

**Zarządzenie Nr 19/GD/2020
z dnia 8.04.2020r.**

w sprawie: Dostosowanie maszyn i narzędzi pod względem bezpiecznej eksploatacji na terenie Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o.

Dla zapewnienia właściwych warunków bezpieczeństwa we wszystkich fazach realizacji inwestycji i remontów oraz prac bieżących

zarządza się, co następuje:

§ 1

Wprowadza się do użytku służbowego „Instrukcję dostosowania maszyn i narzędzi pod względem bezpiecznej eksploatacji” zwaną dalej w tekście „Instrukcją”.

§ 2

Postanowienia niniejszego zarządzenia oraz zasady i tryb postępowania określone w „Instrukcji” obowiązują wszystkich pracowników BOP, a także wszystkich Kontraktorów wykonujących prace na terenie BOP na podstawie zawartych umów oraz realizowanych zleceń, w zakresie ich dotyczącym.

§ 3

Zobowiązuje się kierowników komórek organizacyjnych do:

- znajomości i zapoznania podległych pracowników z postanowieniami zawartymi w zarządzeniu i „Instrukcji”,
- bezwzględnego i konsekwentnego ich egzekwowania w zakresie i w obszarze swojego działania.

§ 4

Do obowiązków całej załogi BOP należy bezwzględne stosowanie i przestrzeganie ustaleń i trybu działania podanych w zarządzeniu i „Instrukcji”. Nieprzestrzeganie ustaleń i procedur postępowania podanych w zarządzeniu i „Instrukcji” będzie traktowane jako naruszenie podstawowych obowiązków przez pracownika.

§ 5

W przypadkach szczególnych, nieuregulowanych „Instrukcją”, decyzję o trybie postępowania podejmuje Dyrektor HSEQ.

§ 6

Odpowiedzialnymi za przestrzeganie postanowień zawartych w niniejszym zarządzeniu i „Instrukcji” są na terenie Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o.:

- Dyrektor Produkcji Polimerów – w obszarze produkcji
- Dyrektor Logistyki – w obszarze logistyki.
- Dyrektor Techniczny – w obszarze magazynu i maszyn
- Dyrektor HSEQ – w obszarze laboratorium.



§ 7

Za nadzór nad aktualnością niniejszego zarządzenia i „Instrukcji” odpowiedzialny jest Dyrektor HSEQ.

§ 8

Zarządzenie i „Instrukcja” wchodzi w życie z dniem podpisania.


Aleksander Rosek
Dyrektor ds. Produkcji



INSTRUKCJA

dotycząca dostosowania maszyn i narzędzi pod względem bezpiecznej eksploatacji

1. Definicje i skróty

- BOP – Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o.
- KSP – Zarządzenia Kompleksowego Systemu Prewencji w Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o.
- Kontraktor – każdy podmiot wykonujący usługę na rzecz Basell Orlen Polyolefins Sp. z o.o.
- Narzędzie – przedmiot lub urządzenie służące do bezpośredniego oddziaływania w procesie pracy na przedmiot pracy stanowiące wyposażenie człowieka lub maszyny. Większość prostych narzędzi jest maszynami prostymi. Narzędzie pozwala wykonać to, czego przeciętny człowiek nie byłby w stanie wykonać „gołymi rękami”, lub ułatwia to, co może wykonać sam.
- Elektronarzędzie – przedmiot lub urządzenie służące do bezpośredniego oddziaływania w procesie pracy na przedmiot pracy stanowiące wyposażenie człowieka lub maszyny. Zasilane prądem elektrycznym, najczęściej o napięciu 230 V lub akumulatorowo.
- Urządzenie – przedmiot umożliwiający wykonanie określonego procesu, często stanowiący zespół połączonych ze sobą części stanowiących funkcjonalną całość, służący do określonych celów, np. do przetwarzania energii, wykonywania określonej pracy mechanicznej, przetwarzania informacji, mający określoną formę budowy w zależności od spełnianych parametrów pracy i celu przeznaczenia.
- Urządzenie dźwigowo-transportowe, urządzenia przeładunkowe – urządzenia transportu bliskiego do poziomego lub pionowego przemieszczania materiałów i obiektów. Należą do nich: urządzenia dźwignicowe, urządzenia transportowe.
- Urządzenia dźwignicowe – grupa urządzeń dźwigowo-transportowych, służących do przemieszczania pionowego/poziomego ładunków i ludzi na niewielkie odległości, w ruchu przerywanym
- Urządzenie transportowe – urządzenie dźwigowo-transportowe do wewnętrznego transportu materiałów i obiektów, w obrębie placu składowego, magazynu, instalacji lub innego obiektu.
- Maszyny/urządzenia stanowiące zagrożenie – należy rozumieć maszyny zgodnie z dyrektywą maszynową, posiadające przynajmniej jedną część ruchomą i napędzane w sposób inny niż siłą ludzkich mięśni.
- Przegląd techniczny – to zespół czynności obejmujących m.in. konserwację (czyszczenie, smarowanie), regulację, diagnostykę i profilaktykę.



