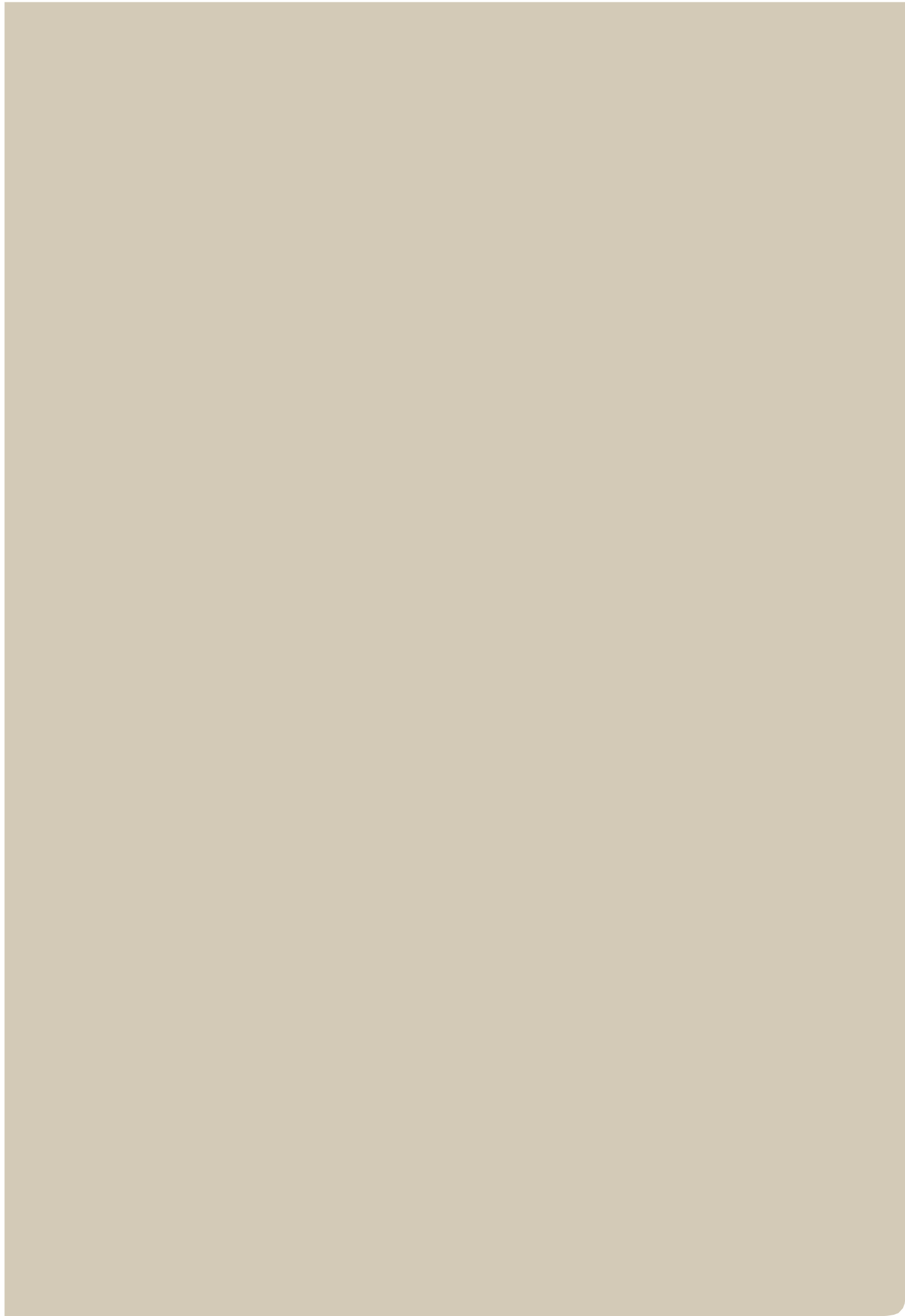


Bezpieczeństwo i higiena pracy

Podręcznik

(Wersja SSC - Sierpień 2021)





Spis treści:

- **p4** List od Jean Marc Butin, CEO - AMDS SSC Europe
- **p5** Polityka BHP
- **p6** Obowiązki BHP
- **p9** Ogólne zasady bezpieczeństwa
- **p11** Kierowniku, dbaj o bezpieczeństwo!
- **p16** Krzywa BHP
- **p19** Standardy i procedury
- **p20** Wszystko o środkach ochrony indywidualnej
- **p23** Złote zasady
- **p46** Ochrona rąk
- **p47** Zarządzanie wykonawcami
- **p50** Alarmowanie o istotnych incydentach
- **p51** Wskaźniki BHP
- **p52** Piramida Birda
- **p53** Dochodzenie powypadkowe
- **p54** Analiza przyczyn źródłowych (RCA)
- **p55** Gotowość na sytuacje awaryjne
- **p57** Identyfikacja zagrożeń i ocena ryzyka
- **p59** Procedury Downstream Solutions
- **p68** Główne ryzyka Downstream Solutions
- **p83** Wytyczne w zakresie zabezpieczania ładunków
- **p86** Jeśli potrzebna Ci pomoc
- **p87** Co to wszystko znaczy
- **p88** Take Care część 1
- **p89** Take Care część 2
- **p91** Poważne zdarzenia
- **p93** Syndrom Supermana
- **p95** Czym jest komitet JTZ ?
- **p96** Przykłady list kontrolnych SW/SFA/LE
- **p99** Przekonaj się do EKO

List od

Jean-Marc Butin



Komitet Zarządzający AMDS SSC uważa, że zapobieganie zagrożeniom, z jakimi mamy do czynienia w naszej działalności, jest naszym priorytetem. Wszyscy członkowie organizacji muszą brać pod uwagę bezpieczeństwo i dokładać wszelkich starań, aby rozwijać i promować bezpieczne zachowania, tworzyć zdrowe środowisko pracy i zapewnić bezpieczniejszy sprzęt, produkty i linie produkcyjne dla wszystkich osób pracujących w naszych zakładach.

Dokładamy wszelkich starań, aby wszystkie zagrożenia były dobrze zidentyfikowane i właściwie zarządzane.

Wszyscy menedżerowie, wszyscy liderzy pierwszej linii promują bezpieczną postawę, rozmawiają z naszymi zespołami i dają przykład.

Naszym zobowiązaniem będzie wykazanie w dowolnym momencie prawdziwego, widocznego przywództwa, co można osiągnąć poprzez silną obecność kierownictwa, regularne szkolenia oraz dzielenie się i promowanie dobrych praktyk i działań.

Doceniamy i nagradzamy nasze zespoły za ich pozytywne działania i sukcesy, ale co ważniejsze, zapewniamy regularne dwukierunkowe rozmowy i dyskusje z naszymi zespołami.

Zachowanie jest kluczowe i nie tolerujemy łamania zasad bezpieczeństwa. Najważniejsze zasady są szczegółowo wyjaśniane i akceptowane przez wszystkich wchodzących do firmy - pracownika, osoby trzecie i podwykonawców.

Ten podręcznik jest narzędziem dla wszystkich, w tym podmiotów zewnętrznych działających w naszej siedzibie w celu zaangażowania się i zrozumienia narzędzi, standardów i prawidłowych sposobów działania.

Szczerze wierzę, że jako zespół AMDS SSC możemy odnieść sukces będąc najbezpieczniejszą możliwą organizacją. Liczę na pełne wsparcie i zaangażowanie wszystkich w tę podróż.

Jean Marc Butin
CEO - AMDS SSC Europe
ArcelorMittal Downstream Solutions



ArcelorMittal

Polityka BHP

Krótki opis:

Bezpieczeństwo i higiena pracy to najwyższy priorytet firmy. Wymaga zaangażowania wszystkich naszych pracowników zarówno w miejscu pracy, jak i poza nim.

Zakres:

Sukces polityki BHP wymaga zaangażowania i zobowiązania wszystkich osób pracujących dla nas i z nami przez cały czas.

Wszyscy bezpieczni i zdrowi każdego dnia

1. Cel

Podstawową filozofią ArcelorMittal jest produkcja bezpiecznej, zrównoważonej stali. Bezpieczeństwo i higiena pracy to najwyższy priorytet firmy. W rzeczywistości dążymy do tego, aby była częścią naszych istniejących wartości. Aby być najbezpieczniejszą firmą stalową na świecie, ArcelorMittal pracuje nad systematycznym stosowaniem swoich standardów zapobiegania wypadkom śmiertelnym w całej Grupie, aby przyjąć proaktywne podejście do prac prewencyjnych, koncentrując się na wcześniejszych wskaźnikach kwestii bezpieczeństwa, w oparciu o właściwy system zarządzania BHP (oparty na ISO 45001).

Ostateczną inicjatywą jest obniżenie wskaźników śmiertelności i obrażeń wśród własnego personelu i wykonawców, bez żadnego rozróżnienia, podczas naszej Podróży do Zera, rozpoczętej w 2008 roku. Podobne podejście wprowadzono w odniesieniu do zdrowia i dobrego samopoczucia.

2. Zasady

Nasze zaangażowanie na rzecz BHP dotyczącego wszystkich pracowników w pracy i w czasie wolnym od pracy stanowi istotny element naszej firmowej obietnicy „przekształcania przyszłości”.

1. Wszystkim wypadkom i chorobom zawodowym można i trzeba zapobiegać.
2. Kierownictwo jest odpowiedzialne za przestrzeganie zasad BHP.
3. Komunikacja, zaangażowanie i szkolenie wszystkich pracowników są niezbędne dla dobrych wyników w zakresie BHP.
4. Każdy ma istotną rolę do odegrania w zapobieganiu wypadkom i chorobom zawodowym.
5. Dobre wyniki w zakresie BHP wspierają dobre wyniki biznesowe.
6. Zasady BHP muszą być zintegrowane ze wszystkimi procesami zarządzania firmą.
7. Zarządzanie produkcją stali w sposób umożliwiający eliminację zagrożeń dla zdrowia i środowiska.

Podjęjemy wszelkie wysiłki na rzecz osiągnięcia zerowego wskaźnika wypadków i urazów przy pracy. W tym celu – poprzez nasz System Zarządzania Bezpieczeństwem wraz z zasadą ciągłego doskonalenia – będziemy:

1. Identyfikować, oceniać i eliminować ryzyko zawodowe, zapewniając, że wszystkie zagrożenia pozostają pod kontrolą.
2. Wprowadzić skuteczny proces zapobiegania wypadkom i chorobom zawodowym.
3. Budować kulturę wymagającą wyraźnego przywództwa z jasno określoną odpowiedzialnością.
4. Zapewniać każdemu odpowiednie przeszkolenie, abyśmy wszyscy mogli pracować bezpiecznie.
5. Badać wszystkie zdarzenia, aby zapobiec im w przyszłości.
6. Tworzyć kulturę wstrzymywania pracy, gdy okaże się niebezpieczna.
7. Wprowadzać mierzalne cele służące monitorowaniu postępu poprzez regularne audyty i raporty.
8. W każdym miejscu na świecie, w którym działamy, w pełni przestrzegać regulacji prawnych i innych, oraz spełniać oczekiwania lub nawet przekraczać określone nimi standardy.
9. Aktualizować i testować procedury awaryjne.

Sukces tej polityki wymaga zaangażowania i zobowiązania się każdego pracującego z nami i dla nas.

Obowiązki BHP



Obowiązki kierownicze

Wszyscy kierownicy powinni stworzyć atmosferę, która jasno pokaże pracownikom, że bezpieczeństwo jest istotną częścią ich osobistych i zawodowych działań. Kierownicy są odpowiedzialni za wdrażanie systemów i programów, które przekazują pracownikom filozofię bezpieczeństwa.

- ❖ Przyjmij odpowiedzialność za program BHP oraz upewnij się, że jest on skuteczny w praktyce.
- ❖ Wszystkie ofiary śmiertelne i hospitalizacje należy zgłaszać natychmiast.
- ❖ Upewnij się, że została utworzona Komisja BHP i wypełnia swoje obowiązki opisane w niniejszym podręczniku BHP.
- ❖ Upewnij się, że wystarczający czas pracowników, wsparcie przełożonego i fundusze są przeznaczone na środki ochrony, szkolenia i realizację programu bezpieczeństwa.
- ❖ Każdego roku oceniaj brygadzystów, aby upewnić się, że wykonują swoje obowiązki opisane w niniejszym podręczniku BHP.
- ❖ Upewnij się, że incydenty są w pełni zbadane oraz zostały podjęte odpowiednie działania naprawcze, aby zapobiec ponownemu wystąpieniu niebezpiecznych warunków lub zachowań.
- ❖ Upewnij się, że rejestr urazów i chorób jest prowadzony i publikowany w sposób opisany w niniejszym podręczniku BHP.
- ❖ Daj dobry przykład, przestrzegając ustalonych zasad bezpieczeństwa i uczestnicząc w wymaganych szkoleniach.
- ❖ Uświadom podwykonawców, jak ważne jest przestrzeganie programu bezpieczeństwa Downstream Solutions w miejscu pracy wykonawcy.
- ❖ Wyniki w zakresie bezpieczeństwa są uwzględniane w ocenie wydajności każdego pracownika, w tym dyrektorów działu, każdego roku.
- ❖ Nagradzaj dobre praktyki.

Obowiązki BHP



Obowiązki brygadzysty

- ❖ Upewnij się, że każdy nadzorowany przez Ciebie pracownik zapoznał się z programem zapobiegania wypadkom przed rozpoczęciem pracy.
- ❖ Upewnij się, że każdy nadzorowany przez Ciebie pracownik jest kompetentny i przeszkolony w zakresie bezpiecznej obsługi sprzętu przed rozpoczęciem pracy na tym sprzęcie.
- ❖ Zadbaj o to, aby każdy pracownik otrzymał wymagane środki ochrony indywidualnej przed rozpoczęciem pracy, gdzie jest to wymagane.
- ❖ Przeprowadzaj codzienną kontrolę bezpieczeństwa w miejscu pracy.
- ❖ Natychmiast zlikwiduj wszelkie znalezione zagrożenia.
- ❖ Obserwuj pracujących pracowników. Natychmiast reaguj na wszelkie niebezpieczne zachowania. Zapewnij szkolenie i w razie potrzeby podejmij działania naprawcze.
- ❖ Dokumentuj oceny pracowników.
- ❖ Daj dobry przykład pracownikom, przestrzegając zasad bezpieczeństwa i uczestnicząc w wymaganych szkoleniach.
- ❖ Zbadaj wszystkie incydenty w nadzorowanym obszarze i zgłoś swoje ustalenia kierownictwu.
- ❖ Porozmawiaj z kierownictwem o zmianach w praktykach pracy lub wyposażeniu, które poprawią bezpieczeństwo pracowników.
- ❖ Egzekwuj wszystkie zasady bezpieczeństwa.

Obowiązki BHP



Obowiązki pracowników

Zdrowie i bezpieczeństwo każdego pracownika to główna odpowiedzialność. Wszyscy pracownicy dzielają ten obowiązek i powinni traktować bezpieczeństwo jako jedno z najważniejszych zadań zawodowych, obserwować potencjalne zagrożenia i myśleć o tym, co może się nie udać, zanim dojdzie do niebezpiecznej sytuacji.

Obowiązki pracownika w zakresie bezpieczeństwa obejmują:

- ❖ Przestrzegaj wszystkich znaków bezpieczeństwa, zasad i przepisów opisanych w tym podręczniku BHP.
- ❖ Niezwłocznie zgłaszaj wszystkie urazy w pracy.
- ❖ Zidentyfikuj, popraw lub zgłoś potencjalne lub niebezpieczne warunki.
- ❖ Zgłaszaj niezwłocznie wszystkie zdarzenia grożące wypadkiem swojemu przełożonemu.
- ❖ Wdrażaj bezpieczne praktyki do wszystkich działań.
- ❖ Uczestnicz w spotkaniach dotyczących bezpieczeństwa.
- ❖ Zawsze używaj środków ochrony indywidualnej w dobrym stanie technicznym tam, gdzie jest to wymagane.
- ❖ Nie usuwaj żadnych urządzeń zabezpieczających przewidzianych do ochrony pracowników.
- ❖ Nie używaj sprzętu, do którego nie masz uprawnień lub kwalifikacji.
- ❖ Wszelkie uszkodzenia lub awarie sprzętu należy natychmiast zgłaszać przełożonemu.
- ❖ Zachęcamy do rozmowy z kierownictwem o problemach, które wpływają na Twoje bezpieczeństwo lub warunki pracy.
- ❖ Przekaż swojemu przełożonemu, przedstawicielowi komisji BHP lub kierownictwu sugestie dotyczące zmian, które Twoim zdaniem poprawią bezpieczeństwo pracowników.

Ogólne zasady bezpieczeństwa



Poniżej znajdują się ogólne zasady i przepisy bezpieczeństwa, które zostały ustanowione w celu uczynienia środowiska pracy bezpiecznym i wydajnym miejscem. Szczegółową listę dodatkowych zasad i przepisów można znaleźć w wydziałowej instrukcji bezpieczeństwa.

- ❖ Alkohol i narkotyki są surowo zabronione w naszych zakładach.
- ❖ Nigdy nie stawaj pod podniesionym ładunkiem oraz między ładunkiem a stałym punktem.
- ❖ Postępuj zgodnie z instrukcjami bezpieczeństwa podczas pakowania, załadunku i zabezpieczania materiału.
- ❖ Nie chodź, nie prowadź ani nie obsługuj maszyny podczas dzwonienia lub pisania SMS-ów.
- ❖ Przestrzegaj wszystkich zasad i instrukcji bezpieczeństwa podczas pracy na wysokości, wykonaj HIRA, stosuj uprząż i wymagane środków ochrony.
- ❖ Przestrzegaj wszystkich zasad ruchu, nadaj pierwszeństwo kolejom, bądź cały czas czujny.
- ❖ Postępuj zgodnie ze wszystkimi procedurami LOTO, nigdy nie wchodź do maszyny, jeśli nie jest ona dobrze zabezpieczona.
- ❖ Nie dotykaj stali nieosłoniętymi rękami. Najlepiej użyć narzędzia oraz nosić rękawice.
- ❖ W przypadku nieoczekiwanych zadań: ZATRZYMAJ SIĘ, POMYŚL, PRACUJ BEZPIECZNIE.
- ❖ Pomóż podwykonawcom poprzez szkolenia i kontrole bezpieczeństwa.
- ❖ Nigdy nie wchodź do dołu bez wykonania HIRA i pozwolenia na pracę niebezpieczną.
- ❖ Przestrzegaj wszystkich zasad dotyczących obsługi wózka widłowego i suwnicy.
- ❖ Przestrzegaj wszystkich zasad dotyczących magazynowania produktów.
- ❖ Zgłaszaj wszystkie problemy (niebezpieczne działania, sytuacje, poważne zdarzenia).

Naruszenie wyżej wymienionych wytycznych dotyczących bezpieczeństwa może prowadzić do działań naprawczych i/lub działań dyscyplinarnych.

Ogólne zasady bezpieczeństwa



Polityka dyscyplinarna

Od pracowników oczekuje się zdrowego rozsądku podczas wykonywania swojej pracy i przestrzegania ustalonych zasad bezpieczeństwa.

Ustanowiliśmy politykę dyscyplinarną, aby zapewnić odpowiednie konsekwencje w przypadku nieprzestrzegania zasad bezpieczeństwa.

Celem niniejszych wytycznych jest poprawa kultury i zachowania w ArcelorMittal Downstream Solutions, zapewnienie poszanowania i przestrzegania wszystkich przepisów i zasad BHP, w tym Złotych Zasad Bezpieczeństwa, poprzez uznanie bezpiecznych praktyk i zachowań oraz zapewnieniu środków zaradczych w przypadku naruszeń, niebezpiecznych działań i zachowań.

Polityka ta ma na celu nie tyle karanie, ile zwrócenie uwagi pracownika na niedopuszczalne zachowanie w taki sposób, aby był zmotywowany do poprawy.

Zasady dotyczące nagród

W oparciu o osiągnięcie rocznych celów bezpieczeństwa wyznaczonych przez jednostkę biznesową na dany rok, wdrażane są nagrody. Polityka ta ma na celu docenienie i nagradzanie wydajnych pracowników w całej organizacji.

W celu uzyskania dalszych informacji i szczegółów na temat tej polityki, prosimy o kontakt z działem HR.

Kierowniku, promuj bezpieczne zachowania!

1. Spędzaj więcej czasu na hali produkcyjnej
2. Częściej udzielaj informacji zwrotnej pracownikom
3. Poświęć więcej czasu na monitorowanie wyników
4. Poświęć więcej czasu na ustalanie przyczyn
5. Poświęć więcej czasu na komunikowanie się w kwestiach niezwiązanych z pracą
6. Wyrażaj opinie zarówno pozytywne jak i neutralne, natomiast w przypadku pracowników osiągających słabe wyniki częściej wyrażaj negatywną opinię
7. Częściej motywuj do bezpiecznej pracy
8. Używaj bardziej partycypacyjnego stylu zarządzania w dyskusjach

Trzy kluczowe elementy optymalizacji

1. Przewidywanie:

W jaki sposób ludzie postrzegają ryzyko i jakie regularne środki jego kontroli są stosowane

2. Otwartość i współpraca

Jak ludzie współpracują ze sobą i wspierają się nawzajem

3. Dyscyplina pracy

Jak przestrzeganie zasad sprawia, że organizacja ma się czym poszczycić

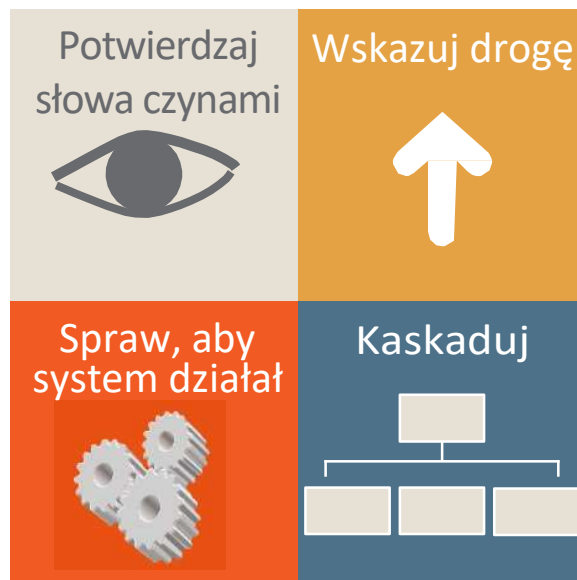
Twoja rola jako lidera bezpieczeństwa!

Zaczyna się od CIEBIE!

- Informowanie o wartości bezpieczeństwa
- Przywództwo w zakresie bezpieczeństwa polega na wpływaniu na serca i umysły pracowników



Kluczowe aspekty przywództwa



Klej, który spaja wszystko razem



Demonstracja widocznego przywództwa

Zachowanie
lidera

Twoje
DZIAŁANIA
Co robisz?

Twoje
PODEJŚCIE
Jak to robisz?

Postrzeganie
pracowników

Czy jesteś
AUTENTYCZNY?

Czy Ci
ZALEŻY?

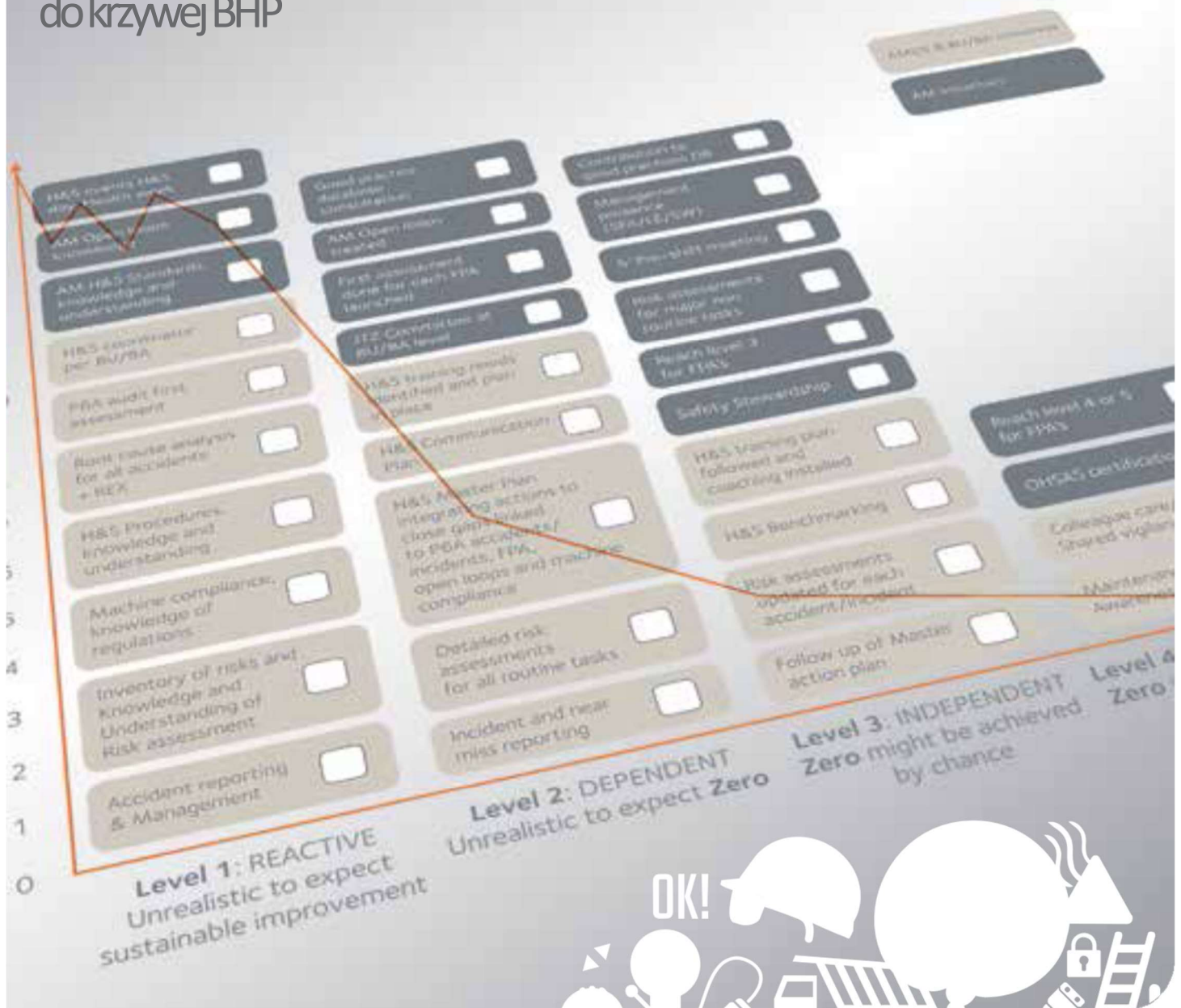
Ocena zachowania BHP 360° dla kierowników i przełożonych (samoocena)	Samoocena					
	Nigdy	Czasami	Zazwyczaj	Zawsze	Nie dotyczy	Self Asset
Wzorce: szacunek, subordynacja, wdrażanie, samodyscyplina	0					
Respektuję złote zasady bezpieczeństwa	0					0
Respektuję wszystkie pozostałe zasady bezpieczeństwa	0					0
Wdrażam narzędzia bezpieczeństwa grupy (standardy zapobiegania wypadkom śmiertelnym, audyty, rozmowy o bezpieczeństwie)	0					0
Zaangażowanie: wyjaśnij, rozpoznaj, zrozum, przeformułuj, dostosuj, kaskaduj	0					
Pokazuję, że bezpieczeństwo jest moim priorytetem we wszystkich moich codziennych czynnościach	0					0
Znam standardy bezpieczeństwa, złote zasady bezpieczeństwa. Wiem gdzie je znaleźć.	0					0
Potrafię w zrozumiały sposób wyjaśnić standardy bezpieczeństwa, złote zasady bezpieczeństwa.	0					0
Zarządzanie: wyjaśniaj, komunikuj, zachęcaj, sprawdzaj, pilotuj, ustalaj priorytety, nakładaj sankcje	0					
Zawsze zapewniam przestrzeganie złotych zasad bezpieczeństwa.	0					0
Reaguję i udzielam informacji zwrotnych na temat wszystkich niebezpiecznych działań, które widzę.	0					0
Stosuję odpowiednią procedurę nakładania sankcji, gdy widzę naruszenie.	0					0
Utrzymuję swoje stanowisko pracy w dobrym stanie (gospodarowanie, 5S, dostęp,...) i zgłaszam/przyjmuję wszelkie niezgodności.	0					0
Wyznaczam sobie cele bezpieczeństwa i ustalam plany działań na rzecz bezpieczeństwa dla moich współpracowników.	0					0
Nagradzam wysiłki na rzecz bezpieczeństwa i bezpieczne zachowanie.	0					0
Wyjaśniam zasady bezpieczeństwa i udzielam informacji mojemu zespołowi na temat bezpieczeństwa (REX,...).	0					0
Prowadzę działania w zakresie BHP za pomocą kluczowych wskaźników, śledzę swój plan działań w zakresie BHP i sprawdzam jego skuteczność.	0					0
Sprawdzam, czy umiejętności i wiedza moich współpracowników jest aktualna.	0					0
Oceniam moich współpracowników pod kątem ich zaangażowania w bezpieczeństwo.	0					0
Kaskaduję komunikaty dotyczące bezpieczeństwa, cele. Reprezentuję kadrę zarządzającą.	0					0
Zachęcam do działań doskonalących, rozwiązywania problemów.	0					0
Oceniam potrzeby szkoleniowe moich współpracowników.	0					0
Reaktywność/Proaktywność: demonstrowanie, edukowanie, reagowanie, przewidywanie, sprawdzanie, podejmowanie inicjatywy	0					
Natychmiast koryguję niebezpieczne działania/sytuacje.	0					0
Przejmuję inicjatywę w obliczu nieoczekiwanych sytuacji („Zatrzymaj się, myśl i działaj bezpiecznie”, HIRA, ...).	0					0
Zachęcam współpracowników do sprawdzania własnych umiejętności/poziomu wiedzy i informowania mnie o zbliżających się terminach.	0					0
					0	0
	Wynik =>					0,00



ArcelorMittal

The Journey to Zero

Podstawowy przewodnik
do krzywej BHP



Bezpieczeństwo jest jedną z podstawowych wartości.

