

**Zarządzenie Nr 42**  
**Prezesa Zarządu**  
**Inowrocławskich Kopalń Soli „Solino” S.A.**  
**z dnia 16.05.2024 r.**

**PO/PB/OI-1/2024**

w sprawie: **wprowadzenia standardu S7 oraz standardu technicznego ST S7 T4 GK ORLEN w zakresie dostosowania maszyn i urządzeń pod względem bezpieczeństwa eksploatacji w środowisku roboczym, w tym prac z elektronarzędziami.**

Celem wdrożenia jest ujednoclenie zasad obowiązujących w procesie przystosowania narzędzi, sprzętu i maszyn oraz elektronarzędzi do bezpiecznej eksploatacji w środowisku pracy oraz korzystania, dokumentowania przeglądów i znakowania przeglądów elektronarzędzi, użytkowanych w spółkach Grupy ORLEN. Zarządzenie ma zastosowanie dla Solino S.A. jego personelu oraz kontraktorów, wykonujących pracę na rzecz Solino S.A., zarządzam:

**§ 1**

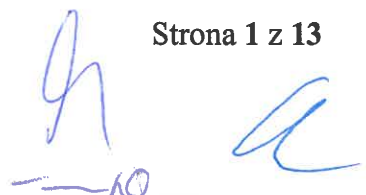
**Definicje**

**Elektronarzędzie:** urządzenie służące do bezpośredniego oddziaływania w procesie pracy na przedmiot pracy i stanowiące wyposażenie człowieka lub maszyny. Zasilane prądem elektrycznym, najczęściej z sieci o napięciu 230 V lub akumulatorowo.

W zależności od sposobu i czasu użytkowania elektronarzędzia dzielimy na trzy kategorie użytkowania:

- Kategoria I oznacza elektronarzędzie eksploatowane dorywczo, kilkakrotnie w ciągu jednej zmiany i zwracane do wypożyczalni (narzędzie używane na terenie warsztatu).
- Kategoria II oznacza elektronarzędzie eksploatowane często w ciągu jednej zmiany roboczej, które nie jest zwracane do wypożyczalni po zakończeniu pracy (narzędzie lub maszyna są używane często lub dorywczo w ciągu jednej zmiany poza warsztatem lub bazą).
- Kategoria III oznacza elektronarzędzie eksploatowane w sposób ciągły na więcej niż jednej zmianie, zainstalowane na stałe np. w linii produkcyjnej lub montażowej (elektronarzędzie stacjonarne)

**Kontraktor:** firma zewnętrzna wykonująca pracę na rzecz Solino S.A.

Handwritten signature in blue ink, followed by the date '10' written below it.

**Dysponent elektronarzędzi:** kierownik działu, sztygar oddziałowy lub inny posiadacz elektronarzędzi (np. kontraktor).

**Analiza ryzyka ostatniej chwili** (ang. **LMRA – Last Minute Risk Analysis**) – metoda oceny ryzyka przed rozpoczęciem zadania wykonywana przez pracowników, mająca na celu uświadomienie zagrożeń oraz sprawdzenie własnej wiedzy na temat zadania. Pracownik nie powinien podjąć pracy, dopóki nie odpowie twierdząco na poniższe pytania. Dla prac z użyciem elektronarzędzi, możliwa lista pytań brzmi następująco:

- Czy jesteś ubrany w odzież roboczą i środki ochrony indywidualnej przeznaczone do wykonywanego zadania?
- Czy znasz wszystkie zagrożenia związane z wykonywaną pracą?
- Czy zapoznałeś się z instrukcją obsługi wykorzystywanego elektronarzędzia?
- Czy używany przez Ciebie sprzęt, narzędzia, maszyny, urządzenia są w wymaganym stanie technicznym?
- Czy przewód zasilający ma nieuszkodzoną izolację, a wykorzystywane przedłużacze są przeznaczone do pracy w warunkach roboczych i zabezpieczone przed wpływem wilgoci;
- Czy jesteś uważny i unikasz rutyny?
- Czy na miejscu pracy panuje porządek?

