

Användarinstruktion för ställineredskap



BEDSAB

Lyftredskap och surrningsmateriel sedan 1970



Stockholm



Göteborg



Bedsab förser den svenska marknaden med Lyftredskap, Surrningsmateriel, Fallskyddsutrustning samt komponenter för Flak och Skåpbyggnation.

Bedsab är ett familjeägt grossistföretag som varit verksamt sedan 1970 vars affärsidé är att erbjuda våra kunder helhetslösningar innefattande leveranser av kvalitetsprodukter, utbildningar samt inspektion.

Vi är ett flexibelt företag som lätt anpassar oss efter de behov du har. Personal som kan sin sak, samt ett effektivt upplagt lager, garanterar hög leveranssäkerhet.

Vi tillverkar måttbeställda kättingredskap, ställinor, textila lyftredskap och surrningsmateriel med montering av komponenter allt efter dina önskemål. Här kommer vårt kunnande och säkerhetstänkande verkligen till sin fulla rätt. Självklart har vi egen utrustning för provdragnig och funktionstest av produkterna.

Bedsab utför inspektioner samt service och underhåll av lyftredskap och fallskyddsutrustning, dokumentation och certifikat registreras i vår webbtjänst Onix. Dessutom utbildar vi inom dessa områden.














MyrantiQ

Bedsab har under det senaste åren utvecklat det egna varumärket MyrantiQ. Kundens höga krav på tillgänglighet och variationsmöjligheter av lyftredskap och surrningsmateriel har varit grunden för skapandet av detta nya varumärke. MyrantiQ symboliserar och erbjuder styrka, kvalitet samt smarta lösningar. De produkter som lanseras under varumärket MyrantiQ har lång livslängd, god funktionalitet och hållbarhet till mycket konkurrenskraftiga priser. Att följa normer och gällande standarder är för Bedsab en självklarhet lika väl som våra ISO-certifieringar. MyrantiQ är ett varumärke som i framtiden kommer att utökas med nya spännande högkvalitativa produkter.














Belastningstabell ställinor 1770 N/mm². Fiberkärna












	WLL (working load limit) i ton											
	Enpartigt						Tvåpartigt				Tre-och fyrpartigt	
												
β						0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	
Faktor	1	2	0,8	1,6	2	4	1,4	1	1,4	1	2,1	1,5
Dim.mm	Belastningstabell ställinor 1770 N/mm ² . Fiberkärna. Säkerhetsfaktor 5:1											
3	0,09	0,18	0,07	0,14	0,18	0,36	0,12	0,09	0,12	0,09	0,19	0,13
4	0,15	0,3	0,12	0,24	0,3	0,6	0,21	0,15	0,21	0,15	0,31	0,22
5	0,25	0,5	0,20	0,40	0,5	1,0	0,35	0,25	0,35	0,25	0,53	0,38
6	0,35	0,7	0,28	0,56	0,7	1,4	0,49	0,35	0,49	0,35	0,74	0,53
8	0,7	1,4	0,55	1,1	1,4	2,8	0,95	0,7	0,95	0,7	1,5	1,05
10	1,05	2,1	0,85	1,7	2,1	4,2	1,5	1,05	1,5	1,05	2,25	1,6
12	1,55	3,1	1,2	2,5	3,1	6,2	2,12	1,55	2,12	1,55	3,3	2,3
14	2,12	4,2	1,7	3,3	4,2	8,4	3,0	2,12	3,0	2,12	4,35	3,15
16	2,7	5,4	2,2	4,35	5,4	10,8	3,85	2,7	3,85	2,7	5,65	4,2
18	3,4	6,8	2,7	5,65	6,8	13,6	4,8	3,4	4,8	3,4	7,2	5,2
20	4,35	8,7	3,4	6,9	8,7	17,4	6,0	4,35	6,0	4,35	9,0	6,5
22	5,2	10,4	4,1	8,4	10,4	20,8	7,2	5,2	7,2	5,2	11,0	7,8
24	6,3	12,6	5,0	10,0	12,6	25,2	8,8	6,3	8,8	6,3	13,5	9,4
26	7,2	14,4	5,8	11,8	14,4	28,8	10,0	7,2	10,0	7,2	15,0	11,0
28	8,4	16,8	6,7	13,5	16,8	33,6	11,8	8,4	11,8	8,4	18,0	12,5
32	11,0	22,0	8,8	18,0	22,0	44,0	15,0	11,0	15,0	11,0	23,5	16,5
36	14,0	28,0	11,2	22,5	28,0	56,0	19,0	14,0	19,0	14,0	29,0	21,0
40	17,0	34,0	13,6	28,0	34,0	68,0	23,5	17,0	23,5	17,0	36,0	26,0
44	21,0	42,0	16,8	33,5	42,0	84,0	29,0	21,0	29,0	21,0	44,0	31,5
48	25,0	50,0	20,0	40,0	50,0	100,0	35,0	25,0	35,0	25,0	52,0	37,0
52	29,0	58,0	23,2	47,0	58,0	116,0	40,0	29,0	40,0	29,0	62,0	44,0
56	33,5	67,0	26,8	54,0	67,0	134,0	47,0	33,5	47,0	33,5	71,0	50,0
60	39,0	78,0	31,2	63,0	78,0	156,0	54,0	39,0	54,0	39,0	81,0	58,0

