

PLAN DZIAŁANIA KT NR 106 ds. Korozji i Ochrony przed Korozją Materiałów Metalowych

STRESZCZENIE

Tematyka KT 106 obejmuje korozję i ochronę przed korozją (terminologia, klasyfikacja, powłoki metalowe i inne nieorganiczne, powłoki szkliste i porcelanowe, elektrolityczne, chemiczne, zanurzeniowe, powłoki nakładane metodą natryskiwania cieplnego, powłoki nakładane mechanicznie, metody badań i kontroli niemetalowych powłok ochronnych (z wyłączeniem powłok lakierowych i innych powłok organicznych), metody przygotowania powierzchni metalu podłoża przed nakładaniem powłok (z wyłączeniem powłok lakierowych i innych powłok organicznych) oraz czasową ochroną przed korozją i inhibitory.

KT 106 współpracuje z międzynarodowymi Komitetami Technicznymi ISO/TC 107 i ISO/TC 156 oraz regionalnymi Komitetami Technicznymi CEN/TC 240 i CEN/TC 262. W zakresie współpracy krajowej na etapie programowania prac i opiniowania dokumentów – z Ministerstwem Obrony Narodowej, z Ministerstwem Rozwoju - Departament Architektury, Budownictwa i Geodezji, z Ministerstwem Rozwoju - Departament Obrotu Towarami Wrażliwymi i Bezpieczeństwa Technicznego.

Priorytetami i celami KT 106 jest przede wszystkim opiniowanie projektów Norm Europejskich EN oraz uzgadnianie wersji polskich do stosowania w Polsce jako norm PN-EN.

Rynek, na którym działa KT 106, obejmuje zakłady przemysłu elektromaszynowego (motoryzacyjne i środków transportu, obronności kraju, przemysłu maszynowego, elektrycznego, energetycznego i górniczego, producentów obrabiarek, narzędzi, konstrukcji stalowych i wyrobów metalowych powszechnego użytku) oraz zakłady usługowe (galwanizernie, zakłady metalizacji natryskowej).

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:

Rynek, który obejmuje KT 106 jest bardzo szeroki. Zdecydowana większość wyrobów metalowych narażona jest na korozję i wymaga stosowania środków, technologii i urządzeń do zabezpieczenia przed korozją. Ważnym jest aby stosować takie środki i technologie, które nie mają negatywnego wpływu na środowisko naturalne człowieka.

Środowisko biznesowe zainteresowane rezultatami działalności KT 106, to przede wszystkim:

- dyrektorzy/prezesi i nadzór technologiczny w przedsiębiorstwach stosujących różne procesy nakładania powłok ochronnych, dekoracyjnych technicznych,
- właściciele zakładów przemysłowych i usługowych (m. in. galwanizerni, lakierni oraz zakładów metalizacji natryskowej),
- kierownicy pracowni projektowych i indywidualni projektanci konstrukcji metalowych,
- inwestorzy różnych branż, m. in. budownictwo, przemysł, usługi.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Ścisłe określenie ekonomicznych skutków korozji natrafia na trudności ze względu na powszechność występowania korozji, różnorodność jej rodzajów i skutków, niedostatki ewidencjonowania kosztów i strat w przemyśle i gospodarce, niewymierność wielu rodzajów szkód, jednoczesność działania korozji i innych czynników powodujących straty itd. Ocena wielkości ekonomicznych skutków korozji opiera się więc z konieczności na badaniach szacunkowych, obejmujących różne gałęzie gospodarki narodowej.

Nakłady na zwalczanie lub zapobieganie korozji obejmują koszty materiałów, robocizny i urządzeń, zabezpieczeń i ochron przeciwkorozyjnych, koszty konserwacji obiektów i zabezpieczeń oraz nakłady na badania i prace rozwojowe.

Szacuje się, że ekonomiczne skutki korozji w USA wynoszą 3-6% PKB. W Polsce, ze względu na wieloletnie zaniedbania, straty korozyjne mogą dochodzić do 6-8% PKB.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Działalność KT 106 będzie skutkować wdrożeniem w produkcji i usługach innowacyjnych rozwiązań, które będą mogły stanowić podstawę umów i kontraktów zawieranych w kraju i na całym świecie.

Korzyści z wdrożenia norm w zakresie działalności KT 106 wynikają przede wszystkim z integracji gospodarki krajowej z europejską przestrzenią gospodarczą.

Wprowadzenie w krajowym przemyśle i usługach jednolitych procedur zarówno na etapie projektowania konstrukcji, jak i na etapie wytwarzania i montażu, jednolitych wymagań technicznych, w znacznym stopniu poprawi jakość wyrobów oraz rozszerzy rynek usług inwestycyjnych realizowanych przez krajowe podmioty gospodarcze.

3 CZŁONKOSTWO W KT <I STRUKTURA 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

- implementacja do systemu Polskich Norm wszystkich nowo publikowanych Norm Europejskich (EN) i Norm Międzynarodowych (ISO) znajdujących się w zakresie kompetencji KT 106,
- współpraca z regionalnymi Komitetami Technicznymi CEN/TC 240 i CEN/TC 262 oraz międzynarodowymi Komitetami Technicznymi ISO/TC 107 i ISO/TC 156,
- utrzymanie na wysokim poziomie norm mieszczących się w zakresie prac KT 106 poprzez ich regularne przeglądy i nowelizacje,
- zamieszczanie artykułów w czasopismach naukowo-technicznych prezentujących normy w zakresie korozji i ochrony przed korozją,
- tłumaczenie Norm Europejskich.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia przede wszystkim Norm Europejskich terminologicznych oraz o powszechnym wykorzystaniu.
- opiniowanie projektów Norm Europejskich oraz Norm Międzynarodowych otrzymanych przez PKN z CEN i ISO.
- poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych.
- współpraca z innymi KT.

4.3. Aspekty środowiskowe

Tematyka KT 106 ma niekiedy związek ze środowiskiem, a zwłaszcza z jego ochroną. Dotyczy to przede wszystkim stosowania w procesach niebezpiecznych dla środowiska substancji chemicznych oraz zagadnień oczyszczania ścieków lub innych pozostałości po procesach technologicznych (np. w galwanizerni lub malarni).

Dlatego, w każdym takim przypadku, w normach określone jest zagrożenie pochodzące od ww. czynników i podawane są sposoby postępowania eliminujące do minimum zagrożenie środowiska naturalnego człowieka.

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.

KT 106 posiada wysokiej klasy ekspertów merytorycznych z bardzo dobrą znajomością języków obcych, którzy są w stanie opracować, zaopiniować i przetłumaczyć każdą normę z zakresu korozji i ochrony przed korozją wyrobów metalowych.

Podstawowym problemem jest brak środków finansowych na te prace. Niewystarczające, w stosunku do potrzeb, są środki budżetowe, a przedsiębiorstwa państwowe i prywatne nie wyrażają zgody nawet na współfinansowanie prac normalizacyjnych KT 106.

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

Aktualnie brak tematów.