

Wspieramy rozwój
Dbamy o bezpieczeństwo



BEZPIECZEŃSTWO MASZYN I LINII TECHNOLOGICZNYCH

NAJCZĘSTSZE PROBLEMY I ICH ROZWIĄZANIA
Przewodnik po usługach UDT-CERT

Materiały informacyjne dla klientów

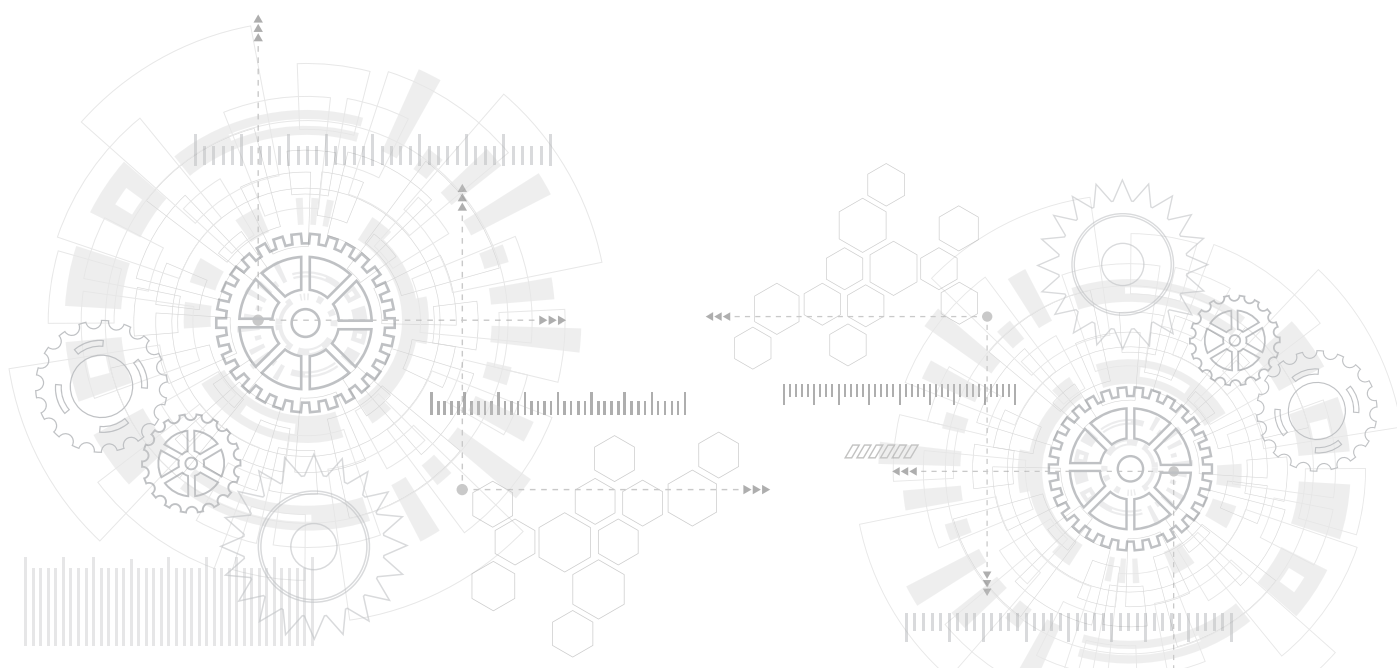
Dokument jest własnością Urzędu Dozoru Technicznego. Dokonywanie zmian w treści, kopiowanie i rozpowszechnianie bez zgody Urzędu Dozoru Technicznego jest zabronione.
Urząd Dozoru Technicznego UDT-CERT, Warszawa 2025





Spis treści

1. Wstęp	4
2. Cel opracowania przewodnika	6
3. Dyrektywa maszynowa	6
a) Dyrektywa maszynowa – czym jest, do czego się odnosi oraz dla kogo jest przeznaczona?	6
b) Dyrektywa maszynowa jako prawo w Polsce	7
c) Harmonogram zmian. Planowane zastąpienie dyrektywy 2006/42/WE przez rozporządzenie maszynowe 2023/1230	7
d) Rozporządzenie 2023/1230 – najważniejsze zmiany	8
4. Dyrektywa maszynowa – najczęściej występujące problemy	8
a) Sprowadzenie maszyny spoza Unii Europejskiej	8
b) Uruchomienie instalacji zawierającej maszyny	9
c) Kompletowanie linii produkcyjnej a wymagana dokumentacja	10
d) Uruchomienie procesu technologicznego a wymagana dokumentacja	12
5. Wykaz scenariuszy	14
6. Wykaz usług	23
7. Dokumenty odniesienia	71



Od przeszło stu lat Urząd Dozoru Technicznego prowadzi badania urządzeń technicznych, dbając o bezpieczeństwo życia i zdrowia ludzkiego, a także mienia i środowiska. Od 7 stycznia 1911 r., kiedy rozpoczęło działalność Warszawskie Stowarzyszenie dla Dozoru nad Kotłami Parowymi, na ziemiach polskich prowadzony jest zorganizowany nadzór nad urządzeniami technicznymi. Obecnie Urząd Dozoru Technicznego sprawuje dozór techniczny nad ponad milionem urządzeń na terenie Polski.

Dbając o ciągły wzrost bezpieczeństwa technicznego, UDT prowadzi szereg działań mających na celu dostosowanie się do dynamicznych zmian współczesnego świata. Dotychczasowe działania podejmowane w celu dostosowania się do zmieniających się przepisów prawa i postępu technologicznego obejmowały m.in. podnoszenie kompetencji kadr, udział w badaniach naukowych oraz rozwój infrastruktury badawczej. Rzeczywistość stawia jednak nowe wyzwania, związane choćby z cyberzagrozeniami, jak również zmieniającym się profilem i wymaganiami nowych użytkowników urządzeń technicznych. Współcześnie nie można mówić o bezpieczeństwie technicznym bez uwzględnienia cyberbezpieczeństwa, a także znaczenia skutecznej komunikacji i dostępu do informacji dotyczących zagrożeń, wymagań prawnych oraz dobrych praktyk inżynierskich.

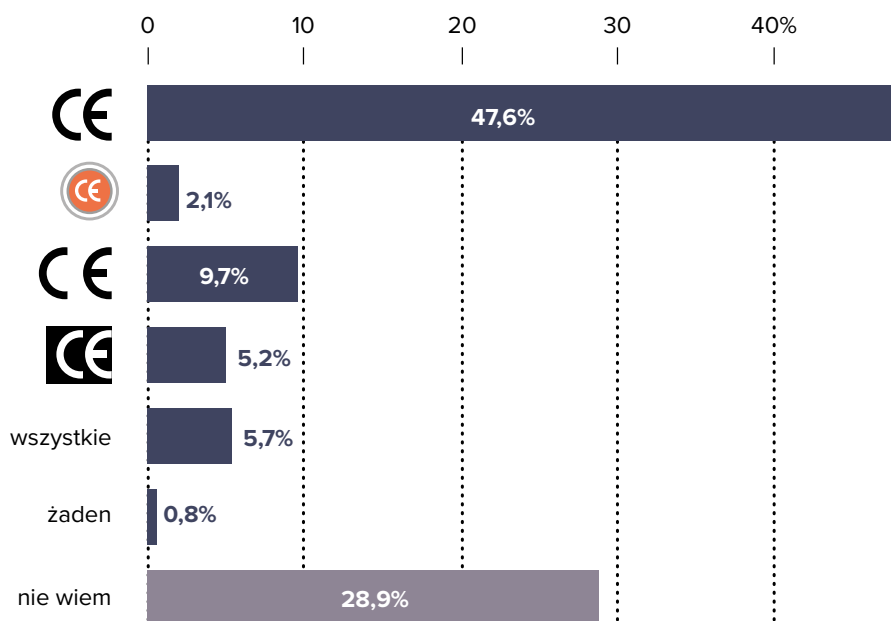
W dobie powszechnego dostępu do informacji, w tym także tych niezawerifikowanych, misję UDT „Wspieramy rozwój. Dbamy o bezpieczeństwo.” postrzegać należy również poprzez wsparcie polskiego przemysłu w łatwym dostępie do rzetelnych informacji, które pozwalają na poprawę bezpieczeństwa eksploatacji urządzeń technicznych.

Jednym z wyzwań stojących przed wszystkimi uczestnikami rynku jest spełnienie wymagań prawnych. Urząd Dozoru Technicznego podejmuje szereg działań związanych z dopasowaniem się do zmieniających się przepisów. Od 2004 r. w strukturach UDT działa specjalistyczna jednostka świadcząca usługi związane z certyfikacją i oceną zgodności – UDT-CERT. Jako jednostka notyfikowana, upoważniona do przeprowadzania oceny zgodności z wymaganiami dyrektyw UE, od ponad 20 lat przeprowadza badania techniczne maszyn – początkowo zgodnie z dyrektywą 98/37/WE, a obecnie według dyrektywy 2006/42/WE. UDT, dysponując liczną i doświadczoną kadrą techniczną, realizuje swoją misję wspierając przemysł poprzez dzielenie się wiedzą i doświadczeniem. Wsparcie to obejmuje liczne szkolenia oraz prowadzenie badań i ekspertyz technicznych wszędzie tam, gdzie wymagają tego przepisy prawa lub specjalistyczna wiedza ekspercka.

Realizując liczne procesy związane z oceną dokumentacji maszyn, wykonywaniem badań maszyn lub ich elementów oraz prowadząc szkolenia, dostrzegamy potrzebę wsparcia uczestników rynku w rozwiązywaniu problemów związanych z prawidłowym i bezpiecznym wprowadzaniem maszyn na rynek UE. W licznych rozmowach z klientami dostrzegamy problem nie tylko w zakresie znajomości wymagań dyrektywy maszynowej czy też specjalistycznych norm, ale również w zakresie podstawowych pojęć i definicji. Niezależne badania rynkowe pokazują, że poziom świadomości związany z wymaganiami prawnymi jest mocno zróżnicowany wśród uczestników rynku. Jako przykład posłużyć mogą badania przeprowadzone przez Fundację Centrum Badania Opinii Społecznej w lutym 2019 r. na zlecenie Najwyższej Izby Kontroli. Według sondażu jedynie co dziesiąty badany potrafił poprawnie wskazać znak graficzny CE. Prawie połowa ankietowanych błędnie wskazywała inny, podobny znak, który często pojawia się na wyrobach pochodzących z Azji.



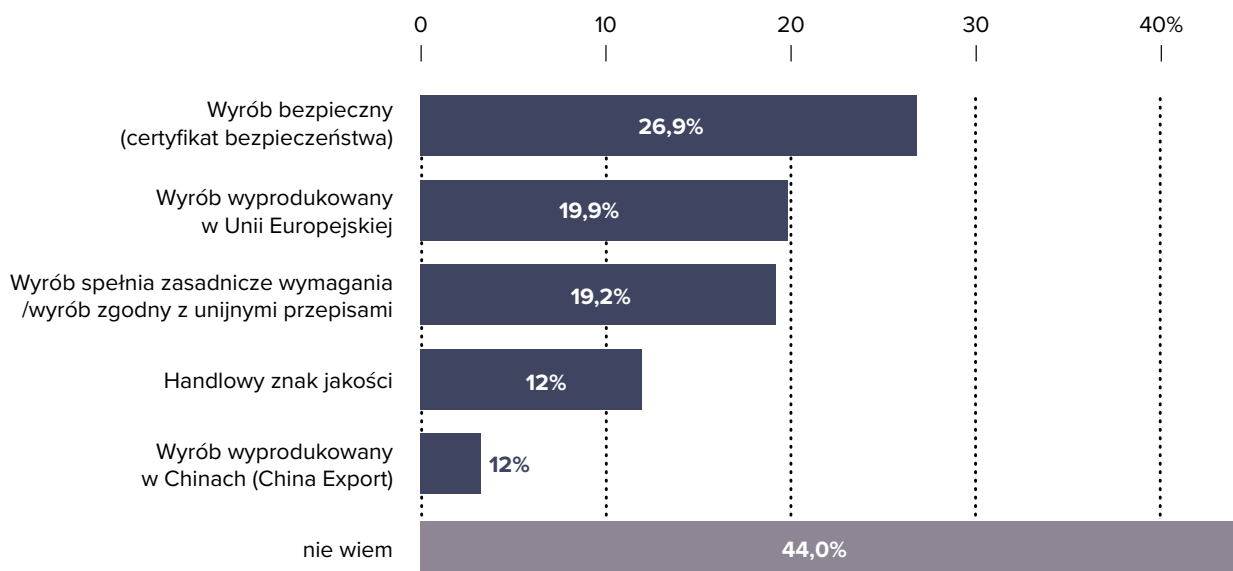
Który piktogram CE jest, Pana/Pani zdaniem, prawidłowy?
Proszę wskazać jedną odpowiedź.



Źródło: sondaż przeprowadzony w lutym 2019 r. przez Fundację Centrum
Badania Opinii Społecznej na zlecenie Najwyższej Izby Kontroli

Co więcej, jedynie co piąty uczestnik badań prawidłowo wskazywał znaczenie znaku CE. Niemal połowa nie znała jego znaczenia, podczas gdy reszta badanych wybierała nieprawidłowe odpowiedzi.

Na niektórych produktach dostępnych w handlu znajduje się
piktogram/oznaczenia „CE”. Co, Pana/Pani zdaniem, oznacza, czym jest znak CE?
Proszę wskazać wszystkie, prawidłowe Pana/Pani zdaniem, odpowiedzi.



Źródło: sondaż przeprowadzony w lutym 2019 r. przez Fundację Centrum
Badania Opinii Społecznej na zlecenie Najwyższej Izby Kontroli

Analizując powyższe wyniki należy mieć na uwadze, że poziom wiedzy w przemyśle jest z przyczyn oczywistych zdecydowanie wyższy niż u przeciętnego respondenta powyższej ankiety. Niemniej jednak, mimo wysokiego poziomu kompetencji u wielu naszych klientów, odbiorcami naszych usług oraz szkoleń są nierzadko osoby szukające wsparcia również na poziomie podstawowym.

Dlatego też realizując naszą misję, chcemy wspierać naszych klientów zarówno w zakresie specjalistycznych wyzwań, jak również zapewnić pomoc osobom, które oczekują wsparcia w zakresie podstawowych wymagań prawnych, związanych np. z importem maszyn.

2. CEL OPRACOWANIA PRZEWODNIKA

Niniejszy przewodnik powstał jako odpowiedź na wyżej wymienione wyzwania. Ma on przede wszystkim służyć znalezieniu odpowiedzi na pytania uczestników rynku odnośnie wymagań prawnych oraz wyzwań technicznych, które mogą pojawić się podczas wytwarzania, importu oraz eksploatacji maszyn, linii technologicznych czy też instalacji.

Propozycje rozwiązań problemów zidentyfikowanych w niniejszym opracowaniu zostały przedstawione w postaci pakietu usług dostosowanych do konkretnego wyzwania. Przewodnik obejmuje około 200 scenariuszy, które mogą wystąpić w trakcie zakupu, importu, wytwarzania lub eksploatacji maszyn, linii technologicznych bądź instalacji. Scenariusze zostały zaprezentowane w formie drzewa decyzyjnego, pozwalającego czytelnikowi w intuicyjny sposób odnaleźć swoją obecną sytuację na mapie problemów zidentyfikowanych i opisanych przez zespół inżynierów na co dzień zajmujących się badaniami i oceną maszyn. Począwszy od pierwszego etapu (przed uruchomieniem / w trakcie eksploatacji) drzewo decyzyjne przedstawia kolejne warianty sytuacji, ostatecznie wskazując i opisując potrzebę użytkownika wraz z przygotowanym przez UDT-CERT rozwiązaniem.

Konkretny scenariusz (wyzwanie, przed jakim staje czytelnik przewodnika) może dotyczyć obszaru prawnego, sposobu postępowania, zakresu wymaganych działań, określenia poprawności i kompletności dokumentacji, wykonania analizy lub też badań technicznych. Rozwiązaniem przypisanym do każdego ze scenariuszy może być konkretna usługa lub też pakiet usług, dzięki którym w sposób kompleksowy można rozwiązać zidentyfikowany problem poprzez przeprowadzenie odpowiedniego szkolenia lub grupy szkoleń, wsparcie techniczne, przeprowadzenie adekwatnej oceny, analizy lub konkretnych badań. Każde z proponowanych rozwiązań opisano tak, aby umożliwić czytelnikowi zapoznanie się z celem usługi, danymi wejściowymi niezbędnymi do jej wykonania, jak również zakresem wykonywanych czynności oraz rodzajem i zawartością dokumentu końcowego.

Przewodnik określa grupy docelowych klientów, definiuje rodzaj urządzeń uwzględnionych we wspomnianych scenariuszach, opisuje otoczenie prawne dotyczące maszyn, linii technologicznych oraz instalacji, jak również dokumenty odniesienia wykorzystywane w poszczególnych rozwiązaniach. Warto nadmienić, że w przewodniku użyto również pojęć potocznych, niewystępujących w dyrektywie maszynowej lub w normach zharmonizowanych. Jest to zabieg celowy, ułatwiający poruszanie się po przewodniku czytelnikowi mniej zaznajomionemu ze wskazanymi dokumentami.

3. DYREKTYWA MASZYNOWA

a) Dyrektywa maszynowa – czym jest, do czego się odnosi oraz dla kogo jest przeznaczona?

Dyrektywa maszynowa, do której odnosi się niniejszy przewodnik, to w pełnym brzmieniu **„Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE”**.

Dyrektywa 2006/42/WE jest zmienioną wersją dyrektywy w sprawie maszyn 98/37/WE przyjętej w 1989 r. Dyrektywa 2006/42/WE obowiązuje od dnia 29 grudnia 2009 r. Podstawę prawną wydania dyrektywy maszynowej określał art. 95 Traktatu Wspólnoty Europejskiej umożliwiający UE przyjęcie środków w celu zharmonizowania przepisów państw członkowskich, aby zapewnić utworzenie i funkcjonowanie rynku wewnętrznego.

Celem wdrożenia dyrektywy maszynowej jest zatem stworzenie warunków do swobodnego przepływu maszyn w ramach rynku wewnętrznego UE, przy zapewnieniu wysokiego poziomu ochrony zdrowia i bezpieczeństwa osób oraz środowiska.

Przepisy dyrektywy maszynowej określają obowiązkowe zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, które muszą spełnić produkty wprowadzane do obrotu w UE oraz procedury oceny ich zgodności.

Szczegółowe rozwiązania techniczne dotyczące spełnienia zasadniczych wymagań w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa są zawarte w europejskich normach zharmonizowanych. Stosowanie norm zharmonizowanych jest dobrowolne, ale stwarza domniemanie zgodności z zasadniczymi wymaganiami dotyczącymi ochrony zdrowia i bezpieczeństwa objętymi zakresem tych norm.

Wymagania dyrektywy odnoszą się do maszyn zarówno w tzw. wąskim jak i szerokim znaczeniu. Przez wąskie znaczenie rozumiemy „zespół wyposażony lub przeznaczony do wyposażenia w mechanizm napędowy inny niż bezpośrednio wykorzystujący siłę mięśni ludzkich lub zwierzęcych, składający się ze sprzężonych części lub elementów, z których przynajmniej jedna wykonuje ruch, połączonych w całość mającą konkretne zastosowanie”. Szerokie znaczenie odnosi się do wyposażenia wymiennego, elementów bezpieczeństwa, osprzętu do podnoszenia, łańcuchów, lin i pasów oraz odłączalnych urządzeń do mechanicznego przenoszenia napędu. Ich szczegółowe definicje podano w treści dyrektywy.

Wymagania dyrektywy maszynowej są adresowane przede wszystkim do stron zaangażowanych w jej stosowanie. Należą do nich m. in. producenci, importerzy i dystrybutorzy, organizacje normalizacyjne, jednostki notyfikowane, a także jednostki BHP oraz ochrony konsumentów. Wymagania te dotyczą również urzędników właściwych administracji krajowych oraz organów nadzoru rynku.

b) dyrektywy jako prawo w Polsce

Dyrektywy UE skierowane są do państw członkowskich, co nakłada na nie obowiązek przyjęcia niezbędnych przepisów, które dostosują je do prawa krajowego.

W przypadku Dyrektywy maszynowej 2006/42/WE jej wymagania zostały wdrożone do polskiego prawa krajowego **Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz.U. 2008 nr 199 poz. 1228)**.

Należy zaznaczyć, że w szczególności zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa dotyczące projektowania i wykonywania maszyn oraz procedur oceny zgodności muszą być takie same we wszystkich państwach członkowskich UE.

c) harmonogram zmian – planowane zastąpienie dyrektywy 2006/42/WE przez rozporządzenie maszynowe 2023/1230.

