



Tartalom

II Nem jogalkotási aktusok

RENDELETEK

- ★ A Bizottság (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelete (2022. július 29.) az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások tekintetében történő kiegészítéséről, valamint a 2568/91/EGK bizottsági rendelet és a 29/2012/EU bizottsági végrehajtási rendelet hatályon kívül helyezéséről 1
- ★ A Bizottság (EU) 2022/2105 végrehajtási rendelete (2022. július 29.) az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások megfelelőségi ellenőrzésére és az olívaolaj jellemzőinek elemzési módszereire vonatkozó szabályok megállapításáról 23
- ★ A Bizottság (EU) 2022/2106 rendelete (2022. október 31.) az Olaszország lobogója alatt közlekedő hajók által a GFCM 8, 9, 10 és 11 földrajzi területen található vizeken folytatott, óriásgarnélára irányuló halászat tilalmáról 49
- ★ A Bizottság (EU) 2022/2107 végrehajtási rendelete (2022. november 3.) egy elnevezésnek az oltalom alatt álló eredetmegjelölések és földrajzi jelzések nyilvántartásába való bejegyzéséről („Aito saunapalvikinkku”/„Ákta basturökt skinka” [OF]) 52
- ★ A Bizottság (EU) 2022/2108 végrehajtási rendelete (2022. november 3.) az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” egyedi biocid termék uniós engedélyezéséről ⁽¹⁾ 55

HATÁROZATOK

- ★ A Tanács (EU) 2022/2109 határozata (2022. október 24.) a Nemzetközi Szőlészeti és Borászati Szervezet 2022. november 4-én tartandó 20. közgyűlésén szavazásra bocsátandó egyes állásfoglalásokkal kapcsolatban az Európai Unió által képviselendő álláspont meghatározásáról.... 65

(¹) EGT-vonatkozású szöveg.

- ★ A Bizottság (EU) 2022/2110 végrehajtási határozata (2022. október 11.) az ipari kibocsátásokról szóló 2010/75/EU európai parlamenti és tanácsi irányelv szerinti elérhető legjobb technikákkal (BAT) kapcsolatos következtetéseknek a vasfémfeldolgozó ipar tekintetében történő meghatározásáról (az értesítés a C(2022) 7054. számú dokumentummal történt) ⁽¹⁾ 69

⁽¹⁾ EGT-vonatkozású szöveg.

II

(Nem jogalkotási aktusok)

RENDELETEK

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2104 FELHATALMAZÁSON ALAPULÓ RENDELETE

(2022. július 29.)

az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások tekintetében történő kiegészítéséről, valamint a 2568/91/EGK bizottsági rendelet és a 29/2012/EU bizottsági végrehajtási rendelet hatályon kívül helyezéséről

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a mezőgazdasági termékpiacok közös szervezésének létrehozásáról és a 922/72/EGK, a 234/79/EGK, az 1037/2001/EK és az 1234/2007/EK tanácsi rendelet hatályon kívül helyezéséről szóló, 2013. december 17-i 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletre ⁽¹⁾ és különösen annak 75. cikke (2) bekezdésére, 78. cikke (3) és (4) bekezdésére, valamint 88. cikke (3) bekezdésére,

mivel:

- (1) Az 1308/2013/EU rendelet hatályon kívül helyezte és felváltotta az 1234/2007/EK tanácsi rendeletet ⁽²⁾. Az 1308/2013/EU rendelet II. része II. címe I. fejezetének 1. szakasza megállapítja az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírásokkal kapcsolatos szabályokat, és felhatalmazza a Bizottságot arra, hogy e tekintetben felhatalmazáson alapuló jogi aktusokat és végrehajtási jogi aktusokat fogadjon el. Annak érdekében, hogy az olívaolaj-piac zökkenőmentesen működjön az új jogi keretben, bizonyos szabályokat ilyen jogi aktusok útján kell elfogadni. A szóban forgó jogi aktusok felváltják a 2568/91/EGK bizottsági rendeletet ⁽³⁾ és a 29/2012/EU bizottsági végrehajtási rendeletet ⁽⁴⁾, amelyeket ezért hatályon kívül kell helyezni.
- (2) Az olívaolaj bizonyos érzékszervi és táplálkozási tulajdonságai – figyelembe véve a termelési költségeit – lehetővé teszik, hogy a legtöbb más növényi zsiradékkal összehasonlítva viszonylag magas áron hozzák forgalomba. Figyelembe véve e piaci helyzetet, az olívaolajra új forgalmazási előírásokat kell megállapítani, amelyek garantálják a termékek minőségét és a hatékony csálás elleni fellépést. A forgalmazási előírások nyomon követését is hatékonyabbá kell tenni. Ezért e célból egyedi rendelkezéseket kell megállapítani.
- (3) Az olívaolajra vonatkozó uniós forgalmazási előírások és megfeleléségi ellenőrzések végrehajtása kapcsán az elmúlt tíz év során szerzett tapasztalatok azt mutatják, hogy a szabályozási keret bizonyos vonatkozásai egyszerűsítésre és pontosításra szorulnak.
- (4) Az olívaolaj különböző típusai közötti különbségtétel céljából meg kell határozni az egyes olívaolaj-kategóriák fizikai és kémiai jellemzőit, valamint a szűz olívaolajok érzékszervi jellemzőit az érintett termékek tisztaságának és minőségének biztosítása érdekében.

⁽¹⁾ HL L 347., 2013.12.20., 671. o.

⁽²⁾ A Tanács 1234/2007/EK rendelete (2007. október 22.) a mezőgazdasági piacok közös szervezésének létrehozásáról, valamint egyes mezőgazdasági termékekre vonatkozó egyedi rendelkezésekről („az egységes közös piacszervezésről szóló rendelet”) (HL L 299., 2007.11.16., 1. o.).

⁽³⁾ A Bizottság 2568/91/EGK rendelete (1991. július 11.) az olívaolaj és az olívmaradék-olaj jellemzőiről és az ezekre vonatkozó elemzési módszerekről (HL L 248., 1991.9.5., 1. o.).

⁽⁴⁾ A Bizottság 29/2012/EU végrehajtási rendelete (2012. január 13.) az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírásokról (HL L 12., 2012.1.14., 14. o.).

- (5) Azért, hogy elkerülhető legyen a fogyasztók megtévesztése és az olívaolaj-piacon a tisztességtelen verseny kialakulása, a más növényi olajokkal való keverés vagy az élelmiszerekben való felhasználás csak a végső fogyasztónak értékesíthető olívaolaj-kategóriák esetében megengedett. Eltérő körülményeik figyelembevételére érdekében a tagállamok számára lehetővé kell tenni, hogy a területükön megtiltsák az ilyen keverékek előállítását.
- (6) Az értékesített olívaolaj eredetiségének biztosítása érdekében a kiskereskedelmi kiszerelésű olívaolaj csomagolása egy meghatározott nagyságot nem haladhat meg, továbbá megfelelő zárórendszerrel kell rendelkeznie. A tagállamok számára azonban lehetővé kell tenni, hogy közétkeztetési intézmények számára engedélyezzék a nagyobb kiszerelést.
- (7) A címkén feltüntetett kötelező adatok jó olvashatósága lényeges szempont, mivel segíti a fogyasztót a termékválasztásban. Ezért szabályokat kell megállapítani az olvashatóságra, valamint a fő látómezőben megadandó kötelező információk feltüntetésére vonatkozóan.
- (8) Az olívaolaj-kategóriák nevének meg kell felelnie az egyes tagállamokban, az Unión belüli, illetve a harmadik országokkal folytatott kereskedelemben forgalmazott olívaolajnak az 1308/2013/EU rendelet VII. mellékletének VIII. részében meghatározott megjelölésével.
- (9) Számos tudományos tanulmány kimutatta, hogy a fény és a hő negatívan hat az olívaolaj minőségére. Ezért annak biztosítása érdekében, hogy a fogyasztók tisztában legyenek az optimális tárolási körülményekkel, azokat világosan fel kell tüntetni a címkén.
- (10) A mezőgazdasági hagyományok és a helyi extrakciós és keverési eljárások eredményeként a közvetlenül forgalmazható szűz olívaolaj egészen különböző ízű és minőségű lehet a származási helyétől függően. Ez árkülönbséghez vezethet ugyanazon a kategórián belül, ami zavart okoz a piac működésében. Az étkezési olívaolaj más kategóriáiban a származásból nem adódik jelentős különbség, így ha ezen olajok csomagolásán feltüntetik a származási helyet, akkor a fogyasztók esetleg azt gondolhatják, hogy valójában van minőségi különbség. Annak érdekében, hogy elkerülhető legyen az étkezési olívaolajok piacának torzulása, a származási hely címkézésére kötelező uniós rendszert kell megállapítani, amelynek alkalmazását a pontosan meghatározott feltételeket kielégítő extraszűz és szűz olívaolajra kell korlátozni.
- (11) Az Unióban az extraszűz és szűz olívaolaj jelentős része különböző tagállamokból és harmadik országokból származó olajok keverékéből áll. Az ilyen keverékek származási helyének címkézésére rendelkezéseket kell megállapítani.
- (12) A regionális eredetmegjelölés oltalom alatt álló eredetmegjelöléssel (OEM) vagy oltalom alatt álló földrajzi jelzéssel (OFJ) valósítható meg, az 1151/2012/EU európai parlamenti és tanácsi rendelettel ⁽⁵⁾ összhangban. A regionális eredetmegjelölések esetében tanácsos az OEM-re és az OFJ-re szorítkozni, és így elkerülni a fogyasztók megtévesztését és ezzel a piac működésében esetlegesen fellépő zavarokat. A behozott olívaolaj esetében be kell tartani a 952/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletben ⁽⁶⁾ előírt nem preferenciális származási szabályokat.
- (13) A meglévő védjegyek – így a földrajzi hivatkozások is – továbbra is használhatók, amennyiben a 89/104/EKG első tanácsi irányelvnek ⁽⁷⁾, illetve a 40/94/EK tanácsi rendeletnek ⁽⁸⁾ megfelelően korábban már hivatalosan bejegyezték őket.
- (14) Amennyiben az extraszűz olívaolaj vagy a szűz olívaolaj származási helye utalást tesz az Unióra vagy valamelyik tagállamra, az nemcsak az olívaolaj betakarításának helyét jelöli meg, hanem az olaj minőségét és ízét befolyásoló extrakciós módszert és eljárást is. Ezért a származási helynek utalnia kell arra a földrajzi területre, ahol az olívaolajat előállították, amely általában az a terület, ahol az olajbogyókból kinyerték az olajat. Bizonyos esetekben azonban az extrahálás nem ugyanazon a helyen történik, ahol az olajbogyót betakarították, így ezt az információt fel kell tüntetni a csomagoláson vagy a címkéken annak érdekében, hogy elkerülhető legyen a vásárlók megtévesztése és az olívaolaj-piacon fellépő zavar.

⁽⁵⁾ Az Európai Parlament és a Tanács 1151/2012/EU rendelete (2012. november 21.) a mezőgazdasági termékek és az élelmiszerek minőségrendszereiről (HL L 343., 2012.12.14., 1. o.).

⁽⁶⁾ Az Európai Parlament és a Tanács 952/2013/EU rendelete (2013. október 9.) az Unió Vámkieljárásáról (HL L 269., 2013.10.10., 1. o.).

⁽⁷⁾ A Tanács 89/104/EKG első irányelve (1988. december 21.) a védjegyekre vonatkozó tagállami jogszabályok közelítéséről (HL L 40., 1989.2.11., 1. o.).

⁽⁸⁾ A Tanács 40/94/EK rendelete (1993. december 20.) a közösségi védjegyről (HL L 11., 1994.1.14., 1. o.).

- (15) Amennyiben a csomagolóüzemeket nemzeti szinten hagyják jóvá az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások megfeleléségi ellenőrzésére és az olívaolaj jellemzőinek elemzési módszereire vonatkozó szabályok megállapításáról szóló, 2022. május 10-i (EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet⁽⁹⁾ 6. cikkével összhangban, a jobb nyomonkövethetőség és fogyasztóvédelem érdekében az olívaolaj címkéjén fel kell tüntetni a csomagolóüzemhez rendelt alfanumerikus azonosítót.
- (16) Az 1169/2011/EU európai parlamenti és tanácsi rendelet⁽¹⁰⁾ alapján a címkén feltüntetett megjelölések nem téveszthetik meg a vásárlót, különösen az érintett olívaolaj jellemzőivel, illetve azzal kapcsolatban, ha a termékre vonatkozóan olyan tulajdonságokat tüntetnek fel, amelyekkel nem rendelkezik, vagy azt a látszatot keltik, hogy különleges jellemzői vannak, jóllehet a legtöbb olaj rendelkezik ezekkel. Bizonyos általánosan használt, az olívaolajra alkalmazott fakultatív megjelölések tekintetében összehangolt szabályokra van szükség, hogy pontosan meghatározzák ezeket az állításokat, és biztosítsák pontosságuk ellenőrizhetőségét. Bizonyos megjelölések elterjedése és azok gazdasági jelentősége miatt az alkalmazásukra objektív kritériumokat kell megállapítani az olívaolaj piacának áttekinthetősége érdekében.
- (17) Ennek megfelelően az „első hidegsajtolásból nyert” és „hideg-extrakciós” fogalmaknak meg kell felelniük egy technikailag meghatározott hagyományos előállítási módszernek.
- (18) Az 1308/2013/EU rendelet IX. melléklete meghatároz bizonyos, az extraszűz és szűz olívaolajok ízére vagy illatára utaló érzékszervi jellemzőket leíró kifejezéseket. A fogyasztók megtévesztésének elkerülése érdekében az extraszűz és szűz olívaolajok érzékszervi jellemzőit leíró egyéb kifejezések nem használhatók ezen olajok megjelölésében. Az extraszűz és szűz olívaolajok címkéjén az ilyen kifejezések használatát olyan olajok számára kell fenntartani, amelyek esetében a Nemzetközi Olívatanács vonatkozó elemzési módszere szerint igazoltást nyert e jellemzők megléte.
- (19) Önmagában a savtartalom megadása megtévesztően egy abszolút minőségi kritérium benyomását kelti a fogyasztóban, mivel ez a tényező mindössze az egyéb fizikai-kémiai paraméterekhez (peroxidszám, viasztartalom és UV-abszorpció) viszonyítva képvisel minőségi értéket. Ezért ha a címkén feltüntetik a savtartalmat, az említett paramétereket is fel kell tüntetni.
- (20) A fogyasztók megtévesztésének elkerülése érdekében a fizikai-kémiai paraméterek értékeként – amennyiben feltüntetik őket a címkén – azt a maximális értéket kell megadni, amelyet az adott paraméter a minőségmegőrzési idő lejárta napjáig elérhet.
- (21) Annak érdekében, hogy a fogyasztók tájékoztatást kapjanak a termék koráról, a gazdasági szereplők számára lehetővé kell tenni, hogy az extraszűz és szűz olívaolaj címkéjén feltüntethessék a betakarítás évét, de csak akkor, ha a tárolóedény tartalmának 100 %-át egyazon évben takarították be. Mivel az olajbogyó-betakarítás általában ősszel kezdődik és a következő év tavaszáig tart, helyénvaló pontosítani, hogy miként kell a betakarítás évét a címkén megadni.
- (22) Annak érdekében, hogy a fogyasztók számára információk álljanak rendelkezésre az olívaolaj koráról, a tagállamok számára lehetővé kell tenni, hogy kötelezővé tegyék a betakarítási év megjelölését. Az egységes piac zavartalan működésének biztosítására azonban az ilyen kötelező megjelöléseknek az adott tagállam területén betakarított és kizárólag az adott nemzeti piacra szánt olajbogyóból előállított belföldi termékekre kell korlátozódniuk. Annak érdekében, hogy a Bizottság nyomon követhesse, hogy a tagállamok élnek-e ezzel a lehetőséggel, és az egységes piac működésében bekövetkezett bármely releváns fejlemény fényében felülvizsgálhassa az alapul szolgáló uniós rendelkezést, a tagállamoknak az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendeletnek⁽¹¹⁾ megfelelően értesít kell küldeniük ezirányú határozatukról.

⁽⁹⁾ A Bizottság (EU) 2022/2105 végrehajtási rendelete (...) az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások megfeleléségi ellenőrzésére és az olívaolaj jellemzőinek elemzési módszereire vonatkozó szabályok megállapításáról (lásd e Hivatalos Lap 23. oldalát).

⁽¹⁰⁾ Az Európai Parlament és a Tanács 1169/2011/EU rendelete (2011. október 25.) a fogyasztók élelmiszerekkel kapcsolatos tájékoztatásáról, az 1924/2006/EK és az 1925/2006/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet módosításáról és a 87/250/EGK bizottsági irányelv, a 90/496/EGK tanácsi irányelv, az 1999/10/EK bizottsági irányelv, a 2000/13/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv, a 2002/67/EK és a 2008/5/EK bizottsági irányelv és a 608/2004/EK bizottsági rendelet hatályon kívül helyezéséről (HL L 304., 2011.11.22., 18. o.).

⁽¹¹⁾ A Bizottság (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendelete (2017. április 20.) az 1307/2013/EU és az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az információk és dokumentumok Bizottsághoz való eljuttatása tekintetében történő kiegészítéséről (HL L 171., 2017.7.4., 100. o.).

- (23) Meg kell akadályozni, hogy az olívaolajat tartalmazó élelmiszerek megtévesszék a fogyasztókat az olívaolaj hírnevének kiemelésével anélkül, hogy egyértelműen megadnák a termék valódi összetételét. Ezért a címkézésen egyértelműen fel kell tüntetni az olívaolaj százalékos arányát és az azokra a termékekre előírt bizonyos megjelöléseket, amelyek kizárólag növényi olajok keverékéből állnak. Ezen túlmenően figyelembe kell venni a kizárólag olívaolajban tartósított szilárd élelmiszerekre vonatkozó, egyedi rendeletekben megállapított különös rendelkezéseket, különösen a szardínia, a tonhal és a bonító esetében.
- (24) Az egyszerűsítés érdekében a kizárólag olívaolajban tartósított élelmiszerek esetében nem szükséges feltüntetni a címkén a hozzáadott olajnak az élelmiszer teljes nettó tömegéhez viszonyított százalékos arányát,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Hatály

Ez a rendelet szabályokat állapít meg:

- a) az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 1–6. pontjában említett olívaolajok jellemzői tekintetében;
- b) az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. része 1. a) és b) pontjában, valamint 3. és 6. pontjában említett, a végső felhasználó számára értékesített, természetes állapotban kiszertelt vagy élelmiszerben feldolgozott olívaolajokra vonatkozó egyedi forgalmazási előírások tekintetében.

2. cikk

Olívaolaj-kategóriák

- (1) Olívaolajok, amelyek megfelelnek a következőkben meghatározott jellemzőknek:
- a) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 1. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. része 1. a) pontja értelmében vett extraszűz olívaolajnak kell tekinteni;
 - b) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 2. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. része 1. b) pontja értelmében vett szűz olívaolajnak kell tekinteni;
 - c) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 3. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. része 1. c) pontja értelmében vett lampant olívaolajnak kell tekinteni;
 - d) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 4. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 2. pontja értelmében vett finomított olívaolajnak kell tekinteni;
 - e) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 5. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 3. pontja értelmében vett finomított olívaolajokból és szűz olívaolajokból álló olívaolajnak kell tekinteni;
 - f) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 6. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 4. pontja értelmében vett nyers olívapogácsa-olajnak kell tekinteni;
 - g) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 7. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 5. pontja értelmében vett finomított olívapogácsa-olajnak kell tekinteni;
 - h) az e rendelet I. melléklete A. és B. táblázatának 8. pontjában említetteket az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 6. pontja értelmében vett olívapogácsa-olajnak kell tekinteni.
- (2) Az olívaolajok I. mellékletben megállapított jellemzőit az (EU) 2022/2105 végrehajtási rendelettel összhangban kell meghatározni.

3. cikk

Más élelmiszerekben feldolgozott keverékek és olívaolaj

- (1) Kizárólag az 1. cikk b) pontjában említett olajok képezhetik olívaolaj és más növényi olajok keverékének részét.
- (2) Más élelmiszerek kizárólag az 1. cikk b) pontjában említett olajokat tartalmazhatnak.
- (3) A tagállamok a területükön megtilthatják az olívaolajok és más növényi olajok (1) bekezdésben említett keverékeinek belföldi fogyasztásra történő előállítását. Mindazonáltal a tagállamok nem tilthatják meg a más országokból származó ilyen keverékeknek a területükön való forgalmazását, és nem tilthatják meg a területükön e keverékek más tagállamokban való forgalmazás vagy kivitel céljából történő előállítását.

4. cikk

Csomagolás

- (1) Az 1. cikk b) pontjában említett olajok legfeljebb 5 liter űrtartalmú kiserelésben kínálhatók a végső felhasználónak. A csomagolást olyan zárórendszerrel kell ellátni, amely az első kinyitás után nem zárható le újra, és e rendeletnek megfelelően kell címkézni.
- (2) Az éttermekben, kórházakban, üzemi étkezdékben vagy más hasonló közétkeztetési intézményekben való fogyasztásra szánt, az 1. cikk b) pontjában említett olajok esetében a tagállamok az adott létesítménytípustól függően megállapíthatnak 5 litert meghaladó maximális űrtartalmú kiserelést is.

5. cikk

Címkézés

- (1) A 6–9. cikkben említett adatokat kötelező feltüntetni a címkén.
- (2) A 6. cikk (1) bekezdésében említett előírt névnek és adott esetben a 8. cikk (1) bekezdésében említett származási helynek vagy ugyanazon a címkén, vagy az adott tárolóedényre felragasztott különböző címkéken, vagy magán a tárolóedényen, az 1169/2011/EU rendelet 2. cikke (2) bekezdésének l) pontjában meghatározott fő látómezőben kell szerepelnie. A szóban forgó adatokat hiánytalanul kell feltüntetni és a szöveg megjelenítésének homogénnek kell lennie.
- (3) A 10., 11. és 12. cikkben említett adatok opcionálisan feltüntethetők a címkén.

6. cikk

Az olajkategória előírt neve és címkézése

- (1) Az 1. cikk b) pontjában említett olajok megjelölését az 1169/2011/EU rendelet 2. cikke (2) bekezdésének n) pontja értelmében hivatalos nevüknek kell tekinteni.
- (2) A szóban forgó olajok címkéjén – az (1) bekezdésben említett megjelölésen kívül, de nem feltétlenül annak közelében – jól látható és eltávolíthatatlan jelöléssel fel kell tüntetni az olaj kategóriájára vonatkozó következő információkat:
 - a) extraszűz olívaolaj:
„közvetlenül olajbogyókból, kizárólag mechanikai eszközökkel előállított első osztályú olívaolaj”;
 - b) szűz olívaolaj:
„közvetlenül olajbogyókból, kizárólag mechanikai eszközökkel előállított olívaolaj”;
 - c) finomított olívaolajokból és szűz olívaolajokból álló olívaolaj:
„kizárólag finomításon átesett olívaolajat és közvetlenül olajbogyókból előállított olajat tartalmazó olaj”;

d) olívapogácsa-olaj:

- i. „kizárólag az olívaolaj extrahálása után nyert termék kezelésével előállított olajat és közvetlenül olajbogyókból előállított olajokat tartalmazó olaj”; vagy
- ii. „kizárólag olívapogácsa feldolgozásával kapott olajat és közvetlenül olajbogyókból előállított olajat tartalmazó olaj”.

7. cikk

Egyedi tárolási körülmények

Az 1. cikk b) pontjában említett olajok esetében a tárolóedényen vagy a hozzá kapcsolódó címkéken szerepelniük kell az egyedi tárolási körülményeknek, azaz hogy az olívaolajat fénytől és hőtől védve kell tárolni.

8. cikk

Származási hely

(1) Az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 1. a) és b) pontjában említett extraszűz és szűz olívaolajok címkéjén fel kell tüntetni a származási helyet.

(2) Az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 3. és 6. pontjában említett olajok esetében a címkén nem tüntethető fel származási hely.

(3) Az (1) bekezdésben említett származási hely csakis a következőkből állhat:

- a) a (6) és (7) bekezdéssel összhangban egyetlen tagállamból vagy egyetlen harmadik országból származó olívaolajok esetében az adott tagállamra, az Unióra, illetve a harmadik országra való utalás; vagy
- b) a (6) és (7) bekezdéssel összhangban több tagállamból vagy harmadik országból származó olívaolajok keveréke esetében a következő megjelölések egyike:
 - i. „európai uniós eredetű olívaolajok keveréke” vagy az Unióra való utalás;
 - ii. „nem európai uniós eredetű olívaolajok keveréke” vagy az Unió kívüli eredetre való utalás;
 - iii. „európai uniós eredetű és nem európai uniós eredetű olívaolajok keveréke” vagy az uniós és az Unió kívüli eredetre utalás; vagy

c) valamely oltalom alatt álló eredetmegjelölés vagy valamely oltalom alatt álló földrajzi jelzés az 1151/2012/EU rendeletnek megfelelően.

(4) E rendelet alkalmazásában nem tekintendő származási helynek azok a márka- és vállalkozásnevek, amelyek bejegyzését a 89/104/EGK irányelv alapján legkésőbb 1998. december 31-ig, a 40/94/EK tanácsi rendelet alapján pedig legkésőbb 2002. május 31-ig kérelmezték.

(5) A harmadik országból származó behozatal esetében a származási helyet a 952/2013/EU rendelet 59–63. cikkének megfelelően kell meghatározni.

(6) A valamely tagállamot vagy az Uniót említő származási hely megfelel annak a földrajzi területnek, ahol az olajbogyókat betakarították és ahol az az üzem található, amelyben olajbogyókból kinyerték az olajat.

(7) Amennyiben az olajbogyókat egy olyan tagállamban vagy harmadik országban takarították be, amely nem azonos azzal az országgal, ahol az az üzem található, amelyben az olajbogyókból kinyerték az olajat, a származási helyre utaló kifejezésnek a következő szöveget kell tartalmaznia: „(az Unió vagy az érintett tagállam vagy harmadik ország neve)-ban/-ben betakarított olajbogyókból (az Unió vagy az érintett tagállam vagy harmadik ország neve)-ban/-ben előállított (extra) szűz olívaolaj”.

9. cikk

A csomagolóüzem száma

Az 1. cikk b) pontjában említett olajok esetében a címkén adott esetben fel kell tüntetni az (EU) 2022/2105 végrehajtási rendelet 6. cikkének megfelelően jóváhagyott csomagolóüzem alfanumerikus azonosítóját.

10. cikk

Fakultatív fenntartott jelölések

Az 1308/2013/EU rendelet IX. melléklete értelmében vett, az e rendelet 1. cikkének b) pontjában említett olajok címkéjén feltüntethető fakultatív fenntartott jelölések használatára a következő feltételek alkalmazandók:

- a) az „első hidegsajtolásból nyert” megjelölés csak olyan extraszűz vagy szűz olívaolajon tüntethető fel, amelyet 27 °C alatti hőmérsékleten az olajbogyópép első mechanikai sajtolásával, hidraulikus préseket alkalmazó hagyományos extraháló rendszerrel állítottak elő;
- b) a „hideg-extraktós” megjelölés csak olyan extraszűz vagy szűz olívaolajon tüntethető fel, amelyet 27 °C alatti hőmérsékleten az olajbogyópép átszűrésével vagy centrifugálásával állítottak elő;
- c) az ízre vagy az illatra utaló érzékszervi jellemzők megjelölése csak extraszűz és szűz olívaolajok esetében tüntethető fel. A címkén kizárólag az 1308/2013/EU rendelet IX. mellékletében meghatározott érzékszervi jellemzők tüntethetők fel, és csak akkor, ha azok az (EU) 2022/2105 végrehajtási rendelet I. mellékletének 5. pontjában említett módszer szerint elvégzett értékelésen alapulnak. Az ezen érzékszervi jellemzők megjelölését lehetővé tevő fogalom meghatározásokat és eredménytartományokat e rendelet II. melléklete tartalmazza;
- d) az 1169/2011/EU rendelet 9. cikke (1) bekezdésének f) pontjában említett minőségmegőrzési idő lejártá napjáig várható maximális savtartalom megjelölése csak akkor tüntethető fel, ha azt a maximális peroxidszám, viasztartalom és UV-abszorpció (EU) 2022/2105 végrehajtási rendeletnek megfelelően meghatározott, ugyanabban az időpontban várható értékének ugyanakkora betűméretű és ugyanazon látómezőben elhelyezett megjelölése kíséri.

11. cikk

A betakarítási év megjelölése

(1) A betakarítási év megjelölése kizárólag az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 1. a) és b) pontjában említett extraszűz és szűz olívaolajokon tüntethető fel.

(2) A betakarítási év csak akkor tüntethető fel, ha a tárolóedény tartalmának 100 %-a az említett betakarítási évből származik; az évet vagy az 1308/2013/EU rendelet 6. cikkének f) pontja szerinti releváns gazdasági év megadásával, vagy a betakarítás hónapjának és évének ebben a sorrendben történő megadásával kell feltüntetni a címkén. Utóbbi esetben a hónap az olaj olajbogyóból történő kinyerésének a hónapja.

(3) A tagállamok határozhatnak úgy, hogy az (1) bekezdés szerinti betakarítási évet fel kell tüntetni az ugyanebben a bekezdésben említett olívaolajok címkéjén, amennyiben azok hazai készítésűek, és olyan olajbogyóból állították elő őket, amelyet az adott ország területén takarítottak be és kizárólag annak nemzeti piacára szánják.

(4) Ha a tagállamok a (3) bekezdés szerint határoznak, az nem akadályozhatja meg, hogy a határozat hatálybalépése előtt címkézett olívaolajokat a készletek kimerüléséig forgalomba hozzák.

(5) A tagállamok az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendeletnek megfelelően értesítik a Bizottságot a (3) bekezdés szerinti határozatukról.

12. cikk

A keverékekben és élelmiszerekben található olívaolaj mint összetevő megjelölése az összetevők felsorolásán kívül

(1) Ha az 1. cikk b) pontjában említett olajok mint összetevők más növényi olajokkal alkotnak keveréket, és az összetevők felsorolásától eltérő helyen, szöveggel, képpel vagy grafikus ábrázolással ki vannak emelve a címkén, az adott keveréken a következő kereskedelmi megnevezést kell feltüntetni: „növényi olajok (vagy az érintett növényi olaj külön megnevezése) és olívaolaj keveréke”, és ezt közvetlenül követi a keverékben lévő olajok százalékaránya.

(2) Az 1. cikk b) pontjában említett olajok mint összetevők csak akkor emelhetők ki az (1) bekezdésben említett keverék címkéjén képpel vagy grafikus ábrázolással, ha az érintett keverék több mint 50 %-át teszik ki.

(3) A kizárólag olívaolajban tartósított szilárd élelmiszerek és különösen a 2136/89/EGK tanácsi rendeletben⁽¹²⁾ és az 1536/92/EGK tanácsi rendeletben⁽¹³⁾ említett termékek kivételével, illetve ha a címke az összetevők felsorolásától eltérő helyen szöveges, képi vagy grafikus utalást tesz az e rendelet 1. cikkének b) pontja szerinti olajokra mint összetevőkre, közvetlenül az élelmiszer megnevezése után fel kell tüntetni az említett olajnak az élelmiszer teljes nettó tömegéhez viszonyított százalékarányát.

(4) Az 1. cikk b) pontja szerinti hozzáadott olajoknak az élelmiszer teljes nettó tömegéhez viszonyított, (3) bekezdésben említett százalékaránya helyettesíthető a hozzáadott olajnak a zsírok teljes tömegéhez viszonyított százalékarányával, kiegészítve a „zsírok százalékaránya” utalással.

(5) A 6. cikk (1) bekezdése szerinti megjelölések helyettesíthetők az „olívaolaj” szóval az e cikk (1) és (3) bekezdésében említett termékek címkéjén.

Ha azonban a termék tartalmaz olívapogácsa-olajat mint összetevőt, az „olívaolaj” szó helyett az „olívapogácsa-olaj” szót kell használni.

(6) Ha az 1. cikk b) pontja szerinti olajokhoz más élelmiszereket adnak hozzá, az előállított élelmiszer a 6. cikkben említett előírt nevek egyikét sem viselheti.

13. cikk

Hatályon kívül helyezés

A 2568/91/EGK rendelet és a 29/2012/EU végrehajtási rendelet hatályát veszti.

A hatályon kívül helyezett rendeletekre történő hivatkozásokat ezen rendeletre és az (EU) 2022/2105 végrehajtási rendeletre való hivatkozásoknak kell tekinteni, és az e rendelet III. mellékletben szereplő megfelelési táblázattal összhangban kell értelmezni.

14. cikk

Hatálybalépés

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

⁽¹²⁾ A Tanács 2136/89/EGK rendelete (1989. június 21.) a tartósított szardínia forgalmazására vonatkozó közös előírások, valamint a tartósított szardínia és szardíniához hasonló termékek kereskedelmi megnevezésének megállapításáról (HL L 212., 1989.7.22., 79. o.).

⁽¹³⁾ A Tanács 1536/92/EGK rendelete (1992. június 9.) a konzerv tonhal és bonító forgalmazására vonatkozó közös előírások megállapításáról (HL L 163., 1992.6.17., 1. o.).

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2022. július 29-án.

a Bizottság részéről

az elnök

Ursula VON DER LEYEN

AZ OLÍVAOLAJOK JELLEMZŐI

A. Minőségi jellemzők

Kategória	Savasság (%) ⁽¹⁾	Peroxidszám (milliekvivalens O ₂ /kg)	K ₂₃₂	K ₂₆₈ vagy K ₂₇₀	ΔK	Érzékszervi jellemzők		Zsír-sav- etilészterek (mg/kg)
						Hibamedién (Hm) ⁽¹⁾	Gyümölcsös-ségi medián (Gym) ⁽²⁾	
1. Extraszűz olívaolaj	≤ 0,80	≤ 20,0	≤ 2,50	≤ 0,22	≤ 0,01	Hm = 0,0	Gym > 0,0	≤ 35
2. Szűz olívaolaj	≤ 2,0	≤ 20,0	≤ 2,60	≤ 0,25	≤ 0,01	Hm ≤ 3,5	Gym > 0,0	–
3. Lampant olívaolaj	> 2,0	–	–	–	–	Hm > 3,5 ⁽³⁾	–	–
4. Finomított olívaolaj	≤ 0,30	≤ 5,0	–	≤ 1,25	≤ 0,16		–	–
5. Finomított olívaolajokból és szűz olívaolajokból álló olívaolaj	≤ 1,00	≤ 15,0	–	≤ 1,15	≤ 0,15		–	–
6. Nyers olívapogácsa-olaj	–	–	–	–	–		–	–
7. Finomított olívapogácsa-olaj	≤ 0,30	≤ 5,0	–	≤ 2,00	≤ 0,20		–	–
8. Olívapogácsa-olaj	≤ 1,00	≤ 15,0	–	≤ 1,70	≤ 0,18		–	–

⁽¹⁾ A hibamedién a legnagyobb intenzitással érzékelt hiba mediánja.

⁽²⁾ Ha a kesernyesség és/vagy a csípősség mediánja meghaladja az 5,0 értéket, a csoport elnöke ezt jelenti.

⁽³⁾ A hibamedién legfeljebb 3,5 lehet, ha a gyümölcsösségi medián 0,0.

B. Tisztasági jellemzők

Kategória	Zsírösszetétel ⁽¹⁾						Transz- zomerek összege (%)	Transzlinol- + transzlinol- lén- izomerek összege (%)	Sztigmasz- tadiének (mg/kg) ⁽²⁾	ΔECN42	2-gliceril-monopalmitát (%)
	Mirisz- tinsav (%)	Linolén- sav (%)	Arachin- sav (%)	Eiko- zénsav (%)	Behén- sav (%)	Ligno- cerinsav (%)					
1. Extraszűz olívaolaj	≤ 0,03	≤1,00 ⁽²⁾ - 1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9, ha a palmitinsav összaránya ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, ha a palmitinsav összaránya > 14,00 %
2. Szűz olívaolaj	≤ 0,03	≤1,00 ⁽²⁾ - 1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9, ha a palmitinsav összaránya ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, ha a palmitinsav összaránya > 14,00 %
3. Lampant olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,9, ha a palmitinsav összaránya ≤ 14,00 %
											≤ 1,1, ha a palmitinsav összaránya > 14,00 %
4. Finomított olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	–	≤ 0,30	≤ 0,9, ha a palmitinsav összaránya ≤ 14,00 %
											≤ 1,1, ha a palmitinsav összaránya > 14,00 %
5. Finomított olívaolajok- ból és szűz olívaolajok- ból álló olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	–	≤ 0,30	≤ 0,9, ha a palmitinsav összaránya ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, ha a palmitinsav összaránya > 14,00 %
6. Nyers olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	–	≤ 0,60	≤ 1,4
7. Finomított olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	–	≤ 0,50	≤ 1,4
8. Olívaolaj	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	–	≤ 0,50	≤ 1,2

(¹) Egyéb zsírsavtartalom (%): palmitinsav: 7,00–20,00; palmitoleinsav: 0,30–3,50; heptadekánsav: ≤ 0,40; heptadecénsav: ≤ 0,60; sztearinsav: 0,50–5,00; olajsav: 55,00–85,00; linolsav: 2,50–21,00.

(²) Ha a linolénsav aránya 1,00-nél nagyobb, de legfeljebb 1,40, a látható β-szitoszterin/kampeszterin arányának legalább 24-nek kell lennie.

(³) A kapilláris kolonnával elválasztható (vagy el nem választható) izomerek összesen.

B. táblázat (folytatás)

Kategória	Szterinösszetétel						Szterinek összesen (mg/kg)	Eritrodiol és uvaol (%) ^(**)	Viaszok (mg/kg) ^(**)
	Kolesz- terin (%)	Brasszi- kaszterin (%)	Kampesz- terin (¹) (%)	Sztigmasz- terin (%)	Látható β-szitosz- terin (²) (%)	Δ-7-sztig- maszte- nol (¹) (%)			
1. Extraszűz olívaolaj	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
2. Szűz olívaolaj	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
3. Lampant olívaolaj	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	–	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (³)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 300 (³)
4. Finomított olívaolaj	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (⁴)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
5. Finomított olívaolajokból és szűz olívaolajokból álló olívaolaj	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
6. Nyers olívapogácsa-olaj	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	–	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 2 500	> 4,5 (⁵)	C40 + C42 + C44 + C46 > 350 (⁵)
7. Finomított olívapogácsa-olaj	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 800	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350
8. Olívapogácsa-olaj	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 600	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350

(¹) Lásd e melléklet függelékét.

(²) Látható β-szitoszterin: Δ-5,23-sztigmasztadienol + kleroszterin + β-szitoszterin + szitosztanol + Δ-5-avenaszterin + Δ-5,24-sztigmasztadienol.

(³) A 300 mg/kg és 350 mg/kg közötti viasztartalmú olajok lampant olívaolajnak tekintendők, ha a teljes alifásalkohol-tartalom legfeljebb 350 mg/kg, vagy ha az eritrodiol- és uvaoltartalom legfeljebb 3,5 %.

(⁴) A 4,5 és 6 % közötti eritrodiol + uvaol tartalmú olajok eritrodiol-tartalma legfeljebb 75 mg/kg lehet.

(⁵) A 300 mg/kg és 350 mg/kg közötti viasztartalmú olajok nyers olívapogácsa-olajnak tekintendők, ha a teljes alifásalkohol-tartalom meghaladja a 350 mg/kg-ot, és ha az eritrodiol- és uvaoltartalom 3,5 %-nál nagyobb.

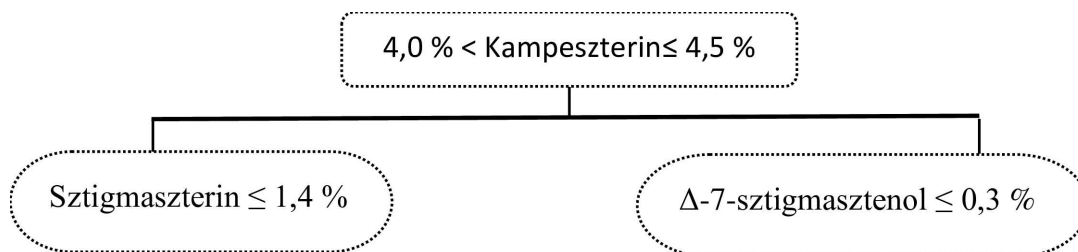
Megjegyzések:

- a) Az eredményeket ugyanannyi tizedesjeggyel kell megadni, mint amennyi az egyes jellemzőknél meg van adva. Az utolsó értékes számjegyet fel kell kerekíteni a következő számjegyre, ha az ezt követő, nem értékes számjegy 4-nél nagyobb.
- b) Ha a jellemzői közül bármelyik kívül esik a megállapított határértéken, az olajat vagy egy másik kategóriába kell sorolni, vagy e rendelet alkalmazásában nem megfelelőnek kell minősíteni.
- c) A lampant olívaolaj esetében a csillaggal (*) jelölt mindkét minőségi jellemző egyidejűleg eltérhet az adott kategóriára megállapított határértékektől.
- d) Ha valamely jellemző két csillaggal (**) van megjelölve, az a nyers olívaogácsa-olaj esetében azt jelenti, hogy mindkét vonatkozó határérték egyidejűleg eltérhet a megadott értékektől. Az olívaogácsa-olaj és a finomított olívaogácsa-olaj esetében az egyik vonatkozó határérték térhet el a megadott értékektől.

Függelék

Döntési fák

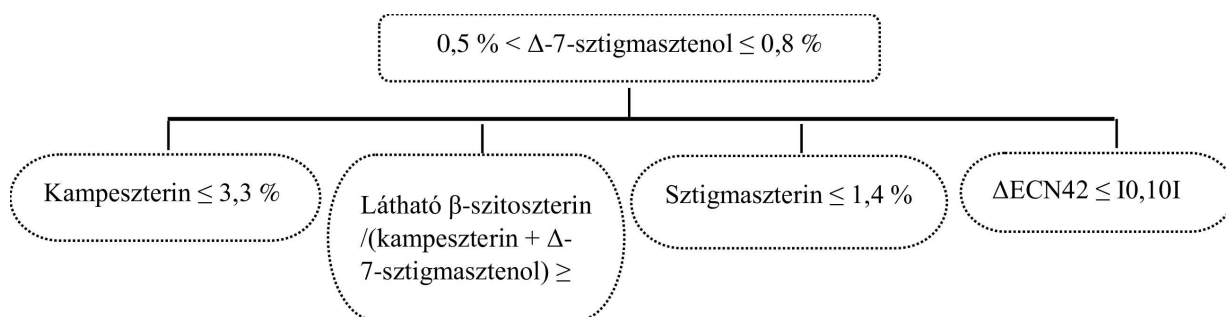
A kampszterinre vonatkozó döntési fa szűz és extraszűz olívaolajok esetében:



A többi paraméternek meg kell felelnie az e rendeletben meghatározott határértékeknek.

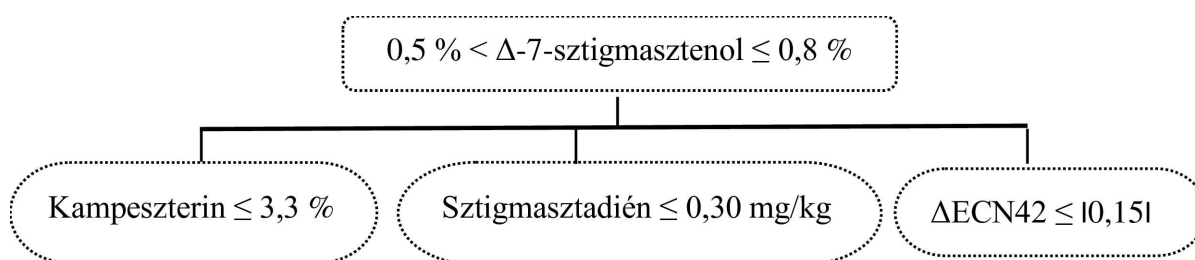
A delta-7-sztigmaszterinre vonatkozó döntési fa a következők esetében:

– **extraszűz és szűz olívaolajok**



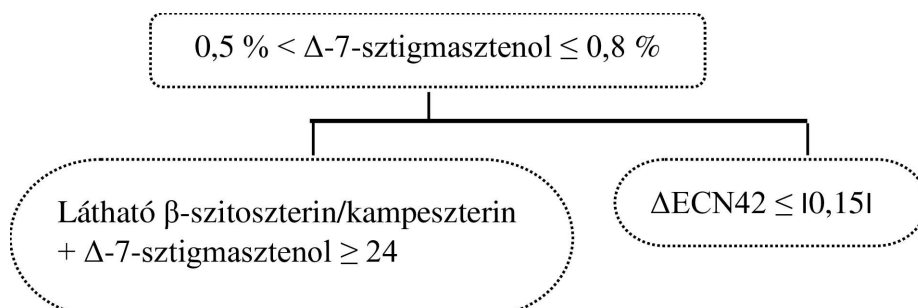
A többi paraméternek meg kell felelnie az e rendeletben meghatározott határértékeknek.

