

ROZPORZĄDZENIE
MINISTRA ROZWOJU I FINANSÓW¹⁾

z dnia 2017 r.

w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali

Na podstawie art. 237¹⁵ § 2 ustawy z dnia 26 czerwca 1974 r. – Kodeks pracy (Dz. U. z 2016 r. poz. 1666, 2138, 2255 oraz z 2017 r. poz. 60), zarządza się, co następuje:

§ 1. Rozporządzenie określa wymagania bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach stopów żelaza i metali nieżelaznych.

§ 2. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o odlewniach, należy przez to rozumieć zakłady pracy lub ich części zajmujące się wytwarzaniem odlewów ze stopów żelaza i metali nieżelaznych.

§ 3. 1. Drogi, place manewrowe, postojowe i składowe przystosowane są do oczyszczania metodą zmywania lub poprzez odpylanie w sposób zmechanizowany.

2. Rozładunek, składowanie i transport materiałów przeznaczonych do dalszej przeróbki przeprowadza się w sposób zmechanizowany i przy użyciu urządzeń ograniczających rozprzestrzenianie się pyłów.

§ 4. 1. Powierzchnia podłogi w odlewniach spełnia wymagania odporności na działanie podwyższonej temperatury, iskier i odprysków ciekłego metalu.

2. Przy drzwiach do pomieszczeń produkcyjnych odlewni, w których temperatura powietrza w wyniku prowadzonego procesu technologicznego dochodzi do 30 stopni Celsjusza, instaluje się zasłony powietrzne lub inne urządzenia zapobiegające gwałtownemu dopływowi zimnego powietrza, szczególnie w okresie jesienno-zimowym.

¹⁾ Minister Rozwoju i Finansów kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 3 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 30 września 2016 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju i Finansów (Dz. U. poz. 1595).

§ 5. W przypadku stosowania na terenie odlewni wózków szynowych do transportu ciekłego metalu, główka szyny pokrywa się z powierzchnią podłogi lub z nawierzchnią drogi.

§ 6. 1. Materiały wsadowe do pieców odlewniczych sortuje się, a ich miejsca składowania wydziela się i oznakowuje w sposób pozwalający na identyfikację poszczególnych materiałów.

2. Wsad przeznaczony do pieców odlewniczych jest suchy i pozbawiony wszelkich zanieczyszczeń, w tym zanieczyszczeń po masie formierskiej lub rdzeniowej.

3. Przepis ust. 2 nie dotyczy wsadu przeznaczonego do żeliwiaka.

4. Nie ładuje się do pieców odlewniczych zamkniętych zbiorników lub butli oraz materiałów nieznanego pochodzenia.

5. Nie zrzuca się zbyt dużych porcji materiału wsadowego do kąpielii metalowej pieca, które stwarzają zagrożenie dla bezpośredniego otoczenia poprzez rozprysk ciekłego metalu.

6. Dokonuje się właściwego doboru rodzaju materiału wsadowego oraz właściwego załadunku różnej wielkości elementów wsadu, aby zapobiec zawieszeniu wsadu w piecu.

§ 7. 1. Sortowanie złomu oraz przygotowanie wsadu do pieca odlewniczego wykonuje się zgodnie z przepisami dotyczącymi eliminowania przedmiotów niebezpiecznych, w tym wybuchowych, ze złomu metali i wydanymi na podstawie art. 237¹⁵ § 2 Kodeksu pracy.

2. W przypadku gdy w sortowanym złomie znajdują się przedmioty niebezpieczne, przerywa się sortowanie i powiadamia się przełożonego lub osobę nadzorującą pracę.

3. Teren, na którym rozdrabnia się złom, jest niedostępny dla osób postronnych i odpowiednio zabezpieczony przed rozpryskiem odłamków złomu.

§ 8. 1. Procesy przygotowania mas formierskich lub rdzeniowych oraz transport składników mas jest zmechanizowany i wykonywany w sposób ograniczający rozprzestrzenianie się pyłów do środowiska pracy.

