

Nowa Dyrektywa Maszynowa

Po ponad pięciu latach prac, nowa Dyrektywa Maszynowa została 25 kwietnia 2006 roku przyjęta podczas drugiego czytania przez Radę Unii Europejskiej. Nowa wersja dyrektywy musi zostać implementowana do prawodawstwa poszczególnych krajów nie później niż w maju 2008 roku, a jej zastosowanie ma być obowiązujące począwszy od listopada 2009 roku. Z perspektywy lobby środowiska związanego z obszarem BHP, nowa Dyrektywa Maszynowa odzwierciedla znaczący postęp, jakiego dokonała normalizacja w obszarze maszyn: dzięki zarówno swojej przejrzystości (odnosi się to zwłaszcza do zakresu dyrektywy), jak i uszczegółowieniu podstawowych wymogów, ma duży wpływ na poprawę poziomu bezpieczeństwa w miejscu pracy.

Istotnym jest obecnie, aby właściwe komitety, działające w ramach europejskich organizacji normalizacyjnych, zbadały, jeśli to możliwe – zanim stosowanie dyrektywy stanie się obowiązujące - czy normy odpowiednio odzwierciedlają wymogi dyrektywy, której zakres został uszczegółowiony i, w niektórych przypadkach, rozszerzony, lub czy ich treść wymaga rewizji według zapisów zawartych w nowej Dyrektywie Maszynowej. W tym celu niezbędne jest większe zaangażowanie ekspertów w dziedzinie BHP w proces rewizji i, w uzasadnionych przypadkach, modyfikacji norm.

Ulrich Becker
Przewodniczący KAN
Niemieckie Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej



W NUMERZE

Nowa Dyrektywa Maszynowa

- 2 Nowa Dyrektywa Maszynowa
- 3 Dostosowanie ponad sześciuset zharmonizowanych norm do nowej Dyrektywy maszynowej: wyzwanie dla CEN i CENELEC
- 4 Dyrektywa Maszynowa a Dyrektywa Niskonapięciowa: zróżnicowanie zakresów
- Temati**
- 5 Seminarium KAN na temat działalności normalizacyjnej ISO
- 6 Europejska metoda badania zawartości chromianu w cemencie
- 7 Wdrożenie wymagań Dyrektywy Maszynowej w MŚP
- 8 **Imprezy**

Nowa Dyrektywa Maszynowa

Przyjęta właśnie, po kilku latach prac, nowa wersja Dyrektywy Maszynowej ma na celu zapewnić producentom i innym swoim adresatom większą przejrzystość. Zastąpi ona obowiązującą obecnie dyrektywę (98/37/EC) w listopadzie 2009 roku. Do tego czasu obowiązywać będzie jej aktualna wersja. W obecnym numerze KANBrief znajdziecie Państwo informacje dotyczące najbardziej istotnych – z punktu widzenia normalizacji – zmian, jakie znalazły się w nowej dyrektywie, i ich konsekwencji.

Nowa Dyrektywa Maszynowa

Nowa wersja Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE została przyjęta 25 kwietnia 2006 roku i została w czerwcu opublikowana w Dzienniku Urzędowym UE. Do 29 czerwca 2008 roku państwa członkowskie UE muszą dokonać implementacji Dyrektywy do swojego prawodawstwa, natomiast jej użycie będzie obowiązywać od 29 grudnia 2009 roku. Do tego czasu obowiązywać będzie obecna wersja Dyrektywy Maszynowej (98/37/WE).



Ian Fraser
Komisja Europejska
DG Przedsiębiorstwa i
przemysł

Zakres

W poprawionej wersji, wyraźnie zaznaczono granicę pomiędzy Dyrektywą Maszynową a Dyrektywą Niskonapięciową. Przypisanie wyrobu do jednej z tych dyrektyw nie jest już oparte na ocenie ryzyka i – w związku z nią określonym – „głównym ryzyku”. Nowa wersja dyrektywy wymienia obecnie sześć kategorii urządzeń elektrycznych¹, podlegających wyłącznie Dyrektywie Niskonapięciowej. W stosunku do wszystkich innych urządzeń elektrycznych wymogi Dyrektywy Niskonapięciowej odnoszą się tylko wtedy, gdy z ich użyciem wiąże się ryzyko o charakterze elektrycznym; pozostałe podstawowe wymogi i obowiązki dotyczące oceny zgodności i wprowadzania wyrobu na rynek, są regulowane wyłącznie przez Dyrektywę Maszynową.

Maszyny częściowo złożone zostały objęte zakresem Dyrektywy Maszynowej. Odpowiednia dokumentacja techniczna musi wykazać, które wymogi Dyrektywy są spełnione.

Wyraźnie oddzielono również Dyrektywę Maszynową od Dyrektywy Dźwigowej. Podnośniki, których maksymalna prędkość nie przekracza 0.15m/s, i dźwigi budowlane będą objęte Dyrektywą Maszynową².

