



Doświadczenia Państwowej Inspekcji Pracy w zakresie kontroli bezpieczeństwa użytkowania maszyn i urządzeń oraz wskazówki postępowania w tym zakresie dla przedsiębiorstw

Poznań, Kwiecień 2010 r.



PAŃSTWOWA INSPEKCJA PRACY



MINIMALNE WYMAGANIA NA TLE WYMAGAŃ ZASADNICZYCH DLA MASZYN

NOWE MASZYNY

→ Producent, porter, dostawca,
pracodawca

→ Wymagania zasadnicze

- Art. 6. 1. –ustawa z dnia 30.08.2002 r. z późn. zm. o systemie oceny zgodności.
- Rozporządzenie M.G. z dnia 21.10.2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

→ Deklaracja zgodności

EKSPLOATOWANE MASZYNY

→ Pracodawca

→ Wymagania minimalne

- Art. 237 (15) § 2 Kodeksu pracy.
- Rozp. M.G. z 30.10.2002 r. z późn. zm. w sprawie min. wymagań bhp w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.
- Art. 216 § 1 Kodeksu pracy (po zmianie 18.01.2009 r.).

→ Wstępna i okresowa kontrola



JAK WDROŻYĆ DYREKTYWĘ 89/655/EWG ?

Nowa dyrektywa 2009/104/WE

Przeгляд - inwentaryzacja sprzętu roboczego

rodzaj i typ maszyny, rok produkcji, przewidywany czas zakończenia eksploatacji

Ocena ogólna - diagnoza stanu maszyn i urządzeń

rozbieżności z wymaganiami minimalnymi, ocena koniecznych zmian, lista maszyn i urządzeń zgodnych i zbędnych

Oszacowanie kosztów- technicznych i organizacyjnych

koszt doprowadzenia do zgodności, czas niezbędny do przeprowadzenia zmian

Plan dostosowania - harmonogram

lista sprzętu do zastąpienia oraz do dostosowania, maszyny stwarzające szczególne zagrożenie

nadzorowanie

obsługa bieżąca,
sprawdzanie przebiegu
realizacji

realizacja

archiwizacja
dokumentacji

weryfikacja

ocena rezultatów
realizowanych działań



MINIMALNE WYMAGANIA

Minimalne wymagania dotyczące maszyn obejmują:

- maszyny stacjonarne i ruchome (mobilne),
- wózki podnośnikowe
- maszyny i inne urządzenia do podnoszenia ładunków i pracowników,
- drabiny, rusztowania i urządzenia linowe do prac na wysokości.

Zakres wymagań:

- elementy i układy sterowania,
- ochrona przed zagrożeniami,
- osłony i urządzenia ochronne,
- dostępy i przestrzeń pracy,
- oznakowanie drabin, rusztowań i urządzeń linowych do prac na wysokości.



OBOWIĄZKI PRACODAWCÓW

Jakie są obowiązki pracodawcy ?

★ KONTROLA WSTĘPNA

- ❖ po zainstalowaniu maszyny, a przed przekazaniem do eksploatacji

★ KONTROLE OKRESOWE

- ❖ maszyny narażone na działanie warunków pogarszających ich stan

★ KONTROLE SPECJALNE

- ❖ po pracach modyfikacyjnych,
- ❖ po zjawiskach przyrodniczych,
- ❖ wydłużonym postoju maszyny,
- ❖ awariach /uszkodzeniach maszyny,
- ❖ wypadkach przy pracy.



OBOWIĄZKI PRACODAWCÓW

➔ KONTROLE MASZYN WYKONUJĄ

- ✦ jednostki działające na podstawie odrębnych przepisów
- ✦ osoby upoważnione przez pracodawcę i posiadające odpowiednie kwalifikacje

➔ REJESTRACJA WYNIKÓW KONTROLI

➔ WYNIKI PRZECHOWYWANE PRZEZ 5 LAT



KORZYŚCI Z PRZEPROWADZENIA I DOSTOSOWANIA PARKU MASZYNOWEGO DO MINIMALNYCH WYMAGAŃ

- zgodność z obowiązującym stanem prawnym,
- aktualna inwentaryzacja i weryfikacja parku maszynowego,
- możliwość eliminacji maszyn i urządzeń starych i niespełniających wymagań produkcyjnych i bhp,
- możliwość modernizacji parku maszynowego,
- ustalenie potrzeb inwestycyjno-modernizacyjnych,
- eliminacja/ograniczenie zagrożeń zawodowych (chorobowych i wypadkowych),
- poprawa warunków obsługi, konserwacji i napraw parku maszynowego,



PROPONOWANE DZIAŁANIA DLA SŁUŻB UTRZYMANA RUCHU

- każda z maszyn, urządzeń technicznych oraz środków transportu (np. wózki) powinna mieć nadany numer inwentarzowy,
- na rysunku hali produkcyjnej powinny być naniesione miejsca usytuowania maszyn, urządzeń technicznych z ich numerami,
- powinien być założony wykaz (np. elektroniczny) parku maszynowego z miejscami ich lokalizacji,
- dla każdej maszyny, urządzenia technicznego oraz środków transportu (wózków) należy przechowywać dokumentację z przeprowadzonej oceny spełnienia minimalnych wymagań oraz z wstępnych, okresowych i specjalnych kontroli.



