



**LISTY DO KONTROLI**  
WARUNKÓW PRACY  
W PROCESACH ŁĄCZENIA MATERIAŁÓW  
W PRZEMYŚLE LOTNICZYM

MARIUSZ DĄBROWSKI  
ANDRZEJ DĄBROWSKI

Materiały informacyjne CIOP-PIB

Listy do kontroli warunków pracy w procesach łączenia materiałów w przemyśle lotniczym

*Opracowano na podstawie wyników IV etapu programu wieloletniego „Poprawa bezpieczeństwa i warunków pracy”, sfinansowanego w latach 2017-2019 w zakresie zadań służb państwowych przez Ministerstwo Rodziny, Pracy i Polityki Społecznej.*

*Koordynator programu: Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy*

*Zadanie 2.G.11: Opracowanie narzędzi wspomagających ograniczanie ryzyka zawodowego związanego z zagrożeniami występującymi w przemyśle lotniczym w procesach łączenia materiałów z wykorzystaniem technologii nitowania, zgrzewania oraz klejenia*

Autorzy:

dr inż. Mariusz Dąbrowski, dr inż. Andrzej Dąbrowski – Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy, Zakład Techniki Bezpieczeństwa, Pracownia Zagrożeń Mechanicznych

Zdjęcie na okładce: Bajon5\_fot\_Afonso Lima\_Stock\_duoC.jpg bigstock-Mechanic-Specialist-Repairs-Th-273687559.jpg

© Copyright by

Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy

Warszawa 2019

**CIOP**  **PIB**

Centralny Instytut Ochrony Pracy – Państwowy Instytut Badawczy

ul. Czerniakowska 16, 00-701 Warszawa

tel. (48-22) 623 36 98, [www.ciop.pl](http://www.ciop.pl)

## 1. Lista kontrolna dla technologa

PYTANIE	TAK	NIE	ND
<b>1. Magazynowanie</b>			
Określono warunki i kryteria magazynowania substancji niebezpiecznych			
Zdefiniowano kryteria gabarytów i wagi składowanych materiałów oraz dobrano właściwe urządzenia magazynowe			
Zapewniono właściwą wentylację			
Określono kryteria ppoż.			
Określono wyposażenie i urządzenia transportowe			
Ustalono warunki komunikacji i trasy transportowe			
Określono lokalizację regałów i ich parametry			
Określono lokalizację powierzchni odkładczych			
Ergonomia prac transportowych i magazynowych			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego oświetlenia stanowisk i miejsc magazynowania			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Ustalono czas odpoczynku i zapewniono pracownikom możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>2. Transport</b>			
Dobrano środki transportu do gabarytu i ciężaru materiałów i komponentów			
Podzielono materiały i komponenty na objęte transportem ręcznym i zmechanizowanym i określono organizację tych prac			
Ustalono i wskazano obsadę osobową do realizacji prac transportowych			
Ustalono warunki komunikacji i trasy transportowe, ciągi piesze oraz drogi ewakuacji zgodnie z BHP i ppoż.			
Uwzględniono transport podwieszony i organizację prac przy użyciu suwnicy			
Są zapewnione normy dźwigania			
Ergonomia prac transportowych			
Ustalono właściwe szerokości dróg transportowych w stosunku do transportowanych przedmiotów			
Przewidziano miejsce postojowe dla środków transportu			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac transportowych			

