

## **PLAN DZIAŁANIA KT 164 ds. Bezpieczeństwa w Górnictwie**

### **STRESZCZENIE**

Zakres tematyczny KT nr 164 obejmuje wymagania bezpieczeństwa dla maszyn i urządzeń oraz wyposażenia technicznego zakładów górniczych, systemów zasilania i zabezpieczeń w elektroenergetyce kopalnianej, telekomunikacji w zakładach górniczych, urządzeń i systemów oceny zagrożeń naturalnych.

Klasyfikacja zakresu tematycznego wg ICS:

13.110; 13.180; 29.020; 73.100; 73.100.20; 73.100.40; 91.160.10.

Zakres współpracy międzynarodowej i regionalnej:

CEN/TC 196; CEN/TC 196/WG 1; CEN/TC 196/WG 3; CEN/TC 196/WG 4; CEN/TC 196/WG 5; CEN/TC 196/WG 7.

W zakresie kompetencji KT nr 164 znajduje się 56 norm według następującej struktury:

**PN-EN - 8, PN-G - 47, PN-T - 1.**

Rynek, na którym działa KT nr 164 obejmuje przede wszystkim branżę krajowego przemysłu górnictwa, która obejmuje producentów węgla, czyli spółki węglowe oraz grupy kapitałowe producentów maszyn górniczych jak również pozostałe przedsiębiorstwa zaplecza technicznego. Rynek wspierany jest aktywnie przez dwie uczelnie techniczne oraz trzy instytuty naukowe.

Priorytety pracy KT nr 164 to wdrożenie norm zharmonizowanych w wersji polskojęzycznej oraz opracowywanie norm własnych, z grupy G, których tematyka nie jest zawarta w normach europejskich i międzynarodowych.

## **1 ŚRODOWISKO BIZNESOWE KT**

### **1.1 Opis środowiska biznesowego**

Na działalność gospodarczą objętą zakresem KT znaczący wpływ ma szereg uwarunkowań politycznych, prawnych, gospodarczych, technicznych, społecznych oraz w znaczącym stopniu aspekty regionalne.

Zakres działań normalizacyjnych KT 164 jest typowym przykładem specyfiki regionalnej. Polska jest największym producentem węgla kamiennego spośród państw członkowskich UE, w przypadku którego wymagania techniczne i przepisy zasadniczo

odbiegają od standaryzacji poszczególnych krajów europejskich, w związku z czym zachodzi konieczność tworzenia krajowych uregulowań.

### **1.1.1 Uwarunkowania polityczne i prawne**

Polska jako członek Unii Europejskiej zobowiązana jest do otwartego rynku pomiędzy krajami Wspólnoty, co spowodowało zmiany w zasadach wprowadzania i stosowania maszyn, urządzeń w zakładach górniczych, czego konsekwencją były zmiany wprowadzone m.in. w Ustawie z dnia 9 czerwca 2011 r. Prawo geologiczne i górnicze (Dziennik Ustaw Nr 163 Poz. 981).

Zgodnie z wymaganiami przepisów zawartych w ww. ustawie, w zakładach górniczych mogą być stosowane wyroby:

- spełniające wymagania zasadnicze, określone w ustawie z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz.U. 2002 nr 166 poz. 1360 - tekst jednolity)
- dopuszczone do stosowania w zakładach górniczych, po potwierdzeniu, że wyrób spełnia wymagania techniczne, w drodze decyzji Prezesa Wyższego Urzędu Górniczego (system dopuszczzeń),

oraz pozostałe wyroby z tzw. obszaru niezharmonizowanego.

Procedura dopuszczeniowa znajduje zastosowanie do wyrobów wymienionych w Załączniku nr 1 do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 30 kwietnia 2004 r. i przeznaczonych do stosowania w zakładach górniczych (Dz.U. 2004 Nr 99 poz. 1003 ).

Analiza wskazuje, że wyroby stosowane w górnictwie podlegają około 10 dyrektywom, z czego jedna - 2006/42/WE- związana jest zakresem działania KT 164 i implementuje 7 norm zharmonizowanych.

Na działalność i zakres opracowań KT 164 mają zatem wpływ ww. przepisy, a szczególnie tryb dopuszczzeń prezesa Wyższego Urzędu Górniczego.

