

Łukasz Surowy

Główny Instytut Górnictwa, Kopalnia Doświadczalna „BARBARA”, Mikołów

OCENA ZGODNOŚCI WYROBÓW Z POGRANICZA DYREKTYWY

CONFORMITY ASSESSMENT - PRODUCTS BORDERING THE ATEX DIRECTIVE

Streszczenie: Podstawowym celem wprowadzenia dyrektywy 94/9/WE (ATEX) było ujednoczenie zasad dotyczących wprowadzania na rynek Unii Europejskiej wyrobów przeznaczonych do pracy w atmosferach potencjalnie wybuchowych. Pomimo, że dyrektywa funkcjonuje już w polskim systemie prawnym od ponad dziesięciu lat, w dalszym ciągu kwestie dotyczące oceny zgodności wyrobów wywołują dyskusje. Jedne z największych kontrowersji dotyczą odpowiedzialności za wyrób oraz dokumentów jakie powinny towarzyszyć wyrobom wprowadzanym na rynek. Kolejnym trudnym zagadnieniem jest ocena czy wyrób podlega wymaganiom dyrektywy ATEX? Celem niniejszego artykułu jest próba udzielenia odpowiedzi na powyższe pytania. W artykule poruszono problematykę tzw. wyrobów z pogranicza dyrektywy ATEX oraz sposobu postępowania w przypadkach wątpliwych.

Abstract: The primary objective of the introduction of Directive 94/9/EC (ATEX) was to harmonize the rules on the placing on the EU market of products intended for use in potentially explosive atmospheres. Although the directive has been operating in the Polish legal system for more than ten years, still issues concerning the conformity assessment of products cause discussions. One of the biggest controversies concern product liability and documents that should accompany products introduced to the market. Another difficult issue is assessment - whether the product subject to the requirements of the ATEX Directive? The purpose of this article is an attempt to answer above questions. The article is raised the issue of the so-called 'products bordering the ATEX directive' and the way of procedure in cases of doubt.

Słowa kluczowe: ATEX, bezpieczeństwo przeciwwybuchowe, ocena zgodności, ocena ryzyka

Keywords: ATEX, motor, explosion proof safety, conformity assessment, risk assessment

1. Wstęp – zakres dyrektywy

Spełnienie zasadniczych wymagań dyrektywy 94/9/WE (ATEX)¹ pozwala na eliminację lub co najmniej minimalizację ryzyka związanego z użytkowaniem wyrobów w atmosferach zagrożonych wybuchem. Jak wspomniano we wstępie, podstawowym celem wprowadzenia dyrektywy było ujednoczenie wymagań dotyczących stosowania wyrobów przeznaczonych do stosowania w miejscach zagrożonych możliwością wystąpienia atmosfer wybuchowych. Ujednoczenie wymagań w tym zakresie ma umożliwiać swobodny przepływ towarów na terenie Unii Europejskiej (UE). Można zatem przyjąć, że stwierdzenie zgodności z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa i ochrony zdrowia (ESHR) wg dyrektywy jest niezbędne do zapewnienia bezpieczeństwa związanego

z ryzykiem zainicjowania wybuchu związanym ze stosowaniem produktu.

Podstawowym zagadnieniem, przed którym staje producent jest podjęcie decyzji, czy dany wyrób podlega wymaganiom dyrektywy, czy też jest wyłączony z jej zakresu. Odpowiedź na wiele pytań, dotyczących tego, czy wyrób jest objęty zakresem wymagań można uzyskać analizując wnikliwie definicje przywołanych w zakresie wyrobów. Zgodnie z zapisami zawartymi w dyrektywie, jej zakresem objęto następujące wyroby:

- urządzenia elektryczne i nieelektryczne,
- samodzielne systemy ochronne,
- aparaturę zabezpieczającą przeznaczoną do zabudowy na zewnątrz przestrzeni zagrożonej wybuchem, która zapewnia odpowiedni poziom bezpieczeństwa ww. wyrobów zabudowanych w strefie zagrożonej wybuchem,
- komponenty) niespełniające funkcji samodzielnych, aczkolwiek niezbędne dla bezpie-

¹ Obecnie obowiązującym aktem prawnym w zakresie wyrobów przeznaczonych do stosowania w atmosferach wybuchowych jest dyrektywa 94/9/WE, która 20 kwietnia 2016 zostanie zastąpiona dyrektywą 2014/34/UE [6]. Wprowadzone zmiany nie obejmują zasad opisanych w niniejszym artykule.

cznego funkcjonowania urządzeń i systemów ochronnych.

