

PLAN DZIAŁANIA KT NR 236 ds. Części Złącznych i Narzędzi Montażowych

STRESZCZENIE

Zakres działania KT Nr 236 obejmuje zagadnienia dotyczące:

- terminologii, konstrukcji, wymiarów, dokładności wykonania, własności mechanicznych i eksploatacyjnych, metod badań oraz warunków odbiorczych części złącznych powszechnego stosowania tj. śrub, wkrętów, nakrętek, podkładek, nitów, kołków, sworzni, zawleczek i pierścieni osadczych;
- narzędzi i urządzeń montażowych, takich jak klucze, wkrętaki, szczypce, obcęgi, nożyce do cięcia blach i młotki.

Zakres działania KT 236 w ujęciu zgodnym z Międzynarodową Klasyfikacją Norm (ICS, wydanie 6 z 2005 r.) obejmuje następujące grupy tematyczne:

- 21.060 - części złączne,
- 21.060.01 - Części złączne. Zagadnienia ogólne,
- 21.060.10 - Śruby, wkręty, śruby dwustronne,
- 21.060.20 – Nakrętki,
- 21.060.30 - Podkładki, elementy zabezpieczające,
- 21.060.40 – Nity,
- 21.060.50 - Sworznie, kołki, gwoździe,
- 21.060.60 - Pierścienie, tulejki, tuleje, kołnierze,
- 21.060.70 - Zaciski i klamry,
- 21.060.99 - Inne części złączne.

Zakres współpracy regionalnej i międzynarodowej KT 236 obejmuje CEN/TC 185 – Części złączne, CEN/TC 185/WG 6 – Konstrukcyjne połączenia śrubowe, ISO/TC 2 – Części złączne, ISO/TC 29/SC 10 - Narzędzia montażowe do śrub i nakrętek, szczypce i szczypce do cięcia drutu, ISO/TC 2/SC 7 – Normy odniesienia, ISO/TC 2/SC 11 – Części złączne z gwintem metrycznym zewnętrznym, ISO/TC 2/SC 12 - Części złączne z gwintem metrycznym wewnętrznym, ISO/TC 2/SC 13 - Części złączne z gwintem innym niż metryczny, ISO/TC 2/SC 14 Powłoki powierzchniowe.

Rynek, na którym działa KT Nr 236 obejmuje większą część krajowego przemysłu związanego z produkcją metalowych części złącznych i narzędzi ręcznych.

Niektóre normy dotyczą bezpośrednio określonych wyrobów, które z różnych względów (czasami z przyczyn obiektywnych) nie mogą być produkowane w kraju, stąd też zainteresowanie tymi normami w warunkach krajowych jest mniejsze.

Główne korzyści wynikające z działalności KT Nr 236, chociaż bezsporne trudne są do oszacowania liczbowego. Powiązania techniczne i finansowe krajowych firm związanych z produkcją metalowych części złącznych i narzędzi ręcznych z firmami zagranicznymi są coraz większe. Najczęściej występującą formą współpracy jest produkcja na podstawie dostarczonej dokumentacji. Priorytetem prac KT Nr 236 jest bieżąca współpraca z komitetami i podkomitetami ISO i CEN w ustalonym zakresie tematycznym. Polega ona głównie na czynnym udziale w opracowywaniu dokumentów normatywnych, głównie

norm i projektów norm na wszystkich etapach prac (proponując tematy, zgłaszanie uwag i opiniowanie dokumentów, uzgadnianie stanowisk i głosowania nad projektami). Niezbędne jest podjęcie działań mających na celu zwiększenie liczby przedstawicieli środowiska reprezentującego krajowy przemysł części złącznych biorących aktywny udział w działalności normalizacyjnej.

