

Sygn. akt IV U 845/17

WYROK W IMIENIU RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

Dnia 11 stycznia 2018 r.

Sąd Okręgowy w Olsztynie IV Wydział Pracy i Ubezpieczeń Społecznych

w składzie:

Przewodniczący:	SSO Rafał Jerka
Protokolant:	st. sekr. sądowy Alina Dziarkowska

po rozpoznaniu w dniu 11 stycznia 2018 r. w Olsztynie

na rozprawie

sprawy M. S.

przeciwko Zakładowi Ubezpieczeń Społecznych Oddział w O.

o prawo do emerytury

na skutek odwołania M. S.

od decyzji Zakładu Ubezpieczeń Społecznych Oddział w O.

z dnia 12 stycznia 2017 r. nr (...)

oddala odwołanie

/-/ SSO R. Jerka

IV U 845/17

UZASADNIENIE

Zakład Ubezpieczeń Społecznych Oddział w O. decyzją z dnia 12.01.2017 r odmówił M. S. prawa do emerytury z tytułu wykonywania pracy w warunkach szczególnych.

W uzasadnieniu wskazał, iż:

- nie zaliczył do ogólnego stażu pracy okres zatrudnienia od 1.09.1970 r. do 31.03.1975 r. w (...) w B., gdyż wystawione za ten okres świadectwo pracy zawiera błędy formalne – błąd w dacie urodzenia ubezpieczonego

- nie zaliczył do okresu pracy w warunkach szczególnych okres pracy od 8.07.1975 do 31.12.1998 r. w (...) Fabryce (...) w B. gdyż z wystawionego świadectwa pracy wynika iż zajmował on stanowisko frezera/tokarza/ , które nie zostało zaliczone do stanowisk pracy w warunkach szczególnych w rozumieniu rozporządzenia Rady Ministrów z

dnia 7.02.1983 r. w sprawie wieku emerytalnego oraz wzrostu emerytur i rent dla pracowników zatrudnionych w szczególnych warunkach

M. S. w odwołaniu od powyższej decyzji domagał się przyznania prawa do emerytury po uprzednim zaliczeniu do ogólnego stażu pracy okresu od 1.09.1970 r. do 31.03.1975 r, oraz zaliczeniu do okresu pracy w warunkach szczególnych okresu od 8.07.1975 do 31.12.1998 r.

Sąd ustalił co następuje:

C. S. w okresie od 1.09.1970 r. do 31.03. 1975 świadczył pracę w (...) w B.

Następnie w okresie od 8.07.75 do 31.12.98 r. świadczył pracę w (...) Fabryce (...) w B. jako frezer/tokarz/frezer . Zajmował się wstępną obróbką i skrawaniem na tokarce/frezarce detali żeliwnych do pomp wodnych (np. wirników, korpusów, lejów wlotowych) Elementy te przychodziły z odlewni, gdzie były wybijane, oczyszczane i wykańczane.

(bezsporne: akta osobowe, zeznania ubezpieczonego k. 53 – zeznania C. D. k. 53 v, B. G. k. 53v – 54, opinia biegłego k. 64 – 95)

Sąd zważył, co następuje:

Odwołanie nie zasługuje na uwzględnienie

Podstawową kwestią sporną było ustalenie czy praca ubezpieczonego obrabiarką (tokarką/frezarką) odpowiadała rodzajowo pracy wskazanej w rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7.02.1983 r. w sprawie wieku emerytalnego oraz wzrostu emerytur i rent dla pracowników zatrudnionych w szczególnych warunkach wykazie A, dziale III pod poz. 23 tj. przy odlewaniu żeliwa.

Wymieniony wskazywał, iż skoro zajmował się obróbką – skrawaniem detali żeliwnych, który przychodziły do zakładu w formie odlewów to jego pracę należy przyporządkować do wykazu A, dziale III pod poz. 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7.02.1983 r. w sprawie wieku emerytalnego oraz wzrostu emerytur i rent dla pracowników zatrudnionych w szczególnych warunkach tj. do pracy przy odlewaniu staliwa, żeliwa, metali nieżelaznych i rur.

Twierdzenia te są błędne.

Po pierwsze zauważyć należy, iż rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 07.02.1983 r. w sprawie wieku emerytalnego pracowników zatrudnionych w szczególnych warunkach lub w szczególnym charakterze (Dz.U. Nr 8, poz. 43 ze zm.) w załączniku A, w dziale III (W hutnictwie i przemyśle metalowym), w części dotyczącej „Odlewania staliwa, żeliwa, metali nieżelaznych i rur” pod pozycją 23 wymieniło czynności „Wybijanie, oczyszczanie i wykańczanie odlewów”.

