

Alle trucker skal være utstyrt med:

1.3 Kapasitetsskilt

Maskinen skal også i henhold til samme for skrift «være forsynt med samtlige opplysninger som er nødvendig for sikker bruk av maskintypen».

Bedømming ved feil:

- 2: Maskinen er ikke påført identifikasjonsmerker eller merkeskilt er bortkommet. Gjelder også kapasitetsskilt og batteriskilt.

2.0 Mast

2.1 Mastfunksjoner

Alle mastfunksjoner skal testes med og uten last og mastprofilene skal ikke klemme under denne manøvreringen.

Ruller skal kontrolleres at de er hele og fungerer som tiltenkt.

Ved master som er 2-4 deite, skal det kontrolleres at delene har korrekt innbyrdes rekkefølge ved hev og senk.

Bedømming ved feil:

- 2: For stor slakk.
- 2: Feilfunksjon rekkefølge hev/senk

2.2 Mastfester

Kontroller innfesting av masten for slakk eller skader.

På master hvor det benyttes 2 tiltsylindere skal det kontrolleres at det er lik stempelvandring for det at det ikke skal oppstå vridning på masten.

Bedømming ved feil:

- 2: Ulik stempelvandring
- 3: Sprekk/skader i fester til tiltsylindere

2.3 Mastklaringer

Kontroller mastklaringer, at mastkanalene og forbindelsen mellom dem er uten sprekker og skader. På trucker hvor masten kan kjøres frem, gjøres det kontroll av mastvognens funksjoner samt at det ikke er sprekker/skader i konstruksjonen.

Bedømming ved feil:

- 2: Stor slakk
- 3: Sprekk/skader

3.0 Gaffelvogn

3.1 Gaffelvognfunksjoner

Gaffelfester og rullevinger kontrolleres for skader og sprekker. sjekk også at endestoppere er intakt. Vognen skal kunne rulle fritt i innermasten med og uten last.

Ruller skal kontrolleres at de er hele og fungerer som tiltenkt.

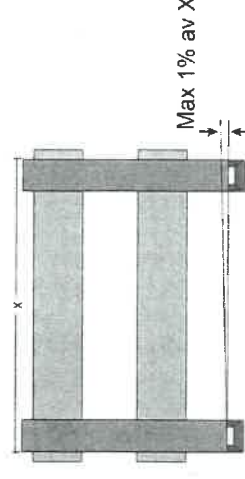
Ved belastning skal kjedene være like stramme ved løft og senk.

Bedømming ved feil:

- 2: Skader/Slakk
- 3: Sprekker

3.2 Gaffelvogn klaringer/Skjevhet

Kontroller klaringer i gaffelvogn. Klaringene i gaffelvognen sideveis skal ikke være større enn at det ved maks spredning på gafler skal høydeforskjellen ikke overstige 1 % av gaflenes utvendige bredde som måles ved gaffelhæl.



Bedømming ved feil:

- 2: Over 1 % høydeforskjell.

3.3 Lastegrind

Kontroller at eventuell lastegrind er hel, i orden samt at den er forsvarlig festet.

Bedømming ved feil:

- 2: Deformert/ikke forsvarlig festet.

4.0 Gafler

4.1 Slitasje

Rygg og bærende del av gaffel undersøkes for slitasje, særlig i området rundt gaffelhæl. Tykkelse på bærende del kontrollmåles og sammenliknes med rygg på gaffel.

Differansen mellom disse målene utgjør gaffelens slitasje i mm og % av den opprinnelige tykkelsen på gaffelen.

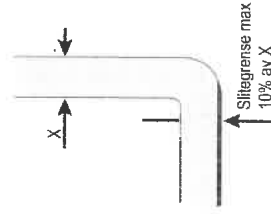
Slitasjen på gaffelen skal ikke overskride 10 % av opprinnelig tykkelse såfremt det ikke er angitt andre tall for den aktuelle gaffelen.

Defineres kun med godkjent/ikke godkjent.

Det er ikke tillatt med nedklassifisering av gaffler.

Bedømming ved feil:

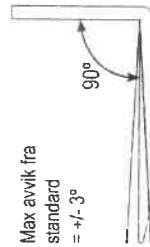
- 3: Sliitasjen har overskredet 10 %.



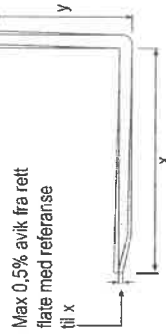
4.2 Gaffelvinkel / Retthet

Kontroller at vinkel mellom rygg og bærende del ikke utgjør mer enn $\pm 3^\circ$.
Rygg og bæreflate skal separat være rette med maks avvik på 0,5 %.

Max 0,5% avvik fra rett
flate med referanse til y



Max avvik fra
standard
 $\pm 3^\circ$



Max 0,5% avvik fra rett
flate med referanse
til x

Bedømming ved feil:

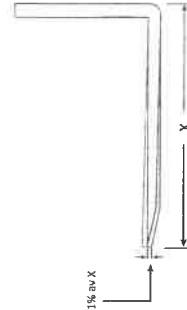
- 2: Gaffelvinkel mellom rygg og bærende del utgjør mer enn $\pm 3^\circ$
- 2: Retthet mellom gaffler med avvik på over 0,5 %

4.3 Høydeforskjell gaffelspiss

Kontroller at gaffelspissenes høydeforskjell ikke overskrider mer enn 1 % av utvendig maksimal gaffellengde.

Bedømming ved feil:

- 2: Høyde over 1 %



4.4 Sprekker/Skader

Undersøk gafflene for synlige sprekker.

