

Bezpieczna produkcja okiem służby bhp,

czy to w ogóle możliwe, czyli po nitce do kłębka...

KRZYSZTOF SZEFER
inspektor bhp i ppoż.

Czy pracodawcy wystarczająco zabezpieczają środki finansowe w budżecie firmy na bezpieczeństwo pracownika, jego miejsca pracy, maszyn, budynków, zakładu? Czy nie jest tak, że traktuje się bezpieczeństwo wybiórczo, mając na uwadze wybrane aspekty specyfiki zakładu, linii produkcyjnej, a inne zabezpieczenia, jak systemy czy indywidualne bezpieczeństwo, mówiąc delikatnie – są, ale nie zawsze spełniają swoją funkcję?

Czy zatem pracodawca nie przejmuję się tym zbyt mało, mówiąc „nic się nie stanie”, „jest OK”, a służbę bhp w zakładzie traktuje się jako tzw. hamulcowego w funkcjonowaniu produkcji, przy ocenie założeń i dokumentacji dotyczących modernizacji zakładu, procesu produkcyjnego, nowych inwestycji?

Takie potraktowanie wszystkich zakładów produkcyjnych byłoby nieuczciwe i jest dużym nadużyciem, bo pracodawcy, którzy zdają sobie sprawę z prewencyjnej roli służby bhp, patrzą przez pryzmat korzyści. Dlatego na wybranych przykładach z różnych dziedzin przyjrzymy się temu zjawisku z perspektywy bezpiecznej produkcji, wskazując nieprawidłowości, które mają miejsce.

Żyjemy w czasach transformacji, gdzie dawniej rola służby bhp traktowana była jako niechciana i sarkastycznie wyśmiewana. Aż dziw bierze, że są jeszcze zakłady, w których niewiele zmieniło się w tej materii – spotykam je na swojej drodze, poszukując nowych klientów.

Gdy spojrzysz się kilka lat wstecz, można zauważyć pierwsze symptomy bezpiecznych zmian zachowań wśród firm nowo powstałych – tych z kapitałem zagranicznym i nowoczesnie zarządzanych. Tam prewencja bhp jest na pierwszym miejscu, przestrzeganie przepisów to rozważa, a nie przykry obowiązek ich stosowania. Służba bhp jest tam traktowana poważnie, liczą

się z jej zdaniem, bo jej opinie, zalecenia i sugestie zapewniają ład i porządek w firmie. Pracownicy znają swoje prawa i obowiązki, wiedzą, co mogą robić, a czego robić nie mogą. Zdają sobie sprawę, co się stanie, gdy postąpią niezgodnie z zasadami bhp.

Zmiana mentalności pracodawców pod względem bhp to proces długi, systematyczny i kosztowny. Przypomina mi się pewne japońskie powiedzenie: „Aby dojść do celu, należy zrobić pierwszy krok”.

Pracodawcy, chcąc sprostać wymaganiom rynku, optymalizują firmy, wprowadzają zarządzanie jakością, bhp i środowiskiem. Uskuteczniając procedury, optymalizując procesy, sporządzając oceny ryzyka zawodowego, wiedzą, co im grozi i z czym mają do czynienia. Identyfikowanie zagrożeń pozwala je minimalizować – również w tych obszarach, w których występuje tzw. ryzyko szczątkowe lub resztkowe [przypomnimy – ryzyko szczątkowe to takie, które pozostaje po podjęciu wszystkich możliwych czy też optymalnych kroków zmierzających do unikania ryzyka, jego kontrolowania lub przeniesienia (transferu)]. Nie wierzymy, że ryzyko można zmniejszyć do wartości zerowej. Zawsze pozostanie przynajmniej marginalny poziom ryzyka szczątkowego.

Bezpieczna produkcja – okiem służby bhp – to temat tak rozległy, jak ilość



Krzysztof Szefer

Ukończył studia na Wydziale Prawa i Administracji Uniwersytetu Jagiellońskiego, a także na Wydziale Zarządzania i Komunikacji Społecznej Uniwersytetu Jagiellońskiego

oraz studia podyplomowe w Centrum Jakości Politechniki Krakowskiej z zakresu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy. Dodatkowo zdobył uprawnienia inspektora ochrony przeciwpożarowej w Szkole Aspirantów Państwowej Straży Pożarnej. Uczestnik specjalistycznych szkoleń i seminariów dotyczących dostosowania maszyn do wymagań dyrektywy UE oraz polskich przepisów, jak również stref zagrożonych wybuchem. Ekspert, którego specjalnością jest tematyka:

- dostosowywania maszyn (nowych) do oceny zgodności z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia ujętymi w dyrektywie maszynowej (2006/42/WE);
 - dostosowywania maszyn (używanych) do minimalnych wymagań w dziedzinie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia podczas używania przez pracowników wyposażenia roboczego przy pracy zgodnie z dyrektywą „BHP – Użytkowania Maszyn” 2009/104/WE;
 - stref zagrożonych wybuchem: Dyrektywa Atex, Strefy Ex;
 - bezpieczeństwa pożarowego budynku (ppoż.).
- Obecnie prowadzi serwis internetowy www.inspektore.pl.

