

ZARZĄDZENIE WEWNĘTRZNE

Dyrektora Naczelnego ORLEN Południe S.A.
z dnia 29 marca 2019 roku
nr ewidencyjny 40

w sprawie: wprowadzenia do stosowania „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”.

W celu ograniczenia ryzyk występujących podczas użytkowania maszyn i urządzeń oraz ujednolicenia standardu programu Safety Plus⁺ Grupy Kapitałowej ORLEN tj.: „S7 - Dostosowanie maszyn i narzędzi pod względem bezpiecznej eksploatacji w środowiskach roboczych”, zarządza się, co następuje:

§1

Wprowadza się do stosowania w ORLEN Południe S.A. i spółkach Grupy Kapitałowej ORLEN Południe (GK ORLEN Południe) „Instrukcję bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”, stanowiącą załącznik do niniejszego zarządzenia.

§2

„Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych” jest przeznaczona i obowiązuje w równym stopniu wszystkich pracowników zatrudnionych w ORLEN Południe S.A., pracowników Spółek zależnych ORLEN Południe oraz Wykonawców/Zleceniobiorców (podmioty zewnętrzne), obsługujących maszyny, narzędzia i wykonujących prace na rzecz ORLEN Południe S.A. lub spółek GK ORLEN Południe.

§3

Kierujący komórkami organizacyjnymi, w których pracownicy obsługują maszyny i narzędzia, zobowiązani są do:

- zapoznania z treścią instrukcji podległych pracowników
- skutecznego wdrożenia i egzekwowania postanowień instrukcji w podległym obszarze działania.

§4

Zaleca się niezwłoczne wprowadzenie do stosowania w spółkach Grupy Kapitałowej ORLEN Południe „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych” przy zachowaniu powszechnie obowiązujących przepisów oraz obowiązujących w danej spółce wewnętrznych uregulowań i dokumentów korporacyjnych.

§5

1. W przypadku wyboru dostawców do realizacji usług obejmujących prace przy użyciu maszyn i urządzeń, dział Zakupy i Zaopatrzenie w trakcie postępowania zakupowego przekazuje do wiadomości potencjalnym dostawcom treść „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”.
2. W umowach, które dotyczą wykonania usług, obejmujących prace przy użyciu maszyn i urządzeń, należy każdorazowo zawierać zapis zobowiązujący Wykonawców/Zleceniobiorców tych usług do przestrzegania postanowień „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”. W odniesieniu do ww. umów, które obowiązują w dniu wejścia w życie „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”, zobowiązuje się Osoby Prowadzące Umowy (OPU) do niezwłocznego wprowadzenia w formie

aneksów do Umów zapisów, zobowiązujących Wykonawców/Zleceniobiorców oraz podwykonawców do stosowania wymagań, określonych w ww. instrukcji.

3. Pracownicy ORLEN Południe S.A./spółek GK ORLEN Południe zobowiązani są do egzekwowania przestrzegania przez pracowników Wykonawców/Zleceniobiorców postanowień „Instrukcji bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych”.

§6

Za aktualizację niniejszego zarządzenia odpowiada dział Systemy Zarządzania, BHP i Ochrona Środowiska.

§7

Traci moc Zarządzenie Wewnętrzne Dyrektora Naczelnego ORLEN Południe S.A.nr ewidencyjny 53 z dnia 18 października 2016 roku w sprawie: elektronarzędzi wykorzystywanych na terenie ORLEN Południe S.A.

§8

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

Prezes Zarządu
Dyrektor Naczelny




Jarosław Wróbel

Opracowanie: NZŚ

Konsultacje: NON, WZ, ZSIP Kierownicy komórek organizacyjnych

Rozdzielnik szczegółowy


	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 1/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egzj

SPIS TREŚCI

1. CEL WPROWADZENIA INSTRUKCJI
2. ZAKRES STOSOWANIA
3. TERMINOLOGIA
4. INFORMACJE OGÓLNE
5. ZAKRES NADZORU
6. WYMAGANIA
7. PRZEGLĄDY
8. UPRAWNIENIA
9. OZNAKOWANIE
10. ROZDZIELNIK
11. PRZYJĘCIE DO WIADOMOŚCI I STOSOWANIA

