

ROZPORZĄDZENIE
MINISTRA GOSPODARKI¹
z dnia

**w sprawie warunków technicznych dozoru technicznego w zakresie modernizacji
eksploatowanych dźwigów do transportu osób lub osób i ładunków²**

**Na podstawie art. 8 ust. 4 i 5 ustawy z dnia 21 grudnia 2000 r. o dozorze technicznym
(Dz. U. Nr 122, poz. 1321, z 2002 r. Nr 74, poz. 676 oraz z 2004 r. Nr 96, poz. 959)
zarządza się, co następuje:**

Rozdział 1

Przepisy ogólne

§ 1. Rozporządzenie określa warunki techniczne dozoru technicznego w zakresie modernizacji **eksploatowanych** dźwigów do transportu osób lub osób i ładunków, zwanych dalej „dźwigami”, wymagane dla poprawy bezpieczeństwa ich eksploatacji.

§ 2. Przepisy rozporządzenia stosuje się do dźwigów zainstalowanych przed dniem 1 maja 2004 r., z napędem:

- 1) elektrycznym,
- 2) hydraulicznym

- obsługujących określone poziomy, wyposażonych w kabinę poruszającą się wzdłuż sztywnych prowadnic nachylonych do pionu pod kątem nie większym niż 15°, przeznaczonych do transportu osób lub osób i ładunków, jeżeli do kabiny mogą wejść osoby i jest ona wyposażona w elementy sterownicze umieszczone w jej wnętrzu w taki sposób, aby miały do nich dostęp osoby w niej przebywające.

§ 3. Przepisów rozporządzenia nie stosuje się do:

- 1) dźwigów budowlanych,
- 2) dźwigów teatralnych,
- 3) dźwigów zabytkowych,
- 4) dźwigów specjalnie zaprojektowanych i wykonanych do celów wojskowych lub policyjnych,
- 5) dźwigów stanowiących wyposażenie środków transportu,
- 6) dźwigów połączonych z maszynami i służących dla dostępu do stanowisk pracy,
- 7) górniczych urządzeń wyciągowych.

§ 4. 1. Użyte w rozporządzeniu określenia oznaczają:

- 1) modernizacja – zespół czynności organizacyjno-technicznych, zmieniających konstrukcję lub parametry techniczne dźwigu w stosunku do pierwotnych ustalonych w dokumentacji technicznej, mających na celu podwyższenie poziomu bezpieczeństwa eksploatacji,
- 2) dźwig zabytkowy – dźwig zachowany bez zmian ze względu na swoją wartość artystyczną, techniczną i historyczną, wpisany do rejestru zabytków prowadzonego przez wojewódzkiego konserwatora zabytków i podlegający ochronie prawnej.

2. W rozumieniu przepisów rozporządzenia modernizacją nie jest wymiana elementu dźwigu lub materiału na element lub materiał o identycznych parametrach, nastawach i właściwościach.

§ 5. Modernizacja dźwigu jest wykonywana przez uprawnionych przedsiębiorców, zwanych dalej „modernizującymi”, według dokumentacji technicznej modernizacji, uzgodnionej przez eksploatującego dźwig z organem właściwej jednostki dozoru technicznego.

§ 6. Modernizację dźwigu wykonuje się w sposób zapewniający bezpieczeństwo wykonania czynności modernizujących, uwzględniając w szczególności techniczny stan urządzenia.

