

Příručka pro hodnocení rizik v malých a středních podnicích

2

Rizika při práci na strojích a jiném výrobním zařízení

Identifikace a hodnocení rizik; Navrhovaná opatření



issa

INTERNATIONAL SOCIAL SECURITY ASSOCIATION

Section for *Electricity*
Section for *Iron and Metal*
Section for *Machine and System Safety*

Příručka pro hodnocení rizik v malých a středních podnicích

2

Rizika při práci na strojích a jiných výrobních zařízeních

Identifikace a vyhodnocení rizik; Navrhovaná opatření



issa

INTERNATIONAL SOCIAL SECURITY ASSOCIATION

Section for Electricity

Section for Iron and Metal

Section for Machine and System Safety

Autoři:

Dipl.-Ing. Marlies Kittelmann, Dipl.-Ing. Evelyn Tschöcke,
Federální ústav pro bezpečnost a zdraví při práci, Německo
Ing. Mag. Christian Schenk, ISSA sekce Kovo, Rakousko

prof. Ing. Hana, Pačaiová, Ph.D.
Technická Univerzita Košice, Slovensko

Dr. Hans-Jürgen Bischoff,
ISSA, sekce pro stroje a bezpečnostní systémy, Německo

Stefan Drodofsky, Úrazová pojišťovna
pro energie, textil, elektřinu, Německo

Ing. Ivan Majer,
Technická univerzita Košice, Slovensko

prof. Ing. Juraj Sinay, DrSc., Dr.h.c.,
Technická univerzita Košice, Slovensko

Úvod

Tato příručka si klade za cíl napomáhat při hodnocení rizik souvisejících s prací se stroji a dalšími výrobními zařízeními.

Je rozdělena do následujících kapitol:

1. Základní informace
2. Hodnocení rizik a navrhovaná opatření

Krok 1: Identifikace nebezpečí

Krok 2: Předpokádaná rizika a hodnocení rizik

Krok 3: Výběr opatření pro zlepšení situace a jejich implementace

Poznámka:

Tato příručka posuzuje rizika výhradně podle přístupů používaných v Evropě a vychází ze směrnice č. 89/391/EEC o zavádění opatření pro zlepšení bezpečnosti a ochrany zdraví zaměstnanců při práci a ze směrnic příbuzných.

V každém členském státě je však nutné řídit se také národní právní úpravou (viz Příloha I).

Příručka se nezabývá dokumentací k hodnocení rizik, neboť tyto postupy jsou v členských státech výrazně odlišné. (Příloha II: Příklady dokumentace).

Souhrn vydaných příruček:

- 1 Hluk
- 2 Rizika při práci na strojích a jiném výrobním zařízení
- 3 Chemická rizika
- 4 Uklouznutí a pády z výšky
- 5 Psychická zátěž
- 6 Fyzická zátěž (Ruční manipulace s břemeny: zvedání, držení, nesení, tahání a tlačení břemene)
- 7 Nebezpečí spojená s výbuchy
- 8 Rizika expozice vibracím přenášeným na ruce a tělo
- 9 Nebezpečí úrazu elektrickým proudem
- 10 Hodnocení rizik

1 Základní informace

1.1 Právní základ – Bezpečnost a ochrana zdraví při práci

Směrnice z 16. září 2009 č. 2009/104/ES o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví pro používání pracovního zařízení zaměstnanci při práci (druhá samostatná směrnice ve smyslu čl. 16 odst. 1 směrnice 89/391/EHS) je základním právním předpisem zaručujícím minimální požadavky na ochranu zaměstnanců před riziky při používání strojů a ostatních zařízení při práci. Tato směrnice uvádí minimál-

ní standardy bezpečnosti práce při používání strojů a strojních zařízení.

Tato směrnice musí být zapracována do právního rámce v každé členské zemi EU.

Strojním zařízením jsou jakékoli stroje, aparatury, nástroje nebo zařízení používané v práci.

1.2 Právní základ – Povinnosti výrobců

Výrobci strojů a strojního zařízení musejí dostát bezpečnostním požadavkům kladených na design a konstrukci strojů (ještě před jejich uvedením na trh); uživatelé musejí mít záruky, že se mohou spolehnout na kvalitu a bezpečnost používaného výrobku.

Na obr. 1 je znázorněn vztah mezi povinnostmi výrobců a uživatelů strojního zařízení. Nejdůležitějším předpisem, pokud jde o bezpečnost strojního zařízení, je směrnice č. 2006/42/ES ze 17. května 2006, která slouží jako právní základ pro výrobce a prodejce strojního zařízení.