Bedsab®

Belastningstabell ställinor 1960 N/mm². Fiberkärna

	WLL (working load limit) i ton											
	Enpartigt						Tvåpartigt				Tre-och fyrpartigt	
												
β						0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	
Faktor	1	2	0,8	1,6	2	4	1,4	1	1,4	1	2,1	1,5
Dim.mm	Belastningstabell ställinor 1960 N/mm ² . Fiberkärna. Säkerhetsfaktor 5:1											
3	0,1	0,2	0,08	0,16	0,2	0,4	0,14	0,1	0,14	0,1	0,21	0,15
4	0,18	0,36	0,14	0,29	0,36	0,72	0,25	0,18	0,25	0,18	0,38	0,27
5	0,28	0,56	0,22	0,45	0,56	1,12	0,39	0,28	0,39	0,28	0,59	0,42
6	0,4	0,8	0,32	0,64	0,8	1,6	0,56	0,4	0,56	0,4	0,84	0,6
7	0,55	1,1	0,44	0,88	1,1	2,2	0,77	0,55	0,77	0,55	1,15	0,82
8	0,75	1,5	0,6	1,2	1,5	3	1,1	0,75	1,1	0,75	1,6	1,1
10	1,2	2,4	0,95	1,9	2,4	4,8	1,7	1,2	1,7	1,2	2,5	1,8
12	1,7	3,4	1,3	2,7	3,4	6,8	2,4	1,7	2,4	1,7	3,6	2,6
14	2,3	4,6	1,8	3,7	4,6	9,2	3,2	2,3	3,2	2,3	4,8	3,5
16	3	6,0	2,4	4,8	6,0	12,0	4,2	3,0	4,2	3,0	6,3	4,5
18	3,8	7,6	3,1	6,1	7,6	15,2	5,3	3,8	5,3	3,8	8,0	5,7
20	4,7	9,4	3,8	7,6	9,4	18,8	6,6	4,7	6,6	4,7	10,0	7,1
22	5,7	11,4	4,6	9,2	11,4	23,0	8,0	5,7	8,0	5,7	12,0	8,5
24	6,8	13,6	5,4	11,0	13,6	27,0	9,5	6,8	9,5	6,8	14,3	10,2
26	8,0	16,0	6,4	12,8	16,0	32,0	11,2	8,0	11,2	8,0	16,8	12,0