§ 7. 1. Eksploatujący dźwig powinien usunąć zagrożenie poprzez zapewnienie, jeżeli ma to zastosowanie:

- 1) usunięcia szkodliwych materiałów;
- 2) dostępności do kabiny;
- 3) odporności na wandalizm;
- 4) odpowiednich funkcji sterujących w przypadku pożaru;
- 5) odpowiedniej budowy i ochrony przed dostępem do szybu osób niepowołanych;
- 6) bezpiecznego dostępu osób upoważnionych do szybu, maszynowni, zespołów napędowo-sterujących oraz jej wyposażenia;
- 7) odpowiedniej budowy i funkcjonowania drzwi przystankowych i kabinowych;
- 8) właściwej powierzchni i budowy kabiny;
- 9) środków zabezpieczających przed nadmierną prędkością;
- 10) odpowiednich prowadnic oraz wyposażenia w zderzaki i łączniki krańcowe;
- 11) odpowiedniego wyposażenia zespołu napędowego;
- 12) ochrony obwodów elektrycznych wchodzących w skład instalacji jazdy kontrolnej;
- 13) ochrony przed skutkami awarii elektrycznych;
- 14) udostępnienia użytkownikom środków wywołania alarmu i komunikowania się ze służbami interwencyjnymi,
- 15) oznaczeń i instrukcji dotyczących bezpiecznego korzystania z dźwigu.

2. Spełnienie wymagań zawartych w ust. 1 powinno być zgodne z rozwiązaniami technicznymi określonymi w normie PN-EN 81-80 lub zapewniającymi równoważny poziom bezpieczeństwa.

§ 8. 1. Dokonuje się klasyfikacji zagrożeń określając ich stopień ważności jako:

Komentarz: wynika to ze zmienionej listy kontrolnej

1) wysoki:

- 1, 3, 6, 7, 8, 9, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 19, 22, 23, 25, 26, 27, 30, 31, 32, 33, 34, 39, 40, 43, 50, 53, 54, 56, 58, 59, 60, 62, 66, 70, 71;

2) średni:

-18, 21, 24, 29, 35, 36, 37, 41, 44, 45, 46, 47, 48, 51, 52, 57, 63, 65, 68, 72, 74;

3) niski:

10, 11, 20, 24, 28, 38, 42, 49, 55, 61, 64, 67, 69, 73,

4) bardzo niski:

- 2, 4, 5,

§ 9. 1. Ocenę dźwigu w odniesieniu do poziomu bezpieczeństwa przyjętego w rozporządzeniu wykonuje organ właściwej jednostki dozoru technicznego w ramach prowadzonych badań okresowych dźwigu.

2. Ocena polega na identyfikacji zagrożeń stwarzających nieakceptowalne ryzyko podczas eksploatacji dźwigu.

3. Wynik oceny w formie listy kontrolnej, o której mowa w załączniku nr 1 do rozporządzenia, stanowi uzupełnienie protokołu badania okresowego.

4. Ocena, o której mowa w ust. 1, wszystkich użytkowanych dźwigów podlegających czynnościom wykonywanym przez organ właściwej jednostki dozoru technicznego będzie prowadzona sukcesywnie i zostanie zakończona **w ciągu trzech lat od dnia wejścia w życie rozporządzenia.**

§ 10. Odpowiednio do stopnia ważności zagrożeń przyjmuje się harmonogram ich wyeliminowania, uwzględniając czas realizacji, jak poniżej

1) wysoki - do 31 grudnia 2012 r.;

2) średni – do 31 grudnia 2020 r.

3) niski –

Rozdział 2

Dokumentacja

§ 11. Modernizujący uzgadnia z organem właściwej jednostki dozoru technicznego dokumentację techniczną modernizacji dźwigu przed jej rozpoczęciem.

§ 12. 1. Sposoby przeprowadzenia badań w trakcie wykonywania modernizacji, jeżeli takie występują, a także badań doraźnych eksploatacyjnych po modernizacji oraz kryteria akceptacji ich wyników powinny być określone na podstawie Polskich Norm lub innych specyfikacji technicznych uzgodnionych z organem właściwej jednostki dozoru technicznego.

2. Zakres badań doraźnych eksploatacyjnych i sposób przygotowania do tych badań ustala organ właściwej jednostki dozoru technicznego, w zależności od okoliczności uzasadniających ich przeprowadzenie.

