



LOCKOUT / TAGOUT

WDROŻENIE SYSTEMU W TWOJEJ FIRMIE



CZYM JEST **LOCKOUT-TAGOUT**?



LOCKOUT = ZABEZPIECZENIE

TAGOUT = OZNAKOWANIE

LOCKOUT + TAGOUT = **SYSTEM LOTO**

Stosowanie blokad i zawieszek jest to planowo prowadzone działanie, które obejmuje odłączanie energii zasilającej od urządzeń przemysłowych oraz maszyn (LOCKOUT) i oznakowanie ich (TAGOUT) na czas wykonywania prac konserwacyjnych lub naprawczych. Procedura ta ma na celu ochronę pracowników przed zagrożeniami powstałymi w wyniku niekontrolowanego uwolnienia niebezpiecznej energii podczas prowadzenia prac serwisowych lub naprawczych.

IDENTYFIKACJA ZAGROŻEŃ

Można wyróżnić wiele źródeł energii, które wymagają odłączenia. System LOTO ma za zadanie doprowadzić maszynę/urządzenie do tak zwanego stanu zerowego energii.

SKUTECZNY SYSTEM LOTO TO TWOJE BEZPIECZNE MIEJSCE PRACY!

1. Zapewnienie bezpiecznej pracy podczas czynności napraw, remontów, przeglądów, czyszczeń i konserwacji
2. Zapobieganie wypadkom powstałym podczas niezamierzonego użycia serwisowanych maszyn lub wejścia pracowników do strefy wykonywanych prac.
3. Ochrona przed uszkodzeniem mienia i sprzętu.
4. Zapobieganie wypadkom przy pracy, powstałym poprzez niewłaściwe serwisowanie, wykonywanie czynności niedozwolonych.

CZY WIESZ, ŻE...

WDRAŻAJĄC SKUTECZNY
SYSTEM **LOCKOUT/TAGOUT**
MOŻESZ OTRZYMAĆ DUŻE
ZNIŻKI NA UBEZPIECZENIE!

AUDYT ZAŁOŻEŃ SYSTEMU LOCKOUT-TAGOUT (LOTO)

- Analiza możliwości i zakresu funkcjonowania Systemu LOTO przeprowadzona w oparciu o wymagania prawne, wymagania koncernu, wymagania normy Systemu Zarządzania BHP OHSAS 18001.
- Przegląd funkcjonujących procesów technologicznych i realizowanych działań pod kątem konieczności stosowania Systemu LOTO.
- Weryfikacji zasad dokumentowania. Ustalenie rodzajów występujących energii, które muszą być zabezpieczone Systemem LOTO.



WYNIK

RAPORT OMAWIAJĄCY ZAKRES I ZASADY FUNKCJONOWANIA SYSTEMU LOTO:

- Określenie jakie maszyny/urządzenia będą objęte systemem LOTO
- Określenie jakie energie będą blokowane, jaki sprzęt będzie potrzebny do zabezpieczenia i w jakiej ilości
- Określenie jakie i ile oznaczeń punktów odcięcia oraz jakie czynności należy wykonać (np. wymiana zaworu, rączki, przeniesienie zaworu na niższy bardziej dostępny poziom itp), by móc wdrożyć system LOTO

BUDOWA SYSTEMU LOTO WDROŻENIE SYSTEMU LOCKOUT-TAGOUT (LOTO)

KROK 1 – Audyt szczegółowy przy współudziale klienta

KROK 2 – Sporządzenie instrukcji szczegółowych i procedury ogólnej dla zakładu dla wskazanych punktów odcięcia

KROK 3 – Zatwierdzenie przesłanej dokumentacji

KROK 4 – Oznakowanie zakładu i skompletowanie niezbędnego sprzętu do blokowania

KROK 5 – Szkolenie dla pracowników autoryzowanych - obsługujących system LOTO

PRACA W BIURZE

- 1 Opracowanie Instrukcji Systemu LOTO (wg ilości ustalonych z klientem w kroku 1) – w ramach przejętego rozwiązania (podział: maszyna/urządzenie/installacja).
- 2 Zatwierdzenie bądź skorygowanie instrukcji przez klienta
- 3 Opracowanie procedury LOTO.
- 4 Przesłanie instrukcji
- 5 Skompletowanie zabezpieczeń LOTO.
- 6 Zatwierdzenie przez zamawiającego.

DZIAŁANIE DODATKOWE NA ŻYCZENIE KLIENTA

PRACA W BIURZE

- 1 Wydruk i zalaminowanie instrukcji i wysyłka do klienta.
- 2 Wydruk i zalaminowanie oznakowań punktów wyłączeń.



WYMAGANIA PRAWNE W ZAKRESIE SYSTEMU LOTO



Każdego roku mają miejsce tysiące wypadków w trakcie naprawiania lub serwisowania maszyn i urządzeń przemysłowych w wyniku niekontrolowanego uwolnienia energii lub ich niezabezpieczenia na czas prowadzenia na nich prac. Na świecie, również w Europie, wprowadzono przepisy, które wymagają, aby w trakcie serwisowania lub naprawy maszyn, wszystkie podłączone do nich źródła energii były wyłączone i zablokowane.

