

mgr MONIKA DRYGAŁA-PUTO  
 dr inż. ANDRZEJ DĄBROWSKI  
 Centralny Instytut Ochrony Pracy  
 – Państwowy Instytut Badawczy  
 Kontakt: modry@ciop.pl

# Działalność Komitetu Horyzontalnego jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej 2006/42/WE

Fot. Audiovisual Library of the European Commission



Europejska koordynacja jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej 2006/42/WE jest strukturą, której głównym celem jest dążenie do zapewnienia wysokich i jednolitych standardów bezpieczeństwa wyrobów sprzedawanych na terenie całej Unii Europejskiej poprzez ujednoczenie i poprawę jakości działań jednostek notyfikowanych prowadzących procesy oceny zgodności maszyn. W artykule przedstawiono cele i zasady działalności Komitetu Horyzontalnego nadzorującego i koordynującego prace jednostek notyfikowanych, w szczególności uwzględniając kwestie związane z opracowywaniem i wykorzystaniem (głównie przez jednostki notyfikowane) zaleceń do stosowania (Recommendations for Use). Artykuł zawiera praktyczne przykłady rekomendacji szczegółowo odnoszących się do wymagań zasadniczych dyrektywy 2006/42/WE, m.in. w zakresie oceny maszyn zmodyfikowanych; możliwych odstępstw od zasady uwzględniania wszystkich aspektów bezpieczeństwa w ocenie typu WE, czy też oceny typu WE nowych typów maszyn nieujętych w standardowych normach typu C.

*Słowa kluczowe: Komitet Horyzontalny, zalecenia do stosowania (Recommendations for use), ocena zgodności maszyn, jednostki notyfikowane*

## The role of the Horizontal Committee of Notified Bodies in the area of Machinery Directive 2006/42/EC in the scope of interpretation of requirements

European coordination of notified bodies in the scope of Machinery Directive 2006/42/EC is a structure focused on providing and managing high safety standards in relation to products sold within the European Union through standardization and improvement of the activity of notified bodies that deal with machines conformity. This article presents goals and principles of the Horizontal Committee, which oversees and coordinates work of notified bodies. Preparation of documents related to Recommendations for Use are particularly stressed. This article also contains practical examples of such recommendations, which refer in detail to primary requirements of the directive, in particular regarding EC-type safety evaluations of modified machines or EC-type evaluation of new types of machines, not listed in the so-called C-type standards.

*Keywords: Horizontal Committee, recommendations for use, machines conformity assessment, notified bodies*

## Wstęp

Dyrektywy europejskie Nowego i Globalnego Podejścia (tzw. dyrektywy ekonomiczne) dotyczą odpowiedzialności producentów, którzy wprowadzają do obrotu lub oddają do użytku wyroby podlegające tym dyrektywom. W procesie tym jednostki notyfikowane są odpowiedzialne m.in. za przeprowadzenie oceny zgodności maszyn z wymaganiami zasadniczymi wymienionych dyrektyw w zakresie wymaganym prawem europejskim (ustanowionym przez te dyrektywy). Tzw. Niebieski przewodnik (*Blue Guide*) zwraca również uwagę na konieczność podejmowania przez jednostki notyfikowane inicjatyw w celu koordynowania ich działań [1]. Jest to konieczne dla zachowania spójności europejskiej w zakresie stosowania procedur oceny zgodności wyrobów. Komisja Europejska z państwami członkowskimi Unii Europejskiej ma zapewniać realizację działań koordynacyjnych pomiędzy jednostkami notyfikowanymi. W artykule przedstawiono zasady i sposoby tej koordynacji w odniesieniu do działalności jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej 2006/42/WE.

Przyjęcie przez Parlament Europejski i Radę UE 17 maja 2006 r. dyrektywy nr 2006/42/WE w sprawie maszyn zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie), tzw. dyrektywy maszynowej<sup>1</sup> [2] miało dwa ważne cele: umożliwienie swobodnego przepływu maszyn w ramach rynku wewnętrznego oraz harmonizację w UE wymagań w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa w odniesieniu do projektowania i budowy maszyn.

<sup>1</sup> Dyrektywa maszynowa nr 2006/42/WE nie jest nową dyrektywą regulującą zakres zasadniczych wymagań bezpieczeństwa maszyn. Jest ona zmienioną wersją dyrektywy w sprawie maszyn, której pierwsza wersja została przyjęta w 1989 r. (dyrektywa nr 89/392/EWG, DzU L 183 z 27.06.1989).

