



Obrabiarki do drewna nie muszą być niebezpieczne!

Okres użytkowania obrabiarek do drewna (zaliczonych do grupy maszyn stwarzających poważne zagrożenie dla życia, zdrowia i środowiska), wymaga ścisłego przestrzegania, zarówno przez producenta, jak i użytkownika zasad i kryteriów konstrukcyjno-eksploatacyjnych, ujętych w normach i przepisach krajowych dostosowanych do wymogów unijnych.

Praktyka dowodzi, że w Polsce poziom techniczny użytkowanych obrabiarek do drewna, zarówno w przemyśle drzewnym, jak również w innych branżach, znacznie zwiększył ryzyko zagrożeń, jako narzędzia dla zapewnienia bezpieczeństwa podczas pracy. Jest to efekt użytkowania w większości obrabiarek wyeksploatowanych, najczęściej niespełniających minimalnych wymagań głównie w odniesieniu do układów sterowania, umożliwiających poprawne włączanie i wyłączenie w trybie normalnym lub awaryjnym, czy osłon zabezpieczających dostęp do stref niebezpiecznych.

Szacuje się, że w polskim przemyśle drzewnym użytkowanych jest około 60% obrabiarek o zaniżonym stopniu bezpieczeństwa, w tym około 80% wypadków przy pracy ma bezpośredni lub pośredni związek z obsługą obrabiarki, co w większości przypadków wynika z braku dbałości o stan obrabiarki ze strony pracodawcy. Istotny wpływ na obniżenie technicznego poziomu użytkowanych obrabiarek wywiera rynek wtórny, czyli zakupy z tzw. drugiej ręki. Najczęściej są to obrabiarki sprowadzane do Polski z państw unijnych, których stan techniczny jest bardzo zróżnicowany. Kupujący nie ma gwarancji, że obrabiarka nie została zdekompletowana, bądź nie była poddana przeróbce. W większości przypadków, przyszłego nabywcę obrabiarki interesuje jednak głównie cena i jej przydatność technologiczna. Dopiero kontrola Państwowej Inspekcji Pracy lub wypadek przy pracy uświadamiają pracodawcy, że użytkował obrabiarkę niespełniającą określonych wymagań bhp.

Sytuacja ta powinna ulec poprawie po wdrożeniu przez pracodawcę postanowień przepisów krajowych, zalecających podjęcie działań dostosowawczych do bezpiecznego użytkowania obrabiarek w miejscu pracy. Dostosowanie obrabiarek do spełnienia określonych wymagań wynika z postanowień roz-

porządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z 11 czerwca 2002 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (Dz. U. nr 169, poz. 1650) oraz rozporządzenia Ministra Gospodarki z 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. nr 191, poz. 1596), które weszło w życie 1 stycznia 2003 r.

Rozporządzenia te formułują tyl-



Stanowisko badania obrabiarek

Fot. ITD

ko wymagania dotyczące konstrukcji i sposobów użytkowania obrabiarek, nie podając, jakie obrabiarki podlegają ocenie – stare czy nowe.

Kierując się obowiązującymi krajowymi przepisami i biorąc pod uwagę, że kryterium podziału stanowi data wprowadzenia obrabiarki na stanowisko pracy, a nie data jej produkcji, obrabiarki można podzielić na trzy grupy:

- wprowadzone do użytkowania przed 1 stycznia 2003 r.,
- wprowadzone do użytkowania w okresie od 1 stycznia 2003 r.,
- wprowadzone do użytkowania po 1 maja 2004 r.

Dla każdej grupy obrabiarek należy dobrać odpowiednie kryteria oceny, odnoszące się do poziomu technicznego. Stanowią one minimum wymagań dotyczących oceny zgodności cech konstrukcyjnych i szeroko pojętej organizacji pracy podczas użytkowania obrabiarki. Ustalone rozbieżności pomiędzy stanem faktycznym a wymaganiami powinny natomiast stanowić podstawę do podjęcia decyzji o ewentualnym doprowadzeniu obrabiarki do stanu gwarantującego spełnienie minimalnych wymagań bhp lub jej likwidacji.

