OŚRODEK BADAŃ ATESTACJI I CERTYFIKACJI OBAC Sp. z o.o.
ul. Toruńska 27,
44-122 Gliwice

PR 24.10.11

AC 099

AC 146
QMS
EMS
BHP

OBAC/3688/ ZT/11

Gliwice, dnia 19.10.2011

VD 26.10.11
+ SM+MT+JP (ikam)
+ of. GEM
25.10.11

Wyższy Urząd Górniczy Katowice
Ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice
Pan Prezes
dr inż. Piotr Litwa

Dotyczy: projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

W odpowiedzi na Pana pismo nr PR/0201/0146/11/16395/SM+MT z dnia 23 września 2011r. przekazujemy nasze stanowisko w przedmiotowej sprawie.

1. W punkcie 3.4.5 wymagany zakres temperatur otoczenia wynoszący obecnie od -10^{0}C do +40^{0}C, proponujemy umożliwić otrzymanie odstępstwa od takiego zakresu temperatur lub zmienić ten zakres.
   Uzasadnienie: silniki chłodzone wodą nie mogą pracować w temperaturach ujemnych, urządzenia elektryczne certyfikowane zgodnie z Dyrektywą ATEX często są przeznaczone do pracy w temperaturach od +5^{0}C do +40^{0}C i wchodzą w skład systemów sterowania kompleksów wydobywczych lub przodkowych.

2. W punkcie 3.4.8 podano termin „Rozdzielnice są wyposażone…" Naszym zdaniem nieprecyzyjnie zastosowano termin „rozdzielnice" gdyż wymaganie zawarte w tym punkcie dotyczy pól rozdzielczych a nie całych rozdzielnic.
   Uzasadnienie: zgodnie z zapisem w normie PN-G-42050:1997, rozdzielnica składa się z pól rozdzielczych patrz pkt.1.1 w/w normy. Dodatkowo w normie PN-EN 62271-200:2007 w punkcie 3.102 oraz 3.103 podano definicje rozdzielnicy i pola rozdzielczego pokrywające się z definicją zawartą w normie PN-G-42050:1997.

3. Punkt 3.4.10. proponujemy w miejsce terminu „W rozdzielnicach…" zastosować zapis „W aparaturze łączeniowej…" lub „ W sprzęcie elektrycznym…".

Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 24.10.2011
zał. –
nr 11/18759 /P2601/11

PR/0201/0146/11

telefon: (0-32) 239 44 82 ÷ 94 , 32 237 84 40
księgowość: (0-32) 239 44 90 , 32 237 84 62
fax: (0-32) 239 44 87, 32 237 84 42
e-mail: biuro@obac.com.pl
www: www.obac.com.pl

NIP: PL 631-21-53-136 z 24.04.2004 r.
REGON: 273725355
Kapitał zakładowy – 400 000,00 PLN
KRS: 0000161774 Sąd Rejonowy w Gliwicach
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

OŚRODEK BADAŃ ATESTACJI I CERTYFIKACJI OBAC Sp. z o.o.
ul. Toruńska 27,
44-122 Gliwice

4. W punkcie 3.4.12 proponujemy zmienić zapis „Budowa zewnętrznego obwodu sterowniczego spełnia wymagania dla obwodów SELV lub PELV albo obwodów iskrobezpiecznych kategorii „ia" lub „ib"", na zapis „Budowa zewnętrznego obwodu sterowniczego spełnia wymagania dla obwodów SELV lub PELV oraz dodatkowo w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, obwodów iskrobezpiecznych kategorii „ia" lub „ib"".
Uzasadnienie: norma PN-EN 60079-11 dla urządzeń iskrobezpiecznych nie przywołuje wymagań dla obwodów SELV lub PELV.

5. W punkcie 3.4.12. ust 2. brak parametrów prądów błądzących które mogą mieć wpływ na obwody sterownicze. Występujące w kopalniach prądy błądzące (np. przy niewłaściwie eksploatowanej sieci trakcyjnej) mogą dochodzić do kilku a nawet kilkunastu amper. Proponujemy zrezygnować z tego zapisu gdyż na etapie projektowania i produkcji przekaźników sterowniczych, producent nie jest w stanie określić na jakie prądy błądzące przekaźnik będzie narażony.

6. W punkcie 3.4.12 ust. 4. mamy wątpliwości co do potrzeby umieszczenia tego punktu w rozporządzeniu, gdyż z doświadczenia wiemy, że aparatura sterownicza (w szczególności certyfikowana na zgodność z Dyrektywą ATEX) jest zabezpieczona przed skutkami stanów przejściowych pochodzących od zasilania. Normy europejskie nie przewidują takich wymagań odnośnie aparatury sterowniczej i urządzenia pochodzące z importu nie będą spełniały takiego wymagania. Poza tym inne normy europejskie nie przewidują takich wymagań dla przekaźników sterowniczych.

7. W punkcie 3.5.1.2. proponujemy zmienić zapis o treści „...pozwalającą na pracę przy dowolnej koncentracji metanu lub pyłu węglowego." na zapis o treści „...pozwalającą na pracę przy dowolnej koncentracji metanu i/lub pyłu węglowego."

8. Punkt 3.5.1.3 podpunkt 8, wydaje się zbyt rygorystyczny, gdyż w przypadku stosowania w kopalni systemu światłowodowego centrala telefoniczna musiałaby posiadać przyłącza do światłowodu. Z naszego doświadczenia wiemy, że centrale telefoniczne stanowią odrębną część sieci teletechnicznej stosowanej w kopalniach.

9. Punkt 3.5.1.5. podpunkt 3, naszym zdaniem systemy gazometryczne, lokalizacji załogi, monitorowania zagrożenia tąpaniami nie są przeznaczone do zdalnego sterowania urządzeń i maszyn, gdyż z założenia nie spełniają wymagań dla systemów sterowania kompleksów wydobywczych lub przodkowych (np. transmisja światłowodowa lub

telefon: (0-32) 239 44 82 ÷ 94 , 32 237 84 40
księgowość: (0-32) 239 44 90 , 32 237 84 62
fax: (0-32) 239 44 87, 32 237 84 42
e-mail: biuro@obac.com.pl
www: www.obac.com.pl

NIP: PL 631-21-53-136 z 24.04.2004 r.
REGON: 273725355
Kapitał zakładowy – 400 000,00 PLN
KRS: 0000161774 Sąd Rejonowy w Gliwicach
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

OŚRODEK BADAŃ ATESTACJI I CERTYFIKACJI OBAC Sp. z o.o.
ul. Toruńska 27,
44-122 Gliwice

poprzez interfejs RS 485). Korzystniejszy byłby zapis, że w/w systemy mogą sterować np. sygnalizacją ostrzegawczą.

10. Punkt 3.5.2.2. proponujemy zmienić zapis zgodnie z uwagą do punktu 3.4.12.

11. Punkt 3.5.2.2. podpunkt 4 uwagi tak jak dla punktu 3.4.12 podpunkt 4.

12. Punkt 3.5.2.3. podpunkt 1 oraz 2, podane wartości zostały zaczerpnięte z normy PN-G-50001:2002 oraz PN-G-50003:2003, w przypadku gdy w obwodzie sterowniczym jest stosowany światłowód lub transmisja RS 485, wymogu odnośnie rezystancji pętli zewnętrznej jak i obniżenia rezystancji izolacji nie można zastosować. Zapis w normie PN-G-50001 lub PN-G-50003 mówi, że powyższe wymagania nie dotyczą sterowania realizowanego z wykorzystaniem transmisji danych. Nowoczesne przekaźniki sterownicze są odporne na obniżenie się rezystancji izolacji poniżej 2000 Ω lub poprawnie działają gdy rezystancja pętli jest większa od 600 Ω. Powyższy zapis uważamy za nieadekwatny do postępu technicznego i proponujemy usunąć go z rozporządzenia.

13. W punkcie 3.3.1 proponujemy zamieścić definicję wozu specjalnego. Proponujemy wyeliminować z zakresu wozów specjalnych wozy do transportu materiałów długich.

AC 099

AC 146
QMS
EMS
BHP

Z poważaniem

PREZES ZARZĄDU
mgr inż. Zbigniew Tarnowski

telefon: (0-32) 239 44 82 ÷ 94 , 32 237 84 40
księgowość: (0-32) 239 44 90 , 32 237 84 62
fax: (0-32) 239 44 87, 32 237 84 42
e-mail: biuro@obac.com.pl
www: www.obac.com.pl

NIP: PL 631-21-53-136 z 24.04.2004 r.
REGON: 273725355
Kapitał zakładowy – 400 000,00 PLN
KRS: 0000161774 Sąd Rejonowy w Gliwicach
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego

ZAKŁADY PRODUKCYJNO – HANDLOWE (ZPH) "STALPOL" Sp. z o.o.
20-469 Lublin, ul. Budowlana 50, tel./fax. + 48 (81) 744 06 13

ZAKŁAD PRODUKCJI ZAWIESI (ZPZ)
37-412 Przędzel, ul. Mickiewicza 69, tel./fax. + 48 (15) 876 03 03
internet: www.stalpol.com e-mail: stalpol1335@republika.pl

L.dz. BHL/ 57 /10/2011.

Lublin, dnia 17.10.2011 r.

Pan Prezes WUG
dr inż. Piotr Litwa
w Katowicach.

Dotyczy: Zainteresowania pracami nad projektem rozporządzenia RM.

W związku z ukazaniem się projektu rozporządzenia RM w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych na stronie internetowej Ministerstwa Środowiska uprzejmie informujemy iż jesteśmy zainteresowani pracami nad projektem w/w rozporządzenia.

Zgodnie z Rozporządzeniem RM w sprawie zgłaszania zainteresowania pracami nad projektami aktów normatywnych oraz projektami założeń projektów ustaw (Dz. U. nr.181 z 2011 r., poz.1080) ZPH „Stalpol" Sp. z o.o. w Lublinie przesyła w załączeniu formularz zgłoszenia zainteresowania pracami.

Jednocześnie uprzejmie informujemy, iż jesteśmy producentem zawiesi i innych elementów trasy kolejki podwieszonej. W latach 1988÷1994 posiadaliśmy Oddział w RFN z siedzibą w okolicach Dusseldorfu i stąd nasza dobra znajomość spraw technicznych zawiesi i szyn do kolejek podwieszo--nych, w tym i ich badań.

Zał.1.

PREZES ZARZĄDU
inż. Andrzej Witosławski

Otrzymują:
1. 1 x adresat.
2. 1 x a/a.

PR/0201/0146/11/
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 20.10.2011
zał. 1
nr 11/ 14987 /P2555/11

Zakłady Produkcyjno-Handlowe
„STALPOL" Sp. z o.o.
Biuro Handlowe
20-469 Lublin, ul. Budowlana 50
tel./fax (081) 74-406-13
NIP 865-00-02-982

WZÓR URZĘDOWEGO FORMULARZA ZGŁOSZENIA ZAINTERESOWANIA PRACAMI NAD PROJEKTEM ZAŁOŻEŃ PROJEKTU USTAWY, PROJEKTEM USTAWY LUB PROJEKTEM ROZPORZĄDZENIA

ZGŁOSZENIE
ZAINTERESOWANIA PRACAMI NAD PROJEKTEM - ~~ZGŁOSZENIE UWAGI OGÓLNEJ~~

Projekt rozporządzenia RM w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych

(tytuł projektu założeń projektu ustawy, projektu ustawy lub projektu rozporządzenia - zgodnie z jego treścią udostępnioną w Biuletynie Informacji Publicznej lub informacją zamieszczoną w wykazie prac legislacyjnych Rady Ministrów, Prezesa Rady Ministrów albo ministrów)

A. OZNACZENIE PODMIOTU ZAINTERESOWANEGO PRACAMI NAD PROJEKTEM

1. Nazwa/imię i nazwisko** ZPH „STALPOL" Sp. z o.o.

2. Adres siedziby/adres miejsca zamieszkania** ul. Budowlana 50
20-469 Lublin, skr. pocztowa 50 tel/fax 81/7440613

3. Adres do korespondencji i adres e-mail andrzejwitoslawski@neostrada.pl
j.w. e-mail: zph-stalpol@neostrada.pl

B. WSKAZANIE OSÓB UPRAWNIONYCH DO REPREZENTOWANIA PODMIOTU WYMIENIONEGO W CZĘŚCI A W PRACACH NAD PROJEKTEM

Lp.	Imię i nazwisko	Adres
1	Andrzej Witosławski - ZPH „Stalpol"	ul. Budowlana 50 20-469 Lublin
2		
3		
4		
5		

C. OPIS POSTULOWANEGO ROZWIĄZANIA PRAWNEGO, ZE WSKAZANIEM INTERESU BĘDĄCEGO PRZEDMIOTEM OCHRONY

ZPH „Stalpol" produkuje około 30% zawieci dla górnictwa. Jesteśmy zainteresowani pkt. 3.1.2.27. (str. 54) i 3.1.3.14 (str. 57). Proponowane zmiany w zakresie badań są wzorowane na rozwiązaniach stosowanych w Niemczech które nie bardzo pasują do Polski i wymagają bardziej szczegółowych opisów. Brak przepisów przejściowych w stosunku do wyrobów które obecnie mają dopuszczenia do stosowania. Te same wyroby dopuszczone wg starych przepisów i nowych będą „nierówne" np. w przetargach publicznych. Wprowadzenie badań zmęczeniowych uważamy za bardzo wskazane.

D. ZAŁĄCZONE DOKUMENTY	
1	
2	
3	
4	
5	
6	
7	
8	

E. Niniejsze zgłoszenie dotyczy uzupełnienia braków formalnych/zmiany danych**
zgłoszenia dokonanego dnia .....
(podać datę z części F poprzedniego zgłoszenia)

F. OSOBA SKŁADAJĄCA ZGŁOSZENIE

Imię i nazwisko	Data	Podpis
Zakłady Produkcyjno-Handlowe „STALPOL" Sp. z o.o. Biuro Handlowe 20-469 Lublin, ul. Budowlana 50 tel./fax (081) 74-406-13 NIP 946-00-02-395	14.X.2011r.	PREZES ZARZĄDU inż. Andrzej Witosławski

G. OŚWIADCZENIE O ODPOWIEDZIALNOŚCI KARNEJ ZA SKŁADANIE FAŁSZYWYCH ZEZNAŃ

Jestem świadomy odpowiedzialności karnej za złożenie fałszywego oświadczenia .....
(podpis)

PREZES ZARZĄDU
inż. Andrzej Witosławski

* Jeżeli zgłoszenie nie jest składane w trybie art. 7 ust. 6 ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa, treść: „— Zgłoszenie zmiany danych" skreśla się.
** Niepotrzebne skreślić.

Pouczenie:

1. Jeżeli zgłoszenie ma na celu uwzględnienie zmian zaistniałych po dacie wniesienia urzędowego formularza zgłoszenia (art. 7 ust. 6 ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa) lub uzupełnienie braków formalnych poprzedniego zgłoszenia (§ 3 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 22 sierpnia 2011 r. w sprawie zgłaszania zainteresowania pracami nad projektami aktów normatywnych oraz projektami założeń projektów ustaw (Dz. U. Nr 181, poz. 1080)), w nowym urzędowym formularzu zgłoszenia należy wypełnić wszystkie rubryki, powtarzając również dane, które zachowały swoją aktualność.
2. Część B formularza wypełnia się w przypadku zgłoszenia dotyczącego jednostki organizacyjnej oraz w sytuacji, gdy osoba fizyczna, która zgłasza zainteresowanie pracami nad projektem założeń projektu ustawy lub projektem aktu normatywnego, nie będzie uczestniczyła osobiście w tych pracach.
3. W części D formularza, stosownie do okoliczności, uwzględnia się dokumenty, o których mowa w art. 7 ust. 5 ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa, a także pełnomocnictwa do wniesienia zgłoszenia lub do reprezentowania podmiotu w pracach nad projektem aktu normatywnego lub projektu założeń projektu ustawy.
4. Część E formularza wypełnia się w przypadku uzupełnienia braków formalnych lub zmiany danych dotyczących wniesionego zgłoszenia.

Instytut Technik Innowacyjnych EMAG
40-189 Katowice, ul. Leopolda 31
tel. 32 2007-600 sekretariat, tel. 32 2007-700 awizo, fax 32 2007-701
www.emag.pl, e-mail: emag@emag.pl
INSTYTUT BADAWCZY

2011-10-14

CBC/JC/1521/2011

Data. 13. października 2011 rok

Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego
dr inż. Piotr Litwa

ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

Dotyczy: zaopiniowania projektu rozporządzenia

Szanowny Panie Prezesie!

W odpowiedzi na zapytanie skierowane do Instytutu EMAG pocztą elektroniczną dotyczące przesłania uwag do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych pragniemy poinformować, że nasi przedstawiciele uczestniczyli na bieżąco w pracach nad projektem rozporządzenia i przesłana wersja zgodna jest zasadniczo z ustaleniami komisji.

Pewnego rodzaju zastrzeżenia dotyczą § 1, pkt. 3), ppkt k), w którym użyto sformułowania „taśmy transporterowe", sformułowanie to zostało powtórzone w załączniku do rozporządzenia w pkt. 3.6 oraz związanych z nim podpunktach. Tego rodzaju nazewnictwo jest niezgodne z nazewnictwem stosowanym w przywołanej w ppkt. 3.6.2.2 normy PN-EN ISO 284, w której użyto określenia „taśmy przenośnikowe". Wątpliwość budzi również sformułowanie zawarte w ppkt. 3.6.2.1 mówiące o „rezystancji powierzchniowej taśmy transporterowej" wynoszącej nie więcej niż $3x10^8$ Ω, podczas gdy przywołana norma określa wymagania i badania dla „rezystancji elektrycznej taśmy przenośnikowej".

Z punktu widzenia poprawności norm niepokój budzi, stosowane kilkakrotnie sformułowanie, np.: „...PN-EN ISO 284, w jej aktualnym brzmieniu...", takie sformułowanie może wprowadzać w błąd, gdyż nie określono, czy sformułowanie „aktualne brzmienie" dotyczy daty wydania rozporządzenia, prowadzenia badań czy sprzedaży wyrobu do zakładu górniczego. Ponadto mamy niejednokrotnie do czynienia z wycofaniem normy i zastąpieniem jej normą o innym numerze oraz nazwie co przy zastosowaniu powyższego określenia uniemożliwiłoby prowadzenie oceny wyrobów w oparciu o przedstawione do zaopiniowania zapisy załącznika do projektu rozporządzenia.

Z poważaniem

Instytut Technik Innowacyjnych
EMAG
DYREKTOR
dr inż. Piotr Wojtas

PR/0201/0146/11/SM+MT
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 17.10.11
zał. .....
11/17749

ZWIĄZEK PRACODAWCÓW
POROZUMIENIE PRODUCENTÓW WĘGLA BRUNATNEGO
z siedzibą w Bogatyni
CZŁONEK PRACODAWCÓW RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ
PGE Górnictwo i Energetyka Konwencjonalna Spółka Akcyjna
Oddział Kopalnia Węgla Brunatnego Turów
ul. Górników Turowa 1, 59-916 Bogatynia 3
tel. (75) 77 35 262 fax (75) 77 35 060
e-mail: info@kwbturow.com.pl, www.ppwb.org.pl

PPWB/T/296/2011

Bogatynia, dn. 21.10.2011 r.

PR
27.10.11

Pan dr inż. Piotr Litwa
Prezes Wyższego Urzędu Górniczego
ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

28.10.4
VD
+ SMT/MT+7P (Lkam)
+ op. GEN
31.10.11

Szanowny Panie Prezesie,

W nawiązaniu do przesłanego w dniu 23.09.br. projektu Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 12.09.br. w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych, poniżej przedstawiam opinię zgłoszoną przez członka Związku Pracodawców Porozumienie Producentów Węgla Brunatnego, tj. producenta taśm tkaninowo-gumowych Sempertrans Bełchatów Sp. z o. o. z prośbą o wsparcie tego stanowiska w dalszych pracach nad projektem ww. Rozporządzenia.

Nowe wymagania, przedstawiane w projekcie Rozporządzenia Rady Ministrów różnią się w stosunku do obowiązujących w minionych latach w sposób zasadniczy. Została mianowicie wprowadzona zmiana maksymalnej temperatury (325°C) uzyskiwanej w trakcie badania taśmy na bębnie ciernym (strona 70, tabela 3.6.32, klasa C). Projekt Rozporządzenia nie wskazuje metody badania trudno zapalności metoda cierną, nie podaje normy badawczej na badanie trudno zapalności próbek z okładkami i bez okładek oraz nie wskazuje w sposób jednoznaczny, czy badanie rozprzestrzeniania się ognia powinno być wykonane zamiennie z zastosowaniem jednej z metod wg pkt. 1 lub 2, czy obowiązują oba badania. Metoda badania w sztolni pożarowej w dużej skali jest niemożliwa do wykonania w Polsce, konieczne jest zlecanie badań do akredytowanych laboratoriów poza granicami kraju.

Dotychczasowo oferowane na rynku taśmy przenośnikowe posiadały wymóg maksymalnej uzyskiwanej temperatury na badaniu bębna ciernego do 500°C. Taśmy takie funkcjonowały z powodzeniem i były użytkowane przez wszystkie kopalnie węgla kamiennego na rynku polskim. W ostatnim czasie z powodzeniem wdrożono długie przenośniki z taśmami z linkami, które w zdecydowany sposób zmieniają styl pracy w kopalniach, gdzie drogi transportu urobku wydłużają się do kilku kilometrów (np. KWK Marcel). Dyskutowany projekt Rozporządzenia Rady Ministrów stanowi dla tego kierunku rozwoju duże zagrożenie ze względu na wprowadzone ograniczenie temperaturowe na bębnie ciernym.

PRK2011/0146/N/SM

Zmiany proponowane w nowym Rozporządzeniu eliminują z użytkowania taśmy wieloprzekładkowe tkaninowo-gumowe i mogą stanowić ograniczenie dla taśm z linkami stalowymi, promując zastosowanie tylko jednego rodzaju konstrukcji taśm tkaninowych, którego produkcja może być realizowana głównie przez firmy z zagranicy. Wpłynie to negatywnie na kondycję polskiego przemysłu gumowego i przemysłu węgla kamiennego.

W ostatnich latach opracowano i wdrożono do stosowania normę europejską EN ISO 14973, która dopuszcza wybór dwóch klas bezpieczeństwa dla wyrobisk podziemnych z łatwopalnym pyłem lub materiałem przenoszonym. Kategorie C1 i C2, wskazane w tej normie różnią się wymogami określonymi poprzez zdefiniowanie warunków pracy taśm w wyrobiskach podziemnych, od kategorii C, która została zdefiniowana w projekcie Rozporządzenia i w której należ spełnić warunki wymagane dla kategorii C1 wg normy w EN ISO 14973.

Kategoria C1 różni się od kategorii C2 zabezpieczeniami stosowanymi w wyrobiskach podziemnych. Sprowadzając obie kategorie C1 i C2 do jednej kategorii C, Rozporządzenie zakłada, że wszystkie wyrobiska podziemne są pozbawione zabezpieczeń, co nie jest zgodne z prawdą. Analogiczna zmiana wymogów dotyczy kategorii B. W normie EN ISO 14973 przewidziane są dwie kategorie: B1 i B2, które różnią się m.in. wymogiem dotyczącym żarzenia, natomiast w projekcie przewidziana jest jedna kategoria B oraz ostrzejszy wymóg dot. żarzenia, który dotychczas dotyczył tylko kategorii B1.

Naszym zdaniem proponowane Rozporządzenie powinno pozostawać w zgodności z obowiązującą w Polsce normą dotyczącą klas bezpieczeństwa dla taśm podziemnych tj. norm PN EN 14973. Z uzasadnienia wynika, że dotychczasowy poziom bezpieczeństwa był wystarczający i satysfakcjonujący, dlatego niezrozumiałe jest wprowadzanie zmiany.