Akceptacja ISO

Podpis i pieczętka uprawnionego pracownika działu Systemy Zarządzania, BHP i Ochrona Środowiska


Tomasz Mazuchowski
 Specjalista
 Systemy Zarządzania, BHP
 i Ochrona Środowiska


Marta Skrzyńska
 Kierownik
 Systemy Zarządzania, BHP
 i Ochrona Środowiska


Jarosław Wróbel
 Prezes Zarządu

OPRACOWAŁ
(podpis, pieczętka)

SPRAWDZIŁ
(podpis, pieczętka)

ZATWIERDZIŁ
(podpis, pieczętka)

Aktualizacja stron:

OPRACOWAŁ	SPRAWDZIŁ	Akceptacja ISO	ZATWIERDZIŁ	NR STR. AKTUALIZ.	NR AKTUALIZ.	DATA AKTUALIZ.

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 2/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

1. CEL WPROWADZENIA INSTRUKCJI

Celem instrukcji jest ujednoczenie zasad obowiązujących w procesie przystosowania narzędzi, elektronarzędzi, sprzętu, maszyn i urządzeń do bezpiecznej eksploatacji w środowisku pracy na terenie ORLEN Południe S.A. i Spółek GK ORLEN Południe.

2. ZAKRES STOSOWANIA

Instrukcja obowiązuje wszystkich pracowników ORLEN Południe S.A. i Spółek GK ORLEN Południe oraz pracowników podmiotów zewnętrznych wykonujących prace na terenie i/lub zlecenie ORLEN Południe S.A.

3. TERMOLOGIA

Stosowane w niniejszej instrukcji pojęcia oznaczają:

Minimalne wymagania maszyn i urządzeń w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy - działania mające na celu zapewnienie, że maszyny udostępnione pracownikom na terenie zakładu pracy lub w miejscu wyznaczonym przez pracodawcę, są właściwe do wykonywania pracy lub odpowiednio przystosowane do jej wykonywania oraz mogą być użytkowane bez pogorszenia bezpieczeństwa lub zdrowia pracowników. Zastosowania odpowiednich rozwiązań mających na celu zminimalizowanie ryzyka związanego z użytkowaniem maszyn, jeżeli maszyny nie mogą być użytkowane bez ryzyka dla bezpieczeństwa lub zdrowia pracowników.

Zasadnicze wymagania maszyn w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia - wymagania odnoszące się do projektowania i wytwarzania maszyn mające na celu zapewnienie wysokiego poziomu bezpieczeństwa i ochrony zdrowia osób oraz w przypadkach gdzie ma to zastosowanie, zwierząt domowych, mienia lub w przypadku maszyn do stosowania pestycydów - środowiska.


Maszyna:

- a. zespół wyposażony, lub który można wyposażyć w mechanizm napędowy inny niż wykorzystujący napęd siły mięśni ludzkich lub zwierzęcych, składający się ze sprzężonych części lub elementów, z których przynajmniej jedna jest ruchoma, połączonych w całość mającą konkretne zastosowanie,
- b. zespół, o którym mowa w lit. a, bez elementów przeznaczonych do jego podłączenia w miejscu lub pracy lub do podłączenia źródeł energii i napędu,
- c. zespół, o którym mowa w lit. a i b, gotowy do zainstalowania i zdolny do funkcjonowania jedynie po zamontowaniu na środkach transportu lub zainstalowaniu w budynku lub na konstrukcji,
- d. zespoły maszyn, o których mowa w lit. a - c lub maszyny nieukończone, które w celu osiągnięcia określonego efektu zostały zestawione i są sterowane w taki sposób, że działają jako zintegrowana całość,
- e. zespół sprzężonych części lub elementów, z których przynajmniej jeden jest ruchomy, połączony w całość, przeznaczony do podnoszenia ładunków, którego jedynym źródłem mocy jest bezpośrednio wykorzystanie siły mięśni ludzkich.

Maszyna nieukończona – zespół elementów tworzących maszynę, która nie może być samodzielnie stosowana; jedynym przeznaczeniem maszyny nieukończonej jest włączenie do innej maszyny lub połączenie z inną maszyną lub maszyną nieukończoną lub wyposażeniem w celu stworzenia maszyny; układ napędowy jest maszyną nieukończoną.