Belastningstabell ställinor 1960 N/mm². Stålkärna

	WLL (working load limit) i ton											
	Enpartigt						Tvåpartigt				Tre-och fyrtigt	
											β	β
β							0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°	0°-45°	45°-60°
Faktor	1	2	0,8	1,6	2	4	1,4	1	1,4	1	2,1	1,5
Dim.mm	Belastningstabell ställinor 1960 N/mm ² . Stålkärna. Säkerhetsfaktor 5:1											
8	0,8	1,6	0,65	1,3	1,6	3,2	1,15	0,8	1,15	0,8	1,7	1,2
10	1,3	2,6	1,05	2,1	2,6	5,2	1,8	1,3	1,8	1,3	2,7	1,95
12	1,8	3,6	1,45	2,9	3,6	7,2	2,5	1,8	2,5	1,8	3,8	2,7
14	2,5	5,0	2,0	4,0	5,0	10,0	3,5	2,5	3,5	2,5	5,3	3,8
16	3,3	6,6	2,6	5,3	6,6	13,2	4,7	3,3	4,7	3,3	6,9	5,0
18	4,1	8,2	3,3	6,6	8,2	16,4	5,8	4,1	5,8	4,1	8,6	6,2
20	5,1	10,2	4,1	8,2	10,2	20,4	7,2	5,1	7,2	5,1	10,7	7,7
22	6,2	12,4	5,0	9,9	12,4	24,8	8,7	6,2	8,7	6,2	13,0	9,3
24	7,4	14,8	5,9	11,8	14,8	29,6	10,4	7,4	10,4	7,4	15,5	11,1
26	8,7	17,4	7,0	13,9	17,4	34,8	12,3	8,7	12,3	8,7	18,3	13,1
28	10,0	20,0	8,0	16,0	20,0	40,0	14,1	10,0	14,1	10,0	21,0	15,0
32	13,0	26,0	10,4	20,8	26,0	52,0	18,3	13,0	18,3	13,0	27,3	19,5

bedsab®

Säkerhetsfaktor 5:1

Råd och anvisningar vid lyft

- Överskrid aldrig angiven maxlast för respektive lyftvinkel (vinkel mot vertikalanplanet).
- Överskrid aldrig 60° vinkel (β) mot vertikalanplanet vid flerpartiga redskap.
- Kontrollera att lasten är symmetriskt fördelad. Om lasten inte är symmetrisk skall 2-partiga redskap betraktas som 1-part och 3- och 4-partiga redskap betraktas som 2-partiga.
- Vid snarning reduceras maxlasten med 20%.
- Slå inte på ställina eller komponenter vid snarning.
- Knyt inte ställinan.
- Belasta aldrig en krok på spetsen utan se till att lasten bottnar ordentligt i kroken.
- Undvik kraftiga ryck vid lyft.
- Använd mellanlägg vid lyft av gods med skarpa kanter.
- Skarva eller laga aldrig ställina med tråd, knut eller svets.
- Ställineredskap får inte utsättas för syror eller andra aggressiva kemikalier.
- Särskilt farliga förhållanden – innefattar offshorearbeten, personlyft och lyft av potentiellt farliga laster som smält metall, korrosiva ämnen och kärntekniskt material. I sådana fall bör en riskbedömning göras av en sakkunnig person och maxlast anpassas därefter.
- Temperaturpåverkan – för ställineredskapen reduceras maxlasten under temperaturinverkan.