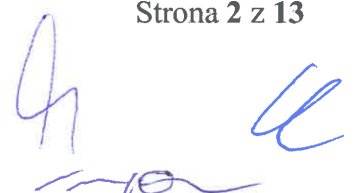
**Zestawienie elektronarzędzi:** (załącznik nr 1) Wydruk obejmujący wszystkie elektronarzędzia wykorzystywane w obszarze Dysponenta elektronarzędzi.

**Księga elektronarzędzia:** Dokument obejmujący **Kartę Opisową Elektronarzędzia** oraz **Kartę Badań Elektronarzędzia**.

**Karta Opisowa Elektronarzędzia:** (załącznik nr 2) Dokument, który wraz z Kartą Badań Elektronarzędzia stanowi Księgę Elektronarzędzia. Znajdziemy w niej oprócz nazwy, producenta i numeru fabrycznego dane o napięciu pracy, roku produkcji, a także kategorii użytkowania. W karcie tej jest miejsce na uwagi dotyczące napraw i innych zdarzeń powiązanych z elektronarzędziem.

**Karta Badań Elektronarzędzia:** (załącznik nr 3) Dokument, w którym zostają odnotowane badania okresowe elektronarzędzia. Wpisów w tym dokumencie dokonuje elektromonter posiadający odpowiednie uprawnienia SEP i zgodnie z jego decyzją elektronarzędzie jest (lub nie jest) dopuszczone do dalszej eksploatacji. Zostaje tam też odnotowany termin następnych badań. Uprawniony elektromonter swoją decyzję potwierdza stosowną pieczęcią.

**Protokół/Raport badań elektronarzędzi:** Raport generowany w postaci pliku PDF z miernika bezpieczeństwa urządzeń elektrycznych **PAT-10** firmy SONEL (dopuszcza się inne typy mierników). Protokół ten jest drugim dokumentem potwierdzanym przez



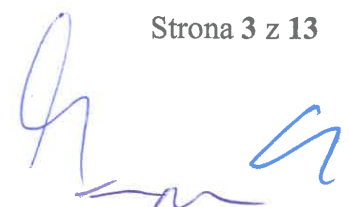
uprawnionych elektromonterów.

## § 2

### **Wymagania dotyczące narzędzi, sprzętu, maszyn, oraz urządzeń samojezdnych będących własnością Solino S.A.**

1. Wymagania swoim zakresem obejmują:
  - a) wymagania dotyczące elektronarzędzi, sprzętu oraz maszyn stanowiących zagrożenie dla obsługi w kontakcie z częściami ruchomymi a będącymi własnością Solino S.A.,
  - b) wymagania dotyczące maszyn i urządzeń samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń stanowiących zagrożenie dla obsługi a będących własnością Solino S.A.
  - c) wymagania dotyczące oznakowania.
2. Wymagania dotyczące narzędzi, elektronarzędzi i sprzętu będących własnością Solino S.A.:
  - a) Należy stworzyć listę: elektronarzędzi, sprzętu i maszyn stanowiących zagrożenie dla obsługi a będących własnością Solino S.A., zgodnie z zakresem stosowania niniejszego zarządzenia lub szerszym jeśli jest taka potrzeba.
  - b) Należy zapewnić, by wszystkie elektronarzędzia, sprzęt i maszyny stanowiące zagrożenie dla obsługi, a będące własnością Solino S.A. były poddawane przeglądom i badaniom (jeśli to ma zastosowanie) oraz były utrzymywane w dobrym stanie, zapewniającym bezpieczeństwo użytkowania.
  - c) Dla elektronarzędzi oraz maszyn warsztatowych, w celu wizualizacji potwierdzenia sprawności należy wprowadzić system kodów kolorowych lub oznaczyć datą następnej kontroli.

