

PLAN DZIAŁANIA KT nr 23 ds. Maszyn Włókienniczych i Pokrewnych

STRESZCZENIE

Komitet Techniczny nr 23 ds. Maszyn Włókienniczych i Pokrewnych (KT 23) został powołany 28 kwietnia 1994 roku. Sekretariat KT 23 usytuowany jest w siedzibie Polskiego Komitetu Normalizacyjnego w Łodzi. Członkami komitetu są:

- Stowarzyszenie Elektryków Polskich - Oddział Łódzki
- PKN, Polski Komitet Normalizacyjny
- Instytut Włókiennictwa
- Wojewódzki Klub Techniki i Racjonalizacji w Łodzi
- Centralny Ośrodek Badawczo - Rozwojowy Maszyn Włókienniczych POLMATEX-CENARO
- Państwowa Inspekcja Pracy

W ramach współpracy międzynarodowej KT 23 uczestniczy w pracach organizacji ISO oraz CEN a w szczególności z następującymi komitetami technicznymi związanymi zagadnieniami tematycznymi:

- maszyn włókienniczych i ich wyposażenia (CEN/TC 214, ISO/TC 72),
- maszyn do szycia domowych i przemysłowych (ISO/TC 148),
- maszyn papierniczych i maszyn poligraficznych (CEN/TC 198).

Użytkownik norm może głównie wykorzystać wiedzę z norm do bezpiecznego użytkowania zarówno maszyn włókienniczych jak i do produkcji papieru. Pozostałe korzyści są nieznane. Wszystkie ww. maszyny są do Polski importowane lub wytwarzane na licencjach firm zagranicznych. Importerzy i wytwórcy są firmami prywatnymi zachowującymi tajemnice handlowe.

Priorytety mają dokumenty normalizacyjne dotyczące bezpieczeństwa operatorów maszyn, ochrony zdrowia i ochrony środowiska, które są pod dyrektywami Wspólnoty Europejskiej.

Celem KT 23 jest czuwanie nad aktualnością zbiorów norm z zakresu Komitetu oraz bieżące wdrażanie najważniejszych normy EN i ISO metodą tłumaczenia na język polski, a zwłaszcza normy terminologiczne i zawierające ogólne wymagania.

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:

Wykaz uwarunkowań wpływających na działalność KT 23:

- do końca 20 wieku była rozwijana i wykorzystywana wiedza techniczna dotycząca wytwarzania i funkcjonowania maszyn objętych zakresem działania KT 23. Obecnie wiedza ta nie rozwija się ze względu na brak krajowych wytwórców tych maszyn,
- zmiany technologiczne i innowacje ukierunkowane są na ułatwienie obsługi maszyn, bezpieczeństwa pracy przy nich i oszczędności surowców oraz energii,
- zainteresowanymi stronami może być przemysł elektroniczny, tekstylny, papierniczy, poligraficzny i chemiczny oraz użytkownicy produktów tego przemysłu,
- ze względu na masowy import towarów objętych zakresem Komitetu brakuje zainteresowania do rozwijania działalności naukowo-badawczej i innowacyjnej ze względu na znikome zainteresowanie konsumentów oraz brak funduszy.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

- środowisko biznesowe nie wspiera działań KT 23 gdyż zainteresowane jest importem z Azji produktów dla społeczeństwa, mimo ich niskiej jakości, trwałości i ceny,
- wartość wymiany handlowej firm działających w sektorach przemysłu objętych zakresem KT nr 23 jest trudno dostępna ze względu na to, że jest strzeżona przez te firmy,
- środowisko biznesowe nie jest zainteresowane sponsorowaniem wdrożeń do PN nowych EN i EN-ISO oraz nowelizacją PN aktualnych merytorycznie (ale nieaktualnych formalnie).

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Korzyści wynikające z realizacji prac KT 23 są niewymierne:

- możliwość łatwego dostępu do EN i EN-ISO wdrożonych do PN,
- zgodność z aktualną wiedzą i poprawnością merytoryczną PN-EN i PN-EN ISO opracowanych w języku polskim,
- usunięcie barier technicznych i językowych w międzynarodowych kontaktach handlowych,
- zapewnienie bezpieczeństwa użytkownikom i operatorom maszyn, ochrona zdrowia oraz ochrona środowiska.

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. Członek może mieć kilku reprezentantów jednak tylko jeden z nich ma prawo głosu w pracach.

Poniżej zamieszczono adres strony internetowej z aktualnym składem KT.

[Lista członków KT i ich reprezentantów](#)

4 CELE KT I STRATEGIA ICH REALIZACJI

4.1. Cele KT

- eliminowanie barier technicznych w handlu - ułatwienie handlu w kraju, Europie i świecie,
- harmonizacja i wdrażanie nowoczesnych rozwiązań,
- zapewnienie bezpieczeństwa produktu, zapewnienie zdrowia konsumenta,
- promocja ochrony środowiska, promocja jakości przez:
 - wdrożenia do PN norm EN i ISO (objętych zakresem działania KT nr 23):
 - metodą uznania,
 - metodą tłumaczenia (normy objęte dyrektywami Wspólnoty Europejskiej),
 - opracowywanie krajowych norm własnych na wniosek sponsora (w zakresie działania KT 23),
 - opiniowanie projektów norm europejskich i/lub międzynarodowych.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- wyznaczenie priorytetów przy ustalaniu Programu prac normalizacyjnych KT 23 przez:
 - wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia norm EN zharmonizowanych,
 - wprowadzanie do zbioru PN norm terminologicznych, następnie norm precyzujących metody badań oraz norm dotyczących bezpieczeństwa,
- poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych,
- określenie niezbędnej współpracy z innymi KT,
- udział w powstawaniu Norm Europejskich i Międzynarodowych,
- określenie możliwych do przewidzenia trudności i sposobów ich przezwyciężenia,
- nowe propozycje i rozwiązania mające na celu usprawnienie pracy KT.

4.3. Aspekty środowiskowe

- przegląd kluczowych zagadnień środowiskowych objętych zakresem prac KT 23,
- cele w zakresie rozwiązywania problemów ekologicznych wraz z propozycjami sposobów rozwiązania problemów i/lub oceną postępów w osiąganiu tych celów,
- sposób, w jaki zagadnienia środowiskowe będą odzwierciedlone w propozycjach nowych norm lub innych dokumentów normalizacyjnych.

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.

Program prac normalizacyjnych KT 23

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, które mogą mieć negatywny wpływ na terminowe wykonanie prowadzonych prac normalizacyjnych to

- brak środków finansowych na opracowanie danej PN lub konieczność poszukiwania sponsora danej normy lub innego dokumentu normalizacyjnego,
- kwestie prawne uniemożliwiające dalsze prowadzenie prac nad normą wskutek sprzeczności z obowiązującymi w danej dziedzinie przepisami prawa,
- mylne przekonanie niektórych sponsorów o zbędności tłumaczenia EN lub EN-ISO na język polski przy dużej znajomości języków obcych w Polsce.

Wprowadzenie do Programu prac nowych tematów normalizacyjnych uniemożliwić może brak środków finansowych na opracowanie danej PN.

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

W KT 23 nie ma aktualnie propozycji opracowania tematów normalizacyjnych, dla których KT przewiduje pozyskanie środków na opracowanie w ramach prac na zamówienie.