

# Publicatieblad

## van de Europese Unie

# L 284



Uitgave  
in de Nederlandse taal

## Wetgeving

65e jaargang

4 november 2022

### Inhoud

#### II Niet-wetgevingshandelingen

##### VERORDENINGEN

- ★ **Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 van de Commissie van 29 juli 2022 tot aanvulling van Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de handelsnormen voor olijfolie, en tot intrekking van Verordening (EEG) nr. 2568/91 van de Commissie en Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 van de Commissie** ..... 1
- ★ **Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie van 29 juli 2022 tot vaststelling van voorschriften inzake de handelsnormcontroles voor olijfolie en inzake de analysemethoden voor de kenmerken van olijfolie** ..... 23
- ★ **Verordening (EU) 2022/2106 van de Commissie van 31 oktober 2022 tot vaststelling van een sluiting van de visserij op rode diepzeegarnaal in de geografische deelgebieden 8, 9, 10 en 11 van de GFCM voor vaartuigen die de vlag van Italië voeren** ..... 49
- ★ **Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2107 van de Commissie van 3 november 2022 tot inschrijving van een naam in het register van beschermde oorsprongsbenamingen en beschermde geografische aanduidingen (“Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” (BGA))** ..... 52
- ★ **Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2108 van de Commissie van 3 november 2022 tot verlening van toelating van de Unie voor het uniek biocide “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” <sup>(1)</sup>** ..... 55

##### BESLUITEN

- ★ **Besluit (EU) 2022/2109 van de Raad van 24 oktober 2022 tot vaststelling van het standpunt dat namens de Europese Unie moet worden ingenomen ten aanzien van bepaalde resoluties waarover moet worden gestemd tijdens de 20e algemene vergadering van de Internationale Organisatie voor Wijnbouw en Wijnbereiding op 4 november 2022** ..... 65

<sup>(1)</sup> Voor de EER relevante tekst.

# NL

Besluiten waarvan de titels mager zijn gedrukt, zijn besluiten van dagelijks beheer die in het kader van het landbouwbeleid zijn genomen en die in het algemeen een beperkte geldigheidsduur hebben.

Besluiten waarvan de titels vet zijn gedrukt en die worden voorafgegaan door een sterretje, zijn alle andere besluiten.

- ★ **Uitvoeringsbesluit (EU) 2022/2110 van de Commissie van 11 oktober 2022 tot vaststelling van BBT-conclusies (beste beschikbare technieken) op grond van Richtlijn 2010/75/EU van het Europees Parlement en de Raad inzake industriële emissies, voor de ferrometaalverwerkende industrie** (*Kennisgeving geschied onder nummer C(2022) 7054*) <sup>(1)</sup> ..... 69

---

<sup>(1)</sup> Voor de EER relevante tekst.

## II

(Niet-wetgevingshandelingen)

## VERORDENINGEN

## GEDELEGEERDE VERORDENING (EU) 2022/2104 VAN DE COMMISSIE

van 29 juli 2022

**tot aanvulling van Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de handelsnormen voor olijfolie, en tot intrekking van Verordening (EEG) nr. 2568/91 van de Commissie en Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 van de Commissie**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad van 17 december 2013 tot vaststelling van een gemeenschappelijke ordening van de markten voor landbouwproducten en tot intrekking van de Verordeningen (EEG) nr. 922/72, (EEG) nr. 234/79, (EG) nr. 1037/2001 en (EG) nr. 1234/2007 van de Raad <sup>(1)</sup>, en met name artikel 75, lid 2, artikel 78, leden 3 en 4, en artikel 88, lid 3,

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) Verordening (EG) nr. 1234/2007 van de Raad <sup>(2)</sup> is ingetrokken en vervangen door Verordening (EU) nr. 1308/2013. In deel II, titel II, hoofdstuk I, afdeling 1, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 zijn voorschriften inzake handelsnormen voor olijfolie vastgesteld en is aan de Commissie de bevoegdheid verleend om in dat verband gedelegeerde handelingen en uitvoeringshandelingen vast te stellen. Met het oog op een soepele werking van de olijfoliemarkt binnen het nieuwe rechtskader moeten bepaalde regels middels dergelijke handelingen worden vastgesteld. Deze handelingen moeten in de plaats komen van Verordening (EEG) nr. 2568/91 van de Commissie <sup>(3)</sup> en Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 van de Commissie <sup>(4)</sup>, die bijgevolg moeten worden ingetrokken.
- (2) Olijfolie heeft bepaalde organoleptische en voedingseigenschappen waardoor het product, mede gelet op de productiekosten, kan worden verkocht in een duurder marktsegment dan de meeste andere plantaardige vetstoffen. In het licht van deze marktsituatie moeten handelsnormen voor olijfolie worden vastgesteld die de kwaliteit van het product garanderen en fraude doeltreffend bestrijden. Ook moeten de handelsnormen doeltreffender worden gemonitord. Daartoe moeten specifieke bepalingen worden vastgesteld.
- (3) De ervaring die de afgelopen tien jaar is opgedaan bij de uitvoering van de handelsnormen van de Unie voor olijfolie en bij de uitvoering van normcontroles heeft geleerd dat bepaalde aspecten van het regelgevingskader moeten worden vereenvoudigd en verduidelijkt.
- (4) Om een onderscheid te kunnen maken tussen de verschillende soorten olie, moeten de fysische en chemische kenmerken van elke categorie olijfolie en de organoleptische kenmerken van bij de eerste persing verkregen oliën worden bepaald, zodat de zuiverheid en kwaliteit van de betrokken producten kunnen worden gewaarborgd.

<sup>(1)</sup> PB L 347 van 20.12.2013, blz. 671.

<sup>(2)</sup> Verordening (EG) nr. 1234/2007 van de Raad van 22 oktober 2007 houdende een gemeenschappelijke ordening van de landbouwmarkten en specifieke bepalingen voor een aantal landbouwproducten (integrale-GMO-verordening) (PB L 299 van 16.11.2007, blz. 1).

<sup>(3)</sup> Verordening (EEG) nr. 2568/91 van de Commissie van 11 juli 1991 inzake de kenmerken van olijfoliën en oliën uit afval van olijven en de desbetreffende analysemethoden (PB L 248 van 5.9.1991, blz. 1).

<sup>(4)</sup> Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 van de Commissie van 13 januari 2012 betreffende de handelsnormen voor olijfolie (PB L 12 van 14.1.2012, blz. 14).

- (5) Om de consument niet te misleiden en geen oneerlijke concurrentie op de olijfoliemarkt te creëren, mogen uitsluitend categorieën olijfolie die aan de eindverbruiker mogen worden verkocht, met andere plantaardige oliën worden gemengd of in levensmiddelen worden verwerkt. Om rekening te houden met de uiteenlopende omstandigheden in de lidstaten, moet het de lidstaten worden toegestaan de productie van dergelijke mengsels op hun grondgebied te verbieden.
- (6) Om de authenticiteit van de verkochte olijfolie te garanderen, moeten verpakkingen voor de kleinhandel een beperkte inhoud hebben en voorzien zijn van een adequate sluiting. De lidstaten moet echter de mogelijkheid worden gelaten om voor centrale keukens verpakkingen met een grotere inhoud toe te staan.
- (7) Om de consument te helpen bij de keuze van producten is een goede leesbaarheid van de verplichte vermeldingen op het etiket van groot belang. Bijgevolg moeten regels worden vastgesteld met betrekking tot de leesbaarheid en het samenbrengen van verplichte informatie in het hoofdgezichtsveld.
- (8) De namen van de categorieën olijfolie moeten overeenstemmen met de in deel VIII van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013 opgenomen beschrijvingen van olijfolie die in elke lidstaat, in het handelsverkeer binnen de Unie en in het handelsverkeer met derde landen wordt afgezet.
- (9) Talrijke wetenschappelijke studies hebben aangetoond dat licht en warmte een negatieve invloed uitoefenen op de kwaliteit van olijfolie. Daarom moeten de specifieke opslagomstandigheden duidelijk op het etiket worden vermeld zodat de consument op de hoogte is van de optimale bewaaromstandigheden.
- (10) Direct verhandelbare olijfolie van de eerste persing kan vanwege de landbouwgebruiken of plaatselijke extractie- of vermengingsmethoden aanzienlijk in kwaliteit en smaak verschillen naargelang de plaats van oorsprong. Als gevolg hiervan kunnen binnen eenzelfde categorie prijsverschillen ontstaan die de markt verstoren. Binnen de andere categorieën olijfolie voor consumptie bestaan er geen wezenlijke verschillen die verband houden met de oorsprong en dus zou een aanduiding van de plaats van oorsprong op de verpakking van dergelijke olie de indruk kunnen wekken dat er toch kwaliteitsverschillen zijn. Om verstoring van de markt voor olijfolie voor consumptie te voorkomen, moet bijgevolg op Unieniveau een bindende regeling voor de vermelding van de plaats van oorsprong worden vastgesteld, die echter enkel betrekking moet hebben op extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing die aan strikte voorwaarden voldoen.
- (11) In de Unie bestaat een aanzienlijk deel van zowel de extra olijfolie van de eerste persing als de olijfolie van de eerste persing uit mengsels van oliën die van oorsprong zijn uit verschillende lidstaten en derde landen. Voor de vermelding van de oorsprong van die mengsels op de etikettering moeten voorschriften worden vastgesteld.
- (12) Een regionale oorsprong kan worden aangegeven door middel van een beschermde oorsprongsbenaming (BOB) of een beschermde geografische aanduiding (BGA) overeenkomstig Verordening (EU) nr. 1151/2012 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(5)</sup>. Om verwarring bij de consument en een mogelijke verstoring van de markt te voorkomen, moet worden bepaald dat uitsluitend BOB's of BGA's mogen worden gebruikt om de regionale oorsprong aan te geven. Voor ingevoerde olijfolie moeten de voorschriften inzake niet-preferentiële oorsprong van Verordening (EU) nr. 952/2013 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(6)</sup> in acht worden genomen.
- (13) Bestaande merknamen met geografische verwijzingen moeten verder kunnen worden gebruikt, mits die namen in het verleden officieel zijn geregistreerd overeenkomstig Richtlijn 89/104/EEG van de Raad <sup>(7)</sup> of Verordening (EG) nr. 40/94 van de Raad <sup>(8)</sup>.
- (14) Wanneer de plaats van oorsprong van extra olijfolie van de eerste persing of olijfolie van de eerste persing wordt aangeduid met een verwijzing naar de Unie of naar een lidstaat, is dit niet alleen een aanduiding van de plaats waar de olijven zijn geoogst, maar ook van de extractiemethoden en -technieken die de kwaliteit en de smaak van de olie beïnvloeden. De plaats van oorsprong moet dus verwijzen naar het geografische gebied waarin de olijfolie is verkregen, hetgeen meestal het gebied is waar de extractie heeft plaatsgevonden. In bepaalde gevallen vindt de extractie echter plaats in een ander gebied dan dat waar de olijven zijn geoogst en deze informatie moet op de verpakkingen of op de etiketten op deze verpakkingen worden vermeld om te voorkomen dat de consument wordt misleid of dat de olijfoliemarkt wordt verstoord.

<sup>(5)</sup> Verordening (EU) nr. 1151/2012 van het Europees Parlement en de Raad van 21 november 2012 inzake kwaliteitsregelingen voor landbouwproducten en levensmiddelen (PB L 343 van 14.12.2012, blz. 1).