Lås	Material	Ställline kärna	Tillåten last i % av maxlast (WLL)					
			Temperatur °C (t)					
			-40-100	101-150	151-200	201-300	301-400	400<t
Presslås	Aluminium	Fiber	100	Nej	Nej	Nej	Nej	Nej
Presslås	Aluminium	Stål	100	100	Nej	Nej	Nej	Nej
Presslås	Stål	Fiber	100	Nej	Nej	Nej	Nej	Nej
Presslås	Stål	Stål	100	100	90	75	65	Nej
Splits	-	Fiber	100	Nej	Nej	Nej	Nej	Nej
Splits	-	Stål	100	100	90	75	65	Nej

Före första användning

Före första användning av ställineredskapet bör följande kontrolleras:

- att ställineredskapet överensstämmer med beställningen
- att intyg finns
- att märkning för identifiering och maxlast på ställineredskapet stämmer med intyget
- att ställineredskapet journalförts

Före varje användning

Före varje användning bör ställineredskapet granskas med avseende på synliga skador eller slitage. Skulle fel upptäckas vid denna granskning bör instruktionerna i ”Skötsel och tillsyn” följas.

Lasthantering

Förberedelser

Om särskilda instruktioner finns för lastens hantering skall dessa beaktas. Innan lyft påbörjas måste man kontrollera att lasten kan röra sig fritt och inte är fastskruvad eller fäst på annat sätt.

När en ställina kommer i kontakt med lasten kan ett slitskydd/mellanlägg behövas för att skydda ställinan och/eller lasten.

För att hindra svängning av lasten samt för att styra den vid nedsättning kan en styrlina användas.

Lastens vikt

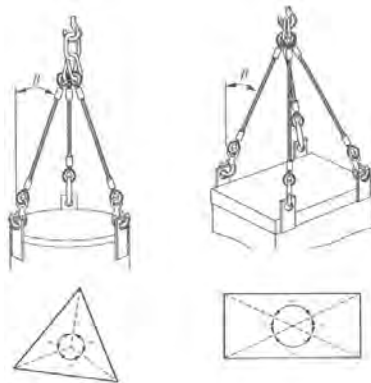
Det är väsentligt att vikten för den last som ska lyftas är känd. Anges inte vikten så måste informationen hämtas från frakthandlingar, manualer, planer etc.

Skulle sådan information inte finnas bör vikten uppskattas genom beräkning.

Tyngdpunkt

Den krok som ett ställineredskap kopplas till bör vara direkt ovanför tyngdpunkten. För att lyfta lasten gäller följande villkor:

- för enpartigt och ändlöst ställineredskap bör kopplingspunkten ligga vertikalt ovanför tyngdpunkten.
- för tvåpartigt ställineredskap bör kopplingspunkterna ligga på vardera sidan och ovanför tyngdpunkten.
- för tre- och fyrtpartigt ställineredskap bör kopplingspunkterna fördelas i ett plan runt tyngdpunkten. Om möjligt ska denna fördelning vara likformig (fig. 1) och kopplingspunkterna ligga ovanför tyngdpunkten.



Figur 1

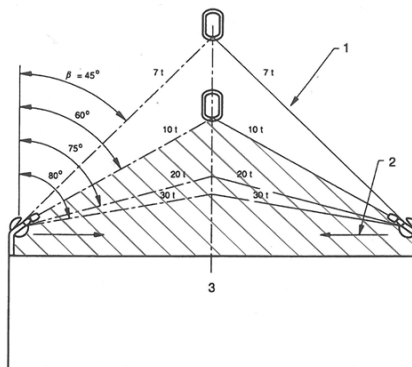
Vid användning av ställineredskap med 2, 3 och 4 parter ska kopplingspunkter och typ av redskap väljas så att lutningsvinklar för parterna kommer att ligga inom det område som anges på märkbrickan. Det är en fördel om samtliga lutningsvinklar (vinkel β i fig. 1) är lika stora. Lutningsvinklar mindre än 15° bör om möjligt undvikas eftersom de ger väsentligt större risk för obalans.

Alla flerpartiga ställineredskap ger en horisontell kraftkomponent (se nedan) som ökar med ökande vinkel mellan parterna. Säkerställ alltid att den last som ska lyftas kan motstå den horisontella kraftkomponenten utan att skadas.

Hur belastningen i en part av ställineredskapet varierar med lutningsvinkeln för en last på 10 ton.