Ponadto elementy bezpieczeństwa, objęte zakresem Dyrektywy Maszynowej, zostały wymienione z większą szczegółowością³.

Podstawowe wymogi

Zmiany i uzupełnienia dotyczące podstawowych wymogów Dyrektywy są następujące:

- Wymogi dla oceny ryzyka zostały przedstawione w sposób bardziej wyraźny;
- Wymogi w obszarze ergonomii i emisji zostały ujęte bardziej precyzyjnie;
- Opracowano nowe wymogi dla podnośników do precyzyjnych działań;
- Niektóre wymogi, tak jak te dotyczące gniazd i oświetlenia, dotychczas ograniczone do maszyn ruchomych i podnośników, zostały przeniesione do części ogólnej Załącznika I i, w związku z tym, odnoszą się do wszystkich maszyn.

Ocena zgodności

Jeśli maszyny objęte zakresem Załącznika IV do Dyrektywy są zaprojektowane zgodnie z odpowiednimi wymogami zharmonizowanych

norm, producent nie jest już zobowiązany do włączenia Jednostki Notyfikowanej w proces oceny zgodności. W przypadku zaś, gdy projekt urządzenia nie spełnia wymogów zharmonizowanych norm (lub spełnia je tylko częściowo), lub gdy właściwe normy nie zawierają wszystkich niezbędnych wymogów, producent będzie mógł zdecydować czy zastosować ocenę typu WE, czy procedurę pełnego zapewnienia jakości określoną w Załączniku X.

Według zapisów Artykułu 14., Państwa Członkowskie UE mają obowiązek zapewnić regularną kontrolę zgodności Jednostek Notyfikowanych z kryteriami notyfikacji. Tak jak dotychczas, notyfikacja zostanie cofnięta jeśli Jednostka nie spełnia tych kryteriów i – zgodnie z nowymi postanowieniami – jeśli nie spełnia swoich zadań prawidłowo.

Wdrażanie prawa

Zapisy zawarte w Artykule 4. zobowiązują Państwa Członkowskie UE do prowadzenia nadzoru rynku. Artykuł 19., natomiast, dotyczy współpracy między organami nadzoru rynku, która ma być koordynowana przez Komisję.

Ponadto, nowa wersja Dyrektywy umożliwia Komisji przyjęcie, po konsultacji w Komitecie ds. Maszyn, decyzji o wprowadzeniu zakazu lub ograniczeniu wprowadzenia na rynek maszyn przedstawiających takie samo ryzyko jak urządzenia, które zostały ocenione jako niezgodne z wymogami Dyrektywy.

Plany na przyszłość

Niektóre zapisy nowej wersji Dyrektywy Maszynowej antycypują zmiany (np. dotyczące Nadzoru Rynku czy Jednostek Notyfikowanych), które zostaną zaproponowane na szczelnie horyzontalnym w ramach prac nad przeglądem/rewizją Nowego Podejścia. Zdecydowano jednak, aby do ich rozpoczęcia poczekać również z wyjaśnieniem innych wątpliwości, takich jak związek między zharmonizowanymi normami a podstawowymi wymogami w obszarze zdrowia i bezpieczeństwa czy oznakowanie bezpieczeństwa inne niż CE.

Ian Fraser
Ian.fraser@cec.eu.int

1 Elektryczne urządzenia przeznaczone do użytku domowego; sprzęt audio-video; sprzęt informatyczny; podstawowe urządzenia biurowe; bezpieczniki i wyłączniki; silniki elektryczne, Artykuł 1 (2).
2 Odnosi się to również do przenośnych mocowań i innych urządzeń udarowych.
3 W Aneksie V znajduje się wykaz elementów bezpieczeństwa. Może być on uzupełniany o nowe wyroby przez Komitet ds. Maszyn

Dostosowanie ponad sześciuset zharmonizowanych norm do nowej Dyrektywy maszynowej: wyzwanie dla CEN i CENELEC

Mimo zmian, jakie w stosunku do obowiązującej obecnie Dyrektywy Maszynowej (98/37/EC) wprowadza jej nowa wersja, przegląd i nowelizacja ponad sześciuset zharmonizowanych norm, które zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym UE i stanowią podstawę domniemania zgodności, jest nie lada wyzwaniem, którego CEN i CENELEC nie mogą lekceważyć.



Dr. Gerhard Steiger
Korespondent Działu
CEN ds. Bezpieczeń-
stwa Maszyn

Dyrektywa Maszynowa jest drugą z kolei Dyrektywą Nowego Podejścia, która zostanie zastąpiona nową wersją (pierwszą dyrektywą tego typu jest Dyrektywa w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do kompatybilności elektromagnetycznej – Dyrektywa EMC). W przeciwieństwie jednak do Dyrektywy EMC, nowa wersja Dyrektywy Maszynowej wymaga, w związku ze zmianą podstawowych wymogów, szczególowej rewizji i nowelizacji związanych z nią norm.