<sup>(6)</sup> Verordening (EU) nr. 952/2013 van het Europees Parlement en van de Raad van 9 oktober 2013 tot vaststelling van het douanewetboek van de Unie (PB L 269 van 10.10.2013, blz. 1).

<sup>(7)</sup> Eerste Richtlijn 89/104/EEG van de Raad van 21 december 1988 betreffende de aanpassing van het merkenrecht der lidstaten (PB L 40 van 11.2.1989, blz. 1).

<sup>(8)</sup> Verordening (EG) nr. 40/94 van de Raad van 20 december 1993 inzake het Gemeenschapsmerk (PB L 11 van 14.1.1994, blz. 1).

- (15) Wanneer verpakkingsbedrijven overeenkomstig artikel 6 van Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie tot vaststelling van voorschriften inzake de handelsnormcontroles voor olijfolie en inzake de analysemethoden voor de kenmerken van olijfolie <sup>(9)</sup> op nationaal niveau zijn erkend, moet het etiket van de olijfolie de aan het verpakkingsbedrijf toegekende alfanumerieke identificatie bevatten met het oog op een betere traceerbaarheid en bescherming van de consument.
- (16) Overeenkomstig Verordening (EU) nr. 1169/2011 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(10)</sup> mogen de vermeldingen op het etiket de koper niet misleiden, met name wat betreft de kenmerken van de betrokken olijfolie, door aan die olie eigenschappen toe te schrijven die ze niet heeft, of door gewone, bij de meeste oliën voorkomende eigenschappen als bijzonder voor te stellen. Ten aanzien van bepaalde facultatieve vermeldingen, die specifiek zijn voor olijfolie en vaak worden gebruikt, moeten geharmoniseerde regels worden vastgesteld zodat die vermeldingen nauwkeurig kunnen worden omschreven en de juistheid ervan kan worden geverifieerd. Omdat bepaalde vermeldingen veelvuldig voorkomen en gezien het economische belang ervan, moeten voor het gebruik van die vermeldingen objectieve criteria worden vastgesteld om te zorgen voor transparantie op de olijfoliemarkt.
- (17) Zo moeten de begrippen “eerste koude persing” en “koude extractie” verwijzen naar een technisch gedefinieerde traditionele productiemethode.
- (18) In bijlage IX bij Verordening (EU) nr. 1308/2013 zijn een aantal vermeldingen vastgesteld voor de beschrijving van de organoleptische kenmerken die betrekking hebben op de smaak of geur van extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing. Om de consument niet te misleiden, mogen in de beschrijving van deze oliën geen andere vermeldingen worden gebruikt die de organoleptische kenmerken van extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing beschrijven. Het gebruik van dergelijke vermeldingen op het etiket van extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing moet worden voorbehouden aan oliën waarbij aan de hand van de desbetreffende analysemethode van de Internationale Olijfraad is geverifieerd dat ze deze kenmerken bezitten.
- (19) Door de zuurgraad afzonderlijk te vermelden wordt bij de consument ten onrechte de indruk gewekt dat het om een absoluut kwaliteitscriterium gaat, terwijl dit criterium alleen in samenhang met de andere fysisch-chemische parameters (peroxidegetal, wasgehalte en absorptie van ultraviolet licht) een indicatie van de kwaliteit is. Wanneer op het etiket naar de zuurgraad wordt verwezen, moeten ook die andere parameters dus worden vermeld.
- (20) Wanneer fysisch-chemische parameters op het etiket worden vermeld, moet de waarde van die parameters, om de consument niet te misleiden, de maximumwaarde zijn die deze parameters op de datum van minimale houdbaarheid kunnen bereiken.
- (21) Om de consument te informeren over de ouderdom van het product, moet het de marktdeelnemers worden toegestaan het oogstjaar op het etiket van extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing te vermelden, maar alleen wanneer 100 % van de inhoud van de recipiënt afkomstig is van één enkel oogstjaar. Aangezien de olijvenoogst gewoonlijk in het najaar begint en tegen het voorjaar van het volgende jaar eindigt, is het passend te verduidelijken hoe het oogstjaar op het etiket moet worden vermeld.
- (22) Om de consument te informeren over de ouderdom van een olijfolie, moet het de lidstaten worden toegestaan de vermelding van het oogstjaar verplicht te stellen. Teneinde de werking van de eengemaakte markt niet te verstoren, moet een dergelijke verplichte vermelding echter beperkt zijn tot olijfoliën die in hun land zijn geproduceerd, uit op hun grondgebied geogoste olijven zijn verkregen en uitsluitend voor hun nationale markten bestemd zijn. Om de Commissie in staat te stellen toezicht te houden op de toepassing van een dergelijk nationaal besluit en de onderliggende bepaling van de Unie te herzien in het licht van ontwikkelingen in de werking van de eengemaakte markt, moeten de lidstaten hun besluit mededelen overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 van de Commissie <sup>(11)</sup>.

<sup>(9)</sup> Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie van ... tot vaststelling van voorschriften inzake de handelsnormcontroles voor olijfolie en inzake de analysemethoden voor de kenmerken van olijfolie (zie bladzijde 23 van dit Publicatieblad).

<sup>(10)</sup> Verordening (EU) nr. 1169/2011 van het Europees Parlement en de Raad van 25 oktober 2011 betreffende de verstrekking van voedselinformatie aan consumenten, tot wijziging van Verordeningen (EG) nr. 1924/2006 en (EG) nr. 1925/2006 van het Europees Parlement en de Raad en tot intrekking van Richtlijn 87/250/EEG van de Commissie, Richtlijn 90/496/EEG van de Raad, Richtlijn 1999/10/EG van de Commissie, Richtlijn 2000/13/EG van het Europees Parlement en de Raad, Richtlijnen 2002/67/EG en 2008/5/EG van de Commissie en Verordening (EG) nr. 608/2004 van de Commissie (PB L 304 van 22.11.2011, blz. 18).

<sup>(11)</sup> Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 van de Commissie van 20 april 2017 tot aanvulling van de Verordeningen (EU) nr. 1307/2013 en (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de aan de Commissie te melden informatie en documenten (PB L 171 van 4.7.2017, blz. 100).

- (23) In het geval van levensmiddelen die olijfolie bevatten, moet worden voorkomen dat de consument wordt misleid doordat de reputatie van de olijfolie wordt benadrukt zonder dat de werkelijke samenstelling van het product duidelijk wordt vermeld. Bijgevolg moeten op de etiketten van deze producten het percentage olijfolie en een aantal specifieke vermeldingen voor uitsluitend uit een mengsel van plantaardige oliën samengestelde producten duidelijk zijn aangegeven. Bovendien moet rekening worden gehouden met de in specifieke verordeningen vastgestelde bijzondere bepalingen inzake uitsluitend in olijfolie geconserveerde vaste voedingsmiddelen, met name voor sardines, tonijn en boniet.
- (24) Met het oog op vereenvoudiging mag voor uitsluitend in olijfolie geconserveerde voedingsmiddelen niet worden verplicht het percentage toegevoegde olie in verhouding tot het totale nettogewicht van het levensmiddel op het etiket te vermelden,

HEEFT DE VOLGENDE VERORDENING VASTGESTELD:

#### Artikel 1

#### Toepassingsgebied

In deze verordening worden regels vastgesteld betreffende:

- a) de kenmerken van olijfolie als bedoeld in deel VIII, punten 1 tot en met 6, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
- b) specifieke handelsnormen voor olijfolie als bedoeld in deel VIII, punt 1, a) en b), en punten 3 en 6, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013, wanneer deze als dusdanig of verwerkt in een levensmiddel aan de eindverbruiker wordt verkocht.

#### Artikel 2

#### Categorieën olijfolie

1. Olijfolie die voldoet aan de kenmerken die zijn beschreven:
  - a) in punt 1 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als extra olijfolie van de eerste persing in de zin van deel VIII, punt 1, a), van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - b) in punt 2 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als olijfolie van de eerste persing in de zin van deel VIII, punt 1, b), van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - c) in punt 3 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als olijfolie voor verlichting in de zin van deel VIII, punt 1, c), van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - d) in punt 4 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als geraffineerde olijfolie in de zin van deel VIII, punt 2, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - e) in punt 5 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing in de zin van deel VIII, punt 3, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - f) in punt 6 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als ruwe olie van perskoeken van olijven in de zin van deel VIII, punt 4, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - g) in punt 7 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als geraffineerde olie uit perskoeken van olijven in de zin van deel VIII, punt 5, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013;
  - h) in punt 8 van de tabellen A en B van bijlage I bij deze verordening, wordt beschouwd als olie uit perskoeken van olijven in de zin van deel VIII, punt 6, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013.
2. De in bijlage I vastgestelde kenmerken van olijfolie worden bepaald overeenkomstig Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie.

*Artikel 3***Mengsels en olijfolie in andere levensmiddelen**

1. Enkel de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën mogen deel uitmaken van mengsels van olijfolie en andere plantaardige oliën.
2. Enkel de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën mogen in levensmiddelen worden verwerkt.
3. De lidstaten mogen op hun grondgebied de productie, voor intern gebruik, van de in lid 1 bedoelde mengsels van olijfolie en andere plantaardige olie verbieden. Zij mogen evenwel niet verbieden dat dergelijke mengsels uit andere landen op hun grondgebied op de markt worden gebracht en evenmin dat op hun grondgebied dergelijke mengsels worden geproduceerd om in een andere lidstaat op de markt te worden gebracht of om te worden uitgevoerd.

*Artikel 4***Verpakking**

1. De in artikel 1, punt b), bedoelde olie wordt aan de eindverbruiker aangeboden in verpakkingen van maximaal vijf liter. Die verpakkingen zijn voorzien van een niet-herbruikbare sluiting en van een etiket dat voldoet aan de normen van deze verordening.
2. Voor de in artikel 1, punt b), bedoelde olie die bestemd is voor consumptie in restaurants, ziekenhuizen, kantines en soortgelijke centrale keukens mogen de lidstaten voor de verpakkingen een maximuminhoud vaststellen van meer dan vijf liter naargelang van de betrokken inrichting.

*Artikel 5***Etikettering**

1. De in de artikelen 6 tot en met 9 bedoelde vermeldingen moeten verplicht op het etiket worden aangebracht.
2. De in artikel 6, lid 1, bedoelde wettelijke benaming en, in voorkomend geval, de plaats van oorsprong als bedoeld in artikel 8, lid 1, worden in het hoofdgezichtsveld, zoals gedefinieerd in artikel 2, lid 2, punt l), van Verordening (EU) nr. 1169/2011, gegroepeerd, hetzij op hetzelfde etiket of op verscheidene etiketten die aan dezelfde recipiënt zijn bevestigd, hetzij rechtstreeks op dezelfde recipiënt. Deze vermeldingen verschijnen elk in hun geheel en in een homogeen tekstblok.
3. De opgave van de in de artikelen 10, 11 en 12 bedoelde vermeldingen op het etiket is vrijwillig.