Z realizacją tak określonego celu związany jest m.in. nałożony na państwa członkowskie obowiązek dotyczący zapewnienia właściwego stosowania wymagań w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa osób [3].

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE określa zasadnicze wymagania bezpieczeństwa w odniesieniu do umieszczanych na rynku Unii Europejskiej maszyn w sensie ścisłym (podstawowym), a także w odniesieniu do wyposażenia wymiennego, elementów bezpieczeństwa, osprzętu do podnoszenia, łańcuchów, lin i pasów, odłączalnych urządzeń do mechanicznego przenoszenia napędu oraz maszyn nieukończonych. Jednocześnie nakłada na producentów tych wyrobów odpowiedzialność za zapewnienie bezpieczeństwa ich użytkownika. Warto przy tym wspomnieć, że odpowiedzialność ciążyć może także na pozostałych podmiotach uczestniczących w łańcuchu dostaw tych wyrobów – tj. odpowiedzialnych przedstawicielach producentów, importerach czy dystrybutorach.

Zgodnie z ogólną zasadą, wyrażoną w art. 5 dyrektywy, każda maszyna wprowadzana do obrotu w Unii Europejskiej musi spełniać zasadnicze wymagania bezpieczeństwa. Oznacza to, że musi być ona zgodna z odpowiednimi wymaganiami dyrektywy. Zalecanym i najprostszym sposobem wykazania zgodności z dyrektywą jest wykazanie zgodności z odpowiednimi normami zharmonizowanymi (co nie zwalnia producenta od sprawdzenia, czy są spełnione wszystkie wymagania dyrektywy). Jednocześnie producent maszyny musi zapewnić właściwą dokumentację techniczną maszyny, dostarczyć niezbędne informacje (w tym instrukcje), przeprowadzić właściwą procedurę oceny zgodności, sporządzić deklarację zgodności WE i umieścić na maszynie oznakowanie CE.

Warto wyjaśnić czytelnikowi, że określenie maszyny (jako wyrobu podlegającego wymaganiom tej dyrektywy) jest złożone, w związku z czym przedstawiona w dyrektywie definicja maszyny (art. 2 lit a) jest bardzo rozbudowana.

Należy zwrócić uwagę, że dyrektywa wprowadza podział maszyn na dwie grupy. Pierwszą stanowią maszyny ujęte w załączniku IV dyrektywy, których ocenę zgodności z zasadniczymi wymaganiami może przeprowadzić sam producent lub, w szczególnych przypadkach (np. braku normy zharmonizowanej lub całkowitej lub częściowej niezgodności maszyny z taką normą), producent z udziałem jednostki notyfikowanej. Do drugiej grupy należą pozostałe maszyny, nieujęte w załączniku IV. W dalszej części artykułu nacisk położony zostanie na procedury oceny zgodności, które muszą przeprowadzić producenci maszyn wymienionych w załączniku IV. Autorzy w szczególności mają na uwadze te procedury, które muszą być

przeprowadzone z udziałem jednostki notyfikowanej – tj. badanie typu WE (wg załącznika IX) oraz procedurę pełnego zapewnienia jakości (przewidzianą w załączniku X).

Jednostki notyfikowane biorą udział w procesach oceny zgodności jako „organy eksperckie”, głównie w „przypadkach trudnych”, tj. w przypadku maszyn wymienionych w załączniku IV dyrektywy, wobec których nie ustanowiono norm zharmonizowanych lub gdy maszyny te są częściowo lub całkowicie niezgodne z takimi normami. Szczególnego znaczenia nabiera zatem ujednoczenie i zapewnienie odpowiedniej jakości praktycznych działań realizowanych w tym zakresie przez różne jednostki notyfikowane działające na obszarze Unii Europejskiej. Z jednej strony chodzi o zapewnienie bezstronnego i równego traktowania producentów, a z drugiej o zapewnienie jednako wysokiego poziomu bezpieczeństwa wprowadzanych na rynek maszyn, potwierdzanego przez jednostki notyfikowane w wydawanych certyfikatach.