Postęp techniki wymusza rozwój urządzeń i maszyn o nowe funkcjonalności oraz intuicyjność w użytkowaniu. Skutkuje to koniecznością zmiany regulacji prawnych, które muszą nadążać za rozwojem myśli technicznej. W związku z tym pojawiła się potrzeba rewizji obowiązującej dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, aby dostosować ją do postępu technologicznego i określić nowe, spójne wymagania dotyczące bezpieczeństwa wszystkich maszyn. W wyniku prac grup roboczych napisano i wydano **Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG** – w skrócie nazywane rozporządzeniem maszynowym.

Zgodnie z artykułem 54 rozporządzenia maszynowego nowe rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich, a więc niewymagane jest oddzielne wprowadzenia zapisów rozporządzenia do zapisów polskiego prawa krajowego, tak jak miało to miejsce w przypadku dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Parlament Europejski, publikując nowe rozporządzenie maszynowe, ustalił tzw. okres przejściowy, dając czas producentom, jednostkom notyfikowanym oraz wszystkim podmiotom, do których odnosi się rozporządzenie, na przygotowanie się do wejścia w życie nowych wymagań.

Rozporządzenie maszynowe w pewnych obszarach obowiązuje już od 19 lipca 2023 r., lecz w całości obowiązywać będzie od 20 stycznia 2027 r.

Daty obowiązywania poszczególnych artykułów rozporządzenia określone są w artykule 54 i w chronologicznej kolejności obowiązywania:

1. od dnia 19 lipca 2023 r. stosuje się:
 - art. 6 ust. 7 dotyczący kategorii maszyn i produktów powiązanych wymienionych w załączniku nr 1 część A podlegających procedurom ocen zgodności z udziałem jednostki notyfikowanej;
 - art. 48 dotyczący procedury komitetowej;
 - art. 52 opisujący postanowienia przejściowe dotyczące rozpoczętych i niezakończonych procedur oceny zgodności przed wejściem w życie rozporządzenia maszynowego oraz dotyczący ważności wydanych certyfikatów badania typu WE oraz decyzji na podst. art. 12 dyrektywy 2006/42/WE.
2. od dnia 20 października 2023 r. stosuje się:
 - art. 50 ust. 1 dotyczący sankcji mających zastosowanie w przypadku naruszeń przepisów rozporządzenia przez podmioty gospodarcze;
3. od dnia 20 stycznia 2024 r. stosuje się:
 - art. 26-42 dotyczące notyfikowania jednostek oceniających zgodność;

4. od dnia 20 lipca 2024 r. stosuje się:

- art. 6 ust. 2-6 opisujący zasady umieszczania maszyn w załączniku nr 1 podlegających procedurom ocen zgodności;
- art. 8 opisujący zasadnicze wymagania dla maszyn wprowadzanych na rynek i oddawanych do użytku;
- art. 11 opisujący obowiązki producentów maszyn nieukończonych;
- art. 47 opisujący warunki powierzania Komisji uprawnień do przyjmowania aktów delegowanych;
- art. 53 ust. 3 opisujący zasady przekazywania sprawozdania Komisji do Parlamentu Europejskiego i Rady z oceny stosowania art. 6 ust. 4 i 5 rozporządzenia.

d) nowości w 2023/1230/UE

Nowe rozporządzenie maszynowe wprowadza szereg nowości w stosunku do dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Najważniejsze zmiany, jakie wprowadza rozporządzenie maszynowe 2023/1230/UE w stosunku do dyrektywy maszynowej 2006/42/WE:

- dostosowanie do Nowych Ram Prawnych (z ang. *NLF – New Legislative Framework*);
- zmiany edycyjne w kolejności artykułów i załączników (np. dotychczasowy załącznik nr IV teraz będzie załącznikiem nr I);
- dodano moduł procedury oceny zgodności (do już obowiązujących modułów A, B+C, H doszedł moduł G – weryfikacja jednostkowa);
- wprowadzono nowe definicje (m.in. „istotna modyfikacja”) i zmienione definicje niektórych pojęć;
- dopuszczono możliwość dostarczania elektronicznej wersji instrukcji obsługi. Instrukcje w wersji papierowej nadal będą udostępniane, ale wyłącznie na prośbę klientów;
- wprowadzono wymagania odnoszące się do przepisów cyberbezpieczeństwa i sztucznej inteligencji;
- dodano ogólnie sformułowane wymagania dotyczące sztucznej inteligencji.

Rozporządzenie wprowadza także obowiązek przeprowadzania oceny zgodności przez stronę trzecią (jednostkę notyfikowaną) w odniesieniu do sześciu kategorii maszyn „wysokiego ryzyka” (patrz załącznik numer I). Informacje na temat bezpieczeństwa będą musiały być przekazywane wraz z każdym produktem, a domyślnie stosowane będą instrukcje w formacie cyfrowym.

Komisja Europejska planuje wydanie przewodnika wdrażania rozporządzenia maszynowego oraz sukcesywne wydawanie (przez normalizatorów) norm zharmonizowanych (przede wszystkim w nowych obszarach) przed 20 stycznia 2027 r., czyli przed datą stosowania ww. rozporządzenia. Natomiast już teraz mogą się Państwo zapoznać z ofertą szkoleń prowadzonych przez UDT-CERT dotyczących nowego rozporządzenia maszynowego.

4. NAJCZĘŚCIEJ WYSTĘPUJĄCE PROBLEMY – WPROWADZENIE

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE (MD) nakłada na osoby wprowadzające maszyny na rynek liczne obowiązki. Często nie zdajemy sprawy, że dopełnienie tych obowiązków ciąży właśnie nas, czyli na:

- osobach, które zakupiły maszynę bądź urządzenie na terenie Wspólnoty,
- podmiotach, które integrują instalację bądź linię produkcyjną u klienta,
- osobach sprowadzających urządzenia spoza Unii Europejskiej z zamiarem sprzedaży ich na lokalnych rynkach,
- podmiotach, które zamierzają uruchomić produkcję, np. na nowo wybudowanej hali bądź innym obiekcie.

Często zdarza się, że nie do końca zdajemy sobie sprawę, jakie obowiązki na nas ciążą. Nie jesteśmy też przekonani, że urządzenia, które sprowadziliśmy lub zamierzamy uruchomić, są maszynami bądź zespołami maszyn.

W tym rozdziale przeanalizujemy przypadki i sytuacje, w których mogą się Państwo znaleźć jako sprzedawcy oraz integratorzy maszyn lub urządzeń. Wskażemy także, co należy zrobić, aby przekazanie maszyn do użytku odbyło się zgodnie z obowiązującym prawem i, co najważniejsze, w sposób pozwalający na wyeliminowanie zagrożenia dla osób, a także dla Państwa przedsiębiorstwa.

a) sprowadzenie maszyny spoza Unii Europejskiej

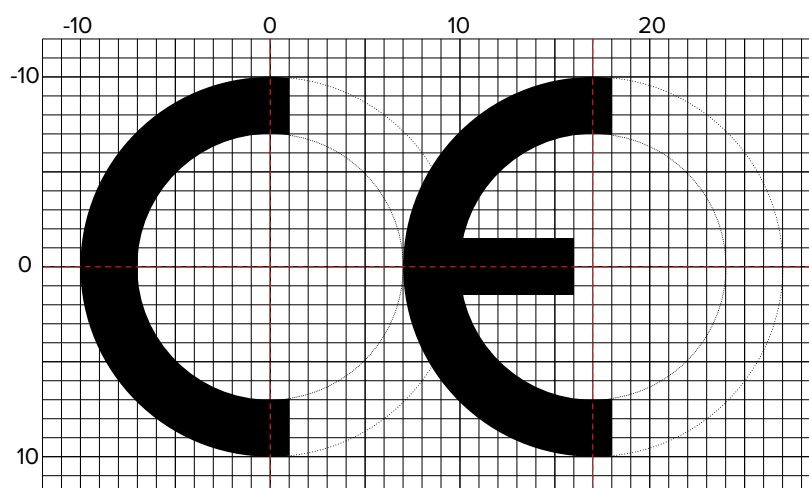
Ciągły wyścig technologiczny skłania przedsiębiorców, aby modernizować i rozwijać park maszynowy. W niektórych przypadkach, szczególnie gdy działalność przedsiębiorstwa lub firmy dotyczy branż wyspecjalizowanych, pożądane rozwiązania nie są dostępne na rynku unijnym. Aby być konkurencyjnym, przedsiębiorcy coraz częściej poszukują rozwiązań nie tylko w Unii Europejskiej, ale i na całym świecie.

Sprowadzając pojedyncze maszyny, przedsiębiorca powinien zadbać o to, aby producent spoza Unii Europejskiej dołączył do maszyny właściwe dokumenty oraz oznakował ją znakiem CE. Jeśli firma, od której kupujemy maszynę, posiada już doświadczenie w produkcji i sprzedaży urządzeń na rynek Wspólnoty Europejskiej, to w większości przypadków maszyna jest prawidłowo oznakowana

znakiem CE, posiada instrukcję eksploatacji oraz dołączona jest do niej deklaracja zgodności potwierdzająca zgodność z wymaganiami **dyrektywy maszynowej 2006/42/WE**. W takim wypadku możemy zgodnie z prawem eksploatować tę maszynę bądź przekazać ją do użytkowania, a gdy występujemy w roli dystrybutora – sprzedawać ją dalej na rynku unijnym. Zgodnie z obowiązującymi przepisami każda maszyna powinna mieć fabryczną tabliczkę znamionową z podaniem nazwy producenta lub jego autoryzowanego przedstawiciela. Na tabliczce znamionowej powinien znaleźć się również znak CE, wykonany w technologii, w jakiej wykonano tabliczkę znamionową. Wyjątkiem są tu maszyny wyprodukowane przed grudniem 2009 r., gdy poprzednia **dyrektywa maszynowa 98/37/WE** dopuszczała umieszczenie znaku CE jako np. naklejki znajdującej się na maszynie, poza tabliczką znamionową.

Sytuacja komplikuje się jednak, gdy maszyna, którą sprowadzimy, nie posiada właściwego oznakowania bądź nie potrafimy go zlokalizować. Kolejny problem pojawia się, gdy dokumentacja dołączona do maszyny jest niekompletna lub nie zawiera deklaracji zgodności WE. W tym miejscu należy zaznaczyć, że wytwórcy spoza Unii Europejskiej często dołączają do maszyn różne certyfikaty bądź deklaracje, które nie są właściwymi dokumentami i nie pozwalają na bezpieczne używanie urządzenia ani na przekazanie go do eksploatacji. Właściwą deklaracją zgodności jest dokument posiadający w nagłówku tytuł „**Deklaracja zgodności WE**” (ang. **Declaration of Conformity**), w którego treści przywołana jest zgodność maszyny z wymaganiami **dyrektywy maszynowej (MD) 2006/42/WE**. Zawartość deklaracji zgodności wynika z **treści załącznika II dyrektywy maszynowej 2006/42/WE**. W takich wypadkach obowiązki wynikające z wprowadzenia maszyny do użytku oraz odpowiedzialność za wyrób, a co za tym idzie za zgodność z wymaganiami **dyrektywy 2006/42/WE**, ciążyą na przedsiębiorstwie bądź na podmiocie, a nawet na osobie fizycznej, która sprowadziła dane urządzenie.

Jeśli macie Państwo problem z określeniem prawidłowości dokumentacji lub nie macie wystarczającej wiedzy, by przekonać się, czy jest ona właściwie oznakowana i czy możemy przekazać ją zgodnie z polskim prawem do eksploatacji, warto zasięgnąć opinii specjalistów z UDT-CERT.



Rys. 1. Znak CE w prawidłowych proporcjach i kształcie

b) Uruchomienie instalacji zawierającej maszyny

Uruchomienie instalacji zawierającej maszyny w wielu przypadkach nakłada na osoby bądź podmioty kompletujące lub integrujące instalacje podobne obowiązki jak w przypadku producenta, który umieszcza maszyny na rynku Wspólnoty Europejskiej. Przed powyższym wyzwaniem staje wielu przedsiębiorców, ponieważ instalacje zawierające maszyny znajdują się w przedsiębiorstwach związanych z większością branż.

Przed oddaniem instalacji do użytku i uzyskaniem zgody odpowiednich organów krajowych na eksploatację konieczne jest ustalenie, czy w skład instalacji wykorzystywanej w danym przedsiębiorstwie wchodzi maszyny. Zadanie to dotyczyć może np.:

- a) instalacji wentylacji,
 - b) instalacji chłodniczej,
 - c) instalacji przygotowania i podawania paliwa,
 - d) instalacji sterowania i regulacji różnych procesów,
- oraz wielu innych, niewymienionych w tym rozdziale.

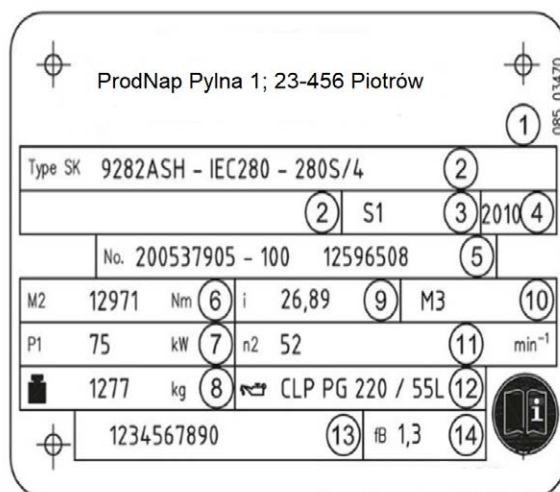
Jeśli omawiane instalacje zawierają maszyny, w pierwszej kolejności należy sprawdzić, czy do każdej z nich została dołączona **deklaracja zgodności WE** potwierdzająca zgodność z wymaganiami zasadniczymi **dyrektywy 2006/42/WE** oraz kończąca proces

oceny zgodności. Do maszyn powinna być również dołączona kompletna instrukcja eksploatacji. Kolejną kwestią jest dokumentacja wymagana przez prawo krajowe, w której skład wchodzi najczęściej:

- a) protokoły odbioru części budowlanej, gdy maszyna wymaga posadowienia na określonym fundamencie, którego wymagania podane są w instrukcji eksploatacji maszyny;
- b) protokoły pomiarów elektrycznych, gdy do maszyny doprowadzona jest energia elektryczna;
- c) decyzje zezwalające na eksploatację w przypadku, gdy urządzenia wchodzące w skład instalacji podlegają dozorowi technicznemu.

Jeśli wszystkie maszyny wchodzące w skład instalacji zostały zidentyfikowane oraz dostępny jest komplet wymaganych prawem, prawidłowo opracowanych dokumentów, maszyny mogą zostać przekazane do użytkowania. Sytuacja komplikuje się jednak, gdy dokumenty, które otrzymaliśmy od naszych dostawców, są niepełne, bądź nieprawidłowe.

Nierzadko zdarza się, że zamiast maszyn tworzących daną instalację, dostawcy dostarczyli nam tzw. maszyny nieukończone, gdzie zamiast **deklaracji zgodności (ang. Declaration of Conformity)** określonej w **załączniku II A Dyrektywy 2006/42/WE**, dołączona została **deklaracja włączenia (ang. Declaration of Incorporation)**. Maszyna nieukończona to maszyna, która nie może funkcjonować sama, lub też jest przeznaczona do wbudowania w inną maszynę, albo po instalacji może stworzyć zespół maszyn wspólnie z innymi maszynami. Wraz z maszyną nieukończoną dostarczana jest instrukcja włączenia zamiast instrukcji eksploatacji.



Rys. 2. Przykładowa tabliczka maszyny nieukończonej

Przypadek opisany powyżej wymusza na przedsiębiorcy dodatkowe obowiązki, wiążące się z dużą odpowiedzialnością. Właściciel instalacji zawierającej maszyny nieukończone lub też maszyny z nieprawidłową bądź niekompletną dokumentacją (np. brak lub nieprawidłowo wystawiona **deklaracja zgodności WE**, brak instrukcji) musi przeprowadzić cały proces oceny zgodności i zakończyć go wystawieniem **deklaracji zgodności WE**.

Najbardziej pracochłonną częścią procesu oceny zgodności jest właściwe przeprowadzenie tzw. analizy ryzyka. Po jej wykonaniu należy przedstawić odpowiedni raport, który dołączany jest do dokumentacji technicznej maszyny. Co więcej, użytkownik instalacji zawierającej maszyny, który w opisanym wypadku staje się ich producentem, musi skompletować całą dokumentację techniczną maszyn opisaną w **rozdziale VII dyrektywy 2006/42/WE**. Niedopełnienie tych obowiązków w przypadku nieoczekiwanych zdarzeń, takich jak wypadki czy zniszczenie instalacji, naraża właściciela na konsekwencje finansowe oraz prawne.

c) kompletowanie linii produkcyjnej a wymagana dokumentacja

Skompletowanie linii produkcyjnej jest złożonym procesem nie tylko z punktu widzenia określonego celu oraz zadań, jakie linia musi spełniać. Kluczowym, lecz często pomijanym krokiem w tym procesie jest przygotowanie wymaganych dokumentów potwierdzających, że linia produkcyjna może bezpiecznie i zgodnie z prawem zostać oddana do eksploatacji.

O rozwiązaniach technicznych zapewniających bezpieczeństwo oraz zgodność z wymaganiami zasadniczymi warto pomyśleć już na etapie projektowania całego procesu produkcji oraz doborze konkretnych elementów linii. Jeśli ze względu na stopień zaawansowania procesu nie ma już takiej możliwości, należy uwzględnić to na etapie integracji poszczególnych zespołów tworzących linię już w miejscu, w którym zostanie ona uruchomiona.

W skład linii produkcyjnych najczęściej wchodzi różnego rodzaju maszyny oraz liczne urządzenia wspomagające, automatyka, a także układy sterowania i zarządzania produkcją. W zależności od profilu produkcji maszyny te mogą być połączone i tworzyć różne współpracujące ze sobą zespoły.

Przedsiębiorca uruchamiający linię produkcyjną powinien zadbać o to, aby wraz z zainstalowanymi maszynami wchodzącymi w skład linii otrzymać od osób integrujących i instalujących maszyny odpowiednie dokumenty, które pozwolą na przekazanie linii do eksploatacji.

Dla każdej z maszyn powinna być wystawiona **deklaracja zgodności WE**, potwierdzająca zgodność z wymaganiami zasadniczymi **dyrektywy 2006/42/WE** oraz kończąca proces oceny zgodności przez wytwórcę maszyny bądź podmiot, który ją instalował na miejscu. Do każdej z maszyn tworzących linię powinna być również dołączona instrukcja eksploatacji opracowana przez wytwórcę maszyny. Dodatkowo, dla każdej z maszyn wchodzących w skład linii, przedsiębiorca powinien otrzymać dokumentację uzupełniającą, wymaganą przez prawo krajowe, która zazwyczaj obejmuje:

- a) protokoły odbioru części budowlanej, gdy maszyny tworzące linię wymagają posadowienia na określonym fundamencie, którego wymagania podane są w instrukcji eksploatacji poszczególnych maszyn;
- b) protokoły pomiarów elektrycznych, gdy do maszyny doprowadzona jest energia elektryczna;
- c) decyzje zezwalające na eksploatację w przypadku, gdy urządzenia wchodzące w skład instalacji podlegają dozorowi technicznemu.

Jeśli dla maszyn wchodzących w skład linii zostały dostarczone odpowiednie dokumenty, takie jak instrukcje eksploatacji oraz deklaracje zgodności WE (ang. *Declaration of Conformity*), to kolejnym zadaniem przedsiębiorcy jest sprawdzenie, czy linia produkcyjna nie tworzy tzw. zespołu maszyn. Dobrym pomysłem jest sprawdzenie tego faktu jeszcze przed skompletowaniem zamówienia na linię u jej wytwórcy bądź integratora linii.

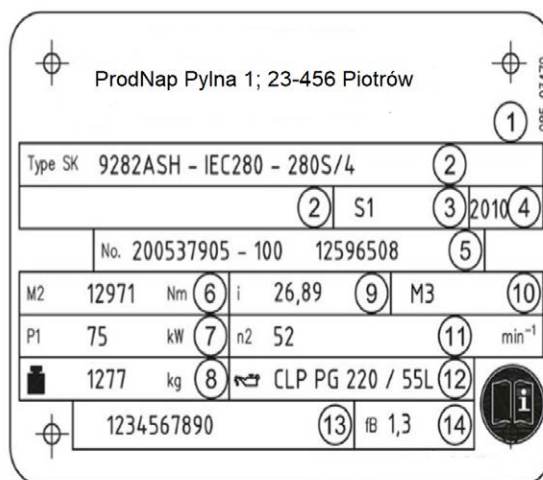
O zespole maszyn mówimy wtedy, gdy jednostki tworzące linię jednocześnie:

- a) zostały ze sobą zestawione w celu produkcji danego wyrobu;
- b) działanie każdej z jednostek ma bezpośredni wpływ na działanie pozostałych jednostek bądź zespołu jako całości;
- c) jednostki składowe posiadają wspólny układ sterowania.