Relatywnie największe problemy w ocenie dotyczą obrabiarek wprowadzonych do użytkowania przed 1 stycznia 2003 r. Podlegają one bowiem ocenie w oparciu o kryteria wynikające z ustawy z 3 kwietnia 1993 r. o badaniach i certyfikacji (Dz. U. nr 53, poz. 250 z późniejszymi zmianami), ustawy z 28 kwietnia 2000 r. o systemie oceny zgodności, akredytacji i zmianie niektórych ustaw (Dz. U. nr 49, poz. 489 z późniejszymi zmianami) oraz art. 215-219 Kodeksu Pracy, a pracodawcy nie posiadają stosownych dokumentów dla dokonania właściwej oceny.

Obrabiarki wprowadzone do użytkowania po 1 stycznia 2003 r. podlegają ocenie według wymagań zawartych w rozporządzeniu (Dz. U. nr 191, poz. 1596). W rozporządzeniu tym podane są wprawdzie wymagania techniczne mierzące do dostosowania użytkowanych obrabiarek do minimalnych wymagań, nie określono jednak obowiązku i sposobu dokumentowania działań związanych z ich dostosowaniem. Pozostawiona swoboda niesie zatem uzasadnioną obawę, co do poprawności przebiegu procesu ich dostosowania. Z uwagi na to, iż

Dokończenie na stronie 20

Dynamiczny rozwój meblarstwa w Azji i regres w Europie

Po wielu latach pomyślnego rozwoju, od 2002 roku europejskie meblarstwo przeżywa regres, w przeciwieństwie do dynamicznego rozwoju tego sektora w Azji. W 2003 roku spadek wartości produkcji wyniósł 2,3% i dotyczył szczególnie dotychczasowych potentatów w tej dziedzinie, tj. Niemiec, Włoch i Francji, a także krajów mniej znaczących pod tym względem.

Ten negatywny trend utrzymywał się w latach następnych. Biorąc pod uwagę, że Niemcy i Włochy - wytwarzając po około 1/4 wartości produkcji w 15 „starych” krajach Unii Europejskiej praktycznie koncentrują połowę produkcji zachodnioeuropejskiego rynku, sytuacja jest mało optymistyczna dla rynku tego regionu. Bo przemysł meblarski jest podstawową branżą przemysłową w większości rozwiniętych gospodarczo państw europejskich. Według najnowszego raportu Europejskiej Federacji Producentów Mebli (UEA) w „starych”

centem. W nowych państwach członkowskich produkcja mebli wykazuje od kilku lat tendencje wzrostowe. W latach 2000-2003 wartość produkcji mebli w tej grupie krajów wzrosła o 30% (dane UEA), co było głównie efektem dużego eksportu do ich krajów sąsiednich oraz do Unii Europejskiej.

W Polsce od wielu lat w relacji do produkcji eksport mebli stanowi 75-90%. Dzięki temu Polska znajduje się w pierwszej dziesiątce największych europejskich producentów mebli (w 2003 roku była to pozycja szоста - po

Debata o przyszłości przemysłu meblarskiego w powiększonej Europie

krajach Unii Europejskiej udział meblarstwa w wartości produkcji przemysłów przetwórczych wynosi od 2% do 4%, w produkcji krajowym brutto - około 2%, a w zatrudnieniu - 2,2%. Na wysoką rangę tego przemysłu w gospodarce wpływa dodatkowo fakt kreowania licznych miejsc pracy w łańcuchu dostaw (materiałów drzewnych i innych) oraz w sferze handlu. Produkcja mebli w 15 krajach członkowskich stanowi blisko 40% światowej produkcji mebli (80,6 mld euro w 2003 roku).

W poczuciu zagrożenia, przedstawiciele zachodnioeuropejskiego meblarstwa zainicjowali działania mające na celu zwrócenie uwagi Komisji Europejskiej na specyficzne i trudne położenie sektora meblarskiego i utratę jego międzynarodowej konkurencyjności, szczególnie w kontekście potencjału tanich firm azjatyckich. W efekcie tych działań, w końcu lutego w siedzibie Komisji w Brukseli odbyła się konferencja i debata na temat przyszłości przemysłu meblarskiego w powiększonej Unii.