Ponieważ w przeciwieństwie do innych gałęzi przemysłu w branży maszyn górniczych, norm zharmonizowanych jest stosunkowo niewiele i nie obejmują one wszystkich aspektów bezpieczeństwa związanych z górnictwem, dla wykazania zgodności z zasadniczymi wymaganiami bezpieczeństwa, krajowy producent często stosuje również Polskie normy własne typu G.

W sytuacji braku norm europejskich, dla określonych grup wyrobów z branży górniczej w celu uniknięcia rozbieżnych interpretacji zasadnym jest zdefiniowanie jednolitych wymagań na poziomie krajowym, a tym samym stworzenie warunków sprzyjających rozwojowi tego obszaru normalizacji gdy wszystkie zainteresowane strony postępują się tymi samymi zasadami.

W Polsce w branży górniczej wielu odbiorców w dalszym ciągu preferuje potwierdzenie bezpieczeństwa wyrobu przez jednostkę niezależną. Zaobserwowano w związku z tym tendencję powrotu niektórych producentów do certyfikacji swoich wyrobów na znak bezpieczeństwa "B" lub na zgodność z normami własnymi typu G.

### **1.1.2 Uwarunkowania gospodarcze**

Działania KT 164 są ukierunkowane na zapewnienie jednolitych wymagań bezpieczeństwa w zakresie konstrukcji maszyn i urządzeń na rzecz całego górnictwa, które reprezentowane jest przez takie najważniejsze podmioty gospodarcze jak:

- Jastrzębska Spółka Węglowa, Katowicki Holding Węglowy, Kompania Węglowa, Lubelski Węgiel Bogdanka, Południowy Koncern Węglowy,
- Grupy kapitałowe takie jak: Grupa Famur, Grupa Fasing, Grupa Kopex

oraz przez jednostki notyfikowane i jednostki certyfikujące wyroby i akredytowane laboratoria badawcze takie jak:

- Główny Instytut Górnictwa
- Instytut Techniki Górniczej KOMAG
- Instytutu Technik Innowacyjnych EMAG
- Ośrodek Badan Atestacji I Certyfikacji OBAC SP. Z.O.O.
- Jednostka Opiniująca, Atestująca I Certyfikująca Wyroby TEST SP. Z O.O.
- Centrum Badań i Dozoru Górnictwa Podziemnego Sp. z o.o.

### **1.1.3 Uwarunkowania społeczne**

Działania KT 164 są ukierunkowane przede wszystkim na bezpieczeństwo pracy, co zgodne jest ze „Strategią działania urzędów górniczych na lata 2010 – 2014.”

Wszelkie formułowane wymagania ukierunkowywane są na poprawę jakości i bezpieczeństwa pracy.

### **1.1.4 Uwarunkowania naukowe**

Działalność KT 164 wspierana jest aktywnie przez dwie uczelnie:

- Politechnikę Śląską Wydział - Górnictwa i Geologii
- Akademię Górniczo Hutniczą - Wydział Górnictwa i Geoinżynierii

oraz trzy instytuty naukowe:

- Główny Instytut Górnictwa
- Instytut Techniki Górniczej KOMAG
- Instytut Technik Innowacyjnych EMAG.

## **1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego**

Podstawą do oszacowania wskaźników ilościowych opisujących środowisko biznesowe, w celu wsparcia działań KT są wyniki:

- projektu: *Scenariusze rozwoju technologicznego przemysłu wydobywczego węgla kamiennego*, projektu współfinansowanego ze środków Europejskiego Funduszu Rozwoju Regionalnego UE w ramach Sektorowego Programu Operacyjnego-Wzrost konkurencyjności przedsiębiorstw, lata 2004-2006 - Priorytet 1 Rozwój przedsiębiorczości i wzrost innowacyjności poprzez wzmocnienie instytucji otoczenia biznesu. W projekcie o charakterze foresightu przeprowadzono ocenę stanu

technologicznego branży węgla kamiennego w aspekcie działalności górniczej tj.: eksploatację złóż, mechanizację procesów eksploatacji, systemów automatyki, informatyki i zasilania oraz przeróbkę węgla kamiennego.