2. Nie pobiera się próbek masy formierskiej w czasie pracy urządzeń do jej przygotowania.

3. Przepis ust. 2 nie dotyczy pobierania próbek masy formierskiej w sposób zautomatyzowany.

§ 9. Każdorazowe wejście pracownika do przestrzeni roboczej maszyny lub innego urządzenia technicznego w celu wykonania prac naprawczych lub porządkowych poprzedza się wyłączeniem zasilania napędu i wywieszeniem tabliczki ostrzegawczej.

§ 10. Można składować wielkogabarytowe skrzynie formierskie w stosy wyższe niż 2,0 metry, pod warunkiem że stosy nie będą stanowiły zagrożenia bezpieczeństwa dla pracowników, a stosunek wysokości stosu, wyrażonej w metrach, do pola podstawy stosu, wyrażonego w metrach kwadratowych, nie będzie większy niż dwa do jednego.

§ 11. 1. Wysokość składowania skrzyń formierskich wynika z instrukcji składowania opracowanej na podstawie przepisów ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy, z uwzględnieniem cech składowanych jednostek formierskich i sposobu ich składowania.

2. Stosy skrzyń formierskich są składowane na równym podłożu.

§ 12. Niedopuszczalne jest wykonywanie jakichkolwiek prac pod bezpośrednio zawieszonymi urządzeniami lub przedmiotami zawierającymi ciekły metal lub w zasięgu ewentualnego rozprysku ciekłego metalu podczas ich przemieszczania.

§ 13. 1. Proces wykonywania form odlewniczych jest w miarę posiadanych możliwości technicznych zmechanizowany, a ręczne wykonywanie takich form ogranicza się do niezbędnego minimum.

2. W razie konieczności ręcznego wykonywania form w pozycji klęczącej, pracownika wyposaża się w odpowiednie ochraniacze kolan, a łączny czas wykonywania pracy w tej pozycji ogranicza się do 4 godzin w czasie zmiany roboczej.

3. Stanowisko pracy do zagęszczania form lub rdzeni umiejscowione jest w bezpiecznym ze względu na prowadzony proces technologiczny miejscu pracy.

4. Dopuszcza się stosowanie ubijaków i innych ręcznych narzędzi pneumatycznych do wykonywania form i rdzeni oraz czyszczenia odlewów w sytuacji, gdy względy technologiczne nie pozwalają na wykonanie tych prac w sposób zmechanizowany.

5. Prace, o których mowa w ust. 4, ogranicza się do niezbędnego minimum.

§ 14. Formierki z zespołem prasującym wyposaża się w urządzenia do oburęcznego sterowania lub w inne urządzenia zabezpieczające pracownika przed urazem.

§ 15. Doły odlewnicze do wykonywania i zalewania form są odpowiednio osuszone i ogrodzone.

§ 16. Pomosty wsadowe żeliwiaków i do obsługi dysz oraz schody prowadzące do tych pomostów wykonuje się z materiałów odpornych na działanie ognia.

§ 17. 1. Przed uruchomieniem pieca do topienia metali nieżelaznych, opalanego paliwem ciekłym lub gazowym, sprawdza się stan techniczny palników i instalacji zasilania w paliwa.

2. Sprawdzenie stanu technicznego palników i instalacji zasilania przeprowadza się zgodnie z zawartymi w instrukcji ich eksploatacji zaleceniami, ze szczególnym uwzględnieniem zaleceń producenta odnoszących się do sposobu kontroli elementów pieca, które mają wpływ na bezpieczeństwo użytkownika.

3. W piecu, o którym mowa w ust. 1, zainstalowane są palniki olejowe lub gazowe o działaniu automatycznym.

4. Palniki pieca, o którym mowa w ust. 1, zapala się przy pomocy specjalnego urządzenia lub przyrządu.

§ 18. 1. Narzędzia używane w procesie topienia metali i obróbki pozapiecowej są całkowicie wysuszone i wygrzane do temperatury umożliwiającej prawidłowe i bezpieczne prowadzenie tych procesów.

