

**CHARAKTERYSTYKA ZMIAN WPROWADZONYCH NOWĄ
DYREKTYWĄ MASZYNOWĄ 2006/42/WE
WDROŻONĄ
ROZPORZĄDZENIEM MINISTRA GOSPODARKI
Z DNIA 21.10.2008 r.
W SPRAWIE ZASADNICZYCH WYMAGAŃ DLA MASZYN**

**Konferencja naukowo – techniczna
„Oznakowanie CE według nowej Dyrektywy Maszynowej
2006/42/WE”**

Warszawa 10 lutego 2010 r.

mgr inż. Józef GIERASIMIUK

**DYREKTYWA 2006/42/WE EUROPEJSKIEGO PARLAMENTU I RADY
Z DNIA 17 MAJA 2006 R. W SPRAWIE MASZYN, ZMIENIAJĄCA DYREKTYWĘ
95/16/WE – dźwigową - (przekształcenie)**

- opublikowana w O.J.L. 157/24 z 9.6.2006
- zastępuje Dyrektywę 98/37/WE
- termin transpozycji dyrektywy 2006/42/WE do prawodawstwa Państw Członkowskich: **29 czerwca 2008 r.**
- **rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21.10.2008 (Dz. Nr 199 poz.1228) transponuje tę dyrektywę do prawodawstwa polskiego**
- termin stosowania nowych przepisów transportujących tę dyrektywę: **29 grudnia 2009r.**
- do tego czasu (najpóźniej do 28 grudnia 2009 r. włącznie) Państwa Członkowskie **obowiązują przepisy dotychczasowe** (rozporządzenie MG z 20.12.2005 wprowadzające dyrektywę 98/37/WE)

Preambuła	30 punktów
Artykuły 1 - 29	Treść dyrektywy

ZAŁĄCZNIKI:

- I. Zasadnicze wymagania w zakresie ochrony zdrowia i bezpieczeństwa odnoszące się do projektowania i wytwarzania maszyn
- II. Deklaracje:
 - A. zgodności WE dla maszyn
 - B. włączenia maszyny nieukończonyj
- III Oznakowanie CE
- IV Maszyny do których ma zastosowanie jedna z procedur określonych w art. 12 ust. 3 i 4 (maszyny szczególnie niebezpieczne)
- V **Orientacyjny wykaz elementów bezpieczeństwa**
- VI **Instrukcja montażu maszyny nieukończonyj**

ZAŁĄCZNIKI c.d.

- VII A. Dokumentacja techniczna maszyny
B. Odpowiednia dokumentacja techniczna dla maszyny
nieukończonych
- VIII Ocena zgodności połączona z kontrolą wewnętrzną w fazie
wytwarzania maszyny
- IX Badanie typu WE
- X Pełne zapewnienie jakości
- XI Minimalne kryteria do rejestracji jednostek notyfikowanych
- XII Tabela korelacji z dyrektywą 98/37/WE

PODSTAWOWE ZMIANY

- **doprecyzowanie zakresu stosowania**
- **rozszerzenie tego zakresu**
- **rezygnacja z dwóch procedur oceny zgodności polegających na przekazywaniu jednostce notyfikowanej dokumentacji do:**
 - **przechowywania**
 - **oceny jej zgodności**
- **wprowadzenie procedury pełnego zapewnienia jakości wg Zał. X**
- **rozszerzenie lub skorygowanie niektórych wymagań zasadniczych,**
- **wprowadzenia nowych załączników oraz skorygowania treści i numeracji pozostałych**

ZAKRES STOSOWANIA:

Doprecyzowano przede wszystkim poprzez:

- **zmiany, uzupełnienia lub korekty dotychczasowych (wg Dyrektywy 98/37/WE) definicji wyrobów objętych zakresem nowej dyrektywy**
- **usunięcie niejednoznaczności dotyczących przynależności wyrobów do zakresu stosowania Dyrektywy Maszynowej lub innych Dyrektyw np. Niskonapięciowej 2006/95/WE (73/23/EWG), Dźwigowej 95/16/WE**
- **bardziej jednoznacznie określono wyroby wyłączone z zakresu stosowania (art. 1 u.2 Dyr. §2 rozp.)**

ZAKRES STOSOWANIA c.d.

➤ **wyraźnie rozdzielono zakres stosowania Dyrektyw: Maszynowej oraz Niskonapięciowej**

Nowa dyrektywa wymienia w art.1 (2) następujące grupy urządzeń elektrycznych i elektronicznych podlegających Dyrektywie Niskonapięciowej:

- **urządzenia gospodarstwa domowego przeznaczone do użytku domowego,**
- **sprzęt audiowizualny,**
- **sprzęt informatyczny,**
- **maszyny biurowe powszechnego użytku,**
- **aparatura rozdzielcza i aparatura sterownicza niskiego napięcia,**
- **silniki elektryczne**

➤ **dyrektywa 2006/42/WE nie ma zastosowania do sprzętu elektrycznego wysokiego napięcia**

- **aparatury rozdzielczej i aparatury sterowniczej,**
- **transformatorów.**

ZAKRES STOSOWANIA c.d.

- **wyraźnie oddzielono zakres stosowania między Dyrektywami: Maszynową oraz Dźwigową (95/16/WE) – art. 24**

Z dyrektywy Dźwigowej wyłączono m.in.:

- urządzenia podnoszące, których maksymalna prędkość nie przekracza 0,15 m/s,
- dźwigi budowlane
- urządzenia podnoszące, z których można wykonywać prace
- schody i chodniki ruchome stosowane do celów przemysłowych lub technicznych,

które włączono do Dyrektywy maszynowej,

- **rozszerzono MD również o maszyny:**
 - przenośne stosowane do montażu i inne maszyny udarowe uruchamiane za pomocą nabojów np. pistolety do wstrzeliwania kołków
 - dla przemysłów: farmaceutycznego i kosmetycznego

Zakres zastosowania - wyłączenia

Z zakresu niniejszej dyrektywy wyłączone są:

