

Wybrane zagadnienia z prac Grupy Roboczej ds. Maszyn przy Komisji Europejskiej – wprowadzanie do obrotu i oddawanie do użytku maszyn

Paweł Rajewski

Dyrektywa maszynowa 2006/42/WE podaje zasadnicze wymagania dotyczące ochrony zdrowia i bezpieczeństwa o ogólnym zastosowaniu. Podczas procesu oceny zgodności, wynikiem którego jest udowodnienie zgodności z odpowiednimi zasadniczymi wymaganiami dyrektywy maszynowej oraz potwierdzenie tego poprzez naniesienie oznakowania CE na maszynę, istotną rolę pełnią normy zharmonizowane z dyrektywą, w szczególności normy typu C. Do zakresu prac Grupy Roboczej ds. Maszyn należy m.in. analiza zgłoszonych zastrzeżeń do norm zharmonizowanych pod kątem ich zgodności z zasadniczymi wymaganiami dyrektywy maszynowej. Zdarza się, że państwa członkowskie, organa nadzoru rynku, producenci w swojej praktyce napotykać pewne wątpliwości związane z właściwą interpretacją wymagań zasadniczych dyrektywy maszynowej do określonych kategorii maszyn. Jednym z zadań, którymi zajmuje się Grupa Robocza ds. Maszyn, jest szczegółowe analizowanie oraz praktyczne wdrażanie w życie zasadniczych wymagań dyrektywy maszynowej.

Grupa Robocza ds. Maszyn utworzona jest przez Komitet ds. Maszyn przy Komisji Europejskiej. Podstawowym zadaniem tej grupy jest omawianie problemów i wątpliwości związanych z praktycznym zastosowaniem dyrektywy w sprawie maszyn, które napotykać przedstawiciele państw członkowskich (oraz krajów, które zawarły porozumienia formalne z UE), producenci, obserwatorzy z branży, jednostki normalizacyjne i jednostki notyfikowane. W obradach biorą udział również

związki zawodowe oraz przedstawiciele organizacji ochrony konsumentów jako reprezentanci ostatecznych użytkowników maszyn. W praktyce Grupa Robocza ds. Maszyn to najczęściej wykorzystywane forum do omawiania zastosowania dyrektywy na poziomie Unii Europejskiej.

Tematy najczęściej omawiane przez Grupę Roboczą ds. Maszyn to:

- omawianie praktycznego zastosowania dyrektywy maszynowej w krajach członkowskich;
- wyjaśnienie zakresu dyrektywy oraz procedur oceny zgodności w odniesieniu do konkretnych kategorii produktów;
- bieżące analizowanie zasadniczych wymagań dyrektywy maszynowej;
- inicjowanie propozycji zmian do dyrektywy maszynowej;
- inicjowanie propozycji zmian do norm zharmonizowanych z dyrektywą maszynową;
- współpraca międzynarodowa w zakresie zagadnień dotyczących bezpiecznej pracy urządzeń technicznych;
- współpraca z instytucjami międzynarodowymi w zakresie działań zmierzających do harmonizacji przepisów;
- omawianie prac normalizacyjnych instytucji normalizacyjnych CEN i CENELEC;
- wątpliwości dotyczące tworzenia norm zharmonizowanych dotyczących maszyn;
- opinie na temat formalnych zastrzeżeń wobec norm zharmonizowanych;
- akceptacja rekomendacji forum jednostek notyfikowanych do dyrektywy maszynowej.

Grupa Robocza ds. Maszyn spotyka się kilka razy do roku w Brukseli. Dokumenty robocze na posiedzenia Grupy Roboczej ds. Maszyn są dystrybuowane wśród członków Grupy za pośrednictwem systemu informatycznego online CIRCA. Organizacje reprezentujące na poziomie europejskim zainteresowane strony związane z maszynami mają autoryzowany dostęp do tych dokumentów. Inne zainteresowane strony mogą zwrócić się o udostępnienie tych dokumentów do odpowiednich organizacji, będących ich przedstawicielami. Należy pamiętać, by nie traktować stanowisk wyrażanych w dokumentach roboczych lub dokumentach do dyskusji jako poglądów Komisji lub Grupy Roboczej ds. Maszyn. Po wprowadzeniu poprawek i zatwierdzeniu na kolejnych posiedzeniach protokoły posiedzeń Grupy Roboczej ds. Maszyn są publikowane na stronach portalu Komisji EUROPA dotyczących maszyn.