Jeśli linia tworzy **zespół maszyn**, to jej integrator, kończący proces instalacji, powinien wystawić **deklarację zgodności WE** na cały **zespół maszyn** oraz opracować i dostarczyć przedsiębiorcy **instrukcję eksploatacji** dla całego zespołu maszyn.

Zespoły maszyn mogą zawierać maszyny ukończone, maszyny nieukończone oraz maszyny już istniejące.

Przedsiębiorcy mogą również spotkać się z sytuacją, gdy zamiast maszyn tworzących daną linię dostawcy dostarczyli tzw. maszyny nieukończone, a zamiast **Deklaracji Zgodności WE (ang. Declaration of Conformity)** określonej w **załączniku II A Dyrektywy 2006/42/WE** dołączona została **Deklaracja Włączenia (ang. Declaration of Incorporation)**. Maszyna nieukończona to inaczej mówiąc maszyna, która sama nie może funkcjonować a jest przeznaczona do wbudowania w inną maszynę, bądź też po instalacji wspólnie z innymi maszynami tworzy zespół maszyn.



Rys.1. Przykładowa tabliczka maszyny nieukończonej

Należy pamiętać, że w przypadku instalacji maszyn nieukończonych konieczne jest przeprowadzenie procesu oceny gotowej maszyny bądź całego zespołu maszyn.

Często zdarza się, że na etapie integracji linii dokumentacja dla poszczególnych urządzeń tworzących zespół maszyn jest niekompletna i niewystarczająca. Uchybienia mogą dotyczyć:

- a) braku deklaracji zgodności na zespół maszyn tworzący daną linię wystawionej przez podmiot kompletujący linię na miejscu;
- b) braku deklaracji zgodności WE bądź instrukcji eksploatacji na poszczególne maszyny tworzące zespół;
- c) niewłaściwych deklaracji wystawionych na maszyny wchodzące w skład zespołu maszyn;
- d) niekompletnych lub niewłaściwych instrukcji eksploatacji;
- e) braku dokumentacji uzupełniającej wymaganej przez polskie prawo.

W opisanych powyżej przypadkach użytkowanie linii produkcyjnej zgodnie z obowiązującymi przepisami jest niemożliwe. W takich sytuacjach to przedsiębiorca ponosi odpowiedzialność za przeprowadzenie pełnego procesu oceny zgodności, który jest warunkiem niezbędnym do dopuszczenia linii do eksploatacji.

W procesie oceny zgodności najbardziej pracochłonne jest właściwe wykonanie tzw. analizy ryzyka. Po jej wykonaniu należy przedstawić odpowiedni raport dołączany do dokumentacji technicznej maszyny bądź zespołu maszyn.

Niedopełnienie obowiązków ciążących na przedsiębiorcy przekazującym linię produkcyjną do eksploatacji, w przypadku wystąpienia nieoczekiwanych zdarzeń takich jak wypadki, niewłaściwa praca maszyn tworzących linię stwarzająca zagrożenia personelowi obsługującemu oraz osobom postronnym, naraża właściciela na odpowiedzialność prawną oraz finansową.

d) uruchomienie procesu technologicznego a wymagana dokumentacja

Uruchomienie procesu technologicznego nakłada na przedsiębiorcę obowiązki związane nie tylko z utrzymaniem prawidłowych parametrów funkcjonalnych, ale również przygotowania odpowiedniej dokumentacji, która pozwoli na jego uruchomienie oraz pracę. Oprócz dokumentów wymaganych prawem krajowym przedsiębiorca powinien zadbać o zebranie odpowiedniej dokumentacji dla maszyn, które zapewniają pracę procesu zgodną z założeniami oraz instrukcją technologiczną.

Przed zgromadzeniem dokumentacji konieczne jest określenie, które bloki procesu technologicznego tworzą maszyny bądź zespoły maszyn. Jest to kluczowy etap, który, jeśli zostanie zrealizowany już na etapie projektowania, a najpóźniej przed instalacją, pozwoli znacznie uprościć procedurę gromadzenia dokumentacji. Zbieranie dokumentacji na etapie uruchamiania bądź bezpośrednio przed uruchomieniem procesu technologicznego jest zadaniem znacznie trudniejszym.

Przedsiębiorca powinien otrzymać od podmiotów instalujących urządzenia wchodzące w skład procesu bądź integrujących proces technologiczny odpowiednie dokumenty potwierdzające zgodność z wymaganiami zasadniczymi. W przypadku maszyn jest to **dyrektywa maszynowa 2006/42/WE**.

Dla każdej z maszyn powinna być wystawiona **deklaracja zgodności WE** potwierdzająca zgodność z wymaganiami zasadniczymi **dyrektywy 2006/42/WE** oraz kończąca proces oceny zgodności przez wytwórcę maszyny bądź podmiot, który ją instalował na miejscu. Do każdej z maszyn tworzących linię powinna być dołączona instrukcja eksploatacji opracowana przez wytwórcę maszyny.

Dodatkowo dla każdej maszyny wchodzącej w skład procesu przedsiębiorca powinien otrzymać dokumentację uzupełniającą wymaganą przez prawo krajowe, w której skład wchodzi najczęściej:

- a) protokoły odbioru części budowlanej, gdy maszyny tworzące linię wymagają posadowienia na określonym fundamencie, którego wymagania podane są w instrukcji eksploatacji poszczególnych maszyn;
- b) protokoły pomiarów elektrycznych, gdy do maszyny doprowadzona jest energia elektryczna;
- c) decyzje zezwalające na eksploatację w przypadku, gdy urządzenia wchodzące w skład instalacji podlegają dozorowi technicznemu.

Jeśli dla maszyn tworzących proces technologiczny zostały dostarczone odpowiednie dokumenty, takie jak instrukcje eksploatacji oraz deklaracje zgodności WE (ang. *Declaration of Conformity*), to kolejnym zadaniem przedsiębiorcy jest sprawdzenie, czy określone elementy bloku tworzącego proces nie tworzą tzw. zespołu maszyn. Idealnym rozwiązaniem jest sprawdzenie tego faktu jeszcze przed skompletowaniem zamówienia.

O zespole maszyn mówimy wtedy, gdy jednostki tworzące dany wycinek bądź cały proces technologiczny:

- a) zostały ze sobą zestawione w celu produkcji danego wyrobu;
- b) działanie każdej z jednostek ma bezpośredni wpływ na działanie pozostałych jednostek bądź zespołu jako całości;
- c) jednostki składowe posiadają wspólny układ sterowania.

Jeśli proces technologiczny tworzy **zespół maszyn**, to jej integrator kończący proces instalacji powinien wystawić **deklarację zgodności WE** na cały **zespół maszyn** oraz opracować i dostarczyć przedsiębiorcy **instrukcję eksploatacji** dla całego zespołu maszyn. Zespoły maszyn mogą tworzyć maszyny ukończone, maszyny nieukończone oraz maszyny już istniejące.

Przedsiębiorcy mogą również spotkać się z faktem, że zamiast maszyn na poszczególne elementy procesu technologicznego lub jego wydzielonych części dostawcy dostarczyli tzw. maszyny nieukończone, gdzie zamiast **deklaracji zgodności WE (ang. Declaration of Conformity)**, określonej w załączniku II A dyrektywy 2006/42/WE, dołączona została **deklaracja włączenia (ang. Declaration of Incorporation)**. Maszyna nieukończona to maszyna, która nie może funkcjonować sama, a jest przeznaczona do wbudowania w inną maszynę bądź też po instalacji wspólnie z innymi maszynami tworzy zespół maszyn.

ProdNap Pylna 1; 23-456 Piotrów		085 03470	
Type SK 9282ASH - IEC280 - 280S/4		1	
S1		2010	
No. 200537905 - 100 12596508		5	
M2 12971 Nm	6	i 26,89	9
M3	10		
P1 75 kW	7	n2 52	11
1277 kg		8	
CLP PG 220 / 55L		12	
1234567890		13	
IB 1,3		14	

Rys.3. Przykładowa tabliczka maszyny nieukończonej

Należy pamiętać, że w przypadku instalacji maszyn nieukończonych konieczne jest przeprowadzenie procesu oceny gotowej maszyny bądź całego zespołu maszyn.

Często zdarza się, że na etapie integracji dokumentacja dla poszczególnych urządzeń tworzących **zespół maszyn** jest niekompletna i niewystarczająca. Uchybienia mogą obejmować:

- brak deklaracji zgodności na zespół maszyn tworzący daną linię wystawiony przez podmiot kompletujący linię na miejscu;
- brak deklaracji zgodności bądź instrukcji eksploatacji na poszczególne maszyny tworzące zespół;
- niewłaściwe deklaracje wystawione na maszyny wchodzące w skład zespołu maszyn;
- niekompletne lub niewłaściwe instrukcje eksploatacji;
- brak dokumentacji uzupełniającej wymaganej przez polskie prawo.

Uruchomienie procesu technologicznego w opisanych wyżej sytuacjach oznaczać będzie nieprzestrzeganie obowiązujących przepisów. Należy pamiętać, że obowiązek przeprowadzenia całego procesu oceny zgodności spoczywa na przedsiębiorcy.

Najbardziej pracochłonną częścią procesu oceny zgodności jest właściwe wykonanie tzw. **analizy ryzyka**. Po jej wykonaniu należy przedstawić odpowiedni raport dołączany do dokumentacji technicznej maszyny bądź zespołu maszyn.

Niedopełnienie obowiązków przez przedsiębiorcę uruchamiającego proces w przypadku wystąpienia nieoczekiwanych zdarzeń naraża właściciela na odpowiedzialność prawną oraz finansową.

Biorąc pod uwagę stopień skomplikowania danego procesu, należy pamiętać, że w razie wystąpienia ewentualnej awarii, która mogłaby skutkować nagłym wpływem na środowisko oraz jego otoczenie, a tym bardziej na personel i osoby postronne (np. nagłe uwolnienie niebezpiecznych substancji), należy przeprowadzić bardziej skomplikowane analizy. Ich wyniki zapewnią przedsiębiorcę lub inwestora o niezawodności oraz odpowiednim stopniu bezpieczeństwa uruchamianego procesu technologicznego.

5. WYKAZ SCENARIUSZY

Poniżej przedstawione zostały najczęściej pojawiające się wyzwania, przed którymi stają uczestnicy rynku - projektanci, wytwórcy, importerzy, integratorzy czy też użytkownicy urządzeń. Wyzwania podzielone zostały na dwa etapy - przed uruchomieniem oraz po uruchomieniu (w trakcie eksploatacji). Mając na uwadze istotną liczbę zidentyfikowanych scenariuszy, poniższa grafika pokazuje ich uproszczoną wersję, umożliwiającą jednak wstępną diagnozę problemu.

Szczegółowa diagnoza może zostać wykonana przez nasz chat bot, który po uzyskaniu odpowiedzi na kilka pytań przedstawi Państwu propozycje rozwiązań w postaci odpowiednio dobranej paczki usług.

Szczegółowy opis usług znaleźć można w rozdziale 6 niniejszego przewodnika.

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; margin: 0 auto;">0</div> DEFINICJA 	Nie wiem, jakim przepisom podlega urządzenie, instalacja, linia, proces (nie wiem, czy jest maszyną, maszyną nieukończoną lub zespołem maszyn)				
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: 40px; margin: 0 auto;">1</div> PRZED URUCHOMIENIEM 	Urządzenie, które planuję zakupić, jest maszyną. Co dalej?	Planuję zakup nowej maszyny z UE	Posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
			Nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
			Nie posiada oznakowania CE, ale posiada deklarację 2B (maszyna nieukończona)	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację, certyfikat lub oznakowanie		
			Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE		
		Planuję zakup używanej maszyny z UE	Maszyna posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada deklarację 2B (maszyna nieukończona)	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	


ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację / certyfikat / oznakowanie		
			Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE		
		Planuję zakup maszyny spoza UE	Maszyna posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada deklarację 2B (maszyna nieukończona)	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację /certyfikat/ oznakowanie		
			Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE		
	Kompletuję lub opracowuję dokumentację techniczną maszyny. Co dalej?	Nie posiadam dokumentacji oceny ryzyka			
		Nie posiadam kompletnej dokumentacji technicznej zgodnie z zał. VII DM			

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4	
	Wyprodukowałem(-am) maszynę. Co dalej?	Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM	Przyjęte do oceny normy zharmonizowane uwzględniają wszystkie zagrożenia dotyczące danej maszyny			
			Przyjęte do oceny normy zharmonizowane nie uwzględniają wszystkich zagrożeń dotyczących danej maszyny			
			Nie wiem, czy przyjęte do oceny normy zharmonizowane uwzględniają wszystkie zagrożenia dotyczące danej maszyny			
			Nie znam norm zharmonizowanych właściwych dla mojej maszyny			
			Maszyna nie jest wymieniona w zał. IV DM	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji		
			Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/badań/pomiarów/prób			
	Sprawdziłem(-am) maszynę do Polski. Co dalej?	Sprawdziłem(-am) maszynę z UE	Maszyna posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?		
			Maszyna nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?		
				Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM		
				Maszyna nie jest wymieniona w zał. IV DM	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji	

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada deklarację 2B (maszyna nieukończona)	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację/certyfikat/oznakowanie/oznakowania		
			Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE		
		Sprowadziłem maszynę spoza UE	Maszyna posiada oznakowanie CE		
			Maszyna nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada deklarację 2B (maszyna nieukończona)	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?	
				Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	
			Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację/certyfikat/oznakowanie/oznakowania		

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
			<p>● Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE</p>		
	<p>Kupuję, integruję, lub produkuję: - linię, - instalację, - proces. Co dalej?</p>	<p>● Linia, instalacja lub proces stworzy zespół maszyn</p>	<p>● Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie zespołu maszyn?</p>		
			<p>● Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić</p>		
		<p>● Linia/instalacja/ proces nie stworzy zespołu maszyn</p>			
		<p>● Nie wiem, czy linia/instalacja/ proces stworzy zespół maszyn</p>			
	<p>Uruchamiam (przekazuję do użytkowania): - linię - instalację - proces ...i co dalej?</p>	<p>● Nie wiem, co mam zrobić, żeby rozpocząć użytkowanie linii, instalacji lub procesu.</p>			
		<p>● Wiem, co mam zrobić, żeby rozpocząć użytkowanie linii, instalacji lub procesu, ale potrzebuję wsparcia</p>	<p>● Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji</p>		
			<p>● Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/ badań/ pomiarów/prób</p>		
	<p>Okazało się, że urządzenie/linia/ instalacja/proces jest maszyną</p>	<p>● Posiada oznakowanie CE</p>	<p>● Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?</p>		

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
		Nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?		
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM	
				Maszyna nie jest wymieniona w zał. IV DM	
		Maszyna, linia lub zespół nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację/certyfikat oznakowanie			
		Nie potrafię określić, czy maszyna, linia/ zespół posiada oznakowanie CE			
	Okazało się, że urządzenie/linia/ instalacja/proces, zespołem maszyn	Posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie zespołu maszyn?		
		Nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie zespołu maszyn?		
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji	
				Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/ badań/ pomiarów/prób	
		Maszyna, linia/ zespół nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację/certyfikat/ oznakowanie			

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
		Nie potrafię określić, czy maszyna, linia/zespół posiada oznakowanie CE			
2 EKSPLOATACJA 	Użytkuję urządzenie i nie wiem, czy robię to zgodnie z prawem	Posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby użytkować je zgodnie z prawem?		
		Nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby użytkować je zgodnie z prawem?		
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM	
				Maszyna nie jest wymieniona w zał. IV DM	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji
					Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/badań/pomiarów/prób
		Maszyna nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację / certyfikat / oznakowanie			
		Nie potrafię określić, czy maszyna posiada oznakowanie CE			
	Użytkuję linię, instalację, proces lub zespół maszyn i nie wiem, czy robię to zgodnie z prawem	Posiada oznakowanie CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie linii, instalacji, procesu lub zespołu maszyn?		
		Nie posiada oznakowania CE	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie linii, instalacji, procesu lub zespołu maszyn?		

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji	
				Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/badań/pomiarów/prób	
		Linia, instalacja, proces, zespół maszyn nie posiada oznakowania CE, ale posiada inną deklarację / certyfikat / oznakowanie			
		Nie potrafię określić, czy linia, instalacja, proces, zespół maszyn posiada oznakowanie CE			
	Doszło do wypadku z użyciem maszyny. Co dalej?				
	Użytkuję urządzenie przez długi czas. Czy jest bezpieczne?				
	Użytkuję urządzenie przez długi czas. Co z nim dalej zrobić?				
	Modernizuję lub modyfikuję maszynę. Co dalej?	Nie wiem, czy modernizacja wymaga przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM			
		Modernizacja wymaga ponownego przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie maszyny?		
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Maszyna jest wymieniona w zał. IV DM	

ETAP	WYZWANIE	KROK 1	KROK 2	KROK 3	KROK 4
				Maszyna nie jest wymieniona w zał. IV DM	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji
					Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/badań/pomiarów/prób
		Modernizacja nie wymaga przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM			
	Modernizuję lub modyfikuję: - linię, - instalację, - proces, - zespół maszyn. Co dalej?	Nie wiem, czy w modernizacja wymaga przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM			
		Modernizacja wymaga ponownego przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM	Co muszę zrobić, żeby móc rozpocząć użytkowanie linii, instalacji, procesu lub zespołu maszyn?		
			Znam wymagania dotyczące oceny zgodności, ale nie potrafię jej przeprowadzić	Potrzebuję wsparcia w obszarze dokumentacji	
				Potrzebuję wsparcia w obszarze testów/badań/pomiarów/prób	
		Modernizacja nie wymaga przeprowadzenia procesu oceny zgodności z DM			
	Chcę zutylizować maszynę. Co dalej?				

1.01

Dyrektywa 2006/42/WE

– badanie typu WE

OPIS USŁUGI

Ocena zgodności realizowana przez jednostkę notyfikowaną wg wymagań określonych w dyrektywie 2006/42/WE.

CEL

Wystawienie certyfikatu zgodności dla maszyny. Zlecający na tej podstawie może wystawić deklarację zgodności WE dla badanej maszyny.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana do klientów wytwarzających, sprowadzających na obszar EU, kompletujących instalujących, maszyny i urządzenia stwarzające ryzyko upadku z wysokości większej niż 3 m.

ZASTOSOWANIE

Maszyny stwarzające ryzyko upadku z wysokości 3 metrów, podnośniki do serwisowania pojazdów, jednostki logiczne wypełniające funkcje bezpieczeństwa, urządzenia ROPS i FOPS – ujęte w załączniku 4 DM 2006/42.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wniosek wraz z podaniem wymagań odniesienia (norm zharmonizowanych, np. EN 280 lub EN 1495).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie poprawności i kompletności dokumentacji technicznej,
- b) sprawdzenie poprawności doboru wymagań odniesienia,
- c) opracowanie programu badań,
- d) wykonanie badań i prób zgodnie z programem badań,
- e) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- f) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów ze sprawdzenia dokumentacji, sprawozdań / raportów z badań, certyfikatu badania typu WE.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- b) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

1. Certyfikat badania typu WE wraz z załącznikami.
2. Raport ze sprawdzenia dokumentacji.
3. Sprawozdanie/raport z badań zawierający:
 - a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
 - b) o ile to właściwe – stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Możliwość wystawienia deklaracji zgodności WE dzięki uzyskaniu certyfikatu badania typu WE. Uzyskanie przewagi konkurencyjnej. Spełnienie wymagań prawnych. Możliwość umieszczenia produktu na rynku UE.

1.02

Dyrektywa 2006/42/WE

– pełne zapewnienie jakości

GRUPA DOCELOWA USŁUGI

Ocena zgodności realizowana przez jednostkę notyfikowaną wg wymagań określonych w 2006/42/WE.

CEL

Sprawdzenie systemu jakości w celu potwierdzenia zgodności procesów wytwarzania maszyn z dyrektywą 2006/42/WE.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, optymalizacja kosztów.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających powtarzalne typy maszyn/urządzeń (produkcja seryjna).