Sprzęt – ogół przedmiotów używanych w jakiejś dziedzinie życia.

pk.

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 3/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

Narzędzie – przedmiot lub urządzenie służące do bezpośredniego oddziaływania w procesie pracy na przedmiot pracy stanowiące wyposażenie człowieka lub maszyny. Większość prostych narzędzi jest maszynami prostymi. Narzędzie pozwala wykonać to, czego przeciętny człowiek nie byłby w stanie wykonać „gołymi rękami”, lub ułatwia to, co może wykonać sam.

Elektronarzędzie – przedmiot lub urządzenie służące do bezpośredniego oddziaływania w procesie pracy na przedmiot pracy stanowiące wyposażenie człowieka lub maszyny. Zasilane prądem elektrycznym, najczęściej o napięciu 230 V lub akumulatorowo.

Urządzenie – przedmiot umożliwiający wykonanie określonego procesu, często stanowiący zespół połączonych ze sobą części stanowiących funkcjonalną całość, służący do określonych celów, np. do przetwarzania energii, wykonywania określonej pracy mechanicznej, przetwarzania informacji, mający określoną formę budowy w zależności od spełniających parametrów pracy i celu przeznaczenia.

Urządzenie dźwigowo-transportowe, urządzenia przeładunkowe – urządzenia transportu bliskiego do poziomego lub pionowego przemieszczania materiałów i obiektów w obrębie placu składowego, magazynu, hali fabrycznej, fabryki lub innego obszaru. Należą do nich: urządzenia dźwignicowe, urządzenia transportowe.

Urządzenia dźwignicowe - grupa urządzeń dźwigowo-transportowych, służących do przemieszczania pionowego/poziomego ładunków, zwierząt i ludzi na niewielkie odległości, w ruchu przerywanym

Urządzenie transportowe - urządzenie dźwigowo - transportowe do wewnętrznego transportu materiałów i obiektów, w obrębie placu składowego, magazynu, hali fabrycznej, fabryki placu budowy lub innego obiektu.


Inne maszyny/urządzeń stanowiących zagrożenie - należy rozumieć maszyny zgodnie z dyrektywą maszynową, posiadające przynajmniej jedną część ruchomą i napędzane w sposób inny niż siłą ludzkich mięśni.

Przeгляд techniczny - to zespół czynności obejmujących m.in. konserwację (czyszczenie, smarowanie), regulację, diagnostykę i profilaktykę.

Obsługa – czynność związana z podtrzymywaniem lub przywracaniem obiektowi technicznemu jego zdolności użytkowej w czasie.

4. INFORMACJE OGÓLNE

Zagrożenia występujące w procesie użytkowania maszyn i urządzeń stanowią specyficzną grupę zagrożeń ze względu na sposób oddziaływania na pracownika, różnorodność i natychmiastowość następstw oraz rozmiar i konsekwencje tych następstw. Zagrożenia te mogą być powodowane przez elementy wyposażenia stanowiska pracy, z którymi pracownik bezpośrednio lub pośrednio styka się w procesie pracy, a ich skutkiem może być uraz (przecięcie, przekłucie, stłuczenie, odcięcie, uderzenie, zmiżdżenie, złamanie i in.) lub nawet śmierć pracownika. Do potencjalnych źródeł zagrożeń mechanicznych na stanowisku pracy należy zaliczyć urządzenia techniczne umożliwiające prowadzenie procesu pracy, np.: maszyny, narzędzia, instalacje technologiczne, oprzyrządowanie i ich wyposażenie dodatkowe, urządzenia pomocnicze przeznaczone do składowania materiałów, wyrobów, przyrządów, narzędzi i odpadów, a także inne wyposażenie stanowisk pracy (szafy, stoły, warsztaty, regały, krzesła itp.). Ponadto źródłami zagrożeń mogą być materiały stosowane w procesie pracy (surowce, półfabrykaty, wyroby gotowe itp.).