*Artikel 6***Wettelijke benaming en etikettering van de categorie oliën**

1. De beschrijving van de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën wordt beschouwd als hun wettelijke benaming in de zin van artikel 2, lid 2, punt n), van Verordening (EU) nr. 1169/2011.
2. Op het etiket van deze oliën wordt in duidelijk leesbare en onuitwisbare tekens, naast de in lid 1 bedoelde beschrijving, maar niet noodzakelijk onmiddellijk daarbij aansluitend, de volgende informatie over de categorie olie vermeld:
  - a) voor extra olijfolie van de eerste persing:  
"rechtstreeks uit olijven en uitsluitend op mechanische wijze verkregen olijfolie van superieure kwaliteit";
  - b) voor olijfolie van de eerste persing:  
"rechtstreeks uit olijven en uitsluitend op mechanische wijze verkregen olijfolie";
  - c) voor olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing:  
"olie die uitsluitend bestaat uit geraffineerde olijfolie en rechtstreeks uit olijven verkregen olie";

- d) voor olie uit perskoeken van olijven:
- i) "olie die uitsluitend bestaat uit door behandeling van het restproduct van de extractie van olijfolie verkregen olie en rechtstreeks uit olijven verkregen olie", of
  - ii) "olie die uitsluitend bestaat uit door verwerking van perskoeken van olijven verkregen olie en rechtstreeks uit olijven verkregen olie".

#### Artikel 7

### Bijzondere opslagvoorwaarden

Voor de in artikel 1, punt b), bedoelde olie, wordt op de verpakking of op een aan de verpakking bevestigd etiket informatie verstrekt over de bijzondere omstandigheden, namelijk zonder blootstelling aan licht en warmte, waarin de olie moet worden bewaard.

#### Artikel 8

### Plaats van oorsprong

1. Voor extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing, als bedoeld in deel VIII, punt 1, a) en b), van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013, wordt de plaats van oorsprong op het etiket vermeld.
2. Voor de in deel VIII, punten 3 en 6, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013 bedoelde oliën wordt de plaats van oorsprong niet op het etiket vermeld.
3. De in lid 1 bedoelde plaats van oorsprong bestaat uitsluitend in een van de volgende drie elementen:
  - a) als het gaat om olijfolie die overeenkomstig de leden 6 en 7 van oorsprong is uit één lidstaat of derde land, in een verwijzing naar, naargelang van het geval, de lidstaat, de Unie of het derde land, of
  - b) als het gaat om mengsels van olijfolie die overeenkomstig de leden 6 en 7 van oorsprong zijn uit meer dan één lidstaat of derde land, in, naargelang van het geval, een van de volgende vermeldingen:
    - i) "mengsel van olijfoliën van oorsprong uit de Europese Unie" of een verwijzing naar de Unie;
    - ii) "mengsel van olijfoliën niet van oorsprong uit de Europese Unie" of een verwijzing naar de oorsprong buiten de Unie;
    - iii) "mengsel van olijfoliën van oorsprong uit de Europese Unie en niet van oorsprong uit de Europese Unie" of een verwijzing naar de oorsprong binnen en buiten de Unie, of
  - c) in een beschermde oorsprongsbenaming of een beschermde geografische aanduiding overeenkomstig Verordening (EU) nr. 1151/2012.
4. Een merknaam of bedrijfsnaam waarvoor de aanvraag tot inschrijving uiterlijk op 31 december 1998 overeenkomstig Richtlijn 89/104/EEG of uiterlijk op 31 mei 2002 overeenkomstig Verordening (EG) nr. 40/94 van de Raad is ingediend, wordt niet beschouwd als de plaats van oorsprong die onder deze verordening valt.
5. Bij invoer uit een derde land wordt de plaats van oorsprong bepaald overeenkomstig de artikelen 59 tot en met 63 van Verordening (EU) nr. 952/2013.
6. De plaats van oorsprong waarin een lidstaat of de Unie wordt vermeld, komt overeen met het geografische gebied waar de olijven zijn geoogst en waar zich de fabriek bevindt waar de extractie van de olie uit de olijven heeft plaatsgevonden.
7. Indien de olijven zijn geoogst in een andere lidstaat of een ander derde land dan het land waar zich de fabriek bevindt waar de extractie van de olie uit de olijven heeft plaatsgevonden, bevat de plaats van oorsprong de volgende vermelding: "(extra) olijfolie van de eerste persing uit (de Unie of de naam van de betrokken lidstaat of van het betrokken derde land) van in (de Unie of de naam van de betrokken lidstaat of van het betrokken derde land) geoogste olijven".



*Artikel 9***Nummer van het verpakkingsbedrijf**

Voor de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën wordt op het etiket, indien van toepassing, de alfanumerieke identificatie vermeld van het verpakkingsbedrijf dat overeenkomstig artikel 6 van Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie is erkend.

*Artikel 10***Facultatieve gereserveerde vermeldingen**

Voor het gebruik van facultatieve gereserveerde vermeldingen in de zin van bijlage IX bij Verordening (EU) nr. 1308/2013, die mogen worden aangebracht op het etiket van de in artikel 1, punt b), van deze verordening bedoelde oliën, gelden de volgende voorwaarden:

- a) de vermelding “eerste koude persing” mag uitsluitend worden gebruikt voor extra olijfolie van de eerste persing of olijfolie van de eerste persing die in een traditioneel extractiesysteem met hydraulische persen is verkregen bij een temperatuur van minder dan 27 °C door een eerste mechanische persing van de olijvenpasta;
- b) de vermelding “koude extractie” mag uitsluitend worden gebruikt voor extra olijfolie van de eerste persing of olijfolie van de eerste persing die is verkregen bij een temperatuur van minder dan 27 °C door percolatie of centrifugering van de olijvenmassa;
- c) organoleptische eigenschappen met betrekking tot smaak of geur mogen alleen worden vermeld voor extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing. Enkel de organoleptische eigenschappen zoals vastgesteld in bijlage IX bij Verordening (EU) nr. 1308/2013 mogen op het etiket worden vermeld en enkel als zij gebaseerd zijn op een beoordeling die is verricht volgens de in bijlage I, punt 5, van Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie bedoelde methode. De definities en het bereik van de resultaten, aan de hand waarvan deze organoleptische eigenschappen kunnen worden aangeduid, zijn vastgesteld in bijlage II bij deze verordening;
- d) de maximale zuurgraad zoals verwacht op de in artikel 9, lid 1, punt f), van Verordening (EU) nr. 1169/2011 bedoelde datum van minimale houdbaarheid mag alleen worden vermeld als in hetzelfde gezichtsveld in lettertekens van dezelfde grootte ook de maximumwaarden voor het peroxidegetal, het wasgehalte en de absorptie van ultraviolet licht, zoals bepaald overeenkomstig Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie en zoals verwacht op dezelfde datum, zijn vermeld.

*Artikel 11***Vermelding van het oogstjaar**

1. Enkel bij extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing, als bedoeld in deel VIII, punt 1, a) en b), van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013, mag het oogstjaar worden vermeld.
2. Het oogstjaar mag slechts worden vermeld indien 100 % van de inhoud van de recipiënt afkomstig is van die oogst; het wordt op het etiket vermeld in de vorm van het betrokken verkoopseizoen overeenkomstig artikel 6, punt f), van Verordening (EU) nr. 1308/2013, ofwel in de vorm van de maand en het jaar van de oogst, in die volgorde. De maand komt overeen met de maand van de extractie van de olie uit de olijven.
3. De lidstaten kunnen besluiten dat het in lid 1 bedoelde oogstjaar moet worden vermeld op het etiket van de in dat lid bedoelde olijfoliën als die in hun land zijn geproduceerd, zijn verkregen uit op hun grondgebied geogste olijven en uitsluitend voor hun nationale markten bestemd zijn.
4. Het in lid 3 bedoelde besluit belet niet dat olijfoliën die zijn geëtiketteerd vóór de datum waarop dat besluit van toepassing wordt, op de markt worden gebracht totdat de voorraden uitgeput zijn.
5. De lidstaten stellen de Commissie in kennis van het in lid 3 bedoelde besluit overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183.

## Artikel 12

### Vermelding, buiten de lijst van ingrediënten, van de aanwezigheid van olijfolie in mengsels en levensmiddelen

1. Wanneer de aanwezigheid van in artikel 1, punt b), bedoelde oliën in een mengsel met andere plantaardige oliën aan de hand van woorden, afbeeldingen of grafische voorstellingen op het etiket wordt aangegeven buiten de ingrediëntenlijst, krijgt het mengsel de handelsbenaming “mengsel van plantaardige oliën (of de specifieke namen van de betrokken plantaardige oliën) en olijfolie”, onmiddellijk gevolgd door het percentage van die oliën in het mengsel.
2. De aanwezigheid van de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën mag met afbeeldingen of grafische voorstellingen op het etiket van een in lid 1 bedoeld mengsel worden aangegeven, maar uitsluitend als de betrokken oliën meer dan 50 % van het mengsel uitmaken.
3. Behalve voor uitsluitend in olijfolie geconserveerde vaste voedingsmiddelen, met name de in de Verordeningen (EEG) nr. 2136/89 <sup>(12)</sup> en (EEG) nr. 1536/92 <sup>(13)</sup> van de Raad bedoelde producten, moet, wanneer de aanwezigheid van in artikel 1, punt b), van de onderhavige verordening bedoelde olie aan de hand van woorden, afbeeldingen of grafische voorstellingen op het etiket, buiten de ingrediëntenlijst, wordt vermeld, de naam van het levensmiddel onmiddellijk worden gevolgd door het percentage olie ten opzichte van het totale nettogewicht van het levensmiddel.
4. Het percentage toegevoegde oliën als bedoeld in artikel 1, punt b), ten opzichte van het totale nettogewicht van het in lid 3 van dit artikel bedoelde levensmiddel mag worden vervangen door het percentage toegevoegde olie ten opzichte van het totale gewicht aan vetstoffen, met toevoeging van de vermelding “percentage vetstoffen”.
5. Op het etiket van de in de leden 1 en 3 van dit artikel bedoelde producten mogen de in artikel 6, lid 1, bedoelde beschrijvingen worden vervangen door het woord “olijfolie”.

Wanneer echter olie uit perskoeken van olijven aanwezig is, wordt “olijfolie” vervangen door “olie uit perskoeken van olijven”.

6. Wanneer andere levensmiddelen aan de in artikel 1, punt b), bedoelde oliën worden toegevoegd, draagt het resulterende levensmiddel geen van de in artikel 6 bedoelde wettelijke benamingen.

## Artikel 13

### Intrekkingen

Verordening (EEG) nr. 2568/91 en Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 worden ingetrokken.

Verwijzingen naar de ingetrokken verordeningen gelden als verwijzingen naar de onderhavige verordening en naar Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie en worden gelezen volgens de concordantietabel in bijlage III bij de onderhavige verordening.

## Artikel 14

### Inwerkingtreding

Deze verordening treedt in werking op de twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

<sup>(12)</sup> Verordening (EEG) nr. 2136/89 van de Raad van 21 juni 1989 tot vaststelling van gemeenschappelijke normen voor het in de handel brengen van sardineconserven (PB L 212 van 22.7.1989, blz. 79).

<sup>(13)</sup> Verordening (EEG) nr. 1536/92 van de Raad van 9 juni 1992 tot vaststelling van gemeenschappelijke handelsnormen voor tonijn- en bonietconserven (PB L 163 van 17.6.1992, blz. 1).

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.

Gedaan te Brussel, 29 juli 2022.