Jako **urządzenia** rozumie się maszyny, sprzęt, przyrządy stałe lub ruchome, podzespoły sterujące i oprzyrządowanie oraz należące do nich systemy wykrywania i zapobiegania, które oddzielnie lub połączone ze sobą są przeznaczone do wytwarzania, przesyłania, magazynowania, pomiaru, regulacji i przetwarzania energii i/lub do przekształcania materiałów, a które przez ich własne potencjalne źródła zapłonu, są zdolne do spowodowania wybuchu. [1] Przykładami urządzeń są: silniki, wyłączniki stycznikowe, oprawy oświetleniowe, eksplozymetry itp.

Komponenty to wyroby istotne ze względu na bezpieczne funkcjonowanie urządzeń i systemów ochronnych w odniesieniu do zabezpieczenia przeciwwybuchowego nie realizujące funkcji samodzielnych [1] takie jak np.: zestawy przycisków, zapłoniki do świetlówek, puste osłony ognioszczelne, zaciski, wzierniki.

Systemy ochronne definiowane są jako wyroby inne niż komponenty urządzeń, którego zadaniem jest natychmiastowe powstrzymanie powstającego wybuchu lub ograniczenie zasięgu płomienia i ciśnienia wybuchu, który udostępniany jest na rynku oddzielnie do stosowania autonomicznego. [1] Przykładami najczęściej spotykanych systemów ochronnych są: klapy odciążające wybuch, bezpłomieniowe urządzenia odciążające wybuch, przerywacze płomienia, czy też systemy tłumienia wybuchu.

Biorąc pod uwagę powyższe podstawową sprawą jest precyzyjne określenie charakteru produktu, co powinno umożliwić przypisanie go do konkretnej definicji. Niemniej jednak pomimo dość precyzyjnego zdefiniowania wyrobów objętych wymaganiami dyrektywy mogą zdarzyć się przypadki tzw. wyrobów z pogranicza, które poprzez swoje przeznaczenie lub przyjęte rozwiązania konstrukcyjne nie w pełni odpowiadają omawianym wyżej definicjom. W takich wypadkach niezbędne staje się przeprowadzenie procesu oceny ryzyka, co zostało omówione szerzej w dalszej części niniejszego opracowania.

2. Obowiązki producenta

W obecnym kształcie system prawny przyjęty w UE oparty jest na rozwiązaniach mających w zamyśle zagwarantować, że na rynku udostępniane są produkty spełniające odpowiednie wymagania prawne. Realizacja takiej polityki rynkowej jest trudna i stanowi poważne wyzwa-

nie dotyczące wdrażania odpowiednich przepisów regulujących m.in. kwestie odpowiedzialności za produkt. Zgodnie z „Niebieskim przewodnikiem” (Blue Guide) [2], do uczestników łańcucha dostaw zalicza się następujące podmioty gospodarcze: producenta, upoważnionego przedstawiciela, importera, dystrybutora i użytkownika. Taki podział pozwala każdemu z podmiotów gospodarczych przypisać prawa i obowiązki, jakie wynikają z ich realnego wpływu na bezpieczeństwo i właściwe stosowanie (użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem) produktu.

Producent:

- osoba fizyczna lub prawna wytwarzająca produkt lub zlecająca jego wytworzenie i wprowadzająca go do obrotu pod swoją nazwą lub marką,
- jest odpowiedzialny za ocenę zgodności i odpowiednie oznakowanie produktu,
- w chwili wprowadzenia do obrotu produktu na rynku europejskim zostaje objęty jednolitymi obowiązkami bez względu na to, czy posiada siedzibę w UE czy poza nią,
- jeżeli wyrób jest niezgodny z właściwymi wymaganiami lub stwarza zagrożenie, producent musi współpracować z właściwymi organami krajowymi odpowiedzialnymi za nadzór nad rynkiem.[2]

Powyższa definicja obejmuje dwa nierozdzielne warunki:

- wytwarzanie produktu (lub zlecenie jego wytwarzania) i
- wprowadzanie go do obrotu pod własną nazwą lub znakiem towarowym.