ZASTOSOWANIE

Maszyny stwarzające ryzyko upadku z wysokości 3 metrów, podnośniki do serwisowania pojazdów, Jednostki logiczne wypełniające funkcje bezpieczeństwa oraz urządzenia ROPS i FOPS – ujęte w załączniku 4 DM 2006/42.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja systemu zarządzania jakością zgodna z normą ISO 9001.

Dokumentacja techniczna wzorca maszyny zgodna z zał. VII część A dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) ocenę systemu jakości,
- b) sprawdzenie poprawności i kompletności dokumentacji technicznej,
- b) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów ze sprawdzenia dokumentacji technicznej, raportów z oceny systemu jakości, decyzji zatwierdzającej system jakości (certyfikat zatwierdzenia systemu jakości).

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- b) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

1. Decyzja zatwierdzająca system jakości (certyfikat zatwierdzenia systemu jakości).
2. Raport ze sprawdzenia dokumentacji technicznej.
3. Raport z oceny systemu jakości.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Redukcja kosztów w przypadku powtarzalnej/seryjnej produkcji maszyn/urządzeń.

Zwiększenie zaufania do producenta w zakresie wyrobu i warunków techniczno-organizacyjnych produkcji. Uzyskanie przewagi konkurencyjnej.

Załącznik X dyrektywy 2006/42/WE

– pełne zapewnienie jakości

OPIS USŁUGI

Zatwierdzenie systemu jakości w odniesieniu do projektu, wytwarzania końcowej kontroli.

CEL

Sprawdzenie systemu jakości w celu potwierdzenia zgodności procesów wytwarzania maszyn z dyrektywą 2006/42/WE.

POTRZEBA

Standardy rynkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana do podmiotów wytwarzających, sprowadzających na obszar EU, kompletujących, instalujących urządzenia wytwarzane seryjnie.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia, sprzęt oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja systemu zarządzania jakością zgodna z ISO 9001.
Dokumentacja techniczna wzorca maszyny zgodna z zał. VII część A Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje sprawdzenie systemu zgodnie z p. 2.2, Zał. X, 2006/42/WE.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Certyfikat badania typu.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie umieszczenia wyrobu na rynku UE.
Redukcja kosztów w przypadku powtarzalnej/seryjnej produkcji maszyn/urządzeń.
Zwiększenie zaufania do producenta w zakresie wyrobu i warunków techniczno-organizacyjnych produkcji.

OPIS USŁUGI

Certyfikacja w zakresie zgodności z wymaganiami przywołanymi przez klienta (np.: normami zharmonizowanymi z dyrektywą 2006/42/WE, innymi normami, lub innymi dokumentami odniesienia).

CEL

Sprawdzenie spełnienia przez maszynę wymagań określonych w normach zharmonizowanych z dyrektywą 2006/42/WE stanowiących dokumenty odniesienia w procesie certyfikacji.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy zharmonizowane z Dyrektywą 2006/42/WE:

- wyszczególnione w zakresie akredytacji JCW UDT-CERT (certyfikacja w zakresie akredytacji),
- niewyszczególnione w zakresie akredytacji JCW UDT-CERT (certyfikacja poza zakresem akredytacji).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE, maszyny i ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek lub przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny (Obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydrauliczne/pneumatyczne, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wniosek wraz z podaniem wymagań odniesienia (norm zharmonizowanych, np. EN 280, EN 1495).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie dokumentacji technicznej,
- b) opracowanie programu badań,
- c) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów ze sprawdzenia dokumentacji, sprawozdań/raportów z badań, certyfikatu.

Szczegółowy opis: https://www.udt.gov.pl/images/UDT_PRZEWODNIK_CW_2024.pdf.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

1. Certyfikat wyrobu z załącznikami.
2. Raport ze sprawdzenia dokumentacji.
3. Sprawozdanie/raport z badań zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) o ile to właściwe – stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

1. Spełnienie wymagań prawnych. Możliwość umieszczenia produktu na rynku UE.
2. Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez zwiększenie poziomu bezpieczeństwa wynikające ze spełnienia wymagań prawnych.
3. Uzyskanie przewagi konkurencyjnej.

Ocena zgodności zgodnie z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE

Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie dotyczące oceny zgodności z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn w przypadku gdy rodzaj urządzenia umieszczony jest w załączniku IV do dyrektywy 2006/42/WE.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD)
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia::

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska,
- Osoby odpowiedzialne za system zapewnienia jakości,
- Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości i kontrolę techniczną w organizacjach posiadających w UDT uprawnienia do napraw i modernizacji urządzeń objętych dozorem technicznym.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek lub przekazywane do użytkowania modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) zakres stosowania dyrektywy 2006/42/WE oraz wyłączenia;
- b) definicje;
- c) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku;
- d) normy zharmonizowane;
- e) procedury oceny zgodności
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonych;
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości;
- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn;
- i) deklaracje zgodności – załącznik II;
- j) oznakowanie CE;
- k) kategorie maszyn – załącznik IV oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik V;
- l) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

1. Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.
2. Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.
3. Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.
4. Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.

2.03

Wymagania dla maszyn według rozporządzenia 2023/1230 Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie dotyczące wymagań dla maszyn zawartych w Rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska,
- Osoby odpowiedzialne za system zapewnienia jakości,
- Osoby odpowiedzialne za kontrolę jakości i kontrolę techniczną w organizacjach posiadających w UDT uprawnienia do napraw i modernizacji urządzeń objętych dozorem technicznym.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania / modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

Zakres stosowania rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.

WYŁĄCZENIA

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.



Ocena zgodności zgodnie z wymaganiami 2023/1230

Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie dotyczące oceny zgodności z wymaganiami Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, modernizującym urządzenia itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn w przypadku gdy rodzaj urządzenia umieszczony jest w załączniku I do Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylecia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylecia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkownika, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, zespoły maszyn, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) zakres stosowania Rozporządzenia 2023/1230;
- b) definicje;
- c) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku;
- d) normy zharmonizowane;
- e) procedury oceny zgodności;
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonych;
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości;
- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn;
- i) deklaracje zgodności;
- h) oznakowanie CE;
- i) kategorie maszyn – załącznik I oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik II;
- j) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady 2023/1230.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.
Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.
Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.
Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.

2.05

Ocena ryzyka w kontekście 2006/42/WE Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z wymagań dyrektywy 2006/42/WE oraz normy PN-EN ISO 12100:2012.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Dyrektywa 2006/42/WE.
2. PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
3. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn
- Technolodzy, inżynierowie produkcji
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) zakres stosowania dyrektywy 2006/42/WE oraz wyłączenia;
- b) definicje;
- c) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku;
- d) normy zharmonizowane;
- e) procedury oceny zgodności;
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonych;
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości;
- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn;
- i) deklaracje zgodności – załącznik II;
- j) oznakowanie CE;
- k) kategorie maszyn – załącznik IV oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik V;
- l) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.

Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.

Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.

Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.

2.06

Ocena ryzyka w kontekście 2023/1230 Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z wymagań Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG. oraz normy PN-EN ISO 12100:2012.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.
2. PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) zakres stosowania Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady 2023/1230;
- b) definicje;
- c) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku;
- d) normy zharmonizowane;
- e) procedury oceny zgodności;
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonyj;
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości;

- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn;
- i) deklaracje zgodności – załącznik V;
- j) rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230;
- k) oznakowanie CE;
- l) kategorie maszyn – załącznik I oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik II;
- m) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań Rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady 2023/1230;

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.
Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.
Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.
Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.



Zapewnienie bezpieczeństwa maszyn zgodnie z wymaganiami wybranych norm zharmonizowanych

Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z wymagań zawartych w wybranych normach zharmonizowanych.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn w oparciu o wybrane normy zharmonizowane. Przekazanie informacji o procedurach badania typu, urządzeniach wymienionych w załączniku IV do dyrektywy 2006/42/WE.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. 2014/68/UE – Urządzenia Ciśnieniowe (PED).
4. Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych.
5. Normy zharmonizowane.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) normy zharmonizowane;
- b) zakres stosowania dyrektywy 2006/42/WE oraz wyłączenia;
- c) definicje;
- d) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku;
- e) procedury oceny zgodności;
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonej;
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości;
- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn;
- i) deklaracje zgodności – załącznik II;
- j) oznakowanie CE;
- k) kategorie maszyn – załącznik IV oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik V;
- l) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.
Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.
Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.
Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.



Wypadki i uszkodzenia maszyn (np. podlegających dozorowi technicznemu) Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z zakresu wypadków i uszkodzeń maszyn ze szczególnym uwzględnieniem urządzeń podlegających dozorowi technicznemu. Analiza przyczyn powstawania i sposoby na zapobieganie występowania wypadków i niebezpiecznych uszkodzeń.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji z zakresu wypadków i uszkodzeń maszyn ze szczególnym uwzględnieniem urządzeń podlegających dozorowi technicznemu.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa, optymalizacja kosztów.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.
2. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
3. Rozporządzenie Ministra Przedsiębiorczości i Technologii z dnia 30 października 2018 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie eksploatacji, napraw i modernizacji urządzeń transportu bliskiego.
4. Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) definicje wypadku i nieszczęśliwego uszkodzenia urządzeń;
- b) przyczyny powstawania wypadków i uszkodzeń urządzeń;
- c) analiza statystyk wypadków dla urządzeń objętych dozorem technicznym;
- d) zapobieganie wypadkom i niebezpiecznym uszkodzeniom.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Uświadomienie słuchaczom przyczyn powstawania zagrożeń, wypadków i uszkodzeń urządzeń.

Redukcja ryzyka wypadku oraz konsekwencji prawnych i finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.



Zespoły maszyn a dyrektywa 2006/42/WE i ocena ryzyka w oparciu o normę PN-EN ISO 12100 z określeniem wymaganego PL funkcji bezpieczeństwa Szkolenie

OPIS USŁUGI

Zespoły maszyn składają się z maszyn składowych, dla których przeprowadzono ocenę zgodności i wydano deklarację zgodności. Połączenie w zespół powoduje konieczność dokonania oceny zgodności zespołu maszyn z oceną ryzyka, a w przypadkach koniecznych – także z określeniem PL funkcji bezpieczeństwa oraz wydania DoC dla zespołu maszyn.

CEL

Uzyskanie kompetencji w zakresie procedur oceny zgodności zespołów maszyn, oceny ryzyka w oparciu o normę PN-EN ISO 12100 oraz poziomu zapewnienia bezpieczeństwa PL funkcji bezpieczeństwa.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe/powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.
3. PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
4. PN-EN ISO 13849 – Bezpieczeństwo maszyn – Elementy systemów sterowania związane z bezpieczeństwem.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu i sprowadzających na teren UE maszyny, urządzenia a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania i modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację maszyn składowych i zespołu maszyn.

PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) opracowanie programu szkolenia dopasowanego do potrzeb klienta,
- b) opracowanie prezentacji,
- c) przeprowadzenie szkolenia.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- c) badania pomiarowe i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm,
- e) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Zapewnienie prawidłowego przebiegu procesu oceny zgodności zespołów maszyn, oceny ryzyka oraz zapewnienie odpowiedniego poziomu zapewnienia bezpieczeństwa PL funkcji bezpieczeństwa.



Zapewnienie bezpieczeństwa maszyn zgodnie z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE i rozporządzenia 2023/1230.

Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z obszaru zasadniczych wymagań dyrektywy 2006/42/WE i rozporządzenia 2023/1230. Zmiany po wprowadzeniu rozporządzenia.

CEL

Przekazanie producentom informacji niezbędnych do wytwarzania i modernizowania maszyn zgodnie z ww przepisami prawa.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylecia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających oraz modernizujących maszyny oraz zamierzających zakupić lub uruchomić maszyny bądź zespoły maszyn (np. linię produkcyjną).

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację maszyn składowych i zespołu maszyn.

PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) opracowanie programu szkolenia dopasowanego do potrzeb klienta,
- b) opracowanie prezentacji,
- c) przeprowadzenie szkolenia.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- c) badania, pomiary i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm,
- e) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez prawidłowy dobór maszyn do linii produkcyjnej.

Redukcja ryzyka wypadku uniknięcie problemów kadrowych, jak również konsekwencji prawnych oraz finansowych.

2.10B

Zapewnienie bezpieczeństwa maszyn zgodnie z wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE

Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z wymagań dyrektywy 2006/42/WE.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. producentom, integratorom, użytkownikom, itp.) informacji niezbędnych do wytwarzania, modernizowania oraz eksploatacji maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Konstruktorzy, mechanicy i automatycy,
- Osoby odpowiedzialne za spełnienie wymagań oznakowania CE,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, zespoły maszyn, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

- a) zakres stosowania dyrektywy 2006/42/WE oraz wyłączenia,
- b) definicje,
- c) wprowadzenie maszyny do obrotu oraz oddanie do użytku,
- d) normy zharmonizowane,
- e) procedury oceny zgodności,
- f) dokumentacja techniczna maszyny i maszyny nieukończonych,
- g) badanie typu, pełne zapewnienie jakości,
- h) wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wykonywania maszyn,
- i) deklaracje zgodności – załącznik II,
- j) oznakowanie CE,
- k) kategorie maszyn – załącznik IV oraz elementy bezpieczeństwa – załącznik V,
- l) certyfikacja wyrobów jako wartość dodana do wymagań dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Umożliwienie wykonania procesu oceny zgodności oraz umieszczenia na rynku UE zgodnie z prawem.

Umożliwienie samodzielnej weryfikacji kompletności i poprawności dokumentacji przedstawianej przez dostawcę.

Umożliwienie samodzielnej oceny prawidłowości oznakowania CE naniesionego na maszynę.

Redukcja ryzyka wypadku, konsekwencji prawnych oraz finansowych poprzez bezpieczne użytkowanie maszyn.

2.11

Dostosowanie maszyn do minimalnych wymagań bhp zgodnie z dyrektywą 2009/104/WE Szkolenie

OPIS USŁUGI

Szkolenie z zakresu wymagań Rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy, które wdrożyło do prawa polskiego dyrektywę narzędziową 2009/104/WE.

CEL

Przekazanie podmiotom zainteresowanym (np. użytkownikom, integratorom, , itp.) informacji niezbędnych do przeprowadzenia oceny zgodności z minimalnymi wymaganiami bezpieczeństwa maszyn nie posiadających oznakowania CE i umieszczonych na rynku przed 1 kwietnia 2004 r.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

modernizujący, eksploatujący

GRUPA DOCELOWA

Adresaci szkolenia:

- Kierownictwo techniczne,
- Osoby odpowiedzialne za przebudowę maszyn,
- Technolodzy, inżynierowie produkcji,
- Pracownicy służb utrzymania ruchu oraz kontroli jakości,
- Inspektorzy BHP i ochrony środowiska.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Wykaz oczekiwanych tematów/obszarów/potrzeb klienta.

PROGRAM SZKOLENIA

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.

WYŁĄCZENIA

nd.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Zaświadczenie o ukończeniu szkolenia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Przygotowanie słuchaczy do przeprowadzenia oceny urządzeń na zgodność z minimalnymi wymaganiami bezpieczeństwa zawartymi w 2009/104/WE.

3.01

Ocena dokumentacji gromadzonej w procesie oceny zgodności maszyny / zespołu maszyn przed pierwszym wprowadzeniem na rynek lub przekazaniem do użytkowania

OPIS USŁUGI

Weryfikacja zgodności dokumentacji z wymaganiami zał. VII do dyrektywy 2006/42/WE i/lub normami zharmonizowanymi.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD)
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny)

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- ocena zgodności WE,
- certyfikacja wyrobów,
- badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

3.02

Ocena dokumentacji dołączanej do maszyny / zespołu maszyn przed sprzedażą, zakupem lub oddaniem do użytku

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji na zgodność z obowiązującymi przepisami prawa krajowego / wspólnotowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

- 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
- EN ISO 20607:2019 Bezpieczeństwo maszyn – Instrukcja obsługi – Ogólne zasady opracowywania.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,

- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) o ile to właściwe opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności lub wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.03

Ocena spełnienia wymagań formalnych dokumentacji technicznej przed integracją zespołu maszyn i oddaniem do użytku

(wszystkie elementy zostały wprowadzone na rynek po raz pierwszy)

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji na zgodność z obowiązującymi przepisami prawa krajowego / wspólnotowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.



WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) określenie (o ile to właściwe) możliwości integracji elementów składowych (maszyn) w zespół maszyn oraz dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.04

Ocena spełnienia wymagań formalnych dokumentacji technicznej przed integracją zespołu maszyn i oddaniem do użytku

(nie wszystkie elementy zostały wprowadzone na rynek po raz pierwszy, ale żaden element nie został wprowadzany na rynek przed 1 maja 2004 r.)

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji na zgodność z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja)
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn
3. Dyrektywa 98/37/WE z dnia 22 czerwca 1998 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn (zał. V punkt 3a)

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (Obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,

- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) określenie (o ile to właściwe) możliwości integracji elementów składowych (maszyn) w zespół maszyn oraz dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.05

Ocena spełnienia wymagań formalnych dokumentacji technicznej przed integracją zespołu maszyn i oddaniem do użytku

(nie wszystkie elementy zostały wprowadzone na rynek po raz pierwszy, niektóre elementy zostały wprowadzone w Polsce do użytkowania przed 1 maja 2004 r.)

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji pod kątem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Dyrektywa 98/37/WE z dnia 22 czerwca 1998 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn (zał. V punkt 3.a).
4. Raport/sprawozdanie spełnienia wymagań dyrektywy 2009/104/WE dotyczącej minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE lub (i) dostępna dokumentacja techniczna dla maszyn wprowadzonych przed 1 maja 2004r. (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) określenie (o ile to właściwe) możliwości integracji elementów składowych (maszyn) w zespół maszyn oraz dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności/wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.06

Ocena dokumentacji eksploatacyjnej maszyn / zespołów maszyn w eksploatacji na terenie Polski

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji pod kątem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez instytucje w obszarze prawa bezpieczeństwa pracy (np. PIP lub sądy)

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Raport/sprawozdanie spełnienia wymagań dyrektywy 2009/104/WE dotyczącej minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy.
4. Instrukcje przedłożone do oceny (dobór wymagań zależny od daty przekazania urządzenia do użytkowania).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący i modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkownika maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje obsługi/konserwacji/montażu, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.)

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji eksploatacyjnej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji eksploatacyjnej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji eksploatacyjnej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji eksploatacyjnej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.07

Ocena dokumentacji maszyn / zespołów maszyn w eksploatacji na terenie Polski, wprowadzonych na rynek przed 1 maja 2004 r.

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji pod kątem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez instytucje w obszarze prawa bezpieczeństwa pracy (np. PIP lub sądy)

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Raport / sprawozdanie spełnienia wymagań dyrektywy 2009/104/WE dotyczącej minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy.
4. Instrukcje przedłożone do oceny (dobór wymagań zależny od daty przekazania urządzenia do użytkowania).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

eksploatujący, modernizujący,

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów posiadających sprzęt roboczy (maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy).

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn



DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny (Obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydrauliczne/pneumatyczne, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.08

Ocena dokumentacji maszyn / zespołów maszyn na etapie modyfikacji

(powstała nowa maszyna)

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji pod kątem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa krajowego / wspólnotowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD) (Zał. VII).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Normy dotyczące danej kategorii maszyn.
4. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący,

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (Obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wnioski wraz z podaniem wymagań odniesienia (norm zharmonizowanych, np. EN 280, EN 1495).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- ustalenie, czy w wyniku modyfikacji powstała nowa maszyna,
- opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- ocena zgodności WE,
- certyfikacja wyrobów,
- badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- określenie (o ile to właściwe) czy w wyniku modyfikacji powstała nowa maszyna oraz dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

- Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.
- Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

3.09

Ocena dokumentacji technicznej na etapie modyfikacji

(nie powstała „nowa” maszyna)

OPIS USŁUGI

Weryfikacja dokumentacji pod kątem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa krajowego.

CEL

Potwierdzenie prawidłowości lub wskazanie nieprawidłowości dokumentacji, która może być w przyszłości weryfikowana przez organy nadzoru rynku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

- 2006/42/WE – Maszyny (MD) (zał. I Rozdział 1.7.4 – Instrukcja).
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
- EN ISO 20607:2019 Bezpieczeństwo maszyn – Instrukcja obsługi – Ogólne zasady opracowywania.
- Normy dotyczące danej kategorii maszyn.
- Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący,

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wniosek wraz z podaniem wymagań odniesienia (norm zharmonizowanych, np. EN 280, EN 1495).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu sprawdzenia dokumentacji oraz dokumentów odniesienia,
- b) sprawdzenie kompletności dokumentacji technicznej,
- c) sprawdzenie zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) ustalenie czy w wyniku modyfikacji nie powstała nowa maszyna,
- e) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej obejmującej sprawdzenie dokumentacji technicznej.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzenia dokumentacji technicznej,
- b) stwierdzenie zgodności z przyjętymi dokumentami odniesienia,
- c) określenie (o ile to właściwe) czy w wyniku modyfikacji powstała nowa maszyna oraz dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków wynikających z braku umiejętności / wiedzy związanej z użytkowaniem maszyn / zespołów maszyn.

