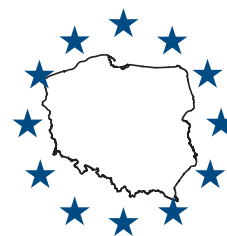


mgr inż. MARIUSZ DĄBROWSKI
mgr inż. ANDRZEJ DĄBROWSKI
Centralny Instytut Ochrony Pracy
– Państwowy Instytut Badawczy



Badania i ocena zgodności maszyn do obróbki i ścinki drewna w Polsce i w Unii Europejskiej

W artykule porównano systemy oceny zgodności maszyn do obróbki i ścinki drewna w Polsce i w UE. Przedstawiono procedury oceny zgodności oraz wymagania wobec producentów oraz jednostek zajmujących się oceną zgodności, wg dyrektywy 98/37/WE. Wymieniono również obowiązujące przepisy prawne oraz normy zharmonizowane dotyczące maszyn do obróbki i ścinki drewna.

Testing and conformity assessment of woodworking machines in Poland and in the European Union

This article compares Polish and EU systems of conformity assessment. It also presents conformity assessment procedures and requirements in relation to manufacturers and bodies involved in conformity assessment, according to directive 98/37/EC. Up-to-date Polish legal regulations and harmonized standards concerned woodworking machines are also listed.

Wstęp

Dotychczasowy system badań oraz certyfikacji obrabiarek do drewna i pilarek łańcuchowych przenośnych w Polsce nie w pełni odpowiada systemowi badania i oceny zgodności szczególnie niebezpiecznych maszyn do obróbki i ścinki drewna w Unii Europejskiej.

Różnice dotyczą zarówno zakresu maszyn objętych oceną zgodności, jak i procedur tej oceny. Różnice występują również w podstawach prawnych funkcjonowania tych systemów, a także w wymaganiach stawianych producentom maszyn oraz wymaganiach dotyczących jednostek uprawnionych do przeprowadzania badań i oceny zgodności maszyn.

Zakres maszyn objętych badaniami i oceną zgodności

Zakres maszyn do obróbki i ścinki drewna objętych obowiązkiem certyfikacji jest w Polsce szerszy, niż zakres maszyn podlegających w Unii Europejskiej ocenie zgodności, prowadzonej z udziałem jednostki notyfikowanej. W tabeli 1. przedstawiono oba te zakresy w celu ich porównania.

Różnice w dotychczasowym podejściu do oceny zgodności maszyn w Polsce i krajach Unii Europejskiej dotyczą nie tylko przedstawionego zakresu maszyn (uwzględniającego ich budowę), lecz także wieku maszyny oraz podziału na **maszyny nowe i używane**.

W Polsce obowiązek certyfikacji na znak bezpieczeństwa „B” odnosi się wyłącznie do maszyn nowych, nieużywanych i nie produkowanych jednostkowo. W krajach Unii Europejskiej

skiej obowiązek ten dotyczy wszystkich maszyn, produkowanych jednostkowo lub seryjnie, wprowadzanych na rynek Wspólnoty Europejskiej po roku 1992, a więc dotyczy również importowanych spoza UE maszyn używanych i wyprodukowanych przed 1993 rokiem [1]. Nie podlegają temu obowiązkowi natomiast stare maszyny eksploatowane już na terenie Unii Europejskiej.

W Polsce istnieje ponadto **pojęcie wyrobu wyprodukowanego lub importowanego jednostkowo na indywidualne zamówienie użytkownika**.

Stanowi o tym ustawa o badaniach i certyfikacji [2]. Art. 13.1 tej ustawy stanowi: „*Wyroby wyprodukowane w Polsce, a także wyroby importowane do Polski po raz pierwszy, mogące stwarzać zagrożenie, albo które służą ochronie lub ratowaniu*

Tabela 1
ZAKRESY MASZYN DO OBRÓBK I ŚCINKI DREWNA OBJĘTYCH OBOWIĄZKIEM CERTYFIKACJI W POLSCE ORAZ OCENY ZGODNOŚCI W UE (Z UDZIAŁEM JEDNOSTKI NOTYFIKOWANEJ)

