

PLAN DZIAŁANIA **KT nr 16** **ds. Ciągników i Maszyn Rolniczych i Leśnych**

STRESZCZENIE

KT 16 zajmuje się problematyką normalizacyjną dotyczącą inżynierii rolniczej – w szczególności zagadnieniami bezpieczeństwa ciągników i maszyn rolniczych i ogrodniczych oraz leśnych. Branża ma w Polsce duże znaczenie gospodarcze. Po załamaniu w latach 90' rozwija się dynamicznie, a oferta rynkowa maszyn i ciągników dla gospodarstw rolnych oraz przedsiębiorstw świadczących usługi mechaniczne dla rolnictwa i leśnictwa – systematycznie rośnie i poprawia się pod względem jakości oraz nowoczesności.

Obecnie produkcja rolna wynosi ponad 100 mld zł, co stanowi 6,5 % PKB w Polsce. Eksport produktów rolnych stanowi jeden z istotnych filarów sukcesów gospodarczych Polski. Udział produktów rolnych w eksporcie ogółem wynosi ponad 15 mld zł i stanowi ok. 11 % całości polskiego eksportu. Przy radykalnie malejącej liczbie osób pracujących w rolnictwie i zmniejszającej się liczbie gospodarstw rolnych – przyrost produkcji rolniczej ogółem i przyrost eksportu dokonuje się dzięki wzrostowi wydajności, postępom w obszarze mechanizacji prac agrotechnicznych i szerokiej automatyzacji w gospodarstwach, zwłaszcza o profilu hodowlanym. Znacząco rośnie wyposażenie towarowych gospodarstw rolnych w nowoczesne maszyny i ciągniki, wzrasta nasycenie energetyczne, poprawia się transport rolniczy. Dzięki inwestycjom w obszarze obróbki poźniwej i przechowywania radykalnie spadają straty zebranych plonów rolniczych. Dzięki mechanizacji prac leśnych wzrasta produktywność i podnosi się zdrowotność lasów w Polsce.

Ważnym czynnikiem wzmacniającym te pozytywne zmiany w branży – jesteśmy o tym przekonani – jest aktywna działalność w zakresie normalizacji, stymulowana przez KT 16. Systematycznie wdrażane są postanowienia nowych norm do konstrukcji maszyn rolniczych i leśnych w przedsiębiorstwach produkcyjnych. Po likwidacji w fabrykach komórek normalizacyjnych na początku lat 90' następuje obecnie docenienie ważności problematyki normalizacyjnej w przedsiębiorstwach i ponowna aktywizacja środowiska inżynierskiego wokół tych zagadnień. Specjaliści i eksperci z wielu fabryk biorą aktywny udział w wymianie informacji oraz nieformalnych dyskusjach wokół postanowień nowych EN, zarówno na etapie ankiety europejskiej, jak i podczas konsultowania projektów polskich wersji językowych Norm Europejskich i Norm 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:

Polska ma dość bogate tradycje projektowania i produkcji maszyn i urządzeń dla rolnictwa – zarówno w okresie przed II wojną światową jak i w okresie PRL. Takie marki jak SIPMA, URSUS, UNIA Grudziądz, CNH Płock, KRAJ Kutno – znane są wszystkim rolnikom.

W latach 70. i 80. znaczący był eksport polskich maszyn rolniczych – głównie do krajów socjalistycznych a także na Zachód (SIPMA, URSUS, CNH, PIONIER Strzelce Opolskie). Nie wszyscy z tych producentów przetrwali, ale ci którym się to udało ciągle się rozwijają i wzmacniają swoją pozycję.

Po zmianach gospodarczych w latach 90. branża przeżyła trudne lata, poziom produkcji niektórych maszyn (zwłaszcza ciągników, maszyn uprawowych, kombajnów do zbioru zbóż i ziemniaków) zmniejszył się kilkukrotnie (patrz Rysunek 2).

