

Detta dokument är endast avsett som dokumentationshjälpmedel och institutionerna ansvarar inte för innehållet

► B

**RÅDETS DIREKTIV**

av den 19 november 1973

om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av ställinor, kätting och krokar

(73/361/EEG)

(EGT L 335, 5.12.1973, s. 51)

Ändrat genom:

	Officiella tidningen		
	nr	sida	datum
► <u>M1</u> Kommissionens direktiv 76/434/EEG av den 13 april 1976	L 122	20	8.5.1976
► <u>M2</u> Rådets direktiv 91/368/EEG av den 20 juni 1991	L 198	16	22.7.1991
► <u>M3</u> Rådets förordning (EG) nr 807/2003 av den 14 april 2003	L 122	36	16.5.2003

Ändrat genom:

► <u>A1</u> Anslutningsakten för Grekland (*)	L 291	17	19.11.1979
► <u>A2</u> Anslutningsakten för Spanien och Portugal	L 302	23	15.11.1985

(\*) Denna rättsakt finns inte publicerad på svenska.

▼B**RÅDETS DIREKTIV**

av den 19 november 1973

**om tillnärmning av medlemsstaternas lagar och andra författningar om certifiering och märkning av ställinor, kätting och krokar**

(73/361/EEG)

EUROPEISKA GEMENSKAPERNAS RÅD HAR ANTAGIT DETTA DIREKTIV

med beaktande av Fördraget om upprättandet av Europeiska ekonomiska gemenskapen, särskilt artikel 100 i detta,

med beaktande av kommissionens förslag,

med beaktande av Europaparlamentets yttrande,

med beaktande av Ekonomiska och sociala kommitténs yttrande, och

med beaktande av följande:

I flera av medlemsstaterna finns bestämmelser om certifiering och märkning av vissa ställinor, kätting och krokar avsedda att användas för lyft och hantering. Dessa bestämmelser skiljer sig åt i de olika medlemsstaterna. På grund av att de skiljer sig åt utgör de hinder för handeln inom Europeiska ekonomiska gemenskapen.

Dessa hinder för upprättandet av en väl fungerande gemensam marknad kan minskas och t.o.m. undanröjas om samma bestämmelser om certifiering och märkning av ställinor, kätting och krokar antas i samtliga medlemsstater, antingen såsom tillägg till eller i stället för de nationella bestämmelser som gäller för närvarande.

Detta direktiv är begränsat till bestämmelser om certifiering och märkning av ställinor, kätting och krokar. Certifiering och märkning gör det möjligt för tillverkare och användare av lyftanordningar att få kännedom bl.a. om egenskaperna hos ställinor, kätting och krokar. Direktiv som kommer att antas senare om konstruktionskrav för vissa lyftanordningar kommer dessutom att innehålla bestämmelser om särskild användning av ställinor, kätting och krokar.

Den tekniska utvecklingen kräver snabb anpassning av de tekniska bestämmelserna för lyftanordningar och lyftutrustning. För att underlätta genomförandet av de åtgärder som krävs för detta ändamål bör rutiner fastställas som upprättar ett nära samarbete mellan medlemsstaterna och kommissionen, i form av en kommitté för anpassning till den tekniska utvecklingen av direktiv om undanröjande av tekniska hinder för handeln inom gemenskapen inom sektorn lyftanordningar och lyftutrustning.

HÄRIGENOM FÖRESKRIVS FÖLJANDE.

*Artikel 1*

Detta direktiv avser lyftutrustning, med undantag av

- lyftutrustning som inte är ny,
- lyftutrustning som används ombord på fartyg och för järnvägar, bergbanor och linbanor.

Med lyftutrustning avses i detta direktiv ställinor, lyftkätting och krokar avsedda för utrustning för lyft och mekaniserad hantering.

▼M2▼B*Artikel 4*

1. En kommitté (nedan kallad "kommittén") inrättas härmed för att anpassa direktiven för utveckling av tekniska handelshinder inom området anordningar för lyft och lyftutrustning till den tekniska utveck-

**▼B**

lingen. Den skall bestå av företrädare för medlemsstaterna och ha en företrädare för kommissionen som ordförande.

**▼M3****▼B**

3. De ändringar som behöver göras för att anpassa bestämmelserna i bilagan till den tekniska utvecklingen skall antas i enlighet med det förfarande som fastslås i artikel 5.

**▼M3***Artikel 5*

1. Kommissionen skall biträdas av en kommitté för att anpassa direktiven för avveckling av tekniska handelshinder inom området anordningar för lyft och Lyftutrustning till den tekniska utvecklingen.

2. När det hänvisas till denna artikel skall artiklarna 5 och 7 i beslut 1999/468/EG <sup>(1)</sup> tillämpas.

Den tid som avses i artikel 5.6 i beslut 1999/468/EG skall vara tre månader.

3. Kommittén skall själv anta sin arbetsordning.

**▼B***Artikel 6*

1. Medlemsstaterna skall sätta i kraft de bestämmelser som är nödvändiga för att följa detta direktiv inom 18 månader efter dagen för anmälan och skall genast underrätta kommissionen om detta.

2. Medlemsstaterna skall se till att till kommissionen överlämna texterna till centrala bestämmelser i nationell lagstiftning som de antar inom det område som omfattas av detta direktiv.

*Artikel 7*

Detta direktiv riktar sig till medlemsstaterna.

<sup>(1)</sup> EGT L 184, 17.7.1999, s. 23.

## ▼M1

## BILAGA

1. ALLMÄNNA BESTÄMMELSER
  - 1.1 Varje längd av ställina 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 ställina 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 ställina 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 (ställinans 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 ställinan 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

▼ **M1**

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 krockens 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. Krokmaterialens egenskaper (t.ex. krockens internationella klassning eller specifikation av det stål som ingår i kroken).
  8. Typ av värmebehandling som använts vid tillverkning av kroken.

**▼ M1**

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.