Rodzaj maszyny	W Polsce	W Unii Europejskiej
Pilarki tarczowe	wszystkie	– z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, wyposażone w stały stół z ręcznym posuwem lub dostawnym mechanizmem posuwowym – z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, wyposażone w poruszany ręcznie stół przesuwany – z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, z wbudowanym mechanizmem posuwowym oraz ręcznym podawaniem lub odbieraniem – z piłą przemieszczającą się podczas obróbki, z wbudowanym mechanizmem posuwowym oraz ręcznym podawaniem lub odbieraniem
Pilarki taśmowe	– do kłód – rozdzielcze – stolarskie	wyposażone w stały lub ruchomy stół lub wózek z ręcznym podawaniem lub odbieraniem
Strugarki	wszystkie	– wyrówniarki do obróbki drewna z ręcznym posuwem – jednostronne grubiarki do drewna z ręcznym podawaniem lub odbieraniem
Frezarki	wszystkie	pionowe dolnowrzecionowe z posuwem ręcznym
Obrabiarki wielooperacyjne i kombinowane	wszystkie	– obrabiarki kombinowane, w skład których wchodzi obrabiarki wyżej wymienione – czopiarki z ręcznym posuwem
Wiertarki	wszystkie	nie podlegają
Szlifierki i polerki	wszystkie	nie podlegają
Maszyny i urządzenia do obróbki mechanicznej drewna pozostałe, osobno niewymienione (tokarki, obtaczarki itp.)	wszystkie	nie podlegają
Pilarki łańcuchowe przenośne do drewna	wszystkie	wszystkie

życia, zdrowia i środowiska, podlegają – zależnie od stopnia zagrożenia – obowiązki:

– certyfikacji na zastrzeżony przez Centrum znak bezpieczeństwa i oznaczania tym znakiem lub

– wystawiania przez producenta, na jego wyłączną odpowiedzialność, deklaracji zgodności¹,

natomiast art. 13.4 mówi, że:

„Obowiązek, o którym mowa w ust. 1, nie dotyczy wyrobów wykonywanych jednostkowo na indywidualne zamówienia użytkowników, pod warunkiem, że zostaną spełnione wymagania dotyczące bezpieczeństwa pracy i użytkowania oraz ochrony życia, zdrowia i środowiska”.

W myśl tych zapisów producent lub importer wprowadzający jednostkowo maszynę do Polski obowiązany jest jedynie przygotować dla odbiorcy deklarację zgodności tej maszyny z wymaganiami bezpieczeństwa obowiązującymi w Polsce. W tym celu producenci i importerzy często korzystają z pomocy jednostek certyfikujących, głównie po to, aby zidentyfikować polskie odpowiedniki wymagań prawnych obowiązujących w Unii Europejskiej. Wystawienie deklaracji zgodności maszyny z wymaganiami bezpieczeństwa jest aktem przyjęcia odpowiedzialności, zwłaszcza w odniesieniu do ustawy o ochronie niektórych praw konsumentów oraz o odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną przez produkt niebezpieczny [3].

Procedury oceny zgodności

Dotychczasowy polski system certyfikacji maszyn niebezpiecznych (obowiązujący do chwili wejścia Polski do UE) przewiduje wydanie certyfikatu uprawniającego do oznaczania znakiem bezpieczeństwa „B” tylko tych maszyn, w odniesieniu do których zostały przeprowadzone badania pełne. Zgłaszającym maszynę do certyfikacji może być producent, jego przedstawiciel lub importer. Uprawnionymi do wystawiania tych certyfikatów są jednostki certyfikujące, mające akredytację Polskiego Centrum Akredytacji, w zakresie ich kompetencji. Jednostka certyfikująca ocenia również zapewnienie jakości dostaw lub produkcji przez wnioskodawcę, zazwyczaj przez przeprowadzenie kontroli.

Ocena zgodności w Unii Europejskiej, która z dniem wejścia do niej Polski bę-

dzie również obowiązywała w naszym kraju, w przypadku maszyn ujętych w załączniku IV dyrektywy 98/37/WE (załącznik 2 do rozporządzenia [4]), przewiduje trzy drogi postępowania [5] w celu potwierdzenia zgodności maszyn do obróbki i ścinki drewna z wymaganiami bezpieczeństwa¹. Konieczny jest w tym udział jednostek notyfikowanych w UE, uprawnionych do prowadzenia takich działań.