Autor: Krzysztof Szefer

Artykuł pochodzi z serwisu www.inspektore.pl

dostosowanie maszyn do wymagań minimalnych, dostosowanie maszyn do zasadniczych wymagań, dostosowanie do CE, deklaracja zgodności WE

Rozpowszechnianie lub Publikowanie w całości bądź części bez zgody autora oraz Industrial Monitor jest zabronione.

Wszystkie prawa zastrzeżone INSPEKTORIE Krzysztof Szefer

i specyfika każdej produkcji i nawet nie będziemy się starać opisać wszystkich zagadnień. Wskażemy jednak te najważniejsze, tzw. sedno tematu.

Warto pamiętać, że najłabszym ogniwem każdego procesu jest człowiek. Jego musimy chronić, uczyć, dawać wskazówki, by przy naszym zaangażowaniu i postawie trafiać na podatny grunt zmiany jego zachowań. W sumie to takie proste, a jakie trudne.

Przykład pierwszy – niebezpieczeństwo ciągnięte

Wyobraźmy sobie zakład produkcyjny, który produkuje elementy metalowe (tzw. półfabrykaty). Jest tam magazyn przyjęcia towaru, hala produkcyjna, magazyn wyrobów gotowych (oczywiście znacznie upraszczamy) – są one połączone korytarzem. Mieliśmy awarię na linii produkcji, która się przedłużyła, w magazynie przyjęcia towaru zaczyna zwiększać się ilość materiałów do produkcji i nie mamy gdzie ich przetrzymać, dlatego aby rozładować tzw. korek, magazynierzy decydują się na składowanie nadwyżek z magazynu na drodze, korytarzu do hali produkcyjnej. Przypomnijmy przepisy dotyczące wymagań na temat minimalnych wymiarów dróg transportowych i dróg dla pieszych w zakładach pracy:

- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jedn. Dz. U. z 2003 r. Nr 169, poz. 1650 z późn. zm.),
- Rozporządzenie Ministra Infrastruktury z dnia 12 kwietnia 2002 r. w sprawie warunków technicznych, jakim powinny odpowiadać budynki i ich usytuowanie (Dz. U. Nr 75, poz. 690 z późn. zm.),
- przepisy związane z ochroną przeciwpożarową.

One dokładnie wskazują, jaka szerokość drogi ewakuacyjnej ma zostać wolna i co najważniejsze w tym przepisie – nie można jej w żaden sposób zastawiać – choć magazynierzy mówią, że stoi tam coś tylko na chwilę, tymczasowo. Co się zatem dzieje z naszym bezpieczeństwem? Podnosi się poziom ryzyka.

W końcu następuje uruchomienie linii produkcyjnej, elementy trafiają do hali produkcyjnej – szerokość drogi ewakuacyjnej powinna się zwiększać – korytarz powinien być wolny. Ale gdy pójdziemy sprawdzić, czy wszystko jest w porządku, zobaczymy... Wolny korytarz? O nie, magazynierzy wypychają nadwyżki towaru, bo mają tak ciasno w magazynie, „że

nie można oddychać” (mówiąc kolokwialnie). Zatem zamiast minimalizować zagrożenie, dalej je eskalują. Informowanie ich, aby zaniechali takich praktyk, jest walką z wiatrakami – odstawiają, zastawiają, tarasują drogę ewakuacyjną, to znów odstawiają towar i tak w kółko. Uświadczenie pracownika to jedno, przeszkolenie to drugie, ale stosowanie się do zasad to dopiero jest sztuka dla pracownika.

