

PLAN DZIAŁANIA KT 112 ds. Przekładni Zębatych

STRESZCZENIE

Zakres działania KT 112 obejmuje następujące grupy tematyczne:

terminologia, konstrukcja, dokładność wykonania i sprawdzanie kół i przekładni zębatych (walcowych, stożkowych i ślimakowych), wielowypustów i wałów maszynowych wraz z sprzętem (kliny i wypusty), przekładnie łańcuchowe i pasowe, płaskie sprzęgła oraz zagadnienia drgań i hałasu emitowanego przez reduktory i motoreduktory zębate.

Tematyka ta jest dobrze objęta normami i daje się łatwo umiejscowić w Międzynarodowej Klasyfikacji Norm (ICS, wydanie 7, 2015 r.) opracowanej przez ISO i przyjętej przez wszystkie liczące się światowe i krajowe organizacje normalizacyjne.

- 1) 21.120.01 Wały i sprzęgła. Zagadnienia ogólne;
- 2) 21.120.20 Sprzęgła;
- 3) 21.120.30 Kliny i wpusty, rowki klinowe i wpustowe, wielowypusty i wielokarby;
- 4) 21.200 Przekładnie zębate;
- 5) 21.220.10 Napędy pasowe i ich elementy;
- 6) 21.220.30 Napędy łańcuchowe i ich elementy.

KT współpracuje z ISO/TC 60 – Gears (Przekładnie zębate); ISO/TC 60/SC 1 – Nomenclature and worm gearing (Terminologia i przekładnie ślimakowe); ISO/TC 60/SC 2 – Gear capacity calculation (Obliczanie dopuszczalnego obciążenia przekładni zębatych) oraz z ISO/TC 14 - Shafts for machinery and accessories (Wały maszynowe i wyposażenie).

Rynkiem działania KT jest szeroko rozumiany przemysł maszynowy, w tym przemysł samochodowy.

1 ŚRODOWISKO BIZNESOWE KT

1.1 Opis środowiska biznesowego

Na działalność gospodarczą objętą zakresem KT znaczący wpływ mają następujące uwarunkowania polityczne, gospodarcze, techniczne, prawne, społeczne i/lub aspekty regionalne/międzynarodowe:

KT współpracuje z ISO/TC 60, jako bierny obserwator bez prawa opiniowania i głosowania.

Rynek objęty normami ISO/TC 60 jest szeroki, dotyczy bowiem szeroko rozumianego przemysłu maszynowego. Obejmuje problematykę terminologii oraz tematykę obliczeń wytrzymałościowych, dokładności wykonania i odbioru kół i przekładni zębatych.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

Poniższe wskaźniki ilościowe opisują środowisko biznesowe, w celu wsparcia działań KT poprzez zapewnienie niezbędnych danych:

Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego związanego z KT są trudne do bezpośredniego określenia. Wielkość produkcji kół zębatach na świecie, ale również w Polsce jest ogromna – wystarczy zauważyć, że w każdym samochodzie występuje kilkanaście kół zębatach. Poza przemysłem samochodowym koła zębata występują w obrabiarkach, maszynach roboczych (budownictwo, górnictwo, hutnictwo) oraz w wyrobach AGD. Ze względu na globalizację i dynamikę trudno określić aktualne rozmieszczenie produkcji na świecie.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Podstawową oczekiwaną korzyścią z realizacji prac normalizacyjnych jest implementacja norm ISO. Normy te są wykorzystywane w wielu przedsiębiorstwach i we wszystkich uczelniach technicznych.

3 CZŁONKOSTWO W KT

Każdy podmiot krajowy zainteresowany tematyką kół i przekładni zębatach oraz zagadnień zbliżonych ma prawo zgłosić chęć uczestnictwa w KT i po spełnieniu wymogów proceduralnych (procedura Z2-P3 w powiązaniu z Z2-P1) stać się członkiem KT. Każdy członek KT realizuje zadania KT poprzez swoich reprezentantów. Aktualny skład KT jest podany na stronie www.pkn.pl, w Wykazie OT.

4 CELE KT I STRATEGIA ICH REALIZACJI

4.1 Cele KT

- terminowa (zgodna z przyjętymi harmonogramami) realizacja wszystkich prac ujętych w Programie prac normalizacyjnych KT 112,
- realizacja wszystkich decyzji, podjętych w wyniku okresowego przeglądu PN, w terminach zgodnych z wymaganiami procedury R2-P4,
- znalezienie wykonawców i wprowadzenie metodą tłumaczenia do zbioru PN tych norm ISO, które KT 112 w uzgodnieniu z PKN, uzna za szczególnie istotne dla przemysłu krajowego.

4.2 Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- wyznaczenie priorytetów przy ustalaniu Programu prac normalizacyjnych KT, zgodnych z priorytetami określonymi przez PKN,
- aktywne poszukiwanie wykonawców bieżących prac normalizacyjnych,
- ścisła współpraca z KT 207 w zakresie projektów i norm dotyczących obrabiarek erozyjnych tworzonych w ISO/TC 39/SC 2, ISO/TC 39/SC 10 i CEN/TC 143,
- dział w opracowaniu i ocenie aktualności Norm Europejskich i Międzynarodowych na wszystkich etapach prac (w tym opiniowanie projektów prEN, FprEN, ISO/NP, ISO/CD, ISO/DIS, ISO/FDIS),

- dążenia do ograniczenia trudności związanych z brakiem środków finansowych na różne bieżące prace i trudności z dotrzymaniem terminów realizacji,
- starania o udział w pracach KT nr 112 nowych podmiotów w celu pozyskiwania ekspertów do nowych tematów ISO i CEN.

4.3 Aspekty środowiskowe

Aspekty środowiskowe są rygorystycznie uwzględniane w normach dotyczących wymagań.

Normy będące w gestii KT 112 nie dotyczą bezpośrednio problematyki ochrony środowiska, ani nie stwarzają dla środowiska bezpośrednich zagrożeń.

Pozostałe sfery działalności KT 112 w chwili obecnej nie mają bezpośredniego wpływu na środowisko i jego ochronę.

5 CZYNNIKI WPŁYWAJĄCE NA REALIZACJĘ PROGRAMU PRAC KT I WPROWADZANIE NOWYCH TN DO PROGRAMU PRAC

Każdy zainteresowany ma możliwość zgłaszania tematów normalizacyjnych (TN) wypełniając Karty nowego tematu (KNT) lub Karty propozycji tematu normalizacyjnego (KPT).

Każdy zgłoszony TN jest wprowadzany do programu KT. KT decyduje o kontynuacji lub zaniechaniu tematu normalizacyjnego.

W programie prac prezentowane są wszystkie TN będące aktualnie w opracowaniu.

Program prac KT znajduje się na stronie www.pkn.pl, w Wykazie OT, po wybraniu numeru właściwego KT.

Drugi element numeru tematu normalizacyjnego wskazuje numer Podkomitetu Technicznego opracowującego temat, np. numer tematu normalizacyjnego XXX.1.XXXX oznacza wykonywanie w KT XXX PK 1 (Podkomitecie Technicznym nr 1 Komitetu Technicznego XXX). Jeżeli drugi element przyjmuje wartość zero oznacza to, że TN jest opracowywany w KT.

- brak środków finansowych na opracowania polskich wersji norm ISO.

6 WYKAZ PROPOZYCJI TEMATÓW NORMALIZACYJNYCH, DLA KTÓRYCH KT PRZEWIDUJE POZYSKANIE ZAMAWIAJĄCYCH W RAMACH PRAC NA ZAMÓWIENIE

brak