§ 8. Do dokumentacji technicznej modernizacji modernizujący dołącza:

- 1) wykaz osób odpowiedzialnych za wykonanie modernizacji oraz za kontrolę jakości;
- 2) wykaz osób wykonujących modernizację wraz z kopiami zaświadczeń kwalifikacyjnych, jeżeli są wymagane do wykonywania prac;
- 3) dane dotyczące laboratorium przeprowadzającego badania, jeżeli zostały przewidziane.

Rozdział 3

Materiały i elementy

§ 13. Do modernizacji dźwigu stosuje się materiały właściwe dla przewidywanego ich zastosowania i zachowujące właściwości przez planowany okres użytkowania, z uwzględnieniem okresowej wymiany elementów z nich wykonanych.

§ 14. 1. Modernizujący uzgadnia z organem właściwej jednostki dozoru technicznego rodzaj dokumentów kontroli materiałów i elementów stosowanych do modernizacji potwierdzających zgodność ich wytworzenia z Polskimi Normami lub specyfikacjami technicznymi, uzgodnionymi z tym organem.

2. Dokumenty, o których mowa w ust. 1, powinny zawierać wyniki badań kontroli odbiorczej wytwarzającego materiały, jeżeli mają być zastosowane na elementy nośne.

§ 15. Materiały i elementy przeznaczone do modernizacji, podczas transportu i składowania powinny być zabezpieczone przed zanieczyszczeniami, szkodliwym oddziaływaniem środowiska, temperaturą otoczenia, promieniowaniem oraz uszkodzeniami mechanicznymi, zgodnie z warunkami określonymi przez ich wytwarzającego.

§ 16. Do modernizacji mogą być stosowane, bez konieczności dokonywania dodatkowych uzgodnień z organem właściwej jednostki dozoru technicznego, elementy znajdujące się w obrocie handlowym, jeżeli:

- 1) były poddane ocenie zgodności według właściwych dla tych elementów przepisów odrębnych i dołączono do nich deklarację zgodności lub
- 2) poddane zostały certyfikacji zgodności z wymaganiami określonymi w Polskich Normach lub specyfikacjach technicznych, uzgodnionych z organem właściwej jednostki dozoru technicznego, udokumentowanej odpowiednim certyfikatem lub
- 3) poddane były badaniu typu przez organ właściwej jednostki dozoru technicznego, udokumentowanemu odpowiednim poświadczeniem i deklaracją zgodności wytwarzającego.

Rozdział 4

Wykonywanie modernizacji

§ 17. Modernizujący dźwig powinien zapewnić kompetentną realizację wymagań zawartych odpowiednio w projektowej dokumentacji technicznej lub dokumentacji technicznej modernizacji urządzenia, stosując właściwe technologie i procedury, w szczególności uwzględniając aby:

- 1) przygotowanie materiałów, takie jak: przecinanie, ukosowanie lub przeróbka plastyczna na zimno, nie powodowała uszkodzeń, pęknięć lub zmian właściwości wytrzymałościowych, które mogłyby obniżać bezpieczeństwo urządzenia technicznego;

- 2) złącza spajane i przyległe do nich strefy były wolne od wszelkich wad powierzchniowych i wewnętrznych, obniżających bezpieczeństwo urządzenia technicznego;
- 3) złącza spajane miały właściwości co najmniej takie, jak minimalne właściwości wymagane dla materiałów łączonych, o ile nie określono innych właściwości;

§ 18. Modernizujący dźwig powinien stosować odpowiednie procedury identyfikowania materiałów używanych do modernizacji, zarówno podczas odbioru materiałów jak i całego procesu modernizacji, a także badań po modernizacji.

§ 19. 1. Technologie modernizacji elementów dźwigów powinny zapewniać zachowanie w gotowym elemencie właściwości mechanicznych i użytkowych nie gorszych niż właściwości materiałów, z których są wytwarzane.