Ustalono czas odpoczynku i zapewniono pracownikom możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze			
<b>3. Dopasowywanie montowanych elementów, usuwanie nadatków technologicznych, odcinanie szlifowane</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Ustalono i wskazano sposób i narzędzia służące do usuwania nadatków technologicznych			
Ustalono zapotrzebowanie na urządzenia wentylacyjne odbierające pyły podczas usuwania nadatków w procesach szlifowania i zaczyszczania			
Ustalono i wskazano pewny sposób ustalania (zamocowania) przedmiotów poddawanych szlifowaniu i zaczyszczaniu			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej lub możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze			
<b>4. Wiercenie</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac wiertarskich			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Ergonomia prac związanych z wierceniem			
Dobór narzędzi do wierconych elementów			
Ustalono i wskazano pewny sposób ustalania (zamocowania) wierconych przedmiotów z wykorzystaniem oprzyrządowania i narzędzi pomocniczych			
Ustalono i wskazano obsadę osobową i kolejność realizacji prac montażowych tak, żeby operatorzy nie stwarzali wzajemnego zagrożenia wypadkowego (np. przy pracy na różnych poziomach kadłuba lub przyrządu)			
Ustalono zapotrzebowanie na urządzenia wentylacyjne odbierające zanieczyszczenia pyłowe podczas prac			

Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania operacji wiertarskich			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej lub możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>5. Klejenie, odtłuszczenie</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Określono maksymalne ilości substancji chemicznych dostępnych na stanowisku pracy			
Ergonomia prac związanych z klejeniem			
Ustalono zapotrzebowanie na instalacje/urządzenia wentylacyjne odbierające zanieczyszczenia chemiczne podczas prac z materiałami zawierającymi lotne substancje chemiczne			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc klejenia			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej lub możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>6. Hermetyzacja</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Określono maksymalne ilości substancji chemicznych dostępnych na stanowisku pracy			
Ergonomia prac związanych z hermetyzacją			

Ustalono zapotrzebowanie na instalacje/urządzenia wentylacyjne odbierające zanieczyszczenia chemiczne podczas prac z materiałami zawierającymi lotne substancje chemiczne			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej lub możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>7. Montaż w przyrządzie lub poza nim</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac			
Ustalono i wskazano obsadę osobową do realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Pomosty i platformy montażowe zabezpieczają przed upadkiem z wysokości			
Niebezpieczne elementy na platformach i przyrządach, mogące powodować zranienie, są zabezpieczone i odpowiednio oznakowane pasami czarno-żółtymi			
Ergonomia prac związanych z montażem			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej lub możliwość odpoczynku w pozycji siedzącej w pobliżu miejsca pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>8. Nitowanie</b>			
Ustalono i wskazano miejsce (stanowisko) realizacji prac			
Ustalono i wskazano obsadę osobową niezbędną do realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsce dostępu (dojścia) do stanowiska realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Ustalono i wydzielono strefy ponadnormatywnego hałasu			

Ustalono i wskazano narzędzia do realizacji prac oraz materiały tłumiące wibracje podczas używania narzędzi udarowych			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia i przyrządy procesowe			
Ergonomia prac związanych z nitowaniem			
Ustalono podział stref wyrobu i operacji nitowania młotkami niterskimi i praskami pneumatycznymi			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>9. Zgrzewanie</b>			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Ustalono i wskazano obsadę osobową do realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Ustalono i wskazano urządzenia pomocnicze do realizacji prac			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>10. Laminowanie, technologia kompozytowa</b>			
Objęto nadzorem technicznym narzędzia, urządzenia, maszyny i przyrządy procesowe			
Ustalono i wskazano sposób wykonywania prac laminaterskich			
Ustalono i wskazano narzędzia i urządzenia pomocnicze do realizacji prac laminaterskich			
Ustalono i zapewniono właściwe miejsca składowania materiałów potrzebnych do realizacji prac			
Ustalono zapotrzebowanie na urządzenia wentylacyjne odbierające zanieczyszczenia chemiczne podczas prac z materiałami zawierającymi lotne substancje chemiczne			
Ustalono i zapewniono właściwe oświetlenie stanowisk i miejsc wykonywania prac			
Ustalono i spełniono kryteria właściwego ogrzewania miejsc pracy			
Pracownicy mają możliwość siedzenia przy wykonywaniu pracy nie wymagającej stale pozycji stojącej			

