

**PLAN DZIAŁANIA
KT 111
ds. Produktów Węglpochodnych i Wyrobów z Węgla
Uszlachetnionych**

STRESZCZENIE

KT 111 zajmuje się zagadnieniami związanymi w terminologią, standaryzacją, oceną jakości, metodami badania właściwości fizykochemicznych oraz klasyfikacji ciekłych i gazowych produktów węglpochodnych otrzymywanych w procesie koksowania (pirolizy) węgla kamiennego. W zakresie kompetencji mieszczą się normy związane z pobieraniem próbek i przygotowywaniem średniej próbki laboratoryjnej, oznaczaniem ilościowo - jakościowym składu produktów węglpochodnych i metodami badania.

Komitet zajmuje się również zagadnieniami związanymi z węglami aktywnymi, karbonizatami oraz formowanymi w tym granulowanymi węglami aktywnymi. Zakres zainteresowań obejmuje metody badań, klasyfikacji, oceny jakościowej, węgla aktywnych stosowanych np. do uzdatniania wody przeznaczonej do spożycia czy do odbarwiania. W kompetencjach komitetu mieszczą się zagadnienia związane z metodami badań materiałów węglowych do produkcji aluminium, wśród których znajdują się anody wstępnie spiekane, bloki katodowe, koks zielony oraz koks kalcynowany. W zakresie kompetencji komitetu znajdują się normy ogólne (PN-ISO 8007) oraz szczegółowe dotyczące metod ich badania (PN-ISO 12988, PN-ISO 8004, PN-ISO 8005, PN-ISO 8007, PN-ISO 9406).

Rynek, na którym działa komitet KT 111 związany jest przemysłem przetwórstwa produktów ciekłych i gazowych powstających w procesie pirolizy węgla kamiennego, w czasie produkcji koksu. Produkty te były podstawą rozwoju chemii organicznej w XIX i XX wieku.

Priorytety działania komitetu technicznego KT111 koncentrują się na utrzymaniu kontaktu CEN/TC 317 i wypracowaniu stanowiska, że smoła węglowa oraz inne ciekłe produkty węglpochodne stanowią wartościowy produkt wykorzystywany w innych dziedzinach gospodarki. Spalanie smoły węglowej często prezentowane, jako sposób pozbywania się smoły węglowej skutkuje niekorzystnie dla środowiska naturalnego, emisją ditlenku węgla i ditlenku siarki. Natomiast destylacja smoły węglowej, prowadzona w ściśle kontrolowanych warunkach, zapobiega zanieczyszczeniu powietrza i gleby i prowadzi do wyodrębnienia użytkowy produktów.

Z tego powodu należy śledzić postęp prac komitetu, brać w nich czynny udział (opiniując dokumenty i głosując nad nimi) i wnioskować o nadanie statusu PN normom międzynarodowym w najkrótszym możliwym terminie po ich publikacji.

Normy istotne dla branży koksowniczej, przetwórstwa produktów węgl pochodnych, produkcji materiałów węglowych.

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:

Otrzymywanie produktów węgl pochodnych w tym smoły koksowniczej jest integralnie związane z produkcją koksu w procesie wysokotemperaturowego koksowania węgla w komorach koksowniczych. Spośród wszystkich produktów otrzymywanych w koksowni, koks produkowany jest z największą wydajnością około 75% m/m. w przeliczeniu na masę suchego wsadu węglowego. Oprócz koksu powstaje bogaty w wodór gaz koksowniczy i smoła węglowa oraz benzol. Ilość wytwarzanych produktów węgl pochodnych pozostaje w ścisłym związku z wielkością produkcji koksu. Średnie uzyski masowe głównych produktów węgl pochodnych koksowni, w przeliczeniu na suchy wsad węglowy, przedstawiają się następująco:

- smoła koksownicza 3,5÷4,5 %m/m,
- woda rozkładowa 3 %m/m, zawarta w smole i w benzolu,
- benzol koksowniczy 1 %m/m,
- amoniak 0,4 m/m%
- gaz koksowniczy oczyszczony 16,5 %m/m, około 315 m³/Mg wsadu suchego.

Na europejskim rynku jest około 1 600 000 ton tych produktów, co stanowi około 7% światowej produkcji (z wyłączeniem Ukrainy i Rosji). Polska jest największym producentem koksu w Europie.

Przewiduje się, że w najbliższych 10 latach dostępna ilość smoły w Polsce będzie na poziomie 430 – 520 tys. t/rok. Od kilku lat zauważalny jest zanik przetwórstwa smoły w kraju. Ograniczony krajowy rynek produktów smołowych nie skłania do odtworzenia dawnych mocy przerobowych. W Unii Europejskiej utrzyma się nadwyżka podaży produktów smołowych nad popytem, co zmusza producentów do eksportu poza region. Na światowym rynku produktów smołowych zwłaszcza paków elektrodowych występuje ostra konkurencja ze strony producentów azjatyckich.

