

PLAN DZIAŁANIA KT 262 ds. Obróbki Ciepłej Metali

STRESZCZENIE

KT 262 zajmuje się klasyfikacją obróbki cieplnej i cieplno-chemicznej stopów żelaza oraz obróbki cieplnej metali nieżelaznych. W zakres kompetencji komitetu wchodzi również normalizowanie urządzeń i materiałów technologicznych używanych w obróbce cieplnej metali, kontroli efektów obróbki cieplnej i aparatury kontrolno-pomiarowej.

Rynek, z którym związana jest tematyka działania KT 262 obejmuje wszystkie branże przemysłu krajowego wykonujące obróbkę cieplną metali w celu uzyskania gotowego wyrobu lub wsadu do dalszego przerobu.

Prowadzone prace dotyczą norm na wyroby ogólnego przeznaczenia oraz norm na wyroby dla określonych zastosowań, które wykorzystywane są na etapie projektowania wyrobów finalnych oraz ich wytwarzania i eksploatacji.

Podstawowym kierunkiem prac KT 262 jest ujednoczenie wymagań norm krajowych z wymaganiami Norm Europejskich.

Korzyści wynikające z udostępnienia norm opracowanych w KT 262 są trudne do oszacowania liczbowego. Są one jednak bezsporne gdyż opracowywane normy, chociaż dobrowolnego stosowania, są podstawowymi dokumentami przywoływanymi w zamówieniach, kontraktach, dokumentacji systemów zarządzania jednością, dokumentacji systemów oceny zgodności. Gwarantuje to odpowiedni poziom jakościowy wyrobów, uproszczenie i ujednoczenie metod badań oraz zwiększa zaufanie do zamawianych materiałów dużej liczby odbiorców, często rezygnujących z przeprowadzania szczegółowych badań, co prowadzi do obniżenia kosztów produkcji i stanowi istotny czynnik wobec konkurujących gospodarek, coraz większego zaangażowania firm krajowych w handel międzynarodowy i rosnącego powiązania technicznego firm krajowych z zagranicznymi.

Priorytety prac KT 262 są zatem czytelne i obejmują:

- Utrzymanie kontaktu z komitetami technicznymi CEN odpowiednimi do zakresu tematyki KT 262 (CEN/TC 186; CEN/TC 271)
- Śledzenie i czynny udział w pracach tych organów (opiniowanie dokumentów i głosowanie nad nimi) w aspekcie zabezpieczenia interesów krajowych.
- Dążenie do przygotowania polskich wersji językowych przyjmowanych EN, ze względu na duży krąg podmiotów (dużych, średnich, małych) zainteresowanych i stosujących normy przypisane do tematyki KT 262.

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:

W wyniku ciągłego rozwoju i doskonalenia metod wytwarzania i obróbki metali stawiane są im coraz wyższe wymagania. Jedną z metod poprawy własności metali może być poddanie ich działaniu określonych rodzajów obróbki cieplnej. Zwiększenie poziomu innowacyjności tych procesów może pozwolić na wykonywanie elementów o lepszych parametrach technicznych i ekonomicznych co pozwoli na zwiększenie konkurencyjności rynku krajowego względem firm zagranicznych.

Sektor obróbki cieplnej metali jest nieodłączną częścią produkcji metali. Pozwala na uzyskanie materiałów o wymaganych właściwościach, których nie da się uzyskać w procesach odlewania bądź przeróbki plastycznej lub jest to nieuzasadnione ekonomicznie.

Zastosowanie obróbki cieplnej w procesie produkcyjnym jest jednym z elementów wpływających na wskaźniki jakościowe wyrobów. Odpowiedni jej dobór ma znaczący wpływ na późniejsze etapy produkcji: przeróbkę plastyczną, obróbkę powierzchni. Wynikiem tych zabiegów jest spełnianie coraz wyższych wymagań stawianych przez odbiorców takich jak: przemysł motoryzacyjny, budowlany, energetyczny, elektryczny czy budowy maszyn.

W ostatnich latach można wyraźnie zaobserwować tendencje do:

- Uszczegółowienia wymagań dla wyrobów przeznaczonych do ściśle określonych zastosowań,
- Poszukiwania nowych materiałów spełniających nowe oczekiwania,
- Zwiększenie efektywności procesu i zmniejszenie oddziaływania na środowisko.

co w przyszłości znajdzie również odzwierciedlenie w dokumentach normalizacyjnych.

W wyniku ciągłej konkurencji gospodarek różnych regionów świata i globalizacji wymagań zaistniała konieczność ujednoczenia wymagań w ramach gospodarki europejskiej, aby mogła stanowić realną przeciwwagę dla pozostałych gospodarek świata. Ujednoczenie to jest realizowane przez europejskie dokumenty normalizacyjne opracowane w komitetach technicznych CEN (CEN/TC 186; CEN/TC 271).

Krajowi producenci wyrobów poddawanych obróbce cieplnej spełniają wymagania w odniesieniu do wielu wyrobów. Niestety popyt na towary jest większy niż podaż i luka ta jest wypełniana przez firmy zajmujące się handlem tymi wyrobami.

PLAN DZIAŁANIA KT 262

DATA: 2020-12-22

Wersja: 1

Strona 3

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Niezwykle trudne jest jednoznaczne oszacowanie wielkości obróbki cieplnej metali na polskim rynku metali. Znaczna ilość produktów wykonywana jest z wykorzystaniem obróbki cieplnej dla uzyskania lepszych właściwości lub dla ułatwienia procesu.