Samo wprowadzanie wyrobów do obrotu pod własną nazwą lub znakiem towarowym powoduje już, że podmiot wprowadzający staje się producentem. Dotyczy to również osoby fizycznej lub prawnej prowadzącej montaż, pakowanie, przetwarzanie lub oznakowanie gotowych wyrobów w celu wprowadzenia ich do obrotu pod nazwą własną. Obowiązki producenta przejmują również osoby zmieniające produkt w istotny sposób, w celu wprowadzenia go do obrotu². Należy tu wyjaśnić, że wyrób zostaje prowadzony do obrotu w momencie jego pierwszego udostępnienia na rynku UE, a czynność ta została „zarezerwowana” jedynie

² Istotna modyfikacja oznacza zmianę przeznaczenia lub konstrukcji wyrobu tak, że wpłynie to na sposób spełnienia zasadniczych lub prawnych wymagań.

dla producentów, upoważnionych przedstawicieli i importerów.

Upoważniony przedstawiciel – bez względu na umiejscowienie siedziby (na terenie Unii Europejskiej lub poza jej terenem) producent ma prawo wyznaczyć upoważnionego przedstawiciela posiadającego siedzibę na terenie Unii Europejskiej, podejmującego działania w jego imieniu. Uprawnienia przedstawiciela mają charakter czysto administracyjny. Nie oznacza to zwolnienia producenta z jego obowiązków.

Importer:

- osoba fizyczna lub prawna (z siedzibą w Unii Europejskiej) wprowadzająca do obrotu wyrób spoza Unii Europejskiej,
- jest zobowiązany do weryfikacji, czy producent przeprowadził właściwą ocenę zgodności, sporządził odpowiednią dokumentację techniczną, odpowiednio oznakował wyrób.[2]

W niebieskim przewodniku zaznaczono, że importer nie jest jedynie odsprzedawcą, czy pośrednikiem. Importer jest czynnym i odpowiedzialnym podmiotem gospodarczym w łańcuchu dostaw.

Dystrybutor: to osoba fizyczna lub prawna występująca w łańcuchu dostaw, która udostępnia produkt na rynku w wyniku nabycia go od producenta, importera lub innego dystrybutora. Dystrybutor powinien działać z należytą starannością, weryfikując kompletność oznakowania i udostępnianej dokumentacji produktu.[2]

Użytkownik: stanowi ostatnie ogniwo w łańcuchu dostaw i to na nim spoczywa obowiązek stosowania produktów zgodnie z przeznaczeniem.

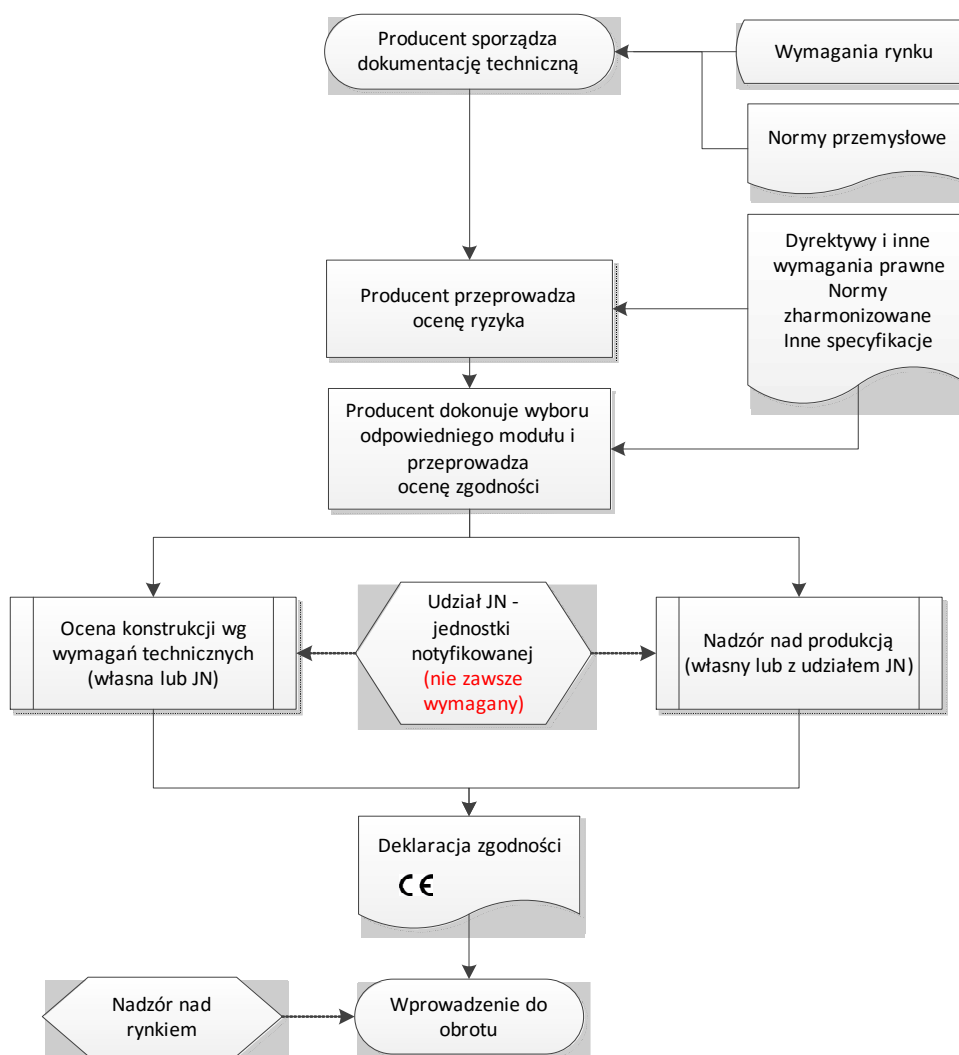
3. Proces oceny zgodności vs ocena ryzyka

