ORZ pracownik produkcji

Karta oceny ryzyka zawodowego dla pracownika produkcji i operatora maszyn: osłony stref ruchu, izolacja energii LOTO, hałas NDN, czynniki chemiczne SDS oraz pliki DOCX i PDF.

Stan prawny i wymagań: 2026-11-16 | Wersja pliku: 2026-11 | Licencja: CC BY 4.0 · tql.pl/pl/wzory/ocena-ryzyka-zawodowego-produkcja

1. Struktura karty oceny ryzyka dla stanowiska pracownika produkcji

Nr	Element / Pole	Instrukcja wypełnienia	Podstawa
1	Nazwa wydziału, gniazda maszynowego i profilu pracy	Hala produkcyjna, konkretna linia technologiczna, praca zmianowa/nocna, kontakt z podwykonawcami utrzymania ruchu.	§ 39a ust. 3 pkt 1 rozporządzenia ogólnego BHP
2	Obsługiwany park maszynowy i preparaty z kart SDS	Maszyny ze znakiem CE/deklaracją, narzędzia pneumatyczne/elektryczne, media (prąd, sprężone powietrze), chłodziwa i środki myjące.	rozporządzenie ws. minimalnych wymagań bhp przy użytkowaniu maszyn
3	Czynności rutynowe oraz prace przezbrojeniowe/czyszczenia	Podawanie wsadu, nadzór cyklu, wymiana matryc, odbiór detali oraz bezpieczne usuwanie przestojów i czyszczenie stanowiska.	§ 39a ust. 3 pkt 1 lit. b rozporządzenia ogólnego BHP
4	Zagrożenia mechaniczne - strefy zgniotu, wciągnięcia, odpryski	Szczegółowa ocena miejsc na urządzeniu stwarzających ryzyko urazu oraz weryfikacja działania zabezpieczeń optycznych i wyłączników GRZYB.	§ 51–55 rozporządzenia ogólnego BHP
5	Wyniki pomiarów czynników szkodliwych (hałas, pyły, drgania, chemia)	Konkretne wartości zmierzone ze sprawozdania laboratoryjnego wraz z odniesieniem do krotności NDS/NDN i rejestru czynników.	rozporządzenie ws. badań i pomiarów czynników szkodliwych
6	Ergonomia linii, praca zmianowa i monotonia ruchów rąk	Ocena wysiłku statycznego stojącego, powtarzalności cykli poniżej 30 s, oświetlenia strefowego maszyny oraz pracy nocnej.	§ 39 ust. 2 pkt 4 rozporządzenia ogólnego BHP
7	Wynik oceny ryzyka (wg PN-N-18002 z uwzględnieniem pomiarów NDS/NDN)	Jednoznaczna kategoria dla każdego zagrożenia z określeniem terminu zamknięcia ewentualnych działań naprawczych przez utrzymanie ruchu.	§ 39a ust. 3 pkt 2 rozporządzenia ogólnego BHP
8	Zespół oceniający (w tym	Wpisanie specjalistów BHP,	art. 226 pkt 2 Kodeksu pracy i

	udział operatorów wg ISO 45001) i podpisy	mistrza produkcji oraz reprezentanta załogi konsultującego kartę, z datą wdrożenia i potwierdzeniami.	pkt 5.4 ISO 45001

2. Przykład wypełnienia: operator gniazda obróbki i linii zgrzewania

Przykład sp. z o.o. eksploatuje w systemie trzyzmianowym półautomatyczne stanowiska obróbki skrawaniem oraz linię pakującą wyroby pod wysoką temperaturą.

