

- 5) zobowiązanie BGK do prowadzenia obsługi kasowej i rachunkowej sprzedanych wierzytelności,
 - 6) zobowiązanie BGK do dostarczania bankowi hipotecznemu informacji o realizacji umów kredytowych w okresie dokonywania dopłat, nie rzadziej niż raz na kwartał, aż do zakończenia okresu udzielania dopłat,
 - 7) zobowiązanie BGK do przedkładania bankowi hipotecznemu rozliczenia spłat zadłużenia, wniesionych przez kredytobiorców, w podziale na część przeznaczoną na spłatę odsetek oraz na część przeznaczoną na spłatę kredytu,
 - 8) postanowienia dotyczące uprawnień i obowiązków banku hipotecznego i BGK w zakresie obsługi sprzedanych wierzytelności, w tym także postanowienia dotyczące uprawnień i obowiązków banku hipotecznego i BGK w zakresie dochodzenia od kredytobiorców należności i prowadzenia egzekucji,
 - 9) zobowiązanie BGK do przedłożenia bankowi hipotecznemu końcowego rozliczenia wierzytelności i udzielonych dopłat.
2. Umowa, o której mowa w ust. 1, powinna określać również, że:
- 1) nadwyżka kwoty spłaty, wnoszonej przez kredytobiorcę zgodnie z warunkami umowy kredytu, nad kwotą odsetek naliczanych według stopy określonej w przepisach wydanych na podstawie art. 19 ust. 4 ustawy, jest przeznaczana na spłatę zadłużenia kredytobiorcy wobec banku hipotecznego w takiej części, w jakiej pozostają do siebie: stan zadłużenia kredytobiorcy z tytułu kredytu udzielonego ze środków Funduszu, pomniejszony o stan zadłużenia kredytobiorcy wobec BGK, do stanu zadłużenia kredytobiorcy z tytułu kredytu udzielonego ze środków Funduszu,
 - 2) w okresie, w którym kwota odsetek naliczanych według stopy określonej w przepisach wydanych na podstawie art. 19 ust. 4 ustawy jest wyższa od kwoty odsetek spłacanych przez kredytobiorcę zgodnie z warunkami umowy kredytu, BGK pokrywa brakującą część odsetek należnych bankowi hipotecznemu ze środków Funduszu i przekazuje ją równocześnie z dopłatą; równowartość brakującej części odsetek, pokrywanej przez BGK, powiększa stan zadłużenia kredytobiorcy wobec BGK.
- § 7. 1. Umowa o dopłatach, zawierana z bankiem kredytującym, powinna określać co najmniej:
- 1) limit środków, które mogą być przeznaczone na udzielanie kredytów oraz okres, w którym kredyty te będą udzielane,
 - 2) zasady i warunki umów kredytu, w tym wysokość oprocentowania kredytu, prowizji i innych opłat,
 - 3) zakres i terminy przekazywania do BGK informacji o bieżącej realizacji akcji kredytowej oraz przewidywanych kwotach dopłat,
 - 4) terminy przekazywania dopłat,
 - 5) zobowiązanie banku kredytującego do zwrotu dopłat wraz z odsetkami ustawowymi w przypadku gdy kredyt został wykorzystany niezgodnie z przeznaczeniem,
 - 6) zobowiązanie banku kredytującego do udzielania informacji o realizacji umów kredytowych w okresie dokonywania dopłat, nie rzadziej niż raz na kwartał, aż do zakończenia okresu udzielania dopłat,
 - 7) zobowiązanie banku kredytującego do zawierania umów kredytowych tylko w przypadku, gdy kredytobiorca upoważni na piśmie ten bank do przekazywania do BGK wszystkich znanych bankowi kredytującemu informacji, uzyskanych w związku z udzieleniem kredytu.
2. Umowa, o której mowa w ust. 1, nie może przewidywać wyższej dopłaty do odsetek niż wynosi różnica pomiędzy odsetkami naliczonymi według stopy re-dyskontowej weksli przyjmowanych od banków do re-dyskonta przez Narodowy Bank Polski a odsetkami naliczonymi według stopy oprocentowania, określonej w przepisach wydanych na podstawie art. 19 ust. 4 ustawy.
- § 8. Dopłaty do odsetek należnych bankowi kredytującemu są przekazywane przez BGK, za okresy kwartalne, po otrzymaniu wniosku tego banku o dokonanie dopłaty oraz potwierdzenia spełnienia warunków określonych w § 3 ust. 2.
- § 9. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 14 dni od dnia ogłoszenia.
- Minister Finansów: *M. Belka*