Implikacje dla norm wynikają z nowelizacji Dyrektywy Maszynowej, z uwzględnieniem jej:

- zakresu;
- podstawowych wymogów;
- procedury oceny zgodności.

Zakres nowej Dyrektywy Maszynowej, w przeciwieństwie do jej poprzedniej wersji, obejmuje dźwigi budowlane, przeznaczone do podnoszenia osób. Istniejące obecnie w Europie normy dla tej kategorii maszyn muszą zostać poddane analizie pod kątem zgodności z podstawowymi wymaganiami, aby mogły uzyskać status zharmonizowanych norm europejskich.

Przenośne mocowania i inne urządzenia udarowe to kolejne kategorie maszyn, które zostały objęte zakresem nowej wersji Dyrektywy Maszynowej. Techniczne wymogi dla tych urządzeń nie zostały dotychczas w Unii Europejskiej zharmonizowane. Między innymi z tego powodu opracowanie norm europejskich będzie właściwym instrumentem umożliwiającym zapewnienie wolnego przepływu towarów.

Aby zakres Dyrektywy Maszynowej odróżnić od zakresu Dyrektywy Niskonapięciowej (73/23/EWG), zrezygnowano z wcześniejszej zasady głównego ryzyka na rzecz szczegółowego opisu sprzętu, który należy wykluczyć z zakresu Dyrektywy. Tylko niewielka liczba urządzeń elektrycznych nie została objęta zakresem nowej Dyrektywy Maszynowej. W związku z tym wiele norm opracowanych przez CENELEC musi być poddanych rewizji pod kątem ich klasyfikacji. Zaś normy podlegające Dyrektywie Maszynowej muszą zostać przeanalizowane pod kątem zgodności z jej podstawowymi wymogami.

Większość pracy, wynikającej z dostosowania norm, będzie polegała na przeglądzie i nowelizacji ponad sześciuset zharmonizowanych norm znajdujących się w Dzienniku Urzędowym UE.

Mimo, iż skala podstawowych wymogów, których znowelizowana wersja znalazła się w nowej Dyrektywie Maszynowej, jest ograniczona, to zharmonizowane normy muszą być poddane rewizji pojedynczo. Do najważniejszych zmian należą, m.in.:

- szczegółowe wymogi w obszarze ergonomii;
- szczegółowe wymogi dotyczące bezpieczeństwa systemów kontroli;
- szczegółowe wymogi dla urządzeń/elementów ochronnych z wewnętrzną blokadą z/bez zabezpieczeniem blokady;
- wymogi dotyczące stabilności, które objęły wszystkie rodzaje maszyn;
- szczegółowe wymogi dotyczące emisji hałasu i wibracji.

Celem działalności Działu CEN ds. Bezpieczeństwa Maszyn jest opracowanie, wraz z Komisją Europejską, oficjalnego dokumentu pomocniczego, który, w celu ułatwienia efektywnego dostosowania zharmonizowanych norm, przejrzysto opisywałby zmiany wprowadzone do podstawowych wymogów.

Warunek wstępny oceny zgodności wymaga, aby założenie zgodności określone w Załączniku Z do norm zostało ocenione, a norma, jeśli to konieczne, zharmonizowana ze znowelizowaną listą podstawowych wymogów (Załącznik I) Dyrektywy. Ponadto, Załącznik Z do każdej zharmonizowanej normy musi być poprawiony i uzupełniony, tak aby norma mogła właściwie odwoływać się do nowej wersji Dyrektywy Maszynowej. Ponieważ w nowej Dyrektywie nie ma zapisu dotyczącego okresu przejściowego, Załącznik Z musi być sformułowany w taki sposób, aby był zgodny z bezpośrednim przejściem między starą a nową Dyrektywą.

Wprowadzenie obowiązkowego zastosowania nowej wersji Dyrektywy Maszynowej przewidziane jest na koniec 2009 roku. Europejskie instytucje normalizacyjne mają zatem około trzech lat na podjęcie działań zmierzających do dostosowania norm w celu stworzenia odpowiednich standardów wspierających płynne wprowadzenie nowej Dyrektywy Maszynowej.

Dr Gerhard Steiger
Gerhard.Steiger@vdma.org

Dyrektywa Maszynowa a Dyrektywa Niskonapięciowa: różnicowanie zakresów

W przyszłości producenci urządzeń elektrycznych nie będą mieli problemu z określeniem, po przeprowadzeniu oceny ryzyka, pod którą Dyrektywę – Maszynową (2006/42/WE) czy Niskonapięciową (73/23/EWG) – podlega ich produkt. Rozwiązaniem tego problemu jest wykaz wyrobów zawarty w Artykule 1 (2) w nowej wersji Dyrektywy Maszynowej.