2. Nie suszy się i nie wygrzewa narzędzi, o których mowa w ust. 1, przy pomocy ciekłego metalu.

§ 19. 1. Nie topi się metalu w piecach odlewniczych z uszkodzoną wykładziną komory pieca.

2. Przepis ust. 1 stosuje się odpowiednio do tygli i kadzi odlewniczych.

§ 20. 1. Dobór właściwego materiału ogniotrwałego tworzącego strukturę wykładziny, o której mowa w § 19, uzależnia się od zastosowania konkretnego procesu wytapiania metalu.

2. Przy wyborze właściwego materiału ogniotrwałego przeznaczonego na wykładzinę w szczególności bierze się pod uwagę:

- 1) rodzaj metalu, który ma być poddany wytapianiu;
- 2) temperaturę osiąganą podczas wytapiania metalu;
- 3) czas procesu wytapiania metalu;
- 4) czas przetrzymywania stopionego metalu w piecu;
- 5) intensywność procesu mieszania indukcyjnego;
- 6) rodzaj dodatków lub środków stopowych jakie są stosowane w procesie wytapiania.

§ 21. 1. Instalacja wykładziny uwzględnia właściwe zestalenie materiału ogniotrwałego podczas przeprowadzania tego procesu, polegające na uniemożliwieniu powstania luk lub obszarów o mniejszej gęstości w strukturze wykładziny.

2. Przestrzega się zaleceń producenta materiału ogniotrwałego w zakresie procedur jego suszenia i spiekania w celu zwiększenia odporności wykładziny w momencie kontaktu z ciekłym metalem.

§ 22. 1. Prace remontowe związane z wejściem pracownika do komory pieca odlewniczego poprzedza się odłączeniem zasilania elektrycznego, i wystudzeniem komory pieca do temperatury nie wyższej niż 50°C.

2. Prace, o których mowa w ust. 1, są pracami szczególnie niebezpiecznymi.

§ 23. Dodatki stopowe i żużlotwórcze, topniki i inne materiały dodawane do ciekłego metalu w czasie procesu wytapiania i obróbki pozapiecowej są suche.

§ 24. 1. Spust ciekłego metalu odbywa się do kadzi suchych i wygrzanych oraz poprzedza się sygnałem dźwiękowym.

2. Czas i sposób suszenia oraz wygrzania kadzi wykładzinowych i bezwykładzinowych określają instrukcje zakładowe.

§ 25. 1. Do przewozu kadzi z ciekłym metalem stosuje się:

- 1) pojazdy szynowe zdalnie sterowane z kołami wyposażonymi w zgarniacze;
- 2) wózki jezdne wyposażone w koła o ogumieniu pełnym.

2. Pojazdy, o których mowa w ust. 1, wyposaża się w urządzenia umożliwiające stateczne ustawienie kadzi nie powodujące podczas transportu rozlewania ciekłego metalu oraz w sygnalizację świetlną i dźwiękową.

3. Kadzie napełnia się ciekłym metalem do wysokości niepowodującej rozlewania się tego metalu w czasie przenoszenia ręcznego lub transportu mechanicznego.

4. W przypadku gdy pojazdy stosowane do przewozu kadzi z ciekłym metalem są wyposażone w kabiny sterownicze, kabiny są:

- 1) wykonane z materiału niepalnego i izolacyjnego pod względem przewodnictwa cieplnego,
- 2) wyposażone w szyby ze szkła bezodpryskowego.

5. Kabina suwnicy wyposażona jest w urządzenia klimatyzacyjne zapewniające komfort cieplny dla obsługującego suwnicę operatora.

