

Dokument ten służy wyłącznie do celów dokumentacyjnych i instytucje nie ponoszą żadnej odpowiedzialności za jego zawartość

► **B**

DYREKTYWA RADY

z dnia 19 listopada 1973 r.

w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich odnoszących się do zaświadczeń i oznakowań lin drucianych, łańcuchów i haków ładunkowych

(73/361/EWG)

(Dz.U. L 335 z 5.12.1973, str. 51)

zmienione przez:

	Dziennik Urzędowy		
	nr	strona	data
► M1 Commission Directive of 13 April 1976 (*)	L 122	20	8.5.1976
► M2 Dyrektywa Rady z dnia 20 czerwca 1991 r.	L 198	16	22.7.1991
► M3 Rozporządzenie Rady (WE) nr 807/2003 z dnia 14 kwietnia 2003 r.	L 122	36	16.5.2003

zmienione przez:

► A1 Akt Przystąpienia Grecji	L 291	17	19.11.1979
► A2 Akt Przystąpienia Hiszpanii i Portugalii	L 302	23	15.11.1985

(*) Akt ten nie został nigdy opublikowany w języku polskim.

**DYREKTYWA RADY**

z dnia 19 listopada 1973 r.

w sprawie zbliżenia przepisów ustawowych, wykonawczych i administracyjnych Państw Członkowskich odnoszących się do zaświadczeń i oznakowań lin drucianych, łańcuchów i haków ładunkowych

(73/361/EWG)

RADA WSPÓLNOT EUROPEJSKICH,

uwzględniając Traktat ustanawiający Europejską Wspólnotę Gospodarczą, w szczególności jego art. 100,

uwzględniając wniosek Komisji,

uwzględniając opinię Parlamentu Europejskiego,

uwzględniając opinię Komitetu Ekonomiczno-Społecznego,

a także mając na uwadze, co następuje:

w niektórych Państwach Członkowskich wymagane są zaświadczenia oraz oznakowania dla określonych lin drucianych, łańcuchów oraz haków ładunkowych używanych do dźwigania lub transportowania ciężarów. Przepisy w tym zakresie różnią się w poszczególnych Państwach Członkowskich, co utrudnia handel w obrębie Europejskiej Wspólnoty Gospodarczej;

przeszkody utrudniające ustanowienie i sprawne funkcjonowanie Wspólnego Rynku można zmniejszyć a nawet usunąć, jeśli wszystkie Państwa Członkowskie przyjmą jednakowe przepisy odnośnie do zaświadczeń i oznakowań lin drucianych, łańcuchów i haków ładunkowych bądź jako uzupełnienie, bądź też w miejsce obowiązujących przepisów prawa krajowego;

niniejsza dyrektywa ogranicza się do przepisów w zakresie zaświadczeń i oznakowań lin drucianych, łańcuchów oraz haków ładunkowych; powyższe zaświadczenia i oznakowania umożliwiają wytwórcom i użytkownikom dźwigów zapoznanie się, *inter alia*, ze wskaźnikami lin drucianych, łańcuchów oraz haków ładunkowych. Ponadto w dyrektywach, które zostaną przyjęte w późniejszym terminie w zakresie przepisów budowlanych, zostaną zawarte przepisy odnośnie do specjalnego zastosowania lin drucianych, łańcuchów oraz haków ładunkowych dla różnych dźwigów;

postęp techniczny czyni koniecznym szybkie dostosowanie przepisów technicznych dotyczących dźwigów oraz urządzeń przenoszących ciężary; w celu ułatwienia stosowania koniecznych w tym celu środków należy ustanowić procedurę ścisłej współpracy Państw Członkowskich i Komisji w ramach Komitetu do spraw dostosowania do postępu technicznego dyrektyw dotyczących usunięcia barier handlowych w handlu wewnątrzspółnotowym w sektorze dźwigów oraz urządzeń przenoszących ciężary,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DYREKTYWĘ:

Artykuł 1

Niniejsza dyrektywa dotyczy urządzeń przenoszących ciężary, z wyjątkiem:

- używanych urządzeń przenoszących ciężary,
- urządzeń przenoszących ciężary używanych na pokładzie statków, na kolei, w kolejkach linowych oraz w napowietrznych kolejkach linowych.

