rottura deve essere indicato in caso di fabbricazione tale per cui il gancio si rompe o si romperà piuttosto che lasciar sfuggire il carico a seguito della sua apertura;
7. caratteristiche del materiale del gancio (ad es.: classe internazionale del gancio o, eventualmente, specifica dell'acciaio del gancio);
8. tipo di trattamento termico effettuato durante la fabbricazione del gancio;
9. se il gancio è stato fabbricato secondo una norma d'uso nazionale o internazionale, indicare questa norma e contrassegnare il gancio conformemente ad essa;
10. se il gancio è stato sottoposto a prove, indicare le norme o specifiche in esse osservate. Se sono state effettuate prove non conformi ad una norma o specifica, indicarle in dettaglio (in caso di lotti, indicare il numero di campioni) ed i risultati,
11. se le proprietà del gancio richiedono un trattamento, una manutenzione ed/o una sorveglianza speciali, dare le relative indicazioni ed istruzioni;
12. firma del responsabile conformemente al punto 1;
13. qualifica del firmatario nella società industriale oppure del mandatario riconosciuto dal fabbricante;
14. località e data.

4.2. I ganci fabbricati in conformità ad una norma d'uso nazionale od internazionale devono portare i marchi di qualità conformemente alla norma in questione, apposti in modo da risultare leggibili ed indelebili.