1. Belastning i part
2. Horisontell kraftkomponent
3. Last 10 ton

Det streckade området anger lutningsvinklar större än 60° där ställineredskap aldrig bör användas.



Kopplingsmetod

Ett ställineredskap kopplas vanligen till last och kran med ändanslutningar såsom krokarna eller öglor. Parterna får aldrig vara vridna eller ha knutar. Lyftpunkten bör sitta i botten av kroken, aldrig i krokspetsen eller inkilad i öppningen, kroken bör vara fritt rörlig i alla riktningar för att undvika böjning. Av samma skäl bör upphängningsögla vara fritt rörlig i alla riktningar på krankroken.

Ställineredskapet kan dras under eller genom lasten så att en snara bildas (fig. 2 & 3) eller kopplas för U-lyft (fig. 4). Där det är nödvändigt att använda mer än en part i U-lyft, p.g.a. risken att lasten välter eller tiltar över, bör detta helst göras tillsammans med användningen av ett lyftok. När ett ställineredskap används som snara ska ställinan tillåtas att anta sin naturliga vinkel och får ej hamras ner.

För att inte skada ställineredskapet ska utrymmet runt lyftkroken vara så stort att redskapet kan röra sig fritt. Tvinga, hamra eller träng aldrig redskapet över kroken. Om utrymme saknas kan t ex en schackel eller förhandslänga kopplas mellan lyftkroken och ställineredskapet. För att undvika ”knäckskador” och därmed försvagning i ”mjuka” linögler bör krok eller schackeldiameter vara minst två gånger lindiametern.

Rakt lyft

I detta fall ansluts redskapets nedre ändbeslag direkt till kopplingspunkterna. Krokarna och kopplingspunkter ska vara anpassade så att lasten vilar i botten av kroken så att belastning på krokspetsen undviks. När flerpartigt redskap används skall krokspetsarna vara vända utåt om inte krokarna är avsedda att användas på annat sätt.

Snarat lyft

I detta fall dras redskapet genom eller under lasten och sedan genom sin egen part så en snara bildas (fig. 2) alternativt att den nedre kroken krokas fast runt ställinan. Denna metod kan därför användas när inga lämpliga kopplingspunkter finns och har dessutom fördelen att redskapets parter tenderar att binda ihop lasten.

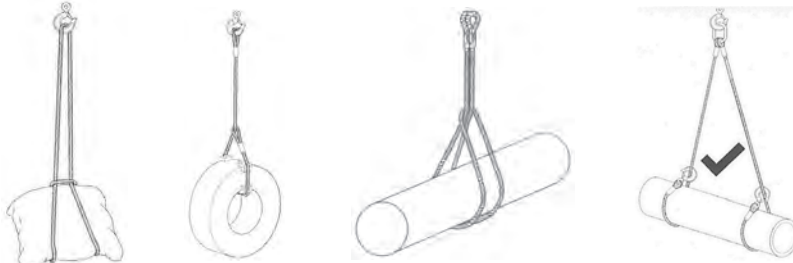
När snarat lyft används ska redskapets maxlast reduceras till 80 % av märklasten.

Om redskap med två eller fler parter används i ett snarat lyft eller snarat lyft med extra varv bör man beakta:

- 1) om det är av vikt att inte utsätta lasten för vridmoment, att justera parterna; eller
- 2) om det finns risk att lasten rullar eller rör sig i sidled i början av lyftet, se till att åtminstone en part dras på vardera sida lasten.

U-lyft

Det finns två sätt att göra ett U-lyft; Ett enkelt redskap dras genom lasten eller två redskap läggs under lasten. Det andra sättet bör inte användas om redskapen kan förflytta sig mot varandra under lyftet eller vid lyft av laster som inte är sammanhållna, utan då är ett snarat lyft att föredra. Exempel på U-lyft ges i figur 4.



