

PLAN DZIAŁANIA KT 146 ds. Kształtowników Stalowych

STRESZCZENIE

Działalność Komitetu Technicznego nr 146 związana jest z tematyką kształtowników ceowników, dwuteowników oraz kształtowników specjalnych i obejmuje: szyny kolejowe i tramwajowe, akcesoria kolejowe, wymiary kęsisk, kęsów i prętów walcowanych na gorąco.

Klasyfikacja zakresu tematycznego wg ICS: 45.080; 77.140.10; 77.140.60; 77.140.70.

Zakres współpracy międzynarodowej i regionalnej:

ECISS/TC 103; ECISS/TC 103/WG 1; ECISS/TC 10/SC 4; ISO/TC 17/SC 15.

Rynek, na którym działa KT nr 146 obejmuje wiele branż przemysłowych. Kształtowniki stalowe są stosowane w bardzo wielu gałęziach przemysłu, a w szczególności w takich jak:

- przemysł wydobywczy: maszyny i urządzenia górnicze;
- przemysł maszynowy: maszyny i urządzenia budowlane, rolnicze, dźwigowe;
- przemysł kolejowy: elementy podwozi i pudeł wagonów, rozjazdy i inne akcesoria kolejowe;
- przemysł energetyczny: słupy trakcji energetycznych;
- przemysł stoczniowy: statki i urządzenia portowe;
- przemysł budowlany: konstrukcje stalowe, mosty, hale;
- przemysł samochodowy: elementy przyczep i naczep.

Głównym celem pracy KT nr 146 jest wdrożenie norm zharmonizowanych w wersji polskojęzycznej oraz opracowywanie norm własnych, z grupy H, których tematyka nie jest zawarta w normach europejskich i międzynarodowych.

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:

KT 146 ds. Kształtowników Stalowych uczestniczy w realizacji celu do którego dąży Unia Europejska tj. stworzenie wolnego, otwartego rynku w obszarze wymiany handlowej pomiędzy krajami Wspólnoty. Dzięki normalizacji w dziedzinie produkcji kształtowników stalowych wymiana handlowa jest znacznie ułatwiona. Bariery pozostaje różnorodność walcowanych na gorąco profili kształtowników, dlatego też

poszczególne kraje Unii mają normy własne na wymiary kształtowników. Jednak ostatnio został zgłoszony do ECISS/TC103 projekt normy na wymiary kształtowników: dwuteowników i ceowników, którego celem jest stworzenie ujednoczonych standardów dotyczących wymiarów dwuteowników i ceowników. Natomiast ogólne wymagania dla kształtowników w zakresie tolerancji oraz własności wytrzymałościowych pozostają wspólne dla wszystkich krajów Wspólnoty Europejskiej.

Kształtowniki stalowe mają szerokie zastosowanie w różnych dziedzinach gospodarki takich jak: górnictwo (maszyny i urządzenia górnicze), budownictwo ogólne (budynki, garaże, mosty, konstrukcje stalowe), kolejnictwo (konstrukcje torowe), a także w przemyśle stoczniowym i energetycznym. Wynikami prac KT jest więc zainteresowane wiele środowisk biznesowych. Efektem tego są prace prowadzone przez KT nad nowelizacją norm własnych dotyczących dwuteowników i podkładek żebrowych kolejowych.

Sytuacja na rynku kształtowników jest w miarę stabilna ze znacznymi szansami na wzrost sprzedaży. Przyczynić się do tego mogą szeroko zakrojone prace modernizacyjne i budowlane w wielu sektorach gospodarki.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Branża produkcji wyrobów z metali, pomimo kryzysu gospodarczego, rozwija się. Produkcja wzrosła z 7,5 (2011 r.) do 7,9 (2012 r.) mln ton (Rocznik statystyczny przemysłu 2013, dział I). Świadczy o tym również wzrost wartości produkcji z 80548,3 mln zł w 2011 r. do 84940,6 mln zł w 2012 r. (Rocznik statystyczny przemysłu 2013), co stanowi 6,8 % udziału w gospodarce narodowej. Dynamika produkcji globalnej wynosiła 124,0.

Eksport produkcji wyrobów z metali przyniósł w 2012 r. 27850,2 mln zł.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Realizowanie prac przez Komitet Techniczny ds. Kształtowników Stalowych umożliwia wprowadzenie do krajowego przemysłu hutniczego ujednoczonych norm dotyczących kształtowników stalowych oraz opracowanie norm własnych, których tematyka nie jest zawarta w normach europejskich i międzynarodowych.

Działania te przyczyniają się do:

- redukcji kosztów produkcji poprzez wyeliminowanie produktów niespełniających wymogów;
- zapewnienia wysokiej jakości wyrobów;
- ułatwienia kontaktów między wytwórcą, a odbiorcą;

- zwiększenia konkurencyjności na rynku krajowym i europejskim;
- poprawy bezpieczeństwa pracy;
- wdrażanie nowoczesnych technologii.

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

Celem prac KT jest:

- usuwanie barier technicznych w wymianie handlowej;
- wprowadzanie nowoczesnych rozwiązań;
- zapewnienie wysokiej jakości produkowanych wyrobów.

Osiągnięcie zamierzonych celów będzie możliwe poprzez:

- możliwie szybką implementację do zbioru Polskich Norm nowo publikowanych norm EN, będących w zakresie tematycznym KT nr 146;
- tłumaczenie na język polski norm z zakresu KT 146;
- opracowywanie Polskich Norm własnych w zakresie wyrobów, nie objętych tematyką norm EN;
- opiniowanie dokumentów normalizacyjnych (projekty EN, uzgodnienia stanowisk krajowych).

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

Strategia przyjęta przez KT do osiągnięcia zdefiniowanych celów obejmuje:

- poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych (zwiększenie zainteresowania środowisk normami własnymi);
- aktywny udział przy powstawaniu Norm Europejskich.

4.3. Aspekty środowiskowe

Tematyka działalności KT nr 146 nie jest bezpośrednio powiązana ze sprawami środowiska, zwłaszcza z jego ochroną. Warto jednak zauważyć, że ograniczanie negatywnego wpływu na środowisko jest bardzo ważną kwestią dla zakładów zajmujących się produkcją kształtowników stalowych. Wiele firm ma wdrożony system zarządzania środowiskiem wg PN-EN ISO 14001:2005/AC:2009 Systemy zarządzania środowiskowego - Wymagania i wytyczne stosowania. Huty dysponują instalacjami spełniającymi najwyższe światowe wymogi i skutecznie redukują emisję gazów cieplarnianych oraz pyłów. Troska o środowisko sprawia, że firmy stawiają na proekologiczne rozwiązania.

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.

Negatywnym czynnikiem wpływającym na działalność KT 146 jest brak środków finansowych na opracowanie tzw. norm własnych. Na niekorzyść prac KT wpływa słaba świadomość normalizacyjna wśród przedsiębiorców, co przyczynia się do ich słabego zaangażowania w prace normalizacyjne.

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

KT 146 ds. Kształtowników Stalowych przewiduje pozyskanie środków na opracowanie norm PN tzw. własnych:

- Kształtowniki stalowe walcowane na gorąco do produkcji podkładek żebrowych oraz podkładki żebrowe dla nawierzchni kolejowej normalnotorowej;
- Kształtowniki stalowe walcowane na gorąco do produkcji tapek oraz łapki dla nawierzchni kolejowej normalnotorowej.