



IT **Punti di ancoraggio
da saldare tipo TAPS**

Istruzioni d'uso e di sicurezza

EN **Weld-on lifting points
type TAPS**

Operating and safety instructions



www.fasitaly.com

FAS SpA

Via dei Lavoratori, 118/120 - 20092 Cinisello Balsamo (MI)
Tel. +39 02 6124951 - Fax +39 02 66040192
www.fasitaly.com - info@fasitaly.com

FAS Servizio Sicurezza srl

Via Pietro Nenni, 35 - 10036 Settimo Torinese (TO)
Tel. +39 011 8975137 - Fax +39 011 8005916
www.fas-sicurezza.it - servizio.tecnico@fasitaly.com



M-TAPS-2109-00

IT

Usò previsto

I punti di ancoraggio TAPS sono destinati al sollevamento dei carichi; vietato il sollevamento o trasporto di persone.

L'operatore deve essere istruito sul corretto utilizzo dei punti di ancoraggio e sulle pratiche di sollevamento: la caduta di un carico causata dall'utilizzo non corretto del sistema di sollevamento potrebbe comportare gravi infortuni.

Leggere attentamente queste istruzioni.

Dichiarazione di incorporazione CE (Direttiva macchine 2006/42/EC all. IIB).

Si dichiara che tutti i materiali oggetto della presente dichiarazione sono stati realizzati in conformità ai requisiti essenziali per prevenire i rischi dovuti ad operazioni di sollevamento (all.II cap.4); che i materiali sono destinati ad essere incorporati in una macchina o in una braca di sollevamento; è vietata la loro messa in servizio finché la macchina in cui sono stati incorporati non è stata dichiarata conforme alle disposizioni della "Direttiva macchine" di riferimento.

La portata dei punti di ancoraggio cambia in base alla configurazione di utilizzo: fare riferimento alla tabella seguente.

Portata dei golfari in condizioni normali di impiego

| Tipo di attacco Kind of attachment | | | | | | | | | | | |
|---------------------------------------|-------------------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|---------------------|------------------------------|---------------------|---------------------|------------------------------|
| Numero di golfari Number of pieces | | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 3 o 4 | 3 o 4 | 3 o 4 |
| Angolo Angle | | 0° | 90° | 0° | 90° | 0°-45° | 45°-60° | Asimmetrico Unsymmetrical | 0°-45° | 45°-60° | Asimmetrico Unsymmetrical |
| Tipo senza molla No spring type | Tipo con molla Spring type | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t | Portata WLL t |
| TAPS 1 | TAPS 1M | 1,12 | 1,12 | 2,24 | 2,24 | 1,5 | 1,12 | 1,12 | 2,3 | 1,6 | 1,12 |
| TAPS 2 | TAPS 2M | 2 | 2 | 4 | 4 | 2,8 | 2 | 2 | 4,2 | 3 | 2 |
| TAPS 3 | TAPS 3M | 3,15 | 3,15 | 6,3 | 6,3 | 4,4 | 3,15 | 3,15 | 6,6 | 4,7 | 3,15 |
| TAPS 5 | TAPS 5M | 5,3 | 5,3 | 10,6 | 10,6 | 7,4 | 5,3 | 5,3 | 11,2 | 7,9 | 5,3 |
| TAPS 8 | TAPS 8M | 8 | 8 | 16 | 16 | 11,2 | 8 | 8 | 16,9 | 12 | 8 |
| TAPS 15 | TAPS 15M | 15 | 15 | 30 | 30 | 21 | 15 | 15 | 31,8 | 22,5 | 15 |

Saldatura

- I punti di ancoraggio TAPS devono essere saldati su superfici piane.
- L'acciaio costituente le basi da saldare del golfare sono in acciaio basso legato adatto alla saldatura.
- L'utilizzatore nell'incorporare il particolare alla macchina deve applicare i requisiti generali per la saldatura ad arco tenendo presente che con l'aumento dello spessore dell'acciaio aumenta la possibilità che si verifichi la formazione di cricche a freddo.
- L'applicazione alla struttura deve essere autorizzata da persona competente ed eseguita da saldatore qualificato secondo EN 287-1 (patentino). La scelta del tipo di saldatura deve essere scelta dal tecnico di saldatura utilizzando il corretto procedimento tenendo in considerazione tutte le variabili per ottenere un giunto che abbia le caratteristiche resistenziali richieste. Si consiglia di verificare che gli elettrodi siano idonei all'uso per saldatura di acciaio debolmente legato possibilmente di tipo.
- Per evitare la formazione di strutture fragili, se necessario, eseguire il preriscaldamento in funzione dei materiali da saldare e dello spessore.