Ocena zgodności jest procesem mającym na celu wykazanie zgodności produktu z wymaganiami stosownych przepisów np. dyrektywy ATEX. Producent jest jedynym podmiotem, który jako twórca produktu, posiada pełne dane dotyczące jego przeznaczenia i ograniczeń wynikających z przyjętych rozwiązań konstrukcyjnych. Dodatkowo producent jest traktowany jako odpowiedzialny, w pełni świadomy podmiot gospodarczy, który jest w pełni świadomy skutków wynikających z prowadzonej działalności. W systemie prawnym wykluczono możliwość zbycia odpowiedzialności za wyrób. Zatem, jeżeli producent zdecyduje o zleceniu innemu podmiotowi projektu lub produkcji pro-

duktu, to nadal pozostanie odpowiedzialny za przeprowadzenie właściwej i rzetelnej oceny zgodności oraz zapewnienie wytwarzania wyrobu zgodnie z obowiązującymi wymaganiami technicznymi i prawnymi.

Konstrukcja wymagań prawnych i technicznych oparta jest na koncepcji zasadniczych wymagań (ESHR), jakie wynikają z zagrożeń związanych z zastosowaniem produktu w danym środowisku (np. atmosferach wybuchowych), jego charakterystyką lub określają główny cel zastosowanych środków ochronnych np. poziom zabezpieczenia przeciwwybuchowego. Konsekwencją takiego podejścia może być konieczność zastosowania wymagań kilku dyrektyw. Ocena zgodności składa się z dwóch elementów: oceny fazy projektowej i fazy produkcji.

Wyboru odpowiedniego(ich) modułu dokonuje się biorąc pod uwagę przeznaczenie produktu i cechy charakterystyczne np. wymagany poziom zabezpieczenia. Schemat postępowania od projektu do wprowadzenia produktu na rynek przedstawiono na *Rys. 1*. Rolą zasadniczych wymagań jest osiągnięcie i zapewnienie poziomu zabezpieczenia odpowiedniego dla spodziewanych zagrożeń. Należy je zatem rozpatrywać w odniesieniu do ryzyka związanego z zastosowaniem produktu zgodnie z przeznaczeniem. Dlatego na producencie spoczywa obowiązek przeprowadzenia oceny ryzyka celem określenia, które z zasadniczych wymagań (ESHR) mają zastosowanie w odniesieniu do rozpatrywanego produktu. Należy zwrócić uwagę na uniwersalizm ESHR, które nie zawierają szczegółowych rozwiązań technicznych, a jedynie wskazują jakim zagrożeniom należy poświęcić uwagę i jakie powinno się osiągnąć wyniki. Ocena ryzyka i prowadzona w jej następstwie ocena zgodności odbywa się zatem zawsze w odniesieniu do aktualnego stanu wiedzy technicznej. Wspomniane szczegółowe rozwiązania techniczne zostały ujęte w tzw. normach zharmonizowanych. Tak jak w przypadku wszystkich norm, normy zharmonizowane są szczegółowymi specyfikacjami technicznymi o nieobowiązkowym charakterze. O ich specjalnym przeznaczeniu decyduje to, że zawarte w nich wymagania szczegółowe precyzują wymagania zasadnicze dyrektywy, z którą są zharmonizowane. Dzięki czemu zastosowanie takiej normy pozwala domniemywać zgodność z zasadniczymi wymaganiami [7].



