

PLAN DZIAŁANIA KT 219 ds. Ciężkich Metali Nieżelaznych

STRESZCZENIE

KT 219 zajmuje się klasyfikacją ciężkich metali nieżelaznych i ich stopów (z wyjątkiem metali wysokiej czystości, półprzewodników, metali o wysokim oporze omowym i spoiw), surowcami do ich produkcji (w tym surowcami wtórnymi) oraz wymaganiami dla półwyrobów i wyrobów hutniczych z tych materiałów [katody, gąski, wlewki, płyty itd., wyroby walcowane, wyroby wyciskane i ciągnione oraz wyroby specyficzne (krążki, kształtki, pył cynowy, śrut myśliwski itd.)]. Zakres kompetencji KT 219 obejmuje wszystkie normalizowane dla tych materiałów aspekty, z wyjątkiem metod badań składu chemicznego oraz metod badań własności fizycznych (w tym mechanicznych) wspólnych dla wszystkich metali.

Rynek, z którym związana jest tematyka działania KT 219 obejmuje wszystkie branże przemysłu krajowego zużywające te materiały bądź to jako wsad do dalszego przerobu, bądź to jako półwyroby do produkcji wyrobów gotowych innych niż wyroby hutnicze albo jako wyroby stosowane bezpośrednio w różnego rodzaju instalacjach, systemach itd.

Prowadzone prace dotyczą norm na wyroby ogólnego przeznaczenia oraz norm na wyroby dla określonych zastosowań, które wykorzystywane są na etapie projektowania wyrobów finalnych oraz ich wytwarzania i eksploatacji.

Podstawowym kierunkiem prac KT 219 jest ujednoczenie wymagań norm krajowych z wymaganiami Norm Europejskich.

Korzyści wynikające z udostępnienia norm opracowanych w KT 219 są trudne do oszacowania liczbowego. Są one jednak bezsporne gdyż opracowywane normy, chociaż dobrowolnego stosowania, są podstawowymi dokumentami przywoływanymi w zamówieniach, kontraktach, dokumentacji systemów zarządzania jednością, dokumentacji systemów oceny zgodności. Gwarantuje to odpowiedni poziom jakościowy wyrobów, uproszczenie i ujednoczenie metod badań oraz zwiększa zaufanie do zamawianych materiałów b. dużej liczby odbiorców, często rezygnujących z przeprowadzania szczegółowych badań, co prowadzi do obniżenia kosztów produkcji i stanowi istotny czynnik wobec konkurujących gospodarek, coraz większego zaangażowania firm krajowych w handel międzynarodowy i rosnącego powiązania technicznego firm krajowych z zagranicznymi.

Priorytety prac KT 219 są zatem b. czytelne i obejmują:

- Utrzymywanie kontaktu z organami technicznymi CEN odpowiednimi do zakresu tematyki KT 219 (CEN/TC 133, CEN/SS M14)
- Śledzenie i czynny udział w pracach tych organów (opiniowanie dokumentów i głosowanie nad nimi) w aspekcie zabezpieczenia interesów krajowych

- Dążenie do przygotowywania polskich wersji językowych przyjmowanych EN, ze względu na b. duży krąg podmiotów (dużych, średnich i małych) zainteresowanych i stosujących normy materiałowe przypisane do tematyki KT 219.

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:

Podstawowe znaczenie gospodarcze znajdujące odzwierciedlenie w normalizacji mają: miedź, cynk, ołów, cyna i ich stopy. Polska jest znaczącym na świecie i w Europie producentem miedzi, cynku i ołowiu (cynę eksportuje się). Istotne znaczenie dla polskiej gospodarki ma także produkcja srebra pozyskiwanego głównie przy produkcji miedzi oraz produkcja innych metali, takich jak kadm czy ren pozyskiwanych przy wytwarzaniu metali podstawowych, przy czym działania normalizacyjne są w tym zakresie wyraźnie ograniczone.