Najczęściej jest przeprowadzana ocena typu WE, obejmująca badania zgodności maszyny i jej dokumentacji z wymaganiami podstawowymi dyrektywy 98/37/WE (najczęściej na podstawie norm zharmonizowanych), (fot. 1. i 2.). Po pomyślnym wyniku tej oceny, jednostka notyfikowana wystawia certyfikat typu WE, na podstawie którego producent lub jego przedstawiciel wystawia deklarację zgodności WE i oznacza maszynę znakiem CE. W przypadku produkcji seryjnej, w deklaracji jest również oświadczenie o zgodności wy-



¹ W przypadku maszyn nie wymienionych w załączniku IV dyrektywy 98/37/WE producent lub jego przedstawiciel powinien sporządzić dla każdej wyprodukowanej maszyny deklarację zgodności WE, a także przechowywać dokumentację maszyny i udostępnić ją do wglądu organom sprawującym nadzór nad wyrobami wprowadzanymi do obrotu, co najmniej przez 10 lat od daty produkcji maszyny albo w przypadku produkcji seryjnej maszyny - od daty produkcji jej ostatniego egzemplarza.

produkowanych maszyn z egzemplarzem badanym przez jednostkę notyfikowaną. Taką procedurę można zawsze przeprowadzić w jednostce notyfikowanej, niezależnie od tego, czy:

– maszyna jest wymieniona w załączniku IV dyrektywy 98/37/WE (zawierającym wykaz maszyn szczególnie niebezpiecznych, podlegających obowiązkowi oceny zgodności z udziałem jednostki notyfikowanej)

– istnieją normy zharmonizowane typu C².

Jeżeli producent jest pewien, że wykonał maszynę zgodnie z dokumentacją i właściwymi normami, ale nie jest pewien, czy prawidłowo zastosował wymagania tych norm, może wystąpić do jednostki notyfikowanej o zbadanie zgodności dokumentacji. W takim przypadku jednostka notyfikowana sprawdza, czy normy zharmonizowane zostały właściwie zastosowane i wystawia certyfikat odpowiedności (adekwatności) tej dokumentacji.

Na tej podstawie producent lub jego przedstawiciel również może wystawić deklarację zgodności WE i oznaczyć maszynę znakiem CE.

Najbardziej uproszczoną formą tych działań, możliwą do przeprowadzenia wówczas, gdy istnieją szczegółowe wymagania bezpieczeństwa odnoszące się do badanej maszyny (w praktyce, gdy istnieje dla danej maszyny norma typu C, zharmonizowana z dyrektywą 98/37/WE), jest wykonanie maszyny zgodnie z tymi wymaganiami oraz przekazanie jej dokumentacji do jednostki notyfikowanej w celu przechowania. Producent lub jego przedstawiciel zawsze ponosi odpowiedzialność za zgodność maszyny z wymaganiami podstawowymi dyrektywy 98/37/WE, lecz w tym przypadku, wystawiając deklarację zgodności WE i oznaczając maszynę znakiem CE, ponosi za to wyłączną odpowiedzialność.

Podstawy prawne

Podstawowymi aktami prawnymi związanymi z oceną zgodności maszyn do obróbki i ścinki drewna w Polsce są:

- ustawa o badaniach i certyfikacji [2]
- rozporządzenie Rady Ministrów

² Normy typu C to normy zawierające szczegółowe wymagania dotyczące bezpieczeństwa określonej maszyny lub grupy maszyn.

Tabela 2
WYKAZ NORM BEZPIECZEŃSTWA TYPU C DOTYCZĄCYCH POSZCZEGÓLNYCH RODZAJÓW SZCZEGÓLNIENIE NIEBEZPIECZNYCH MASZYN DO OBRÓBK I ŚCINKI DREWNA