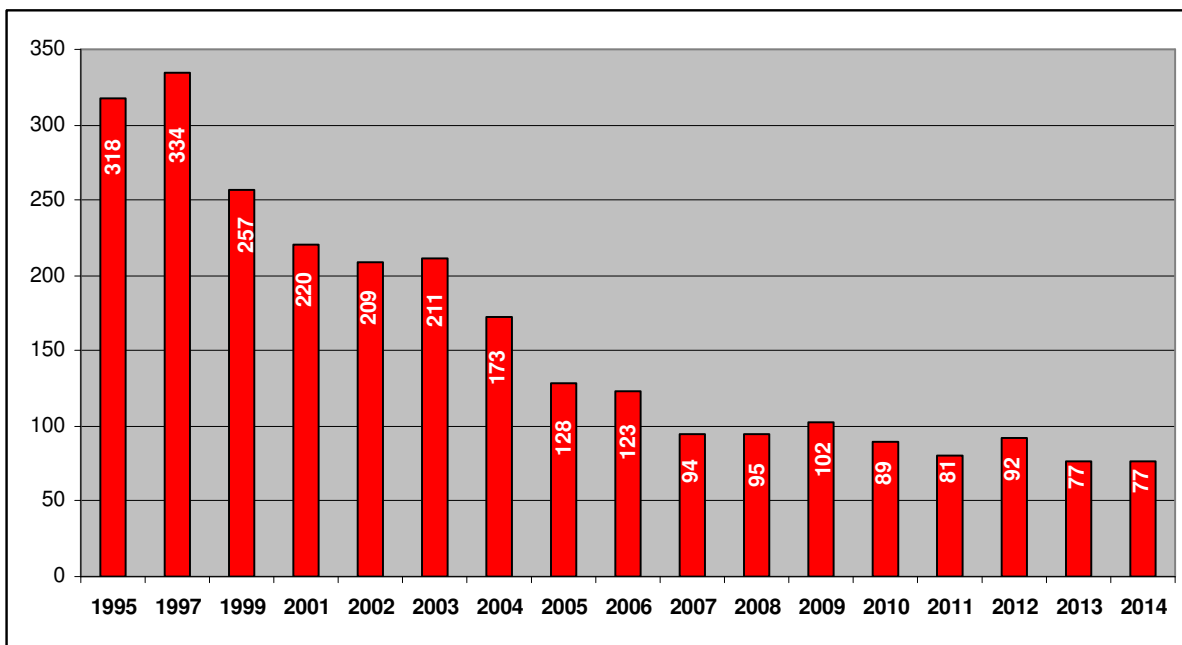
Nastąpiły spektakularne bankructwa niektórych firm, ale jednocześnie zaczęły powstawać nowe – małe i średnie przedsiębiorstwa (MŚP) – z przekształconych zakładów serwisujących i naprawczych (POM), ze spółdzielni świadczących usługi mechaniczne dla rolnictwa (SKR) a także z zaplecza serwisowego i mechanicznego dawnych PGR. W tym trudnym okresie rozwinęła się również sieć wzajemnych kontaktów i wzajemnie korzystnych powiązań między nauką a przemysłem. Dla wielu z tych nowych zakładów koniecznością było uzyskanie pomocy przy projektowaniu i wdrażaniu nowych wyrobów. Dziś trzon branży maszyn rolniczych w Polsce stanowi ok. 250 liczących się na rynku producentów i postępuje koncentracja przedsiębiorstw. Listę najważniejszych producentów maszyn rolniczych w kraju i asortyment ich produkcji zestawiono w Tabelicy 1.

Znamienne jest, że w dobie kryzysu stanowiska normalizacyjne były zawsze likwidowane w pierwszej kolejności. Dziś sytuacja się zmienia, powoli, ale jednak następuje reaktywacja komórek normalizacyjnych w przedsiębiorstwach. Niekiedy tworzone jest specjalne stanowisko dla spraw badań maszyn i powiązanych z nimi zagadnień wynikających z norm zharmonizowanych. Najczęściej jednak zagadnienia normalizacyjne i cała problematyka związana z CE jest przypisana jednemu z konstruktorów, zajmującemu się nowymi wdrożeniami.