WYNIKI KONTROLI

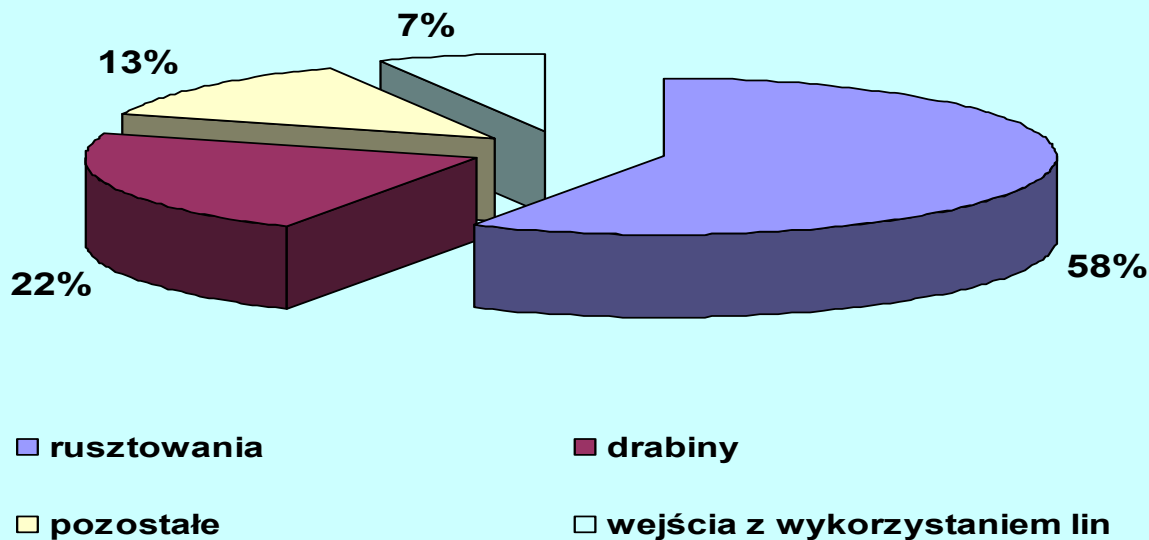
Spełnianie minimalnych wymagań bhp – sprzęt do tymczasowej pracy na wysokości – 2007 r.

Ilość kontroli – 501

Ilość sprawdzonego sprzętu do tymczasowej pracy na wysokości – 1273

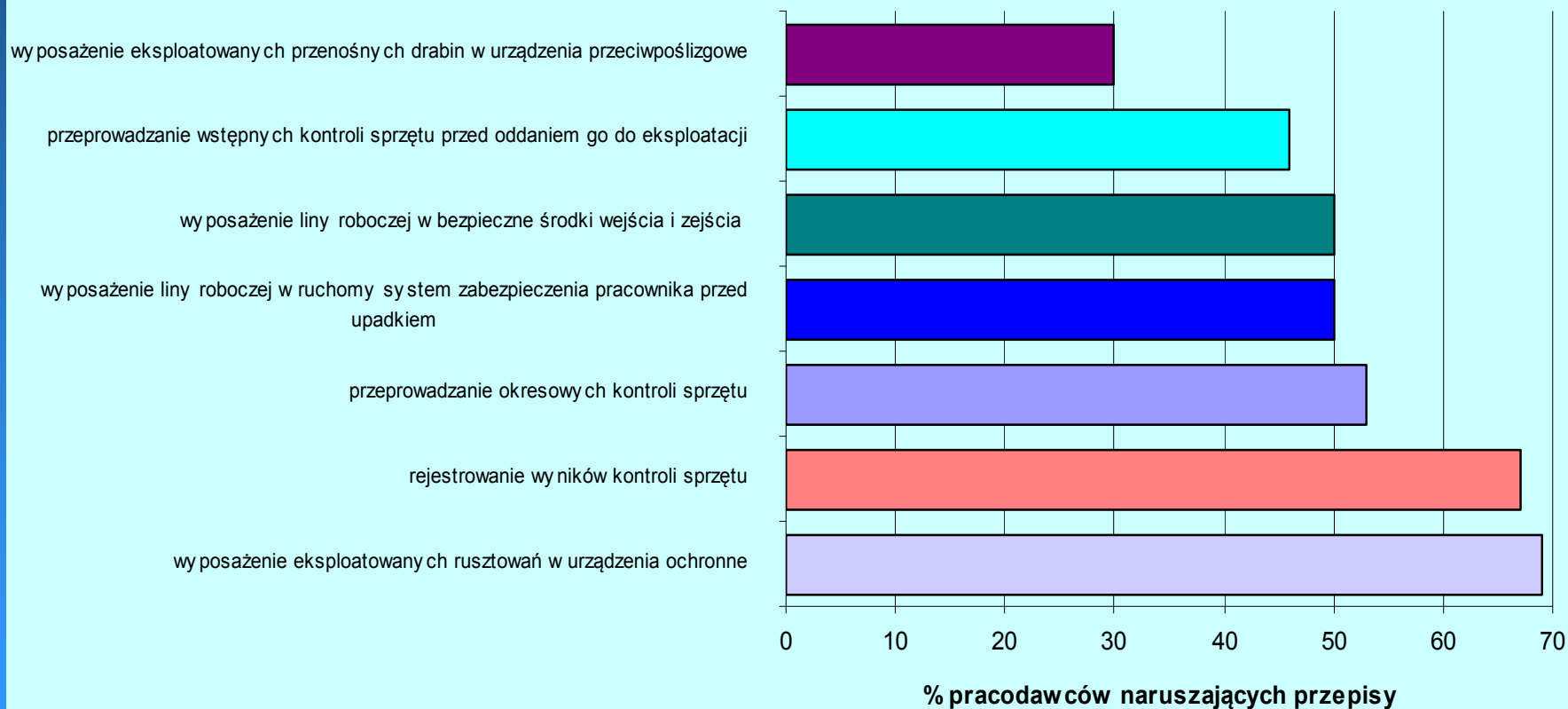
59 % skontrolowanego sprzętu do tymczasowej pracy na wysokości nie spełniało wymagań minimalnych