W związku z tym, w celu harmonizacji działań europejskich jednostek notyfikowanych utworzona została struktura nazwana „Europejską koordynacją jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej 2006/42/WE” (NB-M). Główną ideą funkcjonowania tej struktury jest omawianie problemów powstających w trakcie realizacji procedur oceny zgodności oraz wymiana doświadczeń między jednostkami notyfikowanymi. Warto przy tym wspomnieć, że uczestnictwo w działaniach koordynacyjnych jest obowiązkiem i jednym z kryteriów notyfikowania jednostki. W ramach tej struktury funkcjonują tzw. grupy pionowe (*Vertical Groups*) zajmujące się problematyką poszczególnych kategorii maszyn wymienionych w załączniku IV. Obecnie jest 12 takich grup.

### Działalność Komitetu Horyzontalnego w obszarze dyrektywy 2006/42/WE

W ramach europejskiej koordynacji jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej (oznaczenie NB-M na rys.) funkcjonuje także Komitet Horyzontalny, który nadzoruje i koordynuje prace wspomnianych grup pionowych oraz zajmuje się kwestiami wspólnymi, związanymi z działalnością wszystkich jednostek notyfikowanych [3]. Komisja Europejska wspiera funkcjonowanie NB-M finansując działalność sekretariatu technicznego, który przygotowuje prace Komitetu Horyzontalnego, a także sekretariatu administracyjnego, organizującego posiedzenia, a także zarządza przepływem dokumentów między przewodniczącym KH, grupami pionowymi i jednostkami notyfikowanymi.

Spotkania Komitetu Horyzontalnego (KH) odbywają się okresowo (najczęściej

dwa razy w roku) z udziałem delegatów reprezentujących jednostki notyfikowane krajów członkowskich Unii Europejskiej i krajów Europejskiej Strefy Ekonomicznej (EEA). Ponadto na spotkaniach KH obecni są przewodniczący grup pionowych oraz inni zaproszeni uczestnicy występujący w roli obserwatorów, np. członkowie komitetów normalizacyjnych (CEN, CENELEC), przedstawiciele rządów poszczególnych państw członkowskich biorący udział w pracach Komitetu ds. Maszyn, przedstawiciele Europejskiej Konfederacji Związków Zawodowych oraz reprezentanci jednostek notyfikowanych z krajów ubiegających się o członkostwo w Unii Europejskiej.

W związku z tym, że jednym z zadań Komitetu Horyzontalnego jest zajmowanie się problemami, z jakimi spotykają się jednostki notyfikowane podczas realizacji procesów oceny zgodności maszyn z zasadniczymi wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE, Komitet Horyzontalny zapewnia możliwość konsultacji i wzajemnych uzgodnień pomiędzy przedstawicielami jednostek notyfikowanych biorących udział w jego spotkaniach (w tym np. szybkie informowanie jednostek notyfikowanych o dyskutowanych trudnych sprawach dotyczących ich działalności), a także przyjmuje tzw. zalecenia do stosowania/rekomendacje (*Recommendations for use*). Zalecenia te zawierają uzgodnione w ramach prac grup pionowych wytyczne dotyczące technicznych i organizacyjnych działań, które mogą zostać wykorzystane przez jednostki notyfikowane podczas prowadzonych przez nie procesów oceny zgodności. Rekomendacje (RfUs) mogą mieć szersze zastosowanie, jeżeli dotyczą wielu grup maszyn lub odnoszą się do wymagań dyrektywy – wtedy uzyskują status tzw. dokumentu poziomego (*Horizontal recommendation for use sheets*); natomiast gdy odnoszą się do jednej grupy maszyn (np. do obróbki drewna), wtedy uzyskują status tzw. dokumentu pionowego (*Vertical recommendation for use sheets*).