Źródło: firma Broux



Źródło: firma WAP-Alto

W przeszłości urządzenia elektryczne nie zawsze mogły być jednoznacznie przypisane do Dyrektywy Maszynowej lub Niskonapięciowej. Według Artykułu 1 (5) Dyrektywy Maszynowej (98/37/WE), maszyny stwarzające przede wszystkim zagrożenia o charakterze elektrycznym podlegają wyłącznie Dyrektywie 73/23/EWG. Producent musi je jednak najpierw określić poprzez przeprowadzenie oceny ryzyka, co opisuje szczegółowo przewodnik do Dyrektywy Niskonapięciowej¹. W praktyce, taka procedura może prowadzić do niepewności w klasyfikacji. Zharmonizowane normy, zamieszczone w Dzienniku Urzędowym UE, mogą być pomocne w określeniu odpowiedniej dyrektywy dla danego wyrobu, ponieważ podczas opracowywania tych norm kompetentny komitet normalizacyjny przeprowadził już ocenę ryzyka.

Spójność norm

W celu wyeliminowania problemów w obszarze normalizacji, które pojawiają się w związku z interpretacją Artykułu 1 (5) Dyrektywy Maszynowej, Komisja Europejska zleciła CEN i CENELEC w 1993 roku (mandat M/015, M/079 i M/083²) wspólny przegląd zbioru norm dla urządzeń elektrycznych. W tym zadaniu miały być uwzględnione odpowiednie wymagania bezpieczeństwa zarówno Dyrektywy Niskonapięciowej jak i Dyrektywy Maszynowej.

Zharmonizowane normy zgodne z Dyrektywą Niskonapięciową, do której odnosi się Artykuł 1 (5) Dyrektywy Maszynowej, muszą uwzględniać zagrożenia o charakterze nieelektrycznym w tym samym stopniu co podstawowe wymagania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa zawarte w Dyrektywie Maszynowej. Wymóg ten został narzucony przez Komisję Europejską (i poparty przez Radę Ministrów) w celu zapewnienia opracowania spójnego zbioru norm zgodnego z w/w Dyrektywami.

Nowa Dyrektywa Maszynowa

Wraz z wejściem w życie nowej wersji Dyrektywy Maszynowej, przypisanie wyrobu do właściwej dyrektywy jest znacznie uproszczone. Zasada głównego ryzyka, na podstawie której wyroby były dotychczas przypisywane do danej dyrektywy, została teraz zastąpiona przez wykaz³ sześciu kategorii wyrobów elektrycznych, które podlegają wyłącznie pod Dyrektywę Niskonapięciową. Są to:

- elektryczny sprzęt do użytku domowego;
- sprzęt audio-video;
- sprzęt informatyczny;
- podstawowe urządzenia biurowe;
- bezpieczniki i wyłączniki;
- silniki elektryczne.

W przeciwieństwie do sprzętów przeznaczonych do użytku domowego, urządzenia tego typu do zastosowania profesjonalnego zostaną w przyszłości objęte zakresem nowej Dyrektywy Maszynowej, pod warunkiem, że będą zgodne z definicją pojęcia „maszyny”. To samo odnosi się do sprzętu pomiarowego, regulatorów, a także urządzeń laboratoryjnych.

Dalszej dyskusji będzie wymagała kwestia jednoznacznego przypisania **wyrobów migrujących**³ do konkretnej dyrektywy. Pewną trudność przedstawia także interpretacja określenia „sprzęty domowe”. Seria norm EN 60335 – Elektryczny sprzęt do użytku domowego i podobnego. Bezpieczeństwo użytkownika – może stanowić punkt startowy dla opracowania definicji terminu „sprzętu domowego”.

Implikacje dla bezpieczeństwa wyrobów i normalizacji

Rezultaty różnicowania dyrektyw dotyczących urządzeń elektrycznych będą niewielkie, ponieważ w nowej wersji Dyrektywy Maszynowej nie zmieniły się podstawowe wymagania dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa. Tak jak dotychczas, należy zwrócić uwagę na zagrożenia o charakterze elektrycznym i nieelektrycznym, bez względu na to, pod którą z dyrektyw podlega dany wyrób.