Preparazione del materiale da saldare

- Una corretta saldatura richiede la completa assenza di grasso ed elementi dannosi quali zinco e vernici nella zona interessata dalla saldatura e nella zona adiacente.
- È poi necessario un nuovo trattamento protettivo di ripristino dello strato asportato.

EN

Intended use

TAPS lifting points are intended for lifting loads; it is forbidden to lift or transport people.

The operator must be instructed on the correct use of the anchor points and lifting practices: the fall of a load caused by incorrect use of the lifting system could lead to serious injuries. Read these carefully instructions.

EC Declaration of Incorporation (Machinery Directive 2006/42 / EC annex IIB).

We declare that all the products covered by this declaration have been manufactured in compliance with the essential requirements to prevent the risks associated with lifting operations and that the materials are intended to be incorporated into a machine or a lifting sling; commissioning is prohibited until the machine in which they have been incorporated has been declared compliant with the provisions of the relevant Machinery Directive.

The range of the anchor points changes according to the configuration of use: refer to the following table.

Working Load Limit in normal conditions of use

Welding

- TAPS lifting points must be welded on flat surfaces.
- The steel constituting the bases to be welded of the lifting point is made with low alloy steel suitable for welding. The user in incorporating the part to the machine must apply the general requirements for arc welding bearing in mind that as the thickness of the steel increases, the possibility of cold cracking occurs.
- The application to the structure must be authorized by a competent person and carried out by a qualified welder according to EN 287-1.
- The choice of welding type must be chosen by the welding technician using the correct holding procedure consideration of all the variables to obtain a joint that has the required resistance characteristics. It is advisable to verify that the electrodes are suitable for use in welding low alloyed steel.
- To avoid that occur fragile structures, if necessary, carry out preheating according to the materials to be welded and the thickness.

Preparation of the material to be welded

- Correct welding requires the complete absence of grease and harmful elements such as zinc and paints in the area affected by welding and in the adjacent area.
- A new protective treatment is then necessary to restore the removed layer.

IT

- In presenza di zinco o vernice, il calore generato della saldatura, può portare alla volatilizzazione di questi elementi con conseguente ossidazione dei cordoni, fragilità del giunto saldato e alla creazione di fumi tossici per l'operatore.
- **Attenzione:** L'operazione di saldatura dovrà tenere in considerazione oltre al carico di rottura (Rm) del materiale su cui la staffa è applicata anche lo spessore minimo "S" della parete di appoggio ed altezza di gola "A" (minima) della saldatura come riportato in tabella. Dopo l'applicazione e prima dell'uso una persona competente dovrà accertarsi che il "punto di ancoraggio" possa essere usato in modo sicuro.

| Tipo Type | A mm | B mm | ØD mm | H mm | M mm | Cordone di saldatura |
|--------------|---------|---------|----------|---------|---------|-----------------------|
| | | | | | | Hv + altezza gola "A" |
| TAPS 1 | 41 | 78,5 | 13 | 33,5 | 37 | HV 5 + a3 ▲ |
| TAPS 2 | 42 | 88 | 14 | 35,5 | 40 | HV 7 + a3 ▲ |
| TAPS 3 | 45 | 94 | 17 | 39 | 42,5 | HV 8 + a3 ▲ |
| TAPS 5 | 55 | 118 | 22 | 49 | 61 | HV 12 + a4 ▲ |
| TAPS 8 | 70 | 141 | 26,5 | 54 | 70,5 | HV 16 + a4 ▲ |
| TAPS 15 | 97 | 188 | 34 | 72 | 90 | HV 25 + a6 ▲ |

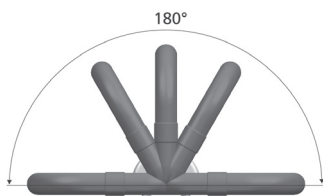
Azioni da effettuare prima della messa in servizio

Prima della messa in servizio dell'accessorio assicurarsi che:

- Il punto di ancoraggio sia conforme all'ordine;
- Sia disponibile il certificato del fabbricante;

Informazioni relative all'impiego sicuro del dispositivo

- Prima di iniziare il sollevamento, verificare che il carico sia libero di muoversi. Accertarsi dell'adeguatezza dei dispositivi di imbracatura collegati (fasce in poliestere, tiranti in fune, catene ecc.) in funzione dell'impiego, della massa del carico, del centro di gravità.
- Assicurarsi che non possano sorgere carichi impropri. Verificare che la direzione del tiro non sia ostruita, che la forza venga applicata in modo corretto (vedere figure sotto) e che l'anello non forzi contro il carico o altri oggetti presenti nell'ambiente.



- Non è permessa l'applicazione laterale del carico.
- Il sollevamento e l'abbassamento del carico deve essere fatto lentamente e senza strappi.
- Il carico deve essere sollevato leggermente controllando che sia sicuro e assuma la posizione di equilibrio prevista.
- Durante il sollevamento o la movimentazione del carico le mani ed altre parti del corpo devono essere tenute lontane dal punto di aggancio per prevenire lesioni.
- Le persone incaricate del sollevamento devono essere addestrate e consapevoli di tutti i potenziali pericoli.