Technologie wytwarzania i rafinacji tych metali są ugruntowane, a wprowadzane nowości techniczne i technologiczne ukierunkowane są w zasadzie na zwiększenie wydajności, obniżenie kosztów produkcji i minimalizowanie negatywnego oddziaływania na środowisko.

W kraju stosowane są nowoczesne technologie produkcji i rafinacji tych metali zapewniające uzyskanie ich jakości odpowiadającej najwyższym standardom, co umożliwia także nieskrępowaną barierami technicznymi produkcję wysokiej jakości stopów.

Jakość gatunków metali i stopów, choć bardzo ważna, w odniesieniu do wyrobów przerabianych plastycznie jest jednak tylko jednym ze wskaźników jakościowych tych wyrobów, które w znacznym stopniu zależą także od technologii przeróbki plastycznej, obróbki cieplnej, sposobu wykończenia powierzchni itd., dostosowywanych do specyficznych wymagań nowoczesnych i szybko zmieniających się branż, takich jak elektrotechnika, elektronika, telekomunikacja, budownictwo, energetyka (w tym z odnawialnych źródeł), budowa maszyn i inne.

Jakościowe standardy w tym zakresie, uwzględniające coraz wyższe wymagania wielu branż przemysłu, tworzą wielkie korporacje przemysłowe najwyższej rozwiniętych przemysłowo krajów – USA, Niemiec, Wielkiej Brytanii, Japonii i innych. W ostatnich latach zarysowują się też wyraźne tendencje do:

- Uszczegółowienia wymagań dla wyrobów przeznaczonych do ściśle określonych zastosowań, np. dla materiałów stosowanych do bezpośredniego kontaktu z wodą pitną

- Poszukiwania nowych materiałów bardziej przyjaznych dla środowiska niż materiały dotychczas stosowane, np. bez kadmowe stopy miedzi, stopy miedzi z obniżoną zawartością ołowiu do obróbki skrawaniem
- Zwiększania efektywności recyklingu i zwiększenia udziału surowców wtórnych w produkcji wyrobów hutniczych

co w przyszłości znajdzie również odzwierciedlenie w dokumentach normalizacyjnych.

Wobec konkurujących gospodarek różnych regionów świata i globalizacji wymagań zaistniała konieczność ujednoczenia wymagań w ramach gospodarki europejskiej, która w założeniach miała stanowić przeciwwagę dla gospodarek innych regionów. To ujednoczenie jest realizowane przez europejskie dokumenty normalizacyjne opracowywane w organach technicznych CEN (w odniesieniu do tematyki przypisanej KT 219 – w CEN/TC 133 i CEN/SS M14). KT 219 uczestniczy w pracach ww. komitetów technicznych CEN (w CEN/TC 133 ma swojego eksperta), a współpraca z CEN na obecnym etapie stanowi w zasadzie podstawę działalności KT w obszarze opracowywania dokumentów normalizacyjnych.

Krajowi producenci wyrobów przerabianych plastycznie spełniają te wysokie wymagania w odniesieniu do wielu wyrobów. Niestety w wyniku upadku i likwidacji niektórych zakładów produkcyjnych na terenie naszego kraju uległa zmniejszeniu zdolność produkcyjna i spowodowała pojawienie się braków na rynku. Tę lukę wypełnia kilka firm handlowych oferujących wyroby znanych producentów, oraz przedstawicielstwa handlowo-techniczne znanych firm takich jak Wieland-Werke AG, KME, Luvata Aurubis, a także nowopowstające drobne podmioty prywatne, również z obcym kapitałem.