4.01

Wsparcie w przeprowadzeniu oceny zgodności maszyn / zespołów maszyn

OPIS USŁUGI

Udzielanie wsparcia merytorycznego poprzez konsultacje w przeprowadzeniu oceny zgodności maszyn / zespołów maszyn w procesie wytwarzania lub modyfikacji.

CEL

Uzyskanie wsparcia w celu płynnego, bezpiecznego i poprawnego procedowania oceny zgodności maszyn lub zespołów maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.
3. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu i sprowadzających na teren UE, maszyny, urządzenia a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Maszyny i produkty powiązane wg art. 2 dyrektywy 2006/42/WE.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wniosek wraz z podaniem wymagań odniesienia, instrukcje i procedury obowiązujące w przedsiębiorstwie.

Zakres sprawdzenia dokumentacji wynika z wymagań odniesienia w procesie certyfikacji.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) bieżące konsultacje w odpowiedzi na pytania zleceniodawcy,
- b) inne czynności (o ile to wskazane) – szkolenia, warsztaty itp.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm,
- e) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

nd.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Zapewnienie płynnego, bezpiecznego i poprawnego wykonywania badań i testów maszyn / zespołów maszyn (w procesie wytwarzania lub modyfikacji). Działania te odbywają się poprzez uzyskanie niezbędnych kompetencji w procesie oceny zgodności.

4.02

Wsparcie w przeprowadzeniu badań i testów maszyn / zespołów maszyn

OPIS USŁUGI

Udzielanie wsparcia merytorycznego poprzez konsultacje podczas wykonywania badań i testów maszyn / zespołów maszyn (w procesie wytwarzania lub modyfikacji) wykonywanych w trakcie oceny zgodności.

CEL

Uzyskanie wsparcia w celu płynnego, bezpiecznego i poprawnego wykonania badań i testów maszyn / zespołów maszyn (w procesie wytwarzania lub modyfikacji) w trakcie oceny zgodności.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe/powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylecia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG.
3. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.



GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, modernizujących i zamierzających zakupić lub uruchomić maszyny bądź zespoły maszyn (np. linię produkcyjną)

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania, użytkowane, modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) bieżące konsultacje w odpowiedzi na pytania zleceniodawcy,
- b) inne czynności o (o ile to wskazane) – szkolenia, warsztaty itp.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm,
- e) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

nd.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Zapewnienie płynnego, bezpiecznego i poprawnego wykonywania badań i testów maszyn / zespołów maszyn (w procesie wytwarzania lub modyfikacji). Działania te odbywają się poprzez uzyskanie niezbędnych kompetencji w procesie oceny zgodności.

4.03

Udział ekspertów w przeprowadzeniu analizy ryzyka maszyn / zespołów maszyn

OPIS USŁUGI

Moderacja prac zespołu przeprowadzającego ocenę ryzyka maszyn / zespołów maszyn w oparciu o normę PN-EN ISO 12100.

CEL

Przeprowadzenie udokumentowanej analizy ryzyka, zgodnie z wymaganiami DM 2006/42/WE.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

PN-EN ISO 12100 rozdział 5.2 – Informacje niezbędne do oceny ryzyka.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu udziału ekspertów UDT w prowadzeniu oceny ryzyka oraz ustalenie wymagań formalnych dla dokumentacji (skład i zawartość),
- b) udział w sesjach i moderacja oceny ryzyka,

c) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej (o ile tak ustalono).

WYŁĄCZENIA

Zakres prac które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej – w przypadku, gdy zakres prac obejmuje przedstawienie w formie pisemnej ustaleń dokonanych podczas oceny ryzyka prowadzonej zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 12100.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

4.04

Identyfikacja i określenie maszyn, zespołów maszyn (linii, procesów) i maszyn nieukończonych

OPIS USŁUGI

Kategoryzacja urządzeń, linii lub procesów w celu określenia ich statusów w kontekście definicji dyrektyw: 2006/42/WE oraz 2009/104/WE oraz rekomendacja dalszego sposobu postępowania w celu umożliwienia eksploatacji zgodnie z obowiązującymi wymaganiami.

CEL

Potwierdzenie możliwości użytkowania maszyny zgodnie z przepisami krajowymi oraz zgodnie z dyrektywą 2006/42/WE lub 2009/104/WE.

POTRZEBA

Wymagania prawne, Zwiększenie poziomu bezpieczeństwa

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Instrukcja eksploatacji maszyny.
2. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
3. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
4. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.
5. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkownika sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów użytkujących maszyny bez oznakowania CE.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania, użytkowane i modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

WYMAGANE WPB

Poziomnica, dalmierz, przymiar wstępowy, suwmiarka, lupa, latarka, szczelinomierz.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych/środowiskowych, itp.)

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji technicznej – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami,
- b) wizję lokalną obejmującą oględziny i ewentualne badania maszyny,

- c) sklasyfikowanie maszyny jako ukończona, nieukończona lub użytkowana bez oznaczenia CE wg dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów z ekspertyzy technicznej zawierających propozycje dalszych działań w zależności od rodzaju maszyny i potrzeb klienta.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej obejmujący:

- a) klasyfikację maszyny – określenie maszyny jako ukończonej, nieukończonej albo niespełniającej wymagań dyrektywy 2006/42/WE,
- b) propozycję dalszych działań umożliwiających eksploatację maszyny zgodnie z wymaganiami przepisów krajowych.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych.

Optymalizacja kosztów.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

5.01

Ergonomia maszyn

OPIS USŁUGI

Weryfikacja ergonomii maszyny w odniesieniu do zasadniczych wymagań zdrowia i bezpieczeństwa opisanych w sekcji 1.1.6 zał. I dyrektywy 2006/42/WE.

CEL

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkownika sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).
4. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.
5. Instrukcja eksploatacji maszyny.
6. Regulamin BHP zakładu pracy.
7. Przepisy BHP.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów planujących zakup lub użytkujących maszyny/urządzenia.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania, użytkowane, modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje obsługi, konserwacji, montażu, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.), wewnętrzny regulamin BHP zakładu pracy.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami,
- b) wizję lokalną obejmującą oględziny i ewentualne badania maszyny,
- c) weryfikację stanu faktycznego pod kątem wymagań wewnętrznego regulaminu BHP zakładu pracy,
- d) ocenę stanowiska pracy operatora maszyny,
- e) ocenę usytuowania i obsługi maszyny wg dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE,
- f) ocenę planów serwisowych, interwałów czasowych i zakresu przeglądów konserwacyjnych maszyn,
- f) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów z ekspertyzy technicznej / sprawozdania z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej / sprawozdanie z badań obejmujące:

- a) wskazówki w zakresie poprawy ergonomii pracy np. zmiana usytuowania maszyny w celu poprawy organizacji pracy,
- b) ocenę prawidłowości zastosowanych przez producenta maszyny zakresu i okresów przeglądów konserwacyjnych w odniesieniu do obowiązujących przepisów.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

- a) spełnienie wymagań prawnych,
- b) poprawa ergonomii pracy,
- c) zwiększenie wydajności maszyn i pracowników. Uzyskanie przewagi konkurencyjnej,
- d) zwiększenie poziomu bezpieczeństwa pracy pracowników,
- e) redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków.

5.02

Testowanie na miejscu promieniowania elektromagnetycznego (EMC)

OPIS USŁUGI

Testowanie na miejscu promieniowania elektromagnetycznego (EMC).

Zakres do ustalenia w zależności od wskazanego przez wnioskodawcę rodzaju maszyny. Badania mogą obejmować inne aspekty EMC, np. zakłócenia przewodzone lub odporność na wyładowania.

CEL

Potwierdzenie spełnienia wymagań norm zharmonizowanych w zakresie odporności i emisji elektromagnetycznej, w zależności od rodzaju maszyny i norm dotyczących metod badań oraz oceny wyników w zakresie EMC (odporność i emisja) wskazanych przez wnioskodawcę.

POTRZEBA

wymagania prawne, modernizacja, zalecenia poaudytowe/powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania i modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację badanej maszyny oraz bezpieczne i właściwe przeprowadzenie badań.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres badań wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- c) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań/raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań/raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Możliwość umieszczenia produktu na rynku UE.

5.03

Badania EMC maszyn – badania stanowiskowe i godziny inżynierskie

OPIS USŁUGI

Badania kompatybilności elektromagnetycznej, których zakres wynika ze specyfikacji technicznej maszyny i wymagań norm zharmonizowanych dotyczących badań EMC, w zależności od rodzaju maszyny wskazanego przez wnioskodawcę.

CEL

Potwierdzenie spełnienia wymagań norm zharmonizowanych w zakresie odporności i emisji elektromagnetycznej – w zależności od rodzaju maszyny i norm dotyczących metod badań oraz oceny wyników w zakresie EMC (odporność i emisja) wskazanych przez wnioskodawcę.

POTRZEBA

Wymagania prawne, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania i modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację badanej maszyny oraz bezpieczne i właściwe przeprowadzenie badań.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres badań wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów,
- wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań/raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- ocena zgodności WE,
- certyfikacja wyrobów,
- badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań/raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- wyniki badań, prób technicznych i pomiarów,
- stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Możliwość umieszczenia produktu na rynku UE.

5.06

Efektywność energetyczna maszyn

OPIS USŁUGI

Wyznaczenie wskaźnika efektywności energetycznej maszyny (w zależności od rodzaju maszyny) oraz prognozowanego rocznego zużycia energii elektrycznej.

CEL

Wyznaczenie wskaźnika efektywności energetycznej maszyny zgodnie z wymaganiami norm przedmiotowych, w zależności od rodzaju maszyny i normy dotyczącej efektywności energetycznej wskazanej przez wnioskodawcę.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia, sprzęt oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację badanej maszyny oraz bezpieczne i właściwe przeprowadzenie badań.



ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres badań wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu badań na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- c) ocenę efektywności energetycznej na podstawie wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) określenie efektywności energetycznej,
- c) o ile to właściwe – stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia oraz opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Możliwość umieszczenia produktu na rynku UE.

Optymalizacja kosztów poprzez zmniejszenie zużycia energii.

Optymalizacja zużycia energii. Uzyskanie przewagi konkurencyjnej.

5.07

Ocena wpływu zmian warunków użytkowania na bezpieczeństwo eksploatacji maszyny

OPIS USŁUGI

Ocena zachowania bezpieczeństwa maszyny po zmianie warunków użytkowania (np. po zmianie miejsca instalacji, warunków środowiskowych, otoczenia maszyny, itp.).

CEL

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
2. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
3. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).
4. Przewodnik do dyrektywy 2006/42/WE.
5. Instrukcja eksploatacji maszyny.
6. Regulamin BHP zakładu pracy.
7. Przepisy BHP.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów, którzy zainstalowali maszyny po zakupie lub zmianie ich lokalizacji.

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia, sprzęt oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.), wewnętrzny regulamin BHP zakładu pracy.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami,
- b) ustalenie programu badań,
- c) wizję lokalną obejmującą oględziny i ewentualne badania maszyny,
- d) weryfikację stanu faktycznego pod kątem wymagań wewnętrznego regulaminu BHP zakładu pracy,
- f) ocenę usytuowania i otoczenia maszyny,
- g) ocenę warunków środowiskowych,
- h) ocenę poziomu bezpieczeństwa maszyny oraz osób ją obsługujących,
- i) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów z ekspertyzy technicznej /sprawozdania z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm,
- e) ocena spełnienia wymagań technicznych.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej / sprawozdanie z badań obejmujące:

- a) określenie poziomu bezpieczeństwa maszyny
- b) wskazówki dotyczące poprawy poziomu bezpieczeństwa maszyny (np. poprzez zmianę lokalizacji maszyny, warunków środowiskowych lub otoczenia maszyny).

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych.

Zwiększenie poziomu bezpieczeństwa pracy pracowników.

5.11

Weryfikacja urządzeń pod względem zgodności z minimalnymi wymaganiami w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego wg dyrektywy 2009/104/WE.

OPIS USŁUGI

Inspekcja urządzeń pod kątem minimalnych wymagań dyrektywy 2009/104/WE w zakresie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego.

CEL

Sprawdzenie, czy na danym stanowisku obsługa maszyn może być prowadzona w sposób bezpieczny.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy
2. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący i modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów użytkujących sprzęt roboczy (maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy).

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna maszyn bądź narzędzi (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, protokoły montażu, protokoły odbioru części budowlanej).

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno-ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami (jeśli dokumentacja jest dostępna),
- b) ustalenie programu badań,
- c) ocenę kontrolowanych stanowisk pracy z minimalnymi wymaganiami dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej potwierdzający zgodność stanowiska pracy (obejmującego obsługę danej maszyny) z minimalnymi wymaganiami dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE oraz (o ile to właściwe) opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wstrzymania prac. Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

5.12

Udział ekspertów w przeprowadzeniu analizy ryzyka maszyn / zespołów maszyn na etapie modyfikacji

OPIS USŁUGI

Moderacja prac zespołu przeprowadzającego ocenę ryzyka maszyn / zespołów maszyn w oparciu o normę PN-EN ISO 12100, dyrektywę 2009/104/WE oraz normy przedmiotowe.

CEL

Przekazanie modyfikowanej maszyny / zespołu maszyn do użytkowania zgodnie z aktualnym stanem prawnym w obszarze maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.
2. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).
3. Normy przedmiotowe dla analizowanego rodzaju maszyn, np.:
 - norma typu C: PN-EN 415-5+A1:2010 – Bezpieczeństwo maszyn pakujących – Część 5: Owijarki,
 - norma typu B: PN-EN ISO 14119:2014-03 – Bezpieczeństwo maszyn – Urządzenia blokujące sprzężone z osłonami – Zasady projektowania i doboru.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Modyfikowane maszyny / zespoły maszyn

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna maszyny określona przez zał. VII dyrektywy 2006/42/WE (obliczenia, rysunki, opis, schematy elektrycznej/hydraulicznej/pneumatycznej, instrukcje, analizy ryzyka, deklaracje maszyn bądź maszyn nieukończonych wchodzących w skład badanej maszyny), wniosek wraz z podaniem wymagań odniesienia (norm zharmonizowanych, np. EN 280 lub EN 1495), norma PN-EN ISO 12100, rozdział 5.2 – Informacje niezbędne do oceny ryzyka.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu udziału ekspertów UDT w prowadzeniu oceny ryzyka oraz ustalenie wymagań formalnych dla dokumentacji (skład i zawartość),
- b) udział w sesjach i moderacja oceny ryzyka,
- c) opracowanie dokumentu wyjściowego – raportu z ekspertyzy technicznej (o ile tak ustalono).

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, pomiary i próby techniczne,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej – przypadku, gdy zakres prac, obejmuje przedstawienie w formie pisemnej ustaleń dokonanych podczas oceny ryzyka prowadzonej zgodnie z wymaganiami normy PN-EN ISO 12100, dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE i norm przedmiotowych.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

5.13

Weryfikacja wdrożenia rozwiązań mających na celu redukcję ryzyk zidentyfikowanych w trakcie analizy ryzyka

OPIS USŁUGI

Weryfikacja implementacji środków i funkcji bezpieczeństwa (osłony, zabezpieczenia) wskazanych w analizie ryzyka. Doradztwo w czynnościach związanych z usunięciem niezgodności w przypadku ich wystąpienia.

CEL

Przekazanie modyfikowanej maszyny / zespołu maszyn do użytkowania zgodnie z aktualnym stanem prawnym w obszarze maszyn.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Norma PN-EN 12100 – Bezpieczeństwo maszyn – Ogólne zasady projektowania – Ocena ryzyka i zmniejszanie ryzyka.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Norma PN-EN ISO 12100 – rozdział 5.2 – Informacje niezbędne do oceny ryzyka.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu weryfikacji na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) sprawdzenie wymagań formalnych oraz dokumentacji (skład i zawartość),
- c) wykonanie sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- a) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wycofania produktu z rynku.

5.14

Ocena stanu technicznego w kontekście gospodarki obiegu zamkniętego – testowanie możliwości naprawy

OPIS USŁUGI

Sprawdzenie urządzenia, linii lub procesu pod względem możliwości naprawy w przypadku wystąpienia awarii lub zużycia eksploatacyjnego, obejmujące:

- weryfikację stanu części i podzespołów wchodzących w skład urządzenia, linii lub procesu,
- ustalenie przyczyny awarii lub zużycia eksploatacyjnego,
- ustalenie możliwości naprawy,
- określenie i wyszczególnienie części koniecznych do wymiany/naprawy w celu przywrócenia pełnej sprawności urządzenia, linii lub procesu.

CEL

Ocena możliwości wykonania naprawy urządzenia w celu przedłużenia możliwości użytkowania urządzenia, sprzętu lub maszyny.

POTRZEBA

Standardy rynkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Instrukcja eksploatacji maszyny.
2. Katalog części zamiennych maszyny.
3. Odpowiednia dyrektywa dla urządzenia bądź systemu.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów posiadających maszyny i inne urządzenia techniczne, oraz instalacje użytkowane podczas pracy).

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia, sprzęt oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.), katalog części zamiennych.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami,
- b) ustalenie programu badań,
- c) określenie stopnia zużycia elementów lub podzespołów maszyny,
- d) ocenę możliwości dokonania naprawy (dostępność części zamiennych lub technologii naprawy),
- e) określenie i wyszczególnienie elementów koniecznych do wymiany lub naprawy w celu przywrócenia pełnej sprawności urządzenia,
- f) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów z ekspertyzy technicznej /sprawozdania z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej obejmujący:

- a) zakres naprawy,
- b) listę części/podzespołów przeznaczonych do wymiany lub naprawy,
- c) szacowane koszty przywrócenia urządzenia do pełnej sprawności.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych.

Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wstrzymania prac.

Optymalizacja kosztów.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

5.15

Kontrola stanu technicznego urządzeń transportu bliskiego objętych formą dozoru uproszczonego

OPIS USŁUGI

Usługa obejmuje ocenę stanu technicznego maszyn pracujących w systemie dozoru uproszczonego i weryfikację elementów mających wpływ na prawidłowe i bezpieczne działanie urządzeń.

CEL

Usługa skierowana jest do klientów jak np. teatry i filharmonie, posiadających urządzenia które po zmianie rozporządzenia podlegają dozorowi uproszczonemu. Usługa ma na celu sprawdzenie przez UDT-CERT stanu technicznego urządzeń często wykorzystywanych na wysokości, nad ludźmi. Drugą grupą urządzeń są wyciągi towarowe o udźwigu do 250 kg.

POTRZEBA

Standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.



DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Ministra Przedsiębiorczości i Technologii z dnia 30 października 2018 r. w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie eksploatacji, napraw i modernizacji urządzeń transportu bliskiego.
2. Normy przedmiotowe.
3. Inne, uzgodnione z klientem dokumenty odniesienia.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący, modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów eksploatujących urządzenia dźwignicowe o udźwigu do 250 kg.

ZASTOSOWANIE

UTB o udźwigu do 250 kg, z wyłączeniem dźwigów oraz urządzeń służących do przemieszczania osób.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Książka rewizyjna, dziennik konserwacji, warunki techniczne.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) ustalenie programu badań,
- c) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań (uwzględniających listę kontrolną).

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów (uwzględniający listę kontrolną),
- b) wyniki oceny stanu technicznego i poprawności działania,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Potwierdzenie poziomu bezpieczeństwa użytkowania maszyn przez niezależny, ekspercki podmiot. Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

5.16

Testy funkcjonalne urządzeń

OPIS USŁUGI

Testy urządzeń i obecność eksperta przy testach w zakresie i w oparciu o wymagania określone przez zleceniodawcę.

CEL

Sprawdzenie, czy badana maszyna bądź inny element funkcjonuje prawidłowo, a jej stan nie uległ degradacji bądź mieści się w dopuszczalnym zakresie.