Bezpieczeństwo jest dobre dla przedsiębiorstwa.

Z doświadczenia wynika, że bezpieczeństwo może stać się strategiczną wartością dla przedsiębiorstwa tworzącą silne powiązanie pomiędzy zmniejszeniem liczby obrażeń odnoszonych w miejscu pracy a poprawą wyników przedsiębiorstwa. Firma ArcelorMittal ogłosiła inicjatywę „Droga do bezwypadkowości” („Journey to Zero”) w 2009 roku z silnym przekonaniem, że „wszystkim obrażeniom przy pracy i chorobom zawodowym można zapobiec, a naszym celem jest zredukowanie liczby wypadków do ZERA”. Osiągnięcie całkowitej bezwypadkowości jest zadaniem bardzo pracochłonnym, a chociaż nasze wyniki w zakresie bezpieczeństwa stopniowo ulegają poprawie, nasza droga jeszcze się nie skończyła.

Siłą Downstream Solutions, jako przedsiębiorstwa jest różnorodność działalności i miejsc jej prowadzenia, ale również bogactwo kultur i zróżnicowanie sposobów pracy. Jeżeli chodzi o BHPiOŚ, mamy kilka naprawdę mocnych lokalizacji wykazujących się doskonałymi wynikami w zakresie bezpieczeństwa oraz kilka słabszych zakładów, w których nadal konieczne jest wprowadzenie faktycznych usprawnień.

Dlatego pytanie brzmi – jak wygląda w waszym zakładzie sytuacja BHP?

Aby lepiej zilustrować sytuację w Downstream Solutions i pomóc sobie we wprowadzeniu usprawnień, wykreśliśmy Krzywą BHP Downstream Solutions. Krzywa oparta jest na krzywej Bradleya wypracowanej przez firmę DuPont. Jej celem jest stworzenie kultury bezpieczeństwa opartej na współzależności między zespołami. Oznacza to, że elementem silnego środowiska BHP jest czujność wszystkich jego uczestników.

Krzywa ilustruje graficznie zmiany zachodzące, gdy firma z fazy reaktywnej przechodzi do zależności, a w końcu współzależności w strukturze organizacji:

Poziom 1

Reaktywny “Twój naturalny instynkt” Wrażliwość i reagowanie na bodziec i naturalny instynkt.

Poziom 2

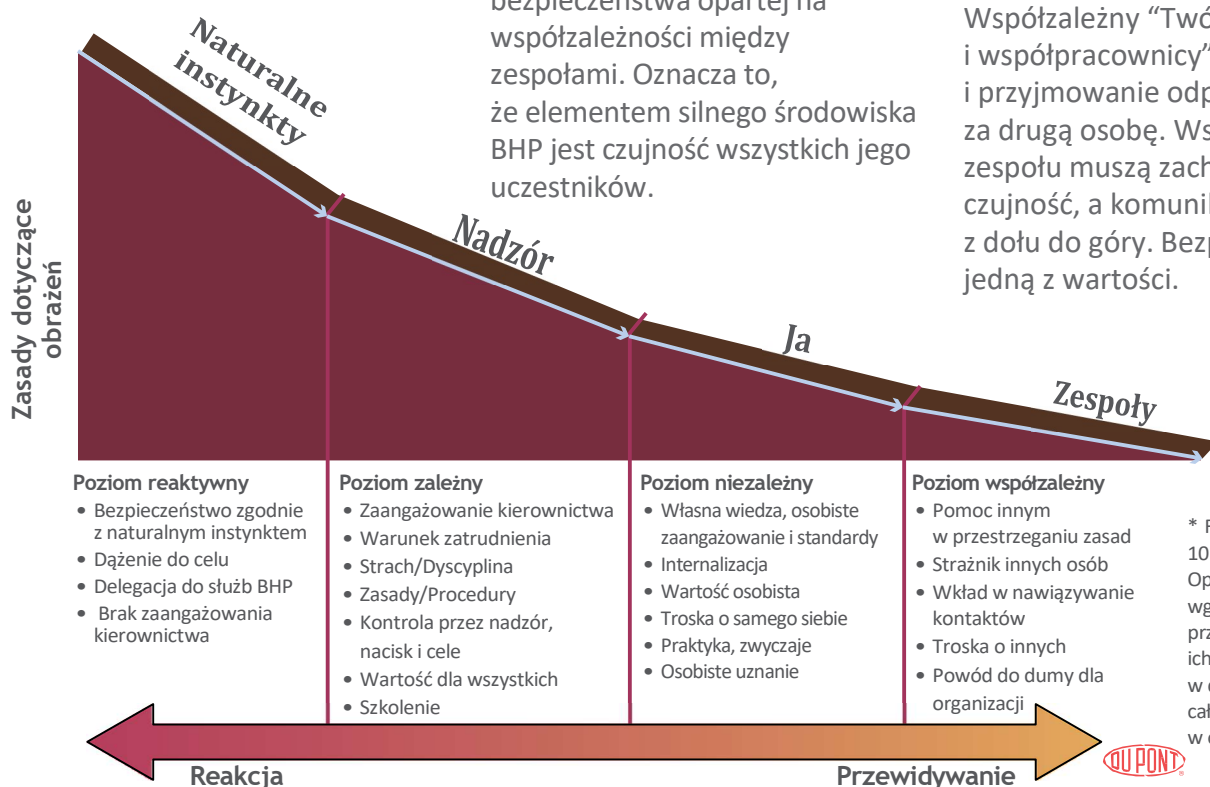
Zależny “Twoje kierownictwo” Poleganie na innych osobach lub rzeczach i poszukiwanie w nich pomocy, wsparcia itp. Bezpieczeństwo jest odgórnie narzucane przez kierownictwo.

Poziom 3

Niezależny “Ty sam” Samodzielne myślenie lub działanie bez wpływu lub kontroli innych osób, bez względu na poglądy lub działania innych osób. Niepoleganie na pomocy lub wsparciu udzielanym przez inne osoby. Bezpieczeństwo jest związane z samodyscypliną.

Poziom 4

Współzależny “Twój zespół i współpracownicy”. Poleganie na i przyjmowanie odpowiedzialności za drugą osobę. Wszyscy członkowie zespołu muszą zachowywać czujność, a komunikacja następuje z dołu do góry. Bezpieczeństwo jest jedną z wartości.



W jakim punkcie krzywej jest Twój zakład?

W ArcelorMittal i Downstream Solutions do dyspozycji masz różne narzędzia ułatwiające zarządzanie bezpieczeństwem i higieną pracy. Narzędzia te służą nie tylko do wdrażania Polityki BHP ArcelorMittal, ale również pomagają zachować zgodność z przepisami i ciągle doskonalić i monitorować wprowadzone usprawnienia. Narzędzia należy wdrażać w kluczowych etapach rozwoju kultury bezpieczeństwa i higieny pracy, aby zapewnić jej równowagę. Etapy te zdefiniowano na Krzywej BHP: Reaktywny, Zależny, Niezależny + Współzależny.

Bierzmy się do pracy

Dla każdego poziomu Krzywej BHP opracowano kwestionariusz. Odpowiedz na pytania i sprawdź, w którym punkcie na Krzywej znajduje się twój zakład. Następnie, możesz zdefiniować swoje priorytety, wskazać obszary wymagające usprawnień i określić niezbędne plany działania.

Tak trzymać!

Kwestionariusze należy poddawać przeglądowi, co miesiąc, aby śledzić swoje działania BHP, poprawę i przejście na kolejny poziom Krzywej BHP.

Przesuwanie się wzdłuż krzywej

Czy kultura bezpieczeństwa w twoim zakładzie jest przynajmniej na poziomie "reaktywnym"? Jeśli tak, powinieneś być w stanie udzielić odpowiedzi twierdzącej na wszystkie z tych pytań.

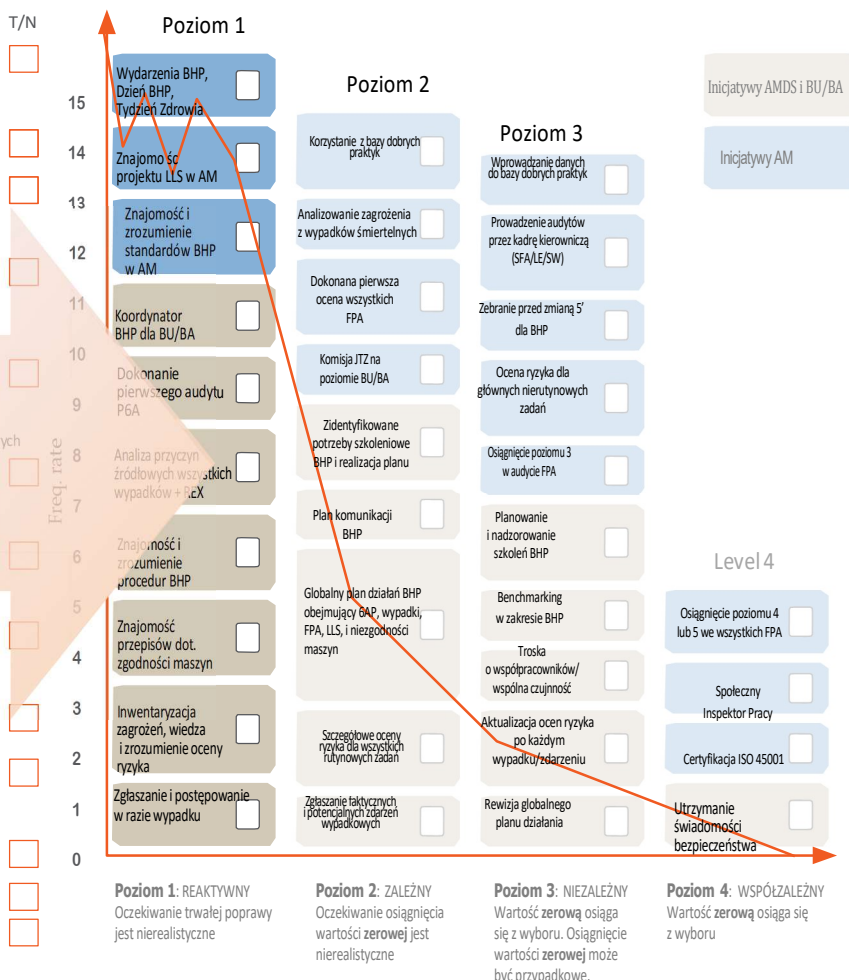


Krzywa BHP ArcelorMittal Downstream Solutions

Pytania do poziomu 1

- Zgłaszanie i postępowanie w razie wypadku** T/N
- 1 Czy wszystkie wypadki są rejestrowane, zgłaszane i podejmowane są w ich przypadku odpowiednie działania zgodnie z procedurą raportowania obowiązującą w AMDS? ☐
- Ewidencja ryzyk oraz znajomość i zrozumienie zasad oceny ryzyka**
- 2 Czy prowadzona jest ewidencja ryzyk występujących w zakładzie, powiązanych z zadaniami i stanowiskami pracy (zgodnie z wymogami prawnymi)? ☐
- 3 Czy dokonywana jest ocena ryzyka w przypadku wszystkich takich ryzyk, w tym środków ograniczających ryzyko, zgodnie z procedurą oceny ryzyka obowiązującą w AMDS? ☐
- Znajomość i zrozumienie przepisów w zakresie zgodności maszyn**
- 4 Czy znasz i w wystarczającym stopniu rozumiesz przepisy dotyczące zgodności maszyn mające zastosowanie do maszyn w twoim zakładzie?? ☐
- Znajomość i zrozumienie przepisów w zakresie zgodności maszyn**
- 5 Czy znasz i rozumiesz wszystkie procedury BHP obowiązujące w AMDS i Twoim otoczeniu? ☐
- Analiza przyczyn źródłowych (RCA) wszystkich wypadków + REX**
- 6 Czy systematycznie przeprowadzasz i informujesz o wynikach analizy przyczyn źródłowych (standard AM) wypadków LTI i RW i wysyłasz kartę zgłoszenia wypadku (zgodnie ze standardem raportowania obowiązującym w AMDS)? ☐
- Pierwsza ocena auditu P6A**
- 7 Czy przeprowadzono pierwszy przegląd auditu AMDS (P6A)? ☐
- Koordinator BHP dla JB/OB**
- 8 Czy wyznaczono koordynatora bezpieczeństwa dla jednostki biznesowej/obszaru biznesowego (BU/BA) i czy znasz jego nazwisko? ☐
- Znajomość i zrozumienie standardów BHP obowiązujących w AM**
- 9 Czy znasz i rozumiesz wszystkie standardy BHP obowiązujące w AM? ☐
- Znajomość i zrozumienie Lesson Learned Survey (LLS) w AM**
- 10 Czy znasz i rozumiesz LLS - Learning Lessons Survey w AM (przedeń: zamknięte pętle, otwarte pętle) ☐
- Imprezy BHP, Dzień BHP, Tydzień zdrowia**
- 11 Czy w zakładzie organizowane są imprezy BHP promujące i wspierające program Journey to Zero? ☐
- 12 Czy bierzesz czynny udział w corocznym Dniu BHP w AM? ☐
- 13 Czy bierzesz czynny udział w corocznym Tygodniu zdrowia w AM? ☐

Osiągnięty poziom



Downstream Solutions P6A

Wewnętrzny audyt BHP - informacje

Audyt Profile 6 Axis (P6A) jest audytem opracowanym wewnątrz w celu monitorowania i oceny systemu BHP w zakładach AMDS z uwzględnieniem ich określonej wielkości i działalności.

Jest on zbudowany na podstawie kwestionariusza, w którym dla każdego pytania możliwy jest wynik punktowy od 0 do 4. Jako referencja MAZE, pozwala poprzez pytania ocenić zarządzanie bezpieczeństwem i zgodność techniczną w obiekcie.

Audyt P6A jest co roku weryfikowany przez Komitet JTZ, a pytania są aktualizowane, aby nadążać za zmieniającymi się okolicznościami.

Audyt P6A podzielony jest na 6 części:

- Polityka i planowanie BHP
- Wdrażanie i eksploatacja
- Kontrola operacyjna bezpieczeństwa
- Kontrola operacyjna zdrowia
- Zapobieganie sytuacjom awaryjnym i zdolność do reagowania
- Sprawdzanie i kontrola zarządzania

W tych częściach zadajemy pytania dotyczące: ŚOI, szkolenia, obecności kierownictwa, pożaru, pierwszej pomocy, zgodności maszyn...

P6A jest używany jako narzędzie audytu wewnętrznego dla wszystkich zakładów certyfikowanych przez ISO, a każdy BA jest odpowiedzialny za zdefiniowanie planowania audytu P6A (zalecane co najmniej dwa razy w roku) i zgłaszanie ocen P6A zespołowi BHP.

Standardy i procedury

Standardy ArcelorMittal: Bezpieczeństwo

ST 001	Izolacja
ST 002	Przestrzenie ograniczone
ST 003	Prace na wysokościach
ST 004	Bezpieczeństwo kolejowe
ST 005	Audyt produkcji
ST 006	Pojazdy i ruch pojazdów
ST 007	Dźwigi i podnoszenie ładunków
ST 008	Zarządzanie wykonawcami
ST 009	Alarm
ST 010	Wskaźniki BHP
ST 011	Dochodzenie powypadkowe
ST 012	Praca w strefach gazowo niebezpiecznych
ST 013	Gotowość na sytuacje awaryjne
ST 014	Identyfikacja i ocena ryzyka zawodowego (HIRA)
ST 015	Złote zasady
ST 016	Wytyczne w zakresie postępowania w nagłych przypadkach dla lokalnych zakładów
ST 017	Wytyczne w zakresie postępowania w nagłych przypadkach dla zespołu korporacyjnego
ST 018	
ST 019	Zabezpieczenie ładunków
ST 020	

ST 301 V2.1 Telefony komórkowe

Procedury Downstream Solutions

AMDS BP HSE P 01	Raporty bezpieczeństwa
AMDS BP HSE P 02	Procedura obsługi wózków widłowych
AMDS BP HSE P 03	Ocena ryzyka
AMDS BP HSE P 04	Procedura składowania kręgów
AMDS BP HSE P 06	Sprzęt do podnoszenia
AMDS BP HSE P 08	Parkowanie tyłem
AMDS BP HSE P 10	Załadunek/rozładunek i składowanie kręgów taśmy ciętej

Standardy ArcelorMittal: Zdrowie

ST 001	Metryki zdrowotne
ST 002	Kontrola narażenia na substancje niebezpieczne
ST 003	Nadzór medyczny
ST 004	Ochrona słuchu
ST 005	Legionella
ST 006	Standard dotyczący podróży
ST 007	Postępowanie z azbestem
ST 008	Ochrona dróg oddechowych
ST 009	Globalna ergonomia
ST 011	Ochrona przed promieniowaniem
ST 012	Pomoc medyczna w nagłych przypadkach
ST 013	Zapobieganie i postępowanie w przypadku ukąszeń przez jadowite zwierzęta

Środki ochrony indywidualnej

Dla pracowników, gości
i kierowców ciężarówek



Ochrona słuchu*

Kask

Okulary ochronne*

ŚOI dla gości
i kierowców
ciężarówek



Kamizelka odblaskowa
w kolorze pomarańczowym

Ostona kończyn
dolnych



Obuwie ochronne



Obowiązkowe ŚOI

Środki ochrony indywidualnej, jakich mają obowiązek używać goście i kierowcy wchodząc na teren hali.
(*) Zgodnie z wymaganiami instrukcji stanowiskowej.

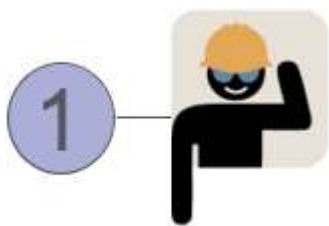


Obowiązkowe ŚOI

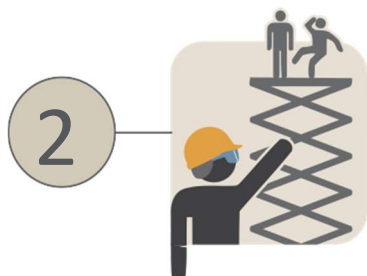
Środki ochrony indywidualnej, jakich mają obowiązek używać operatorzy wchodząc na teren hali.
(*) Zgodnie z wymaganiami instrukcji stanowiskowej.

Złote zasady

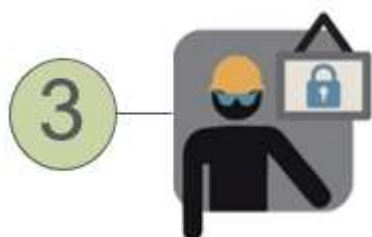




Do pracy będę przychodził wypoczęty i w dobrej kondycji.



Będę używał sprzętu zabezpieczającego przed upadkiem z wysokości kiedykolwiek i gdziekolwiek będzie to wymagane standardem.



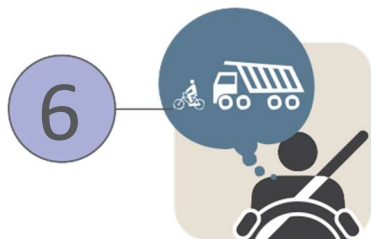
Będę przestrzegał procedury izolacji systemu (lockout, tagout) podczas pracy z urządzeniami.



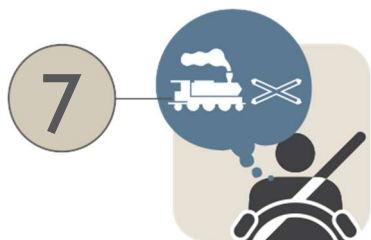
Będę przestrzegał procedur dotyczących przestrzeni ograniczonej, zarówno przed wejściem w jej obszar, jak i przez cały okres trwania prac w jej obrębie.



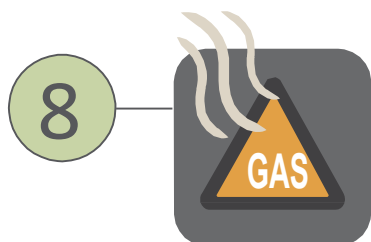
Będę przestrzegał reguł dotyczących załadunku materiałów i nigdy nie będę stawał pod przenoszonym ładunkiem.



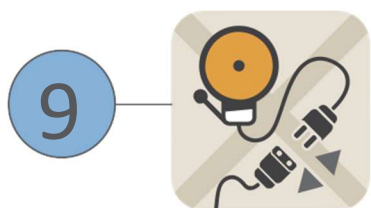
Będę przestrzegał wszystkich przepisów ruchu drogowego



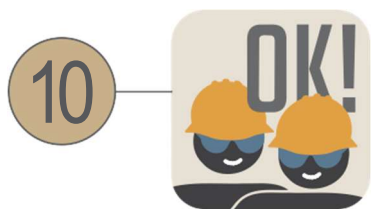
Będę przestrzegał wszystkich przepisów bezpieczeństwa kolejowego i będę pozostawał w bezpiecznej odległości od torowiska, jeśli nie będą podjęte odpowiednie środki ostrożności.



Będę przestrzegał zasad i przepisów dotyczących wejścia i pracy w strefach gazowo niebezpiecznych.



Nie będę wyłączał urządzeń zabezpieczających.



Będę przestrzegał wszystkich zasad BHP, standardów oraz znaków i będę stosował środki ochrony indywidualnej.

1



Do pracy będę przychodził wypoczęty i w dobrej kondycji.

Będę przychodził do pracy w stanie umożliwiającym mi wykonanie moich zadań. Oznacza to:

- Posiadanie ważnych zaświadczeń lekarskich wymaganych w mojej pracy.
- Zdolność do trzeźwego myślenia i nieznajdowanie się pod wpływem alkoholu lub substancji odurzających

Choroby zakaźne: Będę przestrzegał zasad i dołożę wszelkich starań, aby się nie zarazić. Jeśli jestem zarażony, pozostanę z dala od firmy i udam się do lekarza.

Jeżeli wykonuję pracę podlegającą ograniczeniom, będę przestrzegał wszystkich zastrzeżeń lekarzy.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

Jeżeli zauważę, że współpracownik jest lekko pobudzony i nie zachowuje się bezpiecznie:

- Dyskretnie poproszę go o zaprzestanie wykonywania pracy.
- Następnie poradzę, aby udał się do lekarza.
- Jeżeli nie wyrazi zgody, powiadomię jego przełożonego lub zespół ds. narkotyków.



Wspólna czujność może ocalić życie

Upoważnienie pracownika do przerywania pracy

Każdy pracownik ArcelorMittal ma prawo, bez obawy o reprimendę lub odwet, niezwłocznie wstrzymać wykonywanie każdego zadania, które stwarza niebezpieczeństwo dla samego pracownika, jego współpracowników lub wykonawców. Masz prawo zaangażować się w wyjaśnienie i naprawę każdej sytuacji, która jest niezgodna z naszymi standardami BHP. Jeżeli uważasz, że kwestia nie została odpowiednio rozwiązana, masz prawo do eskalacji problemu na wyższy poziom.

2



Będę używał sprzętu zabezpieczającego przed upadkiem z wysokości kiedykolwiek i gdziekolwiek będzie to wymagane standardem.

Będę pracować wyłącznie na wysokości do 1,8 m (lub mniejszej, jeżeli wymagają tego przepisy krajowe lub jeżeli jest to uzasadnione wynikami analizy ryzyka) lub na większej wysokości nad poziomem terenu (uwzględniając wykop), gdy:

- Dokonano oceny ryzyka i ustalono odpowiednie środki kontroli bezpieczeństwa oraz bezpieczne metody pracy.
- Miejsce robót wyposażono w specjalne urządzenia odpowiednie do realizowanego zadania, np. rusztowania, podesty ruchome i urządzenia zabezpieczające przed upadkiem, których konstrukcja, montaż i stan techniczny zostały sprawdzone przez osobę posiadającą odpowiednie uprawnienia.
- Posiadam odpowiednie uprawnienia do wykonania tych robót.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

**Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa AM ST 003
Praca na wysokości.**

Zapobieganie upadkom

W miarę możliwości należy zapewnić bezpieczeństwo w miejscu pracy stosując podesty lub rusztowania. W każdym innym przypadku należy stosować zabezpieczenia przed upadkiem. Dotyczy to sytuacji, w których roboty wykonuje się na zwyzce lub z podnośnika/podnośnika koszowego.



Drabiny

Na drabinę można wejść lub z niej zejść nie stosując żadnych zabezpieczeń przed upadkiem pod warunkiem, że ma się obie wolne ręce i można na niej stanąć obiema nogami. Należy być zwróconym twarzą do drabiny i nie wchodzić lub schodzić po kilka szczebli naraz. Drabiny przystawne należy odpowiednio zabezpieczyć. Może być wymagane ich podparcie przy podstawie.

Ograniczenie dostępu

W miejscu, w którym odbywają się prace na wysokościach należy wyznaczyć strefę ograniczonego dostępu wokół miejsca robót, aby zabezpieczyć inne osoby przed spadającymi przedmiotami.

Prace na dachu

Specyfikacje konstrukcyjne

Nikomu nie wolno chodzić po, lub pracować na dachu bez pozwolenia.

- Po dachu chodzić może tylko osoba odpowiednio przeszkolona (odbywająca kontrolę, inspekcję itp.). Po dachu poruszać można się w określony sposób i należy używać odpowiednich zabezpieczeń i środków ochrony zgodnie z procedurą identyfikacji zagrożeń i oceny ryzyka (HIRA).
- Prace na dachu muszą odbywać się zgodnie z określoną procedurą HIRA. Każde wejście na dach musi być zamknięte i oznakowane tabliczką zakazującą wstępu. Osoby przemieszczające się po/pracujące na dachu muszą być odpowiednio zabezpieczone.
- Po pierwsze, należy stosować zabezpieczenia ogólne uniemożliwiające zawalenie się dachu (kompletne stropy oparte na belkach) i upadek z dachu w wyniku zagrożeń związanych z pracami na wysokości (barierki, deski krawężnikowe, uchwyty, pokrywa włazu).
- Jeżeli to niemożliwe, pod dachem można zainstalować siatki zabezpieczające (ochrona przed zawaleniem) lub przy krawędziach dachu (ochrona przed upadkiem z wysokości).
- Jeśli to niemożliwe, można użyć podnośnika do belek lub kosza zawieszonego przy dźwigu. W obu przypadkach należy używać odpowiedniego sprzętu zabezpieczającego przed upadkiem, a w drugim przypadku (kosz) należy dodatkowo określić plan podnoszenia.
- Jeśli to niemożliwe, konieczne jest zastosowanie odpowiedniego sprzętu zabezpieczającego przed upadkiem (oraz atestowanych uprząży pełnych, szelek z amortyzatorem (gdy potencjalna droga upadku jest dłuższa niż 4 metry) lub samych szelek ograniczających (gdy potencjalna droga upadku jest krótsza niż 4 metry), samoblokujących klamer zatraskowych (lub karabińczyków) i punktów kotwienia dla lin asekuracyjnych). Drugim sposobem jest zastosowanie atestowanej uprząży pełnej i systemu zabezpieczającego przed upadkiem.
- Wszelkie prace na dachach muszą być stale nadzorowane przez wykwalifikowaną osobę.