Za urządzenia przenoszące ciężary w rozumieniu niniejszej dyrektywy uważa się liny druciane, łańcuchy ze stali okrągłej oraz haki ładunkowe przeznaczone do podnoszenia lub transportowania ciężarów.



▼B*Artykuł 4*

1. Ustanawia się komitet (zwany dalej „Komitetem”) do spraw dostosowania do postępu technicznego dyrektyw dotyczących usunięcia barier handlowych w sektorze dźwigów oraz urządzeń przenoszących ciężary. Komitetowi, składającemu się z przedstawicieli Państw Członkowskich, przewodniczy przedstawiciel Komisji.

▼M3**▼B**

3. Zmiany w przepisach Załącznika konieczne z punktu widzenia dostosowania do postępu technicznego będą przyjmowane według procedury przewidzianej w art. 5.

▼M3*Artykuł 5*

1. Komisję wspomaga Komitet ds. Dostosowania do Postępu Technicznego Dyrektyw Dotyczących Znoszenia Barier Technicznych w Handlu Urządzeniami Podnoszącymi i Osprzętem.

2. W przypadku odniesienia do niniejszego artykułu stosuje się art. 5 i 7 decyzji 1999/468/WE ⁽¹⁾.

Okres ustanowiony w art. 5 ust. 6 decyzji 1999/468/WE ustala się na trzy miesiące.

3. Komitet uchwała swój regulamin wewnętrzny.

▼B*Artykuł 6*

1. Państwa Członkowskie wprowadzą w życie przepisy niezbędne do wykonania niniejszej dyrektywy w terminie 18 miesięcy od jej przyjęcia i niezwłocznie powiadomią o tym Komisję.

2. Państwa Członkowskie prześlą Komisji teksty podstawowych przepisów prawa krajowego, przyjętych w dziedzinach objętych niniejszą dyrektywą.

Artykuł 7

Niniejsza dyrektywa jest skierowana do Państw Członkowskich.

⁽¹⁾ Dz.U. L 184 z 17.7.1999, str. 23.

▼ **M1***ANNEX*

1. GENERAL PROVISIONS

- 1.1. Every length of wire-rope and chain and every hook shall bear a mark or, if marking is not possible, a small plate or ring securely attached, which shall carry information as to the manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community and identify the relevant certificate (cf. points 2.1, 3.1 and 4.1).
- 1.2. The manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community shall certify by means of the relevant certificate that every length of wire-rope and chain and each hook complies with the characteristics indicated (cf. points 2.1, 3.1 and 4.1).

2. PROVISIONS CONCERNING WIRE-ROPES

- 2.1. The manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community shall issue for each wire-rope a certificate containing at least the following information:
 - (1) the name and address of the manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community;
 - (2) nominal diameter;
 - (3) nominal mass per linear metre;
 - (4) type of lay (ordinary lay, Lang's lay, alternate lay) and direction of lay (right hand, left hand);
 - (5) preformed or not preformed;
 - (6) construction (composition and type of wire-rope, number of strands, number of wires per strand, nature of core and composition if of steel);
 - (7) tensile grade(s) of the wires;
 - (8) minimum breaking load of rope (that is the minimum load which shall be reached in the tensile test to destruction). If a tensile test to destruction has been carried out information about the test shall be given;
 - (9) surface finish of wire: if wire is galvanized give grade or quality. If other protective finish give details;
 - (10) if the wires are not made of carbon steel, state specifications;
 - (11) if the wire-rope is made to a national or international standard, identify this standard;
 - (12) if tests have been carried out on the wires, and/or on the ropes state the standard or specification to which the tests comply. If not to a standard or specification, these tests should be detailed, as well as the results;
 - (13) if the construction or composition of the rope is such as to require special maintenance and/or inspection, instructions shall be supplied;
 - (14) signature in accordance with point 1;
 - (15) position of signatory in manufacturing company or the manufacturer's authorized agent;
 - (16) place and date.