Poniżej zostaną przytoczone niektóre przykładowe bieżące zagadnienia obecnie poruszane w Grupie Roboczej ds. Maszyn:

- platformy do podnoszenia osób niepełnosprawnych a „klasyczne” dźwigi;
- zabezpieczenie operatora przed skutkami utraty stateczności wózka jezdniowego podnośnikowego.

Platformy do podnoszenia osób niepełnosprawnych a „klasyczne” dźwigi

„Klasyczny” dźwig (fot. 1) jest to urządzenie podnoszące obsługujące określone poziomy, wyposażone w podstawę ładunkową (którą musi być zawsze pełnościenna kabina) poruszającą się



Fot. 1. „Klasyczny” dźwig

(Źródło www.google.com)



Fot. 2. Platforma do podnoszenia osób niepełnosprawnych

(źródło www.google.com)

wzdłuż sztywnych prowadnic, nachylnych do poziomu pod kątem większym niż 15° , przeznaczone do transportu osób lub osób i towarów, lub wyłącznie towarów, jeżeli podstawa ładunkowa (kabina) jest dostępna, to znaczy, jeżeli osoba może wejść na nią bez trudności.

Każdy dźwig musi być wyposażony w urządzenia sterujące umieszczone wewnątrz podstawy ładunkowej (kabiny) lub w zasięgu osoby będącej wewnątrz podstawy ładunkowej (kabiny). Dźwigi objęte są zakresem dyrektywy dźwigowej 2014/33/UE (LD) oraz zakresem dyrektywy dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE (EMC).

Platforma do podnoszenia osób niepełnosprawnych (fot. 2) jest to urządzenie podnoszące obsługujące określone poziomy, wyposażone w podstawę ładunkową niecałkowicie obudowaną (brak drzwi na platformie), które jest przeznaczone do użytkowania przez osoby z ograniczoną zdolnością poruszania się, np. na wózkach lub bez wózka, z osobą towarzyszącą lub bez. Tego rodzaju urządzenia mogą być instalowane w szybie obudowanym lub nieobudowanym (otwarty) i zazwyczaj posiadają napęd elektryczny lub hydrauliczny oraz przemieszczają się z prędkością nie większą

niż $0,15$ m/s. Posiadają kurtyny świetlne lub bariery czułe na nacisk (jako dodatkowe zabezpieczenie przed możliwością kontaktu z szybem).

Platformy do podnoszenia osób niepełnosprawnych nie spełniają definicji dźwigu (podstawa ładunkowa niecałkowicie obudowana, prędkość nie większa niż $0,15$ m/s), w związku z czym objęte są zakresem dyrektywy maszynowej 2006/42/WE (MD) oraz dyrektywy dotyczącej kompatybilności elektromagnetycznej 2014/30/UE (EMC).

Zestawienie głównych różnic pomiędzy platformami do podnoszenia osób niepełnosprawnych a klasycznym dźwigiem

Platforma do podnoszenia osób niepełnosprawnych:

- podstawa ładunkowa jest niecałkowicie obudowana (niepełnościenna, nie posiada drzwi na podstawie ładunkowej);
- przemieszczanie się z niewielką prędkością;
- przyciski sterownicze wymagające stałego oddziaływania na podstawie ładunkowej (bez podtrzymania) – tzw. *hold-to-run*.