Układ sił na europejskim rynku mebli zmienił się dodatkowo w sposób wyraźny na skutek przystąpienia do UE nowych krajów, zwłaszcza Polski, która jest wśród nich największym produ-

Niemczech, Włoszech, Francji, Wielkiej Brytanii i Hiszpanii) oraz zajmuje trzecie miejsce wśród największych europejskich eksporterów mebli. Sytuacja jest jednak mniej korzystna, jeśli weźmie się pod uwagę wskaźniki relacyjne - wielkość produkcji przypadająca na jednego mieszkańca osiąga bowiem zaledwie 40% przeciętnego poziomu w UE. Jeszcze gorsza sytuacja występuje w przypadku kategorii zużycia mebli - w 2003 roku wydatki na meble obliczone na jednego mieszkańca wyniosły w Polsce 21 euro, na Węgrzech - 52 euro, w Czechach 87 euro, we Francji - 182 euro, a w Niemczech - 264 euro. Wymienione wskaźniki świadczą z jednej strony o dystansie, jaki dzieli Polskę od krajów UE w sferze produkcji mebli, a z drugiej - o skali potencjalnego rozwoju.

Zdecydowana większość polskich mebli jest lokowana na rynkach państw Unii Europejskiej, co było i jest swoista miarą sukcesu polskich producentów. Są to bowiem rynki bardzo wymagające i to pod każdym względem: standardów jakości mebli, ich ekologiczności, funkcjonalności, estetyki. Ważnym przysz-

Dokończenie na stronie 20

ITD jednostką notyfikowaną w UE

Instytut Technologii Drewna uzyskał status jednostki notyfikowanej o numerze 1583 w zakresie Dyrektywy Rady Nr 89/106/EWG / budowlana/ oraz w zakresie dyrektywy 98/37/EWG /maszynowa/.

W związku z przystąpieniem Polski do Unii Europejskiej i obowiązującymi w niej regulacjami prawnymi, Polska wdrożyła krajowy system oceny zgodności wyrobów. System ten oparty jest na badaniach, certyfikacji i nadzorze w obrocie towarowym nad certyfikowanymi wyrobami. Czynności w systemie mogą wykonywać tylko autoryzowane w kraju, następnie notyfikowane w Unii Europejskiej laboratoria, jednostki certyfikujące wyroby i jednostki kontrolne.

Krajową regulację w tym zakresie stanowi ustawa z 30 sierpnia 2002 r. (Dz.U. nr 166/2002, poz.1360, z późniejszymi zmianami). Ustawa warunkuje wdrożenie dyrektyw nowego podejścia związanych z oznakowaniem CE do prawa polskiego, określa zasady funkcjonowania systemu oceny zgodności, zasady udzielania akredytacji, sposób zgłaszania Komisji Europejskiej i członkom UE autoryzowanych jedno-

stek i laboratoriów, zadania Polskiego Centrum Akredytacji, zasady nadzoru nad wyrobami podlegającymi ocenie zgodności.

Na podstawie powyższej ustawy należy rozumieć:

- **akredytacja** - uznanie przez jednostkę akredytującą kompetencji jednostek certyfikujących, jednostek kontrolujących oraz laboratoriów do wykonywania określonych działań,
- **autoryzacja** - zakwalifikowanie przez ministra lub kierownika urzędu centralnego, właściwego ze względu na przedmiot oceny zgodności, zgłaszającej się jednostki lub laboratorium do procesu notyfikacji,
- **notyfikacja** - zgłoszenie Komisji Europejskiej i państwom członkowskim Unii Europejskiej autoryzowanych jednostek certyfikujących i kontrolujących oraz autoryzowanych laboratoriów właściwych do

wykonywania czynności określonych w procedurach oceny zgodności.

Organ wydający decyzję o autoryzacji potwierdza spełnienie przez jednostkę autoryzowaną kryteriów określonych w omawianej ustawie oraz w rozporządzeniach właściwych ministrów. Spełnienie kryteriów oznacza posiadanie certyfikatu akredytacji, personelu o odpowiedniej wiedzy technicznej w zakresie danej procedury oceny zgodności oraz odpowiedniego wyposażenia, niezależność i bezstronność, niezaangażowanie w działalność stron zainteresowanych, posiadanie ubezpieczenia od odpowiedzialności cywilnej oraz ochronę uzyskanych informacji.