- a) elementy bezpieczeństwa przeznaczone do użytku jako części zamienne identycznych elementów i dostarczone przez producenta oryginalnej maszyny;
- a) urządzenia specjalne, przeznaczone do użytku na terenie wesołych miasteczek lub parków rozrywki;
- a) maszyny specjalnie zaprojektowane lub oddane do użytku w celach związanych z wykorzystaniem energii jądrowej, które w przypadku uszkodzenia mogą spowodować emisję radioaktywną;
- a) broń, w tym broń palna;
- a) statki pełnomorskie i pływające jednostki przybrzeżne oraz maszyny na nich zainstalowane;
- a) Maszyny specjalnie zaprojektowane i wykonane do celów obronności i bezpieczeństwa państwa;
- a) maszyny zaprojektowane i wykonane specjalnie do celów badawczych, do doraźnego użytku w laboratoriach;
- a) górnicze urządzenia wyciągowe;

Zakres zastosowania – wyłączenia c.d.

i) następujące środki transportu:

- ciągniki rolnicze i leśne w zakresie ryzyka objętego dyrektywą 2003/37/WE, z wyłączeniem maszyn zamocowanych na tych pojazdach;
- pojazdy silnikowe i ich przyczepy objęte dyrektywą Rady 70/156/EWG z dnia 6 lutego 1970 r. w sprawie zbliżenia ustawodawstw Państw Członkowskich odnoszących się do homologacji typu pojazdów silnikowych i ich przyczep, z wyłączeniem maszyn zamocowanych na tych pojazdach;
- pojazdy objęte dyrektywą 2002/24/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 marca 2002 r. dotyczącą homologacji typu pojazdów samochodowych dwu- lub trzykołowych i niektórych czterokołowych, z wyłączeniem maszyn zamocowanych na tych pojazdach;
- pojazdy silnikowe przeznaczone wyłącznie do udziału w wyścigach; oraz
- środki transportu lotniczego, wodnego oraz kolejowego, z wyłączeniem maszyn zamocowanych na tych środkach transportu;

j) górnicze urządzenia wyciągowe;

k) maszyny przeznaczone do przemieszczania artystów podczas przedstawień;

ZAKRES STOSOWANIA

- 1. maszyny – wg zmienionej definicji (maszyny w sensie podstawowym);**
- 2. wymienne wyposażenie;**
- 3. elementy bezpieczeństwa – wg uzupełnionej definicji;**
- 4. osprzęt do podnoszenia;**
- 5. łańcuchy liny pasy;**
- 6. odłączalne urządzenia do mechanicznego przenoszenia napędu;**
- 7. maszyny nieukończone (niekompletne, przeznaczone do wbudowania)**

Przepisy, w których jest mowa o maszynie stosuje się również odpowiednio do wyrobów wymienionych w pkt. 2 ÷ 6.

Maszyna w pojęciu szerokim to 1+2÷6

ZAKRES ZASTOSOWANIA - TERMINOLOGIA

1. **MASZYNA** – definicja zmieniona następująco – to:

- a) zespół, *wyposażony lub dostosowany do wyposażenia w mechanizm napędowy inny niż bezpośrednio wykorzystujący siłę mięśni ludzkich lub zwierzęcych*, składających się ze sprzężonych części lub elementów, z których przynajmniej jedna jest ruchoma, połączonych w całość mającą konkretne zastosowanie,

ZAKRES ZASTOSOWANIA – TERMINOLOGIA

MASZYNA c.d.:

- b) zespół, o którym mowa w lit. a jedynie bez elementów przeznaczonych do jego podłączenia w miejscu pracy lub do podłączenia do źródeł energii i napędu;
- c) zespół, o którym mowa w lit. a i b, gotowy do zainstalowania i zdolny do funkcjonowania jedynie po zamontowaniu na środkach transportu lub po zainstalowaniu w budynku lub na konstrukcji,

ZAKRES ZASTOSOWANIA - TERMINOLOGIA c.d.

MASZYNA c.d.:

- d) zespoły maszyn o *których mowa w lit. a - c lub maszyny nieukończone określone w pkt. 7*, które w celu osiągnięcia określonego efektu końcowego, zostały zestawione i są sterowane w taki sposób, że działają jako zintegrowana całość,
- e) zespół sprzężonych części lub elementów, z których przynajmniej jedna jest ruchoma, połączonych w całość, przeznaczony do podnoszenia ładunków, którego jedynym źródłem mocy jest bezpośrednio wykorzystanie siły ludzkich mięśni .

ZAKRES ZASTOSOWANIA - TERMINOLOGIA c.d.

MASZYNA NIEUKOŃCZONA - definicja zmieniona następująco
– zespół elementów tworzących maszynę, która nie może być samodzielnie zastosowana; jedynym przeznaczeniem maszyny nieukończonyj jest włączenie do innej maszyny lub maszyny nieukończonyj bądź wyposażeniem w celu stworzenia maszyny.

Układ napędowy jest maszyną nieukończoną.

- Wymagania zasadnicze dotyczące maszyn nieukończonych zostały wyodrębnione – ujęte w art. 13 dyrektywy, §8 - rozp. M.G.

MASZYNA NIEUKOŃCZONA - WPROWADZENIE DO OBROTU

Przed wprowadzeniem do obrotu maszyny nieukończony producent lub jego upoważniony przedstawiciel zapewniają:

- opracowanie odpowiedniej dokumentacji technicznej
- **opracowanie instrukcji montażu**
- sporządzenie deklaracji włączenia – zgodnie z Załącznikiem II, część 1.B - producent musi w niej określić, które wymagania zasadnicze spełnił

ZAKRES STOSOWANIA - TERMINOLOGIA

- 2. WYPOSAŻENIE WYMIENNE** - urządzenie, które jest montowane przez operatora do maszyny lub ciągnika, oddanych do użytku w celu zmiany ich funkcji lub dodania im nowej funkcji, jeśli wyposażenie to nie jest narzędziem;

- 3. OSPRZĘT DO PODNOSZENIA** - element lub wyposażenie niezwiązane z maszyną podnoszącą, w tym również zawiesia i ich elementy umożliwiające utrzymanie ładunku, umieszczane pomiędzy maszyną a ładunkiem lub na samym ładunku lub mogące stanowić integralną część ładunku, które są wprowadzane do obrotu oddzielnie;

ZAKRES STOSOWANIA – TERMINOLOGIA c.d.