1 ŚRODOWISKO BIZNESOWE KT

1.1 Opis środowiska biznesowego

Na działalność gospodarczą objętą zakresem KT Nr 236 znaczący wpływ mają następujące uwarunkowania polityczne, gospodarcze, techniczne, prawne, społeczne i/lub aspekty regionalne/międzynarodowe:

Sektor części złącznych składa się przede wszystkim z dużej liczby bardzo różnorodnych przedsiębiorstw, w tym głównie małych (małe i średnie przedsiębiorstwa stanowią ponad 90%). Warto dodać, że w Polsce w większości przypadków przeważają mikro-przedsiębiorstwa zatrudniające poniżej 10 pracowników, które bardzo często wytwarzają produkty wyspecjalizowane i o wysokiej wytrzymałości. Przy czym duże przedsiębiorstwa są przeważnie filiami przedsiębiorstw zagranicznych. Części złączne stosowane są w prawie wszystkich gałęziach produkcji przemysłowej na przykład: przemyśle samochodowym, maszynowym, elektrycznym, stoczniowym, konstrukcjach budowlanych, meblach, zbiornikach ciśnieniowych oraz wielu innych branżach. Wśród tych rodzajów działalności, wiodącą rolę odgrywa w szczególności przemysł motoryzacyjny, ze względu na duże zapotrzebowanie na części złączne cechujące się zmiennością i stałą jakością, zapewnianą przez produkcję, która jest w dużym stopniu zautomatyzowana.

Wyjątek stanowią tu części złączne na potrzeby przemysłu lotniczego i kosmonautycznego, które podobnie jak w ISO/TC2 i CEN TC/185, objęte są zakresem działania innego Komitetu Technicznego.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

W chwili obecnej, na świecie produkcję elementów złącznych szacuje się na około 10,6 mln ton, co stanowi wartość około 49 mld USD. Części złączne są produkowane w krajach uprzemysłowionych i rozwijających się a znaczna ich część jest sprzedawana na rynku międzynarodowym.¹

Wskaźniki biznesowe dotyczące krajowego środowiska biznesowego związanego z KT 236 są trudne do bezpośredniego określenia ze względu na brak ogólnie dostępnych danych. W *Roczniku statystycznym przemysłu* producenci części złącznych znajdują się w grupie producentów wyrobów metalowych. Z informacji dostępnych w Internecie wynika, że na rynku krajowym działa obecnie ok. 80 firm zajmujących się produkcją części złącznych i narzędzi ręcznych.

¹ Dane pochodzą z BUSINESS PLAN ISO/TC 2 Fasteners

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Podstawową korzyścią z realizacji prac normalizacyjnych jest szybkie wdrożenie do zbioru norm krajowych wszystkich Norm Europejskich będących w gestii KT 236, z zakresu CEN/TC 185. Ze względu na fakt, że w większości przypadków są to opracowania ISO/TC 2 i ISO /TC 29, wdrożenie to prowadzi do pełnej zgodności Polskich Norm z Normami Europejskimi i Normami Międzynarodowymi.

Korzyści z wdrożenia Norm Europejskich są następujące:

- usunięcie barier technicznych w handlu na rynku światowym i europejskim,
- możliwa optymalizacja i ograniczenie kosztów produkcji części złącznych i narzędzi ręcznych poprzez typizację produkcji i unifikacja wymagań zgodnie z ujednoliconymi specyfikacjami wg norm,
- ujednoczenie akceptowanych w skali międzynarodowej i europejskiej procedur produkcji, zamawiania i badania części złącznych i narzędzi ręcznych,
- ciągła poprawa jakości i możliwość szybkiego wprowadzenia wyrobów na rynek globalny,
- zapewnienie bezpieczeństwa użytkownikom części złącznych i narzędzi ręcznych.

3 CZŁONKOSTWO W KT

Każdy podmiot krajowy zainteresowany tematyką części złącznych i narzędzi montażowych ma prawo zgłosić chęć uczestnictwa w KT 236 i po spełnieniu wymogów proceduralnych (procedura Z2-P3 w powiązaniu z Z2-P1) stać się członkiem KT. Każdy członek KT 236 realizuje zadania KT poprzez swoich reprezentantów. Aktualny skład KT jest podany na stronie www.pkn.pl, w Wykazie OT.