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 4/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

Do źródeł wystąpienia tych zagrożeń należą w szczególności:

- ruchome elementy użytkowanych maszyn, narzędzi i innych urządzeń technicznych (ruchome elementy napędu, głowice, uchwyty oraz miejsca zbiegania się obracających się elementów – koła zębate, koła cierne, koła pasowe, koła łańcuchowe – narzędzia poruszające się ruchem posuwisto-zwrotnym lub obrotowym itp.)
- przemieszczające się elementy maszyn i innych urządzeń technicznych (stoły, suporty, głowice narzędziowe, uchwyty itp.)
- ostre, wystające i chropowate elementy materiałów, maszyn i innych urządzeń technicznych oraz wyposażenia miejsca pracy (elementy konstrukcyjne maszyn, narzędzia, chropowate przedmioty, ostre obrabiane przedmioty, ostre elementy urządzeń pomocniczych itp.)
- spadające elementy (obrabiane przedmioty, głowice, narzędzia, uchwyty, imadła itp.)
- śliskie i nierówne powierzchnie w miejscu pracy powstałe wskutek rozprysku lub rozlania się płynów technologicznych (oleje, płyny chłodzące) czy ubytków w posadzkach będących wynikiem wadliwego wykonawstwa lub zużycia technicznego itp.
- powierzchnie gorące (odpryski wiórów powstałe podczas skrawania czy też powierzchnie maszyn, innych urządzeń technicznych, obrabianych przedmiotów lub instalacji technologicznych itp.)
- wyrzuty obrabianych elementów, narzędzi lub przedmiotów podczas procesu skrawania (wióry lub odpryski z obrabianych przedmiotów, uszkodzone lub pęknięte narzędzia lub przedmioty itp.)
- prowadzenie prac konserwatorskich, remontowych i naprawczych na wysokości, poniżej gruntu, w pomieszczeniach zamkniętych itp.
- ograniczone przestrzenie przy maszynach i innych urządzeniach technicznych, zwłaszcza podczas dojścia do nich lub przejścia obok nich
- wytrysk płynów pod ciśnieniem (układy hydrauliczne).

Zgodnie z art. 217 Kodeksu pracy, niedopuszczalne jest wyposażanie stanowisk pracy w maszyny i inne urządzenia techniczne, które nie spełniają wymagań dotyczących oceny zgodności określonych w odrębnych przepisach.

5. ZAKRES NADZORU


5.1. Sprzęt, narzędzia i elektronarzędzia to m.in:

- drabiny przenośne
- rusztowania i przenośne stanowiska robocze, w tym podesty,
- narzędzia ręczne (dla których określono wymagania w związku z np. strefami EX)
- elektronarzędzia, narzędzia pneumatyczne i spalinowe,

5.1. Maszyny i urządzenia samojezdne to m.in.:

- żurawie samojezdne,
- podnośniki koszowe lub podesty ruchome przejezdne,
- mobilne agregaty prądotwórcze, pompy i sprężarki powietrza
- koparki, czerparki i inne maszyny do robót ziemnych,

HL.

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 5/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

- wózki widłowe,
- środki transportu bliskiego (taśmociągi)
- inne maszyny i urządzenia stanowiące zagrożenie dla obsługi.
- osłony części ruchomych.

5.2. Należy objąć specjalnymi kontrolami elementy krytyczne typu:

- autonomiczne aparaty oddechowe (do pracy w przestrzeniach zamkniętych i podczas akcji ratowniczych) – wymagają okresowych specjalistycznych przeglądów,
- inny sprzęt ratowniczy – np. kombinezony gazoszczelne,
- środki ochrony przed upadkiem i szelki bezpieczeństwa,
- przenośne mierniki stężenia tlenu, substancji mogących tworzyć mieszaniny wybuchowe oraz substancji toksycznych),
- inne wyposażenie bezpieczeństwa (prysznice bezpieczeństwa i oczomyjki),
- zawiesia (łańcuchowe, liny stalowe, syntetyczne), haki i szelki wymagają ponownej atestacji, przeprowadzanej okresowo, zgodnie z obowiązującymi przepisami,
- urządzenia i narzędzia przeznaczone do pracy w strefach zagrożonych wybuchem,