735

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA GOSPODARKI

z dnia 7 czerwca 2002 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy przy przetwórstwie tworzyw sztucznych.

Na podstawie art. 237¹⁵ § 2 Kodeksu pracy zarządza się, co następuje:

§ 1. Rozporządzenie określa wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy przy przetwórstwie tworzyw sztucznych.

§ 2. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o:

- 1) tworzywach sztucznych — należy przez to rozumieć materiały, których istotnym składnikiem są polimery syntetyczne lub naturalne modyfikowane o właściwościach mechanicznych zmieniających się w zależności od rodzaju podstawowego polimeru i ilości środków pomocniczych,
- 2) tworzywach termoplastycznych — należy przez to rozumieć tworzywa zdolne do wielokrotnego przechodzenia w stan plastyczny pod wpływem ogrzania,
- 3) tworzywach termoutwardzalnych — należy przez to rozumieć tworzywa sztuczne, które pod wpływem ogrzania lub działania innych czynników

przekształcają się lub są przekształcone w produkt usieciowiony, nierozpuszczalny i nietopliwy; w zależności od sposobu utwardzania rozróżnia się tworzywa termoutwardzalne i chemoutwardzalne,

- 4) formowaniu — należy przez to rozumieć proces nadawania kształtu tworzywom sztucznym w półwyrób lub wyrób końcowy, dowolną metodą przetwórczą przy użyciu odpowiedniej formy,
- 5) formowaniu wtryskowym — należy przez to rozumieć metodę formowania kształtek z uplastycznionego w cylindrze tworzywa sztucznego przez wtrysnięcie go do gniazda formy,
- 6) prasowaniu przetłocznym — należy przez to rozumieć proces formowania tworzywa termoutwardzalnego polegający na przetłoczeniu go z podgrzanej komory przetłocznej do gniazda zamkniętej formy, ogrzanej do temperatury utwardzania,
- 7) wytlaczaniu z rozdmuchiwaniami — należy przez to rozumieć metodę nadawania kształtu wyrobu lub półwyrobu przez rozdmuchiwanie sprężonym gazem lub powietrzem uplastycznionego tworzywa termoplastycznego wytłaczanego przez głowicę pierścieniową,
- 8) kalandrowaniu — należy przez to rozumieć proces ciągłego kształtowania pasma (taśmy) o regulowanej grubości przez przepuszczanie uplastycznionego tworzywa termoplastycznego między dwoma lub większą ilością walców napędzanych przez odrębne silniki z regulowanymi obrotami,
- 9) obróbce skrawaniem — należy przez to rozumieć obróbkę polegającą na usunięciu niepotrzebnego naddatku materiału z materiału wyjściowego w celu uzyskania wyrobu o żądanym kształcie,
- 10) klejeniu — należy przez to rozumieć proces polegający na łączeniu powierzchni tworzyw sztucznych za pomocą klejów, rozpuszczalników lub roztworów tych tworzyw,
- 11) zgrzewaniu — należy przez to rozumieć proces łączenia elementów tworzywa sztucznego w stanie wysoko elastycznym w podwyższonej temperaturze pod naciskiem.

§ 3. Do prac szczególnie niebezpiecznych przy przetwórstwie tworzyw sztucznych zalicza się w szczególności:

- 1) sporządzanie roztworów z rozpuszczalnikami organicznymi,
- 2) czyszczenie odpadów tworzyw sztucznych przy pomocy gorącej wody, w tym z detergentami, lub rozpuszczalników organicznych.