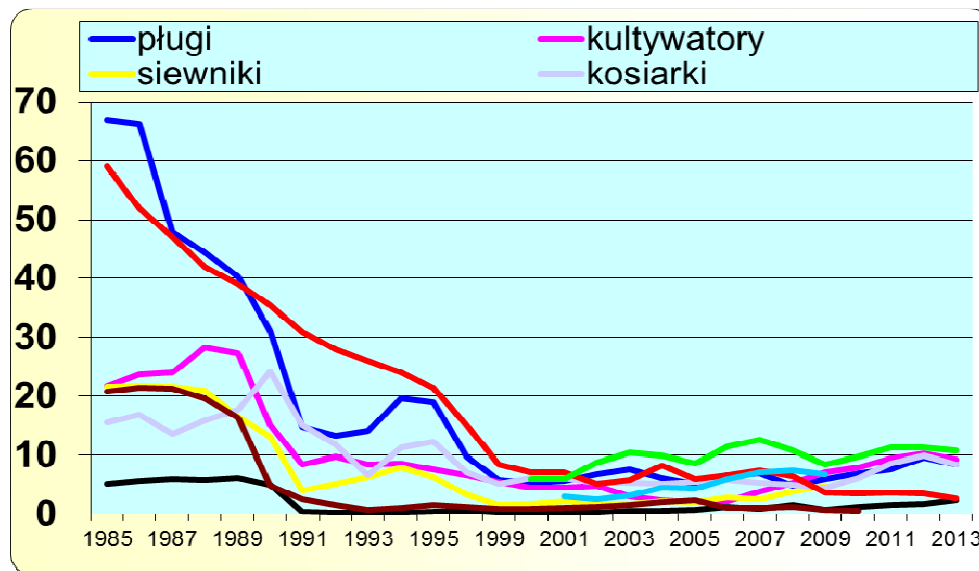
Aż do 2016 r. po załamaniu rynku w latach 90-tych polski rynek maszyn i urządzeń rolniczych był stabilny, z lekkim wzrostem sprzedaży. Rok 2016 przyniósł jednak spodziewane załamanie w postaci spadków sprzedaży wszystkich grup produktów. Taka sytuacja wynika z uzależnienia polskiego rynku zbytu maszyn rolniczych od finansowania zewnętrznego, szczególnie dotacji unijnych. Polscy producenci liczą na poprawę w następnych latach za sprawą rozpatrzenia wniosków rolników przez PROW, co zwiększyło ich możliwość inwestycji już w 2 połowie 2017 roku. Do polskich rolników z UE trafiło około 32 mld euro w ramach PROW oraz dopłat bezpośrednich.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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