6. WYMAGANIA

- 6.1. Osoby nadzorujące eksploatację tworzą listę: sprzętu, narzędzi, elektronarzędzi, maszyn i urządzeń samojezdnych stanowiących zagrożenie dla obsługi, a będących własnością Spółki, zgodnie z zakresem stosowania niniejszej instrukcji lub szerszą jeśli jest taka potrzeba. Wzór listy stanowi załącznik nr 1.
- 6.2. Należy zapewnić, by wszystkie narzędzia, elektronarzędzia, sprzęt, maszyny i urządzenia samojezdne stanowiące zagrożenie dla obsługi, a będące własnością Spółki były poddawane przeglądom i badaniom (jeśli to ma zastosowanie zgodnie ze specyfikacjami producenta) oraz były utrzymywane w dobrym stanie, zapewniającym bezpieczeństwo użytkownika.
- 6.3. Dla elektronarzędzi oraz maszyn warsztatowych, w celu wizualizacji potwierdzenia sprawności należy dokonać ich oznaczenia zgodnie z pkt 9 instrukcji.
- 6.4. Należy zapewnić, by wszystkie elektronarzędzia oraz maszyny i urządzenia samojezdne posiadały instrukcję w języku polskim.
- 6.5. Należy dokonać oceny posiadanego wyposażenia pod względem zapewnienia jego bezpiecznej eksploatacji, w szczególności zapobiegania kontaktu obsługi z elementami ruchomymi maszyny. Oceny dokonuje Komisja powołana oddzielnym Zarządzeniem Wewnętrznym.
- 6.6. Należy oznaczyć każdą maszynę jednostkowym numerem nadanym w rejestrze.
- 6.7. Dla każdej maszyny/urządzenia należy:
 - 6.7.1. opracować harmonogram przeglądów i konserwacji zalecany przez producenta;
 - 6.7.2. zidentyfikować wymagania przepisów dotyczących badań i atestacji;
 - 6.7.3. zidentyfikować wymagania obowiązujących przepisów dotyczących uprawnień operatorów potrzeb w zakresie szkoleń i uprawnień do działu, który kontroluje status szkoleniowy personelu;
 - 6.7.4. zidentyfikować status i stan:
 - czy jest dostosowana do potrzeb?

HL.

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 6/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egzj

- czy części ruchome są odpowiednio zabezpieczone?
- czy kontrolki są opisane i czytelne?
- czy wyłączniki awaryjne są czytelnie oznaczone i sprawne?
- czy wszystkie istotne atesty i certyfikaty są aktualne?

6.8. Należy zidentyfikować maszyny i urządzenia nieposiadające znaku CE oraz jeśli nie zostały dostosowane do wymagań minimalnych wycofać z użytkowania.

6.9. Należy dokonać oceny maszyn pod kątem spełnienia minimalnych wymagań bezpieczeństwa w przypadku wprowadzenia zmian.

7. PRZEGLĄDY

7.1. Sprzęt, narzędzia:

Kontrola codzienna:

- powinna być wykonywana codziennie przed rozpoczęciem i po zakończeniu pracy lub zmiany roboczej,
- obejmuje głównie sprawdzenie czystości poszczególnych elementów, jakości smarowania mechanizmów i połączeń oraz ich regulacji,
- wymaga sprawdzenia stanu osłon ochronnych, zabezpieczeń i mechanizmów mających wpływ na bezpieczeństwo pracy,
- stwierdzenie niedociągnięć lub usterek zobowiązuje do ich usunięcia w trybie niezwłocznym lub – jeżeli nie jest to możliwe – do wstrzymania pracy wraz z powiadomieniem o tym fakcie przełożonego.

Kontrola okresowa:

- powinna być wykonywana zgodnie z wcześniej ustalonym harmonogramem lub po upływie określonego czasu pracy wyszczególnionego w dokumentacji producenta,
- zakres kontroli okresowej określa dokumentacja lub „dobra praktyka inżynierska”
- niezależnie od konieczności usunięcia stwierdzonych usterek, należy określić stan zużycia w celu zaplanowania przy niej innych czynności np. remontu,
- wyniki kontroli należy opisać w protokole kontroli.