Lp.	Rodzaj maszyn	Normy zharmonizowane
1	Pilarki łańcuchowe przenośne	
	elektryczne	PN-EN 50144-1: 2000 <i>Bezpieczeństwo użytkowania narzędzi ręcznych o napędzie elektrycznym. Wymagania ogólne</i> PN-EN 50144-2-13: 2003 (U) <i>Bezpieczeństwo użytkowania narzędzi ręcznych o napędzie elektrycznym. Część 2-13: Wymagania szczegółowe dotyczące pilarek łańcuchowych</i>
	spalinowe	PN-EN 608:1998 <i>Maszyny rolnicze i leśne. Pilarki łańcuchowe przenośne. Wymagania dotyczące bezpieczeństwa</i> PN-EN ISO 11681-2:2002 <i>Maszyny dla leśnictwa. Pilarki łańcuchowe przenośne. Wymagania bezpieczeństwa i ich badanie. Część 2: Pilarki łańcuchowe do pielęgnacji drzew</i>
2	Pilarki taśmowe	
	Pilarki taśmowe	PN-EN 1807:2001 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki taśmowe</i>
3	Pilarki tarczowe	
	stołowe i formatowe	PN-EN 1870-1:2001 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 1: Pilarki tarczowe stołowe (ze stołem i bez stołu przesuwne) i pilarki formatowe</i>
	poziome z belką dociskową i pionowe pilarki do płyt	PN-EN 1870-2:2002 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 2: Poziome z belką dociskową i pionowe pilarki do płyt</i>
	górnoprzecionowe do cięcia poprzecznego	PN-EN 1870-3:2003 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 3: Pilarki górnoprzecionowe do cięcia poprzecznego oraz kombinowane pilarki górnoprzecionowe do cięcia poprzecznego/pilarki tarczowe stołów</i>
	wzdłużne wielopilowe	PN-EN 1870-4:2002 (U) <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 4: Pilarki wzdłużne wielopilowe z ręcznym podawaniem i/lub odbieraniem</i>
	kombinowane pilarki stołowe/pilarki poprzeczne dolnoprzecionowe	PN-EN 1870-5:2002 (U) <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 5: Kombinowane pilarki tarczowe stołowe/pilarki poprzeczne dolnoprzecionowe</i>
	do drewna opałowego	PN-EN 1870-6:2002 (U) <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 6: Pilarki do drewna opałowego oraz kombinowane pilarki do drewna opałowego/pilarki tarczowe stołowe z ręcznym podawaniem i/lub odbieraniem</i>
	jednopilowe do kłód	PN-EN 1870-7:2002 (U) <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 7: Pilarki jednopilowe do kłód z wbudowanym mechanizmem posuwowym stołu i ręcznym podawaniem i/lub odbieraniem</i>
	wzdłużne jednopilowe	PN-EN 1870-8:2002 (U) <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 8: Pilarki wzdłużne jednopilowe z mechanicznym przesuwem zespołu piły, z ręcznym podawaniem i/lub odbieraniem</i>
	dwupilowe do cięcia poprzecznego	PN-EN 1870-9:2002 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Pilarki tarczowe. Część 9: Pilarki dwupilowe do cięcia poprzecznego, z wbudowanym mechanizmem posuwowym i ręcznym podawaniem i/lub odbieraniem</i>
4	Strugarki	
	wyrówniarki	PN-EN 859:1999 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Strugarki wyrówniarki z ręcznym posuwem</i>
	grubiarki	PN-EN 860:1999 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Jednostronne strugarki grubiarki</i>
	wyrówniarko-grubiarki	PN-EN 861:1999 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Strugarki wyrówniarko-grubiarki</i>
5	Frezarki	
	pionowe dolnoprzecionowe	PN-EN 848-1:2000 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Frezarki jednostronne. Część 1: Frezarki pionowe dolnoprzecionowe jednoprzecionowe</i>
	czterostronne (strugarki czterostronne)	PN-EN 12750:2003 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Frezarki czterostronne</i>
6	Obrabiarki kombinowane	
	Obrabiarki kombinowane	PN-EN 940:1999 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna</i>
7	Czopiarki	
	ze stołem przesuwym	PN-EN 1218-1:2001 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Czopiarki. Część 1: Jednostronne czopiarki ze stołem przesuwym</i>
	do drewna budowlanego	PN-EN 1218-3:2003 <i>Bezpieczeństwo obrabiarek do drewna. Czopiarki. Część 3: Czopiarki jednostronne z posuwem ręcznym i stołem przesuwym do cięcia drewna budowlanego</i>

z dnia 9 listopada 1999 r. w sprawie wykazu wyrobów wyprodukowanych w Polsce, a także wyrobów importowanych do Polski po raz pierwszy, mogących stwarzać zagrożenie albo służących ochronie lub ratowaniu życia, zdrowia lub środowiska, podlegających obowiązkowi certyfikacji na znak bezpieczeństwa i oznaczania tym znakiem, oraz wyrobów podlegających obowiązkowi wystawiania przez producenta deklaracji zgodności. (DzU z 2000 r. nr 5, poz. 53)

– ustawa z dnia 26 czerwca 1974 r. – Kodeks pracy (t. jedn. DzU z 1998 r. nr 21 poz. 94 ze zm.)