Podział procentowy kontroli sprzętu do tymczasowej pracy na wysokości



WYNIKI KONTROLI

Spełnianie minimalnych wymagań bhp – sprzęt do tymczasowej pracy na wysokości – naruszenia przepisów



WYNIKI KONTROLI

Użytkowanie rusztowania stojącego, metalowego, bez wykonanego zabezpieczenia przed upadkiem z wysokości



Zawiesie linowe i łańcuchowe – brak oznakowania, brak tabliczek z przeglądami



WYNIKI KONTROLI

Spełnianie minimalnych wymagań bhp – maszyny i urządzenia budowlane – 2008 r.

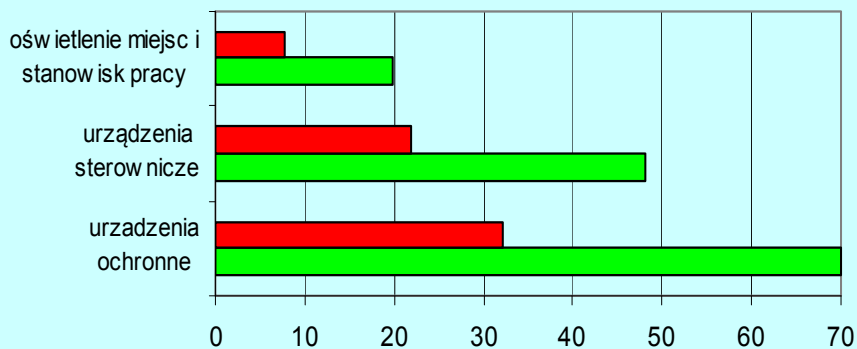
Ilość kontroli – **538**

Ilość skontrolowanych maszyn i urządzeń budowlanych – **1743**

41,5 % skontrolowanych maszyn budowlanych nie spełniało wymagań minimalnych

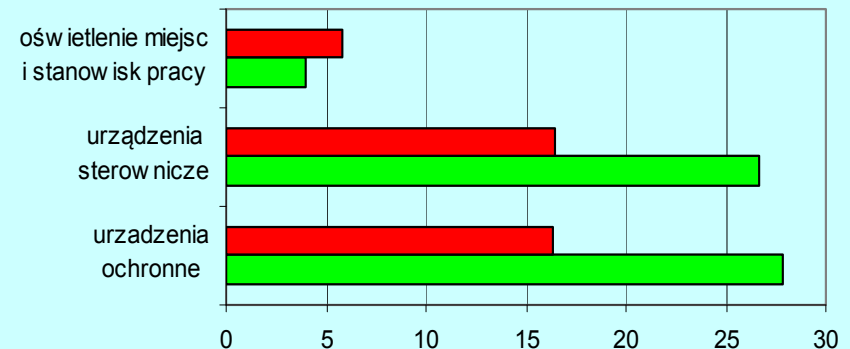
Stan techniczny maszyn stacjonarnych - naruszenia przepisów

zakłady przemysłu budowlanego



- % maszyn, których dotyczyły nieprawidłowości
- % zakładów, w których stwierdzono nieprawidłowości