Instrukcja bezpieczeństwa w miejscu pracy

W każdym przypadku należy zidentyfikować zagrożenia i ocenić ryzyko. Należy ściśle przestrzegać procedury roboczej (nigdy nie wychodzić poza określone i zabezpieczone miejsce robót).

Ludzie muszą zostać poinstruowani, w jaki sposób i gdzie należy stawać lub czego nie należy robić, itp.

Kontrole bezpieczeństwa

Istnieje system zapewniający kontrolę i dopuszczenie do użytku urządzeń i materiałów, ich sprawdzenie przez użytkownika przed użyciem i zniszczenie po upadku lub w przypadku negatywnego wyniku kontroli.

3



Będę przestrzegał procedury izolacji systemu (lockout) podczas pracy z urządzeniami.

Będę pracował wyłącznie na urządzeniach, na które otrzymałem pozwolenie i będę przestrzegał procedury izolacji.

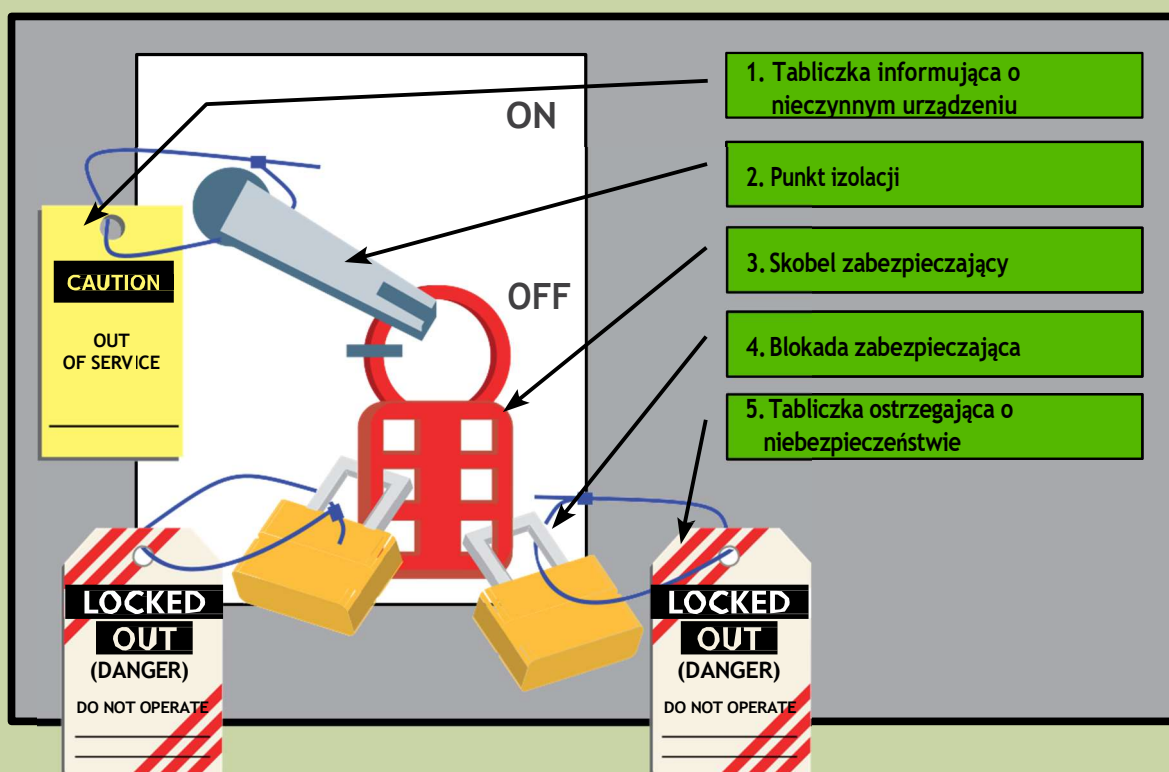
Procedura izolacji zostanie ustalona na zasadzie "jedna osoba, jedna blokada, jeden klucz" opisanej w Standardzie Bezpieczeństwa AM ST 001 Izolacja.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa
AM ST 001 Izolacja.

Użycie wyłączników bezpieczeństwa lub odłączenie maszyn od zasilania sterującego nie stanowi odpowiedniej izolacji i zabezpieczenia maszyn lub urządzeń i nie jest dozwolone w takim przypadku.

- **Odłączenie wszystkich** źródeł zasilania urządzeń.
- **Zabezpieczenie urządzeń blokadą** przed przypadkowym uruchomieniem (lock-out) przed rozpoczęciem robót na takich urządzeniach.
- Oznaczenie założonej blokady tabliczką (tag-out) - **nawet, jeżeli nie istnieje możliwość założenia fizycznej BLOKADY.**
- **Sprawdzenie czy** maszyny i urządzenia nie mają możliwości poruszania się w wyniku działania energii elektrycznej, układów pneumatycznych, hydraulicznych, wody, pary wodnej, innych systemów ciśnieniowych lub rodzajów energii.
- **Uwaga: Weryfikacja** jest często jednym z kroków procedury blokady, który jest pomijany lub po prostu lekceważony. Wszystkie blokady należy zweryfikować – bez żadnego wyjątku!
- **Kontrola braku zasilania: "Wyłączone wszystkie układy pneumatyczne, hydrauliczne lub inne źródła zasilania"** - oznaczają, że konieczne może być zastosowanie innego rodzaju blokady urządzeń i maszyn, np. ich odpowietrzenie, zaślepienie, zablokowanie, założenie łańcucha zabezpieczającego itp.



4



Będę przestrzegał procedur dotyczących przestrzeni ograniczonej, zarówno przed wejściem w jej obszar, jak i przez cały okres trwania prac w jej obrębie.

Będę wchodził do przestrzeni ograniczonych wyłącznie, jeśli otrzymam pozwolenie na wejście.

Procedura wejścia do przestrzeni ograniczonych zostanie ustalona na podstawie Standardu Bezpieczeństwa AM ST 002 Przestrzenie ograniczone.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

**Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa
AM ST 002 Przestrzenie ograniczone.**

“Standard Bezpieczeństwa AM ST 002 Przestrzenie ograniczone” opisuje minimalne wymagania w zakresie pracy w przestrzeni ograniczonej, uwzględniając;

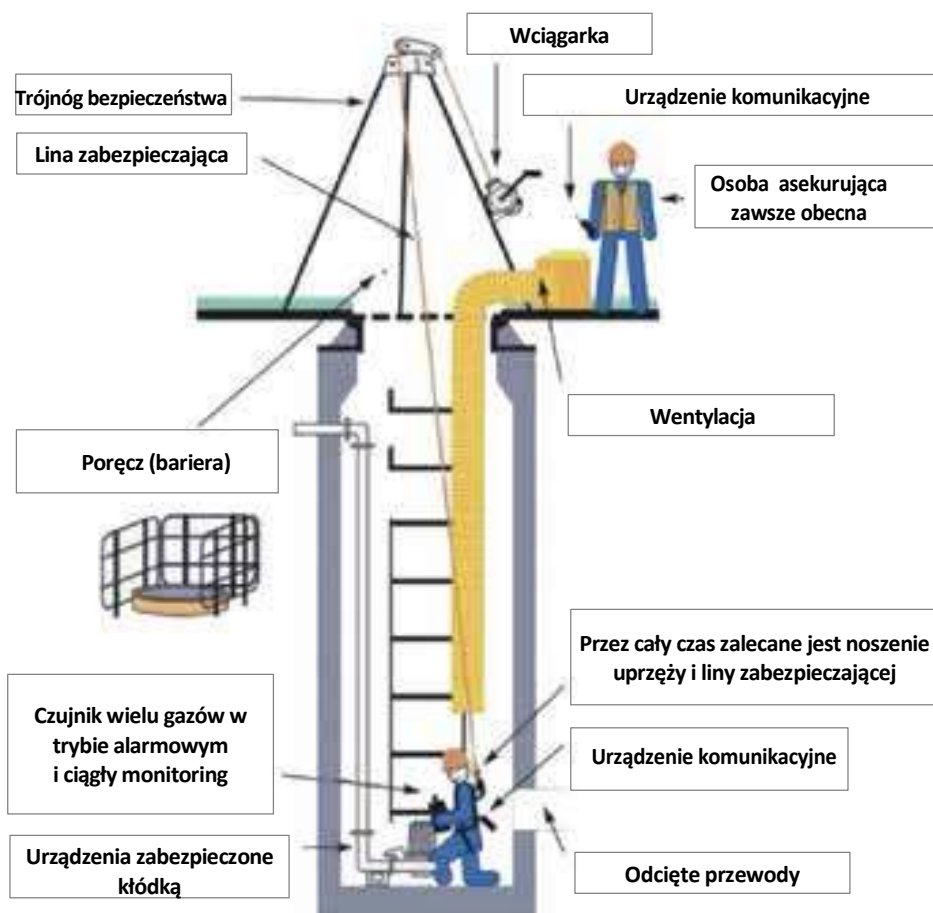
- Atmosferę, która **zawiera lub może zawierać** potencjalnie szkodliwe poziomy zanieczyszczeń (kurzu, dymu, aerozolu, par, gazów lub innych substancji w postaci ciekłej lub stałej), których obecność może być szkodliwa dla zdrowia i bezpieczeństwa.
- Brak bezpiecznej ilości tlenu, w szczególności w związku z obecnością CO, CO₂, Ar, N₂ (np. po przedmuchiwaniu azotem).
- Ryzyko zapłonu lub wybuchu w związku z obecnością O₂, CO, chemicznych produktów organicznych (np. smar/olej + O₂).
- Ryzyko zakleszczenia się lub uwięźnięcia w wyniku ruchu urządzeń, ruchu podłoża, prac rozbiórkowych lub budowlanych, prac wykonywanych na rurociągach, kruszeniem skał w kopalniach...
- Dodatkowe ryzyko związane z obecnością pojazdów pracujących w tego rodzaju przestrzeniach (np. w dołach żużlowych/ komorach spustowych, odlewniach ...).

Oznaczenia, inwentaryzacja, znaki

Przestrzenie ograniczone należy oznaczyć i spisać; w pobliżu lub obok wszystkich wejść do przestrzeni ograniczonych należy umieścić znaki.

System zezwoleń

Wejście do przestrzeni ograniczonej możliwe jest tylko po przeprowadzeniu kompleksowej Oceny Ryzyka i spełnieniu warunków procedury Izolacji oraz podjęciu działań ograniczających ryzyko i po uzyskaniu pisemnej zgody w formie zezwolenia od kompetentnej osoby (tj. osoby odpowiedzialnej za koordynację zadań do wykonania w takiej przestrzeni ograniczonej, która brała udział w ocenie ryzyka) upoważnionej do wydawania takich zezwoleń.



5



Będę przestrzegał reguł dotyczących załadunku materiałów i nigdy nie będę stawał pod przenoszonym ładunkiem.

Będę wykonywał wyłącznie operacje podnoszenia w następujących okolicznościach:

- Przeprowadzono ocenę ryzyka i podjęto odpowiednie środki bezpieczeństwa:
 - zgodnie z planem podnoszenia, uwzględniając sposób podnoszenia, urządzenia podnoszące, osoby odpowiedzialne i sposób komunikacji (zazwyczaj w przypadku operacji podnoszenia, o podwyższonym ryzyku lub bardziej złożonych operacji z udziałem sprzętu specjalistycznego),
lub
 - zgodnie z zatwierdzoną Metodą Pracy, Procedurą Roboczą lub instrukcją (zazwyczaj w przypadku rutynowych operacji podnoszenia, gdzie stopień ryzyka jest niski lub nieznaczny)
- Ja i inne osoby zaangażowane w operację podnoszenia (np. hakowi odpowiedzialni za podwieszenie ładunku) posiadają odpowiednie kompetencje i upoważnienia do obsługi urządzeń podnoszących i stosowania wymaganej metody podnoszenia.
- Urządzenia podnoszące posiadają odpowiednią do wykonywanej pracy konstrukcję, udźwig i są w odpowiednim stanie technicznym oraz przeszły odpowiednie próby.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

**Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa
ST 007 Dźwigi i podnoszenie ładunków**

Kategoria podnośnika	Przykłady: (m.in.)	Wymagane planowanie
Urządzenia podnoszące wysokiego ryzyka/niestandardowe	<ul style="list-style-type: none"> - Ciekła stal - Wszystkie dźwigi wielofunkcyjne - Dźwigi przenoszące ładunki ponad obszarem robót, które mogą stwarzać zagrożenie dla personelu - Dźwigi przenoszące ładunki ponad liniami energetycznymi - Dźwigi z kosztami dla personelu - Dźwigi przenoszące ładunki przekraczające maksymalne dopuszczalne ciężary 	<ul style="list-style-type: none"> - Ocena ryzyka - Opracowanie Planu Podnoszenia uwzględniającego związane z operacją zagrożenia - Uwzględnianie pracowników dźwigowych i zespołu hakowych podczas opracowywania planu podnoszenia - Poniżej szczegółowe informacje na temat tego, co należy uwzględnić w planie podnoszenia
Standardowe dźwigi z SPO	<ul style="list-style-type: none"> - Standardowe dźwigi wymagane w całym zakładzie 	<ul style="list-style-type: none"> - Ocena ryzyka - Opracowanie Standardowej Procedury Operacyjnej (SPO)
Dźwigi niskiego ryzyka	<ul style="list-style-type: none"> - Dźwigi wymagające regularnej konserwacji 	<ul style="list-style-type: none"> - Ocena ryzyka związana z zadaniem - Przestrzeganie bezpiecznych praktyk operacyjnych

Strefa zagrożenia

W czasie przenoszenia ładunku nikt nie powinien znajdować się w strefie zagrożenia, pod i w pobliżu ładunku. Rozległość tej strefy, oznaczonej na powyższych rysunkach stożkiem, jest uzależniona od sposobu i wysokości podnoszenia ładunku.





Uszkodzenie zawiesia linowego

Postępowanie:

- Wycofanie z użytku.
- Przecięcie na pół.
- Wrzucenie liny do pojemnika na złom.

Sprzątanie po skończonej czynności i usuwanie uszkodzonego olinowania

Uszkodzenia łańcucha

Postępowanie:

- Wycofanie z użytku.
- Jeżeli łańcuch został narażony na działanie kwasów lub zasad należy go wycofać z użytku i zgłosić ten fakt do dostawcy.
- Jeżeli zawiesie łańcuchowe wymaga naprawy, np. wymiany haków, złączek, ogniów, haków do łańcucha itp., należy je niezwłocznie zwrócić dostawcy. Po dokonaniu naprawy zawiesie łańcuchowe zostanie poddane próbom, kontroli i odesłane do zakładu.
- Rozciągnięte ogniwa łańcucha stanowią podstawę natychmiastowego wycofania z użytku. Pociąć łańcuch na kawałki i umieścić w pojemniku na złom.



Uszkodzenia szekli, śrub oczkowych i haków

Postępowanie:

- Wycofanie z użytku.
- Pocięcie na kawałki.
- Umieszczenie szekli, śruby oczkowej lub haków w pojemniku na złom



Uszkodzenie zawiesi pasowych

Postępowanie:

- Wycofanie z użytku.
- Pocięcie na kawałki.
- Umieszczenie zawiesia w ogólnym pojemniku na odpady.
- Nie używać białych zawiesi z siatki.



6



Będę przestrzegał wszystkich przepisów drogowych.

Pojazd w pracy będę prowadził wyłącznie, jeśli:

- Pojazd został poddany ocenie ryzyka i jest konserwowany zgodnie z planem.
- Przeprowadziłem odpowiednią kontrolę bezpieczeństwa przed rozpoczęciem pracy w oparciu o wyżej wspomnianą ocenę ryzyka.
- Posiadam ważne prawo jazdy lub zezwolenie na prowadzenie takiego pojazdu.
- Będę przestrzegał wszystkich przepisów drogowych.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

**Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa
AM ST 006 Pojazdy i ruch pojazdów.**

- Zawsze należy przeprowadzać ocenę ryzyka i zaproponować odpowiednie środki kontroli.
- Zawsze należy przestrzegać wszystkich zasad ruchu drogowego i stosować się do znaków.
- Przed użyciem pojazdu zawsze należy sprawdzić stan techniczny sprzętu i zabezpieczeń.
- Należy utrzymywać pojazd w dobrym stanie technicznym, wyposażony we wszelkie zabezpieczenia.
- Pojazdy wolno prowadzić wyłącznie, jeśli posiada się ważne prawo jazdy dla danej kategorii pojazdu.

Zasady ruchu drogowego

- Kierowcy i pasażerowie muszą zapinać pasy bezpieczeństwa, gdy pojazd znajduje się w ruchu (w każdym miejscu i o każdej porze).
- Należy określić maksymalną dozwoloną prędkość i zasady ruchu pojazdów, a następnie regularnie dokonywać ich przeglądu i rygorystycznie przestrzegać.
- W obszarach wysokiego ryzyka należy umieścić znaki (np. skrzyżowania jednopoziomowe itp.).
- Należy ustalić zasady w oparciu o ocenę ryzyka, aby zagwarantować, że:
 - Samochody nie są parkowane w miejscach niebezpiecznych lub kontrolowanych (np. tory kolejowe, w pobliżu dźwigów i hydrantów przeciwpożarowych itp.).
 - Obszary ryzyka są odpowiednio oznaczone i wskazane.
 - Do holowania określonych urządzeń stosuje się wyłącznie określone pojazdy.
 - Palenie w pojazdach służbowych jest zabronione.
 - Zasady użytkowania telefonów komórkowych -> Standard AM ST 301.
 - Pojazdy w trakcie użytkowania będą cały czas miały włączone światła.
 - Pojazdy użytkowane na terenie zakładu, z wyjątkiem samochodów osobowych, będą wyposażone w automatyczny alarm cofania.

- Pojazdy użytkowane na terenie zakładu są wyposażone w światła tyle.
- Na skrzyżowaniach dróg i przejściach dla pieszych załadowany pojazd przemysłowy ma pierwszeństwo przejazdu.
- Kierowcom samochodów ciężarowych nie wolno cofać bez pomocy sygnalisty.
- Obowiązuje parkowanie samochodów tyłem.



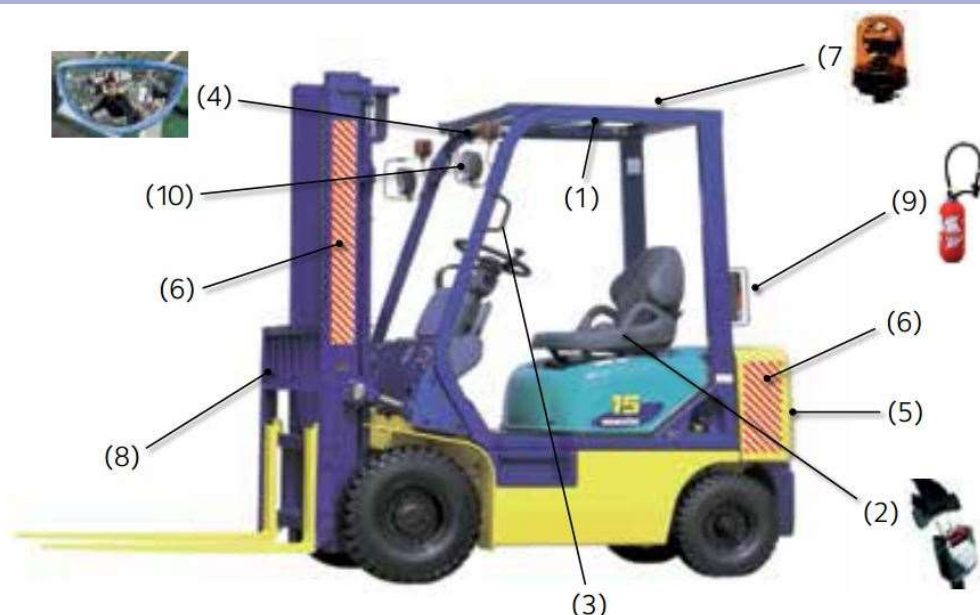
Inside



Outside



Wózki widłowe muszą spełniać wymagania Standardu Bezpieczeństwa AM ST 006 – A2 oraz wymogi lokalnego prawa, jeżeli są surowsze.



(1) Zabezpieczenie przed spadającymi przedmiotami: ochrona kierowcy przed materiałem spadającym z góry

(2) Pas bezpieczeństwa: wszystkie wózki widłowe muszą być wyposażone w pas bezpieczeństwa, który kierowca powinien mieć zapięty przez cały czas. Dobrym rozwiązaniem jest pas wysuwany i chowany po włączeniu i wyłączeniu stacyjki.

(2.1) Alarm do pasów bezpieczeństwa.

(3) Stopnie i uchwyty umożliwiające operatorowi wsiadanie do wózka; stopnie muszą być pokryte materiałem antypoślizgowym i utrzymywane w dobrym stanie

(4) Szerokokątne lustro wsteczne; dobrym rozwiązaniem jest umieszczenie kamery na dachu wózka widłowego, aby zapewnić bezpieczne podejżdżanie do materiałów w magazynie wysokiego składowania.

(5) Malowanie farbą poprawiającą widoczność wózka widłowego. Aby umożliwić monitorowanie sposobu prowadzenia i pracy operatora wózka widłowego, powłoka malarska z tyłu wózka widłowego zawsze powinna być w doskonałym stanie. Operator musi niezwłocznie wyjaśnić powstanie wszelkich szkód.

(6) Na maszt i przeciwwagę należy nakleić taśmę odblaskową.

(7) Lampy ostrzegawcze: mogą być błyskające, migające lub obrotowe.

(8) Tylna podpora ładunku: zapobiega spadnięciu ładunku na jezdnię; kratka musi być dostosowana do wielkości przewożonego ładunku.

(9) Gdy obszar roboczy nie jest wyposażony w urządzenia gaśnicze, wyposażenie przeciwpożarowe powinno znajdować się na wózku widłowym.

(10) Światła przednie i tylne: w przypadku słabego oświetlenia, w nocy lub w źle oświetlonych przestrzeniach; jeżeli wózek jest wyposażony w takie światła, powinny być włączone przez cały czas w czasie eksploatacji wózka.

A ponadto (czego nie pokazano na powyższym rysunku)

- (a) Zabezpieczenie operatora, w tym osłona przed warunkami atmosferycznymi, jeżeli wózek jest eksploatowany na zewnątrz (np. osłona przed wiatrem, kokpit, ...)
- (b) System blokady (kluczyk zapłonu lub inny system) uniemożliwiający użytkowanie wózka przez osoby nieupoważnione.
- (c) Alarm/czujnik jazdy wstecz (przy cofaniu, w celu uniknięcia kolizji należy zainstalować czujnik wykrywający przeszkody).
- (d) Alarm hamulca postojowego.
- (e) Opony odpowiednie do wykonywanego zadania (na przykład, opon o negatywnym kącie pochylenia nie należy używać na wysokich wzniesieniach).
- (f) Podtrzymywanie obciążenia (w zależności od obciążenia można zastosować akcesoria, takie jak wsporniki do kregów).
- (g) Detektory zbliżeniowe (czujniki lub inne rozwiązania wykrywające osoby w pobliżu wózka widłowego i zapobiegające kolizjom z osobami).

7



Będę przestrzegał wszystkich przepisów bezpieczeństwa kolejowego i będę pozostawał w bezpiecznej odległości od torowiska, jeśli nie będą podjęte odpowiednie środki ostrożności.

Całkowicie zatrzymam się przed każdym przejazdem kolejowym.

Nie będę chodził po torach.

Nie będę wchodził w obszary skrajni, chyba że tory są oddzielone barierą.

Będę wchodził w obszary skrajni tylko zgodnie z udokumentowaną procedurą sporządzoną na podstawie oceny ryzyka.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

Będę przestrzegać Standardu Bezpieczeństwa
AM ST 004 Bezpieczeństwo kolejowe



Każda osoba, która musi podjąć pracę na torach lub w promieniu 3 metrów (10 stóp) od torów kolejowych musi być chroniona przed ruchem taboru przez izolowanie toru przy pomocy wykolejnicy lub rygla zwrotnicowego. Przed rozpoczęciem robót, w przypadku, których wymagane jest zabezpieczenie torów, nadzorca lub wyznaczona osoba ma obowiązek powiadomić osoby odpowiedzialne za ruch kolejowy o planowanych robotach.



Wszystkie osoby zaangażowane w obsługę taboru kolejowego muszą być odpowiednio przeszkolone i kompetentne. Żadnym innym osobom nie wolno jeździć w wagonach lub lokomotywach.

W ocenie ryzyka należy również uwzględnić skrajnie kolejową. Muszą zostać określone i oznaczone.



Przejazdy kolejowe należy oznakować znakami ostrzegawczymi. Kierowcy mają obowiązek zatrzymać pojazd przed przejazdem kolejowym i rozejrzeć się.

Procedury dotyczące wsiadania i wysiadania z pociągów muszą uwzględniać użycie stopni progowych, uchwyty oraz drabinek /stopni rozmieszczonych tak, aby zapobiec ewentualnym obrażeniom nóg, stóp i rąk.

Sprzęganie i rozprzęganie

Wagony kolejowe można sprzęgać i rozprzęgać podczas postoju; stawanie przed lub pomiędzy wagonami kolejowymi będącymi w ruchu w celu ich sprzęgnięcia lub rozprzęgnięcia jest zabronione i może być potraktowane jako rażące naruszenie dyscypliny pracy i przepisów bezpieczeństwa. Podczas sprzęgania i rozprzęgania wagonów kolejowych można wejść do przestrzeni pomiędzy wagonami i wyjść z niej wyłącznie po stronie, z której dawane są sygnały ostrzegawcze.

8



Będę przestrzegał zasad i przepisów dotyczących wejścia i pracy w strefach gazowo niebezpiecznych.

Do strefy zagrożenia gazowego będę wchodził i/lub podejmę w niej prace wyłącznie w następujących przypadkach:

- Przeprowadzono ocenę ryzyka w celu określenia najbardziej odpowiedniej procedury bezpiecznej pracy i wdrożeniu odpowiednich działań.
- Istnieje procedura, w ramach której wymagane jest uzyskanie pisemnego zezwolenia na planowanie i kontrolę prac związanych z izolacją, przedmuchiwaniem i zapewnianiem bezpieczeństwa przestrzeni w celu przeprowadzenia prac konserwacyjnych i innych czynności.
- Monitoring poziomu gazu detektorem wymagany jest przed, w trakcie i po zakończeniu robót.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.





“Standard Bezpieczeństwa AM ST 012 Praca w strefach gazowo niebezpiecznych”

opisuje minimalne wymagania w zakresie prowadzenia robót w otoczeniu potencjalnie gazowo niebezpiecznym (“Strefy gazowo niebezpieczne”)

- Zapobieganie powstaniu mieszanin wybuchowych lub atmosfer wybuchowych.
 - Nagromadzenie duszących lub trujących gazów (w tym gazów wypierających O_2).
 - zarządzanie poziomami tlenu, aby zapobiec błyskawicznemu spalaniu lub uduszeniu się (atmosfery szkodliwe).
-
- Każdy zakład musi posiadać aktualną dokumentację oceny ryzyka dla każdego obszaru i zadania związanego z pracą w otoczeniu potencjalnie gazowo-niebezpiecznym.
 - Każdy zakład musi posiadać aktualny plan sytuacyjny wyraźnie wskazujący obszary zagrożenia gazowego, a na pulpicie sterowniczym musi znajdować się system alarmowy, w szczególności informujący o stężeniach CO.
 - Procedury bezpiecznej pracy i przedmuchiwania są zgodne z oceną ryzyka i określają stosowne środki bezpieczeństwa dla wszystkich robót. Są to m.in. wymagane prace gorące, ŚOI, przedmuchiwanie i zezwolenia, monitoring, izolacja, uwzględnienie osoby do asekuracji; reakcję w sytuacji awaryjnej należy uwzględnić w strategii ograniczania ryzyka. Należy postępować odpowiednio do szczególnych warunków lokalnych.
 - We wszystkich takich obszarach wskazanych w ocenie ryzyka należy umieścić odpowiednie znaki ostrzegawcze. Należy również wprowadzić system kontroli dostępu dla upoważnionych pracowników i wykonawców.
 - Należy wprowadzić wymóg posiadania pisemnego zezwolenia (w przypadku zadań jednorazowych) lub przestrzegania pisemnej procedury (prace powtarzalne lub ciągłe) planowania i kontroli prac.
 - Monitoring poziomu gazu detektorem wymagany jest przed, w trakcie i po zakończeniu robót.