4. **ELEMENT BEZPIECZEŃSTWA** - definicja uzupełniona - element:

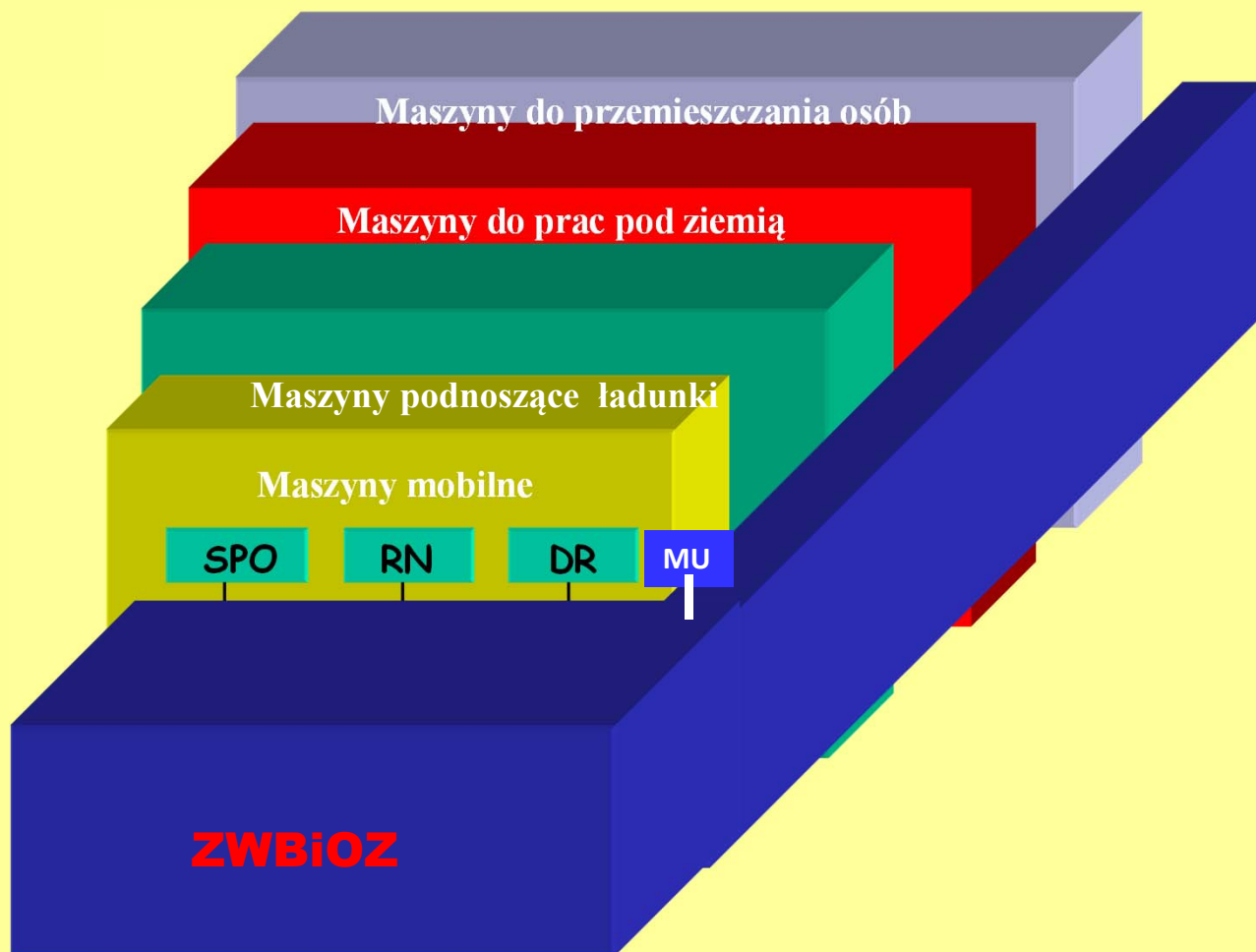
- który służy do spełnienia funkcji bezpieczeństwa, oraz
- który jest wprowadzany do obrotu oddzielnie, oraz
- którego uszkodzenie lub nieprawidłowe działanie zagraża bezpieczeństwu osób, oraz,
- *nie jest niezbędny do działania maszyny lub można go zastąpić zwykłymi elementami tak, aby maszyna mogła działać*

ZAKRES STOSOWANIA – TERMINOLOGIA c.d.

5. **ŁAŃCUCHY, LINY I PASY** - łańcuchy, liny i pasy zaprojektowane i wykonane do podnoszenia jako część maszyny podnoszącej lub osprzętu do podnoszenia;

6. **ODŁĄCZALNE URZĄDZENIE DO MECHANICZNEGO PRZENOSZENIA NAPĘDU** - odłączalny element do przenoszenia mocy pomiędzy maszynami samobieźnymi lub ciągnikami a innymi maszynami poprzez połączenie ich na pierwszym stałym łożysku; w przypadku gdy urządzenie zostało wprowadzone do obrotu z osłoną, należy je traktować jako jeden wyrób;

STRUKTURA WYMAGAŃ



ZASADNICZE WYMAGANIA DOT. WSZYSTKICH MASZYN

obejmują:

- *zapewnienie oceny ryzyka, jej zakres i uwzględnienie jej wyników w procesie projektowania i wykonania maszyny;*
- zasady uwzględniania bezpieczeństwa w projektowaniu maszyn;
- materiały i wyroby (użyte do budowy maszyny oraz stosowane i powstające podczas jej użytkowania);
- oświetlenie;
- wygodę transportowania;
- minimalizacja obciążenia fizycznego i psychicznego wg zasad ergonomii;
- *stanowisko operatora;*
- *siedzisko;*
- układy i elementy sterownicze;
 - ✓ niezawodność, budowa, rozmieszczenie i działanie elementów sterowniczych;
 - ✓ uruchamianie oraz zatrzymywanie (normalne i awaryjne);
 - ✓ wybór rodzaju pracy;
 - ✓ zakłócenia w zasilaniu energią i w obwodach sterowania;
 - ✓ oprogramowanie (software);

ZASADNICZE WYMAGANIA DOT. WSZYSTKICH MASZYN

obejmują (c.d.):