zakłady budowlane

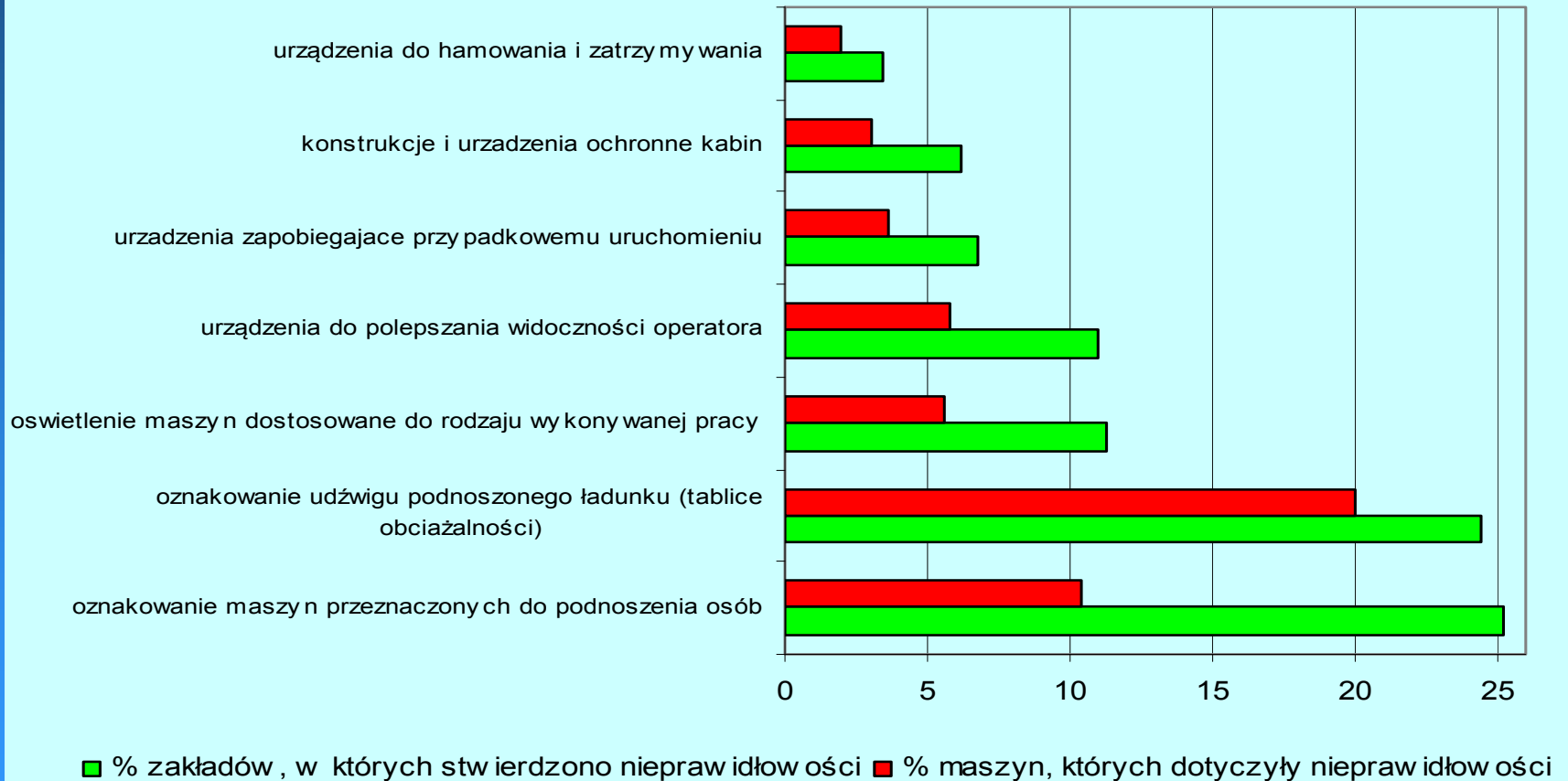


- % maszyn, których dotyczyły nieprawidłowości
- % zakładów, w których stwierdzono nieprawidłowości



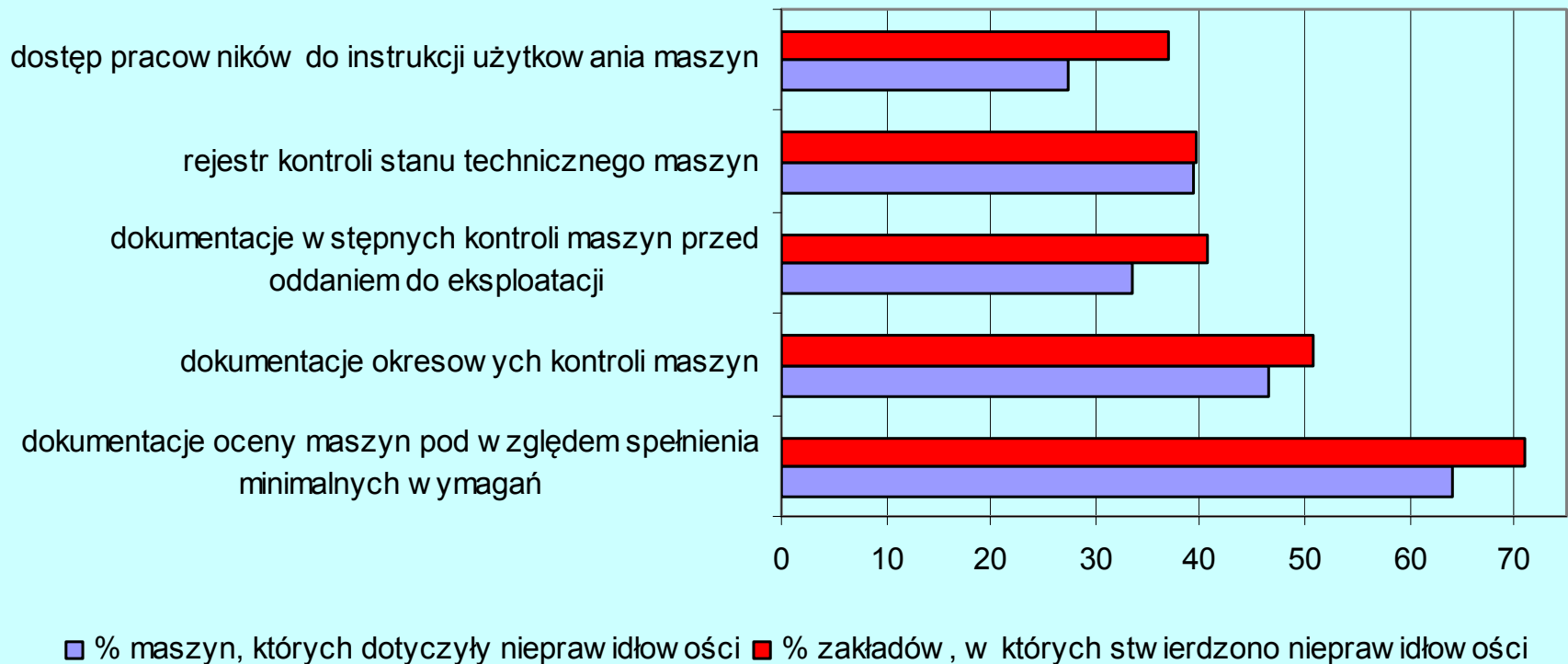
WYNIKI KONTROLI

Stan techniczny maszyn przejezdnych - naruszenia przepisów



WYNIKI KONTROLI

Dokumentacja związana z eksploatacją maszyn - naruszenia przepisów



WYNIKI KONTROLI

Uzupełnienie osłony przecinarki pustaków celem zabezpieczenia przed dostępem do strefy niebezpiecznej

Stan faktyczny stwierdzony w czasie kontroli

Realizacja decyzji ustnej inspektora pracy: zabezpieczona strefa pracy cięciwy tnącej pustaki wychodzące z prasy próżniowej Pz60-f.