9



Nie będę wyłączał urządzeń zabezpieczających

Nie będę wyłączał urządzeń zabezpieczających.

W razie konieczności wyłączenia urządzenia zabezpieczającego zostanie przeprowadzona kompleksowa ocena ryzyka.

Jeżeli zauważę, że mój współpracownik znajduje się w złej kondycji, niezwłocznie porozmawiam z taką osobą i w dobrej wierze pouczę ją, jak powinna właściwie postąpić w takiej sytuacji.

Ocena ryzyka będzie przeprowadzana wspólnie z przełożonym i specjalistą ds. BHP.
W przypadku naruszeń polegających na wyłączeniu urządzeń zabezpieczających bez pozwolenia zostaną podjęte działania dyscyplinarne.

10



Będę przestrzegał wszystkich ogólnych zasad, standardów i sygnałów BHP.
Będę również używał wymaganych ŚOI.

Życie moje jak i moich współpracowników jest zbyt ważne, a nie przestrzegając tych podstawowych zasad narażę je na niebezpieczeństwo.

Przestrzeganie zasad bezpieczeństwa jest warunkiem zatrudnienia.

Jeśli chodzi o bezpieczeństwo, zobowiązę się – nawet w dłuższej perspektywie – że zawsze będę pomagać koledze, kiedy tylko będzie to możliwe.



10 przykazań dotyczących ochrony rąk

- 1 Prace ręczne na urządzeniach wykonuj tylko, jeśli bardzo dobrze znasz wykonywaną czynność, po przeprowadzeniu oceny ryzyka i ustaleniu niezbędnych środków ochrony.
- 2 Przed wykonaniem jakiegokolwiek czynności, w trakcie, której wymagane jest użycie rąk, pomyśl: „czy nie byłoby lepiej użyć jakiegoś narzędzia?”
Jeżeli odpowiedź jest twierdząca, nie wykonuj tego zadania i wraz ze swoim przełożonym poszukaj innych rozwiązań technicznych.
- 3 Nigdy nie zastępuj narzędzi roboczych rękoma.
- 4 W trakcie operacji nigdy nie umieszczaj rąk na drutach, prętach lub maszynach będących w ruchu.
- 5 Zawsze używaj prawidłowo narzędzi odpowiednich do każdej czynności. Każde narzędzie ma określoną funkcję i okres przydatności do użytku. Nie należy przedłużać tego okresu.
- 6 Nigdy nie należy zastępować narzędzi dopuszczonych do wykonywania określonych czynności narzędziami prowizorycznymi. Zawsze należy sprawdzić ich stan, a jeśli potrzebne jest narzędzie specjalistyczne należy o nie niezwłocznie poprosić przełożonego.
- 7 Prace ręczne powinny ograniczać się do czynności konserwacyjnych, tzn. zmiany narzędzi i programu po założeniu blokady (Lockout) i/lub odłączeniu urządzenia. Należy przeprowadzić próbę braku zasilania. Odłączone urządzenie to nie to samo, co urządzenie bez napięcia.
- 8 Ostrożnie obchodź się z nagrzewającymi się, z ostrymi oraz tnącymi przedmiotami, na przykład ze złomem metalowym o ostrych krawędziach. Zwróć szczególną uwagę na przedmioty z krawędziami tnącymi. Mogą się zablokować w trakcie ich wyciągania.
- 9 Do prac wykonywanych ręcznie zawsze używaj odpowiednich rękawic określonych w standardach roboczych. Po stwierdzeniu pierwszych oznak zużycia niezwłocznie je wymień.
- 10 Poinformuj nadzór o niebezpiecznych sytuacjach zaobserwowanych w miejscu pracy. Jesteś najbardziej odpowiedzialną osobą do przeprowadzenia oceny ryzyka związanego z pracami z użyciem rąk.

Standard Bezpieczeństwa AM ST 008

Zarządzanie wykonawcami



Dla wszystkich wykonawców należy wyznaczyć osobę reprezentującą ArcelorMittal w miejscu prac. Do jej zadań należy ustalenie czy dany wykonawca przestrzega obowiązku umownego w zakresie posiadania i przestrzegania skutecznego systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy wykonawcy w związku z pracami wykonywanymi w ramach kontraktu.



- Przed rozpoczęciem prac w ramach dowolnego kontraktu cały personel wykonawcy musi przejść odpowiedni instruktaż i szkolenie wstępne z zakresu BHP, w tym procedur postępowania w nagłych przypadkach.
- Wykonawca musi potwierdzić pisemnie kierownictwu zakładu ArcelorMittal, że stan techniczny wszystkich narzędzi i urządzeń, które będą używane zapewnia ich bezpieczne użytkowanie. Przedstawiciel zakładu ma obowiązek sprawdzić czy tak faktycznie jest.





Działania ze strony zakładu ArcelorMittal

1. Określenie i wyjaśnienie ryzyka wynikającego z działań, na jakie mogą zostać narażeni wykonawcy, określenie lokalizacji obiektów, planu ruchu...
2. Przekazanie informacji zainteresowanym wykonawcom/podwykonawcom.
3. Wyjaśnienie przyjętych środków kontroli (w tym zasad postępowania w razie wypadku)
4. Przekazanie każdemu z wykonawców informacji o zasadach bezpieczeństwa i zobowiązanie do ich przestrzegania. Każdy z wykonawców zaangażowanych w realizację prac powinien otrzymać takie informacje w trakcie szkolenia wstępnego przed uzyskaniem pozwolenia na wstęp na teren zakładu.

Działania ze strony wykonawców (oraz ich podwykonawców)

1. Określenie i wyjaśnienie ryzyka wynikającego z zadań, jakie będą wykonywać w zakładzie AMDS, na które mogą być narażeni pracownicy AMDS.
2. Przekazanie informacji zakładowi AMDS + jego pracownikom i pracownikom pozostałych wykonawców/podwykonawców zaangażowanych w realizację prac.
3. Wyjaśnienie przyjętych środków kontroli.
4. Przekazanie informacji o zasadach bezpieczeństwa pracownikom AMDS zaangażowanym w realizację prac.

Działania ze strony ArcelorMittal

W trakcie spotkania przed rozpoczęciem prac należy dokonać przeglądu wszystkich tych informacji. Wszyscy wykonawcy/podwykonawcy zaangażowani w realizację prac muszą wziąć udział w spotkaniu przed rozpoczęciem prac. Jeżeli jeden lub kilku wykonawców musi wykonywać prace jednocześnie w tym samym miejscu lub w pobliżu miejsca prac, zakład AMDS i wszyscy wykonawcy/ podwykonawcy wspólnie muszą:

1. Poinformować się nawzajem o pracach, które będą wykonywać w celu określenia ryzyka wynikającego z ewentualnych ingerencji.
2. Określić przyjęte środki kontroli oraz osoby odpowiedzialne i terminy.
3. Zdefiniować możliwe konsekwencje wynikające z naruszenia ustalonych zasad bezpieczeństwa.

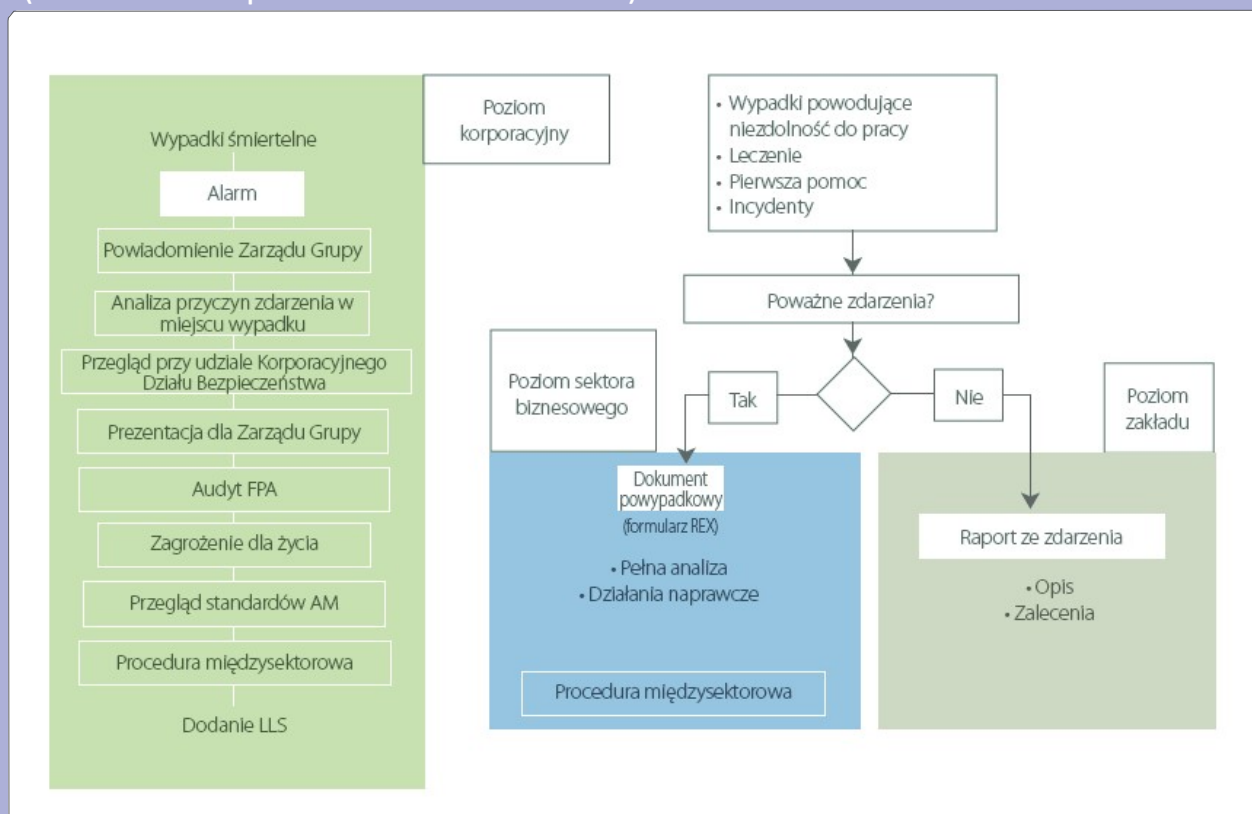
Tabela powiadomień

AMDS BP HSE P 01

AMDS_BP_HSE_P_01 Raportowanie bezpieczeństwa

- Do przekazywania informacji o wypadkach lub incydencie służy dokument "Zgłoszenie wypadku przy pracy" (AMDS_HSE_F 01), który należy wypełnić w języku angielskim i przekazać odbiorcy.
- Regionalny koordynator BHP jest odpowiedzialny za wysłanie zgłoszenia do organizacji regionalnej. W odpowiednich przypadkach ma on również obowiązek zapewnić tłumaczenie rozsyłanej informacji na lokalny język.
- Wypadek śmiertelny: o wypadku śmiertelnym informowani są wszyscy pracownicy ArcelorMittal oraz wszystkie inne osoby przebywające na terenie zakładu ArcelorMittal (dostawcy usług, klienci, goście...). W razie wypadku śmiertelnego, szef BHP ArcelorMittal Downstream Solutions przygotowuje komunikat z informacją dla odbiorców zgodnie z procedurą określoną przez dział korporacyjny ArcelorMittal (zobacz AM ST 009 Alarm).

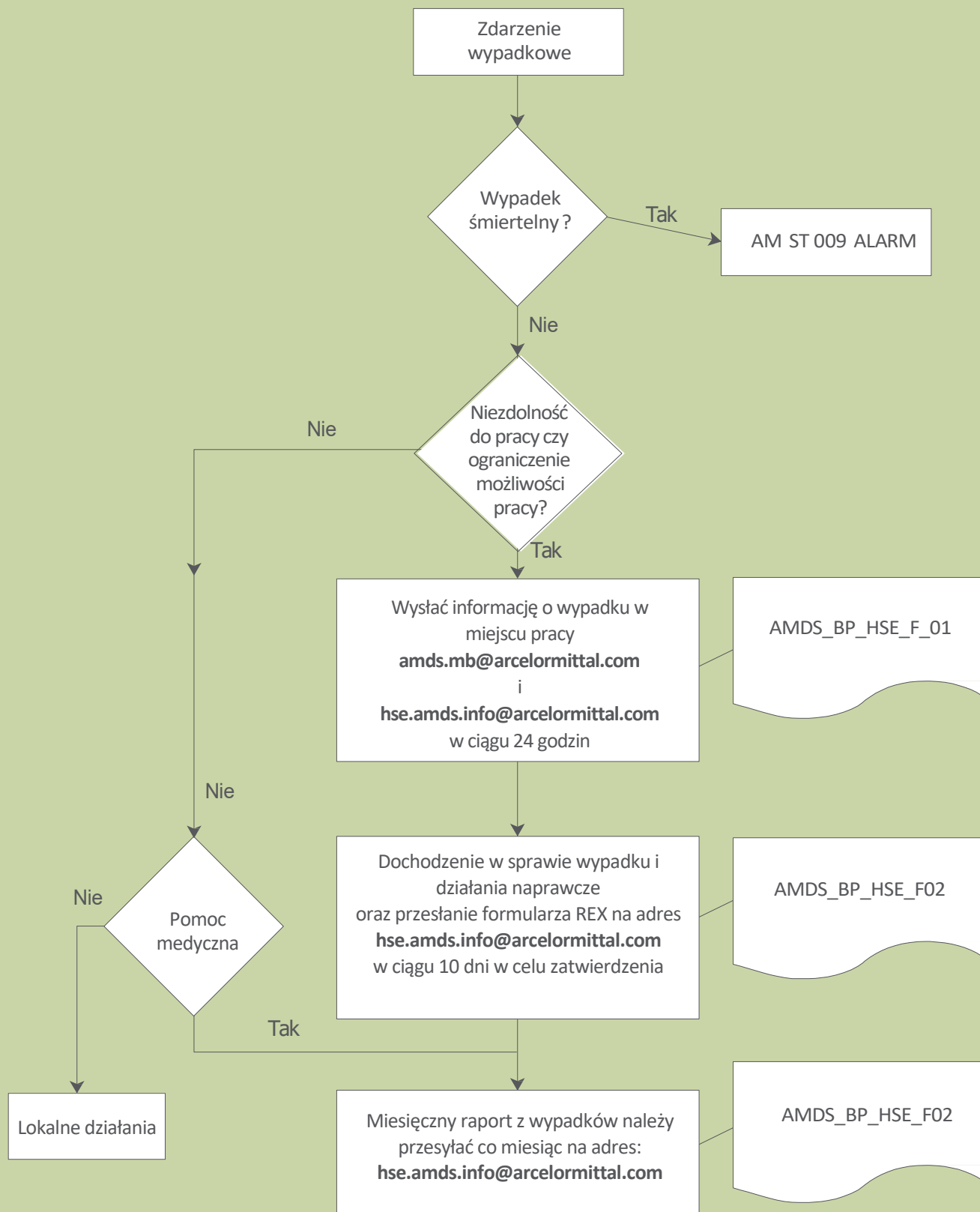
Dochodzenie w sprawie incydentu - Kto podejmuje działania? (Standard Bezpieczeństwa AM ST 009)



Poważne zdarzenie to wypadek lub incydent, który potencjalnie mógł mieć skutki śmiertelne lub zagrażać zdrowiu poszkodowanego.

Standard Bezpieczeństwa AM ST 009

Alarm



Poważne zdarzenie to wypadek lub incydent, który potencjalnie mógł mieć skutki śmiertelne lub zagrażać zdrowiu poszkodowanego

Standard Bezpieczeństwa AM ST 010

Wskaźniki BHP

Wskaźniki wydajności stosowane w celu monitorowania szkód osobowych

Wskaźnik częstości wypadków powodujących niezdolność do pracy (LTI Fr):

$$\text{LTI Fr} = \frac{\text{Wypadki śmiertelne + wypadki powodujące niezdolność do pracy (LTI)}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^6$$

Wskaźnik ciężkości wypadków (LTI Sr)

$$\text{LTI Sr} = \frac{\text{Liczba dni niezdolności do pracy}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^3$$

Wskaźnik częstości wypadków powodujących niezdolność do pracy + ograniczających możliwość wykonywania pracy (Fr'):

$$\text{Fr}' = \frac{\text{Wypadki śmiertelne + wypadki powodujące niezdolność do pracy + wypadki ograniczające możliwość wykonywania pracy}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^6$$

Wskaźnik ciężkości wypadków powodujących niezdolność do pracy (Sr')

$$\text{Sr}' = \frac{\text{Liczba dni straconych z powodu wypadków powodujących niezdolność do pracy i ograniczających możliwość wykonywania}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^3$$

Wskaźnik częstotliwości wszystkich wypadków z wyłączeniem pierwszej pomocy (RIR):

$$\text{RIR} = \frac{\text{Pomoc medyczna + ograniczona możliwość pracy + niezdolność do pracy + wypadek śmiertelny}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^6$$

Całkowity wskaźnik wypadkowości (TIR):

$$\text{TIR} = \frac{\text{Pierwsza pomoc + pomoc medyczna + ograniczona możliwość pracy + niezdolność do pracy + wypadek śmiertelny}}{\text{Liczba przepracowanych godzin}} \times 10^6$$

Wyliczanie wskaźników częstości/ciężkości – różne przypadki

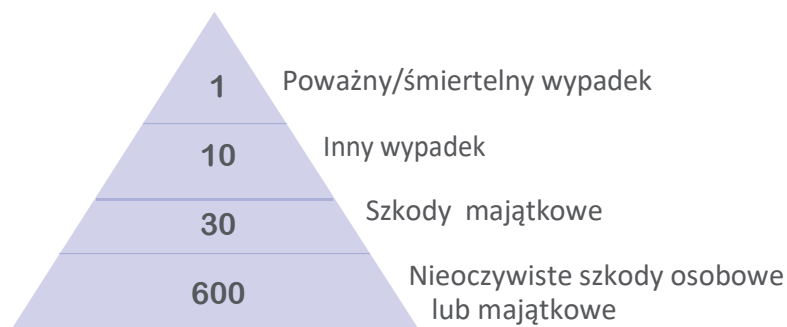
- Zdarzenie powodujące obrażenie
- Osoba nieprzebywająca w pracy, ale obecna na terenie zakładu (pierwsza pomoc)
- Osoba nieprzebywająca w pracy i na terenie zakładu
- Osoba wykonująca pracę w ograniczonym zakresie w zakładzie LTI Fr, RW Fr', LTI Sr, RW Sr'
- Osoba wykonująca pracę w zwykłym zakresie
- Osoba po zakończeniu zmiany lub przebywająca na urlopie
- Osoba udająca się do lekarza po pracy

	8 godzin	8 godzin	8 godzin	8 godzin	8 godzin	8 godzin	8 godzin	LTI Fr	RW Fr'	LTI Sr	RW Sr'
								Zdarzeń na milion godzin	Zdarzeń na milion godzin	Zdarzeń na 1000 godzin	Zdarzeń na 1000 godzin
1								0	0	0	0
2								0	0	0	0
3								0	0	0	0
4								1	0	2	0
5								0	0	0	0
6								0	0	0	0
7								0	1	0	2
8								1	0	3	0
9								0	1	0	3
10								1	0	2	1
11								1	0	1	2
12								1	0	2	1
13		X	X					0	1	0	2
14		X	X					1	0	2	0
15								1	0	5	0
16								0	1	0	5

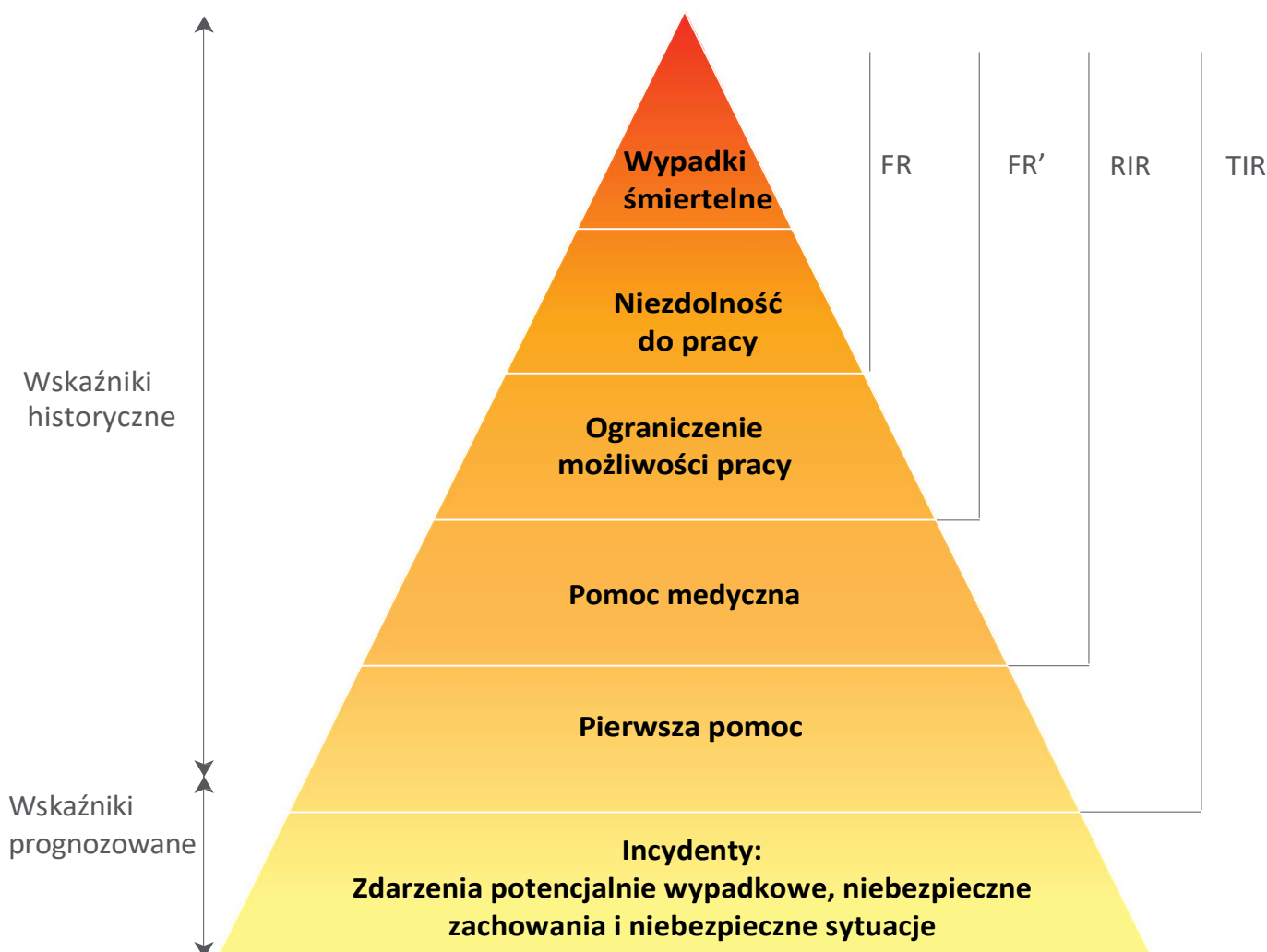
Piramida Birda

Piramida Birda (1980)

Piramida bezpieczeństwa wg Birda jest obecnie standardowym przykładem, ponieważ nie tylko wyraźnie obrazuje liczbę "ukrytych" wypadków, ale również wskazuje na ogromną potencjalną możliwość wystąpienia strat majątkowych.



W celu opracowania skutecznych usprawnień, kierownicy mogą wprowadzić procedurę umożliwiającą zapoznanie się z podstawowymi elementami piramidy Birda.



Standard Bezpieczeństwa AM ST 011

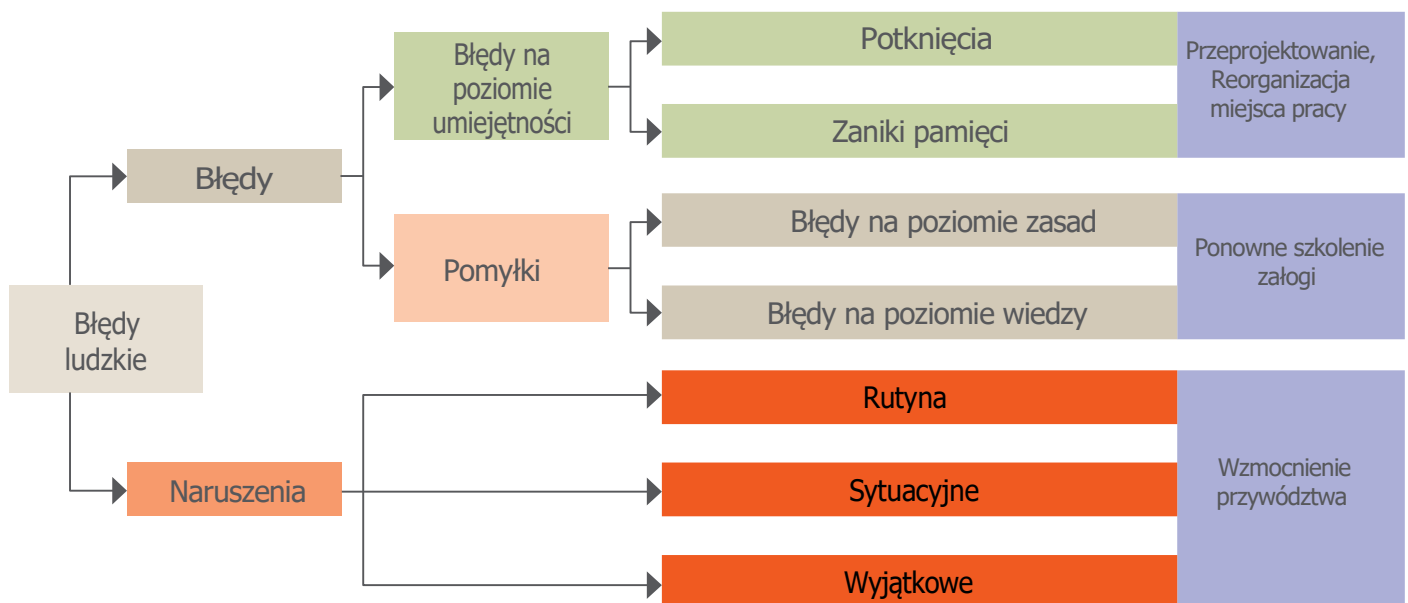
Dochodzenie powypadkowe

Organizacja ustala, wdraża i utrzymuje procedurę dochodzenia w sprawie incydentu. Prowadzi dochodzenie w zakresie wypadków związanych z pracą w celu zapobiegania ich ponownemu wystąpieniu.

Organizacja będzie stosować metody takie jak analiza przyczyn źródłowych i krytyczna analiza decyzji, lub ich odpowiedniki, w ramach dochodzenia w sprawie incydentu w celu ustalenia czynników, które przyczyniły się do wypadku. Analizy te muszą być formalnie udokumentowane w przypadku dochodzeń w sprawie:

- wypadków przy pracy, w wyniku których nastąpił jeden lub kilka przypadków śmiertelnych lub, w wyniku których jedna lub kilka osób odniosła groźne dla życia obrażenia na terenie zakładu ArcelorMittal (dotyczy pracowników, wykonawców, klientów, gości itp.),
- istotnych wypadków, których skutkiem mogła być śmierć (pracownika, wykonawcy, klienta, gościa itp.) na terenie zakładu ArcelorMittal,
- wypadków powodujących niezdolność do pracy. Jeżeli w wyniku dochodzenia okaże się, że do zdarzenia przyczynił się czynnik ludzki, konieczne jest wyjaśnienie, dlaczego tak się stało. W tym celu należy postępować ściśle zgodnie z niżej opisaną usystematyzowaną procedurą.