– **lampant olívaolajok**



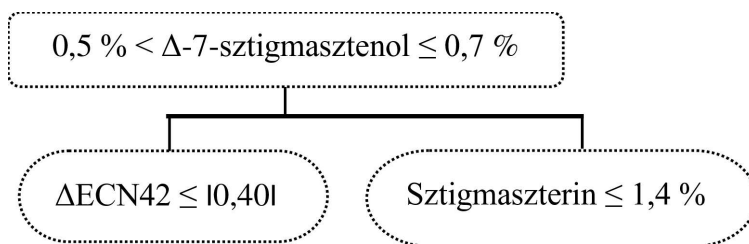
A többi paraméternek meg kell felelnie az e rendeletben meghatározott határértékeknek.

– **finomított olívaolajok és finomított olívaolajokból és szűz olívaolajokból álló olívaolaj**



A többi paraméternek meg kell felelnie az e rendeletben meghatározott határértékeknek.

– **nyers olívpogácsa-olaj, finomított olívpogácsa-olaj és olívpogácsa-olaj**



A többi paraméternek meg kell felelnie az e rendeletben meghatározott határértékeknek.

II. MELLÉKLET

Az érzékszervi jellemzőket leíró fakultatív kifejezések meghatározása címkézés céljából

Az (EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet 10. cikkének megfelelően létrehozott kóstolóbizottság elnöke kérelemre tanúsíthatja, hogy az értékelt olajok a tulajdonságok intenzitása és érzékelése tekintetében kizárólag a következő kifejezések szerinti fogalom meghatározásoknak és eredménytartományoknak felelnek meg.

Pozitív tulajdonságok (gyümölcsös, kesernyés és csípős) az érzékelés intenzitásának függvényében:

erős, ha az érintett tulajdonság mediánja 6,0-nál nagyobb;

közepes, ha az érintett tulajdonság mediánja 3,0-nál nagyobb, de legfeljebb 6,0;

enyhe, ha az érintett tulajdonság mediánja legfeljebb 3,0.

Gyümölcsösség: az olajra jellemző mindazon – olajbogyófajta szerint változó – szagérzetek, amelyek olyan egészséges és friss olajbogyókból erednek, amelyekben sem a zöld, sem az érett gyümölcsösség nem domináns. E tulajdonság érzékelése közvetlen és/vagy retronazális úton történik.

Zöld gyümölcsösség: az olajra jellemző mindazon – olajbogyófajta szerint változó – szagérzetek, amelyek a zöld gyümölcsre emlékeztetnek, és zöld, egészséges és friss olajbogyókból erednek. E tulajdonság érzékelése közvetlen és/vagy retronazális úton történik.

Érett gyümölcsösség: az olajra jellemző mindazon – olajbogyófajta szerint változó – szagérzetek, amelyek az érett gyümölcsre emlékeztetnek, és egészséges és friss olajbogyókból erednek. E tulajdonság érzékelése közvetlen és/vagy retronazális úton történik.

Kiegyensúlyozott olaj: olyan olaj, amely nem mutat kiegyensúlyozatlanságot; ezen azt a szaglási-ízlelési és érintési érzetet kell érteni, amikor a kesernyesség mediánja és a csípősség mediánja legfeljebb 2,0 ponttal van a gyümölcsösség mediánja fölött.

Lágy olaj: olyan olaj, amelynél a kesernyesség és a csípősség mediánja 2,0 vagy annál kisebb.

Érzékszervi vizsgálati jegyzőkönyv meglétéhez kötött kifejezések	Az érintett tulajdonság mediánja
Gyümölcsösség	–
Érett gyümölcsösség	–
Zöld gyümölcsösség	–
Enyhe gyümölcsösség	$\leq 3,0$
Közepes gyümölcsösség	$3,0 < Me \leq 6,0$
Erős gyümölcsösség	$> 6,0$
Enyhe érett gyümölcsösség	$\leq 3,0$
Közepes érett gyümölcsösség	$3,0 < Me \leq 6,0$
Erős érett gyümölcsösség	$> 6,0$
Enyhe zöld gyümölcsösség	$\leq 3,0$
Közepes zöld gyümölcsösség	$3,0 < Me \leq 6,0$
Erős zöld gyümölcsösség	$> 6,0$
Enyhe kesernyesség	$\leq 3,0$
Közepes kesernyesség	$3,0 < Me \leq 6,0$
Erős kesernyesség	$> 6,0$
Enyhe csípősség	$\leq 3,0$

Közepes csípősség	$3,0 < Me \leq 6,0$
Erős csípősség	$> 6,0$
Kiegyensúlyozott olaj	A kesernyesség mediánja és a csípősség mediánja legfeljebb 2,0 ponttal van a gyümölcsösség mediánja fölött.
Lágy olaj	A kesernyesség mediánja és a csípősség mediánja legfeljebb 2,0.

III. MELLÉKLET

Megfelelési táblázat

29/2012/EU végrehajtási rendelet	2568/91/EGK rendelet	e rendelet	(EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet
_____	_____	1. cikk a) pont	
_____	_____		1. cikk
_____	_____		2. cikk (2) bekezdés
1. cikk (1) bekezdés		1. cikk b) pont és 1. cikk (2) bekezdés	
1. cikk (2) bekezdés		1. cikk b) pont	
2 cikk első bekezdés		4. cikk (1) bekezdés	
2. cikk második bekezdés		4. cikk (2) bekezdés	
3. cikk első bekezdés		6. cikk (1) bekezdés	
3. cikk második bekezdés a)–d) pont		6. cikk (2) bekezdés a)–d) pont	
4. cikk (1) bekezdés első albekezdés		8. cikk (1) bekezdés	
4. cikk (1) bekezdés második albekezdés		8. cikk (2) bekezdés	
4. cikk (1) bekezdés harmadik albekezdés		-	
4. cikk (2) bekezdés		8. cikk (3) bekezdés	
4. cikk (3) bekezdés		8. cikk (4) bekezdés	
4. cikk (4) bekezdés		8. cikk (5) bekezdés	
4. cikk (5) bekezdés első albekezdés		8. cikk (6) bekezdés	
4. cikk (5) bekezdés második albekezdés		8. cikk (7) bekezdés	
4a. cikk		7. cikk	
4b. cikk		5. cikk	
5. cikk első bekezdés a)–d) pont		10. cikk a)–d) pont	
5. cikk első bekezdés e) pont		11. cikk (1) és (2) bekezdés	
5. cikk második bekezdés		-	
5a. cikk első bekezdés		11. cikk (3) bekezdés	
5a. cikk második bekezdés		11. cikk (4) bekezdés	
5a. cikk harmadik bekezdés		11. cikk (5) bekezdés	
6. cikk (1) bekezdés első albekezdés		12. cikk (1) bekezdés	

29/2012/EU végrehajtási rendelet	2568/91/EGK rendelet	e rendelet	(EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet
6. cikk (1) bekezdés második albekezdés		12. cikk (2) bekezdés	
6. cikk (1) bekezdés harmadik albekezdés		3. cikk (3) bekezdés	
6. cikk (2) bekezdés első albekezdés		12. cikk (3) bekezdés	
6. cikk (2) bekezdés második albekezdés		12. cikk (4) bekezdés	
6. cikk (3) bekezdés		12. cikk (5) bekezdés	
-	-	12. cikk (6) bekezdés	
6. cikk (4) bekezdés		-	
7. cikk			5. cikk (2) bekezdés
8. cikk (1) bekezdés			2. cikk (3) bekezdés
8. cikk (2) bekezdés			4. cikk (3) bekezdés
8. cikk (3) bekezdés			4. cikk (2) bekezdés
8. cikk (4) bekezdés			4. cikk (3) bekezdés
8a. cikk			2. cikk (1) bekezdés és 4. cikk (1) bekezdés
9. cikk (1) bekezdés első albekezdés			13. cikk (1) bekezdés
9. cikk (1) bekezdés második albekezdés			13. cikk (2) bekezdés
9. cikk (1) bekezdés harmadik albekezdés			—
9. cikk (1) bekezdés negyedik albekezdés			—
9. cikk (1) bekezdés ötödik albekezdés			—
9 cikk (2) bekezdés első albekezdés			6. cikk (1) bekezdés
9. cikk (2) bekezdés második albekezdés a), b) és c) pont			6. cikk (2) bekezdés a), b) és c) pont
9. cikk (2) bekezdés harmadik albekezdés		9. cikk	
—			6. cikk (3) bekezdés
10. cikk első bekezdés, bevezető mondat			14. cikk
10. cikk első bekezdés a)–d) pont és második bekezdés			—
10a. cikk			14. cikk
I. melléklet		-	
II. melléklet		-	

29/2012/EU végrehajtási rendelet	2568/91/EGK rendelet	e rendelet	(EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet
	1. cikk (1) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés a) és b) pont	
	1. cikk (2) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés c) pont	
	1. cikk (3) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés d) pont	
	1. cikk (4) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés e) pont	
	1. cikk (5) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés f) pont	
	1. cikk (6) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés g) pont	
	1. cikk (7) bekezdés	2. cikk (1) bekezdés h) pont	
————	————	2. cikk (2) bekezdés	
————	————	3. cikk (1) és (2) bekezdés	
	2. cikk (1) bekezdés		7. cikk
	2. cikk (1) bekezdés a) pont		I. melléklet 1. pont
	2. cikk (1) bekezdés b) pont		I. melléklet 2. pont
	2. cikk (1) bekezdés c) pont		————
	2. cikk (1) bekezdés d) pont		————
	2. cikk (1) bekezdés e) pont		I. melléklet 3. pont
	2. cikk (1) bekezdés f) pont		I. melléklet 4. pont
	2. cikk (1) bekezdés g) pont		I. melléklet 5. pont
	2. cikk (1) bekezdés h) pont		————
	2. cikk (1) bekezdés i) pont		I. melléklet 6. pont
	2. cikk (1) bekezdés j) pont		I. melléklet 7. pont
	2. cikk (1) bekezdés k) pont		I. melléklet 8. pont
	2. cikk (1) bekezdés l) pont		I. melléklet 9. pont
	2. cikk (1) bekezdés m) pont		I. melléklet 10. pont
	2. cikk (2) bekezdés első albekezdés és a XII. melléklet 9.4. pontjának egy része		10. cikk (1) bekezdés
	2. cikk (2) bekezdés második albekezdés		11. cikk (1) bekezdés
	2. cikk (2) bekezdés harmadik albekezdés		11. cikk (2) bekezdés

29/2012/EU végrehajtási rendelet	2568/91/EGK rendelet	e rendelet	(EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet
	-		11. cikk (3) bekezdés
	a XII. melléklet 9.4. pontjának egy része		11. cikk (4) bekezdés
	2. cikk (3) bekezdés első albekezdés		3. cikk (1) bekezdés
	2. cikk (3) bekezdés második albekezdés		3. cikk (2) bekezdés
	2. cikk (4) bekezdés első albekezdés		9. cikk (2) bekezdés
	2. cikk (4) bekezdés második albekezdés		9. cikk (3) bekezdés
	2. cikk (4) bekezdés harmadik albekezdés		9. cikk (4) bekezdés
	2. cikk (5) bekezdés		9. cikk (5) bekezdés
	2a. cikk (1) bekezdés		3. cikk (1) bekezdés
	2a. cikk (2) bekezdés		3. cikk (3) bekezdés
	2a. cikk (3) bekezdés		3. cikk (4) bekezdés
	2a. cikk (4) bekezdés első albekezdés		3. cikk (5) bekezdés
	2a. cikk (4) bekezdés második albekezdés		3. cikk (2) bekezdés
	2a. cikk (5) bekezdés		9. cikk (1) bekezdés
	3. cikk első bekezdés		13. cikk (1) bekezdés
	3. cikk második bekezdés		3. cikk (6) bekezdés
	4. cikk (1) bekezdés első albekezdés		10. cikk (1) bekezdés
	4. cikk (1) bekezdés második albekezdés		10. cikk (2) bekezdés
	4. cikk (1) bekezdés harmadik albekezdés		10. cikk (3) bekezdés
	4. cikk (2) bekezdés		10. cikk (4) bekezdés
	4. cikk (3) bekezdés		-
	6. cikk (1) bekezdés		12. cikk (1) bekezdés
	6. cikk (2) bekezdés		12. cikk (2) bekezdés
	7. cikk		—
	7a. cikk második bekezdés		2. cikk (2) bekezdés

29/2012/EU végrehajtási rendelet	2568/91/EGK rendelet	e rendelet	(EU) 2022/2105 bizottsági végrehajtási rendelet
	8. cikk (1) bekezdés		-
	8. cikk (2) bekezdés		14. cikk
	I. melléklet	I. melléklet	
	XII. melléklet 3.3. pont	II. melléklet	
	Ia. melléklet, kivéve a 2.1. pontot		II. melléklet
	Ia. melléklet 2.1. pont		9. cikk (6) bekezdés
	Ib. melléklet		III. melléklet
	III. melléklet		—
	IV. melléklet		—
	VII. melléklet		—
	IX. melléklet		—
	X. melléklet		—
	XI. melléklet		—
	XII. melléklet, kivéve a 3.3. pontot és a 9.4. pont egy részét		—
	XV. melléklet		IV. melléklet
	XVI. melléklet		—
	XVII. melléklet		—
	XVIII. melléklet		—
	XIX. melléklet		—
	XX. melléklet		—
	XXI. melléklet		V. melléklet

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2105 VÉGREHAJTÁSI RENDELETE**(2022. július 29.)****az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások megfeleléségi ellenőrzésére és az olívaolaj jellemzőinek elemzési módszereire vonatkozó szabályok megállapításáról**

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a mezőgazdasági termékpiacon közös szervezésének létrehozásáról és a 922/72/EGK 234/79/EGK, az 1037/2001/EK és az 1234/2007/EK tanácsi rendelet hatályaon kívül helyezéséről szóló, 2013. december 17-i 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletre ⁽¹⁾ és különösen annak 90a. cikke (6) bekezdésének b) és c) pontjára, valamint 91. cikke b), d) és g) pontjára,

mivel:

- (1) Az 1308/2013/EU rendelet hatályaon kívül helyezte és felváltotta az 1234/2007/EK tanácsi rendeletet ⁽²⁾. Az 1308/2013/EU rendelet megállapítja az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírásokkal kapcsolatos szabályokat, és felhatalmazza a Bizottságot arra, hogy e tekintetben felhatalmazáson alapuló jogi aktusokat és végrehajtási jogi aktusokat fogadjon el. Annak érdekében, hogy az olívaolaj-piac zökkenőmentesen működjön az új jogi keretben, bizonyos szabályokat ilyen jogi aktusok útján kell elfogadni.
- (2) Az olívaolajra vonatkozó uniós forgalmazási előírások és megfeleléségi ellenőrzések végrehajtása kapcsán az elmúlt tíz év során szerzett tapasztalatok azt mutatják, hogy a szabályozási keret egyszerűsítésre és pontosításra szorul. A párhuzamosságok és az esetleges következetlenségek elkerülése érdekében felül kell vizsgálni a hasonló és egymást kiegészítő követelményeket.
- (3) A tagállamoknak megfeleléségi ellenőrzéseket kell végezniük, hogy meggyőződjenek arról, hogy az 1308/2013/EU rendelet VIII. mellékletének VII. részében említett termékek megfelelnek-e az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírások tekintetében történő kiegészítéséről, valamint az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendeletben ⁽³⁾ megállapított szabályoknak, különös tekintettel arra, hogy a címke megfelel-e a tárolóedény tartalmának. A valamennyi tagállamra vonatkozó ellenőrzési minimumkövetelmények bevezetése nyomán várhatóan hatékonyabb lesz a csalás elleni fellépés is. Bár maguk a tagállamok tudják a legjobban meghatározni és eldönteni, hogy mely hatóságok felelősségi körébe utalják e rendelet alkalmazását, tájékoztatniuk kell a Bizottságot az ilyen illetékes hatóságok kijelöléséről, így biztosítva a megfelelő kommunikációt a többi tagállam illetékes hatóságaival és a Bizottsággal.
- (4) Annak biztosítása érdekében, hogy e rendelet végrehajtására egységes feltételek vonatkozzanak, indokolt előírni a tagállamok számára, hogy éves jelentést nyújtsanak be a Bizottságnak, amelynek tartalmaznia kell az előző évben elvégzett megfeleléségi ellenőrzésekre vonatkozó információkat. Annak érdekében, hogy könnyebb legyen az összehasonlítható adatok gyűjtése és továbbítása, majd az ilyen adatok alapján az uniós szintű statisztikák összeállítása és az Unió-szerre végzett megfeleléségi ellenőrzésekről szóló bizottsági jelentések elkészítése, egységes formanyomtatvány-mintát kell biztosítani az éves jelentésekhez.
- (5) Annak érdekében, hogy meggyőződhessenek arról, hogy az olívaolaj megfelel-e az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendeletben megállapított szabályoknak, továbbá a lehető legmagasabb szintű fogyasztóvédelem érdekében az illetékes hatóságoknak kockázatelemzés alapján kell a megfeleléségi ellenőrzéseket végezniük.
- (6) mivel az olívaolaj előállításáért vagy első forgalomba hozataláért felelős piaci szereplőket a letelepedésük szerinti tagállamban kell ellenőrizni, létre kell hozni a Bizottság és az olaj előállításának és forgalmazásának helye szerinti tagállamok közötti közigazgatási együttműködési eljárást.

⁽¹⁾ HL L 347., 2013.12.20., 671. o.

⁽²⁾ A Tanács 1234/2007/EK rendelete (2007. október 22.) a mezőgazdasági piacok közös szervezésének létrehozásáról, valamint egyes mezőgazdasági termékekre vonatkozó egyedi rendelkezésekről („az egységes közös piacszervezésről szóló rendelet”) (HL L 299., 2007.11.16., 1. o.).

⁽³⁾ A Bizottság (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelete (2022. július 29.) a 2568/91/EGK bizottsági rendelet és a 29/2012/EU bizottsági végrehajtási rendelet hatályaon kívül helyezéséről (lásd e Hivatalos Lap 1. oldalát).

- (7) Az ellenőrzések keretében a tagállamoknak meg kell határozniuk, hogy a címkén feltüntetett különböző kifejezések használatát mely bizonyítékokkal kell alátámasztani. Ezeknek a bizonyítékoknak magukban kell foglalniuk a megállapított tényeket, az elemzések eredményeit vagy a megbízható nyilvántartásokat, valamint az adminisztratív vagy számviteli információkat.
- (8) A tagállamok számára lehetővé kell tenni a területükön található csomagolóüzemek jóváhagyását annak érdekében, hogy az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelettel összhangban megkönnyítsék annak ellenőrzését, hogy a termék megfelel-e a címkén kötelezően és fakultatívan feltüntetendő adatoknak.
- (9) Az olívaolaj különböző típusainak jellemzőit Unió-szerte egységesen kell meghatározni. E célból az uniós jogszabályoknak meg kell határozniuk, hogy mely kémiai elemzési és érzékszervi értékelési módszerek alkalmazandók. Mivel az Unió a Nemzetközi Olívanács (IOC) tagja, a megfelelőségi ellenőrzések elvégzése során az IOC által megállapított módszereket kell alkalmazni.
- (10) A megfelelőségi ellenőrzések céljából történő mintavétel egységességének biztosítása érdekében meg kell határozni az olívaolaj mintavételi módszerét. Annak biztosítására, hogy az elemzések megfelelő körülmények között történjenek, és figyelembe véve a régiók közötti távolságokat, különböző határidőket kell megállapítani a minták mintavételt követő laboratóriumba küldése tekintetében.
- (11) A tagállamoknak ellenőrizniük kell, hogy az Unióban forgalomba hozott olívaolaj megfelel-e az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendeletben meghatározott jellemzőknek. Az olajok osztályozása tekintetében a vizsgálati eredményeket össze kell hasonlítani az említett rendeletben meghatározott határértékekkel, amelyek figyelembe veszik az alkalmazott analitikai módszerek ismételtetését és reprodukálhatóságát.
- (12) Az IOC szűz olívaolajok érzékszervi jellemzőinek értékelésére szolgáló módszere magában foglalja válogatott és szakképzett kóstolóbizottságok felállítását. A végrehajtás egységességének biztosítása érdekében minimumkövetelményeket kell meghatározni a kóstolóbizottságok jóváhagyására vonatkozóan. Tekintettel arra, hogy néhány tagállam esetében nehézségekbe ütközik a kóstolóbizottságok felállítása, engedélyezni kell más tagállamokban működő kóstolóbizottságok igénybevételét.
- (13) Az IOC szűz olívaolajok érzékszervi jellemzőinek értékelésére szolgáló módszere csak akkor alkalmazható, ha rendelkezésre áll egy eljárás a bejelentett kategória és a kóstolóbizottság által kijelölt kategória közötti eltérések kezelésére.
- (14) Annak biztosítására, hogy az olajpogácsa és más maradék behozatalára alkalmazott illetékrendszer megfelelően működjön, egységes módszert kell megállapítani a szóban forgó termékek olajtartalmának meghatározására.
- (15) A tagállamoknak szankciókat kell megállapítaniuk az olyan esetekre, amikor az olívaolajra vonatkozó forgalmazási előírásokkal kapcsolatban nemzeti szinten azonosítják a megfelelés hiányát. E szankcióknak hatékonyak, arányosnak és visszatartó erejűnek kell lenniük.
- (16) Az e rendeletben előírt intézkedések összhangban vannak a mezőgazdasági piacok közös szervezésével foglalkozó bizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Hatály

Ez a rendelet szabályokat állapít meg a következők tekintetében:

- a) az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet 2. cikkében említett olívaolajokra vonatkozó forgalmazási előírásoknak való megfelelés ellenőrzése és a szóban forgó előírások piaci szereplők általi végrehajtása;
- b) az illetékes hatóságok közötti együttműködés és segítségnyújtás az a) pontban említett megfelelőségi ellenőrzések tekintetében;
- c) az olívaolajat előállító vagy olívaolajjal rendelkező gazdasági szereplők által vezetendő nyilvántartások és a csomagolóüzemek jóváhagyása;
- d) az olívaolaj jellemzőinek meghatározására szolgáló analitikai módszerek.

2. cikk

A tagállamok megfeleléségi ellenőrzésekre vonatkozó kötelezettségei

- (1) Az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendeletben megállapított forgalmazási előírások végrehajtásának ellenőrzése céljából a tagállamok a 3. cikkben említett kockázatelemzés alapján megfeleléségi ellenőrzéseket végeznek az olívaolajon.
- (2) A tagállamok ellenőrzik, hogy az üzemeltetők teljesítik-e az 5. cikk (1) bekezdése szerinti kötelezettségeiket.
- (3) Az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendelettel (*) összhangban minden tagállam értesíti a Bizottságot az e rendelet szerinti megfeleléségi ellenőrzések elvégzésére illetékes hatóság vagy hatóságok nevééről és címéről. A Bizottság tájékoztatja a többi tagállamot és kérésre bármely érdekelt felet az említett illetékes hatóságokról. A változásokról a tagállamok haladéktalanul tájékoztatják a Bizottságot.

3. cikk

A megfeleléségi ellenőrzések és a kockázatelemzés gyakorisága

- (1) E cikk alkalmazásában a „forgalmazott olívaolaj” a valamely tagállamban forgalmazott és az adott tagállamból exportált olívaolaj teljes mennyisége.
- (2) A tagállamok a területükön forgalmazott olívaolaj tekintetében ezer tonnánként évente legalább egy megfeleléségi ellenőrzést végeznek.
- (3) A tagállamok gondoskodnak arról, hogy a megfeleléségi ellenőrzések szelektív módon, kockázatelemzésre alapozva és megfelelő gyakorisággal történjenek annak ellenőrzésére, hogy a forgalmazott olívaolaj megfelel-e a bejelentett kategóriának.
- (4) A kockázatelemzési szempontok különösen az alábbiak:
 - a) az olívaolaj kategóriája (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet 2. cikkének megfelelően, az előállítás időszaka, az olaj más növényi olajokkal összevetett ára, a keverési és csomagolási eljárások, a tárolási létesítmények és körülmények, a származási ország, a célország, a szállítási eszközök vagy a tétel volumene;
 - b) a gazdasági szereplők értékesítési láncban elfoglalt helye, az általuk forgalmazott volumen és érték, az általuk forgalmazott olajkategóriák skálája, az olyan elvégzett munkatípusok, mint a kinyerés, tárolás, finomítás, keverés, csomagolás vagy kiskereskedelmi értékesítés;
 - c) korábbi ellenőrzések eredményei, beleértve a feltárt hiányosságok számát és típusát, a forgalmazott olívaolajok általános minőségét és a használt technikai eszközök teljesítményét;
 - d) a gazdasági szereplők által használt, a forgalmazási előírásoknak való megfeleléssel kapcsolatos minőségbiztosítási rendszereknek vagy önellenőrzési rendszereknek a megbízhatósága;
 - e) A megfeleléségi ellenőrzés végrehajtásának helyszíne, különösen, ha az Unióba való első belépési pontról, az Unióból való utolsó kilépési pontról vagy az olajok előállításának, csomagolásának, berakodásának vagy a végső fogyasztó számára történő értékesítésének helyéről van szó;
 - f) minden egyéb információ, amely a megfelelés hiányának kockázatára utalhat.
- (5) A tagállamok előre meghatározzák a következőket:
 - a) a tételek megfelelésének hiányára vonatkozó kockázatelemzés szempontjai;
 - b) az egyes kockázati kategóriák kockázatelemzése alapján azon gazdasági szereplők vagy tételek és mennyiségek minimális száma, amelyeknél megfeleléségi ellenőrzést kell végezni.
- (6) Ha az ellenőrzések jelentős szabálytalanságokat tárnak fel, a tagállamok növelik a forgalmazás szakaszára, az olajkategóriára, a származásra vagy egyéb szempontokra vonatkozó ellenőrzések gyakoriságát.

(*) A Bizottság (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendelete (2017. április 20.) az 1307/2013/EU és az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az információk és dokumentumok Bizottsághoz való eljuttatása tekintetében történő kiegészítéséről (HL L 171., 2017.7.4., 100. o.).

4. cikk

A tagállamok közötti együttműködés a megfelelőségi ellenőrzések terén

(1) Ha szabálytalanságot tárnak fel, és a címkén feltüntetett gazdasági szereplő egy másik tagállamban telepedett le, az érintett tagállam az (EU) 2019/1715 bizottsági végrehajtási rendeletnek ⁽²⁾ megfelelően ellenőrzés iránti kérelmet nyújt be a címkén feltüntetett gazdasági szereplő letelepedési helye szerinti tagállamhoz.

(2) Az (EU) 2019/1715 végrehajtási rendelet 16. cikkében meghatározott követelményeken túlmenően az e cikk (1) bekezdésében említett kérelemhez csatolni kell az ellenőrzéshez szükséges valamennyi információt, különösen a következőket:

- a) a szóban forgó olívaolaj mintavételének vagy vásárlásának az időpontja;
- b) annak a gazdasági szereplőnek a neve, illetve cégneve és címe, ahol a mintavétel történt, vagy ahol az érintett olívaolajat vásárolták;
- c) az érintett gyártási tételek száma;
- d) az összes, az érintett olívaolaj csomagolásán lévő címke másolata;
- e) az analízis vagy más független szakértői vélemények eredménye, amely megadja az alkalmazott módszereket és az érintett laboratórium vagy szakértő nevét és címét is;
- f) adott esetben az értékesítési egység nyilatkozata alapján a szóban forgó olívaolaj szállítójának neve.

(3) Az (EU) 2019/1715 végrehajtási rendelet 22. cikkében meghatározott követelményeken túlmenően az a tagállam, amelyhez a kérelmet intézik, legkésőbb a kérelem hónapját követő hónap vége előtt mintavételt végez, és ellenőrzi az érintett címkézésen szereplő megjelöléseket. A megkeresésre az annak időpontjától számított 3 hónapon belül válaszolni kell.

5. cikk

A gazdasági szereplők kötelezettségei

(1) A megfelelőségi ellenőrzések céljából az olajkinyeréstől a palackozási szakaszig tartó folyamatban érintett piaci szereplők az általuk tárolt minden egyes olívaolaj-kategóriára vonatkozóan nyilvántartást vezetnek a belépő és a kilépő tételekről.

(2) A címkén feltüntetett gazdasági szereplő letelepedési helye szerinti tagállam kérésére a gazdasági szereplőnek dokumentációt kell benyújtania az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet 6., 8. és 10. cikkében említett követelmények teljesítésére vonatkozóan, az alábbi elemek közül egy vagy több alapján:

- a) tényszerű adatok és tudományosan megállapított tények;
- b) a reprezentatív mintákon végrehajtott vizsgálatok eredményei vagy azok automatikus nyilvántartása;
- c) az uniós és a nemzeti szabályoknak megfelelően nyilvántartott adminisztratív vagy számviteli információk.

6. cikk

Csomagolóüzemek fakultatív jóváhagyása nemzeti szinten

(1) A tagállamoknak lehetőségük van a területükön található csomagolóüzemek jóváhagyására.

(2) Ha élni kívánnak az (1) bekezdés biztosította lehetőséggel, a tagállamok jóváhagyják és alfanumerikus azonosítóval látják el azokat a csomagolóüzemeket, amelyek ezt kérik, és amelyek megfelelnek az alábbi feltételeknek:

- a) csomagolólétesítményekkel rendelkeznek;
- b) vállalják, hogy gyűjtik és megőrzik az 5. cikkben említett dokumentációt;

⁽²⁾ A Bizottság (EU) 2019/1715 végrehajtási rendelete (2019. szeptember 30.) a hatósági ellenőrzések információkezelési rendszerének és a rendszer elemeinek működésére vonatkozó szabályok megállapításáról (a hatósági ellenőrzések információkezelési rendszeréről szóló rendelet) (HL L 261., 2019.10.14., 37. o.).

c) olyan tárolási rendszerrel rendelkeznek, amely lehetővé teszi azon olívaolajok származásának ellenőrzését, amelyek esetében az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet 8. cikkének (1) bekezdése értelmében kötelező a származási hely feltüntetése.

(3) Ha élni kívánnak az (1) bekezdés biztosította lehetőséggel, a tagállamok az (EU) 2015/1535 európai parlamenti és tanácsi irányelvvel ⁽⁶⁾ összhangban értesítik a Bizottságot a vonatkozó rendelkezésekről.

7. cikk

Az olívaolajok jellemzőinek meghatározására szolgáló analitikai módszerek

Az olívaolajoknak az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében rögzített jellemzőit az e rendelet I. mellékletében előírt elemzési módszereknek megfelelően kell meghatározni.

8. cikk

Mintavétel a megfeleléségi ellenőrzésekhez

(1) A megfeleléségi ellenőrzésekhez szükséges mintavételt a vizsgálati minták előkészítéséről szóló EN ISO 661 nemzetközi szabványnak és a mintavételről szóló EN ISO 5555 szabványnak megfelelően kell végezni. A csomagolt olívaolaj gyártási tételei esetében azonban a mintavételt a II. melléklettel összhangban kell elvégezni. Az ömlesztett olajok esetében, amelyekre nem alkalmazható az EN ISO 5555 szabvány szerinti mintavétel, a mintavétel a tagállam illetékes hatósága által adott utasítások szerint történik.

(2) Az EN ISO 5555 szabvány és az EN ISO 661 szabvány 6. fejezetének sérelme nélkül a levett mintákat a lehető leggyorsabban sötét helyen, hőhatástól távol kell elhelyezni, és legkésőbb a mintavételt követő ötödik munkanapig be kell küldeni laboratóriumi elemzésre; eltérő esetben úgy kell tárolni a mintákat, hogy azok a laboratóriumba küldésük előtt a szállítás vagy a tárolás során ne sérüljenek vagy károsodjanak.

9. cikk

Az olívaolajok jellemzőinek ellenőrzése

(1) A tagállamok ellenőrzik, hogy az olívaolajok megfelelnek-e az olívaolajoknak az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében meghatározott jellemzőinek:

- a) bármely sorrendben; vagy
- b) az e rendelet III. mellékletében szereplő folyamatábra szerinti sorrendet követve mindaddig, amíg a folyamatábrán szereplő valamely döntés meg nem születik.

(2) Az (1) bekezdésben említett ellenőrzések céljából a savtartalom, a peroxidszám, a K232, a K268 vagy a K270, a ΔK , a zsírsav-etilészterek értéke, a viasztartalom, valamint az érzékszervi jellemzők meghatározására szolgáló elemzéseket, illetve adott esetben – ha a nemzeti törvények előírják – a másodvizsgálatokat csomagolt olívaolaj esetében a minőségmegőrzési idő lejártá előtt kell elvégezni. Az ömlesztett olajok mintavételezése esetében az említett elemzéseket legkésőbb a mintavételt követő hat hónapon belül kell elvégezni.

(3) Az olívaolajoknak az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében meghatározott egyéb jellemzőinek ellenőrzése nem kötött határidőhöz.

(4) Csomagolt olívaolaj esetében –, kivéve, ha a mintavétel kevesebb mint két hónappal a minőségmegőrzési idő lejártá előtt történik – amennyiben az elemzések eredményei nem felelnek meg a bejelentett kategóriájú olívaolaj jellemzőinek, a mintát szolgáltató gazdasági szereplőt legkésőbb egy hónappal minőségmegőrzési idő lejártá előtt értesíteni kell.

⁽⁶⁾ Az Európai Parlament és a Tanács (EU) 2015/1535 irányelve (2015. szeptember 9.) a műszaki szabályokkal és az információs társadalom szolgáltatásaira vonatkozó szabályokkal kapcsolatos információszolgáltatási eljárás megállapításáról (HL L 241., 2015.9.17., 1. o.).

(5) Az olívaolaj jellemzőinek az e rendelet I. mellékletében meghatározott módszerekkel történő meghatározása céljából az elemzések eredményeit közvetlenül össze kell hasonlítani az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében meghatározott határértékekkel, amelyek figyelembe veszik az alkalmazott analitikai módszerek megismételhetőségét és reprodukálhatóságát.

(6) E cikk szabályait minden egyes, a II. melléklettel összhangban vett elsődleges mintára alkalmazni kell.

10. cikk

Kóstolóbizottságok

(1) A megfelelőségi ellenőrzések céljából a tagállamok által a területükön jóváhagyott kóstolóbizottságok értékelik a szűz olívaolajoknak az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében meghatározott érzékszervi jellemzőit, és beszámolnak ezekről a jellemzőkről és a kategóriáról.

(2) A kóstolóbizottságok jóváhagyásának feltételeit a tagállamok határozzák meg, és biztosítják, hogy:

- a) teljesüljenek az I. melléklet 5. pontjában említett, a szűz olívaolaj érzékszervi jellemzőinek meghatározására szolgáló módszer követelményei;
- b) a kóstolóbizottság vezetője a tagállam által e célból elismert képzésben részesüljön;
- c) a jóváhagyás meghosszabbítása attól függjön, hogy a kóstolóbizottság milyen teljesítményt nyújt a tagállam által végzett éves felülvizsgálata során.

(3) A tagállamok az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendeletnek megfelelően értesítik a Bizottságot a területükön jóváhagyott kóstolóbizottságok jegyzékéről, és haladéktalanul tájékoztatják a Bizottságot a jegyzék bármilyen változásáról.

(4) Ha egy tagállam területén egyetlen kóstolóbizottság sem felel meg a (2) bekezdésben említett jóváhagyási feltételeknek, a tagállam egy másik tagállamban jóváhagyott kóstolóbizottságot kér fel.

11. cikk

Az olívaolajok érzékszervi jellemzőinek ellenőrzése

(1) A szűz olívaolajoknak az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendelet I. mellékletében meghatározott érzékszervi jellemzőit a bejelentett kategóriának megfelelőnek kell tekinteni, ha a tagállam által jóváhagyott kóstolóbizottság megerősíti a kategóriát.

(2) Ha a kóstolóbizottság az érzékszervi jellemzők tekintetében nem erősíti meg a bejelentett kategóriát, az ellenőrzés alá vont gazdasági szereplő kérésére az illetékes hatóságoknak haladéktalanul két másodértékelést kell végezniük más jóváhagyott kóstolóbizottságok bevonásával. A kóstolóbizottságok közül legalább az egyiket az a tagállam hagyja jóvá, amelyben az olívaolajat előállították. Az érintett jellemzők akkor tekintendők a bejelentett jellemzőknek megfelelőeknek, ha mindkét másodértékelés megerősíti a bejelentett kategóriát. Ha nem ez a helyzet, a másodértékelések során megállapított hibák típusától függetlenül a bejelentett kategóriát a jellemzőknek nem megfelelőnek kell nyilvánítani, és a másodértékelések költségei az ellenőrzés alá vont gazdasági szereplőt terhelik.

(3) Ha az olajat az Unión kívül állítják elő, a két másodelemzést a megfelelés hiányát eredetileg megállapító kóstolóbizottságtól eltérő két kóstolóbizottsággal kell elvégezni.

(4) A másodértékelések során a kóstolóbizottságok két külön kóstolás alkalmával értékelik az olívaolajat. A másodértékelés alá vont olívaolaj két kóstolásán kapott eredményeknek statisztikailag homogénnek kell lenniük. Ellenkező esetben a minta vizsgálatát még kétszer el kell végezni. A másodértékelés alá vont olívaolaj érzékszervi jellemzőinek bejelentett értékeit az e jellemzőkre a két statisztikailag homogén kóstolás során kapott értékek átlagaként kell kiszámítani.

12. cikk

Az olajpogácsa és a más maradék olajtartalma

- (1) Az olívaolaj kinyerésekor keletkező olajpogácsa és más maradék (KN-kód: 2306 90 11 és 2306 90 19) olajtartalmának meghatározása a IV. mellékletben szabályozott módszerrel történik.
- (2) Az (1) bekezdésben említett olajtartalmat az olaj súlyának a szárazanyag súly százalékos arányában fejezik ki.

13. cikk

Szankciók

- (1) Ha megállapítást nyer, hogy az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló rendeletben meghatározott forgalmazási előírásokat nem tartják be, a tagállamok hatékony, arányos és visszatartó erejű szankciókat alkalmaznak, amelyeket a feltárt szabálytalanság súlyosságának figyelembevételével kell meghatározni.
- (2) A tagállamok az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendelettel összhangban minden év május 31-ig értesítik a Bizottságot az e célból hozott intézkedésekről, és haladéktalanul értesítik a Bizottságot ezen intézkedések bármilyen módosításáról.

14. cikk

Jelentéstétel

A tagállamok az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló rendelettel összhangban minden év május 31-ig jelentést nyújtanak be a Bizottsághoz az e rendeletnek az előző naptári év során történő végrehajtásáról. A jelentésnek mindenképpen tartalmaznia kell az olívaolajokon végzett megfelelőségi ellenőrzések eredményeit, az e rendelet V. mellékletben szereplő formanyomtatvány szerint.

15. cikk

Hatálybalépés

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2022. július 29-én.

a Bizottság részéről
az elnök
Ursula VON DER LEYEN

I. MELLÉKLET

Az olívaolajok jellemzőinek meghatározására szolgáló analitikai módszerek

	Az olívaolajok jellemzői	Alkalmazandó IOC-módszer
1.	Savtartalom	COI/T.20/Doc. No 34 (A szabad zsírsavak meghatározása hideg injektálós módszerrel)
2.	Peroxidszám	COI/T.20/Doc. No 35 (A peroxidszám meghatározása)
3.	2-gliceril-monopalmitát	COI/T.20/Doc. No 23 (A 2-gliceril-monopalmitát százalékos arányának meghatározása)
4.	K232, K268 vagy K270, ΔK	COI/T.20/Doc. No 19 (Spektrofotometriás vizsgálat ultraibolya fényben)
5.	Érzékszervi jellemzők	COI/T.20/Doc. No 15 (Az olívaolaj érzékszervi vizsgálata – a szűz olívaolaj organoleptikus értékelésére szolgáló módszer) – a 4.4. és a 10.4. pont kivételével
6.	Zsírsavösszetétel, beleértve a transz-izomereket is	COI/T.20/Doc. No 33 (Zsírsav-metilésztetek meghatározása gázkromatográfiával)
7.	Zsírsav-etil-észterek, viaszok	COI/T.20/Doc. No 28 (A viasz-, valamint a zsírsav-metilészter- és a zsírsav-etilészter-tartalom meghatározása kapilláris gázkromatográfiával)
8.	Összes szterin, szterinösszetétel, eritrodil, uvaol és alifás alkoholok	COI/T.20/Doc. No 26. (A szterinek, triterpén-dialkoholok és alifás alkoholok összetételének és tartalmának meghatározása kapilláris gázkromatográfiával)
9.	Sztigmasztadiének	COI/T.20/Doc. No 11 (A növényi olajok sztigmasztadién-tartalmának meghatározása)
10.	$\Delta ECN42$	COI/T.20/Doc. No 20 (Az ECN-42-es triacil-glicerinek tényleges és elméleti mennyisége közötti különbség meghatározása)

II. MELLÉKLET

CSOMAGOKBAN SZÁLLÍTOTT OLÍVAOLAJBÓL TÖRTÉNŐ MINTAVÉTEL

Ez a mintavételi módszer a csomagolt olívaolaj gyártási tételekre alkalmazandó. A mintavételi módszer annak függvényében változik, hogy a csomag meghaladja-e az 5 litert, vagy sem.

E melléklet alkalmazásában:

- a) „csomag”: az a tárolóedény, amely közvetlenül érintkezik az olívaolajjal;
- b) „gyártási tétel”: olyan csomagkészlet, amelyet olyan körülmények között állítottak elő, dolgoztak fel és csomagoltak, hogy az egyes csomagokban található olívaolaj az összes analitikai jellemző tekintetében homogénnek mondható. Az egyes gyártási tételek azonosítását a 2011/91/EU európai parlamenti és tanácsi irányelvnek ⁽¹⁾ megfelelően kell elvégezni;
- c) „egyedi minta”: egy legfeljebb 5 literes csomagban található vagy 5 liternél nagyobb csomagból kinyert olívaolaj mennyisége, amennyiben a csomagokat a gyártási tételből véletlenszerűen választják ki.

1. AZ ELSŐDLEGES MINTA TARTALMA**1.1. Elsődleges minták a legfeljebb 5 literes csomagok esetében**

A legfeljebb 5 literes csomagok esetében az elsődleges mintát az 1. táblázat szerint kell összeállítani.

1. táblázat

Az elsődleges minta minimális méretét a következők szerint kell megállapítani:

Amennyiben a csomagolás úrtartalma	Az elsődleges minta az alábbi számú közvetlen csomagból származó olívaolajat tartalmaz
a) legalább 750 ml	a) 1 csomag;
b) kevesebb mint 750 ml	b) a legalább 750 ml összterefogatú csomagok minimális száma

A különböző értékelések és elemzések elvégzése előtt az elsődleges minta tartalmát homogenizálni kell.

1.2. Elsődleges minták az 5 litert meghaladó csomagok esetében

Az 5 litert meghaladó csomagok esetében az elsődleges mintát a 2. táblázatban meghatározott minimális számú csomagból kinyert összes egyedi mintából kell összeállítani. A csomagokat véletlenszerűen kell kiválasztani a gyártási tételből. Összeállítását követően az elsődleges mintának elegendő mennyiségűnek kell lennie ahhoz, hogy fel lehessen osztani több mintavételi elemre.

2. táblázat

A véletlenszerűen kiválasztandó csomagok minimális száma

A gyártási tételt alkotó csomagok száma	A kiválasztandó csomagok minimális száma
max. 10	1
11 és 150 között	2
151 és 500 között	3
501 és 1 500 között	4
1 501 és 2 500 között	5
> 2 500 csomag: 1 000 csomagonként	1 további csomag

Az egyes csomagok tartalmának homogenizálása után az egyedi mintát ki kell nyerni, majd a keverés általi homogenizáláshoz egy közös tárolóedénybe kell önteni úgy, hogy a lehető leginkább védve legyen a levegőtől.