Instytut Technologii Drewna spełniając powyższe wymagania uzyskał decyzją z 14 września 2004 roku Ministra Infrastruktury autoryzację w celu notyfikowania Komisji Europejskiej i państwom członkowskim Unii Europejskiej, jako jednostki wyznaczonej do realizacji zadań związanych z oceną zgodności określonych w ustawie z 16 kwietnia 2004 r. o wyrobach budowlanych (Dz.U. Nr 92 poz. 881), przenoszącej postanowienia Dyrektywy Rady Unii Europejskiej nr 89/106/EWG.

Zakres autoryzacji obejmuje bada-

nia płyt drewnopochodnych do stosowania w elementach konstrukcyjnych wewnętrznych lub zewnętrznych oraz płyt drewnopochodnych do stosowania w elementach niekonstrukcyjnych wewnętrznych lub zewnętrznych.

Natomiast decyzją z 30 grudnia 2004 r. Ministra Gospodarki i Pracy Instytut uzyskał autoryzację w celu notyfikowania Komisji Europejskiej i państwom członkowskim Unii Europejskiej, jako jednostki wyznaczonej do realizacji zadań określonych w Rozporządzeniu Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z 10 kwietnia 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (Dz.U. nr 91/2003, poz. 858) przenosząc postanowienia Dyrektywy Unii Europejskiej nr 98/37 dot. harmonizacji przepisów prawnych Państw Członkowskich odnoszących się do maszyn. Zakres autoryzacji obejmuje badania typu WE, certyfikację odpowiedzialności dokumentacji technicznej oraz przyjęcie dokumentacji technicznej pilarek tarczowych do drewna i podobnych materiałów, strugarek wyrówniarek do obróbki drewna z ręcznym posuwem, jednostronnych strugarek grubiarek do drewna z ręcznym podawaniem lub odbieraniem, pilarek

taśmowych do drewna i podobnych materiałów, wyposażonych w stały lub ruchomy stół lub wózek z ręcznym podawaniem lub odbieraniem, maszyn złożonych, stanowiących kombinację maszyn do drewna i podobnych materiałów, wielowrzecionowych czopiarek do drewna z ręcznym posuwem, oraz frezarek z pionowym wrzecionem i posuwem ręcznym, do drewna i podobnych materiałów.

Instytut jako jednostka autoryzowana została wyznaczony do dokonywania oceny zgodności według określonych dyrektyw, o czym poinformowano Komisję Europejską i pozostałe państwa członkowskie. Komisja Europejska publikuje w Dzienniku Urzędowym Wspólnot Europejskich stale aktualizowaną listę jednostek notyfikowanych.

Uzyskane autoryzacje i notyfikacje umożliwiają Instytutowi prowadzenie procedur oceny zgodności dla producentów krajowych i zagranicznych, uprawniających producenta do wystawiania deklaracji zgodności i znakowania wyrobu oznaczeniem CE.

mgr inż. **Ilona Cabańska**

Tematy najważniejsze dla branżowej platformy

W dniu 3 lutego br. członkowie Polskiej Platformy Technologicznej Sektora Leśno-Drzewnego spotkali się w Instytucie Technologii Drewna z reprezentantami Europejskiej Platformy Technologicznej Sektora Leśno-Drzewnego.

Przedstawiono stan zaawansowania prac w Polsce oraz wysunięto kan-dydaty przedstawicieli Polskiej Platformy Technologicznej do High Level Group w osobach: Waldemar Paszkiewicz, i Tomasz Łucjan oraz do Advisor Committee w osobie Władysława Strykowski.

Przedstawiciele EPTSL-D zaprezentowali referat „Innovative and Sustainable use of forest resources”, w którym przedstawiono założenia i rolę EPTSL-D w rozwoju sektorów leśno-drzewnych poszczególnych państw UE.

Polska Platforma Technologiczna Sektora Leśno-Drzewnego wypracowała i złożyła propozycje obszaru badawczego nr 3.4 do Krajowego Programu Ramowego. Tematy priorytetowe, to „Kształtowanie zrównoważonego rozwoju sektora leśno-drzewnego w aspekcie przyrodniczym, społecznym i ekonomicznym”, „Proekolo-

giczne i energooszczędne technologiczne wytwarzania nowych materiałów w przemyśle drzewnym i papierniczym”, „Nauki podstawowe, zasoby informacyjne i edukacja w wymiarze ekonomiczno-społecznym sektora leśno-drzewnego”.