Przykład drugi – stosowanie osłon zabezpieczających na maszynie a rzeczywistość

Dostosowując maszynę do wymagań dyrektywy maszynowej, zabezpiecza się elementy ruchome osłonami, tak aby żaden z pracowników nie uległ wypadkowi, skaleczeniu, zranieniu lub innemu groźnemu zagrożeniu życia. Osłony ruchome podłączane mają styczniki, aby przy ich otwarciu następowało zatrzymanie maszyny lub zespołu maszyn. Wydaje się, że jest to „rzecz święta”, ale nie w naszej rzeczywistości. „Polak potrafi” obejść i taki element bezpieczeństwa, a jak? Odłączając styczniki. Wydaje się to niemożliwe... Mógłbym podać przynajmniej kilka nazw zakładów, w których takie przypadki miały miejsce. W trakcie rozmów zastanawiano się, jak temu przeciwdziałać. Pracownicy nadzoru twierdzą, że gdy maszyna się zaczyna

jest możliwość skrócenia czasu jej odblokowania, pracownicy produkcyjni tak właśnie skracają ten czas. Osoby nadzorujące mówią, że nie da się stać i pilnować każdego pracownika. Sposobów zatrzymania tego proceduru jest kilka, np. maty naciskowe lub kurtyny bezpieczeństwa. Tutaj w zależności od specyfiki stanowiska, maszyny, dostępności miejsca warto – oprócz zastosowania osłony – zamontować dodatkowe elementy bezpieczeństwa. Ktoś powie, że to zbędny wydatek, mamy kryzys, należy oszczędzać. Ja powiem, a ile dla niego warte jest życie pracownika, człowieka, ojca czy matki?

Przykład trzeci – środki ochrony indywidualnej a oszczędności

Art. 2376 § 3 Kodeksu pracy mówi, że: „Pracodawca jest obowiązany dostarczać pracownikowi środki ochrony indywidualnej, które spełniają wymagania dotyczące oceny zgodności określone w odrębnych przepisach”. Szczególnie z drugim członem tego paragrafu bywa różnie w zakładach. Bo choć kupowane są pracownikom środki ochrony indywidualnej, to spełnienie ich wymagań do danego stanowiska nie jest brane pod uwagę. Zadają sobie często pytanie, z czego to się bierze? Odpowiedzi jest kilka – brak

Autor: Krzysztof Szefer

dostosowanie maszyn do wymagań minimalnych, dostosowanie maszyn do zasadniczych wymagań, dostosowanie do CE, deklaracja zgodności WE

Rozpowszechnianie lub Publikowanie w całości bądź części bez zgody autora oraz Industrial Monitor jest zabronione.

Wszystkie prawa zastrzeżone INSPEKTORIE Krzysztof Szefer

Artykuł pochodzi z serwisu www.inspektore.pl

wymaganej wiedzy dotyczącej doboru środka ochrony indywidualnej oraz tzw. cięcia kosztów w firmach. Pracodawcy, niejednokrotnie starając się zaoszczędzić pieniądze, oszczędzają na bezpieczeństwie pracowników. Nie ma zatem żadnego usprawiedliwienia takiego stanu rzeczy. Często zdarza się, że firmy sprzedające tego typu sprzęt ochronny przesyłają ofertę z wybranymi pozycjami spełniającymi wymagania bezpieczeństwa dla danego stanowiska pracy, lecz zamawiający proszą o zamienniki, bo osoby decyzyjne za koszty lub pracodawcy twierdzą, że są to elementy zbyt drogie, np. okulary, rękawice, buty, maski, kombinezon, i starają się kupić tani, dalekowschodni zamiennik, którego pochodzenie i jakość może być dyskusyjna. Ale cel pracodawcy zostaje osiągnięty – jest tani. Patrząc przez pryzmat kosztów pracodawcy w stosunku do środków ochrony indywidualnej dla pracowników, jest to ułamek procentowy tej sumy, na której się oszczędza. Co to powoduje w dłuższym okresie dla pracownika i pracodawcy?

- Dla pracownika – np. wystąpienie poparzenia, porażenia, pylicy, zranienia, wypadku. W konsekwencji zwolnienie lekarskie, badania specjalistyczne, przebywanie w szpitalu, rekonwalescencja.
- Dla pracodawcy – kontrole Państwowej Inspekcji Pracy, Państwowej Inspekcji Sanitarnej, kary, dodatkowe kontrole, czas przestoju produkcji, odszkodowanie, może proces sądowy, obniżenie wiarygodności pracodawcy. Dodatkowo zatrudnienie, przeszkolenie, przebadanie nowego pracownika i stratę czasu.

Należy zatem zadać sobie pytanie, czy dla takiej ułamkowej oszczędności warto ryzykować? Myślę, że każdy powinien odpowiedzieć sobie sam.

Przykład czwarty – ochrona środowiska pracy, czyli poziom bezpieczeństwa na produkcji

Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 2 lutego 2011 r. w sprawie badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy okre-

śla przypadki, w których konieczne jest prowadzenie pomiarów ciągłych, jak również tryb, metody, rodzaj i częstotliwość wykonywania badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia występujących w środowisku pracy.