2. W przypadku występowania ryzyka, że w toku procesu modernizacji zmienia się właściwości wytrzymałościowe materiału, w stopniu mogącym pogorszyć bezpieczeństwo urządzenia technicznego modernizujący powinien na odpowiednim etapie modernizacji zastosować właściwą obróbkę cieplną.

§ 20. 1. Instrukcje technologiczne spajania modernizujący uzgadnia z organem właściwej jednostki dozoru technicznego w oparciu o przedłożone wyniki badań technologii spajania.

2. Złącza spajane są dokumentowane oraz znakowane cechą spajającego w miejscu jednoznacznie zapewniającym identyfikację nadanego znaku.

3. Złącze spawane wykonane przez kilku spawaczy jest dokumentowane szkicem lub opisem wykonania złącza oraz znakowane cechami spawaczy odpowiednio z podaniem zakresu wykonania przez nich tego złącza.

4. Złącza spajane urządzeń technicznych kontroluje się i bada metodami badań nieniszczących, a w przypadku dodatkowych wymagań dotyczących jakości wykonania także niszczących, określonych w dokumentacji technicznej modernizacji.

5. Metody badań, o których mowa w ust. 4, podlegają uzgodnieniu z organem właściwej jednostki dozoru technicznego w zakresie stosowanych technik badawczych, wyposażenia pomiarowo-badawczego, możliwości identyfikacji wad oraz kwalifikacji personelu badawczego.

6. W przypadku stwierdzenia złączy nie spełniających kryteriów akceptacji w trakcie przeprowadzania wrywkowych badań nieniszczących, należy przeprowadzić badanie dwóch kolejnych złączy wykonanych przez tego samego spajającego. W przypadku stwierdzenia wad w jednym z tych złączy, powtórny badaniom powinny być poddane wszystkie złącza w urządzeniu technicznym, wykonane przez tego spajającego.

7. Dokumentacja techniczna modernizacji powinna określać procentową długość złączy spawanych podlegających wrywkowym badaniom nieniszczącym metodą radiograficzną lub ultradźwiękową, z uwzględnieniem lokalizacji i rodzaju złączy, w oparciu o Polską Normę lub specyfikację techniczną, uzgodnioną z organem właściwej jednostki dozoru technicznego, właściwą dla danego urządzenia technicznego, przy czym określona procentowo liczba wrywkowych badań nieniszczących poszczególnych rodzajów złączy spawanych nie może być mniejsza niż określona w Polskich Normach.

- a) W przypadku złączy spawanych poddanych obróbce cieplnej po spawaniu, pracujących w zakresie temperatur pełzania, narażonych na działanie korozji naprężeniowej lub obciążeń zmęczeniowych, badania przeprowadza się w odniesieniu do 100 % długości złączy, stosując metodę radiograficzną lub ultradźwiękową

8. Złącza wadliwe naprawia się zgodnie z instrukcją technologiczną naprawy złącza, uzgodnioną z organem właściwej jednostki dozoru technicznego.

9. Wraz ze zgłoszeniem do przeprowadzenia badań doraźnych eksploatacyjnych po modernizacji przedkłada się do oceny organowi właściwej jednostki dozoru technicznego wyniki badań nieniszczących złączy spajanych.

§ 21. Montaż osprzętu i wyposażenia dźwigu wykonuje się tak, aby nie spowodować niepożądanych naprężeń w urządzeniu, podczas modernizacji oraz w toku jego eksploatacji.

Rozdział 6

Dokumentacja powykonawcza modernizacji dźwigu.