Rys. 1. Schemat wprowadzania produktu do obrotu

Należy jednak pamiętać, że normy zharmonizowane nie zastępują w pełni wymagań zasadniczych, a jedynie wskazują rozwiązania jakie należy zastosować celem ich spełnienia. Dodatkowo należy również zwrócić uwagę na to, że zastosowanie danego produktu może wiązać się również z innymi zagrożeniami nieuregulowanymi przez normę zharmonizowaną. Z tych powodów producent, w każdym przypadku, powinien przeprowadzić ocenę ryzyka, w wyniku której podejmie decyzje w następujących kwestiach:

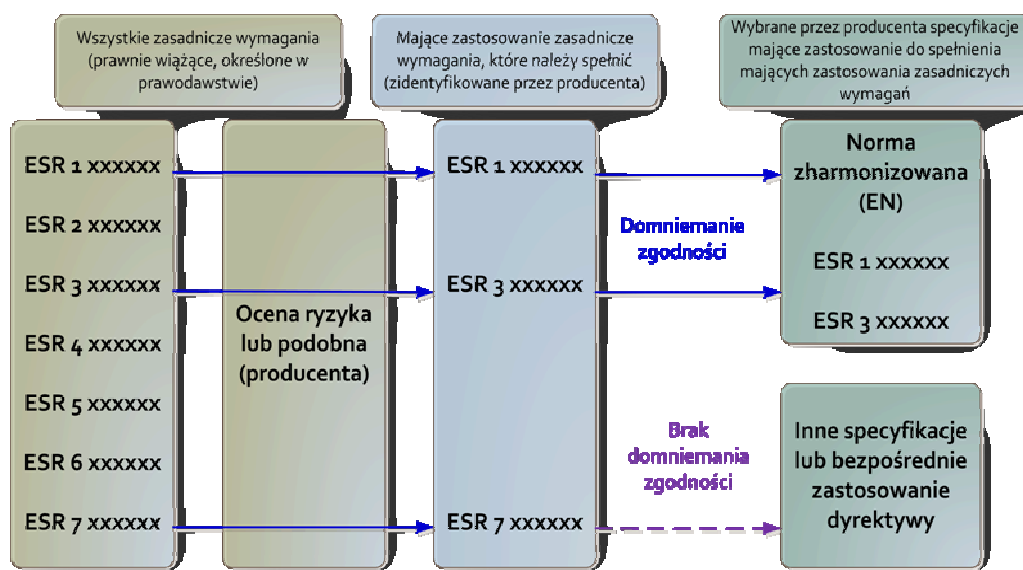
- które z dyrektyw mają zastosowanie,
- które z zasadniczych wymagań stosownych dyrektyw mają zastosowanie,
- które z norm zharmonizowanych można wykorzystać w celu domniemania zgodności z dyrektywą,

- które z zasadniczych wymagań nie zostały objęte domniemaniem zgodności i jakie należy zastosować w tym przypadku inne specyfikacje techniczne lub bezpośrednio ESHR.

Ocena ryzyka powinna być oparta o zasadę zintegrowanego bezpieczeństwa przeciwwybuchowego rozumianą jako:

- zapobieganie powstawaniu atmosfer wybuchowych,
- zapobieganie powstawaniu źródeł zapłonu,
- w razie powstania wybuchu, natychmiastowe jego stłumienie, lub ograniczenie jego skutków do akceptowalnego poziomu.

Ocena ryzyka powinna być również udokumentowana i jasno wskazywać wszystkie środki jakie zastosowano celem zapewnienia zgodności z ESHR. Schemat oceny ryzyka przedstawiono na rys. 2.