Nr	Pole	Przykładowy zapis w dokumentacji
1	Nazwa wydziału, gniazda maszynowego i profilu pracy	Operator gniazda pakowania i linii obróbki mechanicznej (system 3-zmianowy, hala nr 2), Przykład sp. z o.o.
2	Obsługiwany park maszynowy i preparaty z kart SDS	Frezarka CNC ze stacją LOTO, zgrzewarka grzałkowa 180°C, wkrętarki pneumatyczne, olej obróbczy i odtłuszczacz wg aktualnej karty charakterystyki SDS
3	Czynności rutynowe oraz prace przezbrojeniowe/czyszczenia	Uruchomienie zmiany, kontrola osłon, podawanie komponentów, kontrola wymiarów wyrobu, czyszczenie wiórów po wyłączeniu maszyny zasilaniem głównym
4	Zagrożenia mechaniczne - strefy zgniotu, wciągnięcia, odpryski	Odprysk materiału podczas obróbki; zakleszczenie przy przezbrojeniu -> obowiązkowa osłona poliwęglanowa, okulary EN 166 i procedura LOTO przy otwarciu drzwi
5	Wyniki pomiarów czynników szkodliwych (hałas, pyły, drgania, chemia)	Hałas zmierzony L_EX,8h = 84,2 dB (powyżej progu działania 80 dB -> bezpłatne wkładki przeciwhałasowe na życzenie i stałe instruktaże); pył całkowity 0,3 NDS
6	Ergonomia linii, praca zmianowa i monotonia ruchów rąk	Praca stojąca z powtarzalnymi ruchami pakowania -> maty przeciwzmęczeniowe przy stanowisku i rotacja operatorów co 2 godziny w ramach zmiany
7	Wynik oceny ryzyka (wg PN-N-18002 z uwzględnieniem pomiarów NDS/NDN)	Wszystkie zagrożenia po założeniu barier optycznych oraz odciągów na poziomie małym lub średnim tolerowanym; brak przekroczeń krotności 1,0 NDS/NDN
8	Zespół oceniający (w tym udział operatorów wg ISO 45001) i podpisy	Ocena wspólna: służba BHP, kierownik utrzymania ruchu i brygadzista linii 16.11.2026; zapoznanie załogi przed zmianą obsady gniazda

3. Najczęstsze błędy i sposób ich uniknięcia

Błąd	Skutek	Jak uniknąć	Podstawa
Oszacowanie hałasu i zapylenia na oko („wydaje się niskie”) bez aktualnego protokołu pomiarów laboratoryjnych	Bez wyników stężeń i natężeń nie da się udowodnić spełnienia NDN/NDS ani prawidłowo wyznaczyć kategorii ryzyka według normy PN-N-18002.	Przeprowadź pierwsze pomiary w ciągu 30 dni od uruchomienia nowej linii i wpisz numery protokołów prosto w tabelę czynników karty.	art. 227 § 1 pkt 2 Kodeksu pracy i rozporządzenie ws. pomiarów
Brak rozdzielenia normalnej pracy operatora od czynności czyszczenia zatorów i przezbrojeń	Karta pomija moment zdjęcia osłon lub otwarcia stref niebezpiecznych bez zablokowania energii z zewnątrz.	Utwórz osobną linijkę oceny dla przezbrojenia i czyszczenia z obowiązkowym opisem procedury LOTO oraz weryfikacją wyłączników krańcowych.	§ 53 rozporządzenia ogólnego BHP
Wskazanie przestarzałych nazw rękawic lub masek zamiast doboru wprost pod sekcję 8 karty charakterystyki SDS	Operator pracujący z rozpuszczalnikiem nosi rękawice lateksowe lub zwykłe bawełniane, które przepuszczają związek chemiczny w kilkanaście sekund.	Sprawdź czas przebicia materiału rękawicy (EN 374) w karcie SDS każdej nowej substancji i wpisz konkretny symbol do wyposażenia.	§ 39a ust. 1 i rozporządzenie ws. bezpieczeństwa związanego z czynnikami chemicznymi
Tolerowanie zmostkowanych lub odkręconych wyłączników bezpieczeństwa drzwi maszyn dla przyspieszenia cyklu	Skrajne ryzyko ciężkiego kalectwa operatora mimo formalnie wzorowej karty oceny ryzyka na półce kierownika.	Wprowadź codzienne testy poprawności krańcówek bezpieczeństwa przed rozruchem zmiany oraz bezwzględny zakaz omijania blokad.	art. 207 § 2 pkt 1 i 3 Kodeksu pracy
Sporządzenie karty za biurkiem bez rozmowy z doświadczonymi operatorami linii wytwórczej	Pominięcie uciążliwych napraw doraźnych, wycieków chłodziwa i realnego sposobu odbioru odpadu z maszyny.	Obowiązkowo zaangażuj pracownika z danego gniazda w obchód stanowiskowy przy sporządzaniu i corocznym przeglądzie dokumentu.	pkt 5.4 ISO 45001:2018 i art. 237(11a) Kodeksu pracy

Opracował: Ireneusz Kozera, audytor wiodący ISO (TQL, www.tql.pl). Licencja CC BY 4.0: wzór ma charakter pomocniczo-informacyjny i przed wdrożeniem wymaga dopasowania do procesów i warunków konkretnej organizacji.