

PLAN DZIAŁANIA KT 20 ds. Skóry i Obuwia

STRESZCZENIE

Komitet Techniczny nr 20 ds. Skóry i Obuwia działa we współpracy z Polskim Komitetem Normalizacyjnym. W zakresie tematycznym Komitetu Technicznego nr 20 znajdują się zagadnienia dotyczące m. in. terminologii, klasyfikacji, wymagań użytkowych, metod badań skór surowych i garbowanych oraz wyrobów skórzanych – takich jak galanteria i obuwie. Przedmiotem zainteresowania są również maszyny garbarskie oraz maszyny do produkcji obuwia i galanterii.

Normalizacja jest jednym z kluczowych czynników wpływających istotnie na warunki produkcji. Produkt wytwarzany jest znormalizowany, ułatwiona jest wymiana międzynarodowa.

Główną korzyścią wynikającą z działalności KT nr 20 jest poprawa jakości wyrobów skórzanych – zarówno skór wyprawionych jak i wyrobów skórzanych i obuwniczych. Uzyskuje się to m. in. poprzez aktywny udział w normalizacji europejskiej i międzynarodowej oraz zaangażowanie licznych metod badawczych i pomiarowych. Ponadto normy ułatwiają transakcje między partnerami oraz dostarczają informacje o produkcji.

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:

Dane produkcyjne dla przemysłu skózanego i obuwniczego za lata 2011- 2013 pokazują tendencję wzrostową. Rozwój rynku garbarskiego i obuwniczego jest w Polsce ograniczony poprzez małą siłę nabywczą konsumentów, dużą konkurencję na rynku oraz wzrost kosztów utrzymania i produkcji. Maleje również zatrudnienie w tym sektorze. Na rynku europejskim przemysł skórzany i obuwniczy doświadczył również znacznego spadku wskaźników. Jednak Europa jest wciąż głównym graczem na światowym rynku skózanym – reprezentuje ok. 15–17 % całościowej sprzedaży skórzanej.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego^a

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

^a Wykorzystano dane Polskiej Izby Przemysłu Skózanego w Łodzi dotyczące kondycji przemysłu skózanego w latach 2011÷2013.

W poniższej tabelicy przedstawiono tendencje w środowisku biznesowym przemysłu skórzanego i obuwniczego.

Dane produkcyjne przemysłu skórzanego i obuwniczego w latach 2011 - 2013

Lp	Dział	Jedn.	2011	2012	2013	Zmiana % 2013/2012
1.	Produkcja obuwia (łącznie z gumowym) w tym obuwie skórzane	mln par	38,18	35,68	46,18	+22,74
			12,04	11,49	16,50	+30,36
2.	Produkcja - Skóry bydłęce wyprawione lub skóry zwierząt jednokopytnych wyprawione	mln ton	10,32	8,73	7,94	-9,05
3.	Produkcja skór i wyrobów skórzanych (wyprawa skór, garbowanie, wyprawa i barwienie skór futerkowych, produkcja wyrobów kaletnicznych i rymarskich) - Produkcja sprzedana - Przeciętne zatrudnienie	mln zł w tys.	879,20	910,6	-	-
			3,10	3,0	-	-
4.	Wartość produkcji sprzedanej: - Obuwie	w mln zł.	1 554,4	1 419,6	-	-
5.	Przeciętne zatrudnienie w przemysle obuwniczym	w tys. os	10,9	10,5	-	-

Prezentowane powyżej dane statystyczne dotyczą podmiotów gospodarczych przy zatrudnieniu powyżej 10 osób w przedsiębiorstwie. Dane o ilości produkcji obejmują produkcję całkowitą wyrobów gotowych wytworzonych w roku kalendarzowym z surowca własnego lub powierzonych, przeznaczonych na sprzedaż, jak również do dalszego przerobu wewnątrz przedsiębiorstwa (tzn. zużywanych wewnątrz przedsiębiorstwa na cele produkcyjne).

Do rozwoju norm w sektorze skórzanym i obuwniczym są włączone m. in. następujące strony:

- garbarnie oraz zakłady obuwnicze, ich dostawcy i klienci,
- kontrola i jednostki certyfikujące,

- laboratoria.

Szacunkowy udział norm z zakresu działalności KT nr 20 wykorzystywanych w bieżącej działalności przedsiębiorstw wynosi 20 %.

Liczba norm PN własnych , PN-EN i PN-ISO opracowanych w trakcie dotychczasowej działalności KT 20 wynosi 783.