- PROGRAM-u działalności górnictwa węgla kamiennego w Polsce w latach 2007 – 2015. Tekst jednolity (dokument zawiera zmiany dokonane przez Radę Ministrów w dniach 24 lipca 2009 r., 11 sierpnia 2009 r. i 7 października 2011 r.).
- "Program promocji branży maszyn i urządzeń górniczych w latach 2012-2015".

Polski przemysł maszynowy na rzecz górnictwa jest bardzo dobrze rozwinięty. Prognozowany bilans wydobycia węgla kamiennego wskazuje, że do roku 2015 planowane jest wydobycie około 100 mln ton węgla rocznie, co wymaga znaczącego rozwoju technik i technologii, jak również produkcji nowych maszyn i urządzeń.

Dane statystyczne wskazują, że w produkcji maszyn i urządzeń, sprzętu transportowego oraz wyrobów z metali działa ponad 6000 firm, z tego ponad 500 na rzecz górnictwa. Oprócz firm dużych i średnich istnieje znaczna liczba firm małych, zatrudniających poniżej 50 pracowników.

Doskonały rozwój branży leży w całkowitej sprzeczności z możliwościami w zakresie unifikacji normalizacyjnej, która wpartałaby poprawę jakości wyrobów oraz bezpieczeństwa pracy w górnictwie.

## **2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT**

Działalność KT nr 164 powinna skutkować wdrożeniem do krajowego przemysłu maszynowego szeregu norm własnych określających wymagania techniczne oraz wymagania bezpieczeństwa.

Działania te pozwolą na:

- Zmniejszenie kosztów wynikających z produkcji nieprawidłowych wyrobów.
- Zagwarantowanie odpowiedniej jakości i standardu wyrobów,
- Podnoszenie jakości wykonania oraz zagwarantowanie bezpieczeństwa użytkowania,
- Zwiększenie bezpieczeństwa oraz ochrony zdrowia i środowiska,
- Ułatwienie kontaktów pomiędzy dostawcami i odbiorcami zarówno w obszarze handlowym, jak i technicznym,
- Poprawę konkurencyjności na rynku krajowym.

## **3 CZŁONKOSTWO W KT I STRUKTURA KT**

Każdy podmiot krajowy zainteresowany daną tematyką ma prawo zgłosić chęć uczestnictwa w KT i po spełnieniu wymogów proceduralnych (procedura Z2-P3 w powiązaniu z Z2-P1) stać się członkiem KT. Każdy członek KT realizuje zadania KT poprzez swoich reprezentantów.

Aktualny skład KT jest podany na stronie [www.pkn.pl](http://www.pkn.pl), w Wykazie OT.

KT nr 164 liczy obecnie 15 członków, którzy reprezentują:

- obszar projektowania - 5 jednostek
- instytuty i uczelnie - 4 jednostek
- jednostki oceniające i kontrolujące – 4 jednostki
- stowarzyszenia - 2 jednostki.

Niepokojącym symptomem jest fakt, iż w składzie KT brak jest reprezentantów dużych grup kapitałowych z branży górniczej oraz użytkowników maszyn, co nie gwarantuje pełnej reprezentatywności środowisk. Zauważa się również znikome zainteresowanie opracowaniami normalizacyjnymi ze strony stowarzyszeń oraz związków.

Sekretariat KT usytuowany w siedzibie ITG KOMAG gwarantuje pełną obsługę prac oraz stały kontakt z przedstawicielami zaplecza naukowego. Własna baza naukowa oraz badawcza KOMAG-u jest źródłem danych dla tworzonych norm.

Podstawowym mankamentem w systemie prac normalizacyjnych jest nadal wadliwie działający System PZN, co powoduje często zakłócenia w bieżącej pracy i rosnącą niechęć reprezentantów do jego korzystania.

## **4 CELE KT I STRATEGIA ICH REALIZACJI**

### **4.1. Cele KT**

Podstawowym celem prac KT jest spełnienie założeń wynikających z punktu 1 oraz osiągnięcie korzyści określonych w punkcie 2.

Wytyczone cele KT ukierunkowane będą na dwa aspekty:

- kwestie organizacyjne KT obejmujące przegląd członkostwa KT i ocena aktywności reprezentantów,
- opracowanie grupy norm własnych G wytypowanych przez zainteresowane środowiska,
- promocja i upowszechnianie w czasopiśmie branżowych zagadnień dotyczących normalizacji z zakresu górnictwa.