POTRZEBA

Standardy rynkowe, modernizacja, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy dotyczące osprzętu roboczego i urządzeń, inne dokumenty wskazane przez zlecającego np. instrukcje.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów wytwarzających: osprzęt do podnoszenia (zawiesia) i zawiesia specjalistyczne oraz klientów wytwarzających bądź modernizujących układy sterowania maszyn.

ZASTOSOWANIE

Użytkowane i modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna osprzętu do podnoszenia (Obliczenia, rysunki, opis), normy dotyczące osprzętu do podnoszenia i zawiesi, instrukcje przeprowadzania prób dla układów sterowania maszyn dostarczone przez zlecającego.

ZAKRES CZYNNOŚCI

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu badań na podstawie udostępnionych dokumentów (w przypadku osprzętu do podnoszenia: sprawdzenie prawidłowości wykonania zgodnie z dokumentacją, udział w próbach obciążeniowych, ocena osprzętu po zdjęciu obciążenia, w przypadku prób funkcjonalnych: sprawdzenie zgodności wykonania układu sterowania z dokumentacją dostarczoną przez zlecającego, udział w próbach funkcjonalnych układu, ocena poprawności działania, w tym prawidłowości załączania/wyłączania poszczególnych funkcji oraz działania zabezpieczeń),
- b) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- c) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań/raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów (uwzględniających listę kontrolną),
- b) wyniki oceny stanu technicznego,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Potwierdzenie poprawności działania układu automatyki bądź regulacji przez niezależny, ekspercki podmiot.

5.17

Pomiary i próby techniczne maszyn

OPIS USŁUGI

Pomiary i próby techniczne maszyn w zakresie określonym przez wnioskodawcę (w zależności od wskazanego zakresu badań).

CEL

Sprawdzenie spełnienia przez maszynę wymagań lub określenie cech charakterystycznych maszyny (bez oceny) w zakresie wyszczególnionym w normach, przepisach lub wymaganiach firmy wskazanych przez wnioskodawcę.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.



GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów wytwarzających, wprowadzających do obrotu, sprowadzających na teren UE i modernizujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek, przekazywane do użytkowania, użytkowane, modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację badanej maszyny oraz bezpieczne i właściwe przeprowadzenie badań.

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres badań, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu badań na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- c) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań/raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez zwiększenie poziomu bezpieczeństwa wynikającego ze spełnienia wymagań prawnych.

Optymalizacja kosztów, poprzez zmniejszenie zużycia energii.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków.

Uzyskanie przewagi konkurencyjnej.

5.18

Ustalenie przyczyn wystąpienia awarii, wypadku, nadmiernego zużycia, usterki, nieosiągnięcia założonych parametrów i funkcjonalności

OPIS USŁUGI

Ekspertyza w zakresie ustalenia, badania i pomiaru przyczyn wystąpienia awarii, wypadku, nadmiernego zużycia, usterki lub nieosiągnięcia założonych parametrów i funkcjonalności – w zależności od zakresu wskazanego przez wnioskodawcę.

CEL

Ustalenie przyczyn wystąpienia awarii, wypadku, nadmiernego zużycia, usterki lub nieosiągnięcia założonych parametrów i funkcjonalności.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

Normy, przepisy lub wymagania firmy wskazane przez wnioskodawcę.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący i modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów użytkujących maszyny, urządzenia, a także ich elementy lub zespoły.

ZASTOSOWANIE

Użytkowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja techniczna (specyfikacje, rysunki, schematy, instrukcje) pozwalająca na identyfikację badanej maszyny oraz bezpieczne i właściwe przeprowadzenie badań.

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres badań, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- c) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów oraz określenie wniosków w zakresie związanym z celem ekspertyzy, tj. z ustaleniem np. przyczyn wystąpienia awarii, wypadku, nadmiernego zużycia, usterki, nieosiągnięcia założonych parametrów i funkcjonalności,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) wyniki oceny stanu technicznego,
- c) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia,
- d) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Zwiększenie poziomu bezpieczeństwa pracy poprzez potwierdzenie spełnienia wymagań norm, przepisów lub wymagań firmy.

Optymalizacja kosztów, zmniejszenie zużycia energii.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez eliminację przyczyn potencjalnych awarii i wypadków.

Uzyskanie przewagi konkurencyjnej.

Ponowna ocena / ocena działań korygujących po weryfikacji urządzeń pod względem zgodności z minimalnymi wymaganiami w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego według dyrektywy 2009/104/WE.

OPIS USŁUGI

Ponowna ocena urządzeń po dostosowaniu urządzenia do minimalnych wymagań wg wytycznych wskazanych w raporcie z poprzedzającej weryfikacji.

CEL

Ponowne sprawdzenie, czy eksploatowane maszyny bądź narzędzia spełniają wymagania minimalne.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.
2. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący, modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów posiadających sprzęt roboczy (maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy).

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje obsługi/konserwacji/montażu, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.), wewnętrzny regulamin BHP zakładu pracy.

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami (jeśli dokumentacja jest dostępna),
- b) ustalenie programu badań na podstawie wytycznych wskazanych w raporcie z poprzedzającej weryfikacji,
- c) ocenę i weryfikację kontrolowanych maszyn i narzędzi z minimalnymi wymaganiami dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań/raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia i z minimalnymi wymaganiami dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wstrzymania prac.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

OPIS USŁUGI

Zapewnienie jakości podczas wszystkich etapów wytwarzania urządzeń (np. przegląd rysunków konstrukcyjnych i schematów obwodów lub kontrola jakości produkcji przed wysyłką).

CEL

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Instrukcja eksploatacji maszyny, rysunki, schematy elektryczne/hydrauliczne/pneumatyczne.
2. 2006/42/WE – Maszyny (MD).
3. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.
4. Przewodnik do dyrektywy maszynowej.
5. Normy zharmonizowane.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do Klientów planujących zaprojektować i wyprodukować maszynę lub urządzenie.

ZASTOSOWANIE

Wprowadzane na rynek i przekazywane do użytkowania / modyfikowane maszyny / zespoły maszyn.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.).

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami,
- b) ustalenie programu badań,
- c) ocena maszyny i jej dokumentacji na zgodność z wymaganiami załącznika 1 dyrektywy maszynowej, normami zharmonizowanymi, lub innymi dokumentami odniesienia wskazanymi przez klienta, w zakresie:
 - oceny konstrukcji maszyny,
 - oceny schematów elektrycznych, hydraulicznych i/lub pneumatycznych,
 - oceny instrukcji obsługi, montażu i konserwacji maszyny,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: raportów z ekspertyzy technicznej / sprawozdania z badań.

WYŁĄCZENIA

Postępowania nie będą prowadzone w przypadku przeznaczenia urządzenia na rynek UE. W przypadku maszyn występujących w załączniku IV do dyrektywy maszynowej wymagana jest obecność JN w ocenie zgodności maszyny.

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów na zgodność z wymaganiami dyrektyw UE,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej obejmujący:

- a) ocenę prawidłowości zastosowanych rozwiązań w budowie i konstrukcji maszyny,
- b) ocenę instalacji elektrycznej, hydraulicznej i/lub pneumatycznej,
- c) stwierdzenie zgodności z wymaganiami wskazanych dokumentów odniesienia.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych.

Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji wynikającego z nieprawidłowości w projekcie maszyny.

Pomoc eksperta w projektowaniu maszyn.

5.10A

Kontrole sprzętu roboczego zgodnie z artykułem 5 dyrektywy 2009/104/WE

OPIS USŁUGI

Weryfikacja sprzętu roboczego obejmująca kontrolę wstępną, okresową i specjalną, zgodnie z artykułem 5 dyrektywy 2009/104/WE.

CEL

Sprawdzenie, czy nabyte eksploatowane maszyny nabyte spełniają wymagania minimalne i mogą być przekazane do użytku.

POTRZEBA

Wymagania prawne, Standardy rynkowe, Modernizacja, Zalecenia poaudytowe / powypadkowe.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy.
2. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksploatujący, modernizujący,

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów posiadających sprzęt roboczy (maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy).

ZASTOSOWANIE

Wszelkie maszyny i inne urządzenia techniczne, narzędzia oraz instalacje użytkowane podczas pracy.

WYMAGANE WPB

Poziomnica, dalmierz, przymiar wstępowy, luksomierz, suwmiarka, siłomierz, waga, ciśnieniomierz, sekundomierz, tachometr, termometr, higrometr, mikrometr, endoskop, watomierz, woltomierz, amperomierz, miernik energii elektrycznej, analizator jakości energii, megaomierz, miernik poziomu dźwięku, miernik poziomu drgań, lupa, latarka itp., w zależności od metod badań oraz norm będących dokumentami odniesienia, szczelinomierz.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

Dokumentacja eksploatacyjna maszyn bądź narzędzi (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, itp.).

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) sprawdzenie posiadanej przez użytkownika dokumentacji techniczno – ruchowej, związanej z ocenianymi lub kontrolowanymi maszynami (jeśli dokumentacja jest dostępna),
- b) ustalenie programu badań,
- c) ocena i weryfikacja kontrolowanych maszyn i narzędzi z wymaganiami minimalnymi,
- d) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań/raportów z badań.

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- b) stwierdzenie zgodności z wymaganiami dokumentów odniesienia i z minimalnymi wymaganiami dyrektywy narzędziowej 2009/104/WE.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Spełnienie wymagań prawnych. Redukcja ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji związanych z koniecznością wstrzymania prac. Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji poprzez zwiększenie poziomu bezpieczeństwa. Redukcja ryzyka utraty życia lub zdrowia pracowników, ryzyka finansowego oraz ryzyka utraty reputacji.

5.10B

Ocena stanu technicznego urządzeń

OPIS USŁUGI

Ocena stanu technicznego urządzenia, linii lub procesu obejmująca określenie i ocenę stanu technicznego elementów i podzespołów wchodzących w skład urządzenia, linii lub procesu.

CEL

POTRZEBA

Standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, optymalizacja kosztów, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Przedmiotowe warunki techniczne.
2. Specyfikacje techniczne.
3. Normy.
4. Normy branżowe.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Eksplloatujący i modernizujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów użytkujących maszyny, którzy chcą określić ich stan techniczny oraz stopień zużycia elementów. Weryfikacja stanu technicznego pomaga w podjęciu decyzji, czy bardziej opłacalny jest remont czy też zakup nowej maszyny.

ZASTOSOWANIE

Urządzenia transportu bliskiego, a w szczególności dźwignice, maszyny pokrewne.

WYMAGANE WPB

Poziomnica, dalmierz, przymiar wstępowy, luksomierz, suwmiarka, siłomierz, waga, ciśnieniomierz, sekundomierz, tachometr, termometr, higrometr, mikrometr, endoskop, watomierz, woltomierz, amperomierz, miernik energii elektrycznej, analizator jakości energii, megaomierz, miernik poziomu dźwięku, miernik poziomu drgań, lupa, latarka itp., w zależności od metod badań oraz norm będących dokumentami odniesienia, szczelinomierz.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

W przypadku urządzeń podlegających dozorowi technicznemu: książka rewizyjna, dziennik konserwacji, warunki techniczne. Dla pozostałych urządzeń: dokumentacja techniczna maszyny, instrukcja eksploatacji maszyny (rysunki, schematy, instrukcje, protokoły badań elektrycznych i środowiskowych, protokoły montażu, protokoły odbioru części budowlanej).

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Zakres prac, wykonywanych przez ekspertów obejmuje:

- a) określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów,
- b) ustalenie programu badań,
- c) wykonanie badań, prób technicznych i pomiarów,
- d) ocenę wyników sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów,
- e) opracowanie dokumentów wyjściowych: sprawozdań / raportów z badań (uwzględniający listę kontrolną).

WYŁĄCZENIA

Zakres prac, które podczas realizacji procesu nie będą wykonywane:

- a) ocena zgodności WE,
- b) certyfikacja wyrobów,
- c) badania, których zakres nie został ustalony na etapie przygotowywania procesu,
- d) sprawdzenie kompletności i zgodności dokumentacji technicznej z wymaganiami przepisów i norm.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Sprawozdanie z badań / raport z ekspertyzy technicznej zawierający:

- a) wyniki sprawdzeń, badań, prób technicznych i pomiarów (uwzględniających listę kontrolną),
- b) wyniki oceny stanu technicznego,
- c) o ile to właściwe – opinie i interpretacje w zakresie dalszych działań związanych ze stwierdzonymi nieprawidłowościami.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Uzyskanie niezależnej oceny stanu technicznego urządzenia.

Uzyskanie informacji wspomagających proces decyzyjny dotyczący przyszłości użytkowanego urządzenia.

5.11B

Okresowa ocena stanu technicznego. Ocena stanu technicznego urządzeń

OPIS USŁUGI

Cykliczne badanie i sprawdzanie poszczególnych części urządzeń, linii lub procesów. Wydanie zaleceń co dalszej eksploatacji.

CEL

Utrzymanie bezpieczeństwa technicznego urządzeń, linii lub procesów u eksploatującego.

POTRZEBA

Wymagania prawne, standardy rynkowe, modernizacja, zalecenia poaudytowe / powypadkowe, zwiększenie poziomu bezpieczeństwa, optymalizacja kosztów.

DOKUMENTY ODNIESIENIA

1. Przedmiotowe warunki techniczne.
2. Specyfikacje techniczne.
3. Normy.
4. Dyrektywa 2009/104/WE dotycząca minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy (dyrektywa narzędziowa).
5. Instrukcja eksploatacji maszyny.

GRUPY KLIENTÓW WG DEFINICJI

Producent / upoważniony przedstawiciel, importer, dystrybutor, przekazujący do użytkowania, integrator, modernizujący, eksploatujący.

GRUPA DOCELOWA

Usługa skierowana jest do klientów eksploatujących urządzenia, linie lub procesy, którzy chcą określić ich stan techniczny oraz stopień zużycia elementów. Weryfikacja stanu technicznego pomaga w podjęciu decyzji dotyczącej dalszej eksploatacji.

ZASTOSOWANIE

Urządzenia, linie lub procesy technologiczne nie objęte dozorem technicznym.

DANE WEJŚCIOWE – DOKUMENTY

DTR producenta, dziennik, karta obsługi i konserwacji.

ZAKRES CZYNNOŚCI / PROGRAM SZKOLENIA

Określenie zakresu prac na podstawie udostępnionych dokumentów przez Zlecającego, Wykonanie oceny poszczególnych elementów i układów urządzenia / linii / procesu. Jeśli zachodzi konieczność przeprowadzenie dodatkowych badań w uzgodnieniu ze Zlecającym (np. badania nieniszczące konstrukcji).

WYŁĄCZENIA

Urządzenia podlegające dozorowi technicznemu.

DANE WYJŚCIOWE – DOKUMENTY

Raport z ekspertyzy technicznej na formularzu FET-01/01 zawierający: przedmiot ekspertyzy, termin przeprowadzenia ekspertyzy, dane zamawiającego, Kryteria oceny, podsumowanie, wnioski, załączniki, zalecenia, potwierdzenie przyjęcia raportu.

KORZYŚCI ZE ZREALIZOWANIA USŁUGI

Uzyskanie niezależnej oceny stanu technicznego urządzenia / linii / procesu

Uzyskanie informacji umożliwiających/wspomagających proces decyzyjny dot przyszłości użytkowanego urządzenia / linii / procesu

1

DYREKTYWA 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY Z DNIA 17 MAJA 2006 R. W SPRAWIE MASZYN, ZMIENIAJĄCA DYREKTYWĘ 95/16/WE

Data wydania:

17 maja 2006 r.

Data obowiązywania:

29 czerwca 2008 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz.U. 2008 nr 199 poz. 1228).

Odbiorcy:

Wytwórcy, importerzy, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły maszyn, integrujący i uruchamiający linie produkcyjne.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie jednolitego poziomu bezpieczeństwa przy eksploatacji maszyn.

Zakres/dotyczy:

2006/42/WE to numer dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, nazywanej „dyrektywą maszynową”. Do polskiego prawa została wprowadzona Rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn.

Z treści dyrektywy maszynowej dowiemy się, jakich urządzeń ona dotyczy oraz do których urządzeń nie ma zastosowania. Znajdziemy w niej również szereg definicji, w tym najważniejszą (czy jest maszyna?), które pomogą nam zrozumieć, które z używanych przez nas urządzeń są maszynami według zapisów zawartych w omawianej dyrektywie.

Przepisy dyrektywy maszynowej są skierowane przede wszystkim do producentów, importerów, instalujących i firm zajmujących się integracją maszyn złożonych bądź zespołów maszyn, które produkują je z zamiarem umieszczenia ich na rynku Unii Europejskiej, bądź importują je spoza Wspólnoty Europejskiej z zamiarem ich sprzedaży na terenie Wspólnoty.

Dyrektywa maszynowa określa zasady, jakie musi spełniać maszyna, aby jej eksploatacja była bezpieczna i nie stwarzała zagrożenia dla osób ją obsługujących. Wszystkie maszyny wprowadzone na rynek Unii Europejskiej, również te spoza UE, muszą spełniać te zasady.

W związku z tym przepisy dyrektywy maszynowej stawiają przed producentami liczne obowiązki oraz zadania. Zgodnie z zapisami dyrektywy muszą oni tak zaprojektować, a następnie skonstruować maszynę bądź zespół maszyn, aby jej użycie było bezpieczne na każdym etapie eksploatacji. Producenci muszą zgromadzić odpowiednią dokumentację dotyczącą maszyny, przeprowadzić analizę ryzyka, wykonać niezbędne obliczenia oraz szereg prób i badań. Cały ten proces opisany został w dyrektywie jako proces oceny zgodności.

Zgodność maszyn z dyrektywą potwierdza się poprzez deklarację zgodności WE oraz oznakowania CE, które są wystawiane i nanoszone przez podmiot wprowadzający maszynę na rynek Unii Europejskiej.

Maszyny stwarzające większe zagrożenia, których wykaz zawarty jest w załączniku nr IV dyrektywy 2006/42/WE, wymagają w procesie oceny zgodności udziału jednostki notyfikowanej.

Dyrektywa maszynowa określa podstawowe wymagania, które muszą spełniać maszyny wprowadzone na rynek. Wymagania te określone są na poziomie ogólnym i nie podają szczegółowych rozwiązań, które mogą pomóc w projektowaniu maszyn. Pomocne w tym będą normy zharmonizowane, które podają rozwiązania techniczne w danym obszarze funkcjonowania maszyny. Należy pamiętać, że konstruując maszynę zgodnie z normą zharmonizowaną do dyrektywy 2006/42/WE, można domniemywać spełnienie wymagań dyrektywy maszynowej.

PRZEWODNIK DO DYREKTYWY MASZYNOWEJ 2006/42/WE, WERSJA 2.3

Data wydania:

Kwiecień 2024 r.

Data obowiązywania:

Kwiecień 2024 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Producenci, importerzy i dystrybutorzy, jednostki notyfikowane, twórcy norm, agencje bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony konsumentów, urzędnicy właściwych administracji krajowych i organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Objaśnienie pojęć i wymagań dyrektywy 2006/42/WE w celu zapewnienia jednolitego sposobu interpretowania i stosowania tej dyrektywy w całej UE.

Zakres/dotyczy:

Przewodnik to dokument opracowany na zlecenie Komisji Europejskiej przez grupę ekspertów z branży maszynowej współpracujących z Komisją, a następnie zatwierdzony przez Komitet ds. Maszyn. Jego tworzenie rozpoczęło się wraz z publikacją dyrektywy 2006/42/WE i jest on regularnie aktualizowany na podstawie zapytań i uwag zgłaszanych przez podmioty sektora maszynowego.

Dyrektywa maszynowa to akt prawny, którego treść może być różnie interpretowana przez poszczególne podmioty działające w przemyśle maszynowym. Przewodnik jest więc dokumentem umożliwiającym przeniesienie treści z obszaru prawnego do obszaru technicznego. Interpretuje i wyjaśnia on poszczególne paragrafy samej dyrektywy oraz opisuje i powiązania z innymi przepisami (dyrektywami) UE.

Przewodnik może być również przedmiotem zainteresowania prawników i studentów prawa UE w dziedzinie rynku wewnętrznego, bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony konsumentów.

Korzystając z przewodnika, należy pamiętać, że dyrektywa maszynowa oraz akty prawne, które dostosowują ją do przepisów krajowych mają moc wiążącą w postępowaniach sądowych i arbitrażowych.

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/68/UE Z DNIA 15 MAJA 2014 R. W SPRAWIE HARMONIZACJI USTAWODAWSTW PAŃSTW CZŁONKOWSKICH ODNOSZĄCYCH SIĘ DO UDOSTĘPNIANIA NA RYNKU URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH

Data wydania:

15 maja 2014 r.