Ustalono sprzęt ochrony osobistej oraz odzież i obuwie robocze odpowiednie do prac			
<b>11. Ochrona ppoż.</b>			
Projektowany proces spełnia wymagania ppoż.			
W projektowanych pomieszczeniach i obszarach pracy zaplanowano wyposażenie ppoż.			
Opracowano DZPW (dokument zabezpieczenia przed wybuchem/ATEX) i wydzielono strefy zagrożenia wybuchem oraz wdrożono działania organizacyjne i techniczne ograniczające ryzyko			
Zapewniono detekcję dymu i system alarmowy			
<b>12. Postępowanie z odpadami</b>			
Ustalono rodzaje i ilości powstających odpadów w cyklu miesięcznym i rocznym			
Przewidziano pojemniki na odpady i miejsca na nie			
<b>13. Pierwsza pomoc</b>			
Przewidziano apteczki pierwszej pomocy i wyznaczono ich lokalizację i oznakowanie			
<b>14. Oznakowanie</b>			
Przewidziano oznakowanie stref produkcji w zakresie stosowania ochron osobistych			
Przewidziano oznakowanie stref produkcji znakami ostrzegającymi o zagrożeniach			
Wyznaczono linie tras komunikacyjnych, ciągów pieszych, stref manewrowych i powierzchni odkładczych			
Zapewniono oznakowanie sprzętu ppoż., SUG (stałych urządzeń gaśniczych), ROP (ręcznych ostrzegaczy pożarowych) oraz rozdzielnic elektrycznych			



## 2. Lista kontrolna dla kierującego pracownikami

PYTANIE	TAK	NIE	ND
1. Powierzchnia podłóg równa, w dobrym stanie technicznym, czysta, bez zagrożeń poślizgnięcia się lub przewrócenia			
2. Stanowiska pracy utrzymane w czystości i porządku, zapewniające swobodne poruszanie się, wolne od przewodów i przeszkód na podłodze i w przejściach			
3. Wyposażenie stanowisk pracy i urządzenia sprawne technicznie – stabilne, bez uszkodzeń, z wymaganymi barierkami, osłonami i zabezpieczeniami			
4. Platformy do prac na wysokości odpowiednio zabezpieczone przed przesunięciem i stabilne, kółka platform zablokowane			
5. Prace na wysokości prowadzone na platformach wyposażonych w barierki i zabezpieczenia przed upadkiem lub przy zabezpieczeniu pracowników przed upadkiem			
6. Wszystkie stosowane narzędzia i urządzenia sprawne, a niesprawne wyłączone z użytkowania			
7. Materiały chemiczne w odpowiednich opakowaniach, właściwie opisane i oznakowane, w ilościach nie większych niż zapotrzebowanie zmiany roboczej			
8. Pracownicy mają dostęp do wszystkich wymaganych ochron osobistych i stosują je w trakcie pracy			
9. Pracownicy stosują wymaganą odzież roboczą			
10. Sprzęt ppoż. widoczny, ogólnie dostępny i niezastawiony wyposażeniem			
11. Suwnica, maszyny i urządzenia bez uszkodzeń, sprawne, z aktualnym przeglądem technicznym			
12. Drogi transportowe niezastawione i nieograniczone składowanymi detalami lub wyposażeniem			
13. Środki transportu sprawne, personel obsługujący ma odpowiednie kwalifikacje i szkolenia			
14. Odpady zbierane selektywnie, systematycznie usuwane z obszaru gniazda na zewnątrz hali			
15. Pracownicy nie zgłaszają uwag dot. bezpieczeństwa organizacji pracy			

