

# Bruksanvisning for ståltau på kran

## Generell informasjon

Arbeidstilsynets Forskrift om utførelse av arbeid (Best.nr.1357) sier at den som skal bruke arbeidsutstyr skal ha praktisk og teoretisk opplæring som gir kunnskap om oppbygging, betjening, bruksegenskaper og bruksområde, samt vedlikehold og kontroll. Før utstyret tas i bruk skal bruksanvisningen leses gjennom av bruker. Monteringsanvisninger og annen bruksteknisk informasjon finnes i produsentens instruksjer og datablader.

Løfteutstyr skal underlegges kontroll av sakkyndig virksomhet minimum hver 12.mnd, eller oftere hvis forholdene skulle tilsi dette, og utstyret skal være sertifisert og godkjent iht. Arbeidstilsynets «Forskrift om maskiner nr. 544». All løfting og senking av last skal gjøres forsiktig, uten rykk eller brå bevegelser.

## Bruksområde:

Dette er bruksanvisning for et ståltau brukt som kranwire.

## Kontrollpunkter før bruk:

- At løfteredskaperen har gyldig sertifikat
- At identifikasjon og WLL merking er i samsvar med informasjonen på sertifikatet
- Redskaperen er kontrollert av en sakkyndig virksomhet innen de 12 siste måneder
- Redskaperen er merket med gjeldende årets farge kode
- Ikke har deformasjoner, kutt eller varmeskader på noen av delene
- Merking er lesbar

## Påspoling av ståltauet

- Spoling av ståltau skal foregå enten fra topp på lagringstrommel til topp på vinsj eller bunn til bunn.
- Forbindelse mellom nytt og gammelt ståltau bør være en svivel forbindelse for å unngå overføring av rotasjon mellom ståltauene.
- Første og andre lag på vinsj-trommel er viktige lag og disse må spoles på med anbefalt last – ref. ISO 4309 eller iht produsentens anbefaling.
- Høyre slått ståltau skal normalt spoles på høyretrommel, men en kan også bruke venstreslått ståltau på høyretrommel. Uansett vil annenhvert lag bli feilspolt dersom det er en flerlags-trommel. På en ettlags-trommel anbefales det å spole korrekt i forhold til slagretning på ståltauet.
- Innkjøring av ståltauet gjennomføres med gradvis stigende last til full last.
- Når ståltauet er innkjørt skal en måle diameter på ståltauet - referansediameter iht ISO 4309. Referansediameter noteres i wiresertifikat eller dokumenteres på annen måte. Referansediameter danner grunnlag for senere beregning av slitasje.

## Temperatur under bruk:

- Ståltau med **stålkjerne** (6x36 IWRC eller CWR) kan brukes i temperaturer fra -40 grader til +100 grader Celsius med 100% virkningsgrad.
- **Rotasjonsfattig** ståltau for eksempel 35x7 og ståltau med **fiberkjerne** kan brukes fra -40 grader til + 100 grader Celsius med 100% virkningsgrad.
- Vanlig smøring for ståltauet virker normalt mellom -40 grader til + 85 grader Celsius.
- Ved varmepåvirkning over lengre tid eller på utsatte steder kan medføre at smøring tørker ut.

## Egenkontroll før bruk:

- Med jevne mellomrom må en kontrollere ståltauet for slitasje.
- Det området på ståltauet som går over skivene flest ganger når det er last i kroken er det området som er mest utsatt for slitasje. Mål diameter og visuelt kontroller spesielt dette området hver gang egenkontroll gjennomføres. Notere ned målingen iht ISO 4309.
- Områder som trommel og endefester er også viktige kontrollpunkter, samt utvalgte steder på ståltauet.

## Bruksanvisning for ståltau på kran

### Generell informasjon

Arbeidstilsynets Forskrift om utførelse av arbeid (Best.nr.1357) sier at den som skal bruke arbeidsutstyr skal ha praktisk og teoretisk opplæring som gir kunnskap om oppbygging, betjening, bruksegenskaper og bruksområde, samt vedlikehold og kontroll. Før utstyret tas i bruk skal bruksanvisningen leses gjennom av bruker. Monteringsanvisninger og annen bruksteknisk informasjon finnes i produsentens instruksjoner og datablader.

Løfteutstyr skal underlegges kontroll av sakkyndig virksomhet minimum hver 12.mnd, eller oftere hvis forholdene skulle tilsi dette, og utstyret skal være sertifisert og godkjent iht. Arbeidstilsynets «Forskrift om maskiner nr. 544». All løfting og senking av last skal gjøres forsiktig, uten rykk eller brå bevegelser.

- Rustent rotasjonsfattig ståltau skal kontrolleres av kompetent personell eller tas ut av bruk. Eventuelt kan dette kortes ned om det er mulig.
- Rustent ettlagskontruksjon ståltau, for eksempel. bomløft-wire kan vurderes etter standard ISO 4309 angående rust.

### Daglig tilsyn:

- Kontrollere at ståltauet ikke har unormale synlige deformasjoner mellom krankrok og skive i bomtupp spesielt når det ikke henger last i kroken.
- Sjekk at det ikke er tørre partier pga manglende smøring på ståltauet.
- Sjekk at alle skiver ståltauet løper over roterer fritt.

### Sikkerhet:

- **Aldri stå under eller i umiddelbar nærhet av hengende last!**
- Redskapen må aldri overbelastes over tillatt WLL
- Sjekk at lasten er plassert symmetrisk i redskapen
- Redskapen skal ikke brukes i sammen med syrer, alkalier eller åpen flamme.
- Ved bruk av ståltau som kranwire, så skal all last heises forsiktig opp, all sjokk behandling ved hurtig heising skal unngås.
- Feil plassering av krok over last vil resultere i at lasten forskyver seg horisontalt og kan føre til farlige situasjoner.

### Advarsel om feil bruk:

- Overbelastning av ståltauet kan medføre kortere levetid. Overbelastning kan observeres på endefester at de er deformert.
- Skiver som ikke roterer fritt kan medføre stor lokal slitasje på ståltauet.
- Slakk wire på trommel – spesielt i 1ste og 2ndre lag er meget kritisk og kan medføre alvorlige skader på ståltauet.
- Det er ikke tillatt å snare ståltauet rundt en last.
- Ståltau med enkle trådbrudd (ref. ISO 4309) kan medføre personskade.

### Inspeksjon/Kontroll:

Sakkyndig kontroll skal utføres i samsvar med ISO 4309  
Ståltauet skal kontrolleres av sakkyndig virksomhet hver 12 mnd.

### Vedlikehold

- Ståltau må smøres i brukstiden for å redusere slitasje og beskytte mot rust.
- Smøreapparatet kan benyttes på ståltau uten plastbelagt kjerne.
- Ståltau med plastbelagt kjerne skal smøreapparat ikke benyttes. Disse ståltauene må smøres for hånd med sprøyte, ruller, smørehanske eller kost. Ved tvil skal leverandør/produsent kontaktes.