



DZIENNIK USTAW RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Warszawa, dnia 12 listopada 1992 r.

Nr 82

TREŚĆ:

Poz.:

ROZPORZĄDZENIE

423 — Prezesa Rady Ministrów z dnia 3 listopada 1992 r. zmieniające rozporządzenie w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa pożarowego w podziemnych zakładach górniczych 1397

423

ROZPORZĄDZENIE PREZESA RADY MINISTRÓW

z dnia 3 listopada 1992 r.

zmieniające rozporządzenie w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa pożarowego w podziemnych zakładach górniczych.

Na podstawie art. 103 pkt 1 i 2 dekretu z dnia 6 maja 1953 r. — Prawo górnicze (Dz. U. z 1978 r. Nr 4, poz. 12, z 1984 r. Nr 35, poz. 186, z 1987 r. Nr 33, poz. 180, z 1988 r. Nr 41, poz. 324, z 1989 r. Nr 35, poz. 192, z 1990 r. Nr 14, poz. 89 i z 1991 r. Nr 31, poz. 128) zarządza się, co następuje:

§ 1. W rozporządzeniu Prezesa Rady Ministrów z dnia 1 sierpnia 1969 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz bezpieczeństwa pożarowego w podziemnych zakładach górniczych (Dz. U. Nr 24, poz. 176, z 1973 r. Nr 29, poz. 165 i z 1989 r. Nr 2, poz. 7) wprowadza się następujące zmiany:

1) § 123 otrzymuje brzmienie:

„§ 123. 1. Zabrania się wykonywania cięcia, spawania, zgrzewania lub lutowania metali w podziemnych wyrobiskach, z wyjątkiem:

- 1) podziemnych wyrobisk w niemetalicznych zakładach górniczych wydobywających kopaliny niepalne,
- 2) szybów wdechowych oraz szybów wydechowych, którymi jest odprowadzane powietrze z pól niemetalicznych lub z pól pierwszej kategorii zagrożenia metanowego,
- 3) komór remontowych w obudowie niepalnej, przewietrzanych niezależnym prądem powietrza, zlokalizowanych w polach niemetalicznych lub w wyrobiskach, zaliczonych do pomieszczeń ze stopniem „a” niebezpieczeństwa wybuchu,

4) wyrobisk korytarzowych na odcinku z elektryczną trakcją przewodową.

2. Przez cięcie metali, o którym mowa w ust. 1, należy rozumieć cięcie tlenowe lub łukiem elektrycznym.

3. Przez zgrzewanie i lutowanie, o którym mowa w ust. 1, należy rozumieć zgrzewanie lub lutowanie metali przy użyciu otwartego płomienia.”,

2) § 124 otrzymuje brzmienie:

„§ 124. 1. Cięcie, spawanie, zgrzewanie lub lutowanie metali w podziemnych wyrobiskach, w przypadkach, o których mowa w § 123 ust. 1, oraz na wieżach szybowych — wykonuje się na warunkach ustalonych w zezwoleniu wydanym przez kierownika ruchu zakładu górniczego.

2. Tryb wydawania zezwoleń, o których mowa w ust. 1, oraz zasady i sposób wykonywania cięcia, spawania, zgrzewania lub lutowania metali w podziemnych wyrobiskach i na wieżach szybowych określa załącznik do rozporządzenia.”,

3) dodaje się załącznik do rozporządzenia w brzmieniu określonym w załączniku do niniejszego rozporządzenia.

§ 2. Do dnia wejścia w życie zakazu, o którym mowa w § 1 pkt 1, prace spawalnicze w podziemnych wyrobiskach wykonuje się z zachowaniem zasad określonych w załączniku do rozporządzenia i na warunkach polegających na:

- 1) stosowaniu w miejscach ich wykonywania przenośnych metanomierzy o ciągłym pomiarze z progiem sygnalizacji 0,5%,
- 2) zapewnieniu w miejscu ich wykonywania stałej obecności imiennie wyznaczonej osoby wyższego dozoru ruchu,
- 3) wycofaniu załogi nie zatrudnionej przy ich wykonywaniu w pomieszczeniach zaliczonych do stopnia „b” i „c” niebezpieczeństwa wybuchu oraz w drażnionych wyrobiskach korytarzowych, węglowych i węglowo-kamiennych o długości powyżej 300 m do miejsca określonego w zezwoleniu na wykonywanie tych prac.

