

PLAN DZIAŁANIA KT 33 ds. Metalurgii Proszków

STRESZCZENIE

Działalność Komitetu Technicznego nr 33 związana jest z tematyką metalurgii proszków i obejmuje zagadnienia dotyczące: proszków metali, wyrobów z proszków metali (klasyfikacja, terminologia itp.) materiałów i wyrobów spiekanych z proszków metali, metod badań proszków metali i sposobów pobierania próbek do badań, materiałów i wyrobów z proszków metali, metod badań właściwości fizycznych i mechanicznych węglików spiekanych.

Klasyfikacja zakresu tematycznego wg ICS: 77.160

Zakres współpracy międzynarodowej i regionalnej:

CEN/SS M11; ISO/TC 119; ISO/TC 119/SC 2; ISO/TC 119/SC 3; ISO/TC 119/SC 3/WG 14; ISO/TC 119/SC 5

Rynek, na którym działa KT nr 33 obejmuje wiele działów gospodarki krajowej. Produkty metalurgii proszków znajdują szerokie zastosowanie w bardzo wielu branżach, takich jak m.in. przemysł elektromaszynowy, motoryzacyjny, narzędziowy, wydobywczy, drzewny, lotniczy i kosmiczny. Oprócz prac normalizacyjnych związanych z proszkami metali członkowie KT 33 zajmują się zagadnieniami związanymi z węglnikami spiekanymi. Są to materiały narzędziowe wykorzystywane m. in. do obróbki skrawaniem, obróbki plastycznej, wierceń poszukiwawczych i w eksploatacji złóż węgla kamiennego, miedzi, itp.

Priorytetem pracy KT nr 33 jest wdrożenie norm zharmonizowanych w wersji polskojęzycznej.

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:

W ciągu ostatnich 30 lat nastąpił szybki rozwój w dziedzinie metalurgii proszków, związany z rozszerzeniem zakresu stosowanych technik produkcji, procesów oraz gatunków proszków poddawanych spiekaniu. Rozwój ten był spowodowany wzrastającymi wymaganiami związanymi z właściwościami wyrobów wytwarzanych metodami metalurgii proszków oraz oczekiwanym wzrostem efektywności ich wykorzystania w wielu branżach przemysłu (w przemyśle motoryzacyjnym, lotniczym, narzędziowym, wydobywczym, itd.). Do opisanie niezbędnej jakości wyrobów

przestały już wystarczać badania niewielkiej ilości parametrów w stosunkowo wąskim zakresie. W laboratoriach największych producentów wyrobów i materiałów, będących proszkowymi surowcami do ich wytwarzania metodami metalurgii proszków oraz w ośrodkach naukowych rozwiniętych przemysłowo krajów, takich jak: USA, Niemcy, Wielka Brytania, Szwecja i innych prowadzono i prowadzi się prace nad udoskonaleniem i rozszerzeniem metod badań oraz zakresu wyrobów i materiałów.

Od lat 90-tych ub. stulecia normy międzynarodowe związane z tematyką metalurgii proszków są stosowane w coraz większej ilości krajów Europy i świata. Szczególnej uwagi wymagały metody badań proszków metali oraz węglików spiekanych, które w szerokim zakresie były we wspomnianym okresie przedmiotem prac normalizacyjnych. W Polsce, pomimo znacznego ograniczenia produkcji proszków metali oraz proszków, będących surowcem do wytwarzania węglików spiekanych, stosowanie proszków metali i węglików metali oraz wyrobów produkowanych metodami metalurgii proszków od wielu lat wykazuje tendencję wzrostową. Obecnie, w Polsce do największych producentów i/lub użytkowników proszków metali lub wyrobów wytwarzanych metodami metalurgii proszków należą:

- Węglik Spiekane BAILDONIT Sp. z o.o. (Katowice);
- POLMO ŁOMIANKI S.A. (Łomianki);
- SANDVIK Polska Sp. z o.o. (Katowice);
- GONAR Sp. z o.o. (Katowice);
- KENNAMETAL Sp. z o.o. (Żory);
- PFN PAFANA S.A. (Pabianice);
- Sandvik Mining and Construction Sp. z o.o. (Tychy).