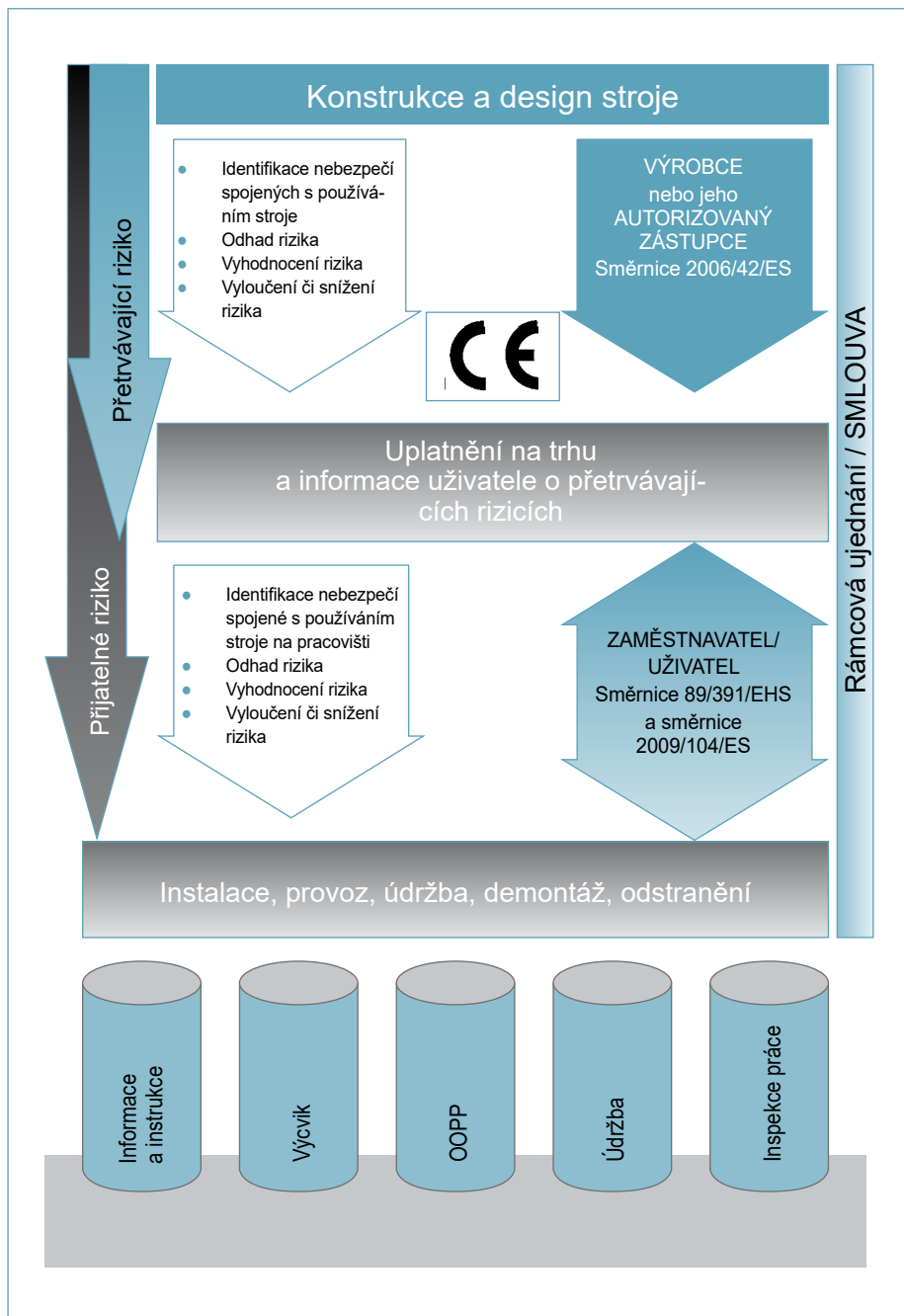
K této směrnici je nutno přihlížet, je-li:

- strojní zařízení na trh v EU uváděno poprvé (platí od 1. 1. 1995),
- strojní zařízení zabudováno uživatelem do pracovního procesu,

- na strojním zařízení provedena jakákoli změna či úprava, jež by mohla ovlivnit jeho bezpečnost,
- nutné propojení mezi několika stroji (montážní linka).

Cílem směrnice 2006/42/ES je:

- harmonizace požadavků na ochranu zdraví a bezpečnost vztahujících se na strojní zařízení na základě vysoké úrovně ochrany zdraví a bezpečnosti a současně zajištění volného pohybu strojních zařízení na trhu EU. V zájmu zajištění jednotného výkladu a uplatňování v celé EU Evropská komise vydala příručku pro uplatňování směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES.



Obr. 1: Právní požadavky na bezpečnost strojů pro výrobce a zaměstnavatele

CE značka uváděná na strojích (obr. 2) potvrzuje, že stroj je v souladu se všemi dotčenými předpisy EU.

Pokud neexistuje žádná speciální směrnice pro výrobce strojů nebo výrobního zařízení, musejí být použita ustanovení směrnice 2001/95/ES o obecné bezpečnosti výrobků.



Obr. 2: Označení CE na strojním zařízení

1.3 Odpovědnost zaměstnavatele týkající se bezpečnosti práce na strojích a jiných pracovních zařízeních

Zaměstnavatelé jsou povinni vybrat vhodné stroje a výrobní zařízení, vyhovující pro daný účel a pro existující pracovní podmínky, takže je mohou pracovníci používat bez ohrožení svého zdraví a bezpečnosti.

Co je vaší povinností (vašeho zaměstnavatele) před koupí nového nebo již používaného stroje?

- Vyhovuje uvažovaný stroj vašim potřebám? (Viz Příloha III.)
- Zkontroloval jste, zda se dá na strojích podle prováděcích instrukcí provádět údržba, čištění a opravy správným a bezpečným způsobem?
- Stanovil a přezkoušel jste kvalifikaci pracovníků (rovněž pro údržbu a opravu poruch)?

Je nutný další výcvik?

- Prověřil jste možné dopady užívání stroje na životní prostředí, popř. jeho

ostatní nežádoucí vnější účinky (hluk, prach, nebezpečné látky)?

- Realizoval výrobce opatření pro snížení specifických rizik (např. snížení hluchosti)?

Obdržel jste při nákupu stroje veškerou dokumentaci?

- Je k dispozici prohlášení o shodě a označení výrobku značkou CE?
- Jsou k dispozici návody a výkresy tak, jak je stanoveno ve směrnici 2009/104/ES?
- Je k dispozici manuál popisující rizika práce s daným strojem, a to v národním jazyce?

Konkrétní požadavky kupujícího na bezpečnostní funkce daného zařízení je vhodné uvést již do kupní smlouvy.

Není-li možné vyloučit rizika poškození zdraví pracovníků při používání stroje, musí zaměstnavatel vyhodnotit veškerá nebezpečí, která při používání stroje či výrobního zařízení reálně hrozí. Dále je nutné realizovat veškerá vhodná opatření k minimalizaci identifikovaných rizik.

Zaměstnavatel musí prostřednictvím pověřených a odborně způsobilých osob provádět průběžné technické kontroly a pravidelné revize strojů tak, jak to vyžadují národní předpisy a normy. Kontroly je nutné pravidelně opakovat a náležitě dokumentovat.

2 Hodnocení rizik a navrhovaná opatření

Hodnocení rizik, jež by mohla práce se stroji nebo jinými výrobními zařízeními představovat, je součástí hodnocení pracovního místa vyžadovaného směrnici 89/391/EHS.

Postup hodnocení rizik a návrhu preventivních opatření

Při hodnocení rizik způsobených stroji či jinými výrobními zařízeními postupujeme následujícím způsobem (obr. 3):

Krok 1: Identifikace nebezpečí

Podle čl. 3 uvedené směrnice musejí být identifikována všechna nebezpečí, která mohou způsobit zaměstnanci při práci na výrobním zařízení úraz nebo poškození zdraví.

Krok 2: Analýza a hodnocení rizik

Identifikované nebezpečí je posouzeno na základě odhadu závažnosti poškození zdraví a pravděpodobnosti, že k danému poškození dojde.