§ 3. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 14 dni od dnia ogłoszenia, z tym że zakaz, o którym mowa w § 1 pkt 1, obowiązuje:

- 1) w polach trzeciej i czwartej kategorii zagrożenia metanowego — od dnia 1 października 1993 r.,
- 2) w polach drugiej kategorii zagrożenia metanowego — od dnia 1 października 1994 r.,
- 3) w polach pierwszej kategorii zagrożenia metanowego oraz w polach niemetanowych — od dnia 1 października 1995 r.

Prezes Rady Ministrów: *H. Suchocka*

Załącznik do rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 3 listopada 1992 r. (poz. 423)

INSTRUKCJA DOTYCZĄCA TRYBU WYDAWANIA ZEZWOLEŃ NA WYKONYWANIE PRAC SPAWALNICZYCH ORAZ ZASAD I SPOSOBU WYKONYWANIA CIĘCIA, SPAWANIA, ZGRZEWANIA LUB LUTOWANIA METALI W PODZIEMNYCH WYROBISKACH I NA WIEŻACH SZYBOWYCH ZAKŁADÓW GÓRNICZYCH

1. Postanowienia ogólne.

- 1.1. Instrukcja określa zasady i sposób wykonywania cięcia, spawania, zgrzewania lub lutowania metali, zwanych dalej „pracami spawalniczymi”, w podziemnych wyrobiskach i na wieżach szybowych w podziemnych zakładach górniczych oraz tryb wydawania zezwoleń na wykonywanie tych prac.
- 1.2. Wykonywanie prac spawalniczych na powierzchni podziemnych zakładów górniczych, z wyjątkiem wież szybowych, powinno być prowadzone na podstawie ogólnie obowiązujących przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy.
- 1.3. Kierownik ruchu zakładu górniczego zobowiązany jest do określenia szczegółowych zasad organizacji i wykonywania prac spawalniczych, uwzględniających postanowienia niniejszej instrukcji oraz lokalne warunki i występujące zagrożenia.
- 1.4. Osoby dozoru ruchu zakładu górniczego zobowiązane są do zapoznania podległych pracowników z zakresem ich obowiązków związanych z wykonywaniem prac spawalniczych. Spawacze uprawnieni do wykonywania prac spawalniczych w zakładzie górniczym powinni otrzymać instrukcję za pokwitowaniem odbioru.
- 1.5. Prace spawalnicze mogą być wykonywane tylko przez osoby wykwalifikowane posiadające ważną książeczkę spawacza i ujęte w ewidencji kierownika działu energomechanicznego jako uprawnione do wykonywania prac spawalniczych w zakładzie górniczym.
- 1.6. Prace spawalnicze przy maszynach i urządzeniach, dla których ustalone zostały specjalne wymagania jakościowe, określone w dokumentacji technicznej lub w warunkach technicznych wykonywania i odbioru, w polskich (PN) i branżowych (BN) normach bądź w innych dokumentach dotyczących projektowania, wykonywania oraz remontowania maszyn i urządzeń górniczych, mogą wykonywać tylko spawacze o szczególnych kwalifikacjach i odpowiednich uprawnieniach, wydanych przez jednostki do tego uprawnione.

- 1.7. Kierownik działu energomechanicznego jest obowiązany prowadzić ewidencję wszystkich spawaczy wykonujących prace spawalnicze w zakładzie górniczym (wzór nr 1) oraz organizować okresowe szkolenie spawaczy w zakresie bezpieczeństwa pracy.