Figur 2-Snarat lyft



Figur 3 – Snarat lyft
med extra varv

Figur 4 – U-lyft

Symmetri för belastning

Maxlaster (WLL) för ställineredskap, för olika dimensioner och utföranden har bestämts under förutsättning att redskapets belastning är symmetrisk. Därmed avses att när lasten lyfts är parterna symmetriskt fördelade i ett horisontalplan och har samma lutningsvinkel (fig 1).

I fallet 3-partigt redskap där parterna inte ligger symmetriskt fördelade i ett horisontalplan uppstår den högsta påkänningen i parten med den minsta lutningsvinkeln. Samma effekt kan uppstå vid en 4-partigt redskap varvid även lastens styvhet bör beaktas. Med en styv last kommer huvuddelen av vikten att tas upp av bara tre eller två parter varvid de återstående parterna endast har till funktion att stabilisera lasten.

För ställineredskap med 2, 3 och 4 parter gäller att om parterna har olika lutningsvinkel kommer den högsta belastningen att uppstå i parten med den minsta lutningsvinkeln. I ytterlighetsfallet om en part är vertikal kommer den att bära hela lasten.

Om ingen symmetri och olika lutningsvinklar förekommer kan inverkan av dessa kombineras och kan antingen adderas eller tendera att upphäva varandra. Belastningen kan anses vara symmetrisk om samtliga följande villkor uppfylls förutsatt att lasten inte överstiger 80% av angiven maxlast:

- parternas lutningsvinklar är alla minst 15°; och
- parternas lutningsvinklar ligger alla inom 15° till varandra; och
- för 3- och 4-partiga redskap, vinklarna i horisontalplanet ligger inom 15° till varandra.

Om alla parametrarna ovan inte uppfylls bör belastningen betraktas som osymmetrisk och lyftningen överlämnas till en sakkunnig person för att fastställa tillåten last för redskapet. Ett alternativ vid osymmetrisk belastning är att tillåta hälften av ställineredskapets maxlast (WLL). Om lasten tenderar att välta bör den sättas ner och kopplingen ändras.

Säkerhet vid lyftning

Händer och andra kroppsdelar bör hållas på avstånd från redskapet för att undvika skador när slack tas upp. När det är klart för lyftning bör slacket tas upp tills ställinan är spänd, lasten lyfts lite och en kontroll görs att den är säker och intar avsett läge. Lyftpersonal ska vara medveten om risken för svängande och lutande last. Det är särskilt viktigt vid U-lyft och vid andra lösa kopplingar när lasten hålls av friktion.

Flerpartiga ställineredskap där samtliga parter inte används

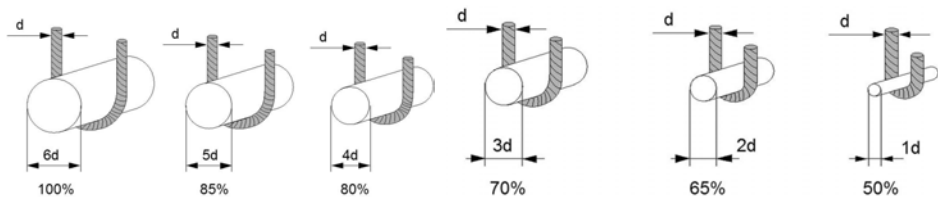
Generellt bör redskap användas endast för de ändamål de har konstruerats. I praktiken uppstår dock fall där ett lyft kan behöva göras med ett färre antal parter än antalet parter i redskapet. I dessa fall ska tillåten last enligt märkning på redskapet reduceras med en faktor enligt tabellen nedan.

Parter som inte används bör krokas upp för att minska risken att en sådan part svänger fritt eller fastnar när lasten flyttas.