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Krajowi producenci półwyrobów i wyrobów hutniczych z ciężkich metali nieżelaznych i ich stopów stanowią niewielką grupę, liczącą niespełna 20 podmiotów. Producentem miedzi jest jeden podmiot (KGHM POLSKA MIEDŹ S.A.), producentami cynku 2 podmioty (Huta Cynku Miasteczko Śląskie S.A. i Zakłady Górniczo-Hutnicze Bolesław S.A.), a ołów produkują 4 podmioty (Huta Cynku Miasteczko Śląskie S.A., BATERPOL Sp. z o. o., Orzeł Biały S.A. i KGHM POLSKA MIEDŹ S.A.). Pozostałe podmioty to producenci półwyrobów odlewanych oraz wyrobów przerobionych plastycznie z tych metali i ich stopów.

Skala produkcji wymienionych metali oraz srebra pozyskiwanego przy produkcji miedzi jest jednak niebagatelna. Obrazują ją poniższe dane.^a

^a Rocznik statystyczny Rzeczypospolitej Polskiej 2019, GUS, rozdziały XVII, XX, XXVII

Miedź rafinowana

- Produkcja światowa w 2018 r. 24,1 mln ton
- Udział Polski w produkcji światowej 2,16%
- Produkcja krajowa w 2018 r. 520 tyś. ton

Cynk technicznie czysty, niestopowy

- Produkcja światowa w 2018 r. 13,2 mln ton
- Udział Polski w produkcji światowej 0,7%
- Produkcja krajowa w 2018 r. 98 tyś. Ton

Srebro

- Produkcja krajowa w 2018 r. 1189 ton

Miedź i srebro mają też istotne znaczenie w krajowym eksporcie.

W 2018 roku:

- Eksport miedzi i stopów miedzi wyniósł 215,1 tyś. ton o wartości 5022,9 mln zł
- Eksport srebra (łącznie ze srebrem pokrytym złotem lub platyną) wyniósł 1159 ton o wartości 2091,4 mln zł

Obraz środowiska biznesowego dopełnia przedstawiona poniżej struktura zastosowania końcowego miedzi cynku i ołowiu, która daje wyobrażenie o liczności podmiotów będących odbiorcami półwyrobów i wyrobów hutniczych przypisanych do zakresu tematycznego KT 219.

Struktura końcowego zastosowania miedzi:^b

Końcowe zastosowanie	Zużycie Cu w %
Kable elektroenergetyczne	15,8
Przewody dla budownictwa	12,1
Drut magnetyczny	11,8
Rury miedziane	9,9
Pozostałe wyroby do przesyłu energii	6
Płyty, blachy i taśmy z Cu	5,8
Druty gołe	4,7
Przemysł samochodowy	4,1
Elektronika / transmisja danych	2,7
Inne	27,1
Σ	100

Struktura końcowego zastosowania wyrobów wytworzonych z cynku:^c

Końcowe zastosowania	Zużycie Zn w %
Pokrycia galwaniczne	50
Stopy cynku	17
Brązy i mosiądze	17
Półwyroby z cynku	6
Chemikalia	6
Różne	4
Σ	100

^b Dane według International Copper Study Group

^c Według International Lead & Zinc Steady Group

Struktura końcowa zastosowania ołowiu:³

Końcowe zastosowanie	Zużycie Pb w %
Akumulatory	80
Wyroby walcowane i wyciskane	6
Pigmenty i inne związki	5
Śrut/amunicja	3
Stopy	2
Powłoki ochronne kabli	1
Różne	3
Σ	100

W gestii KT 219 jest obecnie 103 Polskich Norm.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Skutkiem działalności KT 219 jest i będzie nadal:

- Zabezpieczanie interesów krajowych producentów i odbiorców wyrobów hutniczych poprzez możliwość ingerowania w zapisy postanowień norm i innych europejskich dokumentów normalizacyjnych w ramach ich opiniowania, od etapu CD aż do głosowania nad końcową wersją
- Ułatwienie wymiany towarowej na rynku europejskim i porozumiewania się stron poprzez wdrażanie do krajowych dokumentów normalizacyjnych ujednoliconej terminologii oraz ujednoliconych wymagań norm EN oraz innych europejskich dokumentów normalizacyjnych
- Popularyzacja ujednoliconych wymagań, zwłaszcza wśród małych i średnich przedsiębiorstw, poprzez przygotowywanie polskojęzycznych wersji EN
- Ujednolicenie oceny wyrobów hutniczych poprzez wprowadzanie do Polskich Norm na metody badań zwłaszcza norm EN-ISO