2. Tryb wydawania zezwoleń na wykonywanie prac spawalniczych.

- 2.1. Prace spawalnicze w podziemnych wyrobiskach i na wieżach szybowych zakładów górniczych wolno wykonywać tylko na podstawie pisemnego zezwolenia kierownika ruchu zakładu górniczego.
- 2.2. Zezwolenie na wykonywanie prac spawalniczych (wzór nr 2) powinno określać:
 - 1) szczegółowo miejsce i rodzaj oraz czas wykonywania pracy,
 - 2) osobę wyznaczoną do wykonywania pracy,
 - 3) osobę dozoru ruchu wyznaczoną do sprawowania nadzoru nad bezpiecznym wykonywaniem pracy oraz sposób tego nadzoru lub osoby dozoru ruchu, jeżeli prace spawalnicze wykonywane są dłużej niż przez jedną zmianę,
 - 4) warunki bezpiecznego wykonywania pracy, w tym:
 - a) zabezpieczenie miejsca spawania ze względu na występujące zagrożenia,
 - b) w okresach, w których te prace są dozwolone:
 - w polach metanowych: sposób, miejsce i częstotliwość kontroli zawartości metanu oraz osobę wykonującą pomiary,
 - w pomieszczeniach ze stopniem „b” i „c” niebezpieczeństwa wybuchu metanu: liczbę osób upoważnionych do przebywania w rejonie wykonywania prac spawalniczych, a także granice rejonu, poza które należy wycofać załogę nie zatrudnioną przy wykonywaniu tych prac,
 - 5) numer i stan techniczny sprzętu spawalniczego.