– ustawa z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (DzU nr 166, poz. 1360) w brzmieniu nadanym w ustawie z dnia 29 sierpnia 2003 r. o zmianie ustawy o systemie oceny zgodności oraz zmianie niektórych ustaw (DzU nr 170, poz. 1652).

W krajach Unii Europejskiej procedury oceny zgodności oraz podstawowe wymagania bezpieczeństwa odnoszące się do maszyn zostały ujęte w dyrektywie 98/37/WE, nazywanej dyrektywą maszynową, której postanowienia zostały przeniesione do prawa polskiego rozporządzeniem ministra gospodarki, pracy i polityki społecznej z dnia 10 kwietnia 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (DzU nr 91, poz. 858). Rozporządzenie to zaczęło obowiązywać z dniem przystąpienia Polski do Unii Europejskiej, tj. 1 maja 2004 r.

Szczegółowe wymagania bezpieczeństwa dotyczące maszyn do obróbki i ścinki drewna podano w normach zharmonizowanych z dyrektywą 98/37/WE [3]. W przypadku maszyn zaliczanych do szczególnie niebezpiecznych, w tym maszyn do obróbki i ścinki drewna, ustanowiono wiele szczegółowych norm dotyczących wymagań bezpieczeństwa odnoszących się do poszczególnych rodzajów tych maszyn, tzw. norm typu C. Wiele z nich zostało już ustanowionych w Polsce, jako normy PN-EN. Wykaz norm, dotyczących maszyn do obróbki i ścinki drewna, podano w tabeli 2.

W przypadku, gdy norm typu C nie ma lub nie zostały jeszcze ustanowione, podstawę do oceny zgodności maszyn stanowi bezpośrednio dyrektywa 98/37/WE, normy ogólniejsze typu A oraz B1 i B2, z których najważniejsze podano w tabeli 3.

Tabela 3
WYKAZ NORM BEZPIECZEŃSTWA TYPU A, B1 i B2 DOTYCZĄCYCH MASZYN DO OBRÓBK
I ŚCINKI DREWNA

Numer normy	Tytuł normy
PN-EN 292-1:2000	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe. Ogólne zasady projektowania. Podstawowa terminologia, metodologia</i>
PN-EN 292-2:2000	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe. Ogólne zasady projektowania. Zasady i wymagania techniczne</i>
PN-EN 294:1994	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Odległości bezpieczeństwa</i>
PN-EN 349:1999	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Minimalne odstępstwa zapobiegające zgnieceniu części ciała człowieka</i>
PN-EN 418:1999	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Wyposażenie do zatrzymywania awaryjnego, aspekty funkcjonalne. Zasady projektowania</i>
PN-EN 811:1999	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Odległości bezpieczeństwa uniemożliwiające sięganie kończynami dolnymi do stref niebezpiecznych</i>
PN-EN 953:1999	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Oslony. Ogólne wymagania dotyczące projektowania i budowy osłon stałych i ruchomych</i>
PN-EN 954-1:2001	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem. Część 1: Ogólne zasady projektowania</i>
PN-EN 982:1999	<i>Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Hydraulika</i>
PN-EN 983:1999	<i>Bezpieczeństwo maszyn. Wymagania bezpieczeństwa dotyczące układów hydraulicznych i pneumatycznych i ich elementów. Pneumatyka</i>
PN-EN 1088:2001	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Urządzenia blokujące związane z osłonami. Wytyczne do projektowania i doboru</i>
PN-EN 1760-1:2002	<i>Maszyny. Bezpieczeństwo. Urządzenia ochronne czule na nacisk. Część 1: Ogólne zasady projektowania oraz badań mat i podłóg czułych na nacisk</i>
PN-EN 60204-1:2001	<i>Bezpieczeństwo maszyn. Wyposażenie elektryczne maszyn. Część 1: Wymagania ogólne</i>
PN-EN 61029-1:2000	<i>Bezpieczeństwo użytkowania narzędzi przenośnych o napędzie elektrycznym. Wymagania ogólne</i>
PN-EN 61496-1:2001	<i>Bezpieczeństwo maszyn. Elektroczule wyposażenie ochronne. Wymagania ogólne i badania</i>