*Voor de Commissie*  
*De voorzitter*  
Ursula VON DER LEYEN

---

## KENMERKEN VAN OLIJFOLIE

## A. Kwaliteitskenmerken

Categorie	Zuur-graad (%) <sup>(1)</sup>	Peroxide-getal (mEq O <sub>2</sub> /kg)	K <sub>232</sub>	K <sub>268</sub> of K <sub>270</sub>	ΔK	Organoleptische kenmerken		Ethylesters van vetzuren (mg/kg)
						Mediaan voor de gebreken (Md) <sup>(1)</sup>	Mediaan voor fruitigheid (Mf) <sup>(2)</sup>	
1. Extra olijfolie van de eerste persing	≤ 0,80	≤ 20,0	≤ 2,50	≤ 0,22	≤ 0,01	Md = 0,0	Mf > 0,0	≤ 35
2. Olijfolie van de eerste persing	≤ 2,0	≤ 20,0	≤ 2,60	≤ 0,25	≤ 0,01	Md ≤ 3,5	Mf > 0,0	—
3. Olijfolie voor verlichting	> 2,0	—	—	—	—	Md > 3,5 <sup>(3)</sup>	—	—
4. Geraffineerde olijfolie	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 1,25	≤ 0,16		—	—
5. Olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,15	≤ 0,15		—	—
6. Ruwe olie uit perskoeken van olijven	—	—	—	—	—		—	—
7. Geraffineerde olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 2,00	≤ 0,20		—	—
8. Olie uit perskoeken van olijven	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,70	≤ 0,18		—	—

<sup>(1)</sup> De mediaan voor de gebreken wordt gedefinieerd als de mediaan voor het gebrek dat met de grootste intensiteit is waargenomen.

<sup>(2)</sup> Wanneer de mediaan van het kenmerk “bitter” en/of “scherp” hoger dan 5,0 ligt, meldt de voorzitter van het panel dit.

<sup>(3)</sup> Als de mediaan voor “fruitig” gelijk is aan 0,0, mag de mediaan voor de gebreken lager dan of gelijk aan 3,5 zijn.

B. Zuiverheidskenmerken

Categorie	Vetzuursamenstelling <sup>(1)</sup>						Totaal transoliezuur-isomeren (%)	Totaal translinolzuur- + translinoleenzuur-isomeren (%)	Stigmastadiënen (mg/kg) <sup>(2)</sup>	ΔECN42	2-glyceryl-monopalmitaat (%)
	Myristinezuur (%)	Linoleenzuur (%)	Arachidezuur (%)	Eicoseenzuur (%)	Beheenzuur (%)	Lignoceriezuur (%)					
1. Extra olijfolie van de eerste persing	≤ 0,03	≤1,00 <sup>(2)</sup> -1,00 <sup>(2)</sup>	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤  0,20	≤ 0,9 als totaal palmitinezuur ≤ 14,00 %
											≤ 1,0 als totaal palmitinezuur > 14,00 %
2. Olijfolie van de eerste persing	≤ 0,03	≤1,00 <sup>(2)</sup> -1,00 <sup>(2)</sup>	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤  0,20	≤ 0,9 als totaal palmitinezuur ≤ 14,00 %
											≤ 1,0 als totaal palmitinezuur > 14,00 %
3. Olijfolie voor verlichting	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,50	≤  0,30	≤ 0,9 als totaal palmitinezuur ≤ 14,00 %
											≤ 1,1 als totaal palmitinezuur > 14,00 %
4. Geraffineerde olijfolie	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤  0,30	≤ 0,9 als totaal palmitinezuur ≤ 14,00 %
											≤ 1,1 als totaal palmitinezuur > 14,00 %
5. Olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤  0,30	≤ 0,9 als totaal palmitinezuur ≤ 14,00 %
											≤ 1,0 als totaal palmitinezuur > 14,00 %
6. Ruwe olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	—	≤  0,60	≤ 1,4
7. Geraffineerde olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤  0,50	≤ 1,4
8. Olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤  0,50	≤ 1,2

- (<sup>1</sup>) Gehalte aan andere vetzuren (%): palmitinezuur: 7,00-20,00; palmitoleïnezuur: 0,30-3,50; heptadecaanuur: ≤ 0,40; heptadeceenuur ≤ 0,60; stearinezuur: 0,50-5,00; oliezuur: 55,00-85,00; linolzuur: 2,50-21,00.
- (<sup>2</sup>) Als het gehalte linoleenzuur groter is dan 1,00, maar kleiner dan of gelijk aan 1,40, moet de verhouding schijnbare β-sitosterol/campesterol groter zijn dan of gelijk aan 24.
- (<sup>3</sup>) Totaal van de isomeren dat (al dan niet) kan worden gescheiden met een capillaire kolom.

Tabel B — vervolg

Categorie	Sterolsamenstelling						Totaal sterolen (mg/kg)	Erythrodiol en uvaol (%) <sup>(*)</sup>	Was (mg/kg) <sup>(**)</sup>
	Cholesterol (%)	Brassicasterol (%)	Campesterol ( <sup>1</sup> ) (%)	Stigmasterol (%)	Schijnbare β-sitosterol ( <sup>2</sup> ) (%)	Δ-7-stigmastenol( <sup>1</sup> ) (%)			
1. Extra olijfolie van de eerste persing	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
2. Olijfolie van de eerste persing	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
3. Olijfolie voor verlichting	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 ( <sup>3</sup> )	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 300 ( <sup>3</sup> )
4. Geraffineerde olijfolie	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 ( <sup>4</sup> )	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
5. Olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
6. Ruwe olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 2 500	> 4,5 ( <sup>5</sup> )	C40 + C42 + C44 + C46 > 350 ( <sup>5</sup> )
7. Geraffineerde olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 800	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350
8. Olie uit perskoeken van olijven	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 600	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350

(<sup>1</sup>) Zie het aanhangsel bij deze bijlage.

(<sup>2</sup>) Schijnbare β-sitosterol: Δ-5,23-stigmastadiëenol + clerosterol + β-sitosterol + sitostanol + Δ-5-avenasterol + Δ-5,24-stigmastadiëenol.

(<sup>3</sup>) Olie met een wasgehalte van 300 mg/kg tot 350 mg/kg wordt als olijfolie voor verlichting aangemerkt wanneer het totaalgehalte aan alifatische alcoholen niet hoger is dan 350 mg/kg of wanneer het gehalte aan erythrodiol en uvaol niet meer bedraagt dan 3,5 %.

(<sup>4</sup>) Olie met een gehalte aan erythrodiol + uvaol van 4,5 tot 6 % moet een erythrodiolgehalte van ten hoogste 75 mg/kg hebben.

(<sup>5</sup>) Olie met een wasgehalte van 300 mg/kg tot 350 mg/kg wordt als ruwe olie uit perskoeken van olijven aangemerkt wanneer het totaalgehalte aan alifatische alcoholen hoger is dan 350 mg/kg en wanneer het gehalte aan erythrodiol en uvaol meer bedraagt dan 3,5 %.

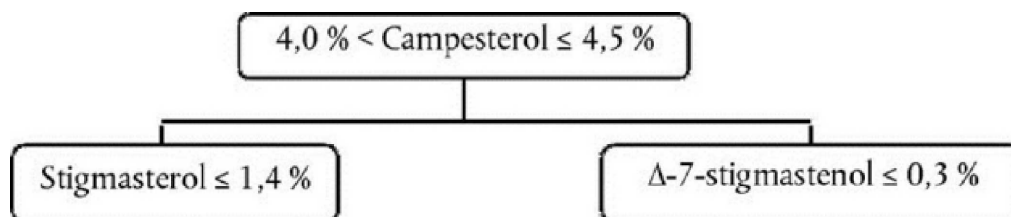
Opmerkingen:

- a) De resultaten van de analyses moeten worden opgegeven met hetzelfde aantal decimalen als in de normen voor elk kenmerk. De laatste significante decimaal wordt naar boven afgerond als de volgende decimaal hoger is dan 4.
- b) Om olie in een andere categorie in te delen of niet-conform in de zin van deze verordening te verklaren, volstaat het dat een van de kenmerken niet aan de vastgestelde normen beantwoordt.
- c) Voor olijfolie voor verlichting mogen beide met een asterisk (\*) aangegeven kwaliteitskenmerken tegelijkertijd afwijken van de voor die categorie vastgestelde grenswaarden.
- d) Bij de kenmerken met dubbele asterisk (\*\*) geldt voor ruwe olie uit perskoeken van olijven dat beide relevante grenswaarden tegelijkertijd mogen afwijken van de vermelde waarden. Voor olie uit perskoeken van olijven en geraffineerde olie uit perskoeken van olijven mag een van de relevante grenswaarden afwijken van de vermelde waarden.

**Aanhangsel**

## Beslissingsschema's

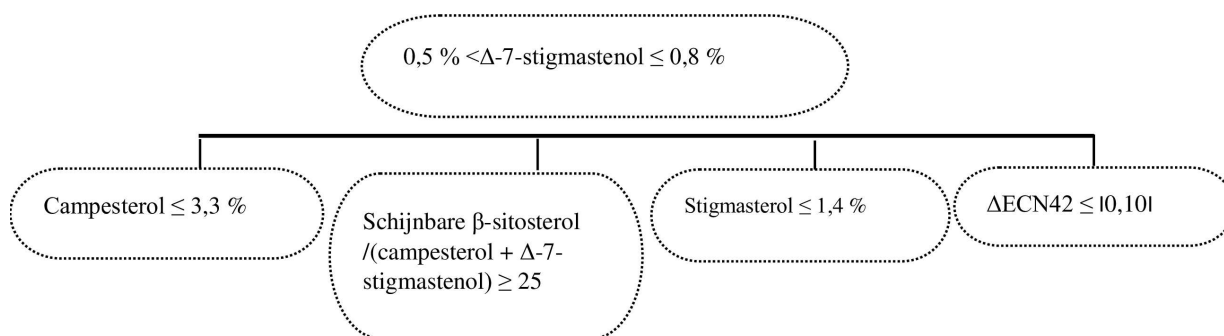
Beslissingsschema betreffende campesterol voor olijfolie van de eerste persing en extra olijfolie van de eerste persing:



De andere parameters moeten aan de in deze verordening vastgestelde grenswaarden voldoen.

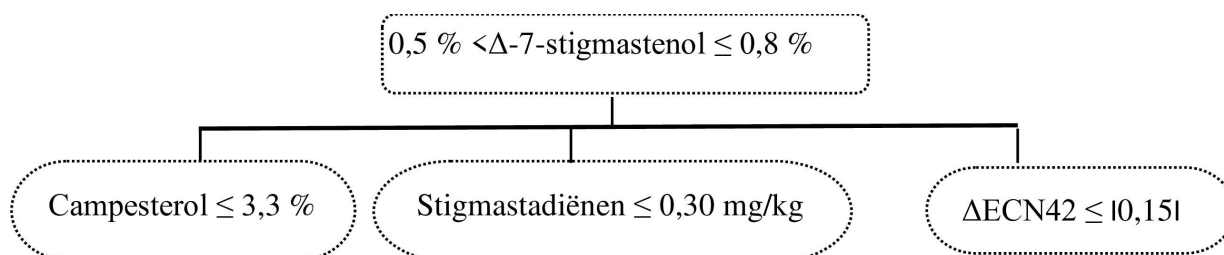
Beslissingsschema betreffende delta-7-stigmastenol voor:

— **Olijfolie van de eerste persing en extra olijfolie van de eerste persing**



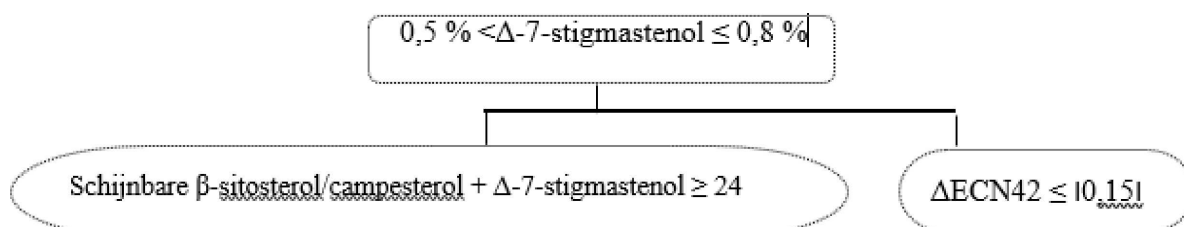
De andere parameters moeten aan de in deze verordening vastgestelde grenswaarden voldoen.

