

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 KT219 są zatem b. czytelne i obejmują:

- utrzymywanie kontaktu z komitetami technicznymi CEN odpowiednimi do zakresu tematyki KT 219 (CEN/TC 133, CEN/TC 209, CEN/TC 220, CEN/TC 306)
- 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. bezkadmowe 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 komitetach technicznych CEN (w odniesieniu do tematyki przypisanej KT 219 – w CEN/TC 133, CEN/TC 209, CEN/TC 220 i CEN/TC 306). 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 ostatnich latach likwidacji, z powodów finansowych, uległa Huta Metali Nieżelaznych Szopienice S.A. [największy w Polsce producent wyrobów walcowanych z miedzi i mosiądzu (blachy, taśmy, krążki, taśmy dekarne) oraz Huta Będzin S.A. (producent rur cienkościennych i kapilarnych z miedzi, kształtowników wyciskanych i ciągnionych z miedzi i mosiądzu)], co wyraźnie ogranicza asortyment produkowanych wyrobów. 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 nowopowstałe 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. ¹⁾

Miedź rafinowana

- Produkcja światowa w 2012 r.20,1 mln ton ^{a)}
 - udział Polski w produkcji światowej 3,0%
 - udział Polski w produkcji europejskiej 14,8%
 - miejsce Polski w produkcji światowej 9

¹⁾ Wykorzystano dane z Rocznika Statystycznego 2013, działy XVII, XX i XXVII.

²⁾ Według International Copper Study Group (ICSG)

- miejsce Polski w produkcji europejskiej3
- Produkcja krajowa w 2012 r.586 tys. ton

Cynk technicznie czysty, niestopowy

- Produkcja światowa w 2011 r.13,1mln ton
 - udział Polski w produkcji światowej 0,8 %
- Produkcja krajowa w 2012 r.134,0 tys. ton

Ołów rafinowany, nieprzerobiony plastycznie

- Produkcja światowa w 2011 r. 10,2 mln ton
- Produkcja krajowa w 2012 r. 95,8 tys. ton

Srebro

- Produkcja krajowa w 2012 r.1274 tony

Krajowy producent tego metalu (KGHM PLSKA MIEDŹ S.A.) plasuje się na 3 miejscu wśród światowych producentów, a Polska zajmuje 8 miejsce w produkcji Światowej.

Miedź, cynk i srebro mają też istotne znaczenie w krajowym eksporcie.

W 2012 roku:

- eksport miedzi i stopów miedzi wyniósł 337,1 tys. ton o wartości 8 729,5 mln zł
- eksport srebra (łącznie ze srebrem pokrytym złotem lub platyną) wyniósł 1394,0 ton o wartości 4 350,1 mln zł
- cynku wyeksportowano 107,0 tys. ton

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 ³⁾

Końcowe zastosowanie	Zużycie Cu w %
Kable elektroenergetyczne	16
Przewody dla budownictwa	13
Druć nawojowy	11
Rury miedziane	9
Pręty i kształtowniki ze stopów Cu	7
Wypożyczenie	7
Odlewy	7
Płyty, blachy i taśmy z Cu	6
Płyty, blachy i taśmy ze stopów Cu	6
Przemysł samochodowy	3
Drućy gołe	3
Elektronika/transmisja danych	3
Inne	9
	100

³⁾ Według ICA Global End Use Data Set

Struktura końcowego zastosowania wyrobów wytworzonych z cynku ⁴⁾

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

Struktura końcowego zastosowania ołowiu⁴⁾

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

W gestii KT 219 jest obecnie 107 Polskich Norm, w tym:

- 68 norm PN-EN (42 z nich to dokumenty polskojęzyczne, a 7 to normy wprowadzające EN zharmonizowane z dyrektywami 89/106/EWG i/lub 97/23/WE)
- 4 normy PN-EN ISO (wszystkie polskojęzyczne)
- 14 norm PN-ISO (wszystkie polskojęzyczne)
- 21 norm własnych PN-/H, z których jeszcze w roku bieżącym przewiduje się wycofać 11 norm.