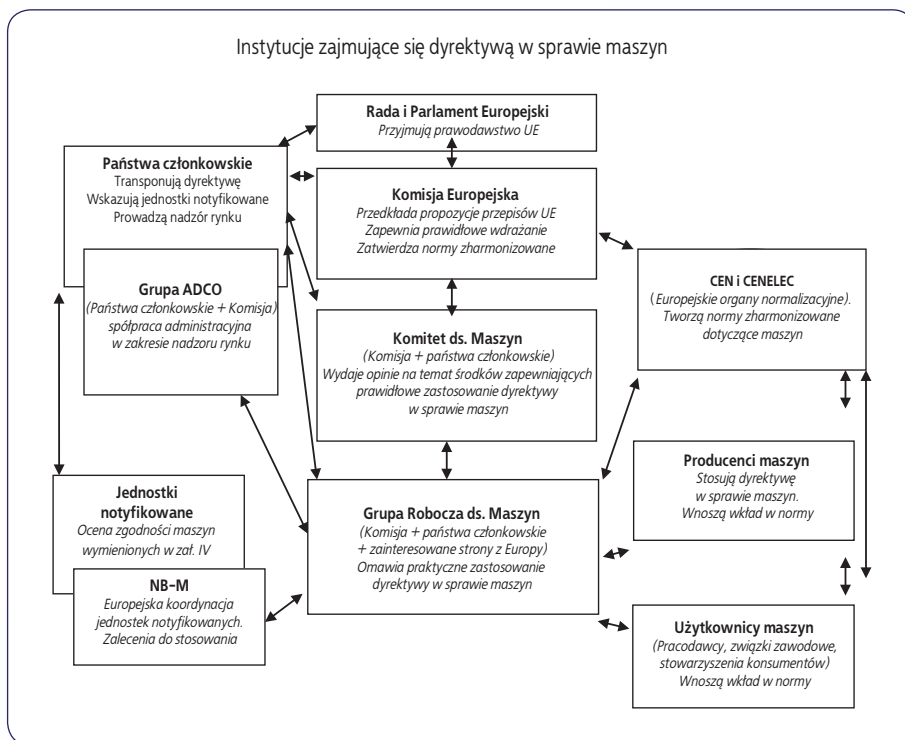
Zasadniczo zalecenia wydawane są, gdy nie ma odpowiednich norm zharmonizowanych w danym zakresie lub jeżeli istniejące normy w niewystarczającym stopniu określają wymagania dla maszyn [3]. Zalecenia przyjęte przez Komitet Horyzontalny przedstawione są do zatwierdzenia Grupie Roboczej ds. Maszyn, a następnie publikowane na stronie internetowej Komisji Europejskiej (KE), [7]. W przypadku przyjęcia odpowiedniej normy zharmonizowanej lub stosownej zmiany normy zharmonizowanej zalecenia są wycofywane. Obecnie na stronie Komisji opublikowanych jest 13 rekomendacji horyzontalnych, opracowanych i przyjętych w latach 1998-2014, a także ponad 140 rekomendacji opracowanych przez grupy pionowe.

Pomimo że „zalecenia do stosowania” nie są prawnie wiążące, to po opublikowaniu na stronie KE uznawane są za ważne źródło odniesienia, zapewniające jednolitą interpretację oraz określające jednakowe zasady stosowania wymagań dyrektywy przez jednostki notyfikowane. Stanowią one dodatkowe źródło informacji o wymaganiach dyrektywy w stosunku do „Przewodnika dotyczącego stosowania dyrektywy 2006/42/WE w sprawie maszyn” [3].

Strukturę zarządzającą wymaganiami dyrektywy 2006/42/WE przedstawiono na rysunku.

Mając na uwadze to, że dyrektywa maszynowa określa „jedynie” wymagania zasadnicze w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa o powszechnym zastosowaniu (uzupełnione pewną liczbą bardziej szczegółowych wymagań dla niektórych kategorii maszyn), normy zharmonizowane<sup>2</sup> są opracowywane, aby wskazać, w jaki sposób w konkretnym rodzaju maszyn wymagania zasadnicze dyrektywy mają być spełnione. Normy zharmonizowane, w których zawarte są szczegółowe rozwiązania techniczne dotyczące spełnienia zasadniczych wymagań dyrektywy w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa, mają pomóc producentom poszczególnych rodzajów maszyn w udowodnieniu zgodności tych maszyn z wymaganiami zasadniczymi. W związku z tym Komitet Horyzontalny współpracuje także z komitetami normalizacyjnymi, przekazując im swoje uwagi dotyczące norm zharmonizowanych z dyrektywą 2006/42/WE. Dąży się do tego, aby wymagania zawarte w normach zharmonizowanych właściwie i w sposób pełny odwzorowywały wymagania dyrektywy, która – w przeciwieństwie do norm – jest prawem stanowionym. Wydanie deklaracji zgodności WE stwierdzającej zgodność z wymaganiami dyrektywy, gdy nie ma to miejsca, jest karalnym poświadczeniem nieprawdy. Stała współpraca z organizacjami normalizacyjnymi ma to na celu. Europejskie normy zharmonizowane są to normy, które zostały opracowane na zlecenie Komisji Europejskiej przez Europejski Komitet Normalizacyjny (CEN), Europejski Komitet Normalizacji Elektrotechnicznej (CENELEC) lub Europejski Instytut Norm Telekomunikacyjnych (ETSI), a ich treść została ustalona na podstawie wymogów zatwierdzonych przez Komisję Europejską. Normy zharmonizowane są przyjmowane zgodnie z regulaminami CEN/CENELEC/ETSI oraz oficjalnie przekazywane Komisji po ich zatwierdzeniu. Wykaz norm zharmonizowanych jest publikowany w Dzienniku Urzędowym UE