— **Olijfolie voor verlichting**



De andere parameters moeten aan de in deze verordening vastgestelde grenswaarden voldoen.

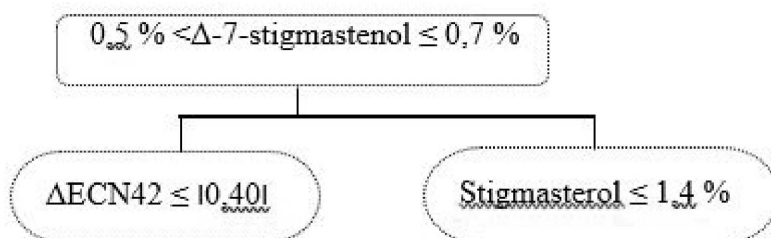
— **Geraffineerde olijfolie en olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfolie van de eerste persing**





De andere parameters moeten aan de in deze verordening vastgestelde grenswaarden voldoen.

- **Ruwe olie uit perskoeken van olijven, geraffineerde olie uit perskoeken van olijven en olie uit perskoeken van olijven**



De andere parameters moeten aan de in deze verordening vastgestelde grenswaarden voldoen.

—

## BIJLAGE II

**Definities van op etikettering gebruikte facultatieve terminologie betreffende organoleptische kenmerken**

Op verzoek kan de voorzitter van het overeenkomstig artikel 10 van Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie opgerichte proeverspanel uitsluitend voor de volgende termen certificeren dat de beoordeelde olie, afhankelijk van de intensiteit en de waarneming van de kenmerken, aan de definities voldoet en binnen het desbetreffende bereik valt.

Positieve kenmerken (fruitig, bitter en scherp), afhankelijk van de intensiteit van de gewaarwording:

*krachtig*: wanneer de mediaan van het betrokken kenmerk hoger dan 6,0 ligt;

*gemiddeld*: wanneer de mediaan van het betrokken kenmerk hoger dan 3,0 en niet hoger dan 6,0 ligt;

*delicaat*: wanneer de mediaan van het betrokken kenmerk niet hoger dan 3,0 ligt.

*Fruitigheid*: reeks reukgewaarwordingen die kenmerkend zijn voor de olie, afhankelijk van de olijvensoort, afkomstig van gave en verse olijven, waarin groene noch rijpe fruitigheid de boventoon voert. De gewaarwording vindt rechtstreeks en/of retronasaal plaats.

*Groene fruitigheid*: reeks reukgewaarwordingen die kenmerkend zijn voor de olie en die doen denken aan groene vruchten, afhankelijk van de olijvensoort en afkomstig van groene, gave en verse olijven. De gewaarwording vindt rechtstreeks en/of retronasaal plaats.

*Rijpe fruitigheid*: reeks reukgewaarwordingen die kenmerkend zijn voor de olie en die doen denken aan rijpe vruchten, afhankelijk van de olijvensoort en afkomstig van gave en verse olijven. De gewaarwording vindt rechtstreeks en/of retronasaal plaats.

*Evenwichtige olie*: een olie die niet onevenwichtig is, hetgeen betekent dat de reuk/smaakgewaarwordingen en het mondgevoel van de olie zodanig zijn dat de mediaan van het kenmerk bitter en de mediaan van het kenmerk scherp niet meer dan 2,0 punten hoger liggen dan de mediaan van het kenmerk fruitigheid.

*Zachte olie*: een olie waarvan de mediaan van het kenmerk bitter en de mediaan van het kenmerk scherp niet hoger dan 2,0 liggen.

<b>Termen waarvoor een organoleptisch analysecertificaat nodig is</b>	<b>Mediaan van het betrokken kenmerk</b>
Fruitigheid	—
Rijpe fruitigheid	—
Groene fruitigheid	—
Delicate fruitigheid	$\leq 3,0$
Gemiddelde fruitigheid	$3,0 < Me \leq 6,0$
Krachtige fruitigheid	$> 6,0$
Delicate rijpe fruitigheid	$\leq 3,0$
Gemiddelde rijpe fruitigheid	$3,0 < Me \leq 6,0$
Krachtige rijpe fruitigheid	$> 6,0$
Delicate groene fruitigheid	$\leq 3,0$
Gemiddelde groene fruitigheid	$3,0 < Me \leq 6,0$
Krachtige groene fruitigheid	$> 6,0$
Delicate bitterheid	$\leq 3,0$
Gemiddelde bitterheid	$3,0 < Me \leq 6,0$
Krachtige bitterheid	$> 6,0$
Delicate scherppte	$\leq 3,0$

Gemiddelde scherppte	$3,0 < Me \leq 6,0$
Krachtige scherppte	$> 6,0$
Evenwichtige olie	De mediaan van het kenmerk bitter en de mediaan van het kenmerk scherp liggen niet meer dan 2,0 punten hoger dan de mediaan van het kenmerk fruitigheid.
Zachte olie	De mediaan van het kenmerk bitter en de mediaan van het kenmerk scherp liggen niet hoger dan 2,0.

## BIJLAGE III

## Concordantietabel

Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012	Verordening (EEG) nr. 2568/91	Deze verordening	Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie
————	————	Artikel 1, punt a)	
————	————		Artikel 1
————	————		Artikel 2, lid 2
Artikel 1, lid 1		Artikel 1, punt b), en artikel 1, lid 2	
Artikel 1, lid 2		Artikel 1, punt b)	
Artikel 2, eerste alinea		Artikel 4, lid 1	
Artikel 2, tweede alinea		Artikel 4, lid 2	
Artikel 3, eerste alinea		Artikel 6, lid 1	
Artikel 3, tweede alinea, punten a) tot en met d)		Artikel 6, lid 2, punten a) tot en met d)	
Artikel 4, lid 1, eerste alinea		Artikel 8, lid 1	
Artikel 4, lid 1, tweede alinea		Artikel 8, lid 2	
Artikel 4, lid 1, derde alinea		-	
Artikel 4, lid 2		Artikel 8, lid 3	
Artikel 4, lid 3		Artikel 8, lid 4	
Artikel 4, lid 4		Artikel 8, lid 5	
Artikel 4, lid 5, eerste alinea		Artikel 8, lid 6	
Artikel 4, lid 5, tweede alinea		Artikel 8, lid 7	
Artikel 4 bis		Artikel 7	
Artikel 4 ter		Artikel 5	
Artikel 5, eerste alinea, punten a) tot en met d)		Artikel 10, punten a) tot en met d)	
Artikel 5, eerste alinea, punt e)		Artikel 11, leden 1 en 2	
Artikel 5, tweede alinea		-	
Artikel 5 bis, eerste alinea		Artikel 11, lid 3	
Artikel 5 bis, tweede alinea		Artikel 11, lid 4	
Artikel 5 bis, derde alinea		Artikel 11, lid 5	
Artikel 6, lid 1, eerste alinea		Artikel 12, lid 1	

<b>Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012</b>	<b>Verordening (EEG) nr. 2568/91</b>	<b>Deze verordening</b>	<b>Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie</b>
Artikel 6, lid 1, tweede alinea		Artikel 12, lid 2	
Artikel 6, lid 1, derde alinea		Artikel 3, lid 3	
Artikel 6, lid 2, eerste alinea		Artikel 12, lid 3	
Artikel 6, lid 2, tweede alinea		Artikel 12, lid 4	
Artikel 6, lid 3		Artikel 12, lid 5	
-	-	Artikel 12, lid 6	
Artikel 6, lid 4		-	
Artikel 7			Artikel 5, lid 2
Artikel 8, lid 1			Artikel 2, lid 3
Artikel 8, lid 2			Artikel 4, lid 3
Artikel 8, lid 3			Artikel 4, lid 2
Artikel 8, lid 4			Artikel 4, lid 3
Artikel 8 bis			Artikel 2, lid 1, en artikel 4, lid 1
Artikel 9, lid 1, eerste alinea			Artikel 13, lid 1
Artikel 9, lid 1, tweede alinea			Artikel 13, lid 2
Artikel 9, lid 1, derde alinea			—
Artikel 9, lid 1, vierde alinea			—
Artikel 9, lid 1, vijfde alinea			—
Artikel 9, lid 2, eerste alinea			Artikel 6, lid 1
Artikel 9, lid 2, tweede alinea, punten a), b) en c)			Artikel 6, lid 2, punten a), b) en c)
Artikel 9, lid 2, derde alinea		Artikel 9	
—			Artikel 6, lid 3
Artikel 10, eerste alinea, aanhef			Artikel 14
Artikel 10, eerste alinea, punten a) tot en met d), en tweede alinea			—
Artikel 10 bis			Artikel 14
Bijlage I		-	
Bijlage II		-	

Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012	Verordening (EEG) nr. 2568/91	Deze verordening	Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie
	Artikel 1, lid 1	Artikel 2, lid 1, punt a), en artikel 2, lid 1, punt b)	
	Artikel 1, lid 2	Artikel 2, lid 1, punt c)	
	Artikel 1, lid 3	Artikel 2, lid 1, punt d)	
	Artikel 1, lid 4	Artikel 2, lid 1, punt e)	
	Artikel 1, lid 5	Artikel 2, lid 1, punt f)	
	Artikel 1, lid 6	Artikel 2, lid 1, punt g)	
	Artikel 1, lid 7	Artikel 2, lid 1, punt h)	
—————	—————	Artikel 2, lid 2	
—————	—————	Artikel 3, leden 1 en 2	
	Artikel 2, lid 1		Artikel 7
	Artikel 2, lid 1, punt a)		Bijlage I, punt 1
	Artikel 2, lid 1, punt b)		Bijlage I, punt 2
	Artikel 2, lid 1, punt c)		—————
	Artikel 2, lid 1, punt d)		—————
	Artikel 2, lid 1, punt e)		Bijlage I, punt 3
	Artikel 2, lid 1, punt f)		Bijlage I, punt 4
	Artikel 2, lid 1, punt g)		Bijlage I, punt 5
	Artikel 2, lid 1, punt h)		—————
	Artikel 2, lid 1, punt i)		Bijlage I, punt 6
	Artikel 2, lid 1, punt j)		Bijlage I, punt 7
	Artikel 2, lid 1, punt k)		Bijlage I, punt 8
	Artikel 2, lid 1, punt l)		Bijlage I, punt 9
	Artikel 2, lid 1, punt m)		Bijlage I, punt 10
	Artikel 2, lid 2, eerste alinea, en deel van punt 9.4 van bijlage XII		Artikel 10, lid 1
	Artikel 2, lid 2, tweede alinea		Artikel 11, lid 1
	Artikel 2, lid 2, derde alinea		Artikel 11, lid 2