7.2. Elektronarzędzia


W zależności od sposobu i czasu użytkowania elektronarzędzia dzielimy na trzy grupy:

- kategoria użytkowania I oznacza elektronarzędzie eksploatowane dorywczo, kilkakrotnie w ciągu jednej zmiany, które jest zwracane do wypożyczalni po zakończeniu pracy,
- kategoria użytkowania II oznacza elektronarzędzie eksploatowane często w ciągu jednej zmiany roboczej, które nie jest zwracane do wypożyczalni po zakończeniu pracy,
- kategoria użytkowania III oznacza elektronarzędzie eksploatowane w sposób ciągły na więcej niż jednej zmianie, zainstalowane na stałe np. w linii produkcyjnej lub montażowej.

Kontrola bieżąca:

- każdorazowo przed rozpoczęciem zmiany roboczej – kategoria użytkowania I, II, III,
- każdorazowo przed wydaniem do eksploatacji i po ich zwrocie do wypożyczalni – kategoria użytkowania I i II,
- obejmuje oględziny zewnętrzne, sprawdzenie biegu jałowego.

HL

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 7/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

Kontrola okresowa:

- co 6 miesięcy dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania I,
- co 4 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania II,
- co 2 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania III,
- obejmuje oględziny zewnętrzne, demontaż i oględziny wewnętrzne, pomiar rezystancji izolacji, sprawdzenie obwodu ochronnego, sprawdzenie biegu jałowego
- wyniki kontroli należy opisać w protokole obsługi.

Właściciel (Kierownik komórki organizacyjnej ORLEN Południe S.A. lub pracownik dozoru kontraktora) elektronarzędzia kwalifikuje je do odpowiedniej kategorii.

7.3. Maszyny i urządzenia samojezdne.

Kontrola codzienna:

- powinna być wykonywana codziennie przed rozpoczęciem i po zakończeniu pracy lub zmiany roboczej,
- obejmuje głównie sprawdzenie czystości poszczególnych elementów, jakości smarowania mechanizmów i połączeń oraz ich regulacji, np. dokręcenie poluzowanych nakrętek, śrub itp. częstotliwości i jakości smarowania mechanizmów i połączeń oraz ich regulacji,
- zobowiązuje do obserwacji działania wszystkich mechanizmów, w tym elementów jezdnych, stanu ogumienia, gąsienic, zużycia materiałów pędnych,
- wymaga sprawdzenia oświetlenia,
- wymaga sprawdzenia stanu osłon ochronnych, zabezpieczeń i mechanizmów mających wpływ na bezpieczeństwo pracy,
- stwierdzenie niedociągnięć lub usterek zobowiązuje do ich usunięcia w trybie niezwłocznym lub – jeżeli nie jest to możliwe – do wstrzymania pracy wraz z powiadomieniem o tym fakcie przełożonego.

Kontrola okresowa:

- powinna być wykonywana zgodnie z wcześniej ustalonym harmonogramem, po upływie określonego czasu pracy wyszczególnionego w dokumentacji techniczno-ruchowej,
- powinna być wykonywana przez pracownika posiadającego odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia, przy udziale operatora,
- zakres kontroli okresowej określa dokumentacja, w tym dokumentacja techniczno-ruchowa,
- niezależnie od konieczności usunięcia stwierdzonych usterek, należy określić stan zużycia maszyny i jej mechanizmów w celu zaplanowania przy niej innych czynności np. remontu,
- wyniki kontroli należy opisać w protokole obsługi maszyny.

7.4. Elementy krytyczne.

Kontrola elementów krytycznych:

- powinna odbywać się zawsze przed bezpośrednim użyciem, uzależniona jest również od wytycznych producenta lub od rodzaju stosowanych ochron, sprzętu, urządzeń, narzędzi,
- przeprowadzana jest okresowo (najczęściej 1 raz w roku), przez kompetentną, przeszkoloną osobę w Spółce lub przez producenta (autoryzowany serwis).

Mh.

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 8/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

8. UPRAWNIENIA

Kontrole bieżące przeprowadza osoba kompetentna, która z racji wykonywanego zawodu lub posiadanego doświadczenia posiada znajomość sprawdzanego przez siebie wyposażenia i metod jego eksploatacji. Mogą to być osoby posiadające wiedzę ogólną w określonym zakresie lub dodatkowe uprawnienia kwalifikacyjne.

