

PLAN DZIAŁANIA KT 123 ds. Badań Własności Metali

STRESZCZENIE

KT 123 zajmuje się zagadnieniami badania metali. W zakresie kompetencji KT 123 znajdują się normy dotyczące standaryzacji metod badań własności i struktury metali, w tym weryfikacji i kalibracji urządzeń używanych do określania własności i struktury materiałów metalicznych. Rynek, na którym działa KT 123, obejmuje wszystkie branże krajowego przemysłu metalowego. KT 123 pracuje nad normami, które są powiązane z oceną jakości wyrobów metalowych. Zakres tematyczny obejmuje metody badań: fizycznych, fizyko-chemicznych, mechanicznych, technologicznych, strukturalnych i nieniszczących (ultradźwiękowych, magnetycznych, prądowirowych, penetracyjnych i radiologicznych) surowców, półwyrobów i wyrobów hutniczych.

Klasyfikacja zakresu tematycznego wg ICS: 73.060.10; 77.040.10; 77.040.20; 77.040.30.

Zakres współpracy krajowej na etapie programowania prac i opiniowania dokumentów: Ministerstwo Rozwoju.

Zakres współpracy międzynarodowej i regionalnej: CEN/TC 459/SC 1; IEC/TC 68; ISO/TC 102/SC 3; ISO/TC 164; ISO/TC 164/SC 1; ISO/TC 164/SC 2; ISO/TC 164/SC 3; ISO/TC 164/SC 4; ISO/TC 17/SC 19; ISO/TC 17/SC 20; ISO/TC 17/SC 7.

KT 123 jest komitetem wiodącym w zakresie współpracy z: CEN/TC 459/SC 1; ISO/TC 102/SC 3; ISO/TC 164; ISO/TC 164/SC 1; ISO/TC 164/SC 2; ISO/TC 164/SC 3; ISO/TC 164/SC 4; ISO/TC 17/SC 20; ISO/TC 17/SC 7.

Podstawowym celem działania KT 123 jest możliwie najszybsze wdrożenie do praktyki norm PN-EN, których postanowienia są wykładnią aktualnego poziomu technik badań metali, najnowszej wiedzy oraz praktycznego doświadczenia. Ich znajomość w relacjach pomiędzy laboratoriami, zarówno przemysłowymi jak i badawczymi, to dzisiaj wyzwanie biznesowe, które nabiera szczególnego znaczenia z punktu widzenia konkurencyjności w zakresie oceny jakości wyrobów metalowych. Bardzo ważne jest także uwzględnienie w priorytetowych celach KT 123 terminowego prezentowania krajowego stanowiska w odniesieniu do opiniowanych projektów Norm Europejskich, opracowywanych przez Europejski Komitet ds. Normalizacji Żelaza i Stali (ECISS), a także Norm Międzynarodowych opracowywanych przez komitet ISO/TC 164.

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:

Komitet Techniczny 123 ds. Badań Własności Metali działa w zakresie szeroko rozumianej normalizacji metod i technik badawczych wyrobów metalowych, a także surowców, półwyrobów i wyrobów hutniczych. Wyroby metalowe są stosowane w zasadzie przez wszystkie działy gospodarki tak, że biznesowe środowisko gospodarcze obejmuje wszystkie dziedziny aktywności produkcyjnej i usługowej.

Występujący ciągły ogromny postęp w technologii wytwarzania wyrobów metalowych, a także daleko idące zmiany technologiczne i techniczne w stosowaniu surowców, półwyrobów i wyrobów, pociągają za sobą nieustanny rozwój metod badawczych odpowiadających potrzebom współczesnego przemysłu metalowego.

Rozwój ten jest spowodowany wzrastającymi wymaganiami związanymi z właściwościami wyrobów oraz oczekiwanym wzrostem efektywności ich wykorzystania w wielu branżach przemysłu np. w przemyśle motoryzacyjnym, artykułów gospodarstwa domowego, lotniczym, narzędziowym itp.

W laboratoriach największych producentów wyrobów, a także w ośrodkach naukowych wysokorozwiniętych przemysłowo krajów, do opisanie wymaganej jakości wyrobów, prowadzi się prace nad udoskonaleniem i rozszerzeniem metod badań.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

W zakresie KT 123 znajdują się normy wykorzystywane w wielu branżach przemysłu np. w przemyśle motoryzacyjnym, artykułów gospodarstwa domowego, lotniczym, narzędziowym, energetycznym itp., a także w wielu jednostkach badawczych działających na rzecz przemysłu. Ponadto normy wykorzystywane są w laboratoriach badawczych wyższych uczelni technicznych i instytutach badawczych.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Działalność KT nr 123 ukierunkowana jest na uczestniczenie w opracowywaniu norm i upowszechnianie wiedzy o normach z zakresu badań własności metali odnoszących się do metod badań, weryfikacji i kalibracji używanych urządzeń, struktury materiałów metalicznych, a także terminologii.