<sup>2</sup> Zgodnie z definicją określoną w art. 5 pkt 14 ustawy o systemie oceny zgodności [4] przez normę zharmonizowaną należy rozumieć normę zharmonizowaną w rozumieniu art. 2 pkt 9 rozporządzenia (WE) nr 765/2008 [5], której tytuł i numer zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej.



Rys. Umiejscowienie Komitetu Horyzontalnego w europejskiej strukturze zarządzającej wymaganiami dyrektywy maszynowej (źródło: Przewodnik dotyczący stosowania dyrektywy 2006/42/WE w sprawie maszyn. Komisja Europejska. Przedsiębiorstwa i przemysł. Wydanie drugie, czerwiec 2010 r.)

Fig. Horizontal Committee in the European structure managing Machinery Directive requirements (source: Guide to application of the Machinery Directive 2006/42/EC European Commission. Enterprise and Industry. 2nd edition, June 2010)

oraz na stronie internetowej Komisji Europejskiej [6], a także w obwieszczeniach Prezesa Polskiego Komitetu Normalizacyjnego<sup>3</sup>.

Należy przy tym pamiętać, że stosowanie zharmonizowanych norm jest dobrowolne, i że stwarza tylko domniemanie zgodności z zasadniczymi wymaganiami w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa objętymi ich zakresem.

### Praktyczne przykłady rekomendacji szczegółowo odnoszących się do wymagań zasadniczych dyrektywy 2006/42/WE

W artykule podano przykłady rekomendacji zaaprobowanych przez Grupę Roboczą ds. Maszyn i ogólnie dostępnych na stronie internetowej. Przykładem rekomendacji poziomej może być dokument CNB/M/00.251. Wyjaśnia on procedurę postępowania producenta i jednostki notyfikowanej podczas badania typu WE wg dyrektywy 2006/42/WE. Odnosi się do postępowania jednostki notyfikowanej w przypadku oceny zmodyfikowanej

<sup>3</sup> Zgodnie z art. 13 ust. 3 ustawy z dnia 30.08.2002 r. o systemie oceny zgodności [4] Prezes Polskiego Komitetu Normalizacyjnego ogłasza dwa razy w roku, w drodze obwieszczenia, w Dzienniku Urzędowym RP „Monitor Polski”, numery i tytuły norm zharmonizowanych wraz z tytułami aktów prawnych wdrażających dyrektywę nowego podejścia i danymi dotyczącymi miejsca ich publikacji, a także informacje o ogłoszonych przez Komisję Europejską okresach przejściowych stosowania domniemania zgodności i ostrzeżeniach dotyczących ograniczenia domniemania zgodności, według stanu na 30 czerwca i 31 grudnia każdego roku.

maszyny, której wcześniejsza wersja (przed zmianami) była oceniana przez inną jednostkę notyfikowaną. Zgodnie z tą rekomendacją producent dokonujący zmiany w maszynie powinien zwrócić się do jednostki notyfikowanej oceniającej pierwotny wyrób z zapytaniem, czy wydany przez nią certyfikat oceny typu może zachować swoją ważność w odniesieniu do zmienionego wyrobu. Jeżeli ta jednostka poinformuje go, że dotychczasowy certyfikat nie ma już zastosowania, wtedy może on utrzymać zamiar wprowadzenia na rynek zmienionego wyrobu, ale już jako nowy typ wymagający ponownej oceny spełnienia zasadniczych wymagań. Tej oceny może dokonać inna jednostka notyfikowana, ale wtedy bierze ona odpowiedzialność za ocenę całego wyrobu i od niej zależy akceptacja i ocena wszystkich dokumentów (w tym wcześniejszych certyfikatów, raportów z badań) dostarczonych przez producenta.