3. PROVISION CONCERNING ROUND STEEL CHAINS

- 3.1. The manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community shall issue for each chain a certificate bearing at least the following information:
 - (1) the name and address of the manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community;
 - (2) characteristics for non-calibrated chains:

nominal external length of the link, nominal external width, nominal diameter of the wire with indication of tolerances; enclose a schematic drawing of at least two consecutive links showing the dimensions;
 - (3) characteristics for calibrated chains:

nominal external length of the link, nominal external width, nominal diameter of the wire, nominal pitch, with indication of tolerances relating to all these dimensions; enclose a schematic drawing of at least two consecutive links showing the dimensions;
 - (4) nominal mass per linear metre;
 - (5) the method of welding the links;
 - (6) the value of the proof load applied to the whole chain after heat treatment;

▼ **M1**

- (7) minimum breaking load of the chain (that is the minimum load which shall be reached in the tensile test to destruction);
 - (8) the minimum total ultimate elongation expressed as a percentage also state length of samples or number of links tested;
 - (9) material properties of the chain (e.g. international grade of the chain or alternatively specification of the steel of the chain);
 - (10) the type of the heat treatment applied;
 - (11) if the chain is made to a national or international standard, identify this standard;
 - (12) if tests have been carried out on the chain, state the standard or specification to which the tests comply. If not to a standard or specification, these tests should be detailed and the results given;
 - (13) if the properties of the chain require special treatment, maintenance and/or inspection information shall be given;
 - (14) signature in accordance with point 1;
 - (15) position of signatory in manufacturing company or the manufacturer's authorized agent;
 - (16) place and date.
- 3.2. Chain manufactured to a national or an international standard shall bear legible and permanent quality marks in accordance with the relevant standard. These quality marks shall be put on each length of chain: there shall be at least one mark per metre or one mark on one link in every 20 links, whichever is the lesser interval. The marks shall have the following dimensions:

Nominal diameter of the wire (in mm)	Minimum dimensions of the figures (in mm)
up to 8 inclusive	2
over 8 up to 12.5 inclusive	3
over 12.5 up to 26 inclusive	4.5
over 26	6

4. PROVISIONS CONCERNING HOOKS

- 4.1. The manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community shall issue for each batch of hooks, or at the request of the user, for each hook, a certificate bearing at least the following information:
- (1) the name and address of the manufacturer or his authorized agent established in the European Economic Community;
 - (2) if this certificate applies to a batch of hooks state how many were in the batch;
 - (3) the type of hook;
 - (4) the dimensional characteristics:
enclose schematic drawing of the hook showing principal dimensions;
 - (5) the maximum proof load which can be applied to the hook such that after removal of the proof load there is no significant permanent deformation; in no case shall the permanent deformation as measured across the opening of the hook exceed 0.25 %;
 - (6) the load at which the hook just opens or would open to such an extent that it is no longer capable of supporting the load; in the case of a hook the construction of which is such, that it is or would be likely to break rather than drop the load due to opening of the hook, the minimum breaking load should be stated;
 - (7) material properties of the hook (e.g. international grade of the hook or alternatively specification of the steel of the hook);
 - (8) type of heat treatment applied during manufacture of the hook;
 - (9) if the hook is made to a national or international standard, identify this standard and identify the hook according to this standard;
 - (10) if tests have been carried out on the hook(s) state the standards or specifications to which the tests comply. If not to a standard or specification, these tests should be detailed (in the case of batches the number of samples) as well as the results;

▼ **M1**

- (11) if the properties of the hook require special treatment, maintenance and/or inspection information shall be given;
 - (12) signature in accordance with point 1;
 - (13) position of signatory in manufacturing company or the manufacturer's authorized agent;
 - (14) place and date.
- 4.2. A hook manufactured to a national or international standard must bear a legible and permanent quality mark in accordance with that standard.