§ 26. 1. Elementy suwnicy narażone bezpośrednio na działanie promieniowania cieplnego lub odprysków ciekłego metalu są osłonięte.

2. Okna kabiny suwnicy, o której mowa w ust. 1, wyposaża się w specjalne szkło bezodpryskowe odporne na działanie odprysków roztopionego metalu i jednocześnie umożliwiające pełne, niczym nieograniczone pole widzenia dla operatora suwnicy.

§ 27. 1. Przenoszona przez jednego pracownika masa ciekłego metalu przy ręcznym zalewaniu form nie może wraz z kadzią przekraczać 25 kg, a drogi przenoszenia kadzi nie mogą krzyżować się z innymi drogami.

2. Stanowiska zalewania form i ich bezpośrednie otoczenie posiadają posadzki suche. W bezpośrednim sąsiedztwie tych stanowisk nie mogą znajdować się żadne płyny lub materiały łatwo palne.

3. Formy przygotowane do zalewania obciąża się lub spina odpowiednimi klamrami oraz odpowiednio uszczelnia w płaszczyźnie podziału formy.

4. Formy wirujące przy odśrodkowym odlewaniu są osłonięte w sposób zabezpieczający pracowników przed odpryskami ciekłego metalu.

§ 28. 1. Proces wybijania i czyszczenia odlewów jest zmechanizowany lub zautomatyzowany.

2. Odlewy z formy wybija się po całkowitym zakrzepnięciu metalu.

3. Przy czyszczeniu ręcznym drobnych odlewów stół wyposaża się w kratę z dolnym odciąganiem pyłów.

4. Niedopuszczalne jest ręczne czyszczenie odlewów, których temperatura powierzchni przekracza 50°C.

§ 29. 1. W celu zmniejszenia zapylenia i zagrożeń związanych ze stosowaniem urządzeń generujących drgania, podczas wybijania odlewów z form i ich czyszczenia stosuje się wybijarki i oczyszczarki mechaniczne.

2. W przypadku stosowania urządzeń, o których mowa w ust. 1, sterowanie odbywa się poza komorą oczyszczarki.

3. W razie konieczności stosowania oczyszczarek wodnych i sterowania strumieniem wody z wnętrza komory wodnej, pracownicy zatrudnieni przy wodnym wybijaniu i czyszczeniu odlewów wyposażeni są w wodoodporne kombinezony i hełmy z doprowadzeniem czystego powietrza do ich wnętrza.

§ 30. 1. Czyszczenie odlewów strumieniem piasku lub śrutu odbywa się w odpowiednich komorach wyposażonych w urządzenia odpylające.

2. Urządzenia pneumatyczne stosowane do czyszczenia odlewów posiadają rozwiązania techniczne ograniczające hałas i drgania mechaniczne.

3. Stanowiska pracy przeznaczone do czyszczenia odlewów umiejscowione są w wyodrębnionych, odizolowanych od otoczenia kabinach, które są przystosowane do wykonywania tych czynności.

§ 31. W przypadkach znacznej ekspozycji pracownika na gorąco radiacyjne, ciekły metal, rozpryski i płomienie, czy promieniowanie podczerwone, podczas wykonywania czynności zawodowych w warunkach bezpośredniej bliskości ciekłego metalu, stosuje się odpowiednie środki ochrony indywidualnej w formie:

- 1) odzieży ochronnej podstawowej trudno palnej, wykonanej z tkanin wełnianych, skóry, specjalnych syntetyków, czy tkanin aluminiowanych skutecznie odbijających iskry i promieniowanie ciepłe;
- 2) kasków ochronnych, zabezpieczających głowę przed obiektami przenoszonymi górami, spadającymi, uderzeniami lub rozpryskami metalu;
- 3) osłon twarzy chroniących przed bezpośrednimi odpryskami ciekłego metalu;
- 4) okularów ochronnych z osłonkami bocznymi i odpowiednim filtrem przeciwdziałającym promieniowaniu podczerwonemu;
- 5) ochraniaczy goleni nóg lub getrów ochraniających przed przecięciem ich skóry, iskrami i odpryskami ciekłego metalu;
- 6) odpowiedniego nie sznurowanego obuwia z możliwością szybkiego jego zdjęcia lub rozpięcia w przypadku dostania się drobin ciekłego metalu do jego wnętrza;
- 7) specjalistycznych rękawic ochronnych, sięgających za przeguby rąk, chroniących przed temperaturą oraz odpornych na płomienie, które wykonane są na bazie tkanin bawełnianych.