Rys. 2. Schemat oceny ryzyka pod kątem określenia zasadniczych wymagań oraz zastosowania norm zharmonizowanych i innych specyfikacji technicznych. [2]

4. Jak określić, czy wyrób podlega dyrektywie ATEX

4.1. Rozważania definicyjne

Pierwszym elementem oceny ryzyka jest określenie, czy wyrób podlega wymaganiom dyrektywy. Zastosowanie definicji przywołanych w pkt. 1 nie rozwiązuje w pełni kwestii podlegania wymaganiom dyrektywy ATEX. Elementem bazowym oceny jest dokładne określenie przeznaczenia produktu zarówno pod względem funkcji jakie ma spełniać, jak i możliwych do przewidzenia warunków użytkowania. Tutaj nasuwa się już sam tytuł dyrektywy: „[...] zasadnicze wymagania dla urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferach potencjalnie wybuchowych”[1]. Rozpatrując definicję atmosfery wybuchowej w kontekście dyrektywy można stwierdzić, że wyznacza ona pewne istotne granice, które z kolei znajdują swoje odzwierciedlenie w rozważanej kwestii podlegania wymaganiom dyrektywy.

Atmosfera wybuchowa, wg dyrektywy ATEX jest definiowana jako mieszanina:

- substancji palnych w postaci gazów, par, mgieł lub pyłów z powietrzem,
- w warunkach atmosferycznych,
- w której po wystąpieniu zapłonu, spalanie rozprzestrzenia się na całą niespaloną mieszaninę.[1]

Wymaganiom dyrektywy podlegają wyroby przeznaczone do stosowania w atmosferach wybuchowych spełniających wszystkie, powyższe warunki. Wyrób przeznaczony do pracy w atmosferze wybuchowej nie zawierającej powietrza nie jest zatem objęty zakresem dyrektywy.

Jako podstawę do projektowania i przewidywanego użytkowania wyrobów przyjęto następujące warunki atmosferyczne: zakres temperatur otoczenia $-20^{\circ}\text{C} \leq T_a \leq +60^{\circ}\text{C}$ i ciśnienie w zakresie $0,8 \div 1,1$ bar. [3]

Jednakże rozpatrywanie warunków atmosferycznych jako decydujących o zastosowaniu dyrektywy ATEX nie jest tak oczywiste. Przykładem może być pompa próżniowa zasysająca mieszaninę wybuchową (par z powietrzem) ze zbiornika i odprowadzająca ją do innego zbiornika czy systemu transportu. Takie użytkowanie powoduje powstawanie podciśnienia w opróżnianym zbiorniku i nadciśnienia w zbiorniku napełnianym. Teoretycznie zakres występujących ciśnień wyklucza z definicji warunki atmosferyczne. Dobrą praktyką w przypadkach wątpliwych jest branie pod uwagę całego cyklu pracy łącznie z warunkami przejściowymi np. rozruchem. Stany przejściowe mogą powodować powstanie przejściowych „warunków atmosferycznych”, zatem wyrób zostałby objęty wymaganiami dyrektywy. Jeżeli z założenia, urządzenie nie byłoby przeznaczone do stosowania w „warunkach atmosferycznych” lub

możliwość ich wystąpienia została by wykluczona to dyrektywa ATEX nie znalazłaby zastosowania. Taki przypadek należałoby rozpatrywać w kontekście bezpieczeństwa pracy w miejscach narażonych na występowanie atmosfer wybuchowych, czyli dyrektywy 1999/92/WE (ATEX USER) [4].

4.2. Źródło zapłonu

Kolejnym elementem oceny ryzyka jaki należy rozpatrywać, przy założeniu występowania (definicyjnej) atmosfery wybuchowej, jest występowanie potencjalnych źródeł zapłonu, co z kolei wynika bezpośrednio z przyjętej w dyrektywie definicji urządzenia. Jeżeli ocena ryzyka wykaze, że w urządzeniu nie występują potencjalne źródła zapłonu, to takie urządzenie nie jest objęte wymaganiami dyrektywy. W przeciwnym wypadku należy zastosować środki zapobiegające możliwości uaktywnienia się źródeł zapłonu. Przykładowo, ocena ryzyka wentylatora napędzanego silnikiem powietrznym wskaże możliwość występowania źródeł zapłonu w postaci wysokich temperatur (tarcie), czy też iskier mechanicznych, jakie może wygenerować uderzenie ciała obcego o łopatki wentylatora. Czyli wentylator ten należy uznać za objęty wymaganiami dyrektywy ATEX. Podobnie będzie w przypadku hamulców, przekładni mechanicznych, podajników celkowych lub przełączników elektrycznych.