*Dr Georg Hilpert
hilpert@kan.de*

1 Wytyczne dla zastosowania Dyrektywy Rady 73/23/EWG (dotyczącej sprzętu elektrycznego przeznaczonego do użytku w pewnych granicach napięcia)
http://europa.eu.int/comm/enterprise/mechan_equipment/machinery/stand.htm

2 Artykuł 1 (2) (k)

3 Wyroby używane zarówno jako wyposażenie do pracy jak i do użytku domowego

Seminarium KAN na temat działalności normalizacyjnej ISO

KAN zorganizowała dwa seminaria – 1 grudnia 2005 roku i 7 marca 2006 roku – poświęcone dostępnym narzędziom, dzięki którym można wpłynąć na proces opracowania norm przez ISO. Podczas tych spotkań około 60 ekspertów w dziedzinie BHP miało możliwość omówić skutki, jakie pociąga dla bezpieczeństwa i higieny pracy rosnąca internacjonalizacja normalizacji. Wyniki seminariów mają być obecnie przełożone na konkretne środki zgodne z oczekiwaniami zainteresowanych stron.



Implikacje dla bezpieczeństwa

Uczestnicy seminariów różnili się w swoich spojrzeniach na sposób, w jaki międzynarodowa normalizacja może wpływać na bezpieczeństwo wyrobów. Można przypuszczać, iż doświadczenie ekspertów z licznych krajów i związany z nim ważny wkład do prac prowa wpływ na podniesienie poziomu bezpieczeństwa. W przypadkach, gdy europejscy eksperci w dziedzinie BHP biorą udział w procesie opracowania norm już na wczesnym etapie, postanowienia europejskich dyrektyw, dbające o bezpieczeństwo i higienę pracy, są w większym stopniu brane pod uwagę. Pozytywnym skutkiem jest wkład międzynarodowych norm ISO do dalszej harmonizacji w obszarze badań i certyfikacji i ich wysoka akceptowalność przez producentów spoza Europy.

Fakt, iż w niektórych przypadkach te same strony uczestniczą w pracach normalizacyjnych zarówno na europejskim jak i międzynarodowym szczeblu, a także istnienie w pewnych obszarach ugruntowanych norm międzynarodowych, sugeruje, iż jednolity poziom bezpieczeństwa wyrobów zostanie osiągnięty. Niemniej jednak, niektórzy eksperci obawiają się, iż w porównaniu z normami europejskimi, normy międzynarodowe spowodują obniżenie poziomu bezpieczeństwa, zwłaszcza ze względu na fakt, że normalizacji prowadzonej przez ISO brakuje ramy statutowej. Włączenie do prac innych obszarów prowadzi do kompromisów i, w niektórych przypadkach, do mniej precyzyjnych zapisów w normach. Udział w działalności normalizacyjnej ISO jest ponadto czasochłonny, a rzeczywista skala wpływu na zakres/trześć norm nadal trudna do określenia.

Efektywne reprezentowanie interesów BHP

Aby kwestie związane z bezpieczeństwem i higieną pracy mogły być właściwie wzięte pod uwagę, praca **ekspertów w dziedzinie BHP w komitetach normalizacyjnych** musi rozpocząć się na wczesnym etapie, być właściwie przygotowana, prowadzona z zaangażowaniem i konsekwencją. Praca komitetu zwierniadlanego DIN (Niemiecki Instytut Normalizacyjny) zapewnia kompleksowy dostęp do informacji i umożliwia zgłaszanie uwag, które zostaną przedstawione w ramach międzynarodowych projektów normalizacyjnych. Oddziaływanie, chociaż wiążące się z większym wysiłkiem, jest możliwe dzięki zapewnieniu sobie poprzez DIN

kluczowych funkcji, takich jak przewodniczący grupy roboczej ISO.

Należy ustalić **priority** w celu efektywnego wykorzystania dostępnych źródeł oraz określenia komitetów normalizacyjnych, w pracach których niezbędne jest uwzględnienie interesów BHP. Wymagana jest również koordynacja polityki personalnej między instytucjami zajmującymi się problematyką BHP, która zapewni ciągły udział w pracach komitetów normalizacyjnych i efektywne przygotowanie jego nowych członków. Szczególną uwagę należy również przyłożyć do udziału w pracach tych komitetów przedstawicieli użytkowników wyrobów.

Niezbędne wydają się również takie aspekty jak: efektywne **wsparcie organizacyjne** przez sekretariaty instytutów normalizacyjnych, przejrzyste zasady i jasny podział obowiązków, sztywna rama czasowa dla opracowania normy oraz przyjazne dla użytkownika zaplecze techniczne (dostęp do Internetu, sprzęt umożliwiający organizację tele- i video-konferencji, itp.). Uczestnikom projektu opracowania normy należy również zapewnić różnego rodzaju wsparcie (np. językowe - tłumaczenia). Zalecane jest także korzystanie z takich narzędzi jak: system wyszukiwania norm NoRA¹, baza danych KAN² oraz funkcja wyszukiwania ekspertów na stronach EUROSHNET³.

Dzięki sieciom należy wspierać i wzmacniać współpracę ekspertów w dziedzinie BHP, aby, tam gdzie to możliwe, umożliwić przedstawienie w procesie normalizacyjnym ISO jednolitego stanowiska poprzez krajowe organizacje normalizacyjne. Bliższa współpraca ekspertów na poziomie europejskim mogłaby ułatwić uzyskanie przez lobby środowiska związanego z BHP statusu „punktu kontaktowego”⁴ w ISO, np. poprzez sieć ekspertów EUROSHNET.