Przeglądy przeprowadza kompetentny personel, który z racji wykonywanego zawodu lub posiadanego doświadczenia posiada znajomość sprawdzanego przez siebie wyposażenia i metod jego eksploatacji. Mogą to być osoby posiadające wiedzę ogólną w określonym zakresie lub dodatkowe uprawnienia kwalifikacyjne.
  - d) Należy zapewnić, by wszystkie elektronarzędzia oraz maszyny warsztatowe posiadały instrukcję w języku Polskim.
3. Wymagania dotyczące maszyn i urządzeń samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń stanowiących zagrożenie dla obsługi a będących własnością Solino S.A.:



- a) Należy stworzyć listę maszyn samojezdnych transportu bliskiego oraz innych maszyn / urządzeń stanowiących zagrożenie dla obsługi a będących własnością Solino S.A.. W tym celu należy założyć i prowadzić „Rejestr maszyn i urządzeń”
- b) Należy zapewnić by wszystkie maszyny i urządzenia będące własnością Solino S.A. były poddawane przeglądom, sprawdzane i konserwowane zgodnie ze specyfikacjami producenta.
- c) Należy zapewnić, by wszystkie maszyny i urządzenia posiadały instrukcje w języku Polskim.
- d) Należy dokonać oceny posiadanego wyposażenia pod względem zapewnienia jego bezpiecznej eksploatacji, w szczególności zapobiegania kontaktu obsługi z elementami ruchomymi maszyny, jeśli wymagane.
- e) Należy oznaczyć każdą maszynę jednostkowym numerem nadanym w rejestrze lub nadać jakikolwiek inny symbol identyfikujący urządzenie.
- f) Dla każdego numeru należy:
- zidentyfikować harmonogram przeglądów i konserwacji zalecany przez producenta;
  - zidentyfikować wymagania przepisów dotyczących badań i atestacji;
  - zidentyfikować wymagania obowiązujących przepisów dotyczących uprawnień operatorów; przekazywać informacje dotyczące potrzeb w zakresie szkoleń i uprawnień do działu, który kontroluje status szkoleniowy personelu;
  - zidentyfikować status i stan każdego urządzenia i każdej maszyny:
    - Czy jest dostosowana do potrzeb?
    - Czy części ruchome są odpowiednio zabezpieczone?
    - Czy kontrolki są opisane i czytelne?
    - Czy wyłączniki awaryjne są czytelnie oznaczone i sprawne?
    - Czy wszystkie istotne atesty i certyfikaty są aktualne?
- g) Należy zidentyfikować maszyny i urządzenia nieposiadające znaku CE.
- h) Należy dokonać oceny maszyn pod kątem spełnienia minimalnych wymagań bezpieczeństwa w przypadku wprowadzenia zmian. Zaleca się zlecenie audytu zewnętrznego jednostkom zewnętrznym trudniącym się dostosowaniem maszyn i urządzeń do obowiązujących przepisów, w tym w szczególności w zakresie wymagań dyrektywy maszynowej 2006/42/WE oraz narzędziowej 2009/104/WE.
- i) Na podstawie zaleceń producenta, własnych doświadczeń oraz wymagań



prawnych osoba odpowiedzialna za dysponowanie parkiem maszynowym opracowuje harmonogram przeglądów (zakres, termin, osoby odpowiedzialne).

j) Zaleca się sporządzić listę kontrolną (na podstawie wyciągów z instrukcji eksploatacji) dla operatorów obejmująca:

- Przeglądy codzienne - każde urządzenie powinno być codziennie sprawdzane przez swojego użytkownika / operatora i nie może zostać uruchomione, jeśli jego stan stwarza zagrożenie bezpieczeństwa. Codzienny przegląd należy odnotować, a zapis przechowywać razem z urządzeniem i udostępniać podczas kontroli służb nadzoru/ działu BHP. Obowiązek, zakres oraz sposób udokumentowania codziennych przeglądów powinien zostać ustalony w wewnętrznych przepisach Spółki.
- Dla wyposażenia ujętego w lokalnych (krajowych) przepisach - zgodnie z nimi; a dla pozostałych narzędzi i urządzeń ruchomych: przeglądy kwartalne wykonywane przez wykwalifikowany personel. Raporty należy przechowywać.