⁽¹⁾ Az Európai Parlament és a Tanács 2011/91/EU irányelve (2011. december 13.) azon árutételt azonosító jelzésekről és jelölésekről, amelyekhez az adott élelmiszer tartozik (HL L 334., 2011.12.16., 1. o.).

Az elsődleges minta tartalmát egy sorozat legkevesebb 1 liter űrtartalmú csomagba kell önteni, ezek mindegyike az elsődleges minta egy-egy egységét képezi. Minden egyes csomagegységet úgy kell feltölteni, hogy a tetején a lehető legkisebb legyen a levegőréteg, majd megfelelően le kell zárni és biztosítani, hogy a termék manipulációbiztos legyen. Ezeket a csomagegységet a megfelelő azonosítás érdekében fel kell címkézni.

2. AZ ELSŐDLEGES MINTÁK SZÁMÁNAK NÖVELÉSE

2.1. Az elsődleges minták száma a tagállamok egyedi igényeinek megfelelően növelhető (például ha az érzékszervi vizsgálatot nem ugyanaz a laboratórium végzi, mint a kémiai vizsgálatot, másodelemzést stb.).

2.2. Az illetékes hatóság a következő táblázatnak megfelelően növelheti az elsődleges minták számát:

3. táblázat

Az elsődleges minták számát a gyártási tétel mérete határozza meg

Gyártási tétel mérete (literben)	Elsődleges minták száma
Kevesebb mint 7 500	2
7 500 – kevesebb mint 25 000	3
25 000 – kevesebb mint 75 000	4
75 000 – kevesebb mint 125 000	5
Legalább 125 000	6 + 1 minden további 50 000 liter után

2.3. Minden egyes elsődleges mintát az 1.1. és az 1.2. pontban ismertetett eljárásoknak megfelelően kell vételezni.

2.4. Az egyedi mintákat alkotó csomagok véletlenszerű kiválasztásakor két elsődleges minta esetében egymás melletti csomagokat kell kiválasztani. Minden egyes véletlenszerűen kiválasztott csomag elhelyezését fel kell jegyezni, és egyértelmű azonosítóval kell ellátni.

3. ELEMZÉSEK ÉS EREDMÉNYEK

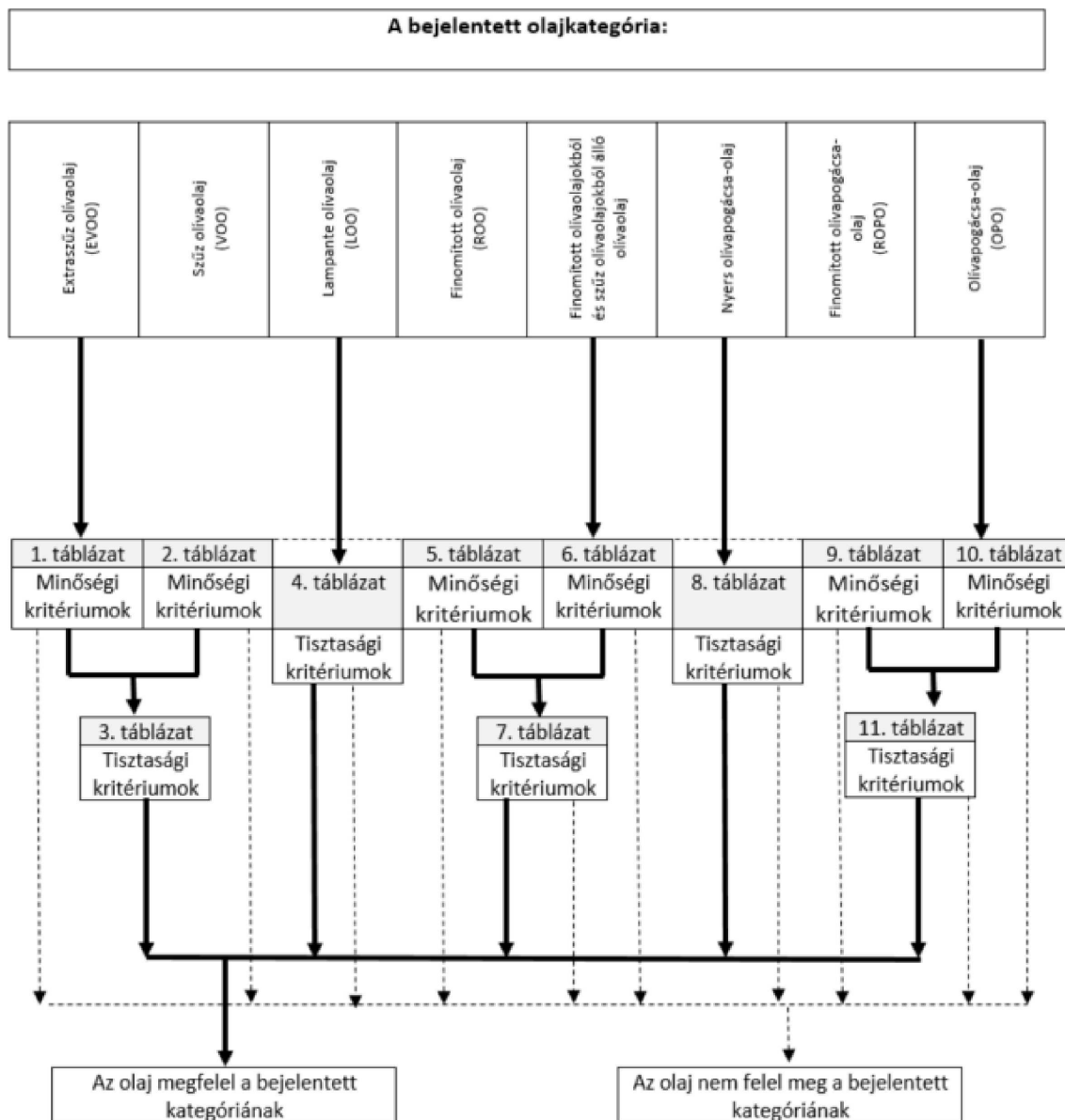
3.1. Ha az elsődleges minta elemzésének minden eredménye megfelel az olívaolaj bejelentett kategóriája szerinti jellemzőknek, az egész gyártási tételt megfelelőnek kell nyilvánítani.

3.2. Ha az elemzések eredményeinek egyike legalább egy elsődleges minta esetében nem felel meg az olívaolaj bejelentett kategóriája szerinti jellemzőknek, a teljes mintázott gyártási tételt nem megfelelőnek kell nyilvánítani.

III. MELLÉKLET

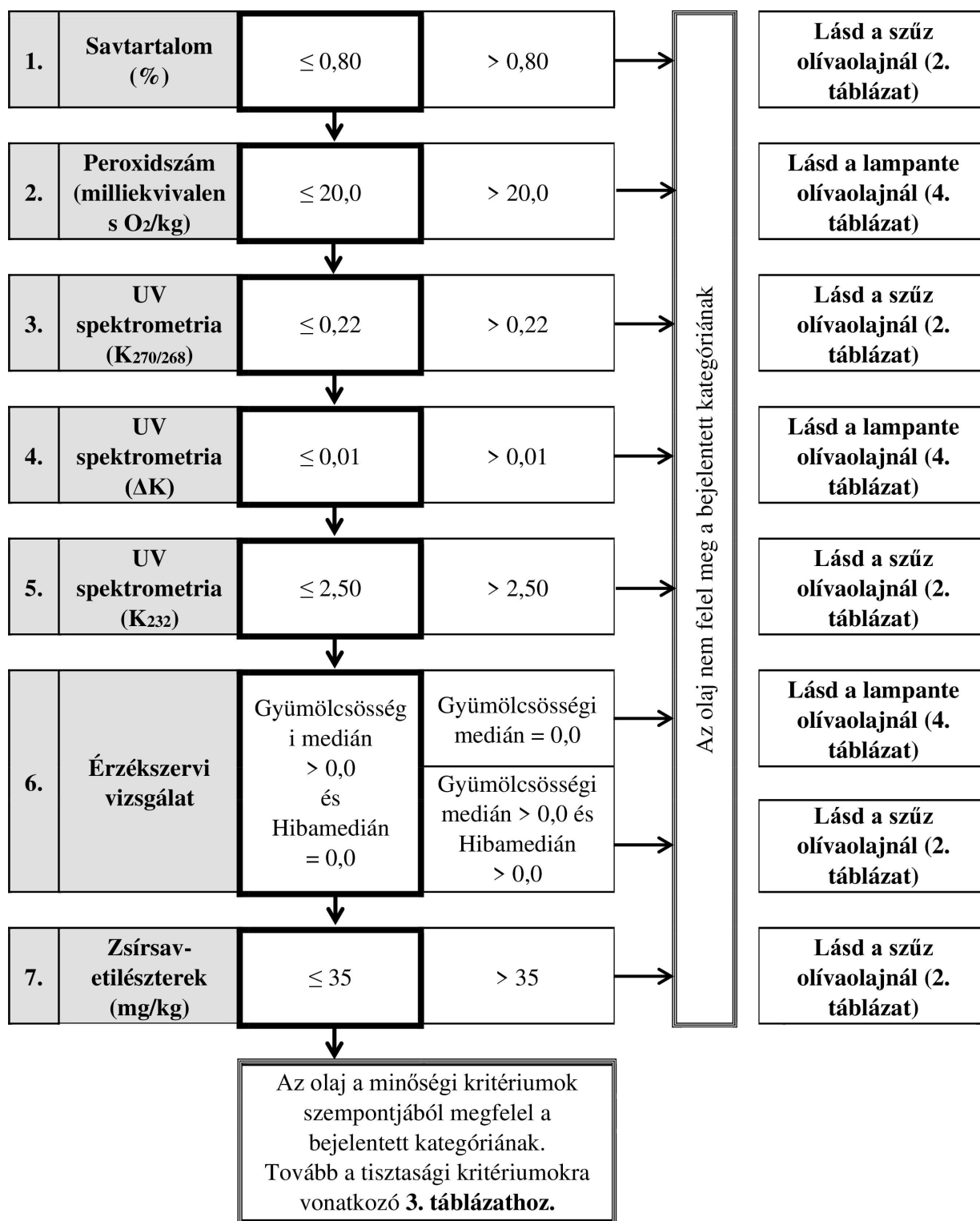
FOLYAMATÁBRA ANNAK ELLENŐRZÉSÉRE, HOGY AZ OLÍVAOLAJ-MINTA MEGFELEL-E A BEJELENTETT KATEGÓRIÁNAK

Áttekintő táblázat



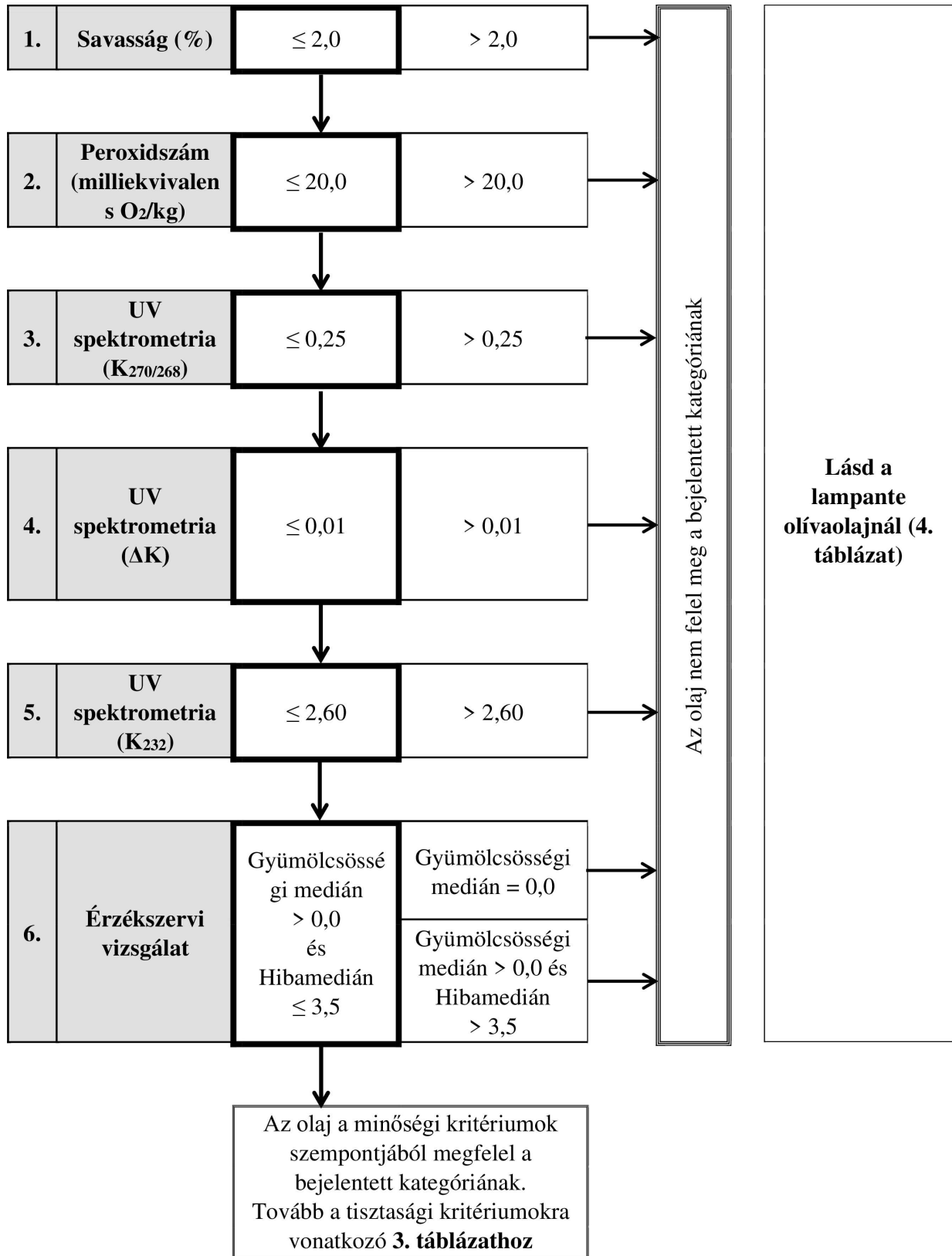
1. táblázat

Extraszűz olívaolaj – Minőségi kritériumok



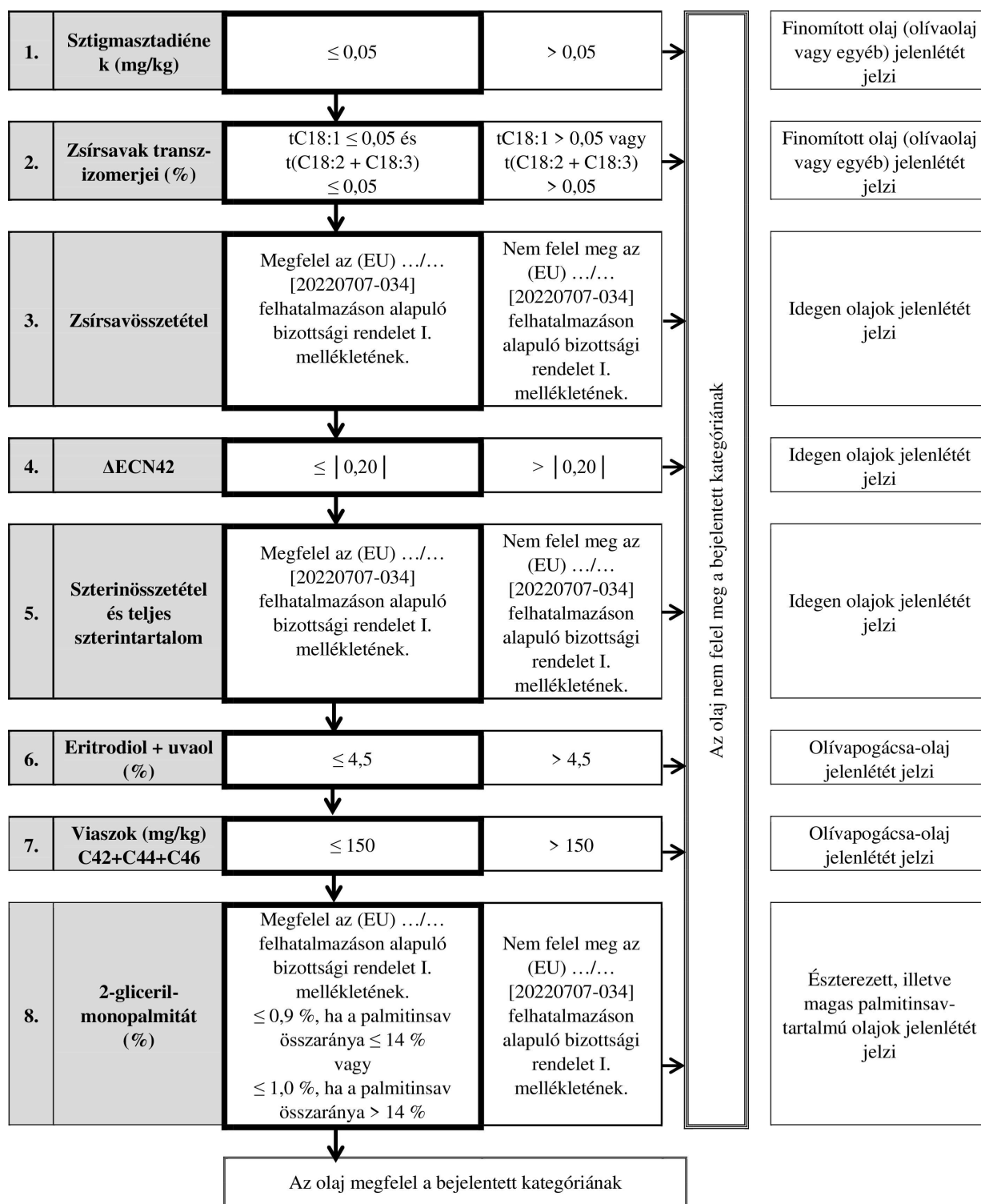
2. táblázat

Szűz olívaolaj – Minőségi kritériumok



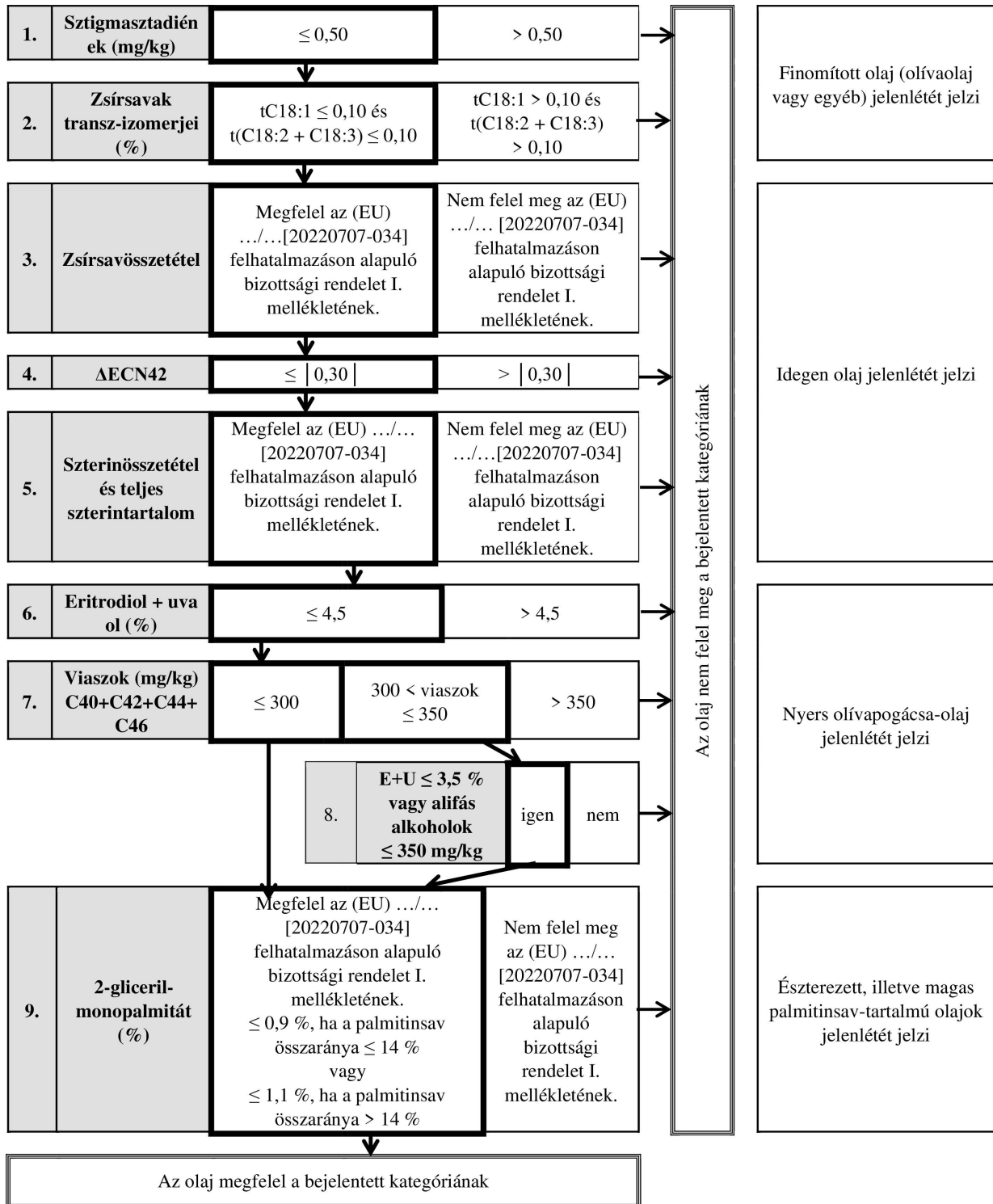
3. táblázat

Extraszűz olívaolaj és szűz olívaolaj – Tisztasági kritériumok



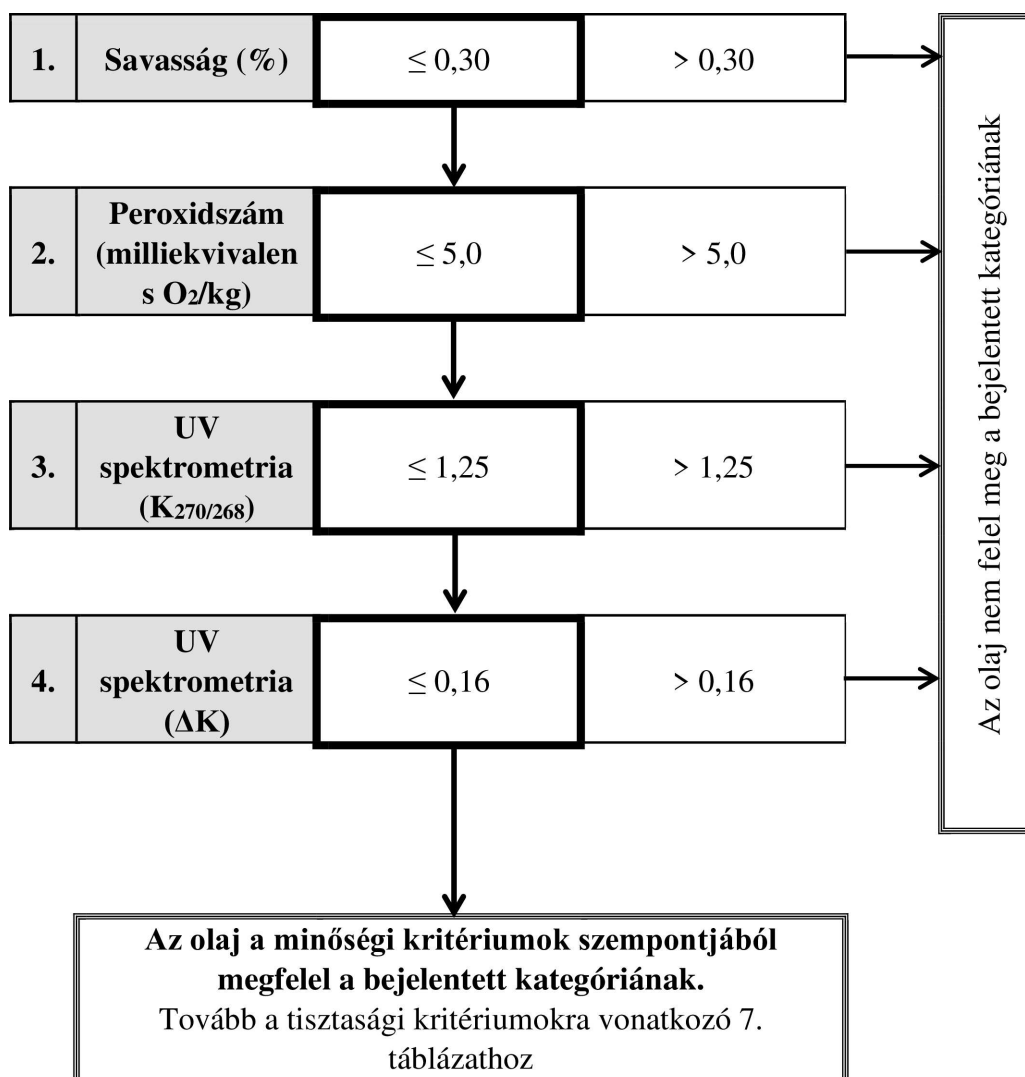
4. táblázat

Lampante olívoajaj – Tisztasági kritériumok



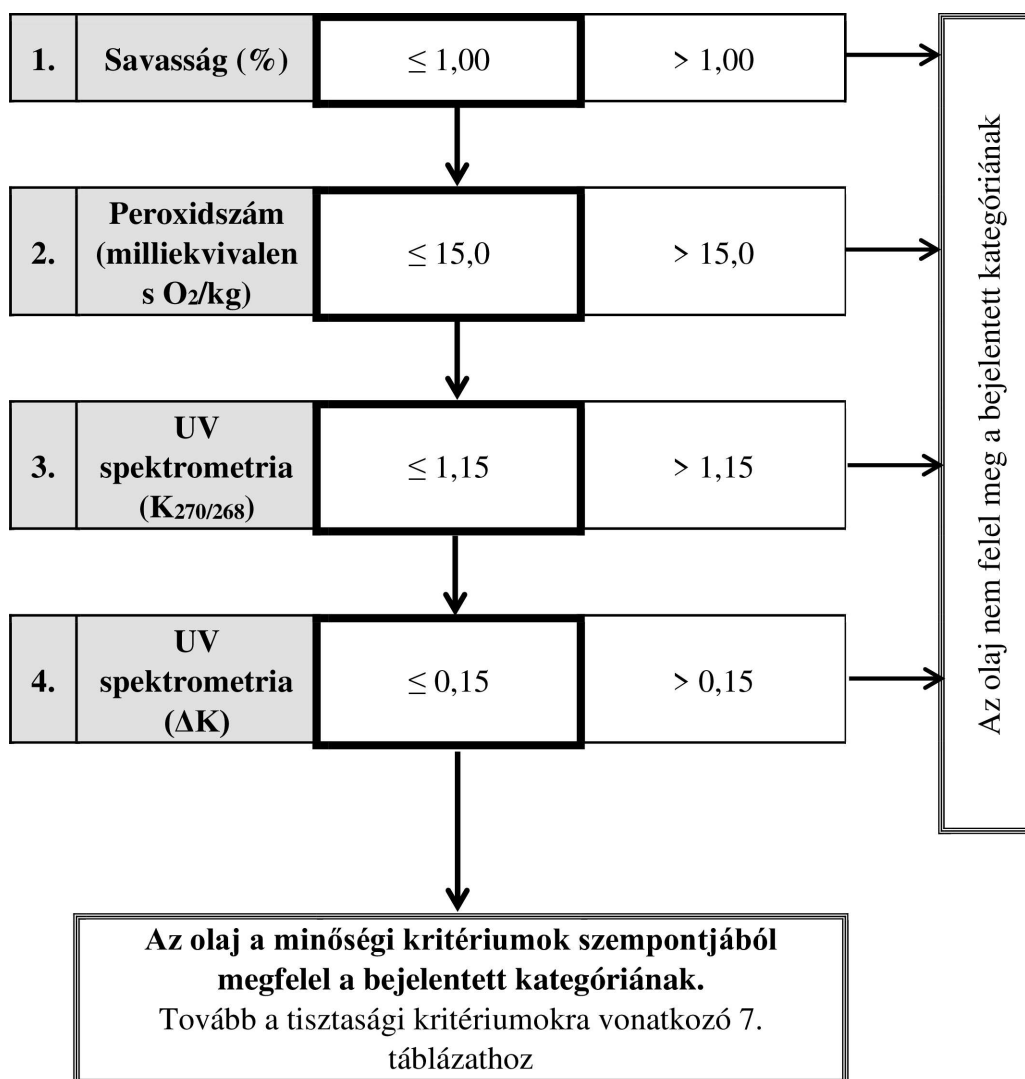
5. táblázat

Finomított olívaolaj – Minőségi kritériumok



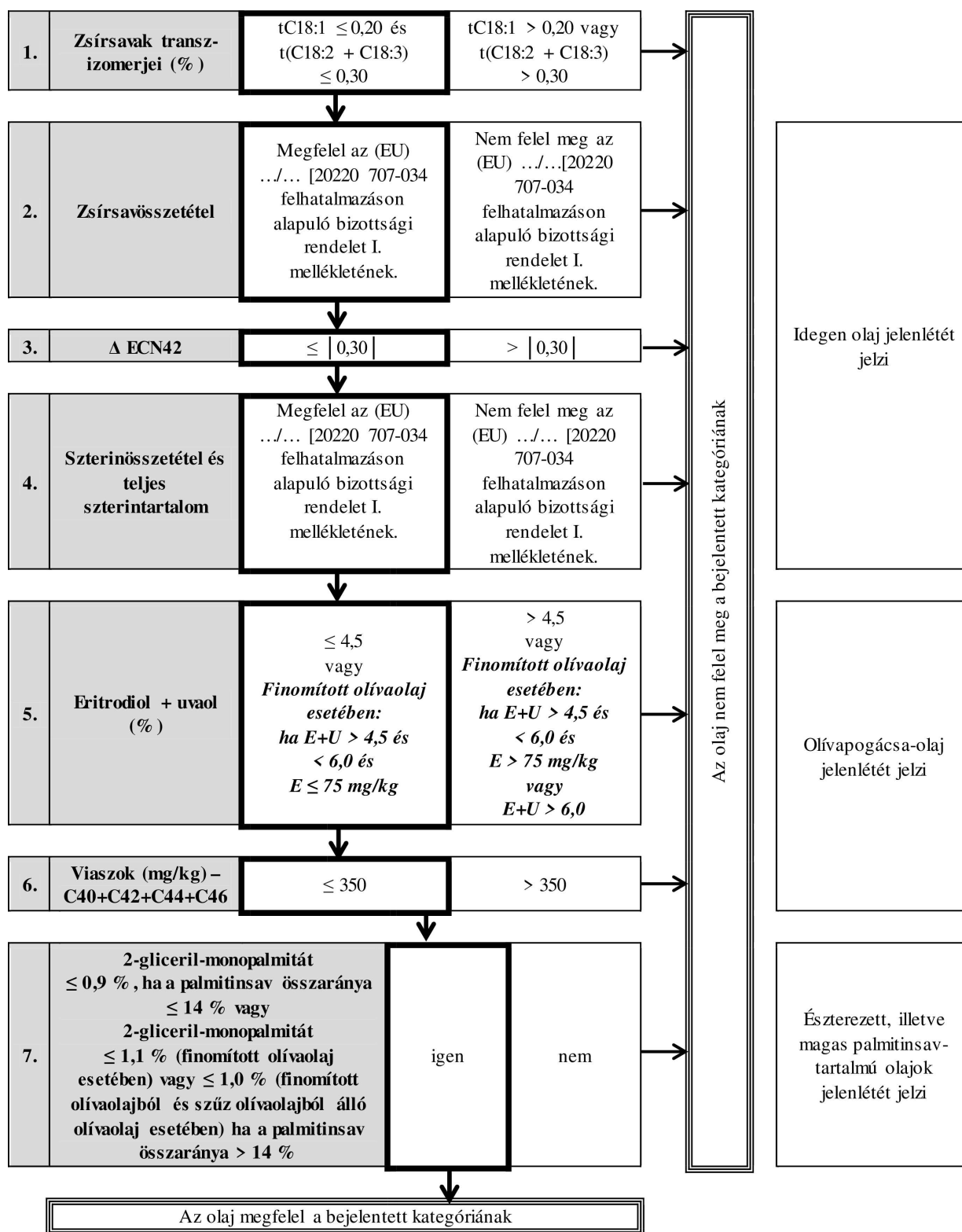
6. táblázat

Olívaolaj (finomított olívaolajból és szűz olívaolajból) – Minőségi kritériumok



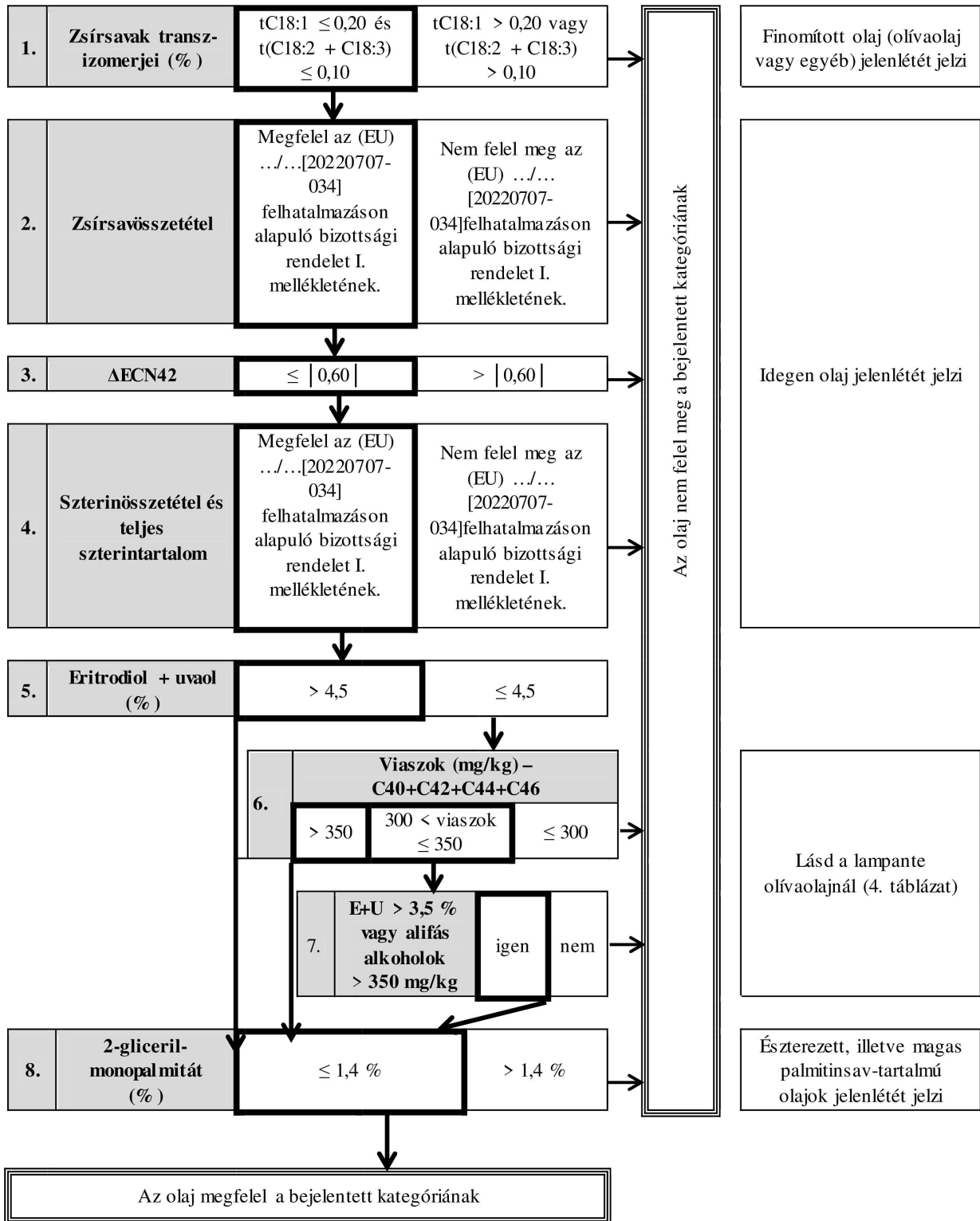
7. táblázat

Finomított olívaolaj, valamint finomított olívaolajból és szűz olívaolajból álló olívaolaj – Tisztasági kritériumok



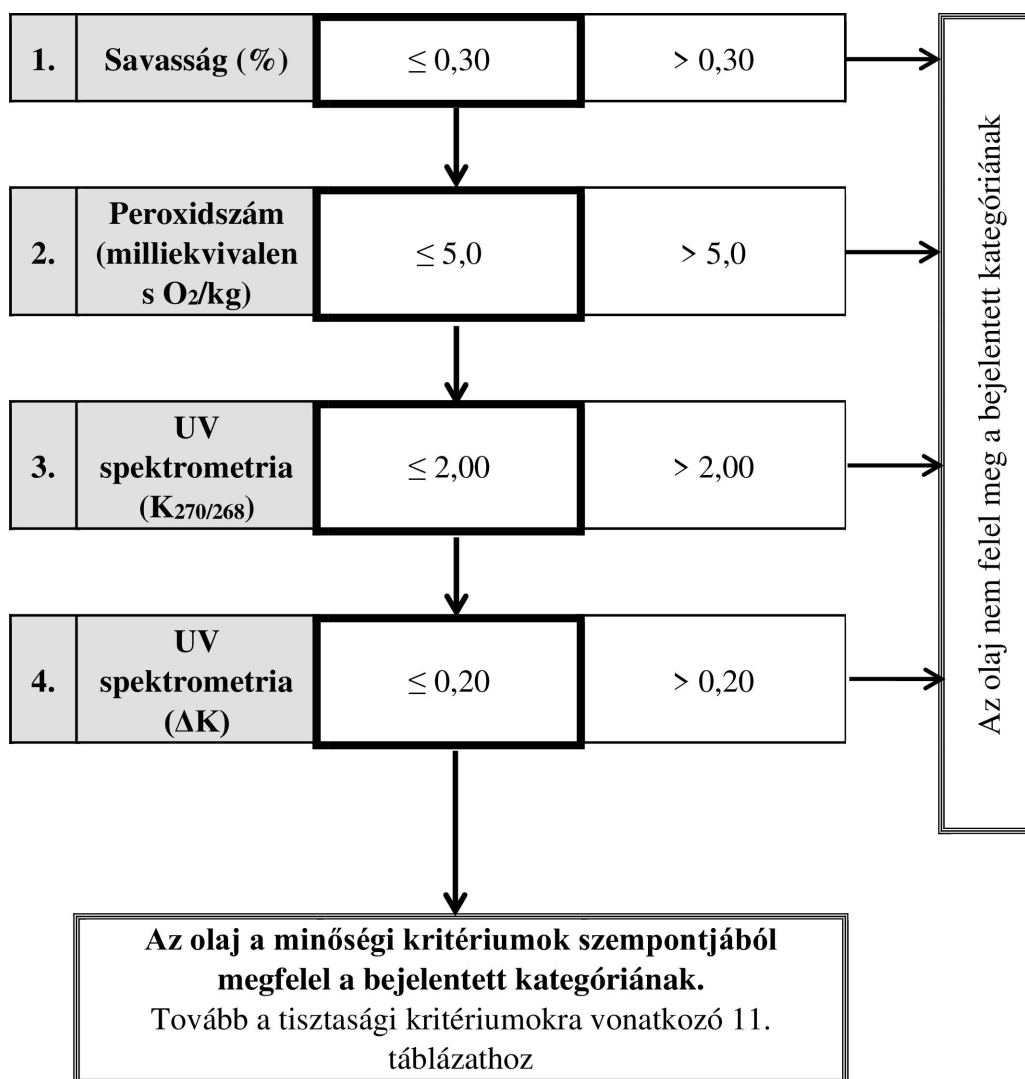
8. táblázat

Nyers olívapogácsa-olaj – Tisztasági kritériumok



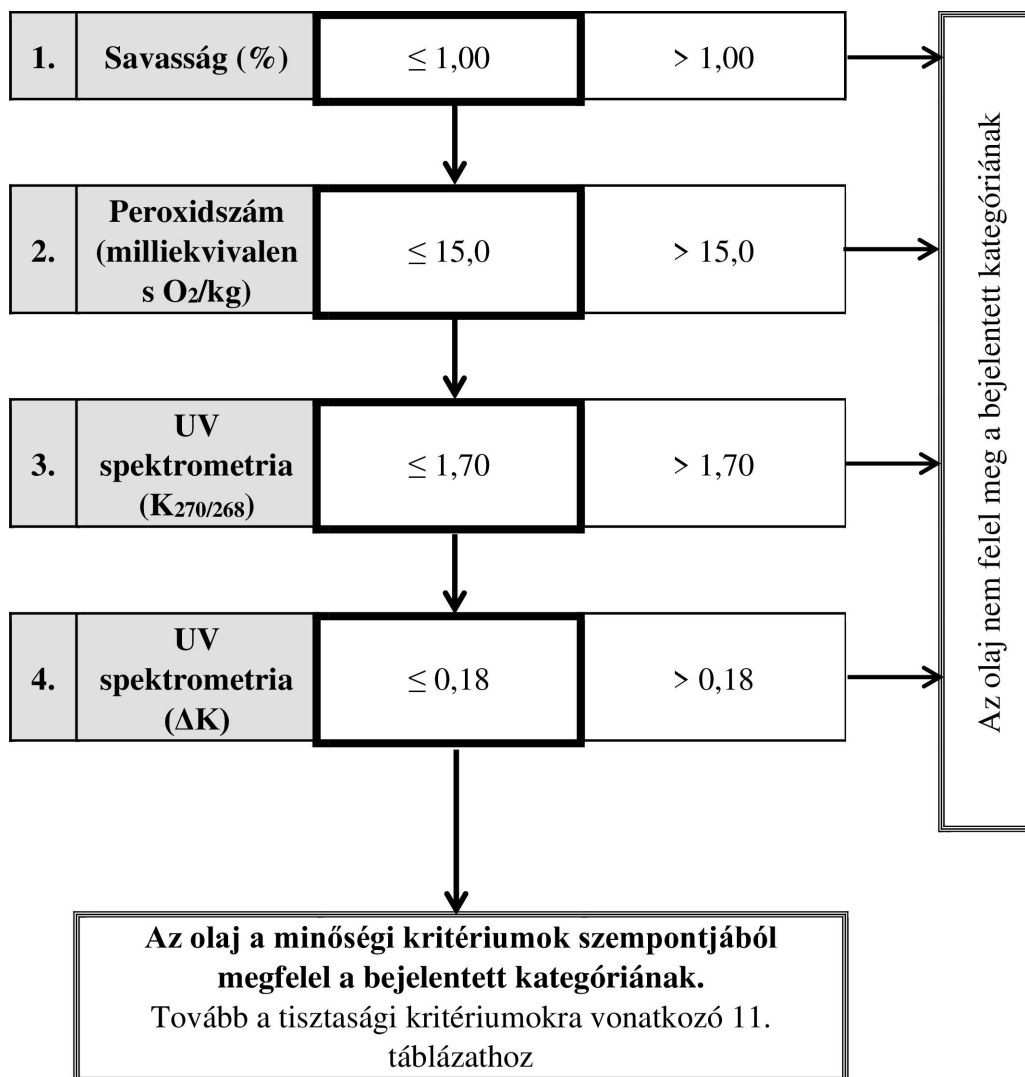
9. táblázat

Finomított olívpogácsa-olaj – Minőségi kritériumok



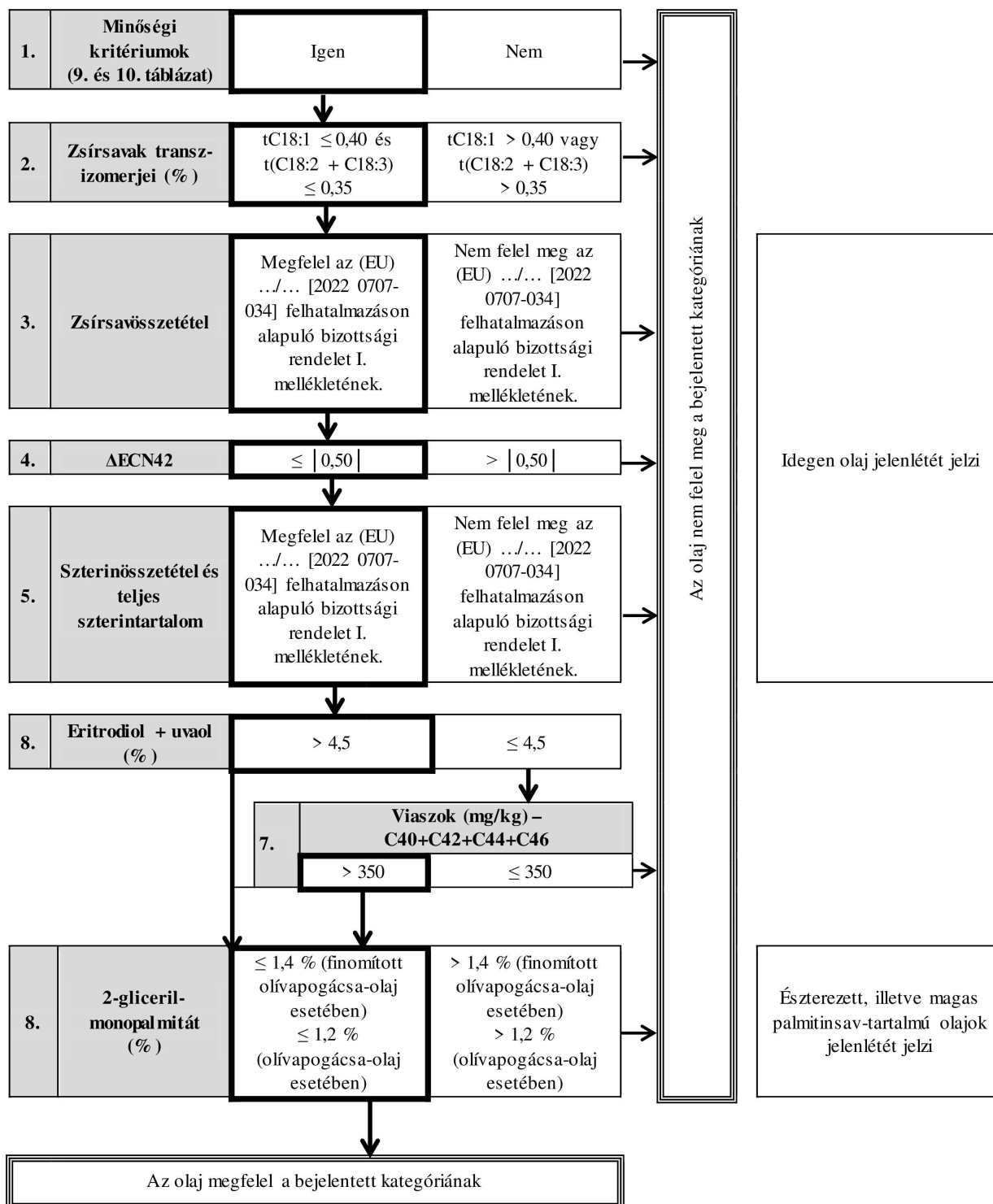
10. táblázat

Olívapogácsa-olaj – Minőségi kritériumok



11. táblázat

Finomított olívpogácsa-olaj és olívpogácsa-olaj – Tisztasági kritériumok



IV. MELLÉKLET

Az olajpogácsa és a maradék olajtartalmának mérésére szolgáló módszer

1. ANYAGOK

1.1. Berendezés

- megfelelő extrakciós berendezés, 200–250 ml térfogatú gömbölyű fenekű lombikkal felszerelve,
- elektromos fűtésű fürdő (például homokfürdő, vízfürdő) vagy főzőlap,
- analitikai mérleg,
- maximum 80 °C-ig szabályozható kemence,
- 103 ± 2 °C pontossággal szabályozható termosztáttal felszerelt elektromos fűtésű kemence, amely levegőárammal átjárható vagy csökkentett nyomáson üzemeltethető,
- mechanikai őrlő, amely könnyen tisztítható és lehetővé teszi az olívmaradék hőmérséklet-emelkedés nélküli, illetve nedvességtartalmuk, illóanyag-tartalmuk vagy a hexánnal kivonható anyagtartalmuk érzékelhető változása nélküli zúzását,
- extraháló hüvely és pamutvatta vagy szűrőpapír, amelyekről a hexánnal kivonható anyagokat előzőleg már eltávolították,
- exsikkátor;
- 1 mm átmérőjű nyílásokkal rendelkező szita,
- előzőleg kiszárított apró habkődarabok.