Kombinace těchto faktorů udává míru rizika.

Krok 3: Návrh opatření a jejich realizace

Navržená opatření musejí existující riziko buď zcela odstranit, nebo alespoň omezit jeho působení tak, aby ohrožení bezpečnosti a zdraví zaměstnanců bylo minimalizováno. Za tímto účelem přijímá zaměstnavatel organizační a technická opatření, popř. zaměstnancům poskytuje osobní ochranné pracovní prostředky. Mezi nejúčinnější organizační opatření patří výcvik a školení pracovníků o BOZP, stanovení jasných a srozumitelných pracovních postupů a zajištění vhodné organizace práce.

Aby byl zaměstnavatel schopen určit možná nebezpečí, musí shromáždit následující informace:

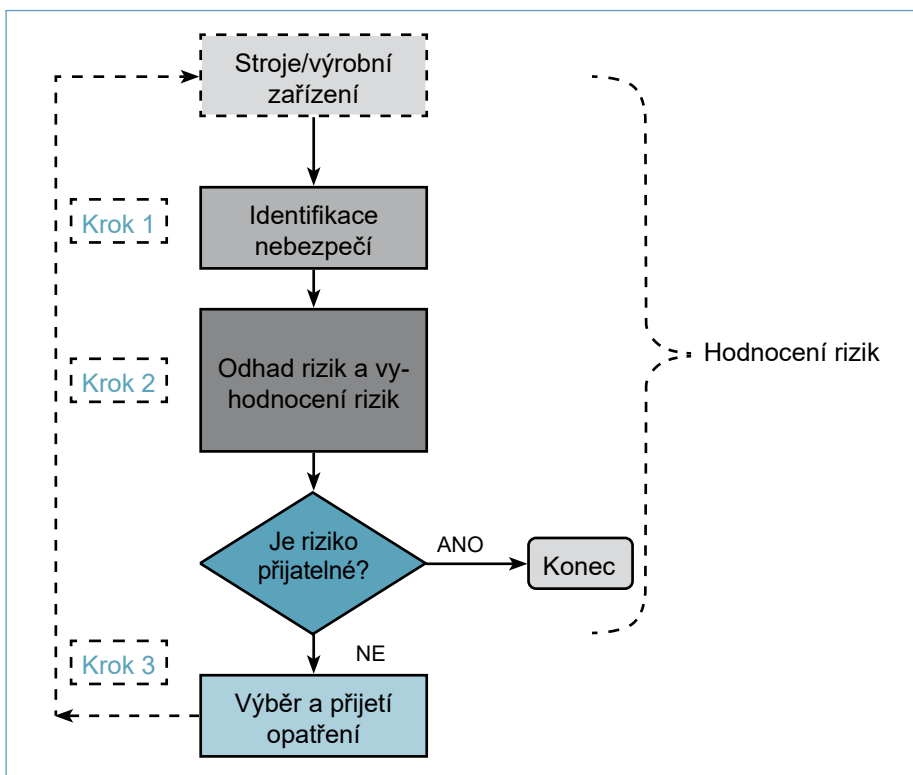
- Existující vhodná pravidla a pokyny týkající se užívání strojů nebo jiného výrobního zařízení.

- Pokyny výrobce týkající se strojů včetně informací o přetrvávajících rizicích.
- Záznamy o pracovních úrazech a nemocích z povolání.
- Znalosti a zkušenosti o existujících nebezpečích.
- Informace o pracovních podmínkách.

Identifikace nebezpečí musí zohledňovat také všechna nebezpečí vyskytující se během jednotlivých fází životního cyklu strojů a zařízení, např. při montáži,

uvádění do provozu, běžném provozu údržbě, demontáži a odstranění.

Úkolem zaměstnavatele není opakovat nebo zkoumat analýzu rizik provedenou výrobcem (podle směrnice 2006/42/ES), ale zjistit zbývající úroveň eventuálního nebezpečí pro zaměstnance, kteří se stroji/výrobním zařízením pracují. Jedná se o rizika, která mohou za určitých podmínek vzniknout, kontrolovat je a usměrňovat konkrétními opatřeními!



Obr. 3: Opakovaný proces hodnocení rizik – řízení rizik

Krok 1: Identifikace nebezpečí

Kontrolní list pro identifikaci nebezpečí (Stroje a jiná výrobní zařízení)

Pracoviště: _____

Kontrola č.: _____

Kontrolováno kým: _____

Datum: _____

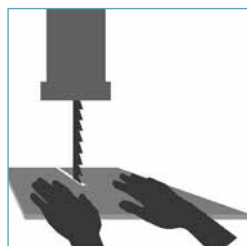
Typ stroje nebo výrobního zařízení: _____

Druh nebezpečí	Specifikace nebezpečí	Existuje	Opatření aplikována		Konkretizováno – kde:
			ANO	NE	
• Mechanické	Nechráněné pohyblivé části stroje, např. řezání, šití, chytání, tlačení, smyky				2006/42/ES
	Části stroje s nebezpečným nebo hrubým povrchem, např. rohy, okraje, ostré hrany, hroty, ostří apod.				2006/42/ES
	Uklouznutí, pády, vyvrknutí kotníku, pády z výšky				2006/42/ES
	Nekontrolované se pohybující části stroje, např. při naklápění, klouzání, vyklápění, vypadávání součástí/nákladu				2006/42/ES
	Pohyblivé dopravní zařízení/pracovní zařízení, např. náraz, zachycení, přejetí, pád pod, přimáčknutí				
• Elektrické	Kontakt s částmi strojů pod elektrickým proudem Elektrický oblouk				
	Elektrostatický náboj				
• Tepelné	Horké látky/povrchy				
	Chladné látky/povrchy				
• Hluk	Vystavení nadlimitním hodnotám hluku (v blízkosti stroje, akustické pozadí v prostředí)				2003/10/ES
• Vibrace	Vibrace přenášené na celé tělo				2002/44/ES
	Vibrace přenášené na ruce/paže				2002/44/ES
• Záření	Radioaktivní záření				
	Elektromagnetické záření				2013/35/EU
	Laserové záření				2006/25/ES
	Ionizující záření (např. RTG)				
• Nebezpečné látky a materiály	Plyny, výpary, aerosoly, tekutiny, sypké hmoty				98/24/ES
	Biologické činitele				2000/54/ES
	Výbušné/hořlavé látky				1999/92/ES
• Ergonomické	Zvedání těžkých břemen				90/269/EHS
	Opakující se pohyby Statická pracovní poloha				
• Kombinace nebezpečí nebo specifické nebezpečí na pracovišti	Znečištění				89/654/EHS
	Nedostatečné osvětlení				
	Prach a hluk				
	Klima				

Poznámka:

Tento kontrolní list je určen jako základ pro další diskusi.