§ 32. W pomieszczeniach, w których występuje dla pracownika niebezpieczeństwo oparzenia lub zapalenia odzieży roboczej, instaluje się wodne natryski ratunkowe oraz wyposaża się je w umywalki oraz w oddzielne podręczne środki ochronne służące do przemywania lub przepłukiwania oczu w przypadku dostania się do nich ciała obcego, takich jak płuczki, płukanki, czy butelki z solą fizjologiczną.

§ 33. Traci moc rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 grudnia 1999 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali (Dz.U. z 2000 r. poz. 37).

§ 34. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 30 dni od dnia ogłoszenia.

MINISTER ROZWOJU I FINANSÓW

W porozumieniu:
MINISTER ZDROWIA

MINISTER RODZINY PRACY
I POLITYKI SPOŁECZNEJ

UZASADNIENIE

I Aktualny stan

Minister Rozwoju i Finansów kieruje działem administracji rządowej – gospodarka, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 3 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 30 września 2016 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Rozwoju i Finansów (Dz. U. poz. 1595).

Projekt rozporządzenia Ministra Rozwoju i Finansów w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali stanowi wykonanie delegacji zawartej w art. 237¹⁵ § 2 ustawy z dnia 26 czerwca 1974 r. – Kodeks pracy (Dz. U. z 2016 r. poz. 1666, 2138, 2255 oraz z 2017 r. poz. 60).

Mając na względzie przedmiotowy art. 237¹⁵ § 2 Kodeksu pracy, ministrowie właściwi dla określonych gałęzi pracy lub rodzajów prac, są zobowiązani przede wszystkim do określania w drodze rozporządzenia przepisów „bezpieczeństwa i higieny pracy” dotyczących tych gałęzi lub prac.

Powyższy przepis upoważniający (art. 237¹⁵ § 2 Kodeksu pracy) wpisuje się w niezbędność ciągłego dostosowywania obecnych warunków pracy do aktualnego stanu techniki, w tym sukcesywnie wdrażanych nowoczesnych technologii, z jednoczesnym dążeniem do osiągnięcia standardów europejskich w zakresie bezpieczeństwa i ochrony zdrowia pracowników.

Uwzględniając powyższe, projektowane rozporządzenie zastąpi dotychczas obowiązujące rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 grudnia 1999 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali (Dz. U. z 2000 r. Nr 3, poz. 37).

II Potrzeba i cel wydania aktu prawnego

Główny Inspektor Pracy, jako najważniejszy i najwłaściwszy krajowy organ nadzoru i kontroli nad warunkami pracy, wydaje coroczne sprawozdanie z działalności Państwowej Inspekcji Pracy, wypełniając tym samym ustawowy obowiązek przedłożenia tego dokumentu Sejmowi RP i Radzie Ministrów. Niniejsze sprawozdanie prezentuje rezultaty działań

inspekcji pracy oraz wynikające z nich wnioski dotyczące przestrzegania prawa pracy w różnych sektorach przemysłu w naszym kraju.

W rozdziale X ww. sprawozdania poświęconemu ocenie rozwiązań prawnych, wniosków legislacyjnych oraz opiniowaniu projektów aktów prawnych wskazano, na podstawie sukcesywnie przeprowadzanych przez inspektorów Państwowej Inspekcji Pracy kontroli w zakładach odlewniczych, potrzebę zastąpienia aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30 grudnia 1999 r. *w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali*, w kontekście niektórych poruszonych w niniejszym sprawozdaniu zagadnień dotyczących bezpieczeństwa pracy w przemyśle odlewniczym.