Należy stwierdzić, że proponowana zmiana może mieć negatywny wpływ na krajowe firmy produkujące taśmy tkaninowo-gumowe, a w konsekwencji na rodzimy rynek pracy oraz konkurencyjność polskiej gospodarki.

Przedstawiając niniejsze stanowisko proszę jak na wstępie.

Za Zarząd ZP PPWB –

Związek Pracodawców
Porozumienie Producentów
Węgla Brunatnego
Prezes Zarządu
Stanisław Żuk

sempertrans®
A MEMBER OF THE SEMPERIT-GROUP
SEMPERTRANS BEŁCHATÓW Sp. z o.o.

PR / GEM
20.10.2011

VD
+SM+MT
(kan)
+op. GEM
20.10.11
Gnieroh

21.10.11

Pan Dr inż. Piotr Litwa
Prezes Wyższego Urzędu Górniczego
Ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

Rogowiec, 18.10.2011

Dotyczy: PR/0201/0146/11/16395/SM+MT

STANOWISKO PRODUCENTA TAŚM TKANINOWO-GUMOWYCH DOTYCZĄCE PROJEKTU ROZPORZĄDZENIA RM Z DNIA 12.09.2011 W SPRAWIE WYROBÓW DOPUSZCZANYCH DO STOSOWANIA W ZAKŁADACH GÓRNICZYCH.

Sempertrans Bełchatów SP. z o. o. przedstawia niniejszym swoje stanowisko odnośnie przedmiotowego projektu rozporządzenia i stwierdza, co następuje.

W świetle uzasadnienia do projektu - zmiany proponowane mają mieć wyłącznie charakter porządkujący i doprecyzowujący i nie zmieniający istniejącego, obowiązującego stanu prawnego wystarczającego do wypełnienia wymaganego bezpieczeństwa.

PR/0201/0146/M
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 20.10.11
zał. .....
nr 8040
IPKG

SEMPERTRANS Bełchatów Sp. z o.o. Polska, 97-427 Rogowiec, ul. Transportowa 5
tel.: +48 44 731 35 00 fax: +48 44 731 35 15 e-mail: office@sempertransbelchatow.pl web: www.semperit.at

KRS 0000302725 Sąd Rejonowy Łódź-Śródmieście NIP 769-050-23-19, VAT UE PL 7690502319
Wysokość kapitału zakładowego/wpłaconego 7 300 538,70 PLN

Jednakże nowe wymagania, przedstawiane w projekcie RRM różnią się w stosunku do obowiązujących w minionych latach w sposób zasadniczy. **Została mianowicie wprowadzona zmiana maksymalnej temperatury (325 °C) uzyskiwanej w trakcie badania taśmy na bębnie ciernym (strona 70, tabela 3.6.32, klasa C).** RRM nie wskazuje metody badania trudno zapalności metoda cierną , nie podaje normy badawczej na badanie trudno zapalności próbek z okładkami i bez okładek , oraz nie wskazuje w sposób jednoznaczny, czy badanie rozprzestrzeniania się ognia powinno być wykonane zamiennie z zastosowaniem jednej z metod wg pkt. 1 lub 2 czy obowiązują oba badania . Metoda badania w sztolni pożarowej w dużej skali jest niemożliwa do wykonania w Polsce , konieczne jest zlecanie badan do akredytowanych laboratoriów poza granicami kraju .

Dotychczasowo oferowane na rynku taśmy przenośnikowe posiadały wymóg maksymalnej uzyskiwanej temperatury na badaniu bębna ciernego do 500 °C. Taśmy takie funkcjonowały z powodzeniem i były użytkowane przez wszystkie kopalnie węgla kamiennego na rynku polskim .

W ostatnim czasie z powodzeniem wdrożono długie przenośniki z taśmami z linkami, które w zdecydowany sposób zmieniają styl pracy w kopalniach, gdzie drogi transportu urobku wydłużają się do kilku kilometrów (np. KWK Marcel). Dyskutowany projekt PRRM stanowi dla tego kierunku rozwoju duże zagrożenie ze względu na wprowadzone ograniczenie temperaturowe na bębnie ciernym.

Zmiany przeprowadzone w nowym RRM **eliminują z użytkowania taśmy wielo-przekładkowe tkaninowo-gumowe i stanowią zagrożenie dla taśm z linkami stalowymi,** promując zastosowanie tylko jednego rodzaju konstrukcji taśm tkaninowych, którego produkcja może być realizowana głównie przez firmy z poza granic Polski, co zdecydowanie wpłynie na kondycję polskiego przemysłu gumowego i przemysłu węgla kamiennego.

W ostatnich latach opracowano i wdrożono do stosowania normę europejską EN ISO 14973, która dopuszcza wybór dwóch klas bezpieczeństwa dla wyrobisk podziemnych z łatwopalnym pyłem lub materiałem przenoszonym. Kategorie C1 i C2, wskazane w tej normie różnią się wymogami określonymi poprzez zdefiniowanie warunków pracy taśm w wyrobiskach podziemnych, od kategorii C, która została zdefiniowana w PRRM, i w której należ spełnić warunki wymagane dla kategorii C1 wg normy w EN ISO 14973.

Kategoria C1 różni się od kategorii C2 zabezpieczeniami stosowanymi w wyrobiskach podziemnych. Sprowadzając obie kategorie, tzn. C 1 i C2 do jednej kategorii C, PRRM zakłada, że wszystkie wyrobiska podziemne są pozbawione zabezpieczeń, co nie jest zgodne z prawdą.

Analogiczna zmiana wymogów dotyczy kategorii B. W normie EN ISO 14973 przewidziane są dwie kategorie: B1 i B2, które różnią się, m.in. wymogiem dotyczącym żarzenia, natomiast w PRRM

przewidziana jest jedna kategoria B oraz ostrzejszy wymóg dot. żarzenia, który dotychczas dotyczył tylko kategorii B1.

W naszej ocenie proponowane nowe rozporządzenie RRM powinno pozostawać w zgodności z obowiązującą również w Polsce normą dotyczącą klas bezpieczeństwa dla taśm podziemnych tj. norm PN EN 14973.
Z uzasadnienia PRRM wynika, że dotychczasowy poziom bezpieczeństwa był wystarczający i satysfakcjonujący, dlatego niezrozumiałe jest wprowadzanie proponowanej zmiany.

Należy stwierdzić, że **kwestionowana przez nas zmiana będzie miała negatywny wpływ** na:
- krajowe firmy produkujące taśmy tkaninowo – gumowe (niemożność produkowania taśm w celu ich dostarczania do kopalń węgla kamiennego ze względu na wymóg, który z punktu widzenia bezpieczeństwa kopalń nie ma znaczenia, gdyż posiadają one dodatkowe zabezpieczenia),
- rynek pracy w Polsce jako konsekwencja zmniejszenia zamówień krajowych producentów oraz zwiększenia importu
- konkurencyjność gospodarki polskiej, w tym funkcjonowanie przedsiębiorstw (mniejsza produkcja i sprzedaż wyrobów produkcji krajowej na korzyść wyrobów importowanych oraz konieczność kupowania przez kopalnie droższych wyrobów importowanych),
- sytuację i rozwój regionalny.

Natomiast PRRM będzie miał neutralne znaczenie, w przedmiotowym zakresie, na bezpieczeństwo użytkowania taśm w wyrobiskach górniczych.

PREZES ZARZĄDU

mgr inż. Stanisław Piechocki

GŁÓWNY INSTYTUT GÓRNICTWA

• **Dane teleadresowe:** Plac Gwarków 1, 40-166 Katowice
telefon: 32 258 16 31 ÷ 9, fax: 32 259 65 33, e-mail: gig@gig.eu, www.gig.eu
• **Rachunek bankowy:** BRE Bank S.A.
nr 05 1140 1078 0000 3018 1200 1001
• **Regon:** 000023461 **NIP:** 6340126016 **KRS:** 0000090660
Główny Instytut Górnictwa jest płatnikiem podatku VAT

PR
24.10.11r.

DNB/JC/1977/2011

Katowice, 24.10.2011 r.

25.10.11
VD
+SM + MT + JP
(Ihan)
+ op. FEM + GG
25.10.11
PGnelski

Wyższy Urząd Górniczy
Prezes
Pan
Piotr Litwa

ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

dotyczy: projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

Szanowny Panie Prezesie!

W odpowiedzi na pismo Pana Prezesa znak PR/0201/0146/11/16395/SM+MT z dnia 23.09.2011r., dotyczące zajęcia stanowiska odnośnie projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych, przekazujemy w załączeniu nasze uwagi w tej sprawie.

Z poważaniem

Załącznik : 1

PR/0201/0146/11
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 25.10.11
zał.
nr 11/782 11 (P2608/11

Zastępca Naczelnego Dyrektora
ds. Badań i Wdrożeń
Głównego Instytutu Górnictwa
prof. dr hab. inż. Jan WACHOWICZ

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
1	§1. pkt 3 d)	Objęcie proponowanym rozporządzeniem wymagań dla urządzeń w wykonaniu przeciwwybuchowym nie znajduje odzwierciedlenia w obowiązującym systemie prawnym. Zgodnie z ustawą o systemie zgodności (Dz.U. 2002 nr 166 poz. 1360 z późn. zmianami) urządzenia przeciwwybuchowe w całym zakresie (w tym w całym zakresie napięć przemiennych i stałych) objęte są zasadniczymi wymaganiami określonymi dyrektywą 94/9/WE (Rozporządzenie MG z dnia 22.12.2005r. Dz.U. Nr 263, Poz. 2203). Proponuje się §1. pkt 3 d) ograniczyć do kabli i przewodów na napięcie znamionowe powyżej 1 kV prądu przemiennego lub powyżej 1.5 kV prądu stałego.
2	§1. pkt 4	Proponuje się dodać podpunkt c) *elektryczny sprzęt strzałowy*
3	§3. pkt 1 ust b)	Proponuje się wykreślić – Patrz uwaga 1
	Załącznik do rozporządzenia **WYMAGANIA TECHNICZNE DLA WYROBÓW, KTÓRYCH STOSOWANIE W RUCHU ZAKŁADU GÓRNICZEGO WYMAGA WYDANIA DECYZJI W SPRAWIE DOPUSZCZENIA ....**	
4	pkt. 1.7.4.1 oraz pkt. 1.7.5.2.1	Proponuje się określić wymaganą kategorię budowy przeciwwybuchowej.
5	pkt. 3.3.2.10	Należy określić wymagania odnośnie do metodyki badania. Proponuje się przywołać normę PN-EN 61340-2-3:2002 „Elektryczność statyczna -- Część 2-3: Metody badań stosowane do wyznaczania rezystancji i rezystywności płaskich materiałów stałych, używanych do zapobiegania gromadzeniu się ładunku elektrostatycznego".
6	pkt. 3.4	Proponuje się ograniczyć wymagania jedynie do kabli i przewodów (*patrz uwaga 1*) Należy jednocześnie podkreślić, że nie podano wymagań odnośnie do kabli i przewodów – *treść punktu należy uzupełnić o wymagania dla kabli i przewodów.*

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
7	pkt. 3.4.5 ust. 1)	Podane wymagania temperaturowe nie są możliwe do spełnienia przez urządzenia z chłodzeniem wodnym. Proponuje się *wymagania uzupełnić o zakres temperatur dla urządzeń z chłodzeniem wodnym: +5°C do +40°C.*
8	pkt. 3.4.12 pkt. 3.5.2.2 i inne	Określenie „obwód sterowniczy" należy zastąpić określeniem *„obwód sterowania"*. Określenie „obwody iskrobezpieczne kategorii" należy zastąpić określeniem *„obwody iskrobezpieczne poziomu"*. Oznaczenie poziomów zabezpieczenia „i_a" oraz „i_b" należy zastąpić oznaczeniami *„ia"* oraz *„ib" (pisane bez indeksów).* Proponuje się również doprecyzowanie, kiedy wymagany jest poziom zabezpieczenia „ia" a kiedy „ib". Proponuje się również określenie warunków wymaganych dla obwodów SELV oraz PELV. Szczegółowe wymagania powinny być umieszczone w rozporządzeniu określającym warunki bezpiecznej pracy (np. Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 17 czerwca 2002 r. z późniejszymi zmianami w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy, prowadzenia ruchu oraz specjalistycznego zabezpieczenia przeciwpożarowego w odkrywkowych zakładach górniczych wydobywających kopaliny podstawowe).
9	pkt. 3.5.1.1	W ust. 1) nie podano wymagań szczegółowych odnośnie do synchronizacji czasów systemowych (dokładności). W ust. 2) proponuje się doprecyzowanie jakie kryteria i jak powinny być potwierdzane. Proponuje się uzupełnić o ust. 7) o brzmieniu: *7) systemy wieloelementowe powinny mieć potwierdzoną zdolność do współpracy poszczególnych elementów, z zachowaniem budowy przeciwwybuchowej całego systemu.* <u>Komentarz</u>: Najczęściej poszczególne elementy systemu (np. centrala, czujniki) są osobno oceniane na zgodność z wymaganiami dyrektywy 94/9/WE. Połączenie kilku urządzeń iskrobezpiecznych niekoniecznie tworzy iskrobezpieczny system.

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
10	pkt. 3.5.1.2	Proponuje się zastąpić określenie *„pozwalającą na pracę przy dowolnej koncentracji metanu lub pyłu węglowego"* określeniem *„kategorii M1"*.
11	pkt. 3.5.1.5 ust. 3)	Proponuje się zastąpienie *„zapewniają możliwość zdalnego sterowania"* określeniem *„zapewniają możliwość zdalnego wyłączenia"*. Ponadto ustęp ten powinien być przesunięty do wymagań podanych w pkt. 3.5.1.6 oraz 3.5.1.8.
12	pkt. 3.5.1.6 ust 1)	Proponuje się zmianę treści z *1) posiada możliwość automatycznego wyłączania energii* na *1) posiada w każdym kanale pomiarowym, co najmniej dwa nastawne progi alarmowe: ostrzegawczy i wyłączający, który zapewnia możliwość automatycznego wyłączenia energii.*
13	pkt. 3.5.1.6	Proponuje się uzupełnienie wymagań o wymagania dla gazometrycznych przyrządów przenośnych Komentarz: Proponuje się rozważenie możliwości powrotu do dawnej praktyki, dopuszczania również gazometrycznych przyrządów przenośnych. Umożliwi to kontrolę wprowadzania do kopalń, szczególnie przyrządów zagranicznych, których kategorie nie zawsze odpowiadają wymaganiom górniczym (np. kategoria 2G, z informacją, że certyfikacja według kategorii M1 jest w toku).
14	pkt. 3.5.2.1 ust 5)	Nie podano kryterium wymagania odnośnie bezpieczeństwa funkcjonalnego (poziom SIL)
15	pkt. 3.6	Wprowadzone wymagania w większości powielają wymagania zawarte w normie PN-EN 14973 (norma zharmonizowana z dyrektywą 94/9/WE). Norma ta jak podano w zakresie, „określa wymagania bezpieczeństwa elektrycznego i pożarowego dotyczące taśm przenośnikowych do stosowania w wyrobiskach podziemnych w atmosferze palnej lub niepalnej". Patrz również uwaga 1. Proponuje się pozostawienie jedynie wymagań odnośnie wytrzymałości, bezpieczeństwa produktów rozkładu termicznego oraz oddziaływania na zdrowie i życie człowieka.

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
16	pkt. 4.1.1.	Należy określić wymagania odnośnie do metodyki badania. Proponuje się przywołać normę PN-EN 61340-2-3:2002 „Elektryczność statyczna -- Część 2-3: Metody badań stosowane do wyznaczania rezystancji i rezystywności płaskich materiałów stałych, używanych do zapobiegania gromadzeniu się ładunku elektrostatycznego".
17	pkt. 4.2	Nie podano szczegółowych wymagań odnośnie do konstrukcji wozów i pojazdów (rodzaj napędu, prowadzenie instalacji paliwowej i elektrycznej, zabezpieczenie układu wydechowego itp.). Nie podano również wymagań odnośnie do odprowadzania ładunków elektrostatycznych. Należy również określić metodykę badania rezystancji powierzchniowej (patrz uwaga 15). Wymagania należy również uzupełnić o wymagania dla wózków transportujących materiały wybuchowe w obrębie składu materiałów wybuchowych.
18	pkt. 4.2.2 ust. 2)	Proponuje się zmianę treści na: 2) posiadają ściany oraz dno oddzielone od pozostałej konstrukcji wozu, przez zastosowanie okładziny z drewna lub z materiałów niemetalowych o potwierdzonych właściwościach antyelektrostatycznych; parametry rezystancyjne nie powinny przekraczać wartości $1.0 \times 10^9\ \Omega$. Warunkiem bezpiecznego użytkowania jest zapewnienie skutecznego uziemienia. Komentarz: ograniczenie wymagań jedynie do rezystancji powierzchniowej w pewnych aplikacjach może być niewystarczające.
19	pkt. 4.2.2 ust. 5)	Proponuje się zmianę treści na: 5) są pomalowane na kolor zielony oraz są zaopatrzone w napisy informujące o przewozie środków strzałowych. Komentarz: wymaganie parametrów rezystancyjnych dla powłoki zewnętrznej wydaje się nadmiarowe szczególnie w połączeniu z wymaganiem skutecznego uziemienia całego pojazdu – patrz uwaga 16.

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
20	pkt.4	Proponuje się uzupełnić o pkt. 4.3 o brzmieniu: ***4.3. Elektryczny sprzęt strzałowy*** ***4.3.1. Elektryczny sprzęt strzałowy stanowią następujące urządzenia:*** *a) zapalarki i urządzenia odpalające środki inicjujące,* *b) omomierze strzałowe,* *c) próbniki (wskaźniki) ciągłości obwodów strzałowych,* *d) mierniki (przyrządy) do pomiarów prądów błądzących,* *e) mierniki rezystancji izolacji linii strzałowych,* *f) przewody zapalnikowe, przewody elektryczne i linie strzałowe służące do tworzenia sieci strzałowych.* ***4.3.2. Elektryczny sprzęt strzałowy:*** *a) spełnia wymagania odpowiednich punków Polskiej Normy dotyczącej definicji, metod badań i wymagań dla urządzeń i akcesoriów niezbędnych do niezawodnego i bezpiecznego funkcjonowania zapalników i przekaźników (PN-EN 13763-26:2006),* *b) pracujący w przestrzeni zagrożonej wybuchem (np. metanu), spełnia odpowiednie wymagania Dyrektywy 94/9/WE,* *c) posiadający podzespoły wykonane z materiałów niemetalowych o potwierdzonych właściwości antyelektrostatyczne o rezystancji powierzchniowej nie przekraczającej $1 \times 10^9\ \Omega$,*

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
20		c.d. *d) w szczególności spełnia następujące warunki:* – *odpowiedniej energii wyjściowej dla zapalarek (urządzeń odpalających) zapewniającej wymaganą wydajność strzałową,* – *dokładności wskaźników sygnalizacyjnych,* – *działania stosownych zabezpieczeń i blokad,* – *kompatybilności elektromagnetycznej oraz odporności na zakłócenia,* – *dokładności wskazań omomierzy strzałowych, mierników prądów błądzących oraz mierników rezystancji izolacji linii strzałowych,* – *prądu pomiarowego i awaryjnego dla omomierzy strzałowych i próbników ciągłości obwodów,* – *przydatności przewodów i linii strzałowych do robót strzałowych,* – *rezystancji izolacji sprzętu strzałowego i napięcia przebicia,* – *zakresu warunków środowiskowych (otoczenia), w jakich sprzęt strzałowy ma pracować,* – *innychwłaściwości wynikających ze specyfiki zastosowania danego sprzętu strzałowego.*

Lp.	Projekt Rozporządzenia	Uwagi
21	pkt. 4	Proponuje się uzupełnić o pkt. 4.4 o brzmieniu: ***4.4. Urządzenia i systemy służące do odczytu i rejestracji kodów umieszczonych na środkach strzałowych w składach materiałów wybuchowych lub magazynach MW:*** ***4.4.1. Urządzenia i systemy służące do odczytu i rejestracji kodów umieszczonych na środkach strzałowych w składach materiałów wybuchowych lub magazynach MW stanowią następujące urządzenia:*** *a) urządzenia odczytujące kody (np. skanery),* *b) urządzenia i systemy rejestrując (terminale),* *c) urządzenia i systemy transmisji danych poza skład lub magazyn MW.* ***4.4.2. Urządzenia i systemy służące do odczytu i rejestracji kodów umieszczonych na środkach strzałowych w składach materiałów wybuchowych lub magazynach MW:*** *a) czytnik kodów zasilany z wewnętrznego ogniwa pierwotnego lub wtórnego, a w przypadku połączenia z innymi urządzeniami współpracującymi tylko i wyłącznie za pomocą zamontowanego na stałe kabla (w wykonaniu specjalnym),* *b) w przypadku gdy obudowa czytnika wykonana jest z materiału materiałów niemetalowych powinna mieć potwierdzone właściwości antyelektrostatyczne - rezystancja powierzchniowa nie przekraczająca 1 x 10^9 Ω,* *c) w możliwych do przewidzenia stanach awaryjnych, temperatura powierzchni zewnętrznych czytnika nie powinna przekraczać wartości dopuszczalnych,* *d) stopień ochrony obudowy czytnika i innych urządzeń systemu – co najmniej IP6X,* *e) w przypadku transmisji danych drogą radiową – maksymalna moc nadajnika 100 mW,* *f)* dla urządzeń i elementów systemu pracujących w atmosferach potencjalnie zagrożonych wybuchem (np. metanu), posiadają stosowne zabezpieczenia przeciwwybuchowe i spełniają odpowiednie wymagania Dyrektywy 94/9/WE.
22	Wstępna opinia o zgodności projektu z prawem Unii Europejskiej	Patrz uwaga 1.

PROPOZYCJE ZAPISÓW DOTYCZĄCE TAŚM PRZENOŚNIKOWYCH

3.6.1. Taśmy przenośnikowe stosowane w podziemnych wyrobiskach górniczych powinny spełniać wymagania w zakresie:
1) bezpieczeństwa pożarowego;
2) bezpieczeństwa elektrycznego;
3) wytrzymałości;
4) oddziaływania na zdrowie człowieka.

3.6.2. Taśmy przenośnikowe przeznaczone do stosowania w podziemnych zakładach górniczych wydobywających kopalinę palną.

3.6.2.1. Sumaryczny wynik palenia się i żarzenia dla każdej grupy sześciu próbek (dla taśm z rdzeniem tekstylnym sześć próbek z okładkami i sześć bez okładek) wyznaczający trudnozapalność metodą płomieniową, wg normy PN-EN ISO 340 w jej aktualnym brzmieniu, powinien być krótszy niż 45 s i żaden pojedynczy wynik nie powinien być większy niż 15 s.

3.6.2.2. Spełnienie wymagań trudnozapalności metodą cierną powinno charakteryzować się:
1) brakiem płomienia i żarzenia,
2) temperaturą bębna:
a) dla taśm PCW i PWG - maksymalnie 325 °C,
b) dla taśm gumowych - maksymalnie 450 °C.

3.6.2.3. Wymagania w zakresie rozprzestrzeniania się ognia metodą symulacji pożaru w dużej skali, wg normy PN-EN 12881-2 w jej aktualnym brzmieniu lub równoważnej są spełnione, gdy długość niespalonego odcinka jest większa niż minimalna określona według danej metody.

3.6.2.4. Rezystancja powierzchniowa R_S taśmy przenośnikowej nie powinna być większa niż $3 \times 10^8\ \Omega$.

3.6.3. Taśmy przenośnikowe przeznaczone do stosowania w podziemnych zakładach górniczych wydobywających kopalinę niepalną.

3.6.3.1. Sumaryczny wynik palenia się i żarzenia dla każdej grupy sześciu próbek (dla taśm z rdzeniem tekstylnym sześć próbek z okładkami i sześć bez okładek) wyznaczający trudnozapalność metodą płomieniową, wg normy PN-EN ISO 340 w jej aktualnym brzmieniu, powinien być krótszy niż 45 s i żaden pojedynczy wynik nie powinien być większy niż 15 s.