Odlewanie oznacza wytwarzanie przedmiotów przez wypełnianie form ciekłym metalem. Odlewanie przeprowadza się w ściśle określonej temperaturze, która zależy od rodzaju odlewanej tworzywa, materiału i temperatury formy, masy i kształtu odlewu, a także technologii odlewania.

Wybijanie odlewów to usuwanie zakrzepniętych odlewów z form. Wybijanie należy do najcięższych i niebezpiecznych operacji ze względu na wydzielanie się dużych ilości pyłu, gazów i ciepła. Podstawowymi urządzeniami do wybijania odlewów z form są kraty wstrząsowe i kraty wibracyjne. Działanie krat polega na wstrząsaniu skrzynki z masą i odlewem. Pod wpływem wstrząsów masa formierska ulega rozbiciu i wysypuje się, zwykle na przenośnik umieszczony pod kratą, a odlew (jeśli skrzynka jest uźebrowana), pozostaje na żebrach pustej skrzynki, po czym transportowany jest do oczyszczalni.

Po wybiciu odlewu z formy przenosi się go do **oczyszczalni**, gdzie oddziela się od odlewu wlewy, nadlewy, przelewy, zalewki oraz usuwa rdzenie i przypaloną masę formierską i rdzeniową. Układ wlewy odlewów wykonanych z tworzyw kruchych (np. żeliwo szare i białe) oddziela się od odlewów przez odłamywanie uderzeniami młotka lub odtrącanie w bębnoch. Do odcinania układów wlewy odlewów z żeliwa ciągliwego stosuje się prasy

mimośrodowe. Układy wlewowe można też usuwać przez wiercenie i przy użyciu obcinarek, w których narzędziem tnącym jest cienka, elastyczna tarcza szlifierska.

Oczyszczanie i obróbka wykańczająca odlewów obejmuje zespół operacji po wybiciu odlewów z form. Zależnie od rodzaju odlewu dobiera się najbardziej racjonalny sposób i kolejność wykonania poszczególnych czynności.

Oczyszczanie powierzchni odlewów może odbywać się metodami: ścierną, strumieniowo-pneumatyczną, strumieniowo-wodną, rzutową, chemiczną i elektrochemiczną.

Po oczyszczeniu powierzchni usuwa się zalewki, czyli cienkie warstwy metalu występujące w miejscu niedokładnego przylegania części formy. Do ich usunięcia i **wyrównania** powierzchni średnich i ciężkich odlewów stosuje się młotki i przecinaki pneumatyczne. Do usuwania zalewek stosuje się również specjalne prasy lub wysokoobrotowe szlifierki. W celu usunięcia nierówności materiału, który pozostał na odlewie po oczyszczeniu jego powierzchni i usunięciu układu wlewowego oraz zalewek, stosuje się szlifowanie. Używa się do tego celu szlifierek ręcznych (wahadłowych) i wrzecienników szlifierskich.

Maszynami służącymi do oczyszczenia i obróbki odlewu są bębny obrotowe i wibracyjne, oczyszczarki strumieniowe, szlifierko-polerki szlifierki różnego rodzaju.

Szerzej w powyższym zakresie zob. E. P., „Wybijanie, oczyszczanie i wykańczanie odlewów”, Instytut (...), R. 2007 oraz A. T., „Wybrane zagadnienia z odlewnictwa”, K., Wydawnictwo Politechniki (...). (por. też wyrok Sądu Apelacyjnego w Białymstoku - III Wydział Pracy i Ubezpieczeń Społecznych z dnia 29 września 2015 r. III AUa 1489/14)

Po drugie charakterystyka wskazanych czynności, uzmysławia systematykę wskazanych prac, które zostały przypisane do działu III hutnictwa i przemysłu metalowego ale umiejscowione **w odlewniach** (!) staliwa, **żeliwa**, metali nieżelaznych i rur.

Po trzecie powyższe okoliczności potwierdza też zarządzenie nr 3 Ministra Hutnictwa i Przemysłu Maszynowego z dnia 30 marca 1985 r. w sprawie stanowisk pracy, na których wykonywane są prace w szczególnych warunkach lub w szczególnym charakterze w zakładach pracy resortu hutnictwa i przemysłu maszynowego w wykazie A, dziale III pod poz. 23 gdzie wskazano rodzaje stanowisk, które są **bezpośrednio związane z pracą w odlewniach przy wybijaniu, oczyszczaniu i wykańczaniu odlewów** w odlewniach, gdzie wymieniono:

- 1) naprawiacz wad odlewów
- 2) oczyszczacz odlewów
- 3) operator maszyn do obróbki wiórowej odlewów żeliwnych
- 4) operator urządzeń suszących w odlewni
- 5) próbowacz wyrobów (odlewów) na ciśnienie
- 6) smołowacz odlewów
- 7) traser odlewów
- 8) wybijacz odlewów, form i rdzeni
- 9) wykańczacz odlewów
- 10) wypalacz wad powierzchniowych
- 11) wyżarzacz odlewów