III. Różnice między dotychczasowym a proponowanym stanem prawnym

W odniesieniu do aktualnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 30 grudnia 1999 r. *w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali* (Dz. U. z 2000 r. Nr 3, poz. 37), w niektórych, jego przepisach dokonano w omawianym projekcie rozporządzenia Ministra Rozwoju i Finansów pewnych korekt i uzupełnień ukierunkowanych na poprawę i ochronę warunków pracy w zakładach odlewniczych. Wszelkie zmiany i uzupełnienia w przepisach ww. regulacji z dnia 30 grudnia 1999 r. dokonane zostały z uwzględnieniem sugestii i uwag Państwowej Inspekcji Pracy dotyczących tego sektora przemysłu.

Paragraf 6 aktualnego rozporządzenia z dnia 30 grudnia 1999 r. uzupełniono o dwa dodatkowe ustępy dotyczące załadunku materiałów wsadowych do pieca, a mianowicie: „ust. 5. *Niedopuszczalny jest zrzut zbyt dużych porcji materiału wsadowego do kąpielii metalowej pieca, które mogą stworzyć zagrożenie poprzez rozprysk ciekłego metalu*” oraz „ust. 6. *Należy przeciwdziałać zagrożeniu zawieszenia wsadu w piecu poprzez dobór właściwego materiału wsadowego oraz właściwy załadunek różnej wielkości elementów wsadu*”, które wprost wpisują się w ideę podwyższania standardów bezpieczeństwa i higieny pracy w odlewniach metali.

W § 11 projektu niniejszej regulacji uzależniono wysokość składowania skrzyń formierskich od wytycznych zawartych w stosownym dla wykonywanej czynności dokumencie, czyli instrukcji składowania, który powinien być opracowywany na podstawie przepisów ogólnych bezpieczeństwa i higieny pracy, z uwzględnieniem cech składowanych jednostek formierskich i sposobu ich składowania.

Tym samym odstąpiono od wskazywania konkretnych wysokości składania w przypadku skrzynek układanych ręcznie lub układanych mechanicznie, jak to ma miejsce w aktualnie obowiązującym rozporządzeniu.

W § 12 projektu regulacji poprzez zastosowanie zapisu „Niedopuszczalne jest wykonywanie jakichkolwiek prac pod bezpośrednio zawieszonymi urządzeniami lub przedmiotami zawierającymi ciekły metal lub w zasięgu ewentualnego rozprysku ciekłego metalu podczas ich przemieszczania” rozszerzono zakres przedmiotowy urządzeń poza wskazaną w obecnym rozporządzeniu jedynie formę odlewniczą, albowiem dotychczas zastosowane zawężenie automatycznie pomija inne urządzenia lub przedmioty, które również mogą stworzyć porównywalne albo większe zagrożenie, chociażby takie jak np. kadzie odlewnicze z zawartością ciekłego metalu.

Przepis § 17 przedkładanego projektu został uzupełniony o dodatkowy ustęp 2 w następującym brzmieniu „Sprawdzenie stanu technicznego palników i instalacji zasilania powinno być przeprowadzone zgodnie z zawartymi w instrukcji ich eksploatacji zaleceniami, ze szczególnym uwzględnieniem zaleceń producenta odnoszących się do sposobu kontroli elementów pieca, które mają wpływ na bezpieczeństwo użytkownika”, który ma ścisły związek z ustępem 1 obecnie obowiązującego rozporządzenia.

Do projektu rozporządzenia wprowadzono nowy § 20 dotyczący doboru właściwego materiału ogniotrwałego tworzącego strukturę wykładziny komory pieca, tygli i kadzi odlewniczych. Przepis powyższego paragrafu 20 stanowi niezbędne merytoryczne uzupełnienie § 19 obecnego rozporządzenia odnoszącego się do niebezpieczeństw związanych z uszkodzoną wykładziną komory pieca.