### 3. Lista kontrolna BHP

PYTANIE	TAK	NIE	ND
<b>A. Ogólne – wszystkie obszary</b>			
1. Powierzchnia podłóg bez ubytków i w dobrym stanie			
2. Powierzchnia dróg i stanowisk pracy sucha, utrzymywana w czystości, bez zagrożeń poślizgnięciem się lub przewróceniem			
3. Poręcze na schodach sprawne technicznie			
4. W sufitach podwieszanych wszystkie płyty są na swoim miejscu i w dobrym stanie technicznym			
5. Meble, regały i krzesła są w dobrym stanie i stabilnie ustawione			
6. Ściany czyste, bez pęknięć i bez wystających elementów mogących powodować zagrożenie			
7. Stanowiska pracy utrzymane w czystości i porządku			
8. Montowane na ścianach półki nie są nadmiernie obciążone i nie wiszą nad stanowiskiem pracy, nie umieszczono na nich powyżej wysokości głowy ciężkich przedmiotów lub niebezpiecznych płynnych materiałów chemicznych			
9. Zakaz palenia tytoniu jest egzekwowany			
10. Numery alarmowe i alarmowe procedury postępowania są wywieszane przy telefonach			
11. Spożywanie posiłków i napojów odbywa się w wyznaczonych pomieszczeniach socjalnych			
12. Wentylatory biurowe mają odpowiednie osłony wirujących elementów			
13. Klatki schodowe, korytarze i podjazdy są wolne od wad (np. uszkodzone stopnie, uszkodzona wykładzina, ubytki nawierzchni)			
14. Oprawy oświetleniowe, żarówki i świetlówki na stanowiskach pracy są sprawne technicznie			
<b>B. Ogólne – obszary produkcyjne</b>			
1. Maszyny, urządzenia i ich osłony są we właściwym miejscu i w dobrym stanie technicznym			
2. Urządzenia i maszyny są bezpiecznie przymocowane do podłoża			
3. Maszyny i urządzenia są na bieżąco serwisowane, aby zapobiec urazom pracowników lub uszkodzeniu sprzętu			
4. Węże ze sprężonym powietrzem lub inne przewody nie stwarzają pracownikom zagrożenia potknięcia się i upadku			
5. Wszystkie rury przesyłające czynniki są odpowiednio oznakowane w zakresie zawartości i kierunków przepływu			
6. Instalacje sprężonego powietrza, wentylacyjne, elektryczne i uziemiające są poddawane okresowym przeglądom, badaniom i są sprawne technicznie			
7. Miejsca niebezpieczne (ruchome elementy, niskie stropy, różnice poziomów itp.) są oznakowane w sposób widoczny czarno-żółtymi pasami			
8. Elementy sterownicze maszyn są czytelnie i zrozumiale opisane			

9. Gorące rury lub powierzchnie są odpowiednio zabezpieczone przed kontaktem z nimi			
10. Obszary, w których jest wymagane stosowanie ochron osobistych (np. ochron oczu, masek), są odpowiednio oznakowane znakami bezpieczeństwa			
11. Uszkodzone lub podlegające serwisowi maszyny, urządzenia lub instalacje są oznakowane w sposób widoczny „AWARIA” lub „WYŁĄCZONE Z UŻYTKOWANIA”			
12. W instalacjach wentylacyjnych na bieżąco są wymieniane filtry, maty filtracyjne itp.			
13. Narzędzia pracy są sprawne technicznie, a niesprawne oznaczone i wyłączone z użytkowania			
<b>C. Elektryczność</b>			
1. Pozostawiono wolną przestrzeń przed panelami/szafami elektrycznymi, aby zapewnić łatwy do nich dostęp			
2. Ręczne narzędzia elektryczne są odpowiednio uziemione			
3. Wszystkie przewody (i ich izolacja), wtyczki i gniazdka są wolne od uszkodzeń i w dobrym stanie technicznym			
4. Drzwiczki skrzynek/szaf elektrycznych lub sterowniczych są odpowiednio zabezpieczone przed nieautoryzowanym dostępem			
5. Urządzenia, maszyny i instalacje mają aktualne pomiary skuteczności ochrony od porażenia			
6. Włączniki i wyłączniki są prawidłowo zidentyfikowane i oznaczone co do funkcji, do których służą lub które kontrolują			
7. Elementy instalacji elektrycznej, w tym oprawy oświetleniowe, są odpowiednio zabezpieczone osłonami/siatkami przed mechanicznym uszkodzeniem			
8. Materiały łatwopalne są składowane w oddaleniu od paneli wyłączników lub szaf			
9. Puszki/skrzynki elektryczne mają pokrywy lub drzwiczki zabezpieczające			
10. Szafy elektryczne z systemami wysokiego napięcia mają oznakowanie „UWAGA WYSOKIE NAPIĘCIE”			
<b>D. Wyposażenie awaryjne</b>			
1. Wyposażenie awaryjne (przyciski alarmowe, płuczki do oczu, prysznice bezpieczeństwa itp.) jest dostępne i niezastłonięte innym wyposażeniem			
2. Całe wyposażenie awaryjne jest sprawne			
3. W obszarach, gdzie występuje zagrożenie oblania substancjami żrącymi lub zapalenia odzieży, znajdują się prysznice bezpieczeństwa			
5. Zestawy sorbentów są dostępne i wyposażone zgodnie ze specyfikacją			
6. Apteczki pierwszej pomocy są widoczne i ogólnodostępne			
7. Apteczki pierwszej pomocy mają wymagane wyposażenie i są na bieżąco uzupełniane			
<b>E. Wyjścia/korytarze</b>			
1. Wszystkie wyjścia są drożne i niezastawione			