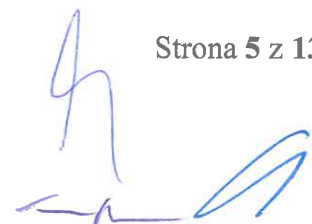
4. Wymagania i dokumenty dla maszyn i urządzeń nowo kupowanych oraz używanych:

a) nowo kupowane powinny zawierać:

- dokumentację potwierdzającą wymagania określone w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn,
- dokumentację techniczno-ruchową spełniającą wymagania dyrektywy maszynowej 2006/42/WE i/lub narzędziowej 2009/104/WE,
- instrukcję dotyczącą eksploatacji,
- instrukcję dotyczącą konserwacji,
- deklarację zgodności i znak CE,

b) używane powinny zawierać:

- dokumentację potwierdzającą spełnienie minimalnych wymagań wynikających z 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,



- wykonanie specjalistycznego auditu zgodności i bezpieczeństwa pod kątem zgodności z wymaganiami dyrektywy maszynowej 2006/42/WE oraz narzędziowej 2009/104/WE,
- ocenę ryzyka dla maszyn i urządzeń
- określenie ograniczeń maszyn (m.in. parametry technologiczne, sposób funkcjonowania, sposób obsługi, serwisowania, oczekiwana wydajność).

Wszystkie wyżej wymienione dokumenty należy przedłożyć w języku polskim.

#### 5. Wymagania dotyczące oznakowania

- Dla elektronarzędzi i maszyn warsztatowych stosuje się system okresowo zmiennych kodów kolorowych lub oznacza datą następnej kontroli.
- Wadliwe narzędzia / elementy wyposażenia: narzędzia wadliwe, które wymagają naprawy należy oznaczać etykietą i wycofać je z bieżącej eksploatacji.
- Na maszynie warsztatowej, jeśli to możliwe należy umieścić w widocznym miejscu datę następnego pełnego przeglądu serwisowego wskazanego w programie utrzymania ruchu, jeśli nie ważny jest zapis w książce kontroli maszyn i urządzeń Przeglądy muszą odbywać się nie rzadziej niż raz w roku.

### § 3

#### **Wymagania ogólne dotyczące elektronarzędzi**

- Wszystkie prace z użyciem elektronarzędzi należy wykonywać w oparciu o Instrukcję Użytkownika Producenta i w zakresie określonym w Instrukcji Bezpiecznego Wykonywania Pracy.
- Dobór właściwych środków ochrony indywidualnej dla pracownika obsługującego elektronarzędzia powinien być oparty o zagrożenia wynikające z instrukcji obsługi urządzenia, oceny ryzyka zawodowego, oraz zagrożeń ujawnionych w IBWR
- Wszystkie elektronarzędzia użytkowane na terenie budowy (dotyczy także kontraktorów) powinny spełniać wymagania:
  - określone w przepisach dotyczących systemu oceny zgodności oraz być oznakowane znakiem CE,
  - bezpieczeństwa pracy,
  - ergonomii.
- W przypadku pracy w zbiornikach za pomocą elektronarzędzi zasilanych przewodami elektrycznymi, należy zabezpieczyć transformator separacyjny o odpowiedniej mocy,

oraz źródła światła 24VDC, o natężeniu światła odpowiednim do wykonywanych prac.

5. Używane elektronarzędzia powinny być sprawne, a fakt ten potwierdzony zapisem w **Karcie Badań Elektronarzędzia** zidentyfikowanego jednoznacznie numerem seryjnym lub inwentarzowym, naniesionym trwale na urządzeniu. Wpis w **Karcie Badań** musi być ważny tj. data wykonania pomiarów nie może przekraczać terminów określonych dla danej kategorii użytkowania elektronarzędzi.
6. Elektronarzędzie, w którym stwierdzono uszkodzenie, nie powinno być uruchamiane ale niezwłocznie zatrzymane, odłączone od zasilania, wyłączone z eksploatacji (z wpisem uwagi przez **Dysponenta** do **Karty Opisowej Elektronarzędzia**) i przekazane do naprawy. Narzędzie niesprawne należy oznaczyć czerwoną taśmą na części ruchomej.