Rysunek 1. Systematyczny spadek wypadków śmiertelnych w rolnictwie



Rysunek 2. Zmiany wielkości produkcji maszyn rolniczych w latach 1985 – 2013

Tablica 1. Wykaz głównych producentów maszyn rolniczych w Polsce

No.	FIRMA	e-mail www	GŁÓWNE GRUPY MASZYN ROLNICZYCH										
			UPRAWOWE	SIEWNIKI I SADZARKI	OPRYSKIWCZE I ROZSIEWACZE	KOMBAJNY, MASZYNY DO ZBIORU ZBOŻ	KOMBAJNY DO ZBIORU PASZ	KOMBAJNY DO OKOPOWYCH	SILOS Y I URZĄDZENIA DO PRZECHOWALNI	ŁADOWACZE I MASZYNY DO TRANSPORTU WEWN.	CIĄGNIKI I PRZYCZEPY		
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12		
1.	AGRALEX - A.J. Lubińscy Połczyn Zdrój	biuro@agralex.pl www.agralex.pl											
2.	AGRO-FACTORY Łęczycza	biuro@agro-factory.pl www.agro-factory.pl											
3.	P.P.H.U. AKPIL Kazimierz Anioł Pilzno	akpil@akpil.pl www.akpil.pl											
4.	ARAJ Sp. z o.o. Kąty Wrocławskie	biuro@araj.pl www.araj.com.pl											
5.	BIN Sp. z o.o. Aleksandrów Kujawski	bin@bin.net.pl www.bin.agro.pl											
6.	BOMET Sp. z o.o.. Węgrów	bomet@bomet.pl www.bomet.pl											
7.	BURY Maszyny Rolnicze Kutno	office@bury.com.pl www.bury.lowicz.pl											
8.	CNH Polska Sp. z o.o Płock	cnhcapitalpolska@cnh.com www.cnhindustrial.com											
9.	EXPOM Sp. z o.o. Krośniewice	expom@expom.com.pl www.expom.com.pl											
10.	HYDRAMET Sp. z o.o. Giżycko	info@hydramet.pl www.hydramet.pl											
11.	INOFAMA S.A. Inowrocław	zarzad@inofama.com.pl www.inofama.com.pl											
12.	KFMR "KRUKOWIAK" Brześć Kujawski	poczta@krukowiak.com.pl www.krukowiak.com.pl											
13.	KOŁASZEWSKI 77-100 Bytów	kolaszewski@kolaszewski.pl www.kolaszewski.com.pl											
14.	KONGSKILDE – Polska Sp. z o.o. Kutno	mail@kpl.kongskilde.com www.kongskilde.com											
15.	ŁUKOMET - Krzysztof Łuszczek Karczew	lukomet@infosoft.com.pl www.lukomet.pl											
16.	MANDAM Sp. z o.o. Gliwice	mandam@mandam.com.pl www.mandam.com.pl											
17.	MEPROZET KOŚCIAN S.A. Kościan	meprozet@meprozet.pl www.meprozet.pl											
18.	MEPROZET Międzyrzec	meprozet@meprozet.biz www.meprozet.biz											

No.	FIRMA	e-mail www	GŁÓWNE GRUPY MASZYN ROLNICZYCH									
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
19.	Metal-Fach Sp. z o.o. Sokółka	biuro@metalfach.com.pl www.metalfach.com.pl	●			●	●		●			
20.	METALTECH Sp. z o.o. Mirosławiec	poczta@metaltech.com.pl www.metaltech.com.pl							●	●	●	
21.	POMAROL S.A. Biskupiec	gi@pomarol.com.pl www.pomarol.com.pl	●				●			●		
22.	POMOT Sp. z o.o. Chojna	pomot@pomot.pl www.pomot.pl			●							
23.	Pracowniczy Ośrodek Maszynowy Brodnica	firma@pomltd.com.pl www.pomltd.com.pl	●	●								
24.	Pracowniczy Ośrodek Maszynowy Augustów	biuro@pom.com.pl www.pom.com.pl	●		●					●		
25.	PRONAR Sp. z o.o. Narew	pronar@pronar.pl www.pronar.pl	●								●	
26.	REMPRODEX Sp. z o.o. Człuchów	biuro@remprodex.com.pl www.remprodex.com.pl	●	●								
27.	SAMASZ Antoni Stolarski Białystok	samasz@samasz.pl www.samasz.pl	●	●			●					
28.	SIPMA S.A. Lublin	info@sipma.pl www.sipma.pl	●		●	●	●		●	●	●	
29.	WEREMCZUK Lublin	poczta@weremczukagro.pl www.weremczukagro.pl		●				●				
30.	ZASŁAW TSS Sp. z o.o. Sp.k. Andrychów	zastaw@zaslaw.pl www.zaslaw.pl									●	
31.	ZUPTOR Sp z o.o. Gostyń	biuro@zuptor.pl www.zuptor.com.pl							●			
32.	GRUPA UNIA Grudziądz	sprzedaz.unia@uniagroup.com www.uniagroup.com	●									
	KRAJ Sp. z o.o. (Grupa Unia) Kutno	sprzedaz.kraj@uniagroup.com		●								
	Agromet Pilmet (Grupa Unia) Brzeg	sprzedaz.brzeg@uniagroup.com		●	●				●			
	UNIA - FAMAROL (Grupa Unia) Słupsk	sprzedaz.famarol@uniagroup.com	●	●			●					