Proporcjonalny udział finansowy w działalności normalizacyjnej nadal pozostaje sprawą podstawową, nie tylko ze względu na wzrastającą tendencję do transferu działalności na poziom międzynarodowy. W tym kontekście pożądanym byłoby, aby rząd niemiecki, Komisja Europejska, organizacje normalizacyjne, a także instytucje ubezpieczenia wypadkowego opracowały system finansowania umożliwiający efektywny udział ekspertów w dziedzinie BHP w działalności normalizacyjnej.

Werner Sterk
sterk@kan.de

- 1 System NoRA jest rozszerzany we współpracy z DIN o kompleksowe informacje na temat norm i elektronicznie generowane indeksy
- 2 Baza danych dotycząca niemieckich ekspertów w dziedzinie BHP aktywnie biorących udział w pracach komitetów normalizacyjnych, która będzie dostępna online dla wszystkich zarejestrowanych w niej ekspertów
- 3 Baza danych w ramach sieci EUROSHNET dotycząca europejskich ekspertów w dziedzinie BHP aktywnie biorących udział w pracach komitetów normalizacyjnych. Jest dostępna dla wszystkich ekspertów uczestniczących w działalności sieci EUROSHNET
- 4 Status „punktu kontaktowego” umożliwia bezpośredni dostęp do wszystkich komitetów ISO odpowiedzialnych za kwestie związane z bezpieczeństwem i higieną pracy

Europejska metoda badania zawartości chromianu w cemencie

Chrom VI obecny w cemencie może powodować alergię na chromian. Ta znana od dawna prawidłowość doprowadziła do określenia w 2003 roku europejskiej wartości granicznej - 2 mg/kg – dla zawartości chromu (VI) w cemencie i zaprawach zawierających cement. Wartość ta obowiązuje w Niemczech od końca lat 90 ubiegłego wieku. Wymagane jest jednak opracowanie znormalizowanej metody pomiaru umożliwiającej kontrolę czy europejska dopuszczalna wartość zawartości chromu (VI) jest przestrzegana.

Metoda pomiaru zawartości chromu VI

Praktyczne doświadczenie w zakresie pomiarów, zdobywane w Niemczech przez wiele lat, umożliwiło opracowanie metody przedstawionej w TRGS 613¹. Jednak w wielu innych krajach znormalizowana metoda ciągle nie istnieje. Z tego powodu Komitet Techniczny CEN/TC 51 „Cement i wapno budowlane” na polecenie Komisji Europejskiej pracuje obecnie nad opracowaniem europejskiej normy EN 196-10 „Metody badania cementu – część 10: Określenie zawartości w cemencie rozpuszczalnego w wodzie chromu (VI)”.

Celem niemieckiego lobby na rzecz BHP było opracowanie w ramach tej normy wiarygodnej metody wg TRGS. Wersja robocza normy EN 196-10 proponowała inną metodę, która nie została jednak zaakceptowana przez niemieckich przedstawicieli środowiska związanego z BHP. Była ona krytykowana i określana jako mniej praktyczna niż metoda TRGS, ze względu na wymóg dodania większej ilości piasku. Skutkuje to wykonaniem 2 kg. zaprawy murarskiej i, w związku z tym powstaniem 2 kg odpadów dla każdej próby. Z jeszcze większą krytyką spotkała się opisana w normie metoda analityczna, która nie uwzględniała fazy utleniania niezbędnej do usunięcia substancji redukujących (np. siarczek, siarczyny) z cementu. Gdyby te substancje zostały zatrzymane w cemencie, mierzona zawartość chromu (VI) byłaby znacznie niższa niż w rzeczywistości. Aby uniknąć nieścisłości należy przeprowadzić etap utleniania przed pomiarem chromu (VI).

Kolejną kwestią poruszoną przez lobby środowiska związanego z BHP jest zakres normy, której głównym celem jest określenie procedury pomiaru zawartości chromu (VI) w cemencie. Jednak załącznik informacyjny również zawiera informacje dotyczące zapraw zawierających cement. Są to substancje mające rzeczywiste odniesienie do bezpieczeństwa i higieny pracy – mogą mieć z nimi kontakt pracownicy na budowach. Metoda referencyjna przedstawiona w normie jest jednak postrzegana przez przedstawicieli środowiska związanego z BHP za niewłaściwą dla substancji zawierających cement.