Oprócz firm produkujących lub stosujących wyroby wytwarzane metodami metalurgii proszków, problematyką tą są również zainteresowane ośrodki naukowe, m. in. takie jak: Instytut Zaawansowanych Technologii Wytwarzania (Kraków), Instytut Metali Nieżelaznych (Gliwice), Akademia Górniczo - Hutnicza (Kraków).

1.2 Wskaźniki ilościowe dotyczące środowiska biznesowego

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

W zakresie KT 33 znajdują się materiały wykorzystywane w wielu gałęziach przemysłu m. in. w przemyśle narzędziowym i wydobywczym - węglik spiekane. W Polsce działają obecnie 302 narzędziownie. Rejonem o szczególnym zagęszczeniu firm działających w branży narzędziowej jest województwo Kujawsko – Pomorskie, szczególnie Bydgoszcz i okolice, to najsilniejszy ośrodek narzędziowy w Polsce. Mieści się tam ok. 50 narzędziowni. Kopalnie eksploatujące narzędzia zbrojone węglikami spiekanymi zlokalizowane są na Górnym i Dolnym Śląsku oraz w okolicach Lublina. Wartość

zakupów tych narzędzi, dokonywanych przez przemysł górniczy w Polsce szacuje się na ponad 20 mln zł w skali roku.

2 OCZEKIWANE KORZYŚCI Z REALIZACJI PRAC KT

Korzyściami wynikającymi z realizacji prac Komitetu Technicznego ds. Metalurgii Proszków jest ujednoczenie norm technicznych, co sprzyja ułatwieniu kontaktów między dostawcami i odbiorcami oraz poprawie konkurencyjności na rynku. Stosowanie ujednoczonych norm skutecznie usuwa bariery techniczne w krajowej i europejskiej wymianie handlowej. Ponadto, przyczynia się do wzrostu innowacyjności oraz stanowi źródło wiedzy o nowoczesnych technologiach i nowych produktach.

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

Głównymi celami prac Komitetu Technicznego ds. Metalurgii Proszków są:

- eliminacja barier technicznych w handlu poprzez ujednoczanie zapisów w normach krajowych i międzynarodowych;
- usuwanie różnic poprzez stosowanie jednolitych klasyfikacji, terminologii, oznaczeń, metod badań w dokumentach normalizacyjnych;
- wzrost innowacyjności wytwarzanych produktów;
- poprawa konkurencyjności na rynku poprzez stosowanie nowoczesnych materiałów, co stanowi gwarancję wysokiej jakości wyrobów.

Cele realizowane będą poprzez:

- opiniowanie dokumentów, uzgadnianie stanowiska krajowego do projektów norm;
- implementację do Polskich Norm nowopowstałych Norm Europejskich i Międzynarodowych;
- tłumaczenia Norm Europejskich.

4.2. Strategia ustalona do osiągnięcia celów KT

Strategia Komitetu Technicznego ds. Metalurgii Proszków do osiągnięcia celów obejmuje:

- wprowadzenie do zbioru Polskich Norm metodą tłumaczenia Norm Europejskich i Międzynarodowych;
- współpracę z ISO, aktywny udział w powstawaniu Norm Międzynarodowych (opiniowanie projektów CD, DIS, FDIS);
- aktywny udział przy powstawaniu Norm Europejskich.

Planowane jest poszukiwanie wykonawców prac normalizacyjnych (tłumaczenia norm).

Niezbędna jest kontynuacja współpracy KT 33 z pokrewnym tematycznie KT 29 ds. Analiz Chemicznych Rud, Koncentratów i Metali.

4.3. Aspekty środowiskowe

Prace objęte zakresem działania KT nr 33 nie są bezpośrednio związane z aspektami środowiskowymi. Warto jednak podkreślić, że technologie oparte na metalurgii proszków zapewniają niewielkie jednostkowe zużycie energii oraz niemalże brak odpadów.

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.

Negatywnym czynnikiem wpływającym na działalność KT 33 jest brak odpowiedniej ilości środków finansowych na tłumaczenia Norm Europejskich i Międzynarodowych.

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

Komitet Techniczny nr 33 planuje wprowadzanie do zbioru Polskich Norm tłumaczeń norm przyjętych w języku oryginału, w zależności od możliwości pozyskania przez KT środków finansowych.