

**PLAN DZIAŁANIA
KT 186
ds. Gumy i Wyrobów Gumowych**

SPIS TREŚCI

1. OPIS DZIAŁALNOŚCI OT	2
2. ŚRODOWISKO BIZNESOWE OT	3
3. ASPEKTY DOTYCZĄCE OCHRONY ŚRODOWISKA W PRACACH OT	4
4. OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC OT	4
5. CZŁONKOSTWO W OT	4
6. CELE OT I STRATEGIA ICH REALIZACJI	5
7. WPROWADZANIE NOWYCH TN DO PROGRAMU PRAC	6
8. CZYNNIKI WPŁYWAJĄCE NA REALIZACJĘ PROGRAMU PRAC OT	6
9. PROPOZYCJE ZAGADNIENI, TEMATÓW NORMALIZACYJNYCH, DLA KTÓRYCH KT PRZEWIDUJE POZYSKANIE ZAMAWIAJĄCYCH W RAMACH PRAC NA ZAMÓWIENIE	6

PLAN DZIAŁANIA KT 186

DATA: 2023-03-27

Wersja: 3

Strona 2

1. OPIS DZIAŁALNOŚCI OT

W zakresie działania KT 186 znajduje się terminologia, klasyfikacja, metody badań oraz wymagania dotyczące: surowców do produkcji gumy (lateksy i kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza, siarka i inne), wyrobów gumowych takich jak: węże gumowe i z tworzyw sztucznych, płyty wulkanizowane i niewulkanizowane, pasy pędne i klinowe, taśmy przenośnikowe, uszczelnienia techniczne i inne wyroby (z wyjątkiem ogumienia, obuwia, wyrobów tekstylnych powlekanych, wyrobów elektroizolacyjnych, rękawic medycznych i innych wyrobów o wąskim zakresie zastosowania).

KT 186 jest komitetem wiodącym w zakresie współpracy z:

CEN/TC 188, Conveyor belts; WG 3, Safety requirements for conveyor belting

CEN/TC 208, Elastomeric seals for joints in pipework and pipelines; WG 1, Elastomeric seals for hot and cold water and waste water; WG 2, Elastomeric seals for gas, hydrocarbons and other fluids; WG 4, Seals and diaphragms for gas appliances and gas equipment.

CEN/TC 218, Rubber and plastics hoses and hose assemblies; WG 1, Rubber and plastics hoses, couplings and hose assemblies for industrial, chemical and petrochemical applications; WG 2, Rubber and plastics hoses and hose assemblies for hydraulic applications; WG 4, Basic specifications and test methods for rubber and plastics hoses, hose assemblies and tubing; WG 5, Couplings and hose fittings

CEN/TC 366, Materials obtained from End-of-Life Tyres (ELT)

ISO/TC 41, Pulleys and belts (including veebelts); SC 1, Friction; SC 3, Conveyor belts; SC 4, Synchronous belt drives

ISO/TC 45, Rubber and rubber products; SC 1, Rubber and plastics hoses and hose assemblies (WG 1, Industrial, chemical and oil hoses, WG 2, Automotive hoses; WG 3, Hydraulic hoses; WG 10, Terminology; WG 16, Environmental aspects and sustainability

ISO/TC 45/SC 2, Testing and analysis; WG 1, Physical properties; WG 2, Visco-elastic properties; WG 3, Degradation tests; WG 4, Application of statistical methods; WG 5, Chemical tests

ISO/TC 45/SC 3, Raw materials (including latex) for use in the rubber industry; WG 2, Latex; WG 3, Carbon black, silica and rubber chemicals; WG 4, Natural rubber; WG 5, Synthetic and reclaimed rubber

PLAN DZIAŁANIA KT 186

DATA: 2023-03-27

Wersja: 3

Strona 3

ISO/TC 45/SC 4, Products (other than hoses); WG 13, Coated fabrics; WG 15, Rubber bands; WG 16, General rubber sheets; WG 2, Rubber seals; WG 7, Material specification; WG 8, Flexible and semi-rigid cellular material; WG 9, Elastomeric isolators.

2. ŚRODOWISKO BIZNESOWE OT

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

Czynniki polityczne

Często trudno jest oddzielić politykę krajową oraz międzynarodową od ekonomii handlu międzynarodowego i warunków, które wpływają na ekonomiczną żywotność przemysłu gumowego i wyrobów gumowych. W szczególności istotny wydaje wpływ ograniczania przemysłu wydobywczego na doskonalenie metod badań i oceny taśm przenośnikowych oraz innych wyrobów gumowych stosowanych w górnictwie.

Czynniki ekonomiczne

Występujące obecnie duże wahania cen surowców do przemysłu gumowego będą w dłuższej perspektywie powodować wzrost cen taśm przenośnikowych, węży gumowych, uszczelnień i innych wyrobów gumowych. Wahania te mogą się również przyczynić do wprowadzania przez producentów zmian technologicznych i surowcowych przy produkcji wyrobów gumowych. Z tego powodu może pojawić się konieczność dostosowania aktów normatywnych do zmieniających się właściwości produkowanych wyrobów. Mimo że standaryzacja nie może stać na czele rozwoju produktów przemysłowych (niemal z definicji musi pozostawać w tyle), nie może też pozwolić sobie na błędy lub nieaktualność, choćby ze względów prawnych.

Czynniki społeczne, techniczne i prawne

Obowiązujące przepisy BHP bardzo dokładnie monitorowały stosowanie niektórych wyrobów gumowych w przemyśle (np. taśmy przenośnikowe, węże gumowe i uszczelnienia instalowane w podziemnych kopalniach węgla). Wraz z pojawieniem się

dyrektyw europejskich w sprawie wymagań dotyczących zdrowia i bezpieczeństwa pracowników w różnych gałęziach przemysłu wydobywczego temat aktualności aktów normatywnych dla tych wyrobów jest bardzo istotny.