1.2. Reagens

Műszaki fokozatú közönséges hexán, amely elpárolgását követően kevesebb mint 0,002 g/100 ml maradékot hagy.

2. ELJÁRÁS

2.1. A vizsgálati minta előkészítése

A minta megőrlésére szükség esetén használja az előzőleg megfelelően megtisztított mechanikus őrlőt, hogy olyan méretű részecskéket kapjon, amelyek maradék nélkül átjutnak a szitán.

Az őrlő tisztítására használja fel a minta megközelítőleg huszadrészét, ezt az őrleményt öntse ki, őrölje meg a fennmaradó mennyiséget, keverje össze óvatosan, majd késedelem nélkül elemezze.

2.2. Vizsgált mennyiség

Közvetlenül az őrlés befejezését követően a vizsgálatához mérjen meg a mintából megközelítőleg 10 g mennyiséget 0,01 g pontossággal.

2.3. Az extraháló hüvely előkészítése

Tegye a vizsgált mennyiséget a hüvelybe és pamutvattával dugózza le. Amennyiben szűrőpapírt használ, csomagolja bele a vizsgált mennyiséget.

2.4. Előszárítás

Amennyiben az olívmaradék nagyon nedves (azaz a nedvességtartalma és az illóanyag-tartalma meghaladja a 10 %-ot), helyezze a betöltött hüvelyt (vagy szűrőpapírt) megfelelő időre egy legfeljebb 80 °C hőmérsékletre felfűtött kemencébe és végezzen előzetes szárítást, hogy a nedvességtartalmat és az illóanyag-tartalmat 10 % alá csökkentse.

2.5. A gömbölyű fenekű lombik előkészítése

Mérje meg a korábban egy 103 ± 2 °C hőmérsékletű kemencében kiszárított és exsikkátorban legalább 1 órán keresztül hűtött, 1–2 darab habkővet tartalmazó lombikot 1 mg pontossággal.

2.6. Első extrahálás

Helyezze be a vizsgált mennyiséget tartalmazó hüvelyt (vagy szűrőpapírt) az extraháló berendezésbe. Öntse a lombikba a szükséges mennyiségű hexánt. Illessze a lombikot az extraháló berendezésbe, és helyezze ezt az összeállítást az elektromos fűtésű fürdőre. Állítsa be úgy a fűtési sebességet, hogy a visszaáramlás sebessége másodpercenként legalább 3 csepp legyen (mérsékelt, nem heves forrás). Négyórás extrahálást követően hagyja lehűlni. Vegye ki a hüvelyt az extraháló berendezésből és helyezze levegőáramba, hogy kihajtsa a beleivódott oldószert.

2.7. Második extrahálás

Öntse a hüvely tartalmát a mikroórlóbe és őrölje meg a lehető legfinomabbra. Öntse vissza a megőrölt keveréket veszteség nélkül a hüvelybe és helyezze vissza az extraháló berendezésbe.

Ugyanannak a kezdeti kivonatot tartalmazó gömbölyű fenekű lombiknak a segítségével folytassa az extrahálást további két órán keresztül.

Az extrakciós lombikban így kapott oldatnak tisztának kell lennie. Amennyiben mégse, szűrje át szűrőpapíron, és mossa át néhányszor az eredeti lombikot és a szűrőpapírt hexánnal. A szűrletet és a mosáshoz használt hexánt gyűjtse egy másik gömbölyű fenekű lombikba, amelyet előzőleg kiszárított és 1 mg pontossággal megmért.

2.8. Az oldószer eltávolítása és a kivonat mérése

Az oldószer nagyobbik részét desztillálással távolítsa el elektromos fűtésű fürdőn. Az oldószer többi részét a lombik 103 ± 2 °C hőmérsékletű kemencében történő 20 perces hevítésével távolítsa el. Az oldószer eltávolítását rendszeres légbefúvással vagy lehetőleg inertgáz-befúvással, illetve a nyomás csökkentésével segítse.

Hagyja a lombikot az exsikkátorban legalább egy órán keresztül lehűlni, majd mérje meg 1 mg pontossággal.

Melegítse ismét 10 percen keresztül a fenti módszerrel és hűtse le az exsikkátorban, majd mérje meg újra.

A két mérés közötti különbség nem haladhatja meg a 10 mg-ot. Amennyiben meghaladja, végezzen 10 perces melegítéseket és hűtéseket mindaddig, amíg az eltérés 10 mg vagy kevesebb. Jegyezze fel a lombik utoljára mért tömegét.

Végezzen ismételt meghatározást a vizsgálati mintán.

3. MÉRÉSI EREDMÉNYEK

3.1. A számítás módszere és képlete

a) A kivonat a kapott termék tömegszázalékában kifejezve:

$$S = m_1 \times \frac{100}{m_0}$$

ahol:

S = a kivonat a kapott termék tömegszázalékában kifejezve,

m_0 = a vizsgált mennyiség tömege, grammban kifejezve,

m_1 = a kivonat tömege a szárítást követően, grammban kifejezve.

Amennyiben a megismételhetőség feltétele teljesül, a két mérés számtani középértékét tekintse eredménynek.

Az eredményeket egy tizedesjegy pontossággal adja meg.

b) A kivonat olajtartalma szárazanyagtartalomban kifejezve, a következő képlet segítségével:

$$S \times \frac{100}{100 - U} = \text{oil percentage of extract on dry basis}$$

ahol:

S = a kivonat a kapott termék tömegszázalékában kifejezve (lásd az a) pontot),

U = annak nedvesség- és illóanyag-tartalma.

3.2. **Ismételhetőség**

Az azonos elemző által egyidejűleg vagy gyors egymásutánban végzett két meghatározás során nyert értékek közötti különbség nem haladhatja meg a 0,2 g hexán kivonat/100 g mintaértéket.

Amennyiben ez a feltétel nem teljesül, ismétlje meg az elemzést két újabb vizsgálati anyagon. Amennyiben a különbség ebben az esetben is meghaladja a 0,2 g-ot, akkor a négy meghatározás számtani középértékét tekintse eredménynek.

—

V. MELLÉKLET

Űrlap a 14. cikkben említett megfelelőségi ellenőrzések eredmények bejelentéséhez, az (EU) 2017/1183 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendeletnek megfelelően

				Címkézés						Kémiai paraméterek			Érzékszervi jellemzők (*)			Végkövetkeztetések	
Minta	Kategória	Származási ország	Az ellenőrzés helyszíne (1)	Hivatalos név	Származási hely	Tárolási feltételek	Hibás információ	Olvashatóság	M/NM (2)	Határértékeken kívül eső paraméterek I/N	Ha igen, melyek ezek? (2)	M/NM (2)	Hibameddián	Gyümölcsösségi medián	M/NM (2)	Szükséges intézkedés	Szankció

(1) Belső piac (sajtoló, palackozók, kiskereskedelmi fázis), export, import.

(2) Az (EU) 2022/2104 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendelet I. mellékletben felsorolt olívaolaj-jellemzők mindegyikéhez tartozik egy kód.

(3) Megfelelő/nem megfelelő.

(4) Csak az 1308/2013/EU rendelet VII. melléklete VIII. részének 1. pontja szerinti szűz olívaolajok esetében kötelező.

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2106 RENDELETE**(2022. október 31.)****az Olaszország lobogója alatt közlekedő hajók által a GFCM 8, 9, 10 és 11 földrajzi alterületen található vizeken folytatott, óriásgarnélára irányuló halászat tilalmáról**

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a közös halászati politika szabályainak betartását biztosító uniós ellenőrző rendszer létrehozásáról szóló, 2009. november 20-i 1224/2009/EK tanácsi rendeletre ⁽¹⁾ és különösen annak 36. cikke ⁽²⁾ bekezdésére,

mivel:

- (1) Az (EU) 2022/110 tanácsi rendelet ⁽²⁾ kvótákat állapít meg a 2022. évre.
- (2) A Bizottsághoz beérkezett információk szerint az Olaszország lobogója alatt közlekedő vagy ott lajstromozott hajók által a Földközi-tengeri Általános Halászati Bizottság (GFCM) 8-as, 9-es, 10-es és 11-es jelű földrajzi alterületén ejtett óriásgarnéla-fogások kimerítették a 2022. évre meghatározott kvótát.
- (3) Ezért a szóban forgó állomány tekintetében meg kell tiltani egyes halászati tevékenységeket,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

*1. cikk***A kvóta kimerítése**

A mellékletben megjelölt időponttól kezdve úgy kell tekinteni, hogy Olaszország a mellékletben megnevezett, a GFCM 8, 9, 10 és 11 földrajzi alterületen található óriásgarnéla-állomány tekintetében kimerítette a 2022. évi halászati kvótáját.

*2. cikk***Tilalmak**

Az Olaszország lobogója alatt közlekedő vagy ott lajstromozott hajók a mellékletben meghatározott időponttól nem folytathatnak az 1. cikkben említett állományra irányuló halászatot. Az e hajók által ezen időponttól kezdve kifogott, az adott állományba tartozó egyedeket tilos különösen a fedélzeten tartani, kirakni, átrakni és kirakodni.

*3. cikk***Hatálybalépés**Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő napon lép hatályba.⁽¹⁾ HL L 343., 2009.12.22., 1. o.⁽²⁾ A Tanács (EU) 2022/110 rendelete (2022. január 27.) egyes halállományok és halállománycsoportok tekintetében a Földközi-tengeren és a Fekete-tengeren alkalmazandó halászati lehetőségeknek a 2022. évre történő meghatározásáról (HL L 21., 2022.1.31., 165. o.).

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2022. október 31-én.

*a Bizottság részéről,
az elnök nevében,
Virginijus SINKEVIČIUS
a Bizottság tagja*

MELLÉKLET

Szám	09/TQ110
Tagállam	Olaszország
Állomány	ARS/GF8-11
Faj	Óriásgarnéla (<i>Aristaeomorpha foliacea</i>)
Övezet	GSA 8, 9, 10, 11
A tilalom bevezetésének dátuma	2022.9.28.

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2107 VÉGREHAJTÁSI RENDELETE**(2022. november 3.)****egy elnevezésnek az oltalom alatt álló eredetmegjelölések és földrajzi jelzések nyilvántartásába való bejegyzéséről („Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” [OF])**

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a mezőgazdasági termékek és az élelmiszerek minőségrendszereiről szóló, 1151/2012/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletre (2012. november 21.) ⁽¹⁾ és különösen annak 52. cikke (3) bekezdésének b) pontjára,

mivel:

- (1) Az 1151/2012/EU rendelet 50. cikke (2) bekezdése a) pontjának megfelelően a Bizottság közzétette az Európai Unió Hivatalos Lapjában Finnországnak az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” elnevezés oltalom alatt álló földrajzi jelzéseként történő bejegyzésére irányuló kérelmét ⁽²⁾.
- (2) 2021. április 23-án a Bizottsághoz felszólalás érkezett Svédországtól. A Bizottság 2021. április 27-én továbbította a felszólalást Finnországnak. 2021. június 4-én Svédország indokolással ellátott kifogásolási nyilatkozatot nyújtott be a Bizottsághoz.
- (3) Miután a Bizottság megvizsgálta és elfogadhatónak ítélte az indokolással ellátott kifogásolási nyilatkozatot, az 1151/2012/EU rendelet 51. cikkének (3) bekezdésével összhangban 2021. június 29-én kelt levelében felkérte Finnországot és Svédországot, hogy egy esetleges megállapodás elérése érdekében kezdjenek megfelelő konzultációkat.
- (4) A Bizottság 2021. július 20-án Finnország kérésére három hónappal meghosszabbította a konzultációkra vonatkozó határidőt. A Finnország és Svédország közötti konzultációk megállapodás elérése nélkül zárultak le. Mindezek alapján a Bizottságnak e konzultációk eredményét figyelembe véve, az 1151/2012/EU rendelet 52. cikke (3) bekezdésének b) pontjában előírt eljárásnak megfelelően kell meghoznia a bejegyzésre vonatkozó határozatát.
- (5) Svédországnak az indokolással ellátott kifogásolási nyilatkozatában és a Finnországgal folytatott konzultációk során kifejtett főbb érvei a következőképpen foglalhatók össze.
- (6) Svédország azt állította, hogy legalább 2008 óta számos különböző gyártótól származó és különféle márkájú sonkát értékesítettek a svéd piacon a „Basturökt skinka” megjelöléssel. Mivel ez az elnevezés a bejegyzendő elnevezéssel részben azonos alakú, a felszólaló azzal érvelt, hogy a bejegyzés veszélyeztetné a „Basturökt skinka” létét, amely Svédországban 2008 óta jogszerűen forgalmazott termékeket jelöl.
- (7) Svédország továbbá azt állította, hogy az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” kifejezés, amelyben az „aito/äkta” kifejezés „valódi” vagy „autentikus” jelentéssel bír, köznevesült kifejezés, különös tekintettel arra, hogy az oltalom alatt álló földrajzi jelzéseként oltalomban részesítendő elnevezésben nincs utalás helyre, régióra vagy országra. Így Svédország véleménye szerint a bejegyzés nem állna összhangban az 1151/2012/EU rendelet 6. cikkének (1) bekezdésével.
- (8) A Bizottság az 1151/2012/EU rendelet rendelkezéseire figyelemmel megvizsgálta a Svédország indokolással ellátott kifogásolási nyilatkozatában előadott érveket, figyelembe véve a kérelmező és a felszólaló között lezajlott megfelelő konzultációk eredményeit, és a következő következtetésekre jutott.
- (9) Az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” egy összetett elnevezés, amely olyan terméket jelöl, amelyet Finnország egész területén a fűstszaunában, égerfarudakkal/tömbökkal történő közvetlen füstölés különleges hagyományos módszerével állítanak elő. Feldolgozási ideje hosszú, legalább 12 óra. A terméket az 1950-es évek óta forgalmazzák a finn „Aito saunapalvikinkku” és a svéd „Äkta basturökt skinka” vagy „Äkta bastupalvad skinka” néven. Ez a termék különbözik a Finnországban és Svédországban egyaránt „Saunapalvikinkku”-ként vagy „Basturökt skinka”-ként megjelölt terméktől, amelynek az előállításához eltérő előállítási módszert alkalmaznak

⁽¹⁾ HL L 343., 2012.12.14., 1. o.⁽²⁾ HL C 27., 2021.1.25., 29. o.

(olyan füstölési módszert, melynek során a füst a füstölőkamrán kívül, faforgácsból vagy füstképzés segítségével keletkezik). Az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” kifejezésben az „aito/äkta” („valódi”) szó arra utal, hogy a terméket kizárólag a fent leírt különleges hagyományos módszerrel állítják elő, amelynek köszönhetően a termék a „Saunapalvikinkku”-hoz vagy „Basturökt skinka”-hoz képest saját megkülönböztethető jellemzőkkel rendelkezik. Svédország megerősítette, hogy a svéd piacon nincsenek hagyományos módszerrel előállított és az „Äkta basturökt skinka” elnevezéssel értékesített termékek. Az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” elnevezés ezért kizárólag a Finnországban az említett különleges előállítási módszerrel előállított terméket jelöli.

- (10) Ebből következik, hogy az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” összetett elnevezés olyan terméket jelöl, amely egy meghatározott helyről, különösen egy országból származik, és amelynek különleges minősége és jellemzői földrajzi eredetének tulajdoníthatók.
- (11) Csak az összetett elnevezés jelöli a meghatározott földrajzi területen a hagyományos módszerrel előállított konkrét terméket. Ezért a Svédországban és Finnországban forgalmazott terméket jelölő, az összetett elnevezést alkotó általánosan elterjedt kifejezéseket önmagukban nem kell oltalom alá vonni.
- (12) A fentiekre figyelemmel az oltalmat az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” elnevezés egészére kell korlátozni, míg az elnevezés egyes alkotóelemeinek használatát továbbra is engedélyezni kell az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” termék-leírásának meg nem felelő termékek esetében, az Európai Unió egész területén, feltéve, hogy tiszteletben tartják az Unió jogrendjében alkalmazandó elveket és szabályokat.
- (13) Svédország felszólalása ezenkívül az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” elnevezés egészének köznévi jellegére, valamint arra a tényre is vonatkozik, hogy nincs utalás benne helyre, régióra vagy országra.
- (14) Az 1151/2012/EU rendelet 3. cikkének (6) bekezdésében foglalt fogalommeghatározás szerint a „köznevesült kifejezés” olyan terméknév, amely – bár arra a helyre, régióra vagy országra utal, ahol a terméket eredetileg előállították vagy forgalmazták – az Unióban egy termék általánosan elterjedt elnevezésévé vált.
- (15) Az „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka” elnevezés egészében egy meghatározott földrajzi területen előállított, a földrajzi eredetéhez kapcsolódó sajátos és megkülönböztető minőségű és jellemzőkkel rendelkező termékre utal. Ezért egyértelmű, hogy az „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka” elnevezés egésze nem vált általánosan elterjedt elnevezéssé, és így nem köznevesült.
- (16) Igaz ugyan, hogy az elnevezés több, általánosan elterjedt kifejezésből áll és nem tartalmaz földrajzi kifejezést. Amennyiben azonban az elnevezés egésze olyan mezőgazdasági terméket vagy élelmiszert jelöl, amely megfelel az 1151/2012/EU rendelet 5. cikkének (2) bekezdésében említett feltételeknek, oltalom alatt álló földrajzi jelzésként bejegyezhető.
- (17) Ennek megfelelően az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (OF) elnevezést be kell jegyezni az oltalom alatt álló eredetmegjelölések és földrajzi jelzések nyilvántartásába.
- (18) Az e rendeletben előírt intézkedések összhangban vannak a mezőgazdasági termékek minőségpolitikájával foglalkozó bizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Az „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (OF) elnevezés bejegyzésre került.

Az első bekezdésben szereplő elnevezés a 668/2014/EU bizottsági végrehajtási rendelet ⁽³⁾ XI. melléklete szerinti 1.2. osztályba – Húspari termékek (főzve, sózva, füstölve stb.) – tartozó terméket jelöl.

2. cikk

A „Saunapalvikinkku” és a „Basturökt skinka” kifejezés továbbra is használható az Unió területén, feltéve, hogy az Unió jogrendjében alkalmazandó elveket és szabályokat tiszteletben tartják.

3. cikk

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2022. november 3-án.

a Bizottság részéről
az elnök
Ursula VON DER LEYEN

⁽³⁾ A Bizottság 668/2014/EU végrehajtási rendelete (2014. június 13.) a mezőgazdasági termékek és az élelmiszerek minőségrendszereiről szóló 1151/2012/EU európai parlamenti és tanácsi rendelet alkalmazására vonatkozó szabályok megállapításáról (HL L 179., 2014.6.19., 36. o.).

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2108 VÉGREHAJTÁSI RENDELETE**(2022. november 3.)****az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” egyedi biocid termék uniós engedélyezéséről****(EGT-vonatkozású szöveg)**

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel a biocid termékek forgalmazásáról és felhasználásáról szóló, 2012. május 22-i 528/2012/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletre ⁽¹⁾ és különösen annak 44. cikke (5) bekezdésének első albekezdésére,

mivel:

- (1) 2019. április 16-án az Ecolab Deutschland GmbH az 528/2012/EU rendelet 43. cikkének (1) bekezdésével összhangban kérelmet nyújtott be egy, a rendelet V. melléklete szerinti 2. terméktípushoz tartozó, „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” elnevezésű egyedi biocid termék engedélyezése iránt, amelyhez írásbeli megerősítést mellékelte arról, hogy az illetékes lett hatóság vállalta a kérelem értékelését. A kérelem BC-XS050968-91 ügyszámra került bejegyzésre a biocid termékek nyilvántartásába.
- (2) A „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” hatóanyagként L-(+)-tejsavat tartalmaz, amely a 2. terméktípus tekintetében szerepel az engedélyezett hatóanyagoknak az 528/2012/EU rendelet 9. cikkének (2) bekezdésében említett uniós jegyzékében.
- (3) 2021. március 24-én az értékelő illetékes hatóság az 528/2012/EU rendelet 44. cikke (1) bekezdésének megfelelően benyújtotta értékelési jelentését, valamint értékelésének következtetéseit az Európai Vegyianyag-ügynökséghez (a továbbiakban: Ügynökség).
- (4) 2021. november 4-én az Ügynökség az 528/2012/EU rendelet 44. cikke (3) bekezdésének megfelelően benyújtotta a Bizottsághoz véleményét ⁽²⁾, az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” biocid termék jellemzői összefoglalójának tervezetét és az egyedi biocid termékre vonatkozó végleges értékelési jelentést.
- (5) Véleményében az Ügynökség arra a következtetésre jutott, hogy az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” biocid termékre az 528/2012/EU rendelet 42. cikke (1) bekezdésével összhangban uniós engedély adható, és a termékre vonatkozóan – feltéve, hogy megfelel a termékjellemzők összefoglalójának tervezetében foglaltaknak – teljesülnek az említett rendelet 19. cikkének (1) bekezdésében meghatározott feltételek.
- (6) 2021. november 22-én az Ügynökség az 528/2012/EU rendelet 44. cikke (4) bekezdésének megfelelően az Unió valamennyi hivatalos nyelvén benyújtotta a Bizottsághoz a termék jellemzőinek összefoglaló-tervezetét.
- (7) A Bizottság egyetért az Ügynökség véleményével, vagyis úgy ítéli meg, hogy helyénvaló uniós engedélyt adni az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” biocid termékre.

⁽¹⁾ HL L 167., 2012.6.27., 1. o.

⁽²⁾ Az ECHA 2021. október 12-i véleménye az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” uniós engedélyezéséről (ECHA/BPC/294/2021), <https://echa.europa.eu/hu/opinions-on-union-authorisation/bpc>.

- (8) Véleményében az Ügynökség azt ajánlja, hogy a Bizottság kérje fel az engedély jogosultját, hogy az engedély feltételeként végezze el az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” azon csomagolásban való eltarthatóságának vizsgálatát, amelyben a termék forgalomba kerül. A vizsgálatnak olyan releváns adatokat kell bemutatnia, amelyek bizonyítják a tárolás előtti és utáni kielégítő kémiai és fizikai tulajdonságokat. A Bizottság egyetért ezzel az ajánlással, és úgy véli, hogy az említett vizsgálat eredményének benyújtását az 528/2012/EU rendelet 22. cikkének (1) bekezdése szerinti, az egyedi biocid termék forgalmazására és felhasználására vonatkozó feltételek közé kell sorolni. Tekintettel arra, hogy a vizsgálat már folyamatban van, az engedély jogosultjának e rendelet hatálybalépésétől számított 3 hónapon belül be kell nyújtania a vizsgálat eredményeit az Ügynökségnek. A Bizottság úgy véli továbbá, hogy az engedély megadását követő adatszolgáltatási kötelezettség nem befolyásolja az 528/2012/EU rendelet 19. cikke (1) bekezdésének d) pontjában foglalt feltétel teljesülése tekintetében levont következtetést.
- (9) Az ebben a rendeletben előírt intézkedések összhangban vannak a biocid termékekkel foglalkozó állandó bizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A RENDELETET:

1. cikk

Az Ecolab Deutschland GmbH EU-0027463-0000 engedélyszámon uniós engedélyt kap az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” egyedi biocid terméknek az I. mellékletben meghatározott feltételek teljesülése esetén, valamint a biocid termék jellemzőinek a II. mellékletben szereplő összefoglalójával összhangban történő forgalmazására és felhasználására.

Az uniós engedély 2022. november 24-től 2032. október 31-ig érvényes.

2. cikk

Ez a rendelet az *Európai Unió Hivatalos Lapjában* való kihirdetését követő huszadik napon lép hatályba.

Ez a rendelet teljes egészében kötelező és közvetlenül alkalmazandó valamennyi tagállamban.

Kelt Brüsszelben, 2022. november 3-án.

a Bizottság részéről
az elnök
Ursula VON DER LEYEN

I. MELLÉKLET

FELTÉTELEK (EU-0027463-0000)

Az engedély jogosultja elvégzi az „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” azon csomagolásban való eltarthatóságának (24 hónap) vizsgálatát, amelyben a termék forgalomba kerül. A javasolt leírásoknak és a megvizsgált tulajdonságoknak összhangban kell lenniük a biocid termékekről szóló rendelet útmutatójának I. kötetével: A hatóanyag azonosítása/fiziko-kémiai tulajdonságok/analitikai módszer – tájékoztatási követelmény, értékelés. A+B+C. rész, 2.1. változat, 2022. március, 2.6.4. szakasz: Tárolási stabilitás, stabilitás és eltarthatósági idő ⁽¹⁾. Minden lényeges tulajdonságot a tárolás előtt és után is meg kell határozni.

Az engedély jogosultja 2023. február 24-ig benyújtja a vizsgálat eredményeit az Ügynökségnek.

⁽¹⁾ https://echa.europa.eu/documents/10162/2324906/bpr_guidance_vol_i_parts_abc_en.pdf/31b245e5-52c2-f0c7-04db-8988683cbc4b

II. MELLÉKLET

A biocid termék jellemzőinek összefoglalója

Ecolab UA Lactic Acid single product dossier

2. terméktípus – Nem közvetlenül embereken vagy állatokon való felhasználásra szánt fertőtlenítőszeres és algásodás elleni szerek (Fertőtlenítőszeresek)

Engedélyszám: EU-0027463-0000

R4BP eszközszám: EU-0027463-0000

1. ADMINISZTRATÍV INFORMÁCIÓK

1.1. **A termék kereskedelmi neve(i)**

Kereskedelmi név	GEL NETTOYANT DESINFECTANT WC Maxx Into Des
------------------	--

1.2. **Engedélyes**

Az engedélyes neve és címe	Név	Ecolab Deutschland GmbH
	Cím	Ecolab Allee 1, 40789 Monheim am Rhein Németország
Engedélyszám	EU-0027463-0000	
R4BP eszközszám	EU-0027463-0000	
Az engedélyezés dátuma	2022. november 24.	
Az engedély lejáratának dátuma	2032. október 31.	

1.3. **A termék gyártója (gyártói)**

A gyártó neve	Ecolab Europe GmbH
A gyártó címe	Richtstrasse 7, 8304 Wallisellen Svájc
Gyártási helyek	AFP GmbH, 21337 Lüneburg Németország ACIDEKA S.A. Capuchinos de Basurto 6, 4a planta, 48013 Bilbao, Bizkaia Spanyolország ADIEGO HNOS, Adiego CTRA DE VALENCIA, 50410 CUARTE DE HUERVA Spanyolország ALLIED PRODUCTS, Allied Hygiene Unit 11, Belvedere Industrial Estate Fishers Way, DA17 6BS Belvedere Kent Egyesült Királyság Arkema GmbH Morscheimer Strasse 19, D-67292 Krichheimbolanden Németország AZELIS DENMARK, Lundtoftegårdsvej 95, 2800 Kgs. Lyngby Dánia BELINKA-LJUBLJANA, Belinka Zasavska Cesta 95, 1001 Ljubljana Szlovénia BENTUS LABORATORIES, Radio street 24 BLd 1, 105005 Moszkva Oroszország BIO PRODUCTiONS Ltd, 72 Victoria Road, RH15 9LH West Sussex Egyesült Királyság BIOXAL SA, Route des Varennes – Secteur A – BP 30072, 71103 Chalon sur Saône Cedex Franciaország

	<p>BORES S.R.L., Bores Srl Via Pioppa 179, 44020 Pontegradella Olaszország</p> <p>BRENNTAG ARDENNES, Route de Tournes CD n 2, 08090 Cliron Franciaország</p> <p>BRENNTAG CEE – GUNTRAMSDORF, Blending Bahnstr 13A, 2353 Guntramsdorf Ausztria</p> <p>BRENNTAG Kleinkarlbach, Humboldtring 15, 45472 Mühlheim Németország</p> <p>BRENNTAG KAISERSLAUTERN, Merkurstr. 47, 67663 Kaiserslautern Németország</p> <p>BRENNTAG NORDIC – HASLEV, Høsten Teglværksvej 47, 4690 Haslev Dánia</p> <p>BRENNTAG NORMANDLY, 12 Sente des Jumelles BP 11, 76710 Montville Franciaország</p> <p>BRENNTAG PL-ZGIERZ, ul. Kwasowa 5, 95-100 Zgierz Lengyelország</p> <p>BRENNTAG QUIMICA – Calle Gutemberg n° 22., Poligono Industrial El Lomo, 28906 Madrid Spanyolország</p> <p>BRENNTAG SCHWEIZERHALL, Elsaesserstr. 231, CH-4056 Basel Svájc</p> <p>BUDICH INTERNATIONAL GmbH, Dieselstrasse 10, 32120 Hiddenhause Németország</p> <p>CALDIC DEUTSCHLAND CHEMIE B.V., Karlsruhof 10 D, 40231 Düsseldorf Németország</p> <p>COLEP BAD SCHMIEDEBERG, Kemberger Str. 3, 06905 Bad Schmiedeberg Németország</p> <p>LANA S.A. Condado de Trevino 46, 09080 Burgos Spanyolország</p> <p>COMERCIAL GODO, França 13, 08700 Barcelona Spanyolország</p> <p>COURTOIS SARL, Route de Pacy, 27730 Bueil Franciaország</p> <p>DAN-MOR Natural products and Chemicals Ltd, Hailian street 29, 30600 Akiva Izrael</p> <p>DENTECK BV, Heliumstraat 8, 2718 SL Zoetermeer Hollandia</p> <p>DETERGENTS BURGUERA S.L., Joan Ballester, 50, 07630 Campos (Baleárszigetek) Spanyolország</p> <p>ECL BIBESHEIM, Justus-von-Liebig-Straße 11, 64584 Biebesheim am Rhein Németország</p> <p>ECL CELRA, Celra C/Tramuntana s/n Poligona Industrial Celra, 17460 Girona Spanyolország</p> <p>ECL CHALONS, AVENUE DU GENERAL PATTON, 51000 Chalons en Champagne Franciaország</p> <p>ECL CISTERNA, Via Ninfina II, 04012 Cisterna di Latina Olaszország</p> <p>ECL FAWLEY, Fawley Cadland Road, Hythe, SO45 3NP Hampshire, Southampton Egyesült Királyság</p> <p>ECL LEEDS, Lotherton Way Garforth, LS25 2JY Leeds Egyesült Királyság</p> <p>ECL MANDRA, 25TH KM OLD NATIONAL ROAD OF ATHENS TO THIVA, GR 19600, 19600 Mandra Görögország</p> <p>ECL MARIBOR, Vajngerlova 4, SI-2001 Maribor Szlovénia</p> <p>ECL MICROTEK B.V. - Gesinkkampstraat 19, 7051 HR Varsseveld Hollandia</p> <p>ECL MICROTEK MOSTA, F20 MOSTA TECHNOPARK, 3000 MOSTA MST Málta</p> <p>ECL MULLINGAR, Forest Park Zone C Mullingar Industrial Estate, N91 Mullingar Írország</p> <p>ECL NIEWEGEIN, Brugwal 11A, 3432 NZ Nieuwegein Hollandia</p> <p>ECL ROVIGO ESOFORM, Viale del Lavoro 10, 45100 Rovigo Olaszország</p> <p>ECL ROZZANO, Via A. Grandi” 20089 Rozzano MI Olaszország</p> <p>ECL TESJOKI, NLC Tesjoki Kivikumuntie 1, 07955 Tesjoki Finnország</p>
--	--

	<p>ECL TESSENDERLO, Industriezone Ravenshout 4, 3980 Tessenderlo Belgium</p> <p>ECL WEAVERGATE, NLC Weavergate Northwich, CHeshire West and Chester, CW8 4EE Weavergate Egyesült Királyság</p> <p>ECOLAB LTD BAGLAN/SWINDON, Plot 7a Baglan Energy Park, Baglan, Port Talbot, SA11 2HZ Baglan Egyesült Királyság</p> <p>FERDINAND EIERMACHER, Westring 24, 48356 Nordwalde Németország</p> <p>F.E.L.T., B.P 64 10 rue du Vertuquet, 59531 Neuville En Ferrain Franciaország</p> <p>Gallows Green Services Ltd. Cod Beck Mill Industrial Estate Dalton Lane Thirsk North Yorkshire, YO7 3HR North Yorkshire (Észak-Yorkshire) Egyesült Királyság</p> <p>GERDISA GERMAN RGUEZ DROGAS IND., Gerdisa Pol Industrial Miralcampo parc.37, 19200 Azuqueca de Henares Guadalajara Spanyolország</p> <p>GIRASOL NATURAL PRODUCTS BV, De Veldoven 12-14, 3342 GR Hendrik-Ido-Ambacht Hollandia</p> <p>HENKEL ENGELS, 48 Pr. Stroitelei, 413116 Szaratov Oroszország</p> <p>IMECO GmbH & Co. KG, Boschstraße 5, D-63768 Hösbach Németország</p> <p>INNOVATE GmbH, Am Hohen Stein 11, 06618 Naumburg Németország</p> <p>INTERFILL LCC-TOSNO, Moskovskoye shosse 1, 187000 Toszno – Leningrádi terület Oroszország</p> <p>JODEL- PRODUCTOS QUIMICOS, Jodel Zona Industrial, 2050 Aveiras de Cima Portugália</p> <p>KLEIMANN GmbH, Am Trieb 13, 72820 Sonnenbühl Németország</p> <p>LA ANTIGUA LAVANDERA S.L., Apartado de Correos, 58, 41500 Sevilla Spanyolország</p> <p>LABORATOIRES ANIOS, Pavé du moulin, 59260 Lille-Hellemmes Spanyolország</p> <p>LABORATOIRES ANIOS, Rue de Lille 3330, 59262 Sainghin-en-Mélantois Franciaország</p> <p>LICHTENHELDT GmbH, Lichtenheldt Industriestrasse 7-9, 23812 Wahlstedt Németország</p> <p>LONZA GmbH, Morianstr.32, 42103 Wuppertal Németország</p> <p>MULTIFILL BV, Constructieweg 25A, 3641 SB Mijdrecht Hollandia</p> <p>NOPA NORDISK PARFUMERIVARE, Hvedevej 2-22, DK-8900 Randers Dánia</p> <p>PLANOL GmbH, Maybachstr 17, 63456 Hanau Németország</p> <p>PLUM A/S, Frederik Plums Vej 2, DK 5610 Assens Dánia</p> <p>PRODUCTOS LA CORBERANA S.L.” 46612 Corbera (Valencia) Spanyolország</p> <p>THE PROTON GROUP LTD, Ripley Drive, Normanton Industrial Estate, Wakefield, WF6 1QT Wakefield Egyesült Királyság</p> <p>QUIMICAS MORALES S.L., Misiones, 11, 05005 Las Palmas de Gran Canaria Spanyolország</p> <p>RNM PRODUCTOS QUIMICOS, Lda Rua da Fabrica, 123, 4765-080 Carreira Vila Nova de Famalicao Carreira Vila Nova de Famalicao Portugália</p> <p>ROQUETTE & BARENTZ, Route De La Gorgue, F-62136 Lestrem Franciaország</p> <p>RUTPEN LTD, MEMBURY AIRFIELD LAMBOURN BERKS, RG16 7TJ Membury Egyesült Királyság</p> <p>Solimix, Montseny 17-19 Pol. Ind. Sant Pere Molanta, 08799 Olerdola Barcelona Spanyolország</p>
--	--

	STAUB & Co, Industriestraße 3, D-86456 Gablingen Németország STOCKMEIER CHEMIE EILENBURG GmbH & Co.Kg, Gustav-Adolf-Ring 5, 04838 Ellenburg Németország SYNERLOGIC BV, L.J. Costerstraat 5, 6827 Arnhem Hollandia UNIVAR Ltd, Argyle House, Epsom Avenue” SK9 3RN Wilmslow Egyesült Királyság UNIVAR SPA, Via Caldera 21, 20-153 Milánó Olaszország Van Dam Bodegraven B.V, Beneluxweg 6-8, 2410 AA Bodegraven Hollandia Pal International Ltd., Sandhurst Street, - Leicester Egyesült Királyság CARBON CHEMICALS GROUP LTD, P43 R772 Ringaskiddy, County Cork Írország BRENNTAG DUISBURG, Am Röhrenwerk, 4647529 Duisburg Németország BRENNTAG Glauchau, Bochstrasse, 08371 Glauchau Németország BRENNTAG Hamburg, Hannoversche Str 40, 21079 Hamburg Németország BRENNTAG Heilbronn, Dieselstrasse, 574076 Heilbronn Németország BRENNTAG Lohfelden, Am Fieseler Werk, 934253 Lohfelden Németország BRENNTAG Nordic – VEJLE, Strandgade 35, 7100 Vejle Dánia KOMPAK NEDERLAND BV, 433651 Bavel Hollandia
--	--

1.4. A hatóanyag(ok) gyártója/gyártói

Hatóanyag	L-(+)-tejsav
A gyártó neve	Purac Biochem bv
A gyártó címe	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Hollandia
Gyártási helyek	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Hollandia

2. A TERMÉK ÖSSZETÉTELE ÉS A FORMULÁCIÓ TÍPUSA

2.1. A termék minőségi és mennyiségi összetétele

Triviális név	IUPAC-név	Funkció	CAS-szám	EK-szám	Tartalom (%)
L-(+)-tejsav		Hatóanyag	79-33-4	201-196-2	13,2
D-glükopiranoz, oligomerek, decil- oktil-glikozidok	D-glükopiranoz, oligomerek, decil- oktil-glikozidok	Nem hatóanyag	68515-73-1	500-220-1	3,25
Alkoholok, C8–10 (páros szénatomszámú), etoxilált (< 2,5-EO)	8–10 szénatomszámú, etoxilált alkoholok	Nem hatóanyag	71060-57-6	615-247-5	1,0

2.2. **Az előállítás típusa**

AL – Egyéb folyadék

3. FIGYELMEZTETŐ ÉS ÓVINTÉZKEDÉSEKRE VONATKOZÓ MONDATOK

Figyelmeztető mondatok	Súlyos égési sérülést és szemkárosodást okoz. Maró hatása a légutakra.
Óvintézkedésre vonatkozó mondatok	A gőzök belélegzése tilos. A használatot követően a(z) kezeke-t alaposan meg kell mosni. Védőkesztyű használata kötelező. LENYELÉS ESETÉN:A száját ki kell öblíteni.TILOS hánytatni. HA BŐRRE (vagy hajra) KERÜL:Az összes szennyezett ruhadarabot azonnal le kell vetni.A bőrt le kell öblíteni vízzel. SZEMBE KERÜLÉS ESETÉN:Óvatos öblítés vízzel több percen keresztül. Adott esetben kontaktlencsék eltávolítása, ha könnyen megoldható. Az öblítés folytatása. BELÉLEGZÉS ESETÉN:Az érintett személyt friss levegőre kell vinni és olyan nyugalmi testhelyzetbe kell helyezni, hogy könnyen tudjon lélegezni. Azonnal forduljon TOXIKOLÓGIAI KÖZPONTHOZ vagy orvoshoz. Szakellátás (lásd az elsősegélynyújtásra vonatkozó utasításokat a címkén). A szennyezett ruhát újbóli használat előtt ki kell mosni. Elzárva tárolandó. A tartalom elhelyezése hulladékként: a helyi előírásoknak megfelelően. A edény elhelyezése hulladékként: a helyi előírásoknak megfelelően.

4. ENGEDÉLYEZETT FELHASZNÁLÁS(OK)

4.1. **A felhasználás leírása**

1 táblázat.

1 – Vécécsésze-fertőtlenítő használata

Terméktípus	02. terméktípus – Nem közvetlenül embereken vagy állatokon való felhasználásra szánt fertőtlenítőszeres és algásodás elleni szerek (fertőtlenítőszeresek)
Az engedélyezett felhasználás pontos leírása, amennyiben indokolt	Nem releváns
Célorganizmus(ok) (beleértve a fejlődési szakaszt is)	Tudományos név: nincs adat Közhasználatú név: baktériumok Fejlődési szakasz: Nincs adat Tudományos név: nincs adat Közhasználatú név: élesztőgombák Fejlődési szakasz: Nincs adat
Felhasználási terület	Beltéri Beltéri – vécécsésze belsejének fertőtlenítése intézményi és egészségügyi területeken.
Az alkalmazás módja(i)	Módszer: Öntés Részletes leírás: Közvetlenül a felületre öntés
Alkalmazási arány(ok) és gyakoriság	Alkalmazási arány: Használatra kész – olyan mennyiségben kell alkalmazni, amely elegendő a vécécsésze teljes belső felületének kezeléséhez. Behatási idő – 15 perc. Hígítás (%): Használatra kész A kezelések száma és időzítése: Napi felhasználás
Felhasználói kör	Foglalkozásszerű felhasználó
Csomagolási méretek és csomagolóanyagok	750, 1000 ml-es HDPE flakonok adagolókupakkal és PP/LDPE kupakkal.