#### § 4

#### Obsługa elektronarzędzi

1. Do samodzielnej obsługi elektronarzędzi dopuszczone są osoby, które:
  - a) Ukończyły 18 lat.
  - b) Zapoznały się z niniejszym zarządzeniem i potwierdziły to w sposób przyjęty w Spółce.
  - c) Przeszły odpowiedni instruktaż stanowiskowy, zapoznały się z instrukcją obsługi oraz instrukcją bhp używania danego elektronarzędzia, oraz ukończyły szkolenie w dziedzinie bhp właściwe dla zajmowanego stanowiska.  
P
  - d) Zostały pouczone o sposobie eksploatacji powierzonego elektronarzędzia i zasadach wykonania powierzonego zadania z jego użyciem.
  - e) Pracownik posiada aktualne orzeczenie lekarskie, wydane przez uprawnionego lekarza medycyny pracy, stwierdzające brak przeciwwskazań do wykonywania pracy na określonym stanowisku pracy.
  - f) Stosują wymagane dla danego stanowiska i wykonywanej pracy środki ochrony indywidualnej.
  - g) Należy zapewnić efektywną wentylację podczas realizacji prac w przestrzeni zamkniętej.
  - h) Należy unikać realizacji prac grożących zapłonem lub pochyceniem przez elementy ruchome przez osoby dysponujące wystającym zarostem na twarzy. Długie włosy należy spiąć i zabezpieczyć.
  - i) Należy usunąć lub zabezpieczyć luźno wiszące elementy ubioru.

2. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić warunki jej realizacji, a w szczególności:

- a) Sprawdzić, czy elektronarzędzie powierzone do wykonania pracy jest czyste, kompletne, nie ma widocznych uszkodzeń korpusu, czy zatkanych otworów wentylacyjnych, przewód zasilający, wtyczka i np. rozgałęziacz nie są uszkodzone, a tabliczka znamionowa jest czytelna.
- b) Przygotować miejsca pracy, przewidzieć pozycje ciała planowane podczas wykonywania czynności i usunąć lub zidentyfikować przeszkody, mogące utrudnić dostęp lub ewakuację z miejsca pracy.
- c) Zabezpieczyć wymianę powietrza, komunikację z osobą asekurowującą oraz drogę ewakuacji dla prac powodujących zapylenie i prowadzonych w przestrzeniach zamkniętych.
- d) Sprawdzić stan techniczny urządzeń mechanicznych i oświetlenie stanowiska.
- e) Używać np. młoto – wiertarek wyposażonych w sprzęgło przeciążeniowe, wyłączające elektronarzędzie w sytuacji zaklinowania wiertła.
- f) Sprawdzić na jałowym biegu, czy narzędzie pracuje równo, bez drgań i nadmiernego hałasu, oraz czy jego wyłącznik jest sprawny.
- g) Sprawdzić, czy część robocza elektronarzędzia (wiertło, frez, tarcza szlifierska itp.) oraz jej osłony są w dobrym stanie.
- h) Podwiesić przewody elektryczne zasilające elektronarzędzie oraz stosować dywaniki i/lub kalosze elektroizolacyjne w zawilgoconym pomieszczeniu lub w pomieszczeniu, gdzie podłoga dobrze przewodzi prąd elektryczny.
- i) Upewnić się, że pomieszczenie, w którym planowane są prace z użyciem elektronarzędzia jest wolne od oparów cieczy łatwopalnych.

3. Zasady postępowania podczas pracy:

- a) Zachować prawidłową i ergonomiczną pozycję ciała. Chwytać elektronarzędzie w miejscach do tego przeznaczonych.
- b) Stosować środki ochrony indywidualnej, przewidziane dla danego zadania.
- c) Utrzymywać porządek i ład w miejscu pracy.
- d) Zachować ostrożność i nie stosować nadmiernej siły.
- e) Podczas zmiany pozycji pracy i związanego z tym przenoszenia elektronarzędzia włączonego do gniazda zasilania nie dotykać wyłącznika.
- f) Przed regulacją urządzenia lub wymianą wyposażenia wyciągnąć wtyczkę z gniazda lub wyjąć akumulator.
- g) Po każdym przerwaniu czynności dokonać szybkich oględzin miejsca pracy,



a przed rozpoczęciem każdego nowego zadania dokonać **analizy LMRA** (patrz **§ 1**).

h) Po zakończeniu pracy należy odłożyć elektronarzędzie i obrobione elementy w bezpieczne miejsce i uporządkować stanowisko pracy.