3.6.3.2. Spełnienie wymagań trudnozapalności metodą cierną powinno charakteryzować się:
1) brakiem płomienia (żarzenie punktowe jest dozwolone),
2) temperaturą bębna - maksymalnie 450 °C.

3.6.3.3. Wymagania w zakresie rozprzestrzeniania się ognia są spełnione gdy badania wykonane odpowiednią metodą wg normy PN-EN 12881-1 w jej aktualnym brzmieniu, dają następujące wyniki:
1) w metodzie A - długość odcinka badanej próbki nieuszkodzonej na całej szerokości taśmy nie powinna być mniejsza niż 100 mm,
2) w metodzie B (stosowanej gdy wystąpił niepełny zapłon taśmy w metodzie A) - na całej szerokości taśmy powinien pozostać nieuszkodzony fragment odcinka badanej próbki,
3) w metodzie C (stosowanej alternatywnie do metody B, gdy wystąpił niepełny zapłon taśmy w metodzie A):
   a) długość odcinka badanej próbki nieuszkodzonej na całej szerokości taśmy nie powinna być mniejsza niż 600 mm lub
   b) maksimum ze średnich przyrostu temperatury nie może być większe niż 140 °C, ubytek taśmy , wyznaczony na podstawie zmniejszenia się masy próbki, nie może być większy niż 1250 mm, a długość odcinka badanej próbki nieuszkodzonej na całej szerokości taśmy nie powinna być mniejsza niż 50 mm.

3.6.3.4. Rezystancja powierzchniowa R_S taśmy przenośnikowej nie powinna być większa niż $3 \times 10^8\ \Omega$.

3.6.4. Wymagania w zakresie wytrzymałości.

3.6.4.1. Taśma przenośnikowa z rdzeniem tekstylnym w zakresie wytrzymałości powinna spełniać wymagania określone w normie PN-EN ISO 22721, w jej aktualnym brzmieniu.

3.6.4.2. Taśma przenośnikowa z linkami stalowymi w zakresie wytrzymałości powinna spełniać wymagania określone w normie PN-EN ISO 15236-3, w jej aktualnym brzmieniu.

3.6.5. Taśma transporterowa powinna spełniać wymagania określone w przepisach dotyczących ochrony pracy.

Ze względu na fakt, że rozporządzenie dotyczy dopuszczania taśm a nie ich połączeń, proponujemy poniższe zapisy wprowadzić do odrębnych przepisów

Połączenie taśmy przenośnikowej wykonane metodą klejenia lub wulkanizacji pod względem bezpieczeństwa pożarowego i elektrycznego powinno spełnić wymagania odnośnie:

a) trudnozapalności metodą płomieniową,
b) trudnozapalności metodą cierną,
c) rozprzestrzeniania się ognia metodą A - ruszt z pojedynczym palnikiem propanowym lub jeżeli wystąpił niepełny zapłon taśmy, należy zastosować metodę B – ruszt z podwójnym palnikiem propanowym,
d) rezystancji powierzchniowej R_S,

jak dla łączonej taśmy przenośnikowej.

Wytrzymałość względna na rozciąganie połączenia taśm przenośnikowych przeznaczonych do:

a) jazdy ludzi wykonane metodą klejenia lub wulkanizacji powinna być większa niż 60 % wytrzymałości nominalnej łączonych taśm przenośnikowych,
b) transportu urobku powinna być większa niż 50 % wytrzymałości nominalnej łączonych taśm przenośnikowych.

PR
28.10.2011

25
28.10.4

WUG PR

Od: Przemysław Grzesiok [eu@wug.gov.pl]

Wysłano: 26 października 2011 17:37

Do: 'WUG GEM'; 'WUG GG'; 'Komisja legislacyjna WUG'; legislacja1@wug.gov.pl; legislacja2@wug.gov.pl; 'WUG Legislacja'; 'WUG OSG'; 'WUG OWP'; 'WUG PRI'

DW: 'WUG Prezes'

Temat: FW: uwagi dot. projektu rozporządzenia RM w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych

Załączniki: uwagi KGHM dot. wymagań technicznych-wyroby dopuszczone do stosowania w ZG.doc

+ SPr MI + PR (Iłam) + OPL GEM
31.10.11

From: Sekretariat [mailto:sekretariat@pracodawcy.pl]
Sent: Wednesday, October 26, 2011 2:01 PM
To: legislacja@wug.gov.pl; eu@wug.gov.pl
Subject: uwagi dot. projektu rozporządzenia RM w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych

Szanowny Pan
Przemysław Grzesiok

Dyrektor Departamentu Prawnego
Wyższego Urzędu Górniczego

Szanowny Panie Dyrektorze

Związek Pracodawców Polska Miedź w załączeniu przesyła uwagi do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych, wniesione przez przedsiębiorstwa członkowskie.

Pozostając z wyrazami szacunku
Tomasz Kuydowicz
Biuro Związku Pracodawców Polska Miedź

UWAGI

do „ Wymagań technicznych dla wyrobów, których stosowanie w ruchu zakładu górniczego wymaga decyzji w sprawie dopuszczenia wyrobu do stosowania w zakładach górniczych" stanowiących załącznik do rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych.

1.1.2.2.1 Dodać podpunkt „3", w którym powinno znaleźć się odniesienie do nieograniczonej trwałości zmęczeniowej wału dla obciążeń występujących w linopędni podczas ruchu, podobnie jak w punkcie 1.1.2.3.2 dla linopędni

3.3.1.12. Wóz specjalny do przewozu płynów i służący do bezpośredniego napełniania zbiorników maszyn jest wyposażony w urządzenia do bezkropelkowego napełniania zbiornika maszyny z napędem własnym oraz w uchwyty do umocowania gaśnic.

3.3.2.1. Pojazdy z napędem spalinowym do przewozu osób, zwane dalej w niniejszej części załącznika „pojazdami", są wyposażone w urządzenie holujące albo sprzęgające o konstrukcji, wykonaniu i umiejscowieniu zapewniającym łatwe i bezpieczne połączenie oraz rozłączenie, a także zapobiegające przypadkowemu rozłączaniu w czasie przemieszczania. Nie dotyczy pojazdów jednoczłonowych lub gdy człony połączone są na stałe.

3.3.2.2. Typ rzeźby bieżnika opony, nośność ~~ilość przekładek~~ oraz ciśnienie powietrza zapewniają bezpieczeństwo przy dopuszczalnych prędkościach jazdy pojazdu, biorąc pod uwagę rodzaj skał spągowych, ich zawodnienie oraz pochylenia wyrobisk.

3.3.2.3. Konstrukcja obręczy, nośność oraz sposób zabezpieczenia pierścienia sprężystego zapewniają (o ile jeśli taki jest zabudowany) bezpieczeństwo ruchu pojazdu.

3.3.2.11. Układ wydechowy pojazdu jest wyposażony w:

1) króćce pomiarowe do pomiaru:

a) zadymienia,

b) toksyczności gazów spalinowych;

Uwaga: wymóg nieuzasadniony, bo toksyczność gazów mierzy się w wylocie rury wydechowej przed elementem rozpraszającym, a pomiar zadymienia nie jest obowiązujący.

2) urządzenie, które w sposób wymuszony rozcieńcza spaliny z powietrzem z otoczenia.

3.3.2.14. Układ hamulcowy pojazdu jest wyposażony w:

1) manometr wskazujący aktualne ciśnienie w zbiornikach lub akumulatorach, o ile występują one w konstrukcji układu hamulcowego;

2) czujniki i lampki kontrolne spadku ciśnienia z progiem zadziałania wymaganej wartości do rozwinięcia niezbędnej skuteczności hamowania – w elementach kumulujących energię, o ile występują one w konstrukcji układu hamulcowego;

3) lampkę kontrolną działania hamulca postojowego.

Uwaga: obecnie stosowane pojazdy z napędem spalinowym do przewozu ludzi nie posiadają układów hamulcowych wyposażonych w tego typu elementu akumulujące energię, nie posiadają również wskaźników jak w pkt. 2)

ZWIĄZEK PRACODAWCÓW GÓRNICTWA WĘGLA KAMIENNEGO W KATOWICACH

ZRZESZONY W:

EURACOAL
European Association for Coal and Lignite
AISBL

Pracodawcy Rzeczypospolitej Polskiej
Rok założenia 1989

Katowice, dnia 19 października 2011r.

L. dz. 723 /2011

25
26.10.11
PR
24.10.11
VD
+SM+MT+TP
+ op. GEM+GG
25.10.11

Pan
Piotr Litwa
Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego

Szanowny Panie Prezesie

W odpowiedzi na pismo znak PR/0201/0146/11/16395/SM+MT z dnia 23.09.2011r., dotyczące zgłaszania ewentualnych uwag do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych uprzejmie informujemy, że nasi członkowie nie wnieśli **zasadniczych** uwag do w/w wymienionego projektu za wyjątkiem Kompani Węglowej S.A. oraz Katowickiego Holdingu Węglowego S.A.. Uwagi obu w/w Spółek przesyłamy w załączeniu.

Załączniki: 2

Z poważaniem

Związek Pracodawców
Górnictwa Węgla Kamiennego
PRZEWODNICZĄCY PREZES ZARZĄDU

Mirosław KUGIEL

Do wiadomości:
1. Tomasz Kuydowicz – Biuro ZPPM
2. Piotr Wołejko – Pracodawcy RP

PR/0201/0146/11/
Wyższy Urząd Górnicz
Otrzymano dn. 24.10.11
zał. .....
nr 11/18782 / 02627/11

ZAŁĄCZNIK 1

KOMPANIA WĘGLOWA S.A.

P/PPM.WW/0360/155 /10410 /2011 Katowice, dnia 14.10.2011 r.

Związek Pracodawców
Górnictwa Węgla Kamiennego

ul. Podgórna 4

40-955 Katowice

Dotyczy: ***uwag do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.***

W nawiązaniu do pisma l. dz. 664/2011 z dnia 30.09.2011 r. Kompania Węglowa S.A. przekazuje następujące uwagi do projektu rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 12 września 2011 r. w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

1. Uwagi do załącznika do projektu rozporządzenia *„Wymagania techniczne dla wyrobów, których stosowanie w ruchu zakładu górniczego wymaga wydania decyzji w sprawie dopuszczenia wyrobu do stosowania w zakładach górniczych"*.

1) Dotyczy pkt. 3.1.3.1. w brzmieniu:
„3.1.3.1. Napędy własne są wyposażone w system pozwalający na gromadzenie i przetwarzanie danych z czujników kontrolujących pracę systemów je zabezpieczających i wyłączających, w tym czujników metanometrycznych, a także innych parametrów mających wpływ na bezpieczeństwo ludzi oraz zakładu górniczego. Systemy te są zabezpieczone przed ingerencją osób niepowołanych."
Proponuje się zapis w następującym brzmieniu:
„3.1.3.1. Napędy własne są wyposażone ***w czujnik metanometryczny oraz*** *w system pozwalający na gromadzenie i przetwarzanie danych z czujników kontrolujących pracę systemów je zabezpieczających i wyłączających, w tym czujników metanometrycznych, a także innych parametrów mających wpływ na bezpieczeństwo ludzi oraz zakładu górniczego.* ***W czujniki metanometryczne wyposaża się napędy własne stosowane w metanowych zakładach górniczych****. Systemy te są zabezpieczone przed ingerencją osób niepowołanych."*
W wymaganiach technicznych brak zapisu dotyczącego wyposażenia napędów własnych w czujnik metanometryczny. Skoro napęd własny powinien być wyposażony w system gromadzący i przetwarzający dane m.in. z czujnika metanometrycznego, dlatego też powinien on stanowić integralną część napędu własnego. Ponadto należałoby określić

40-039 Katowice, ul. Powstańców 30, tel. 32 757 22 11, fax: 32 255 54 53, 32 255 46 96, e-mail: centrala@kwsa.pl
Zarejestrowana przez Sąd Rejonowy Katowice – Wschód w Katowicach Wydział VIII Gospodarczy pod numerem KRS 0000057506
NIP: 634-012-51-23, REGON: 0034/3087, Wysokość kapitału zakładowego, całkowicie wpłaconego: 2 333 140 000,00 zł
Nr konta bankowego: PKO BP S.A. I Oddział Katowice 66 1020 2313 0000 3102 0019 5370

miejsce zabudowy czujnika metanometrycznego, jego funkcje (wyłączenie zasilania napędu własnego przy przekroczeniu dopuszczalnych stężeń metanu, częstotliwość pomiaru stężeń metanu).
Za konieczne należy uznać doprecyzowanie zapisu *„inne parametry mające wpływ na bezpieczeństwo ludzi oraz zakładu górniczego"* poprzez wyszczególnienie konkretnych parametrów. W przeciwnym wypadku każdy z producentów napędów własnych może uznać różne parametry za wpływające na bezpieczeństwo załogi oraz zakładu górniczego. Za celowe należy uznać aby parametry były te same w napędach własnych wszystkich producentów.

Kompania Węglowa S.A. zwraca uwagę na możliwe konsekwencje przyjętych zapisów w ust. 1 i ust. 10 art. 113 ustawy z dnia 9 czerwca 2011 r. Prawo geologiczne i górnicze (Dz. U. Nr 163, poz. 981). Z godnie z ust. 1 tego artykułu w ruchu zakładu górniczego może być stosowany wyrób m.in. tylko na podstawie ważnej Decyzji dopuszczającej Prezesa Wyższego Urzędu Górniczego, a zgodnie z ust. 10 – dopuszczenie wydaje się na czas nieokreślony.
Jednocześnie każdorazowo wyrób wprowadzony do obrotu powinien spełniać aktualnie obowiązujące wymagania wynikające z Ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. Nr 166, poz. 1360). Oznacza to, że ten sam wyrób wprowadzony do obrotu po zmianie np. jednej z dyrektyw „Nowego Podejścia" lub wycofania normy zharmonizowanej i zastąpienia jej inną, musi spełniać nowe wymagania. Jeżeli wyrób posiada ważne dopuszczenie przedsiębiorca dokonując zakupu wyrobu w procedurze przetargowej nie ma podstaw żądać innych dokumentów, potwierdzających spełnienie wymagań wynikających z systemu oceny zgodności, w tym „Deklaracji zgodności WE".

Powyższe zapisy mogą spowodować, że przedsiębiorca zakupi wyrób który nie spełnia obowiązujących przepisów, pomimo posiadania dopuszczenia Prezesa Wyższego Urzędu Górniczego (w przypadku zmiany przepisów).
W projekcie rozporządzenia w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych brak jest uregulowań prawnych określających procedury organu wydającego decyzję o dopuszczeniu wyrobu do stosowania w przypadku gdy wymagania dla wyrobu - wynikające z systemu oceny zgodności - ulegną zmianie w porównaniu do stanu kiedy wyrób uzyskał dopuszczenie.

WICEPREZES ZARZĄDU
Marek Uszko

Załącznik:2

KATOWICKI HOLDING WĘGLOWY S.A.

Uwagi do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych

1. dot. 1.5.2.1.

Po słowie „(...) naczynia wyciągowego ma (...)" powinno być: ***WSPÓŁCZYNNIK BEZPIECZEŃSTWA***

2. dot. 3.4.2 i 3.4.6.

Punkty zawierają powtórzenie dot. wymogu ogólnego dla sprzętu elektrycznego, aby nie zagrażał bezpieczeństwu.

3. dot. 3.4.11.

„ (...) zmniejszenie prawdopodobieństwa (...)" – nieprecyzyjne kryterium, brak punktu odniesienia

4. dot. 3.5.1.2.

Rozporządzenie swoim zakresem obejmuje wszystkie zakłady górnicze, natomiast zapis przedmiotowego punktu odnoszący się „(...) pozwalającą na pracę przy dowolnej koncentracji metanu lub pyłu węglowego." dotyczy zakładów górniczych wydobywających węgiel kamienny.

5. dot. 3.5.1.7.

a) Rozporządzenie, jako przepis wykonawczy, nie uwzględnia możliwości technicznych realizacji oraz kryteriów znaczenia użytego punkcie 1) terminu „MONITOROWANIE PRZEMIESZCZANIA"

b) Brak doprecyzowania w punktach 3) i 4) wymaganych przez system funkcji, tzn. system informuje – kogo?, gdzie?; system sygnalizuje – komu?, gdzie? (lokalnie, do punktu dyspozytorskiego, w inne miejsca, jakie?)

6. dot. 3.5.2.1.

W punkcie 3) w stosunku do systemu sterowania kompleksów wydobywczych żąda się umożliwienia diagnostyki stanu technicznego maszyn. Brak jest systemów, które mogłyby realizować taką funkcję. Powinno się żądać aby system umożliwiał przesyłanie, gromadzenie danych dotyczących parametrów technicznych umożliwiających diagnostykę przez upoważnionych, kwalifikowanych pracowników.

7. dot. 3.5.2.2. i 3.5.2.5. pkt 4) zawierają powtórzenie dotyczące niezamierzonego załączenia urządzenia lub maszyny

8. dot. 3.5.2.2. pkt 4) i 3.5.2.3.

Samoczynne wyłączenie ma nastąpić przy wzroście wartości napięcia zasilania większej lub równej niż 1,5- krotna wartość napięcia znamionowego, natomiast prawidłowe sterowanie w granicach 0,85 do 1,20 – krotnej wartości napięcia znamionowego. Znaczy to, że pomiędzy 1,2 do 1,5 U_n dopuszcza się pracę nieprawidłową.

3424

PR
28.10.11

Prof. dr hab. inż. Monika Hardygóra
Politechnika Wrocławska
Instytut Górnictwa
Laboratorium Transportu Taśmowego
Wybrzeże Wyspiańskiego 27
50-370 Wrocław
KGHM CUPRUM Sp. z o.o Centrum Badawczo- Rozwojowe

Wrocław, 21.10.2011

28.10.11

VD
+SM+TP+MT+DP.GEM
(zkom)
31.10.11

Wyższy Urząd Górniczy

Dyrektor Departamentu Prawnego

Przemysław Grzesiok

D/23/2011

Uwagi do projektu ROZPORZĄDZENIA RADY MINISTRÓW w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych pkt. 3.6 Taśmy transporterowe

1. Proponujemy punkty 3.6.2 i 3.6.3. projektu zastąpić jednym punktem o treści:

„Wymagania bezpieczeństwa elektrycznego i pożarowego zgodne z normą PN-EN 14973 w jej aktualnym brzmieniu".

Uzasadnienie:

Obowiązująca norma PN-EN 14973 w kompleksowym stopniu definiuje zagrożenia jakie mogą wystąpić w wyrobiskach podziemnych. Dla pięciu kategorii bezpieczeństwa podaje w czytelny sposób wymagania oraz metody badań poszczególnych właściwości. Ponadto w załącznikach opisano zagrożenia i oszacowanie ryzyka (zał. A), przykład oceny zagrożenia (zał. B) i powiązania normy z dyrektywami UE (zał. ZA i ZB).

Brak uzasadnienia aby ponownie stworzyć sytuację, że wymagania zawarte w rozporządzeniu Rady Ministrów różniły się od obowiązującej normy europejskiej, co w konsekwencji prowadzi do różnych komplikacji. W przygotowanym projekcie rozporządzenia R.M. wymagania są przedstawione w mało czytelny sposób, brak odniesień do niektórych norm, a niektóre zapisy są niezrozumiałe. Na przykład:

W pkt. 3.6.3.1 brakuje podziału na kategorie bezpieczeństwa B1 i B2 oraz C1 i C2.

W pkt. 3.6.3.2 przy podawaniu rodzaju badania powinna być powołana norma i ewentualnie metoda według tej normy np. metoda cierna według PN-EN 1554 (taśmy z

PR/0201/0746/21/SM
P-2685/11

rdzeniem tekstylnym - metodą B2, a taśmy z linkami stalowymi – metodą B1 z niniejszej normy) oraz trudnozapalność według PN-EN ISO 340.

Wiersz tabeli dotyczący wymagań dla kategorii bezpieczeństwa B powinien być podzielony na kategorię B1 i kategorię B2 ponieważ mają one różne wymagania w metodzie ciernej. Zapis w tabeli „żarzenie dopuszczalne tylko dla taśm z rdzeniem tekstylnym" jest błędny.

Wiersz tabeli dotyczący wymagań dla kategorii bezpieczeństwa C powinien być podzielony na kategorię C1 i kategorię C2 ponieważ mają one różne wymagania zarówno w metodzie ciernej, w metodzie płomieniowej, jak również w badaniu rozprzestrzeniania się ognia. W tabeli nie zamieszczono kompletnych wymagań dotyczących kategorii bezpieczeństwa C2.
W kolumnie dotyczącej trudnopalności dla kategorii C podano niepotrzebnie dodatkowo średni czas dopalania i żarzenia się.

W ostatniej kolumnie ostatniego wiersza tabeli nie wiadomo, czy wykonywać badania wg punktu 1 i 2, czy 1 lub 2. Punkt 2 powinien mieć brzmienie: **„Badanie i wymagania zgodne z normą EN 12881-2 w jej aktualnym brzmieniu".**

W pkt. 3.6.3.3 powinno być: **„Wymagania, jakie taśma transporterowa powinna spełniać po badaniach według PN-EN 12881-1"**

2. Punkt 3.6.5.3.2 uzupełnić o zdanie: **„Badania przeprowadza się metodą według normy PN-C-94147 w jej aktualnym brzmieniu".**

3. Punkt 3.6.5.3.1 nie określa jakim badaniom poddaje się materiały wulkanizacyjne do złącz i wymienione w tym punkcie wyroby gumowe.

4. Do pozostałych punktów projektu nie zgłaszamy uwag.

PREZES ZARZĄDU
prof. Monika Hardygóra

Opracowali:

Prof. Monika Hardygóra, mgr inż. Henryk Komander, dr inż. Dariusz Woźniak

GIPH
GÓRNICZA IZBA PRZEMYSŁOWO HANDLOWA

Górnicza Izba Przemysłowo-Handlowa

Mining Chamber of Industry and Commerce

PR
28.10.11

Katowice, dnia 24 października 2011 r.

L. dz. 1450 / 2011

28.10.4
+VD
+SM+MT+JP rop. GEMIGG
(Iwan)
31.10.11 PGnelski

Pan
Piotr Litwa
Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego

Szanowny Panie Prezesie!

W odpowiedzi na pismo z dnia 23 września 2011 r. (nr PR/0201/0146/11/16395/SM+MT) Górnicza Izba Przemysłowo-Handlowa przedstawia poniżej uwagi do projektu *rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych*, które zostały zgłoszone przez należących do Izby przedsiębiorców górniczych oraz producentów maszyn i urządzeń górniczych.

UWAGI NR 1

W Załączniku do przedmiotowego rozporządzenia w punkcie 3.6.3.2 w tabeli wymagań dla taśm transporterowych proponujemy zamienić projektowaną kategorię „C" na dwie kategorie „C 1" i „C 2", identycznie jak w normie PN-EN 14973+A1 (wersja z 2011 r.).

W konsekwencji powyższego należy również wprowadzić w pkt 3.6.3.1 ppkt 3 i pkt 3.6.3.3 ppkt 3 podział na kategorię C 1 i C 2.