4.1.1. Felhasználásra vonatkozó specifikus előírások

Lásd az általános használati utasítást

4.1.2. Felhasználásra vonatkozó specifikus kockázatcsökkentő intézkedések

Lásd az általános használati utasítást

4.1.3. A felhasználás során valószínűsíthető közvetlen vagy közvetett hatások részletei, az elsősegély-nyújtási előírások és a környezet védelmét célzó óvintézkedések

Lásd az általános használati utasítást

4.1.4. A felhasználástól függően a termék és csomagolása biztonságos ártalmatlanítására vonatkozó előírások

Lásd az általános használati utasítást

4.1.5. A felhasználástól függően a termék tárolási feltételei és eltarthatósági ideje szokásos tárolási feltételek mellett

Lásd az általános használati utasítást

5. ÁLTALÁNOS HASZNÁLATI UTASÍTÁS ⁽¹⁾

5.1. Használati utasítások

Emelje fel a vécéülőkét és óvatosan irányítsa az adagolófejet a vécécésze pereme alá. Nyomja össze, és lassan vigye fel a vécécésze teljes belső felületére, olyan mennyiségben, hogy az elegendő legyen a vécécésze teljes belső felületének kezelésére. Hagyja a szert legalább 15 percig hatni, majd a behatási idő letelte után öblítse le a vécét.

Nem használható fehérítő- vagy más tisztítószerrel.

Tájékoztassa az engedély jogosultját, ha a kezelés hatástalan.

5.2. Kockázatcsökkentő intézkedések

A gőzök belélegzése tilos.

Kerülje a termék bőrrel való érintkezését és szembe kerülését.

Ne dörzsölje kefével a vécécészébe adagolt terméket.

Az alkalmazás során viseljen a vegyi anyagoknak ellenálló védőkesztyűt (a kesztyű anyagát az engedélyes határozza meg a termékismertetőben).

A használatot követően a kezeket alaposan meg kell mosni.

5.3. Várható közvetlen vagy közvetett hatások részletes leírása, az elsősegélynyújtási előírások és a környezetvédelmi óvintézkedések

BELÉLEGZÉS ESETÉN: Az érintett személyt friss levegőre kell vinni és olyan nyugalmi testhelyzetbe kell helyezni, hogy könnyen tudjon lélegezni. Ha tünetek jelentkeznek: Hívja a 112 számot/mentőt orvosi segítségért. Ha nincsenek tünetek: Forduljon toxikológiai központhoz vagy orvoshoz.

HA BŐRRE KERÜL: Azonnal mossa le bő vízzel. Ezután az összes szennyezett ruhadarabot azonnal le kell vetni és újbóli használat előtt ki kell mosni. Folytassa a bőr öblítését vízzel 15 percig. Forduljon TOXIKOLÓGIAI KÖZPONTHOZ vagy orvoshoz.

SZEMBE KERÜLÉS ESETÉN: Azonnal öblítse vízzel több percen keresztül. Adott esetben kontaktlencsék eltávolítása, ha könnyen megoldható. Folytassa az öblítést legalább 15 percig. Hívja a 112 számot/mentőt orvosi segítségért.

Információ az egészségügyi személyzetnek/orvosnak: orvos felkeresése előtt a szemet többször is ki kell öblíteni, ha lúgos (pH > 11) vegyi anyagok, aminok és savak – például ecetsav, hangyasav vagy propionsav – kerültek bele.

LENYELÉS ESETÉN: Azonnal öblítse ki a száját. TILOS hánytatni. Amennyiben az érintett személy képes nyelni, adjon neki valamit inni. Hívja a 112 számot/mentőt orvosi segítségért.

⁽¹⁾ Az e szakasz szerinti használati utasítás, kockázatenyhítési intézkedések és egyéb használati utasítások érvényesek bármely engedélyezett felhasználás vonatkozásában.

Amennyiben orvosi ellátást kell kérni, tartsa magánál a csomagolást vagy a címkét, és forduljon TOXIKOLÓGIAI KÖZPONTHOZ vagy orvoshoz.

5.4. A termék és csomagolása biztonságos ártalmatlanítására vonatkozó előírások

A terméket és csomagolását a vonatkozó nemzeti előírásoknak megfelelően kell ártalmatlanítani.

5.5. A termék tárolási feltételei és eltarthatósági ideje szokásos tárolási feltételek mellett

Tartsa távol erős lúgoktól. Gyermekektől elzárva tartandó.

Az eredeti tárolóedényben, jól lezárva kell tárolni.

+5 °C és +40 °C között tárolandó. Fagytól védendő.

Lejáratási idő: 24 hónap.

6. EGYÉB INFORMÁCIÓK

-

HATÁROZATOK

A TANÁCS (EU) 2022/2109 HATÁROZATA

(2022. október 24.)

a Nemzetközi Szőlészeti és Borászati Szervezet 2022. november 4-én tartandó 20. közgyűlésén szavazásra bocsátandó egyes állásfoglalásokkal kapcsolatban az Európai Unió által képviselendő álláspont meghatározásáról

AZ EURÓPAI UNIÓ TANÁCSA,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre és különösen annak 43. cikkére, összefüggésben annak 218. cikke (9) bekezdésével,

tekintettel az Európai Bizottság javaslatára,

mivel:

- (1) A 2022. november 4-én tartandó következő közgyűlésén a Nemzetközi Szőlészeti és Borászati Szervezet (OIV) állásfoglalásokat (a továbbiakban: OIV állásfoglalás-tervezetek) fog megvitatni és – valószínűleg – elfogadni. Az említett állásfoglalások a Szerződés 218. cikke (9) bekezdésének alkalmazásában joghatással bírnak.
- (2) Az Unió nem tagja az OIV-nek. Az OIV azonban 2017. október 20-án megadta az Unió számára az OIV eljárási szabályzatának 4. cikkében meghatározott különleges státuszt.
- (3) Az OIV-nek 20 tagállam a tagja. E tagállamoknak lehetőségük van módosításokat javasolni az OIV állásfoglalás-tervezeteket illetően, és az OIV következő, 2022. november 4-én tartandó közgyűlésén felkérést fognak kapni az említett állásfoglalások elfogadására.
- (4) Helyénvaló meghatározni az OIV ülésein az OIV állásfoglalás-tervezetekkel kapcsolatban az Unió hatáskörébe tartozó kérdésekre vonatkozóan az Unió által képviselendő álláspontot. Az említett álláspontot az OIV ülésein az OIV-ben tagsággal rendelkező tagállamoknak az Unió érdekében együttesen eljárva kell képviselniük.
- (5) Az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendelet ⁽¹⁾ és az (EU) 2019/934 felhatalmazáson alapuló bizottsági rendelet ⁽²⁾ értelmében egyes, az OIV által elfogadott és közzétett állásfoglalások joghatással bírnak.
- (6) Az 1308/2013/EU rendelet 80. cikke (3) bekezdésének a) pontja értelmében a Bizottságnak borászati eljárások engedélyezésekor figyelembe kell vennie az OIV által ajánlott és közzétett borászati eljárásokat és vizsgálati módszereket.

⁽¹⁾ Az Európai Parlament és a Tanács 1308/2013/EU rendelete (2013. december 17.) a mezőgazdasági termékpiacon közös szervezésének létrehozásáról, és a 922/72/EGK, a 234/79/EGK, az 1037/2001/EK és az 1234/2007/EK tanácsi rendelet hatályon kívül helyezéséről (HL L 347., 2013.12.20., 671. o.).

⁽²⁾ A Bizottság (EU) 2019/934 felhatalmazáson alapuló rendelete (2019. március 12.) az 1308/2013/EU európai parlamenti és tanácsi rendeletnek az alkoholtartalom-növelés engedélyezésére vonatkozó lehetőség által érintett szőlőtermő területek, az engedélyezett borászati eljárások és a szőlőből készült termékek előállítására és tartósítására alkalmazandó korlátozások, a melléktermékek százalékos arányban megadott minimális alkoholtartalma és a melléktermékek kivonása, valamint az OIV adatlapjainak közzététele tekintetében történő kiegészítéséről (HL L 149., 2019.6.7., 1. o.).

- (7) Az 1308/2013/EU rendelet 80. cikkének (5) bekezdése értelmében a Bizottságnak a borágazati termékek összetételének meghatározására szolgáló vizsgálati módszereket az OIV által ajánlott és közzétett releváns módszerekből kiindulva kell meghatározni, kivéve, ha e módszerek az Unió által elérni kívánt cél szempontjából nem hatékony vagy nem megfelelő eszköznek minősülnek.
- (8) Az 1308/2013/EU rendelet 90. cikkének (2) bekezdése úgy rendelkezik, hogy az Unióba behozott borágazati termékeket az Unió által az említett rendelet alapján engedélyezett borászati eljárások szerint, illetve ezen engedély megadása előtt az OIV által ajánlott és közzétett borászati eljárások szerint kell előállítani.
- (9) Az (EU) 2019/934 felhatalmazáson alapuló rendelet 9. cikkének (1) bekezdése úgy rendelkezik, hogy ha a Bizottság nem határoz meg a borászati eljárások során alkalmazott anyagokra vonatkozó tisztasági és azonosítási előírásokat, akkor az említett rendelet I. mellékletének A. részében szereplő 2. táblázat 4. oszlopában említett, OIV-ajánlásokra hivatkozó tisztasági és azonosítási előírások érvényesek.
- (10) Az OENO-TECHNO 14-567B2, 14-567B4 és 14-567C1 jelzetű állásfoglalás-tervezetek különbséget tesznek az adalékanyagok és technológiai segédanyagok között egyes borászati vegyületek esetében. Az OENO-TECHNO 20-684A, 21-689 és 21-708 jelzetű állásfoglalás-tervezetek egyes meglévő borászati eljárásokat aktualizálnak. Az OENO-TECHNO 20-684B jelzetű állásfoglalás-tervezet új borászati eljárást állapít meg. Az OENO-MICRO 21-707 jelzetű állásfoglalás-tervezet visszavon egy meglévő borászati eljárást. Az említett állásfoglalások az 1308/2013/EU rendelet 80. cikke (3) bekezdésének a) pontjával és 90. cikkének (2) bekezdésével összhangban joghatással fognak bírni.
- (11) Az OENO-SPECIF 17-624 és 20-674 jelzetű állásfoglalás-tervezetek naprakésszé teszik a bortermeléshez használt egyes anyagokra vonatkozó azonosítási előírásokat. Az OENO-SPECIF 20-675A, 20-675B, 20-675C, 20-675D és 20-681 jelzetű állásfoglalás-tervezetek új azonosítási előírásokat határoznak meg a bortermeléshez használt egyes anyagokra vonatkozóan. Az említett állásfoglalások az 1308/2013/EU rendelet 80. cikke (3) bekezdésének a) pontjával és 90. cikkének (2) bekezdésével, valamint az (EU) 2019/934 felhatalmazáson alapuló rendelet 9. cikkének (1) bekezdésével összhangban joghatással fognak bírni.
- (12) A CST-SCMA 20-668 jelzetű állásfoglalás-tervezet tartalmazza az OIV véleményét a hamisított borok teljes szárazanyag-tartalom alapján történő felderítéséről. Az OENO-SCMA 19-665 és 20-667 jelzetű állásfoglalás-tervezetek új analitikai módszereket állapítanak meg. Az OENO-SCMA 20-683 jelzetű állásfoglalás-tervezet aktualizálja a mustok és borok összes nitrogéntartalmának mennyiségi meghatározására szolgáló analitikai módszert, a SECSAN-SECUAL 21-709 állásfoglalás-tervezet pedig aktualizálja az allergének mennyiségi meghatározására vonatkozó kritériumokat. Az említett állásfoglalások az 1308/2013/EU rendelet 80. cikke (3) bekezdésének a) pontjával és 80. cikkének (5) bekezdésével összhangban joghatással fognak bírni.
- (13) Az említett OIV állásfoglalás-tervezeteket a borágazat tudományos és technikai kérdéseivel foglalkozó szakértők részletesen megvitaták. Az említett OIV állásfoglalás-tervezetek hozzájárulnak a borászati szabványok nemzetközi szintű harmonizációjához, és olyan keretet teremtenek, amely tisztességes versenyt biztosít a borágazat termékeivel folytatott kereskedelemben. Következésképpen helyénvaló támogatni őket.
- (14) Annak biztosítása érdekében, hogy az OIV 2022. november 4-i közgyűlését megelőző tárgyalásokon az OIV-ben tagsággal rendelkező tagállamok rendelkezhessenek a szükséges rugalmassággal, felhatalmazást kell kapniuk az említett OIV állásfoglalás-tervezetekre vonatkozó módosítások elfogadására, feltéve, hogy az ilyen módosítások nem érintik az említett állásfoglalás-tervezetek lényegét,

ELFOGADTA EZT A HATÁROZATOT:

1. cikk

Az OIV 2022. november 4-re tervezett 20. közgyűlésén az Unió által képviselendő álláspontot e határozat melléklete tartalmazza.

2. cikk

Az 1. cikkben említett álláspontot azon tagállamok képviselik az Unió érdekében együttesen eljárva, amelyek tagjai az OIV-nek.

3. cikk

(1) Ha az 1. cikkben említett álláspontot vélhetően befolyásolják az OIV ülései előtt vagy alatt ismertetett új tudományos vagy műszaki információk, akkor az OIV-ben tagsággal rendelkező tagállamok kérelmezik, hogy az OIV közgyűlésén halasszák el a szavazást az Unió által képviselendő álláspontnak az új információk alapján történő meghatározásáig.

(2) Az OIV-ben tagsággal rendelkező tagállamok – egyeztető üléseket követően és az Unió által képviselendő álláspont meghatározásáról szóló további tanácsi határozat nélkül – az Unió érdekében együttesen eljárva elfogadhatnak az e határozat mellékletében említett OIV állásfoglalás-tervezetekre vonatkozó olyan technikai jellegű módosításokat, amelyek azok lényegét nem érintik.

4. cikk

Ez a határozat az elfogadásának napján lép hatályba.

Kelt Luxembourgban, 2022. október 24-én.

a Tanács részéről
az elnök
A. HUBÁČKOVÁ

MELLÉKLET

Az Unió azon tagállamai, amelyek tagjai a Nemzetközi Szőlészeti és Borászati Szervezetnek (OIV), az Unió érdekében együttesen eljárva támogatják az OIV 2022. november 4-re tervezett közgyűlésén a 7. szakaszban lévő alábbi állásfoglalás-tervezeteket:

- OENO-TECHNO 14-567B2: Az adalékanyagok és a technológiai segédanyagok közötti különbségtétel – 2. rész: széndioxid;
 - OENO-TECHNO 14-567B4: Az adalékanyagok és a technológiai segédanyagok közötti különbségtétel – dimetildikarbonát;
 - OENO-TECHNO 14-567C1: Az adalékanyagok és a technológiai segédanyagok közötti különbségtétel – 3. rész: sovány tej;
 - OENO-TECHNO 20-684A: Szelektív növényi rostok felhasználása a borban – az OIV-OENO 582–2017 jelzetű állásfoglalás aktualizálása;
 - OENO-TECHNO 20-684B: Szelektív növényi rostok felhasználása a mustban;
 - OENO-TECHNO 21-689: A gumiarábikumra vonatkozó felső OIV-határérték – aktualizálás;
 - OENO-TECHNO 21-707: Borok – ezüst-klorid kezelés;
 - OENO-TECHNO 21-708: A 2.1.14. fájl aktualizálása – flotálás;
 - OENO-SPECIF 17-624: A borászati tanninokról szóló monográfia aktualizálása;
 - OENO-SPECIF 20-674: A mannoprotein alapú élesztőkről szóló monográfia aktualizálása;
 - OENO-SPECIF 20-675A: A procianidinekre/prodelfinidinekre vonatkozó egyedi monográfiák;
 - OENO-SPECIF 20-675B: Az ellagitanninokra vonatkozó egyedi monográfiák;
 - OENO-SPECIF 20-675C: A gallotanninokra vonatkozó egyedi monográfiák;
 - OENO-SPECIF 20-675D: A profiszetinidinekre/prorobitenidinekre vonatkozó egyedi monográfiák;
 - OENO-SPECIF 20-681: Élelmiszeripari cellulóz;
 - CST-SCMA 20-668: Az OIV véleménye a teljes szárazanyag-tartalomról (teljes szárazanyag-tartalom, összes szárazanyag cukor nélkül, maradék szárazanyag);
 - OENO-SCMA 19-665: A bor édesítőszer-tartalmának meghatározása nagy teljesítményű folyadékkromatográfiával, diódasoros detektorral és kisüléssel aeroszol detektorral kombinálva;
 - OENO-SCMA 20-667: Operatív utasítások/iránymutatások a színezőpigmentek magas koncentrációjával jellemzett szőlőfajtákból nyert mustok besorolására és/vagy összehasonlítására vonatkozó színjellemzők meghatározásához;
 - OENO-SCMA 20-683: Az OIV-MA-AS323–02B módszer aktualizálása – Az összes nitrogén mennyiségi meghatározása a Dumas-módszer szerint (mustok és borok);
 - SECSAN-SECUAL 21-709: Az OIV-OENO 427–2010 jelzetű állásfoglalás aktualizálása – Az allergének mennyiségi meghatározására vonatkozó kritériumok.
-

A BIZOTTSÁG (EU) 2022/2110 VÉGREHAJTÁSI HATÁROZATA**(2022. október 11.)****az ipari kibocsátásokról szóló 2010/75/EU európai parlamenti és tanácsi irányelv szerinti elérhető legjobb technikákkal (BAT) kapcsolatos következtetéseknek a vasfémfeldolgozó ipar tekintetében történő meghatározásáról***(az értesítés a C(2022) 7054. számú dokumentummal történt)***(EGT-vonatkozású szöveg)**

AZ EURÓPAI BIZOTTSÁG,

tekintettel az Európai Unió működéséről szóló szerződésre,

tekintettel az ipari kibocsátásokról (a környezetszennyezés integrált megelőzése és csökkentése) szóló, 2010. november 24-i 2010/75/EU európai parlamenti és tanácsi irányelvre ⁽¹⁾ és különösen annak 13. cikke (5) bekezdésére,

mivel:

- (1) A 2010/75/EU irányelv II. fejezetének hatálya alá tartozó létesítményekre vonatkozó engedélyek feltételei az elérhető legjobb technikákkal (BAT) kapcsolatos következtetések alapján kerülnek megállapításra, és az illetékes hatóságoknak olyan kibocsátási határértékeket kell meghatározniuk, amelyek biztosítják, hogy normál üzemeltetési feltételek mellett a kibocsátások ne haladják meg a BAT-következtetésekben meghatározott legjobb technikákhoz kapcsolódó kibocsátási szinteket.
- (2) A 2010/75/EU irányelv 13. cikkének (4) bekezdésével összhangban a 2011. május 16-i bizottsági határozattal ⁽²⁾ létrehozott és a tagállamok, az érintett iparágak és a környezetvédelemmel foglalkozó nem kormányzati szervezetek képviselőiből álló fórum 2021. december 17-én megosztotta a Bizottsággal a vasfémfeldolgozó iparra vonatkozó BAT-referenciadokumentum javasolt tartalmával kapcsolatos véleményét. Ez a vélemény nyilvánosan hozzáférhető ⁽³⁾.
- (3) Az e határozat mellékletében található BAT-következtetések figyelembe veszik a fórumnak a BAT-referenciadokumentum javasolt tartalmával kapcsolatos véleményét. Magukban foglalják a BAT-referenciadokumentum kulcsfontosságú elemeit.
- (4) Az e határozatban előírt intézkedések összhangban vannak a 2010/75/EU irányelv 75. cikkének (1) bekezdése alapján létrehozott bizottság véleményével,

ELFOGADTA EZT A HATÁROZATOT:

1. cikk

A vasfémfeldolgozó ipar tekintetében elérhető legjobb technikákkal (BAT) kapcsolatos következtetések az e határozat mellékletében foglalt formában elfogadásra kerülnek.

2. cikk

Ennek a határozatnak a tagállamok a címzettjei.

⁽¹⁾ HL L 334., 2010.12.17., 17. o.

⁽²⁾ A Bizottság határozata (2011. május 16.) az ipari kibocsátásokról szóló 2010/75/EU irányelv 13. cikke értelmében az információ-cserével foglalkozó fórum létrehozásáról (HL C 146., 2011.5.17., 3. o.).

⁽³⁾ <https://circabc.europa.eu/ui/group/06f33a94-9829-4eeb-b187-21bb783a0fbf/library/b8ba39b2-77ca-488a-889b-98e13cee5141/details>

Kelt Brüsszelben, 2022. október 11-én.

a Bizottság részéről
Virginijus SINKEVIČIUS
a Bizottság tagja

MELLÉKLET

1. A VASFÉMFELDOLGOZÓ IPAR TEKINTETÉBEN ELÉRHETŐ LEGJOBB TECHNIKÁKKAL (BAT) KAPCSOLATOS KÖVETKEZTETÉSEK

ALKALMAZÁSI KÖR

Ezek a BAT-következtetések a 2010/75/EU irányelv I. mellékletében meghatározott alábbi tevékenységekre vonatkoznak:

2.3. Vasfémek feldolgozása:

- a) több mint 20 tonna nyersacél/óra kapacitású meleghengerosorok tevékenysége;
- c) olvasztott fém védőbevonatok alkalmazása, melynek során a felhasznált mennyiség meghaladja az óránkénti 2 tonna nyersacélt; ez magában foglalja a tűzi mártó fémbevonást és a szakaszos tűzihorganyzást is.

2.6. A vasfémek elektrolitikus vagy kémiai eljárással történő felületkezelése, amelyekben a kezelőkádak térfogata meghaladja a 30 m³-t, ha erre hideghengerlés, huzalgyártás, vagy szakaszos tűzihorganyzás keretében kerül sor.

6.11. A 91/271/EGK irányelv hatálya kívül eső, önálló üzemeltetésben végzett szennyvízkezelés, feltéve, hogy a szennyező anyagok nagy része az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységekből származik.

Ezek a BAT-következtetések a következőkre is kiterjednek:

- A hideghengerlés és a huzalgyártás, ha közvetlenül kapcsolódik meleghengerléshez és/vagy tűzi mártó fémbevonáshoz.
- Savvisszanyerés, ha az közvetlenül kapcsolódik az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységekhez.
- A különböző eredetű szennyvizek kombinált kezelése, feltéve, hogy a szennyvízkezelés nem tartozik a 91/271/EGK irányelv hatálya alá, és a szennyező anyagok nagy része az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységekből származik.
- Az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységekhez közvetlenül kapcsolódó égetési folyamatok, feltéve, hogy:
 1. a gáznemű égéstermékek közvetlen érintkezésbe kerülnek az anyaggal (például az alapanyag közvetlen melegítése vagy az alapanyag közvetlen szárítása); vagy
 2. a sugárzó és/vagy konduktív hő szilárd falon keresztül kerül átadásra (közvetett melegítés):
 - közbenső hőátadó folyadék használata nélkül (idetartozik a horganyzókad melegítése is), vagy
 - amikor egy gáz (például H₂) működik köztes hőátadó folyadékként szakaszos temperálás esetén.

Ezek a BAT-következtetések nem terjednek ki az alábbiakra:

- termikus szórással készített fémes bevonat,
- galvanizálás és kémiai redukciós fémbevonás; erre a fémek és műanyagok felületkezelésére (STM) vonatkozó BAT-következtetések vonatkozhatnak.

Egyéb BAT-következtetések és referenciadokumentumok, amelyek az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységek szempontjából lényegesek lehetnek:

- vas- és acélgyártás (IS),
- nagy tüzelőberendezések (LCP),
- fémek és műanyagok felületkezelése (STM),
- felületkezelés szerves oldószerrel (STS),
- hulladékkezelés (WT),
- az ipari kibocsátásokról szóló irányelv hatálya alá tartozó létesítményekből (IED-létesítmények) származó, levegőbe és vízbe történő kibocsátások monitoringja (ROM),
- gazdasági és környezeti elemek közötti kölcsönhatások (ECM),

- tárolásból származó kibocsátások (EFS),
- energiahatékonyság (ENE),
- ipari hűtőrendszerek (ICS).

Ezek a BAT-következtetések más vonatkozó jogszabályok, például a vegyi anyagok regisztrálásáról, értékeléséről, engedélyezéséről és korlátozásáról szóló (REACH) rendelet, vagy az anyagok és keverékek osztályozásáról, címkézéséről és csomagolásáról szóló (CLP) rendelet sérelme nélkül alkalmazandók.

FOGALOMMEGHATÁROZÁSOK

E BAT-következtetések alkalmazásában az alábbi fogalommeghatározásokat kell alkalmazni:

Általános fogalmak	
Használt kifejezés	Meghatározás
Szakaszos tűzhorganyzás	Acél munkadarabok szakaszos bemelegítése egy olvadt cinket tartalmazó fürdőbe, felületük horganyzása céljából. Ez magában foglalja a közvetlenül kapcsolódó elő- és utókezelési folyamatokat is (például zsírtalanítás és passziválás).
Salak	Az olvadt cink vassal vagy pácolásból vagy fluxolásból (felületaktíválásból) áthozott vassókkal képzett reakcióterméke. Ez a reakciótermék lesüllyed a cinkfürdő aljára.
Szénacél	Olyan acél, amely az egyes ötvözőelemekből kevesebb, mint 5 tömeg %-ot tartalmaz.
Irányított kibocsátások	Szennyező anyagok kibocsátása a környezetbe bármilyen vezetéken, csövön, kéményen stb. keresztül.
Hideghengerlés	Az acél hengerekkel történő tömörítése környezeti hőmérsékleten a jellemzőinek (például a méretének, alakjának és/vagy kohászati tulajdonságainak) megváltoztatása érdekében. Ez magában foglalja a közvetlenül kapcsolódó elő- és utókezelési folyamatokat is (például pácolás, temperálás és olajozás).
Folyamatos mérés	A telephelyen tartósan beszerelt automatizált mérőrendszerrel végzett mérések.
Közvetlen kibocsátás	Kibocsátás egy befogadó víztestbe a szennyvíz további kezelése nélkül.
Meglévő üzem	Újnak nem minősülő üzem.
Alapanyag	Bármilyen acélgyártáshoz szükséges anyag (feldolgozatlan vagy részben feldolgozott) vagy munkadarab, amely a gyártási folyamatba belép.
Alapanyag melegítése	Minden olyan folyamatlépés, amelynek során az alapanyagot melegítik. Ez nem foglalja magában az alapanyag szárítását vagy a horganyzókádk melegítését.
Ferrokróm	A króm és a vas ötvözet, amely jellemzően 50–70 tömeg % krómot tartalmaz.
Füstgáz	A tüzelőberendezésből kilépő légnemű égéstermék.
Erősen ötvözött acél	Olyan acél, amely az egyes ötvözőelemekből 5 tömeg %-ot vagy annál többet tartalmaz.
Tűzi mártó fémbevonás	Acéllemezek vagy -huzalok folyamatos bemelegítése egy vagy több olvadt fém (például cinket és/vagy alumíniumot) tartalmazó fürdőbe, a felületének fémmel (vagy fémekkel) való bevonása érdekében. Ez magában foglalja a közvetlenül kapcsolódó elő- és utókezelési folyamatokat is (például pácolás és foszfátzás).
Meleghengerlés	Az acél felhevített hengerekkel, 1 050 °C és 1 300 °C közötti hőmérsékleten történő tömörítése a jellemzőinek (például a méretének, alakjának és/vagy kohászati tulajdonságainak) megváltoztatása érdekében. Ez magában foglalja a gyűrűk és varrat nélküli csövek meleghengerlését, valamint minden közvetlenül kapcsolódó elő- és utókezelési folyamatot (például a felületi hibák eltávolítását, a felületkezelést, a pácolást és az olajozást).

Közvetett kibocsátás	Közvetlen kibocsátásnak nem minősülő kibocsátás.
Közbenső melegítés	Az alapanyag meleghengerlési szakaszok közötti melegítése.
A vas- és acélgyártásból származó technológiai gázok	Vas- és acélgyártásból származó kohógáz, konvertergáz, kamragáz vagy ezek keverékei.
Ólmozott acél	Olyan acélminőségek, amelyekben a hozzáadott ólomtartalom jellemzően 0,15–0,35 tömeg % között van.
Jelentős üzemfejlesztés	Az üzem konstrukciójának vagy technológiájának jelentős változtatása a feldolgozó és/vagy kibocsátáscsökkentő technika vagy technikák és a kapcsolódó berendezések jelentős módosításaival vagy cseréjével.
Tömegáram	Egy adott anyag vagy paraméter meghatározott időtartam alatt kibocsátott tömege.
Hengerlési reve	Vas-oxidok, amelyek akkor képződnek az acél felületén, amikor az oxigén reakcióba lép a forró fémmel. Ez közvetlenül az öntést követően, illetve az újramelegítés és a meleghengerlés során következik be.
Vegyessav	A hidrogén-fluorid és a salétromsav keveréke.
Új üzem	A létesítmény területén ezen BAT-következtetések közzétételét követően először engedélyezett üzem, vagy egy üzem ezen BAT-következtetések közzétételét követően a létesítmény meglévő alapjain történő, teljeskörű cseréje.
Rendszeres mérés	Meghatározott időközönként végzett, manuális vagy automatikus módszerekkel történő mérés.
Üzem	A létesítmény minden olyan része, amely az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységet végez, valamint minden egyéb, ehhez közvetlenül kapcsolódó tevékenység, amely kihatással van a fogyasztásra és/vagy a kibocsátásra. Az üzemek lehetnek új vagy meglévő üzemek.
Utómelegítés	Az alapanyag meleghengerlést követő melegítése.
Technológiai vegyi anyagok	Az 1907/2006/EK európai parlamenti és tanácsi rendelet ⁽¹⁾ 3. cikkében meghatározott és a folyamatban (vagy folyamatokban) használt anyagok és/vagy keverékek.
Hasznosítás	A 2008/98/EK európai parlamenti és tanácsi irányelv ⁽²⁾ 3. cikkének (15) bekezdésében meghatározott hasznosítás. Az elhasznált savak hasznosítása magában foglalja azok regenerálását, visszanyerését és újrafeldolgozását.
Újrahorganyzás	Használt horganyzott cikkek (például autópálya-védőkorlátok) feldolgozása, amelyeket hosszú üzemidő után visszahoznak ismételt horganyzásra. Ezeknek a cikkeknek a feldolgozása további eljárási lépéseket igényel a részben korrodált felületek jelenléte vagy a visszamaradt cinkbevonat eltávolításának szükségessége miatt.
Újramelegítés	Az alapanyag meleghengerlés előtti melegítése.
Maradékanyag	Az ezen BAT-következtetések hatálya alá tartozó tevékenységekből hulladékként vagy melléktermékként keletkező anyagok vagy tárgyak.
Érzékeny terület	Speciális védelmet igénylő területek, például: – lakónegyedek, – emberi tevékenységek végzésére használt területek (pl. szomszédos munkahelyek, iskolák, napközik, pihenőövezetek, kórházak vagy gondozóintézmények).
Rozsdamentes acél	Erősen ötvözött acél, amely krómot tartalmaz, jellemzően 10–23 tömeg %-ot. Az ausztenites acél is idetartozik, amely nikkelt is tartalmaz, jellemzően 8–10 tömeg %-ot.
Fölözék (felső salak)	A forró fürdőbe merítés során az olvadt cinkfürdő felületén a vas és alumínium reakciójából keletkező oxidok.

Érvényes óránkénti vagy félóránkénti átlag	Egy óránkénti (vagy félóránkénti) átlagérték akkor tekinthető érvényesnek, ha nincs karbantartás vagy működési hiba az automatizált mérőrendszerben.
Illékony anyag	Olyan anyag, amely szilárd vagy folyékony halmazállapotból képes könnyen gőzzé válni, mivel magas gőznyomással és alacsony forrásponttal (például HCl) rendelkezik. Ez magában foglalja a 2010/75/EU irányelv 3. cikkének (45) bekezdésében meghatározott illékony szerves vegyületeket.
Huzalgyártás	Acélrudaknak vagy -huzaloknak egy szerszámon való áthúzása az átmérőjük csökkentése érdekében. Ez magában foglalja a közvetlenül kapcsolódó elő- és utókezelési folyamatokat is (például hengerhuzal-pácolás és az alapanyag húzást követő melegítése).
Cinkhamu	Cinkből, cink-oxidból és cink-kloridból álló keverék, amely az olvadt cinkfürdő felületén képződik.

(¹) Az Európai Parlament és a Tanács 1907/2006/EK rendelete (2006. december 18.) a vegyi anyagok regisztrálásáról, értékeléséről, engedélyezéséről és korlátozásáról (REACH), az Európai Vegyianyag-tügyönkség létrehozásáról, az 1999/45/EK irányelv módosításáról, valamint a 793/93/EGK tanácsi rendelet, az 1488/94/EK bizottsági rendelet, a 76/769/EGK tanácsi irányelv, a 91/155/EGK, a 93/67/EGK, a 93/105/EGK és a 2000/21/EK bizottsági irányelv hatályon kívül helyezéséről (HL L 396., 2006.12.30., 1. o.).

(²) Az Európai Parlament és a Tanács 2008/98/EK irányelve (2008. november 19.) a hulladékokról és egyes irányelvek hatályon kívül helyezéséről (HL L 312., 2008.11.22., 3. o.).

Szennyező anyagok és paraméterek

Használt kifejezés	Meghatározás
B	A bór és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) B-ben kifejezve.
Cd	A kadmium és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Cd-ben kifejezve.
CO	Szén-monoxid.
KOI	Kémiai oxigénigény. A szerves anyag dikromát használatával történő teljes kémiai oxidációjához (szén-dioxidá alakulásához) szükséges oxigénmennyiség. A KOI a szerves vegyületek tömegkoncentrációjának mutatójaként szolgál.
Cr	A króm és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Cr-ben kifejezve.
Cr(VI)	A Cr(VI)-ként kifejezett hat vegyértékű króm magában foglalja az összes olyan krómvegyületet, amelynél a króm +6 oxidációs állapotban van.
Por	Az összes (levegőben) szálló por.
Fe	A vas és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Fe-ben kifejezve.
F ⁻	Oldott fluorid F-ben kifejezve.
HCl	Sósav.
HF	Hidrogén-fluorid.
Hg	A higany és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Hg-ben kifejezve.
HOI	Szénhidrogén-olajindex. A szénhidrogén-oldószerrel kinyerhető vegyületek összessége (ide értve a hosszú láncú és elágazó alifás, aliciklikus, aromás vagy alkil-szubsztituált aromás szénhidrogéneket).
H ₂ SO ₄	Kénsav.
NH ₃	Ammónia.

Ni	A nikkell és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Ni-ben kifejezve.
NO _x	A nitrogén-monoxid (NO) és a nitrogén-dioxid (NO ₂) mennyiségének összege NO ₂ -ben kifejezve.
Pb	Az ólom és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Pb-ben kifejezve.
Sn	Az ón és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Sn-ben kifejezve.
SO ₂	Kén-dioxid.
SO _x	A kén-dioxid (SO ₂), a kén-trioxid (SO ₃) és a kénsav aeroszolok összege, SO ₂ -ben kifejezve.
TOC	Teljes szerveszén-tartalom C-ben kifejezve (a vízben), az összes szerves vegyületet magában foglalja.
Összes P	A P-ként kifejezett összes foszfor az összes szervetlen és szerves foszforvegyületet foglalja magában.
TSS	Összes lebegő szilárd részecske. Az összes (vízben) lebegő szilárd részecske tömegkoncentrációja üvegszálás szűrőkkel végzett szűréssel és gravimetriás módszerrel mérve.
TVOC	Az összes illékony szerves szén C-ben kifejezve (a levegőben).
Zn	A cink és vegyületei mennyiségének összege (oldott vagy részecskékhez kötött állapotban) Zn-ben kifejezve.

RÖVIDÍTÉSEK

E BAT-következtetések alkalmazásában az alábbi betűszavakat kell alkalmazni:

Rövidítés	Meghatározás
BG	Szakaszos tűzihorganyzás
CMS	Vegyianyag-kezelési rendszer
CR	Hideghengerlés
EMS	Környezetközpontú irányítási rendszer
FMP	Vasfémfeldolgozás
HDC	Tűzi mártó fémbevonás
HR	Meleghengerlés
OTNOC	A normál üzemeltetési feltételektől eltérő feltételek
SCR	Szelektív katalitikus redukció
SNCR	Szelektív nem katalitikus redukció
WD	Huzalgártás

ÁLTALÁNOS MEGÁLLAPÍTÁSOK

Elérhető legjobb technikák

Az ezen BAT-következtetésekben felsorolt és bemutatott technikák nem előíró jellegűek és nem teljeskörűek. Más olyan technikák is alkalmazhatók, amelyek garantálják a környezetvédelem legalább azonos szintjét.

Eltérő rendelkezés hiányában a BAT-következtetések általánosan érvényesek.

A levegőbe történő kibocsátásokra vonatkozó BAT-AEL-ek és indikatív kibocsátási szintek

Az ezen BAT-következtetésekben szereplő, a levegőbe történő kibocsátások tekintetében elérhető legjobb technikákhoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) és indikatív kibocsátási szintek (a kibocsátott anyag egységnyi térfogatú véggázhoz viszonyított tömegeként) kifejezett koncentrációra értendők az alábbi standard körülmények között: száraz gáz 273,15 K hőmérsékleten és 101,3 kPa nyomáson, mg/Nm³-ben kifejezve.

Az ezen BAT-következtetésekben a BAT-AEL-értékek és az indikatív kibocsátási szintek kifejezéséhez használt vonatkoztatási-oxigéntartalmak az alábbi táblázatban szerepelnek.

A kibocsátás forrása	Vonatkoztatási-oxigéntartalom (O _R)
Az alábbiakhoz kapcsolódó tüzelési folyamatok: – alapanyag melegítése és szárítása, – a horganyzókád melegítése.	3 térf. % száraz gázra vonatkoztatva
Minden egyéb forrás	Nincs korrekció az oxigéntartalom miatt

Olyan esetekben, amikor meg van adva a vonatkoztatási-oxigéntartalom, a kibocsátási koncentrációnak a vonatkoztatási-oxigéntartalomra való átszámításához a következő egyenletet kell alkalmazni:

$$E_R = \frac{21 - O_R}{21 - O_M} \times E_M$$

ahol: E_R: kibocsátási koncentráció az O_R vonatkoztatási-oxigéntartalomnál;
O_R: vonatkoztatási-oxigéntartalom térf. %-ban;
E_M: a mért kibocsátási koncentráció;
O_M: mért oxigénszint térf. %-ban.

A fenti egyenlet nem alkalmazható, ha a tüzelési folyamat (vagy folyamatok) oxigénben dúsított levegőt vagy tiszta oxigént használnak, vagy ha biztonsági okokból végrehajtott további levegőbeszívás a véggáz oxigénszintjét nagyon közel hozza 21 térf. %-hoz. Ebben az esetben a 3 térf. %-os (száraz gázra vonatkoztatva) vonatkoztatási-oxigéntartalom melletti kibocsátási koncentrációt eltérő módon számítják ki, például normalizálással a tüzelés során keletkező szén-dioxid alapján.

A légköri kibocsátások BAT-AEL-értékeihez kapcsolódó átlagolási időszakok vonatkozásában az alábbi fogalom meghatározások alkalmazandók.

Mérés típusa	Átlagolási időszak	Meghatározás
Folyamatos	Napi átlag	Egynapos időszakban mért átlagérték, érvényes óránkénti vagy félóránkénti átlagok alapján számítva.
Időszakos	A mintavételi időszakban mért átlagérték	Három egymást követő, egyenként legalább 30 percen át tartó mérés átlagértéke ⁽¹⁾ .

⁽¹⁾ Minden olyan paraméter esetében, amelynél a 30 percig tartó mintavétel/mérés és/vagy a három egymást követő mérés átlaga a mintavétellel vagy az elemzéssel összefüggő korlátozások és/vagy az üzemelési körülmények miatt nem megfelelő, a reprezentatívabb mintavételi/mérési eljárás alkalmazható.

Két vagy több forrásból (például kemencéből) származó véggázok közös kéményen keresztül történő kibocsátása esetén a BAT-AEL-ek a kéményből származó kombinált kibocsátásra vonatkoznak.

A tömegáramok BAT 7 és BAT 20 kapcsán történő kiszámításához, amennyiben – az illetékes hatóság megítélése szerint – az egy típusú forrásból (például olvasztókemencéből) származó, két vagy több különálló kéményen keresztül kiengedett véggázokat egy közös kéményen keresztül is ki lehetne engedni, ezeket a kéményeket egyetlen kéménynek kell tekinteni.

A vízbe történő kibocsátásokra vonatkozó BAT-AEL-ek

Az ezen BAT-következtetésekben szereplő, a vízbe jutó kibocsátások tekintetében elérhető legjobb technikákhoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) mg/l-ben vagy µg/l-ben (a kibocsátott anyag egységnyi térfogatú vízhez viszonyított tömegeként) kifejezett koncentrációra értendők.

A BAT-AEL-ekhez kapcsolódó átlagolási időszakok az alábbi két eset egyikére vonatkoznak:

- Folyamatos kibocsátás esetében a napi átlagok, azaz 24 órás térfogatáram-arányos egyesített minták. Időarányos egyesített minták is alkalmazhatók, feltéve, hogy igazolható a térfogatáram megfelelő stabilitása. Pontszerű minták alkalmazhatók, ha a kibocsátási szintek bizonyítottan elég stabilak.
- Tételenkénti kibocsátás esetén a kibocsátás időtartamára számított átlagértékekre, amelyeket vagy térfogatáram-arányos egyesített minták alapján, vagy – megfelelően összekevert, homogén szennyvíz esetében – a kibocsátás előtt vett pontminta alapján határoznak meg.

A BAT-AEL-ek azon a ponton alkalmazandók, ahol a kibocsátás az üzemből kilép.

Az egyéb elérhető legjobb technikákkal összefüggő környezetvédelmi teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

A fajlagos energiafogyasztáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek

A fajlagos energiafogyasztáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek az éves átlagokra vonatkoznak, melyeket a következő egyenlet segítségével kell kiszámítani:

$$\text{specific energy consumption} = \frac{\text{energy consumption}}{\text{input}}$$

- ahol: energiafogyasztás: az érintett folyamat(ok) által elfogyasztott teljes (primer energiahordozókból generált) hő- és villamosenergia-mennyiség MJ/év vagy kWh/év mértékegységben kifejezve; valamint
- input (bevétel): a feldolgozott alapanyag teljes mennyisége, t/év mértékegységben kifejezve.

Alapanyag melegítése esetén az energiafogyasztás megfelel az érintett folyamat(ok) során az összes olvasztókemence által elfogyasztott teljes (primer energiahordozókból generált) hő- és villamosenergia-mennyiségnek.

A fajlagos vízfogyasztáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek

A fajlagos vízfogyasztáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek az éves átlagokra vonatkoznak, melyeket a következő egyenlet segítségével kell kiszámítani:

$$\text{specific water consumption} = \frac{\text{water consumption}}{\text{production rate}}$$

- ahol: vízfogyasztás: az üzem által elfogyasztott teljes vízmennyiség, kivéve:
- az újrahasznosított és újrafelhasznált vizet, és
 - az egyszeri átömlésű (once through) hűtőrendszerekben használt hűtővizet, és
 - a háztartási jellegű használatra szánt vizet,
- m³/évben kifejezve; és
- termelési ráta: az üzem által előállított termékek teljes mennyisége, t/év-ben kifejezve.

A fajlagos anyagfelhasználáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek

A fajlagos anyagfelhasználáshoz kapcsolódó BAT-AEPL-ek a hároméves átlagokra vonatkoznak, melyeket a következő egyenlet segítségével kell kiszámítani:

$$\text{specific material consumption} = \frac{\text{material consumption}}{\text{input}}$$

- ahol: anyagfelhasználás: az érintett folyamat(ok) által elfogyasztott anyagok teljes mennyiségének hároméves átlaga, kg/év mértékegységben kifejezve; valamint
- input (bevétel): a feldolgozott alapanyagok teljes mennyiségének hároméves átlaga, t/év vagy m²/év mértékegységben kifejezve.

