

PLAN DZIAŁANIA KT 14

ds. Maszyn i Urządzeń dla Budownictwa, Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz Górnictwa Skalnego

STRESZCZENIE

Komitet Techniczny ds. Maszyn i Urządzeń dla Budownictwa, Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz Górnictwa Skalnego powołany został w ramach Polskiego Komitetu Normalizacyjnego w roku 1994. Celem KT jest sprawne organizowanie działalności normalizacyjnej w kraju przy aktywnym współudziale ekspertów krajowych. Ma na celu wspieranie polityki państwa w zakresie zapewnienia sprawnego działania systemu bezpieczeństwa i ochrony zdrowia pracowników zatrudnionych przy obsłudze maszyn budowlanych, maszyn stosowanych w przemyśle materiałów budowlanych i maszyn używanych w górnictwie skalnym oraz tymczasowych konstrukcji stosowanych na placu budowy. System ten spełnia wymagania unijnej dyrektywy europejskiej 2006/42/WE dotyczącej bezpieczeństwa wyrobów (maszyn) i poprawy warunków pracy, przepisów krajowych wdrażających te dyrektywy oraz norm zharmonizowanych związanych z w/w dyrektywami.

Komitet Techniczny nr 14 ds. Maszyn i Urządzeń dla Budownictwa, Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz Górnictwa Skalnego zajmuje się głównie opracowywaniem podstawowych norm z zakresu:

- terminologii,
- bezpieczeństwa pracy maszyn i urządzeń,
- parametrów technicznych i specyfikacji handlowych.

Aktualnie w zakresie działania Komitetu Technicznego nr 14 znajdują się 84 pozycje Norm Europejskich wprowadzonych metodą uznania i 12 pozycje norm wprowadzonych metodą tłumaczenia.

Stronami zainteresowanymi stosowaniem norm opracowanych w KT nr 14 są przede wszystkim organy administracji państwowej, realizujące ustawy o obowiązkach zapewnienia właściwych warunków pracy w dużych, średnich i małych przedsiębiorstwach; pracownicy zatrudnieni w w/w przedsiębiorstwach i ich reprezentanci; organy kontroli warunków pracy (Państwowa Inspekcja Pracy); producenci, dystrybutorzy oraz użytkownicy maszyn, laboratoria pomiarowe i eksperci z zakresu BHP. Stosowanie norm służyć będzie:

- wdrażaniu profilaktyki ograniczającej zagrożenia w środowisku pracy,
- ograniczeniu skutków tych zagrożeń tj. zmniejszeniu liczby chorób zawodowych,
- zmniejszeniu kosztów odszkodowań tytułem w/w chorób,
- usunięciu barier technicznych w handlu maszynami i urządzeniami ochronnymi oraz sprzętem w kraju, w Europie i na świecie,

- wymianie informacji i współpracy między ekspertami krajowymi, europejskimi i międzynarodowymi.

Priorytetem w programie prac normalizacyjnych powinno być wprowadzenie do zbioru Polskich Norm, Norm Europejskich zharmonizowanych wspierających dyrektywy.

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:

Opracowaniem i stosowaniem znormalizowanych metod identyfikacji, oceny i ograniczenia zagrożeń przy projektowaniu oraz użytkowaniu maszyn stosowanych w budownictwie, przemyśle materiałów budowlanych i maszyn używanych w górnictwie skalnym oraz tymczasowych konstrukcji stosowanych na placu budowy zainteresowani przede wszystkim są:

- organy administracji państwowej w tym Ministerstwo Spraw Wewnętrznych i Administracji oraz Państwowa Inspekcja Pracy,
- pracodawcy realizujący ustawowy obowiązek zapewnienia właściwych warunków pracy w dużych, średnich i małych przedsiębiorstwach, wynikający z wymagań dyrektyw europejskich, w tym wdrażających je przepisów krajowych (Kodeksu Pracy i właściwych rozporządzeń),
- pracownicy zatrudnieni w dużych, średnich i małych przedsiębiorstwach i ich reprezentanci,
- projektanci, producenci, dystrybutorzy i użytkownicy maszyn, urządzeń i sprzętu,
- instytuty badawcze, laboratoria pomiarowe, eksperci z zakresu bhp,
- inne instytucje i osoby zainteresowane poprawą warunków pracy i ograniczeniem zagrożeń fizycznych w środowisku pracy.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

W Polsce w przemyśle maszyn budowlanych oprócz dużych firm istnieje wiele małych i średnich przedsiębiorstw, które produkują specjalistyczne maszyny i urządzenia budowlane na konkretne zamówienia przedsiębiorstw budowlanych z kraju i zagranicy.