Przeglądy okresowe (elektryczne) mogą wykonywać osoby posiadające świadectwo kwalifikacyjne grupy G1, z punktem „Aparatura kontrolno-pomiarowa oraz urządzenia i instalacje automatycznej regulacji, sterowania i zabezpieczeń urządzeń i instalacji wymienionych j.w.”, wydanym zgodnie z rozporządzeniem MGPIPS z dnia 28 kwietnia 2003 r., w sprawie szczegółowych zasad stwierdzania posiadania kwalifikacji przez osoby zajmujące się eksploatacją urządzeń, instalacji i sieci.

Przeglądy okresowe elementów krytycznych wykonuje producent sprzętu (autoryzowany serwis lub osoba kompetentna tzn. osoba wykształcona w zakresie aktualnych wymagań dotyczących badań okresowych, zaleceń i instrukcji wydanych przez producenta, stosowanych dla danego składnika, podsystemu lub systemu. Zaleca się, aby taka osoba była zdolna do identyfikacji i oceny znaczenia uszkodzeń, inicjowała podjęcie działań naprawczych oraz posiadała umiejętności i możliwości niezbędne do ich wykonania. Może być niezbędne szkolenie osoby kompetentnej, przeprowadzone przez producenta lub jego autoryzowanego reprezentanta w zakresie poszczególnych środków ochrony indywidualnej oraz innego sprzętu, np. odpowiednio do ich skomplikowania albo nowoczesności, bądź gdy krytyczna wiedza w zakresie bezpieczeństwa jest niezbędna do rozłożenia, powtórzenia złożenia lub oceny środków ochrony indywidualnej oraz innego sprzętu. Może być niezbędne powtarzanie szkolenia z uwagi na modyfikacje i stosowanie nowszych wersji sprzętu.

9. OZNAKOWANIE

- W celu wizualizacji potwierdzenia sprawności elektronarzędzi oraz maszyn warsztatowych wprowadza się następujący system kodów kolorowych:
 - styczeń – marzec: niebieski
 - kwiecień – czerwiec: brązowy
 - lipiec – wrzesień: żółty
 - październik – grudzień: biały
- Zamiast oznaczenia kolorem dopuszczalne jest oznaczenie urządzenia informacją o dacie następnej kontroli.
- W miejscu przechowywania elektronarzędzi oraz maszyn warsztatowych (np. magazyn/warsztat) należy w widocznym miejscu umieścić informację o obowiązującym systemie kodów kolorowych.
- Wadliwy sprzęt, narzędzia, maszyny, urządzenia samojezdne, elementy wyposażenia, które wymagają naprawy należy oznaczyć etykietą „niesprawne, nie używać” i wycofać je z bieżącej eksploatacji,
- Oznaczenia powinny być trwałe i czytelne.

ph

	Instrukcja bezpiecznej eksploatacji maszyn i narzędzi w środowiskach roboczych	I/2/NZŚ	Str. 9/10
		Wydanie I	Emitent: NZŚ
		20.03.2019 r.	Nr egz

10. ROZDZIELNIK

Lp.	Komórka organizacyjna	Nr egz.	Potwierdzenie odbioru
1.	Produkcja Estrów i Gliceryny	1.	
2.	Parafiny	2.	
3.	Energetyka	3.	
4.	Przerób Ropopochodnych i Asfaltów	4.	
5.	Rozpuszczalniki	5.	
6.	Regeneracja Olejów Przpracowanych	6.	
7.	Przygotowanie i Realizacja Inwestycji	7.	
8.	Utrzymanie Ruchu i Zarządzanie Majątkiem Produkcyjnym	8.	
9.	Zarządzanie Majątkiem Nieprodukcyjnym	9.	
10.	Gospodarka Wodno-Ściekowa	10.	
11.	Systemy Zarządzania, BHP i Ochrona Środowiska	11.	
12.	Zakładowa Straż Pożarna	12.	
13.	Zakupy i Zaopatrzenie	13.	

ML