- 2.3. Kierownik ruchu zakładu górniczego może wydać stałe zezwolenie na wykonywanie prac spawalniczych w podziemnych komorach remontowych, o których mowa w § 123 ust. 1 pkt 3 rozporządzenia.
- 2.4. W zakładzie górniczym należy prowadzić ewidencję wykonywania prac spawalniczych (wzór nr 3). Ewidencja może być prowadzona w jednej lub w kilku książkach prac spawalniczych, pod warunkiem zachowania kolejnej numeracji wydanych zezwoleń.
- 2.5. Kierownik ruchu zakładu górniczego powinien wyznaczyć osobę do prowadzenia ksiąg prac spawalniczych i określić miejsca ich przechowywania. Książki prac spawalniczych muszą być dostępne w ciągu całej doby.
- 2.6. Zezwolenia jednorazowe na prace spawalnicze powinny być oddawane w miejscu wyznaczonym przez kierownika ruchu zakładu górniczego niezwłocznie po zakończeniu pracy, przez osobę, która była wyznaczona do nadzoru prac. Zezwolenie należy przechowywać co najmniej przez 30 dni.
- 3. Zasady i sposób wykonywania prac spawalniczych.**
- 3.1. Prace spawalnicze, w zależności od stosowanej technologii oraz występujących zagrożeń, powinny być wykonywane pod nadzorem osoby dozoru ruchu lub przy stałej obecności osoby dozoru ruchu.
- 3.2. Do obowiązków osoby dozoru ruchu, o której mowa w pkt 3.1, przed rozpoczęciem prac spawalniczych należy:
- 1) sprawdzenie zgodności warunków wyszczególnionych w zezwoleniu ze stanem faktycznym,
 - 2) skontrolowanie miejsca wykonywania prac spawalniczych pod względem zagrożenia pożarem oraz wybuchem gazów lub pyłu węglowego i udokumentowanie tego w zezwoleniu na wykonywanie prac spawalniczych (pierwsza kontrola),
 - 3) zgłoszenie dyspozytorowi ruchu zakładu górniczego numeru zezwolenia i miejsca wykonywania prac spawalniczych, nazwiska spawacza i osoby nadzorującej, a także czasu rozpoczęcia prac spawalniczych.
- Nie dotyczy to prac spawalniczych wykonywanych w miejscach, dla których wydano stałe zezwolenia.
- 3.3. Do obowiązków osoby dozoru ruchu, o której mowa w pkt 3.1, po zakończeniu prac spawalniczych należy:
- 1) niezwłoczne przeprowadzenie kontroli (druga kontrola) miejsca prac spawalniczych przez sprawdzenie, czy nie nastąpiło zaprószenie ognia, oraz sprawdzenie sposobu zabezpieczenia sprzętu i urządzeń spawalniczych, a także zgłoszenie do dyspozytora ruchu czasu zakończenia prac spawalniczych; w razie zakończenia prac spawalniczych w pomieszczeniach ze stopniem „b” i „c” niebezpieczeństwa wybuchu oraz w drażonych wyrobiskach korytarzowych węglowych i węglowo-kamiennych o długości powyżej 300 m, wyznaczona osoba wyższego dozoru ruchu powiadamia dodatkowo dyspozytora ruchu o możliwości wprowadzenia załogi do rejonu, w którym prowadzono prace spawalnicze;
 - 2) przeprowadzenie kontroli między pierwszą a drugą godziną od czasu zakończenia prac spawalniczych (trzecia kontrola) z wpisem do zezwolenia; kontrolę może przeprowadzić osoba dozoru ruchu z następnej zmiany po uprzednim przekazaniu jej zezwolenia na prace spawalnicze.
- 3.4. Zabrania się wykonywania prac spawalniczych:
- 1) w sąsiedztwie łatwo zapalnych materiałów (np. olej napędowy, smary), jeśli odległość miejsca spawania wynosi mniej niż 5 m; jeżeli na skutek przepływu powietrza pyły, gazy lub pary cieczy łatwo zapalnych mogą być przenoszone, miejsce prac spawalniczych musi być odległe co najmniej o 10 m od łatwo zapalnych materiałów,
 - 2) w pomieszczeniach, w których unoszą się w powietrzu zawiesiny materiałów łatwo zapalnych lub wybuchowych (wodór, pył węglowy itp.),
 - 3) przy urządzeniach będących pod ciśnieniem (rurociągi i zbiorniki powietrzne, wodne itp.),
 - 4) przy zbiornikach, rurociągach, maszynach i innych urządzeniach, w których znajdowały się lub znajdują łatwo zapalne ciecze, gazy, węgiel i inne materiały, oraz przy rurociągach i zbiornikach, w których mogły nagromadzić się osady oleju — bez uprzedniego ich przygotowania (opróżnienia, wymycia, przedmuchania itp.),
 - 5) w składach, w których przechowywane są materiały wybuchowe,
 - 6) w promieniu mniejszym niż 50 m od pomieszczeń, w których przechowywane są lub przetłaczane paliwa płynne,
 - 7) w wyrobiskach podziemnych zakładu górniczego, w których stwierdzono zawartość metanu powyżej 0,5%.
- 3.5. Przy maszynach i urządzeniach górniczych, takich jak: kombajny, ładowarki, wozy wiertnicze, sprężarki, w których olej mineralny jest nośnikiem energii lub cieczą smarującą, spawanie jest dopuszczalne podczas postoju maszyny oraz pod warunkiem, że olej mineralny znajduje się w układzie zamkniętym, a urządzenie i jego bezpośrednie sąsiedztwo nie jest zanieczyszczone wyciekami olejów lub smarów.
- 4. Prace spawalnicze wykonywane w warunkach szczególnych.**
- 4.1. *Prace spawalnicze w szybach i szybikach, na wieżach szybowych, podszybiach i nadszybiach*
- 4.1.1. Prace spawalnicze w szybach wdechowych oraz wydechowych, którymi odprowadzane jest powietrze z pól niemietanowych lub z pól pierwszej kategorii zagrożenia metanowego, na wieżach, podszybiach, nadszybiach i w odległości do 10 m od tych obiektów mogą być wykonywane po spełnieniu następujących dodatkowych warunków:
- 1) przy wykonywaniu prac spawalniczych na wysokościach przedsięwzięte zostały odpowiednie środki zabezpieczające przed opadaniem w dół rozżarzonych cząstek metalu, w szybie i wnękach przyszybowych usunięte zostały materiały palne, takie jak pył węglowy, smary, drewno (z wyjątkiem drewna stanowiącego elementy zbrojenia szybo-

wego szybu lub szybika), a w pomieszczeniach przyszybowych usunięto materiały palne na odległość co najmniej 10 m od szybu; elementy drewniane szybu zostały obficie zroszone wodą w bezpośrednim rejonie wykonywania prac spawalniczych i w odległości co najmniej do 10 m od miejsca wykonywania prac spawalniczych,

- 2) w przypadku wykonywania prac spawalniczych w szybach wydechowych lub na wieżach tych szybów, do których dopływa powietrze z pół pierwszej kategorii zagrożenia metanowego, należy wyznaczyć pracownika do stałego pomiaru zawartości metanu w miejscu wykonywania prac spawalniczych bądź pomiar ten należy wykonywać w sposób ciągły za pomocą metanomierzy sygnalizujących przekroczenie dopuszczalnego poziomu stężenia metanu,
- 3) osoba dozoru ruchu, wyznaczona do nadzorowania prac spawalniczych, po ich zakończeniu obowiązana jest dokonać wymaganych kontroli szybu od miejsca spawania aż do rzędna na okoliczność ewentualnego zaprószenia ognia.

