

PLAN DZIAŁANIA KT 186 ds. Gumy i Wyrobów Gumowych

STRESZCZENIE

W zakresie działania KT 186 znajduje się terminologia, klasyfikacja, metody badań oraz wymagania dotyczące: surowców do produkcji gumy (lateksy i kauczuki naturalne i syntetyczne, sadza, siarka i inne), wyrobów gumowych takich jak: węże gumowe i z tworzyw sztucznych, płyty wulkanizowane i niewulkanizowane, pasy pędne i klinowe, taśmy przenośnikowe, uszczelnienia i inne (z wyjątkiem ogumienia, obuwia, wyrobów tekstylnych powlekanych, wyrobów elektroizolacyjnych, rękawic medycznych i innych wyrobów o wąskim zakresie zastosowania).

KT 186 jest komitetem wiodącym w zakresie współpracy z:

CEN/SS N06 Rubber;

CEN/TC 188 Conveyor belts (WG 1 Technical test methods, WG 2 Technical specifications for textile conveyor belting, WG 3 Safety requirements for conveyor belting, WG 4 Technical specifications for steel cord conveyor belting);

CEN/TC 208 Elastomeric seals for joints in pipework and pipelines (WG 1 Elastomeric seals for hot and cold water and waste water, WG 2 Elastomeric seals for gas, hydrocarbons and other fluids, WG 3 Test methods for elastomeric seals);

CEN/TC 218 Rubber and plastics hoses and hose assemblies (WG 1 Rubber and plastics hoses and hose assemblies for industrial, chemical and petrochemical applications, WG 2 Rubber and plastics hoses and hose assemblies for hydraulic applications, WG 4, Basic specifications and test methods for rubber and plastics hoses, hose assemblies and tubing WG 5 Couplings and hose fittings);

CEN/TC 366 Materials obtained from End-of-Life Tyres (ELT);

ISO/TC 41 Pulleys and belts (including veebelts) (SC 1, SC 3, SC 4);

ISO/TC 45 Rubber and rubber products (SC 1, SC 2, SC 2/WG 1, SC 2/WG 3, SC 3, SC 3/WG 1, SC 3/WG 2, SC 3/WG 3, SC 3/WG 4, SC 3/WG 5, SC 4).

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:

Brak danych.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Brak danych.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Oczekiwane korzyści:

- rezultaty osiągnięte lub oczekiwane w związku z wprowadzanymi zmianami/innowacjami w dziedzinie objętej zakresem KT,
- usunięcie barier technicznych lub działania podjęte w celu usunięcia barier w handlu,
- wsparcie przepisów prawnych w kontekście harmonizacji norm krajowych.

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

Cele KT:

- eliminowanie barier technicznych w handlu - ułatwienie handlu w kraju, Europie i świecie,
- harmonizacja i wdrażanie nowoczesnych rozwiązań,
- zapewnienie bezpieczeństwa produktu.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

Strategia przyjęta przez Komitet Techniczny do osiągnięcia zdefiniowanych celów obejmuje:

- Wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia przede wszystkim Norm Europejskich zharmonizowanych, w pierwszej kolejności norm terminologicznych;
- Poszukiwanie wykonawców niezbędnych prac normalizacyjnych (tłumaczenia);
- Współpraca z CEN w temacie upowszechniania istniejących już części normy oraz w rozwoju tej normy poprzez aktywny udział w redagowaniu i opiniowaniu kolejnych części.

4.3. Aspekty środowiskowe

Brak danych.

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.

Brak zainteresowania ze strony rynku i potencjalnych odbiorców wprowadzaniem do programu prac nowych tematów normalizacyjnych lub brak środków finansowych na opracowanie danej PN.

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

EN 12881-1:2014 Conveyor belts - Fire simulation flammability testing - Part 1: Propane burner tests;

EN ISO 284:2012 Conveyor belts — Electrical conductivity — Specification and test method (ISO 284:2012);

EN ISO 340:2013 Conveyor belts — Laboratory scale flammability characteristics — Requirements and test method (ISO 340:2013);

EN ISO 14890:2013 Conveyor belts - Specification for rubber- or plastics-covered conveyor belts of textile construction for general use (ISO 14890:2013);

ISO 48:2010 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of hardness (hardness between 10 IRHD and 100 IRHD);

ISO 812:2011 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of low-temperature brittleness

ISO 815-1:2014 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of compression set -- Part 1: At ambient or elevated temperatures

ISO 289-1:2014 Rubber, unvulcanized -- Determinations using a shearing-disc viscometer -- Part 1: Determination of Mooney viscosity

ISO 2781:2008 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of density

ISO 2781:2008/Amd 1:2010 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of density

ISO 7619-1:2010 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of indentation hardness -- Part 1: Durometer method (Shore hardness);

ISO/FDIS 815-2 Rubber, vulcanized or thermoplastic -- Determination of compression set -- Part 2: At low temperatures.