³ Według International Lead & Zinc Study Group

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

- Uwzględnianie narodowego interesu w opracowywanych normach i innych europejskich dokumentach normalizacyjnych.
- Dbłość o spójność oraz precyzyjność zapisów w opracowywanych normach.
- Przygotowywanie polskiej wersji językowej Norm Europejskich ważnych dla gospodarki krajowej, w tym norm mandatowych i zharmonizowanych z dyrektywami UE.
- Propagowanie konsekwentnego stosowania znormalizowanej terminologii dla eliminacji możliwości różnej interpretacji lub mylnego odczytywania postanowień, zwłaszcza przez użytkowników norm spoza branży.
- Bieżące śledzenie aktualności postanowień norm w przypisanym zakresie tematycznym (w tym norm PN-EN) i wnioskowanie o ich aktualizację.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

- Dążenie do możliwie szerokiej reprezentacji podmiotów gospodarczych w składzie KT 219.
- Czynny udział w opiniowaniu projektów Norm Europejskich i innych europejskich dokumentów normalizacyjnych oraz Norm Międzynarodowych ISO, zwłaszcza przewidywanych do przyjęcia jako EN-ISO.
- Dobór właściwych specjalistów zapewniających optymalne składy grup projektowych
- Śledzenie osiągnięć naukowo-badawczych wprowadzających nowości możliwe do wykorzystania w normalizacji.

4.3. Aspekty środowiskowe

Zagadnienia środowiskowe nie są obecnie podejmowane w szerszym zakresie w pracach KT 219. Pewne jest dążenie instytucji europejskich i państwowych do tego aby przedsiębiorstwa i instytucje zwracały większą uwagę na aspekty środowiskowe. Pozwoli to nie tylko zmniejszyć zanieczyszczenie środowiska, ale również uniknąć kar związanych z przekroczeniem produkowanych zanieczyszczeń. W gestii przedsiębiorstw jest zużywanie mniejszych ilości zasobów i produkcja mniejszej ilości odpadów, pozwala to na oszczędności pieniędzy oraz troskę o środowisko.

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.

Najważniejszymi czynnikami które mogą wpłynąć na realizację programu prac KT są:

- Zmniejszająca się liczba osób wykształconych w danym kierunku w wyniku odejść na emeryturę i małego zainteresowania wśród młodzieży studiami w tym kierunku
- Brak motywacji do działania wśród pracowników wynikający ze społecznego charakteru takiej pracy
- Ograniczenie współpracy przez przedsiębiorstwa w wyniku komercjalizacji wiedzy
- Brak możliwości pozyskiwania środków finansowych na przygotowanie polskiej wersji EN od przedsiębiorstw (duże przedsiębiorstwa tłumaczą normy we własnym zakresie i nie są chętne do dzielenia się swoimi pieniędzmi lub efektami, małe przedsiębiorstwa nie mają wystarczających środków na taki cel)
- Niezadawalająca reprezentatywność podmiotów gospodarczych w składzie KT 219 (wymogi proceduralne które mogą nie spełniać oczekiwań dużych przedsiębiorstw).

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

Zgodnie z ustalonymi priorytetami KT 219 będzie włączał do programu pracy przygotowanie projektów polskich wersji językowych nowych bądź znowelizowanych norm EN zharmonizowanych z dyrektywami UE oraz norm EN niezwiązanych bezpośrednio z dyrektywami ale ważnych dla gospodarki krajowej, w miarę możliwości pozyskiwania przez KT środków finansowych od zainteresowanych środowisk.