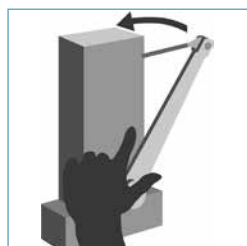
Obrázek 4 ukazuje příklady nejčastějších mechanických nebezpečí



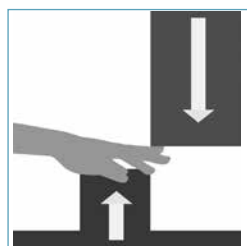
- pořezání



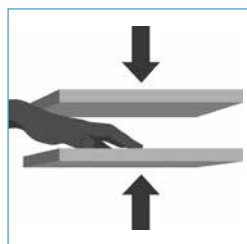
- zachycení/
namotání



- ustříhnutí



- ustříhnutí/
zlomení



- přimáčknutí/
rozdrcení

Krok 2: Odhad a vyhodnocení rizik

Při hodnocení rizik je třeba vycházet ze stanovených předpisů či standardů obsahujících specifické požadavky, kritéria a prahové hodnoty vztahující se k nebezpečím spojeným s používáním strojů a jiných pracovních zařízení. Jestliže nejsou v předpisech stanoveny uvedené požadavky, musejí být rizika vyhodnocena jako kombinace $R = P \times D$, přičemž

- **P** je očekávaná závažnost poškození zdraví,
- **D** je pravděpodobnost, že k takovému poškození dojde.

Faktor závažnosti následků

Existuje několik možností, jak definovat předpokládané nežádoucí následky; tato brožura bere v úvahu poškození zdraví, kde jako základ hodnocení závažnosti slouží předpokládaná délka pracovní neschopnosti (počet dnů, kdy je pobírána nemocenská).

Faktor pravděpodobnosti

Pravděpodobnost nežádoucího následku (poškození zdraví následkem úrazu) je závislá na několika faktorech, z nichž jsou nejvýznamnější tři níže uvedené:

1. pravděpodobnost úrazu v závislosti na typu stroje a/nebo druhu práce,
2. délka pobytu v nebezpečné zóně,
3. možnost omezit či úplně se vyhnout nebezpečí (úrazu).

První faktor se vztahuje ke strojům a může být odvozen rovněž z úrazových statistik (nehody strojů), druhý faktor je spojen výhradně s organizačními aspekty, které souvisejí s provozem daného podniku, a třetí faktor zahrnuje osob-

Obr. 4.: Příklady mechanického nebezpečí

ní znalosti a dovednosti daného pracovníka, zejména pak jak reaguje na nebezpečné situace (např. úroveň instrukcí, vycviků, varovného zařízení).

Prosím věnujte pozornost:

EN ISO 12100 a EN ISO 13849-1 uvádějí další faktor, a to „možnost odvrátit nebezpečí“. Tento faktor bereme v úvahu při zvažování pravděpodobnosti úrazu podle bodu 1 této části.

Hodnocení rizik

Všeobecně můžeme říci, že hodnocení rizik slouží k vyjádření vztahu závažnosti možného poškození zdraví a pravděpodobnosti, že toto poškození nastane.

Odhad rizik napomáhá také k určení rozumných výdajů potřebných pro zavedení preventivních opatření, přičemž je při realizaci opatření nutné vždy vyhovět alespoň minimálním požadavkům vycházejících z platných právních předpisů.

Hodnocení rizik a především odhad jejich závažnosti je nutno provést vždy,

když je potřeba splnit jak obecné (standardní) požadavky kladené na ochranu zdraví pracovníků, tak i v případě realizace účinnějších opatření. Všeobecně platí níže uvedené základní pravidlo:

Čím větší je riziko (v tomto případě míra rizika), tím rychleji je nutno opatření realizovat.

Model pro odhad rizika

Pro všechna identifikovaná nebezpečí je nutné vyhodnotit příslušná rizika, která je nutné podle své závažnosti rozdělit do jednotlivých skupin. Jako návod může posloužit níže uvedená matice. Jedná se o jednu z možností, avšak existují i jiné postupy pro odhad míry rizika.

Nutnost snížit riziko vychází z kritérií každého podniku, podle kterých je určeno, jaká míra rizika je v podniku akceptovatelná a jaká nikoli. V každém případě je však nutné splnit alespoň minimální zákonné požadavky kladené na prevenci rizik.

Možný rozsah poškození zdraví (D)	Lehčí úrazy nebo onemocnění	Středně závažné úrazy nebo onemocnění	Vážné úrazy nebo onemocnění	Možná smrt, jiná katastrofa
Pravděpodobnost výskytu poškození zdraví (P)				
velmi nízká	1	2	3	4
nízká	2	3	4	5
střední	3	4	5	6
vysoká	4	5	6	7
Hodnota	Riziko	Popis		
1 – 2	Nízké	Přijatelné riziko – riziko možno akceptovat		
3 – 4	Významné	Je nutné snížení rizika – je nutné snížit riziko ve stanoveném čase		
5 – 7	Vysoké	Je nutné okamžité snížení rizika		

Tabulka 1: Matice pro odhad rizika

Krok 3: Výběr a realizace vhodných opatření

Pro určení vhodných opatření je nutno brát v úvahu odpovídající zákonné požadavky pro práci na strojích/výrobním zařízení.

Priority

Pokud jde o nebezpečí při práci na strojích či jiném výrobním zařízení, mají lidé obvykle tendenci spoléhat pouze na školení personálu nebo osobní ochranné pracovní prostředky a neuvažují už o opatřeních, jejichž realizací je možno dosáhnout daleko lepších výsledků.

Odstranění nebo minimalizace nebezpečí má prioritu před technickými opatřeními a tato mají prioritu před opatřeními, která se týkají personálu!