Kategoryzacja niebezpiecznych zachowań i reakcji



Potknięcia:

- Plan działania może być doskonale dopasowany, ale faktyczne działania nie są zgodne z planem; w trakcie wykonywania zadania następuje niezamierzone niepowodzenie.

Pomyłki:

- Działania mogą być zgodne z planem, ale plan nie jest odpowiedni, aby zapewnić osiągnięcie zamierzonego celu.

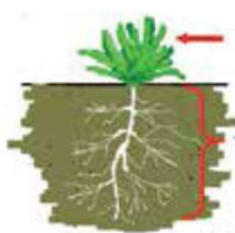
Naruszenia:

- O ile potknięcia i pomyłki mają charakter niezamierzony, w większości przypadków naruszenia są zamierzone. Ludzie zasadniczo świadomie dopuszczają się niezgodnych z zasadami działań, ale nie są świadomi negatywnych konsekwencji, które takie działania czasami pociągają za sobą.

Analiza przyczyn źródłowych (RCA)

- Analiza przyczyn źródłowych to metoda umożliwiająca określenie głównych przyczyn wystąpienia incydentu lub wypadku w celu określenia i wdrożenia najbardziej efektywnych rozwiązań.
- W ramach organizacji, głównymi elementami które wiążą dochodzenie w sprawie incydentu/wypadku i analizę przyczyn źródłowych są podstawowe pytania:
Na czym polega problem?
Dlaczego tak się stało?
Co można zrobić, aby temu zapobiec?

Podstawy analizy przyczyn źródłowych



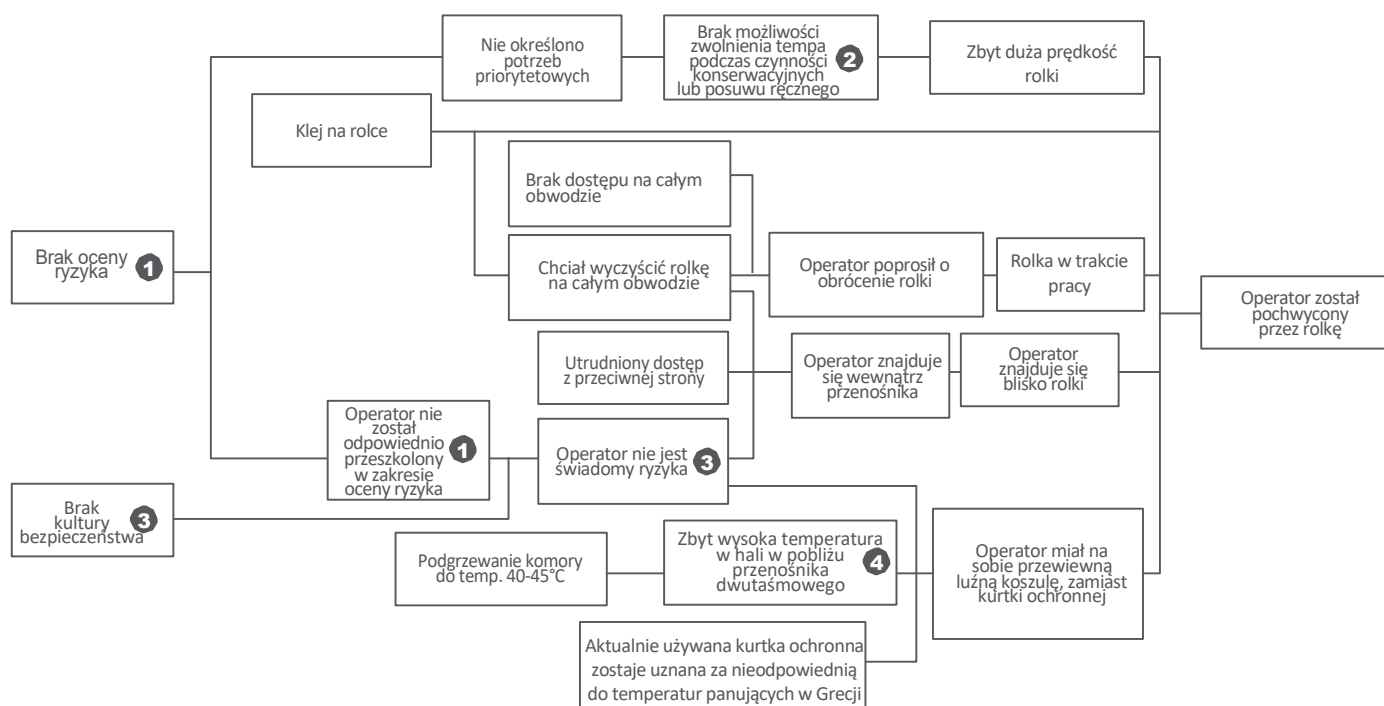
Oznaka problemu. "Chwast" (incydent, wypadek ...) Nad powierzchnią (oczywiste)

Główne przyczyny "Korzeń" Pod powierzchnią (ukryte)

Słowo "źródłowy" w analizie przyczyn źródłowych oznacza zespół przyczyn leżących u podstaw incydentu, a nie tylko jedną przyczynę.

Metodologia analizy przyczyn źródłowych w przypadku wypadku przy pracy

- 1 Zebrać fakty i dowody
- 2 Stworzyć drzewo przyczyn źródłowych
- 3 Określić działania naprawcze i zapobiegawcze



Na każdym etapie tworzenia "drzewa przyczyn źródłowych" należy zadać sobie pytanie "Czy to wystarczy? Czy to konieczne?", aby nie pominąć żadnych faktów i uniknąć formułowania fałszywych wniosków.

Standard Bezpieczeństwa AM ST 013

Gotowość na sytuacje awaryjne

W każdym zakładzie, po określeniu zagrożeń i ocenie ryzyka w celu wykrycia możliwych sytuacji awaryjnych w zakładzie, należy opracować plan działań awaryjnych określający wyraźną reakcję w każdej sytuacji. Plan ten może uwzględniać sprawy związane z bezpieczeństwem i higieną pracy oraz środowiskiem.

Główne cele tego standardu to określenie, co należy zrobić, kiedy i kto powinien podjąć takie działania.

Minimalna lista scenariuszy sytuacji awaryjnych:

Pożar

Wybuch

Skażenie (woda, grunt, ...)

Transport wyrobów niebezpiecznych (wodór, paliwo, kwasy, ...)

Zanieczyszczenie przez gazy

Skażenie materiałem radioaktywnym

Trzęsienie ziemi

Powódź

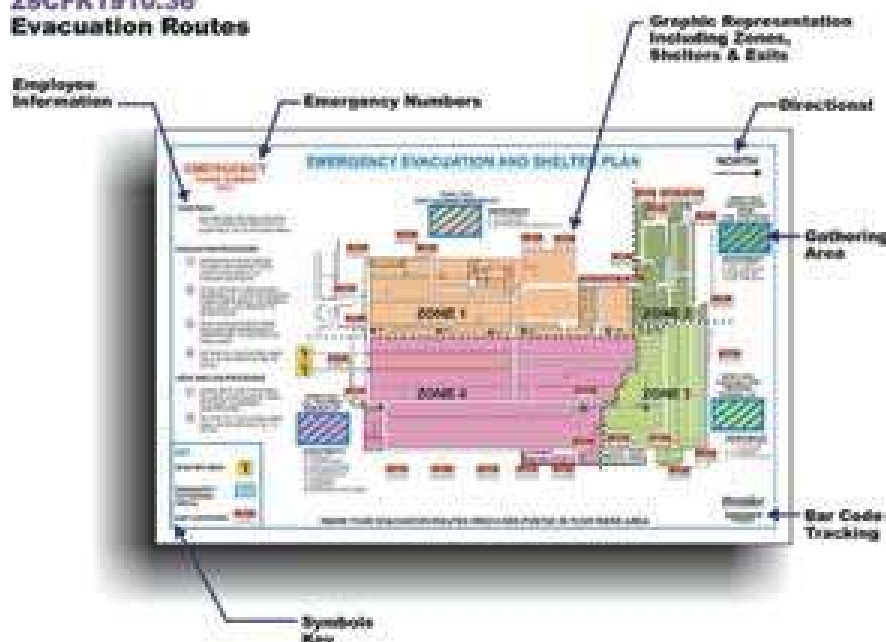
Huragan w rejonach, w jakich można spodziewać się tego rodzaju katastrof naturalnych

Tornado

Inne, stwierdzone w zakładzie



**29CFR1910.36
Evacuation Routes**



Gotowość medyczna na sytuacje awaryjne

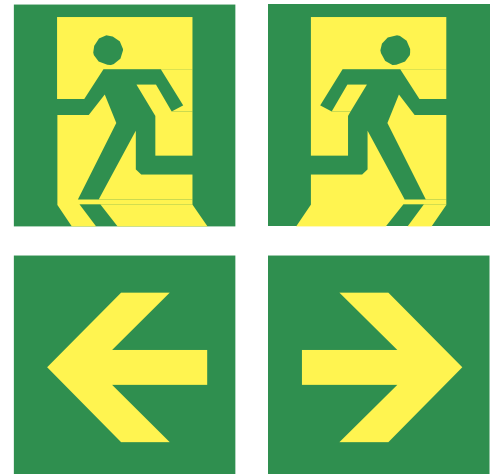
1 Zgromadzenie informacji:

1. O dostępnych apteczkach pierwszej pomocy i personelu przeszkolonym w zakresie udzielania pierwszej pomocy
2. Określenie możliwości znajdujących się w pobliżu obiektu szpitali/przychodni w zakresie udzielania pomocy medycznej (w zależności od stanu poszkodowanego)
3. Określenie środka transportu medycznego, dostępnego w celu przewiezienia chorego/poszkodowanego pracownika/gościa/wykonawcy.

2 Stworzenie i wdrożenie planu działania w celu zaprojektowania procedury

- Zakup wymaganej liczby apteczek pierwszej pomocy
- Zorganizowanie szkolenia dla pracowników z zakresu pierwszej pomocy
- Sporządzenie projektu MERP (awaryjny plan działań medycznych)

3 Zorganizowanie ćwiczeń zapewniających skuteczność procedury



Standard Bezpieczeństwa AM ST 014 HIRA

Identyfikacja zagrożeń i ocena ryzyka

Istnieją dwa rodzaje procedury HIRA:

- Główna procedura HIRA obejmująca cały proces identyfikacji zagrożeń i oceny ryzyka, rozpoczynająca się wraz z rozpoczęciem projektu i aktualizowana na bieżąco w oparciu o różne występujące zdarzenia (incydenty, wypadki, nowe instalacje, nowa organizacja ...).
- Szczegółowa procedura HIRA może dotyczyć danego zadania i/lub obejmować dodatkową analizę ryzyka niezbędną na potrzeby określonych nowych zadań, które nie zostały uwzględnione podczas głównej procedury HIRA (na przykład: zadania wykonawców, ryzyka współistniejące, określone ryzyka związane z różnicami w standardach, w szczególności, gdy wymagane jest zezwolenie na pracę).

Te różne rodzaje ryzyka zostaną następnie jak najszybciej włączone do głównej procedury HIRA.

Zagrożenie

Zagrożenie to sytuacja (obecność energii, ruch pojazdów ...), w przypadku której istnieje prawdopodobieństwo naruszenia osobistej nieetykalności fizycznej.

Ryzyko

Ryzyko oznacza istnienie możliwości wystąpienia wypadku.

Ryzyko = Prawdopodobieństwo x Ekspozycja x Skutki

Ekspozycja

Ile razy może wystąpić niepożądane zdarzenie lub ile razy pracownik styka się z zagrożeniem.

Prawdopodobieństwo

Możliwość wystąpienia niepożądanego zdarzenia, z uwzględnieniem dostępnych środków ograniczenia ryzyka oraz wypadków, które miały miejsce w przeszłości.

Skutki

Skutki oznaczają możliwe konsekwencje dla ludzi.



Downstream Solutions - HSE-BP-P-03

Procedura oceny ryzyka

RYZYSKO	KLASA	DZIAŁANIA DO PODJĘCIA
400 < R	IV	Bardzo duże ryzyko. Natychmiast podjąć działania i rozwiązać problem lub zatrzymać prace
200 < R < 400	III	Duże ryzyko. Wymagana jest natychmiastowa poprawa (< 3 miesiące)
70 < R < 200	II	Istotne ryzyko. Wymagana poprawa, dłuższy czas realizacji (do roku)
20 < R < 70	I	Małe/prawdopodobne ryzyko. Wymagane zwrócenie uwagi i kontrola.
R < 20	0	Akceptowalne ryzyko. Wskazana kontrola.

E	Ekspozycja	S	Skutki
10	Prawie bez przerwy (raz lub kilka razy w ciągu godziny)	100	Katastrofa (duża liczba zgonów)
6	Regularnie (raz lub kilka razy w ciągu dnia)	40	Ciężkie (kilka zgonów)
3	Od czasu do czasu (raz lub kilka razy w ciągu tygodnia)	15	Wypadek śmiertelny
2	Nieczęsto (raz lub kilka razy w ciągu miesiąca)	7	Poważne (trwałe częściowe kalectwo)
1	Rzadko (kilka razy w ciągu roku)	3	Obrażenia ciała, opóźnienia prac
0,5	Prawie nigdy (raz w roku lub rzadziej)	1	Wewnątrzzakładowa pierwsza pomoc

P	PRAWDOPODOBIENSTWO Możliwość wystąpienia niepożądanego zdarzenia, z uwzględnieniem dostępnych środków ograniczenia ryzyka oraz wypadków, które miały miejsce w przeszłości.	Tedniczny środek bezpieczeństwa, Zbiorowy środek bezpieczeństwa	ŚOI	Procedury, Instrukcje	Szkolenia	HISTORYCZNE WYPADKI
10	Należy się ich spodziewać, prawie pewne	0	0			Wypadek w zakładzie miał miejsce w ciągu ostatnich 12 miesięcy
6	Bardzo/całkiem możliwe	0	1 z tych			
3	Możliwe	0	2 z tych			Istnieje karta zgłoszeniowa wypadku REX
1	Możliwe, ale nieczęste	0	Wszystkie			
0,5	Nieprawdopodobne, ale możliwe	1				
0,2	Nieprawdopodobne	1				

Procedury Downstream Solutions

AMDS BP HSE P 10

Załadunek/rozładunek i składowanie kręgów

AMDS BP HSE P 04

Procedury składowania kręgów

AMDS BP HSE

Procedury składowania materiałów długich

Wszystkie procedury dostępne są na stronie:

<https://arcelormittal.sharepoint.com/arcelormittalEurope/distributionSolutions/hs/Pages/AMDSHS.aspx>



Korzystanie z telefonu – wytyczne

2. Statystyki:

- 2.1. Telefon, sms-y, informacje o wypadkach
- Rozmowa przez telefon komórkowy powoduje prawie 25% wypadków samochodowych.
 - Jedna piąta doświadczonych dorosłych kierowców w Stanach Zjednoczonych wysłała SMS-y podczas jazdy.
- Źródło: Edgar Snyder & Associates 2012; Cell Phone & Texting Accident Statistics Pennsylvania, US
- 2.2. Badanie pieszych z 2012 roku
- Naukowcy z University of Washington monitorowali 20 najbardziej ruchliwych skrzyżowań i zaobserwowali, co następuje:
- Piesi, którzy wysyłają SMS-y, są cztery razy mniej skłonni do spojrzenia przed przejściem przez ulicę, przejściem dla pieszych lub podporządkowaniem się sygnalizacji drogowej.
 - Odkryli również, że piesi wysyłający wiadomości przechodzą przez ulicę średnio 2 sekundy dłużej.
- Źródło: University of Washington study, which monitored 2- of Seattle's busiest intersections

2. ArcelorMittal Standard ST 301

W Standardzie bezpieczeństwa AM ST 301 można znaleźć zasady opisujące korzystanie z telefonów komórkowych i słuchawek na terenie firmy oraz podczas prowadzenia pojazdów w trakcie podróży służbowych

www.mycarcelormittal.com /Zdrowie i bezpieczeństwo/ Standardy

3. Więcej przydatnych wskazówek dotyczących bezpiecznego korzystania z telefonów komórkowych:

- Unikaj rozproszenia.
- Nie rozmawiaj idąc.
- Nie rozmawiaj prowadząc pojazd.
- Nie wysyłaj ani nie czytaj wiadomości podczas jazdy. SMS-y wymagają od kierowcy większej uwagi wzrokowej, manualnej i poznawczej i są zdecydowanie najgorszym i najbardziej ryzykownym rozproszeniem.
- Korzystaj z telefonu tylko wtedy, gdy się nie poruszasz i znajdujesz się w bezpiecznym otoczeniu, np. miejsce parkingowe.
- Nie używaj telefonu komórkowego w hałaśliwym środowisku, na bardziej ruchliwych skrzyżowaniach i przestrzegaj następujących zasad:
- Staraj się zaplanować rozmowy przed włączeniem się w ruch.
- Połóż telefon na tylnym siedzeniu przed rozpoczęciem jazdy, aby nie kusiło Cię czytanie ani odpowiadanie na e-maile podczas jazdy.
- Zatrzymaj samochód w bezpiecznym miejscu, jeśli prowadzisz długą rozmowę z zestawem głośnomówiącym. Nigdy nie zatrzymuj się na pasie awaryjnym na autostradzie.
- Nie prowadź długiej rozmowy z osobą, o której wiesz, że prowadzi samochód i używa zestawu głośnomówiącego.
- Jeśli systemy głośnomówiące są prawnie dopuszczone:
 - o Większość samochodów ma teraz zainstalowane urządzenia Bluetooth. Jeśli wynajmujesz samochód, poświęć pięć minut przed pierwszą jazdą, aby zaprogramować połączenie między telefonem a radiem samochodowym.
 - o W przypadku samochodów z rozpoznawaniem głosu zaprogramuj swoje kontakty, aby łatwo było do nich zadzwonić

4. Korzystanie z telefonu:

1 Nie rozmawiaj idąc



2 Nie prowadź podczas korzystania z telefonu komórkowego, w samochodach można używać zestawu głośnomówiącego



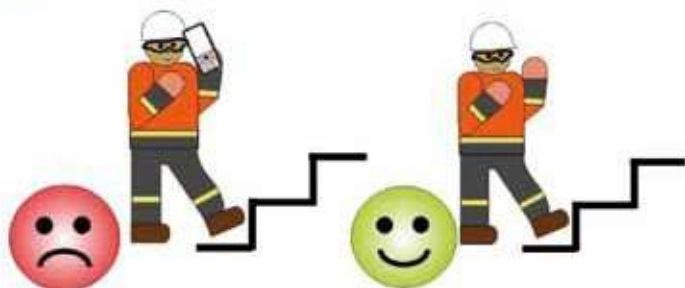
3 Nigdy nie używaj telefonu komórkowego podczas obsługi urządzeń i pojazdów



4 Nigdy nie obsługuj stanowiska roboczego podczas korzystania z telefonu



5 Nie wchodź/nie schodź po schodach, korzystając z telefonu



7 Przeprowadź ocenę ryzyka przed użyciem telefonu: czy znajdujesz się w niebezpiecznym środowisku?



8 Może zostać tak jak jest



Na stanowisku pracy

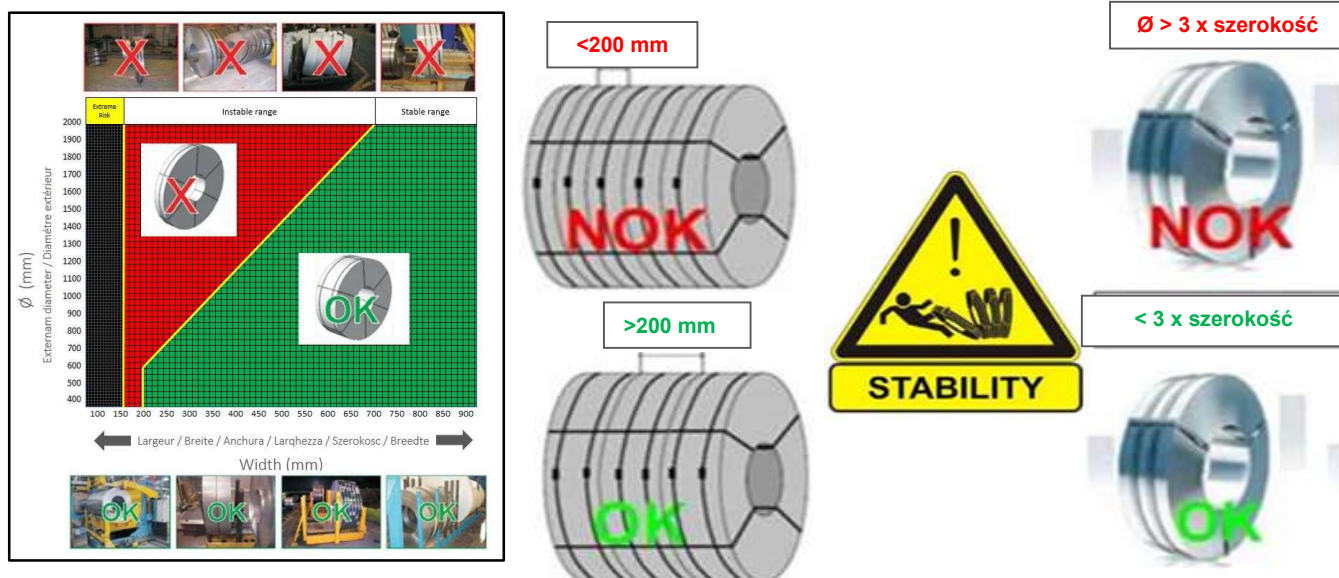
PS 0201 - Rev 1

Designed and printed at Repro. Vondelgrip Works, Tel. 016 889 2944

Downstream Solutions BP HSE P 10

Załadunek/rozładunek i składowanie kręgów

- Wszystkie kręgi i taśmy w zakresie wymiarów zaznaczonych kolorem czerwonym w tabeli lub taśmy i pojedyncze kręgi wąskie (<200 mm) mogą się przewrócić.
- W przypadku tych produktów należy przestrzegać szczególnych warunków załadunku i składowania określonych w procedurze.
- Na kręgach, których wymiary mieszczą się w czerwonej strefie na wykresie stabilności należy obowiązkowo umieścić naklejkę lub tabliczkę z ostrzeżeniem dotyczącym "stabilności" (żółto-czarne).
- Krążki i taśmy o szerokości poniżej 150mm są niezwykle niebezpieczne podczas manipulowania i wymagają dodatkowych środków bezpieczeństwa (czarny obszar w tabeli)



- Aby zmniejszyć ryzyko podczas załadunku lub wyładunku należy ściśle przestrzegać procedury roboczej AMDS BP HSE P 10, rozdział 3.



- Kręgi wąskie (czerwony obszar na wykresie na rys. 1) należy składować w regałach, w klatkach lub pomiędzy odpowiednimi podporami poziomymi.



- Kręgi taśmy należy położyć płasko (poziomo) i uformować z nich stos, jeżeli regały są niedostępne. Wysokość stosu nie powinna być 2,5-krotnie większa niż jego średnica, a maksymalna wysokość wynosi 2,5 metra.

Downstream Solutions BP HSE P 04

Procedura składowania kręgów

Obszary składowania kręgów

Kręgi należy składować według szerokości, maksymalnie na dwóch poziomach i przy pomocy KLP® RollStop lub KLP® Rollblocks lub równoważnego systemu zabezpieczeń. Urządzenia te należy dopasować do wymiarów kręgu (średnica zewnętrzna). Pozostałe wymiary, takie jak rozstaw szyn są określone odpowiednio do szerokości kręgu przed montażem. System KLP® RollStop służy do składowania kręgów o średnicach od 680 do 2.500 mm. KLP® Rollblocks: To urządzenie służy do składowania kręgów o średnicach od 500 do 2.500 mm.

Można zastosować każdy system równoważny do KLP® RollStop lub KLP® Rollblocks, ale przedtem należy poddać go ocenie. Oceny należy dokonać w sposób formalny na dokumencie oceny ryzyka zatwierdzonym przez specjalistę ds. bezpieczeństwa wyznaczonego przez Komisję JTZ.



Zasady składowania kręgów

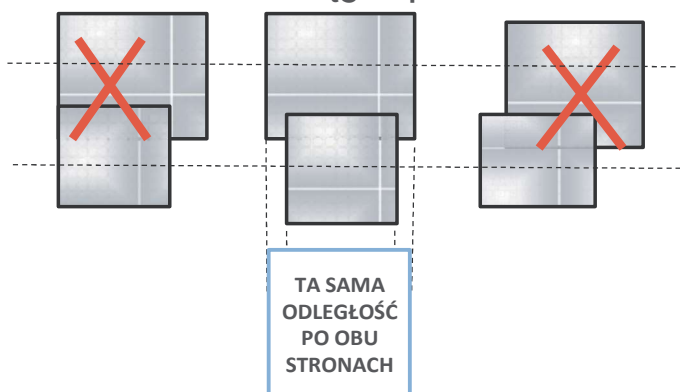
Krąg należy zabezpieczyć czterema klinami.

- Kręgi należy składować maksymalnie w dwóch warstwach. Wyjątkowo, dopuszcza się ułożenie trzeciej warstwy, ale tylko w przypadku kręgów o średnicy < 1350 mm.
- W miejscach częstego ruchu pieszych lub pojazdów lub w miejscu lokalizacji stanowiska pracy lub krytycznej instalacji niedopuszczalne jest składowanie kręgu w drugiej warstwie na pierwszych dwóch kręgach po obu końcach rzędu. Należy przeprowadzić ocenę ryzyka, aby przekonać się czy to wystarczy, aby ograniczyć ryzyko do akceptowalnego poziomu. Jeśli to nie wystarczy, należy podjąć inne dodatkowe środki ograniczenia ryzyka, na przykład umieszczenie stabilnych ograniczników kręgów lub połączenie dwóch dolnych kręgów łańcuchem.
- Niedopuszczalne jest, aby boki sąsiednich kręgów stykały się (minimalna odległość = 50mm).
- Częściowo rozwinięte kręgi należy składować na najniższym poziomie.
- Nie wolno umieszczać dużych kręgów na małych kręgach.
- Konstrukcja stosu musi spełniać kryteria, jakimi są średnica i ciężar, aby zapewnić stabilność. Kręgi należy prawidłowo ustawić w jednej linii i ułożyć w stos tak, aby środkowy punkt każdego kręgu znajdował się bezpośrednio nad umowną linią łączącą środek rzędu kręgów i biegnącą w dół przez środek rzędu.