No.	FIRMA	e-mail www	GŁÓWNE GRUPY MASZYN ROLNICZYCH									
			●	●	●	●	●	●	●	●	●	
			UPRAWOWE	SIEMNIKI I SADZARKI	OPRYSKIWCZE I ROZSIEWACZE	KOMBAJNY, MASZYNY DO ZBIORU ZBOŻ.	KOMBAJNY DO ZBIORU PASZ	KOMBAJNY DO OKOPOWYCH	SILOSY I URZĄDZENIA DO PRZECHOWALNI	ŁADOWACZE I MASZYNY DO TRANSPORTU WEWN.	CIĄGNIKI I PRZYCZEPY	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
33.	URSUS S.A. Lublin URSUS S.A., Oddział w Dobrym Mieście URSUS S.A., Oddział w Biedaczkach Małych URSUS S.A., Oddział w Opalenicy	ursus@ursus.com www.ursus.com dobremiasto@ursus.com biedaszki@ursus.com opalenica@ursus.com			●	●	●				●	●

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

- Najważniejszym dostrzegalnym efektem działalności KT 16 jest sukcesywne wdrażanie Norm Europejskich (CEN) i Międzynarodowych (ISO) do systemu norm krajowych (PN). Wdrożenia te dokonywane są metodą uznania (normy w języku angielskim) lub metodą tłumaczenia na język polski. Wszystkie najważniejsze i zharmonizowane związane z dyrektywami UE normy dla maszyn produkowanych w Polsce są sukcesywnie tłumaczone na język polski. Jest to dla gospodarki tym bardziej ważne, że polskie firmy to małe i średnie przedsiębiorstwa. Producenci z branży maszyn rolniczych z reguły nie mają specjalistów-normalizatorów - zajmujących się nadzorem normalizacyjnym wyrobów, a korzystanie z norm oryginalnych jest dla nich tym bardziej trudne. Wpływa to na bezpieczeństwo operatorów maszyn rolniczych, ogrodniczych i leśnych w Polsce.
- Zwiększenie bezpieczeństwa maszyn z zakresu prac KT 16, aby ograniczyć wypadkowość podczas pracy nimi.
- Dokonywanie aktualizacji postanowień opublikowanych norm, przygotowywanie poprawek do nich i uczestniczenie w okresowej nowelizacji. Dokonywanie również systematycznych przeglądów norm i wycofywanie norm starych i nieprzydatnych.
- Dwóch przedstawicieli KT 16 uczestniczy, jako reprezentanci Polski, w pracach grup roboczych (WG) Europejskiego Komitetu Normalizacyjnego CEN/TC 144 - WG1, WG2, WG3, WG4 i WG7. Udział w pracach merytorycznych nad tworzeniem nowych EN i konsultowanie projektowanych nowych wymagań normalizacyjnych dla maszyn rolniczych daje stronie polskiej pewien wpływ na kształt tych wymagań. Polscy producenci maszyn rolniczych i leśnych poprzez tych reprezentantów mogą zgłaszać swoje propozycje, oczekiwania i zastrzeżenia do merytorycznej treści nowych Norm Europejskich.