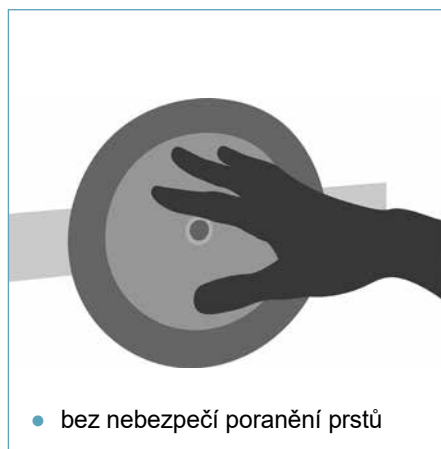
Můžeme tedy shrnout priority takto:

1. odstranění nebo minimalizace rizik,
2. technická ochranná opatření,
3. organizační opatření,
4. osobní ochranné pracovní prostředky (OOPP).

V následujícím přehledu jsou uvedeny jednotlivé skupiny opatření, která je možné v praxi realizovat.

Ad 1: Odstranění nebo minimalizace rizik

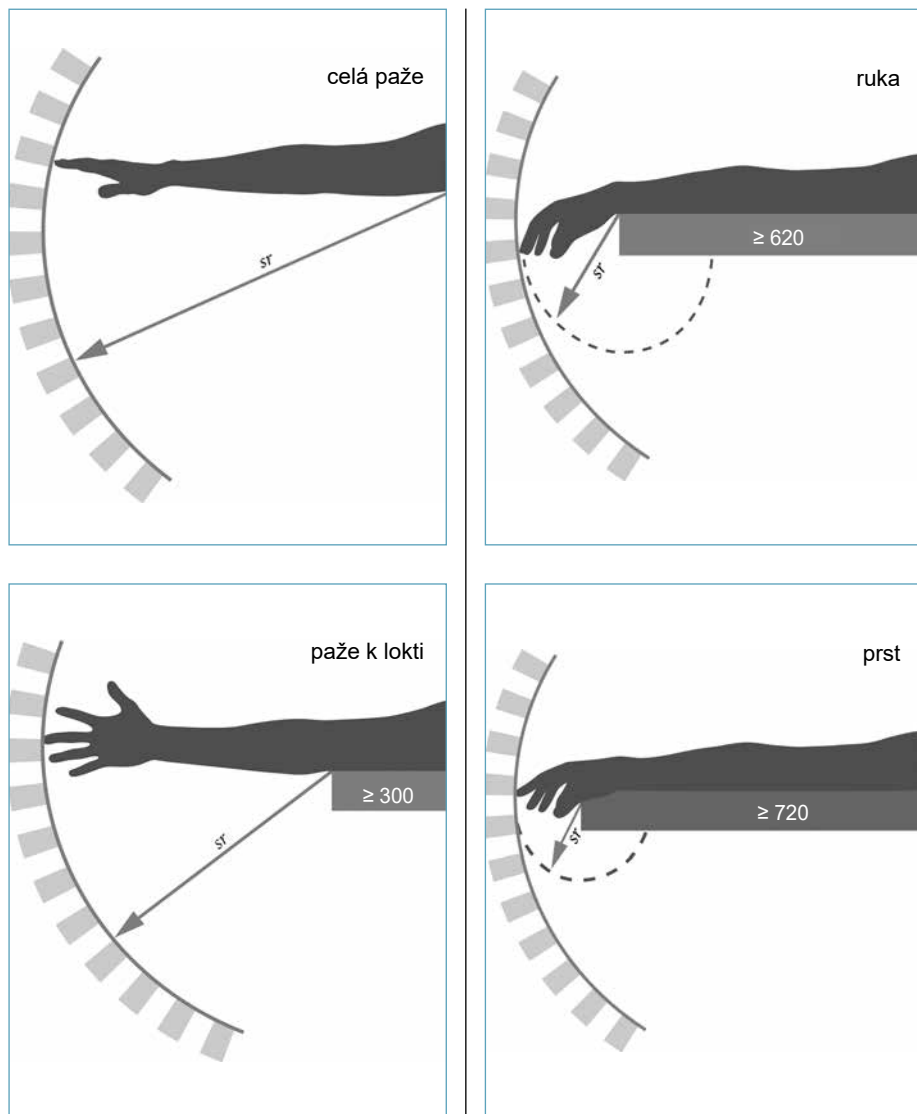
Při aplikaci potřebných opatření si vždy klademe otázku, zda může být nebezpečí úrazu zcela odstraněno, popřípadě zda může být existující riziko sníženo na přijatelnou mez. Opatření tohoto druhu se obvykle týkají konstrukce stroje či výrobního zařízení nebo jeho součástí, což je odpovědností konstruktéra a výrobce (viz obr. 5).



Obr. 5: Příklad odstranění nebezpečí úrazu

Dalším krokem k zajištění bezpečné práce na strojích je v dodržení bezpečné vzdálenosti, což znamená dbát na opatrnost v blízkosti strojů. EN ISO 13857 uvádí bezpečné vzdálenosti od strojů,

jež zajišťují, aby se horní a dolní končetiny nedostaly do nebezpečné zóny stroje (obr. 6).



Obr. 6: Příklady bezpečných vzdáleností (vstupní otvory ≤ 120 mm)

Ad 2: Technická ochranná opatření

Většina technických ochranných zařízení se týká konstrukce nebo návrhu stroje, za něž je odpovědný konstruktér a výrobce zařízení. Někdy je však potřeba zajistit další technická ochranná opatření z důvodu zvláštních pracovních podmínek na stroji či výrobním zařízení.

Obecně se **bezpečnostní opatření** podle normy EN ISO 12100 dělí na:

- zábrany,
- ochranná zařízení (příklady viz na obr. 7–9).

Zábrany a ochranná zařízení:

- mají mít pevnou konstrukci,
- nemají vyvolávat další nebezpečí,
- nemají jít snadno odstranit nebo zvednout,
- mají být umístěna v dostatečné vzdálenosti od nebezpečné zóny,
- nemají bránit ve výhledu na chod výroby,
- mají umožňovat hladký chod výroby, instalaci nebo odstranění nástroje či možnost údržby se vstupem, jenž je omezen pouze na oblast, kde má být provedena údržba či instalace, aniž by se ochranné zařízení odstranilo.