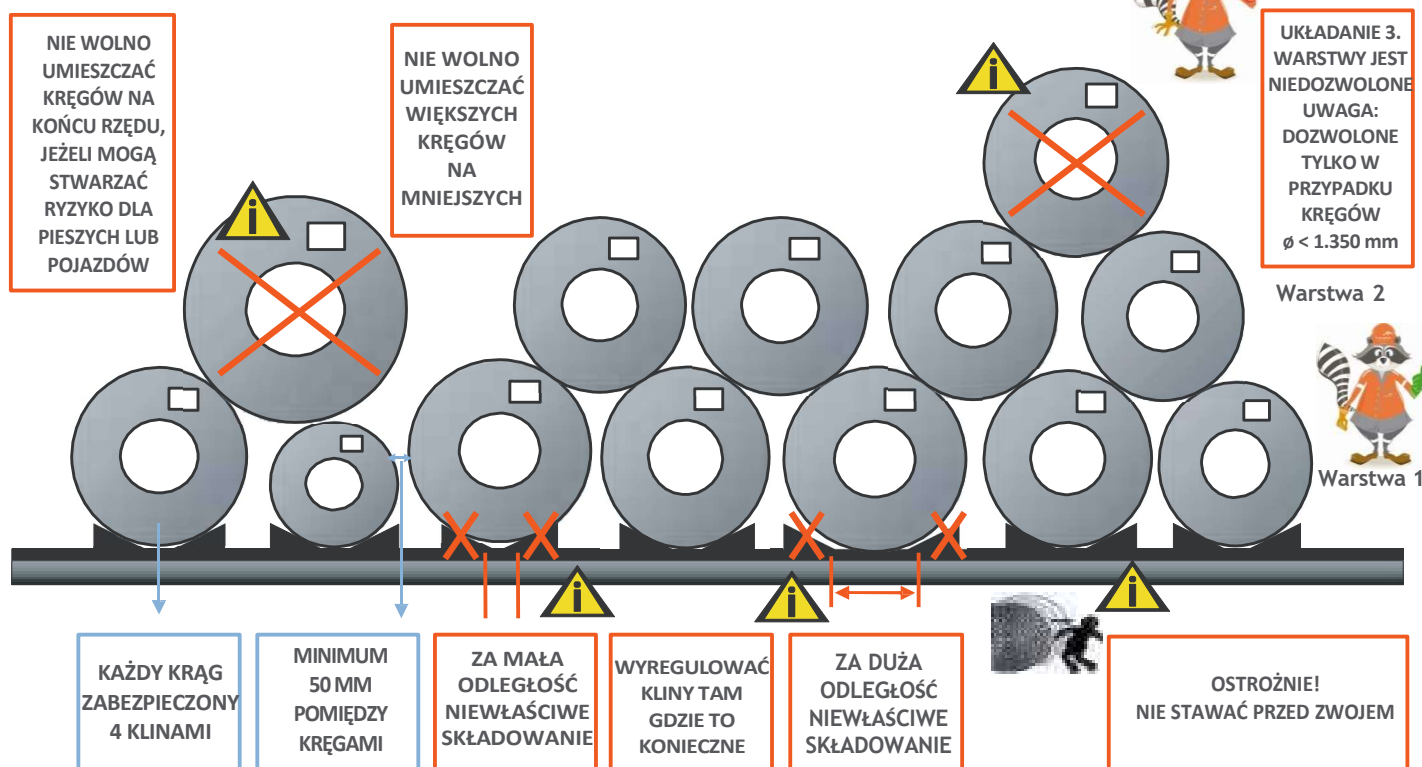
Magazynowanie kręgów

Ø 500 do 2.500 mm

Widok kręgu z przodu



1. Na teren magazynu wstęp mają tylko osoby upoważnione.
2. Na terenie magazynu należy nosić odblaskowe ubrania lub kamizelkę.
3. Gdy na teren magazynu wchodzi człowiek należy ostrzec operatora dźwigu, aby powstrzymał się od przenoszenia ładunków w tej przestrzeni.
4. Częściowo rozwinięte kręgi należy składować na najniższym poziomie (na podłożu).



Downstream Solutions

Składowanie wyrobów długich

- Składowanie materiałów na magazynie należy wykonywać w sposób zapewniający swobodne pobranie materiału.
- Zabrania się umieszczania paczek na drogach wewnętrznych oraz w miejscach przeznaczonych jako pola załadunku lub rozładunku samochodów.
- Należy również zachować odstęp od składowanych paczek, umożliwiający swobodny dostęp do maszyn i urządzeń.
- Po otwarciu paczki, materiał należy pozostawić w bezpiecznej pozycji, tzn. w takiej by nie było możliwości samowolnego, przypadkowego osunięcia się składowanego materiału (np. pod wpływem drgań lub pod wpływem przypadkowego oparcia się ręką przez pracownika o materiał).
- Jeżeli jest możliwość, rozpakowane paczki należy przenieść z góry stosu na dół i składować jak najniżej.
- W razie sytuacji nietypowej (np. upadek paczki) zabrania się podejmowania działań samodzielnie. Należy zgłosić problem brygadziście lub koordynatorowi logistyki oraz zabezpieczyć miejsce. Postępowanie jak z wyrobem niezgodnym.
- Zabrania się stosowania przekładek złej jakości (zgnite, pęknięte itp.) ze względu na zagrożenie wywrócenia się stosu.
- Zabrania się pozostawiania wystających taśm bednarki albo drutu. Wszystkie luźne taśmy muszą być usunięte i składowane w pojemniku na odpady stalowe.



Materiały składowane w stojakach o charakterze paczek niejednorodnych (np. w postaci paczek płaskowników, prętów itd.) muszą być składowane do wysokości nie wykraczającej poza wysokość regału.



Materiały składowane w stojakach o charakterze jednorodnym (np. dwuteowniki, paczki dwuteowników itd.) mogą być składowane powyżej wysokości regału, ale w sposób zapewniając stabilność stosu oraz minimum połowa wystającego materiału musi zawsze znajdować się poniżej górnej krawędzi regału.

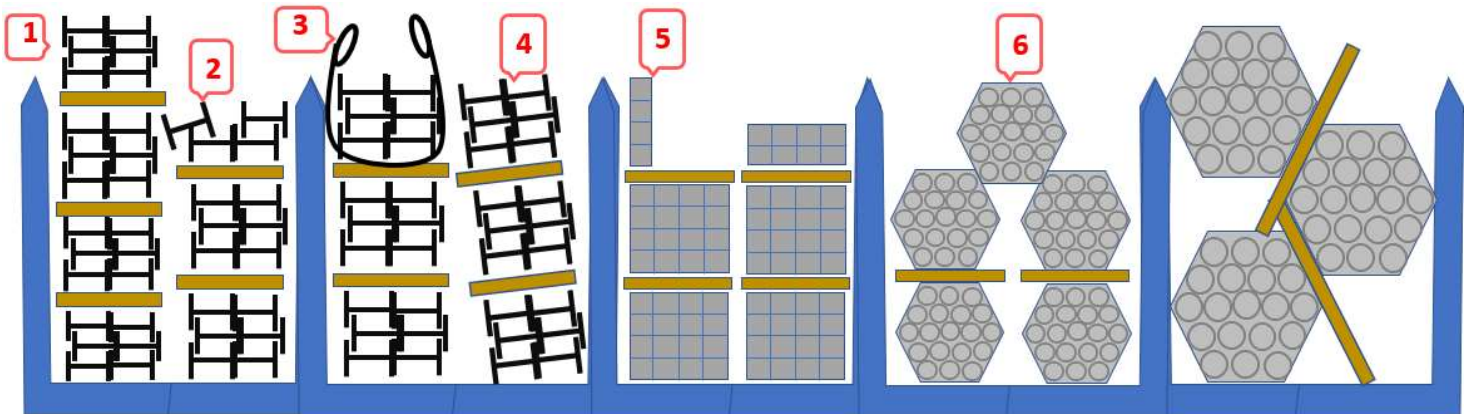


Każda z paczek musi mieć odpowiednie przekładki (kantówki). Odległości pomiędzy przekładkami muszą być takie, aby nie nastąpiło krzywienie materiałów (płaskowników, kątowników itd.) w kierunku wzdłużnym i poprzecznym.

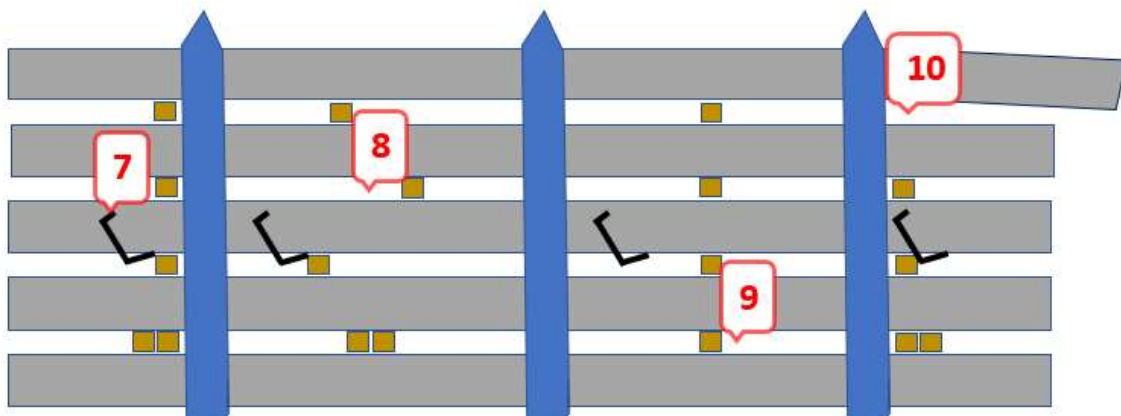
Na pierwszej warstwie dwuteowników "H" oraz pozostałych materiałów z „ostrymi” krawędziami, należy zawsze układać dwie przekładki obok siebie w każdym punkcie podparcia w celu uniknięcia zmiażdżenia przez krawędzie półek.

Paczki muszą być ułożone w pionie równo jedna nad drugą, tak aby kantówki nie były poddawane sile zginającej, a jedynie ściskającej między półkami kształtowników.

Najczęstsze niezgodności przy składowaniu materiałów długich



1. Składowanie materiału ponad wysokość regału więcej jak $\frac{1}{2}$ wysokości składowanej paczki
2. Przechylona sztuka materiału
3. Transport paczek za pomocą „witek”. Witki pozostawione na składowanym materiale.
4. Przechylone paczki.
5. Składowanie i pobieranie materiału w pionowych „słupkach”
6. Składowanie materiału bez przekładek

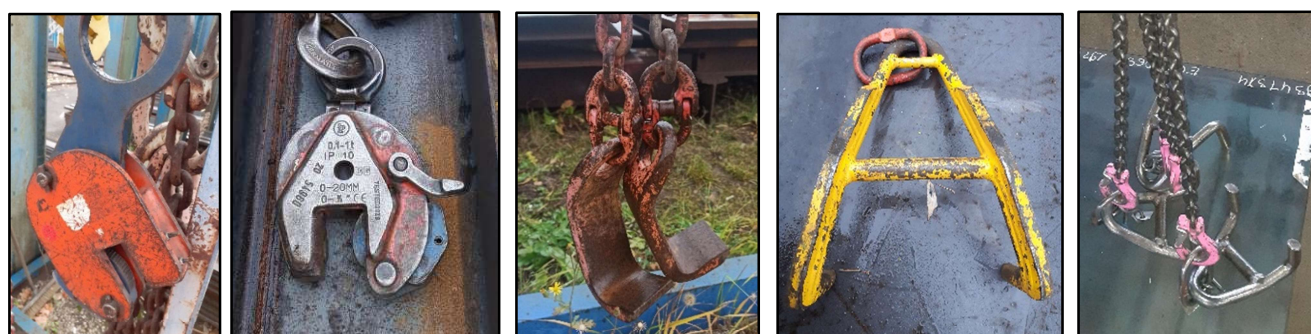


7. Taśmy bindujące rozcięte i zostawione na materiale
8. Przekładki nie są ułożone w jednej, pionowej linii
9. Przy elementach z ostrymi krawędziami np. HEB, HEA brak na pierwszej warstwie przekładek ułożonych po dwie obok siebie
10. Brak przekładki pod składowanym materiałem – skutek: wygięty materiał

Downstream Solutions

Separacja wyrobów długich – narzędzia

Przedstawione poniżej narzędzia służą do „poderwania” materiału w celu podłożenia przekładki drewnianej, oraz niektóre z nich mogą służyć do transportowania pojedynczych sztuk materiału – w zależności od przeznaczenia konkretnego narzędzia - opisane w instrukcji dostarczonej przez producenta.



Główne ryzyka w Downstream Solutions

Wytyczne - podsumowanie

Czerwiec 2012

Główne ryzyka: Zespoły zadaniowe

Identyfikacja zagrożeń i ocena ryzyka (HIRA) jest podstawą naszego systemu zarządzania BHP i stanowi wymóg prawny w większości krajów w przypadku standardowych prac i zadań. Jeżeli zidentyfikowano wszelkie zagrożenia, dokonano uważnej oceny i ograniczono wszelkie ryzyka, prawdopodobieństwo wypadku jest bardzo małe. Środki naprawcze podjęte w celu ograniczenia istniejącego ryzyka będą priorytetyzowane w oparciu o ocenę ryzyka, zakładając, że w pierwszej kolejności

Będziemy zapobiegać zdarzeniom, które mogą prowadzić do najcięższych obrażeń. Przyglądając się wypadkom, jakie miały miejsce w ostatnich latach, przy pomocy koordynatorów BHP stworzyliśmy listę ryzyk uszeregowanych według stopnia ważności. W przypadku 10 najważniejszych ryzyk powołaliśmy dedykowany Zespół Zadaniowy, w którego skład wchodzi również nasi dyrektorzy techniczni. Każdy zespół zadaniowy zdefiniował zestaw prostych wytycznych dla każdego z tych ryzyk, zapewniając, że ich odpowiednie stosowanie będzie zapobiegać nowym wypadkom. Po przeanalizowaniu wypadków, jakie miały miejsce w roku 2012, stwierdziliśmy, że 90% wypadków można było zapobiec

przestrzegając wytycznych. Wytyczne określają minimalne wymagania w zakresie bezpieczeństwa dla każdego z ryzyk definiowanych dla wszystkich obiektów AMDS i ich dostawców usług, chyba że w wyniku procedury HIRA ustalono, że ryzyka są skutecznie ograniczane innymi sposobami. Dla każdego z głównych ryzyk przygotowano prezentację wyjaśniającą te podstawowe zasady i przedstawiającą obowiązkowe praktyki (niebieska strzałka) lub dobre praktyki (zielony kciuk). W niektórych przypadkach wskazujemy również niewłaściwe praktyki (czerwony kciuk).



Journey to Zero
Nasz cel: Zero wypadków



Downstream Solutions

Główne ryzyka:



- 1 Załadunek/rozładunek samochodów ciężarowych i wagonów (w naszych zakładach/u klientów)



- 2 Prace na wysokości



- 3 Ryzyka związane z ruchem i plany organizacji ruchu



- 4 Manipulacja i składowanie wyrobów długich



- 5 Praca i przemieszczanie się na samochodach ciężarowych/przyczepach/wagonach bez zabezpieczenia



- 6 Ręczne przenoszenie ładunków
a. Związane z rękami
b. Związane z ergonomią



- 7 Blokada LOTO związana z ingerencją na maszynie



- 8 Prace konserwacyjne i czynności nierutynowe



- 9 Praca z wykonawcami



- 10 Prace w kanałach i dołach pętlowych



- 11 Przemieszczanie i magazynowanie wyrobów płaskich



- 12 Wytyczne dotyczące regałów magazynowych



- 13 Zasady bezpieczeństwa wózków widłowych



Główne ryzyka TF 1

Łaładunek/rozładunek samochodów ciężarowych i wagonów (w naszych zakładach/u klientów)

Główne ryzyka TF 5

Praca i przemieszczanie się na samochodach ciężarowych/przyczepach/wagonach bez zabezpieczenia



1. ArcelorMittal nie organizuje żadnego transportu bez umowy wraz z protokołem transportowym.
2. Łaładunek/wyładunek nie odbędzie się, jeżeli przewoźnik nie przestrzega protokołu bezpieczeństwa przy wjeździe na teren zakładu.
3. Przygotowanie samochodu ciężarowego/przyczepy jest dozwolone wyłącznie pod pełną kontrolą pracowników zakładu ArcelorMittal.
4. **Wszystkie pojazdy należy odpowiednio zablokować** podczas operacji załadunkowych/wyładowczych.
5. **Na przyczepie nie powinny znajdować się żadne osoby**, chyba że określono taką konieczność po przeglądzie wszelkich znanych środków zapobiegawczych oraz dokonaniu oceny i ograniczeniu ryzyka. Jednak, nikt nie może stać na platformie pojazdu w czasie podnoszenia lub przesuwania materiałów.
6. **Nigdy nie należy dotykać materiału**, chyba że określono taką konieczność po przeglądzie wszelkich znanych środków zapobiegawczych i narzędzi oraz dokonaniu oceny i ograniczeniu ryzyka.
7. Należy stale kontrolować pozycję, czynności i zachowanie kierowcy.
8. Zaleca się przeprowadzenie formalnej kontroli każdego samochodu ciężarowego po zabezpieczeniu i umocowaniu ładunku, zanim pojazd opuści zakład. Dobrym rozwiązaniem jest sporządzenie dokumentacji pisemnej i fotograficznej.

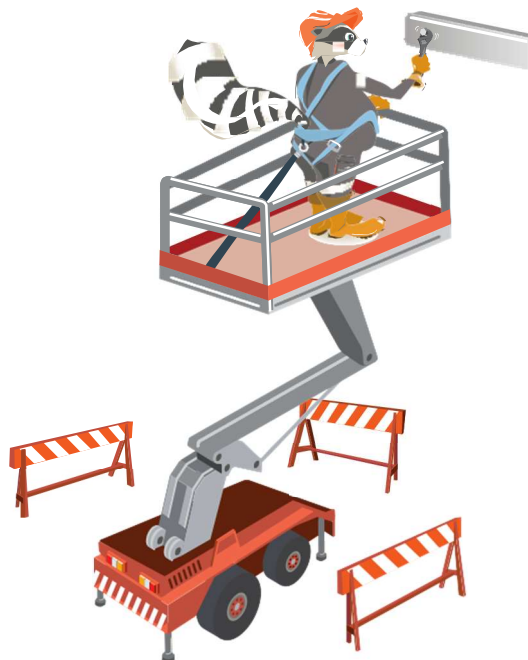


Główne ryzyka TF 2

Prace na wysokościach (suwnice, dachy – system AMDS)



1. Wszystkie prace wysokościowe na dachach i suwnicach należy prowadzić, **przy użyciu bezpiecznych podnośników, lin zabezpieczających operatora lub przejść z poręczami po obu stronach.**
2. Jeżeli niemożliwe jest zastosowanie zasady nr 1, wówczas przejścia muszą być wyposażone w odpowiednie punkty mocowania i liny bezpieczeństwa.
3. Wchodzić bez zabezpieczeń można wyłącznie na dachy, których stabilność potwierdza niezależny ekspert. W pozostałych przypadkach należy stosować wszystkie środki bezpieczeństwa (siatki, punkty mocowania, ŚOI, szkolenia, audyty,...)
4. **Wszyscy pracownicy, którzy muszą pracować na wysokościach muszą być w pełni i odpowiednio przeszkoleni i sprawdzeni pod kątem zdolności do pracy na wysokościach. Dobrym rozwiązaniem są pozwolenia na prace.**
5. Wszystkie wejścia na dachy i suwnice muszą być zabezpieczone i zamknięte.
6. Wstęp na teren prac na wysokościach jest wzbroniony, chyba że za wyraźnym pozwoleniem kierownika zakładu lub kierownika operacyjnego (zgodnie z lokalną procedurą) po przeprowadzeniu odpowiedniej oceny ryzyka.
7. Ze sprzętu zabezpieczającego przed upadkiem należy korzystać we właściwy sposób (nosić i przypinać), a raz w roku wymagana jest jego kontrola przez certyfikowanego niezależnego eksperta. Dodatkowo, użytkownik ma obowiązek sprawdzić sprzęt przed każdym użyciem.
8. **Wszystkie dachy i suwnice należy oznaczyć na planie sytuacyjnym. Dla każdego z nich należy określić indywidualną procedurę roboczą na wypadek, gdyby konieczne było podjęcie prac w takim miejscu.**
9. Dostępna musi być procedura działań ratunkowych przeprowadzanych przez wewnętrzny lub zewnętrzny zespół ratowników.



Główne ryzyka TF 3

Ryzyka związane z ruchem i plany organizacji ruchu



1. Obowiązkowo należy ustanowić plan cyrkulacji oraz zwizualizować go w widocznych miejscach wewnątrz zakładu i przy bramie wjazdowej.
2. Określić limit prędkości obowiązujący na terenie zakładu i ustawić odpowiednie znaki drogowe.
3. Do oznaczeń drogowych wewnątrz zakładu należy używać **publicznych znaków drogowych** na ile jest to możliwe
4. Regularnie upewnij się, że plan cyrkulacji jest aktualny, ustanowione przepisy ruchu respektowane a znaki drogowe zrozumiałe i widoczne.
5. Upewnij się, że wszystkie pojazdy przemysłowe (w tym wózki widłowe) jeżdżą po terenie zakładu z zapalonymi światłami.
6. Upewnij się, że wszystkie pojazdy przemysłowe mają sprawny akustyczny sygnał cofania.
7. Wyznacz wyraźne ścieżki dla pieszych oddzielone na ile to możliwe od stref ruchu kołowego.
8. Na ile to możliwe, ustanów na terenie zakładu drogi jednokierunkowe.
9. Unikaj takich rozwiązań w planie cyrkulacji gdzie pojazdy muszą się cofać. Jeżeli cofanie jest konieczne, zapewnij kierowcy przeszkoloną osobę do pomocy.
10. Zaparkowane pojazdy muszą mieć zablokowane koła, zaciągnięty hamulec i wyłączony silnik.
11. Parkowanie tyłem na terenie zakładu jest obowiązkowe.



Główne ryzyka TF 4

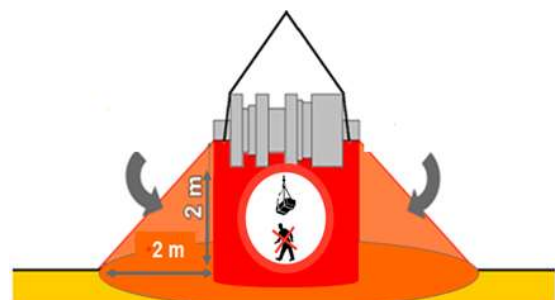
Manipulacja i składowanie wyrobów długich



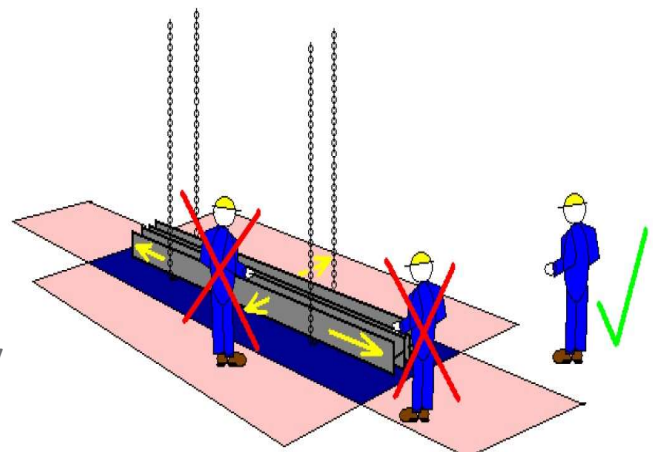
- 1.** Zawsze należy zachować wystarczającą odległość pomiędzy osobami i podnoszonym lub przemieszczanym ładunkiem, w zależności od sposobu podnoszenia i wysokości, na jaką podnoszony jest ładunek.
- 2.** Nigdy nie należy przechodzić, przejeżdżać lub stawać pod wiszącym ładunkiem lub urządzeniami podnoszącymi.
- 3.** W trakcie podnoszenia i przemieszczania ładunku, nie wolno dotykać ładunku oraz zawiesi. Jeśli to nadal konieczne należy użyć odpowiedniego narzędzia do przesunięcia materiału z zachowaniem bezpiecznych odległości.
- 4.** Do podnoszenia materiału nie wolno używać opasek z drutu lub pasów.
- 5.** Używaj wyłącznie odpowiednich urządzeń podnoszących i osprzętu do podnoszenia, które zostały sprawdzone, spełniają wymagania i zostały dopuszczone do użytku na potrzeby zadania.
- 6.** Używaj odpowiednich i spełniających wymagania systemów składowania wyposażonych w regały, aby zapobiec przewróceniu się wyrobów.
- 7.** Przestrzegaj zasad składowania: maksymalnych wysokości, maksymalnego ciężaru i zasady zabezpieczania klinami
- 8.** Nigdy nie podnoś lub nie przemieszczaj ładunku, jeżeli nie jesteś w stanie zobaczyć ładunku i suwnicy
- 9.** Zachowaj ostrożność podczas chodzenia, jednocześnie przejeżdżając suwnicą tylko, jeżeli przejście ma równą powierzchnię i jest wolne od przeszkód.

- 10.** Upewnij się, że zawiesia zamocowano wokół materiału w wystarczająco bezpiecznej odległości na końcach materiału, dotyczy elementów długich (przynajmniej na długość przedramienia – ok. 50 cm).

- 11.** Nigdy nie stawaj pomiędzy ładunkiem a stałym punktem.



ZAWSZE przestrzegaj zasady stożka bezpieczeństwa i krzyża śmierci. Odległość, którą należy zachować to minimalna wysokość podnoszonego ładunku.



Główne ryzyka TF 6 część 1

Ręczne przenoszenie ładunków, związane z rękami



1. Przed ręcznym przenoszeniem materiału **POMYŚL!** Przed rozpoczęciem każdej pracy zawsze przeprowadź analizę ryzyka.
2. **Nigdy nie kładź rąk pod ładunkiem, w pobliżu punktu ściskania/zgniatania lub pomiędzy częścią nieruchomą a ruchomą.**
3. **Nigdy nie wyłaczaj/ nie usuwaj zabezpieczeń** (bariery optycznej, siatki ochronnej,...).
4. Używaj rękawic w odpowiednim rozmiarze, dobranych do wykonywanej czynności, uwzględniając związane z nią ryzyka.
5. Przed rozpoczęciem każdej pracy sprawdź stan swoich rękawic i poproś o ich wymianę w odpowiednim czasie.
6. **Użyj narzędzia „bezdotykowego”,** takiego jak kij z haczykami na końcu. Jest to bezpieczniejsze, ponieważ nie musisz dotykać materiału rękami, a jednocześnie możesz zachować bezpieczną odległość.
7. Regularnie myj ręce.

Przykład „bezdotykowego” narzędzia





Główne ryzyka TF 6 część 2

Ręczne przenoszenie ładunków, związane z ergonomią



1. Nigdy nie podnoś ładunku ręcznie, jeżeli nie zostałeś przeszkolony w tym zakresie.
2. Jeśli to nie jest niezbędne, nie przenoś ładunku samodzielnie.
3. **Sprawdź ciężar ładunku przed jego podniesieniem.** Podnosząc ładunek ręcznie upewnij się, że nie jest dla ciebie za ciężki.
POMYŚL!
4. Zastanów się zanim podejmiesz działanie! Sprawdź, jak najbezpieczniej i najskuteczniej możesz chwycić ładunek.
5. **Zaplanuj działanie: Drogi są wolne, po drodze nie ma schodów, ... Wiesz, dokąd iść!**
6. Trzymaj ładunek jak najbliżej ciała.
7. Zawsze stosuj odpowiednią technikę podnoszenia:
 - ugnij lekko plecy, biodra i kolana,
 - najpierw połóż ładunek na podłożu, przesun go do pozycji, z której będziesz go podnosić,
 - podczas podnoszenia nie schylaj głowy.

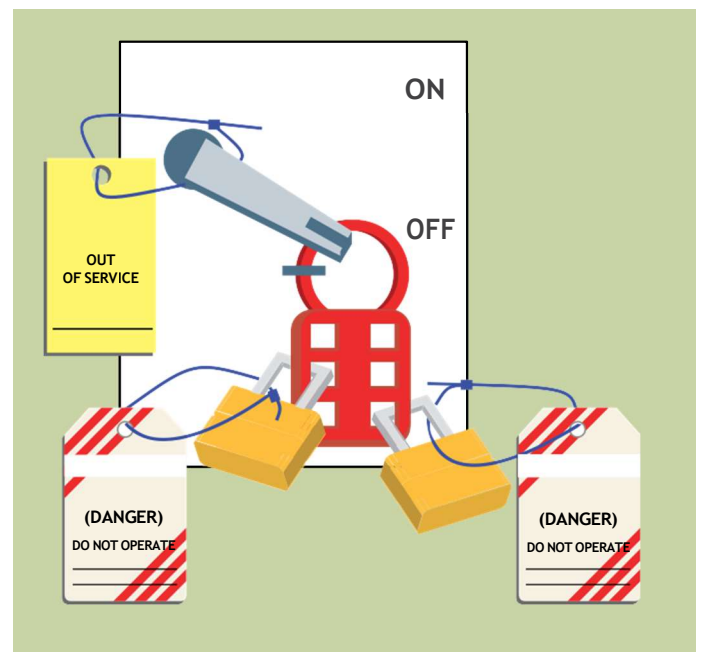


Główne ryzyka TF 7

Blokada LOTO związana z ingerencją w maszynach



1. **Poinformuj nadzór** o zamiarze wyłączenia urządzenia i jego zablokowania przed przypadkowym włączeniem (LOTO) po uzyskaniu zgody od odpowiedzialnego za maszynę kierownika.
2. Wyłącz maszyny i urządzenia.
3. Znajdź wszystkie źródła energii i inne zagrożenia.
4. Zidentyfikuj wszystkie punkty izolacji.
5. Odizoluj wszystkie źródła energii.
6. **Odetnij dopływ wszelkiej energii.**
7. Załóż blokady we wszystkich punktach izolacji
8. Oznacz tabliczkami elementy sterowania maszynami, źródła energii i inne zagrożenia.
9. **Sprawdź**, czy faktycznie nie ma dopływu energii.
10. **Wykonaj próbę** włączenia maszyny bez narażania osoby przeprowadzającej próbę lub innych osób na ryzyko.