Korzyściami wynikającymi z realizacji prac KT 123 ds. Badań Własności Metali jest ujednoczenie norm technicznych, dzięki czemu metody oceny jakości wyrobów stosowane w poszczególnych laboratoriach są porównywalne, co z kolei ułatwia

kontakty między dostawcami i odbiorcami wyrobów. Stosowanie ujednoczonych norm skutecznie usuwa bariery techniczne w krajowej, europejskiej i światowej wymianie handlowej. Ponadto przyczynia się do wzrostu innowacyjności oraz stanowi źródło wiedzy o nowoczesnych technologiach i nowych produktach.

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.

KT nr 123 liczy obecnie 15 członków, którzy reprezentują:

- instytuty i uczelnie – 9 jednostek
- jednostki oceniające i kontrolujące – 3 jednostki
- producenci – 3 jednostki.

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

4 CELE KT I STRATEGIA ICH REALIZACJI

4.1 Cele KT

Głównym celem KT 123 ds. Badań Własności Metali jest dążenie do ujednoczenia metod badań materiałów metalowych, a przez to ułatwienie działalności podmiotom gospodarczym i ich laboratoriom wykonującym te badania.

Obok harmonizacji norm istotnym celem jest aktywniejszy udział reprezentantów członków KT, będących w większości ekspertami z długoletnią praktyką w zakresie badań metali, w pracach nad normalizacją nowych procedur badawczych w CEN i w ISO. Obecnie prace te polegają jedynie na opiniowaniu projektów przedstawianych przez te organizacje. Istotnym celem KT jest również możliwie jak najszybsza implementacja nowo opublikowanych Norm Europejskich i Norm Międzynarodowych do PN nie tylko metodą uznania, ale przede wszystkim metodą tłumaczenia, w celu wyeliminowania niejednoznaczności w ich interpretacji. Do celów KT należy zaliczyć także utrzymywanie właściwego poziomu aktualności istniejących już PN własnych, co może odbywać się poprzez ich systematyczny przegląd i nowelizację.

4.2 Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

Strategia obejmuje analizę nowych Norm Europejskich i Norm Międzynarodowych pod względem ich bezpośredniej przydatności w laboratoriach zajmujących się badaniami własności metali i na tej podstawie wyznaczanie priorytetów przy ustalaniu Programu prac normalizacyjnych KT. W odniesieniu do norm uznanych za bezpośrednio przydatne w laboratoriach należy podejmować starania o uzyskanie środków finansowych na ich wdrożenie do PN metodą tłumaczenia, co jest warunkiem wprowadzenia tych opracowań do programu prac KT. Z uwagi na to, że normy precyzujące metody badań metali są stosowane przez laboratoria należące

do różnych gałęzi krajowego przemysłu, uzasadnione jest pozyskiwanie na wdrożenie norm EN I ISO do PN środków z budżetu PKN.

Aktywny udział reprezentantów członków KT w pracach CEN i ISO wiąże się z pozyskaniem środków finansowych na wyjazdy tych reprezentantów na posiedzenia organów roboczych organizacji normalizacyjnych. KT nie dysponuje środkami finansowymi, które mogłyby ułatwić bardziej aktywny udział reprezentantów członków KT w pracach CEN lub ISO, może jedynie ich inspirować do podejmowania takich działań i poszukiwania środków w miejscu zatrudnienia.

Utrzymywanie właściwego poziomu aktualności PN własnych wiąże się z ich okresowym przeglądem i nowelizacją tych norm, które w wyniku przeglądu uznane zostały za nieaktualne, a jednocześnie nadal potrzebne w przemyśle. PKN nie finansuje nowelizacji takich norm. Na opracowania te należy poszukiwać środków finansowych od konkretnych podmiotów zainteresowanych nowelizacją danej normy.

4.3 Aspekty środowiskowe

Zakres prac KT 123 nie jest bezpośrednio związany z zagadnieniami dotyczącymi środowiska. Jednak proces normalizacji aspektów objętych zakresem działania KT 123 powinien mieć na uwadze wymagania dotyczące ochrony środowiska i prowadzić do zmniejszenia ogólnego zużycia energii.

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 będącego pierwszym elementem numeru tematu normalizacyjnego.

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.

Wprowadzanie do programu prac KT nowych tematów normalizacyjnych zależy w dużym stopniu od możliwości finansowania ze strony PKN i wiążących się z tym ograniczeń budżetowych, gdyż środowisko biznesowe nie deklaruje chęci finansowania tłumaczeń norm EN ISO na język polski, jak również finansowania szeroko rozumianej działalności normalizacyjnej, w tym wspierania udziału naszych

ekspertów w grupach roboczych CEN i ISO przy opracowywaniu nowych projektów normalizacyjnych.

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

PN-EN ISO 6892-2 Metale – Próba rozciągania – Część 2: Metoda badania w podwyższonej temperaturze

PN-EN ISO 7500-1 Metale – Wzorcowanie i sprawdzanie statycznych jednoosiowych maszyn wytrzymałościowych – Część 1: Maszyny wytrzymałościowe rozciągające/ściskające – Wzorcowanie i sprawdzanie układu pomiarowego siły

PN-EN ISO 204 Metale – Próba pełzania przy jednoosiowym rozciąganiu – Metoda badania

PN-EN ISO 4545-1 Metale -- Pomiar twardości sposobem Knoop -- Część 1: Metoda badania