WYNIKI KONTROLI

Spełnianie minimalnych wymagań bhp – obrabiarki do metalu-2009 r.

Ilość kontroli – 525

Ilość skontrolowanych obrabiarek do metalu – 5350

24,5 % skontrolowanych obrabiarek do metalu nie spełniało wymagań minimalnych

Nieprawidłowości dotyczące eksploatacji obrabiarek do metalu - naruszenia przepisów



WYNIKI KONTROLI



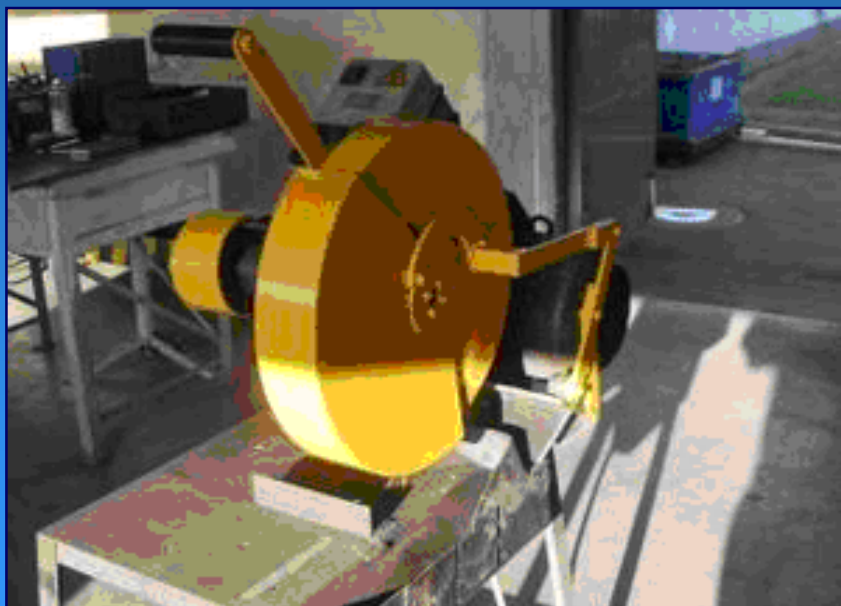
Przecinarka przed dostosowaniem

OBRABIARKA:

Przecinarka tarczowa – wahadłowa

Działania dostosowawcze:

Zaprojektowano i wykonano osłonę zabezpieczającą dostęp tarczy tnącej w położeniu nieroboczym.



Przecinarka po dostosowaniu

DZIAŁANIA EDUKACYJNO-PROMOCYJNE

PIP PAŃSTWOWA INSPEKCJA PRACY

szybkie menu: strona główna | porady prawne | kontakt |

O urzędzie

- Ustawa o PIP
- Statut PIP
- Program działania PIP
- Sprawozdanie GIP z działalności PIP
- Kierownictwo GIP
- Działalność kontrolna inspektora pracy
- Zaszkolenia dla ochrony pracy
- Rada ds. Bezpieczeństwa Pracy w Budownictwie
- Oferty pracy w GIP

Projekt

Kregosłup masz tylko jeden

Bezpieczniej od startu!

INNOWACYJNA GOSPODARKA

Okresowe Inspektoraty Pracy

Wiadomości

Pod inspektorską lupą

Wyniki kontroli PIP w dziedzinie przestrzegania przepisów o wypłacie wynagrodzeń i innych świadczeń przysługujących za pracę są nadal dalekie od oczekowań. Wywiązywanie się pracodawców z tego podstawowego obowiązku od lat stanowi problem, zmienia się tylko jego skala. Mówił o tym 4 marca br. na spotkaniu z dziennikarzami w Głównym Inspektoracie Pracy w Warszawie szef PIP Tadeusz Jan Zajęc.

Wysoka ocena efektów programu w sprawie bhp
Będą zmiany w prawie postulowane przez PIP
Rada Ochrony Pracy o bezpieczeństwie robót budowlanych

Więcej wiadomości >>>

Rzecznik prasowy informuje

Reach zarządzanie chemikaliami

UEFA Euro 2012

spotkania,
seminaria,
doradztwo
prawne i
techniczne

publikacje



Strony internetowe
www.pip.gov.pl

Leszek Nowak
Sprzęt roboczy minimalne wymagania

poradnik dla pracodawców i specjalistów inspektorów pracy

Sprzęt roboczy minimalne wymagania
15 ulotek, format A3, kolor

Prezentujemy serię ulotek dotyczących bezpiecznego użytkowania maszyn, przy obsłudze których najczęściej dochodzi do wypadków przy pracy. Publikacje przedstawiają najważniejsze zagrożenia wynikające z obsługi maszyn niezabezpieczonych oraz ułatwiają dostosowanie starych maszyn do obecnie obowiązujących minimalnych wymagań. Ofertę kierujemy szczególnie do właścicieli zakładów specjalizujących się w przetwórstwie drewna i tworzyw sztucznych oraz do osób pracujących przy obsłudze tych maszyn.