Inna rekomendacja pozioma, CNB/M/00.213, dotyczy zasady uwzględnienia wszystkich aspektów bezpieczeństwa w badaniu typu WE. Jednak wskazuje, że możliwe jest w uzasadnionych przypadkach odejście od tej podstawowej zasady, jeśli nie jest to związane z negatywnym wpływem na bezpieczeństwo wyrobu. W dokumencie podano przypadki możliwych odstępstw od zasady uwzględnienia wszystkich aspektów bezpieczeństwa w badaniu typu WE wyrobu, np.:

- w stosunku do maszyn przeznaczonych do zastosowania w budynku można ograni-



Fot. Elektryczna pilarka do pielęgnacji drzew z napędem akumulatorowym  
 Photo. Electric battery powered chain saw for tree care

czyć temperaturowy zakres badań do przedziału 0 °C ÷ 50 °C

- jeżeli badana maszyna będzie użytkowana wewnątrz pomieszczeń i jest przewidziana do zamontowania w obudowie np. o ochronie IP 54 (ograniczona ochrona przed pyłem i przed wodą rozbryzgiwaną) wtedy nie ma uzasadnienia badanie kodu IP samej maszyny [8]

- możliwe jest pominięcie badań odporności na zakłócenia elektromagnetyczne elementów układu sterowania związanych z bezpieczeństwem, jeśli są to wyłącznie elementy elektro-mechaniczne.

Jednak wszystkie przyjęte tego typu odstępstwa powinny być wymienione w certyfikacie badania typu WE. Oczywiście, badania aspektów związanych z bezpieczeństwem nie mogą być pominięte w ramach badania typu WE, jeśli nie ma gwarancji, że wymagania dotyczące wszystkich aspektów będą spełnione.

Rekomendacje pionowe dotyczą określonych grup maszyn, np. do obróbki drewna. Dokument CNB/M/01.087 dotyczy oceny typu WE przenośnych pilarek łańcuchowych do pielęgnacji z elektrycznym napędem akumulatorowym (fot.), nieobjętych przez daną normę zharmonizowaną, ponieważ nie mają do niej całkowite zastosowania PN-EN 60745-1 [9] i PN-EN 60745-2-13 [10] dotyczące pilarek z napędem elektrycznym PN-EN ISO 11681-2 [11] dotycząca spalinowych pilarek do pielęgnacji drzew. W dokumencie wskazuje się na duże ryzyko wykonywania tego typu prac z użyciem typowych elektrycznych pilarek z kablem zasilającym. Badanie typu WE elektrycznych pilarek do pielęgnacji drzew z napędem akumulatorowym powinno być dokonane z uwzględnieniem mających zastosowanie punktów norm:

- PN-EN 60745-1 i EN 60745-2-13 – dla wymagań elektrycznych
- PN-EN ISO 11681-2 – dla wymagań nie-elektrycznych.

Dokument CNB/M/04.064 dotyczy szczegółowych wymagań związanych z funkcjonowaniem urządzenia zatrzymywania awaryjne-

go we wtryskarkach do tworzyw sztucznych [12]. Zgodnie z rekomendacją aktywacja tego urządzenia nie powinna powodować odłączenia zasilania urządzeń grzewczych, ponieważ nie spowoduje to w sposób natychmiastowy zmniejszenia ryzyka związanego z wysoką temperaturą elementów maszyny. Ponadto spadek temperatury może powodować dodatkowe zagrożenia wyrzucenia (wytrysku) tworzywa częściowo schłodzonego, a następnie podgrzewanego przy ponownym uruchomieniu maszyny. Jednak w instrukcji obsługi maszyny powinny znaleźć się odpowiednie informacje dotyczące działania urządzenia zatrzymywania awaryjnego w tym ostrzeżenie, że nie wyłącza ono zasilania ogrzewania maszyny.

### Podsumowanie

Należy podkreślić, że działalność Komitetu Horyzontalnego jednostek notyfikowanych w obszarze dyrektywy maszynowej wzmocnia dążenia do zapewnienia wysokich i jednolitych standardów bezpieczeństwa wyrobów sprzedawanych na terenie całej Unii Europejskiej. Mimo że „zalecenia do stosowania” przyjmowane przez ten Komitet adresowane są przede wszystkim do jednostek notyfikowanych, z wypracowanych i przyjętych przez Komitet Horyzontalny interpretacji poszczególnych aspektów związanych z realizacją procedur oceny zgodności maszyn mogą korzystać zarówno producenci, jak i użytkownicy maszyn. Ma to tym większe znaczenie, że umożliwia producentom dostęp do informacji pozwalających wyjaśnić szczególnie trudne problemy związane ze spełnianiem wymagań bezpieczeństwa produkowanych przez nich wyrobów.