Uzasadnienie:

W porównaniu z dotychczas obowiązującym, w projektowanym rozporządzeniu zmieniono wymogi dotyczące taśm transporterowych, co spowoduje ograniczenie stosowania

Zarejestrowana w Sądzie Rejonowym w Katowicach Wydział VIII Gospodarczy nr KRS 0000095169 NIP 634-10-12-786

ul. Kościuszki 30, 40-048 Katowice, tel.: (+48) 32 757 32 52 (+48) 32 757 38 21, (+48) 32 757 32 39, (+48) 32 251 35 59 fax: (+48) 32 757 30 81, e-mail: biuro@giph.com.pl Zakład Promocji, Wydawnictw i Eksperyz GIPH tel./fax: (+48) 32 757 38 36, www.giph.com.pl

Konto Bankowe: Getin Noble Bank SA I Oddział w Katowicach nr: 90 1560 1108 0000 9060 0004 4353

dotychczas stosowanych taśm górniczych. Ograniczenie parametru testu ciernego bębna do 325° C eliminuje stosowanie taśm tkaninowo-gumowych w polskim górnictwie, wskazując stosowanie wyłącznie taśm PCV i PVG, co nie znajduje żadnego uzasadnienia, a także pozostaje w sprzeczności z obowiązującą normą PN-EN 14973+A1 (wersja z 2011 r.), uniemożliwiając stosowanie wyrobów oznaczonych jako C-2 w tej normie. Norma ta wprowadziła 5 kategorii taśm w zależności od warunków pracy. W większości krajów stosowane są taśmy transportujące materiały palne i pracujące w palnej atmosferze określone umownie jako C1 i C2, które przy stosowanych urządzeniach bezpieczeństwa dopuszczają taśmy tkaninowo-gumowe.

Tytułem przykładu można wskazać, iż w roku 1993 należąca do Izby Fabryka Taśm Transporterowych WOLBROM S.A. wspólnie z Głównym Instytutem Górnictwa opracowała i wdrożyła do produkcji pierwszą taśmę tkaninowo-gumową trudnopalną spełniającą wymogi trudnopalności wg kolejno bezpieczniejszych norm obowiązujących w tym okresie. W okresie od 1993 r. do 30 czerwca 2011 r. firma ta dostarczyła do polskich kopalń węgla kamiennego 2.500 km taśm. W tym okresie nie zaistniały żadne zagrożenia pożarowe, związane ze stosowaniem tego typu taśm, co potwierdza gwarancję bezpieczeństwa ich stosowania.

Biorąc pod uwagę fakt, iż w Polsce nikt nie produkuje rdzeni jednolicie tkanych, wprowadzone w projekcie ograniczenie do stosowania wyłącznie taśm PCV i PVG doprowadzi do konieczności sprowadzania rdzeni do takich taśm np. z Chin. Sytuacja taka godzi w interesy polskich producentów taśm górniczych tkaninowo-gumowych, ogranicza konkurencyjność na rynku, spowoduje zwiększenie kosztów eksploatowanych taśmociągów, wzrost cen taśm przenośnikowych, zwiększenie ilości ich zużycia (mają one krótszą trwałość od taśm tkaninowo-gumowych), wzrost kosztów transportu, ograniczenie ich stosowania w transporcie w wyrobiskach pochyłych – 14° do 16°.

UWAGI NR 2

I. Uwagi ogólne

1. Brak jasnych regulacji, które przepisy dotyczyć będą wyrobów, urządzeń, tras kolejek, środków transportowych wyprodukowanych i eksploatowanych po wejściu w życie

rozporządzenia, a które odnosić się będą również do przedmiotów wyprodukowanych i użytkowanych na podstawie starych przepisów.

2. Regulacje, które dotyczyć będą również istniejących wyrobów, urządzeń, tras, środków transportowych już eksploatowanych muszą mieć odpowiednio długi okres przejściowy na dostosowanie. Proponuje się więc wydłużyć okres *vacatio legis*, bowiem 14 dni jest terminem zbyt krótkim do uzyskania nowych dopuszczeń.

II. Uwagi szczegółowe do punktu 1 „Elementy górniczych wyciągów szybowych"

1. Dotyczy pkt.1.1.5.7.1 – stare sformułowanie było lepsze – obecne mówi tak, jakby każda maszyna wyciągowa była sterowana spoza budynku maszyny wyciągowej. Proponujemy nadanie punktowi następującego brzmienia: *„Maszyny wyciągowe sterowane zdalnie spoza miejsca zabudowy są sterowane za pomocą (...)"*.
2. Dotyczy pkt 1.1.6.1.10 – powinno być „nie jest możliwy", a nie „nie możliwy".
3. Dotyczy pkt 1.2.3.7 – to zostało stwierdzone wcześniej w pkcie 1.2.3.1 i 1.2.3.2. Ten punkt dodatkowo wzmacnia punkty 1.2.3.1 i 1.2.3.2. A co z naczyniami o prędkości mniejszej niż 2 m/s, co było określone w starych przepisach ?
4. Dotyczy pkt. 1.2.4.1. Zapis o treści *„(...) pod warunkiem zawieszenia go na linie nośnej zrywanej w całości przed nałożeniem"* nie jest dla osób z poza służb szybowych zrozumiały. Należy sprecyzować rodzaj badań lin mniej żargonowo.
5. Dotyczy pkt 1.2.5.2. Uważamy, że w zdaniu: *„(...) oraz osiadanie sań prowadniczych 1 stopą na pomoście wiszącym"* użycie cyfry 1 jest niejednoznaczne, „1" może nowiem oznaczać – jeden, pierwszy, jedynka. W starych przepisach było jednoznacznie - *„jedną stopą"*.
6. Dotyczy pkt 1.2.5.4 i 1.1.6.23 - to samo co w pkcie 1.2.5.2.
7. Dotyczy pkt 1.2.5.11 – nieskorelowane z pktem 1.2.5.1. Nie wiadomo, czy zapis powinien brzmieć „kadłub lub rama" czy „kadłub (rama)"?
8. Brakuje punktu 1.2.5.12 – w porównaniu ze starymi przepisami. Czy ma go nie być?
9. Dotyczy pkt 1.4.2.2 - Termin *„zawieszenie lin wyciągowych prowadniczych i odbojowych"* jest niespójny z określeniem: *„lina prowadnicza"* pkt 5.2 ppkt 6 załącznika nr 4 „Szczegółowe zasady prowadzenia ruchu w wyrobiskach" do rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 28 czerwca 2002 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy,

prowadzenia ruchu oraz specjalistycznego zabezpieczenia przeciwpożarowego w podziemnych zakładach górniczych (Dz.U. Nr 139, poz. 1169 zał. ze zm.) – gdzie podane są definicje pojęć, a jednocześnie zgodne z pkt 5.8, a w dalszej części 5.8.1 i 5.8.2 tego samego załącznika. Należałoby ujednolicić te pojęcia. Czy liny wyciągowe to tylko nośne i wyrównawcze czy także: prowadnicze, prowadniczo-nośne, odbojowe. Sam tytuł pkt 1.4 „Zawieszenia lin wyciągowych wyrównawczych, prowadniczych i odbojowych" oznacza:

- zawieszenia lin wyciągowych wyrównawczych,
- zawieszenia lin prowadniczych,
- zawieszenia lin odbojowych.

Jeśli chcemy, aby określenie „wyciągowych" odnosiło się do wszystkich trzech lin, punkt 1.4 powinien brzmieć następująco: *„Zawieszenia lin wyciągowych: wyrównawczych, prowadniczych i odbojowych"*.

III. Uwagi szczegółowe do punku 3 „Wyroby stosowne w wyrobiskach podziemnych zakładów górniczych"

1. Dotyczy punktu 3.1.1.18. Brak dolnego zakresu nachylenia, co oznacza, że obowiązuje dla nachylenia od 0 do 15^0. Proponuje się przyjąć zakres od 4 – 15^0, przyjmując, że 0-4^0 to są wyrobiska poziome lub prawie poziome (4^0 jest w punkcie 3.1.1.13, a także w innych).
2. Dotyczy punktu 3.1.1.20. Obecnie brak jest na rynku takich łapaczy, nie będzie jak tego wymogu spełnić.
3. Dotyczy punktu 3.1.2.24 – występuje tu określenie: „Kolejka podwieszona linowa i kolejka spągowa linowa". Natomiast w pkcie 3.1.2 jest zapis: „Kolejki podwieszone i kolejki spągowe z napędem linowym", który to tytuł jest niejednoznaczny. Dla jednoznaczności zapisu należałoby pkt 3.1.2 nadać następujące brzmienie: „Kolejki z napędem linowym: podwieszone i spągowe" albo „Kolejki podwieszone, kolejki spągowe – z napędem linowym."
4. Dotyczy punktu 3.1.3 - ta sama niejednoznaczność, jak w pkcie 3.1.2.
5. Dotyczy punktu 3.1.3.1 Z zapisu nie wynika, czy przepis dotyczyć będzie nowych napędów wyprodukowanych po wejściu w życie regulacji, czy też istniejących. Jeśli tak to musi być okres przejściowy i to dość długi.

6. Dotyczy punktu 3.1.3.7. Zapis bardzo groźny, gdyż nie wymienia jakie przypadki ma projekt uwzględniać, a podaje że wszelkie możliwe. Życie jest na tyle złożone, że nikt dotychczas nie przewidział wszelkich możliwych w życiu sytuacji.
7. Dotyczy punktu 3.1.3.14.2. Zapis mało precyzyjny. Można przypuszczać, że dotyczy to producenta i zapewne obowiązywać będzie po wejściu w życie regulacji. Ale żeby to miało sens to musiałaby być ścisła identyfikacja każdej partii wyrobu i dokumentowana komu sprzedana.
8. Dotyczy punktu 3.1.3.15.8. Wydaje się, iż powinno być, że środki transportowe są wyposażone w elementy umożliwiające zabezpieczenie transportowanych na nich ładunków przed przemieszczeniem się. Przy takim zapisie na każdy rodzaj materiału musi być specjalnie zaprojektowany środek transportu.
9. Dotyczy punktu 3.2.14. Przepis niejasny, co ma nie zostać zgniecione, *„gdy kabina znajduje się w jednej z pozycji krańcowych"?* Również w punkcie 3.2.20 – czy drzwi mają nie zgnieść kogoś lub czegoś, czy też same mają się nie zgnieść?

UWAGI NR 4

Pewnego rodzaju zastrzeżenia dotyczą § 1 pkt 3 k, w którym użyto sformułowania „taśmy transporterowe" (powtórzone także w załączniku do rozporządzenia w punkcie 3.6 oraz związanych z nim podpunktach). Tego rodzaju nazewnictwo jest niezgodne z nazewnictwem stosowanym w przywołanej w punkcie 3.6.2.2 normie PN-EN ISO 284, w której użyto określenia „taśmy przenośnikowe". Wątpliwość budzi również sformułowanie zawarte w punkcie 3.6.2.1 mówiące o „rezystencji powierzchniowej taśmy transporterowej" wynoszącej nie więcej niż $3x10^8$ Ω, podczas gdy przywołana norma określa wymagania i badania dla „rezystancji elektrycznej taśmy przenośnikowej".

Z punktu widzenia poprawności norm niepokój budzi, stosowane kilkakrotnie sformułowanie, no. „... PN-EN ISO 284, w jej aktualnym brzmieniu...", takie sformułowanie może wprowadzać w błąd, gdyż nie określono, czy sformułowanie „aktualne brzmienie" dotyczy daty wydania rozporządzenia, prowadzenia badań czy sprzedaży wyrobu do zakładu górniczego. Ponadto mamy niejednokrotnie do czynienia z wycofaniem normy i zastąpieniem jej normą o innym numerze oraz nazwie, co przy zastosowaniu powyższego określenia uniemożliwiałoby prowadzenie oceny wyrobów w oparciu o przedstawione do zaopiniowania zapisy załącznika do projektu rozporządzenia.

UWAGI NR 5

1. Proponujemy nadać następujące brzmienie punktowi 3.1.3.1 Załącznika do projektu rozporządzenia:

   „3.1.3.1. Napędy własne są wyposażone w czujnik metanometryczny oraz w system pozwalający na gromadzenie i przetwarzanie danych z czujników kontrolujących pracę systemów je zabezpieczających i wytłaczających, w tym czujników metanometrycznych, a także innych parametrów mających wpływ na bezpieczeństwo ludzi oraz zakładu górniczego. W czujniki metanometryczne wyposaża się napędy własne stosowane w metanowych zakładach górniczych. Systemy te są zabezpieczone przed ingerencją osób niepowołanych."

   Uzasadnienie:

   W wymaganiach technicznych brak zapisu dotyczącego wyposażenia napędów własnych w czujnik metanometryczny. Skoro napęd własny powinien być wyposażony w system gromadzący i przetwarzający dane m.in. z czujnika metanometrycznego, dlatego też powinien on stanowić integralną część napędu własnego. Ponadto należałoby określić miejsce zabudowy czujnika metanometrycznego, jego funkcje (wyłączenie zasilania napędu własnego przy przekroczeniu dopuszczalnych stężeń metanu, częstotliwość pomiaru stężeń metanu).

   Za konieczne należy uznać doprecyzowanie zapisu „inne parametry mające wpływ na bezpieczeństwo ludzi oraz zakładu górniczego" poprzez wyszczególnienie konkretnych parametrów. W przeciwnym wypadku każdy z producentów napędów własnych może uznać różne parametry za wpływające na bezpieczeństwo załogi oraz zakładu górniczego. Za celowe należy uznam, aby były te same w napędach własnych wszystkich producentów.

2. Zwracamy jednocześnie uwagę na możliwe konsekwencje przyjętych zapisów w art. 113 ust. 1 i ust. 10 ustawy z dnia 9 czerwca 2011 r. Prawo geologiczne i górnicze (Dz. U. Nr 163, poz. 981). Zgodnie z ust. 1 tego artykułu w ruchu zakładu górniczego może być stosowany wyrób m.in. tylko n podstawie ważnej decyzji dopuszczającej Prezesa Wyższego Urzędu Górniczego, a zgodnie z ust. 10 – dopuszczenie wydaje się na czas nieokreślony.

Jednocześnie każdorazowo wyrób wprowadzony do obrotu powinien spełniać aktualnie obowiązujące wymagania wynikające z ustawy z dnia 30 sierpnia 2002 r. o systemie oceny zgodności (Dz. U. Nr 166, poz. 1366). Oznacza to, że ten sam wyrób wprowadzony do obrotu po zmianie np. jednej z dyrektyw „Nowego Podejścia" lub wycofania normy zharmonizowanej i zastąpienia jej inną, musi spełniać nowe wymagania. Jeżeli wyrób posiada ważne dopuszczenie, przedsiębiorca dokonując zakupu wyrobu w procedurze przetargowej nie ma podstaw żądać innych dokumentów, potwierdzających spełnienie wymagań wynikających z systemu oceny zgodności, w tym „Deklaracji zgodności WE".

Powyższe zapisy mogą spowodować, że przedsiębiorca zakupi wyrób, który nie spełnia obowiązujących przepisów, pomimo posiadania dopuszczenia Prezesa Wyższego Urzędu Górniczego (w przypadku zmiany przepisów).

W projekcie rozporządzenia w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych brak jest uregulowań prawnych określających procedury organu wydającego decyzję o dopuszczeniu wyrobu do stosowania w przypadku, gdy dla wymagania dla wyrobu – wynikające z systemu oceny zgodności – ulegną zmianie w porównaniu do stanu, kiedy wyrób uzyskał dopuszczenie.

z poważaniem

P R E Z E S
Górniczej Izby Przemysłowo-Handlowej

mgr inż. Janusz Olszowski

FTT WOLBROM®

Fabryka Taśm Transporterowych WOLBROM S.A.

Wolbrom, dnia 14.10.2011r.

D/575/10/2011

PVG/PR
14.10.11

18.10.11
VD
+ SM + MT
(skan)
+ opl. GEM (do 28.10)
18.10.11

Pan
Piotr Litwa
Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego
ul. Poniatowskiego 31
40-956 Katowice

Szanowny Panie Prezesie

Dotyczy : projektu rozporządzenia Rady Ministrów Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczonych do stosowania w zakładach górniczych.

Na zaproszenie Wyższego Urzędu Górniczego w dniu 16.06.2010 roku odbyło się spotkanie w sprawie jak wyżej.(notatka ze spotkania w załączeniu – Zał. Nr 3)

W wyniku tej konsultacji spełniliśmy oczekiwania przedstawicieli Departamentu Mechaniczno-Energetycznego WUG, przesyłając nasze stanowisko dotyczące warunków i wymagań , które powinny spełniać taśmy przenośnikowe.

Warunki te są zgodne z obowiązującą normą PN-EN 14973:2006, która wprowadziła do wyrobisk wymogi badań taśm przenośnikowych oznaczone symbolami C 1 i C 2.

Górnicza Izba Przemysłowo-Handlowa w Katowicach przesłała nam do konsultacji projekt wyżej wymienionego rozporządzenia RM, który nie tylko nie uwzględnia naszych wniosków, ale ogranicza stosowanie taśm przenośnikowych do wyrobów z PCV i PVG, ustalając trudnopalność taśmy metodą cierną wyłącznie kategorie C z maksymalną temperaturą bębna 325 °C w miejsce obowiązującej w normie PN-EN 14973 C 1 i C 2 bez

PR/0201/0146/11/SM

Fabryka Taśm Transporterowych WOLBROM S.A. ul. 1 Maja 100, 32-340 Wolbrom, Poland

Sąd Rejonowy w Krakowie Wydział XII Gospodarczy KRS - Numer KRS 0000037268 Kapitał zakładowy wpłacony: 5 460 900 zł

CENTRALA: tel. (+48 32) 649 71 00
ZARZĄD: tel. (+48 32) 649 71 02, fax: (+48 32) 649 71 01
PION HANDLOWY: tel. (+48 32) 649 71 72, (+48 32) 649 71 71, (+48 32) 649 71 73

e-mail: ftt@fttwolbrom.com.pl, www.fttwolbrom.com.pl

ograniczania maksymalnej temperatury (str. 70 tabela 3.6.3.2 cytowanego projektu rozporządzenia RM).

Taki zapis eliminuje stosowanie taśm tkaninowo-gumowych – równocześnie eliminując część ich dostawców.

Górnicza taśma przenośnikowa GTP opracowana w 1992roku, jako wspólny projekt z Głównym Instytutem Górnictwa otrzymała nagrodę prezesa Rady Ministrów, za poprawę bezpieczeństwa pracy ,w radykalny sposób poprawiła pracę w górnictwie podziemnym a FTT jako producent dostarczył ich od 1992 r. do 30 czerwca 2011 r. - 2570 km .

W tym okresie nie zaistniały żadne zagrożenia pożarowe, co potwierdza gwarancje ich stosowania tym bardziej, że są one zgodne z wymogami C 2 cytowanej wyżej normy.

Naszym zdaniem ograniczenie stosowania taśm wyłącznie do PCV i PVG przyniesie łatwe do przewidzenia skutki:
1/ Wzrost cen taśm przenośnikowych,
2/ Zwiększenie ilości ich zużycia (krótszą trwałość taśm PCV od taśm tkaninowo-gumowych),
3/ Wzrost kosztów transportu,
4/ Ograniczenie ich stosowania w transporcie na pochylniach – 14° do 16°
5/ Pogorszenie i tak już bardzo ujemnego bilansu handlowego z Chinami,
6/ Konieczność zmiany profilu produkcji dotychczasowych dostawców taśm GTP (nowe inwestycje), ponieważ technologia jest znana i opanowana w zakresie produkcji taśm PVG.

Kierując się względami ekonomicznymi a przede wszystkim bezpieczeństwem pracy transportu taśmowego materiałów palnych i pracujących w palnej atmosferze prosimy o wprowadzenie zapisu zgodnego z normą PN-EN 14973, a nie jej ograniczenie czy też wybiórcze traktowanie. Taki stan rzeczy godzi w interesy producentów taśm górniczych tkaninowo-gumowych, ogranicza konkurencyjność na polskim rynku taśmowym, zwiększa koszty eksploatowanych taśmociągów i koszty importu z Chin , nie poprawiając dotychczasowego bezpieczeństwa pracy z tytułu użytkowania taśm spełniających wymogi C 1 i C 2 cytowanej i obowiązującej normy.

Uwzględniając w/w argumentację oraz fakt, że jest to jedyny przypadek ograniczenia stosowania taśm GTP u naszych odbiorców

(dostarczamy taśmy do 20 krajów), Uprzejmie proszę Pana Prezesa o przeanalizowanie naszego stanowiska, które przedkładamy w załączonym piśmie i dokumentach oraz spowodowanie zgodności projektu rozporządzenia Rady Ministrów i ujęcie w załączniku (tabela 3.6.3.2) w miejsce proponowanego w rozporządzeniu C – obowiązującego w normie C 1 i C2.

Z poważaniem
Prezes Zarządu-Dyrektor

Władysław Banys

Załączniki 2
1/ tabela obowiązująca w normie
2/ tabela proponowana w projekcie rozporządzenia
3/ notatka z rozmów z WUG

Tablica 1 – Zestawienie kategorii bezpieczeństwa taśm przenośnikowych stosowanych w wyrobiskach podziemnych

KATEGORIA	PRZEZNACZENIE	REZYSTANCJA POWIERZCHNIOWA EN ISO 284	TARCIE NA BĘBNIE EN 1554:1998, Metoda B2 [a]			TRUDNOZAPALNOŚĆ EN ISO 340		ROZPRZESTRZENIANIE SIĘ OGNIA Patrz Rozdział 8 w zakresie wymagań
			Płomień	Żarzenie	Maksymalna temperatura bębna °C	Sumaryczny wynik dla każdej grupy sześciu próbek s	Maksymalny pojedynczy wynik s	
A	Ogólnego stosowania, gdy jedynym zagrożeniem są ograniczony dostęp i ograniczone środki ucieczki	≤300 MΩ	Nie	Dozwolone	Bez ograniczeń	45 N1)	15	EN 12881-1:2005 metoda A. Jeżeli wystąpił niepełny zapłon taśmy, zastosować metodę B lub C
B1	Jak kategoria A oraz występowanie atmosfery potencjalnie palnej. Bez dodatkowych zabezpieczeń	≤300 MΩ	Nie	Nie	450	45 N1)	15	EN 12881-1:2005 metoda A. Jeżeli wystąpił niepełny zapłon taśmy, zastosować metodę B lub C
B2	Jak kategoria A oraz występowanie atmosfery potencjalnie palnej. Z dodatkowymi zabezpieczeniami	≤300 MΩ	Nie	Dozwolone	Bez ograniczeń	45 N1)	15	EN 12881-1:2005 metoda A. Jeżeli wystąpił niepełny zapłon taśmy, zastosować metodę B lub C
C1	Jak kategoria B1 oraz transportowanie przenośnikiem materiału palnego lub pyłu. Bez dodatkowych zabezpieczeń	≤300 MΩ	Nie	Nie	325	18/30 [b] N2)	10/15 [b]	EN 12881-1:2005 metoda B lub C
C2	Jak kategoria B1 oraz transportowanie przenośnikiem materiału palnego lub pyłu oraz występowanie dodatkowego źródła paliwa. Z dodatkowymi zabezpieczeniami	≤300 MΩ	Nie	Dozwolone	Bez ograniczeń	45 N1)	15	EN 12881-2

[a] EN 1554:1998, można stosować metodę B1, jeżeli stosowanie metody B2 jest niemożliwe ze względów konstrukcyjnych, np. podczas badania taśm z linkami stalowymi.
[b] Wyniki badań kolejno: próbek taśm z okładkami, próbek taśm bez okładek.

N1) Odsyłacz krajowy: Zapis niezgodny z treścią podrozdziału 7.1. Poprawny zapis: „< 45".
N2) Odsyłacz krajowy: Zapis niezgodny z treścią podrozdziału 7.2. Poprawny zapis: „≤ 18/30".

Zał. Nr 2

1) kategoria A — taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych do transportu materiałów niepalnych, w szczególności rud metali lub soli, w wyrobiskach, w których brak jest atmosfery potencjalnie palnej lub wybuchowej;

2) kategoria B — taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały niepalne, w szczególności rudy metali lub sól, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej;

3) kategoria C — taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały palne, w szczególności węgiel lub pył węglowy, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej.

