

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 ståltøve, lænkekæder og kroge

(73/361/EØF)

(EFT L 335 af 5.12.1973, s. 51)

Ændret ved:

	nr.	Tidende side	dato
► <u>M1</u> Kommissionens direktiv 76/434/EØF af 13. april 1976	L 122	20	8.5.1976
► <u>M2</u> Rådets direktiv 91/368/EØF af 20. juni 1991	L 198	16	22.7.1991
► <u>M3</u> Rådets forordning (EF) nr. 807/2003 af 14. april 2003	L 122	36	16.5.2003

Ændret ved:

► <u>A1</u> Tiltrædelsesakt for Grækenland	L 291	17	19.11.1979
► <u>A2</u> 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 ståltøve, 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 ståltøve, 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 ståltøve, 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 ståltøve, lænkekæder og kroge; certificeringen og mærkningen vil kunne oplyse fabrikanter og brugere af løfteapparat blandt andet om disse ståltøves, lænkekæders og kroges data; endvidere vil direktiver, som senere måtte blive vedtaget angående konstruktionsforskrifterne for forskelligt løfteapparat, indeholde bestemmelser om den særlige anvendelse af ståltøve, lænkekæder og kroge;

den tekniske udvikling nødvendiggør hurtig tilpasning af de tekniske forskrifter vedrørende løfteapparat 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 løfteapparat 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, tandhjulbaner og svævebaner.

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

▼M2▼B

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 løfteapparat og løftemidler i det efter-

▼B

følgende benævnt »Udvalget«, som sammensættes af repræsentanter for medlemsstaterne og har en repræsentant for Kommissionen som formand.

▼M3**▼B**

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.

▼M3*Artikel 5*

1. Kommissionen bistås af Udvalget for Tilpasning til den Tekniske Udvikling af Direktiverne om Fjernelse af Tekniske Handelshindinger for Løftemidler.

2. Når der henvises til denne artikel, anvendes artikel 5 og 7 i afgørelse 1999/468/EF ⁽¹⁾.

Perioden i artikel 5, stk. 6, i afgørelse 1999/468/EF fastsættes til tre måneder.

3. Udvalget vedtager selv sin forretningsorden.

▼B*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.

Artikel 7

Dette direktiv er rettet til medlemsstaterne.

⁽¹⁾ EFT L 184 af 17.7.1999, s. 23.

▼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 materiale-specifikationer.
 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 prøvemethoder 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 fremstillersfirmaet 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 toleranceangivelse. 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 prøvemethoder 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 deformation.
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 kroge udført efter norm eller specifikation, angives denne. I modsat fald angives prøvemethoder (bl.a. oplysninger om antal prøvestykker fra et parti) og resultater.
 11. Dersom kroges egenskaber kræver særlig behandling, vedligeholdelse og/eller eftersyn skal anvisninger herfor gives.
 12. Underskrift af den ansvarlige efter pkt. 1.
 13. Underskriverens stilling i fremstillersfirmaet 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.