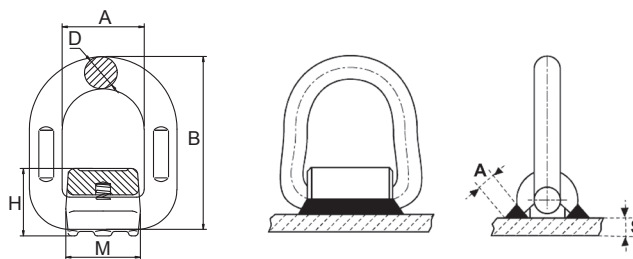
Uso alle diverse temperature

Non sottovalutare la temperatura di impiego dell'accessorio prendendo in considerazione la temperatura massima e minima che può essere raggiunta dal particolare. La tabella a fianco riporta le variazioni della portata in funzione della temperatura.

| Temperatura ambiente | Riduzione della portata |
|----------------------|-------------------------|
| Da -20°C a 200°C | Nessuna riduzione |
| Da 200°C a 300°C | -10% |
| Da 300°C a 400°C | -25% |
| Oltre 400°C | Utilizzo non consentito |

EN

- In the presence of zinc or paint, the heat generated by the weld can lead to the volatilization of these elements with consequent oxidation of the seams, brittleness of the welded joint and the creation of toxic fumes for the operator
- **Attention:** The welding operation must take into account, in addition to the breaking load (Rm) of the material on which the bracket is applied, also the minimum thickness "S" of the supporting wall and the height "A" (minimum) of the groove of the weld as reported in the table. After application and before use, a competent person must ensure that the lifting point can be used securely.



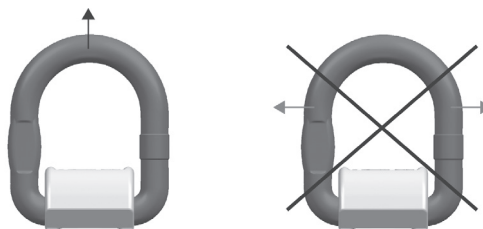
Actions to be taken before commissioning

Before putting the accessory into service, make sure that:

- The lifting point complies with the order
- The manufacturer's certificate is available

Information relating to the safe use of the device

- Before starting to lift, check that the load is free to move. Check the suitability of the slinging devices connected (polyester slings, chains, etc.) depending on the use, the mass of the load, the center of gravity.
- Make sure that no improper loads can arise. Check that the direction of the force is not obstructed, that the force is applied in correct way (see figures below) and that the ring does not force against the load or other objects in the environment.



- Side application of the load is not allowed.
- The lifting and lowering of the load must be done slowly and without jerks.
- The load must be lifted slightly, checking that it is secure and assumes the expected equilibrium position

Use at different temperatures

Do not underestimate the temperature of use of the accessory by taking it in consider the maximum and minimum temperature that can be reached by the detail. The table alongside shows the variations of flow rate as a function of temperature.

| Environment temperature | Reduction |
|-------------------------|-------------|
| From -20°C to 200°C | None |
| From 200°C to 300°C | -10% |
| From 300°C to 400°C | -25% |
| Above 400°C | Not allowed |

IT

Divieti

- Non utilizzare i punti di ancoraggio per il sollevamento delle persone.
- Non sostare sotto il carico sospeso o in zone limitrofe esposte a rischio.
- Non utilizzare i punti di ancoraggio in ambienti acidi o in presenza di sostanze chimiche altamente corrosive o in atmosfere esplosive.
- Non superare le portate indicate nelle tabelle di riferimento.
- Non utilizzare i punti di ancoraggio in presenza di temperature non ammissibili.
- Non sollecitare i punti di ancoraggio lateralmente. Verificare che la forza venga trasmessa in modo corretto (vedere sopra).
- L'anello del punto di ancoraggio non deve mai forzare contro il carico o qualsiasi altra cosa. L'anello deve sempre essere libero di orientarsi nella direzione della forza.
- Non eseguire trattamenti termici sui punti di ancoraggio.

Utilizzo in condizioni pericolose

La Direttiva classifica i particolari come accessori di sollevamento escludendo condizioni pericolose, incluse attività in mare, sollevamento di persone e sollevamento di carichi potenzialmente pericolosi, quali metalli fusi, materiali corrosivi o materiali fissili. In tali casi, il grado di pericolosità deve essere valutato da una persona competente e il carico massimo di esercizio deve essere regolato di conseguenza.