2. Wszystkie korytarze są drożne i niezastawione			
3. Znaki ewakuacyjne są wywieszane i właściwie wskazują kierunki ewakuacji			
4. Drzwi wyjściowe są wolne od zasuw i blokad			
5. Możliwe jest otwarcie wszystkich drzwi ewakuacyjnych od wewnątrz bez kluczy lub dodatkowej wiedzy			
6. Drzwi i bramy są w dobrym stanie technicznym			
<b>F. Magazynowanie – ogólne</b>			
1. Regały magazynowe są stabilne i w dobrym stanie technicznym, nie zagrażają upadkiem			
2. Nośność półek jest czytelnie oznakowana i respektowana w procesie składowania lub magazynowania			
3. Obszar magazynowy jest dobrze zagospodarowany (nie ma nagromadzonych odpadów, przeszkód, zanieczyszczeń lub materiałów palnych)			
<b>G. Magazynowanie – butle ze sprężonym czynnikiem</b>			
1. Wszystkie butle są prawidłowo zabezpieczone przed upadkiem obejmą lub łańcuchem			
2. Butle nieużytkowane są zabezpieczone kołpakami			
3. Butle pełne i puste są składowane oddzielnie			
4. Butle są magazynowane selektywnie w zależności od rodzaju czynnika			
<b>H. Magazynowanie – ppoż.</b>			
1. Materiały łatwopalne są przechowywane w minimalnych ilościach na stanowiskach pracy			
2. Materiały lub ciecze palne/lątwopalne są magazynowane w ilościach nieprzekraczających ustalonych limitów			
3. W szafach na materiały pożarowo niebezpieczne nie ma materiałów łatwopalnych (np. kartonu, papieru, plastiku)			
4. Wszystkie pojemniki z cieczami łatwopalnymi są zamknięte lub przykryte w celu kontroli parowania			
5. Wszystkie pojemniki z substancjami niebezpiecznymi są oznakowane znakami ostrzegawczymi i napisami i zidentyfikowane co do zawartości			
<b>I. Magazynowanie – chemikalia</b>			
1. Magazyn jest oznakowany znakami ostrzegawczymi			
2. Dostęp do magazynu ma tylko uprawniony personel			
3. Materiały niekompatybilne (kwasy–zasady, utleniacze– substancje łatwopalne) są od siebie odpowiednio odseparowane			
4. Pojemniki z substancjami są opisane w języku polskim i oznakowane znakami ostrzegawczymi			
5. Magazyn jest wyposażony w sprzęt przeciwdziałający rozprzestrzenianiu się wycieków (wanny, regały wychwytowe)			
<b>J. Ochrony indywidualne, odzież i obuwie robocze</b>			
1. Pracownicy są wyposażeni w odpowiednie do zagrożeń ochrony osobiste i noszą je			
2. Wydziałowy wykaz ochron osobistych jest aktualny			