Obsluha strojů s ochranným zařízením se musí vždy ujistit, že zábrana či ochranné zařízení:

- je na svém místě,
- je funkční a v pořádku (před spuštěním obsluha provede vizuální kontrolu),

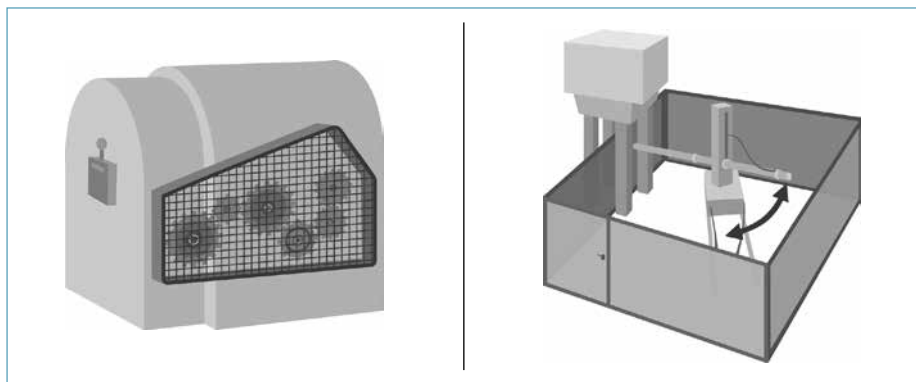
- je využíváno v souladu s určeným účelem,
- je správně instalováno či upraveno,
- nikdy se neodstraňuje či neporušuje!

Výběr správných ochranných prostředků

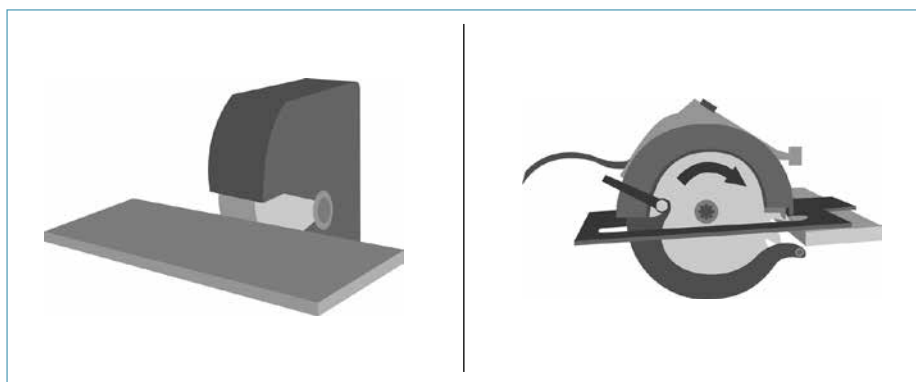
Když se rozhodujeme o tom, jaké zařízení použijeme (viz obr. 7 a 8), je třeba brát v úvahu následující aspekty:

- typ operací prováděných na strojním zařízení (výměna hlavic a jiných dílů, nástrojů, údržba apod.),
- plynulost výrobního procesu,
- ergonomické podmínky,
- ochranné zařízení nesmí zpomalovat výrobní proces,
- ochranné zařízení nesmí bránit v přístupu a pohledu na výrobu,
- ochranné zařízení nesmí způsobit další nebezpečí (např. mezery, v nichž mohou být zraněny končetiny),
- operátoři nesmějí ochranné zařízení odstraňovat.

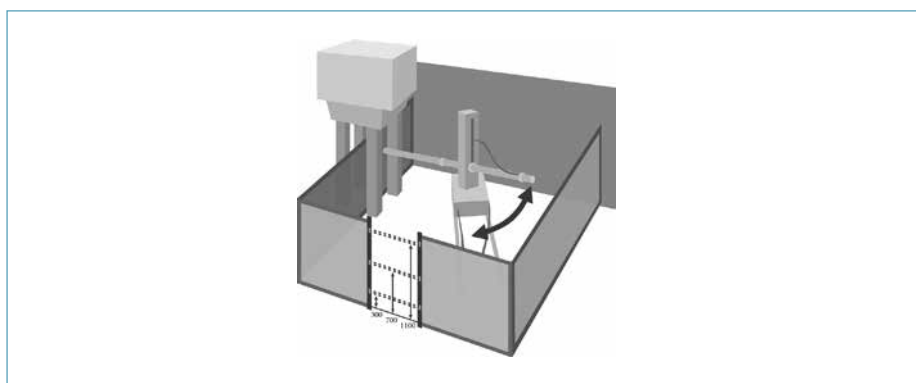
Ochranné zařízení musí být na stroje namontováno takovým způsobem, aby nebránilo obsluze v provádění pracovního procesu nebo aby ji nezpomalovalo! Příklady ochranného zařízení:



Obr. 7: Zábrany – bezpečnostní kryt a bezpečnostní hrazení



Obr. 8: Zábrany – ochranné kryty



Obr. 9: Ochranná zařízení – světelná závora

Ad 3: Organizační opatření

Organizační opatření je nutno pojmut jako velmi přesná a individuálně cílená opatření vyplývající z potřeb výroby. Zaměstnavatelé mohou snížit riziko úrazu vhodnými organizačními opatřeními, jako jsou:

- povolení práce v nebezpečné zóně jen nezbytně nutnému počtu osob,
- zvětšení vzdálenosti pracovníků od zdroje emise (např. od hlučného stroje apod.), zejména pak těch pracovníků, kteří s daným strojem přímo nepracují,
- provedení optimalizace pracovního procesu a postupu operací za účelem zlepšení bezpečnosti práce,
- stanovení zvláštních kvalifikačních požadavků na obsluhu strojů,
- stanovení požadavků na věk obsluhy vybraných typů strojů (např. VTZ),
- umístění nápisů zakazujících přístup nepovolaným osobám na konkrétní pracoviště,
- vyznačení nebezpečných zón,
- speciální výcvik pro osoby přicházející do styku s nebezpečnými pracovními podmínkami nebo pro obsluhu zařízení se zvýšeným rizikem úrazu (tj. rizikové práce),
- periodické instruktáže a školení,
- periodické kontroly strojů a výrobního zařízení (včetně požadovaných revizí).

Požadavky na instrukce/pokyny

Instrukce mají obsahovat především:

- způsob zapojení stroje/zařízení a popis bezpečného chodu stroje,

- pokyny pro instalaci a případné rozebrání stroje/zařízení,
- pokyny pro odstraňování poruch v chodu stroje/zařízení během pracovního procesu a pokyny, jak postupovat v případě přerušení výroby,
- seznam součástí (je-li to vhodné),
- seznam potřebných nástrojů a způsob jejich použití,
- ochranné pracovní prostředky vhodné pro práci s daným strojem/zařízením podle druhu výroby (pracovní činnosti).