Prognozuje się, że:

- grupa PN-EN nie będzie już znacząco poszerzana, gdyż istniejące normy EN na obecnym etapie w zadowalającym stopniu pokrywają zakres tematyki związany z wymianą towarów na rynku europejskim. Część Normy EN w wyniku przeglądu podlegać będzie nowelizacji, a możliwa do przewidzenia nowelizacja będzie sprowadzać się w zasadzie do aktualizacji asortymentu, także w aspekcie nowych materiałów bardziej przyjaznych dla środowiska i zdrowia. Pewną lukę stanowi

⁴⁾ Według International Lead & Zinc Standby Group

grupa stopów ołowiu przeznaczonych na akumulatory, które do tej pory nie zostały znormalizowane na poziomie europejskim, ale jak dotąd żaden z krajów członkowskich CEN nie wykazuje w tym zakresie stosownej inicjatywy. Przewiduje się ponadto, że w grupie norm PN-EN wzrastać będzie liczba norm stanowiących wprowadzenie EN w języku oryginału, gdyż znowelizowane EN, wobec braku sponsorów, nie będą tłumaczone na język Polski. Tę tendencję przewidziano już w pierwszej edycji PD i znalazła ona praktyczne potwierdzenie.

- grupa norm PN-EN ISO dotyczy metodyki badań w najbliższym czasie przewiduje się nowelizację tylko jednej normy ze względu na nowelizowaną normę ISO
- grupa norm PN-ISO będzie utrzymana do czasu nowelizacji norm ISO stanowiących podstawę ich opracowania
- grupa istniejących norm własnych PN-H będzie stopniowo malała, także w związku z procedurą R2-P12, ale docelowo może wypełnić pole tematyki krajowej nie pokryte normami PN-EN, o ile inicjatywa w tym zakresie w kierunku opracowywania firmowych dokumentów normalizacyjnych nie zostanie przejęta przez określone podmioty gospodarcze (aktualne kryteria opracowywania norm własnych są mało atrakcyjne). Tę tendencję przewidziano także w pierwszej edycji PD i znalazła ona praktyczne potwierdzenie.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Skutkiem działalności KT219 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
- ujednolicanie oceny wyrobów hutniczych poprzez wprowadzanie do Polskich Norm na metody badań zwłaszcza norm EN-ISO
- precyzja zapisu wymagań poprzez tłumaczenie EN na język Polski, umożliwiającą prawidłowe sformułowanie zamówień podających informację niezbędne dla właściwego wykonania i odbioru materiału.

3 CZŁONKOSTWO W KT

Każdy podmiot krajowy zainteresowany daną tematyką ma prawo zgłosić chęć uczestnictwa w KT i po spełnieniu wymogów proceduralnych (procedura SZJ nr 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.
- Dbałość 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.
- Zlecenie tłumaczenia tekstów Norm Europejskich Stowarzyszeniu Inżynierów i Techników Metali Nieżelaznych (SITMN).
- Śledzenie osiągnięć naukowo-badawczych wprowadzających nowości możliwe do wykorzystania w normalizacji.

5 CZYNNIKI WPLYWAJĄCE 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.

- Coraz mniejsza liczba doświadczonych ekspertów chcących społecznie uczestniczyć w pracach KT, dzieląc się wiedzą i doświadczeniem (odejścia na emeryturę, zmiany miejsca pracy spowodowane także likwidacją przedsiębiorstw).
- „Zamykanie się” przedsiębiorstw i ich pracowników na otwartą współpracę wymagającą wymiany informacji i doświadczeń (komercjalizacja wiedzy).
- Brak możliwości pozyskiwania środków finansowych na przygotowywanie polskiej wersji EN od przedsiębiorstw (duże przedsiębiorstwa radzą sobie same z tłumaczeniem i nie są chętne do wydawania pieniędzy na zewnątrz, a małe i średnie przeważnie nie mają takich środków).
- Niezadowalająca reprezentatywność podmiotów gospodarczych w składzie KT219 (przyczynkiem do tego są także wymogi proceduralne, niespełniające oczekiwań zwłaszcza przedsiębiorstw wielozakładowych)

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 nie związanych bezpośrednio z dyrektywami ale ważnych dla gospodarki krajowej, w miarę możliwości pozyskiwania przez KT środków finansowych od zainteresowanych środowisk.