Polska Platforma Technologiczna Sektora Leśno-Drzewnego ma już swoje logo (zobacz zdjęcie), a co najmniej 75% członków stron porozumienia wyrazi na to zgodę. Informacje dotyczące członkostwa w Polskiej Platformie Technologicznej Sektora Leśno-Drzewnego można uzyskać w Instytucie Technologii Drewna (dr Andrzej Fojutowski – a_fojutowski@itd.poznan.pl)

doc. dr **Władysław Strykowski**

Autor jest dyrektorem Instytutu Technologii Drewna



Obrabiarki do drewna nie muszą być niebezpieczne!

Dokończenie ze strony 19

w praktyce realizacja postanowień ww. rozporządzenia może napotkać na wiele trudności, prawodawca wprowadził trzyletni okres przejściowy (od 1 stycznia 2003 r. do 31 grudnia 2005 r.) na dostosowanie obrabiarek do spełniania wymagań minimalnych w zakresie bhp.

Pomimo zobowiązania, wynikającego z rozporządzenia, pracodawcy użytkujący obrabiarki do drewna (zarówno nowe, jak i stare), nie respektują go, a podejmowane działania nie w pełni odpowiadają zakresowi wymagań. Należy przy tym stwierdzić, że jest to zadanie trudne, biorąc zwłaszcza pod uwagę skalę i zakres rozbieżności między stanem faktycznym a stawianymi wymaganiami minimalnymi, odnoszonymi się do cech konstrukcyjnych ocenianych obrabiarek. Inną barierą pozostaje również niepełna wiedza producentów w zakresie przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy dotyczących m. in. konstrukcji i budowy obrabiarek do drewna, ich eksploatacji lub prowadzenia procesów technologicznych.

Najmniejszy problem stanowią obrabiarki nowe, wprowadzone do użytkowania w okresie od 1 maja 1995 r. do 30 kwietnia 2004 r. i po dniu 1 maja 2004 r. – wejścia do systemu Unii Europejskiej. W stosunku do tej grupy obrabiarek kryteria są jednoznacz-

ne. Te pierwsze obrabiarki podlegają ocenie w oparciu o obowiązujący system certyfikacji wyrobu na znak bezpieczeństwa. Oznacza to, że obrabiarki powinny być oznaczone znakiem „B” i posiadać certyfikat upoważniający do jego oznakowania. Badania tej grupy obrabiarek wykonywały upoważnione jednostki certyfikacyjne, nadające certyfikat na znak bezpieczeństwa. Natomiast obrabiarki wprowadzone do użytkowania po 1 maja 2004 r., a podlegające ocenie, powinny posiadać certyfikat wydany przez jednostkę notyfikowaną. Wydany certyfikat upoważnia producenta lub jego upoważnionego przedstawiciela do wystawiania deklaracji zgodności i umieszczenia na obrabiarce znaku CE.

Instytut Technologii Drewna jako jednostka notyfikowana w zakresie dyrektywy 98/37/EWG/maszynowej/, obok działalności certyfikacyjnej związanej z oceną nowych obrabiarek, prowadzi prace modernizacyjne, oceny i przeglądy całościowe obrabiarek starych, pod kątem obowiązujących minimalnych wymagań. Posiadając zbiory norm zharmonizowanych, stanowiących podstawę do określenia szczegółowych obszarów wymagań dla obrabiarek do drewna podejmuje także współpracę obejmującą ustalenie stopnia i zakresu spełniania przez używane obrabiarki wymagań minimalnych, dobór kryteriów oceny eksploatowanych obrabiarek pod kątem ich zgodności z wyma-

ganiem norm, nadzór nad sposobem dokumentowania spełnienia przez użytkownika obrabiarki minimalnych wymagań, identyfikację wszystkich zagrożeń odnoszących się do ocenianych grup obrabiarek, ocenę bezpieczeństwa pracowników obsługujących obrabiarki podczas ich prawidłowej eksploatacji, konserwacji lub naprawy, jeżeli czynności te są wykonywane w warunkach określonych przez producenta, określenie stanu technicznego elementów ochronnych zabezpieczających przed dostępem do stref niebezpiecznych, opracowanie instrukcji obsługi obrabiarek i dokumentacji techniczno-ruchowej, opracowanie wyników kontroli i nadzór nad technicznym wykonaniem określonych ustaleń.