Jak mají vypadat instrukce:

- mají být k dispozici písemně, mají být v kompletní podobě,
- pracovníci mají obdržet nové pokyny vždy, když je do provozu uváděno nové zařízení nebo se mění části výrobní linky,
- musí v nich být uvedena existující nebezpečí a zohledněna i případná nová rizika,
- musí obsahovat postupy v případě poruchy nebo nestandardního chodu zařízení,
- pracovníci by měli být s instrukcemi seznamováni v pravidelných intervalech a také v případech, kdy bylo zaznamenáno nevhodné chování pracovníků nebo se vyskytl úraz, nehoda či významnější porucha,
- instrukce musí být srozumitelné a jasné, zaměstnavatel se musí ujistit, že obsluha vše pochopila.

Právní předpisy stanoví, že povinností zaměstnavatele je ujistit se, že pokyny jsou srozumitelné a zaměstnanci byli náležitě proškoleni pro práci se stroji. Za-

městnavatel musí zajistit, aby:

- práce byla prováděna v souladu s pokyny a instrukcemi pro obsluhu strojů,
- stroje obsluhovali pouze vyškolení pracovníci s potřebnou kvalifikací,
- údržbu a další práce, při kterých hrozí zvýšené nebezpečí úrazu, prováděli pouze pověřeni, speciálně vyškolení pracovníci,
- pracovní proces byl pracovníky pochopen a pracovní postupy byly srozumitelné a bezpečné,
- při práci byly pracovníkům k dispozici potřebné osobní ochranné pracovní prostředky a tyto byly řádně používány.

Požadavky na kontrolu strojů a výrobního zařízení

Strojní/výrobní zařízení vystavené podmínkám, které je mohou negativně ovlivnit, a vyvolat tak vznik nebezpečné situace, podléhají pravidelným kontrolám prováděným kompetentními osobami.

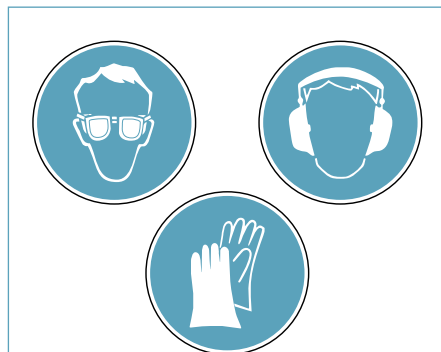
Zaměstnavatel musí určit druh kontrol, způsoby jejich provedení a lhůty, přičemž musí brát v úvahu:

- Režim a celkovou dobu používání stroje (tj. zda se stroj používá jen zřídka nebo neustále).
- Možný vliv klimatických podmínek.
- Výskyt nehod a pracovních úrazů.
- Požadavky na údržbu (např. lhůty pro provádění kontrol lze upravit podle požadavků a náročnosti údržby).
- Změny výrobního zařízení, které mohou mít vliv na jeho bezpečný provoz (např. nový software, změna rychlosti).

Výsledky provedených kontrol musejí být zaznamenány a uchovávány a být k dispozici pro potřeby inspekce (viz Příloha IV: Formulář Dokumentace inspekci pracovního zařízení v činnosti).

Ad 4: Zajištění osobní ochrany pracovníků

Není-li jiným způsobem (např. technickými nebo organizačními opatřeními) možné zajistit kolektivní ochranu zaměstnanců při práci, musí zaměstnavatel přijmout opatření pro zajištění osobní ochrany zaměstnanců. Účelem tohoto opatření je, aby byly jednotlivé osoby ochráněny před působením nebezpečných činitelů. Způsobů, jak toho dosáhnout, je několik:



Obr. 10: Příklady osobních ochranných pracovních prostředků

- Soustavné zlepšování znalostí o bezpečnosti práce a způsobech správné obsluhy strojů/výrobního zařízení prostřednictvím výcviku a pravidelných školení.
- Potřebná kvalifikace pracovníků.
- Poskytování OOPP.

OOPP jsou prostředky určené k osobnímu užití jednotlivci za účelem zajištění ochrany pracovníka před jedním nebo více nebezpečími, kterým je vystaven a které mohou ohrožovat jeho bezpečnost a zdraví při práci.

Povinnost zaměstnavatele poskytnout OOPP a zároveň povinnost jejich používání pracovníkem při práci vychází ze směrnice 89/656/EHS ze 30. října 1989 o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví pro používání osobních ochranných prostředků zaměstnanci při práci (třetí samostatná směrnice ve smyslu čl. 16 odst. 1 směrnice 89/391/EHS).

Zajistit OOPP je v kompetenci zaměstnavatele. K jeho povinnostem patří:

- Vybrat a poskytnout pouze ty OOPP, které splňují požadavky evropských směrnic a norem kladených na jejich účinnost a design.
- Poskytovat pouze takové OOPP, které jsou schváleny pro uvádění na trh. Na OOPP musí být připojena visačka se jménem a adresou výrobce a dalšími informacemi, jako jsou pokyny

pro užití, skladování, údržbu, úroveň rizika a omezení doby, do kdy je možno OOPP používat, orientační doba životnosti a vysvětlivky uvedených značek. Uvedené informace musejí být zpracovány vhodnou a srozumitelnou formou a v národním jazyce uživatelů (např. jako návod k použití).

- Poskytovat OOPP bezplatně. Zaměstnavatel rovněž musí zajistit jejich dobrý stav a uspokojivé hygienické podmínky, a to správnou údržbou, opravami či jejich nahrazením,
- Vypracovat organizační dokument určený pro zaměstnance, v němž uvede způsob použití poskytovaných OOPP a péči o ně.
- Poučit zaměstnance o správném a bezpečném používání OOPP na základě informací výrobce i v souvislosti s bezpečností a ochranou zdraví při práci. Je-li to nutné, zorganizovat k používání OOPP další výcvik.