- Członkowie KT 16 przygotowują tzw. interpretacje autorskie postanowień norm, wyjaśniające szczegóły zapisów norm. Interpretacje te są wydawane na zapytania przedsiębiorstw projektujących i wytwarzających maszyny, lub organów kontrolnych z obszaru nadzoru rynku (np. UOKiK, PIP, PIORIN, IH i inne).
- Zainteresowanie działalnością normalizacyjną radykalnie zmniejszyło się w latach 90 i obecnie KT 16 posiada w swym składzie tylko dwóch przedstawicieli przedsiębiorstw wytwarzających maszyny i sprzęt rolniczy i leśny. Pomimo to staramy się utrzymywać jak najczęstsze kontakty ze sferą produkcji. Poprzez częste kontakty z przedsiębiorstwami, zachęcanie do opiniowania norm na etapie ankiety europejskiej oraz konsultowanie poprawności tłumaczeń polskich wersji językowych, staramy się przyciągać do sfery normalizacyjnej wybitnych konstruktorów i ludzi odpowiedzialnych za badania maszyn w fabrykach i laboratoriach. Kontakty KT 16 z przemysłem, mamy nadzieję, wytworzą w przedsiębiorstwach atmosferę przyjazną normalizacji.
- Informowanie praktyków przemysłowych (zarówno na ich zapytania jak i z własnej inicjatywy) o przygotowywanych zmianach wymagań normalizacyjnych na długo przed ich wejściem w życie. Przyczyniamy się tym samym do uwrażliwienia konstruktorów na rozwój techniki i zmienność wymagań normalizacyjnych, a tym samym do unowocześniania oferty polskich przedsiębiorstw i ograniczania barier technicznych w eksporcie polskich maszyn na rynki zagraniczne. Dzięki takim działaniom nasi partnerzy przemysłowi (zwłaszcza właściciele, prezesi i decydenci w fabrykach) wiedzą o istnieniu KT 16 i doceniają tę działalność. Bardzo często w większych przedsiębiorstwach desygnują konkretną osobę do kontaktów z KT 16 i te kontakty stają się stałym elementem w procesie tworzenia nowych maszyn. Jesteśmy przekonani, że spośród tych osób będziemy mogli w przyszłości pozyskać nowych członków i istotnie poszerzyć KT o przedstawicieli przemysłu.

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

Jak już wspomiano wcześniej dla KT 16 najważniejszym celem jest bezpieczeństwo oraz dążenie do eliminacji barier dla polskich producentów, aby zwiększać ich konkurencyjność w Europie i na świecie. Równie istotnym aspektem pracy KT 16 jest praca nad świadomością producentów o roli KT 16 i ich roli w procesie normalizacji. Dlatego naszymi celami poprzez które realizujemy misję KT 16 są:

- Możliwie szybka praca nad polskimi wersjami językowymi EN.

- Podwyższanie dbałości KT nad opracowywanymi angielskimi wersjami językowymi EN.
- Zmniejszanie barier dla małych i średnich przedsiębiorstw z Polski w celu zwiększenia ich konkurencyjności.
- Przyczynianie się do utrzymania poziomu bezpieczeństwa w zakresie maszyn rolniczych, ogrodniczych i leśnych, co wpływa na zapewnienie zdrowia konsumenta oraz bezpieczeństwo operatorów.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- Prowadzenie przez KT systematycznej analizy projektów i publikowanych EN w celu typowaniach ich do tłumaczeń.
- Ciągłe poszukiwanie nowych członków KT w celu poszerzenia wiedzy eksperckiej.
- Poszukiwanie źródeł finansowania dla prac KT 16.
- Upowszechnianie w środowisku producentów wiedzy o normach i normalizacji oraz ich wpływie na cele które musi osiągnąć każdy producent.
- Szkolenie Reprezentantów Członków KT 16 prowadzące do podwyższania ich kwalifikacji z zakresu wiedzy o normalizacji.

4.1. Aspekty środowiskowe

Zagadnienia środowiskowe są niewielką częścią prac KT 16, jednak należy podkreślić, że używane w rolnictwie opryskiwacze stanowią istotne zagrożenie dla wód gruntowych, roślin i zwierząt. Kilka lat temu CEN podjął działania mające na celu stworzenie i opublikowanie norm z zakresu badań i wymagań środowiskowych dla tej grupy maszyn. Normy te zostały już przygotowane i opublikowane w polskiej wersji językowej, jako priorytetowe.

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.

Czynniki wpływające na realizację programu prac KT 16:

- Brak wystarczającego zaangażowania polskich producentów w działalność normalizacyjną.
- W KT znajdują się pojedynczy eksperci z różnych dziedzin; nie ma możliwości ich zastąpić w przypadku zdarzeń losowych.
- Brak środków finansowych na działalność dodatkową i rozwój KT 16.

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

W KT 16 nie przewiduje się obecnie podjęcia żadnych prac na zamówienie.