3.6.3.2. Taśma transporterowa spełnia wymagania ujęte w tabeli:

KATEGORIA	RODZAJ BADANIA (sposób, warunki)					
	Trudnozapalność metodą cierną			Trudnozapalność		Rozprzestrzenianie się ognia
	Płomień	Żarzenie	Maksymalna temperatura płaszcza bębna (°C)	Wynik dopalania się 6 próbek (s): 1. z okładkami dla taśm z rdzeniem tekstylnym oraz z rdzeniem z linek stalowych 2. bez okładek dla taśm z rdzeniem tekstylnym	Pojedynczy wynik dopalania się próbki (s): 1. z okładkami dla taśm z rdzeniem tekstylnym oraz z rdzeniem z linek stalowych 2. bez okładek dla taśm z rdzeniem tekstylnym	
A	niedopuszczalny	dopuszczalne	bez ograniczeń	sumaryczny 1. < 45 2. < 45	maksymalny palenie 1. 15 2. 15	Badanie metodą A (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu). Dla niepełnego zapłonu próbki, taśma jest poddana badaniu metodą C (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu) lub metodą B (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu).
B	niedopuszczalny	niedopuszczalne dopuszczalne tylko dla taśm z rdzeniem tekstylnym	450	sumaryczny 1. < 45 2. < 45	maksymalny 1. 15 2. 15	Badanie metodą A (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu). Dla niepełnego zapłonu próbki, taśma jest poddana badaniu metodą C (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu) lub metodą B (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu).
C	niedopuszczalny	niedopuszczalne	325	średni czas dopalania i żarzenia się 1. ≤ 3 2. ≤ 5 sumaryczny 1. < 45 2. < 45	maksymalny czas dopalania i żarzenia się 1. 10 2. 15	1. Badanie metodą B (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu) lub badanie metodą C (zgodnie z normą EN 12881-1, w jej aktualnym brzmieniu). 2. Badanie w sztolni pożarowej w dużej skali (zgodnie z normą EN 12881-2, w jej aktualnym brzmieniu). Ogień nie może rozprzestrzeniać się więcej niż na odległość 10 mb od miejsca zapalenia.

3.6.3.3. Wymagania, jakie taśma transporterowa spełnia po badaniach:

1) metodą A — długość odcinka badanej próbki, który na całej szerokości taśmy pozostał nieuszkodzony, wynosi co najmniej 100 mm;

Katowice, dnia 16 czerwca 2010r.

WYŻSZY URZĄD GÓRNICZY
Departament Energomechaniczny

NOTATKA SŁUŻBOWA

ze spotkania w dniu 16 czerwca 2010 roku odbytego w Wyższym Urzędzie Górniczym w Katowicach, pomiędzy przedstawicielami Departamentu Energomechanicznego Wyższego Urzędu Górniczego a przedstawicielami Fabryki Taśm Transporterowych WOLBROM S.A. w Wolbromiu.

Dotyczy: zmian wymagań technicznych dla taśm przenośnikowych określonych w załączniku nr 2 do rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 30 kwietnia 2004r. w sprawie dopuszczania wyrobów do stosowania w zakładach górniczych.

W spotkaniu udział wzięli:
1. mgr inż. Zbigniew Ligęza – Z-ca Dyrektora Departamentu Energomechanicznego WUG,
2. inż. Maciej Stefanowicz – Dyrektor ds. Technicznych FTT WOLBROM S.A. w Wolbromiu,
3. mgr inż. Zbigniew Gwiazda – Główny Technolog FTT WOLBROM S.A. w Wolbromiu,
4. mgr inż. Jerzy Dyduch – Z-ca Głównego Technologa FTT WOLBROM S.A. w Wolbromiu,
5. mgr inż. Damian Nawrath – Z-ca Głównego Technologa FTT WOLBROM S.A. w Wolbromiu,
6. mgr inż. Piotr Kmita – Główny Specjalista Departamentu Energomechanicznego WUG,
7. mgr inż. Mirosław Musiał – Główny Specjalista Departamentu Energomechanicznego WUG.

Otwierając spotkanie, Z-ca Dyrektora Departamentu Energomechanicznego Wyższego Urzędu Górniczego w Katowicach, omówił obowiązujące zasady dopuszczeń taśm przenośnikowych zgodnie z wymogami rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 30 kwietnia 2004r. w sprawie dopuszczania wyrobów do stosowania w zakładach górniczych (Dz.U. Nr 99, poz. 1003, z późn. zm.), a następnie poprosił uczestniczących w spotkaniu przedstawicieli Fabryki Taśm Transporterowych WOLBROM S.A. w Wolbromiu o przedstawienie uwag do wymagań technicznych ujętych w załączniku nr 2 do ww. rozporządzenia.
Przedstawiciele producenta taśm przenośnikowych omówili wymagania norm zharmonizowanych mających zastosowanie przy badaniu taśm przenośnikowych.
Z przedstawionej analizy wymagań obowiązujących przepisów w sprawie dopuszczania wyrobów do stosowania w zakładach górniczych, jak również norm zharmonizowanych, wynika konieczność dostosowania przepisów dotyczących wymagań technicznych ujętych w załączniku nr 2 do ww. rozporządzenia do norm zharmonizowanych.
W czasie spotkania zwrócono uwagę na konieczność przeprowadzenia w tej sprawie rozmów z innymi producentami taśm przenośnikowych oraz z jednostkami upoważnionymi do przeprowadzania badań i oceny wyrobów.
Przedstawiciele Fabryki Taśm Transporterowych WOLBROM S.A. w Wolbromiu zobowiązali się do opracowania projektu wymagań technicznych dla taśm przenośnikowych, w oparciu o normy zharmonizowane i przesłania ich do Departamentu Energomechanicznego WUG w terminie do dnia 30 lipca 2010 roku

Na tym notatkę zakończono.
Notatkę sporządził
mgr inż. Piotr Kmita

Dyrektor
Departamentu Energomechanicznego
Wyższego Urzędu Górniczego
Ul. Poniatowskiego 31
40 –055 Katowice

TT /656/ 2010 15.07.2010

Dotyczy: projektu wymagań technicznych dla taśm przenośnikowych

Zgodnie z notatką służbową ze spotkania w Wyższym Urzędzie Górniczym w dniu 16.06.2010 r. przekazujemy propozycję zmian zapisu w wymaganiach technicznych dla taśm przenośnikowych stosowanych w podziemnych zakładach górniczych opracowanych w Fabryce Taśm Transporterowych Wolbrom S.A.

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

W załączeniu: Propozycja zmian zapisu .... z dn. 12.07.2010 r.

15. 07. 2010

Wyższy Urząd Górniczy
Departament Energomechaniczny

Wolbrom 12.07.2010

Propozycja zmian zapisu:

WYMAGANIA TECHNICZNE DLA WYROBÓW, KTÓRYCH STOSOWANIE W ZAKŁADACH GÓRNICZYCH WYMAGA, ZE WZGLĘDU NA POTRZEBĘ ZAPEWNIENIA BEZPIECZEŃSTWA ICH UŻYTKOWANIA W WARUNKACH ZAGROŻEŃ WYSTĘPUJĄCYCH W RUCHU ZAKŁADÓW GÓRNICZYCH, WYDANIA DOPUSZCZENIA – załącznik nr 2 do Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 30 kwietnia 2004. Dz.U. Nr 99 poz. 1003

Treść Pkt.3.5 zostaje zmieniona na:

3.5 Taśmy przenośnikowe.

3.5.1 Wymagania bezpieczeństwa elektrycznego.

Rezystancja powierzchniowa taśmy przenośnikowej stosowanej w wyrobiskach podziemnych nie powinna być większa niż 300 MΩ.

3.5.2 Wymagania bezpieczeństwa pożarowego.

Wymagania bezpieczeństwa pożarowego obejmują w zależności od miejsca i warunków zastosowania taśmy przenośnikowej parametry ujęte w tabeli w zakresie następujących zagrożeń:

1/ Trudno zapalność

2/ Zjawiska i temperatury podczas tarcia na bębnie

3/ Rozprzestrzenianie się ognia

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

3.5.3 Wymagania w zakresie produktów rozkładu termicznego.

Taśma przenośnikowa powinna zapewniać niską zawartość substancji toksycznych w produktach rozkładu termicznego w aspekcie ich analizy jakościowej i ilościowej z uwzględnieniem środków zapewniających bezpieczeństwo pracowników oraz środowiska.

3.5.4 Wymagania w zakresie wytrzymałości.

Taśma powinna zapewniać wytrzymałość na rozciąganie i wytrzymałość adhezyjną między elementami taśmy zapewniające:

3.5.4.1 Wytrzymałość na rozciąganie – wartość minimalna zgodna z typem taśmy

3.5.4.2. Wytrzymałość adhezyjna :

- między sąsiednimi przekładkami dla taśm wielo przekładkowych – minimum 6,0 N/mm
- między okładkami i rdzeniem taśmy – minimum 4,5 N/mm

3.5.5 Wymagania odnośnie oddziaływania na zdrowie i życie człowieka.

Taśmy powinny spełniać wymagania określone w przepisach dotyczących ochrony środowiska i ochrony pracy.

Z-ca Głównego Technologa

Damian Nawrath

Z-ca Głównego Technologa

Jerzy Dyduch

Główny Technolog

Zbigniew Gwiazda

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

Kategoria	Przeznaczenie taśmy Występujące zagrożenia	1/Tarcie na bębnie			2/ Trudno zapalność		3/ Rozprzestrzenianie się ognia
		Płomień	**Żarzenie**	**Maksy-malna tempera-tura bębna [°C]**	**Sumaryczny wynik sześciu próbek [s]: 1. z okładkami 2. bez okładek**	**Maksymalny pojedynczy wynik [s]: 1. z okładkami 2. bez okładek**	
A	1.Ograniczony dostęp 2.Ograniczone środki ucieczki	Nie dopuszczalny	Dozwolone	Bez - ograniczeń	Palenie 1. < 45 2. < 45	Palenie 1. 15 2. 15	Metoda rusztu z pojedynczym palnikiem, próbka szerokości 1200 mm lub pełnej szerokości taśmy, jeśli jest ona mniejsza od 1200 mm, długość próbki 2 mb, czas podpalania 10 minut: Z próbki o długości 2 mb powinien pozostać odcinek nie uszkodzony o długości nie mniejszej niż 100 mm
B1	1.Ograniczony dostęp 2.Ograniczone środki ucieczki 3.Występowanie atmosfery potencjalnie palnej 4.Bez dodatkowych zabezpieczeń	Nie dopuszczalny	Nie dopuszczalne	450	Palenie 1. < 45 2. < 45	Palenie 1. 15 2. 15	Metoda rusztu z pojedynczym palnikiem, próbka szerokości 1200 mm lub pełnej szerokości taśmy, jeśli jest ona mniejsza od 1200 mm, długość próbki 2 mb, czas podpalania 10 minut: Z próbki o długości 2 mb powinien pozostać odcinek nie uszkodzony o długości nie mniejszej niż 100 mm
B2	*1.Ograniczony dostęp* *2.Ograniczone środki ucieczki* *3 Występowanie atmosfery potencjalnie palnej* *4 Z dodatkowymi zabezpieczeniami*	*Nie dopuszczalny*	*Dozwolone*	*Bez-ograniczeń*	*Palenie* *1. < 45* *2. < 45*	*Palenie* *1. 15* *2. 15*	*Metoda rusztu z pojedynczym palnikiem, próbka szerokości 1200 mm lub pełnej szerokości taśmy, jeśli jest ona mniejsza od 1200 mm, długość próbki 2 mb, czas podpalania 10 minut:* *Z próbki o długości 2 mb powinien pozostać odcinek nie uszkodzony o długości nie mniejszej niż 100 mm*

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

C1	*1.Ograniczony dostęp* *2.Ograniczone środki ucieczki* *3 Występowanie atmosfery potencjalnie palnej* *4.Transportowanie materiału palnego* *5.Występowanie palnego pyłu* *6.Bez dodatkowych zabezpieczeń*	*Nie dopuszczalny*	*Nie dopuszczalne*	*325*	*Palenie i żarzenie* *1. ≤ 18* *2. ≤ 30*	*Palenie i żarzenie* *1. 10* *2. 15*	*Metoda rusztu z podwójnym palnikiem, długość próbki 2,5 mb, szerokość 1200 mm lub cała szerokość taśmy, (mniejsza od 1200 mm) czas podpalania 20 minut - na całej szerokości taśmy przenośnikowej powinien pozostać nie uszkodzony odcinek próbki*
C2	1.Ograniczony dostęp 2.Ograniczone środki ucieczki 3. Występowanie atmosfery potencjalnie palnej 4. Transportowanie materiału palnego 5. Występowanie palnego pyłu 6. Występowanie dodatkowego źródła paliwa. 7. Z stosowaniem odpowiednich zabezpieczeń	Nie dopuszczalny	Dozwolone	Bez - ograniczeń	Palenie i żarzenie 1. < 45 2. < 45	Palenie i żarzenie 1. 15 2. 15	Podczas badania w dużej sztolni pożarowej próbki o długości 18 mb taśmy , ogień nie powinien rozprzestrzeniać się więcej niż na odległość 10 mb od miejsca zapalenia.

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

Komentarz:

1. Przyjęto 5 kategorii stosowania:

***A** - Wyrobiska podziemne zakładów górniczych bez zagrożeń zapłonem i wybuchem*

***B1** - Wyrobiska podziemne zakładów górniczych z zagrożeniem wybuchu gazu (np. metanu lub siarkowodoru), bez dodatkowych zabezpieczeń - np. kopalnie soli , rud*

***B2** - Wyrobiska podziemne zakładów górniczych z zagrożeniem możliwością wystąpienia wybuchu gazu (np. metanu lub siarkowodoru), z dodatkowymi zabezpieczeniami np. kopalnie soli, rud*

***C1** - Wyrobiska podziemne zakładów górniczych bez dodatkowych zabezpieczeń, z zagrożeniem:*

- możliwością wystąpienia wybuchu gazu lub pyłu np. metan, pył węglowy

- od przenoszonego palnego materiału lub pyłu np. węgiel

***C2** - Podziemia kopalń z dodatkowymi zabezpieczeniami , z zagrożeniem w postaci:*

- możliwością wystąpienia wybuchu gazu lub pyłu np. metanu, pył węglowy

- od przenoszonego palnego materiału lub pyłu np. węgiel

- występowania dodatkowego źródło paliwa np. drewno, olej

2. Kategorie C1 i B1 <u>nie są zalecane</u> (podkreślono przez udział pochyłej czcionki w zapisie) - ze względu na brak dodatkowych zabezpieczeń i nie uwzględnienie występowania zagrożeń z tytułu występowania dodatkowego źródła paliwa.

3. Kategoria C2 zgodnie z zapisem w punkcie A3 normy PN-EN 14973 jest jedyną taśmą spełniającą wymagania odporności na rozprzestrzenianie się ognia wzdłuż taśmy, zainicjowane większym ogniskiem pożarowym niż sama taśma. Badanie metodą sztolni pożarowej, prowadzone zgodnie z normą PN-EN 12881-2, symuluje sytuację, gdy paliwo, które zostało zapalone, stanowi dodatkowe, większe niż sama taśma źródło zagrożenia np. drewniana obudowa wyrobiska, która może zostać objęta ogniem. Badanie to jest odpowiednie w warunkach większych głębokości, wyższej temperatury, większego naprężenia górotworu oraz dużego skupienia materiałów polimerowych w wyrobisku.

3. Przyjęto jednakowe kryteria dla taśm tkaninowych i z linkami stalowymi

4. Przyjęto jednakowe kryteria dla taśm PVC, gumowych i PWG, kierując się tylko kategorią zagrożeń, rezygnując z oddzielnych kryteriów dla różnych materiałów okładki taśmy.

5. Usunięto kryterium trwałości taśmy – rozwiązuje to gwarancja producenta.

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

6. *Wymagania bezpieczeństwa pożarowego i elektrycznego oparto na normie PN-EN 14 973 zgodnej z zasadniczymi wymaganiami następujących dyrektyw UE:*

- *94/9/WE „Urządzenia i systemy ochronne przeznaczone do stosowania w przestrzeni zagrożonej wybuchem".*
- *98/37/WE „W sprawie zbliżenia ustawodawstwa Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn".*

7. *Zrezygnowano z zapisanych w starych Kryteriach dopuszczeniowych:*

- *sztolni modelowej*
- *gorącej płyty*

8. *Wprowadzono kryteria wytrzymałościowe oparte na PN-EN ISO 22721.*

Z-ca Głównego Technologa

Damian Nawrath

Z-ca Głównego Technologa

Jerzy Dyduch

Główny Technolog

Zbigniew Gwiazda

Dyrektor d/s Technicznych

Maciej Stefanowicz

INSTYTUT TECHNIKI GÓRNICZEJ

PR
24.10.2011.

Gliwice, 20.10.2011 r.
D/MM/945/ 2011

003990

Pan dr inż. Piotr Litwa
Prezes Wyższego Urzędu Górniczego
ul. Poniatowskiego 31
40-956 Katowice

VD
+SM + MT + P
Filam + op. GEM
25.10.11

Szanowny Panie Prezesie,

Odpowiadając na pismo Pana Prezesa z dnia 23 września 2011 r. znak PR/0201/0146/11/16395/SM+MT w sprawie umożliwienia zajęcia stanowiska wobec projektu ***rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych*** z dnia 12 września 2011 r. w załączeniu do niniejszego pisma przesyłamy zbiór uwag będący naszym stanowiskiem, z prośbą o ich rozpatrzenie i uwzględnienie.

Równocześnie z niniejszym pismem przesyłamy wersję elektroniczna na adresy: legislacja@wug.gov.pl i eu@wug.gov.pl.

Z wyrazami szacunku
DYREKTOR
mgr inż. Małgorzata Malec

Załącznik:
Propozycje zmian przepisów w projekcie rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych z dnia 12 września 2011 r.

PR/0201/0146/11
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 24.10.11
zał. dok
nr 77/78738 102603

Kopia:
DBA, SG

Instytut Techniki Górniczej
KOMAG
44-101 Gliwice, ul. Pszczyńska 37
NIP: 631-020 07-94, Identyfikator 000022473
Telefon: 032 - 23 74 100

Propozycje zmian przepisów w projekcie rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych z dnia 12 września 2011 r.

Proponowane zmiany przedstawione są w następującej formie, kolor czerwony oznacza fragmenty tekstu proponowane do dopisania, a tekst przekreślony oznacza fragmenty tekstu proponowane do usunięcia.

A. Proponujemy, aby aparat rejestrujący stanowił odrębny, niezależny element górniczego wyciągu szybowego, a nie element maszyny wyciągowej jak jest to sformułowane w obecnych przepisach. Aparat ten stanowi urządzenie rejestrujące parametry oraz warunki ruchu zarówno maszyny wyciągowej, urządzenia sygnalizacji szybowej jak i innych elementów górniczego wyciągu szybowego. Odczyt zarejestrowanych danych umożliwia śledzenie „historii" pracy górniczego wyciągu szybowego, w tym ujawnienie zaistniałych w przeszłości nieprawidłowości, udokumentowanie ich oraz ustalenie osób odpowiedzialnych za ich wystąpienie, a także ustalenie przebiegu zdarzeń i przebiegu nienormalnego zachowania wyciągu szybowego. W związku z powyższym proponujemy zmienić § 1 oraz wykreślić punkt 1.1.5.10. i zastąpić go punktem 1.8 o treści jak niżej.

§ 1. Określa się wykaz wyrobów, których stosowanie w ruchu zakładu górniczego wymaga, wydania decyzji w sprawie dopuszczenia wyrobu do stosowania w zakładach górniczych, zwanych dalej „wyrobami":

1) elementy górniczych wyciągów szybowych:

a) maszyny wyciągowe,

b) naczynia wyciągowe,

c) koła linowe,

d) zawieszenia lin wyciągowych wyrównawczych, prowadniczych i odbojowych,

e) zawieszenia nośne naczyń wyciągowych,

f) wciągarki wolnobieżne,

g) urządzenia sygnalizacji i łączności szybowej,

h) aparat rejestrujący,

i) wyodrębnione zespoły elementów wyrobów wymienionych w lit. a—h;

1.8. Aparat rejestrujący.

1.8.1. ~~Maszyny wyciągowe, z wyjątkiem maszyn wyciągowych górniczych wyciągów szybowych~~ Górnicze wyciągi szybowe z wyjątkiem wyciągów pomocniczych, są wyposażone w aparaty rejestrujące. Aparat rejestrujący, który zapisuje i archiwizuje stany pracy, generowane sygnały, stany awaryjne maszyny wyciągowej oraz urządzenia sygnalizacji szybowej, jest urządzeniem odrębnym i niezależny pod względem budowy, wyposażenia i zasilania od nadzorowanych obiektów.

1.8.2. Aparat rejestrujący:

1) rejestruje łącznie w funkcji czasu: sygnały, stany i przebiegi ruchowe określone w pkt 1.1.5.10.3 oraz 1.7;

2) rejestruje przebieg prędkości w taki sposób, aby w czasie prowadzenia rewizji szybu i prac szybowych odczyt prędkości możliwy był z dokładnością co najmniej 0,1 m/s;

3) rejestruje sygnały akustyczne wykonawcze za pośrednictwem przetworników elektroakustycznych.

1.8.3. Aparat rejestrujący rejestruje co najmniej:

1) informacje sygnalizacji wizualnej na stanowisku sterowniczym, o których mowa w pkt 1.1.5.9.1;

2) przebieg prędkości;

3) kierunek ruchu maszyny wyciągowej;

4) nadane sygnały „gotów";

5) nadane sygnały jednouderzeniowe — wykonawcze i porozumiewawcze;

6) nadane sygnały alarmowe;

7) nadane sygnały gotowości pomocniczych stanowisk sygnałowych,

8) wartości wielkości fizycznych odpowiadających obciążeniu silników napędowych maszyny wyciągowej np. moment elektromechaniczny, prąd obwodu głównego, prąd obwodu wzbudzenia itp.,

9) stan hamulca maszyny wyciągowej poprzez wartość ciśnienia medium hamulcowego wykazujące stan zahamowania lub odhamowania,

10) zadziałanie urządzenia powodującego zanik - obniżenie ciśnienia medium w napędzie hamulca.

1.8.4. Obwody sygnałów przesyłanych do aparatów rejestrujących instalowanych poza pomieszczeniem maszyny wyciągowej są galwanicznie izolowane.

B. Proponujemy, aby doprecyzować wymagania techniczne odnośnie urządzenia powodującego zanik - obniżenie ciśnienia medium w napędzie hamulca. W tym celu zamiast ostatniego zdania pkt 1.1.6.2.2, którego treść zawiera wymagania dotyczące hamowania bezpieczeństwa, proponujemy dodać punkt 1.1.6.1.12 w rozdziale przepisów dotyczącym struktury hamulca. W punkcie tym zebrano wymagania techniczne dotyczące cech i budowy tego urządzenia. Ponadto dodano: punkt 1.1.5.9.2 ppkt 2) w rozdziale przepisów dotyczącym układu sygnalizacyjno – informacyjnego stanowiska sterowniczego maszyny wyciągowej, w którym zaproponowano dobudowanie dodatkowego sygnału akustycznego ostrzegającego o zadziałaniu zabezpieczenia, skutkującego przerwaniem obwodu awaryjnego zatrzyma oraz ww. ppkt 9 pkt 1.8.3. Konsekwencją powyższych zmian jest korekta pkt 1.1.5.2.

1.1.6.2.2. Hamulec umożliwia hamowanie bezpieczeństwa służące do awaryjnego zatrzymania maszyny wyciągowej. Siła hamowania bezpieczeństwa — stała lub zmienna w czasie według założonego programu lub samoczynnie regulowana — nie może być zależna od woli maszynisty maszyn wyciągowych. ~~Instalacje hamulców są wyposażone w urządzenie, chronione przed nieuzasadnionym użyciem, pozwalające maszyniście maszyn wyciągowych na spowodowanie zaniku ciśnienia medium w zespole napędowym hamulca.~~

1.1.6.1.12. Instalacja medium odwodzącego źródło siły hamującej napędu hamulca, wyposażona jest w dodatkowe urządzenie wyzwalające siłę hamującą, skutkującą zmniejszaniem prędkości ruchu celem zatrzymania górniczego wyciągu szybowego. Wymóg ten dotyczy hamulców maszyn wyciągowych, których źródłem siły hamującej jest energia potencjalna obciążników lub energia ściśniętych sprężyn. Zmniejszanie prędkości ruchu i unieruchomienia wyciągu wynika z obniżenia ciśnienia medium odwodzącego te źródła siły. Budowa urządzenia jest niezależna od układów sterowania, zabezpieczeń i zasilania maszyny wyciągowej, a jego uruchomienie nie wywoła dodatkowych zagrożeń.