Łączną ilość wyprodukowanych maszyn i urządzeń budowlanych w 2014 roku wg publikacji GUS szacuje się na 26,7 tysięcy ton.

Z norm dotyczących bezpieczeństwa korzystają głównie laboratoria badawcze i jednostki certyfikujące maszyny i urządzenia budowlane, jak również ośrodki szkolące

operatorów maszyn. Z norm dotyczących tymczasowych konstrukcji stosowanych na placu budowy korzystają producenci tego sprzętu, projektanci, osoby z nadzoru oraz przedstawiciele służb bhp.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

W wyniku prac normalizacyjnych z zakresu tematycznego KT nr 14 ds. Maszyn i Urządzeń dla Budownictwa, Przemysłu Materiałów Budowlanych oraz Górnictwa Skalnego a głównie w wyniku wprowadzania norm europejskich dotyczących bezpieczeństwa maszyn i urządzeń będzie można odnieść następujące korzyści:

- spadek liczby osób zatrudnionych w warunkach zagrożenia,
- zmniejszenie strat, zarówno ekonomicznych jak i społecznych, związanych z wypadkami przy pracy i z chorobami zawodowymi,
- zwiększenie świadomości społecznej związanej z koniecznością poprawy warunków pracy i ochrony zdrowia pracowników,
- zmniejszenie kosztów odszkodowań w wyniku wypadków,
- usunięcie barier technicznych w handlu maszynami i urządzeniami budowlanymi w kraju, w Europie i na świecie,
- wymiana informacji i współpracy między ekspertami krajowymi, europejskimi i międzynarodowymi.

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

- Możliwie szybkie wprowadzenie do zbioru Polskich Norm wszystkich Norm Europejskich dotyczących bezpieczeństwa maszyn i urządzeń, takich jak koparki (minikoparki, koparki linowe, koparki hydrauliczne, koparki do rowów), pługi śnieżne, walce, ugniatarki, spycharki ciągnikowe, wywrotki, zgarniarki, równiarki, układarki, ciągniki kołowe, ładowarki,
- Wprowadzenie norm terminologicznych i norm dotyczących specyfikacji technicznych w celu eliminowania barier w handlu maszynami i urządzeniami budowlanymi w Europie i na świecie,
- Wymiana informacji między ekspertami krajowymi, europejskimi i międzynarodowymi.

Powyższe cele będą realizowane poprzez terminową (zgodną z przyjętymi harmonogramami) realizację wszystkich prac ujętych w Programie prac

normalizacyjnych KT oraz zwiększenie udziału polskich ekspertów w CEN/TC 151 i TC 53.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- Aktywne uczestnictwo w głosowaniach wszystkich członków KT 14,
- Aktywne uczestnictwo w pracach i posiedzeniach KT 14 wszystkich członków,
- Aktywne poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych,
- Zwiększenie liczby członków KT 14.

4.3. Aspekty środowiskowe

Tematyka działalności KT 14 nie jest bezpośrednio związana ze sprawami środowiska, zwłaszcza z jego ochroną. Jednakże stosowanie norm dotyczących zwłaszcza betonowni i maszyn stosowanych w górnictwie skalnym prowadzi do zmniejszenia emisji szkodliwych substancji i pyłów.

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.

Czynnikami mogącymi wpływać na terminowe wykonanie prowadzonych prac normalizacyjnych oraz na wprowadzanie do programu prac nowych tematów normalizacyjnych są m.in.:

- brak środków finansowych na opracowanie PN,
- przy występującej bardzo dużej różnorodności maszyn, trudności ze znalezieniem wykonawcy danej normy, który dobrze zna zagadnienia związane z konkretną maszyną czy urządzeniem.

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

Brak