Wykaz wszystkich norm opracowanych w KT 20 jest dostępny pod adresem:

[http://sklep.pkn.pl/catalogsearch/advanced/result/?standard_number=&short_description=&description=&ics=&date_publication\[from\]=&date_publication\[to\]=&date_withdrawal\[from\]=&date_withdrawal\[to\]=&norm_status=all&introduced_standards=&replaced_standards=&replaced_by=&technical_committee=KT+20%2C§or=&harmonized_with_directive=](http://sklep.pkn.pl/catalogsearch/advanced/result/?standard_number=&short_description=&description=&ics=&date_publication[from]=&date_publication[to]=&date_withdrawal[from]=&date_withdrawal[to]=&norm_status=all&introduced_standards=&replaced_standards=&replaced_by=&technical_committee=KT+20%2C§or=&harmonized_with_directive=)

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Działalność KT 20 umożliwi wdrożenie do krajowego przemysłu kryteriów zgodnych z wersją opracowaną w skali międzynarodowej (ISO) i europejskiej (CEN) oraz ich systematyczną aktualizację.

Główne korzyści, które wynikają z pracy KT 20:

- Zwiększenie bezpieczeństwa warunków pracy;
- Poprawienie jakości produktów i technologii;
- Usunięcie barier technicznych oraz barier w handlu;
- Ujednolicenie terminologii;
- Wprowadzanie i ujednolicanie standardów jakości do produkcji i odbioru wyrobów.

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

- Implementacja Norm Europejskich oraz Norm Międzynarodowych do Polskich Norm znajdujących się w zakresie tematyki KT 20
- Realizacja wszystkich prac ujętych w programie prac normalizacyjnych KT zgodnie z harmonogramami

- Tłumaczenie Norm Europejskich zharmonizowanych z dyrektywami oraz Norm Europejskich z zakresu KT 20
- Opiniowanie projektów Norm Europejskich oraz innych dokumentów normalizacyjnych z zakresu CEN/TC 200, CEN/TC 201, CEN/TC 289, CEN/TC 309 oraz Międzynarodowych z zakresu ISO/TC 120, ISO/TC 137 oraz ISO/TC 216

4.2 Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- Aktywne uczestnictwo członków w opiniowaniu projektów Norm Europejskich, Norm Międzynarodowych oraz Polskich Norm tłumaczonych z zakresu KT 20.
- Uczestnictwo w głosowaniach KT.
- Praca w powoływanych przez Przewodniczącego KT Grupach Projektowych.
- Poszukiwanie środków finansowych na tłumaczenie norm z zakresu KT 20.

4.3 Aspekty środowiskowe

Przemysł skórzany w Polsce – zarówno garbarski oraz obuwniczy jest producentem odpadów produkcyjnych. W procesach technologicznych w przemyśle garbarskim występują odpady stałe – niegarbowane (np. odzierki, dwoiny zwapnione, cyplowiny) i garbowane (np. cyplowiny skóry wygarbowanej i strużyny chromowe) oraz odpady ściekowe (głównie zawierające chrom).

Obecnie Polskie zakłady garbarskie pracują głównie według najlepszych technologii, w oparciu o stale unowocześniany park maszynowy.

Polskie wymagania dotyczące ścieków są jednymi z najostrejszych, nie dają możliwości ich złagodzenia pod żadnym względem.

Również w zakresie ochrony powietrza nastąpił duży postęp poprzez energooszczędne kotłownie oraz stosowanie zestawów wodorozcieńczalnych do nanoszenia powłok na skóry, co spowodowało ograniczenie emisji lotnych związków organicznych.

W przemyśle obuwniczym podstawowym problemem z zanieczyszczeniem środowiska są odpady stałe: pyły, odpadki poprodukcyjne oraz VOC-pary rozpuszczalników organicznych z klejów i lakierów. Dąży się do ich eliminacji wprowadzając racjonalną gospodarkę surowcami i zamieniając, jeśli to możliwe, rozpuszczalnikowe środki łączące i wykańczające na bezrozpuszczalnikowe.

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.

Czynnikami, które wpływają negatywnie na terminowe wykonanie prac oraz na wprowadzenie do programu Prac nowych tematów są:

- Brak środków finansowych umożliwiających wprowadzenie ważnych norm metodą tłumaczenia
- Brak w KT ekspertów mogących ocenić poprawność postanowień projektu normy lub dokumentu normalizacyjnego
- Konieczność poszukiwania wykonawcy normy

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

PN-EN ISO 20877:2011 (U) Footwear - Test methods for whole shoe - Thermal insulation (ISO 20877:2011)