Istotne jest, że nadal istnieje konieczność porządkowania zagadnień bezpieczeństwa w konstrukcji obrabiarek do drewna (szczególnie starych), co przy uwzględnieniu specyfiki określonych wymagań doprowadzi do zmniejszenia poziomu ryzyka zagrożeń i pozwoli na ich dalszą eksploatację w bezpieczny sposób.

mgr inż. **Jan Nowak**

Autor jest kierownikiem Sekcji L - Badań Maszyn i Urządzeń do Obróbki Drewna, akredytowanego Laboratorium nr 1 Badania Drewna, Materiałów Drewnopochodnych, Opakowań, Mebli i Konstrukcji Instytutu Technologii Drewna

Dynamiczny rozwój meblarstwa w Azji i regres w Europie

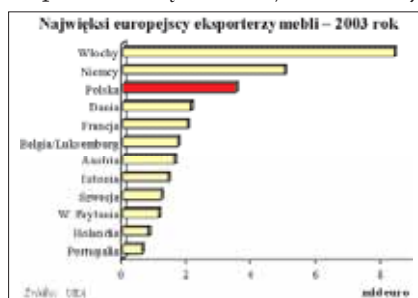
Dokończenie ze strony 19

ściowym rynkiem zbytu polskich mebli jest Europa Środkowa i Wschodnia, chociaż udział tego regionu w eksporcie mebli z Polski wynosi obecnie tylko 14%.

Przyczyn takiego stanu jest z pewnością wiele, ale do najważniejszych z nich należy zaliczyć nadal relatywnie duże ryzyko handlowe oraz trudności w prowadzeniu bezpośrednich transakcji, zwłaszcza bez odroczenia płatności przez nabywców. Jednak pierwotną przyczyną zbyt wolnego wzrostu eksportu na rynki wschodnioeuropejskie jest z pewnością bariera popytowa występująca na wielu rynkach wewnętrznych państw tego regionu, wyrażająca się w niskim poziomie zamożności oraz niskiej jeszcze aktywności budowlanej i gospodarczej.

Warto dodać, że polskim towarem eksportowym są przede wszystkim meble do siedzenia, które stanowią około 60% mebli lokowanych na rynkach

zagranicznych. Znaczącą pozycję stanowią też meble pokojowe. Jest też charakterystyczne, że blisko 1/3 wartości eksportu to części mebli, co świadczy



między innymi o relatywnie dużej skali kooperacji polskich producentów z producentami zagranicznymi i o zjawisku tzw. poddostaw. Ponadto, co znamienne i niekorzystne dla Polski to fakt, że polskie meble są sprzedawane jako „no name products”, często pod szyldem zagranicznej firmy kooperującej lub firmy handlowej. Są to, co prawda zwyczajnie i prawidłowo powszechnie panujące

na globalnym rynku i zachowania zrozumiałe w sytuacji, gdy właścicielem lub istotnym udziałowcem polskiej fabryki mebli jest inwestor zagraniczny, jednak wydaje się, że część polskich firm powinno w większym stopniu starać się o zaistnienie w świadomości zagranicznych klientów. Niezbędne jednak do tego jest podejmowanie zdecydowanych, profesjonalnych działań promocyjnych i kreowanie pozytywnego wizerunku Polski i polskich produktów.