Data obowiązywania:

19 lipca 2016 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych (Dz. U. 2016 poz. 1036).

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy oraz użytkownicy urządzeń ciśnieniowych, jednostki notyfikowane, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie jednolitego poziomu bezpieczeństwa przy produkcji, wytwarzaniu i eksploatacji urządzeń ciśnieniowych poprzez prze-

prorowadzenie procedury oceny zgodności. Jest to proces wykazujący, czy zostały spełnione zasadnicze wymagania bezpieczeństwa określone w dyrektywie 2014/68/UE odnoszące się do urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń. Zważywszy, że producent posiada najdokładniejszą wiedzę na temat procesu projektowania i produkcji, to właśnie on posiada największe kompetencje do przeprowadzenia procedury oceny zgodności. Dlatego odpowiedzialność za jej realizację powinna spoczywać wyłącznie na producencie. W przypadku części urządzeń, spełniających określone w dyrektywie kryteria, dyrektywa narzuca obowiązek udziału w procesie oceny zgodności kompetentnej strony trzeciej – jednostki notyfikowanej – w zakresie określonym w dyrektywie w zależności od kategorii zagrożenia urządzenia oraz modułu dyrektywy.

Zakres/dotyczy:

Dyrektywę stosuje się do projektowania, wytwarzania oraz oceny zgodności urządzeń ciśnieniowych lub zespołów o najwyższym dopuszczalnym ciśnieniu przekraczającym 0,5 bara.

4

**DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/30/UE
Z DNIA 26 LUTEGO 2014 R. W SPRAWIE HARMONIZACJI
USTAWODAWSTW PAŃSTW CZŁONKOWSKICH ODNOSZĄCYCH SIĘ
DO KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ**

Data wydania:

26 lutego 2014 r.

Data obowiązywania:

20 kwietnia 2016 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 22 lipca 2016 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o kompatybilności elektromagnetycznej (Dz. U. 2016 poz. 1258).

Odbiorcy:

Producenci, upoważnieni przedstawiciele, importerzy i dystrybutorzy, jednostki notyfikowane, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie sprawnego funkcjonowania rynku wewnętrznego poprzez nałożenie wymogu, aby urządzenia osiągały odpowiedni poziom kompatybilności elektromagnetycznej, czyli zdolności do poprawnego działania w środowisku elektromagnetycznym bez zakłócania pracy innych urządzeń.

Zakres/dotyczy:

Dyrektywa obejmuje urządzenia, w tym wszelkie aparaty oraz instalacje stacjonarne, w których:

- „aparatura” oznacza każde gotowe urządzenie lub ich zestawienie, udostępnione na rynku jako samodzielne jednostki funkcjonalne przeznaczone dla użytkownika końcowego, które mogą generować zaburzenia elektromagnetyczne lub być na nie podatne,
- „instalacja stacjonarna” oznacza specyficzne połączenie różnych rodzajów aparatury oraz, w razie potrzeby, innych urządzeń, które są montowane i instalowane w celu stałego użytkowania w określonym miejscu.

5

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2014/35/UE Z DNIA 26 LUTEGO 2014 R. W SPRAWIE HARMONIZACJI USTAWODAWSTW PAŃSTW CZŁONKOWSKICH ODNOSZĄCYCH SIĘ DO UDOSTĘPNIANIA NA RYNKU SPRZĘTU ELEKTRYCZNEJGO PRZEWIDZIANEGO DO STOSOWANIA W OKREŚLONYCH GRANICACH NAPIĘCIA

Data wydania:

26 lutego 2014 r.

Data obowiązywania:

20 kwietnia 2016 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla sprzętu elektrycznego (Dz. U. 2016 poz. 806).

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Dyrektywa określa wymagania dla sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użytkowania w określonych granicach napięcia, zapewniając wysoki poziom ochrony zdrowia i bezpieczeństwa ludzi, zwierząt domowych oraz mienia. Jednocześnie ustanawia jednolite warunki sprzedaży i wspiera funkcjonowanie rynku wewnętrznego.

Zakres/dotyczy:

Dyrektywa obejmuje wszystkie zagrożenia zdrowia i bezpieczeństwa, gwarantując bezpieczne użytkowanie sprzętu elektrycznego zgodnie z jego przeznaczeniem. Dyrektywa ma zastosowanie do sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użytku przy napięciu z zakresów między 50 V a 1000 V prądu przemiennego oraz między 75 V a 1500 V prądu stałego.

6

DYREKTYWA PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY 2009/104/WE Z DNIA 16 WRZEŚNIA 2009 R. DOTYCZĄCA MINIMALNYCH WYMAGAŃ W DZIEDZINIE BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY UŻYTKOWANIA SPRZĘTU ROBOCZEGO PRZEZ PRACOWNIKÓW PODCZAS PRACY

Data wydania:

16 września 2009 r.

Data obowiązywania:

23 października 2009 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. 2002 nr 191 poz. 1596).

Odbiorcy:

Pracodawcy i pracownicy użytkujący sprzęt roboczy podczas pracy.

Cel wprowadzenia:

Pracodawca ma obowiązek zapewnić, że posiadany i użytkowany sprzęt roboczy spełnia wymagania obowiązujące w chwili jego wprowadzenia do obrotu lub oddania do użytku, a przynajmniej minimalne wymagania określone w dyrektywie.

Zakres/dotyczy:

Dyrektywa ma zastosowanie do sprzętu roboczego – wszelkich maszyn, urządzeń, narzędzi lub instalacji użytkowanych podczas pracy.

DYREKTYWA 2000/14/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY Z DNIA 8 MAJA 2000 R. W SPRAWIE ZBLIŻENIA USTAWODAWSTW PAŃSTW CZŁONKOWSKICH ODNOSZĄCYCH SIĘ DO EMISJI HAŁASU DO ŚRODOWISKA PRZEZ URZĄDZENIA UŻYWANE NA ZEWNĄTRZ POMIESZCZEŃ

Data wydania:

8 maja 2000 r.

Data obowiązywania:

3 stycznia 2002 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz.U. 2005 nr 263 poz. 2202).

Odbiorcy:

Producenci, upoważnieni przedstawiciele, jednostki notyfikowane, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zmniejszenie emisji hałasu urządzeń pracujących na zewnątrz pomieszczeń dla ochrony zdrowia i dobrostanu obywateli, a także środowiska naturalnego.

Zakres/dotyczy:

Wymagania dyrektywy dotyczą 57 rodzajów „urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń” w tym: żurawi, wózków jezdniowych podnośnikowych, podestów ruchomych, agregatów prądotwórczych, mieszalników do betonu, kontenerów do odzysku szkła i wielu innych. „Urządzenia używane na zewnątrz pomieszczeń” oznaczają wszelkie maszyny podlegające wymaganiom dyrektywy 2006/42/WE w sprawie maszyn, które albo mają własny napęd, albo mogą być przenoszone, i które niezależnie od (elementów napędowych) są zgodnie z typem przeznaczone do użytku w otwartej przestrzeni i powodując narażenie na hałas w środowisku.

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI Z DNIA 21 PAŹDZIERNIKA 2008 R. W SPRAWIE ZASADNICZYCH WYMAGAŃ DLA MASZYN (DZ.U. 2008 NR 199 POZ. 1228)

Data wydania:

21 października 2008 r.

Data obowiązywania:

29 grudnia 2009 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Wdrożenie na podstawie Ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. 2002 nr 166 poz. 1360).

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły maszyn, integrujący i uruchamiający linie produkcyjne, modernizujący, użytkownicy, jednostki notyfikowane, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie jednolitego poziomu bezpieczeństwa przy produkcji, wytwarzaniu i eksploatacji maszyn.

Zakres/dotyczy:

Maszyny i produkty powiązane: wyposażenie wymienne, elementy bezpieczeństwa, osprzęt do podnoszenia, łańcuchy, liny, pasy, odłączalne urządzenia do mechanicznego przenoszenia napędu, maszyny nieukończone.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn wdraża do prawa polskiego Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, czyli dyrektywę maszynową. Treść rozporządzenia w całości pokrywa wymagania dyrektywy maszynowej.

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA ROZWOJU Z DNIA 11 LIPCA 2016 R. W SPRAWIE WYMAGAŃ DLA URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH I ZESPOŁÓW URZĄDZEŃ CIŚNIENIOWYCH (DZ.U. 2016 POZ. 1036)

Data wydania:

11 lipca 2016 r.

Data obowiązywania:

19 lipca 2016 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Wdrożenie na podstawie Ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz.U. 2016 poz. 542).

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły ciśnieniowe, integrujący i uruchamiający linie produkcyjne, modernizujący, użytkownicy, jednostki notyfikowane, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie jednolitego poziomu bezpieczeństwa przy produkcji, wytwarzaniu i eksploatacji urządzeń ciśnieniowych.

Zakres/dotyczy:

Projektowanie, wytwarzanie oraz ocena zgodności urządzeń ciśnieniowych lub zespołów o najwyższym dopuszczalnym ciśnieniu przekraczającym 0,5 bara.

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 11 lipca 2016 r. w sprawie wymagań dla urządzeń ciśnieniowych i zespołów urządzeń ciśnieniowych wdraża do prawa polskiego Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/68/UE z dnia 15 maja 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku urządzeń ciśnieniowych. Treść rozporządzenia w całości pokrywa wymagania dyrektywy ciśnieniowej.

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA ROZWOJU Z DNIA 2 CZERWCA 2016 R. W SPRAWIE WYMAGAŃ DLA SPRZĘTU ELEKTRYCZNEJGO (DZ. U. 2016 POZ. 806)

Data wydania:

8 czerwca 2016 r.

Data obowiązywania:

9 czerwca 2016 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Wdrożenie na podstawie Ustawy z dnia 13 kwietnia 2016 r. o systemach oceny zgodności i nadzoru rynku (Dz. U. 2016 poz. 542).

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie, że sprzęt elektryczny wprowadzony do obrotu spełnia wymagania zapewniające wysoki poziom ochrony zdrowia i bezpieczeństwa ludzi, zwierząt domowych oraz mienia, przy jednoczesnym zagwarantowaniu funkcjonowania rynku wewnętrznego.

Zakres/dotyczy:

Rozporządzenie ma zastosowanie do sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użytku przy napięciu z zakresów między 50 V a 1000 V prądu przemiennego oraz między 75 V a 1500 V prądu stałego.

Rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 2 czerwca 2016 r. w sprawie wymagań dla sprzętu elektrycznego wdraża do prawa polskiego Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/35/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do udostępniania na rynku sprzętu elektrycznego przewidzianego do stosowania w określonych granicach napięcia. Treść rozporządzenia w całości pokrywa wymagania dyrektywy 2014/35/UE.

ROZPORZĄDZENIE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY (UE) 2023/1230 Z DNIA 14 CZERWCA 2023 R. W SPRAWIE MASZYN ORAZ W SPRAWIE UCHYLENIA DYREKTYWY 2006/42/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY I DYREKTYWY RADY 73/361/EWG.

Data wydania:

14 czerwca 2023 r.

Data obowiązywania:

20 stycznia 2027 r. (w wydzielonych obszarach od 19 lipca 2023 r.).

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, modernizujący, użytkownicy, jednostki notyfikowane, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Udoskonalenie i uproszczenie przepisów dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, dostosowanie ich do wymagań rynku oraz określenie klarownych zasad dotyczących warunków udostępniania produktów objętych zakresem niniejszego rozporządzenia na rynku.

Zakres/dotyczy:

Maszyny i produkty powiązane: wyposażenie wymienne, elementy bezpieczeństwa, osprzęt do podnoszenia, łańcuchy, liny, pasy, odłączalne urządzenia do mechanicznego przenoszenia napędu, maszyny nieukończone.

Postęp technologiczny wymusza rozwój urządzeń i maszyn, wzbogacając je o nowe funkcjonalności oraz zwiększając ich intuicyjność w użytkowaniu. Wraz z tymi zmianami konieczna staje się aktualizacja regulacji prawnych. W związku z tym pojawiła się potrzeba rewizji obowiązującej dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, dostosowania jej do nowoczesnych technologii oraz określenia spójnych i jednolitych wymagań bezpieczeństwa dla wszystkich maszyn. W efekcie prac grup roboczych opracowano i wydano Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2023/1230 z dnia 14 czerwca 2023 r. w sprawie maszyn oraz w sprawie uchylenia dyrektywy 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady i dyrektywy Rady 73/361/EWG – w skrócie nazywane rozporządzeniem maszynowym. Wprowadza ono szereg nowości w stosunku do dyrektywy maszynowej 2006/42/WE, między innymi nowe procedury oceny zgodności maszyn i urządzeń czy nowe prawa producentów, użytkowników i modernizujących maszyny i urządzenia. Rozporządzenie maszynowe w pewnych obszarach obowiązuje już od 19 lipca 2023 r., lecz w całości obowiązywać będzie dopiero od 20 stycznia 2027 r. Zgodnie z Artykułem 54 Rozporządzenia Maszynowego nowe rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich, a więc niewymagane jest oddzielne wprowadzenie zapisów rozporządzenia do zapisów polskiego prawa krajowego, tak jak miało to miejsce w przypadku dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI Z DNIA 30 PAŹDZIERNIKA 2002 R. W SPRAWIE MINIMALNYCH WYMAGAŃ DOTYCZĄCYCH BEZPIECZEŃSTWA I HIGIENY PRACY W ZAKRESIE UŻYTKOWANIA MASZYN PRZEZ PRACOWNIKÓW PODCZAS PRACY (DZ. U. 2002 NR 191 POZ. 1596)

Data wydania:

30 października 2002 r.

Data obowiązywania:

1 stycznia 2003 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Wdrożenie na podstawie Ustawy z dnia 26 czerwca 1974 r. Kodeks pracy (Dz. U. 1974 nr 24 poz. 141).

Odbiorcy:

Pracodawcy, pracownicy, osoby kontrolujące maszyny i sprzęt roboczy.

Cel wprowadzenia:

Określenie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i ochrony zdrowia przy użytkowaniu maszyn przez pracowników podczas pracy.

Zakres/dotyczy:

Użytkowanie maszyn i sprzętu roboczego przez pracowników w miejscu pracy.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy wdraża do prawa polskiego Dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2009/104/WE z dnia 16 września 2009 r. dotyczącą minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i higieny użytkowania sprzętu roboczego przez pracowników podczas pracy.

13**ROZPORZĄDZENIE MINISTRA PRZEDSIĘBIORCZOŚCI I TECHNOLOGII
Z DNIA 30 PAŹDZIERNIKA 2018 R. W SPRAWIE WARUNKÓW
TECHNICZNYCH DOZORU TECHNICZNEGO W ZAKRESIE EKSPLOATACJI,
NAPRAW I MODERNIZACJI URZĄDZEŃ TRANSPORTU BLISKIEGO****Data wydania:**

30 października 2018 r.

Data obowiązywania:

6 grudnia 2018 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Dz. U. 2018 poz 2176.

Odbiorcy:

Właściciele urządzeń, eksploatujący (operatorzy i konserwatorzy), serwisy techniczne, inspektorzy UDT.

Cel wprowadzenia:

Zwiększenie bezpieczeństwa związanego z eksploatacją urządzeń transportu bliskiego. Wprowadzenie jasnych i precyzyjnych przepisów, które mają zapobiec wypadkom i awariom podczas użytkowania urządzeń objętych dozorem technicznym na mocy Ustawy o Dozorze Technicznym z dnia 21 grudnia 2000 r. (Dz. U. z 2024 r. poz. 1194).

Zakres/dotyczy:

Urządzenia transportu bliskiego objęte przepisami ustawy o dozorze technicznym w trakcie eksploatacji, napraw i modernizacji.

Rozporządzenie Ministra Przedsiębiorczości i Technologii z 30 października 2018 r. dotyczy bezpieczeństwa urządzeń transportu bliskiego objętych dozorem technicznym na mocy Ustawy o Dozorze Technicznym z dnia 21 grudnia 2000 r. (Dz. U. z 2024 r. poz. 1194). Rozporządzenie reguluje szczegółowe warunki techniczne, które muszą spełniać wybrane grupy i rodzaje urządzeń, aby mogły być bezpiecznie eksploatowane. Mowa tu o urządzeniach takich jak:

- wciągarki i wciągniki,
- suwnice,
- żurawie,
- układnice,
- dźwigniki (podnośniki),
- wyciągi towarowe,
- podesty ruchome,
- urządzenia dla osób niepełnosprawnych,
- schody i chodniki ruchome,
- przenośniki o ruchu okrężnym, kabinowe i platformowe,
- wózki jezdniowe podnośnikowe z mechanicznym napędem podnoszenia,
- dźwigi do transportu osób lub ładunków, dźwigi budowlane i dźwigi towarowe małe,
- dźwignice linotorowe,
- przenośniki kabinowe i krzeselkowe o ruchu obrotowym, przeznaczone do celów rekreacyjno-rozrywkowych,
- urządzenia techniczne przeznaczone do przemieszczania kontenerów przy pracach przeładunkowych,
- przeciągarki pojazdów szynowych.

Bezpieczeństwo użytkowania tych urządzeń jest szczególnie istotne (zwłaszcza w środowisku pracy), ze względu na związane z nim ryzyko. Nieprawidłowo eksploatowane urządzenia mogą stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia i życia ludzi. Omawiane rozporządzenie ma na celu minimalizowanie ryzyka wypadków poprzez określenie jasnych i precyzyjnych wymagań technicznych.

Rozporządzenie określa zasady:

- a) przeglądów i badań technicznych: określa częstotliwość i zakres przeglądów oraz badań technicznych, które muszą być przeprowadzane dla poszczególnych urządzeń,
- b) warunków eksploatacji: zawiera szczegółowe wymagania dotyczące warunków, w jakich urządzenia mogą być eksploatowane, np. dotyczące obciążenia, prędkości urządzenia lub wiatru, czy temperatury otoczenia,
- c) napraw i modernizacji: określa zasady przeprowadzania napraw i modernizacji urządzeń, tak aby nie doprowadziły do pogorszenia ich bezpieczeństwa,
- d) dokumentacji: wymaga prowadzenia odpowiedniej dokumentacji dotyczącej urządzeń, np. dzienników konserwacji, protokołów badań technicznych.

14

USTAWA Z DNIA 13 KWIETNIA 2007 R. O KOMPATYBILNOŚCI ELEKTROMAGNETYCZNEJ

Data wydania:

13 kwietnia 2007 r.

Data obowiązywania:

20 lipca 2007 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Wytwórcy, importerzy.

Cel wprowadzenia:

Określenie warunków, które zapewniają urządzeniom, w tym maszynom, zdolność do prawidłowego działania w środowisku elektromagnetycznym, bez wprowadzania niedopuszczalnych zaburzeń elektromagnetycznych do tego środowiska.

Zakres/dotyczy:

Ustawa wdraża do prawa polskiego zapisy Dyrektywy 2004/108/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 15 grudnia 2004 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej.

Omawiana ustawa określa, do których urządzeń dyrektywa EMC ma zastosowanie, a które urządzenia lub aparatura są z niej wyłączone.

Ustawa określa oraz nakłada na wytwórców urządzeń procedury oceny zgodności w dwóch przypadkach. Pierwszy z nich to: niewywoływanie w swoim środowisku zaburzeń elektromagnetycznych o wartościach przekraczających odporność na te zaburzenia innego urządzenia występującego w tym środowisku, czyli zapewnienie, aby wprowadzone na rynek urządzenie poprzez swoją pracę nie powodowało powstawania zakłóceń w aparaturze pracującej w pobliżu.

Drugim przypadkiem jest: posiadanie wymaganej odporności na zaburzenia elektromagnetyczne, czyli zapewnienie wystarczającej odporności produkowanego urządzenia na zakłócenia elektromagnetyczne emitowane przez aparaturę i inne urządzenia, znajdujące się w jego sąsiedztwie.

Data wydania:

Zgodnie z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Data obowiązywania:

Zgodnie z publikacją w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Publikacja w wykazie Polskiego Komitetu Normalizacyjnego.

Odbiorcy:

Producenci, importerzy i dystrybutorzy, jednostki notyfikowane, twórcy norm, agencje bezpieczeństwa i higieny pracy oraz ochrony konsumentów, urzędnicy właściwych administracji krajowych i organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Spełnienie (domniemanie spełnienia) zasadniczych wymagań określonych w załączniku I dyrektywy maszynowej 2006/42/WE w oparciu o standardy techniczne.