- **ochronę przed zagrożeniami mechanicznymi powodowanymi:**
 - ✓ **statecznością (niewłaściwą);**
 - ✓ **rozrywaniem się (przewody, połączenia itp.);**
 - ✓ **spadającymi i wyrzucanymi przedmiotami;**
 - ✓ **powierzchniami, krawędziami, narożami;**
 - ✓ **wieloczynnościowością maszyny;**
 - ✓ **zmianami prędkości narzędzi;**
 - ✓ **częściami ruchomymi;**
 - ✓ **niewłaściwym doбором urządzeń ochronnych;**
 - ✓ **osłony i urządzenia ochronne (wymagania ogólne i dotyczące rodzajów);**

ZASADNICZE WYMAGANIA DOT. WSZYSTKICH MASZYN

obejmują (c.d.):

- zasilanie energią elektryczną i nieelektryczną;
- elektryczność statyczną;
- montaż;
- ekstremalne temperatury;
- pożar i (lub) wybuch;
- hałas;
- drgania mechaniczne;
- *jonizujące i niejonizujące;*
- promieniowania (emitowanego przez maszynę i oddziałującego na nią z zewnątrz);
- emisję pyłów i gazów;
- *emisję materiałów i substancji niebezpiecznych;*
- *ochronę przed wyładowaniami atmosferycznymi;*

ZASADNICZE WYMAGANIA DOT. WSZYSTKICH MASZYN

obejmują (c.d.):

- **utrzymywanie sprawności ruchowej:**
 - ✓ konserwacja;
 - ✓ dojścia do stanowisk pracy i miejsc obsługi;
 - ✓ odłączanie od źródeł energii;
 - ✓ innych interwencji operatora;
 - ✓ czyszczenia części i stref wewnątrz maszyny;
- **środki i elementy informacji:**
 - ✓ ostrzegania przed stałymi zagrożeniami (piktogramy);
 - ✓ informacyjne;
 - ✓ oznakowanie;
 - ✓ instrukcje obsługi;

ZMIANY I UZUPEŁNIENIA WYMAGAŃ ZASADNICZYCH

- **Rozszerzono wymagania dotyczące oceny ryzyka i przedstawiono w sposób bardziej jasny;**
- **Rozszerzono i ujęto bardziej precyzyjnie wymagania w obszarach:**
 - ✓ **ergonomii** (zał. I, pkt 1.1.6.)
 - ✓ **bezpieczeństwa i niezawodności układów sterowania** (zał. I, pkt 1.2.1.)
 - zastrzono wymagania,
 - zwiększono elastyczność w odniesieniu do pogorszenia sterowania,
 - ✓ **emisji promieniowania jonizującego i niejonizującego** (zał. I, pkt. 1.5.10.)
 - ✓ **emisji materiałów i substancji niebezpiecznych** (zał. I, pkt. 1.5.13.)
- **Niektóre wymagania dotyczące np. stanowiska operatora (zał. I, pkt 1.1.7.), siedziska (zał. I, pkt 1.1.8.), ochrony przed wyładowaniami atmosferycznymi, dotychczas odnoszące się do maszyn ruchomych i podnoszących, zostały przeniesione do części ogólnej załącznika I i w związku z tym odnoszą się do wszystkich maszyn**

ZMIANY I UZUPEŁNIENIA WYMAGAŃ ZASADNICZYCH c. d.

- **pewność przymocowania osłon stałych,**
- **umożliwienie oceny przez odniesienie do danych dot. emisji hałasu i drgań podobnej maszyny**
- **wymaganie określania poziomu mocy akustycznej, jeśli poziom ciśnienia akustycznego na stanowisku pracy przekracza 80 dB/A/ dotychczas 85 dB(A),**
- **uzupełniono wymagania dot. Instrukcji,**
- **rozszerzono wymagania dot. maszyn stosowanych w kontakcie z artykułami spożywczymi, o maszyny stosowane w kontakcie z produktami farmaceutycznymi i kosmetycznymi oraz je uzupełniono,**
- **określono wymagania dotyczące:**
 - **przenośnych maszyn udarowych, montażowych, innych**
 - **podnośników precyzyjnych,**
 - **maszyn do podnoszenia ludzi obsługujących stałe przystanki.**

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI

Maszyny ujęte w Załączniku IV do NMD (5 do rozp.):

- **nie zostały wyprodukowane zgodnie z odpowiednimi normami (typu C) zharmonizowanymi lub spełniają je tylko częściowo, bądź zastosowane normy nie obejmują wszystkich wymagań zasadniczych**

producent decyduje czy zastosować :

- procedurę oceny typu WE wg Zał. IX (zał. 6 pkt 2) *połączoną z kontrolą wewnętrzną wytwarzania maszyny wg Zał. VIII, pkt 3 (zał. 6 pkt 1).*
- *procedurę pełnego zapewnienia jakości określoną w Zał. X (zał. 6 pkt 3)*

- **zbudowane zgodnie z odpowiednimi normami zharmonizowanymi, a normy te obejmują wymagania zasadnicze**