Fot. 3. Pas bezpieczeństwa

(Źródło www.google.com)



Fot. 4. W pełni obudowana kabina operatora

(Źródło www.google.com)



Fot. 5. Bramki montowane do kabiny operatora

(Źródło www.google.com)

Dźwig klasyczny:

- podstawa ładunkowa jest kabiną (pełnościenna + drzwi kabinowe);
- przemieszczanie się z dużą prędkością;
- przyciski sterownicze nie wymagające stałego oddziaływania (z podtrzymaniem).

Problemem interpretacyjnym wymagań zasadniczych dyrektywy maszynowej, jaki się pojawił, jest równoznaczność poziomu zabezpieczenia osób przebywających na podstawie ładunkowej platformy do podnoszenia osób niepełnosprawnych oraz osób w kabinie dźwigu przed zagrożeniem, jakim jest kontakt z szybem. Innymi słowy, czy brak drzwi na podstawie ładunkowej platformy do podnoszenia osób niepełnosprawnych może być uzasadniany przez przemieszczanie się platformy z małą prędkością (stąd niewielka droga hamowania) oraz stosowane sterowanie wymagające stałego oddziaływania (tzw. *hold-to-run*). Producenci, jednostki notyfikowane stosują różne podejście do zagadnienia, uwzględniając między innymi specyfikę przeznaczenia takich platform oraz kategorię użytkowników końcowych. Obecnie oczekuje się na wypracowanie jednolitego stanowiska przez kraje członkowskie, producentów oraz jednostki notyfikowane, finałem czego będzie podjęcie ostatecznej decyzji przez Komisję Europejską.


Zabezpieczenie operatora przed skutkami utraty stateczności wózka jezdniowego podnośnikowego

Zabezpieczenie stanowiska operatora przed skutkami wywrócenia się wózka jest wymaganiem zasadniczym opisywanym w punkcie 3.2.1 *Stanowisko kierowcy* Załącznika I Dyrektywy Maszynowej 2006/42/WE. Jeżeli istnieje ryzyko, że operatorzy lub inne osoby transportowane przez wózek mogą zostać zgniecione pomiędzy częściami wózka a podłożem w przypadku jego przechylenia się lub przewrócenia, wówczas jego siedzisko musi być zaprojektowane lub wyposażone w system ograniczający utrzymujący operatora w siedzisku, bez ograniczania jego ruchów niezbędnych do prowadzenia wózka. Taki system ograniczający nie powinien być montowany, jeżeli powoduje zwiększenie ryzyka. System ograniczający, w który wyposażone jest siedzisko, musi być łatwy w obsłudze oraz w jak najmniejszym stopniu ograniczać niezbędne ruchy operatora. Jest to szczególnie ważne w odniesieniu do wózków jezdniowych podnośnikowych, w przypadku których operator musi często opuszczać swoje stanowisko i wracać na nie z powrotem.

Do producenta wózka należy konieczność spełnienia wszystkich zasadniczych wymagań dyrektywy mających

zastosowanie, w tym wymagania, o którym mowa powyżej. Na podstawie wyników oceny ryzyka producent podejmuje odpowiednie środki w celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa, który nie powinien być niższy niż prezentują normy zharmonizowane.

W sprawie zabezpieczeń operatora zajął stanowisko Stały Komitet ds. Maszyn przy Komisji Europejskiej, wynikiem którego było polecenie wprowadzenia przez CEN zmian do odpowiednich norm dotyczących wózków. Ponadto zawarto uwagę, która stanowi, że możliwe są inne systemy zabezpieczeń, takie jak osłony lub urządzenia mechaniczne. Należy również pamiętać, że w przypadku wózków jezdniowych podnośnikowych, które nie posiadają takich zabezpieczeń, konieczne jest ich zastosowanie, mając na względzie wymagania § 22 rozdziału 3 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 (Dz. U. Nr 191, poz. 1596, ze zm.). Poniżej przedstawione są przykłady zabezpieczeń operatora przed skutkami przewrócenia się wózka jezdniowego podnośnikowego. ■

 Paweł Rajewski
Urząd Dozoru Technicznego