2. Zakres

Instrukcja swoim zakresem obejmuje:

- 2.1. Wymagania dotyczące elektronarzędzi, sprzętu oraz maszyn stanowiących zagrożenie dla obsługi w kontakcie z częściami ruchomymi, a będącymi własnością BOP.
- 2.2. Wymagania dotyczące maszyn i urządzeń samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń stanowiących zagrożenie dla obsługi, a będących własnością BOP.
- 2.3. Wymagania dotyczące oznakowania.
- 2.4. Zakres nadzorowanego sprzętu i elektronarzędzi to m.in.:
 - drabiny przenośne
 - rusztowania i przenośne stanowiska robocze, w tym podesty,
 - narzędzia ręczne (dla których określono wymagania w związku z np. strefami EX),
 - elektronarzędzia, narzędzia pneumatyczne i spalinowe,
 - autonomiczne aparaty oddechowe (do pracy w przestrzeniach zamkniętych i podczas akcji ratowniczych),
 - przenośne mierniki stężenia gazu (zwykle stosowane w miejscach wykonywania prac niebezpiecznych pożarowo),
 - środki ochrony przed upadkiem i szelki bezpieczeństwa,
 - inne wyposażenie bezpieczeństwa (prysznice bezpieczeństwa i oczomyjki),
 - zawiesia (łańcuchowe, liny stalowe, syntetyczne), haki i szekle.
- 2.5. Zakres nadzorowanych maszyn i urządzeń samojezdnych, to m.in.:
 - podnośniki koszowe lub podesty ruchome przejezdne,
 - mobilne agregaty prądotwórcze, pompy i sprężarki powietrza,
 - wózki widłowe,
 - środki transportu bliskiego (taśmociągi),
 - inne maszyny i urządzenia stanowiące zagrożenie dla obsługi.

3. Wymagania

- 3.1. Wymagania dotyczące **narzędzi, elektronarzędzi i sprzętu**, będących własnością Spółki.
 - 3.1.1. Każda komórka organizacyjna tworzy listę: narzędzi, elektronarzędzi i sprzętu będących własnością Spółki
 - 3.1.2. Należy zapewnić, by wszystkie narzędzia, elektronarzędzia, sprzęt były poddawane przeglądom i badaniom (jeśli to ma zastosowanie) oraz były utrzymywane w dobrym stanie, zapewniającym bezpieczeństwo użytkowania.
 - 3.1.3. Dla elektronarzędzi i sprzętu, w celu wizualizacji potwierdzenia sprawności, należy wprowadzić system kodów kolorowych lub oznaczyć datą następnej kontroli.

Obowiązująca w kolejnych kwartałach kolorystyka oznakowania:

 - Biały – (I kwartał – styczeń/luty/marzec).
 - Zielony – (II kwartał – kwiecień/maj/czerwiec).
 - Czerwony – (III kwartał – lipiec/sierpień/wrzesień).



- Niebieski - (IV kwartał – październik/listopad/grudzień)
- 3.1.4. Inspekcje (przeglądy) przeprowadza kompetentny personel, tzn. posiadający uprawnienia do przeglądu sprzętów danej grupy i kategorii zgodnie z pkt. 4.1. i 4.2.
- 3.1.5. Wszystkie elektronarzędzia, narzędzia oraz sprzęt muszą posiadać instrukcje w języku polskim.
- 3.2. Wymagania dotyczące **maszyn i urządzeń samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń** stanowiących zagrożenie dla obsługi.
- 3.2.1. Każda komórka organizacyjna tworzy listę maszyn samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń stanowiących zagrożenie dla obsługi.
- 3.2.2. Należy zapewnić by wszystkie maszyny i urządzenia były poddawane przeglądom, sprawdzane i konserwowane zgodnie z pkt.4.3.
- 3.2.3. Należy zapewnić, by wszystkie maszyny i urządzenia posiadały instrukcję w języku polskim.
- 3.2.4. Należy dokonać oceny posiadanego wyposażenia pod względem zapewnienia jego bezpiecznej eksploatacji, w szczególności zapobiegania kontaktu obsługi z elementami ruchomymi maszyny.
- 3.2.5. Należy oznaczyć każdą maszynę numerem technologicznym lub innym nadanym przez obsługę instalacji, logistyki, laboratorium, magazynu.
- 3.2.6. Dla każdego numeru należy:
- 3.2.6.1. zidentyfikować harmonogram przeglądów i konserwacji zalecany przez producenta,
- 3.2.6.2. zidentyfikować wymagania przepisów dotyczących badań i atestacji,
- 3.2.6.3. zidentyfikować wymagania obowiązujących przepisów dotyczących uprawnień operatorów; przekazywać informacje dotyczące potrzeb w zakresie szkoleń i uprawnień do Działu Dyrektora Personalnego,
- 3.2.6.4. identyfikować status i stan każdego urządzenia i każdej maszyny:
- czy jest dostosowana do potrzeb?
 - czy części ruchome są odpowiednio zabezpieczone?
 - czy kontrolki są opisane i czytelne?
 - czy wyłączniki awaryjne są czytelnie oznaczone i sprawne?
 - czy wszystkie istotne atesty i certyfikaty są aktualne?
- 3.2.7. Należy zidentyfikować maszyny i urządzenia nieposiadające znaku CE.
- 3.2.8. Należy dokonać oceny maszyn pod kątem spełnienia minimalnych wymagań bezpieczeństwa w przypadku wprowadzenia zmian.
- 3.2.9. Na podstawie zaleceń producenta, własnych doświadczeń oraz wymagań prawnych, Dział Dyrektora Technicznego opracowuje harmonogram przeglądów (zakres, termin, osoby odpowiedzialne) używanych maszyn.