4 CELE KT 236 I STRATEGIA ICH REALIZACJI

4.1 Cele KT

- terminowa (zgodna z przyjętymi harmonogramami) realizacja wszystkich prac ujętych w Programie prac normalizacyjnych KT 236 z uwzględnieniem priorytetu wdrażania wszystkich nowo zatwierdzonych Norm Europejskich do Polskich Norm,
- terminowa realizacja wszystkich zadań zdefiniowanych w PZN,
- realizacja wszystkich decyzji, podjętych w wyniku okresowych przeglądów aktualności PN, w terminach określonych odpowiednią procedurą PKN,
- wprowadzanie do zbioru Polskich Norm polskiej wersji językowej tych Norm Europejskich, które członkowie KT 236 w uzgodnieniu z innymi zainteresowanymi podmiotami uznają za szczególnie istotne dla przemysłu krajowego.
- wdrożenie do PN metodą uznania lub tłumaczenia norm ISO uznanych za szczególnie istotne dla przemysłu krajowego.

4.2 Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- wyznaczenie priorytetów przy ustalaniu Programu prac normalizacyjnych KT w tym wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia przede wszystkim Norm

- Europejskich zharmonizowanych; wprowadzanie do zbioru PN w pierwszej kolejności norm terminologicznych a następnie norm precyzujących metody badań,
- określenie niezbędnej współpracy z innymi KT/KZ,
 - aktywny udział w powstawaniu Norm Europejskich i Międzynarodowych oraz ocenie ich aktualności,
 - dążenie do ograniczenia trudności związanych z brakiem środków finansowych na wdrożenia Norm Europejskich i Międzynarodowych metodą tłumaczenia,
 - starania o udział w pracach KT nowych podmiotów w celu zwiększenia liczby i reprezentatywności ekspertów.

4.3 Aspekty środowiskowe

W treści norm będących w gestii KT 236 brak jest wymagań związanych z aspektami dotyczącymi ochrony środowiska. Aspekty te są jednak uwzględniane w procesach technologicznych związanych z produkcją części złącznych i narzędzi ręcznych, w szczególności związanych z nakładaniem powłok galwanicznych.

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.

Jednym z problemów, jaki w niektórych przypadkach może występować, i który przeszkadza w aktywnym uczestnictwie w pracach związanych z opracowaniem lub wdrożeniem norm EN dotyczących części złącznych jest fakt, że zastąpienie dotychczasowych norm krajowych Normami Międzynarodowymi lub Normami Europejskimi, pomimo dobrowolności ich stosowania, może zmusić potencjalnych producentów i użytkowników części złącznych do ponoszenia dużych kosztów organizacyjnych i logistycznych, ponieważ takie elementy złączne są wykorzystywane w tysiącach miejsc i zmiana norm stanowiących podstawę produkcji może wymagać zmian w konstrukcji sprzętu i urządzeń, w których zastosowano te elementy. Dlatego konwersja z istniejących norm krajowych do norm EN i ISO może być kosztowna.

Pozostałe czynniki wpływające na realizację prac KT to:

- problemy z opiniowaniem projektów Norm Europejskich i innych dokumentów normalizacyjnych ze względu na zbyt małą liczbę podmiotów i ekspertów w składzie KT mogących ocenić projekty pod względem merytorycznym,
- problemy techniczne związane ze sprawnością działania dotychczasowej aplikacji PZN (głosowanie, podpisywanie dokumentów, możliwość wprowadzania poprawek w treści uchwał), i wg nowych zasad pracy KT w PZN,

- zbyt małe środki finansowe lub ich brak na opracowanie polskiej wersji językowej Norm Europejskich w stosunku do wymaganej prędkości, ze względu na rygorystyczne zasady przyjęte w procedurach i przepisach PKN,
- brak środków finansowych na opracowanie polskich wersji językowych Norm Międzynarodowych.

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

brak