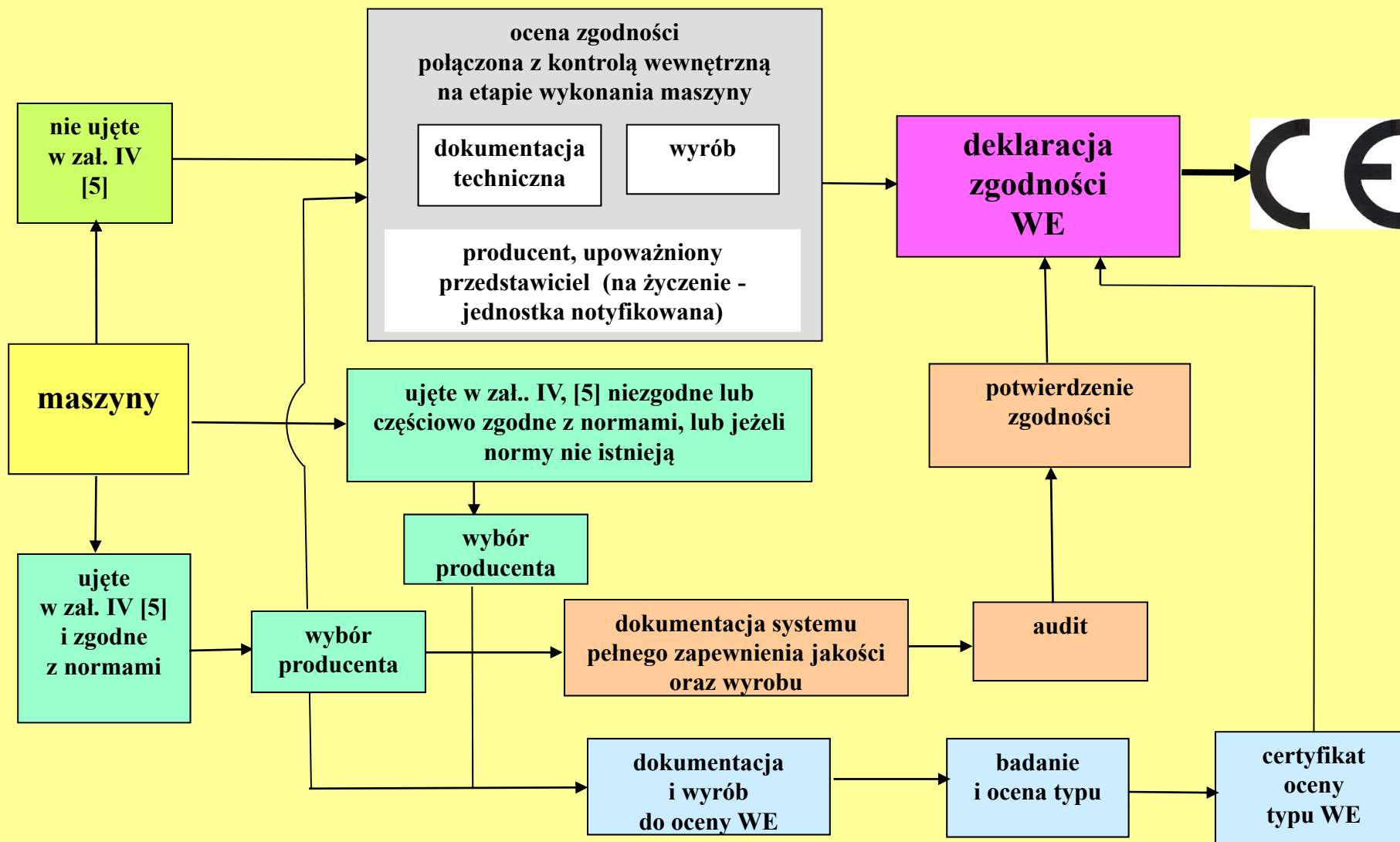
producent decyduje, czy zastosować:

- *procedurę oceny zgodności **połączoną z kontrolą wewnętrzną wytwarzania maszyny (zał. 6 pkt 1)***
- *jedną z w/w procedur*

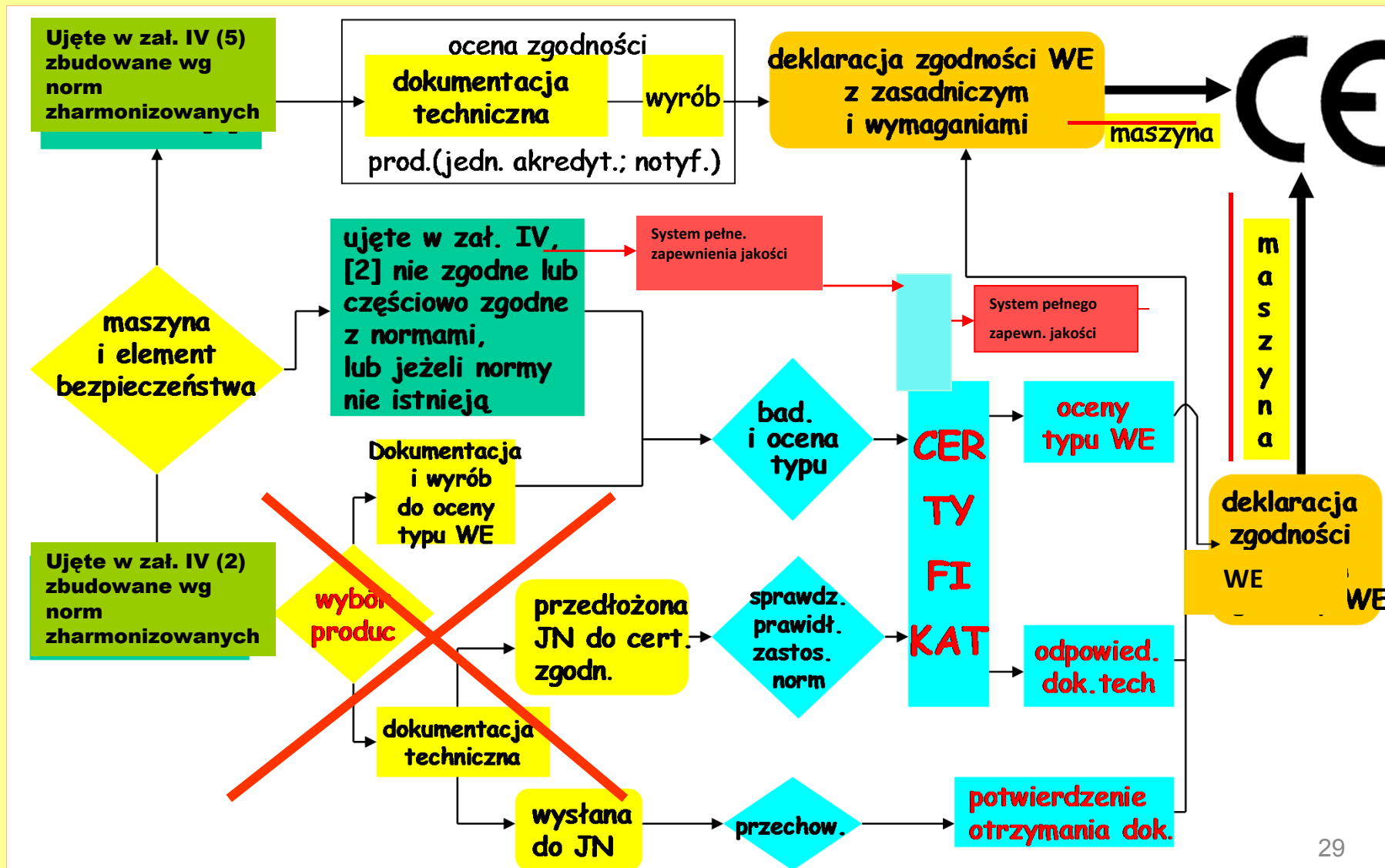
Pozostałe maszyny

*wg procedury oceny zgodności **połączoną z kontrolą wewnętrzną wytwarzania maszyny***

PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI



PROCEDURY OCENY ZGODNOŚCI Porównanie z dyrektywa 98/37/WE



OCENA ZGODNOŚCI PRZEZ PRODUCENTA

Producent (upoważniony przedstawiciel) maszyny lub elementu bezpieczeństwa, których ocena zgodności może być dokonana bez udziału jednostki notyfikowanej, powinien:

- **określić zasadnicze wymagania bezpieczeństwa i ochrony zdrowia, mające zastosowanie do danej maszyny;**
- **skompletować niezbędną dokumentację techniczną (paragraf 118 u. 4);**
- **przeprowadzić badania (pomiary), sprawdzenia, analizy itp. wyrobu, niezbędne do dokonania oceny zgodności z określonymi wcześniej wymaganiami zasadniczymi;**
- **ocenić zgodność wyników tych badań z wymaganiami zasadniczymi**

Jeżeli wynik oceny jest pozytywny, powinien on:

- **przygotować i podpisać deklarację zgodności WE dla każdej maszyny – przykład wg EN ISO/IEC 17050 (zastąpiła PN-EN 45014);**
- **oznakować znakiem CE**

DOKUMENTACJA TECHNICZNA

Producent powinien zgromadzić dokumentację wytwarzanych maszyn zawierającą:

- a) *ogólny opis maszyny*
- b) rysunek zestawieniowy wraz ze schematami obwodów sterowania
- c) rysunki szczegółowe elementów mających wpływ na bezpieczeństwo i ochronę zdrowia wraz z dołączonymi obliczeniami wynikami badań (pomiarów, analiz, sprawdzeń itp.), niezbędne do sprawdzenia zgodności maszyny lub elementu bezpieczeństwa z zasadniczymi wymaganiami w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia
- d) *dokumentację oceny ryzyka zawierającą:*
 - ✓ wykaz zasadniczych wymagań w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia zastosowanych podczas projektowania maszyny lub elementu bezpieczeństwa
 - ✓ *opis środków zastosowanych do wyeliminowania zidentyfikowanych zagrożeń stwarzanych przez maszynę lub zmniejszenia ryzyka oraz **wskazania ryzyka resztkowego związanego z maszyną;***

DOKUMENTACJA TECHNICZNA c.d.

- e) wykaz stosowanych norm i specyfikacji (wymagań) technicznych
- f) kopię instrukcji maszyny – DTR
- g) sprawozdania (raporty) zawierające wyniki wszystkich badań
- h) inne raporty techniczne, certyfikaty i atesty przekazane przez kompetentne jednostki lub laboratoria oraz wymagane atesty dostawców materiałów i elementów
- i) deklaracje włączenia wmontowanej maszyny nieukończonych z odpowiednią instrukcją jej montażu – jeśli ma to zastosowanie*
- j) kopie deklaracji zgodności WE maszyn lub innych wyrobów włączonych do maszyny – jeśli ma to zastosowanie*
- k) kopię deklaracji zgodności WE*
- l) w przypadku produkcji seryjnej: opis czynności podjętych w celu zapewnienia, że maszyna lub element bezpieczeństwa pozostają zgodne z zasadniczymi wymaganiami w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia.

Przechowuje się je przez 10 lat od zakończenia produkcji

WYMAGANIA DOTYCZĄCE OZNAKOWANIA

Oznakowanie – widoczne czytelne i trwałe.

Powinno zawierać co najmniej:

- nazwę i adres producenta oraz *jego upoważnionego przedstawiciela* – jeśli występuje;
- *określenie maszyny*;
- oznakowanie CE;
- oznaczenie serii lub typu maszyny;
- numer seryjny, jeżeli taki występuje;
- rok budowy maszyny *rozumiany jako rok ukończenia produkcji*;
- odpowiednie oznaczenie maszyn przewidzianych do użytkowania w przestrzeni zagrożonej wybuchem;
- informacje pełne dotyczące typu oraz niezbędne do zapewnienia bezpieczeństwa, takie jak: *największa prędkości elementów obrotowych, największa średnica stosowanych narzędzi oraz masa*;
- dane na temat masy maszyny i jej części przenoszonych podczas użytkowania za pomocą urządzeń podnoszących.

Ponadto dla poszczególnych grup maszyn należy również zamieścić dodatkowo informacje podane w **NMD** zał. I pkt 3.6.2, 4.3.2, 4.3.3, 6.5 (rozp. § 89, 108, 109, 126)

WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTRUKCJI OBSŁUGI

powinna być :

- sporządzona w co najmniej w jednym z języków państw członkowskich UE – napis „Instrukcja oryginalna” na wersjach zweryfikowanych przez producenta lub upoważnionego przedstawiciela.
- przetłumaczona na język lub języki kraju użytkownika – napis „Tłumaczenie instrukcji oryginalnej”

powinna zawierać:

- dane zamieszczone w oznakowaniu, z wyłączeniem numeru seryjnego;
- deklarację zgodności WE lub dokument z jej treścią wskazujący szczegółowe dane dotyczące maszyny niekoniecznie zawierających nr seryjny i podpis;
- ogólny opis maszyny;
- rysunki, schematy, opisy i objaśnienia niezbędne do użytkowania, konserwacji i naprawy maszyny oraz sprawdzania prawidłowości jej działania;

WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTRUKCJI

powinna zawierać (c.d.):