4. Przeglądy



4.1. Sprzęt, narzędzia.

4.1.1. Kontrola codzienna:

- dokonywana każdorazowo przez osobę używającą danego sprzętu lub narzędzia,
- powinna być wykonywana codziennie przed rozpoczęciem i po zakończeniu pracy lub zmiany roboczej – jeśli sprzęt lub narzędzie jest w danym dniu używane,
- obejmuje głównie sprawdzenie czystości poszczególnych elementów, jakości smarowania mechanizmów i połączeń oraz ich regulacji,
- wymaga sprawdzenia stanu osłon ochronnych, zabezpieczeń i mechanizmów mających wpływ na bezpieczeństwo pracy,
- stwierdzenie niedociągnięć lub usterek zobowiązuje do ich usunięcia w trybie niezwłocznym lub – jeżeli nie jest to możliwe – do wstrzymania pracy wraz z powiadomieniem o tym fakcie przełożonego.
- Kontrola codzienna nie musi być dokumentowana pisemnie.

4.1.2. Kontrola okresowa:

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

4.2. Elektronarzędzia.

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

- kategoria użytkowania I oznacza elektronarzędzie eksploatowane dorywczo,
- kategoria użytkowania II oznacza elektronarzędzie eksploatowane często w ciągu jednej zmiany roboczej,
- kategoria użytkowania III oznacza elektronarzędzie eksploatowane w sposób ciągły.

4.2.2. Kontrola bieżąca:

- dokonywana przez osobę używającą danego elektronarzędzia,
- każdorazowo przed użyciem – kategoria użytkowania I, II, III,
- obejmuje oględziny zewnętrzne, sprawdzenie biegu jałowego.



4.2.3. Kontrola okresowa:

- co 6 miesięcy dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania I,
- co 3 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania II,
- co 3 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania III,
- obejmuje oględziny zewnętrzne, demontaż i oględziny wewnętrzne, pomiar rezystancji izolacji, sprawdzenie obwodu ochronnego, sprawdzenie biegu jałowego
- wyniki kontroli należy opisać w protokole.

4.3. Maszyny i urządzenia samojezdne

4.3.1. Kontrola codzienna:

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

4.3.2. Kontrola okresowa:

- powinna być wykonywana zgodnie z wcześniej ustalonym harmonogramem, po upływie określonego czasu pracy wyszczególnionego w instrukcji użytkowania,
- powinna być wykonywana przez osobę (firmę) posiadającą odpowiednie kwalifikacje i uprawnienia, przy udziale operatora BOP,
- zakres kontroli okresowej określa dokumentacja, w tym instrukcja użytkowania,



- niezależnie od konieczności usunięcia stwierdzonych usterek, należy określić stan zużycia maszyny i jej mechanizmów w celu zaplanowania przy niej innych czynności np. remontu,
- wyniki kontroli należy opisać w protokole obsługi maszyny.

4.4. Elementy krytyczne

4.4.1. Należy objąć specjalnymi kontrolami elementy krytyczne typu:

- autonomiczne aparaty oddechowe (do pracy w przestrzeniach zamkniętych i podczas akcji ratowniczych) – wymagają okresowych specjalistycznych przeglądów – przeglądy przez wyspecjalizowane firmy zewnętrzne,
- inny sprzęt ratowniczy – np. kombinezony gazoszczelne – przeglądy przez wyspecjalizowane firmy zewnętrzne,
- eksplozometry – przeglądy przez producenta lub autoryzowanego przedstawiciela producenta,
- zawiesia (łańcuchowe, liny stalowe, syntetyczne), haki i szekle wymagają ponownej atestacji, przeprowadzanej okresowo, zgodnie z obowiązującymi przepisami – przeglądy UDT,
- urządzenia i narzędzia przeznaczone do pracy w strefach zagrożonych wybuchem – przeglądy wewnętrzne BOP,
- osłony części ruchomych – przeglądy wizualne, dokonywane przez obsługę instalacji, laboratorium, logistyki i magazynu – przeglądy wewnętrzne BOP.