4.3. Miejsce użytkowania zgodnie z przeznaczeniem

Innym przykładem może być system odpylania składający się ssawy zainstalowanej w miejscu występowania atmosfery wybuchowej oraz wentylatora zabudowanego poza jej granicami (Rys. 3)

Ssawa wraz z rurociągiem nie posiada własnych źródeł zapłonu, jednakże wentylator je posiada i pomimo, że został zabudowany poza granicami atmosfery wybuchowej, to posiada strefę wzajemnego oddziaływania z atmosferą wybuchową.

O zastosowaniu dyrektywy ATEX nie decyduje fakt instalacji produktu w miejscu zagrożonym możliwością wystąpienia atmosfery wybuchowej. Podobnie jak poprzednio należy raczej rozważać, czy potencjalne źródło zapłonu występujące w urządzeniu ma kontakt z atmosferą wybuchową, której zapalenie może rozprzestrzenić spalanie na całą mieszaninę. Opisana tu sytuacja występowania wewnątrz produktu at-

mosfery wybuchowej lub wzajemnego oddziaływania stref dotyczy wielu urządzeń np. młynów, granulatorów czy też rozdrabniaczy.



Rys. 3. System odciągu

Zgodnie z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE (załącznik I, §1.5.7):

„Maszyna musi być zaprojektowana i wykonana w taki sposób, aby unikać ryzyka wybuchu spowodowanego przez samą maszynę lub przez gazy, ciecze, pyły, pary lub inne substancje przez nią wytwarzane lub używane podczas jej eksploatacji.

O ile występuje ryzyko wybuchu spowodowanego przez eksploatację maszyny w przestrzeniach zagrożonych potencjalnym wybuchem, maszyna musi spełniać przepisy wspólnotowych dyrektyw szczególnych”

Jeżeli w wyniku oceny ryzyka maszyny stwierdzono:

- występowanie potencjalnych źródeł zapłonu,
- możliwość występowania w jej wnętrzu atmosfery wybuchowej,

to możliwe są cztery przypadki:

Przypadek 1: ocena ryzyka (włączając w to ryzyko wybuchu) wykaze, że konstrukcja maszyny i wynikająca z niej technologia obróbki produktu oraz jego transport stwarzają zagrożenie wybuchem np. we wnętrzu maszyny istnieje ryzyko wystąpienia atmosfery wybuchowej i dodatkowo maszyna posiada strefy wzajemnego oddziaływania z zewnętrznymi atmosferami wybuchowymi. W takim przypadku istnieje ryzyko wybuchu spowodowanego przez eksploatację maszyny, a zatem maszyna podlega wymaganiam dyrektywy 94/9/WE (ATEX). [3]

Przypadek 2: ocena ryzyka (włączając w to ryzyko wybuchu) wykaze, że konstrukcja maszyny i wynikająca z niej technologia obróbki produktu oraz jego transport nie stwarzają zagrożenia wybuchem (np. brak źródeł zapłonu).

W takim przypadku maszyna nie podlega wymaganiom dyrektywy 94/9/WE (ATEX).

Przypadek 3: ocena ryzyka (włączając w to ryzyko wybuchu) wykaże, że podczas pracy wewnątrz maszyny może wystąpić ryzyko pojawienia się atmosfery wybuchowej, a maszyna przeznaczona jest do pracy poza strefą zagrożoną wybuchem. W takim przypadku maszyna nie podlega wymaganiom dyrektywy 94/9/WE (ATEX). Oznacza to jednak, że elementy wewnętrzne maszyny powinny zapewniać odpowiedni poziom bezpieczeństwa w stosunku do zidentyfikowanych zagrożeń. Zatem wyposażenie wewnętrzne w miejscu występowania atmosfer wybuchowych będzie posiadało konstrukcję odpowiednio dobraną do występujących tam zagrożeń zgodnie z wymaganiami dyrektywy 94/9/WE (ATEX). Jednocześnie, w instrukcji obsługi, producent powinien zawrzeć stosowne informacje odnośnie bezpieczeństwa.

Przypadek 4: ocena ryzyka (włączając w to ryzyko wybuchu) wykaże, że podczas pracy wewnątrz maszyny może wystąpić ryzyko pojawienia się atmosfery wybuchowej, a maszyna nie posiada strefy wzajemnego oddziaływania z zewnętrznymi atmosferami wybuchowymi (ewentualny wybuch może być niezauważalny dla użytkownika). W takim przypadku maszyna nie podlega wymaganiom dyrektywy 94/9/WE (ATEX). Oznacza to jednak, że elementy wewnętrzne maszyny powinny zapewniać odpowiedni poziom bezpieczeństwa w stosunku do zidentyfikowanych zagrożeń. Zatem wyposażenie wewnętrzne w miejscu występowania atmosfer wybuchowych będzie posiadało konstrukcję odpowiednio dobraną do występujących tam zagrożeń zgodnie z wymaganiami dyrektywy 94/9/WE (ATEX). Jednocześnie, w instrukcji obsługi, producent powinien zawrzeć stosowne informacje odnośnie bezpieczeństwa.