Poprawki do projektu normy prEN 196-10

Podczas opracowywania normy następujące poprawki do jej projektu (prEN 196-10) zostały

zatwierdzone, częściowo na skutek głosowania niemieckiego lobby:

- Włączenie etapu utleniania do metody referencyjnej;
- Włączenie do załącznika informacyjnego metody opisanej w TRGS 613;
- Uściślenie zakresu, tak aby badanie odnosiło się jedynie do cementu. Dla zapraw zawierających cement, norma może mieć jedynie charakter informacyjny; jej użyteczność w stosunku do zapraw musi być sprawdzana dla każdego pojedynczego przypadku. Nie będzie jej jednak można stosować bez modyfikacji.

Z punktu widzenia bezpieczeństwa i higieny pracy wyżej wymienione poprawki pociągają za sobą znaczące udoskonalenia. Niemniej jednak niemieckie lobby środowiska związanego z BHP wstrzymało się od głosu podczas krajowego głosowania nad ostatecznym projektem normy. Chociaż wytyczne dotyczące użycia metody referencyjnej zostały ograniczone do zapraw



zawierających cement, przedstawiciele środowiska BHP podtrzymali swoją opinię, że metoda ta jest zasadniczo

niepraktyczna w stosunku do rutynowej analizy roztworów zawierających cement, które z kolei nie powinny być objęte zakresem normy. Niemcy poparli jednak normę podczas ostatecznego głosowania.

Następny krok

Prowadzona podczas opracowywania normy debata, dotycząca pomiaru chromu (VI) w zaprawach zawierających cement, doprowadziła do krajowego spotkania ekspertów. Rozmawiali oni o kolejnych działaniach, jakie należy podjąć w tym obszarze, które, być może, mogą być podstawą opracowania nowej normy.

Angela Janowitz
janowitz@kan.de

¹ TRGS 613: zasada techniczna dotycząca materiałów i metod zastępczych oraz zastrzeżeń dla użycia cementu i cementopochodnych zapraw zawierających chrom

Wdrożenie wymagań Dyrektywy Maszynowej w MŚP

W połowie 2005 roku Federalny Instytut Bezpieczeństwa i Higieny Pracy (BAuA), Niemcy, opublikował wyniki badań¹ przeprowadzonych przez BIT, dotyczących użycia norm w celu implementacji wymogów Dyrektywy Maszynowej w średniej wielkości przedsiębiorstwach produkujących maszyny. Ujawniły one ograniczoną znajomość struktur i zakresu norm, które w związku z tym nie mogły w sposób satysfakcjonujący spełnić określonych wymagań producentów.



Rozwiązanie kwestii, zidentyfikowanych przez ankietę jako problemowe, zostało przedstawione w przewodniku praktycznym (opracowanym przez BIT)

Aby umożliwić wiarygodną i kompleksową ocenę wdrożenia wymogów europejskich dyrektyw oraz problemów, które pojawiają się w praktyce, ilościowe podejście (ankieta przeprowadzona w 29 MŚP²) zostało połączone z elementem jakościowym (16 „case studies”, rozmowy z ekspertami, seminaria). Poniżej przedstawiamy wybrane wyniki badania.

Typy norm

Niewielu użytkowników zna podstawową strukturę zbioru norm (różnica między normami typu A, B i C; domniemanie zgodności norm). W przypadku „case studies” dotyczyło to 7 z 16 producentów. Ten problem był również widoczny nawet wśród firm otrzymujących znak GS dla produkowanych przez siebie urządzeń lub wspieranych przez strony trzecie w ocenie zgodności na oznakowanie CE. Wynik ten potwierdza pisemna ankieta: tylko 54% przedsiębiorstw (również) używa norm do założenia zgodności (normy typu C, kombinacja norm typu A i B).

W opinii ekspertów z BG i inspekcji pracy, w większości MŚP brakuje wiedzy na temat typów norm. Jest to problem szczególnie istotny zwłaszcza na fakt, iż w najbliższym czasie dla wielu maszyn zabraknie norm typu C. Przedsiębiorcy nie będą zatem wiedzieli w jaki sposób doprowadzić do domniemania zgodności używając norm typu A i B.

Język norm

Kolejną przeszkodą dla praktycznego wykorzystania norm jest przekonanie, iż ich treść jest trudna do zrozumienia, a ich język – zbyt akademicki i prawniczy. Jeden z respondentów, pytany czy jego zdaniem normy są skonstruowane w sposób kompleksowy i czy są użyteczne dla projektu, odpowiedział, że postrzega je w taki sposób po siedmiu latach pracy z normami. Użytkownicy skarżyli się ponadto, iż zbyt mało osób zatrudnionych w sektorze MŚP bierze aktywny udział w pracach komitetów normalizacyjnych i ma wpływ na (językową) konstrukcję norm.

Następny zarzut stwierdza, iż normy pozostawiają miejsce na interpretację, której skutkiem są rozbieżne opinie, nawet wśród ekspertów. Projektanci urządzeń, zatrudnieni w przedsiębiorstwach, nie są w stanie wykorzystać i zinterpretować takich norm we właściwy sposób.