#### 4. Zabrania się:

- a) Uruchamiać elektronarzędzia pod obciążeniem.
- b) Używać elektronarzędzia niezgodnie z jego przeznaczeniem.
- c) Ingerować w jego pracę niezgodnie z instrukcją obsługi (np. przez dotyknięcie elementów ruchomych).
- d) Odkładać elektronarzędzie będące w ruchu, w stanie włączonym, lub w elemencie obrabianym, oraz pozostawiać je w takim stanie bez nadzoru.
- e) Dotykać elektronarzędzia / elementów roboczych zaraz po zakończeniu pracy, lub pracować z mokrymi lub wilgotnymi dłońmi.
- f) Trzymać obrabiany detal w dłoniach, na kolanie, lub np. kierować snop iskier w stronę innych osób.
- g) Czyścić elektronarzędzia palnymi płynami lub rozpuszczalnikami.
- h) Stawać na przewodach elektrycznych zasilających urządzenie.
- i) Wyjmować wtyk z gniazda sieciowego ciągnąc za przewód zasilający elektronarzędzie.
- j) Zdejmować osłon i zostawiać na elektronarzędziu np. kluczy mocujących.
- k) Wprowadzać zmian w konstrukcji urządzenia lub trybie jego pracy (np. kierunek snopu iskier).
- l) Wykonywać przedłużenia przewodów zasilających inaczej niż za pomocą fabrycznie wykonanych przedłużaczy.

Uwaga: W razie pracy w warunkach skrajnego zagrożenia (np. w warunkach dużej wilgotności, wewnątrz zbiorników) do zasilania elektronarzędzia zaleca się stosować transformatory separujące.

#### 5. Postępowanie w sytuacjach awaryjnych:

- a) O stwierdzonych wadach / uszkodzeniach elektronarzędzia należy niezwłocznie powiadomić przełożonego.
- b) Elektronarzędzia, które uległy awarii podczas pracy, należy niezwłocznie zatrzymać i odłączyć od zasilania.
- c) Każdy wypadek przy pracy zgłosić przełożonemu, a miejsce pracy pozostawić w takim stanie, jak gdy wystąpił wypadek.
- d) W przypadku wystąpienia urazu, udzielić osobie poszkodowanej pierwszej pomocy.

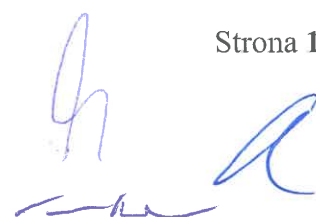
- e) Na podstawie artykułu 210 Kodeks Pracy pracownik ma prawo powstrzymać się od wykonywanej pracy, zawiadamiając niezwłocznie przełożonego, w przypadku, gdy warunki pracy nie odpowiadają przepisom bhp i stwarzają bezpośrednie zagrożenie dla niego lub innych osób.

## § 5

### Przeglądy, kontrole i remonty

Częstotliwość przeglądów oraz badań i pomiarów kontrolnych uzależniona jest od funkcji elektronarzędzia i sposobu jego wykorzystania. Poniżej przedstawiono porządek kontroli i przeglądów:

- **Kontrola bieżąca**, która obejmuje oględziny zewnętrzne i sprawdzenie biegu jałowego:
  - ✓ każdorazowo przed rozpoczęciem zmiany roboczej – kategoria użytkowania I, II, III,
  - ✓ każdorazowo przed wydaniem do eksploatacji i po ich zwrocie do wypożyczalni narzędzi – kategoria użytkowania I i II.
- **Kontrola okresowa**: wykonywana jest przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje (uprawnienia SEP) w następujących terminach:
  - ✓ co 6 miesięcy dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania I,
  - ✓ co 3 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania II,
  - ✓ co 2 miesiące dla elektronarzędzi zaliczanych do kategorii użytkowania III.
- Kontrole okresowe obejmują oględziny zewnętrzne, demontaż i oględziny wewnętrzne, pomiar rezystancji izolacji, sprawdzenie obwodu ochronnego, sprawdzenie biegu jałowego. Pomocniczym urządzeniem do wykonania niektórych badań i pomiarów jest miernik bezpieczeństwa urządzeń elektrycznych PAT-10. Wygenerowany i wydrukowany z niego raport stanowi protokół badań elektronarzędzi. Jest on podpisany przez osoby wykonujące badania, które ponadto dokonują odpowiednich wpisów w **Karcie Badań Elektronarzędzi**.
- Badane urządzenie, które spełnia warunki dopuszczenia do dalszej eksploatacji zostaje oznaczone kolorowymi paskami (np. na przewodzie zasilającym). Odpowiednie kolory informują o okresie (kwartale/półroczu), w którym dane elektronarzędzie może być użytkowane.
  - dla elektronarzędzi należących do kategorii użytkowania I i badanych co 6 miesięcy wprowadza się następujące kolory oznaczeń:
    - **Zielony** – I półrocze (styczeń, luty, marzec, kwiecień, maj, czerwiec),