- opis stanowiska lub stanowisk pracy, które mogą zajmować operatorzy;
- opis zastosowania zgodnego z przeznaczeniem;
- ostrzeżenia dotyczące niedozwolonych sposobów użytkowania;
- instrukcje montażu instalowania i podłączenia zawierające rysunki, schematy i sposoby mocowania oraz określenie podwozia lub instalacji na jakich maszynach powinna być zainstalowana;
- informacje dotyczące instalacji i montażu mające na celu zmniejszenie hałasu lub drgań;
- informacje dotyczące oddania do użytku i eksploatacji oraz jeśli to niezbędne instrukcje dotyczące szkolenia operatorów;
- informacje dotyczące istniejącego ryzyka (resztkowego);
- informacje dotyczące środków ochronnych jakie musi zastosować użytkownik we właściwych przypadkach łącznie z dostarczeniem środków ochrony indywidualnej;

WYMAGANIA DOTYCZĄCE INSTRUKCJI OBSŁUGI

powinna zawierać (c.d.):

- informacje dotyczące emitowanego hałasu i dane na temat wartości rzeczywistych podanych niżej parametrów, określonych w wyniku pomiarów wykonanych na identycznych maszynach:
 - ✓ równoważnego poziomu ciśnienia akustycznego na stanowisku pracy, skorygowanego charakterystyką A, gdy przekracza on 70 dB (A); **jeżeli poziom dźwięku nie przekracza 70 dB (A), należy to potwierdzić w instrukcji;**
 - ✓ szczytowej chwilowej wartości ciśnienia akustycznego na stanowiskach pracy, skorygowanej charakterystyką C, gdy przekracza ona 63 Pa (130 dB) w stosunku do 20 μ Pa;
 - ✓ poziomu mocy akustycznej maszyny w przypadku gdy równoważny poziom ciśnienia akustycznego na stanowiskach pracy, skorygowany charakterystyką A, przekracza **80 dB (A)**.
- ogólne wymagania dotyczące pomiarów podano w §59.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE DLA MASZYN I ELEMENTÓW BEZPIECZEŃSTWA (zał. 3)

➤ Treść:

- nazwa i adres producenta lub upoważnionego przedstawiciela;
- **nazwisko i adres osoby mającej miejsce zamieszkania w UE upoważnionej do przygotowania dokumentacji technicznej;**
- pełna identyfikacja maszyny (elementu bezpieczeństwa);
- zgodność z dyrektywą maszynową i innymi dyrektywami dotyczącymi maszyny;
wszystkie odniesienia muszą być odniesieniami do przepisów opublikowanych w Dzienniku Urzędowym UE
- numer jednostki notyfikowanej – w przypadku zatwierdzania systemu pełnego zapewnienia jakości oraz badania typu inr certyfikatu;
- zgodność z normami zharmonizowanymi i innymi – **jeśli wykorzystano w procesie projektowania i oceny zgodności;**
- imię nazwisko i podpis osoby uprawnionej;
- miejsce i data sporządzenia.

**DYREKTYWY NOWEGO PODEJŚCIA DOT. MASZYN I AKTY PRAWNE WPROWADZAJĄCE JE DO PRAWA POLSKIEGO
stan na 1.04.2009 r.**

Dyrektywa			Akt prawny wprowadzający do prawa polskiego	
Numer	Symbol	Przedmiot	Obowiązujący	Poprzedzający
2006/42/WE	MD	Maszyny	rozp. MG z 21.10.2008 (Dz. U 199 poz. 1228) będzie obowiązywać od 29.12.2009	rozporząd. MG z dnia 20.12.2005r. (Dz. U. 259, poz. 2170)
2006/95/WE (uchyla 73/23/EWG)	LVD	Sprzęt elektryczny niskiego napięcia	rozporządzenie MG z dnia 21.08.2007r. (Dz.U nr 155, poz. 1099)	rozporządzenie MG z dnia 15.12.2005 r. (Dz. U nr 259 poz. 2172)
2004/108/WE (uchyla 89/336/EWG)	EMC	Kompatybilność elektromagnetyczna (EMC)	Ustawa z dnia 13.04.2007 r. o kompatybilności elektromagnet. (Dz. U. Nr 82, poz. 556); Ustawa z dnia 16.07.2004 (Dz. U. 171, poz. 1800 ze zm.) Rozporządzenie Ministra Transportu z dnia 9.08.2007 r.,	rozporządzenie Ministra Transportu i Budownictwa z dnia 27.12.20005 (Dz. U. nr 265, poz. 2227) Może być stosowane do dnia 20.07.2009 r.
87/404/EWG 90/488/EWG 93/68/EWG	SPV	Proste zbiorniki ciśnieniowe	rozporządzenie MG z dnia 23.12.2005r. (Dz. U nr 259, poz. 2171)	rozporządzenie MGPIPS z dnia 12 maja 2003 r. (Dz.U nr 98, poz. 898)
94/9/WE	ATEX	Wyposażenie używane w przestrzeniach zagrożonych wybuchem	rozporządzenie MG z dnia 22.12.2005r. (Dz. U nr 263, poz. 2203)	rozporządzenie MGPIPS z dnia 28 lipca 2003 r. (Dz.U nr 143, poz. 1393)
2000/14/WE	NOISA	Emisja hałasu w środowisku przez urządzenia przeznaczone do użytku poza pomieszczeniami	rozporządzenie MG z dnia 21.12.2005r. (Dz. U nr 263, poz. 2202)	rozporządzenie MGPIPS z dnia 2 lipca 2003 r. (Dz. U. nr 138, poz. 1316)

WAŻNIEJSZE UZUPEŁNIENIA W ZAŁĄCZNIKACH

Oznakowanie CE

- Musi być umieszczone w bezpośredniej bliskości nazwy producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela, przy użyciu tej samej techniki
- W przypadku zastosowania procedury pełnego zapewnienia jakości , po oznakowaniu CE umieszczany jest numer jednostki notyfikowanej

WAŻNIEJSZE UZUPEŁNIENIA W ZAŁĄCZNIKACH

MASZYNY SZCZEGÓLNI NIEBEZPIECZNE

- **Połączono wykazy A i B w jeden.**
- **Pkt 4 uściślono, że dotyczy on pilarek taśmowych z piłami:**
 - pozostającymi podczas obróbki w stałej pozycji
 - zamontowanych na wózku wykonującym ruchy zwrotne.
- **Uzupełniono wykaz o:**
 - przenośne maszyny montażowe i inne udarowe uruchamiane za pomocą nabojów;
 - wszystkie układy logiczne zapewniające funkcje bezpieczeństwa (dotychczas tylko do UOS).
- **Skreślono:**
 - silniki spalinowe przeznaczone do instalowania w maszynach do robót podziemnych;
 - maszyny do produkcji materiałów pirotechnicznych.