POLSKA



Ministerstwo Rodziny,
Pracy i Polityki Społecznej

UE89/391/EWG ARTYKUŁ 6 PKT 2

Ogólne obowiązki pracodawców.

- Pracodawca powinien wprowadzać w życie przedsięwzięcia określone w akapicie 1 ustęp pierwszy, na zasadzie następujących zasad ogólnych dotyczących zapobiegania:
 - zapobieganie zagrożeniom;
 - ocena zagrożeń, które nie mogą być wykluczone;
 - zwalczanie źródeł zagrożeń;
 - adaptacja procesów stosownie do potrzeb indywidualnych, w szczególności z uwzględnieniem specyfiki systemu funkcjonowania miejsca pracy, wyboru narzędzi pracy i doboru metod pracy i metod produkcji, co ma na celu w szczególności uniknięcie monotonii podczas wykonywania operacji roboczych przy określonej szybkości wykonywania tych czynności, jak również zredukowanie ich niekorzystnego wpływu na stan zdrowia;
 - dostosowanie do postępu technicznego;
 - zastąpienie działań niebezpiecznych operacjami, które nie są niebezpieczne lub też są mniej niebezpieczne;
 - odpowiedni rozwój spójnej polityki prewencyjnej, która uwzględniałaby zagadnienia techniczne, sposoby organizacji pracy, warunki pracy, odniesienia socjalne oraz wpływ współczynników odnoszących się do środowiska pracy;
 - priorytet zbiorowych środków zapobiegawczych nad indywidualnymi środkami zapobiegawczymi;
 - dostarczanie pracownikom odpowiednich instrukcji.

2009/104/WE ARTYKUŁ 8

Informowanie pracowników

- Bez uszczerbku dla przepisów art. 10 dyrektywy 89/391/EWG, pracodawca podejmuje konieczne środki w celu zapewnienia, że pracownicy posiadają odpowiednie informacje i, tam gdzie jest to potrzebne, pisemne instrukcje dotyczące sprzętu roboczego użytkowanego w miejscu pracy.
- Informacje i pisemne instrukcje zawierają co najmniej odpowiednie dane dotyczące bezpieczeństwa i ochrony zdrowia odnoszące się do:
 - warunków użytkowania sprzętu roboczego;
 - przewidywanych sytuacji nietypowych;
 - wniosków wyciągniętych z doświadczenia przy użytkowaniu sprzętu roboczego, o ile jest to potrzebne.Pracownicy są uświadamiani co do grożącego im niebezpieczeństwa, sprzętu roboczego znajdującego się w miejscu pracy lub strefie pracy, a także muszą być powiadomieni o zmianach wpływających na nich w zakresie, w jaki wpływają one na sprzęt roboczy znajdujący się w ich najbliższym otoczeniu, nawet jeżeli bezpośrednio nie używają oni tego sprzętu.
- Informacje i pisemne instrukcje muszą być zrozumiałe dla pracowników, których dotyczą
 - oznaczyć strefę pracy znakami lub tablicami bezpieczeństwa.



MINISTERSTWO
GOSPODARKI

NORMY EU PRZEPISY EUROPEJSKIE



ARTYKUŁ 19

„Pracodawca jest obowiązany do zapewnienia bezpieczeństwa i ochrony pracowników oraz do stosowania wszelkich środków umożliwiających zmniejszenie zagrożeń do możliwego minimum”.

ARTYKUŁ 46

„Pracodawca musi dopilnować, aby wszelkie procedury bezpieczeństwa były ściśle przestrzegane i regularnie kontrolowane za pomocą odpowiednich środków”. „Pracownicy muszą stosować wszelkie niezbędne narzędzia umożliwiające wykonanie powierzonych im prac konserwacyjnych oraz zapewniające im bezpieczeństwo w sytuacji zagrożenia”.

ARTYKUŁ 49

„Przy przeprowadzaniu konserwacji maszyn i urządzeń bez zasilania, urządzenia muszą być wyraźnie oznaczone.”

NORMY BS PRZEPISY BRYTYJSKIE



PUNKT 537.2.2.4

Należy zastosować środki zabezpieczające elementy odłączające maszyn i urządzeń przed przypadkowym lub nieupoważnionym włączeniem

PUNKT 537.3.1.2

Należy zastosować środki uniemożliwiające przypadkowe włączenie zasilania elektrycznego urządzeń.



BLOKUJ.pl
GRUPA TOPSERW

ul. Marecka 66a
05-220 Zielonka
info@blokuj.pl

Tel: +48 22 771 04 56
+48 22 761 11 80
Fax: +48 22 771 93 80

Infolinia: 801 000 501

www.blokuj.pl

sklep internetowy: **www.sorbenty.pl**