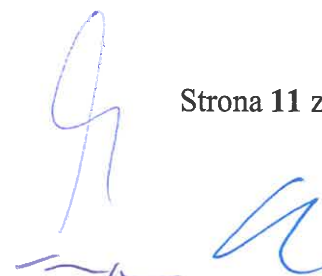


- **Niebieski** – II półrocze (lipiec, sierpień, wrzesień, październik, listopad, grudzień),
- elektronarzędzia o kategorii użytkowania II badane co 3 miesiące będą oznaczane w sposób następujący:
  - Biały – I kwartał (styczeń, luty, marzec)
  - **Zielony** – II kwartał (kwiecień, maj, czerwiec)
  - **Czerwony** – III kwartał (lipiec, sierpień, wrzesień)
  - **Niebieski** – IV kwartał (październik, listopad, grudzień)
- elektronarzędzia o kategorii użytkowania III badane co 2 miesiące będą oznaczane w sposób następujący:
  - Biały – I okres (styczeń, luty)
  - **Zielony** – II okres (marzec, kwiecień,)
  - **Czerwony** – III okres (maj, czerwiec)
  - **Niebieski** – IV okres (lipiec, sierpień )
  - **Brazowy** – V okres (wrzesień, październik)
  - **Żółto-zielony** – VI okres (listopad, grudzień)

Kat. III została warunkowo dopisana zgodnie ze standardem ORLEN S. A, jej zastosowanie konieczne będzie do zastosowania w momencie pojawienia się w Spółce tego rodzaju urządzeń (patrz § 1):

- Oznaczenia powyższe dotyczą również elektronarzędzi użytkowanych przez **kontraktorów** (rekomendowane jest zastosowanie tożsame, dopuszcza się inną metodykę z zaznaczeniem celowości w zakresie posiadania sprawnych elektronarzędzi dopuszczonych przez wykwalifikowany personel do bieżącej eksploatacji)
- Badania okresowe należy przeprowadzić również w przypadku, kiedy elektronarzędzie zostało narażone na utratę cech ochronnych, co może nastąpić w razie jego upadku, albo zostało poddane działaniu wilgoci, lub substancji niebezpiecznej.

Z uwagi na możliwe przerwy świąteczne, i związane z tym opóźnienia w realizacji przeglądów, pierwsze dwa tygodnie kwartału należy traktować jako okres przejściowy, w którym dopuszcza się eksploataowanie sprawnych elektronarzędzi z oznakowaniem z poprzedniego kwartału lub półrocza.



## § 6

### Odpowiedzialności

**Dysponenci** elektronarzędzi odpowiedzialni są za:

- posiadanie **Ksiąg Elektronarzędzi**,
- regularne przekazywanie elektronarzędzi (wraz z ich księgami badań) będących w eksploatacji do badań kontrolnych.
- zapoznanie użytkowników z fabryczną instrukcją obsługi dołączoną do elektronarzędzia,
- zabezpieczenie przed użyciem i odpowiednie oznaczenie elektronarzędzi niezdatnych do eksploatacji.

