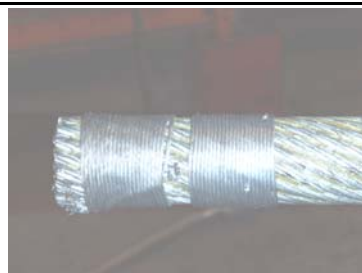


Sikring av ståltauende når standard spissing ikke er mulig.

Generell informasjon

Arbeidstilsynets forskrift nr. 555 "Bruk av arbeidsutstyr" bestemmer at personell som skal bruke løfteredskap skal ha nødvendig opplæring, øvelse og instruksjon i sikker bruk og i å beherske de farene bruken kan medføre.

Før utstyret tas i bruk må denne bruksanvisning leses gjennom.

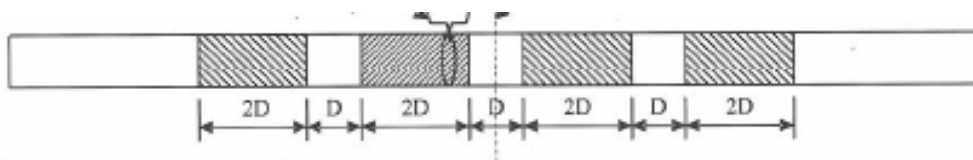
Bruksanvisningen inneholder viktig informasjon om sikkert bruk av utstyret, virkemåte, kontroll og vedlikehold.

Enhver som bruker utstyret må lese og opptre i overensstemmelse med bruksanvisningen.

I tillegg til bruksanvisningen vil Arbeidstilsynets forskrifter og regler som ellers gjelde på brukerstedet.

Prosedyre

- Når ståltau kappes, vil tauet på grunn av konstruksjonen forsøke å åpne seg. Dette må forhindres ved at man bendsler endene før kappingen. I tillegg må ikke de ytre kordelene kunne forskyve seg mot de indre og på den måten påvirke stabiliteten i tauet etter kapping.
- Korrekt bendsling for rotasjonsfating ståltau er 2 stk. bendslinger på begge sider av kappstedet med lengde lik 2 x taudiameter. 1 x taudiameter mellom bendslingene. For å unngå bevegelse i tauet må dette strekkes og ligge rett og sikres i min. 4 meter både foran og etter kuttstedet.



- Etter kappingen kan hele snittflaten sveises og da på en slik måte at alle enkeltrådene blir engasjert og sikret. Ståltauprodusenten anbefaler Acetylen / Oksygensveising til dette formålet.