Prace spawalnicze należy tak zorganizować, aby istniała możliwość przeprowadzenia tych kontroli.

4.2. Prace spawalnicze przy zbiornikach i rurociągach

- 4.2.1. Prace spawalnicze w zamkniętych i ciasnych pomieszczeniach (zbiorniki, komory itp.) przy naprawach i montażu rurociągów metanowych i ich osprzętu, jak również w pobliżu tych instalacji w wyrobiskach górniczych mogą być wykonywane tylko przy stałej obecności osoby dozoru ruchu.

4.3. Prace spawalnicze w wyrobiskach przewozu lokomotywowego

- 4.3.1. Prace spawalnicze na torach i w ich pobliżu muszą być wykonywane pod nadzorem osoby dozoru i wyznaczonej przez dozór oddziału przewozowego osoby asekurującej spawacza. Osoba wyznaczona do dozoru robót spawalniczych obowiązana jest znać, poza przepisami dotyczącymi zakresu wykonywania robót, również podstawowe przepisy ruchu pociągów i sygnalizacji stosowanej w przewozie lokomotywowym.

- 4.3.2. Przed rozpoczęciem prac spawalniczych osoba dozoru oddziału przewozowego obowiązana jest:

- 1) zaznajomić pracowników wykonujących prace spawalnicze z zakresem robót oraz występującymi zagrożeniami,
- 2) zgłosić rozpoczęcie i zakończenie prac spawalniczych również dysponentowi ruchu przewozu lokomotywowego,
- 3) zabezpieczyć miejsce pracy w sposób ustalony w przepisach budowy i eksploatacji kopalnianych kolei podziemnych.

- 4.3.3. Prace spawalnicze na torze z elektryczną trakcją przewodową lub w pobliżu przewodu jezdny mogą być wykonywane przy załączonym napięciu pod warunkiem, że przewód jezdny na odcinku wykonywanych prac spawalniczych będzie zabezpieczony osłoną izolacyjną.

5. Obowiązki spawacza w miejscu wykonywania prac spawalniczych.

- 5.1. Spawacz zobowiązany jest do:

- 1) prawidłowej obsługi i eksploatacji sprzętu i urządzeń spawalniczych,

- 2) noszenia odzieży roboczej i stosowania sprzętu ochrony osobistej w czasie wykonywania prac spawalniczych,

- 3) przygotowania sprzętu przeciwpożarowego i miejsca wykonywania pracy, a po zakończeniu prac spawalniczych — skontrolowania miejsca spawania i pobliskiego otoczenia, na okoliczność ewentualnego zaprószenia ognia,

- 4) powiadomienia osoby nadzorującej prace spawalnicze o ich zakończeniu,

- 5) pozostania na miejscu wykonywania prac spawalniczych do czasu uzyskania zezwolenia osoby nadzorującej na jego opuszczenie.

6. Sprzęt spawalniczy.

- 6.1. Sprzęt spawalniczy powinien być zgłoszony do ewidencji kierownika działu energomechanicznego zakładu górniczego.

- 6.2. Sprzęt spawalniczy należy przechowywać w pomieszczeniach zamkniętych i każdorazowo wydawać za pokwitowaniem na podstawie pisemnego zezwolenia lub dopuszczenia na wykonywanie prac spawalniczych. Sprzęt spawalniczy może wydawać tylko osoba upoważniona przez kierownika działu energomechanicznego zakładu górniczego.

- 6.3. Dla spawaczy wykonujących prace spawalnicze w pomieszczeniach, dla których wydane zostało stałe lub okresowe zezwolenie, pobierania i zdawania sprzętu spawalniczego dokonuje się na podstawie dopuszczenia do prowadzenia prac spawalniczych według wzoru nr 4.

- 6.4. Naprawa sprzętu spawalniczego może być powierzona tylko specjalistycznym zakładom lub osobom posiadającym kwalifikacje i uprawnienia do wykonywania tego rodzaju prac.