<b>Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012</b>	<b>Verordening (EEG) nr. 2568/91</b>	<b>Deze verordening</b>	<b>Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie</b>
	-		Artikel 11, lid 3
	deel van punt 9.4 van bijlage XII		Artikel 11, lid 4
	Artikel 2, lid 3, eerste alinea		Artikel 3, lid 1
	Artikel 2, lid 3, tweede alinea		Artikel 3, lid 2
	Artikel 2, lid 4, eerste alinea		Artikel 9, lid 2
	Artikel 2, lid 4, tweede alinea		Artikel 9, lid 3
	Artikel 2, lid 4, derde alinea		Artikel 9, lid 4
	Artikel 2, lid 5		Artikel 9, lid 5
	Artikel 2 bis, lid 1		Artikel 3, lid 1
	Artikel 2 bis, lid 2		Artikel 3, lid 3
	Artikel 2 bis, lid 3		Artikel 3, lid 4
	Artikel 2 bis, lid 4, eerste alinea		Artikel 3, lid 5
	Artikel 2 bis, lid 4, tweede alinea		Artikel 3, lid 2
	Artikel 2 bis, lid 5		Artikel 9, lid 1
	Artikel 3, eerste alinea		Artikel 13, lid 1
	Artikel 3, tweede alinea		Artikel 3, lid 6
	Artikel 4, lid 1, eerste alinea		Artikel 10, lid 1
	Artikel 4, lid 1, tweede alinea		Artikel 10, lid 2
	Artikel 4, lid 1, derde alinea		Artikel 10, lid 3
	Artikel 4, lid 2		Artikel 10, lid 4
	Artikel 4, lid 3		-
	Artikel 6, lid 1		Artikel 12, lid 1
	Artikel 6, lid 2		Artikel 12, lid 2
	Artikel 7		—
	Artikel 7 bis, tweede alinea		Artikel 2, lid 2

<b>Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012</b>	<b>Verordening (EEG) nr. 2568/91</b>	<b>Deze verordening</b>	<b>Uitvoeringsverordening (EU) 2022/2105 van de Commissie</b>
	Artikel 8, lid 1		-
	Artikel 8, lid 2		Artikel 14
	Bijlage I	Bijlage I	
	Bijlage XII, punt 3.3	Bijlage II	
	Bijlage I bis, behalve voor punt 2.1		Bijlage II
	Bijlage I bis, punt 2.1		Artikel 9, lid 6
	Bijlage I ter		Bijlage III
	Bijlage III		—
	Bijlage IV		—
	Bijlage VII		—
	Bijlage IX		—
	Bijlage X		—
	Bijlage XI		—
	Bijlage XII, behalve voor punt 3.3 en een deel van punt 9.4		—
	Bijlage XV		Bijlage IV
	Bijlage XVI		—
	Bijlage XVII		—
	Bijlage XVIII		—
	Bijlage XIX		—
	Bijlage XX		—
	Bijlage XXI		Bijlage V



## UITVOERINGSVERORDENING (EU) 2022/2105 VAN DE COMMISSIE

van 29 juli 2022

**tot vaststelling van voorschriften inzake de handelsnormcontroles voor olijfolie en inzake de analysemethoden voor de kenmerken van olijfolie**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad van 17 december 2013 tot vaststelling van een gemeenschappelijke ordening van de markten voor landbouwproducten en tot intrekking van de Verordeningen (EEG) nr. 922/72, (EEG) nr. 234/79, (EG) nr. 1037/2001 en (EG) nr. 1234/2007 van de Raad <sup>(1)</sup>, en met name artikel 90 bis, lid 6, punten b) en c), en artikel 91, punten b), d) en g),

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) Verordening (EG) nr. 1234/2007 van de Raad <sup>(2)</sup> is ingetrokken en vervangen door Verordening (EU) nr. 1308/2013. Verordening (EU) nr. 1308/2013 bevat voorschriften inzake handelsnormen voor olijfolie en verleent de Commissie de bevoegdheid om gedelegeerde en uitvoeringshandelingen ter zake vast te stellen. Met het oog op een soepele werking van de olijfoliemarkt binnen het nieuwe rechtskader moeten bepaalde regels middels dergelijke handelingen worden vastgesteld.
- (2) De ervaring die de afgelopen tien jaar is opgedaan met de toepassing van de handelsnormen van de Unie voor olijfolie en met de uitvoering van normcontroles, heeft geleerd dat het regelgevingskader vereenvoudiging en verduidelijking behoeft. Bepaalde vereisten die op elkaar lijken of elkaar aanvullen, moeten worden herzien om overlappingsen en mogelijke inconsistenties te voorkomen.
- (3) De lidstaten moeten normcontroles uitvoeren om na te gaan of de in deel VII van bijlage VIII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013 genoemde producten aan Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 van de Commissie <sup>(3)</sup> voldoen, met name wat betreft de overeenstemming tussen etiket en inhoud van de recipiënt. De invoering van minimumcontrolevereisten voor alle lidstaten moet ook bijdragen tot de bestrijding van fraude. De lidstaten zijn zelf het best in staat om te bepalen welke autoriteiten verantwoordelijk moeten zijn voor de toepassing van deze verordening, maar zij moeten de Commissie inlichten over die bevoegde autoriteiten om een passende communicatie met de desbetreffende autoriteiten van de andere lidstaten en met de Commissie te waarborgen.
- (4) De lidstaten moeten worden verplicht om bij de Commissie een jaarverslag met informatie over de in het voorgaande jaar verrichte normcontroles in te dienen, teneinde eenvormige voorwaarden voor de uitvoering van deze verordening te waarborgen. Om de verzameling en indiening van vergelijkbare gegevens, de daaropvolgende opstelling van statistieken voor de gehele Unie aan de hand van die gegevens en de opstelling van verslagen door de Commissie over normcontroles in de gehele Unie te vergemakkelijken, moet een standaardformulier voor jaarverslagen beschikbaar worden gesteld.
- (5) Om na te gaan of olijfolie aan Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 voldoet, en om de consument zo goed mogelijk te beschermen, moeten de bevoegde autoriteiten normcontroles uitvoeren op basis van een risicoanalyse.
- (6) Aangezien de marktdeelnemers die voor de productie of het voor het eerst op de markt brengen van olijfolie verantwoordelijk zijn, moeten worden gecontroleerd in de lidstaat waarin zij gevestigd zijn, is er een procedure nodig voor administratieve samenwerking tussen de Commissie en de lidstaten waar de olie wordt geproduceerd en op de markt wordt gebracht.

<sup>(1)</sup> PB L 347 van 20.12.2013, blz. 671.

<sup>(2)</sup> Verordening (EG) nr. 1234/2007 van de Raad van 22 oktober 2007 houdende een gemeenschappelijke ordening van de landbouwmarkten en specifieke bepalingen voor een aantal landbouwproducten (integrale-GMO-verordening) (PB L 299 van 16.11.2007, blz. 1).

<sup>(3)</sup> Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 van de Commissie van 29 juli 2022 tot aanvulling van Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de handelsnormen voor olijfolie, en tot intrekking van Verordening (EEG) nr. 2568/91 van de Commissie en Uitvoeringsverordening (EU) nr. 29/2012 van de Commissie (zie bladzijde 1 van dit Publicatieblad).

- (7) In het kader van de controles moeten de lidstaten aangeven welke bewijselementen moeten worden verstrekt voor de verschillende termen die op het etiket mogen worden gebruikt. Dergelijke bewijselementen moeten bestaan in vaststaande feiten, analyseresultaten of betrouwbare registraties en administratieve of boekhoudkundige informatie.
- (8) Het moet de lidstaten worden toegestaan verpakkingsbedrijven op hun grondgebied te erkennen om de controle op de conformiteit van het product met de verplichte en facultatieve vermeldingen op het etiket uit hoofde van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 te vergemakkelijken.
- (9) De kenmerken van de verschillende soorten olijfolie moeten in de gehele Unie op uniforme wijze worden bepaald. Daartoe moet in de wetgeving van de Unie worden aangegeven welke methoden voor de chemische analyse en organoleptische evaluatie moeten worden gevolgd. Aangezien de Unie lid is van de Internationale Olijfraad (IOR), moeten bij de uitvoering van normcontroles de door de IOR vastgestelde methoden worden gevolgd.
- (10) Om ervoor te zorgen dat de monsterneming in het kader van normcontroles op uniforme wijze plaatsvindt, moet worden aangegeven hoe de olijfoliemonsters moeten worden genomen. Om ervoor te zorgen dat de analyses onder de juiste omstandigheden worden uitgevoerd, en gelet op de afstanden tussen de regio's moeten uiteenlopende termijnen worden vastgesteld voor de verzending van monsters naar het laboratorium na de monsterneming.
- (11) De lidstaten moeten nagaan of in de Unie op de markt gebrachte olijfolie voldoet aan de in Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 vermelde kenmerken. Wat de indeling van oliën betreft, moeten de testresultaten worden vergeleken met de in die verordening vastgestelde grenswaarden, die rekening houden met de herhaalbaarheid en reproduceerbaarheid van de gevolgde analysemethoden.
- (12) Op grond van de IOR-methode voor de evaluatie van de organoleptische kenmerken van olijfoliën van de eerste persing worden panels van geselecteerde en getrainde proevers gevormd. Met het oog op een uniforme uitvoering zijn er minimumeisen voor de erkenning van panels nodig. Gezien de moeilijkheden die sommige lidstaten hebben om proefpanels te vormen, moet worden toegestaan dat op al in andere lidstaten bestaande proefpanels een beroep wordt gedaan.
- (13) In het kader van het gebruik van de IOR-methode voor de evaluatie van de organoleptische kenmerken van olijfoliën van de eerste persing is een procedure vereist voor de behandeling van gevallen van discrepantie tussen de opgegeven categorie en de door het proefpanel toegewezen categorie.
- (14) Met het oog op de correcte werking van het stelsel van heffingen op de invoer van perskoeken en afvallen van olijven is er één methode nodig voor de bepaling van het oliegehalte van die producten.
- (15) De lidstaten moeten sancties instellen voor de op nationaal niveau geconstateerde gevallen van niet-naleving van de handelsnormen voor olijfolie. Die sancties moeten doeltreffend, evenredig en afschrikkend zijn.
- (16) De in deze verordening vervatte maatregelen zijn in overeenstemming met het advies van het Comité voor de gemeenschappelijke ordening van de landbouwmarkten,

HEEFT DE VOLGENDE VERORDENING VASTGESTELD:

#### *Artikel 1*

#### **Toepassingsgebied**

Deze verordening bevat regels voor:

- (a) de handelsnormcontroles voor de in artikel 2 van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 bedoelde olijfoliën en de toepassing van die normen door de marktdeelnemers;
- (b) de samenwerking en bijstand tussen de bevoegde autoriteiten met betrekking tot de in punt a) bedoelde normcontroles;
- (c) de gegevens die moeten worden bijgehouden door marktdeelnemers die olijfolie produceren of in hun bezit hebben, en de erkenning van de verpakkingsbedrijven;
- (d) de analysemethoden voor de bepaling van de kenmerken van olijfolie.

*Artikel 2***Verplichtingen van de lidstaten met betrekking tot normcontroles**

1. De lidstaten controleren olijfolie op de naleving van de handelsnormen van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 op basis van een in artikel 3 bedoelde risicoanalyse.
2. De lidstaten gaan na of de marktdeelnemers hun verplichtingen uit hoofde van artikel 5, lid 1, nakomen.
3. Elke lidstaat deelt de Commissie overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 van de Commissie (\*) de naam en het adres mee van de autoriteit of autoriteiten die bevoegd is (zijn) om normcontroles overeenkomstig de onderhavige verordening uit te voeren. De Commissie licht de andere lidstaten en desgewenst de belanghebbende partijen van deze bevoegde autoriteiten in. De lidstaten stellen de Commissie in kennis van eventuele wijzigingen.