5. Deklaracja zgodności vs certyfikat badania typu WE (UE)

Niejednokrotnie można spotkać się z sytuacją, w której użytkownik wymaga dostarczenia certyfikatu badania typu WE. Nie jest to wymaganie błędne, niemniej jednak często nadmierne, bowiem dokument ten stanowi potwierdzenie ukończenia jednego z etapów oceny zgodności (*patrz Rys. 1*). W niektórych przypadkach (ocena prowadzona bez udziału jednostki notyfikowanej) certyfikat nie będzie wydany. Certyfikat jest wystawiany dla produ-

centa i potwierdza zgodność reprezentatywnego egzemplarza produktu z wymaganiami.

Sporządzając i podpisując deklarację zgodności WE(UE), producent potwierdza, że przeprowadził pełną ocenę zgodności wg wymagań stosownych dyrektyw, a tym samym bierze odpowiedzialność za zgodność produktu z przepisami prawa. Deklaracja musi zawierać wystarczające informacje, aby umożliwić identyfikację produktu oraz wymagań jakie spełnia przedmiotowy produkt. Zawartość deklaracji zgodności została szczegółowo opisana w dyrektywie ATEX. Deklaracja jest zatem dokumentem końcowym procesu oceny zgodności i jako taki powinna być dostarczana użytkownikowi w celu potwierdzenia spełnienia wszystkich stosownych wymagań.

6. Wnioski

Podsumowując, producent rozpoczyna proces oceny zgodności, decyduje o wyborze modułu oceny zgodności i kończy proces oceny zgodności. Producent ma obowiązek, w przypadku wyrobów zapewniających wysoki i bardzo wysoki poziom bezpieczeństwa, skorzystania z oceny strony trzeciej (jednostki notyfikowanej).

Decyzja czy produkt podlega wymaganiom dyrektywy ATEX lub innych dyrektyw oraz jakie wymagania mają zastosowanie powinna być podejmowana na podstawie oceny ryzyka. Przy czym zastosowanie norm zharmonizowanych nie zawsze gwarantuje spełnienie wszystkich wymagań zasadniczych (ESHR). Dokumentem finalizującym proces oceny zgodności jest deklaracja zgodności, która wraz z zestawem instrukcji powinna być dostarczana wraz produktem w chwili wprowadzania go do obrotu.

Literatura

- [1]. „Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2014/34/UE z dnia 26 lutego 2014 r. w sprawie harmonizacji ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do urządzeń i systemów ochronnych przeznaczonych do użytku w atmosferze potencjalnie wybuchowej” – Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L96/309.
- [2]. „Niebieski przewodnik – wdrażanie przepisów dotyczących produktów w Unii Europejskiej 2014”, Wersja 1.1 – 15.07.2015, www.KDBEx.eu;
- [3]. „Poradnik: Atex wytyczne wdrażania ed. 4”, www.KDBEx.eu.
- [4]. „DYREKTYWA 1999/92/WE PARLAMENTU EUROPEJSKIEGO I RADY z dnia 16 grudnia 1999 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczą-

cych bezpieczeństwa i ochrony zdrowia pracowników zatrudnionych na stanowiskach pracy, na których może wystąpić atmosfera wybuchowa”, - Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L23/57.

[5]. *Dyrektywa 2006/42/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniająca dyrektywę 95/16/WE maszynowej 2006/42/WE- Dziennik Urzędowy Unii Europejskiej L157/24.*

[6]. *„Dyrektywa ATEX od nowa”, Michał Górny, Magazyn Ex nr 1/2014 (31).*

[7]. *„Podstawowe wymagania prawne dotyczące urządzeń, systemów ochronnych, części i podzespołów oraz aparatury sterowniczej przeznaczonych do stosowania w przestrzeniach zagrożonych wybuchem wg dyrektywy 94/9/WE (ATEX).” - Łukasz Surowy, Praca zbiorowa pod redakcją dr Michała Górnego, 2013.*