Szlifierka dwutarczowa	Tokarka uniwersalna	Wiertarka stołowa
Frezarki dolnowrzecionowe pionowe	Strugarki grubiarzki jednostronne	Strugarki wyrówniarki z ręcznym posuwem
Młyn do tworzyw sztucznych	Wytłaczarka do tworzyw sztucznych	Wtryskarka do tworzyw sztucznych
Nożyce gilotynowe	Pilarka ramowa pionowa (trak)	Pilarka tarczowa stołowa i formatowa
Pilarka taśmowa stolarska	Prasa hydrauliczna krawędziowa	Prasa mechaniczna

PODSUMOWANIE

Podstawowe nieprawidłowości stwierdzone w czasie kontroli:

1. niedokonywanie przez pracodawców oceny użytkowanych maszyn pod kątem **spełnienia minimalnych wymagań**, szczególnie w zakresie wyposażenia w niezbędne osłony części obrotowych, elementów niebezpiecznych lub stref bezpośredniego zagrożenia dla operatora, wyposażenia eksploatowanych rusztowań w urządzenia ochronne,
2. niewyposażanie maszyn w **bezpieczny układ sterujący** jej pracą, w tym niewyposażenie maszyn w wyłączniki do awaryjnego zatrzymania jej pracy (dotyczy maszyn i urządzeń budowlanych i obrabiarek do metali),
3. nieprowadzenie dokumentacji potwierdzającej **wstępną lub okresową ocenę stanu** technicznego eksploatowanych maszyn,
4. nieopracowywanie stanowiskowej **instrukcji bezpiecznej obsługi maszyny**, spełniającej wymagania przepisu szczegółowego oraz zrozumiałej dla operatora maszyny.



WNIOSKI

Konieczne jest:

- ❑ kontynuowanie kontroli spełniania minimalnych wymagań bhp w innych grupach maszyn i urządzeń technicznych (w 2010 r. – maszyny do obróbki plastycznej metali),
- ❑ prowadzenie działań promocyjnych (we współpracy z wszystkimi partnerami społecznymi oraz instytucjami zainteresowanymi powyższą tematyką) w celu upowszechniania zagadnienia „minimalnych wymagań” wśród jak najszerszej grupy pracodawców,
- ❑ korzystanie z fachowego poradnictwa w zakresie skutecznego ograniczania poziomu ryzyka zawodowego przy użytkowaniu maszyn podczas pracy.



DZIAŁANIA KONTROLNE PIP W NADZORZE RYNKU



Planowe kontrole wybranych grup maszyn, urządzeń i elementów bezpieczeństwa

Pozostałe kontrole prowadzone w związku z:

- rutynowymi kontrolami pracodawców,
- sprawdzaniem informacji wskazujących, że dane maszyny i urządzenia mogą stwarzać zagrożenie,
- wydawanie opinii na wniosek organów celnych.



ZAKRES KONTROLI W NADZORZE RYNKU

W nadzorze rynku podczas przeprowadzanej oceny maszyny lub urządzenia **sprawdzeniu podlega** :

- znak CE,
- deklaracja zgodności,
- maszyna (zgodność z wymaganiami zasadniczymi dotyczącymi konstrukcji),
- instrukcja obsługi (zgodność z wymaganiami zasadniczymi dotyczącymi instrukcji obsługi).

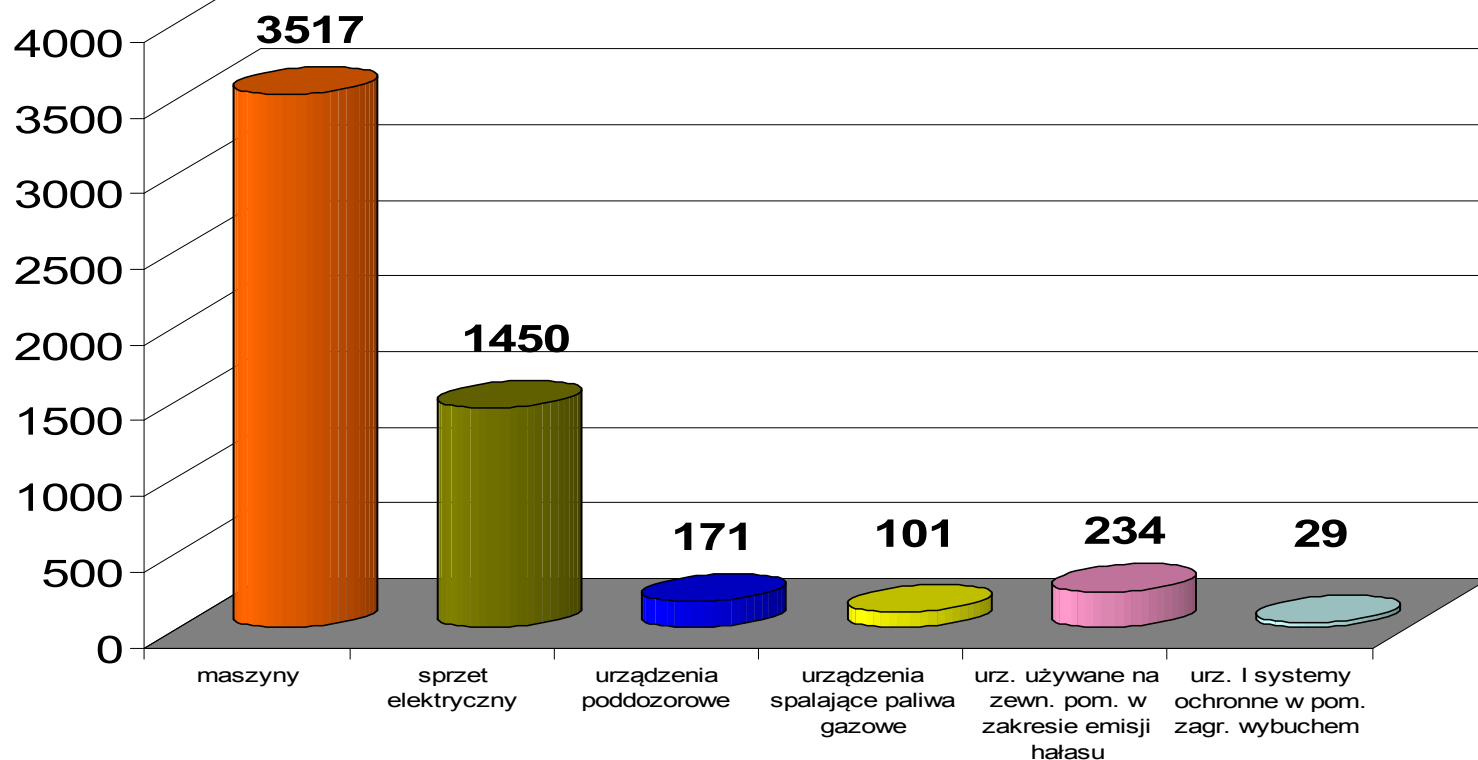
Organa nadzoru rynku mają dodatkowo prawo kontrolować dokumentację producenta oraz sprawozdania z oceny i badań maszyny.