*Artikel 3***Frequentie van de normcontroles en risicoanalyse**

1. Voor de toepassing van dit artikel wordt onder "op de markt gebrachte olijfolie" verstaan de totale hoeveelheid olijfolie die in een lidstaat op de markt wordt aangeboden en uit die lidstaat wordt uitgevoerd.
2. De lidstaten verrichten ten minste één normcontrole per jaar per duizend ton olijfolie die op hun grondgebied op de markt wordt gebracht.
3. De lidstaten zorgen ervoor dat de normcontroles selectief, namelijk op basis van een risicoanalyse, en voldoende frequent worden verricht om zich ervan te vergewissen dat de op de markt gebrachte olijfolie overeenstemt met de opgegeven categorie.
4. De criteria voor de beoordeling van het risico zijn met name:
  - (a) de categorie olijfolie in de zin van artikel 2 van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104, de productieperiode, de prijs van de olie in vergelijking met andere plantaardige oliën, de meng- en verpakkingsverrichtingen, de opslagvoorzieningen en -omstandigheden, het land van oorsprong, het land van bestemming, de vervoermiddelen of het volume van de partij;
  - (b) de plaats van de marktdeelnemers in de afzetketen, het volume en de waarde van de door hen op de markt gebrachte producten, de verschillende door hen op de markt gebrachte categorieën olie, de aard van hun werkzaamheden, zoals malen, opslag, raffinage, mengen, verpakken of kleinhandel;
  - (c) uitkomsten van eerdere controles, waaronder het aantal en de aard van de geconstateerde afwijkingen, de gebruikelijke kwaliteit van de op de markt gebrachte olijfolie, het prestatieniveau van de gebruikte technische uitrusting;
  - (d) de betrouwbaarheid van de door de marktdeelnemer gebruikte kwaliteitsborgingssystemen of internecontrolesystemen met betrekking tot de naleving van de handelsnormen;
  - (e) de plaats waar de normcontrole wordt uitgevoerd, in het bijzonder of het gaat om de plaats waar de olie de Unie binnenkomt, waar deze de Unie verlaat of waar deze wordt geproduceerd, verpakt, geladen of verkocht aan de eindverbruiker;
  - (f) andere informatie die kan wijzen op een risico van niet-naleving.
5. De lidstaten leggen vooraf het volgende vast:
  - (a) de criteria voor de beoordeling van het risico dat partijen niet aan de handelsnormen voldoen;
  - (b) op basis van een risicoanalyse voor elke risicocategorie, het minimumaantal marktdeelnemers of partijen en hoeveelheden die aan een normcontrole zullen worden onderworpen.
6. Wanneer bij controles significante onregelmatigheden aan het licht komen, verrichten de lidstaten frequentere controles van het handelstadium, de categorie olie, de oorsprong, of andere parameters.

(\*) Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 van de Commissie van 20 april 2017 tot aanvulling van de Verordeningen (EU) nr. 1307/2013 en (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de aan de Commissie te melden informatie en documenten (PB L 171 van 4.7.2017, blz. 100).

#### Artikel 4

### Samenwerking tussen de lidstaten op het gebied van normcontroles

1. Indien een onregelmatigheid wordt ontdekt en de op het etiket vermelde marktdeelnemer in een andere lidstaat is gevestigd, dient de betrokken lidstaat een verificatieverzoek overeenkomstig Uitvoeringsverordening (EU) 2019/1715 van de Commissie <sup>(5)</sup> in bij de lidstaat waarin de op het etiket vermelde marktdeelnemer is gevestigd.
2. Naast hetgeen op grond van artikel 16 van Uitvoeringsverordening (EU) 2019/1715 vereist is, wordt bij het in lid 1 van het onderhavige artikel bedoelde verzoek alle voor de verificatie benodigde informatie gevoegd, en met name:
  - (a) de datum van de monsterneming of aankoop van de betrokken olijfolie;
  - (b) de naam of handelsnaam en het adres van de marktdeelnemer waar de monsterneming of de aankoop heeft plaatsgevonden;
  - (c) het nummer van de betrokken partijen;
  - (d) een kopie van alle etiketten op de verpakking van de betrokken olijfolie;
  - (e) de resultaten van de analyse of ander vergelijkend onderzoek met vermelding van de gevolgde methoden en van de naam en het adres van het laboratorium of de deskundige;
  - (f) in voorkomend geval, de naam van de leverancier van de betrokken olijfolie als vermeld in de verklaring van de verkoper.
3. Naast hetgeen op grond van artikel 22 van Uitvoeringsverordening (EU) 2019/1715 vereist is, neemt de lidstaat tot welke het verzoek is gericht, monsters vóór het einde van de maand die volgt op de maand van het verzoek, en verifieert hij de vermeldingen op de betrokken etiketten. De lidstaat antwoordt binnen drie maanden na de datum van het verzoek.

#### Artikel 5

### Verplichtingen van de marktdeelnemers

1. Met het oog op de normcontroles houden de marktdeelnemers vanaf de persing tot en met de botteling een register bij waarin elke in- of uitslag van elke categorie olijfolie wordt vermeld.
2. Op verzoek van de lidstaat waarin de op het etiket vermelde marktdeelnemer is gevestigd, verstrekt de marktdeelnemer documentatie over de naleving van de artikelen 6, 8 en 10 van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 op basis van een of meer van de volgende elementen:
  - (a) feitelijke of wetenschappelijk vastgestelde elementen;
  - (b) resultaten van analyses of automatische registraties op basis van representatieve monsters;
  - (c) administratieve of boekhoudkundige informatie die overeenkomstig de regelgeving van de Unie en nationale regelgeving is bijgehouden.

#### Artikel 6

### Facultatieve erkenning van verpakkingsbedrijven op nationaal niveau

1. De lidstaten kunnen op hun grondgebied gelegen verpakkingsbedrijven erkennen.
2. Wanneer de lidstaten besluiten gebruik te maken van de in lid 1 geboden mogelijkheid, verlenen zij de erkenning en kennen zij een alfanumerieke identificatie toe aan elk verpakkingsbedrijf dat daarom verzoekt en aan de volgende voorwaarden voldoet:
  - (a) het beschikt over verpakkingsinstallaties;
  - (b) het verbindt zich ertoe de in artikel 5 bedoelde documentatie te verzamelen en te bewaren;

<sup>(5)</sup> Uitvoeringsverordening (EU) 2019/1715 van de Commissie van 30 september 2019 tot vaststelling van regels inzake de werking van het informatiemanagementsysteem voor officiële controles en de systeemcomponenten ervan ("de Imsoc-verordening") (PB L 261 van 14.10.2019, blz. 37).

- (c) het beschikt over een opslagsysteem waarmee de herkomst kan worden gecontroleerd van de olijfoliën waarbij de plaats van oorsprong overeenkomstig artikel 8, lid 1, van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 op het etiket moet worden vermeld.
3. Wanneer de lidstaten besluiten gebruik te maken van de in lid 1 geboden mogelijkheid, stellen zij de Commissie overeenkomstig Richtlijn (EU) 2015/1535 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(6)</sup> in kennis van de desbetreffende regelingen.

#### Artikel 7

### Analysmethoden voor de bepaling van de kenmerken van olijfoliën

De in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 vermelde kenmerken van olijfoliën worden bepaald overeenkomstig de analysmethoden van bijlage I bij de onderhavige verordening.

#### Artikel 8

### Monsterneming in het kader van normcontroles

1. Monsters voor normcontroles worden genomen overeenkomstig de internationale normen EN ISO 661 inzake de voorbehandeling van analysemonsters en EN ISO 5555 inzake monsterneming. Bij partijen verpakte olijfolie vindt de monsterneming echter plaats overeenkomstig bijlage II. Bij bulkoliën waarvoor geen monsterneming overeenkomstig norm EN ISO 5555 mogelijk is, worden de monsters genomen overeenkomstig de instructies van de bevoegde autoriteit van de lidstaat.
2. Onverminderd het bepaalde in norm EN ISO 5555 en hoofdstuk 6 van norm EN ISO 661 worden de genomen monsters zo snel mogelijk tegen licht en hitte beschermd en niet later dan op de vijfde werkdag na het nemen ervan verzonden naar het laboratorium voor analyse; anders worden de monsters op zodanige wijze bewaard dat ze niet aan kwaliteit inboeten of beschadigd raken tijdens het vervoer of de opslag voordat ze naar het laboratorium worden verzonden.

#### Artikel 9

### Verificatie van de kenmerken van olijfoliën

1. De lidstaten gaan na of de olijfoliën voldoen aan de kenmerken van olijfoliën als vermeld in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104:
- (a) in willekeurige volgorde, of
- (b) door de volgorde van het stroomschema van bijlage III bij de onderhavige verordening te doorlopen tot aan een van de conclusies in het stroomschema.
2. Voor de in lid 1 bedoelde verificatie vinden in het geval van verpakte olijfolie de analyses voor de bepaling van de zuurgraad, het peroxidegetal, K 232, K268 of K270, de  $\Delta\kappa$ -waarde, de ethylesters van vetzuren, de was en de organoleptische kenmerken en, in voorkomend geval, de in het nationale recht voorgeschreven tegenexpertises plaats vóór de datum van minimale houdbaarheid. Bij bulkoliën vinden deze analyses binnen zes maanden na de maand van de monsterneming plaats.
3. Er mag geen uiterste datum gelden voor de verificatie van andere kenmerken van olijfolie als vermeld in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104.
4. Voor verpakte olijfolie geldt dat, als de analyseresultaten niet beantwoorden aan de kenmerken van de opgegeven categorie olijfolie, de marktdeelnemer waarbij het monster is genomen, daarvan uiterlijk één maand vóór de datum van minimale houdbaarheid in kennis wordt gesteld, tenzij het monster minder dan twee maanden vóór de datum van minimale houdbaarheid is genomen.

<sup>(6)</sup> Richtlijn (EU) 2015/1535 van het Europees Parlement en de Raad van 9 september 2015 betreffende een informatieprocedure op het gebied van technische voorschriften en regels betreffende de diensten van de informatiemaatschappij (PB L 241 van 17.9.2015, blz. 1).

5. Voor de bepaling van de kenmerken van olijfolie aan de hand van de methoden van bijlage I bij deze verordening worden de analyseresultaten rechtstreeks vergeleken met de in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 vermelde grenswaarden, die rekening houden met de herhaalbaarheid en reproduceerbaarheid van de gevolgde analysemethoden.
6. Dit artikel is van toepassing op elk overeenkomstig bijlage II genomen primair monster.

#### Artikel 10

##### Proefpanels

1. In het kader van de normcontroles beoordelen de door de lidstaten op hun grondgebied erkende proefpanels de organoleptische kenmerken van olijfoliën van de eerste persing als vermeld in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104, en brengen zij verslag uit over die kenmerken en over de categorie.
2. De erkenningsvoorwaarden voor proefpanels worden door de lidstaten vastgesteld en wel zodanig dat:
  - (a) aan de eisen van de in bijlage I, punt 5, genoemde methode voor de bepaling van de organoleptische kenmerken van olijfolie van de eerste persing wordt voldaan;
  - (b) de voorzitter van het panel een daartoe door de lidstaat erkende opleiding krijgt;
  - (c) de geldigheid van de erkenning afhankelijk wordt gemaakt van de resultaten van een jaarlijkse beoordeling van het proefpanel door de lidstaat.
3. De lidstaten stellen de Commissie overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 in kennis van de lijst van erkende proefpanels op hun grondgebied en brengen de Commissie onverwijld op de hoogte van elke wijziging van die lijst.
4. Ingeval geen proefpanel op het grondgebied van een lidstaat voldoet aan de in lid 2 genoemde erkenningsvoorwaarden, doet de lidstaat een beroep op een in een andere lidstaat erkend proefpanel.