Reasumując pracą w warunkach szczególnych kwalifikowaną z wykazu A, dziale III pod poz. 23 będzie tylko praca, która spełnia łącznie wskazane wymagania

a) **odbywa się odlewniach** staliwa, **żeliwa**, metali nieżelaznych i rur

b) odpowiadająca rodzajowo pracom opisanym wcześniej jako **wybijanie, oczyszczanie i wykańczanie odlewów**

c) odpowiadająca stanowiskom wskazanych w zarządzeniu nr 3 Ministra Hutnictwa i Przemysłu Maszynowego z dnia 30 marca 1985 r. w sprawie stanowisk pracy, na których wykonywane są prace w szczególnych warunkach lub w szczególnym charakterze w zakładach pracy resortu hutnictwa i przemysłu maszynowego w wykazie A, dziale III pod poz. 23

W niniejszej sprawie nie budzi wątpliwości iż po pierwsze iż ubezpieczony nie wykonywał pracy w odlewni żeliwa (gotowe odlewy żeliwne przychodziły z zewnątrz). Po drugie nie wykonywał on prac wyżej opisanych które składały się na rodzajowy ciąg czynności określanych zbiorczo jako **wykańczanie odlewów**, a jedyne zajmował się wstępną obróbką i skrawaniem **gotowych odlewów** za pomocą tokarki (frezarki) tj. **wykonywał prace ślusarskie**. Dodatkowo fakt, iż nie wykonywał on wskazanych prac potwierdza to, iż jego stanowisko (frezer, tokarz) nie zostało wymienione w zarządzeniu nr 3 Ministra Hutnictwa i Przemysłu Maszynowego z dnia 30 marca 1985 r. w sprawie stanowisk pracy, na których wykonywane są prace w szczególnych warunkach lub w szczególnym charakterze w zakładach pracy resortu hutnictwa i przemysłu maszynowego w wykazie A, dziale III pod poz. 23.

Reasumując praca wymienionego nie odpowiadała rodzajowo pracom wskazanym w wykazie A, dziale III pod poz. 23 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 7.02.1983 r. Takiego rozumieniu przepisu znajduje potwierdzenie w orzecznictwie sądowym np. wyrok SA w Gdańsku z dnia 29 września 2015 r. III AUa 1489/14, wyrok Sądu Apelacyjnego w Białymstoku z dnia 29 września 2015 r. III AUa 1489/14 czy też wyrok SN z dnia 6 lipca 2016 r. II UK 296/15. W tym ostatnim wypadku sąd wyraźnie wskazał, **iż przez pracę przy wykańczaniu odlewów należy rozumieć obróbkę wykańczającą odlew po wybiceniu odlewu z formy, gdy zachodzi konieczność oczyszczenia odlewu z przywartej masy formierskiej, bądź gdy odlew po takim oczyszczeniu lub wykonaniu detali ma być produktem finalnym. Korzysta się wówczas z urządzeń szlifierskich, zatem szkodliwość pracy przy wykańczaniu odlewów jest porównywalna z pracą szlifierza. Nie można natomiast traktować wytwarzania z odlewu wyrobu finalnego (części zamiennej) na tokarkach, jako pracy polegającej na wykańczaniu odlewu w przyjętym powyżej rozumieniu. Inny jest bowiem przedmiot tej pracy, używa się innych narzędzi oraz wykonuje się ją w innych warunkach (poza odlewnią). Nie ulega zatem najmniejszej wątpliwości, że warunki pracy tokarza (operatora obrabiarek zespołowych) nie są tak samo szkodliwe, jak warunki pracy przy wykańczaniu odlewów w odlewniach, gdzie podstawowe zagrożenie dla życia i zdrowia pracowników stanowi **wysokie stężenie pyłu, zagrożenie poparzeniem i gorący mikroklimat**. Na ten aspekt kwalifikacyjny wyraźnie wskazuje opinii biegłego (opinia k. 64 – 95), który wskazuje, iż wyodrębnienie tych prac jako pracy w warunkach szczególnych ma związek ze szkodliwym **środowiskiem pracy**, który panuje w odlewniach a który nie występuje w przypadku rzeczy pracowników, którzy są zatrudnieni w zakładach produkcyjnych a do których zadań należy wstępna obróbka/skrawaniem gotowych elementów dostarczonych przez odlewnie. Mając na uwadze powyższe Sąd w oparciu o powołane przepisy oddalił odwołanie.**

/-/ SSO Rafał Jerka