Największymi polskimi producentami smoły są:

Arcelor Mittal Poland: Zdieszowice i Kraków 230 – 250 [tys. t],

JSW Koks S.A.: Koksownia „Przyjaźń” sp. z o.o. 110 – 150 [tys. t] oraz były KK

„Zabrze” S.A. 40 – 50 [tys. t],

WZK „Victoria” S.A. 20 – 30 [tys. t].

PLAN DZIAŁANIA KT 111

DATA: 2014-12-09

Wersja: 1

Projekt uzgodniony w KT

Strona 3

	Produkcja smoły [tyś t]	Przeróbka smoły [tyś t]	Produkcja paków elektrod [tyś t]	Zapotrzeb. na paki elektrod [tyś t]	Bilans 2007 [tyś t]	Bilans 2012 [tyś t]
Unia Europejska	2 150	2 100	1 050	710 – 720	+ 340	+ 330
WNP	2 400	2 300	430	760 – 100	- 330	- 350
Ameryka Północna	900	900	400	660 – 650	- 260	- 250
Ameryka Południowa	400	200	100	360 – 430	- 260	- 330
Bliski i Środkowy Wschód	270	80	40	200 – 500	- 160	- 460
Chiny	8 600	5 500	1 900	1 480 – 2810	+ 420	18000
Pozostałe kraje Azji	3 100	3 000	1 000	510 – 580	+ 490	+ 420
Afryka	100	100	50	200 – 290	- 150	- 240
Australia	140	300	150	200 – 220	- 50	- 70
RAZEM	18 060	14 480	5 120	5080 – 7210	+ 40	17050

Dane pochodzą z:

Materiały konferencyjne z konferencji: Koksownictwo 2014, Koksownictwo 2013 i Koksownictwo 2012

International Tar Association 2013 Annual Conference Hong Kong, November 10 – 12, 2013

Eastern European Coal Tar Industry 2013 overview dr Zygmunt Stempel

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

Polski przemysł koksowniczy stanowi dziewięć koksowni skupionych w siedmiu przedsiębiorstwach. Aktualne zdolności produkcyjne wynoszą około 9,4 mln Mg koksu¹ i 4,4 mld m³ gazu. Polska jest największym producentem i eksporterem koksu na świecie. Jest głównym dostawcą koksu dla europejskich producentów stali. Przewiduje się, że całkowita ilość produkowanej w Polsce smoły utrzymać się będzie na poziomie 380 – 400 tysięcy ton rocznie.

Dane pochodzą z Rocznika Statystycznego Przemysłu 2013, dział I.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Działalność KT 111 nakierowana jest na wdrożenie do krajowego przemysłu produkcji koksu i przetwórstwa produktów węglpochodnych najlepszych rozwiązań normalizacyjnych zgodnych z opracowywanymi w gremiach międzynarodowych (ISO) i europejskich (CEN) oraz na systematyczną aktualizację i nowelizację w kierunku spełnienia kryteriów rozporządzenia: *Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowania ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH)* oraz utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów w zakresie zachowania ściśle kontrolowanych warunków podczas produkcji i stosowania wyodrębnionych półproduktów transportowanych (smoła koksownicza, benzol koksowniczy). Wdrożenie do stosowania w krajowym przemyśle zawartej w normach wiedzy o klasyfikacji i wymaganiach jakościowych dotyczące produktów węglpochodnych i wyrobów z węgla uszlachetnionych w tym stosowanej terminologii oraz najnowszych metodach ich badań przyczyni się do:

- zagwarantowania wysokiej i stabilnej jakości produkowanych produktów węglpochodnych i węgla uszlachetnionych,
- zniesienia barier technicznych w kontaktach producentów z odbiorcami w obszarze współpracy krajowej i międzynarodowej,
- wzrostu kompetencji pracowników przez poszerzenie ich wiedzy, uściślenie oraz ujednoczenie metodologii badań produktów węglpochodnych,
- zastosowania najnowszych osiągnięć nauki w metodach badań właściwości fizycznych, fizykochemicznych i chemicznych produktów węglpochodnych i wyrobów z węgla uszlachetnionych.

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

Podstawowym celem i priorytetem działalności KT 111 jest:

- Możliwie szybka implementacja do systemu Polskich Norm wszystkich nowo publikowanych Norm Europejskich i Międzynarodowych dotyczących produktów węglowodnorodnych i związanymi z węglami aktywnymi, karbonizatami oraz formowanymi w tym granulowanymi węglami aktywnymi znajdujących się w zakresie kompetencji KT 111.
- Harmonizacja i wdrażanie nowoczesnych rozwiązań w dziedzinie badań objętych zakresem kompetencji KT 111 zgodnych z dobrą praktyką laboratoryjną
- Eliminowanie barier technicznych w handlu w szczególności produktami węglowodnorodnymi – ułatwienie handlu w kraju, Europie i świecie.
- Promocja ochrony środowiska poprzez wdrażanie najlepszych dostępnych technik, promocja jakości produktu.