§ 4. 1. Jeżeli poziom ekspozycji na hałas powodowany przez urządzenia techniczne do rozdrabniania i mielenia tworzyw sztucznych przekracza dopuszczalne wartości określone w odrębnych przepisach, urządzenia te powinny być instalowane w oddzielnym pomieszczeniu.

2. Urządzenia techniczne przeznaczone do rozdrabniania lub mielenia tworzyw sztucznych powodujących pylenie powinny być wyposażone w system odpylający.

3. Otwory zasypowe urządzeń technicznych do rozdrabniania lub mielenia tworzyw sztucznych powinny być wyposażone w urządzenia zabezpieczające, chroniące pracownika przed wyrzutem zasypywanego materiału.

4. Do popychania materiału, o którym mowa w ust. 3, należy stosować odpowiednie popychacze.

§ 5. 1. Urządzenia techniczne mieszające typu otwartego, w szczególności służące do rozpuszczania polimerów syntetycznych, powinny być zainstalowane w oddzielnym pomieszczeniu wyposażonym w wentylację mechaniczną.

2. Urządzenia techniczne, o których mowa w ust. 1, przeznaczone do sporządzania mieszanek w postaci pylistej powinny być wyposażone w odpowiednie urządzenia odpylające.

3. Urządzenia techniczne mieszające typu zamkniętego powinny uniemożliwiać gromadzenie się w ich wnętrzu szkodliwych dla zdrowia niebezpiecznych gazów lub par, które w wyniku odpowietrzania tych urządzeń mogłyby spowodować przekroczenie najwyższych dopuszczalnych stężeń określonych w odrębnych przepisach.

4. Urządzenia techniczne stosowane w przetwórstwie żywic poliestrowych powinny być hermetyczne i zainstalowane w pomieszczeniu wyposażonym w wentylację ogólną i miejscową.

5. Przed poddaniem surowców i odpadów mieleniu i rozdrabnianiu należy je posegregować, eliminując materiały niezaliczane do tworzyw sztucznych.

§ 6. Prace związane z suszeniem, przesypywaniem lub transportowaniem tworzyw sztucznych w postaci pylistej o właściwościach wybuchowych powinny odbywać się za pomocą urządzeń w wykonaniu przeciwybuchowym.

§ 7. 1. Wydzielające się podczas homogenizowania tworzyw sztucznych szkodliwe gazy i pary powinny być odprowadzane na zewnątrz pomieszczenia, zgodnie z odrębnymi przepisami.

2. Podczas prac związanych z czyszczeniem odpadów tworzyw sztucznych przy użyciu detergentów, rozpuszczalników i innych substancji chemicznych należy przestrzegać wymagań zawartych w ulotkach lub instrukcjach dołączonych do tych substancji przez producentów, a dotyczących sposobu i miejsca ich zastosowania.

§ 8. 1. Urządzenia techniczne z obracającymi się walcami roboczymi, bębnami lub rolkami powinny być wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed przy-

padkowym dostępem pracowników do strefy zagrożenia.

2. Walce robocze, bębny i rolki, o których mowa w ust. 1, powinny być osłonięte w sposób uniemożliwiający wciągnięcie odzieży lub rąk pracownika.

§ 9. 1. Urządzenia techniczne służące do podgrzewania tworzyw sztucznych, jeżeli stanowią źródła pól elektromagnetycznych, powinny być wyposażone w ekrany chroniące pracowników przed działaniem tych pól.

2. Elementy urządzeń technicznych, o których mowa w ust. 1, które podczas pracy nagrzewają się do temperatury powodującej oparzenia rąk pracownika, powinny być wyposażone w osłony, zgodnie z odrębnymi przepisami.

3. Nagrzewane elementy urządzeń technicznych, o których mowa w ust. 2, powinny być wyposażone w układy sterujące, umożliwiające regulację temperatury i zabezpieczające przed jej niekontrolowanym wzrostem.

§ 10. 1. Czynności zamykania form przeznaczonych do:

- 1) prasowania przetłocznego,
- 2) formowania wtryskowego,
- 3) wytłaczania z rozdmuchiwaniami,
- 4) termoformowania lub formowania rotacyjnego,

powinny odbywać się z maksymalnym wyeliminowaniem prac ręcznych.