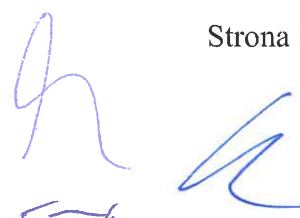
## § 7

Komórką uprawnioną do dokonywania badań narzędzi ręcznych o napędzie elektrycznym wraz z dokonaniem wpisu w księdze badań, o wykonanym przeglądzie, jest Dział Inwestycji i Remontów, a osobami uprawnionymi do wykonania w/w czynności są elektromonterzy posiadający odpowiednie uprawnienia będący pracownikami Działu Inwestycji i Remontów. Dostarczenie przygotowanych narzędzi (oczyszczonych oraz posiadających wszystkie elementy wyposażenia wraz z księgami badań) spoczywa na użytkowniku.

## § 8

Dla zwiększenia bezpieczeństwa osób przebywających i pracujących w obiektach Solino S.A., a także dla zwiększenia bezpieczeństwa maszyn i urządzeń wprowadza się zasady wykonywania okresowych badań urządzeń elektroenergetycznych, a także instalacji odgromowych oraz ochron przeciwporażeniowych:

1. Okresowe badania urządzeń elektroenergetycznych, instalacji odgromowych oraz ochron przeciwporażeniowych wykonywane są przez elektromonterów Działu Inwestycji i Remontów, a także przez uprawnionych elektromonterów w Kopalni Soli „Mogilno” oraz w Kopalni Soli i PMRiP „Góra”.
2. Uprawnieni elektromonterzy z Kopalni Soli Mogilno oraz z Kopalni Soli i PMRiP „Góra”. będą wykonywali pomiary w zakresie badania ochrony przeciwporażeniowej oraz instalacji odgromowej na swych wydziałach samodzielnie lub wspólnie z pracownikiem elektromonterem z Działu Inwestycji i Remontów.
3. Wyniki pomiarów winny być przedstawione w postaci protokołów na formularzach obowiązujących i stosowanych w Solino S.A. w uzgodnieniu z Koordynatorem ds. energetyki pomiarów i łączności.



4. Osoba wykonująca pomiary oraz sporządzająca protokół potwierdzony podpisem jest odpowiedzialna za wiarygodność wykonywanych czynności pomiarowych.
5. Pomiary wykonywane będą w oparciu o Plan Badań i Pomiarów Urządzeń Elektroenergetycznych, który na kolejny rok opracowuje do 15 grudnia roku poprzedzającego Koordynator ds. energetyki pomiarów i łączności.
6. Szttygarzy Oddziałowi Kopalni Soli „Mogilno”, Kopalni Soli „Góra” i Wydziału Produkcji odpowiedzialni są za właściwą eksploatację urządzeń elektroenergetycznych oraz za posiadanie dla tych urządzeń aktualnych badań profilaktycznych i ochronnych.

### § 9

1. Traci moc Zarządzenie Nr 12 Prezesa Zarządu – Dyrektora Naczelnego Inowrocławskich Kopalń Soli „Solino” S.A. z dnia 10 maja 2010 r. w sprawie wykonywania okresowych badań urządzeń elektroenergetycznych, instalacji odgromowych oraz ochrony przeciwporażeniowych w Inowrocławskich Kopalniach Soli „Solino” S.A.
2. Traci moc Zarządzenie Nr 5 Prezesa Zarządu – Dyrektora Naczelnego Inowrocławskich Kopalń Soli „Solino” S.A. z dnia 24 marzec 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i urządzeń i elementów bezpieczeństwa nowo zakupywanych.

### § 10

Zarządzenie wchodzi w życie z dniem podpisania.

#### Rozdzielnik:

wszystkie komórki organizacyjne

#### Załączniki:

1. Wzór Zestawienia elektronarzędzi
2. Wzór Karty Opisowej Elektronarzędzia
3. Wzór Karty badań elektronarzędzia
4. Standard S7 GK ORLEN
5. Standard techniczny ST S7 T4 GK ORLEN


  
Wojciech Kotlarek  
Prezes Zarządu

  
Małgorzata Wasilewska  
Rada Prawny  
BD 605

Strona 13 z 13

Aneta Klejnowska  
  
Kierownik Biura Zarządu

Edyta Kulesza - Rączkowska  
  
Kierownik Działu BHP  
i koordynacji prewencji

Ryszard Tomaszewski  
  
Stary inspektor  
ds. BHP