Ciągłe badania i rozwój gałęzi przemysłu jaką jest wytwarzanie i przerabianie metali powoduje wytwarzanie nowych rodzajów stopów które wymagają różnych zabiegów obróbki cieplnej dla uzyskania właściwości jakie stawiają przed producentami końcowi odbiorcy.

Największymi odbiorcami produktów o ściśle określonych wymaganiach są przemysły: samochodowy, stoczniowy, lotniczy, maszynowy, wojskowy. Ich wymagania mogą niekiedy zostać spełnione tylko w wyniku precyzyjnej obróbki cieplnej określonych materiałów.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Skutkiem działalności KT 262 jest i będzie nadal:

- Zabezpieczanie interesów krajowych producentów i odbiorców wyrobów hutniczych poprzez możliwość ingerowania w zapisy postanowień norm i innych europejskich dokumentów normalizacyjnych w ramach ich opiniowania, od etapu CD aż do głosowania nad końcową wersją.
- Ułatwienie wymiany towarowej na rynku europejskim i porozumiewania się stron poprzez wdrażanie do krajowych dokumentów normalizacyjnych ujednoczonej terminologii oraz ujednoczonych wymagań norm EN oraz innych europejskich dokumentów normalizacyjnych.
- Popularyzacja ujednoczonych wymagań, zwłaszcza wśród małych średnich przedsiębiorstw, poprzez przygotowywanie polskojęzycznych wersji EN.
- Ujednoczanie oceny wyrobów hutniczych poprzez wprowadzanie do Polskich Norm na metody badań zwłaszcza norm EN-ISO.
- Precyzja zapisu wymagań poprzez tłumaczenie EN na język polski, umożliwiającą prawidłowe formułowanie zamówień podających informacje niezbędne dla właściwego wykonania i odbioru materiału.

3 CZŁONKOSTWO W KT

Każdy podmiot krajowy zainteresowany daną tematyką 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

- Uwzględnienie narodowego interesu w opracowywanych normach i innych europejskich dokumentach normalizacyjnych.
- Dbłość o spójność oraz precyzyjność zapisów w opracowywanych normach.
- Przygotowywanie polskiej wersji językowej Norm Europejskich ważnych dla gospodarki krajowej, w tym norm mandatowych i zharmonizowanych z dyrektywami UE.
- Propagowanie konsekwentnego stosowania znormalizowanej terminologii dla eliminacji możliwości różnej interpretacji lub mylnego odczytywania postanowień, zwłaszcza przez użytkowników spoza branży.
- Bieżące śledzenie aktualności postanowień norm w przypisanym zakresie tematycznym (w tym norm PN-EN) i wnioskowanie o ich aktualizację.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- Dążenie do możliwie szerokiej reprezentacji podmiotów gospodarczych w składzie KT 262,
- Czynny udział w opiniowaniu projektów Norm Europejskich i innych europejskich dokumentów normalizacyjnych oraz Norm Międzynarodowych ISO, zwłaszcza przewidywanych do przyjęcia jako EN-ISO,
- Dobór właściwych specjalistów zapewniających optymalne składy grup projektowych,
- Śledzenie osiągnięć naukowo-badawczych wprowadzających nowości możliwe do wykorzystania w normalizacji.

4.3. Aspekty środowiskowe

Obecnie zagadnienia środowiskowe nie są poruszane w szerszym zakresie w pracach KT 262. Pewne jest, że instytucje europejskie będą wprowadzały kolejne nowe normy dla zakładów produkcyjnych mające na celu zmniejszenie degradacji środowiska w wyniku produkcji poprzez chociażby zmniejszenie emitowanych zanieczyszczeń.

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.

PLAN DZIAŁANIA KT 262

DATA: 2020-12-22

Wersja: 1

Strona 5

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.

Najważniejszymi czynnikami które mogą wpłynąć na realizację programu prac KT są:

- Zmniejszająca się liczba osób wykształconych w danym kierunku w wyniku odejść na emeryturę i małego zainteresowania wśród młodzieży studiami w tym kierunku
- Brak motywacji do działania wśród pracowników wynikający ze społecznego charakteru takiej pracy
- Ograniczenie współpracy przez przedsiębiorstwa w wyniku komercjalizacji wiedzy
- Brak możliwości pozyskiwania środków finansowych na przygotowanie polskiej wersji EN od przedsiębiorstw (duże przedsiębiorstwa tłumaczą normy we własnym zakresie i nie są chętne do dzielenia się swoimi pieniędzmi lub efektami, małe przedsiębiorstwa nie mają wystarczających środków na taki cel)
- Niezadawalająca reprezentatywność podmiotów gospodarczych w składzie KT 262 (wymogi proceduralne które mogą nie spełniać oczekiwań dużych przedsiębiorstw)

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

Zgodnie z ustalonymi priorytetami KT 262 będzie włączał do programu pracy przygotowanie projektów polskich wersji językowych nowych bądź znowelizowanych norm EN zharmonizowanych z dyrektywami UE oraz norm EN niezwiązanych bezpośrednio z dyrektywami ale ważnych dla gospodarki krajowej, w miarę możliwości pozyskiwania przez KT środków finansowych od zainteresowanych środowisk.