Wymagania wobec wnioskodawców (producentów)

W dotychczasowym systemie certyfikacji obowiązującym w Polsce, wnioskującym o wydanie certyfikatu oprócz producenta mógł być jego przedstawiciel lub importer. W systemie europejskim, w celu uniknięcia niekontrolowanego składania wniosków na te same maszyny przez kilka podmiotów, możliwość tę mają wyłącznie producenci lub ich upoważnieni przedstawiciele – i tylko do jednej jednostki.

Wraz z wnioskiem, w którym podane są: nazwa i adres wnioskodawcy oraz miejsce wyprodukowania maszyny, składana jest dokumentacja, zawierająca [4, 5, 7]:

– rysunek ogólny maszyny wraz ze schematami obwodów sterowania

– rysunki szczegółowe wraz z dołączonymi obliczeniami i wynikami badań oraz inne informacje niezbędne w celu sprawdzenia zgodności maszyny z zasadniczymi wymaganiami w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia

– wykaz zasadniczych wymagań w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zastosowanych przy projektowaniu maszyny, ze wskazaniem uwzględnionych przepisów, norm lub innych uregulowań technicznych

– opis metod zastosowanych w celu wyeliminowania zagrożeń stwarzanych przez maszynę

– w przypadku zadeklarowania zgodności z normą zharmonizowaną, sprawozdanie (raport) z badań potwierdzających tę zgodność, wykonanych samodzielnie lub przez kompetentne laboratorium

– w przypadku produkcji seryjnej maszyny – opis czynności podjętych w celu zapewnienia, że maszyna pozostanie

zgodna z podstawowymi wymaganiami bezpieczeństwa.

– egzemplarz instrukcji dla użytkownika maszyny, która powinna być sporządzona przez producenta lub jego przedstawiciela w jednym z języków państw członkowskich Unii Europejskiej (maszyny oddawane do eksploatacji powinny być wyposażone w instrukcję w języku kraju użytkownika i instrukcję oryginalną). Tłumaczenie instrukcji powinno być wykonane albo przez producenta, albo jego upoważnionego przedstawiciela.

Wnioskodawca może również dołączyć raporty z badań lub certyfikaty otrzymane z kompetentnych jednostek lub laboratoriów.

W dokumentacji, o której mowa, nie jest wymagane zamieszczanie szczegółowych rysunków lub innych informacji o podzespołach użytych do produkcji maszyny, o ile informacje te nie są niezbędne do oceny ich zgodności z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa.

Wymagania wobec jednostek zajmujących się oceną zgodności

Certyfikację na znak bezpieczeństwa „B” w Polsce prowadzą jednostki certyfikujące, akredytowane przez Polskie Centrum Akredytacji. W zakresie certyfikacji maszyn do obróbki i ścinki drewna, wnioskujący ma możliwość wyboru spośród kilku akredytowanych przez PCA jednostek.

Podstawowe zasady działalności jednostek uprawnionych do przeprowadzania oceny zgodności określa rozporządzenie ministra gospodarki, pracy i polityki społecznej w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa [4], wdrażające wymagania dyrektywy 98/37/WE do prawa polskiego.

W myśl tych zasad personel jednostki notyfikowanej, odpowiedzialny za przeprowadzanie oceny zgodności, nie powinien uczestniczyć w procesie projektowania, produkcji, dystrybucji i instalacji ocenianych maszyn, co nie wyklucza możliwości wymiany informacji technicznych między producentem a jednostką notyfikowaną. Pracownicy jednostki notyfikowanej powinni być w swych działaniach niezależni, bezstronni i przestrzegać zasad

Prenumeruj

równoprawnego traktowania podmiotów uczestniczących w procesie oceny zgodności.

W celu spełnienia tych wymagań jednostka notyfikowana powinna dysponować przygotowaną kadrą posiadającą: wiedzę i doświadczenie niezbędne do przygotowania oraz przeprowadzania badań i oceny, umiejętność sporządzania dokumentacji z oceny zgodności (certyfikatów, protokołów, sprawozdań itp.), a także niezbędną znajomość języków obcych.