- 6.5. Stan techniczny sprzętu spawalniczego oraz sposób przechowywania muszą kontrolować pracownicy wyznaczeni przez kierownika działu energomechanicznego.

- 6.6. Szczegółowy zakres kontroli sprzętu spawalniczego oraz jego przechowywania, a także okresy kontroli ustala kierownik działu energomechanicznego zakładu górniczego na podstawie instrukcji fabrycznych.

- 6.7. Butle spawalnicze powinny być przewożone specjalnymi środkami transportowymi. W razie przewozu butli środkami transportowymi nie przystosowanymi do tego celu, należy stosować przykładki zabezpieczające butle przed zderzeniem się, przetoczeniem lub spadnięciem. Butle muszą być przewożone z nałożonymi kołpakami ochronnymi zaworu i ułożone zaworami w stronę kierunku jazdy.

- 6.8. Butle należy wyładowywać, załadowywać i przenosić z należytą ostrożnością; przy butlach o pojemności powyżej 10 dm³ czynności te musi wykonywać co najmniej dwóch pracowników.

- 6.9. Zabrania się stosowania spawarek transformatorowych w pomieszczeniach ciasnych i na podłożu przewodzącym prąd, w szczególności metalowym lub wilgotnym.

ZEZWOLENIE Nr
NA WYKONYWANIE PRAC SPAWALNICZYCH W ZAKŁADZIE GÓRNICZYM

- 1. Miejsce i rodzaj wykonywanych prac spawalniczych
- 2. Termin (data, zmiana)
- 3. Nazwisko i imię, nr znaczka spawacza
- 4. Nazwisko, imię i funkcja osoby nadzorującej oraz sposób nadzoru
- 5. Warunki wykonywania prac spawalniczych
- 6. Dodatkowe warunki wykonywania prac spawalniczych w pomieszczeniach ze stopniem „b” i „c” niebezpieczeństwa wybuchu metanu:
 - a) rejon wykonywania prac spawalniczych, poza który należy wycofać załogę (opis, szkic)
 - b) liczba osób upoważnionych do przebywania w rejonie wykonywania prac spawalniczych
 - c) sposób, miejsce i częstotliwość kontroli zawartości metanu
 - d) nazwisko, imię i funkcja osób dozoru, nadzorujących, przy stałej obecności, prace spawalnicze

Podpisy: wystawiającego zezwolenie

 kierownika działu wentylacji

 kierownika działu energomechanicznego

Kierownik ruchu zakładu

.....

Dopuszczenie

do prowadzenia prac spawalniczych w miejscu stałego lub okresowego ich wykonywania na podstawie
zezwolenia nr z dnia

1. Miejsce spawania
2. Termin (data, zmiana)
3. Nazwisko, imię i nr znaczka spawacza
4. Uwagi i zalecenia
5. Nazwisko, imię i funkcja osoby dozoru wydającej dopuszczenie

.....
(podpis osoby dozoru)

6. Stan techniczny sprzętu spawalniczego (wypełnia wydawca sprzętu i spawacz)

Data	Nazwa i nr ewidencyjny sprzętu	Stan techniczny sprzętu	Podpis wydawcy	Podpis spawacza

Reklamacje z powodu niedoręczenia poszczególnych numerów zgłaszać należy na piśmie do Wydziału Wydawnictw Urzędu Rady Ministrów, ul. Powsińska 69/71, 00-979 Warszawa, P-1, niezwłocznie po otrzymaniu następnego kolejnego numeru.

O wszelkich zmianach nazwy prenumeratora lub adresu prosimy niezwłocznie informować na piśmie Wydział Wydawnictw Urzędu Rady Ministrów.

Wydawca: Urząd Rady Ministrów
Redakcja: Biuro Prawne, 00-583 Warszawa, Al. Ujazdowskie 1/3, P-29.
Organizacja druku i kolportaż: Wydział Wydawnictw, 00-979 Warszawa, ul. Powsińska 69/71, P-1,
tel. 42-14-78 i 694-67-50, telex 825944 WW, telefaks (22) 694-62-06.

Tłoczono z polecenia Prezesa Rady Ministrów w Zakładach Graficznych „Tamka” S.A., Zakład nr 1, Warszawa, ul. Tamka 3.