1.1. **A vasfémfeldolgozó iparra vonatkozó általános BAT-következtetések**

1.1.1. **Általános környezeti teljesítmény**

BAT 1 Az átfogó környezeti teljesítmény javítása érdekében alkalmazandó elérhető legjobb technika olyan környezetközpontú irányítási rendszer (EMS) bevezetését és alkalmazását jelenti, amely az összes alábbi szempontot magában foglalja:

- i. elkötelezettség és vezetői szerepvállalás, a vezetés – beleértve a felső vezetést – elszámoltathatósága a hatékony EMS megvalósítása tekintetében;
- ii. a szervezeti összefüggések meghatározását magába foglaló elemzés, az érdekelt felek igényeinek és elvárásainak felmérése, a létesítmény esetleges környezeti (vagy emberi egészséggel kapcsolatos) kockázatát befolyásoló jellemzők, valamint a környezettel kapcsolatos alkalmazandó jogi követelmények azonosítása;
- iii. olyan környezetvédelmi politika kidolgozása, amely a létesítmény környezeti teljesítményének folyamatos fejlesztését is magában foglalja;
- iv. a jelentős környezeti tényezőkkel kapcsolatos célkitűzések és teljesítménymutatók meghatározása, beleértve az alkalmazandó jogi követelményeknek való megfelelés biztosítását;
- v. a környezetvédelmi célkitűzések megvalósítása és a környezeti kockázatok elkerülése érdekében szükséges eljárások és intézkedések tervezése és végrehajtása (ideértve adott esetben a korrekciós és megelőző intézkedéseket is);
- vi. a környezeti szempontokkal és célkitűzésekkel összefüggő struktúrák, szerepek és felelősségi körök meghatározása, valamint a szükséges pénzügyi és emberi erőforrások biztosítása;
- vii. a létesítmény környezeti teljesítményét esetlegesen befolyásoló munkakörrel rendelkező személyzet szakértelmének és tudatosságának biztosítása (pl. tájékoztatás és képzés révén);
- viii. belső és külső kommunikáció;
- ix. a munkavállalók jó környezetgazdálkodási gyakorlatokban való részvételének előmozdítása;
- x. a jelentős környezeti hatással járó tevékenységek ellenőrzésére szolgáló irányítási kézikönyv és írásbeli eljárások, valamint a vonatkozó nyilvántartások létrehozása és vezetése;
- xi. hatékony műveleti tervezés és folyamatellenőrzés;
- xii. megfelelő karbantartási programok végrehajtása;
- xiii. veszélyhelyzeti felkészültségi és intézkedési tervek, beleértve a veszélyhelyzetek megelőzését és/vagy káros (környezeti) hatásainak enyhítését is;
- xiv. (új) létesítmény vagy egy létesítmény részének (újra)tervezése során az annak teljes élettartama alatt várható környezeti hatások figyelembevétele, beleértve az építést, a karbantartást, az üzemeltetést és a leszerelést is;
- xv. nyomonkövetési és mérési program végrehajtása; ezzel kapcsolatban az ipari kibocsátásokról szóló irányelv hatálya alá tartozó létesítményekből származó, levegőbe és vízbe történő kibocsátások monitoringjáról szóló referencijelentésben található információ;
- xvi. ágazati összehasonlító teljesítményértékelés rendszeres alkalmazása;
- xvii. időszakos független belső ellenőrzés (amennyiben megvalósítható), vagy időszakos független külső ellenőrzés a környezeti teljesítmény értékelése, valamint annak meghatározása érdekében, hogy az EMS megfelel-e a tervezett intézkedéseknek, illetve megfelelően vezették-e be és tartják-e fenn;
- xviii. a meg nem felelések okainak értékelése, a hozott korrekciós intézkedések végrehajtása, a korrekciós intézkedések hatékonyságának vizsgálata, valamint annak meghatározása, hogy léteznek-e vagy előfordulhatnak-e hasonló meg nem felelések;
- xix. időszakos felsővezetői felülvizsgálat az EMS, illetve annak folyamatos alkalmassága, megfelelősége és hatékonysága tekintetében;
- xx. a tisztább technológiák fejlesztésének nyomon követése és figyelembevétele.

Kifejezetten a vasfémfeldolgozó ipar tekintetében az elérhető legjobb technika (BAT) a következő elemeknek az EMS-be történő beépítése:

- xxi. a felhasznált technológiai vegyi anyagok, a szennyvíz és a véggázáramok kimutatása (lásd: BAT 2);
- xxii. vegyianyag-kezelési rendszer (lásd: BAT 3);
- xxiii. a szivárgások és a kiömlések megelőzésére és ellenőrzésére vonatkozó terv (lásd: BAT 4, a) pont);
- xxiv. OTNOC intézkedési terv (lásd: BAT 5);
- xxv. energiahatékonysági terv (lásd: BAT 10, a) pont);
- xxvi. vízgazdálkodási terv (lásd: BAT 19, a) pont);
- xxvii. zaj- és rezgésvédelmi intézkedési terv (lásd: BAT 32);
- xxviii. maradékanyag-kezelési terv (lásd: BAT 34, a) pont).

Megjegyzés

Az 1221/2009/EK rendelet létrehozza az uniós környezetvédelmi vezetési és hitelesítési rendszert (EMAS), amely egy ennek a BAT-nak megfelelő EMS-rendszer.

Alkalmazhatóság

Az EMS részletessége és formalizálásának mértéke általában a létesítmény jellegével, méretével és összetettségével, valamint lehetséges környezeti hatások körével függ össze.

BAT 2 A vízbe és levegőbe történő kibocsátások csökkentésének elősegítése érdekében alkalmazható BAT a felhasznált technológiai vegyi anyagok, a szennyvíz- és véggázáramok leltárának létrehozását, vezetését és rendszeres felülvizsgálatát (azt az esetet is beleértve, amikor lényeges változás történik) jelenti, amelyet az EMS keretében kell megvalósítani (lásd: BAT 1), és amely a következő elemeket foglalja magában:

- i. a gyártási eljárásokra vonatkozó információk, beleértve a következőket:
 - a) a kibocsátások eredetét bemutató egyszerűsített folyamatábrák;
 - b) a folyamatintegrált technikák és a forrásnál történő szennyvíz-/véggáztisztítás leírása, a technikák és eljárások teljesítményét is beleértve;
- ii. a szennyvízáramok jellemzőinek bemutatása, kitérve például a következőkre:
 - a) az áram átlagos értékei és változásai, pH-érték, hőmérséklet és vezetőképesség;
 - b) a releváns anyagok átlagos koncentrációs és tömegáram értékei (például összes lebegő szilárd részecske, TOC vagy KOI, szénhidrogén-olajindex, foszfor, fémek és fluorid) és ezek szórása;
- iii. a felhasznált technológiai vegyi anyagok mennyiségére és jellemzőire vonatkozó információ:
 - a) a technológiai vegyi anyagok megnevezése és jellemzői, beleértve a környezetre és/vagy az emberi egészségre káros tulajdonságokat;
 - b) a felhasznált technológiai vegyi anyagok mennyisége és felhasználásuk helye;
- iv. a véggázáramok jellemzőinek bemutatása, kitérve például a következőkre:
 - a) az áram átlagos értékei és változásai, valamint hőmérséklete;
 - b) a releváns anyagok átlagos koncentrációs és tömegáram értékei (például por, NO_x, SO₂, CO, fémek, savak) és ezek szórása;
 - c) olyan egyéb anyagok jelenléte, amelyek befolyásolhatják a véggáztisztító rendszert vagy az üzembiztonságot (pl. oxigén, nitrogén, vízgőz, por).

Alkalmazhatóság

A nyilvántartás részletességének szintje általában az üzem jellegével, méretével és összetettségével, valamint lehetséges környezeti hatásainak körével függ össze.

BAT 3 Az átfogó környezeti teljesítmény javítása érdekében alkalmazandó elérhető legjobb technika olyan vegyianyag-kezelési rendszer (CMS) bevezetését és alkalmazását jelenti az EMS keretében (lásd: BAT 1), amely az összes alábbi szempontra kiterjed:

- i. A technológiai vegyi anyagok felhasználásának és kockázatainak csökkentését célzó politika, ideértve a kevésbé káros technológiai vegyi anyagok és szállítók kiválasztását célzó beszerzési politikát, amelynek célja a veszélyes anyagok felhasználásának és kockázatainak minimalizálása, valamint a túlzott mennyiségű technológiai vegyi anyagok beszerzésének elkerülése. A technológiai vegyi anyagok kiválasztásakor figyelembe vehető:
- azok eltávolíthatósága, ökotoxicitása és a környezetbe való kibocsáthatósága a környezetbe történő kibocsátás csökkentése érdekében;
 - a technológiai vegyi anyagokkal kapcsolatos kockázatok jellemzése a vegyi anyagok veszélyességi nyilatkozata, az üzemem belüli útvonalak, a lehetséges kibocsátás és az expozíció szintje alapján;
 - a helyettesíthetőség rendszeres (pl. éves) elemzése a veszélyes anyagok használatának potenciálisan új, elérhető és biztonságosabb alternatíváinak azonosítása érdekében (pl. más technológiai vegyi anyagok használata, amelyek nincsenek vagy kisebb mértékben vannak hatással a környezetre, lásd: BAT 9).
 - a veszélyes vegyi anyagokkal kapcsolatos szabályozási változások előzetes nyomon követése és a hatályos jogszabályi előírások betartásának biztosítása.
- A technológiai vegyi anyagok kimutatása (lásd: BAT 2) felhasználható a technológiai vegyi anyagok kiválasztásának támogatására.
- ii. Célok és intézkedési tervek a veszélyes anyagok használatának és kockázatainak elkerülésére vagy csökkentésére.
- iii. A technológiai vegyi anyagok beszerzésére, kezelésére, tárolására és felhasználására vonatkozó eljárások kidolgozása és végrehajtása a környezetbe történő kibocsátás megelőzésére vagy csökkentésére (például lásd: BAT 4).

Alkalmazhatóság

A CMS részletességének szintje általában az üzem jellegével, méretével és összetettségével függ össze.

BAT 4 A talajba, illetve a felszín alatti vizekbe történő kibocsátás megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák összessége.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a. A szivárgások és a kiömlések megelőzésére és kezelésére vonatkozó terv kidolgozása és végrehajtása	<p>A szivárgások és kiömlések megelőzésére és kezelésére vonatkozó terv az EMS részét képezi (lásd: BAT 1), és többek között a következőket foglalja magában:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a kis és nagy kiömlésekre vonatkozó helyszíni eseménykezelési tervek, – az érintett személyek szerepének és felelősségének meghatározása, – a személyzet környezettudatosságának és a kiömlések megelőzésére és kezelésére vonatkozó képzettségének biztosítása, – azon területek azonosítása, ahol fennáll a veszélyes anyagok kiömlésének és/vagy szivárgásának kockázata, valamint ezen területek kockázat szerinti besorolása, – a kiömlött anyagok elszigetelésére és feltakarítására szolgáló megfelelő berendezések azonosítása, azon pontok közelében történő elhelyezése, ahol ilyen esemény bekövetkezhet, valamint rendelkezésre állásuk és üzemképes állapotuk rendszeres ellenőrzése, 	<p>A terv részletessége általában az üzem típusával, méretével és összetettségével, valamint a felhasznált folyadékok típusával és mennyiségével függ össze.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> – a kiömlésből származó hulladék kezelésére vonatkozó hulladékgazdálkodási iránymutatások, – a tárolásra és anyagok kezelésére szolgáló területek rendszeres (legalább éves szintű) ellenőrzése, a szivárgás-széllelő berendezések tesztelése és kalibrálása, valamint a szelepek, tömítések, karimák stb. szivárgásainak gyors javítása stb. 	
b.	Olajzáró tálcák vagy cellák használata	A hidraulikus munkaállomások és az olaj- vagy zsírkenésű berendezések olajzáró tálcákban vagy cellákban találhatóak.	Általánosan alkalmazható.
c.	Savkiömlések és a szivárgások megelőzése és kezelése	A friss és az elhasznált sav tárolására szolgáló tárolótartályok zárt, saválló bevonattal védett másodlagos tározóközeggel vannak felszerelve, amelyet rendszeresen megvizsgálunk, hogy nincsenek-e rajta esetleges sérülések és repedések. A savak be- és kirakodási területeit úgy kell kialakítani, hogy az esetleges kiömléseket és szivárgásokat megfékezzék, és a telephelyen belüli kezelésre (lásd BAT 31) vagy a telephelyen kívüli kezelésre küldjék.	Általánosan alkalmazható.

BAT 5 Az OTNOC gyakoriságának és az OTNOC során bekövetkező kibocsátásoknak a csökkentése érdekében alkalmazható BAT egy kockázatalapú OTNOC intézkedési terv kidolgozása a környezetközpontú irányítási rendszer (lásd: BAT 1) keretében, amely magában foglalja az összes alábbi elemet:

- i. a lehetséges OTNOC-k (pl. a környezet védelme szempontjából kritikus berendezések („kritikus berendezések”) meghibásodása), azok kiváltó okainak és azok lehetséges következményeinek az azonosítása, valamint az azonosított OTNOC-k listájának rendszeres felülvizsgálata és naprakésszé tétele az alábbi időközi értékelést követően;
- ii. a kritikus berendezések megfelelő kialakítása (például a szövetbetétes szűrők szakaszokra osztása);
- iii. a kritikus berendezésekre (lásd: BAT 1, xii. pont) vonatkozó vizsgálati és megelőző karbantartási terv kidolgozása és végrehajtása;
- iv. monitoring (azaz az OTNOC alatti kibocsátások és a kapcsolódó körülmények becslése, illetve amennyiben lehetséges, mérése) és nyilvántartásba vétele;
- v. a normál üzemeltetési feltételektől eltérő feltételek (OTNOC) fennállása alatt bekövetkező kibocsátások időszakos értékelése (pl. az események gyakorisága, időtartama, a kibocsátott szennyező anyagok mennyisége), valamint szükség esetén korrekciós intézkedések végrehajtása.

1.1.2. **Ellenőrzés**

BAT 6 Az elérhető legjobb technika az alábbiak legalább évente egyszeri ellenőrzése:

- az éves víz-, energia- és anyagfelhasználás,
- az éves szennyvíztermelés,
- az egyes keletkező maradékanyagok és az egyes ártalmatlanításra elküldött hulladékfajták éves mennyisége.

Leírás

Az ellenőrzés történhet közvetlen méréssel, számításokkal, illetve rögzítéssel, például megfelelő mérőórák vagy számlák használatával. Az ellenőrzés a megfelelő szinten zajlik (például a folyamat vagy az üzem szintjén), és annak során az üzemben bekövetkező minden lényeges változást figyelembe vesznek.

BAT 7 Az elérhető legjobb technika a levegőbe történő irányított kibocsátások EN-szabványoknak megfelelő ellenőrzése legalább az alábbi gyakorisággal. Amennyiben nem áll rendelkezésre EN-szabvány, az elérhető legjobb technika olyan ISO-, nemzeti vagy egyéb nemzetközi szabványok alkalmazása, amelyek tudományos szempontból ezzel egyenértékű minőségben tudják biztosítani az adatszolgáltatást.

Anyag/ Paraméter	Meghatározott eljárás(ok)	Ágazat	Szabvány(ok)	Az ellenőrzés minimális gyakorisága ⁽¹⁾	Az alábbiakhoz kapcsolódó ellenőrzés
CO	Alapanyag melegítése ⁽²⁾	HR, CR, WD, HDC	EN 15058 ⁽³⁾	Évente egyszer	BAT 22
	A horganyzókádk melegítése ⁽²⁾	Huzalok HDC-je, BG		Évente egyszer	
	Sósav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával Vegyes sav visszanyerése porlasztásos pörköléssel	HR, CR, HDC, WD		Évente egyszer	BAT 29
Por	Alapanyag melegítése	HR, CR, WD, HDC	EN 13284-1 ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Folyamatosan minden kémény esetén, ha a portömegáram > 2 kg/óra Hathavonta egyszer minden kémény esetén, ha a portömegáram 0,1 kg/óra és 2 kg/óra közötti Évente egyszer minden kémény esetén, ha a portömegáram < 0,1 kg/óra	BAT 20
	Fluxolást követő tűzi mártó eljárás	HDC, BG		Évente egyszer ⁽⁵⁾	BAT 26

	Sósav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával Vegyessav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy bepárlással	HR, CR, HDC, WD		Évente egyszer	BAT 29
	Mechanikus megmunkálás (beleértve a hasítást, a revétlenítést, a köszörülést, az előnyújtást, a készrehegerlést, a felületkezelést és a kiegyenlítést), a felületi hibák eltávolítása (ide nem értve a felületi hibák kézi eltávolítását), valamint hegesztés	HR		Évente egyszer	BAT 42
	Letekercselés, mechanikus előzetes revétlenítés, kiegyenlítés és hegesztés	CR		Évente egyszer	BAT 46
	Ólomfürdők	WD		Évente egyszer	BAT 51
	Száraz húzás			Évente egyszer	BAT 52
HCl	Sósavval végzett pácolás	HR, CR, HDC, WD	EN 1911 (?)	Évente egyszer	BAT 24
	Sósavval végzett pácolás és leoldás	BG		Évente egyszer	BAT 62
	Sósav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával	HR, CR, HDC, WD		Évente egyszer	BAT 29
	Sósavval végzett pácolás és leoldás nyitott pácfürdőben	BG	Nem áll rendelkezésre EN-szabvány	Évente egyszer ⁽⁶⁾	BAT 62
HF	Hidrogén-fluoridot tartalmazó savkeverékekkel végzett pácolás	HR, CR, HDC	Az EN-szabvány kidolgozás alatt van (?)	Évente egyszer	BAT 24
	Vegyessav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy bepárlással	HR, CR		Évente egyszer	BAT 29

Fémek	Ni	Mechanikus megmunkálás (beleértve a hasítást, a revétlenítést, a köszörülést, az előnyújtást, a készrehengerlést, a felületkezelést és a kiegyenlítést), a felületi hibák eltávolítása (ide nem értve a felületi hibák kézi eltávolítását), valamint hegesztés	HR	EN 14385	Évente egyszer ⁽⁷⁾	BAT 42
		Letekercselés, mechanikus előzetes revétlenítés, kiegyenlítés és hegesztés	CR		Évente egyszer ⁽⁷⁾	BAT 46
	Pb	Mechanikus megmunkálás (beleértve a hasítást, a revétlenítést, a köszörülést, az előnyújtást, a készrehengerlést, a felületkezelést és a kiegyenlítést), a felületi hibák eltávolítása (ide nem értve a felületi hibák kézi eltávolítását), valamint hegesztés	HR		Évente egyszer ⁽⁷⁾	BAT 42
		Letekercselés, mechanikus előzetes revétlenítés, kiegyenlítés és hegesztés	CR		Évente egyszer ⁽⁷⁾	BAT 46
		Ólomfürdők	WD		Évente egyszer	BAT 51
	Zn	Fluxolást követő tűzi mártó eljárás	HDC, BG		Évente egyszer ⁽⁸⁾	BAT 26
NH ₃	SNCR és/vagy SCR alkalmazása esetén	HR, CR, WD, HDC	EN ISO 21877 ⁽⁹⁾	Évente egyszer	BAT 22, BAT 25, BAT 29	
NO _x	Alapanyag melegítése ⁽²⁾	HR, CR, WD, HDC	EN 14792 ⁽³⁾	Folyamatosan minden kémény esetén, ha az NO _x -tömegáram > 15 kg/óra Hathavonta egyszer minden kémény esetén, ha az NO _x -tömegáram 1 kg/óra és 15 kg/óra közötti Évente egyszer minden kémény esetén, ha az NO _x -tömegáram < 1 kg/óra	BAT 22	

	A horganyzókád melegítése (?)	Huzalok HDC-je, BG		Évente egyszer	
	Salétromsavval (önmagában vagy más savakkal kombinálva) történő pácolás	HR, CR		Évente egyszer	BAT 25
	Sósav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával Vegyes sav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy bepárlással	HR, CR, WD, HDC		Évente egyszer	BAT 29
SO ₂	Alapanyag melegítése (8)	HR, CR, WD, lemezek bevonása HDC során	EN 14791 (3)	Folyamatosan minden kémény esetén, ha az So ₂ -tömegáram ₂ -tömegáram 10 kg/óránál nagyobb Hathavonta egyszer minden kémény esetén, ha az So ₂ tömegáram ₂ tömegáram 1 kg/óra és 10 kg/óra közötti Évente egyszer minden kémény esetén, ha az So ₂ -tömegáram ₂ -tömegáram 1 kg/óránál kisebb	BAT 21
	Sósav visszanyerése porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával	HR, CR, HDC, WD		Évente egyszer (3)	BAT 29
SO _x	Kénsavval végzett pácolás	HR, CR, HDC, WD BG		Évente egyszer	BAT 24

TVOC	Zsírtalanítás	CR, HDC	EN 12619 ⁽³⁾	Évente egyszer ⁽¹⁾	BAT 23
	Hengerlés, nedves temperálás és felületkezelés	CR		Évente egyszer ⁽³⁾	BAT 48
	Ólomfürdők	WD		Évente egyszer ⁽¹⁾	–
	Olajos gyorshűtő fürdők	WD		Évente egyszer ⁽³⁾	BAT 53

⁽¹⁾ Amennyire megoldható, a méréseket a rendes üzemi körülmények között várható legmagasabb kibocsátási értékek mellett kell elvégezni.

⁽²⁾ Az ellenőrzés nem alkalmazandó, ha csak elektromos áramot használnak.

⁽³⁾ Ha a mérések folyamatosak, a következő általános EN-szabványok érvényesek: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 és EN 14181.

⁽⁴⁾ Ha a mérések folyamatosak, az EN 13284-2 szabvány is érvényes.

⁽⁵⁾ Ha a kibocsátási szintek bizonyítottan kellően stabilak, alacsonyabb – de mindenképpen háromévente legalább egyszeri – ellenőrzési gyakoriságot is el lehet fogadni.

⁽⁶⁾ Abban az esetben, ha a BAT 62-ben leírt a) vagy b) technika nem alkalmazható, a pácfürdő feletti gázfázisban a HCl-koncentráció mérését évente legalább egyszer el kell végezni.

⁽⁷⁾ Az ellenőrzést csak akkor végzik el, ha a szóban forgó anyagot a BAT 2-nél említett véggázáram-kimutatás lényegesként tartja számon.

⁽⁸⁾ Az ellenőrzés nem alkalmazandó, ha csak földgázt használnak tüzelőanyagként vagy csak elektromos áramot használnak.

BAT 8 A BAT a vízbe történő kibocsátások EN-szabványoknak megfelelő nyomon követése legalább az alábbi gyakorisággal. Amennyiben nem áll rendelkezésre EN-szabvány, az elérhető legjobb technika olyan ISO-, nemzeti vagy egyéb nemzetközi szabványok alkalmazása, amelyek tudományos szempontból ezzel egyenértékű minőségben tudják biztosítani az adatszolgáltatást.

Anyag/paraméter	Meghatározott eljárás(ok)	Szabvány(ok)	A minimális ellenőrzési gyakoriság ⁽¹⁾	Az alábbiakhoz kapcsolódó ellenőrzés
Összes lebegő szilárd részecske (TSS) ⁽²⁾	Minden eljárás	EN 872	Hetente egyszer ⁽³⁾	BAT 31
Teljes szervesszén-tartalom (TOC) ⁽²⁾ ⁽⁴⁾	Minden eljárás	EN 1484	Havonta egyszer	
Kémiai oxigénigény (KOI) ⁽²⁾ ⁽⁴⁾	Minden eljárás	Nem áll rendelkezésre EN-szabvány		
Szénhidrogén-olajindex (HOI) ⁽⁵⁾	Minden eljárás	EN ISO 9377-2	Havonta egyszer	
Fémek/félfémek ⁽⁶⁾	Bór	Folyamatok, amelyhez bóroxot használnak	Különböző EN-szabványok állnak rendelkezésre (például: EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)	
	Kadmium	Minden eljárás ⁽⁶⁾	Különböző EN-szabványok állnak rendelkezésre (például: EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)	Havonta egyszer
	Króm	Minden eljárás ⁽⁶⁾		
	Vas	Minden eljárás		

	Nikkel	Minden eljárás ⁽⁶⁾		
	Ólom	Minden eljárás ⁽⁶⁾		
	Ón	Tűzi mártó fémbevonás ón alkalmazásával		
	Cink	Minden eljárás ⁽⁶⁾		
	Higany	Minden eljárás ⁽⁶⁾	Különböző EN-szabványok állnak rendelkezésre (például: EN ISO 12846, EN ISO 17852)	
	Hat vegyértékű króm	Erősen ötvözött acél pácolása vagy hat vegyértékű krómvegyületek- kel végzett passziválása	Különböző EN-szabványok állnak rendelkezésre (például: EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	
Összes foszfor (összes P) ⁽²⁾		Foszfátózás	Különböző EN-szabványok állnak rendelkezésre (például: EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 és -2)	Havonta egyszer
Fluorid (F) ⁽³⁾		Hidrogén- fluoridot tartalmazó savkeverékekkel végzett pácolás	EN ISO 10304-1	Havonta egyszer

⁽¹⁾ Amennyiben a tételenkénti kibocsátás gyakorisága nem éri el az ellenőrzés minimális gyakoriságát, az ellenőrzést tételenként egyszer hajtják végre.

⁽²⁾ Ellenőrzést csak akkor végeznek, ha a fogadó víztestbe közvetlen kibocsátás történik.

⁽³⁾ Az ellenőrzés gyakorisága csökkenthető havonta egy alkalomra, ha a kibocsátási szintek bizonyítottan elég stabilak.

⁽⁴⁾ A kémiai oxigénigény vagy a teljes szervesszén-tartalom ellenőrzése. Az előnyben részesített megoldás a teljes szervesszén-tartalom ellenőrzése, mert ennek során nincs szükség rendkívül mérgező vegyületek alkalmazására.

⁽⁵⁾ Amennyiben közvetett kibocsátás történik egy fogadó víztestbe, a nyomon követés gyakorisága akkor csökkenthető 3 havonta egy alkalomra, ha a folyamatban később található szennyvízkezelő üzemnek megfelelő a kialakítása és a felszerelése ahhoz, hogy csökkentse az adott szennyező anyag mennyiségét.

⁽⁶⁾ Ellenőrzés csak akkor történik, ha a szóban forgó anyagot/paramétert a BAT 2-nél említett nyilvántartás lényegesként tartja számon a szennyvízáramban.

1.1.3. Veszélyes anyagok

BAT 9 A hat vegyértékű krómvegyületek passziválás során történő felhasználásának elkerülése érdekében alkalmazható BAT más fémtartalmú (például mangánt, cinket, titán-fluoridot, foszfátokat és/vagy molibdátokat tartalmazó) oldatok vagy szerves polimer (például poliuretánokat vagy poliésztereket tartalmazó) oldatok használata.

Alkalmazhatóság

Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők (például felületminőség, festhetőség, hegeszthetőség, alakíthatóság, korrózióállóság) korlátozhatják.

1.1.4. Energiahatékonyság

BAT 10 Az üzem általános energiahatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT az alábbi két technika együttes alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a. Energiahatékonysági terv és energetikai auditok	<p>Az energiahatékonysági terv az EMS része (lásd: BAT 1), és magában foglalja a tevékenység/folyamatok fajlagos energiafogyasztásának meghatározását és monitoringját (lásd: BAT 6), a főbb éves teljesítménymutatók (pl. MJ/tonna termék) kidolgozását, valamint adott időszakokra vonatkozó fejlesztési célkitűzések és tevékenységek megtervezését.</p> <p>Annak érdekében, hogy teljesüljenek az energiahatékonysági terv célkitűzései, évente legalább egyszer energetikai auditot végeznek.</p> <p>Az energiahatékonysági terv és az energetikai auditok beépíthetők egy nagyobb (például vas- és acélgyártó) létesítmény általános energiahatékonysági tervébe.</p>	Az energiahatékonysági terv, az energetikai auditok és az energiamérleg-kimutatók részletessége általában az üzem jellegétől, méretétől és összetettségétől, valamint a felhasznált energiaforrások típusától függ.
b. Energiamérleg-kimutatók	<p>Éves szinten energiamérleg-kimutató készítése, amely az energiafogyasztást és -termelést (beleértve az energiakivittelt is) az energiaforrások típusa szerinti bontásban mutatja be (pl. villamos energia, földgáz, vas- és acélipari technológiai gázok, megújuló energia, importált hő és/vagy hűtés). Ez a következőket foglalja magában:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a folyamatok energiahatárainak meghatározása, – az energiafogyasztásra vonatkozó információk a leadott energia vonatkozásában, – az üzemből exportált energiára vonatkozó információk, – az energiaáramra vonatkozó, az energia folyamatokon belüli felhasználását bemutató információk (pl. Sankey-diagramok vagy energiamérlegek). 	

BAT 11 A fűtés energiahatékonyságának növelése (beleértve az alapanyag melegítését és szárítását, valamint a fürdőket és a horganyzókat fűtését is) érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák megfelelő kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
Kialakítás és működés		
a. Az alapanyag melegítéséhez optimális kemencekialakítás	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a kemence fő jellemzőinek optimalizálása (pl. égők száma és típusa, légtömörség és kemenceszigetelés megfelelő tűzálló anyagok használatával), – a kemenceajtó nyílásaiból adódó hőveszteségek minimalizálása, pl. a folyamatos üzemű újrahevítő kemencékben egy helyett több emelhető szegmens használatával, 	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.

		<ul style="list-style-type: none"> – a kemencében lévő alapanyagot tartó szerkezetek (pl. gerendák, csúszdák) számának minimalizálása és megfelelő szigetelés alkalmazása a tartószerkezetek vízhűtéséből adódó hőveszteségek csökkentésére a folyamatos üzemű újrahevítő kemencékben. 	
b.	Optimális horganyzókádkialakítás	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a horganyzókádk falainak egyenletes melegítése (például nagy sebességű égőket vagy sugárzó hő alkalmazó kivittel használatával), – a kemence hőveszteségének minimalizálása szigetelt külső/belső falak (pl. kerámiaburkolat) használatával. 	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
c.	A horganyzókádk optimális üzemeltetése	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <p>a horganyzókádk hőveszteségének minimalizálása huzalok tűzi mártó fémbevonása vagy szakaszos tűzihorganyzás során, például szigetelt fedők használatával az üresjáratú időszakok alatt.</p>	Általánosan alkalmazható.
d.	Az égés optimalizálása	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
e.	Kemence-automatizálás és vezérlés	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
f.	Technológiaigazgatási rendszer	<p>Lásd: 1.7.1. szakasz.</p> <p>A vas- és acélpárhuzamos technológiai gázok és/vagy a ferrokromgyártásból származó, CO-ban gazdag gáz fűtőértékét felhasználják.</p>	Csak akkor alkalmazható, ha rendelkezésre állnak vas- és acélpárhuzamos technológiai gázok és/vagy a ferrokromgyártásból származó, CO-ban gazdag gáz.
g.	Szakaszos temperálás 100 %-os hidrogénnek	A szakaszos temperálást kemencékben végzik, 100 %-os hidrogént használva megnövelt hővezető képességű védőgázként.	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
h.	Oxigéntüzeléses égés	Lásd: 1.7.1. szakasz.	<p>Az alkalmazhatóság korlátozott lehet az erősen ötvözött acél megmunkálására alkalmazott kemencék esetében.</p> <p>A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a kemence kialakítása és a minimális végáramlás szükségessége korlátozhatja.</p> <p>Nem alkalmazható sugárzócsöves fűtésű kemencék esetében.</p>

i.	Lángmentes tüzelés	Lásd: 1.7.1. szakasz.	<p>A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a kemence kialakítása (azaz a kemence térfogata, az égők rendelkezésére álló hely, az égők közötti távolság) és a tűzálló bélés cseréjének szükségessége korlátozhatja.</p> <p>Az alkalmazhatóság korlátozott lehet olyan eljárásoknál, ahol a hőmérséklet vagy a hőmérsékleti profil szoros ellenőrzése szükséges (például átkristályosítás).</p> <p>Nem alkalmazható a lángmentes tüzeléshez szükséges öngyulladás hőmérsékletnél alacsonyabb hőmérsékleten üzemelő kemencék, illetve sugárzócsöves fűtésű kemencék esetében.</p>
j.	Pulzáló tüzelésű égő	A kemence hőterhelését az égők égetési időtartama vagy az egyes égők egymás utáni indítása szabályozza az égéslevegő és a tüzelőanyag-áramlás szabályozása helyett.	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
<i>A füstgázokból történő hővisszanyerés</i>			
k.	Alapanyag előmelegítése	Az alapanyag előmelegítése forró füstgázok közvetlenül ráfűjésével történik.	Csak a folyamatos üzemű újrahevítő kemencékre alkalmazandó. Nem alkalmazható sugárzócsöves fűtésű kemencék esetében.
l.	Munkadarabok szárítása	szakaszos tűzihorganyzás során a füstgázokból származó hőt használják a munkadarabok szárítására.	Általánosan alkalmazható.

m.	Az égéslevegő előmelegítése	Lásd: 1.7.1. szakasz. Ez például regeneratív vagy rekuperatív égők használata révén érhető el. Egyensúlyt kell elérni a füstgázból származó hővisszanyerésének maximalizálása és a NO _x -kibocsátás minimalizálása között.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a regeneratív égők felszereléséhez szükséges hely hiánya korlátozhatja.
n.	Hulladék hő-visszanyerő kazán	A forró füstgázokból származó hő gőz vagy meleg víz előállítására használják fel, amelyet ezután más folyamatokban (például a pác- és flux fürdők melegítésére), távfűtésre vagy villamosenergia-termelésre használnak fel.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány és/vagy a megfelelő gőz- vagy melegvízigény korlátozhatja.

Az energiahatékonyság növelésére irányuló további ágazatspecifikus technikákat ezen BAT-következtetések 1.2.1., 1.3.1. és 1.4.1. szakasza tartalmazza.

1.1. táblázat

A meleghengerlés során az alapanyag melegítésének fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

Meghatározott eljárás(ok) Acéltermékek a hengerlési folyamat végén	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Alapanyag újramelegítése		
Melegen hengerelt tekercsek (szalagok)	MJ/t	1 200–1 500 ⁽¹⁾
Durvalemezek	MJ/t	1 400–2 000 ⁽²⁾
Rudak és pálcák	MJ/t	600–1 900 ⁽²⁾
Gerendák, bugák, sínek, csövek	MJ/t	1 400–2 200
Alapanyag közbenső melegítése		
Rudak, pálcák, csövek	MJ/t	100–900
Alapanyag utómelegítése		
Durvalemezek	MJ/t	1 000–2 000
Rudak és pálcák	MJ/t	1 400–3 000 ⁽³⁾

⁽¹⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 2 200 MJ/t is lehet az erősen ötvözött acél (például: ausztenites rozsdamentes acél) esetében.

⁽²⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 2 800 MJ/t is lehet az erősen ötvözött acél (például: ausztenites rozsdamentes acél) esetében.

⁽³⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 4 000 MJ/t is lehet az erősen ötvözött acél (például: ausztenites rozsdamentes acél) esetében.

1.2. táblázat

A hideghengerlést követő temperálás fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszint (BAT-AEPL)

Meghatározott eljárás(ok)	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Temperálás hideghengerlést követően (szakaszos és folyamatos)	MJ/t	600–1 200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

⁽¹⁾ Szakaszos temperálás esetén a BAT-AEPL-ek tartományának alsó határa a BAT 11 g) pontjának alkalmazásával teljesíthető.

⁽²⁾ A BAT-AEPL magasabb lehet a 800 °C feletti temperálási hőmérsékletet igénylő folyamatos temperáló gépsoroknál.

1.3. táblázat

Az alapanyagok tűzi-mártó fémbevonás előtti melegítésének fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

Meghatározott eljárás(ok)	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Az alapanyagok tűzi mártó fémbevonás előtti melegítése	MJ/t	700–1 100 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ A BAT-AEPL magasabb lehet a 800 °C feletti temperálási hőmérsékletet igénylő folyamatos temperáló gépsoroknál.

1.4. táblázat

A szakaszos tűzhorganyzás fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszint (BAT-AEPL)

Meghatározott eljárás(ok)	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Szakaszos tűzhorganyzás	kWh/t	300–800 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾

⁽¹⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb lehet, ha centrifugálással távolítják el a felesleges cinket és/vagy ha a horganyzófürdő hőmérséklete magasabb, mint 500 °C.

⁽²⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 1 200 kWh/t lehet a 150 t/m³ kádtérfogat alatti átlagos éves termelési kapacitással működő szakaszos horganyzó üzemek esetében.

⁽³⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 1 000 kWh/t is lehet a főként vékony termékeket (pl. < 1,5 mm) előállító, szakaszos horganyzó üzemek esetében.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 6.

1.1.5. Az anyagfelhasználás hatékonysága

BAT 12 A zsírtalanítás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az elhasznált zsírtalanító oldat képződésének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
---------	--------	-----------------

A zsírtalanítás szükségességének elkerülése vagy csökkentése

a.	Olaj- és zsírral kevésbé szennyezett alapanyag használata	Olaj- és zsírral kevésbé szennyezett alapanyag használata meghosszabbítja a zsírtalanító oldat élettartamát.	Az alkalmazhatóság korlátozott lehet, ha az alapanyag minősége nem befolyásolható.
b.	Közvetlen lánghevíteses kemence használata lemezek tűzi mártó fémbevonása során	A lemez felületén lévő olajat közvetlen lánghevíteses kemencében leégetik. A kemencébe helyezés előtti zsírtalanításra szükség lehet néhány kiváló minőségű termék vagy magas maradványolajsintű lemezek esetén.	Az alkalmazhatóság korlátozott lehet, ha nagyon magas fokú felületi tisztaság és cinktapadás szükséges.

A zsírtalanítás optimalizálása

c.	A zsírtalanítás hatékonyságának növelésére szolgáló általános technikák	Ilyen technikák lehetnek a következők: – a zsírtalanító oldat hőmérsékletének és zsírtalanító szerek koncentrációjának ellenőrzése és optimalizálása, – a zsírtalanító oldat alapanyagra gyakorolt hatásának fokozása (például az alapanyag mozgatásával, a zsírtalanító oldat keverésével vagy a zsírtalanítandó felületen az oldat kavitációjának ultrahanggal történő előidézésével).	Általánosan alkalmazható.
d.	A zsírtalanító oldat kihordásának minimalizálása	Ilyen technikák lehetnek a következők: – préshengerek segítségével, például szalagok folyamatos zsírtalanítása esetén, – elegendő időt hagyva a lecsepésgésre, például a munkadarabok lassú felemelésével.	Általánosan alkalmazható.
e.	Ellenáramú, kaszkád rendszerű zsírtalanítás	A zsírtalanítást két vagy több fürdőben, egymást követő lépésekben hajtják végre, amelyek során az alapanyagot a legszennyezettebb zsírtalanító fürdőből a legtisztábbba helyezik át.	Általánosan alkalmazható.
A zsírtalanító fürdők élettartamának meghosszabbítása			
f.	A zsírtalanító oldat tisztítása és újrafelhasználása	Mágneses szétválasztást, olajleválasztást (például olajszeperatorokat, szennyvíztisztító rendszereket, gátakat), mikro- vagy ultraszűrést vagy biológiai kezelést alkalmaznak a zsírtalanító oldat újrafelhasználás előtti tisztítására.	Általánosan alkalmazható.

BAT 13 A pácolás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és a pácsav melegítése esetén az elhasznált sav képződésének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák kombinációjának alkalmazása és a gőz közvetlen bevezetésének mellőzése.

	Eljárás	Leírás
a.	Sav hőcserélőkkel történő melegítése	A korrózióálló hőcserélőket belemerítik a pácoláshoz használt savba közvetett (például gőzzel történő) melegítés céljából.
b.	Sav melegítése közvetlenül a folyadékban merülő fűtéssel	A füstgázok áthaladnak a pácoláshoz használt savon, és közvetlen hőátadással energia szabadul fel belőlük.

BAT 14 A pácolás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az elhasznált pácsv képződésének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák megfelelő kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
<i>A pácolás szükségességének elkerülése vagy csökkentése</i>			
a.	Az acélkorrózió minimális szintre való csökkentése	Ilyen technikák lehetnek a következők: <ul style="list-style-type: none"> – a melegen hengerelt acél lehető leggyorsabb lehűtése a termékjellemzőktől függően, – az alapanyag fedett területen történő tárolása, – az alapanyag tárolási időtartamának korlátozása. 	Általánosan alkalmazható.
b.	Mechanikus revétenítés (előzetes)	Ilyen technikák lehetnek a következők: <ul style="list-style-type: none"> – sörétezés, – hajlítás, – homokszórás, – szálciszolás, – nyújtás és kiegyenlítés. 	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja. Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozhatják.
c.	Erősen ötvözött acél elektrolitos előpácolása	A nátrium-szulfát (Na_2SO_4) vizes oldatának használata az erősen ötvözött acél előkezelésére vegyes savval való pácolás előtt, a felületi oxidréteg (reve) eltávolításának felgyorsítása és javítása érdekében. A hat vegyértékű krómot tartalmazó szennyvizet a BAT 31 f) pontjában ismertetett technikával kezelik.	Csak hideghengerlésnél alkalmazható. A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
<i>A pácolás optimalizálása</i>			
d.	Lúgos zsirtalanítást követő öblítés	A lúgos zsirtalanító oldat pácfürdőbe történő áthordásának csökkentése az alapanyagok a zsirtalanítást követő öblítésével.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.

e.	A pácolás hatékonyságának növelésére szolgáló általános technikák	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a pácolási hőmérséklet optimalizálása a pácolási sebesség maximalizálása és a savkibocsátás egyidejű minimalizálása érdekében, – a pácfürdő összetételének optimalizálása (például sav- és vas-koncentráció), – a pácolási idő optimalizálása a túlzott mértékű pácolódás (túlpácolás) elkerülése érdekében, – a pácfürdő összetételében bekövetkező drasztikus változások elkerülése a friss sav gyakori utánpótlásával. 	Általánosan alkalmazható.
f.	A pácfürdő tisztítása és a szabad sav újrafelhasználása	Egy (például szűrést végző) tisztítókört alkalmaznak a részecskék pácsavból való eltávolítására, majd ezt követően a szabad savat ioncserével, például gyanták segítségével visszanyerik.	Nem alkalmazható, ha kaszkád rendszerű pácolást (vagy hasonló módszert) használnak, mivel az a szabad sav nagyon alacsony szintjét eredményezi.
g.	Ellenáramú, kaszkád rendszerű pácolás	A pácolást két vagy több fürdőben, egymást követő lépésekben hajtják végre, amelynek során az alapanyagot a legalacsonyabb savkoncentrációjú fürdőből a legmagasabb savkoncentrációjú fürdőbe helyezik át.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
h.	A pácsav kihordásának minimalizálása	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <ul style="list-style-type: none"> – préshengerek segítségével, például szalag folyamatos pácolása esetén, – elegendő időt hagyva a lecsepelésre, például a munkadarabok lassú felemelésével, – vibráló hengerhuzal-tekercek segítségével. 	Általánosan alkalmazható.
i.	Turbulenciás pácolás	<p>Ilyen technikák lehetnek a következők:</p> <ul style="list-style-type: none"> – pácsav nagy nyomáson fúvókákon keresztüli befecskendezése, – a pácsav keverése merülő turbínával. 	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.

j.	Pác-inhibitorok (pácolódás gátlók) használata	A pácolósavhoz pác-inhibitorokat adnak, hogy megvédjék az alapanyag fémtiszta felületeit a túlpácolástól.	Erősen ötvözött acél esetében nem alkalmazható. Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozhatják.
k.	Aktivált pácolás sósavas pácolás során	A pácolást alacsony (körülbelül 4–6 tömeg %-os) sósavkoncentrációval és magas (körülbelül 120–180 g/l) vaskoncentrációval végzik 20–25 °C-os hőmérsékleten.	Általánosan alkalmazható.