Tabliczka producenta oraz znak CE – trwałe przymocowanie

WYNIKI KONTROLI PIP

Maszyny i urządzenia skontrolowane w latach 2006 – 2009 (wg dyrektyw nowego podejścia)



KONTROLE WYBRANYCH GRUP MASZYN I URZĄDZEŃ

W ramach kontroli ukierunkowanych na monitorowanie określonych grup maszyn i urządzeń, inspektorzy pracy ocenili:

- w 2006 r. - maszyny dla przemysłu spożywczego, sprawdzono 508 wyroby, zakwestionowano 142 (28%),
- w 2007 r. - maszyny rolnicze - sprawdzono 393 maszyny i urządzenia, zakwestionowano 54 (14%) oraz maszyny pakujące - sprawdzono 290 maszyn, zakwestionowano 79 (27%),
- w 2008 r. - maszyny i urządzenia stosowane w budownictwie i przemyśle materiałów budowlanych - sprawdzono 373 maszyny i urządzenia, zakwestionowano 120 (32 %),
- w 2009 r. - maszyn i urządzenia do produkcji materiałów drogowych, budowy, naprawy i utrzymania dróg, sprawdzono - 477 maszyn i urządzeń, zakwestionowano 131 (28 %),
- w 2010 r. – prowadzone są kontrole maszyn do obróbki plastycznej metali (prasy mechaniczne i hydrauliczne, kuźniarki, nożyce, prostownice, młoty, zawijarki i inne).



NIEZGODNOSCI Z WYMAGANIAMI ZASADNICZYMI - 1

- Przy konstrukcji osłony nie zapewniono odległości bezpieczeństwa – możliwy dostęp do przekładni pasowej i koła zamachowego,
- Brak osłony suwaka prasy,
- Wyłącznik główny prasy nie posiada możliwości jego zablokowania w pozycji wyłączony.
- Brak urządzenia umożliwiającego wykonanie ruchu suwaka np. podczas ustawiania narzędzi.
- Brak urządzenia do podtrzymywania suwaka np. na czas napraw, ustawiania narzędzi.
- Nieprawidłowa deklaracja zgodności.
- Brak oceny jednostki notyfikowanej.
- Nieprawidłowa instrukcja obsługi (brak wymogów bezpiecznej obsługi).

*Prasa mechaniczna mimośrodowa,
producent krajowy*



MASZYNY IMPORTOWANE - NIEZGODNOSCI Z WYMAGANIAMI ZASADNICZYMI

- brak urządzeń ochronnych, zabezpieczenia stref roboczych, tabliczek znamionowych producenta, napisów ostrzegawczych w języku polskim, znaków i barw bhp w miejscach niebezpiecznych,
- brak instrukcji bezpiecznej obsługi, nieprzetłumaczenie instrukcji na język polski, brak wymagań związanych z bezpieczną obsługą i konserwacją maszyny,
- brak lub wadliwe deklaracje zgodności, m. in. brak wyszczególnienia wszystkich dyrektyw i krajowych przepisów, które powinny spełniać oceniane maszyny, brak podpisów osób uprawnionych do wystawiania deklaracji zgodności,
- uchybienia związane z oceną zgodności, w tym : brak udziału w ocenie zgodności jednostki notyfikowanej w UE, brak lub niewłaściwe oznakowanie CE.



Maszyna masarska – producent spoza UE

WYDAWANIE OPINII DLA ORGANÓW CELNYCH

- ➔ zatrzymanie przez organ celny podejrzanego wyrobu i wniosek o wydanie opinii,
- ➔ wydanie przez inspektora pracy opinii dotyczącej zgodności wyrobu,
- ➔ dopuszczenie lub zakaz wprowadzenia do obrotu maszyny lub urządzenia

80 % opinii wydanych przez inspektorów pracy było negatywnych i wyrobu nie dopuszczono do obrotu.