Częstotliwość wykonywania pomiarów

1. Czynniki chemiczne lub pył, z wyjątkiem czynnika o działaniu rakotwórczym lub mutagennym:

- 1) co najmniej raz na 2 lata – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono stężenie czynnika szkodliwego dla zdrowia powyżej 0,1 do 0,5 wartości największego dopuszczalnego stężenia (NDS);
- 2) co najmniej raz w roku – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono stężenie czynnika szkodliwego dla zdrowia powyżej 0,5 wartości NDS.

2. Występowanie szkodliwego dla zdrowia czynnika chemicznego, dla którego została ustalona wartość największego dopuszczalnego stężenia pułapowego (NDSP):

- 1) pracodawca wykonuje we własnym zakresie pomiary ciągłe stężenia tego czynnika za pomocą urządzeń lub z uwzględnieniem procedur spełniających wymagania określone w Polskiej Normie.

3. Czynniki o działaniu rakotwórczym lub mutagennym:

- 1) co najmniej raz na 6 miesięcy – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono stężenie czynnika o działaniu rakotwórczym lub mutagennym powyżej 0,1 do 0,5 wartości NDS,
- 2) co najmniej raz na 3 miesiące – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono stężenie czynnika o działaniu rakotwórczym lub mutagennym powyżej 0,5 wartości NDS.

4. Narażenie na pył zawierający azbest:

- 1) badania i pomiary wykonuje się co najmniej raz na 3 miesiące. Jeżeli wyniki dwóch ostatnich badań i pomiarów nie przekroczyły 0,5 wartości NDS.

5. Badania i pomiary promieniowania optycznego nielaserowego:

- 1) co najmniej raz na 2 lata – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono poziom ekspozycji powyżej 0,4 do 0,7 wartości maksymalnej dopuszczalnej ekspozycji (MDE),

- 2) co najmniej raz w roku – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono poziom ekspozycji powyżej 0,7 wartości MDE.

6. Badania i pomiary promieniowania laserowego:

- 1) co najmniej raz na 2 lata – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono poziom ekspozycji powyżej 0,4 do 0,8 wartości MDE,
- 2) co najmniej raz w roku – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono poziom ekspozycji powyżej 0,8 wartości MDE.

7. Badania i pomiary pól lub promieniowania elektromagnetycznego o częstotliwości z zakresu 0-300 GHz wykonuje się w przypadku występowania w miejscach wykonywania pracy stref ochronnych, według art. 228 § 3 Kodeksu pracy:

- 1) co najmniej raz na 3 lata – jeżeli podczas ostatniego pomiaru stwierdzono występowanie tylko strefy pośredniej,
- 2) co najmniej raz w roku – jeżeli podczas ostatniego pomiaru stwierdzono występowanie również strefy zagrożenia albo strefy zagrożenia i strefy niebezpiecznej.

8. Występowanie mikroklimatu zimnego albo gorącego badania i pomiary wskaźników mikroklimatu, według art. 228 § 3 Kodeksu pracy, wykonuje się raz w roku.

9. Badania i pomiary szkodliwego dla zdrowia czynnika fizycznego, występującego w postaci: hałasu, hałasu ultradźwiękowego, drgań mechanicznych działających na organizm człowieka przez kończyny górne lub drgań mechanicznych o ogólnym działaniu na organizm człowieka:

- 1) co najmniej raz na 2 lata – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono natężenie czynnika powyżej 0,2 do 0,5 wartości największego dopuszczalnego natężenia (NDN),
- 2) co najmniej raz w roku – jeżeli podczas ostatniego badania i pomiaru stwierdzono natężenie czynnika powyżej 0,5 wartości NDN.

Szczegóły dotyczące częstotliwości pomiarów, zmniejszonego dopuszczalnego natężenia, odstąpienia od wykonywania badań i pomiarów znajdziemy w powyższym rozporządzeniu.

Powyższy artykuł nie wyczerpuje zagadnień związanych ze służbą bhp w rozumieniu zakładu produkcyjnego, stanowi bardziej drogowskaz do postępowania i uzupełniania braków.

Wyjaśnienie skrótów:

- NDS – największe dopuszczalne stężenie.
- NDN – największe dopuszczalne natężenie.
- NDSP – największe dopuszczalne stężenie pułapowe (progowe).
- MDE – maksymalna dopuszczalna ekspozycja.

Autor: Krzysztof Szefer

dostosowanie maszyn do wymagań minimalnych, dostosowanie maszyn do zasadniczych wymagań, dostosowanie do CE, deklaracja zgodności WE

Rozpowszechnianie lub Publikowanie w całości bądź części bez zgody autora oraz Industrial Monitor jest zabronione.

Wszystkie prawa zastrzeżone INSPEKTOR Krzysztof Szefer

Artykuł pochodzi z serwisu www.inspektore.pl