Główne ryzyka TF 8

Prace konserwacyjne i czynności nierutynowe



1. Przeprowadź **ocenę ryzyka dla każdej czynności** konserwacyjnej (Zatrzymaj się - pomyśl - zanim podejmiesz działanie).
2. Zidentyfikuj i upewnij się, jaka jest sygnalizacja w obszarach wysokiego i szczególnego ryzyka.
3. Upewnij się, że **posiadasz zezwolenie na wykonywanie określonych prac**.
4. Postępuj zgodnie z procedurą LOTO pracując na maszynach i urządzeniach z częściami ruchomymi.
5. **Upewnij się, że wszystkie źródła energii zostały odcięte.**
6. Nie wykonuj żadnych interwencji na maszynach lub urządzeniach w trakcie ich pracy.



Główne ryzyka TF 9

Praca z wykonawcami



1. Wybieraj wykonawców posiadających dobre referencje w zakresie przestrzegania zasad bezpieczeństwa.
2. Zorganizuj spotkanie przed rozpoczęciem prac z udziałem wszystkich wykonawców-oferentów, przedstawiając im obszary ryzyka, ryzyka związane z realizacją jednego zadania przez kilku wykonawców, wyjaśniając zasady, których należy przestrzegać czego wynikiem jest stworzenie **planu działań zapobiegawczych**.
3. Po wyborze wykonawców, określ obszar roboczy i sprawdź czy wszyscy rozumieją i stosują się do wszystkich zasad.
4. Plan działań zapobiegawczych powinien być częścią planu działań interwencyjnych, a **w przypadku nieprzestrzegania zasad powinien przewidywać kary pieniężne**.
5. Oceniaj przestrzeganie zasad BHP przez wszystkich podwykonawców.
6. Zapisuj wyniki pracy wykonawców do wykorzystania w celach informacyjnych w przyszłości.
7. Jeśli to konieczne, podejmij działania po naruszeniu ustalonych zasad bezpieczeństwa.
8. W razie potrzeby podejmij działania po naruszeniu ustalonych zasad bezpieczeństwa.

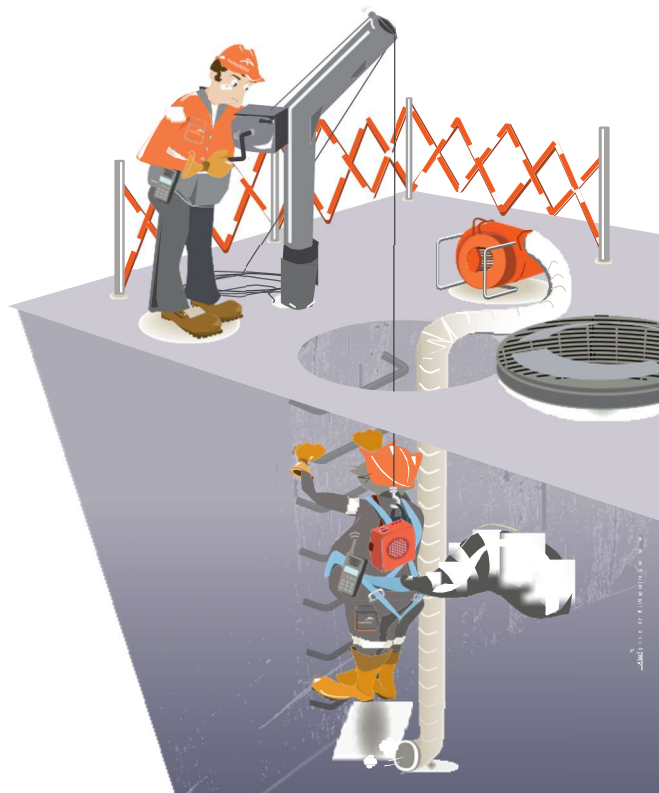


Główne ryzyka TF 10

Praca w kanałach i dołach pętlowych



1. **Wchodzenie do kanałów jest wzbronione**, chyba że nie istnieje inne, bezpieczniejsze rozwiązanie.
2. Każdy kanał należy zabezpieczyć, aby uniemożliwić ludziom wpadnięcie do niego.
3. Przed podjęciem jakichkolwiek działań w kanale **należy zbadać jakość powietrza i zapewnić niezbędną wentylację**
4. W przypadku użycia substancji chemicznych obowiązkowy jest stały monitoring wentylacji i jakości powietrza.
5. Nikt nie powinien przebywać w kanale w trakcie mechanicznego przenoszenia ładunku w takim kanale.
6. **W przypadku każdej operacji w kanale wymagana jest obecność osoby asekurującej** wyposażonej w pełen zestaw ratunkowy.
7. Należy zapewnić bezpieczeństwo podczas schodzenia do kanału i wychodzenia z niego, a jednocześnie zapewnić dostęp do nieprzypadkowych uszkodzonych.





Główne ryzyka TF 11

Przemieszczanie i magazynowanie wyrobów płaskich



1. **Zawsze zachowuj odpowiednią odległość między uniesionym lub ruchomym ładunkiem, w zależności od sposobu podnoszenia i wysokości ładunku.**
2. Nigdy nie chodź, nie jedź ani nie przebywaj pod wiszącym ładunkiem lub sprzętem załadunkowym.
3. Podczas podnoszenia i przenoszenia nigdy nie dotykaj materiału i zawiesi. Jeśli potrzebujesz użyć stosownego narzędzia, aby poprowadzić materiał, pamiętając jednocześnie o zachowaniu bezpiecznej odległości.
4. Używaj tylko odpowiedniego sprzętu i akcesoriów do podnoszenia, które są sprawdzone, zgodne i dozwolone do wykonania zadania.
5. Przestrzegaj zasad składowania: maksymalna wysokość, maksymalna waga i zasady klinowania
6. **Nigdy nie unosz ani nie przenoś ładunku, jeśli nie jesteś w stanie widzieć ładunku i/lub suwnicy.**
7. Jeśli przejście jest równe i wolne od przeszkód, należy poruszać się ostrożnie i poruszać suwnicą w tym samym czasie.
8. Upewnij się, że materiały są zahaczone w wystarczająco bezpiecznej odległości od końców opakowania.
9. Nigdy nie chodź po produkcie. Dostęp do ładunków powinien być możliwy z poziomu przejść.



10. Upewnij się, że podnosisz i ustawiasz produkt w stabilny sposób
11. Arkusze powinny zostać obwiązane przed przewiezieniem, aby zapobiec ześlizgnięciu się ładunku.
12. **Nigdy nie stawaj między ładunkiem a stałym punktem.**



ZAWSZE przestrzegaj zasad dotyczących stożka bezpieczeństwa i krzyża śmierci. Odległość, którą należy trzymać, to minimalna wysokość podnoszonego ładunku.

Major Risks TF 12

Wytyczne dotyczące regałów magazynowych

- 1. Konstrukcja i montaż regału muszą być zatwierdzone przez producenta lub zainstalowane zgodnie z wymaganiami i wytycznymi podanymi przez producenta.**

Regał musi być zamocowany do podłoża, biorąc pod uwagę jakość podłogi (asfalt, beton, ...). Nie należy dokonywać żadnej modyfikacji bez zatwierdzenia producenta. Sprawdzenie poprawności wykonania powinno być udokumentowane.



- 2. Stan regałów magazynowych (struktura, słupy, półki) musi być sprawdzany przynajmniej raz w roku w sposób udokumentowany**

- 3. Zaleca się, aby na każdej półce umieścić osłonę, aby zapobiec upadkowi palet podczas załadunku lub uderzeniu w tylną szynę nośną.**



- 4. Limit wagowy musi być wyraźnie widoczny na każdej półce i na każdej kolumnie, umożliwiając dobrą widoczność z poziomu podłogi operatorowi.**



- 5. Operator musi znać wagę palety, która ma zostać zmagazynowana**

- 6. Upewnij się, że najcięższe ciężary są przechowywane tak nisko, jak to możliwe, i rozważ także częstotliwość dostępu zanim zmagazynujesz towar na wyższych półkach**

- 7. Regał musi zostać zabezpieczony na poziomie podłogi przed potencjalnymi uszkodzeniami spowodowanymi przez wózek widłowy.**



- 8. Podczas pracy wózka widłowego obszar magazynowy nie może być dostępny dla pieszych.**

- 9. Zawartość regału musi być widoczna z poziomu podłogi, unikając korzystania z drabiny, tylko po to żeby zobaczyć co jest na półce.**



- 10. Kiedy paleta musi być przechowywana na górnej półce, w miejscu słabo widocznym dla kierowcy wózka widłowego należy użyć kamery do obserwacji.**



- 11. Kiedy regały znajdują się blisko chodnika lub jeśli regały są ustawione tyłem do siebie tylna strona każdego regału musi być chroniona przed wypadnięciem materiału.**



Major Risks TF 13

Zasady bezpieczeństwa dotyczące wózków widłowych



1. Wózki widłowe muszą spełniać wymogi normy AM Safety ST 006 – A2 v5 i lokalne wymogi prawne w przypadku bardziej wymagających rozwiązań.
2. Wózków widłowych nie może obsługiwać osoba, która nie przeszła odpowiedniego szkolenia, nie posiada upoważnienia lub nie czuje się na siłach, aby przeprowadzić tę czynność.
3. Należy upewnić się, że przed przystąpieniem do obsługi pojazdu przeprowadzono jego kontrolę.
4. Piesi muszą znajdować się w odległości 3m od obsługiwanego wózka widłowego lub co najmniej w odległości równej wysokości masztu.
5. Jednoczesne podnoszenie ładunku i jazda wózkiem widłowym są zabronione, podobnie jak używanie telefonu komórkowego.
6. Podczas jazdy z ładunkiem, ładunek musi być przechylony do tyłu i nie mogą być podniesione widły wózka.
7. Wózków widłowych nie należy stosować do podnoszenia ludzi i nie należy zezwalać pasażerom na jazdę na tych pojazdach.
8. Kierowcy muszą przestrzegać 3-punktowej zasady podczas wsiadania/wysiadania.
9. Należy zawsze zapinać pasy bezpieczeństwa, również w przypadku gdy kabina jest zamknięta.
10. Wózki widłowe należy zawsze obsługiwać w granicach dopuszczalnego obciążenia roboczego (DOR).
11. Należy zachować szczególną ostrożność podczas jazdy po stopniach i rampach.
12. Należy unikać ograniczenia widoczności na przodzie pojazdu lub rozważyć jazdę wstecz.
13. Podczas zbliżania się do zakrętu i wchodzenia w zakręt należy jechać z dostosowaną prędkością.
14. W przypadku konieczności pozostawienia wózka widłowego bez nadzoru, należy zaparkować wózek, zaciągnąć hamulec postojowy i zablokować funkcję sterowania.
15. Uzupełnianie poziomu paliwa lub naładowanie akumulatora wózka widłowego powinno odbywać się w odpowiednich obszarach i zgodnie z procedurą bezpiecznej obsługi.

Wytyczne

Dla Steel Distribution i Steel Service Centers
dotyczące zabezpieczania ładunków

Spis treści:

1. Podstawa prawna
2. Podstawa techniczna
3. Wyposażenie techniczne pojazdów ciężarowych
4. Akcesoria techniczne do mocowania ładunków
5. Przygotowanie i pakowanie ładunków
6. Plan załadunku
7. Mocowanie ładunku
8. Kontrola ładunku



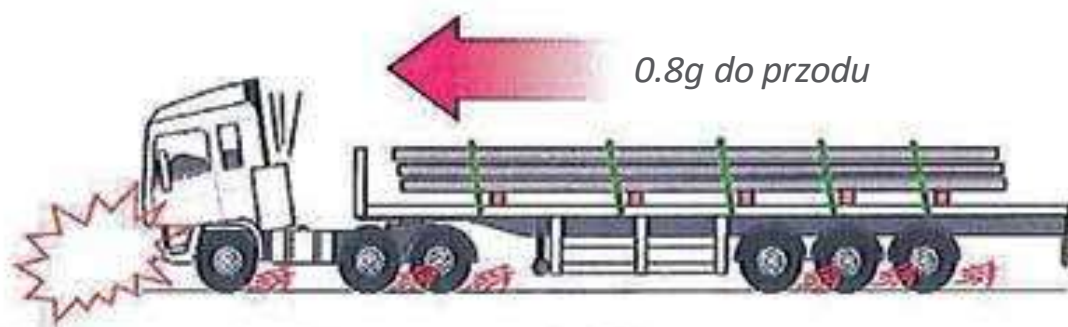
ANEKS – przykłady obliczeń

Znajdź ten dokument:
Distribution Solutions Intranet / HSE

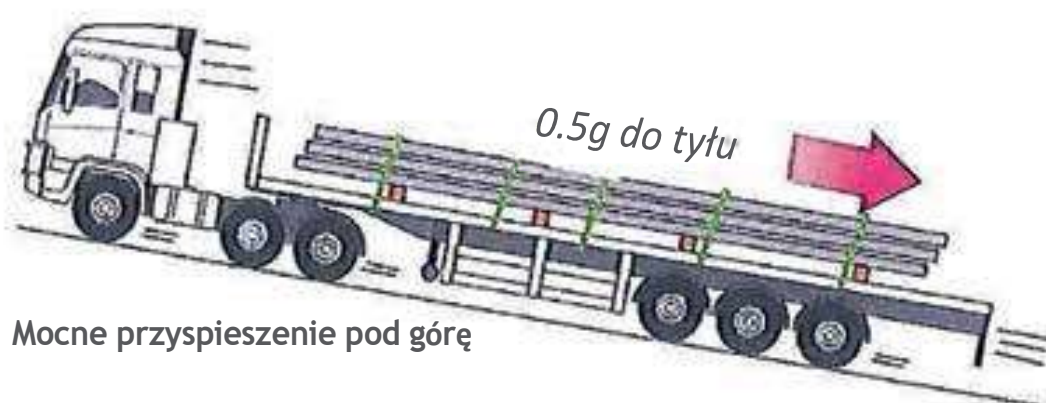


Wytyczne odnośnie zabezpieczania ładunku

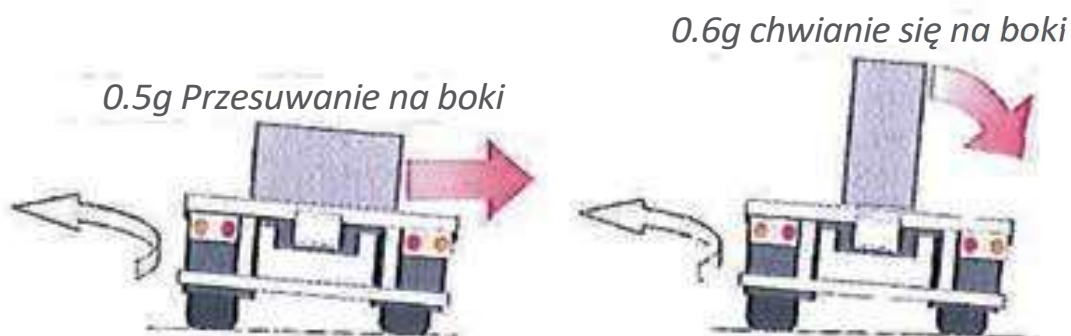
Standard europejski EN 12195 Elementy mocujące ładunki na pojazdach drogowych - Bezpieczeństwo wymaga stosowania następujących sił mocowania ładunków w przypadku transportu lądowego:



Nagłe hamowanie aż do całkowitego zatrzymania się



Mocne przyspieszenie pod górę



Nagły manewr wymijania

Standard europejski EN 12195

Elementy mocujące ładunki na pojazdach drogowych -
Bezpieczeństwo określa sposób obliczenia sił mocowania
w przypadku transportu drogowego.

Istnieją 2 rodzaje HIRA:

Wytyczne dotyczące zabezpieczania ładunków Downstream Solutions

Obliczanie sił mocowania

Siły mocowania należy obliczać z następującego wzoru:

$$\text{Siły generujące} = \text{Siły mocowania}$$

Przykłady: Ruch do przodu w przypadku transportu drogowego

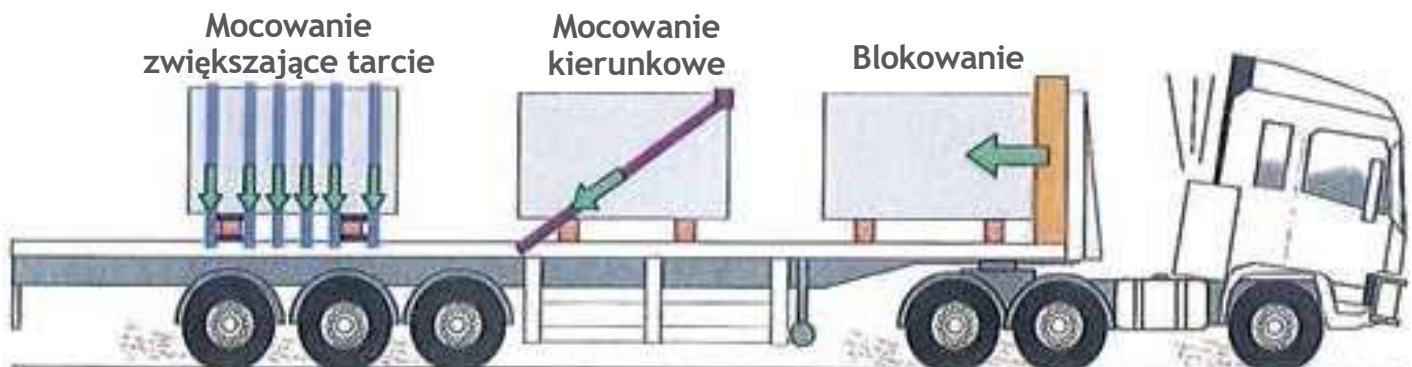
Siły generujące = Siła hamowania $0,8 \times$ ciężar ładunku

Siła hamowania $0,8 \times$ ciężar ładunku = tarcie ładunku

+ siła nacisku zwiększająca tarcie

+ mocowanie kierunkowe

+ siły blokujące



Opcje mocowania zabezpieczającego przed ruchem w przód

Jeżeli potrzebna Ci pomoc

Intranet BHP Downstream Solutions

W intranecie Downstream Solutions na stronach poświęconych BHP i OŚ znajduje się krzywa BHP. Działa ona w ten sposób, że po kliknięciu na jedno z pól uzyskujesz wszystkie niezbędne informacje na wybrany temat.

Dla każdego tematu dostępne będą procedury, wytyczne i inne dokumenty oraz filmy, zbiory dobrych praktyk i łącza odsyłające do innych stron, na których można uzyskać więcej informacji technicznych, a także znaleźć kontakt do eksperta Downstream Solutions.

Dostęp z intranetu:

*myarcelormittal : Health & Safety >
ArcelorMittal Europe > Downstream Solutions*

Link do SharePoint:

<https://arcelormittal.sharepoint.com/sites/docman-amdshse/default.aspx>



Co to wszystko znaczy

Terminy techniczne i akronimy przydają się do opisanie konkretnych narzędzi jednym słowem, ale mogą być trudne do zrozumienia dla laików.

FPA

Audyty zabezpieczeń przed wypadkami śmiertelnymi oparte są na standardach zabezpieczeń przed wypadkami śmiertelnymi. Stanowią narzędzie do samooceny zgodności ze standardem, ale są również przeprowadzane po wystąpieniu wypadku śmiertelnego na miejscu wypadku.

FPS i procedura BHP Downstream Solutions

Standardy zabezpieczeń przed wypadkami śmiertelnymi (FPS) tworzone przez Korporacyjny Zespół BHP ArcelorMittal powstają w oparciu o opisy wypadków śmiertelnych i poważnych wypadków, które miały miejsce w Grupie. Procedury BHP Downstream Solutions to dokumenty zawierające szczegółowe instrukcje powiązane z FPS. Standardy i procedury MUSZĄ być wdrażane w każdej jednostce biznesowej, jednak lokalne prawo zawsze ma znaczenie nadrzędne, jeżeli jego wymogi są surowsze.

GPDB

Baza Dobrych Praktyk to strona w serwisie myarcelormittal.com, na której znajduje się powszechnie dostępny zbiór wszystkich możliwych dobrych praktyk.

JTZ

Journey To Zero to inicjatywa Zespołu Korporacyjnego BHP ArcelorMittal, której celem jest określenie działań umożliwiających osiągnięcie całkowitej bezwypadkowości.

Obecność Kierownictwa (ang. Management Presences)

Audyty produkcji (SFA) i oceny wielowątkowe (LE) to rozmowy w cztery oczy z pracownikami produkcji i ich przełożonymi/liderami lub kierownikami. Ich celem jest zwiększenie zaangażowania w zapewnienie bezpieczeństwa pracy.

Lesson Learned Survey (LLS)

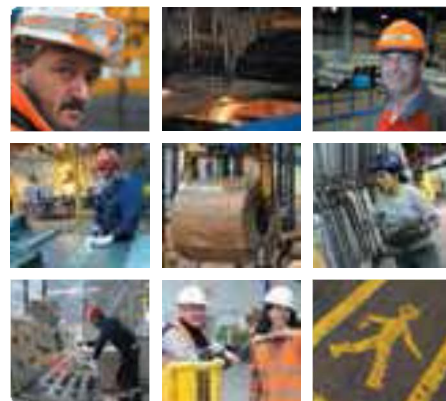
(wcześniej Zamknięta/Otwarta Pętla) to dedykowane narzędzie online, podobne do FPA online, służące do przekazywania informacji zwrotnych o wypadkach śmiertelnych lub innych ważnych zdarzeniach, w tym do sygnalizowania potrzeby uzyskania odpowiedzi od zakładu i umożliwiające przegląd odpowiedzi udzielonych/ działań podjętych przez zakłady.

ISO 45001

Oznacza standard BHP znany jako International Organization for Standardization. ISO 45001 jest międzynarodową specyfikacją systemu zarządzania bezpieczeństwem i higieną pracy.

Audyt P6A

Audyt Profile 6 Axis to wewnętrzny audyt BHP. Audyt ten okresowo bada działanie, utrzymanie i skuteczność istniejącego systemu zarządzania BHP i określa możliwości poprawy. 6 osi jest zgodnych z rozdziałami ISO 45001.



RCA

Analiza przyczyn źródłowych to metoda umożliwiająca określenie głównych przyczyn wystąpienia incydentu lub wypadku w celu określenia i wdrożenia najbardziej efektywnych rozwiązań.

REX

Karta zgłoszenia wypadku (ang. Return of Experience) jest to raport dotyczący incydentu lub wypadku, który miał miejsce w zakładzie ArcelorMittal. Okoliczności, przyczyny, konsekwencje i podjęte działania przekazywane są wszystkim pozostałym zakładom.

HIRA

Ogólny proces oszacowania zakresu ryzyka i podejmowania decyzji o akceptowalności ryzyka.

SO

Poważne zdarzenie (zwane również zdarzeniem potencjalnie wypadkowym) to każdy wypadek lub incydent, który może potencjalnie zmienić życie (np. amputacja, ciężkie oparzenia, ...) lub prowadzić do śmierci.

Downstream Solutions

Take Care Training – v.1

Inicjatywa „Take Care” została wdrożona w Downstream Solutions w 2016 r. w celu dalszej poprawy naszych wyników w zakresie bezpieczeństwa. Proces refleksji rozpoczął się po stwierdzeniu, że nasze wyniki w zakresie bezpieczeństwa poprawiają się, ale nie dość szybko. Podjęto więc decyzję nie tylko w Downstream Solutions, ale na poziomie zespołu zarządzającego ArcelorMittal Europe, aby dalej wspierać pracowników inicjatywami pracy nad naszym planem działań na rzecz bezpieczeństwa.

W pierwszym kwartale 2017 r. wszystkie firmy BD rozpoczęły kaskadowanie tych szkoleń w swoich lokalizacjach.

Program „Take Care” skierowany jest do wszystkich pracowników AMDS. Program „Take Care” będzie również dostępny dla niektórych naszych podwykonawców.

Przydzielone osoby odpowiedzialne za zdrowie i bezpieczeństwo w firmie BD zostały przeszkolone na głównych trenerów, którzy będą odpowiedzialni za wdrażanie sesji na ich własnych obszarach.

Łącząc obecność w klasie i praktyczne ćwiczenia warsztatowe, program szkoleniowy „Take Care” składa się z trzech etapów, zapewniając

każdemu uczestnikowi łącznie 10 dni szkolenia rozłożonego na 5 lat. Celem jest osiągnięcie minimum 80% przeszkolonych osób do końca 2019 roku, aby móc osiągnąć 100% w 2020 roku.

Faza 1: „Zaczyna się ode mnie” – pięciodniowe szkolenie, praca nad: inspirowaniem, rozpoznawaniem zagrożeń na hali produkcyjnej, obniżaniem ryzyka, rozmową, zaangażowaniem o dużym wpływie, zapobieganiem ofiarom śmiertelnym, odnawianiem zaangażowania.

Faza 2: Konsolidacja na hali produkcyjnej; pięciodniowe szkolenie, które ma zostać przeprowadzone w ciągu dwóch lat po zakończeniu etapu 1. W tej fazie działania na hali produkcyjnej zostaną uwzględnione w jak największym stopniu, aby utrzymać tempo i zaangażować pracowników hali produkcyjnej i ich przełożonych w zakresie bezpieczeństwa.

Faza 3: Podtrzymywanie doskonalenia; dziesięć dni do wykonania w ciągu ośmiu lat po zakończeniu fazy 2.

Moduły „Take Care”:

Moduł 1: Tworzenie wizji

Moduł 2: Nasza „Podróż w kierunku zera” – nakreślenie działań

Moduł 3: Jak zapobiegać wypadkom śmiertelnym w firmie AMDS?

Moduł 4: Poprawa postrzegania ryzyka

Moduł 5: Wprowadzenie słów w czyn „Nie chodzi o to, co mówisz, ale o to, co robisz i w jaki sposób dajesz to odczuć innym”.

Moduł 6: Skuteczna komunikacja

Moduł 7: Skuteczne szkolenia

Moduł 8: Audyt P6A (Profile Six Axis)

Moduł 9: Narzędzia oceny ryzyka

Moduł 10: Badanie okoliczności zdarzenia i analiza przyczyn źródłowych



Downstream Solutions

Take Care Training – v.2

Po pierwszej fali Take Care, która miała miejsce w latach 2017-2019, zrozumieliśmy konieczność wdrożenia bardziej praktycznej i interaktywnej kontynuacji. Dlatego ten program został opracowany przez Ludwiga Felsa i Rainera Billmaiera z BD SSC Europe. Oprócz tematów silnie skoncentrowanych na bezpieczeństwie dodaliśmy kilka tematów związanych z przywództwem i komunikacją.

Misja Take Care polega na tym, że każdy pracownik inwestuje 16 godzin rocznie w temat bezpieczeństwa. Oznacza to cztery moduły po cztery godziny w roku. Cel ten musi zostać osiągnięty do końca 2023 roku.

Każdy moduł jest najpierw omawiany przez Komitet Zarządzający, a następnie przedstawiany menedżerom, którzy z kolei przekazują go swoim zespołom. Dotychczasowe doświadczenia pokazują, że nie ma „suchych” tematów, a jedynie różnie motywowani uczestnicy i trenerzy. Temat bezpieczeństwa powinien zainteresować każdego. Nowe moduły są bardziej interaktywne i oferują więcej możliwości indywidualnego projektowania. Moduły dla menedżerów mają na celu przekazanie wiedzy dydaktycznej, a tym samym ułatwienie szkolenia.

Ale fakt pozostaje faktem: uczę się tylko wtedy, gdy temat jest dla mnie istotny.

Co otrzymujemy z nowej rundy Take Care:

- Więcej bezpieczeństwa!
To oznacza mniej stresu
- Więcej zabezpieczeń!
To oznacza mniej wypadków
- Lepsza edukacja!
To oznacza więcej zabawy na szkoleniu
- Aktualne tematy!
Oznacza to, że nadaje się do codziennego użytku

Kolejność modułów można wybrać w zależności od sytuacji i indywidualnych potrzeb.