2. Formy, o których mowa w ust. 1, lub elementy maszyny, na których zainstalowane są formy, powinny być wyposażone w urządzenia zabezpieczające przed przypadkowym ich otwarciem. Otwarcie formy w momencie nieprzewidzianym procesem technologicznym lub obsługą, powinno spowodować natychmiastowe zatrzymanie procesu formowania tworzywa sztucznego.

3. Urządzenia służące do zamykania i otwierania form w szczególności we wtryskarkach i maszynach do wytłaczania z rozdmuchiwaniami powinny być wyposażone w osłony uniemożliwiające bezpośredni kontakt pracownika z pozostającymi w ruchu elementami powodującymi zamykanie lub otwieranie form.

4. Dostęp do strefy zagrożenia, w której następuje zamykanie i otwieranie form wtryskowych, powinien być możliwy wyłącznie po unieruchomieniu maszyn, o których mowa w ust. 3.

5. Instalowanie formy o masie powyżej 15 kg na stole wtryskarki powinno się odbywać za pomocą dźwignika mechanicznego lub innych urządzeń ułatwiających wykonanie tej czynności.

§ 11. Przed wejściem do pomieszczeń, w których odbywa się powlekanie lub nakładanie powłok na tworzywa sztuczne albo wykonywane są podobne czynności, należy umieścić znaki bezpieczeństwa o zakazie: używania otwartego ognia, palenia tytoniu i stosowania urządzeń oraz narzędzi powodujących iskrzenie, a także używania odzieży ochronnej i roboczej nieposiadającej właściwości antyelektrostatycznych.

§ 12. Urządzenia techniczne przeznaczone do:

- 1) ładowania lub wyładowania tworzyw sztucznych,
- 2) odbioru półproduktów lub gotowych wyrobów,
- 3) cięcia tworzyw sztucznych,
- 4) zwijania arkuszy lub folii z tworzyw sztucznych,

powinny w maksymalnym stopniu umożliwiać wyeliminowanie prac ręcznych.

§ 13. Wyroby z tworzyw sztucznych, na których mogą zbierać się ładunki elektryczności statycznej, powinny być poddawane zabiegowi odprowadzania tych ładunków.

§ 14. 1. Do zgrzewania części i elementów tworzyw sztucznych powinno być stosowane napięcie nieprzekraczające 25 V.

2. Zgrzewarki pojemnościowe powinny być wyposażone w odpowiedni ekran chroniący pracowników przed działaniem pola elektromagnetycznego.

3. Obsługujący zgrzewarki ultradźwiękowe powinni być wyposażeni w uchwyty z wykładziną antywibracyjną lub w rękawice antywibracyjne.

§ 15. Pracowników zatrudnionych przy pracach związanych z przygotowaniem tworzyw sztucznych do klejenia i ich klejeniem należy wyposażyć w odpowiednie narzędzia i środki ochrony indywidualnej, w celu niedopuszczenia do bezpośredniego kontaktu skóry rąk pracownika z substancjami stosowanymi przy tych pracach.

§ 16. 1. Podczas prac związanych z przygotowaniem farby do drukowania i zdobienia wyrobów z tworzyw sztucznych należy stosować odpowiednio przepisy § 7.

2. Podczas prac związanych z drukowaniem napisów na tworzywach sztucznych należy stosować odpowiednio przepisy § 8.

§ 17. Podczas obróbki skrawaniem tworzyw sztucznych należy stosować wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy obowiązujące przy obsłudze obrabiarek skrawających do metali, określone w odrębnych przepisach.

§ 18. 1. Do automatycznego transportu tworzyw sztucznych w postaci proszku, w szczególności z rodzaju polialkenów, powinno stosować się gaz obojętny.

2. W celu uniemożliwienia wydzielania się chlorowodoru podczas rozkładu termicznego lub tworzenia z powietrzem mieszanin wybuchowych, polimery chlorowinylowe powinny być przechowywane w pomieszczeniach zabezpieczonych przed działaniem temperatur podanych przez producentów w załączonych instrukcjach.