PŘÍLOHA I

Právní předpisy, na které se odvoláváme v této brožuře

Evropské směrnice	
89/391/EHS	o zavádění opatření pro zlepšení bezpečnosti a ochrany zdraví zaměstnanců při práci
2009/104/ES	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví pro používání pracovního zařízení zaměstnanci při práci
89/654/EHS	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví na pracovišti
89/656/EHS	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví pro používání osobních ochranných prostředků zaměstnanci při práci
90/269/EHS	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví při ruční manipulaci s břemeny spojenou s rizikem, zejména poškození páteře, pro zaměstnance
98/24/ES	o bezpečnosti a ochraně zdraví zaměstnanců před riziky spojenými s chemickými činiteli používanými při práci
2000/54/ES	o ochraně zaměstnanců před riziky spojenými s expozicí biologickým činitelům při práci
2003/10/ES	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví před expozicí zaměstnanců rizikům spojeným s fyzikálními činiteli (hlukem)
2002/44/ES	o minimálních požadavcích na bezpečnost a ochranu zdraví před expozicí zaměstnanců rizikům spojeným s fyzikálními činiteli (vibracemi)
2006/42/ES	o strojních zařízeních a o změně směrnice 95/16/ES
Normy (harmonizované s ČSN)	
ČSN EN ISO 12100	Bezpečnost strojních zařízení – Všeobecné zásady pro konstrukci. Posouzení rizika a snižování rizika
ČSN EN ISO 14119	Bezpečnost strojních zařízení – Blokovací zařízení spojená s ochrannými kryty – Zásady pro konstrukci a volbu
ČSN EN ISO 13849-1	Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečnostní části ovládacích systémů – Část 1: Všeobecné zásady pro konstrukci
ČSN EN ISO 14120	Bezpečnost strojních zařízení – Ochranné kryty – Všeobecné požadavky pro konstrukci a výrobu pevných a pohyblivých ochranných krytů
ČSN EN 894-1+A1	Bezpečnost strojních zařízení – Ergonomické požadavky pro navrhování sdělovačů a ovládačů
ČSN EN ISO 13857	Bezpečnost strojních zařízení – Bezpečné vzdálenosti k zamezení dosahu k nebezpečným místům horními a dolními končetinami

PŘÍLOHA II

Dokumentace k hodnocení rizik a definování preventivních opatření				List č.
Podnik Adresa Telefon	Jméno odpovědného pracovníka	Vedením schváleno ano/ne	Datum Podpis	
Typ stroje/umístění		Pracoviště Profese/pracovník Činnost		
Číslo	Nebezpečí	Zdroj nebezpečí, rizikové podmínky	Riziko	Přijatá opatření ano/ne
			Odpovědný pracovník	Termín dd/mm/rok
				Bylo opatření účinné? ano/ne

Následná kontrola opatření			Poznámky	
Číslo	Datum	Opatření	Bylo opatření efektivní?	
			ano	ne

PŘÍLOHA III

Závěrečný certifikát výrobního zařízení

Název výrobního zařízení: _____

Obj. číslo: _____ Inventární číslo: _____ Úvěrové konto: _____

Základní údaje:

Výkon (doporučované napětí): _____

Označení CE/ ano / ne _____

Požadavky a další specifikace

Umístění: _____

Požadavky na údržbu (voda, proud): _____

Dopad na životní prostředí (hluk, prach, výpary atd.): _____

Poznámky: _____

Ověřeno: . _____

Jméno

Datum

Podpis

Záznam o prvotní kontrole

Provozní kontrola/testováno kým: _____ na: _____

Poznámky: _____

Defekt nalezen – uveďte jaký: _____

Proškolené osoby: _____

Dokumentace (návod, výkresy) od: _____

Operační návod vypracován dne: _____ kým: _____

Vyhodnocení provozu proběhlo dne: _____ jméno: _____

Periodická inspekce a otestování zaznamenáno: _____ ano/ne

Schváleno jako výrobní zařízení

Jméno

Datum

Podpis

Příloha IV

- Dokumentace o inspekci stroje/zařízení**
- 1) Před zahájením práce je obvykle potřebná vizuální kontrola stroje/zařízení.
 - 2) Termíny inspekci jsou určeny v interním řádu.
 - 3) Stanovené termíny inspekci je možno upravit podle provedené analýzy rizik a zvážení specifických prac. podmínek.
 - 4) Kvalifikaci inspektorů stanoví zaměstnavatel.
- Pracoviště:

Prac. zařízení ¹⁾	Invent. číslo	Periodická inspekce ²⁾	Zvláštní prac. podmínky ³⁾		Inspekci provedl ⁴⁾	Datum minulé inspekce	Výsledky	Druh dokumentace
			Změna konání inspekce	Důvod změny				
bruska	1	1x ročně						karta stroje
žebřík	2	1x ročně	1x za dva roky	užívá se málokdy				kniha kontrol

Užitečné odkazy a kontakty

Na webové stránce českého Focal Pointu pro bezpečnost a ochranu zdraví při práci v rubrice Právní předpisy naleznete přehled právních předpisů ČR a směrnic a nařízení v EU www.ceskyfocalpoint.cz.

Ministerstvo práce a sociálních věcí

www.mpsv.cz

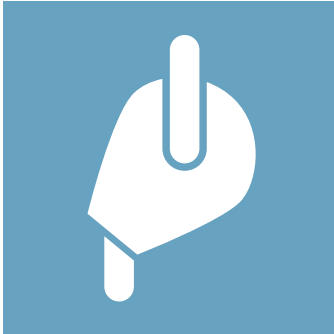
Státní úřad inspekce práce a oblastní inspektoráty práce

www.suip.cz

Výzkumný ústav bezpečnosti práce, v. v. i.

www.vubp.cz, www.bozpinfo.cz

Na příručce spolupracovaly následující mezinárodní sekce ISSA, u kterých lze získat případně další informace:



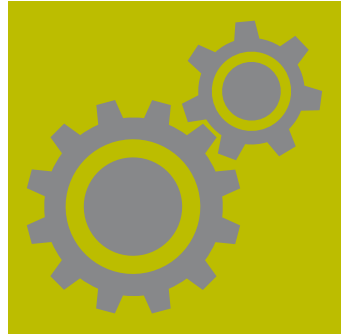
ISSA Section for
Iron and Metal

c/o Allgemeine
Unfallversicherungsanstalt
Office for International
Relations
Adalbert-Stifter-Strasse 65
1200 Vienna · Austria



ISSA Section for
Electricity

c/o Berufsgenossenschaft
Energie Textil Elektro
Medienerzeugnisse
Gustav-Heinemann-Ufer 130
50968 Köln · Germany



ISSA Section for
Machine and System Safety

Dynamostrasse 7–11
68165 Mannheim · Germany

www.issa.int