1.1.5.9.2. Na stanowisku sterowniczym maszyny wyciągowej ~~Maszyny wyciągowe~~ są ~~wyposażone w~~ emitowane ~~samoczynny~~ akustyczn~~y~~e sygnały ostrzegawcz~~y~~e, o rozróżnialnych tonach, sygnalizując~~y~~e:,

1) że naczynie wyciągowe znajduje się w miejscu, w którym według programu jazdy ma nastąpić rozpoczęcie dojazdu. ~~W maszynach wyciągowych o prędkości jazdy do 2 m/s sygnał ostrzegawczy następuje, jeżeli naczynie wyciągowe znajduje się w odległości równej dwukrotnej długości obwodu linopędni naczynia wyciągowego od górnego skrajnego poziomu technologicznego.~~

2) że zadziałały zabezpieczenia, skutkujące przerwaniem obwodu awaryjnego zatrzymania wyciągu szybowego.

1.1.5.2. Stanowisko sterownicze do ręcznego sterowania maszyną wyciągową jest wyposażone co najmniej w:

14) element operacyjny pozwalający ~~maszyniście maszyn wyciągowych~~ na uruchomienie urządzenia ~~powodującego zaniku ciśnienia medium w układzie napędowym hamulca~~ wyzwalającego źródło siły hamującej pochodzącej od energii potencjalnej obciążników lub energii ściśniętych sprężyn.

C. Proponujemy, aby wymagania dotyczące przebiegu narastania siły hamowania bezpieczeństwa, które pochodzą z czasów kiedy budowano jeszcze hamulce z napędem pneumatycznym oraz mechanicznym układem przeniesień sterowniczych (patrz ppkt 1) ograniczyć tylko do sprecyzowania wymagania techniczne odnośnie istoty meritum zagadnienia tj. wymagania maksymalnego czasu narastania siły hamowania bezpieczeństwa oraz wymagania że czas ten jest nastawialny.

1.1.6.2.18. ~~Przebieg narastania siły hamowania bezpieczeństwa odbywa się w następujących przedziałach czasowych:~~

~~1) w hamulcach z napędem pneumatycznym oraz mechanicznym układem przeniesień sterowniczych:~~

~~a) czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili przełączenia rozdzielaczy pneumatycznych, w tym również regulatora ciśnienia, jeżeli ma zastosowanie ciśnieniowe hamowanie wyprzedzające — do 0,3 s,~~

~~b) czas narastania siły od chwili impulsu wyzwalającego do chwili osiągnięcia 66 % siły hamowania — do 0,7 s;~~

~~2) w hamulcach z napędem pneumatycznym oraz elektrycznym układem sterowania:~~

~~a) czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili przełączenia rozdzielacza elektropneumatycznego lub regulatora ciśnienia — do 0,15 s,~~

~~b) czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili osiągnięcia 66 % siły hamującej — do 0,5 s;~~

~~3) w hamulcach z hydraulicznie odwodzonymi zespołami sprężyn siłowników:~~

~~a) czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili przełączenia rozdzielaczy elektrohydraulicznych — do 0,1 s,~~

~~b) czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili osiągnięcia 66 % siły hamującej, składający się z czasu dobiegu szczęk i czasu właściwego narastania siły do 0,5 s,~~

~~— przy czym czasy te są nastawialne.~~

Narastanie siły hamowania bezpieczeństwa, trwające od momentu zainicjowania działania zabezpieczenia powodującego hamowanie bezpieczeństwa do chwili osiągnięcia 66 % siły hamującej, odbywa się w czasie do 0,5 s, przy czym ten okres czasu jest nastawialny.

D. Proponujemy, aby w miejsce wymagań dotyczących budowy przekładni napędu, pochodzących z czasów kiedy konstruowano je indywidualnie dla parametrów obciążenia maszyny wyciągowej, sprecyzować wymagania techniczne odnośnie całego ciągu elementów, z których składa się napęd pośredni maszyny wyciągowej tj. sprzęgła silnika, przekładni i sprzęgła wału głównego.

1.1.2.4. Budowa ~~przekładni~~ napędu pośredniego.

1.1.2.4.1. Napęd pośredni m~~M~~aszyna~~y~~ wyciągowa~~ej~~ może być wyposażona~~y~~ wyłącznie w przekładnie zębate.

1.1.2.4.2. ~~Do obliczeń dotyczących przekładni przyjmuje się obciążenia wynikające z:~~

~~1) maksymalnego momentu napędu lub trzykrotnego momentu nominalnego silnika — dla wyznaczenia wytrzymałości stopy zęba;~~

~~2) momentu rozruchu napędu dla wyznaczenia odporności na pitting flanki zęba.~~

Przekładnie i sprzęgła napędu pośredniego wraz z ich mocowaniem dobiera lub buduje się tak, aby ich wytrzymałość uwzględniała obciążenia pochodzące od maksymalnego momentu napędu lub trzykrotnego momentu nominalnego silnika.

E. W przepisach dotyczących maszyn wyciągowych są zapisy wymagające uzupełnień mających na celu doprecyzowanie lub uporządkowanie niektórych wymagań technicznych oraz dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego. Przyczyny proponowanych zmian określonych punktów przepisów zapisano poniżej propozycji nowej redakcji.

1.1.1.1. Maszyny wyciągowe buduje się tak, aby sprostały obciążeniom ruchowym występującym w czasie rozruchu, jazdy ustalonej, dojazdu, a także w czasie hamowania górniczego wyciągu szybowego.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.1.1 o źródło obciążeń ruchowych.

1.1.2.2.1. ~~Poziom wytrzymałości i sztywności wału uwzględnia:~~

~~1) zmienne obciążenia zginające i skręcające, występujące we wszystkich stanach ruchu maszyny wyciągowej;~~

~~2) obciążenie pochodzące od pola magnetycznego oddziaływującego na wirnik silnika prądu stałego osadzonego na wale.~~

Wały buduje się tak, aby ich wytrzymałość i sztywność uwzględniała:

1) zmienność naprężeń zginających i skręcających, występujących w trakcie ruchu maszyny wyciągowej,

2) obciążenie pochodzące od pola magnetycznego oddziaływującego na wirnik silnika prądu stałego osadzonego na wale.

Zapis pkt 1.1.2.2.1, czytany łącznie z pkt 1.1.1.1 i pkt 1.1.1.2 doprecyzowuje zasady obowiązujące dla wytrzymałości i sztywności wału.

1.1.2.3.2. Linopędnie buduje się tak, aby ich wytrzymałość uwzględniała zmienność naprężeń w trakcie ruchu maszyny wyciągowej.

Zapis pkt 1.1.2.3.2, czytany łącznie z pkt 1.1.1.1 i pkt 1.1.1.2 doprecyzowuje zasady obowiązujące dla wytrzymałości linopędni.

1.1.2.3.8. Bębny nawojowe posiadają rowkowaną powierzchnię nawojową ~~przystosowaną~~ dostosowaną do średnicy eksploatowanej liny nośnej, która zapewnia właściwą geometrię jej nawijania w każdej z warstw zwojów liny.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.2.3.8 o ogólne zasady obowiązujące przy stosowaniu poprawnego nawijania lin na bębny przy jednowarstwowym nawijaniu liny jak i przy wielowarstwowym nawijaniu liny.

1.1.2.3.9. Zamocowanie końca liny nośnej w bębnie nawojowym wykonuje się za pomocą ~~, co najmniej 5~~ niezbędnej liczby zacisków oraz niezbędnej liczby nieczynnych zwojów liny na bębnie, które łącznie ~~:~~ wykazuje~~ą~~ ~~ono~~ współczynnik bezpieczeństwa wynoszący, co najmniej 5. Współczynnik ten wyznacza się jako stosunek łącznej siły tarcia w zabudowanych zaciskach, zwielokrotnionej tarciem na ~~łuku opasania~~ bębnie~~a~~ nawojowe~~go~~ym przez nieczynne zwoje liny nośnej opasane na bębnie, do maksymalnego obciążenia statycznego w linie nośnej. ~~Do obliczeń przyjmuje się współczynnik tarcia między liną nośną a wykładziną bębna nawojowego równy 0,2.~~ Końcowy odcinek liny nośnej, przed zaciskami, należy unieruchomić w bębnie np. zawinąć za wał i zamocować go ściskiem do liny.

W pkt 1.1.2.3.9 proponuje się wykreślić:

- nakaz stosowania, co najmniej 5 zacisków, który jest nieuzasadnionym wymogiem konstrukcyjnym, ponieważ bezpieczeństwo zamocowania martwego końca liny nie zależy wyłącznie od liczby zacisków, a od łącznej siły tarcia w zaciskach, które zależy przede wszystkim od momentu dokręcenia nakrętek w zaciskach oraz od liczby nieczynnych zwojów liny, czyli jej kata opasania i współczynnika tarcia pomiędzy liną, a wykładziną bębna,

- wartość współczynnika tarcia nakazanego do stosowania w obliczeniach, ponieważ zapis pochodzi z czasów, kiedy wykładzina bębna była wykonana z drewna i wtedy był właściwą wartością, a obecnie standardowo stosowane są stalowe wykładziny, co wymaga zastosowania znacznie mniejszego współczynnika tarcia.

1.1.2.3.10. Jeżeli naczynie wyciągowe znajduje się w swym najniższym dolnym położeniu, liczba nieczynnych zwojów liny nośnej na bębnie nawojowym wynosi zawsze, co najmniej 2. ~~W przypadku dwuwarstwowego lub wielowarstwowego nawijania liny nośnej:~~

~~1) liczba nieczynnych zwojów wynosi, co najmniej 3;~~

~~2) koniec liny nośnej oprócz zamocowania, o którym mowa w pkt 1.1.2.3.9, jest uchwycony w bębnie nawojowym zaciskiem stożkowym lub zalany w stożku.~~

W pkt 1.1.2.3.10 proponuje się wykreślić całe drugiego zdanie, ponieważ zawiera ono nieuzasadnione wymogi konstrukcyjne. Oczywistym jest, że martwy koniec liny nośnej ma być trwale uchwycony, ale dlaczego w przypadku dwuwarstwowego lub wielowarstwowego nawijania liny nośnej, liczba nieczynnych zwojów wzrasta z 2, do co najmniej 3, a mało tego koniec liny nośnej oprócz zamocowania, o którym mowa w pkt 1.1.2.3.9, ma być uchwycony w bębnie nawojowym dodatkowym zaciskiem stożkowym lub zalany w stożku? Przecież wiadomym jest, że sam zacisk stożkowy lub poprawnie zalany koniec liny w stożku z pewnością przeniesie nawet siłę zrywającą linę. W związku z powyższym proponuje się, aby istotą treści tego punktu pozostał wymóg stosowania co najmniej 2 nieczynnych zwojów liny nośnej.

1.1.2.3.11. ~~Linę nośną wyprowadza się z wnętrza~~ Końcówkę liny nośnej mocowaną do bębna wyprowadza się ze strefy nawojowej ~~bębna nawojowego~~ w taki sposób, aby nie uległa deformacji na krawędzi otworu, przez który ~~jest wyprowadzona~~ przechodzi.

W pkt 1.1.2.3.11 proponuje się wykreślić nakaz wyprowadzenia liny nośnej z wnętrza bębna, ponieważ jest to nieuzasadniony wymóg konstrukcyjny. Martwy koniec liny nośnej, który ma być trwale uchwycony, musi być wyprowadzony ze strefy nawojowej, natomiast kierunek wyprowadzenia liny nie powinien być nakazany wymogiem przepisów. Równie skutecznie można koniec liny zamocować do płaszcza, obrzeża bądź pobocznicy bębna nawojowego obok strefy nawojowej, a nie wewnątrz lub np. zamocować go do wału głównego. W związku z powyższym proponuje się, aby istotą tego punktu pozostało ukształtowanie liny w miejscu wychodzenia ze strefy nawojowej.

1.1.3.1. Maszynę wyciągową o prędkości powyżej 4 m/s wyposaża się w układ regulacji prędkości, który zadaje prędkość zgodnie z założonym diagramem jazdy i ogranicza prędkość maszyny wyciągowej w zadanej funkcji drogi jazdy. Układ zadawania i ograniczania prędkości buduje się tak, aby zmiana prędkości odbywała się z przyśpieszeniem i opóźnieniem nie większym niż 1,2 m/s^2. W maszynach wyciągowych z kołem ~~ciernym~~ pędnym lub bębnem ~~ciernym~~ pędnym przyspieszenie i opóźnienie nie przekracza 85 % wartości krytycznych wyznaczonych z warunków sprzężenia ciernego.

W pkt 1.1.3.1 uporządkowano zapisy: koło cierne na koło pędne i bęben cierny na bęben pędny, zgodnie ze stosowaną w przepisach terminologią.

1.1.3.2. Układ regulacji prędkości:

1) nie dopuszcza do przekroczenia, na zaprogramowanej drodze jazdy, prędkości o więcej niż 1 m/s;

2) zapewnia możliwość ~~manewrowego hamowania z~~ regulacją i momentu napędowego w pełnym zakresie~~, niezależnie od~~ prędkości, tj. od wartości 0 m/s do V max i odwrotnie.

W pkt 1.1.3.2 proponuje się uwzględnić postęp techniczny i ostatecznie odejść od możliwości stosowania hamowania manewrowego jako czynnika wykorzystywanego do regulacji prędkości ruchu maszyny wyciągowej, a jednocześnie zastąpić go wymogiem zapewnienia możliwości regulacji momentu napędowego w pełnym zakresie prędkości ruchu wyciągu.

1.1.3.6. Układ regulacji prędkości maszyny wyciągowej automatycznie sterowanej jest wyposażony w urządzenie do samoczynnej korekcji ustawienia elementów odwzorowujących położenie naczyń wyciągowych. Korekcja ustawienia elementów odwzorowujących położenie naczyń wyciągowych odbywa się:

1) na wszystkich docelowych poziomach jazdy;

2) jeżeli maszyna wyciągowa jest zatrzymana i zahamowana;

3) jeżeli naczynia wyciągowe są właściwie ustawione;

4) na drodze jazdy z zaprogramowaną prędkością mniejszą lub równą 2 m/s.

Cyfrowe układy regulacji prędkości mogą ~~dodatkowo~~ na całej drodze jazdy naczyń wyciągowych prowadzić korekcję ustawienia elementów odwzorowujących położenie naczyń wyciągowych. Tak zbudowane cyfrowe układy regulacji prędkości nie wymagają więc spełnienia wymagań określonych w punktach 2), 3), i 4).

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.3.6 ułatwiając jego interpretacje w odniesieniu do współczesnych rozwiązań.

1.1.4.7.2. Układ blokowania maszyny wyciągowej, który składa się z obwodu zabezpieczeń maszyny wyciągowej i obwodu zabezpieczeń urządzenia sygnalizacji i łączności szybowej:

1) uniemożliwia odhamowanie maszyny wyciągowej i wysterowanie jej napędu po załączeniu blokady;

2) posiada obwody grupujące łączniki blokad i inne elementy kontrolne, wykrywające stany niepozwalające na ruch;

3) uniemożliwia samoczynne odhamowanie maszyny wyciągowej po zaniku przyczyny powstania blokady;

4) sygnalizuje stan zablokowania lub odblokowania;

5) umożliwia awaryjne odblokowanie, które:

a) jest możliwe tylko w przypadku zahamowania maszynie wyciągowej,

b) umożliwia uruchomienie maszyny wyciągowej tylko do prędkości 1 m/s,

c) jest sygnalizowane na stanowisku sterowniczym,

d) jest zabezpieczone przed nieuzasadnionym użyciem, w szczególności przez plombowanie lub kod dostępu.

W pkt 1.1.4.7.2 proponuje się uzupełnienia mające na celu doprecyzowanie niektórych wymagań technicznych oraz dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego.

1.1.4.8.4. Do obwodów bezpieczeństwa i obwodów blokowania maszyny wyciągowej zalicza się:

1) elementy dysponujące oraz inicjujące;

2) środki przenoszenia sygnałów inicjujących i wykonawczych ~~oraz tory~~;

3) elementy ~~odbiorniki~~ „pośredniczące";

4) uzwojenia elementów wykonawczych.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.4.8.4, celem ułatwienia jego interpretacji.

1.1.4.8.6. Obwody bezpieczeństwa i obwody blokowania maszyny wyciągowej są zabezpieczone przed następującymi zakłóceniami:

1) niezadziałaniem czynnych styków elementów dysponujących;

2) zawieszeniem się elementów elektromagnetycznych;

3) zwarciem lub przerwą na środkach przenoszenia;

4) zakłóceniem powstającym w przypadku zaniku i powrotu napięcia ~~oraz w przypadku wzrostu napięcia.~~

Wystąpienie tych zakłóceń powoduje zadziałanie elementu wykonawczego zakłóconego obwodu.

1.1.4.8.11. Zapewnia się możliwość ~~kontrolowania~~ pobudzania, ze stanowiska ręcznego sterowania maszyny wyciągowej, ~~przez maszynistę maszyn wyciągowych~~ zabezpieczeń powodujących jej awaryjne zatrzymanie ~~maszyny wyciągowej~~.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.4.8.11 ułatwiając jego interpretację. Dotychczasowy zapis sugerował, że maszynista maszyny wyciągowej ma mieć możliwość kontrolowania zabezpieczeń powodujących awaryjne zatrzymanie maszyny wyciągowej. Nowy zapis zobowiązuje, aby maszynista wyciągowy ze stanowiska ręcznego sterowania miał możliwość kontrolowania sprawność działania zabezpieczeń powodujących awaryjne zatrzymanie maszyny wyciągowej.

1.1.5.9. Układ sygnalizacyjn~~y~~o - informacyjny.

1.1.5.9.1. Na stanowisku sterowniczym maszyny wyciągowej są sygnalizowane wizualnie co najmniej:

1) rodzaj sterowania maszyny wyciągowej;

2) rodzaj pracy maszyny wyciągowej i urządzenia sygnalizacji szybowej;

~~3) rodzaj sterowania urządzenia sygnalizacji szybowej~~;

~~4~~3) stan blokowania maszyny wyciągowej;

~~5~~4) stan awaryjnego zatrzymania maszyny wyciągowej za pomocą jej napędu;

~~6~~5) stan awaryjnego zatrzymania maszyny wyciągowej za pomocą hamowania bezpieczeństwa;

~~7~~6) stan awaryjnego odblokowania maszyny wyciągowej;

~~8~~7) stan załączenia urządzenia mostkującego wyłączniki krańcowe na drodze jazdy naczyń wyciągowych;

~~9~~8) stan pracy elementów w obwodach awaryjnego zatrzymania maszyny wyciągowej i obwodach blokowania maszyny wyciągowej;

~~10~~9) stan urządzeń inicjujących ~~dysponujących~~ w obwodach awaryjnego zatrzymania maszyny wyciągowej i obwodach blokowania maszyny wyciągowej;

~~11~~10) stan zwarcia wirnika asynchronicznego silnika pierścieniowego napędu maszyny wyciągowej;

~~12~~11) działanie układu korekcji elementów odwzorowujących drogę naczyń wyciągowych; wymaganie to nie dotyczy maszyn wyciągowych wyposażonych w cyfrowe układy odwzorowania drogi;

~~13~~12) stan zgodności ustawienia elementów odwzorowujących drogę naczyń wyciągowych z ich rzeczywistym położeniem na skrajnych poziomach technologicznych;

~~14~~13) stan niesprawności wyłącznika krańcowego na niższym skrajnym poziomie technologicznym w nadszybiu;

~~15~~14) stan pracy innych elementów górniczego wyciągu szybowego.

Sygnalizacja wizualna posiada układ kontrolujący sprawność jej działania.

W pkt 1.1.5.9. proponuje się dodanie słowa „informacyjna", ponieważ znaczna część tego układu pełni właśnie funkcje informacyjne, czy wręcz instruktarzowe dla obsługi, a nie tylko sygnalizacyjne. Propozycje ppkt 2, 3 i 10 są sformułowane w celu uporządkowania i doprecyzowania istniejących sformułowań wymagań technicznych.

1.1.6.2.1. Hamulec umożliwia hamowanie manewrowe, które jest również możliwe w czasie hamowania bezpieczeństwa. Moment hamowania manewrowego jest regulowany zależnie od woli maszynisty maszyny wyciągowej z zachowaniem wymagań dotyczących hamowania bezpieczeństwa zawartych w punktach od 1.1.6.2.10 do 1.1.6.2.14 przy prędkościach od 1 m/s, z wyłączeniem przypadku, o którym mowa w pkt 1.1.6.2.17. ~~W przypadku, o którym mowa w pkt 1.1.6.2.17, przebieg hamowania manewrowego nie może być zależny od woli maszynisty maszyn wyciągowych. Hamowanie manewrowe służy wyłącznie do unieruchomienia maszyny wyciągowej. W przypadku automatycznego sterowania maszyny wyciągowej hamowanie manewrowe, polegające na hamowaniu zatrzymującym (STOP), służy do samoczynnego zatrzymania maszyny wyciągowej.~~

Sprecyzowano wymaganie dotyczące momentu hamowania manewrowego przy prędkościach powyżej 1 m/s doprowadzając do zgodności wymagań dla hamowania bezpieczeństwa dotyczących dopuszczalnych wartości opóźnień hamowania. Wg takich zasad budowane są współczesne zespoły sterowania hamulców.

1.1.6.2.8. Przez cały okres użytkowania maszyny wyciągowej ~~hamulce zapewniają~~ hamulec zapewnia w warunkach postoju momenty hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym, co najmniej:

1) 3 — w stosunku do maksymalnej nadwagi statycznej lub obciążenia statycznego występującego w przypadku jazdy ludzi;

2) 2,5 — w stosunku do maksymalnej nadwagi statycznej występującej w warunkach ciągnienia urobku i transportu materiałów;

3) 2 — w stosunku do maksymalnego obciążenia statycznego w maszynach wyciągowych jednokońcowych.

Przez cały okres użytkowania maszyny wyciągowej górniczego wyciągu szybowego z przeciwciężarem hamulce zapewniają w warunkach postoju momenty hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym, co najmniej 3 w stosunku do maksymalnej nadwagi statycznej występującej przy jeździe ludzi oraz w warunkach ciągnienia urobku i transportu materiałów.

W pkt 1.1.6.2.8. proponuje się zmianę oczywistej pomyłki lub pozostałości ze starych przepisów. Maszyna wyciągowa mam jeden hamulec, a nie hamulce.

1.1.6.2.20. ~~W hamulcach, w których wyłącznym źródłem siły hamowania bezpieczeństwa jest energia potencjalna obciążnika, czas od chwili impulsu wyzwalającego do chwili przyłożenia szczęk nie może być dłuższy niż:~~

~~1) 0,8 s — w napędach z mechanicznym lub gilotynowym uwalnianiem obciążnika;~~

~~2) 1 s — w napędach z pneumatycznym podtrzymaniem i uwalnianiem obciążnika.~~

~~Jeżeli czas ten jest dłuższy niż 0,5 s, prędkość jest zaprogramowana w sposób określony w pkt 1.1.6.2.19.~~

Proponuje się wykreślenie pkt 1.1.6.20, ponieważ we współcześnie budowanych maszynach wyciągowych nie ma takich hamulców. Napęd hamulca tylko z napędem obciążnikowym nie może być stosowany w hamulcu maszyny wyciągowej, ponieważ tego rodzaju napęd ze swojej natury jest zbyt powolny, aby spełnić wymagania techniczne odnośnie szybkości narastania siły hamowania bezpieczeństwa.