Powyższe cele mogą być osiągnięte przez:

- Wdrożenie do PN Norm Europejskich (EN) i Norm Międzynarodowych (ISO), odnoszących się do metod pobieranie próbek i badań produktów węglowodnorodnych i wyrobów z węgla uszlachetnionych,
- Tłumaczenie na język polski norm EN i ISO szczególnie ważnych dla branży,
- Opracowywanie krajowych norm własnych w zakresie metod pobieranie próbek i badań produktów węglowodnorodnych i wyrobów z węgla uszlachetnionych.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

Strategia obejmuje:

Wprowadzanie do zbioru PN metodą tłumaczenia Norm Europejskich; w pierwszej kolejności norm terminologicznych, następnie norm dotyczących pobierania i przygotowywania próbek i metody badań.

Aktywny udział w powstawaniu Norm Europejskich i Międzynarodowych.

Systematycznie opiniowanie projektów Norm Międzynarodowych oraz Norm Europejskich (prEN, FprEN) z zakresu kompetencji KT 111 przesyłanych do PKN z ISO (CD, DIS, FDIS).

Analizę nowych Norm Europejskich i Międzynarodowych pod względem ich bezpośredniej przydatności w branży produktów węglpochodnych i wyrobów z węgla uszlachetnionych.

Poszukiwanie środków finansowych i wykonawców prac normalizacyjnych dla nowych projektów PN.

4.3. Aspekty środowiskowe

Przemysł koksowniczy oraz produkcja wyrobów z węgla uszlachetnionych ma wpływ na środowisko ze względu na emisję zanieczyszczeń do powietrza i do wody.

Ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, ze zm.) wdraża wymagania dyrektyw unijnych w zakresie ochrony środowiska, m.in. dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/1/WE z dnia 15 stycznia 2008 r. dotyczącej zintegrowanego zapobiegania zanieczyszczeniom i ich kontroli (Dz. Urz. UE L 24 z 29.01.2008, str. 8), zwaną Dyrektywą IPPC (ang. *Integrated Pollution Prevention and Control*).

Ustawa wprowadza obowiązek uzyskiwania pozwoleń zintegrowanych na prowadzenie instalacji typu IPPC. System pozwoleń zintegrowanych ma na celu:

- zapobieganie, a w następnej kolejności ograniczenie emisji zanieczyszczeń,
- stałą poprawę technik służących zapobieganiu zanieczyszczeniom środowiska,
- stworzenie i ciągłe doskonalenie systemu zarządzania środowiskiem w zakładzie,
- nowe metody współpracy z władzami środowiskowymi.

Powyższy system wprowadza konieczność stosowania wymagań technicznych określonych, jako Najlepsze Dostępne Techniki - BAT (ang. *Best Available Techniques*) przez instalacje IPPC.

Od 01 czerwca 2007 w krajach Unii Europejskiej obowiązuje system REACH (ang. *Registration Evaluation and Authorisation of Chemicals*) zgodnie z Rozporządzeniem (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 roku w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniającej dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylającej rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywę Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz. Urz. UE L nr 396 z 30 grudnia 2006 roku oraz sprostowanie Dz. Urz. UE L nr 136 z 29 maja 2007).

System REACH obliuguje producentów i importerów do dokonania rejestracji, oceny, klasyfikacji oraz autoryzacji (uzyskania zezwolenia na produkcję do konkretnego przeznaczenia) dla wszystkich produktów chemicznych wprowadzonych na rynek Unii Europejskiej. W przypadku, gdy ilość substancji wynosi co najmniej 1 tonę rocznie, producent lub importer jest zobowiązany do

dokonania rejestracji w Europejskiej Agencji Chemicznej w Helsinkach (European Chemicals Agency). Bez spełnienia tego obowiązku substancja nie może być wprowadzana do obrotu w Unii Europejskiej.

Głównym celem systemu REACH jest zapewnienie wysokiego poziomu ochrony zdrowia i środowiska.

Zgodnie z planem wdrożeniowym przyjętym w dniu 4 września 2002 r. podczas światowego szczytu w sprawie zrównoważonego rozwoju w Johannesburgu, Unia Europejska postawiła sobie za cel, aby do roku 2020 chemikalia były wytwarzane i stosowane w sposób prowadzący do minimalizacji istotnych negatywnych skutków dla zdrowia ludzkiego i dla środowiska.

Przedmiotem zainteresowania KT 111 jest m.in. opracowanie norm własnych dotyczących sposobu pobierania próbek z zachowaniem ściśle kontrolowanych warunków w odniesieniu do wyodrębnionych półproduktów transportowanych zgodnie z art. 18, ust. 4 Rozporządzenia REACH.

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.

Najważniejsze czynniki mogące zakłócać terminowe wykonanie prac normalizacyjnych to:

- brak środków finansowych na opracowanie danej PN
- brak w KT ekspertów mogących ocenić poprawność postanowień projektu normy/innego dokumentu normalizacyjnego,
- konieczność poszukiwania wykonawcy danej normy/innego dokumentu normalizacyjnego.

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

Nie dotyczy.