3. ASPEKTY DOTYCZĄCE OCHRONY ŚRODOWISKA W PRACACH OT

Cele w zakresie rozwiązywania problemów ekologicznych:

- analiza wprowadzanych i aktualizowanych norm pod kątem aspektów środowiskowych,
- unifikacja wymagań dotyczących ochrony środowiska z innymi KT.

4. OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC OT

Oczekiwane korzyści:

- rezultaty osiągnięte lub oczekiwane w związku z najnowszymi zmianami/innowacjami w dziedzinie objętej zakresem OT,
- usunięcie barier technicznych lub działania podjęte w celu usunięcia barier w handlu,
- rezultaty istotne z punktu widzenia społeczeństwa, ze względu na bezpieczeństwo, zdrowie lub środowisko,
- wsparcie przepisów prawnych w kontekście harmonizacji norm krajowych.

5. CZŁONKOSTWO W OT

Zgodnie z aktualnym Zarządzeniem Prezesa PKN w sprawie Organów Technicznych powoływanych przez Prezesa PKN, podstawy ich powoływania oraz zasad powoływania członków i osób funkcyjnych w tych organach, każdy podmiot krajowy zainteresowany daną tematyką ma prawo zgłosić chęć uczestnictwa w OT i po spełnieniu wymogów proceduralnych (procedura Z2-P3 w powiązaniu z Z2-P1) stać się członkiem OT. Każdy członek OT realizuje zadania poprzez swoich reprezentantów.

Członkostwo w OT:

- otwiera możliwość wpływania na treść tworzonych norm na poziomach międzynarodowym, europejskim i krajowym;
- zapewnia dostęp do treści projektów Norm Międzynarodowych, Europejskich, krajowych w zakresie tematycznym OT;
- daje możliwość kształtowania programu prac normalizacyjnych, co pozwala właściwie planować inwestycje i w konsekwencji zyskać przewagę nad konkurencją;
- ułatwia kontakty biznesowe.

Aktualny skład OT jest podany na stronie www.pkn.pl, w Wykazie OT.

6. CELE OT I STRATEGIA ICH REALIZACJI

Cele OT

- eliminowanie barier technicznych w handlu - ułatwienie handlu w kraju, Europie i świecie,
- harmonizacja i wdrażanie nowoczesnych rozwiązań,
- zapewnienie bezpieczeństwa produktu, zapewnienie zdrowia konsumenta,
- promocja ochrony środowiska, promocja jakości

Strategia ustalona do osiągnięcia celów OT

Strategia przyjęta do osiągnięcia zdefiniowanych celów obejmuje:

- wyznaczenie priorytetów przy ustalaniu Programu prac normalizacyjnych OT (np. wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia przede wszystkim Norm Europejskich zharmonizowanych; wprowadzanie do zbioru PN w pierwszej kolejności norm terminologicznych, następnie norm precyzujących metody badań, itp.),
- aktywne poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych,
- określenie niezbędnej współpracy z innymi KT/KZ,
- aktywny udział w powstawaniu Norm Europejskich i Międzynarodowych,
- określenie ewentualnych, możliwych do przewidzenia trudności (braku środków finansowych, zagrożeń terminów realizacji prac itp.) i sposobów ich przezwyciężenia,

7. 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, po akceptacji OT, jest wprowadzany do programu OT. OT decyduje o kontynuacji lub zaniechaniu tematu normalizacyjnego.

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

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

8. CZYNNIKI WPŁYWAJĄCE NA REALIZACJĘ PROGRAMU PRAC OT

Czynniki, wpływające na wykonanie prowadzonych prac normalizacyjnych:

- nowe inicjatywy środowisk biznesowych,
- zmiany legislacyjne np. prowadzące do opracowywania polskich wersji językowych norm,
- brak zgody środowiska biznesowego na przyjęcie projektu danej normy bez wprowadzenia odpowiednich zmian w treści lub bez np. opracowania szczególnych warunków krajowych, odchyłeń typu A (w przypadku projektów Norm Europejskich),
- brak środków finansowych na opracowanie danej PN (np. w przypadku ograniczeń budżetowych) lub konieczność poszukiwania wykonawcy danej normy/innego dokumentu normalizacyjnego,
- kwestie prawne uniemożliwiające dalsze prowadzenie prac nad normą, np. wykryta sprzeczność z obowiązującymi w danej dziedzinie przepisami prawa.

9. PROPOZYCJE ZAGADNIENI, TEMATÓW NORMALIZACYJNYCH, DLA KTÓRYCH KT PRZEVIDUJE POZYSKANIE ZAMAWIAJĄCYCH W RAMACH PRAC NA ZAMÓWIENIE

Opracowanie polskich wersji językowych norm:

PN-EN 12881-1:2014-09 - Taśmy przenośnikowe - Badanie palności metodą symulacji pożaru -- Część 1: Badania z wykorzystaniem palnika propanowego

PLAN DZIAŁANIA KT 186

DATA: 2023-03-27

Wersja: 3

Strona 7

PN-EN ISO 284:2013-06 - Taśmy przenośnikowe - Przewodność elektryczna - Wymagania i metoda badania

PN-EN ISO 340:2022-12 - Taśmy przenośnikowe - Charakterystyka palności w skali laboratoryjnej -- Wymagania i metoda badania

PN-EN ISO 14890:2013-06 - Taśmy przenośnikowe - Wymagania dotyczące taśm przenośnikowych ogólnego stosowania z rdzeniem tekstylnym i okładkami gumowymi lub okładkami z tworzyw sztucznych