1.5. táblázat

A szakaszos tűzhorganyzás fajlagos pácsavfelhasználására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszint (BAT-AEPL)

Pácsav	Egység	BAT-AEPL (3 éves átlag)
Sósav, 28 tömeg %	kg/t	13–30 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 50 kg/t is lehet főleg nagy fajlagos felületű munkadarabok tűzhorganyzásakor (például: < 1,5 mm vékony termékek, < 3 mm falvastagságú csövek), vagy újrachorganyzásakor.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 6.

BAT 15 A fluxolás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra küldött elhasznált flux oldat mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi a), b) és c) technika mindegyikének alkalmazása a d) technikával vagy az e) technikával együttesen.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a.	A munkadarabok pácolást követő öblítése	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
b.	Optimális fluxolási (felületaktiválási) művelet	Általánosan alkalmazható.
c.	A flux oldat kihordásának minimalizálása	Általánosan alkalmazható.
d.	Vas eltávolítása flux oldatból és annak újrafelhasználása	A meglévő szakaszos horganyzó üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.

e.	Sók visszanyerése az elhasznált flux oldatból fluxáló szerek előállításához	Az elhasznált flux oldatot a benne lévő sók visszanyerésére használják fluxáló szerek előállításához. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Az alkalmazhatóságot a piac rendelkezésre állása korlátozhatja.
----	---	---	---

BAT 16 A huzalok bevonása és a szakaszos tűzihorganyzás során történő tűzi mártó fémbevonás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése, valamint a hulladékképződés csökkentése érdekében alkalmazható BAT az összes alábbi technika alkalmazását jelenti.

Eljárás		Leírás
a.	A salakképződés csökkentése	A salakképződést csökkentik, például a pácolás után megfelelően bőséges öblítéssel, a vasnak a fluxáló szerből történő eltávolításával (lásd BAT 15, d) pont), enyhe pácoló hatású fluxáló szerek alkalmazásával és a horganyzókádban a helyi túlmelegedés elkerülésével.
b.	A horgany-megfolyások megelőzése, összegyűjtése és újrafelhasználása szakaszos tűzihorganyzás során	A horganyzókádból kifröccsenő horgany mennyiségét csökkenti a flux oldat áthordásának minimalizálása (lásd BAT 26, b) pont). A kádból kifröccsenő horganyt összegyűjtik és újra felhasználják. A kád körüli területet tisztán tartják a kifröccsenő szennyeződések csökkentése érdekében.
c.	A cinkhamu képződésének csökkentése	A cinkhamu képződését, azaz a cinknek a fürdő felületén történő oxidációját például a következő technikákkal csökkentik: <ul style="list-style-type: none"> – a munkadarabok/huzalok megfelelő szárítása a bemerítés előtt, – a fürdő szüregsztelen zavarásának elkerülése a gyártás során, többek között a lefölezés során is, – huzalok folyamatos tűzi mártó fémbevonása során a fürdő levegővel érintkező felületének csökkentése egy lebegő tűzálló fedő segítségével.

BAT 17 A foszfátózás és passziválás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi a) technika, valamint a b) és c) technikák együttes alkalmazása.

Eljárás		Leírás
<i>A kezelőfürdők élettartamának meghosszabbítása</i>		
a.	A foszfátózó vagy passziváló oldat tisztítása és újrafelhasználása	Egy (például szűrést végző) tisztítókört alkalmaznak a foszfátózó vagy passziváló oldat újrafelhasználás előtti tisztításához.
<i>A kezelés optimalizálása</i>		
b.	Hengeres bevonógép használata szalagok esetén	Hengeres bevonógépeket használnak arra, hogy passziváló vagy foszfátotartalmú réteget hordjanak fel a szalagok felületére. Ez lehetővé teszi a rétegvastagság jobb szabályozását és ezáltal a vegyi anyag-felhasználás csökkentését.
c.	A vegyi oldat kihordásának minimalizálása	A vegyi oldat kihordását minimalizálják, például azáltal, hogy a szalagokat prëshengereken vezetik át, vagy elegendő csepegési időt biztosítanak a munkadaraboknak.

BAT 18 Az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az elhasznált pácsavak (azaz sósav, kénsav és vegyes sav) visszanyerése. Az elhasznált pácsavak semlegesítése vagy az elhasznált pácsavak emulziós szétválasztáshoz való felhasználása nem BAT.

Leírás

Az elhasznált pácsavak visszanyerésére a telephelyen belül vagy kívül használatos technikák többek között:

- i. porlasztásos pörkölés vagy fluidágyas reaktorok használata a sósav visszanyerésére;
- ii. vas-szulfát kristályosítása a kénsav visszanyerésére;
- iii. porlasztásos pörkölés, bepárlás, ioncsere vagy diffúziós dialízis a kevert sav visszanyerésére;
- iv. az elhasznált pácsav másodlagos nyersanyagként való felhasználása (például vas-klorid vagy pigmentek előállításához).

Alkalmazhatóság

A szakaszos tűzhorganyzásnál, ha az elhasznált pácsav másodnyersanyagként való felhasználását a piaci rendelkezésre állás hiánya korlátozza, kivételesen sor kerülhet a használt pácsav semlegesítésére.

Az anyagfelhasználási hatékonyság növelésére irányuló további ágazatspecifikus technikákat ezen BAT-következtetések 1.2.2., 1.3.2., 1.4.2., 1.5.1. és 1.6.1. szakasza tartalmazza.

1.1.6. **Vízfelhasználás és szennyvízképződés**

BAT 19 A vízfogyasztás optimalizálása, a víz újrahasznosíthatóságának javítása és a keletkező szennyvíz mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi a) és b) technika együttes alkalmazása, valamint a c)–h) technikák megfelelő kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a. Vízgazdálkodási terv és vízellenőrzések	<p>A vízgazdálkodási terv és a vízellenőrzések az EMS részét képezik (lásd: BAT 1), és a következőket foglalják magukban:</p> <ul style="list-style-type: none"> – a víz útja az üzemben és a vízre vonatkozó anyagmérleg, – vízhatékonysági célkitűzések meghatározása, – vízoptimalizálási technikák alkalmazása (pl. vízhasználat ellenőrzése, víz-újrahasznosítás, szivárgások észlelése és javítása). <p>Annak érdekében, hogy teljesüljenek a vízgazdálkodási terv célkitűzései, évente legalább egyszer vízellenőrzéseket végeznek.</p> <p>A vízgazdálkodási terv és vízellenőrzések beépíthetők egy nagyobb (például vas- és acélgyártó) létesítmény általános vízgazdálkodási tervébe.</p>	<p>A vízgazdálkodási terv és a vízellenőrzések részletessége általában az üzem jellegével, méretével és összetettségével függ össze.</p>

b.	Vízáramok elkülönítése	Az egyes vízáramok (például a talaj felszínén elfolyó víz, lúgos vagy savas technológiai víz, elhasznált zsírmentesítő oldat) gyűjtése és kezelése elkülönítetten történik a szennyező anyag-tartalom és a szükséges kezelési technikák szerint. A kezelés nélkül újrahasznosítható szennyvízáramokat elkülönítik a kezelést igénylő szennyvízáramoktól.	Már létező üzemek esetében az alkalmazhatóságot a vízgyűjtő rendszer kialakítása korlátozhatja.
c.	A technológiai víz szénhidrogénekkel történő szennyeződésének minimalizálása	A technológiai víz olaj- és kenőanyagveszteségek által előidézett szennyeződése minimálisra csökkenthető a következő technikák alkalmazásával: <ul style="list-style-type: none"> – olajzáró csapályák és csapályatömítések a munkahengereknél, – szivárgásjelzők, – a szivattyútömítések, csövek és munkahengerek rendszeres ellenőrzése és megelőző karbantartása. 	Általánosan alkalmazható.
d.	A víz újrafelhasználása és/vagy újrahasznosítása	A vízáramokat (például a technológiai vizet, a nedves mosásból vagy gyorsított fürdőkből származó szennyvizet) zárt vagy félig zárt rendszerben, szükség esetén kezelést követően újrafelhasználják és/vagy újrahasznosítják (lásd: BAT 30 és BAT 31).	A víz újrafelhasználásának és/vagy újrahasznosításának mértékét az üzem vízmérlege, a szennyeződéstartalom és/vagy a vízáramok jellemzői korlátozzák.
e.	Ellenáramú, kaszkád rendszerű öblítés	Az öblítést két vagy több fürdőben, egymást követő lépésekben hajtják végre, amelynek során az alapanyagot a legszennyezettebb öblítő fürdőből a legtisztábbba helyezik át.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
f.	Az öblítővíz újrahasznosítása vagy újrafelhasználása	A pácolás vagy zsírtalanítás utáni öblítésből származó vizet – szükség esetén kezelést követően – újrahasznosítják/újrafelhasználják az előző technikai fürdőkben feltöltő vízként, öblítővízként, vagy – ha a savkoncentráció elég magas – savszennyvízhez.	Általánosan alkalmazható.
g.	Az olaj- és revetartalmú technológiai víz kezelése és újrafelhasználása a megleghengerek során	A megleghengerek sorából származó, olaj- és revetartalmú szennyvizet elkülönítve kezelik különféle (reveggyűjtő gödröket, ülepítőtartályokat, ciklonválasztókat és szűrést magában foglaló) tisztítási lépések során az olaj és a reve szétválasztására. A kezelt víz nagy részét újra felhasználják a folyamatban.	Általánosan alkalmazható.

h.	Vízporlasztóval történő revétlenítés, amelyet a melegghengerlés során érzékelők indítanak el	Érzékelőket és automatikát használnak az alapanyag pozíciójának nyomon követésére és a vízporlasztókon áthaladó, revétlenítéshez használt víz mennyiségének beállítására.	Általánosan alkalmazható.
----	--	---	---------------------------

1.6. táblázat

A fajlagos vízfogyasztásra vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

Ágazat	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Melegghengerlés	m ³ /t	0,5–5
Hideghengerlés	m ³ /t	0,5–10
Huzalgyártás	m ³ /t	0,5–5
Tűzi mártó fémbevonás	m ³ /t	0,5–5

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 6.

1.1.7. Levegőbe történő kibocsátás

1.1.7.1. A melegítésből származó levegőbe történő kibocsátás

BAT 20 A melegítésből származó por levegőbe történő kibocsátásának megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazható BAT a fosszilis energiahordozóktól mentes energiaforrásokból előállított villamos energia használata vagy az alábbi a) technikának a b) technikával való együttes alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a.	Alacsony por- és hamutartalmú tüzelőanyagok használata	Általánosan alkalmazható.
b.	A por lerakódásának korlátozása	A lángok alapanyaggal való közvetlen érintkezésének elkerülése nem alkalmazandó a közvetlen lánghevítéses kemencék esetében.

1.7. táblázat

Az alapanyagok melegítéséből származó por levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Ágazat	Egység	BAT-AEL ⁽¹⁾ (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	Meleghengertés	mg/Nm ³	< 2–10
	Hideghengertés		< 2–10
	Huzalgártás		< 2–10
	Tűzi mártó fémbevonás		< 2–10

⁽¹⁾ A BAT-AEL nem alkalmazható, ha a portömegáram 100 g/óra alatt marad.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 21 A melegítésből származó SO₂ levegőbe történő kibocsátásának megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazható BAT a fosszilis energiahordozóktól mentes energiaforrásokból, illetve alacsony kéntartalmú tüzelőanyag (vagy tüzelőanyagok) használatával előállított villamos energia használata.

Leírás

Az alacsony kéntartalmú tüzelőanyagok közé tartozik például a földgáz, a cseppfolyós propán-bután gáz, a kohógáz, a konvertergáz, valamint a ferrokrómgyártásból származó CO-ban gazdag gáz.

1.8. táblázat

Az alapanyagok melegítéséből származó SO₂ levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Ágazat	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
SO ₂	Meleghengertés	mg/Nm ³	50–200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
	Hideghengertés, huzalgártás, lemezek tűzi mártó fémbevonása		20–100 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ Ez a BAT-AEL nem vonatkozik a 100 %-ban földgázfűtésű vagy 100 %-ban elektromos fűtésű üzemekre.

⁽²⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 300 mg/Nm³ is lehet nagyarányú (az energiabevitel > 50 %-a) kamragáz használata esetén.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 22 A melegítésből származó NO_x levegőbe történő kibocsátásának megelőzése vagy csökkentése, és az SNCR és/vagy SCR használatából származó CO- és NH₃-kibocsátás ezzel egyidejű korlátozása érdekében alkalmazható BAT a fosszilis energiahordozóktól mentes energiaforrásokból előállított villamos energia használata vagy az alábbi technikák megfelelő kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
---------	--------	-----------------

A kibocsátásképződés csökkentése

a.	Alacsony NO _x -képző potenciállal rendelkező tüzelőanyag vagy tüzelőanyagok kombinációjának használata	Az alacsony NO _x -képző potenciállal rendelkező tüzelőanyagok közé tartozik például a földgáz, a cseppfolyós propán-bután gáz, a kohógáz és a konvertergáz.	Általánosan alkalmazható.
----	---	--	---------------------------

b.	Kemence-automatizálás és -vezérlés	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
c.	Az égés optimalizálása	Lásd: 1.7.2. szakasz. Általában más technikákkal együttesen alkalmazzák.	Általánosan alkalmazható.
d.	Alacsony NO _x -kibocsátású égők	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a kialakítással és/vagy az üzemeltetéssel kapcsolatos korlátozó tényezők gátolhatják.
e.	Füstgáz-visszavezetés	A füstgáz egy részének (külső) visszavezetése az égetőkamrába a friss égéslevegő egy része helyett azzal a kettős hatással jár, hogy egyrészt csökkenti a hőmérsékletet, másrészt korlátozza a nitrogén oxidációjához rendelkezésre álló O ₂ -tartalmat, és ezáltal korlátozza a NO _x -képződést. A folyamat a kemencéből származó füstgáznak a lángba juttatását jelenti az oxigéntartalom és ezzel együtt a lánghőmérséklet csökkentése érdekében.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
f.	A levegő-előmelegítés hőmérsékletének korlátozása	A levegő-előmelegítés hőmérsékletének korlátozása az NO _x -kibocsátás koncentrációjának csökkenését eredményezi. Egyensúlyt kell elérni a füstgázból származó hővisszanyerésének maximalizálása és a NO _x -kibocsátás minimalizálása között.	Sugárzócsöves fűtésű kemencék esetében nem feltétlenül alkalmazható.
g.	Lángmentes tüzelés	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a kemence kialakítása (azaz a kemence térfogata, az égők rendelkezésére álló hely, az égők közötti távolság) és a tűzálló bélés cseréjének szükségessége korlátozhatja. Az alkalmazhatóság korlátozott lehet olyan eljárásoknál, ahol a hőmérséklet vagy a hőmérsékleti profil szoros ellenőrzése szükséges (például átkristályosítás). Nem alkalmazható a lángmentes tüzeléshez szükséges öngyulladás hőmérsékletnél alacsonyabb hőmérsékleten üzemelő kemencék, illetve sugárzócsöves fűtésű kemencék esetében.

h.	Oxigéntüzeléses égés	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Az alkalmazhatóság korlátozott lehet az erősen ötvözött acél megmunkálására alkalmazott kemencék esetében. A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a kemence kialakítása és a minimális véggázáramlás szükségessége korlátozhatja. Nem alkalmazható sugárzócsöves fűtési kemencék esetében.
Véggáztisztítás			
i.	Szelektív katalitikus redukció (SCR)	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja. Az alkalmazhatóság korlátozott lehet a szakaszos temperálásnál a temperálási ciklus alatti változó hőmérséklet miatt.
j.	Szelektív, nem-katalitikus redukció (SNCR)	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot az optimális hőmérsékleti tartomány és a reakcióhoz szükséges tartózkodási idő korlátozhatja. Az alkalmazhatóság korlátozott lehet a szakaszos temperálásnál a temperálási ciklus alatti változó hőmérséklet miatt.
k.	Az SNCR/SCR kialakításának és működésének optimalizálása	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Csak ott alkalmazható, ahol az NO _x -kibocsátás csökkentésére SNCR/SCR-t alkalmaznak.

1.9. táblázat

Az NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) és az alapanyagok meleghengertés során történő melegítéséből származó CO levegőbe történő irányított kibocsátásának tájékoztató jellegű szintjei

Paraméter	A tüzelőanyag típusa	Specifikus eljárás	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)	Indikatív kibocsátási szint (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
NO _x	100 % földgáz	Újramelegítés	mg/Nm ³	Új üzemek: 80–200 Meglévő üzemek: 100–350	Nincs indikatív szint
		Közbenső melegítés	mg/Nm ³	100–250	

		Utómelegítés	mg/Nm ³	100–200	
	Egyéb tüzelőanyagok	Újramelegítés, közbenső melegítés, utómelegítés	mg/Nm ³	100–350 ⁽¹⁾	
CO	100 % földgáz	Újramelegítés	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–50
		Közbenső melegítés	mg/Nm ³		10–100
		Utómelegítés	mg/Nm ³		10–100
	Egyéb tüzelőanyagok	Újramelegítés, közbenső melegítés, utómelegítés	mg/Nm ³		10–50

⁽¹⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 550 mg/Nm³ is lehet nagyarányú (az energiabevitel > 50 %-a) kamragáz vagy ferrokrómgyártásból származó CO-ban gazdag gáz használata esetén.

1.10. táblázat

Az NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) és az alapanyagok hideghengerlés során történő melegítéséből származó CO levegőbe történő irányított kibocsátásának tájékoztató jellegű szintjei

Paraméter	A tüzelőanyag típusa	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)	Indikatív kibocsátási szint (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
NO _x	100 % földgáz	mg/Nm ³	100–250 ⁽¹⁾	Nincs indikatív szint
	Egyéb tüzelőanyagok	mg/Nm ³	100–300 ⁽²⁾	
CO	100 % földgáz	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–50
	Egyéb tüzelőanyagok	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–100

⁽¹⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 300 mg/Nm³ is lehet a folyamatos temperálás esetében.

⁽²⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 550 mg/Nm³ is lehet nagyarányú (az energiabevitel > 50 %-a) kamragáz vagy ferrokrómgyártásból származó CO-ban gazdag gáz használata esetén.

1.11. táblázat

Az NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) és az alapanyagok huzalgyártás során történő melegítéséből származó CO levegőbe történő irányított kibocsátásának tájékoztató jellegű szintje

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)	Indikatív kibocsátási szint (a mintavételi időszak átlaga)
NO _x	mg/Nm ³	100–250	Nincs indikatív szint
CO	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–50

1.12. táblázat

Az NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek) és az alapanyagok tűzi mártó fémbevonás során történő melegítéséből származó CO levegőbe történő irányított kibocsátásának tájékoztató jellegű szintje

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)	Indikatív kibocsátási szint (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
NO _x	mg/Nm ³	100–300 ⁽¹⁾	Nincs indikatív szint
CO	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–100

⁽¹⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 550 mg/Nm³ is lehet nagyarányú (az energiabevitel > 50 %-a) kamragáz vagy ferrokrómgyártásból származó CO-ban gazdag gáz használata esetén.

1.13. táblázat

Az NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL) és a szakaszos tűzhorganyzás során a horganyzókád melegítéséből származó CO levegőbe történő irányított kibocsátásának tájékoztató jellegű szintje

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)	Indikatív kibocsátási szint (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
NO _x	mg/Nm ³	70–300	Nincs indikatív szint
CO	mg/Nm ³	Nincs BAT-AEL	10–100

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.1.7.2. A zsírtalanításból származó levegőbe történő kibocsátás

BAT 23 A lemezek hideghengerlése és tűzi mártó fémbevonása során végzett zsírtalanításból származó olajköd, savak és/vagy lúgok levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT a kibocsátások összegyűjtése az alábbi a) technika alkalmazásával, és a véggáz kezelése a b) technika és/vagy a c) technika alkalmazásával.

Eljárás	Leírás
Kibocsátások összegyűjtése	
a)	Zárt zsírtalanító tartályok és légelszívás együttes használata folyamatos zsírtalanítás esetén
	A zsírtalanításra zárt tartályokban kerül sor, amelynek során a levegőt elszívják.

Véggáztisztítás		
b)	Nedves mosás	Lásd: 1.7.2. szakasz.
c)	Folyadék-gőz elválasztó	Lásd: 1.7.2. szakasz.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.1.7.3. A pácolásból származó levegőbe történő kibocsátás

BAT 24 A meleghengerrés, hideghengerrés, tűzi mártó fémbevonás és huzalgyártás során végzett pácolásból származó por, savak (HCl, HF, H₂SO₄) és SO_x levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi a) vagy b) technikának a c) technikával együttes alkalmazása.

Eljárás		Leírás
Kibocsátások összegyűjtése		
a.	Folyamatos pácolás zárt tartályokban, füstelszívással kombinálva	A folyamatos pácolás az acélszalag vagy -huzal betáplálására szolgáló, korlátozott be- és kimeneti nyílásokkal ellátott, zárt tartályokban történik. A pácoló tartályokban keletkező gőzöket elszívják.
b.	Szakaszos pácolás fedéllel ellátott tartályokban vagy füstelszívással kombinált elszívó kamrában.	A szakaszos pácolást fedéllel ellátott tartályokban vagy füstelszívással kombinált, a hengerhuzaltekercsek betáplálásához kinyitható elszívó kamrában végzik. A pácoló tartályokban keletkező gőzöket elszívják.
Véggáztisztítás		
c.	Nedves mosás, amelyet folyadék-gőz elválasztás követ	Lásd: 1.7.2. szakasz.

1.14. táblázat

A meleghengerrés, hideghengerrés és tűzi-mártó fémbevonás során végzett pácolásból származó HCl, HF és SO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
HCl	mg/Nm ³	< 2–10 ⁽¹⁾
HF	mg/Nm ³	< 1 ⁽²⁾
SO _x	mg/Nm ³	< 1–6 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Ez a BAT-AEL csak a sósavat tartalmazó savkeverékekkel végzett maratásra alkalmazandó.

⁽²⁾ Ez a BAT-AEL csak a hidrogén-fluoridot tartalmazó savkeverékekkel végzett pácolásra alkalmazandó.

⁽³⁾ Ez a BAT-AEL csak a kénsavat tartalmazó savkeverékekkel végzett maratásra alkalmazandó.

1.15. táblázat

A huzalgyártás során sósavval és kénsavval történő pácolásból származó HCl és SO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
HCl	mg/Nm ³	< 2–10 ⁽¹⁾

SO _x	mg/Nm ³	< 1–6 ^(?)
<p>(¹) Ez a BAT-AEL csak a sósavat tartalmazó savkeverékekkel végzett maratásra alkalmazandó.</p> <p>(²) Ez a BAT-AEL csak a kénsavat tartalmazó savkeverékekkel végzett maratásra alkalmazandó.</p>		

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 25 A salétromsavval (önmagában vagy más savakkal kombinálva) végzett pácolásból származó NO_x, valamint hideghengerlés vagy meleghengerlés során az SCR használatából származó NH₃ levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák egyikének vagy kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
<i>A kibocsátásképződés csökkentése</i>			
a.	Erősen ötvözött acél elektrolitos salétromsavmentes pácolása	Az erősen ötvözött acél pácolása úgy történik, hogy a salétromsav egészét erős oxidálószerrel (például hidrogén-peroxiddal) helyettesítik.	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
b.	Hidrogén-peroxid vagy karbamid hozzáadása a pácsavhoz	A hidrogén-peroxidnak vagy a karbamidnak közvetlenül a pácsavhoz való hozzáadása az NO _x -kibocsátás csökkentése érdekében.	Általánosan alkalmazható.
<i>Kibocsátások összegyűjtése</i>			
c.	Folyamatos pácolás zárt tartályokban, füstelszívással kombinálva	A folyamatos pácolás az acélszalag vagy -huzal betáplálására szolgáló, korlátozott be- és kimeneti nyílásokkal ellátott, zárt tartályokban történik. A pácfürdőben keletkező gőzöket elszívják.	Általánosan alkalmazható.
d.	Szakaszos pácolás fedéllel ellátott tartályokban vagy füstelszívással kombinált elszívó kamrában.	A szakaszos pácolást fedéllel ellátott tartályokban vagy füstelszívással kombinált, a hengerhuzaltekercek betáplálásához kinyitható elszívó kamrában végzik. A pácoló tartályokban keletkező gőzöket elszívják.	Általánosan alkalmazható.
<i>Véggáztisztítás</i>			
e.	Nedves mosás oxidálószer (például hidrogén-peroxid) hozzáadásával	Lásd: 1.7.2. szakasz. Oxidálószerrel (például hidrogén-peroxidot) adnak a mosóoldathoz az NO _x -kibocsátás csökkentése érdekében. Hidrogén-peroxid használatkor a keletkező salétromsavat vissza lehet vezetni a páctartályokba.	Általánosan alkalmazható.
f.	Szelektív katalitikus redukció (SCR)	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
g.	Az SCR kialakításának és működésének optimalizálása	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Csak ott alkalmazható, ahol az NO _x -kibocsátás csökkentésére SCR-t alkalmaznak.

1.16. táblázat

A hideghengerlés és a melegghengerlés során salétromsavval (önmagában vagy más savakkal kombinálva) történő pácolásból származó NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
NO _x	mg/Nm ³	10–200

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.1.7.4. A tűzi mártó fémbevonásból származó levegőbe történő kibocsátás

BAT 26 A huzalok tűzi mártó fémbevonása és a szakaszos tűzihorganyzás során a fluxolást követően végzett tűzi-mártási eljárásból származó por és cink levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazott BAT a kibocsátások csökkentése a b) technika vagy a) és b) technika együttes alkalmazásával, a kibocsátások összegyűjtése a c) vagy d) technika alkalmazásával, és a véggázok kezelése az alábbi e) technika alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
<i>A kibocsátásképződés csökkentése</i>		
a.	Alacsony füstképződéssel járó flux	Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozhatják.
b.	A flux oldat áthordásának minimalizálása	Ilyen technikák lehetnek a következők: – elegendő idő biztosítása a flux oldatnak a lecsepegésre (lásd: BAT 15, c) pont), – a lecsepegtetést megelőzően végzett szárítás. Általánosan alkalmazható.
<i>Kibocsátások összegyűjtése</i>		
c.	A levegő elszívása a lehető legközelebb a forráshoz	A kádból származó levegőt elszívják, például oldalsó elszívókürtővel vagy elszívó karral végzett elszívással. Általánosan alkalmazható.
d.	Zárt horganyzókad légelszívással kombinálva	A tűzi mártó fémbevonásra egy zárt tartályban kerül sor, amelynek során a levegőt elszívják. A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóság korlátozott lehet, amennyiben a szakaszos tűzihorganyzás esetében a zárt térben való elhelyezés megzavarja a munkadarabok szállítására szolgáló, meglévő rendszert.
<i>Véggáztisztítás</i>		
e.	Szövetbetétes szűrő	Lásd: 1.7.2. szakasz. Általánosan alkalmazható.

1.17. táblázat

A huzalok tűzi mártó fémbevonása vagy szakaszos tűzihorganyzás során, a fluxolást követő merítésből származó por levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–5

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.1.7.4.1. Az olajozásból származó levegőbe történő kibocsátás

BAT 27 Az olajköd levegőbe történő kibocsátásának megelőzése, valamint az alapanyag felületének olajozásához kapcsolódó olajfogyasztás csökkentése érdekében alkalmazandó BAT az alábbi technikák egyikének az alkalmazását jelenti.

Eljárás		Leírás
a.	Elektrosztatikus olajozás	Az olajat elektrosztatikus mezőn keresztül szórják a fém felületére, amely biztosítja a homogén olajfelvitelt és optimalizálja a felvitt olaj mennyiségét. Az olajozó gép zárt, és az olajat, amely nem rakódik le a fémfelületre, visszanyerik és újra felhasználják a gépen belül.
b.	Közvetlen kenés	A fémfelülettel közvetlenül érintkező hengeres kenőberendezéseket, például filchengereket vagy prëshengereket használnak.
c.	Sűrített levegő nélküli olajozás	Az olajat nagyfrekvenciás szelepekkel, a fémfelülethez közel helyezett fúvókákkal hordják fel.

1.1.7.5. Az utókezelésből származó, levegőbe történő kibocsátások

BAT 28 Az utókezelés (azaz foszfátózás és passzíválás) során a vegyi fürdőkből vagy tartályokból a levegőbe történő kibocsátások csökkentése érdekében alkalmazható BAT a kibocsátások összegyűjtése az a) vagy b) technika alkalmazásával, és ebben az esetben a véggáz kezelése az alábbi c) technika és/vagy d) alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
Kibocsátások összegyűjtése			
a.	A levegő elszívása a lehető legközelebb a forráshoz	A vegyszertároló tartályokból és vegyi fürdőkből származó kibocsátást leválasztják, például az alábbi technikák egyikének vagy kombinációjának alkalmazásával: <ul style="list-style-type: none"> – oldalsó elszívókürtő vagy elszívó karral végzett elszívás, – mozgatható fedelű tartályok, – zárt elszívó kamrák, – a fürdők zárt térben történő elhelyezése. Az elfogott kibocsátásokat ezután elszívják.	Csak akkor alkalmazható, ha a kezelést szórással végzik, vagy ha illékony anyagokat használnak.

b.	Folyamatos utókezelés esetén légszívással kombinált, zárt tartályok	A foszfátózásra és a passzíválásra zárt tartályokban kerül sor, amelynek során a levegőt elszívják a tartályokból.	Csak akkor alkalmazható, ha a kezelést szórással végzik, vagy ha illékony anyagokat használnak.
<i>Véggáztisztítás</i>			
c.	Nedves mosás	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
d.	Folyadék-gőz elválasztó	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.

1.1.7.6. *A savviszanyerésből származó, levegőbe történő kibocsátások*

BAT 29 **Az elhasznált savak visszanyeréséből származó, por és savak (HCl, HF), az SO₂ és NO_x levegőbe történő kibocsátásának csökkentése (és a CO-kibocsátás egyidejű korlátozása), valamint az SCR használatából származó NH₃-kibocsátás csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák kombinációjának alkalmazása.**

	Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a.	Alacsony kéntartalmú és/vagy NO _x -képző potenciállal rendelkező tüzelőanyag vagy tüzelőanyagok kombinációjának használata	Lásd: BAT 21 és BAT 22, a) pont.	Általánosan alkalmazható.
b.	Az égés optimalizálása	Lásd: 1.7.2. szakasz. Általában más technikákkal együttesen alkalmazzák.	Általánosan alkalmazható.
c.	Alacsony NO _x -kibocsátású égők	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Az alkalmazhatóságot meglévő üzemek esetén a kialakítással és/vagy az üzemeltetéssel kapcsolatos korlátozó tényezők korlátozhatják.
d.	Nedves mosás, amelyet folyadék-gőz elválasztás követ	Lásd: 1.7.2. szakasz. Vegyes sav visszanyerése esetén egy lúgos anyagot adnak a mosóoldathoz, hogy eltávolítsák a HF-maradványokat, és/vagy oxidálószer (például hidrogén-peroxidot) adnak a mosóoldathoz az NO _x -kibocsátás csökkentése érdekében. Hidrogén-peroxid használatakor a keletkező salétromsavat vissza lehet vezetni a pártartályokba.	Általánosan alkalmazható.
e.	Szelektív katalitikus redukció (SCR)	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
f.	Az SCR kialakításának és működésének optimalizálása	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Csak ott alkalmazható, ahol az NO _x -kibocsátás csökkentésére SCR-t alkalmaznak.

1.18. táblázat

Az elhasznált sósav porlasztásos pörköléssel vagy fluidágyas reaktorok használatával történő visszanyeréséből származó por, HCl, SO₂ és NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–15
HCl	mg/Nm ³	< 2–15
SO ₂	mg/Nm ³	< 10
NO _x	mg/Nm ³	50–180

1.19. táblázat

A kevert sav porlasztásos pörköléssel vagy bepárlással történő visszanyeréséből származó por, HF és NO_x levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
HF	mg/Nm ³	< 1
NO _x	mg/Nm ³	50–100 ⁽¹⁾
Por	mg/Nm ³	< 2–10

⁽¹⁾ A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 200 mg/Nm³ is lehet a vegyes sav porlasztásos pörköléssel történő visszanyerése esetében.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.1.8. **Vízbe történő kibocsátások**

BAT 30 A további kezelésre küldött (lásd: BAT 31), olajjal vagy zsírral szennyezett (például olajkiömlésből vagy hengerlési és temperáló emulziók, zsírtalanító oldatok és huzalhúzó gépek kenőanyagainak tisztításából származó) víz szervesszennyezőanyag-terhelésének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a szerves és a vizes fázis szétválasztása.

Leírás

A szerves fázist elválasztják a vizes fázistól, például lefőléssel, megfelelő szerekkel végzett emulziós szétválasztással, bepárlással vagy membránszűréssel. A szerves fázis felhasználható energia- vagy anyagvisszanyerésre (például lásd: BAT 34, f) pont).

BAT 31 A vízbe történő kibocsátások csökkentése érdekében alkalmazható BAT a szennyvíz alábbi technikák kombinációjával történő kezelése.

Technika ⁽¹⁾	Jellemző szennyező anyagok, melyek mennyiségét így csökkentik	
<i>Előzetes, elsődleges és általános kezelés, például:</i>		
a.	Kiegyenlítés	Minden szennyező anyag
b.	Semlegesítés	Savak, lúgok
c.	Fizikai elválasztás, pl. szűrővel, szitaszűrővel, homokfogóval, zsírfogóval, hidrociklonnal, olajvíz elválasztó vagy elsődleges ülepítő tartállyal	Nagy méretű szilárd anyagok, lebegő szilárd részecskék, olaj/zsír

Fizikai-kémiai kezelés, pl.		
d.	Adszorpció	Adszorbeálható oldott, biológiailag nem lebontható vagy gátló hatású szennyező anyagok, például szénhidrogének, higany
e.	Kémiai kicsapítás	Kicsapatható oldott, biológiailag nem lebontható vagy gátló hatású szennyező anyagok, pl. fémek, foszfor, fluorid
f.	Kémiai redukció	Redukálható oldott, biológiailag nem lebontható vagy gátló hatású szennyező anyagok, például hat vegyértékű króm
g.	Nanoszűrés/fordított ozmózis	Oldható, biológiailag nem lebontható vagy gátló hatású szennyező anyagok, például sók, fémek
Biológiai kezelés, például		
h.	Aerob kezelés	Biológiailag lebontható szerves vegyületek
Szilárd anyagok eltávolítása, például		
i.	Koagulálás és flokkulálás	Lebegő szilárd részecskék és részecskéhez kötött fémek
j.	Ülepítés	
k.	Szűrés (pl. homokszűrés, mikroszűrés, ultraszűrés)	
l.	Flotáció	
(1) A technikák leírását lásd az 1.7.3. pontban.		

1.20. táblázat

Fogadó víztestbe történő közvetlen kibocsátásokra vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Anyag/paraméter	Egység	BAT-AEL ⁽¹⁾	Eljárás(ok), amely(ek)re a BAT-AEL vonatkozik	
Összes lebegő szilárd részecske (TSS)	mg/l	5–30	Minden eljárás	
Teljes szervesszén-tartalom (TOC) ⁽²⁾	mg/l	10–30	Minden eljárás	
Kémiai oxigénigény (KOI) ⁽²⁾	mg/l	30–90	Minden eljárás	
Szénhidrogén-olajindex (HOI)	mg/l	0,5–4	Minden eljárás	
Fémek	Cd	µg/l	1–5	Minden eljárás ⁽³⁾
	Cr	mg/l	0,01–0,1 ⁽⁴⁾	Minden eljárás ⁽³⁾
	Cr(VI)	µg/l	10–50	Erősen ötvözött acél pácolása vagy hat vegyértékű krómvegyületekkel végzett passzíválása
	Fe	mg/l	1–5	Minden eljárás
	Hg	µg/l	0,1–0,5	Minden eljárás ⁽³⁾
	Ni	mg/l	0,01–0,2 ⁽⁵⁾	Minden eljárás ⁽³⁾
	Pb	µg/l	5–20 ⁽⁶⁾ ⁽⁷⁾	Minden eljárás ⁽³⁾
	Sn	mg/l	0,01–0,2	Túzi mártó fémbevonás ón alkalmazásával
	Zn	mg/l	0,05–1	Minden eljárás ⁽³⁾

Összes foszfor (összes P)	mg/l	0,2–1	Foszfátózás
Fluorid (F)	mg/l	1–15	Hidrogén-fluoridot tartalmazó savkeverékekkel végzett pácolás

- (¹) Az átlagolási időszakok meghatározását az Általános szempontok című rész tartalmazza.
(²) Vagy a TOC-ra, vagy a KOI-ra vonatkozó BAT-AEL-t kell alkalmazni. Az előnyben részesített megoldás a teljes szervesszéntartalom ellenőrzése, mert ennek során nincs szükség rendkívül mérgező vegyületek alkalmazására.
(³) Ez a BAT-AEL csak akkor alkalmazandó, ha a szóban forgó anyago(ka)t/paraméter(eke)t a BAT 2-nél említett nyilvántartás lényegesként tartja számon a szennyvízáramban.
(⁴) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 0,3 mg/l az erősen ötvözött acél esetében.
(⁵) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 0,4 mg/l az auszentes rozsdamentes acélt előállító üzemek esetében.
(⁶) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 35 µg/l az ólomfürdőt használó huzalgyártó üzemek esetében.
(⁷) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 50 µg/l is lehet az ólmozott acélt megmunkáló üzemek esetében.

1.21. táblázat

Fogadó víztestbe történő közvetett kibocsátásokra vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Anyag/paraméter	Egység	BAT-AEL (¹) (²)	Eljárás(ok), amely(ek)re a BAT-AEL vonatkozik
Szénhidrogén-olajindex (HOI)	mg/l	0,5–4	Minden eljárás
Fémek	Cd	µg/l	Minden eljárás (³)
	Cr	mg/l	0,01–0,1 (⁴) Minden eljárás (³)
	Cr(VI)	µg/l	10–50 Erősen ötvözött acél pácolása vagy hat vegyértékű krómvegyületekkel végzett passzíválása
	Fe	mg/l	Minden eljárás
	Hg	µg/l	Minden eljárás (³)
	Ni	mg/l	0,01–0,2 (³) Minden eljárás (³)
	Pb	µg/l	5–20 (⁶) (⁷) Minden eljárás (³)
	Sn	mg/l	0,01–0,2 Tűzi mártó fémbevonás ón alkalmazásával
Zn	mg/l	0,05–1 Minden eljárás (³)	
Fluorid (F)	mg/l	1–15	Hidrogén-fluoridot tartalmazó savkeverékekkel végzett pácolás

- (¹) Az átlagolási időszakok meghatározását az Általános szempontok című rész tartalmazza.
(²) A BAT-AEL-eket nem kötelező alkalmazni, amennyiben a folyamatban később található szennyvízkezelő üzemnek megfelelő a kialakítása és a felszerelése ahhoz, hogy csökkentse az adott szennyező anyagok mennyiségét, feltéve, hogy ez nem vezet nagyobb környezetszennyezési szinthez.
(³) Ez a BAT-AEL csak akkor alkalmazandó, ha a szóban forgó anyago(ka)t/paraméter(eke)t a BAT 2-nél említett nyilvántartás lényegesként tartja számon a szennyvízáramban.
(⁴) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 0,3 mg/l az erősen ötvözött acél esetében.
(⁵) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 0,4 mg/l az auszentes rozsdamentes acélt előállító üzemek esetében.
(⁶) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa 35 µg/l az ólomfürdőt használó huzalgyártó üzemek esetében.
(⁷) A BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 50 µg/l is lehet az ólmozott acélt megmunkáló üzemek esetében.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 8.

1.1.9. Zaj és rezgés

BAT 32 A zaj- és rezgés kibocsátás megelőzése vagy – amennyiben ez nem kivitelezhető – csökkentése érdekében alkalmazható BAT egy zaj- és rezgéskezelési terv kidolgozását, végrehajtását és rendszeres felülvizsgálatát jelenti az EMS (lásd: BAT 1) részeként, amely magában foglalja az alábbi elemek mindegyikét:

- i. a megfelelő intézkedéseket és határidőket előíró szabályzat;
- ii. a zaj és a rezgés ellenőrzésére szolgáló szabályzat;
- iii. az azonosított, zajjal és rezgéssel kapcsolatos eseményekre, pl. panaszokra adandó válaszok szabályzata;
- iv. zaj- és rezgéscsökkentési program a forrás(ok) azonosítása, a zajnak és rezgésnek való kitettség mérése/ becslése, a források hozzájárulásának jellemzése, valamint a megelőző és/vagy csökkentő intézkedések végrehajtása érdekében.

Alkalmazhatóság

Az alkalmazhatóság azokra az esetekre korlátozódik, amelyekben az érzékeny területeken zaj-, illetve rezgésártalomra lehet számítani és/vagy azt igazolták.

BAT 33 A zaj- és rezgés kibocsátás megelőzése vagy – amennyiben ez nem kivitelezhető – csökkentése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák egyikének vagy kombinációjának használatát foglalja magában.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a. A berendezések és épületek megfelelő elhelyezése	A zajszintek a zajkibocsátó és a zajvevő közötti távolság növelésével, épületek zajvédő falként történő használatával, valamint az épületek kijáratainak vagy bejáratainak áthelyezésével csökkenthetők.	Meglévő üzemek esetében a berendezések vagy az épületek kijáratainak vagy bejáratainak áthelyezése a helyhiány és/vagy a magas költségek miatt nem minden esetben alkalmazható.
b. Operatív intézkedések	Ilyen technikák lehetnek a következők: <ul style="list-style-type: none"> – a berendezések ellenőrzése és karbantartása, – lehetőség szerint a körülzárt területek ajtóinak és ablakainak zárása, – a berendezések tapasztalt személyzet által történő üzemeltetése, – amennyiben lehetséges, a zajos tevékenységek éjszakai elvégzésének kerülése, – a zajcsillapítás biztosítása, például a gyártási és karbantartási tevékenységek, a szállítás, valamint az (alap)anyagok kezelése során. 	Általánosan alkalmazható.
c. Alacsony zajszintű berendezések	Ilyen technikák lehetnek: közvetlen hajtású motorok, alacsony zajszintű kompresszorok, szivattyúk és ventilátorok.	

d.	Zaj- és rezgéscsökkentő berendezések	Ilyen technikák lehetnek a következők: <ul style="list-style-type: none"> – zajcsökkentők, – berendezések hang- és rezgészigetelése; – zajos berendezések elzárása (pl. a felületi hibák eltávolítására szolgáló és köszörűgépek, huzalhúzó gépek, légfúvókák), – jó hangszigetelő tulajdonságú építőanyagok (például falak, tetők, ablakok, ajtók). 	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
e.	Zajcsillapítás	Akadályok (pl. védőfalak, töltések és épületek) elhelyezése a zajkibocsátók és a zajvevők közé.	Csak meglévő üzemek esetében alkalmazható, mivel az új üzemek tervezése már szükségtelessé teszi e technika alkalmazását. Meglévő üzemek esetében az akadályok behelyezése helyhiány miatt nem minden esetben alkalmazható.

1.1.10. Maradékanyagok

BAT 34 Az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a fémek, fém-oxidok, olajos iszap és hidroxid iszap ártalmatlanításának elkerülése az a) technika és az alábbi b)–h) technikák megfelelő kombinációjának alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
a.	Maradékanyag-kezelési terv	A maradékanyag-kezelési terv az EMS része (lásd: BAT 1), és a következőket célzó intézkedéseket fogalmaz meg: 1. a maradékanyagok képződésének minimalizálása, 2. a maradékanyagok újrahasználatának, újrafeldolgozásának és/vagy visszanyerésének optimalizálása, valamint 3. a hulladékok megfelelő ártalmatlanításának biztosítása. A maradékanyag-kezelési terv beépíthető egy nagyobb (például vas- és acélgyártó) létesítmény általános maradékanyag-gazdálkodási tervébe.	A maradékanyag-kezelési terv részletessége és formalizálásának mértéke általában a létesítmény jellegével, méretével és összetettségével függ össze.
b.	Olajos hengerlési reve előkészítése további felhasználásra	Ilyen technikák lehetnek a következők: <ul style="list-style-type: none"> – brikettálás vagy pelletálás, – az olajos hengerlési reve olajtartalmanak csökkentése, például hőkezeléssel, mosással, flotációval. 	Általánosan alkalmazható.

c.	A hengerlési reve felhasználása	A hengerlési revét összegyűjtik és a helyszínen vagy azon kívül, például a vas- és acélgyártásban vagy a cementgyártásban felhasználják.	Általánosan alkalmazható.
d.	A fémhulladék felhasználása	A mechanikai eljárásokból (például élmegmunkálásból és felületkezelésből) származó fémhulladékot felhasználják a vas- és acélgyártásban. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Általánosan alkalmazható.
e.	A száraz véggáztisztításból származó fémek és fénoxidok újrahasznosítása	A mechanikai eljárások (például a felületi hibák eltávolítása vagy köszörülés) során keletkező véggázok (például szövetbetétes szűrőkkel történő) száraz tisztításából származó fémek és fénoxidok durva frakcióját mechanikai eljárásokkal (például rostákkal) vagy mágneses eljárásokkal szelektíven izolálják, majd újrahasznosítják, például a vas- és acélgyártásban. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Általánosan alkalmazható.
f.	Az olajos iszap felhasználása	A visszamaradó (például a zsírtalanításból) olajos iszapot víztelenítik, hogy anyag- vagy energia-visszanyerés céljából visszanyerjék a benne lévő olajat. Ha a víztartalom alacsony, az iszap közvetlenül felhasználható. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Általánosan alkalmazható.
g.	A vegyes sav visszanyeréséből származó hidroxid iszap hőkezelése	A vegyes sav visszanyeréséből keletkező iszapot hőkezelik, hogy olyan kalcium-fluoridban gazdag anyagot állítsanak elő, amely használható argon-oxigén dekarbonizációs konverterekben.	Az alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
h.	A sörétezéshez használt közeg visszanyerése és újrafelhasználása	Amennyiben a mechanikus revétlenítést sörétezással végzik, a szemcseszórással használt anyagokat elválasztják a revétől és újra felhasználják.	Általánosan alkalmazható.