WAŻNIEJSZE UZUPEŁNIENIA W ZAŁĄCZNIKACH

Badanie typu WE

- Na producencie danej maszyny spoczywa stały obowiązek zapewnienia, że maszyna ta odpowiada aktualnemu stanowi wiedzy technicznej
- Co pięć lat producent składa jednostce notyfikowanej wniosek o przeprowadzenie przeglądu ważności certyfikatu badania typu WE
- Jednostka notyfikowana odnawia certyfikat na kolejne pięć lat, jeżeli stwierdzi, że pozostaje on ważny, uwzględniając aktualny stan wiedzy technicznej
- W przypadku, gdy ważność certyfikatu badania typu WE nie została odnowiona, producent zaprzestaje wprowadzania do obrotu danej maszyny

WAŻNIEJSZE UZUPEŁNIENIA W ZAŁĄCZNIKACH

Pełne zapewnienie jakości.

Producent musi posiadać system jakości

- **zatwierdzony przez jednostkę notyfikowaną**
- **obejmujący**
 - ✓ projektowanie
 - ✓ wytwarzanie
 - ✓ końcową kontrolę i badania
- **spełniający wymagania ujęte w zał. X Dyrektywy (zał.6 pkt 3 rozporządzenia)**

OBOWIĄZKI PRODUCENTA LUB UPOWAŻNIONEGO PRZEDSTAWICIELA

- ❖ dostarczenia maszyny spełniającej postanowienia dyrektywy 2006/42/WE (rozp. MG z 21.10.2008) i innych odnoszących się do niej dyrektyw nowego podejścia, wraz z:
 - deklaracją zgodności wg podanego wcześniej zakresu;
 - z pełnym oznakowaniem (w tym CE) wg podanych wcześniej wymagań;
 - instrukcją obsługi (DTR) wg podanych wcześniej wymagań;
 - podstawowym wyposażeniem specjalnym i osprzętem, który umożliwia jej regulację, konserwację i użytkowanie bez stwarzania zagrożeń

NALEŻY TEGO WYMAGAĆ OD DOSTAWCY MASZINY!



MINISTER GOSPODARKI

Warszawa, *04* czerwca 2009 r.

DRE-II-40402- 8 /AR/09

DECYZJA Nr 12/2009

Na podstawie art. 20 ust. 1 ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. z 2004 r. Nr 204, poz. 2087 z późn. zm.) oraz art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 z późn. zm.)

udzielam autoryzacji

**Centralnemu Instytutowi Ochrony Pracy – Państwowemu Instytutowi Badawczemu
(CIOP-PIB)**

ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa

w celu notyfikowania Komisji Europejskiej i państwom członkowskim Unii Europejskiej jako jednostki wyznaczonej do realizacji zadań związanych z oceną zgodności zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 21 października 2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz.U. z 2008 r. Nr 199, poz. 1228) implementującym postanowienia dyrektywy 2006/42/WE z dnia 17 maja 2006 r. w sprawie maszyn, zmieniającej dyrektywę 95/16/WE (przeznaczalnicie) (Dz.U. L 157 z 06.09.2006 r., str. 24-86).

Notification of a Body in the framework of a technical harmonization directive

From : Department of Economic Regulations, Ministry of Economy
Plac Trzech Krzyzy 3/5
00-507 Warszawa
Poland

To : **European Commission**
Enterprise Directorate-General
-
B 1049 Brussels
Other Member States

Reference : Directive : 2006/42/EC - Machinery

Body name, address, telephone, fax, email, website :

CENTRALNY INSTYTUT OCHRONY PRACY - PANSTWOWY INSTYTUT BADAWCZY (CIOP-PIB)
ul. Czerniakowska 16
00-701 WARSZAWA
Poland
Phone : +48 (22) 623 36 98
Fax : +48 (22) 623 3693
Email : majed@ciop.pl
Website : www.ciop.pl

Type of body :

NB 1437

Created : Unknown (Notifications pre-dating 2006 are not available in these lists) | **Last update :** 11/05/2009

Period of validity of the notification :

Valid until : Unlimited

Basis of competence assessment :

EN 45012 - EN ISO/IEC 17021
EN 45011
EN 45001 - EN ISO/IEC 17025

The body has :

- the required technical competence in relation to the product(s) under this directive
 - sufficient competence in relation to the procedure(s)/attestation of conformity selected for these product(s)
- Yes

Competence assessment performed by :

Nationally recognised accreditation body, operating according to EN 17011
The Nationally recognised accreditation body is a signatory to the following parts of the EA/MLA

Name(s) of Accreditation/Competence Assessment body :

Polish Centre for Accreditation (PCA)

The nationally recognised accreditation body is a signatory to the following parts of the EA/MLA :

Calibration
Testing
Inspection
Product certification
QMS (Quality System certification)
Personnel certification
EMS (Environment management systems certification)

ZAKRES NOTYFIKACJI CIOP-PIB

- 1. Maszyny do obróbki drewna – wszystkie, wg zał. IV (2) .**
- 2. Maszyny do obróbki mięsa - wszystkie, wg zał. IV (2).**
- 3. Przenośne pilarki łańcuchowe do drewna.**
- 4. Prasy, w tym prasy krawędziowe, do obróbki metali na zimno, z ręcznym podawaniem lub odbieraniem, których ruchome elementy robocze mogą mieć skok większy niż 6mm i prędkość przekraczającą 30mm/s.**
- 5. Urządzenia ochronne przeznaczone do wykrywania obecności osób (bariery niematerialne, maty czułe na nacisk, detektory elektromagnetyczne).**
- 6. Układy logiczne zapewniające funkcje bezpieczeństwa.**
- 7. Napędzane mechanicznie ruchome osłony blokujące do pras do obróbki metali, tworzyw sztucznych i gumy oraz wtryskarek do tworzyw sztucznych i gumy .**

*DZIĘKUJĘ UPRZEJMIE
ZA
UWAGĘ*