### **4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT**

Zmiana systemu normalizacyjnego w Polsce doprowadziła do radykalnego zmniejszenia udziału państwa w finansowaniu opracowań norm własnych, a inicjatywa opracowywania norm własnych została ukierunkowana na producentów, względnie użytkowników tych norm.

W przypadku branży maszyn i urzędzeń górniczych obserwuje się nadal brak świadomości oraz niechęć, finansowego wsparcia tworzenia Polskich Norm.

Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT uwzględnia:

- analizę norm z zakresu KT pod względem ewentualnej przyszłej nowelizacji oraz wytypowanie zagadnień wymagających normalizacji a bezpośrednio przydatnych w przemyśle maszyn górniczych.
- zwiększenie zainteresowania środowisk przemysłu normami własnymi.

#### **4.3. Aspekty środowiskowe**

Tematyka działalności KT nr 164 nie jest bezpośrednio powiązana ze sprawami środowiska, zwłaszcza z jego ochroną. Jednak jak każda normalizacja powinna prowadzić do zmniejszenia ogólnego zużycia energii i korzystnych efektów dla środowiska.

### **5 CZYNNIKI WPŁYWAJĄCE NA REALIZACJĘ PROGRAMU PRAC KT I WPROWADZANIE NOWYCH TN DO PROGRAMU PRAC**

Każdy zainteresowany ma możliwość zgłaszania tematów normalizacyjnych (TN) wypełniając Karty nowego tematu (KNT) lub Karty propozycji tematu normalizacyjnego (KPT).

Każdy zgłoszony TN jest wprowadzany do programu KT. KT decyduje o kontynuacji lub zaniechaniu tematu normalizacyjnego.

W programie prac prezentowane są wszystkie TN będące aktualnie w opracowaniu.

Program prac KT znajduje się na stronie [www.pkn.pl](http://www.pkn.pl), w Wykazie OT, po wybraniu numeru właściwego KT.

#### **ANALIZA SWOT**

<b>MOCNE STRONY</b>	<b>SŁABE STRONY</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>- duży popyt na normy własne typu G w branży górniczej</li> <li>- doświadczenie, wiedza osób zaangażowanych w prowadzenie KT</li> <li>- lokalizacja sekretariatu KT w regionie silnych podmiotów gospodarczych oraz jednostek naukowych</li> <li>- zaangażowanie ośrodków akademickich i aspekty innowacyjne reprezentowane przez uczelnie i instytuty</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- niska świadomość pronormalizacyjna wśród przedsiębiorców oraz niski stopień aktywności firm produkcyjnych i użytkowników</li> <li>- niewielki udział podmiotów gospodarczych w finansowaniu działalności normalizacyjnej</li> <li>- system finansowania niesprzyjający działalności normalizacyjnej oraz jakości opracowań</li> <li>- sztywne i biurokratyczne procedury normalizacyjne</li> <li>- brak aktywności reprezentantów KT w prace normalizacyjne</li> </ul>

SZANSE	ZAGROŻENIA
<ul style="list-style-type: none"><li>- utrzymujące się tendencje w branży w odniesieniu do certyfikacji dobrowolnej w oparciu o normy G</li><li>- możliwa wzajemna współpraca jednostek notyfikowanych</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- zmiany w prawie dotyczącym działalności normalizacyjnej</li><li>- wzrost kosztów opracowywania norm własnych</li><li>- nieprzyjazna przedsiębiorcom administracja</li><li>- słaba promocja działalności normalizacyjnej</li></ul>

## **6 WYKAZ PROPOZYCJI TEMATÓW NORMALIZACYJNYCH, DLA KTÓRYCH KT PRZEWIDUJE POZYSKANIE ZAMAWIAJĄCYCH W RAMACH PRAC NA ZAMÓWIENIE**

Nowelizacja i połączenie w jeden dokument, dwóch norm:

- PN-G-50036:1993 - Ochrona pracy -- Instalacje zraszające i odpylające w wyrobiskach z kombajnami chodnikowymi -- Wymagania bezpieczeństwa i ergonomii
- PN-G-50037:1994 - Ochrona pracy -- Instalacje zraszające przy kombajnach ścianowych -- Wymagania bezpieczeństwa i ergonomii