1.1.6.2.22. W maszynach wyciągowych ~~o prędkości jazdy powyżej 4 m/s~~, cylindry pneumatyczne zespołu napędowego, będące siłownikami podtrzymującymi obciążnik hamulcowy lub odwodzącymi zespół ściskanych sprężyn, są zasilane sprężonym powietrzem o stabilizowanym ciśnieniu. Wartość tego ciśnienia może wynosić co najwyżej 110 % ciśnienia koniecznego do podniesienia obciążnika lub odwodzenia zespołu sprężyn. ~~Nie dotyczy to przypadku, gdy cylinder w czasie hamowania bezpieczeństwa staje się chwilowym źródłem zasilania siłownika pneumatycznego będącego źródłem siły hamowania bezpieczeństwa, lub gdy stosuje się pneumatyczne sterowanie odwzbudzania. W przypadkach tych dozwolone jest zasilanie cylindra stabilizowanym ciśnieniem o wartości podyktowanej pożądanym ciśnieniem wyprzedzenia pneumatycznego w siłowniku, będącym źródłem siły hamowania bezpieczeństwa bądź ciśnieniem koniecznym dla przesterowania odwzbudzania.~~

W pkt 1.1.6.2.22. proponuje się:

- rozszerzyć wymóg zasilania sprężonym powietrzem o stabilizowanym ciśnieniu na wszystkie maszyny wyciągowe, bez względu na prędkość jazdy,
- wykreślić dwa ostatnie zdania ponieważ zapisy te mają zastosowanie do napędów hamulca typu BBC oraz wyposażonych w pneumatyczne sterowanie odwzbudzania, których współcześnie nie buduje się w maszynach wyciągowych.

1.1.6.3.15. Technologiczne przecieki medium hydraulicznego występujące w elementach sterowniczych i siłownikach hamulca są ujmowane i odprowadzane. Niedozwolone jest powstawanie przecieków na zewnątrz układu hydraulicznego hamulca. Przewody instalacji hydraulicznej, których uszkodzenie może grozić zanieczyszczeniem elementów linopędni lub silnika napędu, są dodatkowo osłonięte.

W pkt 1.1.6.3.15. proponuje się dopisać oczywisty wymóg techniczny dotyczący nakazu stosowania osłon. Zapis ten jest merytorycznie zbieżny z zapisem pkt 1.1.2.5.2 dotyczącym budowy układów smarowania maszyn wyciągowych.

1.1.6.4.7. Stosując hamowanie bezpieczeństwa momentem hamującym regulowanym, kontroluje się przebieg opóźnienia hamowania. Uszkodzenia układu kontroli opóźnień hamowania są wykrywane i powodują hamowanie bezpieczeństwa stałym momentem.

Uzupełnienie treści punktu 1.1.6.4.7 o słowa „stałym momentem" doprecyzowuje nieprecyzyjne, niekompletne sformułowanie tego zapisu.

1.1.6.5.1. Wszystkie elementy hamulca przenoszące siły i momenty wynikające z procesu hamowania, ~~z wyjątkiem wymienionych w pkt 1.1.6.5.3~~, wykazują taką wytrzymałość, aby maksymalne obciążenia statyczne nie powodowały w nich naprężeń przekraczających 20 % wytrzymałości doraźnej, określonej w Polskiej Normie dla danego materiału, w jej aktualnym brzmieniu.

W pkt 1.1.6.5.1 proponuje się wykreślić fragment dotyczący pkt 1.1.6.5.3, ponieważ jest to konsekwencją poniższej zamieszczonej propozycji polegającej na wykreśleniu tego punktu przepisów w całości z przepisów.

1.1.6.5.3. ~~W hamulcach, których elementy mogą być obciążone przez sumaryczne siły pochodzące z obu źródeł siły hamowania, maksymalne obciążenie statyczne tych elementów nie może powodować naprężeń przekraczających 30 % wytrzymałości doraźnej, określonej w Polskiej Normie dla danego materiału, w jej aktualnym brzmieniu. Elementy obciążone siłami wynikającymi z działania tej spośród sił hamowania, która powoduje większy moment hamowania, spełniają wymagania określone w pkt 1.1.6.5.1 oraz 1.1.6.5.2.~~

W pkt 1.1.6.5.3 proponuje się wykreślić w całości, ponieważ zawiera wymogi techniczne dotyczące rozwiązań napędów i układów przeniesień siłowych hamulca nie produkowanych od blisko pół wieku, tzw. „sumujących" napędów hamulców produkcji firm SSW, AEG, BBC.

F. W przepisach dotyczących maszyn wyciągowych górniczych wyciągów szybowych pomocniczych są zapisy wymagające uzupełnień mających na celu doprecyzowanie lub uporządkowanie niektórych wymagań technicznych oraz dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego. Przyczyny proponowanych zmian określonych punktów przepisów zapisano poniżej propozycji nowej redakcji.

1.1.7.2. ~~Obrzeże bębna nawojowego wystaje ponad oś geometryczną liny nośnej warstwy ostatniej co najmniej o 1,5 średnicy liny nośnej.~~

Pkt 1.1.7.2 nie jest potrzebny, ponieważ jest powtórzeniem treści punktu 1.1.2.3.7.

1.1.7.3. ~~W przypadku wielowarstwowego nawijania liny nośnej jest zapewniona właściwa geometria nawijania.~~

Pkt 1.1.7.3 nie jest potrzebny, ponieważ nowa redakcja punktu 1.1.2.3.8 doprecyzowała zapisy odnośnie ogólnych zasad stosowania nawijania lin na bębny zarówno przy nawijaniu jednowarstwowym jak i przy nawijaniu wielowarstwowym.

1.1.7.6. Maszyny wyciągowe górniczych wyciągów szybowych awaryjno-rewizyjnych są wyposażone w hamulec ~~manewrowy i hamulec bezpieczeństwa~~, który ma możliwość hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa. ~~Hamulec bezpieczeństwa działa na element bębna nawojowego liny nośnej~~. Moment hamowania bezpieczeństwa działa bezpośrednio na linopędnię.

Uzupełnienie treści punktu 1.1.6.4.7 o hamulec „który mam możliwość hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa" w miejsce nakazu wyposażenia w hamulec manewrowy i hamulec bezpieczeństwa umożliwia budowę maszyny wyciągowej wg współczesnych standardów.

1.1.7.7. ~~Każdy z hamulców wymienionych w pkt 1.1.7.6 utrzymuje w spoczynku największą nadwagę statyczną, ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym co najmniej 2.~~ Przez cały okres użytkowania maszyny wyciągowej hamulec zapewnia w warunkach postoju momenty hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym, co najmniej 2 — w stosunku do maksymalnego obciążenia statycznego.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.7.7 dostosowując go do nowego wymagania 1.1.7.6 (jeden hamulec).

1.1.7.8. Działanie ~~hamulca manewrowego i hamulca bezpieczeństwa~~ hamowania manewrowego i hamowania bezpieczeństwa jest od siebie niezależne, zarówno w zakresie sterowania, jak i w zakresie sposobu wyzwalania.

Doprecyzowano zapis pkt 1.1.7.8 dostosowując go do nowego wymagania 1.1.7.6, eliminując pojęcie hamulca manewrowego i hamulca bezpieczeństwa przy zachowaniu funkcji jakie ma spełniać ten hamulec.

G. W przepisach dotyczących wciągarek bębnowych wolnobieżnych są zapisy wymagające uzupełnień mających na celu doprecyzowanie lub uporządkowanie niektórych wymagań technicznych oraz dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego w zakresie rezygnacji z nakazu stosowania hamulca manewrowego i hamulca postojowego. Przyczyny proponowanych zmian określonych punktów przepisów zapisano poniżej w propozycji nowej redakcji.

1.6.1.1. ~~Wciągarki wolnobieżne bębnowe posiadają hamulec manewrowy oraz działające na bęben nawojowy: hamulec postojowy lub zapadkę. W przypadku stosowania napędu elektrycznego jest zainstalowane zabezpieczenie przeciążeniowe~~.

1.6.1.1. Wciągarki wolnobieżne bębnowe posiadają hamulec realizujący hamowanie manewrowe oddziaływujący na wał wejściowy reduktora oraz hamulec realizujący hamowanie bezpieczeństwa oddziaływujący na bęben nawojowy lub na wał

szybkobieżny ostatniego stopnia reduktora pod warunkiem, że wszystkie elementy pośredniczące przeliczone są z pięciokrotnym współczynnikiem bezpieczeństwa. Hamulce te mogą być zintegrowane, jeden hamulec realizujący hamowanie manewrowe oraz hamowanie bezpieczeństwa, i oddziaływać na bęben nawojowy wciągarki. Wciągarka ponadto posiada mechanizm zapadkowy, oddziaływujący bezpośrednio na bęben, uniemożliwiający obrót bębna nawojowego w kierunku opuszczania liny. Po zakończeniu cyklu przemieszczania liny dźwignia zapadki jest dociskana do koła zapadkowego. Podczas ruchu bębna nawojowego w kierunku podnoszenia liny dźwignia zapadki może ślizgać się po zarysie zewnętrznym koła zapadkowego.

W pkt 1.6.1.1 proponuje się zasadniczo zmienić jego treść dostosowują do wymagań normy oraz współczesnych rozwiązań odnośnie wymagań dotyczących hamulców oraz zapadki. Proponujemy odejść od stosowania hamulca postojowego. Po co budować we wciągarce hamulec postojowy, jeżeli mamy do dyspozycji mechanizm zapadkowy, który również jest uruchamiany na postoju? Pozostałe z proponowanych sformułowań są propozycjami zapisów dotyczącymi funkcji hamulca i mechanizmu zapadkowego. Ostatnie, wykreślone zdanie utworzyło pkt 1.6.1.9.

1.6.1.2. ~~Każdy z hamulców~~ Hamulec utrzymuje w spoczynku maksymalne obciążenie statyczne ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym, co najmniej 2. W przypadku zastosowania zespołu wciągarek wolnobieżnych bębnowych, hamulce ~~manewrowe lub hamulce postojowe~~ wszystkich wciągarek wolnobieżnych bębnowych utrzymują jednocześnie w spoczynku maksymalne obciążenie statyczne ze współczynnikiem bezpieczeństwa wynoszącym, co najmniej 2.

Zapisy pkt 1.6.1.2 proponuje się dostosować do zmiany pkt 1.1.6.1.

1.6.1.3. Stosunek średnicy bębna nawojowego wciągarki do średnicy liny ~~wyciągowej~~ wciągarki nie jest mniejszy niż 20.

W pkt 1.6.1.3 proponuje się wykreślić „linę wyciągową" i zastąpić ją „liną wciągarki", ponieważ lina nawijająca się na bęben nawojowy wciągarki nigdy nie może być liną wyciągową.

1.6.1.4. Prędkość ~~obwodowa bębna nawojowego~~ ruchu liny wciągarki jest taka, aby prędkość przemieszczanego elementu wiszącego w szybie nie przekraczała 0,25 m/s.

W pkt 1.6.1.4 wprowadzono zmianę w celu umożliwienia wykorzystania zapisu § 534 ust 1 przepisów BHP, który brzmi „Prędkość przemieszczania pomostu wiszącego nie może przekroczyć 0,25 m/s." W przypadku, gdy liny mają tzw. martwy koniec, a pomost zawieszony jest na zbloczach, lina przewija się z dwukrotnie większą prędkością niż pomost wiszący.

1.6.1.6. W przypadku całkowitego odwinięcia liny wyciągowej na bębnie nawojowym pozostaje ~~nie mniej niż 5~~ określona liczba nieczynnych zwojów liny zapewniających niezbędną siłę mocowania końca liny ~~zapasowych liny~~. Brak określonej liczby nieczynnych zwojów ~~tego zapasu liny wyciągowej~~ wciągarki jest sygnalizowany.

W pkt 1.6.1.6 proponuje się:

- liczbę zwojów nieczynnych pozostających na bębnie nawojowym uzależnić od możliwości zapewnienia niezbędnej siły mocowania końca liny, a nie obligatoryjnie narzucać liczbę 5 zwojów,
- nie nazywać zwojów pozostających na bębnie zwojami zapasowymi, bo takimi nie są, a nazywać je popranie czyli zwojami nieczynnymi, tzn. takimi które nie mogą być nigdy odwijane podczas stosowania wciągarki.

1.6.1.9. W przypadku stosowania napędu elektrycznego jest zainstalowane zabezpieczenie przeciążeniowe.

Zapisem punktu 1.6.1.9 proponuje się wyodrębnić wymóg techniczny, ponieważ dotychczas wymóg ten stanowił pojedyncze, ostatnie zdanie w pkt 1.1.6.1, a jego treść nie miała merytorycznego związku z pozostałą treścią tego punktu.

H. W przepisach rozdziału 1.7, dotyczących urządzeń sygnalizacji i łączności szybowych, wielokrotnie użyte jest pojęcie dotyczące „blokowania hamulca manewrowego maszyny wyciągowej", które w pierwotnym rozumieniu dotyczyło rozwiązania technicznego polegającego na blokowaniu dźwigni hamowania manewrowego za pomocą tzw. rygla. W obecnych przepisach dotyczących maszyn wyciągowych istnieje tylko pojęcie „blokowania maszyny wyciągowej". Z obecnych przepisów dotyczących hamulca maszyny wyciągowej, usunięto termin „hamulca manewrowego" we wcześniejszych edycjach przepisów. W związku z powyższym proponuje się usunięcie pojęcia „hamulec manewrowy" z rozdziału 1.7 i pozostawienie, dla ujednolicenia pojęć w przepisach, tylko pojęcia „blokowania maszyny wyciągowej".

1.7.1.2. Urządzenie sygnalizacji szybowej obejmuje co najmniej następujące układy:

1) zasilania;
2) sygnalizacji jednouderzeniowej;
3) sygnalizacji alarmowej;
4) sygnalizacji „rewizja szybu";
5) łączności szybowej;
6) blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej;
7) sygnalizacji „jazda ludzi" z sygnalizacją „jazda osobista";
8) sygnalizacji pośpiesznej albo pomocniczej, jeżeli jazda ludzi jest prowadzona z zastosowaniem stanowisk pomocniczych;
9) sygnalizacji „wydobycie".

Wymagania określone w ppkt 7 i 8 nie dotyczą wyciągów bez jazdy ludzi.

1.7.1.24. Układ blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej powoduje zablokowanie ~~hamulca manewrowego~~ zahamowanej maszyny wyciągowej, co najmniej w następujących przypadkach:

1) po załączeniu jazdy ludzi, wydobycia lub transportu materiałów — od momentu otwarcia którychkolwiek wrót szybowych do czasu ich zamknięcia;
2) od chwili załączenia sygnalizacji „rewizja szybu" lub „jazda osobista", a następnie po każdym zatrzymaniu się naczynia wyciągowego, do chwili nadania z szybu sygnałów „dwa uderzenia" lub „trzy uderzenia"; odblokowanie spowodowane nadaniem tego sygnału nie może trwać dłużej niż 6 s;
3) takiego położenia cyklicznie przemieszczanego elementu technologicznego, w szczególności pomostu wahadłowego lub uszczelniaczy, które powoduje zmniejszenie odstępów eksploatacyjnych obowiązujących dla ruchu naczyń wyciągowych;
4) niewłaściwego położenia iglic lub zwrotnic wychylających, w szczególności kosza drzewnego;
5) wyłączenia aparatu rejestrującego.

1.7.1.27. Na głównym stanowisku sygnałowym oraz na stanowiskach sygnałowych poziomów, a także na stałych stanowiskach rewizyjnych jest zainstalowany łącznik blokujący, którego uruchomienie powoduje zadziałanie układu blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej.

1.7.1.28. Stan zablokowania lub odblokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej jest sygnalizowany na stanowisku maszynisty maszyn wyciągowych sygnałami optycznymi z odpowiednim napisem.

1.7.1.29. Stan zablokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej jest sygnalizowany odpowiednim sygnałem optycznym tylko na tych stanowiskach sygnałowych, z których spowodowano zablokowanie ~~hamulca manewrowego~~.

1.7.1.30. Układ blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej działa na zasadzie prądu ciągłego.

1.7.1.31. W układzie blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej przewiduje się możliwość awaryjnego odblokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej za pomocą przełącznika zabezpieczonego plombą. Awaryjne odblokowanie ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej:

1) jest sygnalizowane sygnałem optycznym z odpowiednim napisem w maszynowni, na głównych stanowiskach sygnałowych oraz stanowiskach sygnałowych poziomów;

2) ogranicza prędkość jazdy do 2 m/s.

1.7.1.32. Układ ryglowania wrót szybowych uniemożliwia ich otwarcie od strony stanowiska sygnałowego, jeżeli:

1) naczynie wyciągowe znajduje się poza strefą danego poziomu;

2) stanowisko sygnałowe danego poziomu nie jest uprawnione do nadawania sygnałów;

3) maszyna wyciągowa nie jest zahamowana ~~hamulcem manewrowym~~.

1.7.1.34. Sygnalizacja pośpieszna spełnia następujące wymagania:

1) sygnał wykonawczy „gotów" może być wytworzony dopiero po nadaniu impulsów nadajnikami „gotów" ze wszystkich stanowisk sygnałowych, biorących udział w obsłudze naczyń wyciągowych w danym cyklu i tylko po odblokowaniu ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej;

2) sygnał wykonawczy „gotów" jest sygnałem optyczno-akustycznym; jako sygnalizatory są stosowane, oprócz sygnalizatora optycznego z napisem „gotów": dzwonek grzechotkowy lub inny przetwornik elektroakustyczny o jednoznacznie wyróżnionym tonie;

3) uprawnienie nadajników „gotów" jest ściśle związane z uprawnieniem danego stanowiska sygnałowego, załączonym rodzajem pracy wyciągu szybowego oraz wybranym rodzajem jazdy ludzi;

4) nadanie impulsu nadajnikiem „gotów" jest sygnalizowane w miejscu nadania optycznym sygnałem kontrolnym;

5) sygnały oraz impulsy przekazane nadajnikami „gotów" do maszynowni, a także sygnały kontrolne w miejscu nadania, są kasowane z chwilą:

a) upływu okresu nie dłuższego niż 6 s od momentu nadania ostatniego impulsu nadajnikiem „gotów",

b) odhamowania maszyny wyciągowej,

c) powstania sygnału alarmowego,

d) zmiany pozycji przełącznika dyspozycyjnego lub przełącznika uprawnienia poziomów,

e) zmiany pozycji łącznika zapowiadającego albo potwierdzającego jazdę ludzi,

f) nadania sygnału wykonawczego.

1.7.1.40. Sygnalizacja automatyczna spełnia co najmniej następujące wymagania:

1) sygnał wykonawczy „gotów" może nastąpić dopiero po:

a) całkowitym zakończeniu cyklu ładowania i rozładowania skipów,

b) załadowaniu skipu na podszybiu lub po rozładowaniu skipu na nadszybiu w górniczych wyciągach szybowych jednoskipowych,

c) odblokowaniu ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej w przypadkach, o których mowa w lit. a i b;

2) sygnał wykonawczy „gotów" jest sygnałem optyczno-akustycznym, a jako sygnalizatory są stosowane elementy określone w pkt 1.7.1.34 ppkt 2, wspólne dla układów sygnalizacji automatycznej i pośpiesznej;

3) przekazanie sygnału wykonawczego „gotów" z poziomu po zakończeniu cyklu ładowania lub z nadszybia po rozładowaniu skipu jest sygnalizowane w miejscu nadania sygnałem optycznym z odpowiednim napisem;

4) sygnał wykonawczy „gotów" na stanowisku maszynisty maszyn wyciągowych oraz sygnał kontrolny w miejscu nadania jest kasowany z chwilą:

a) upływu okresu nie dłuższego niż 6 s od momentu wytworzenia sygnału,

b) odhamowania maszyny wyciągowej,

c) powstania sygnału alarmowego,

d) zmiany pozycji przełącznika dyspozycyjnego lub poziomów, jeżeli wydobycie skipem odbywa się z 2 lub więcej poziomów.

1.7.2.4. Po osiągnięciu głębokości 70 m stosuje się urządzenia sygnalizacji szybowej wyposażone w następujące układy:

1) zasilania;

2) sygnalizacji jednouderzeniowej;

3) sygnalizacji alarmowej;

4) sygnalizacji „rewizja szybu";

5) łączności szybowej;

6) blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej;

7) sygnalizacji „jazda ludzi" z sygnalizacją „jazda osobista";

8) sygnalizacji do przemieszczania urządzeń pomocniczych.

1.7.2.18. Układ blokowania hamulca manewrowego zahamowanej maszyny wyciągowej zadziała co najmniej:

1) w przypadkach określonych w pkt 1.7.1.24 ppkt 2 oraz w pkt 1.7.1.27;

2) podczas przemieszczania pomostu wiszącego oraz ramy napinającej;

3) po każdym zatrzymaniu naczynia wyciągowego w obrębie pomostu wiszącego oraz na odcinku pomost wiszący — dno szybu, do momentu nadania sygnału wykonawczego; odblokowanie spowodowane nadaniem tego sygnału nie może trwać dłużej niż 6 s; wymaganie to nie dotyczy jazdy osobistej kubłem.

1.7.2.19. Na każdym głównym stanowisku sygnałowym oraz na stałych stanowiskach rewizyjnych jest zainstalowany łącznik blokujący, którego uruchomienie powoduje zablokowanie ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej.

1.7.2.20. Układ blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej spełnia wymagania określone w pkt 1.7.1.28—1.7.1.31, z wyłączeniem wymagania dotyczącego sygnalizacji awaryjnego odblokowania sygnałem optycznym z odpowiednim napisem na stanowiskach sygnałowych poziomów.

1.7.4.9. Instalacja urządzeń na stanowiskach sygnałowych jest wykonana w taki sposób, że:

1) główne stanowiska sygnałowe oraz stanowiska sygnałowe poziomów są instalowane zarówno od strony wsiadania ludzi, jak i zapychania wozów, oraz są tak umieszczone, aby obsługujący je sygnalista szybowy miał zapewnioną dobrą widoczność w stronę wrót szybowych oraz urządzeń przyszybowych;

2) sygnalista szybowy w czasie obsługi urządzenia sygnalizacji szybowej nie jest narażony na potrącenie przez zapychane wozy lub inne urządzenie;

3) w przypadku równoległego łączenia nadajników sygnalizacji pośpiesznej lub sygnalizacji jednouderzeniowej sygnalista szybowy ma możliwość kontrolowania dostępu do nich innych osób nieuprawnionych;

4) sygnały optyczne z odpowiednim napisem informujące o załączeniu jazdy ludzi są widoczne zarówno dla osób wchodzących do naczynia wyciągowego, jak i wychodzących z niego;

5) sygnały optyczne informujące o zablokowaniu ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej są widoczne zarówno od strony przyszybia, jak i z naczynia wyciągowego;

6) lampki kontrolne nadajników „gotów" są umieszczone w nadajnikach „gotów";

7) sygnały optyczne na wszystkich stanowiskach sygnałowych, z wyjątkiem sygnału wymienionego w ppkt 4, informującego o załączeniu jazdy ludzi, zamiast napisu są opatrzone jednoznacznie ustalonym skrótem;

8) nadajniki sygnałowe o różnym przeznaczeniu są zaopatrzone w wyróżniające się przyciski, cięgła lub uchwyty; nadajniki alarmowe i ich przyciski, cięgła lub uchwyty są dodatkowo wyróżnione kolorem czerwonym;

9) łącznik blokujący posiada wyraźnie rozróżnione i oznaczone pozycje odpowiadające odblokowaniu lub zablokowaniu ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej;

10) na stanowiskach sygnałowych, na których widoczność naczynia wyciągowego jest ograniczona, jest instalowany sygnał optyczny, informujący o obecności naczynia wyciągowego oraz zahamowaniu maszyny wyciągowej.