Zakres/dotyczy:

Normy zharmonizowane są niezbędnymi narzędziami do stosowania Dyrektywy Maszynowej. Ich stosowanie nie jest obowiązkowe, jednakże, gdy odniesienia do zharmonizowanych norm są publikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, stosowanie ich daje domniemanie zgodności z zasadniczymi wymaganiami w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa dla maszyn lub zagadnień, których dotyczą.

Normy zharmonizowane stanowią dobrą wskazówkę co do poziomu wiedzy technicznej, który należy wziąć pod uwagę przy implementacji zasadniczych wymagań w zakresie zdrowia i bezpieczeństwa określonych w załączniku I dyrektywy 2006/42/WE.

Prace nad normami zharmonizowanymi wspierającymi dyrektywę maszynową realizowane są w dwóch organizacjach normalizacyjnych – CEN i CENELEC.

Zakres kompetencji do tworzenia i aktualizacji norm wydany przez Komisja Europejska jest ogólnie określany jako mandat. W dniu 19 grudnia 2006 r. Komisja Europejska wydała CEN i CENELEC mandat M/396, w którym zwróciła się do europejskich organizacji normalizacyjnych o dokonanie przeglądu istniejącego zbioru zharmonizowanych norm dotyczących maszyn w świetle dyrektywy 2006/42/WE i opracowanie niezbędnych nowych norm.

NORMA PN-EN 12100 – BEZPIECZEŃSTWO MASZYN – OGÓLNE ZASADY PROJEKTOWANIA – OCENA RYZYKA I ZMNIEJSZANIE RYZYKA

Data wydania:

Listopad 2012 r.

Data obowiązywania:

nd.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Wytwórcy, importerzy, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły maszyn, linie produkcyjne.

Cel wprowadzenia:

Określenie zasad przeprowadzania analizy ryzyka zgodnie z wymaganiem wynikającym z dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Zakres/dotyczy:

Norma PN EN 12100 jest normą typu „A”, zharmonizowaną z dyrektywą maszynową. Normy typu „A” to podstawowe normy dotyczące bezpieczeństwa, zawierające aspekty ogólne, mające zastosowanie do wszystkich maszyn. Norma określa zagrożenia, jakie wytwórca powinien przeanalizować na wytwarzanej maszynie, zespole maszyn bądź instalacji w zależności od jej rodzaju, przypisanych funkcji oraz od środowiska, w którym pracuje.

Szczegółowe wymagania bezpieczeństwa dla różnych rodzajów bądź grup maszyn, wymagane w analizie ryzyka, określone są w normach typu „C”.

W procesie oceny ryzyka kluczowe jest zidentyfikowanie i określenie wszystkich zagrożeń, które mogą wystąpić podczas eksploatacji maszyny, na każdym etapie jej użytkowania. Zgodnie z normą PN-EN 12100 wytwórca ma obowiązek oszacować prawdopodobieństwo wystąpienia każdego zagrożenia oraz określić potencjalne skutki, jakie może ono wywołać dla personelu wykonującego czynności związane z eksploatacją maszyny.

W normie PN-EN 12100 przedstawione zostały algorytmy określające sposób prowadzenia analizy ryzyka dla produkowanej bądź umieszczanej na rynku maszyny.

W prawidłowo przeprowadzonym procesie wytwórca maszyny powinien podjąć następujące działania w ustalonej kolejności:

- a) określenie ograniczeń dotyczących maszyny, w tym zarówno jej użytkowania zgodnego z przeznaczeniem, jak i wszelkich możliwych, przewidywalnych przypadków niewłaściwego użytkowania;
- b) zidentyfikowanie zagrożenia oraz sytuacji z nim związanych;
- c) oszacowanie ryzyka dla każdego zidentyfikowanego zagrożenia oraz powiązanych z nim sytuacji zagrożenia;
- d) zastosowanie ewaluacji ryzyka oraz podjęcie decyzji, czy konieczne jest podjęcie działań mających na celu jego zmniejszenie;
- e) wyeliminowanie zagrożenia lub zmniejszenie ryzyka związanego z zagrożeniem przez zastosowanie środków ochronnych.

17

NORMA PN-EN ISO 13849-1 BEZPIECZEŃSTWO MASZYN – ELEMENTY SYSTEMÓW STEROWANIA ZWIĄZANE Z BEZPIECZEŃSTWEM. OGÓLNE ZASADY PROJEKTOWANIA

Data wydania:

13 września 2023 r.

Data obowiązywania:

nd.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Wytwórcy, projektanci, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły maszyn, integrujący i uruchamiający linie produkcyjne.

Cel wprowadzenia:

Norma pomaga wytwórcom w projektowaniu systemów sterowania, zapewniając utrzymanie określonego poziomu bezpieczeństwa.

Zakres/dotyczy:

Norma PN-EN ISO 13849 została opracowana w celu określenia wytycznych dla osób biorących udział w projektowaniu systemów sterowania.

Specyfikacja techniczna jest wskazana przez normę PN-EN 12100 i stanowi element strategii redukcji ryzyka poprzez zastosowanie środków ochronnych opartych na funkcjach bezpieczeństwa.

Zdolność elementów systemu sterowania odpowiedzialnych za bezpieczeństwo do realizacji funkcji bezpieczeństwa w przewidywalnych warunkach jest przypisana do jednego z pięciu poziomów, określanych jako poziom bezpieczeństwa (ang. Performance Level, PL). Poziomy te są definiowane na podstawie prawdopodobieństwa wystąpienia niebezpiecznego uszkodzenia w czasie jednej godziny eksploatacji.

Im zakładane prawdopodobieństwo niezadziałania funkcji bezpieczeństwa jest mniejsze, tym wyższy poziom PL.

Poziom PL powinien być wyznaczony przez projektanta na podstawie wielu aspektów.

Poziomy zapewnienia bezpieczeństwa mogą być stosowane do następujących elementów systemów sterowania związanych z bezpieczeństwem, takich jak:

- a) urządzenia ochronne zapewniające oburęczne sterowanie, urządzenia zezwalające potwierdzające możliwość sterowania;
- b) logiczne jednostki sterujące służące do realizacji funkcji sterowania, przetwarzania danych, monitorowania stanu maszyny;
- c) elementy sterowania energią, takie jak zawory, przekaźniki itp.

Poziom bezpieczeństwa osiągnięty za pomocą środków opisanych w normie PN-EN ISO 13849, ma istotny wpływ na bezpieczeństwo wszystkich osób użytkujących maszyny.

18

EN ISO 20607:2019 BEZPIECZEŃSTWO MASZYN – INSTRUKCJA OBSŁUGI – OGÓLNE ZASADY OPRACOWYWANIA

Data wydania:

6 czerwca 2019 r.

Data obowiązywania:

8 sierpnia 2019 r.

Wdrożenie do prawa polskiego:

Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej (nr L 102) z 2 kwietnia 2020 r.

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, modernizujący, użytkownicy, jednostki notyfikowane, jednostki oceniające zgodność, organy nadzoru rynku.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie, że instrukcje obsługi maszyn są klarowne, zrozumiałe i skutecznie przekazują wszystkie niezbędne informacje dotyczące ich bezpiecznego użytkowania.

Zakres/dotyczy:

Instrukcje obsługi maszyn i produktów powiązanych: wyposażenie wymienne, elementy bezpieczeństwa, osprzęt do podnoszenia, łańcuchy, liny, pasy, odłączalne urządzenia do mechanicznego przenoszenia napędu; maszyny nieukończony.

Przejrzystość i łatwość użytkowania instrukcji obsługi jest kluczowym aspektem dla bezpieczeństwa użytkowania maszyn. W tym właśnie celu powstała norma PN-EN ISO 20607:2019 ułatwiająca ich poprawne opracowywanie. Jej głównym celem jest zapewnienie, że instrukcje obsługi maszyn są klarowne, zrozumiałe i skutecznie chronią użytkowników przed wypadkami.

Norma EN ISO 20607 określa, jakie informacje powinna zawierać instrukcja obsługi maszyny, aby była bezpieczna i użyteczna. Obejmuje ona wytyczne w zakresie:

- a) treści instrukcji: co powinno się w niej znaleźć, np. opis maszyny, jak ją uruchomić, jak czyścić, jakie potencjalne zagrożenia stwarza;
- b) struktury instrukcji: jak te informacje powinny być uporządkowane, aby łatwo było je znaleźć;
- c) języka: instrukcja powinna być napisana prostym i zrozumiałym językiem, bez skomplikowanych terminów technicznych;
- d) formatu: instrukcja może być drukowana lub elektroniczna, ale musi być czytelna i dobrze sformatowana.

Norma ta jest niezwykle ważna, ponieważ:

zapewnia bezpieczeństwo: dzięki tej normie użytkownicy maszyn są lepiej poinformowani o potencjalnych zagrożeniach i wiedzą, jak ich uniknąć;

ułatwia obsługę maszyny: jasna instrukcja pozwala szybko i łatwo nauczyć się obsługiwać maszynę;

zapewnia zgodność z prawem: producenci maszyn, opracowując instrukcje obsługi, muszą stosować normę EN ISO 20607:2019 dotyczącą bezpieczeństwa maszyn, która jest zharmonizowana z dyrektywą maszynową 2006/42/WE.

Norma PN-EN ISO 20607:2019-08 określa wytyczne dotyczące opracowywania instrukcji obsługi maszyn w sposób umożliwiający bezpieczne i efektywne korzystanie z tych urządzeń. Dzięki niej zarówno producenci, jak i użytkownicy maszyn mają pewność, że wszystkie niezbędne informacje są dostępne i zrozumiałe.

Data wydania:

nd.

Data obowiązywania:

nd.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Pracownicy, pracodawcy, służby BHP oraz wszystkie osoby przebywające na terenie zakładu pracy.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie bezpieczeństwa i zdrowia wszystkich osób przebywających na terenie zakładu pracy.

Zakres/dotyczy:

Zasady dotyczące zachowania w miejscu pracy, obowiązki korzystania ze środków ochrony indywidualnej, procedury postępowania w razie wypadków, wszelkiego rodzaju instrukcje, ochrona przeciwpożarowa, obowiązki pracodawcy i pracownika.

Przepisy BHP (bezpieczeństwo i higiena pracy) to zbiór zasad i norm prawnych, które mają na celu zapewnienie bezpiecznych i higienicznych warunków pracy. Ich celem jest zapobieganie wypadkom, chorobom zawodowym oraz zapewnienie pracownikom komfortowych warunków pracy. Zakres przepisów BHP jest bardzo szeroki i obejmuje wiele różnych aspektów związanych z pracą, m.in.:

a) organizację pracy:

- wyznaczenie służby BHP,
- szkolenia pracowników,
- ocenę ryzyka zawodowego,
- procedury postępowania w razie wypadku.

b) warunki pracy:

- oświetlenie, wentylację, ogrzewanie,
- hałas, wibracje, promieniowanie,
- czystość i porządek w miejscu pracy,
- dostęp do wody pitnej i sanitariatów.

c) środki ochrony indywidualnej i zbiorowej:

- obowiązek zapewnienia pracownikom odpowiednich środków ochrony,
- regularną konserwację i wymianę tych środków.

d) maszyny i urządzenia:

- wymagania dotyczące bezpieczeństwa maszyn i urządzeń,
- regularne przeglądy i konserwacje.

e) prace szczególnie niebezpieczne:

- specjalne przepisy dotyczące prac na wysokości, z substancjami szkodliwymi itp.

f) ochronę zdrowia pracowników:

- badania profilaktyczne,
- pomoc medyczną w razie wypadku.

g) ochronę zdrowia i życia pracowników: przepisy BHP mają na celu minimalizowanie ryzyka wystąpienia wypadków przy pracy i chorób zawodowych.

- h) poprawę wydajności pracy: bezpieczne i komfortowe warunki pracy przyczyniają się do zwiększenia wydajności i satysfakcji pracowników.
- i) dobry wizerunek firmy: przestrzeganie przepisów BHP świadczy o odpowiedzialności firmy i dbałości o swoich pracowników.
- j) wymagania prawne: nieprzestrzeganie przepisów BHP może skutkować poważnymi konsekwencjami prawnymi i finansowymi dla pracodawcy.

Szczegółowe informacje na temat przepisów BHP można znaleźć w :

- a) Kodeksie pracy: podstawowym akcie prawnym regulującym stosunki pracy w Polsce;
- b) rozporządzeniach Ministra Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej: szczegółowe przepisy dotyczące różnych aspektów BHP;
- c) normach technicznych określających wymagania techniczne dla maszyn, urządzeń i procesów technologicznych;
- d) stronach internetowych instytucji zajmujących się BHP: Państwowej Inspekcji Pracy, Centralnej Komisji do Spraw Stopnia i Zaawansowania Bezpieczeństwa i Higieny Pracy.

20

REGULAMIN BHP ZAKŁADU PRACY

Data wydania:

Data wprowadzenia przez pracodawcę.

Data obowiązywania:

Data wprowadzenia przez pracodawcę.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Pracownicy, pracodawcy, służby BHP oraz wszystkie osoby przebywające na terenie zakładu pracy.

Cel wprowadzenia:

Zapewnienie bezpieczeństwa i zdrowia wszystkich osób przebywających na terenie zakładu pracy.

Zakres/dotyczy:

Zasady dotyczące zachowania w miejscu pracy, obowiązki korzystania ze środków ochrony indywidualnej, procedury postępowania w przypadku wypadków, wszelkiego rodzaju instrukcje, ochrona przeciwpożarowa, obowiązki pracodawcy i pracownika.

Regulamin BHP zakładu pracy Wdrożony. został do polskiego prawa poprzez Kodeks pracy z 1 stycznia 1975 r. Jest to wewnętrzny dokument prawny obowiązujący w każdej firmie. Regulamin BHP jest zbiorem zasad i przepisów, które mają na celu zapewnienie bezpiecznych i higienicznych warunków pracy dla wszystkich zatrudnionych.

Celem regulaminu BHP jest:

- a) ochrona zdrowia i życia pracowników: minimalizacja ryzyka wypadków przy pracy i chorób zawodowych;
- b) zapobieganie szkodom materialnym: ochrona mienia firmy przed uszkodzeniami spowodowanymi np. nieprzestrzeganiem zasad bezpieczeństwa;
- c) zwiększenie efektywności pracy: bezpieczne warunki pracy przyczyniają się do lepszej koncentracji i wydajności pracowników;
- d) spełnienie wymogów prawnych: każdy pracodawca jest zobowiązany do zapewnienia bezpiecznych i higienicznych warunków pracy, a regulamin BHP jest jednym z narzędzi służących realizacji tego obowiązku.

Regulamin BHP wprowadza pracodawca, który ma obowiązek opracować i udostępnić go wszystkim pracownikom. Regulamin BHP obowiązuje wszystkich pracowników zatrudnionych w danym zakładzie pracy, bez względu na rodzaj umowy czy zajmowane stanowisko. Obowiązuje również pracodawcę, który jest odpowiedzialny za jego przestrzeganie.

Treść regulaminu BHP zależy od rodzaju działalności prowadzonej przez firmę oraz od występujących w niej zagrożeń. Zazwyczaj jednak zawiera on:

- a) ogólne zasady bezpieczeństwa: zakazy, nakazy, procedury postępowania w sytuacjach awaryjnych;
- b) obowiązki pracodawcy i pracowników: jasne określenie odpowiedzialności każdej ze stron;

- c) harmonogram szkoleń BHP i ich zakres;
- d) wykaz niezbędnych środków i zasady ich użytkowania;
- e) procedury postępowania w razie wypadków: zgłaszanie, udzielanie pierwszej pomocy, prowadzenie dokumentacji;
- f) wykaz potencjalnych zagrożeń i sposobów ich unikania;
- g) informacje dotyczące jednolitego systemu bezpieczeństwa, który wprowadza wspólne zasady postępowania dla wszystkich pracowników;
- h) informacje dotyczące odpowiedzialności pracodawcy;
- i) informacje dotyczące ochrony prawnej: w razie wypadku regulamin BHP może być dowodem na to, że pracodawca podjął wszelkie niezbędne środki ostrożności.

Regulamin BHP jest dokumentem, który ma bezpośredni wpływ na bezpieczeństwo i zdrowie pracowników. Jego znajomość i przestrzeganie jest obowiązkiem każdego pracownika i pracodawcy.

21

INSTRUKCJA EKSPLOATACJI MASZINY

Data wydania:

nd.

Data obowiązywania:

nd.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Wytwórcy, importerzy, integratorzy, instalujący, uruchamiający, integrujący zespoły maszyn, linie produkcyjne.

Cel wprowadzenia:

Instrukcja eksploatacji pomaga zrozumieć zasady funkcjonowania maszyny, a także określa zasady jej bezpiecznej eksploatacji.

Zakres/dotyczy:

Instrukcja eksploatacji to zbiór zasad objaśniających funkcjonowanie maszyny. Przygotowanie i dołączenie instrukcji eksploatacji maszyny należy do obowiązków wytwórcy urządzenia.

Zgodnie z wymaganiami 2006/42/WE instrukcja dołączona do maszyny musi być instrukcją oryginalną oryginalną, w jednym z języków oficjalnych Unii Europejskiej. Dla maszyn wprowadzanych na rynek Rzeczypospolitej Polskiej instrukcja oryginalna musi być napisana w języku polskim bądź przetłumaczona na język polski z instrukcji oryginalnej.

W przypadku gdy do maszyny sprowadzonej spoza Unii Europejskiej nie została dołączona instrukcja eksploatacji, obowiązek skompletowania jej ciąży na importerze lub osobie wprowadzającej maszynę na rynek Wspólnoty Europejskiej.

Instrukcja eksploatacji wraz z wymaganą dokumentacją uzupełniającą przekazywana jest użytkownikowi końcowemu. Stanowi ona również część dokumentacji technicznej maszyny, którą producent jest zobowiązany przechowywać.

Zakres wymaganej zawartości instrukcji eksploatacji określono w rozdziale 1.7.4.1 dyrektywy maszynowej.

Data wydania:

nd.

Data obowiązywania:

nd.

Wdrożenie do prawa polskiego:

nd.

Odbiorcy:

Producenci, importerzy, dystrybutorzy, modernizujący, użytkownicy końcowi, serwisy, mechanicy.

Cel wprowadzenia:

Katalog części zamiennych jest dokumentem wymienionym w dyrektywie maszynowej 2006/42/WE oraz stanowi część instrukcji obsługi urządzenia. Wprowadzony został w celu łatwiejszej identyfikacji i doboru części, a także ich standaryzacji.

Zakres/dotyczy:

Maszyny i produkty powiązane: wyposażenie wymienne, elementy bezpieczeństwa, osprzęt do podnoszenia, łańcuchy, liny pasy, odłączalne urządzenia do mechanicznego przenoszenia napędu, maszyny nieukończone.

Katalog części zamiennych jest dokumentem wymienionym w punkcie 1.7.4.2 lit. t) w Dyrektywie Maszynowej 2006/42/WE stanowiącym część instrukcji obsługi urządzenia.

Katalog części zamiennych to publikacja lub baza danych, która zawiera szczegółowe informacje o częściach składowych różnych urządzeń, maszyn czy pojazdów. Jest to niezwykle przydatne narzędzie dla mechaników, serwisantów, a także dla osób, które chcą samodzielnie naprawić swoje urządzenia.

Dlaczego katalog części zamiennych jest tak ważny?

- a) szybka identyfikacja części: dzięki katalogowi można łatwo i szybko znaleźć odpowiednią część do konkretnego modelu urządzenia. Wystarczy podać markę, model i numer seryjny urządzenia, aby uzyskać pełną listę dostępnych części.
- b) dokładne informacje techniczne: katalogi części zamiennych zawierają szczegółowe informacje techniczne dotyczące każdej części, takie jak wymiary, materiał, zastosowanie oraz numery katalogowe. Dzięki temu można mieć pewność, że wybrana część będzie pasować do danego urządzenia.
- c) usprawnienie procesu naprawy: katalogi części zamiennych stanowią cenne narzędzie dla mechaników, umożliwiając szybkie i precyzyjne diagnozowanie usterek oraz dobór właściwych części do naprawy.
- d) zarządzanie magazynem: dla przedsiębiorstw zajmujących się sprzedażą części zamiennych, katalogi są niezbędne do zarządzania magazynem. Dzięki nim można łatwo kontrolować stan zapasów oraz zamawiać brakujące części.
- e) ochrona konsumentów: dostępność katalogów części zamiennych pozwala konsumentom na samodzielne przeprowadzenie napraw, co obniża koszty i wydłuża żywotność urządzeń.

Katalog części zamiennych to narzędzie przydatne dla każdego, kto zajmuje się naprawą urządzeń. Dzięki niemu można szybko i łatwo znaleźć odpowiednie części, co pozwala zaoszczędzić czas i redukować koszty.