Zbyt duża liczba standardów została również określona przez respondentów jako kolejna przeszkoda. Tylko w 2001 roku zakończono 1515 projektów normalizacyjnych dotyczących bezpieczeństwa i odnoszących się do GPSG³. Wiele producentów nie wie ponadto, które normy dotyczą wyrobów produkowanych przez ich firmy i gdzie można je uzyskać. Kolejnym problemem jest ich wysoki koszt.

Aktualny stan wiedzy

W momencie publikacji normy powinny odzwierciedlać aktualny stan wiedzy. Ponieważ jednak normy nie są na bieżąco poddawane rewizji i uaktualnianie, funkcja ta nie jest zazwyczaj realizowana. Eksperti z BG i instytucji nadzoru rynku zwracają również uwagę na możliwe pojawienie się problemów w fazie opracowywania wyrobu jeśli rozwiązania techniczne, na przykład w obszarze elektronicznych systemów/urządzeń kontroli, nie zostaną wystarczająco szybko włączone do normy.

Wnioski

Związane z powyższym problemy doświadczane w praktyce stanowią przeszkodę dla płynnego zastosowania norm. Należy się obawiać, iż cele, zamierzone przez legislatorów, a dotyczące stosowania standardów i wymogów Dyrektywy Maszynowej, nie zostaną właściwie osiągnięte w małych i średnich przedsiębiorstwach. Byłoby zatem wskazane dostarczenie im wsparcia poprzez dostarczanie odpowiednich informacji i organizację szkoleń.

Andrea Lange, Hans Szymanski
Andrea.lange@bit-bochum.de
Hans.szymanski@bit-bochum.de

- 1 Analiza deklaracji zgodności dla maszyn: treść, forma i dotyczące deklaracji
- 2 Badane firmy zatrudniają od 16 do 1.800 pracowników
- 3 Unfallverhütungsbericht 2001 (Bundestags-Drucksache 15/279, 30 grudnia 2002 r.), s. 59.; GPSG: Niemiecka Ustawa o Bezpieczeństwie Wyrobów i Urządzeń

Imprezy

Informacja	Temat	Kontakt
16.10. - 18.10.06 Dresden	Seminar Rechtsfragen des Arbeitsschutzes	BAuA Tel.: +49 231 90 71 22 51 http://arbeitsschutz-veranstaltungen.de/detail.asp?id=1220
25.10. - 27.10.06 Strasbourg	Conference Wood Dust Conference 2006	INRS Tel.: +33 3 83 50 21 37 www.ami.dk/wooddustconference2006
26.10.06 Stuttgart	Tagung Die novellierte Maschinenrichtlinie 2006	DIN Deutsches Institut für Normung Tel.: +49 30 2601 2985 www.beuth.de/cmd?level=tpl-Suchergebnis&languageid=de
08.11. - 10.11.06 Dresden	Seminar Grundlagen der Normungsarbeit im Arbeitsschutz KAN/BGAG-Seminar für Mitarbeiter, die in Normungsgremien tätig sind oder tätig sein werden.	BGAG Tel.: +49 351 457-1970 www.bgag-seminare.de/seminar_details.php?sindex=966
21.11. - 23.11.06 Dresden	Seminar Produkthaftung Für Aufsichtspersonen, Prüfer und Zertifizierer	BGAG Tel.: +49 351 457-1970 www.bgag-seminare.de/seminar_details.php?sindex=893
22.11. – 24.11.06 München	Kongress 22. Münchner Gefahrstofftage Fachkongress für Umwelt-, Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit	mic – management information center Tel.: +49 81 91 125 111 www.gefahrstofftage.de/mic/veranstaltungen/873641.php
30.11. - 01.12.06 Dresden	Fachtagung Die neue Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Mit Referenten des BMAS, der BAuA, MMBG, BG-PRÜFZERT und der KAN.	BGAG Tel.: +49 351 457-1914 www.bgag-seminare.de/seminar_details.php?sindex=1104

Zdroj: KANBrief 3/06

Impressum



Verein zur
Förderung der
Arbeitssicherheit
in Europa

Edytor Verein zur Förderung der Arbeitssicherheit in Europa e.V. (VFA) za pomocą funduszy Federalnego Ministerstwa Pracy i Spraw Socjalnych; **Redakcja** Kommission Arbeitsschutz und Normung (KAN), Büro KAN – Sonja Miesner, Michael Robert; **Dyrecja** Dr.-Ing. Joachim Lambert Alte Heerstr. 111 D – 53757 Sankt Augustin; **Tłumaczenie** Katarzyna Tulkis, Krzysztof Makowski; **Wydanie kwartalnie, bezpłatnie** Tel.: +49 2241 231 3463 Fax: +49 2241 231 3464 Internet: www.kan.de E-Mail: info@kan.de