1.7.5.1.9. Układ blokad maszyny wyciągowej, uniemożliwiający odhamowanie hamulca ~~manewrowego~~ oraz nadanie sygnału zdalnego uruchamiania i sygnału startowego, spełnia następujące wymagania:

1) posiada obwody blokad grupujące odpowiednio łączniki blokad i inne elementy kontrolne, wykrywające stany niepozwalające na ruch górniczego wyciągu szybowego, których zadziałanie powoduje wystąpienie blokady;

2) obwody układu blokad działają na zasadzie prądu ciągłego, a przerwa obwodu powoduje samoczynnie stan uniemożliwiający ruch maszyny wyciągowej;

3) zadziałanie układu blokad w stanie odhamowania hamulca ~~manewrowego~~ maszyny wyciągowej powoduje stan jego zablokowania po zahamowaniu maszyny wyciągowej;

4) w przypadku ręcznego sterowania maszyny wyciągowej cofnięcie blokady nie powoduje samoczynnego odhamowania maszyny wyciągowej.

1.7.5.1.17. Powstanie sygnału startowego następuje jedynie po spełnieniu następujących wymagań:

1) uprawnieniu nadajników lub układu zdalnego uruchomienia podczas wydobycia dla następujących rodzajów pracy:

a) zdalnego uruchomienia maszyny wyciągowej zgodnie z pkt 1.7.5.1.28 ppkt 1,

b) sygnalizacji startowej zgodnie z pkt 1.7.5.1.28 ppkt 1;

2) zakończeniu załadunku i rozładunku skipów przy pracy 2 skipami lub tylko odpowiednio załadunku czy rozładunku skipu przy pracy 1 skipem;

3) zahamowaniu maszyny wyciągowej ~~hamulcem manewrowym~~;

4) znajdowaniu się przemieszczanych elementów technologicznych w położeniu określonym dla ruchu naczyń wyciągowych;

5) obecności skipu na stanowisku załadowczym podczas pracy 2 skipami lub odpowiednio obecności skipu na stanowisku załadowczym czy rozładowczym podczas pracy 1 skipem;

6) niezablokowaniu maszyny wyciągowej łącznikami blokad;

7) czynnej odstawie urobku na nadszybiu lub, jeżeli zbiornik rozładowczy jest pusty, nieczynnej odstawie.

I. W przepisach dotyczących urządzeń sygnalizacji i łączności szybowych są zapisy wymagające uzupełnień mających na celu doprecyzowanie niektórych wymagań technicznych lub dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego. Przyczyny proponowanych zmian określonych punktów przepisów zapisano poniżej propozycji nowej redakcji.

1.7.1.31. W układzie blokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej przewiduje się możliwość awaryjnego odblokowania ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej:

a) za pomocą przełącznika zabezpieczonego plombą - awaryjne odblokowanie oznacza wtedy obejście wszystkich elementów inicjujących przerwanie obwodu blokady,

b) za pomocą mostka programowego, zabezpieczonego hasłem dostępu – awaryjne odblokowanie oznacza wtedy obejście tylko uszkodzonego elementu inicjującego przerwanie obwodu blokad, pozostałe elementy tego obwodu nadal pracują poprawnie.

Awaryjne odblokowanie ~~hamulca manewrowego~~ maszyny wyciągowej:

1) jest sygnalizowane sygnałem optycznym z odpowiednim napisem w maszynowni, na głównych stanowiskach sygnałowych oraz stanowiskach sygnałowych poziomów oraz sygnałem optycznym w systemie wizualizacji,

2) ogranicza prędkość jazdy do - 1 m/s.

W pkt 1.7.1.31 proponuje się uzupełnienia mające na celu doprecyzowanie niektórych wymagań technicznych oraz dostosowanie ich do istniejącego postępu technicznego, a także do zgodności z wymaganiem pkt 1.1.4.7.2 w zakresie wartości ograniczenia prędkości jazdy.

DYREKTOR

mgr inż. Małgorzata Malec

21.10.2011 r.

Grupa Kapitałowa KGHM Polska Miedź S.A.

INOVA Centrum Innowacji Technicznych Sp. z o.o.
59-301 Lubin, ul. Marii Skłodowskiej-Curie 183
tel. 00 48 76 746 41 10, fax 00 48 76 746 41 00
zarzad@inova.pl, www.inova.pl

PR
27.10.11

Lubin 21.10.2011 r.

Szanowny Pan
Piotr Litwa
Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego
ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

28.10.11
VD
+ JR + JP + SM + AF + MF
(i kom)
+ op. GF i GEM
31.10.11 PGnieda

DC/900/.....M514......./2011

Dotyczy: projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

W załączeniu przesyłamy informację Biura Certyfikacji Wyrobów odnoszącą się do projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

Z poważaniem

PREZES ZARZĄDU
Leon Łukaszewicz

PR1020110146/11/SM
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 27.10.11
zał. .....
nr 11 785 90 P9695/11

INOVA
Centrum Innowacji Technicznych Sp. z o.o.
BIURO CERTYFIKACJI WYROBÓW
59-301 Lubin ul. Marii Skłodowskiej-Curie 183

I. Uwagi do rozporządzenia

1. W pkt. 3 rozporządzenia proponujemy dodać ppkt. "l Kotwie górnicze"

Uzasadnienie:

Kotwie górnicze stanowią niezwykle ważny element obudowy górniczej stosowanej do zabezpieczania wyrobisk. Dodatkowym argumentem za wprowadzeniem rozszerzenia jest fakt, że żadna z dyrektyw nowego podejścia nie określa wymagań minimalnych dla tego typu wyrobów.

Opracował: Edward Kwiatkowski.

II. Uwagi do załącznika do rozporządzenia

1. W pkt 3.3.2.11 ppkt. 1 proponujemy wykreślić zapis cyt. "a) zadymienia"

Uzasadnienie:

Obowiązek pomiaru zadymienia spalin został wprowadzony jako parametr diagnostyczny do określenia stanu technicznego silnika spalinowego. Obecnie istnieją urządzenia i metody pozwalające na znacznie łatwiejsze określenie stanu technicznego silników. Ponadto:

a. dymomierze spalin praktycznie wyszły z użycia,
b. przepisy wykonawcze nakazują badanie i utrzymanie odpowiedniego poziomu tlenku węgla w spalinach.

Opracował: Edward Kwiatkowski.

2. Punkt 1.2. Naczynia wyciągowe.

Ppkt. 1.2.2.5.

Dotyczy sprawdzenia wytrzymałości pojemników naczyń wyciągowych –skipów.

Propozycja zapisu nie uległa zmianie w odniesieniu do aktualnie obowiązującego rozporządzenia.

Naszym zdaniem zapis jest niejednoznaczny i błędny.

Pojemniki wszystkich skipów pracujących w górnictwie miedziowym są liczone na parcie urobku na ścianki pojemnika ze współczynnikiem, co najmniej 7 a nie 1,8.

Pojemników skipów dla rudy miedzi nie sprawdza się na parcie na ścianki pojemnika wywołane wodą ze współczynnikiem 1,8 gdyż – naszym zdaniem - jest to niepotrzebne i nie znajdujące uzasadnienia.

Wszystkie skipy w krajowym górnictwie miedziowym pod tym względem pracują prawidłowo bez odkształceń pojemnika.

Pojemnik policzony dla parcia urobku ze współczynnikiem 1,8 prawdopodobnie „rozleciałby" się w szybie.
Również ramy opasujące pojemnik liczone są ze współczynnikiem 7.

W związku z powyższym proponujemy zapis:

1.2.2.5. Wytrzymałość pojemników naczyń wyciągowych przeznaczonych do transportu urobku luzem jest sprawdzona dla parcia urobku na jego ścianki.
W przypadku transportu węgla, z uwagi na możliwość zanieczyszczenia skałą płonną i zawilgocenie, przyjmuje się masę usypową urobku o 25% większą.
W przypadku transportu soli i rud metali przyjmuje się rzeczywistą masę usypową urobku.
W obydwu przypadkach wytrzymałość pojemników naczyń wyciągowych powinna wykazywać współczynnik bezpieczeństwa wynoszący, co najmniej 7.
Pojemniki skipów przeznaczonych do transportu węgla sprawdza się dodatkowo dla obciążenia awaryjnego wywołanego parciem wody wypełniającej pojemnik ze współczynnikiem bezpieczeństwa 1,8.

Ppkt. 1.2.4.10.
Dotyczy poręczy i daszków zakładanych na głowice naczynia.
Propozycja zapisu nie uległa zmianie w odniesieniu do aktualnie obowiązującego rozporządzenia.
Naszym zdaniem zapis wymagający przymocowania poręczy z krawężnikami na stałe (przyspawanie czy przykręcenie) do głowicy jest wymaganiem zbędnym i nierealnym.
Przymocowanie poręczy do głowicy naczynia na stałe w wielu przypadkach utrudnia lub wręcz uniemożliwia, np. obsługę zawieszenia linowego nośnego i wykonywanie innych czynności.

1/ W przypadku zluzowania liny nośnej zawieszenie wychyla się najczęściej na stronę barierek. Występuje kolizja. W przypadku nie zdjęcia barierek byłyby one zniszczone.
2/ W przypadku potrzeby założenia pomostów na głowicę naczynia dla robót w szybie barierki muszą być zdjęte gdyż w przeciwnym razie pomostów nie dałoby się założyć. Stosuje się wówczas na ogół inne barierki zabezpieczające głowice i pomosty do robót w szybie.
3/ Bezwzględny wymóg stosowania daszków nad głowicami naczyń o szerokości powyżej 0,6 m jest problematyczny. W górnictwie miedziowym pracują skipy, w których gabaryty zawieszenia linowego lin nośnych, prowadnic tocznych i samej konstrukcji głowicy

praktycznie uniemożliwiają wejście na głowicę. Rewizję szybu wykonuje się z pomostu nad pojemnikiem a rząpia z pomostu pod pojemnikiem.

4/ Jazda skipu 33,0 Mg w szybie R-II z prędkością 20 m/s i założonymi na stałe barierkami wywołuje silne drgania barierek i dodatkową „muzykę„ w szybie.

W związku z powyższym proponujemy zapis:

1.2.4.10. Głowica naczynia wyciągowego powinna być przystosowana do rewizji szybu i badania zawieszenia nośnego naczynia wyciągowego. Powinna być wyposażona w poręcze o wysokości, co najmniej 1,1 m z krawężnikiem wysokości 0,15 m. Poręcze są wyposażone w zakładany na czas rewizji daszek ochronny. Słupki daszka ochronnego i poręczy są tak rozmieszczone, aby nie uderzały o belki odbojowe w czasie awaryjnego dojazdu do nich naczynia wyciągowego. Jeżeli poręcze z daszkiem ochronnym są przymocowane trwale do głowicy, słupki poręczy sprawdza się na obciążenia występujące przy podnoszeniu klapy uszczelniającej. W szybach wydechowych poręcze powinny być zdejmowane.

Dopuszcza się nie stosowanie poręczy i daszków ochronnych na głowicach skipów, na które z przyczyn konstrukcyjnych i eksploatacyjnych brak możliwości wejścia, przy czym rewizje szybu wykonuje się z pomostu nad pojemnikiem a rewizję rząpia z pomostu dolnego skipu.

Ponadto uwaga ogólna.

W nowych rozporządzeniach proponujmy udźwig (nośność) naczynia podawać w Mg a nie w kN. W naczyniach w tym w skipach transportuje się masę, a więc w Mg.
Nie transportuje się siły w kN. Siła jest wielkością głównie przeliczeniową. Producenci presduktorów, a przede wszystkim maszyn wyciągowych podają udźwig w Mg, a nie w kN.
Masa lin jest również podawana odpowiednio w kg/m. a nie w kN/m.
Opracował: Jerzy Hildebrand.

Z poważaniem

DYREKTOR
Biura Certyfikacji Wyrobów
RZECZNIK PATENTOWY
inż. Zdzisław Kozicki

PR 26.10.11 r.

WUG PR

Od: Przemysław Grzesiok [eu@wug.gov.pl]
Wysłano: 26 października 2011 11:51
Do: 'WUG GEM'; 'WUG GG'; 'Komisja legislacyjna WUG'; legislacja1@wug.gov.pl; legislacja2@wug.gov.pl; 'WUG Legislacja'; 'WUG OSG'; 'WUG OWP'; 'WUG PRI'
DW: 'WUG Prezes'
Temat: FW: uwagi CBiDGP Sp.z o.o.do projektu rozporządzenia o dopuszczaniu
Załączniki: Uwagi do rozp o dop CBiDGP.doc

27.10.11
VD
+SM+MI+JP
(Iwan)
top GEM
27.10.11 PGwoc

From: Adam Źródłowski [mailto:a.zrodlowski@cbidgp.pl]
Sent: Wednesday, October 26, 2011 11:45 AM
To: legislacja@wug.gov.pl; eu@wug.gov.pl
Subject: uwagi CBiDGP Sp.z o.o.do projektu rozporządzenia o dopuszczaniu

---

Adam Źródłowski
Kierownik ds. Systemów Jakości

Centrum Badań i Dozoru Górnictwa Podziemnego Sp. z o.o.
43-143 Lędziny
ul. Lędzińska 8
tel.:+48 32 31 74 606
fax: +48 32 222 62 95
http://www.cbidgp.pl

NIP: PL6460008992
Sąd Rejonowy w Katowicach, Wydz. Gosp. Krajowego Rejestru Sądowego nr KRS: 0000067459
Kapitał zakładowy: 3.700.000,00 zł

PR10201101461/11/SM
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 26.10.2011
zał. –
nr 11/ 18396 /P2678/11

2011-10-26

Uwagi do punktu 3.1 projektu załącznika do rozporządzenia o dopuszczaniu

- Uwagi ogólne

Należałoby ujednolicić nazewnictwo. Dotyczy to szczególnie nazw urządzeń napędzających oraz stosowanych zamiennie słów „zespół transportowy" „zestaw transportowy".
Sugeruje się stosowanie terminologii przyjętej w normie PN-G-02150:1997 „Kopalniane koleje szynowe. Podział i terminologia" albo ujednolicenie nazw zwyczajowych, zbliżonych do terminologii stosowanej w normie.
Proponuje się:

- wycofać nazwy „maszyna napędowa", „urządzenie napędowe" a zastąpić je „napędem linowym"
- wycofać nazwę „napęd własny" a zastąpić ją „napędem mobilnym".
- przyjąć zasadę, że zestaw transportowy składa się z zespołów transportowych.

- Uwagi szczegółowe

- W punkcie 3.1.2.10. należy skreślić słowa „wyznaczonej z jego nominalnej mocy i nominalnych obrotów" a zastąpić słowami „podanej w dokumentacji techniczno-ruchowej" (spełnienie istniejącego zapisu prowadzi do istotnych błędów w obliczeniach)
- W punkcie 3.1.2.11. i 3.1.2.12. należy skreślić słowa „dla danego rodzaju transportu".
- W punkcie 3.1.2.27.8. należy dodać zdanie: „Wyłączniki na stacjach osobowych uruchamiane są wybranym trybem pracy kolejki o którym mowa w punkcie 3.1.2.26."
- W punkcie 3.1.2.28.9. należy skreślić słowa „wózka hamulcowego" i zastąpić „urządzenia zapobiegającego samostoczeniu się zestawu transportowego"
- W punkcie 3.1.2.28.14. i 3.1.3.15.16 należy skreślić słowa „maksymalny udźwig" i zastąpić „maksymalną nośność" („nośność" oznacza zdolność do przejęcia obciążeń zewnętrznych, natomiast „udźwig" odnosi się do zdolności do podniesienia jakiejś masy)
- W punkcie 3.1.2.29. i 3.1.3.16: należałoby określić które zespoły należy znakować.

- W punkcie 3.1.3.5. podpunkt 1) należy zmienić treść na: „współczynnik pewności hamowania hamulca awaryjnego, wyznaczony jako stosunek maksymalnej statycznej siły hamowania do maksymalnej wartości siły pociągowej urządzeń napędzających, co najmniej równy 1,5
- W punkcie 3.1.3.15.10 należy po słowach „pomiędzy zespołami napędowo hamulcowymi" wstawić treść „spełniającymi wymagania dla hamulców awaryjnych".
- W punkcie 3.1.3.15.13 należy zmienić treść na: „Zespoły napędowo-hamulcowe oraz urządzenia zapobiegające samostoczeniu się zestawów transportowych posiadają uchwyty do mocowania liny zabezpieczającej".

Nie należy wprowadzać zapisów ujętych w punkcie 3.3.30 (1-3), ponieważ konstrukcja układów bezpieczeństwa i sterowania, które spełniają przepisy wymienione w punktach 3.2.1-3.2.29 są dostosowane do innego rodzaju urządzeń niż górnicze wyciągi szybowe i wprowadzenie aparatu rejestrującego nie wpłynie na zwiększenie bezpieczeństwa podczas eksploatacji z uwagi na to, że:

-urządzenie obsługiwane jest przez użytkownika urządzenia. Nie nadaje on sygnałów do maszynisty, tylko przez naciśnięcie przycisku w kasecie przywoławczej lub sterującej zostaje uruchomiona procedura sprawdzająca układ bezpieczeństwa a następnie zostaje włączone zasilanie silnika i wykonanie polecenia zadanego wciśnięciem przycisku w kasecie.

- prędkość przemieszczania podstawy ładunkowej jest wymuszana poprzez konstrukcję silnika i może być tylko prędkością roboczą- stałą lub dojazdową- kilkakrotnie mniejszą od roboczej.

-sterowanie urządzeniem jest zaprogramowane – brak jest stanowiska sterowania

-urządzenie przemieszcza się w kierunki i na odległość zadaną przez użytkownika, który w danym momencie zasterował urządzenie

- sygnał alarmowy jest już rejestrowany w centrali lub przez służby konserwatorskie- wymaganie wynikające z dyrektywy dźwigowej

PR 17.02.12 r.

20.02.12

Piekary Śląskie, dnia 14 lutego 2012r.

VD + JP + MT + SM + op. GEM (do 28.02) + MR (Iwan) 20.02.12

Prezes
Wyższego Urzędu Górniczego
ul. Poniatowskiego 31
40-055 Katowice

dotyczy: Projektu rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych.

W związku z ukazaniem się Projektu Rozporządzenia RADY MINISTRÓW w sprawie wyrobów dopuszczanych do stosowania w zakładach górniczych wydawanego na podstawie art. 113 ust. 15 ustawy z dnia 9 czerwca 2011 r. — Prawo geologiczne i górnicze (Dz. U. Nr 163, poz. 981), zwracam uwagę na następujące kwestie nowych przepisów prawa górniczego.

W § 2 Projektu zostało wskazane, że wymagania techniczne dla wyrobów określa załącznik do rozporządzenia.

W pkt. 3.6. Załącznika (Taśmy transporterowe) podane zostały wymagania techniczne dla taśm transportowych. Dalej podano, że:

3.6.1. Taśmy transporterowe stosowane w podziemnych wyrobiskach górniczych spełniają wymagania w zakresie:

1) bezpieczeństwa elektrycznego – posiadają odpowiednie właściwości elektrostatyczne dotyczące rezystancji powierzchniowej dla obniżenia prawdopodobieństwa możliwości zainicjowania wybuchu mieszaniny gazów;
2) bezpieczeństwa pożarowego – spełniają takie wymagania, aby ryzyko powstania pożaru powodowane przez taśmę transporterową było akceptowalne;
3) wytrzymałości – spełniają wymagania w zakresie wytrzymałości zapewniającej bezpieczne stosowanie;
4) bezpieczeństwa produktów rozkładu termicznego – spełniają wymagania w zakresie zawartości substancji toksycznych w produktach rozkładu termicznego oraz ich oddziaływania na zdrowie i życie człowieka, z uwzględnieniem środków zapewniających bezpieczeństwo pracowników;
5) oddziaływania na zdrowie i życie człowieka.

3.6.2. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa elektrycznego.

3.6.2.1. Rezystancja powierzchniowa taśmy transporterowej nie może być większa niż $3 \cdot 10^8\ \Omega$.

3.6.2.2. Badanie przeprowadza się metodą badawczą według normy PN-EN ISO 284, w jej aktualnym brzmieniu.

3.6.3. Wymagania w zakresie bezpieczeństwa pożarowego.

3.6.3.1. Taśmy transporterowe dzieli się na następujące kategorie, zależne od zagrożeń występujących w miejscu ich stosowania oraz zabezpieczeń taśmy transporterowej przed zapaleniem:

1) kategoria A – taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych do transportu materiałów niepalnych, w szczególności rud metali lub soli, w wyrobiskach, w których brak jest atmosfery potencjalnie palnej lub wybuchowej;
2) kategoria B – taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały niepalne, w szczególności rudy metali lub sól, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej;
3) kategoria C – taśma transporterowa przeznaczona do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały palne, w szczególności węgiel lub pył węglowy, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej.

PR.0201.29.2012 P-416/12
Wyższy Urząd Górniczy
Otrzymano dn. 17.02.12
zał. .....
nr 7502/02/12

COBRA EUROPE Sp. z o.o.
41-940 Piekary Śląskie, ul. Graniczna 7
tel. +48 32 284 00 22, +48 32 284 59 87, fax +48 32 288 56 04
Sąd Rejonowy w Gliwicach,
X Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego
Numer KRS 0000214358, REGON 272290458, NIP PL 9540009914
Wysokość kapitału zakładowego 15 000 000,00 zł.
ING Bank Śląski S.A. O/Gliwice 42 1050 1230 1000 0023 2825 0366
e-mail: krzysztof.szoltysik@cobra-europe.eu

Pomimo ww. podziału na kategorie i oznaczeniem kategorią C — taśmy transporterowej przeznaczonej do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały palne, w szczególności węgiel lub pył węglowy, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej, zabrakło w Projekcie odniesienia się do odpowiedniej normy tj. PN EN 14793+A1 określającej bezpieczeństwo p-poż., zharmonizowanej z dyrektywa maszynową i Atex. W Projekcie brak jest także wyraźnego podziału kategorii A, B1, B2, C1, C2, co w przypadku taśm transporterowych przeznaczonych do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, jeżeli przenośnikiem są transportowane materiały palne, w szczególności węgiel lub pył węglowy, w wyrobiskach w atmosferze potencjalnie palnej lub wybuchowej ma istotne znaczenie na bezpieczeństwo p-poż. Naszym zdaniem, dla tego typu taśm wskazane byłoby obowiązywanie najwyższej kategorii C1.
Norma ta dotyczy bezpieczeństwa pożarowego i elektrycznego taśm, zarówno z rdzeniem tekstylnym, jaki i z linkami stalowymi. Określa właściwości i wymagania w zakresie trudnopalności i antyelektrostatyczności taśm oraz normy z nią związane przedstawiające metody oznaczenia tych właściwości. Ocena wystąpienia zagrożeń opiera się na metodach badań opracowanych na podstawie doświadczeń ośrodków naukowo- badawczych, producentów i użytkowników taśm.

Taśma przenośnikowa stanowi najniebezpieczniejszy element przenośników taśmowych instalowanych w wyrobiskach podziemnych, zatem wymaga się aby spełniała określone kryteria bezpieczeństwa pożarowego i elektryczności statycznej. Zaproponowane zmiany przepisów porządkują i dążą do ujednolicenia systemu wprowadzania tych wyrobów na rynek. Jednak istniejące ww. normy wprowadzają nowe możliwości badawcze w procesie wdrożenia systemu dopuszczenia taśm do stosowania w podziemnych zakładach górniczych, a także wpływają na poprawę bezpieczeństwa.

Wobec czego postuluje się, ażeby w Projekcie zostało zamieszczone, że istnieje obowiązek wypełnienia warunków ww. normy, co pozwoli na zachowanie bezpieczeństwa pożarowego w podziemnych zakładach górniczych.

Z poważaniem

COBRA EUROPE Sp. z o.o.
PROKURENT
SEKRETARZ GENERALNY
Dyrektor ds. Sprzedaży Krajowej
Krzysztof Szołtysik

Rozdzielnik:
1 x Adresat
1 x aa.