Biorąc pod uwagę zarówno mocne jak i słabe strony polskiego meblarstwa można generalnie stwierdzić, że przedsiębiorstwa meblarskie mają stosunkowo wysoką konkurencyjność, zwłaszcza te, w których duży udział ma kapitał zagraniczny. Ogólnie jednak, konkurencyjność tego przemysłu ma w dużym stopniu charakter kosztowo-cenowy. Na rynku europejskim polscy producenci już obecnie spotykają bardzo trudne warunki działania. Spowodowane jest to przede wszystkim procesem globalizacji i zjawiskiem koncentracji produkcji (zarówno w przemyśle meblarskim, jak i płyt drewnopochodnych), co często znajduje wyraz w niekorzystnej dla producentów mebli polityce cenowej prowadzonej przez dominujących na rynku graczy. Dochodzi do tego stagnacja w budownictwie oraz relatywnie niskie tempo wzrostu w gospodarkach wielu państw zachodnioeuropejskich. Towarzyszy temu powolująca się walut wobec euro, powodująca ograniczanie sprzedaży przez tradycyjnych eksporterów z tej strefy i w końcowym rezultacie – wstępowanie zjawiska nadprodukcji mebli na rynkach zachodnioeuropejskich. I choć szanse rynkowe są teoretycznie duże, to jednocześnie zwiększa się konkurencja, gdyż coraz więcej krajów unijnych i pozaunijnych (z Europy Środkowej i Wschodniej oraz z Azji) zamierza prowadzić politykę proeksportową.

Generalną tendencją na rynkach wszystkich produktów, w tym mebli, jest też ogromna presja na innowację. Chodzi przy tym zarówno o innowację

Produkcja, eksport i import mebli w Polsce w latach 2001 – 2004 mld USD

Wyszczególnienie	2001	2002	2003	2004*
Produkcja	3,2	3,2	4,1	5,1
Eksport	2,4	2,8	3,5	4,4
% do produkcji	76,5	86,7	84,5	87,1
Import	0,4	0,4	0,6	0,7
% do produkcji	12,6	13,1	13,8	13,8

* szacunek, Źródło: Główny Urząd Statystyczny

produktowe, jak i organizacyjne, biznesowe. Dla utrzymania się na europejskim rynku nie wystarczy obecnie oferowanie tanich mebli. Aby być konkurencyjnym na tym wymagającym rynku, polscy producenci mebli muszą wdrażać innowacyjne technologie i produkty, stosować ofensywne techniki zarządzania i marketingu, pozyskiwać kapitał (krajowy lub zagraniczny) dla finansowania inwestycji prorozwojowych oraz zwiększać wydajność pracy. Jest to dla polskich firm ogromne wyzwanie.

doc. dr hab. **Ewa Ratajczak**

Autorka jest zastępcą dyrektora ds. naukowych oraz kierownikiem Zakładu Ekonomiki Drzewnictwa Instytutu Technologii Drewna

Europejskie certyfikaty można uzyskać w Centrum Certyfikacji ITD

Ponieważ do obrotu na rynku Unii Europejskiej mogą być wprowadzane jedynie te maszyny i elementy bezpieczeństwa, które spełniają postanowienia zawarte w odpowiednich przepisach, Instytut Technologii Drewna uzyskał status jednostki notyfikowanej o numerze identyfikacyjnym 1583, na zakres dyrektywy 98/37/WE (maszynowej).

Oznacza to zgłoszenie naszego Instytutu Komisji Europejskiej i państwu członkowskim Unii Europejskiej jako jednostki wyznaczonej do realizacji zadań określonych w rozporządzeniu.

Zakres notyfikacji pokrywa się z zakresem autoryzacji udzielonej Instytutowi decyzją Ministra Gospodarki i Pracy nr 20/6 z 30.12.2004 r. Zakres ten obejmuje:

1. Pilarki tarczowe (jedno- i wielopółowe) do drewna i podobnych materiałów.

1.1 Pilarki z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, wyposażone w stały stół z ręcznym posuwem lub dostawnym mechanizmem posuwowym.

1.2 Pilarki z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, wyposażone w poruszany ręcznie stół przesuwany.

1.3 Pilarki z piłą pozostającą podczas obróbki w stałej pozycji, z wbudowanym mechanizmem posuwowym oraz ręcznym podawaniem lub odbieraniem.

1.4 Pilarki z piłą przemieszczającą się podczas obróbki, z wbudowanym mechanizmem posuwowym oraz ręcznym podawaniem lub odbieraniem.

2. Strugarki wyrównarki do obróbki drewna z ręcznym posuwem.

3. Jednostronne strugarki grubarki do drewna z ręcznym podawaniem lub odbieraniem.

4. Pilarki taśmowe do drewna i podobnych materiałów, wyposażone w stały lub ruchomy stół lub wózek z ręcznym podawaniem lub odbieraniem.