Moduły “Take Care”:

Moduł 11: FPS – unikanie wypadków śmiertelnych

FPS to najważniejsze zasady zapobiegające wypadkom śmiertelnym. Dla najwyższych zagrożeń w grupie nadano obowiązkowe zasady gwarantujące bezpieczeństwo. Zgodność z zasadami jest sprawdzana przez FPA.



Downstream Solutions

Take Care Training – v.2

Moduł 12: Major Risks

Major Risks opisują główne zagrożenia w AMDS. Są dostosowane do pracy w naszych zakładach. Zdefiniowane zasady pomagają zapobiegać wypadkom i podpowiadają, na co zwracać uwagę w oddziałach. Tylko jeśli wszyscy wezmą udział, w tym każda osoba (JA), odniesiemy sukces.

Moduł 13: Poważne zdarzenia (SO)

SO to zdarzenie, działanie lub sytuacja, której konsekwencje lub potencjalne konsekwencje zagrażają życiu lub mogą prowadzić do trwałego kalectwa lub dysfunkcji organizmu. Traktujemy to jak LTI. Należy podjąć odpowiednie środki, aby temu zapobiec. I to nie tylko po wypadku. To jest coś, nad czym musi pracować każdy pracownik.

Moduł 14: Zaufanie i prawda

Uczestnicy powinni zrozumieć, co oznacza zaufanie dla jednostki i zastanowić się nad znaczeniem zaufania wśród współpracowników i zespołów.

Moduł 15: Dawanie dobrego przykładu

Każdy uczestnik powinien rozpoznać swoje wzorce do naśladowania i kwestionować własne zachowanie.

Moduł 16: Informacja zwrotna

Znajomość zasad i korzyści płynących z informacji zwrotnej oraz umiejętność udzielania i przyjmowania informacji zwrotnej.

Moduł 17: Przywództwo do niezależności

Ten moduł jest przeznaczony wyłącznie dla kadry kierowniczej. Tutaj chodzi o zdefiniowanie, rozpoznanie i ostatecznie realizację własnych celów, odpowiedzialności i roli.

Moduł 18: Komunikacja

Moduł ten powinien otworzyć spojrzenie na możliwości komunikacji i uświadomić uczestnikom, jak ważna jest jasna i wolna od sprzeczności rozmowa.

Moduł 19: Praca na błędach

Zrozumienie, czym jest błąd. Rozwijaj pomysły, aby uczyć się na błędach.

Moduł 20: Sprawdzam siebie codziennie

Pracownicy powinni rozpoznać związek między osobowością a bezpieczeństwem, wykazać się odwagą do wprowadzania zmian i nauczyć się zastanawiać nad sobą.



Downstream Solutions

Poważne zdarzenia

Czym jest poważne zdarzenie?

Definicja w standardzie ST010 v10.01 (paragraf 3.12), dostępna w GPPM to: „Jest to zdarzenie, działanie lub sytuacja, której konsekwencje lub potencjalne konsekwencje zagrażają życiu lub prowadzą/ mogą prowadzić do trwałego kalectwa lub dysfunkcji organizmu”

Może to być:

- **Wypadek lub incydent, który się wydarzył (Near Hits), mogący powodować śmierć lub poważne obrażenia.**
Przykłady:
 - Ktoś został zgnieciony między stałym punktem a ruchomym sprzętem lub ładunkiem
 - Ktoś upadł z wysokości > 1.8 m
 - Coś ciężkiego upadło w miejscu, w którym pracują ludzie
 - ...
- **Stan utajony, wypadek śmiertelny lub wypadek zmieniający życie, który tylko czeka, aby się wydarzyć, będący niebezpieczną sytuacją, która może skutkować śmiercią lub ciężkimi obrażeniami.**
Przykłady:
 - Ktoś wchodzi do obszaru lub umieszcza część swojego ciała wewnątrz maszyny, bez izolacji, lub jeśli izolacja nie jest możliwa, bez kontroli, głęboko przemyślanej w konkretnej LMRA
 - Ktoś pracuje na wysokości bez środków ochrony zbiorowej, bez przymocowania lub z przymocowaniem, ale z luźną uprzążą, lub na luźnej linii ratunkowej lub zbyt niskiej ...
 - Ktoś nie używa chodnika w miejscu, w którym poruszają się ciężarówki, wózki widłowe lub maszyny.
 - Słaba LMRA, która nie zidentyfikowała lub nie kontrolowała odpowiednio ryzyka śmiertelnego.

poważne zdarzenia (SO)?

- **Aby zwiększyć świadomość ryzyka:**
 - Rozmawiając z ludźmi o poważnych zdarzeniach, które miały miejsce w ich własnym środowisku pracy i które mogą zobaczyć / poczuć / zrozumieć / wizualizować: wykorzystaj SO jako tematy do rozmów na temat bezpieczeństwa podczas spotkań zmianowych, SFA,...
 - Zachęcaj ludzi do identyfikowania i korygowania stanów utajonych, które mogą spowodować śmierć lub poważne obrażenia
- **Aby zwiększyć spójność naszych planów działania:**
 - Wykorzystując SO (poważne zdarzenia) jako dane wejściowe dla naszych baz danych o ryzykach, czyniąc je żywym dokumentem, który naprawdę pomaga nam nadawać priorytet rodzajom ryzyka, które należy traktować jako pierwsze i gdzie skupić nasze działania.
- **Aby skupić się na właściwych ryzykach i zoptymalizować wykorzystanie naszych zasobów:**
 - Zajmując się poważnymi zdarzeniami, w zależności od ich krytyczności, koncentrujemy naszą energię, inteligencję, czas i zasoby na tym, co naprawdę ma znaczenie dla wyeliminowania ofiar śmiertelnych i poważnych obrażeń.
- **Aby przejść do bardziej zaawansowanych statystycznie znaczących wskaźników KPI**
 - Ponieważ zmniejszamy współczynnik LTI i RW, ich liczba zaczyna być coraz mniej powiązana z ofiarami śmiertelnymi i poważnymi obrażeniami. Potrzebujemy wskaźnika KPI, który jest istotny statystycznie: liczba poważnych zdarzeń.
 - Jest to również okazja, aby przejść do bardziej wiodących wskaźników, ponieważ liczba potencjalnych wypadków może dać pogląd na liczbę ofiar śmiertelnych, których udało się uniknąć.

Downstream Solutions

Poważne zdarzenia

Reaktywne i proaktywne poważne zdarzenia

Od początku 2018 r. Określamy rodzaj SO (reaktywny lub proaktywny), wiedząc, że znaczna większość w obszarze AMDS jest związana z proaktywnymi poważnymi zdarzeniami.
→ Skoncentrowanie się na SO / PSIF jest główną osią naszej strategii walki z ofiarami śmiertelnymi.

- **Reaktywny SO / PSIF przekształcony w LTI lub RW** muszą być zrozumiane i zarządzane **lokalnie** (na poziomie zakładu) jako "potencjalnie ostatnie światło przed ofiarą śmiertelną" (**1 ofiara śmiertelna na 10 reaktywnych SO / PSIF w grupie w ciągu ostatnich 2 lat**). Bardziej **globalnie** (na poziomie segmentu, na poziomie grupy) liczba reaktywnych SO / PSIF to "częściowo opóźniający się" wskaźnik KPI wskazujący obecny poziom narażenia na wypadki śmiertelne (nawet jeśli wskaźnik śmiertelności / reaktywne PSI obliczane są w długim okresie, zmienia się z jednego segmentu do drugiego). SO / PSIF, niezależnie od ich charakteru reaktywnego lub proaktywnego, powinny być również analizowane w celu wykrycia wzorców i trendów dotyczących Złotych Reguł, czynników ludzkich i wywołania pewnych dostosowanych działań. Proszę zbadać głęboko, aby dowiedzieć się, co jest nie tak w organizacji / procesach i napraw głębokie / prawdziwe przyczyny źródłowe. FAT = ofiary śmiertelne, LTI = wypadek powodujący absencję chorobową, RWI = Ograniczone obrażenia w pracy. Liczba SO / PSIF związana z tymi kategoriami jest wskaźnikiem poziomu ryzyka. Im niższa liczba, tym lepiej

- **Proaktywne SO/PSIF są to wszystkie inne SO/PSIF.** Należy je rozumieć jako dar dla organizacji - dar darmowych możliwości uczenia się i doskonalenia poprzez naprawianie błędów zanim doprowadzą one do dramatów ludzkich. FA = Pierwsza pomoc, NH = Zdarzenie pot. wypadkowe, UA = Niebezpieczne zachowanie, US = Niebezpieczna Sytuacja. **Liczba SO/PSIF powiązane z tymi kategoriami jest wskaźnikiem pro-aktywności i chęci dzielenia się doświadczeniami, w celu poprawy. Im wyższy wskaźnik, tym lepiej.**

Naszym celem jest wyeliminowanie ofiar śmiertelnych, każde poważne zdarzenie jest potencjalną ofiarą śmiertelną, z której możemy się uczyć oraz zareagować

Syndrom Supermana lub zbytnia pewność siebie prowadząca do niedoszacowania analizy ryzyka w procesie

„Zatrzymaj się – pomyśl – pracuj bezpiecznie”

Specjalnością Supermana jest walka z przestępczością w celu ratowania świata, a robi to, wykorzystując swoje nienaturalne super moce. Jest zawsze dostępny, aby poradzić sobie w każdej sytuacji.

Wiadomo, że najbardziej doświadczeni pracownicy **noszą cechy supermana**. Kiedy dochodzi do incydentu lub niebezpiecznej sytuacji, natychmiast się tym zajmują, bez konsultacji lub myślenia. Podejmują działania, które tylko superman mógłby wykonać, co jest znane jako **syndrom supermana**.

Próbując ratować sytuację, liczba wypadków śmiertelnych i poważnych zdarzeń rośnie!

Zmieniamy sposób myślenia!

Jestem silny

Jestem doświadczony



Jestem niezwyciężony

Nigdy nie doznaję kontuzji

Nie potrzebuję pomocy



Nawet Supermana można pokonać!

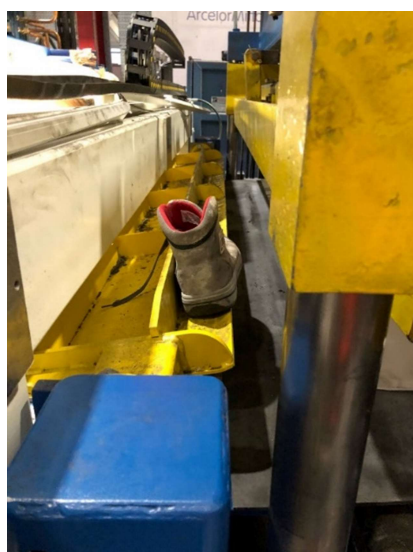


Syndrom Supermana lub zbytńia pewność siebie prowadząca do niedoszacowania ryzyka

Przykłady syndromu supermana



Wspinanie się na maszynę i jej uruchomienie
"Nic mi się nie stanie"



Przemieszczanie się w
obszarze dużego ryzyka



Połączenie ArcelorMittal z
cyrkiem



Downstream Solutions JTZ

Komitet sterujący

Kierowanie i sterowanie bezpieczeństwem i higieną w AMDS

- Przewodniczący - Dyrektor Naczelny (CEO) AMDS
- Przygotowanie i zarządzanie - Szef BHP
- Razem z Szefem HR AMDS
- Zebrania w zakładzie co kwartał

Zasady

- Przejrzysta praca w bliskiej współpracy z MC
- Współdziałanie z wszystkimi koordynatorami BHP
- Zapewnienie koordynacji podjętych działań BHP

Członkowie:

- Liderzy BHP (jeden z każdego BD)
- Koordynatorzy BHP (jeden z każdego BD)

AMDS JTZ

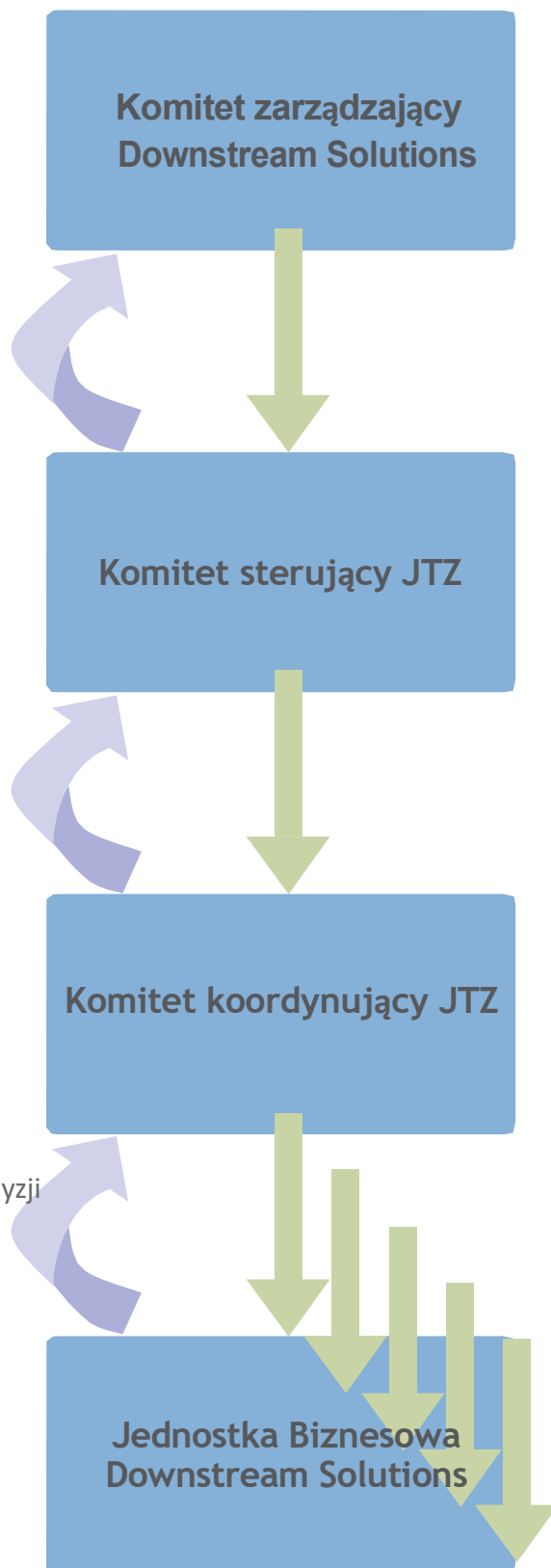
Komitet koordynujący

Koordinacja bezpieczeństwa i higieny pracy w AMDS

- Zastosowanie i przeniesienie na jednostki biznesowe decyzji podjętych przez Komitet Sterujący JTZ
- Telekonferencja raz w miesiącu

Członkowie:

- Zespół Korporacyjny BHP
- Koordynatorzy BHP



Inspekcja bezpieczeństwa – lista kontrolna Downstream Solutions

Nazwa

Data :

OGÓLNE ZASADY	T	N	X
Czy w magazynie jest czysto i panuje porządek?			
Czy zawsze noszone są kaski i obuwie ochronne?*			
Czy brygadzysta / kierownik daje dobry przykład?			
Czy ŚOI są odpowiednie do warunków pracy?			
Czy płynne substancje chemiczne stoją na zbiorniku zabezpieczającym przed rozlaniem?			
Uwagi :			

PLAN ORGANIZACJI	T	N	X
Czy przejścia są wyraźnie wyznaczone?			
Czy przejścia są czyste i wolne od przeszkód?			
Czy przestrzegane są przepisy ruchu drogowego?			
Czy znaki są odpowiednie i widoczne?			
Czy skrzyżowania dróg dla pieszych i jezdni dla pojazdów są wyraźnie oznakowane?*			
Czy plan organizacji ruchu jest bezpieczny?			
Uwagi :			

SAMOCODY CIĘŻAROWE	T	N	X
Czy podesty są zawsze używane i czy są blokowane w trakcie użytkowania?			
Czy nikt nie znajduje się na naczepie do chwili zakończenia załadunku materiału?			
Czy wszyscy kierowcy ciężarówek noszą obuwie ochronne i kaski?			
Czy układanie stert materiału na samochodzie jest zgodne z przepisami?			
Czy koła samochodów są blokowane na czas załadunku i wyładunku?*			
Czy materiał jest ładowany na samochód w punktach nośnych lub w innych stałych punktach?			
Uwagi :			

PODNOSZENIE	T	N	X
Czy zawiesia przechowywane są na wieszakach?			
Czy jednorazowe zawiesia pasowe są po użyciu cięte i wyrzucane?			
Czy do podnoszenia materiału nie stosuje się opasek z drutu (witek)?*			
Czy dostęp do sprzętu podnoszącego jest bezpieczny?			
Uwagi :			

PRACA NA WYSOKOŚCI	T	N	X
Czy tam gdzie to możliwe stosuje się podnośnik koszowy?			
Czy używane są odpowiednie zabezpieczenia przed upadkiem?*			
Czy otwory w podłodze i ścianach są zabezpieczone?			
Czy wyznaczono obszar roboczy?			
Uwagi :			

WÓZKI WIDŁOWE	T	N	X
Czy operatorzy zapinają pasy bezpieczeństwa? *			
Czy przestrzegane są ograniczenia prędkości?			
Czy wózki widłowe posiadają sygnał cofania i migającą lampę?			
Czy kluczyk jest wyjmowany ze stacyjki po zakończonej pracy i podczas postoju?			
Uwagi :			

KOLEJ	T	N	X
Czy wagony są odpowiednio blokowane?			
Czy wagony są sprzęgane i rozpręgane wyłącznie, jeśli nie znajdują się w ruchu?			
Czy wejście do/wyjście z wagonów/ lokomotywy odbywa się w bezpieczny sposób?			
Czy nikt nie znajduje się między buforami zanim nastąpi ich złączenie?*			
Czy zanim pociąg ruszy wydaje sygnał dźwiękowy?			
Czy nie ma możliwości przejścia/przejazdu przez tory, gdy pociąg znajduje się w ruchu?			
Uwagi :			

* Główna zasada

Podpis:



ArcelorMittal

ArcelorMittal

Downstream Solution

Ewidencja LE / SFA – Bezpieczne zachowanie

Audytor(-rzy)..... Data

godzina godzina czas

rozpoczęcia zakończenia..... trwania

Audyt

Imię i nazwisko Stanowisko

Lokalizacja

Obserwowana praca/zadanie

Spostrzeżenia ✓ wskazuje bezpieczne zachowania. X podkreśla konieczność wprowadzenia usprawnień i potrzebę zwiększenia bezpieczeństwa.

Bezpieczne wykonanie pracy ✓ X lub N/A

Czy praca wykonywana jest w sposób bezpieczny? ☐

Czy jest to najbezpieczniejszy sposób wykonywania tej pracy/zadania?

Czy wykonywałbyś taką pracę/zadanie w taki sposób? ☐

Czy istnieje bezpieczniejszy sposób? Czy istnieją jakieś niekontrolowane zagrożenia?

ŚOI

✓ X lub N/A

pozycje

Wymagane do zadania	Będące używane	ŚOI stan
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Kask
Ochrona słuchu
Ochrona wzroku
Odzież ochronna
Kamizelki odblaskowe
Rękawice
Ochrona kończyn
Obuwie ochronne

Ergonomia pracy/zadania

✓ X lub N/A

Czy przenoszenie ręczne jest zminimalizowane?

Czy osoba wykonująca pracę ma prawidłową postawę?

Czy stanowiska komputerowe są odpowiednio ustawione?

Czy zastosowano odpowiednie zabezpieczenia przed

czynnikami atmosferycznymi?

Czy poziom hałasu jest akceptowalny?

☐
☐
☐
☐
☐
☐

✓ X lub N/A

Czy osoba jest świadoma i czujnie obserwuje poruszający się materiał?

Czy osoba pracuje z dala od stopni i pótek?

Czy osoba jest świadoma zagrożeń, na jakie jest narażona?

Czy wyeliminowano/kontroluje się wszystkie zagrożenia poślizgnięciem/upadkiem?

Czy w miejscu pracy jest utrzymywany porządek?

☐
☐
☐
☐
☐

Co znajduje się w pobliżu?

Czy zminimalizowano ryzyko upadku z wysokości?

Co mogłoby jej zagrażać?

Czy odłożono na bok drewno, opaski, narzędzia itp.?

Czy ogólnie miejsce pracy jest czyste?

✓ X lub N/A

Narzędzia i urządzenia

Czy narzędzia i urządzenia są odpowiednie do wykonywanej pracy?

Czy narzędzia i urządzenia są użytkowane prawidłowo/bezpiecznie?

Czy osoba znajduje się w prawidłowej pozycji do ich użycia?

Czy osoba upewniła się, że włączono odpowiednie zabezpieczenie?

☐
☐
☐
☐

Czy są w dobrym stanie technicznym/bez modyfikacji?

W jaki sposób użyłbyś ich?

Czy znajduje się poza linią rażenia?

Ostony, bramki, inne ŚOI?

Wymagane
i ustalone działania:

Podpis: Audytor..... Operator

Audytorowany Data złożenia.....






Przekonaj się do EKO



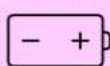
Wierzymy, że świadomość ekologiczna i troska o środowisko stanowią istotny element bezpieczeństwa i higieny pracy, dlatego od 2018 roku edukujemy naszych współpracowników o tym jak ważne jest podejmowanie drobnych kroków każdego dnia w trosce o nasze środowisko. We wszystkich zakładach w Polsce zrezygnowaliśmy z używania plastikowych butelek i sztućców, a w miejsce tego używamy dystrybutorów podpiętych do sieci wodociągowej, szklanych karafek wielokrotnego użytku lub szklanych butelek, następnie przeznaczonych do recyklingu. Edukujemy naszych współpracowników na temat zasad właściwej segregacji odpadów, dlatego wyposażyliśmy wszystkie kuchnie w pięć pojemników do segregacji, jednocześnie zachęcając do przeniesienia dobrych nawyków do życia prywatnego i pokazując, że często wystarczą małe kroki, które prowadzą do dużej zmiany. Zachęcamy pracowników także do zmniejszania ilości wytwarzanych odpadów, poprzez ponowne użytkowanie artykułów lub ich recykling.

Przekonaj się do EKO!



 PAPIER	 SZKŁO	 ODPADY BIODEGRADOWALNE	 METALE I TWORZYWA SZTYCZNE	 ODPADY ZMIESZANE
<p>WRZUCAMY: ✓</p> <ul style="list-style-type: none"> • karton, tekturę, • czasopisma, książki, gazety, • papierowe torby, • broszury, katalogi, • gazetki reklamowe, • zużyte zeszyty, papier biurowy, • koperty, prospekty, foldery. <p>NIE WRZUCAMY: ✗</p> <ul style="list-style-type: none"> • paragonów, tapet, • zabrudzonych, zatłuszczonych papierów, • ręczników papierowych i zużytych chusteczek higienicznych, • pieluch, innych artykułów higienicznych, • worków po cementcie, • papieru przebitkowego oraz kalki, • opakowań wielomateriałowych np. kartonów po mleku i sokach. 	<p>WRZUCAMY: ✓</p> <ul style="list-style-type: none"> • kolorowe i białe butelki, • słoiki po napojach i żywności (bez zanieczyszczeń innymi materiałami np. metalami), • szklane opakowania np. po kosmetykach. <p>NIE WRZUCAMY: ✗</p> <ul style="list-style-type: none"> • szkła zbrojonego, okiennego, samochodowego, • luster, • szkła stołowego (szkłanek, kieliszków, talerzy), • szkła nietłukącego typu „ARCOROC”, • szkła kryształowego, • żarówek, świetlówek, neonówek, porcelany, fajansu, zniczy. 	<p>WRZUCAMY: ✓</p> <ul style="list-style-type: none"> • organiczne odpady ogrodowe (trawę, liście, gałęzie), • skorupki z jajek, • gnijące owoce, • obierki z warzyw i owoców, • fusy z kawy i herbaty. <p>NIE WRZUCAMY: ✗</p> <ul style="list-style-type: none"> • resztek jedzenia innych niż warzywa i owoce – torebek po herbacie, kości, produktów pochodzenia zwierzęcego, pieczywa. 	<p>WRZUCAMY: ✓</p> <ul style="list-style-type: none"> • butelki (PETy), plastikowe nakrętki, • plastikowe opakowania po żywności, kosmetykach i chemii gospodarczej, • foliowe worki i reklamówki, • opakowania wielomateriałowe np. kartony po mleku i sokach, • puszki po żywności, puszki aluminiowe, kapsle z butelek, metalowe zakrętki, • drobny złom żelazny i metali kolorowych, drobny styropian, • płyty CD. <p>NIE WRZUCAMY: ✗</p> <ul style="list-style-type: none"> • opakowań po olejach przemysłowych, • rur kanalizacyjnych, paneli, • baterii, sprzętu AGD, • produktów z materiału PCV, • puszek po farbach i lakierach, • gumy, drutów. 	<p>WRZUCAMY: ✓</p> <ul style="list-style-type: none"> • resztki jedzenia – białka i żółtka, kości zwierząt, ser i inną żywność pochodzenia zwierzęcego, torebki po herbacie, • odpady higieniczne, zużyte pieluchy, • ręczniki papierowe, paragony, • etykiety z pudełek po przesyłkach, • blistry po tabletkach, • żarówki tradycyjne, • małe rozbite lusterka, szkło stołowe, porcelanę, • twarde okładki z książek, • węglowe filtry do wody, • ziemię z doniczki, • kurz z odkurzacza, popiół. <p>NIE WRZUCAMY: ✗</p> <ul style="list-style-type: none"> • leków, baterii, • żarówek energooszczędnych, ledowych, halogenowych.

ZUŻYTE BATERIE I AKUMULATORY



Wyrzucamy je do osobnego pojemnika, dedykowanego na zużyte baterie i akumulatory.



Pamiętaj! Zgniataj odpady, przed wrzuceniem ich do pojemników.





ArcelorMittal

CO DOBREGO MOŻESZ ZROBIĆ DLA PLANETY



Wdrażając dobre nawyki w naszą codzienność wspólnie możemy przyczynić się do zmniejszenia negatywnych skutków działania człowieka na naszą planetę.

Zapoznaj się z poniższymi wskazówkami i wprowadź je w nawyk.



SEGREGUJ ODPADY

W tym celu segreguj odpady wyrzucając je do dedykowanych koszy, które dzielą się na pięć kategorii: plastik/metal, papier, szkło, odpady bio i odpady zmieszane. Instrukcję segregacji można znaleźć na stronie internetowej: naszesmieci.mos.gov.pl/jak-segregowac



OSZCZĘDZAJ PAPIER

Ogranicz drukowanie - nie drukuj niepotrzebnie np. maili. Jeśli to możliwe - drukuj dwustronnie.

OSZCZĘDZAJ WODĘ

Szczególnie w okresach upałów i suszy zawsze pamiętajmy o oszczędzaniu wody, gdyż może jej zabraknąć.



OSZCZĘDZAJ PRĄD

Gotuj tylko tyle wody, ile potrzebujesz. Pełny czajnik gotującej się wody – jest zbędny jeśli przygotowujesz tylko jeden kubek herbaty. Pozwoli to zaoszczędzić zarówno prąd jak i wodę.

WYŁĄCZAJ ŚWIATŁO I KLIMATYZACJĘ

Pamiętaj o gaszeniu światła w pustych pomieszczeniach, w których nie przebywasz. Pamiętaj o wyłączeniu klimatyzacji przed wyjściem. Nie ma potrzeby aby chłodziła pomieszczenie podczas twojej nieobecności.



STOSUJ ZASADĘ 3 R/3 U



Reduce, Reuse, Recycle, czyli Unikaj kupowania zbędnych rzeczy, Używaj powtórnie, Utylizuj. Zasada ta jest bardzo prostym sposobem na prowadzenie zdrowego dla środowiska stylu życia, pozwala ograniczyć konsumpcjonizm oraz ilość produkowanych odpadów.

[illegible]This image shows a full page of white paper with horizontal dashed lines, typical of primary school writing paper. The lines are evenly spaced and run across the width of the page. There are no margins, text, or other markings on the paper.

[illegible]This image shows a full page of primary-ruled paper. It features multiple sets of horizontal dashed lines spaced evenly down the page, providing a guide for handwriting practice. The paper is otherwise blank, with no text or other markings.



transforming tomorrow

Downstream Solutions
Health, Safety & Environment
24-26, boulevard d'Avranches
L-1160 Luxembourg