W § 24 ust. 2 aktualnie obowiązującego rozporządzenia w miejsce siatki ochronnej, mającej stanowić zabezpieczenie okna kabiny suwnicy, zaproponowano zastosowanie innego środka ochronnego w formie specjalnego szkła bezodpryskowego odpornego na działanie odprysków roztopionego metalu i jednocześnie umożliwiającego pełne, niczym nieograniczone pole widzenia dla operatora suwnicy, albowiem ww. siatka ochronna pod wpływem odprysków metalu ulega szybkiemu zaklejeniu, tym samym uniemożliwiając skuteczną widoczność dla obsługującego suwnicę pracownika i w konsekwencji stwarzając potencjalne zagrożenia dla najbliższego środowiska pracy.

Paragraf 29 obecnego rozporządzenia dotyczący środków ochrony indywidualnej pracowników (odpowiednio § 30 projektu) został uzupełniony o 3 dodatkowe zabezpieczenia osobiste, tj: 1) o kaski ochronne, zabezpieczające głowę przed obiektami przenoszonymi górną, spadającymi, uderzeniami lub rozpryskami metalu 2) o odpowiednie nie sznurowane

obuwie z możliwością szybkiego jego zdjęcia lub rozpięcia w przypadku dostania się drobin ciekłego metalu do jego wnętrza 3) o specjalistyczne rękawice ochronne, sięgające za przeguby rąk, chroniące przed temperaturą oraz odporne na płomień, które wykonane są na bazie tkanin bawełnianych.

IV. Przewidywane skutki prawne związane z wejściem w życie przepisów aktu prawnego

Mając na względzie nadrzędny cel niniejszego rozporządzenia ukierunkowanego na podwyższanie standardów bezpieczeństwa w sektorze odlewniczym, jego przepisy będą miały bezpośrednie zastosowanie do pracowników zatrudnionych w polskich odlewniach (ich liczba szacowana jest aktualnie na ok. 24 tysiące).

Zgodnie z § 32 niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 30 dni od dnia jego ogłoszenia.

Projekt rozporządzenia podlega zasadzie ujednoczenia terminów określonych w § 1 i § 2 ust. 1 uchwały nr 20 Rady Ministrów z dnia 18 lutego 2014 r. w *sprawie zaleceń ujednoczenia terminów wejścia w życie niektórych aktów normatywnych* (M. P. poz. 205).

Projekt rozporządzenia nie podlega przedstawieniu właściwym organom i instytucjom Unii Europejskiej, w tym Europejskiemu Bankowi Centralnemu, w celu uzyskania opinii, dokonania powiadomienia, konsultacji albo uzgodnienia.

Projekt rozporządzenia jest zgodny z prawem Unii Europejskiej.

Projekt rozporządzenia nie zawiera norm technicznych w rozumieniu przepisów § 4 ust. 1 pkt 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 23 grudnia 2002 r. w *sprawie sposobu funkcjonowania krajowego systemu notyfikacji norm i aktów prawnych* (Dz. U. poz. 2039, z późn. zm.), w związku z czym nie podlega notyfikacji zgodnie z trybem przewidzianym w tych przepisach.

Zgodnie z art. 5 ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o *działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa* (Dz. U. poz. 1414, z późn. zm.) oraz na podstawie § 52 uchwały Nr 190 Rady Ministrów z dnia 29 października 2013 r. – *Regulamin pracy Rady Ministrów* (M.P.z 2016 r. poz. 1006.) projekt rozporządzenia, z chwilą przekazania do uzgodnień i konsultacji publicznych, zostanie udostępniony w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie podmiotowej Rządowego Centrum Legislacji, w zakładce Rządowy Proces Legislacyjny.