Maxlastfaktorer		
Typ av ställineredskap	Antal parter som används	Faktor för reduktion av maxlast
Tvåpartig	1	1/2
Tre- och fyrpartig	2	2/3
Tre- och fyrpartig	1	1/3

Böjningsdiameterens inverkan på maxlasten

Hänsyn bör tas till att ställinans bärkraft reduceras då böjningsdiametern minskar, se nedan.



Maxlast (WLL)

När anvisningarna och de sammanlagda effekterna av lastreducering har beaktats bör metod för lastkoppling bestämmas och ett lämpligt ställineredskap väljas med en maxlast som är lika med eller större än den last som ska lyftas.

Lossning av lasten

Lossningsplatsen ska göras iordning i förväg. Se till att marken eller golvet har tillräcklig bärlast för att klara lasten. Se också till att platsen är lättåtkomlig och fri från hinder och personer.

Det kan vara nödvändigt att palla upp lasten så att redskapet inte blir låst eller för att skydda golv och/eller last. Lasten ska sänkas försiktigt så att händer och fötter inte kommer i kläm.

Se till att redskapet inte blir fastlåst under lasten – den kan skadas. Innan redskapet släckas bör lasten kontrolleras med hänsyn till att den är ordentligt understödd och stabil. När lasten är säkert nedsatt ska redskapet tas bort försiktigt så att den inte skadas, fastnar eller får lasten att välta.

Lasten ska inte rullas av från redskapet, eftersom detta kan skada redskapet.

Förvaring av ställineredskap

Redskap som inte används bör normalt förvaras i ett lämpligt ställ. Det ska inte lämnas liggande på marken där det kan skadas. Om redskapet lämnas hängande i en krankrok bör redskapets krok ar hakas fast i en övre ögla för att minska risken att en part svänger fritt och hakar fast i något. Om ett ställineredskap inte kommer att användas under en längre tid så bör det rengöras, torkas och skyddas mot korrosion, t ex med en lätt smörjning.

Underhåll

Skötsel och tillsyn

Under användning utsätts ställineredskapet för förhållanden som påverkar dess säkerhet.

Det är därför nödvändigt, så långt som det är praktiskt möjligt, att se till att redskapet är säkert för fortsatt användning. Om märkbrickan med uppgift om identifiering och maxlast tappas bort och den nödvändiga informationen inte är märkt på själva huvudöglan eller på annat sätt bör redskapet tas ur drift. Ställineredskapet ska tas ur drift och lämnas till en sakkunnig person för inspektion om något av följande fel uppstår:

- a) Märkningarna på redskapet är oläsbara, t ex uppgifter om identifiering och/eller maxlast.
- b) Övre eller nedre ändbeslag och/eller presslås har deformerats, spruckit och/eller slitits ut.
- c) Koncentration av trådbrott.
- d) Deformation av ställinan, t ex kinkbildning eller utskjutande kärna.
- e) Stort slitage på ställinan.
- f) Korrosion
- g) Värmeskada

Inspektion

Inspektion ska utföras av sakkunnig person med tidsintervall på högst 12 månader. Detta intervall bör vara mindre om så erfordras med hänsyn till driftsförhållanden. Inspektionen är en okulär kontroll och när så erfordras kompletterad med andra medel, t ex mätning och/eller icke förstörande prov.

Dessa inspektioner ska journalföras.

Före inspektion bör ställineredskapet rengöras så att det är fritt från olja, smuts och rost. Rengöringsmetod är valfri såvitt den ej skadar grundmaterialet. Metoder som skall undvikas är sådana där syra eller hög värme används, som tar bort material eller flyttar material som kan dölja sprickor eller ytfel.

Vid inspektion bör lämplig belysning finnas. Ställineredskapet ska granskas i hela sin längd för att hitta tecken på slitage, deformation eller yttre skador.

Ställineredskapet ska tas ur drift om den har någon av följande skador:

Märkning: Märkningarna på redskapet är oläsbara

Ändbeslag: Slitage, deformation och/eller sprickor på övre eller nedre ändbeslag. Var särskilt uppmärksam på om krokav vidgats, vridits eller har sprickor, deformation eller slitage på öglor eller att kaus klämts ihop. Det kan vara tecken på att redskapet har överbelastats.