Jednostka notyfikowana musi również posiadać odpowiednie wyposażenie, umożliwiające właściwe wykonanie zadań administracyjnych i technicznych związanych z oceną zgodności, z zachowaniem zasad poufności informacji zawodowych uzyskanych przez pracowników podczas procesu oceny zgodności (z wyjątkiem współpracy z organami administracji państwowej).

Jednostka notyfikowana powinna uczestniczyć w pracach normalizacyjnych i współpracować z innymi jednostkami notyfikowanymi. Niezależnie od dbałości o jakość swoich usług, jednostki notyfikowane powinny być ubezpieczone od ryzyka związanego z prowadzoną działalnością.

Podsumowanie

W związku z przystąpieniem Polski do Unii Europejskiej, zostały już przygotowane odpowiednie dokumenty prawne, wdrażające wymagania dotyczące prowadzenia oceny zgodności. Najważniejszym z nich jest wspomniane rozporządzenie MGPiPS w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa [4].

Normy europejskie i międzynarodowe, zwłaszcza normy zharmonizowane, mające zastosowanie do maszyn służących do obróbki i ścinki drewna, zostały w większości ustanowione jako normy polskie. Nie ma więc przeszkód formalnych w stosowaniu jednakowych kryteriów oceny zgodności omawianych maszyn w Polsce i krajach UE.

Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy, prowadzący obecnie certyfikację na znak bezpieczeństwa „B” maszyn do obróbki i ścinki drewna w Polsce, dysponuje wykwalifikowaną i doświadczoną kadrą oraz odpowiednimi zasobami technicz-

nymi do pełnienia zadań jednostki notyfikowanej w Unii Europejskiej w zakresie oceny typu WE tych maszyn.

Dnia 30 października 2003 r., minister gospodarki, pracy i polityki społecznej udzielił Instytutowi autoryzacji (decyzja nr 3/6) w zakresie m.in. maszyn do obróbki i ścinki drewna (tabela 1.), wymienionych w załączniku IV dyrektywy 98/37/WE (załącznik 2. do rozporządzenia [4]).

PIŚMIENNICTWO

- [1] *Guide to the implementation of directives based on the New Approach and the Global Approach* [online]. The EU Network [dostęp: 2003-12-01] <http://europa.eu.int/comm/enterprise/newapproach/newapproach.htm>
- [2] Ustawa z dnia 3 kwietnia 1993 r. o badaniach i certyfikacji. DzU nr 55 poz. 250 ze zm.
- [3] Ustawa z dnia 2 marca 2000 r. o ochronie niektórych praw konsumentów oraz o odpowiedzialności za szkodę wyrządzoną przez produkt niebezpieczny. DzU nr 22 poz. 271 ze zm.
- [4] Rozporządzenie Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 10 kwietnia 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa. DzU nr 91, poz. 858
- [5] Massimi P., Van Gheluwe J-P. *Community legislation on machinery. Comments on Directive 89/392/EEC and Directive 91/368/EEC*. Brussels-Luxembourg, Commission of the European Communities 1993
- [6] Obwieszczenie Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacyjnego z dnia 29 lipca 2003 r., w sprawie wykazu norm zharmonizowanych. Mon. Pol. nr 46, poz. 693
- [7] *Wprowadzanie na rynek maszyn i elementów bezpieczeństwa. Wskazówki dla producentów i dostawców*. Warszawa, CIOP-PIB 2003
- [8] Dąbrowski M., Dąbrowski A., Jezierski T. *Opracowanie i wdrożenie procedur badania oraz kryteriów oceny zgodności maszyn szczególnie niebezpiecznych do ścinania i obróbki drewna ujednoczonych z dyrektywami i normami europejskimi*. Etap nr 2: CIOP-PIB, Warszawa 2003. (pr. niepubl.)

Praca wykonana w ramach programu wieloletniego pn. „Dostosowywanie warunków pracy w Polsce do standardów Unii Europejskiej” dofinansowywanego w latach 2002-2004 w zakresie zadań służb państwowych przez Ministerstwo Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej. Główny koordynator: Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy

BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY
BEZPIECZEŃSTWO
PRACY