BAT 35 A tűzi mártó eljárást követően ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a cinktartalmú maradványanyagok ártalmatlanításának elkerülése az alábbi technikák mindegyikének alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a.	A szövetbetétes szűrőben található por újrahasznosítása	Csak a fluxolást követő tűzi mártó eljárásra alkalmazandó. Az alkalmazhatóságot a piac rendelkezésre állása korlátozhatja.

b.	A cinkhamu és a fölözék újrahasznosítása	A cinket visszanyerik a cinkhamuból és a fölözékből visszanyerő kemencékben történő olvasztással. A fennmaradó cinktartalmú maradékanyagot például cink-oxid előállítására használják. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Általánosan alkalmazható.
c.	Salak újrahasznosítása	A salakot felhasználják, például a nemvasfémágazatban cink előállítására. Erre sor kerülhet a telephelyen és azon kívül is.	Általánosan alkalmazható.

BAT 36 A tűzi mártó eljárásból származó, cinktartalmú anyagmaradványok (például cinkhamu, salak, fölözék, kifröccsent cink és szövetbetétes szűrőben fennmaradt por) újrahasznosíthatóságának és visszanyerési potenciáljának javítása, valamint a tárolásukhoz kapcsolódó környezeti kockázatok megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazható BAT az egymástól és a többi maradványanyagtól elkülönítve történő tárolásuk a következőképpen:

- vízzáró felületeken, körülzárt helyeken, zárt tartályokban/zsákokban a szövetbetétes szűrőkből származó por esetében,
- vízzáró felületeken, a talaj felszínén elfolyó víztől védett fedett helyeken az összes többi fenti maradványanyag-típus esetében.

BAT 37 A munkahengerek anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az összes alábbi technika alkalmazása.

Eljárás		Leírás
a.	A köszörüléshez használt emulzió tisztítása és újrafelhasználása	A köszörüléshez használt emulziókat lamellás vagy mágneses szeparátorral vagy üleptési/tisztítási eljárással kezelik a köszörülési iszap eltávolítása és a köszörüléshez használt emulzió újrafelhasználása érdekében.
b.	A köszörülési iszap kezelése	A köszörülési iszap kezelése mágneses szétválasztással a fémrészecskék visszanyerése és a fémek újrahasznosítása érdekében (például vas- és acélgyártáshoz).
c.	Az elhasználdott munkahengerek újrahasznosítása	A köszörülésre alkalmatlan, elhasználdott munkahengereket újrahasznosítják a vas- és acélgyártáshoz, vagy visszaküldik a gyártóhoz felújítás céljából.

Az ártalmatlanításra elküldött hulladék mennyiségének csökkentésére irányuló további ágazatspecifikus technikákat ezen BAT-következtetések 1.4.4. szakasza tartalmazza.

1.2. A megleghengerlésre vonatkozó BAT-következtetések

A jelen szakaszban szereplő BAT-következtetéseket az 1.1. szakaszban található általános BAT-következtetésekkel együtt kell alkalmazni.

1.2.1. Energiahatékonyság

BAT 38 Az alapanyag-melegítés energiahatékonyságának növelése érdekében alkalmazható elérhető legjobb technika a BAT 11-ben és az alábbiakban megadott technikák megfelelő kombinációjának együttes alkalmazása.

Eljárás		Leírás	Alkalmazhatóság
a.	A vékonybrammák és idomacélok esetében háló alakú öntés alkalmazása, amelyet hengerlés követ	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Csak a közel folyamatos öntéssel dolgozó üzemek esetében alkalmazható, az üzem elrendezése és a termékjellemzők jelentette korlátokon belül.

b.	Melegen/közvetlen adagolás	A folyamatos öntésű acéltermékeket közvetlenül, forrón adagolják be az újrahevítő kemencékbe.	Csak a közel folyamatos öntéssel dolgozó üzemek esetében alkalmazható, az üzem elrendezése és a termékjellemzők jelentette korlátokon belül.
c.	A csúszósín és keresztgerendák hűtéséből történő hővisszanyerés	Az újrahevítő kemencékben a vízzel hűtött szerkezet hűtésekor keletkező hőt elvonják és az üzem egyéb folyamataiban felhasználják.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány és/vagy a megfelelő hőigény korlátozhatja.
d.	Hőntartás az alapanyag-továbbítás során	Hőszigetelt fedőket használnak a folyamatos üzemű öntőgép és az újrahevítő kemence között, valamint az előnyújtó- és a készrehengerlő sor között.	Általánosan alkalmazható az üzem elrendezése által jelentett korlátokon belül.
e.	Coil-boxok	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
f.	Tekercs-visszanyerő kemence	A Coil-box tekercs (előlemeztekercs) újramelegítő kemence a Coil-boxot egészíti ki, és a tekercsek hengerlési hőmérsékletének helyreállítására és normál hengerlési munkarendbe való visszaállítására szolgál a hengermű működésének megszakadása esetén.	Általánosan alkalmazható.
g.	Függőleges előnyújtó állvány	Lásd: BAT 39, a) pont. A függőleges állvány használata hozzájárul az energiahatékonyság növeléséhez, mivel lehetővé teszi a meleganyag adagolás sebességének növelését.	Csak új üzemek vagy jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható meleghengerműveknél.

BAT 39 A hengerlés energiahatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
a.	Függőleges előnyújtó állvány	A függőleges állvány előnyújtó hengermű előtti használata lehetővé teszi a forrón betáplált anyag mennyiségének jelentősen növekedését és egyenletesebb szélességcsökkentést eredményez mind a termék szélein, mind annak közepén. A kész előlemez alakja közel téglalap alakú, ami jelentősen csökkenti a termékspecifikációk eléréséhez szükséges hengerlési szűrások számát.	Csak meleghengerművekre alkalmazandó. Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
b.	A hengerlés számítógéppel támogatott optimalizálása	A vastagságcsökkentést számítógéppel szabályozzák, hogy minimálisra csökkentsék a hengerlési szűrások számát.	Általánosan alkalmazható.

c.	A súrlódás csökkentése	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Csak meleghengerművekre alkalmazandó.
d.	Coil-boxok	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
e.	Trióhengeres állvány	A trióhengeres állványok növelik a szűrőnkénti keresztmetszet-csökkentést, ami a hengerhuzalok és -rudak gyártásához szükséges hengerlési szűrők számának általános csökkenését eredményezi.	Általánosan alkalmazható.
f.	A vékonybrammák és idomacélok esetében háló alakú öntés alkalmazása, amelyet hengerlés követ	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Csak a közel folyamatos öntéssel dolgozó üzemek esetében alkalmazható, az üzem elrendezése és a termékjellemzők jelentette korlátokon belül.

1.22. táblázat

A hengerlés fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

Acéltermékek a hengerlési folyamat végén	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Melegen hengerelt tekercsek (szalagok), durvalemezek	MJ/t	100–400
Rudak és pálcák	MJ/t	100–500 (¹)
Gerendák, bugák, sínek, csövek	MJ/t	100–300

(¹) A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa 1 000 MJ/t az erősen ötvözött acél (például: ausztenites rozsdamentes acél) esetében.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 6.

1.2.2. **Az anyagfelhasználás hatékonysága**

BAT 40 Az anyagfelhasználás hatékonyságának növelése és az alapanyag kondicionálásából származó, ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a kondicionálás szükségességének elkerülése, vagy ahol ez a gyakorlatban nem kivitelezhető, annak csökkentése az alábbi technikák egyikének vagy kombinációjának alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
a.	Számítógéppel támogatott minőség-ellenőrzés	A brammák minőségét számítógéppel ellenőrzik, ami lehetővé teszi az öntési feltételek kiigazítását, a felületi hibák minimalizálását, és azt, hogy a felületi hibákat csak a sérült részen (vagy részeken) javítsák ki manuálisan, így ne kelljen a teljes brammát kezelni.	Csak folyamatos öntéssel dolgozó üzemekre vonatkozik.
b.	Bramma-hasítás	A (gyakran több szélességben öntött) brammát a meleghengerlés előtt hasítóeszközök, hasító hengerlés, illetve kézi működtetésű vagy egy gépre szerelt lángvágók segítségével hasítják.	A tömbökből előállított brammákra nem feltétlenül alkalmazható.

c.	Ék alakú bramma szélmarása vagy élmegmunkálása	Az ék alakú brammát speciális beállításokkal hengerlik, amelynek során az ék alakot szélmarással (pl. automatikus szélességszabályozás vagy függőleges állvány segítségével) vagy élmegmunkálással távolítják el.	A tömbökből előállított brammákra nem feltétlenül alkalmazható. Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
----	--	---	--

BAT 41 A lapos termékek előállítása céljából végzett hengerlés anyagfelhasználási hatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT a fémhulladék képződésének csökkentése az alábbi technikák együttes alkalmazásával.

Eljárás		Leírás
a.	A végek vágásának optimalizálása	Az alapanyag végeinek előnyújtás utáni vágását egy alakmérő rendszer (például kamera) szabályozza, a levágott fém mennyiségének minimalizálása érdekében.
b.	Az alapanyag alakjának szabályozása hengerlés közben	Az alapanyag hengerlés közbeni deformációit nyomon követik és szabályozzák annak érdekében, hogy a hengerelt acél a lehető leginkább téglalap alakú legyen, és minimálisra csökkentsék az élmegmunkálás szükségességét.

1.2.3. Levegőbe történő kibocsátás

BAT 42 A mechanikus megmunkálásból (beleértve a hasítást, a revétlenítést, a köszörülést, az előnyújtást, a készrehengerlést, a felületkezelést és a kiegyenlítést), a felületi hibák eltávolításából és a hegesztésből származó por, nikkal és ólom levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében az elérhető legjobb technika a kibocsátások összegyűjtése az a) és b) technika alkalmazásával, és a véggáz kezelése az alábbi c)–e) technikák egyikének vagy kombinációjának alkalmazásával.

Eljárás		Leírás	Alkalmazhatóság
Kibocsátások összegyűjtése			
a.	Felületi hibák eltávolítása és köszörülés zárt térben, léгelszívás mellett	A felületi hibák eltávolítására szolgáló (ide nem értve a felületi hibák kézi eltávolítását) köszörülési műveleteket teljes mértékben zárt helyen végzik a levegő elszívásával.	Általánosan alkalmazható.
b.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb	A letekerelésből, revétlenítésből, előnyújtásból, hengerlésből, felületkezelésből, kiegyenlítésből és hegesztésből származó kibocsátásokat összegyűjtik, például elszívókürtövel vagy elszívó karral végzett elszívással. Előnyújtáskor és készrehengerléskor, alacsony szintű (például 100 g/óra alatti) porképződés esetén ehelyett vízporlasztók használhatók (lásd: BAT 43).	Hegesztéskor, alacsony szintű (például 50 g/óra alatti) porképződés esetén nem minden esetben alkalmazható.
Véggáztisztítás			
c.	Elektrosztatikus porleválasztó	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.

d.	Szövetbetétes szűrő	Lásd: 1.7.2. szakasz.	A magas nedvességtartalmú véggázok esetében nem feltétlenül alkalmazható.
e.	Nedves mosás	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.

1.23. táblázat

A mechanikus megmunkálásból (beleértve a hasítást, a revetlenítést, a köszörülést, az előnyújtást, a készrehengerlést, a felületkezelést és a kiegyenlítést), a felületi hibák eltávolításából (ide nem értve a felületi hibák kézi eltávolítását), valamint a hegesztésből származó por, ólom és nikkel levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–5 ⁽¹⁾
Ni		0,01–0,1 ⁽²⁾
Pb		0,01–0,035 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Ha szövetbetétes szűrő nem alkalmazható, a BAT-AEL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 7 mg/Nm³ is lehet.

⁽²⁾ Ez a BAT-AEL csak akkor alkalmazandó, ha a szóban forgó anyagot a BAT 2-nél említett véggázaram-kimutatás lényegesként tartja számon.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 43 Előnyújtáskor és készrehengerléskor, alacsony szintű (például 100 g/óra alatti – lásd: BAT 42, b) pont) porképződés esetén a levegőbe történő kibocsátás csökkentésére alkalmazott BAT a vízporlasztók használata.

Leírás

A porképződés csökkentése érdekében minden előnyújtó és készrehengerlő állvány kimeneti oldalán vízporlasztós befecskendező rendszerek vannak felszerelve. A porrészecskék nedvesítése hozzájárul az összegyülemléshez, ezzel elősegíti a por leülepedését. A vizet a hengerállvány alján gyűjtik össze és kezelik (lásd: BAT 31).

1.3. **A hideghengerlésre vonatkozó BAT-következtetések**

A jelen szakaszban szereplő BAT-következtetéseket az 1.1. szakaszban található általános BAT-következtetésekkel együtt kell alkalmazni.

1.3.1. **Energiahatékonyság**

BAT 44 A hideghengerlés energiahatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT az alábbi technikák kombinációjának alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
a.	Folyamatos hengerlés alacsony és közepes ötvözetű acél esetén	Folyamatos hengerlést (például folytatólagos [tandem] hengesorok használatával) alkalmaznak a hagyományos, nem folyamatos hengerlés (például reverzáló hengesorok használata) helyett, ami lehetővé teszi a stabil anyagadagolást, valamint a ritkább indításokat és leállásokat.	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható. Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozhatják.
b.	A súrlódás csökkentése	Lásd: 1.7.1. szakasz.	Általánosan alkalmazható.

c.	A hengerlés számítógéppel támogatott optimalizálása	A vastagságcsökkentést számítógéppel szabályozzák, hogy minimálisra csökkentsék a hengerlési szúrások számát.	Általánosan alkalmazható.
----	---	---	---------------------------

1.24. táblázat

A hengerlés fajlagos energiafogyasztására vonatkozó, BAT-hoz kapcsolódó környezeti teljesítményszintek (BAT-AEPL-ek)

Acéltermékek a hengerlési folyamat végén	Egység	BAT-AEPL (éves átlag)
Hidegen hengerelt tekercsek	MJ/t	100–300 ⁽¹⁾
Csomagolási célú acél	MJ/t	250–400

⁽¹⁾ A BAT-AEPL-ek tartományának felső határa magasabb, akár 1 600 MJ/t is lehet az erősen ötvözött acél (például: ausztenites rozsdamentes acél) esetében.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 6.

1.3.2. Az anyagfelhasználás hatékonysága

BAT 45 A hideghengerlés anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az összes alábbi technika alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
a.	Az emulzió minőségének ellenőrzése és kiigazítása	Általánosan alkalmazható.
b.	Az emulzió szennyeződésének megelőzése	Általánosan alkalmazható.

c.	Az emulzió tisztítása és újrafelhasználása	Az emulziót tartalmazó részecskéket (például port, acélszilánkokat és revét) egy tisztítókörben eltávolítják (általában szűréssel és/vagy mágneses elválasztással kombinált ülepítéssel), hogy megőrizzék az emulzió minőségét, és a kezelt emulziót újra felhasználják. Az újrafelhasználás mértékét az emulzióban lévő szennyeződések mennyisége korlátozza.	Az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozzák.
d.	Az olaj- és emulziórendszer optimális megválasztása	Az olaj- és emulzió-rendszereket gondosan választják ki, hogy az adott eljárás és termék esetében optimális teljesítményt biztosítsanak. Figyelembe veendő lényeges jellemzők például: <ul style="list-style-type: none"> – jó kenés, – a szennyeződések könnyű elválasztásának lehetősége, – az emulzió stabilitása és az olaj diszperziója az emulzióban, – az olaj nem bomlik le hosszú üresjáratú időszak alatt. 	Általánosan alkalmazható.
e.	Az olaj/emulzió felhasználásának minimalizálása	Az olaj/emulzió felhasználása minimálisra csökkenthető a következő technikák alkalmazásával: <ul style="list-style-type: none"> – az olajkoncentrációnak a kenéshez szükséges minimumra korlátozása, – az emulzió előző hengerállványtól való áthordásának korlátozása (pl. az emulziós cellák elkülönítése, a hengerek védőburkolattal való ellátása), – élszivással kombinált légfüggönyök, hogy csökkentse a szalagon maradó emulziót és olajat. 	Általánosan alkalmazható.

1.3.3. Levegőbe történő kibocsátás

BAT 46 A letekerrelésből, mechanikus előzetes revetlenítésből, kiegyenlítésből és hegesztésből származó por, nikkal és ólom levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT a kibocsátások összegyűjtése az a) technika alkalmazásával, és ebben az esetben a véggáz kezelése a b) technika alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
Kibocsátások összegyűjtése			
a.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb	A letekerelésből, mechanikus előzetes revétlenítésből, kiegyenlítésből és hegesztésből származó kibocsátásokat összegyűjtik, például elszívókürtővel vagy elszívó karral végzett elszívással.	Hegesztéskor, alacsony szintű (például 50 g/óra alatti) porképződés esetén nem minden esetben alkalmazható.
Véggáztisztítás			
b.	Szövetbetétes szűrő	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.

1.25. táblázat

A letekerelésből, mechanikus előzetes revétlenítésből, kiegyenlítésből és hegesztésből származó por, nikkal és ólom levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–5
Ni		0,01–0,1 (*)
Pb		≤ 0,003 (*)

(*) Ez a BAT-AEL csak akkor alkalmazandó, ha a szóban forgó anyagot a BAT 2-nél említett véggázáram-kimutatás lényegesként tartja számon.

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 47 A temperálásból származó olajköd levegőbe történő kibocsátásának megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazandó BAT az alábbi technikák egyikének alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
a.	Száraz temperálás	Nem alkalmazandó az ónozott csomagolási célú anyagokra és az egyéb magas nyúlási követelményekkel rendelkező termékekre.	
b.	Csekély mennyiségű kenőanyag használata nedves temperálásnál	Csekély mennyiségű kenőanyagot alkalmazó kenési rendszereket használnak arra, hogy pontosan olyan mennyiségű kenőanyagot vigyenek fel, amennyi a munkahengerek és az alapanyag közötti súrlódás csökkentéséhez szükséges.	Rozsdamentes acél esetében az alkalmazhatóságot a termékjellemzők korlátozhatják.

BAT 48 A hideghengerlésből, nedves temperálásból és felületkezelésből származó olajköd levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazandó BAT az alábbi a) technikának a b) technikával, illetve a b) és a c) technikával való együttes alkalmazása.

Eljárás	Leírás	
Kibocsátások összegyűjtése		
a.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb	A hengerlésből, nedves temperálásból és felületkezelésből származó kibocsátásokat összegyűjtik, például elszívókürtővel vagy elszívó karral végzett elszívással.

Véggáztisztítás

b.	Folyadék-gőz elválasztó	Lásd: 1.7.2. szakasz.
c.	Olajköd-szeparátor	Az olaj és az elszívott levegő szétválasztására terelő burkolóanyagot, terelőlemezeket vagy hálós betéteket tartalmazó szeparátorokat használnak.

1.26. táblázat

A hideghengerlésből, temperálásból, és felületkezelésből származó TVOC levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
TVOC	mg/Nm ³	< 3–8

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.4. A huzalgyártásra vonatkozó BAT-következtetések

A jelen szakaszban szereplő BAT-következtetéseket az 1.1. szakaszban található általános BAT-következtetésekkel együtt kell alkalmazni.

1.4.1. Energiahatékonyság

BAT 49 Az ólomfürdők energia- és anyagfelhasználási hatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT lebegő védőréteg alkalmazása az ólomfürdők felületén, vagy tartályfedelek alkalmazása.

Leírás

A lebegő védőrétegek és a tartályfedelek minimalizálják a hővesztést és az ólomoxidációt.

1.4.2. Az anyagfelhasználás hatékonysága

BAT 50 A nedves húzás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a huzalgyártáshoz használt kenőanyag tisztítása és újrafelhasználása.

Leírás

Egy (például szűrést és/vagy centrifugálást végző) tisztítókört alkalmaznak a huzalgyártáshoz használt kenőanyag újrafelhasználás előtti tisztításához.

1.4.3. Levegőbe történő kibocsátás

BAT 51 Az ólomfürdőkből származó por és ólom levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazandó BAT az összes alábbi technika alkalmazása.

Eljárás	Leírás
<i>A kibocsátásképződés csökkentése</i>	
a.	Az ólom áthordásának minimalizálása
b.	Lebegő védőréteg vagy tartályfedél

Kibocsátások összegyűjtése

c.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb	Az ólomfürdőből származó kibocsátásokat összegyűjtik, például elszívókürtövel vagy elszívó karral végzett elszívással.
----	---	--

Véggáztisztítás

d.	Szövetbetétes szűrő	Lásd: 1.7.2. szakasz.
----	---------------------	-----------------------

1.27. táblázat**Az ólomfűrdőkől származó por és ólom levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szintek (BAT-AEL-ek)**

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–5
Pb	mg/Nm ³	≤ 0,5

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 52 A száraz húzálhúzásból származó por levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT a kibocsátások összegyűjtése az a) vagy b) technika alkalmazásával, és a véggáz kezelése az alábbi c) technika alkalmazásával.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság
Kibocsátások összegyűjtése		
a.	Zárt szállhúzó gép légelszívással kombinálva	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot az üzem elrendezése korlátozhatja.
b.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb	Általánosan alkalmazható.

Véggáztisztítás

c.	Szövetbetétes szűrő	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
----	---------------------	-----------------------	---------------------------

1.28. táblázat**A száraz húzásból származó por levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)**

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
Por	mg/Nm ³	< 2–5

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

BAT 53 Az olajos hűtőfűrdőkől származó olajköd levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazandó BAT mindkét alábbi technikának az alkalmazását jelenti.

Eljárás	Leírás
Kibocsátások összegyűjtése	
a.	A levegő elszívása a kibocsátási forráshoz a lehető legközelebb
	Az olajos hűtőfűrdőkől származó kibocsátásokat összegyűjtik például oldalsó elszívókürtővel vagy elszívó karral végzett elszívással.

Véggáztisztítás

b.	Folyadék-gőz elválasztó	Lásd: 1.7.2. szakasz.
----	-------------------------	-----------------------

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.4.4. **Maradékanyagok**

BAT 54 Az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT az ólomtartalmú maradványanyagok ártalmatlanításának elkerülése azok újrahasznosításával, például ólom előállítására a színesfém-ágazat számára.

BAT 55 Az ólomfürdőkből származó ólomtartalmú maradványanyagok (például védőrétegekhez használt anyagok és ólom-oxidok) tárolásával kapcsolatos környezeti kockázatok megelőzése vagy csökkentése érdekében alkalmazható BAT az ólomtartalmú maradványanyagok más maradványanyagoktól elkülönítve, vízzáró felületeken és zárt helyen vagy zárt tartályokban történő tárolása.

1.5. **A lemezek és huzalok tűzi mártó fémbevonására vonatkozó BAT-következtetések**

A jelen szakaszban szereplő BAT-következtetéseket az 1.1. szakaszban található általános BAT-következtetésekkel együtt kell alkalmazni.

1.5.1. **Az anyagfelhasználás hatékonysága**

BAT 56 A szalagok folyamatos, tűzi mártó eljárással történő bevonása során az anyagfelhasználási hatékonyság növelése érdekében alkalmazható BAT a fémmel történő túlzott bevonás elkerülése az alábbi technikák együttes alkalmazásával.

Eljárás		Leírás
a.	Légfüggönyök a bevonatvastagság ellenőrzésére	Miután elhagyta az olvadt cinkfürdőt a szalag teljes szélességét lefedő légsugarak visszafűjják a fémfelesleget a szalag felületéről a horganyzókádba.
b.	A szalag stabilizálása	A felesleges bevonat légfüggönyökkel történő lefúvatásának hatékonyságát a szalag lengéseinek korlátozásával javítják (például a szalagfeszesség alacsony vibrációjú korongsaruk vagy elektromágneses stabilizátorok segítségével történő növelésével).

BAT 57 A huzalok folyamatos, tűzi mártó eljárással történő bevonása során az anyagfelhasználási hatékonyság növelése érdekében alkalmazható BAT a túlzott bevonás elkerülése az alábbi technikák egyikének alkalmazásával.

Eljárás		Leírás
a.	Felesleges cink eltávolítása levegő- vagy nitrogénsugárral	Miután elhagyta az olvadt cinkfürdőt a huzal körül körkörös mozgó lég- vagy gázsugarak visszafűjják a fémfelesleget a huzal felületéről a horganyzókádba.
b.	Felesleges cink manuális eltávolítása	Miután elhagyta az olvadt cinkfürdőt a huzal áthalad egy törölő berendezésen/anyagon (például párna, fúvóka, gyűrű, széngranulátum), amely a felesleges bevonófómet a huzal felületéről eltávolítja és visszajuttatja a horganyzókádba.

1.6. **A szakaszos tűzihorganyzásra vonatkozó BAT-következtetések**

A jelen szakaszban szereplő BAT-következtetéseket az 1.1. szakaszban található általános BAT-következtetésekkel együtt kell alkalmazni.

1.6.1. Maradékanyagok

BAT 58 A magas cink- és nagy vaskoncentrációjú elhasznált savak képződésének megelőzése, illetve ahol ez a gyakorlatban nem megvalósítható, ártalmatlanításra szánt mennyiségük csökkentése érdekében alkalmazható BAT a pácolásnak a leoldástól elkülönítve történő végrehajtása.

Leírás

A pácolást és a leoldást külön kezelőkádakban végzik a magas cink- és nagy vaskoncentrációjú elhasznált savak képződésének megelőzése, illetve ártalmatlanításra szánt mennyiségük csökkentése érdekében.

Alkalmazhatóság

A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja abban az esetben, ha további kezelőkádakra van szükség a leoldáshoz.

BAT 59 A magas cinkkoncentrációjú leoldó oldatok ártalmatlanításra szánt mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazott BAT az elhasznált fémleválasztó oldatok és/vagy a bennük lévő $ZnCl_2$ és NH_4Cl visszanyerése.

Leírás

A magas cinkkoncentrációjú elhasznált leoldó oldatok telephelyen belüli vagy kívüli visszanyerésére szolgáló technikák a következők:

- A cink ioncsere útján történő eltávolítása. A kezelt sav felhasználható pácoláshoz, míg az ioncsereelő gyanta sztrippeléséből származó $ZnCl_2$ - és NH_4Cl -tartalmú oldat felhasználható fluxoláshoz.
- A cink oldószeres extrahálás útján történő eltávolítása. A kezelt sav felhasználható pácoláshoz, míg a leoldásából és a bepárolásból származó, cinktartalmú koncentrátum felhasználható egyéb célokra.

1.6.2. Az anyagfelhasználás hatékonysága

BAT 60 A tűzi-mártási eljárás anyagfelhasználási hatékonyságának növelése érdekében alkalmazható BAT az alábbi két technika együttes alkalmazása.

Eljárás		Leírás
a.	Optimális bemerítési idő	A bemerítési idő a meghatározott bevonatvastagság eléréséhez szükséges időtartamra korlátozódik.
b.	A munkadarabok lassú kiemelése a fürdőből	A horganyzott munkadaraboknak a horganyzókádból való lassú kiemelése javítja a lecsepegést és csökkenti a kifröccsenő cink mennyiségét.

BAT 61 A felesleges cinknek a horganyzott csövekről való lefúvatásának anyagfelhasználási hatékonyságának növelése és az ártalmatlanításra továbbított hulladék mennyiségének csökkentése érdekében alkalmazható BAT a cinktartalmú részecskék visszanyerése és újrafelhasználása a horganyzókádban, vagy azok továbbítása cinkvisszanyerés céljából.

1.6.3. Levegőbe történő kibocsátás

BAT 62 A szakaszos tűzhorganyzás során a pácolásból és leoldásból származó HCl levegőbe történő kibocsátásának csökkentése érdekében alkalmazható BAT az üzemi paraméterek (azaz a hőmérséklet és a fürdő savkoncentrációja) szabályozása, és az alábbi technikák alkalmazása a következő prioritási sorrendben:

- a) technika, a c) technikával együttesen,
- b) technika, a c) technikával együttesen,
- d) technika, a b) technikával együttesen,
- d) technika.

A d) technika csak a meglévő üzemek esetében alkalmazható BAT, és feltéve, hogy legalább azonos szintű környezetvédelmet biztosít, mint a c) technikának az a) vagy b) technikával való együttes alkalmazása.

Eljárás	Leírás	Alkalmazhatóság	
<i>Kibocsátások összegyűjtése</i>			
a.	Körülzárt előkezelő részleg elszívással	A teljes előkezelési szakaszt (pl. zsírtalanítás, pácolás, fluxolás) zárt térben végzik, és a gőzöket elszívják onnan.	Csak új üzemek és jelentős üzemfejlesztések esetén alkalmazható.
b.	Elszívókürtővel vagy elszívó karral végzett elszívás	A pácoló tartályokban keletkező savas gőzöket elszívják elszívókürtőkkel vagy a pácoló tartályok pereménél végzett elszívással. Ez a zsírtalanító tartályokból származó kibocsátásokat is magában foglalhatja.	A meglévő üzemek esetében való alkalmazhatóságot a helyhiány korlátozhatja.
<i>Véggáztisztítás</i>			
c.	Nedves mosás, amelyet folyadékkelválasztás, páramentesítés követ	Lásd: 1.7.2. szakasz.	Általánosan alkalmazható.
<i>A kibocsátásképződés csökkentése</i>			
d.	A sósavas, nyitott pácfürdők korlátozott üzemeltetési tartománya	A sósavfürdőket szigorúan az alábbi feltételek által meghatározott hőmérsékleti és HCl-koncentráció-tartományon belül üzemeltetik: a) $4\text{ °C} < T < (80 - 4w)\text{ °C}$; b) $2\text{ wt-}\% < w < (20 - T/4)\text{ wt-}\%$, ahol: a T a pácsav hőmérséklet °C-ban kifejezve és a w a HCl koncentrációja, tömeg %-ban kifejezve. A fürdő hőmérsékletét legalább naponta egyszer mérik. A fürdő HCl-koncentrációját minden alkalommal mérik, amikor azt friss savval utántöltik, de mindenesetre legalább hetente egyszer. A párolgás korlátozása érdekében minimálisra csökkentik a fürdő felületén (például a szellőzés miatt keletkező) légmozgást.	Általánosan alkalmazható.

1.29. táblázat

A szakaszos tűzihorganyzás során sósavval történő pácolásból és leoldásból származó HCl levegőbe történő irányított kibocsátására vonatkozó BAT-hoz kapcsolódó kibocsátási szint (BAT-AEL)

Paraméter	Egység	BAT-AEL (napi átlag vagy a mintavételi időszak alatti átlag)
HCl	mg/Nm ³	< 2–6

A kapcsolódó nyomon követést lásd: BAT 7.

1.6.4. Szennyvíz-elvezetés

BAT 63 A szakaszos tűzihorganyzásból származó szennyvíz elvezetése nem elérhető legjobb technika.

Leírás

Csak folyékony maradékanyagok (például elhasznált pácsav, elhasznált zsírtalanító oldatok és elhasznált flux-oldatok) keletkeznek. A maradékanyagokat összegyűjtik. Megfelelően kezelik őket újrahasznosítás vagy visszanyerés céljából, és/vagy továbbítják őket ártalmatlanításra (lásd: BAT 18 és BAT 59).

1.7. **A technikák leírása**1.7.1. **Az energiahatékonyság növelésére szolgáló technikák**

Eljárás	Leírás
Coil-boxok	Coil boxokat helyeznek el az előnyújtó és a készsorok között, hogy minimálisra csökkentsék az alapanyag hőmérsékleti veszteségét a tekerceselési/letekerceselési eljárás során, és lehetővé tegyék az alacsonyabb hengerlési erőt a meleghengerművek esetében.
A tüzelés optimalizálása	A kemencében végbemenő energiaátalakítás hatékonyságának maximalizálása és ezzel együtt a kibocsátások (különösen a CO-kibocsátás) minimális szintre való csökkentése érdekében hozott intézkedések. Ezt olyan technikák kombinációjával lehet elérni, mint a kemence jó kialakítása, a hőmérséklet (pl. a tüzelőanyag és az égéslevegő hatékony keverése) és a tüzelő zónában való tartózkodási idő optimalizálása, valamint kemence-automatizálás és -vezérlés alkalmazása.
Lángmentes tüzelés	A lángmentes tüzelést úgy érik el, hogy a tüzelőanyagot és az égéslevegőt külön-külön nagy sebességgel fecskendezik be a kemence égésterébe, hogy elnyomják a lángképződést és csökkentsék a termikus NO _x -képződést, miközben egyenletesebb hőeloszlást hoznak létre az égésterben. A lángmentes tüzelés használható az oxigéntüzeléses égéssel együttesen.
Kemence-automatizálás és -vezérlés	A melegítési folyamatot egy számítógépes rendszer segítségével optimalizálják, amely valós időben szabályozza a kulcsfontosságú paramétereket, például a kemence és az alapanyag hőmérsékletét, a levegő-tüzelőanyag arányt és a kemence nyomását.
A vékonybrammák és idomacélok esetében háló alakú öntés alkalmazása, amelyet hengerlés követ	A vékonybrammákat és az idomacélokat az öntés és a hengerlés egyetlen folyamatlépésben történő kombinálásával állítják elő. Csökken az alapanyag hengerlés előtti felmelegítésének igénye és a hengerlési szűrások száma.
Az SNCR/SCR kialakításának és működésének optimalizálása	A kemence vagy vezeték keresztmetszetében a reagens-NO _x arálynak, a reagenscseppek méretének és a reagens beinjektálására szolgáló hőmérsékleti tartománynak az optimalizálása.
Oxigénes tüzelés	Az égéslevegőt részben vagy egészben tiszta oxigénre cserélik. Az oxigéndúsításos tüzelés használható a lángmentes tüzeléssel együttesen.
Az égéslevegő előmelegítése	Az égési füstgázból visszanyert hő egy részének újrafelhasználása az égés során használt levegő előmelegítése céljából.
Technológiaigáz-kezelési rendszer	Olyan rendszer, amely lehetővé teszi a vas- és acélgépjárműből származó technológiai gázoknak az alapanyag melegítésére szolgáló kemencékbe történő irányítását, azok rendelkezésre állásától függően.
Rekuperatív égő	A rekuperatív égők különböző típusú rekuperátorokat (például sugárzásos, konvekciós, kompakt vagy sugárzócsöves kialakítású hőcserélőket) alkalmaznak, hogy közvetlenül visszanyerjék a hőt a füstgázokból, amelyeket azután az égéslevegő előmelegítésére használnak.
A súrlódás csökkentése	A kenőolajokat gondosan megválogatják. Tiszta olaj- és/vagy emulziós rendszereket használnak a munkahengerek és az alapanyag közötti súrlódás csökkentésére és a minimális olajfogyasztás biztosítására. Meleghengernél ezt általában a felületkezelő hengercsor első állványánál végzik el.
Regeneratív égő	A regeneratív égők két felváltva működő égőfejből állnak, amelyek tűzálló vagy kerámia anyagú hőtároló testekbe (foglatokba) vannak beépítve. Míg az egyik égő működésben van, a másik égő tűzálló vagy kerámia anyagai elnyelik a füstgáz által leadott hőt, majd felhasználják azt az égéslevegő előmelegítésére.

Hulladékhő-visszanyerő kazán	A forró füstgázokból származó hőt hulladékhő-visszanyerő kazán segítségével gőz előállítására használják fel. A képződő gőzt az üzem egyéb folyamataiban, a gőzhálózat ellátására, vagy erőműben villamos energia előállítására használják fel.
------------------------------	---

1.7.2. A levegőbe történő kibocsátások mennyiségének csökkentésére szolgáló technikák

Eljárás	Leírás
A tüzelés optimalizálása	Lásd: 1.7.1. szakasz.
Folyadék-gőz elválasztó	A folyadék-gőz elválasztó olyan szűrőberendezés, amely eltávolítja a folyadékcspepeket a gőzáramból. Nagy fajlagos felületű, fém- vagy műanyagból. A gőzáramban jelen lévő apró cseppek a lendületük révén a hálónak ütköznek, és nagyobb cseppekben egyesülnek.
Elektrosztatikus porleválasztó	Az elektrosztatikus porleválasztók (ESP-k) a részecskéket elektromosan feltöltik, és elektromos erőter hatása alatt leválasztják. Az elektrosztatikus porleválasztók a legkülönbözőbb feltételek mellett képesek üzemelni. A kibocsátáscsökkentés hatékonysága függhet a mezők számától, a tartózkodási időtől (mértől) és a korábbi fázisokban beiktatott részecskeszűrő egységektől. Ezek általában két-öt mezőt foglalnak magukban. Az elektrosztatikus porleválasztók a pornak az elektródákról való összegyűjtésére használt technikától függetlenül lehetnek száraz vagy nedves típusúak. A nedves elektrosztatikus porleválasztókat jellemzően a finomszűrés szakaszában a maradványpor és cseppek nedves mosást követő eltávolítására használják.
Szövetbetétes szűrő	A szövetbetétes szűrők, más néven zsákszűrők, finom szövésű vagy nemezes anyagból készülnek, és a gázt ezen áramoltatják át a részecskék eltávolítása érdekében. A szövetbetétes szűrőhöz olyan szövetanyagot kell választani, amely megfelel az adott véggáz tulajdonságainak és a maximális üzemi hőmérsékletnek.
Lángmentes tüzelés	Lásd: 1.7.1. szakasz.
Kemence-automatizálás és -vezérlés	Lásd: 1.7.1. szakasz.
Alacsony NO _x -kibocsátású égő	A technika (beleértve az ultraalacsony NO _x -kibocsátású égőt) technika azon az alapelven alapul, hogy csökkenti a láng hőmérsékletét. A levegő/tüzelőanyag keverése csökkenti a rendelkezésre álló oxigén mennyiségét és a láng hőmérsékletét, ezáltal késlelteti a tüzelőanyaghoz kötött nitrogén NO _x -dá való átalakulását és a termikus NO _x -képződést, miközben fenntartja a tüzelés hatékonyságát.
Az SNCR/SCR kialakításának és működésének optimalizálása	Lásd: 1.7.1. szakasz.
Oxigéntüzeléses égés	Lásd: 1.7.1. szakasz.
Szelektív katalitikus redukció (SCR)	Az SCR technika a NO _x karbamiddal vagy ammóniával katalizátorágyon, 300–450 °C optimális üzemi hőmérsékleten való reagáltatása útján nitrogénné történő redukálásán alapul. Több réteg katalizátor is alkalmazható. Több réteg katalizátor alkalmazásával nagyobb mennyiségű NO _x redukálható.
Szelektív, nem-katalitikus redukció (SNCR)	Az SNCR a NO _x ammóniával vagy karbamiddal magas hőmérsékleten való reagáltatása útján nitrogénné történő redukálásán alapul. Az optimális reakció érdekében 800 és 1 000 °C közötti üzemi hőmérsékleti tartományt kell fenntartani.

Nedves mosás	Gáznemű vagy szemcsés szennyező anyag eltávolítása a gőzrámból folyékony oldószerbe, általában vízbe vagy vizes oldatba történő tömegátvitel útján. Adott esetben kémiai reakciót is magában foglal (pl. savas vagy lúgos mosás). Bizonyos esetekben a vegyületek visszanyerhetők az oldószerből.
--------------	---

1.7.3. A vízbe történő kibocsátások mennyiségének csökkentésére szolgáló technikák

Eljárás	Leírás
Adszorpció	Az oldható anyagok (oldott anyagok) eltávolítása a szennyvízből szilárd, erősen porózus részecskék (jellemzően aktív szén) felületére juttatva azokat.
Aerob kezelés	Az oldott szerves szennyező anyagok oxigénnel történő, a mikroorganizmusok anyagcseréjét felhasználó biológiai oxidációja. A (levegőként vagy tiszta oxigénként beadott) oldott oxigén jelenlétében a szerves összetevők széndioxiddá és vízzé ásványosodnak, vagy egyéb metabolitokká és biomasszává alakulnak át.
Kémiai kicsapítás	A feloldott szennyező anyagok oldhatatlan vegyületté történő alakítása kémiai kicsapószer hozzáadásával. A szilárd csapadék elválasztása ezután üleptéssel, flotálással vagy szűréssel történik. Szükség esetén ezt mikroszűrés vagy ultraszűrés követheti. A foszfor kicsapításához polivalens fémionokat (pl. kalciumot, alumíniumot, vasat) használnak.
Kémiai redukció	A szennyező anyagok hasonló, de kevésbé káros vagy veszélyes vegyületekké való átalakítása redukáló szerekkel.
Koagulálás és flokkulálás	A koagulálás és a flokkulálás a lebegő szilárd anyagok szennyvízből történő kiválasztására használatos, rendszerint egymást követő lépésekben végzett eljárások. A koagulálás úgy történik, hogy a lebegő szilárd anyagok töltésével ellentétes töltésű koaguláló szereket adnak a szennyvízhez. A flokkulálás pedig polimerek hozzáadását jelenti, aminek során a mikrorészecskék egymásnak ütköznek, és nagyobb egységekbe, úgynevezett flokkokba rendeződnek.
Kiegyenlítés	Az áramok és a szennyező anyag-terhelések központi tartályokkal való kiegyenlítése az utótisztítás bemeneténél. A kiegyenlítés történhet decentralizált módon vagy más irányítási technikákkal is.
Szűrés	A szilárd anyagok elválasztása a szennyvízből porózus közegen történő átvezetéssel pl. homokszűrés, mikroszűrés és ultraszűrés.
Flotáció	A szilárd vagy folyékony részecskék leválasztása a szennyvízről azáltal, hogy a finom gázbuborékokhoz (általában levegőhöz) tapadnak. A folyadék felszínére kerülő részecskék összegyűlnek, és onnan fölözővel eltávolíthatók.
Nanoszűrés	Szűrési eljárás, amelyhez körülbelül 1 nm porúsátmérvőjú membránokat használnak.
Semlegesítés	A szennyvíz pH-értékének semleges (körülbelül 7-es) szintre való módosítása vegyi anyagok hozzáadása révén. A pH-érték növelésére általában nátrium-hidroxidot (NaOH) vagy kalcium-hidroxidot (Ca(OH) ₂), a pH-érték csökkentésére pedig általában kénsavat (H ₂ SO ₄), sósavat (HCl) vagy széndioxidot (CO ₂) használnak. A semlegesítés során bekövetkezhet egyes anyagok kicsapódása.

Fizikai elválasztás	A durva szilárd anyagok, lebegő szilárd részecskék és/vagy fémrészecskék elválasztása a szennyvízből fizikai elválasztása, például szűrővel, szitaszűrővel, homokfogóval, zsírfogóval, olaj-víz elválasztóval vagy elsődleges üleptető tartályokkal.
Fordított ozmózis	Membrános eljárás, amelynek során az egymástól membránnal elválasztott részek között előidézett nyomáskülönbség hatására a víz a töményebb oldatból a kevésbé tömény oldatba áramlik.
Ülepítés	A lebegő részecskék és lebegőanyagok elkülönítése gravitációs üleptéssel.

ISSN 1977-0731 (elektronikus kiadás)
ISSN 1725-5090 (nyomtatott kiadás)



Az Európai Unió
Kiadóhivatala
L-2985 Luxembourg
LUXEMBURG

HU