3. Ochrony osobiste są prawidłowo przechowywane, gdy nie są używane			
4. Ochrony osobiste są dostępne dla personelu i dla osób wizytujących			
5. Wszyscy pracownicy zostali przeszkoleni w zakresie prawidłowego posługiwania się ochronami osobistymi			
6. Okres stosowania ochron osobistych (zwłaszcza środków oddechowych) jest nadzorowany			
7. Pracownicy są wyposażeni w wymagane obuwie i odzież roboczą i je stosują			
<b>K. Ochrona ppoż.</b>			
1. Gaśnice i znaki ppoż. znajdują się w wyznaczonych i widocznych miejscach			
2. Gaśnice i hydranty nie są zastawione przez wyposażenie lub urządzenia			
3. Gaśnice są właściwie zamontowane (powieszono) w swoich miejscach			
4. Sprzęt gaśniczy podlega rutynowym przeglądom			
5. Wszyscy pracownicy znają zasady ewakuacji			
<b>L. Prace na wysokości, podesty montażowe, barierki</b>			
1. Prace na wysokości wykonuje przeszkolony i dopuszczony przez lekarza personel			
2. Dostępne są instrukcje/procedury opisujące bezpieczne zasady dostępu do urządzeń, maszyn lub przyrządów znajdujących się na wysokości			
3. Podesty montażowe lub przy maszynach są odpowiednie do wykonywanej pracy, stabilne i sprawne technicznie			
4. Podesty powyżej 1 m mają barierki zabezpieczające			
5. Na platformach lub antresolach barierki mają dodatkową poprzeczkę w połowie wysokości i krawężniki			
6. Poręcze i barierki są gładkie, bez wystających elementów mogących powodować zranienie			
<b>Ł. Platformy, podesty do pracy na wysokości</b>			
1. Platformy są ustawione w wyznaczonych strefach			
2. Platformy są stabilne, ustawione na stałe lub mają zablokowane kółka			
3. Na antresolach i platformach wymagane barierki i krawężniki są sprawne technicznie			
<b>M. Wózki widłowe/platformowe</b>			
1. Wózki podlegają okresowym przeglądom technicznym			
2. Wózki uszkodzone lub podlegające serwisowi są wyłączone z użytkowania i oznakowane w sposób widoczny „NIE UŻYWAĆ”			
3. Dopuszczalną ładowność wózków oznakowano w sposób widoczny			
4. Zasady bezpiecznej obsługi wózków są dostępne dla personelu			
5. Kierowcy wózków są przeszkoleni i mają wymagane zezwolenie na prowadzenie wózków			
<b>N. Organizacja pracy</b>			
1. Wykaz prac szczególnie niebezpiecznych na wydziale oraz osób upoważnionych do wydawania poleceń w tym zakresie jest aktualny			

2. Prace szczególnie niebezpieczne są organizowane zgodnie z obowiązującą instrukcją/procedurą			
3. Wykaz osób wyznaczonych do udzielania pierwszej pomocy, przeprowadzania ewakuacji i zwalczania pożarów jest aktualny			
4. Wykaz stosowanych materiałów niebezpiecznych jest aktualny			
<b>O. Szkolenia</b>			
1. Wszyscy pracownicy zostali zapoznani z kartami charakterystyki substancji niebezpiecznych i przeszkoleni w tym zakresie			
2. Wszyscy pracownicy są przeszkoleni w zakresie instrukcji BHP			
3. Wszyscy pracownicy są przeszkoleni ze stosowania sprzętu ppoż. i zasad ewakuacji			