Infästningar: Slitage, deformation och/eller sprickor på presslås eller urdragna splitsar.

Trådbrott: Trådbrott är skadliga på grund av:

- a) risken att de skadar användarens händer
- b) förlorad hållfasthet hos ställinan

Trådbrott orsakas vanligen av mekaniska skador men korrosion kan också vara en orsak. Förekomst av väl fördelade, brustna trådar behöver inte ha en avgörande inverkan på redskapets hållfasthet, men kassationskriterierna nedan ska följas. För att hindra användarens händer att skadas ska utstickande trådar brytas av genom böjning fram och tillbaka till brott mellan kardelerna i ställinan. Åtgärden ska journalföras.

Slumpvis fördelade trådbrott: 6 st slumpvis fördelade yttertrådar på en längd av 6 x d men inte fler än 14 slumpvis fördelade trådbrott på en längd av 30 x d.

Lokala trådbrott: 3 st närliggande trådbrott i en kardel.

Deformation av ställinan: Kinkbildning, klämning, ”fågelbon”, utskjutande kärna eller annan skada som förstör ställinans struktur. I huvudsak ska trådar eller kardeler som rubbats ur sitt ursprungliga läge uppmärksammas. En liten deformation, där trådar och kardeler inte nämnvärt har rubbats ur sitt läge, förorsakar ingen allvarlig skada.

Slitage på ställinan: 10% av ställinans nominella diameter (d).

Korrosion: Korrosion på ställina eller ändbeslag som förorsakat gravrost eller ”låst” trådarna i ställinan.

Korrosion kan förekomma när stroppar har förvarats olämpligt eller har använts i särskilt korrosiva miljöer, t ex flyttning av gods till och från sura eller alkaliska bad. Inverkan är lätt att känna igen genom att stroppen blir mindre böjlig och känns ojämn att ta på. Lätt rostbildning på ytan påverkar vanligen inte linans hållfasthet men kan vara ett tecken på inre korrosion vars följderna inte kan förutses.

Värmeskada: Ett tecken på värmeskada är missfärgning av trådar, bortfall av smörjning eller punktskada på trådar orsakad av elektrisk bågbildning.

Reparation

Varje reservdel för utbyte eller del av ställineredskap ska uppfylla tillämplig europastandard för aktuell del.

Delar som har sprickor, är synbart deformerade eller vridna, svårt korroderade eller som har beläggning som inte kan tas bort ska kasseras och bytas ut. Mindre skador såsom grader och hack kan avlägsnas med omsorgsfull slipning eller filning. Ytan bör ha mjuk övergång till materialet intill utan tvär sektionsförändring. Borttagande av skadan bör inte minska sektionens tjocklek på detta ställe till mindre än tillverkarens specificerade minimidimension eller med mer än 10% av sektionens nominella tjocklek.

Försäkran om överensstämmelse

Enligt bilaga 2 A i maskindirektivet, EU-direktiv 2006/42/EG

BEDSAB försäkrar under eget ansvar att levererat ställineredskap är i överensstämmelse med standard SS-EN 13414-1, -2 eller -3.

Görs någon modifiering av produkten som inte godkänts av Bedsab förlorar denna försäkran sin giltighet och Bedsab tar inget ansvar för produktens säkerhet.

Viktor Selander Edström, CEO



BEDSAB

Lyftredskap och surrningsmateriel sedan 1970



Stockholm
Stallarholmsvägen 32
124 59 Bandhagen
Tel 08-714 54 30
bedsab@bedsab.se
www.bedsab.se

Göteborg
Ovädersgatan 8 A
418 34 Göteborg
031-761 60 60
bedsab.gbg@bedsab.se
www.bedsab.se