§ 19. Pracownicy zatrudnieni przy przetwórstwie tworzyw sztucznych, w szczególności:

- 1) żywic poliestrowych nienasyconych,
- 2) styrenu,
- 3) nadtlenków organicznych,
- 4) żywic fenolowo-formaldehydowych i aminowo-formaldehydowych,
- 5) poliuretanu,

6) żywic epoksydowych, powinni być wyposażeni w środki ochrony indywidualnej odpowiednie do rodzaju występujących czynników szkodliwych dla zdrowia.

§ 20. Magazynowanie substancji toksycznych, żywic poliestrowych, polichlorku winylu i innych surowców wykorzystywanych do produkcji wyrobów z tworzyw sztucznych powinno odbywać się:

- 1) w pomieszczeniach murowanych, o wymaganej wentylacji i odpowiedniej odporności ogniowej konstrukcji, zgodnie z odrębnymi przepisami, lub
- 2) w zamkniętych metalowych pojemnikach składowanych na wydzielonym placu zakładu, zabezpieczonych przed działaniem promieni słonecznych.

§ 21. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 60 dni od dnia ogłoszenia.

Minister Gospodarki: *J. Piechota*

736

ROZPORZĄDZENIE MINISTRA ROLNICTWA I ROZWOJU WSI

z dnia 11 czerwca 2002 r.

w sprawie upoważnienia do prowadzenia oceny wartości użytkowej lub hodowlanej zwierząt oraz do publikowania wyników tej oceny.

Na podstawie art. 8 ust. 2 ustawy z dnia 20 sierpnia 1997 r. o organizacji hodowli i rozrodzie zwierząt gospodarskich (Dz. U. Nr 123, poz. 774, z 1998 r. Nr 106, poz. 668, z 2000 r. Nr 12, poz. 136 i z 2001 r. Nr 129, poz. 1438) zarządza się, co następuje:

§ 1. Do prowadzenia oceny wartości użytkowej zwierząt oraz do publikowania wyników tej oceny upoważnia się:

- 1) Akademię Rolniczą im. Augusta Cieszkowskiego w Poznaniu — w zakresie oceny świń rasy złotnickiej białej i złotnickiej pstrej,
- 2) Instytut Zootechniki w Krakowie — w zakresie oceny typu i budowy bydła typu użytkowego mlecznego i mięsno-mlecznego oraz użytkowości tucznej i rzeźnej świń dokonywanej po uboju,
- 3) Krajowy Związek Hodowców Bydła Mięsnego w Parzniewie — w zakresie oceny bydła typu użytkowego mięsnego,
- 4) Polski Klub Wyścigów Konnych w Warszawie — w zakresie oceny koni pełnej krwi angielskiej i czystej krwi arabskiej,
- 5) Polski Związek Hodowców Koni w Warszawie — w zakresie oceny koni niewymienionych w pkt 4,

6) Polski Związek Hodowców i Producentów Trzody Chlewniej „POLSUS” w Warszawie — w zakresie oceny świń rasy puławskiej,

7) Polski Związek Owczarski w Warszawie — w zakresie oceny owiec i kóz.

§ 2. Do prowadzenia oceny wartości hodowlanej w zakresie oceny bydła, świń, owiec i kóz oraz do publikowania wyników tej oceny upoważnia się Instytut Zootechniki w Krakowie.

§ 3. Traci moc rozporządzenie Ministra Rolnictwa i Gospodarki Żywnościowej z dnia 21 lipca 1999 r. w sprawie upoważnienia do prowadzenia oceny wartości użytkowej lub hodowlanej zwierząt gospodarskich oraz specjalistycznych szkoleń zawodowych dla osób prowadzących ocenę wartości użytkowej zwierząt gospodarskich lub sztuczne unasiennianie tych zwierząt (Dz. U. Nr 64, poz. 736).

§ 4. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 7 dni od dnia ogłoszenia.

Minister Rolnictwa i Rozwoju Wsi: *J. Kalinowski*