Warto również zwrócić uwagę, że jednostki notyfikowane uczestniczące w pracach Komitetu Horyzontalnego mają właściwe kompetencje oraz aktualną wiedzę w zakresie najnowszych interpretacji wymagań dyrektywy oraz dostęp do informacji o dobrych praktykach stosowanych przez pozostałe jednostki,

co wpływa na większe zaufanie producentów przy zleceniu takim jednostkom przeprowadzania procesów oceny zgodności maszyn. Przedstawiciele Centralnego Instytutu Ochrony Pracy – Państwowego Instytutu Badawczego biorą udział zarówno w spotkaniach Komitetu Horyzontalnego, jak też w pracach dwóch grup pionowych: Grupy Pionowej (VG) 1 ds. obrabiarek do drewna oraz Grupy Pionowej (VG) 11 ds. elementów bezpieczeństwa stosowanych w maszynach. Natomiast przedstawiciele Urzędu Dozoru Technicznego biorą udział w pracach Grupy Pionowej (VG) 8 ds. podnośników pojazdów oraz Grupy Pionowej (VG) 9 ds. urządzeń podnoszących stwarzających ryzyko upadku z wysokości powyżej 3 metrów. Przedstawiciel Urzędu Dozoru Technicznego uczestniczy ponadto w spotkaniach Komitetu Horyzontalnego jako obserwator z ramienia Grupy Roboczej ds. Maszyn.

### BIBLIOGRAFIA

- [1] *The Blue Guide on the implementation of EU products rules*. European Commission, 2014
- [2] Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn zmieniająca dyrektywę 95/16/WE (przekształcenie) (DzU L 157 z 9.6.2006 ze zm.)
- [3] *Przewodnik dotyczący stosowania dyrektywy 2006/42/WE w sprawie maszyn*. Komisja Europejska. Przedsiębiorstwa i przemysł. Wydanie drugie, czerwiec 2010 r.
- [4] Ustawa z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (tj. DzU z 2010 r., nr 138, poz. 935 ze zm.)
- [5] Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 765/2008 z dnia 9 lipca 2008 r. ustanawiające wymagania w zakresie akredytacji i nadzoru rynku odnoszące się do warunków wprowadzania produktów do obrotu i uchylające rozporządzenie (EWG) nr 339/93
- [6] Wykaz obowiązujących norm zharmonizowanych z dyrektywą 2006/42/WE: <http://ec.europa.eu/enterprise/policies/european-standards/harmonised-standards/machinery>
- [7] Dyrektywa 2006/42/WE – wykaz dokumentów Recommendation for Use: [http://ec.europa.eu/enterprise/sectors/mechanical/documents/legislation/machinery/notified-bodies/index\\_en.htm](http://ec.europa.eu/enterprise/sectors/mechanical/documents/legislation/machinery/notified-bodies/index_en.htm)
- [8] PN-EN 60529:2003 Stopnie ochrony zapewnianej przez obudowy (Kod IP)
- [9] PN-EN 60745-1:2009+A1:2011 Narzędzia ręczne o napędzie elektrycznym – Bezpieczeństwo użytkownika – Część 1: Wymagania ogólne
- [10] PN-EN 60745-2-13:2009/A1:2011 Narzędzia ręczne o napędzie elektrycznym – Bezpieczeństwo użytkownika – Część 2-13: Wymagania szczegółowe dotyczące pilarek łańcuchowych
- [11] PN-EN ISO 11681-2:2012 Maszyny dla leśnictwa – Wymagania bezpieczeństwa i badanie pilarek łańcuchowych przenośnych – Część 2: Pilarki łańcuchowe do pielęgnacji drzew
- [12] PN-EN 201:2011 Maszyny do przetwórstwa tworzyw sztucznych i mieszanek gumowych – Wtryskarki – Wymagania bezpieczeństwa

*Publikacja opracowana na podstawie wyników II etapu programu wieloletniego pn. „Poprawa bezpieczeństwa i warunków pracy”, sfinansowanego w latach 2011-2013 w zakresie zadań służb państwowych przez Ministerstwo Pracy i Polityki Społecznej. Koordynator programu: Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy.*