KOMMISSIONENS DIREKTIV

af 13. april 1976

om tilpasning til den tekniske udvikling af 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

(76/434/EØF)

KOMMISSIONEN FOR DE EUROPÆISKE FÆLLESSKABER HAR —

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

under henvisning til Rådets direktiv af 19. november 1973 om indbyrdes tilnærmelse af medlemsstaternes administrativt eller ved lov fastsatte bestemmelser vedrørende certificering og mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge (1), særlig artiklerne 4 og 5, og

ud fra følgende betragtninger:

Den tekniske udvikling muliggør en forenkling af de angivelser, der kræves ved mærkning af ståltove, lænkekæder og kroge;

bestemmelserne i dette direktiv er i overensstemmelse med udtalelse fra Udvalget for tilpasning til den tekniske udvikling af direktiv vedrørende fjernelse af tekniske hindringer for samhandelen i sektoren for apparater og hjælpemidler til løftning og intern transport —

UDSTEDT FØLGENDE DIREKTIV:

Artikel 1

Bilaget til Rådets direktiv af 19. november 1973 erstattes med bilaget til dette direktiv.

Artikel 2

1. Medlemsstaterne sætter de nødvendige administrativt eller ved lov fastsatte bestemmelser i kraft for at efterkomme dette direktiv inden for 9 måneder efter dets meddelelse og underretter omgående Kommissionen derom.

2. Medlemsstaterne meddeler Kommissionen teksten til nationale bestemmelser, som de vedtager eller har til hensigt at vedtage på det område, hvor dette direktiv er gældende.

Artikel 3

Dette direktiv er rettet til medlemsstaterne.

Udfærdiget i Bruxelles, den 13. april 1976.

På Kommissionens vegne

Finn GUNDELACH

Medlem af Kommissionen

(1) EFT nr. L 335 af 5. 12. 1973, s. 51.

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.

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.
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.