Prawidłowe oznakowanie mocy akustycznej, nie przetłumaczona tabliczka informacyjna

WYDAWANIE OPINII DLA ORGANÓW CELNYCH



Maszyna pakująca, prod. chińskiej

- brak instrukcji obsługi w języku polskim,
- brak deklaracji zgodności
- brak oznakowania w języku polskim lub w postaci piktogramów elementów sterowniczych głównego pulpitu sterowniczego
- brak na tabliczce znamionowej nazwy i adresu producenta,
- brak oznakowania znakiem CE



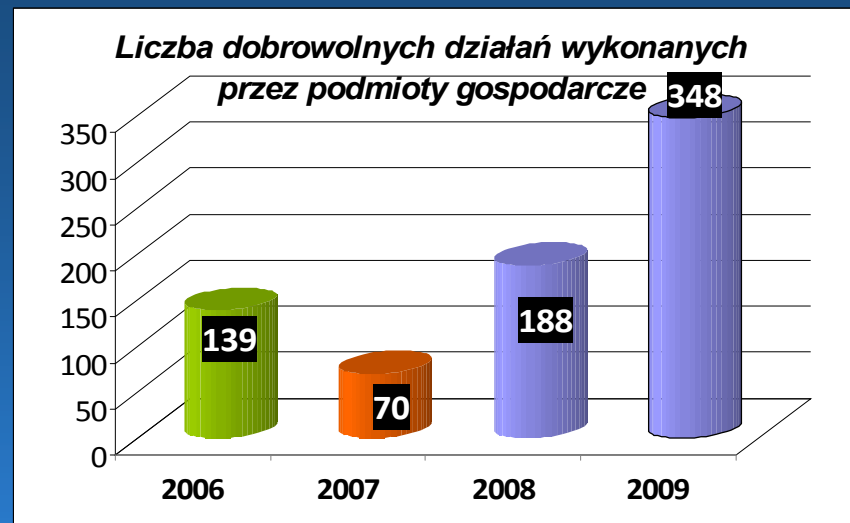
Platforma do podnoszenia – prod. USA

- brak deklaracji zgodności
- brak instrukcji użytkowania
- na korpusie maszyny i osprzęcie napisy ostrzegawcze i informacyjne wykonane wyłącznie w języku angielskim
- elementy sterownicze na korpusie podnośnika na panelu sterowniczym w koszu - opisy funkcji i przeznaczenia w języku angielskim .

EFEKTY DZIAŁAŃ PIP

W efekcie działań prowadzonych przez organy PIP w latach 2006 – 2009 w ramach nadzoru rynku:

- ❑ wyeliminowano niezgodności z zasadniczymi i innymi wymaganiami w przypadku 438 typów maszyn i urządzeń,
- ❑ wycofano z obrotu 42 typów maszyn i urządzeń,
- ❑ dobrowolne działania podmiotów gospodarczych spowodowały usunięcie nieprawidłowości dotyczących 745 maszyn i urządzeń
- ❑ powiadomienie prokuratury o podejrzeniu popełnienia przestępstwa przez 12 podmiotów gospodarczych.



Prawidłowe osłony przenośnika taśmowego

DEKLARACJA ZGODNOŚCI MASZYNY – WSKAZÓWKI DLA PRZEDSIĘBIORCÓW

- dokument pozwalający uzyskać informacje, czy producent dokonał oceny zgodności maszyny przed jej wprowadzeniem do obrotu,
- deklaracja zgodności powinna być dołączana do maszyny,
- deklaracja powinna być udostępniana przez producenta, upoważnionego przedstawiciela lub importera,
- deklaracja powinna być dostępna na terytorium kraju UE,
- niedostarczenie deklaracji – podstawa do zakwestionowania zgodności maszyny z wymaganiami zawartymi w dyrektywie



DEKLARACJA ZGODNOŚCI MASZyny – WSKAZÓWKI DLA PRZEDSIĘBIORCÓW

Deklaracja zgodności powinna zawierać, m.in. :

- **oświadczenie**, że maszyna spełnia wymagania dyrektyw nowego podejścia,
- **opis i dane identyfikacyjne maszyny**, w tym ogólne określenie jej funkcji, modelu, typu, numer seryjny i nazwę handlową maszyny,
- **wykaz dyrektyw**, które spełnia dana maszyna,
- **wykaz norm zharmonizowanych** lub wykaz innych specyfikacji technicznych wykorzystanych przy projektowaniu maszyny (**jeśli ma to zastosowanie**),
- **nazwę, adres i numer identyfikacyjny jednostki notyfikowanej**, która przeprowadziła badanie typu WE (**jeśli ma to zastosowanie**),
- **pełną identyfikację wystawcy deklaracji**, datę i miejsce jej wystawienia.

UWAGA: BRAK DEKLARACJI ZGODNOŚCI LUB JEJ WADLIWE SPORZĄDZENIE – PODSTAWA DO WSZCZĘCIA KONTROLI MASZyny!



PRACODAWCA - JAKO PRODUCENT MASZINY DODATKOWE OBOWIĄZKI

Przedsiębiorca – pracodawca przejmuje obowiązki producenta lub importera maszyny, jeżeli wyprodukuje na własny użytek lub sprowadzi indywidualnie z krajów spoza UE maszynę lub urządzenie techniczne:

- ❑ *pracodawca producent/importer powinien:*
 - ❑ zapewnić zgodność maszyny z wymaganiami dyrektyw, w tym dyrektywy maszynowej,
 - ❑ przeprowadzić ocenę zgodności maszyny i zapewnić w ocenie udział jednostki notyfikowanej, jeśli są takie wymagania dyrektywy – jeśli brak oceny zgodności,
- ❑ wystawić deklarację zgodności, opracować dokumentację techniczną maszyny, oznaczyć maszynę znakiem CE, umieścić tabliczką znamionową (jeśli jest producentem), przygotować instrukcję obsługi (użytkowania).



DZIĘKUJĘ
ZA
UWAGĘ



PAŃSTWOWA INSPEKCJA PRACY

www.pip.gov.pl