Det skal gjennomføres sprekk-test i gaffelhæl ved mistanke om sprekk. (Ikke forskriftskrav)
Undersøk nøye ved øvre og nedre gaffelfeste samt på gaffelhæl.

Det tillates arbeid (sveis, hull og liknende) på «free end» av gaffel.

Dette er normalt 10 % av gaffelens lengde målt fra gaffelspiss.

Ved tvilstilfeller bør produsent av gaffler kontaktes.

Bedømming ved feil:

- 2: Feil på gaffellås
- 3: Skader/Sprekker på gaffel

4.5 Merking

Merking kontrolleres for samsvar mellom høyre og venstre gaffel.

Skal ha tilsvarende egenskaper og være like.

Oppgitt lastekapasitet på gaffler skal samlet være lik eller større enn maskinens makskapasitet.

«Dersom ingen merking foreligger, men kunden går god for at gafflene er tilpasset trucken, vil kontrolløren kunne sette slike opplysninger som betingelse under kommentarer til bruksattesten»
Arbeidstilsynet. Ref. 01/2417 656.1

Det er anbefalt at en slik opplysning blir vedlagt skriftlig til bruksattesten.

Bedømming ved feil:

- 3: Ulike gaffler/feil lastekapasitet.

4.6 Kassegaffler/Profilgaffler

Kontrolleres ved å se etter synlige skader/deformeringer/sprekker.

Disse kan være sveiset sammen eller tilbygd av stråplater.

Sveiset fast til gaffelvogn og utgjør dermed en del av denne.

Konstruksjonen er sjelden i bruk på maskiner med en løfteevne som overskrider 2000kg.

Samme mål for høydeforskjell / bøy / vinkel osv. som vanlige gaffler.

Disse kan repareres av godkjent verksted.

Bedømming ved feil:

- 2: Skader/Deformering;
- 3: Sprekker

5.0 Løftekjeder

5.1 Skader og Slakk

Løftekjede med tilhørende fester kontrolleres for skader og slakk. Kontrollen utføres med avlastede kjeder. Det skal ikke forekomme noen form for skader eller slakk i kjedeankere/bolter og sikringsledd skal være intakte.

Bedømming ved feil:

- 3: Ledd har brudd/sprekker/er strukket, eller på annen måte blitt deformert.
- 3: Merker av gravrust/mistet bevegelighet på grunn av rustdannelse i leddene.

5.2 Bevegelighet

Kjedenes ledd kontrolleres for bevegelighet og at det ikke er synlige slitteflater. I rullekjeder, skal leddenes foringer bevege seg fritt. Kontrollen utføres med avlastede kjeder.

Bedømming ved feil:

- 2: Leddene er ikke bevegelige
- 2: Foringer beveges ikke fritt
- 2: Det forekommer slitteflater



5.3 Føringer/Ruller

Kontroller kjedenes foringer i rullene og om kjedeholdere er intakte og uten skader.

Lager til kjederuller kontrolleres.

Kontrollen utføres med avlastede kjeder.

Bedømming ved feil:

- 2: Kjeder ikke riktig plassert / eventuelle kjedeholdere skadet.

5.4 Kontroll av kjedestrammere

Når det er mer enn ett løftekjede, undersøkes kjedenes justering.

Undersøkelsen gjøres på plant underlag når masten er i 90 grader på underlaget så skal gaffelhæl være fri.

Bedømming ved feil:

- 2: Kjedene er ikke like stramme
- 2: Gaffelhæl ikke fri fra underlaget ved mest i 90 grader på horisontalplanet (ved veldig slitte dekk anbefales disse skiftet fremfor stor justering)
- 2: Gaffelbordets stopp i øvre posisjon begrenses ikke av løftesynderens slaglengde.
- 2: Løftet stoppes av kjedene/gaffelbordet går mot mastens mekaniske stopp.

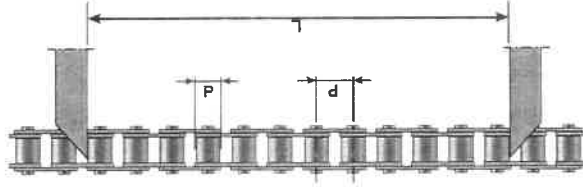
5.5 Forlengelse

Kontrollen gjennomføres med gaffer løftet fra underlaget og minst 25 % belastning. Største slitasje måles der kjedet går over kjedehjulet ved løft.

Ved forlengelse større enn 2 % skal kjedet underkjennes og kasseres.

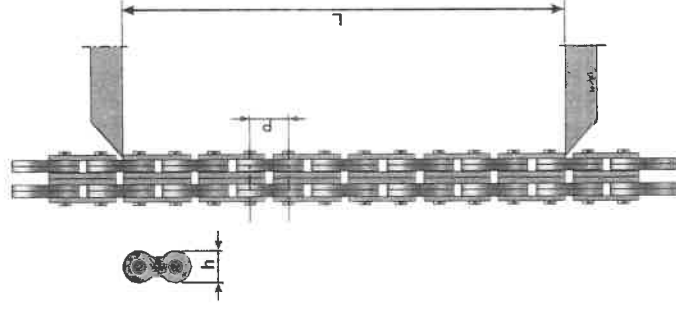
Figur 2

Måling av rullekjeder over 11 delinger pluss en lamelldiameter



Figur 3

Måling av lamellkjeder over 11 delinger pluss en lamelldiameter



L = Mål i henhold til figur 2 eller figur 3

P = Kjedeføring

d = Rullediameter

h = Lamelldiameter

Bedømming ved feil:

- 2: Forlengelse på 2 %
- 3: Forlengelse over 2 %