5. Maszyny złożone, stanowiące kombinację maszyn do drewna i po-

dobnych materiałów, wymienionych w pkt. 1-4 i 7.

6. Wielowrzecionowe czopiarki do drewna z ręcznym posuwem.

7. Frezarki z pionowym wrzecionem i posuwem ręcznym, do drewna i podobnych materiałów.

W odniesieniu do wymienionych wyrobów Instytut opracował procedury oceny zgodności z ww. rozporządzeniem MGPIPS z 10 kwietnia 2003 r. (dyrektywa 98/37/WE). Procedury te, a zarazem oferta Instytutu, jako jednostki notyfikowanej, dotyczą działań, jakie producent (lub jego upoważniony przedstawiciel) powinien wykonać przed wprowadzeniem do obrotu maszyn wymienionych w zakresie.

Działania te uzależnione są zasadniczo od wyboru dokonanej przez producenta.

Jeżeli producent nie deklaruje zgodności z normami zharmonizowanymi lub deklaruje częściową zgodność z tymi normami (albo normy takie nie istnieją), to składa w naszej jednostce „wniosek o ocenę typu WE” wraz z dokumentacją techniczną obrabiarki (zawierającą elementy zgodnie z rozporządzeniem) oraz przedstawia do oceny wykonany zgodnie z tą dokumentacją egzemplarz maszyny reprezentatywny dla przewidywanej produkcji;

Jeżeli natomiast producent deklaruje, że obrabiarka jest produkowana zgodnie z normami zharmonizowanymi (normy typu C), to przekazuje jednostce notyfikowanej dokumentację techniczną (określoną w rozporządzeniu) w celu sprawdzenia prawidłowości zastosowania norm, lub przechowywana przez okres 10 lat.

Przekazanie dokumentacji technicznej do sprawdzenia nie wyklucza możliwości złożenia wniosku o ocenę (badanie) typu WE. W ramach badania typu WE stwierdza się i zaświadcza, że dany typ obrabiarki spełnia odnośne wymagania zasadnicze określone w rozporządzeniu (dyrektywie 98/37/WE). W przypadku spełnienia przez badany egzemplarz maszyny odnoszących się do niego zasadniczych wymagań, Instytut sporządza „certyfikat badania typu WE”. Podobnie, w przypadku stwierdzenia prawidłowości zastosowania norm, wydaje się „certyfikat odpowiedniości dokumentacji technicznej”. Każdy z ww. dokumentów, jak również potwierdzenie otrzymania dokumentacji do przechowania stanowi istotne wsparcie dla wystawianej przez producenta „deklaracji zgodności WE”, czyli dokumentu, w którym producent lub jego upoważniony przedstawiciel po-

twierdza na własną odpowiedzialność, że dana obrabiarka wprowadzana do obrotu jest zgodna z postanowieniami dyrektywy 98/37/WE i wszystkich innych dyrektyw, których wymagania odnoszą się do danego wyrobu, ocenianym (badanym) typem obrabiarki w przypadku, gdy badanie typu WE lub dokumentacji przeprowadziła jednostka notyfikowana.

Badania Instytutu Technologii Drewna są dostępne dla producentów krajowych jak i zagranicznych niezależnie od wielkości zakładu. Nasze procedury certyfikacji pozwalają na sprawne przeprowadzenie procesu. Kontrola warunków techniczno-organizacyjnych prowadzona jest przez doświadczoną kadrę ekspertów technicznych posiadających wieloletnią praktykę zawodową oraz odpowiednie do tego celu kompetencje.

Wszyscy producenci ubiegający się o certyfikat na dany wyrób traktowani są na tych samych zasadach ustalonych w udokumentowanych procedurach. Poza tym Instytut gwarantuje bezstronność i poufność informacji w prowadzeniu procesów certyfikacyjnych.

mgr inż. **Anna Lewandowska**
mgr inż. **Józef Szczepaniak**

Autorzy są pracownikami Centrum Certyfikacji Wyrobów Przemysłu Drzewnego Instytutu Technologii Drewna

„Nowości Instytutu Technologii Drewna” zostały opracowane w ITD, przy współpracy mgr Anny Gałęckiej, dla „Gazeta Drzewna - Polski Holz-Zentralblatt” w Poznaniu.