Ispezione e controllo

Per un uso sicuro si consiglia di effettuare i seguenti controlli:

- **Esame visivo:** Verifica fatta ogni turno di lavoro a cura dell'operatore prima dell'uso eseguito sulle parti visibili dei punti di attacco per individuare deformazioni o deterioramenti. Qualora si riscontrassero variazioni sospette, richiedere verifica completa a cura del personale di manutenzione e/o della persona competente.
- **Verifica periodica ed esame approfondito:** Controllo completo eseguito dalla persona competente, secondo le prescrizioni di legge, effettuata almeno una volta l'anno. L'ispezione è condotta su tutta la superficie, compreso raccordi di estremità, saldature, linguette di sicurezza ecc. utilizzando, se necessario, dispositivi di misurazione e prove non distruttive, al fine di rivelare danni o deterioramenti e di valutarne l'importanza in relazione ad un uso prolungato e sicuro dell'accessorio. La frequenza può essere ridotta per prescrizioni particolari, per i risultati del controllo precedente, per l'età del particolare ecc...

Ispezionare periodicamente i componenti con particolare riferimento a:

- Danni meccanici, incisioni, tagli, scalfitture, ecc...
- Danni termici o evidenza di saldature non previste.
- Allargamenti, deformazioni della staffa e dell'ancoraggio saldato.
- Controllo deformazioni, cricche, usura con perdita dello spessore originale e torsioni.
- Controllo cricche, distorsioni ed usura ed integrità movimento della staffa (la staffa deve potersi muovere liberamente).
- Usura: la mancanza di materiale non deve eccedere il 5% dello spessore nominale.

Se, al controllo qualche elemento mostra difetti, il particolare deve essere immediatamente messo fuori servizio.

Registrazione di esami, manutenzione e riparazioni

Per ciascun particolare in servizio nell'apposito registro dovrà essere riportato oltre la data di messa in servizio, il carico di lavoro e la rintracciabilità. Il registro con allegato il certificato del produttore deve essere aggiornato e firmato dalla persona competente che esegue il controllo e tenuto a disposizione dell'autorità preposta al controllo.

Demolizione e smaltimento materiali

Nel caso che il componente venga messo fuori servizio per gravi deformazioni o perché ha raggiunto la vita prevista dal costruttore e deve essere rottamato, smaltire in conformità con i regolamenti locali.

EN

Prohibitions

- Do not use the lifting points for lifting people.
- Do not stand under the suspended load or in adjacent areas exposed to risk.
- Do not use the lifting points in acidic environments or in the presence of highly corrosive chemicals or in explosive atmospheres.
- Do not exceed the Working Load Limit indicated in the reference tables.
- Do not use the lifting points in the presence of inadmissible temperatures.
- Do not stress the lifting points from the side. Check that the force is transmitted correctly (see above).
- The ring of the lifting point must never force against the load or anything else. The ring must always be free to align in the direction of the force.
- Do not perform heat treatments on the lifting points.

Use in dangerous conditions

The Directive classifies the lifting points as lifting accessories excluding hazardous conditions, including activities at sea, lifting people and lifting potentially dangerous loads, such as molten metals, corrosive materials or fissile materials. In such cases, the level of danger must be assessed by a competent person and the maximum working load must be adjusted by consequence.

Inspection and control

For safe use it is recommended to carry out the following checks:

- **Visual inspection:** Check made every work shift by the operator before use performed on the visible parts of the lifting points to identify deformations or deteriorations. If any suspicious changes are found, request a complete check by the maintenance staff and / or the competent person.
- **Periodic check and in-depth examination:** Complete check carried out by the competent person, according to the prescriptions by law, carried out at least once a year. The inspection is conducted over the entire surface, including end fittings, welds, safety tabs etc. using, if necessary, measuring devices and non-destructive tests, in order to reveal damage or deterioration and evaluate its importance in relation to prolonged and safe use of the accessory. There frequency can be reduced for special requirements, for the results of the previous check, for the age of the part etc...

Periodically inspect the components with particular reference to:

- Mechanical damage, incisions, cuts, nicks, etc ...
- Thermal damage or evidence of unexpected welds.
- Enlargements, deformations of the bracket and of the welded base.
- Control of deformations, cracks, wear with loss of the original thickness and twisting.
- Check for cracks, distortions and wear and integrity of the movement of the bracket (the bracket must be able to move freely).
- Wear: the lack of material must not exceed 5% of the nominal thickness.

If, upon inspection, any element shows defects, the part must be immediately taken out of service.

Record of examinations, maintenance and repairs

For each lifting point, the date of put in service, the workload and the traceability must be recorded. The register with the manufacturer's certificate attached must be updated and signed by the competent person who performs the control and is kept at the disposal of the control authority.

Disposal

In case the component is put out of service due to serious deformations or because it has reached the life foreseen by the manufacturer, it must be scrapped and disposed in accordance with local regulations.