§ 22. Po zakończeniu modernizacji dźwigu przedsiębiorca przedkłada organowi właściwej jednostki dozoru technicznego poświadczenie prawidłowości modernizacji oraz dokumentację powykonawczą zawierającą, o ile ma to zastosowanie:

- 1) schemat modernizowanego urządzenia technicznego lub jego elementu, z oznaczeniem powykonawczym zakresu modernizacji oraz dodatkowo, o ile ma to zastosowanie:
 - a) inwentaryzację geodezyjną,
 - b) protokoły pomiarów elektrycznych,
 - c) kopie świadectw badania typu elementów bezpieczeństwa,
 - d) protokół odbioru części budowlanej;
- 2) dokumenty kontroli materiałów i elementów wbudowanych w urządzenie techniczne;
- 3) uzgodnione instrukcje technologiczne spajania, obróbki cieplnej, przeróbki plastycznej,
- 4) karty kontrolne spawania;
- 5) protokoły z wykonanych operacji obróbki cieplnej i przeróbki plastycznej;
- 6) kopie świadectw kwalifikacyjnych osób wykonujących i kontrolujących czynności spajania, przeróbki plastycznej i obróbki cieplnej;
- 7) kopię świadectwa uznania jednostki przeprowadzającej badania, świadectwa kwalifikacyjne i autoryzację osób badających oraz wykaz uzgodnionych specyfikacji technicznych badań;
- 8) protokoły przeprowadzonych badań i oceny badań nieniszczących lub niszczących;
- 9) świadectwa badania powłok przeciwkorozyjnych lub izolacji termicznej;
- 10) świadectwa badań instalacji ochrony elektrochemicznej przed korozją i jej połączeń galwanicznych z urządzeniem technicznym;
- 11) protokoły pomiarów początkowego położenia elementów urządzenia technicznego, w przypadku jego użytkowania w warunkach pełzania materiału lub podwyższonych temperaturach, jeżeli wymagane takie określono w projektowej dokumentacji technicznej.

Rozdział 7

Badania po modernizacji.

§ 23. Po modernizacji urządzenia technicznego organ właściwej jednostki dozoru technicznego przeprowadza badania doraźne eksploatacyjne, w celu wydania decyzji zezwalającej na dalszą eksploatację urządzenia.

2. Rodzaj i zakres badań doraźnych eksploatacyjnych po modernizacji określają uzgodnione instrukcje techniczne badań, o których mowa w § 9 ust. 1.

3. W technicznie uzasadnionych przypadkach organ właściwej jednostki dozoru technicznego może ustalić obowiązek przeprowadzenia przez eksploatującego badań specjalnych.

§ 24. W przypadku gdy określone badanie urządzenia technicznego nie będzie możliwe po zakończeniu modernizacji, badanie to odpowiednio rozpoczyna się lub wykonuje w trakcie modernizacji.

Rozdział 7

Przepisy przejściowe i końcowe

§ 25. Dopuszcza się stosowanie w modernizacji urządzeń technicznych materiałów lub elementów, dla których przed dniem objęcia tych urządzeń technicznych dozorem technicznym wydano aprobatę techniczną, zgodnie z odrębnymi przepisami, do czasu ważności tej aprobaty technicznej.

§ 26. Rozporządzenie wchodzi w życie po upływie 14 dni od dnia ogłoszenia.

Minister Gospodarki,

¹ Minister Gospodarki kieruje działem administracji rządowej - gospodarka na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 31 października 2005 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Gospodarki (Dz. U. Nr 220, poz. 1888).

² Przepisy niniejszego rozporządzenia wdrażają postanowienia zalecenia 95/216/WE Komisji Europejskiej z dnia 8 czerwca 1995 roku w sprawie poprawy bezpieczeństwa dźwigów istniejących (Dz. Urz. UE L 134, z dnia 20.06.1995, str. 37) oraz odwołują się do normy EN 81-80:2003 zalecanej przez CEN/CENELEC do stosowania między innymi jako wytyczne dla władz krajowych do określania programu stopniowego poprawiania bezpieczeństwa użytkowanych dźwigów.

wyeliminować zapisy będące powtórzeniem zapisów z Rozporządzenia Ministra Gospodarki z 29 października 2003 r.