#### Artikel 11

##### Verificatie van de organoleptische kenmerken van olijfoliën van de eerste persing

1. De organoleptische kenmerken van olijfoliën van de eerste persing als vermeld in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104, worden geacht in overeenstemming te zijn met de opgegeven categorie indien een door een lidstaat erkend proefpanel de categorie bevestigt.
2. Wanneer het proefpanel de opgegeven categorie niet bevestigt wat de organoleptische kenmerken betreft, laten de bevoegde autoriteiten op verzoek van de gecontroleerde marktdeelnemer onverwijld twee tegenanalyses uitvoeren door andere erkende proefpanels. Ten minste één van de proefpanels moet zijn erkend door de lidstaat waarin de olijfolie is geproduceerd. De betrokken kenmerken worden geacht in overeenstemming te zijn met de opgegeven kenmerken indien de twee tegenanalyses de opgegeven categorie bevestigen. Als dat niet het geval is, wordt de opgegeven categorie, ongeacht de aard van de tijdens de tegenanalyses geconstateerde afwijkingen, aangemerkt als zijnde niet in overeenstemming met de kenmerken en komen de kosten van de tegenanalyses voor rekening van de gecontroleerde marktdeelnemer.
3. Wanneer de olie buiten de Unie is geproduceerd, worden de twee tegenanalyses uitgevoerd door twee andere proefpanels dan het proefpanel dat de non-conformiteit oorspronkelijk heeft geconstateerd.
4. Bij het uitvoeren van tegenanalyses beoordelen de proefpanels de olijfolie in twee afzonderlijke proefsessies. De resultaten van de twee sessies voor de olijfolie waarop de tegenanalyse betrekking heeft, moeten statistisch homogeen zijn. Als dat niet het geval is, moet het monster opnieuw tweemaal worden geanalyseerd. De gemelde waarden van de organoleptische kenmerken van de olijfolie waarop de tegenanalyse betrekking heeft, worden berekend als het gemiddelde van de waarden die in de twee statistisch homogene sessies voor die kenmerken zijn verkregen.

*Artikel 12***Oliegehalte van perskoeken en andere afvalfen van olijven**

1. Het oliegehalte van perskoeken van olijven en andere bij de winning van olijfolie verkregen afvalfen (GN-codes 2306 90 11 en 2306 90 19) wordt bepaald aan de hand van de methode van bijlage IV.
2. Het in lid 1 bedoelde oliegehalte wordt uitgedrukt in gewichtspereenten berekend over de droge stof.

*Artikel 13***Sancties**

1. Wanneer wordt geconstateerd dat de handelsnormen van Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 niet worden nageleefd, passen de lidstaten doeltreffende, evenredige en afschrikkende sancties toe die worden bepaald in het licht van de ernst van de ontdekte onregelmatigheid.
2. Uiterlijk op 31 mei van elk jaar stellen de lidstaten de Commissie overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 in kennis van de genomen maatregelen ter zake en zij brengen de Commissie onverwijld op de hoogte van elke wijziging van die maatregelen.

*Artikel 14***Verslaglegging**

Uiterlijk op 31 mei van elk jaar dienen de lidstaten overeenkomstig Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 bij de Commissie een verslag in over de uitvoering van de onderhavige verordening in het voorgaande kalenderjaar. Dit verslag bevat ten minste de resultaten van de overeenkomstig het formulier van bijlage V bij de onderhavige verordening verrichte normcontroles voor olijfolie.

*Artikel 15***Inwerkingtreding**

Deze verordening treedt in werking op de twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.

Gedaan te Brussel, 29 juli 2022.

Voor de Commissie  
De voorzitter  
Ursula VON DER LEYEN

## BIJLAGE I

**Analysemethoden voor de bepaling van de kenmerken van olijfoliën**

	Kenmerken van olijfoliën	Te volgen IOR-methode
1	Zuurgraad	COI/T.20/Doc. nr. 34 ( <i>Bepaling van vrije vetzuren, koude methode</i> )
2	Peroxidegetal	COI/T.20/Doc. nr. 35 ( <i>Bepaling van het peroxidegetal</i> )
3	Glycerol-2-monopalmitaat	COI/T.20/Doc. nr. 23 ( <i>Bepaling van het percentage glycerol-2-monopalmitaat</i> )
4	K232, K268 of K270, $\Delta K$	COI/T.20/Doc. nr. 19 ( <i>Spectrofotometrisch onderzoek in het ultraviolette gebied</i> )
5	Organoleptische kenmerken	COI/T.20/Doc. nr. 15 ( <i>Sensorische analyse van olijfolie — methode voor de organoleptische beoordeling van olijfolie van de eerste persing</i> ) — behalve de punten 4.4 en 10.4
6	Vetzuursamenstelling, met inbegrip van transisomeren	COI/T.20/Doc. nr. 33 ( <i>Gaschromatografische bepaling van methylesters van vetzuren</i> )
7	Ethylesters van vetzuren, was	COI/T.20/Doc. nr. 28 ( <i>Bepaling van het gehalte aan wassen, methylesters van vetzuren en ethylesters van vetzuren met behulp van capillaire gaschromatografie</i> )
8	Totaal sterolen, sterolsamenstelling, erytrodiol, uvaol en alifatische alcoholen	COI/T.20/Doc. nr. 26 ( <i>Bepaling van de samenstelling van en het gehalte aan sterolen, triterpeendialcoholen en alifatische alcoholen met behulp van capillaire gaschromatografie</i> )
9	Stigmastadiënen	COI/T.20/Doc. nr. 11 ( <i>Bepaling van de stigmastadiënen in plantaardige oliën</i> )
10	$\Delta ECN42$	COI/T.20/Doc. nr. 20 ( <i>Bepaling van het verschil tussen het werkelijke en het theoretische gehalte aan triacylglycerolen met ECN 42</i> )



## BIJLAGE II

**BEMONSTERING VAN IN VERPAKKINGEN GELEVERDE OLIJFOLIE**

Onderstaande bemonsteringsmethode is van toepassing op partijen olijfolie in verpakkingen. Er zijn verschillende bemonsteringsmethoden van toepassing, afhankelijk van het gegeven of de verpakking groter is dan vijf liter of niet.

Voor de toepassing van deze bijlage wordt verstaan onder:

- (a) “verpakking”: de recipiënt die rechtstreeks in contact komt met de olijfolie;
- (b) “partij”: een verzameling van verpakkingen die onder zodanige omstandigheden zijn geproduceerd, vervaardigd en verpakt dat de olijfolie in elke verpakking homogeen wordt geacht wat alle analytische kenmerken betreft. De afzonderlijke identificatie van een partij moet worden uitgevoerd in overeenstemming met Richtlijn 2011/91/EU van het Europees Parlement en de Raad <sup>(1)</sup>;
- (c) “increment”: de hoeveelheid olijfolie die zich in een verpakking van ten hoogste vijf liter bevindt of uit een verpakking van meer dan vijf liter wordt gehaald bij de selectie van verpakkingen uit een willekeurig punt in de partij.

**1. SAMENSTELLING VAN EEN PRIMAIR MONSTER****1.1. Primaire monsters bij verpakkingen van ten hoogste vijf liter**

Een primair monster wordt bij verpakkingen van ten hoogste vijf liter samengesteld overeenkomstig tabel 1.

Tabel 1

Minimumomvang van het primaire monster

Inhoud van de verpakking	Primair monster moet bestaan uit olijfolie van
a) 750 ml of meer	a) 1 verpakking
b) minder dan 750 ml	b) het minimumaantal verpakkingen met een totale inhoud van ten minste 750 ml

De inhoud van het primaire monster moet worden gehomogeniseerd voordat de verschillende beoordelingen en analyses worden verricht.

**1.2. Primaire monsters bij verpakkingen van meer dan vijf liter**

Bij verpakkingen van meer dan vijf liter wordt een primair monster samengesteld uit het totale aantal incrementen uit het in tabel 2 vermelde minimumaantal verpakkingen. De verpakkingen worden aselekt uit de partij gekozen. Na de samenstelling ervan is het primaire monster groot genoeg voor een opsplitsing ervan in meerdere stalen.

Tabel 2

Minimumaantal aselekt te kiezen verpakkingen

Aantal verpakkingen in de partij	Minimumaantal te kiezen verpakkingen
Maximaal 10	1
Van ... 11 tot en met 150	2
Van ... 151 tot en met 500	3
Van ... 501 tot en met 1 500	4
Van ... 1 501 tot en met 2 500	5
> 2 500 per 1 000 verpakkingen	1 extra verpakking

Na homogenisering van de inhoud van elke verpakking wordt het increment getrokken en in één recipiënt gegoten en al roerend gehomogeniseerd, en wel zodanig dat het zo goed mogelijk wordt beschermd tegen lucht.

<sup>(1)</sup> Richtlijn 2011/91/EU van het Europees Parlement en de Raad van 13 december 2011 betreffende de vermeldingen of merktekens die het mogelijk maken de partij waartoe een levensmiddel behoort te identificeren (PB L 334 van 16.12.2011, blz. 1).

De inhoud van het primaire monster moet in een reeks verpakkingen met elk een minimuminhoud van één liter worden gegoten; elk van de verpakkingen vormt een eenheid van het primaire monster. Elke verpakkingseenheid moet op zodanige wijze worden gevuld dat de luchtlag aan de bovenzijde minimaal is, en daarna zodanig worden gesloten en verzegeld dat niet met het product kan worden gefraudeerd. Deze verpakkingseenheden moeten worden geëtiketteerd om de juiste identificatie te waarborgen.

## 2. VERHOOGING VAN HET AANTAL PRIMAIRE MONSTERS

2.1. Het aantal primaire monsters kan door elke lidstaat naar eigen behoefte worden verhoogd (bijvoorbeeld voor een organoleptische beoordeling door een ander laboratorium dan het laboratorium dat de chemische analyses heeft uitgevoerd, tegenanalyse enz.).

2.2. De bevoegde autoriteit kan het aantal primaire monsters verhogen overeenkomstig de volgende tabel:

Tabel 3

Aantal primaire monsters op basis van de omvang van de partij

Omvang van de partij (liter)	Aantal primaire monsters
Minder dan 7 500	2
Van 7 500 tot minder dan 25 000	3
Van 25 000 tot minder dan 75 000	4
Van 75 000 tot minder dan 125 000	5
125 000 of meer	6 + 1 voor elke extra 50 000 liter

2.3. Elk primair monster moet worden gevormd overeenkomstig de punten 1.1 en 1.2.

2.4. Bij de aselecte keuze van verpakkingen voor incrementen moeten de voor het ene primair monster gekozen verpakkingen grenzen aan de voor een ander primair monster gekozen verpakkingen. De locatie van elke aselect gekozen verpakking moet worden genoteerd en ondubbelzinnig worden geïdentificeerd.

## 3. ANALYSEN EN RESULTATEN

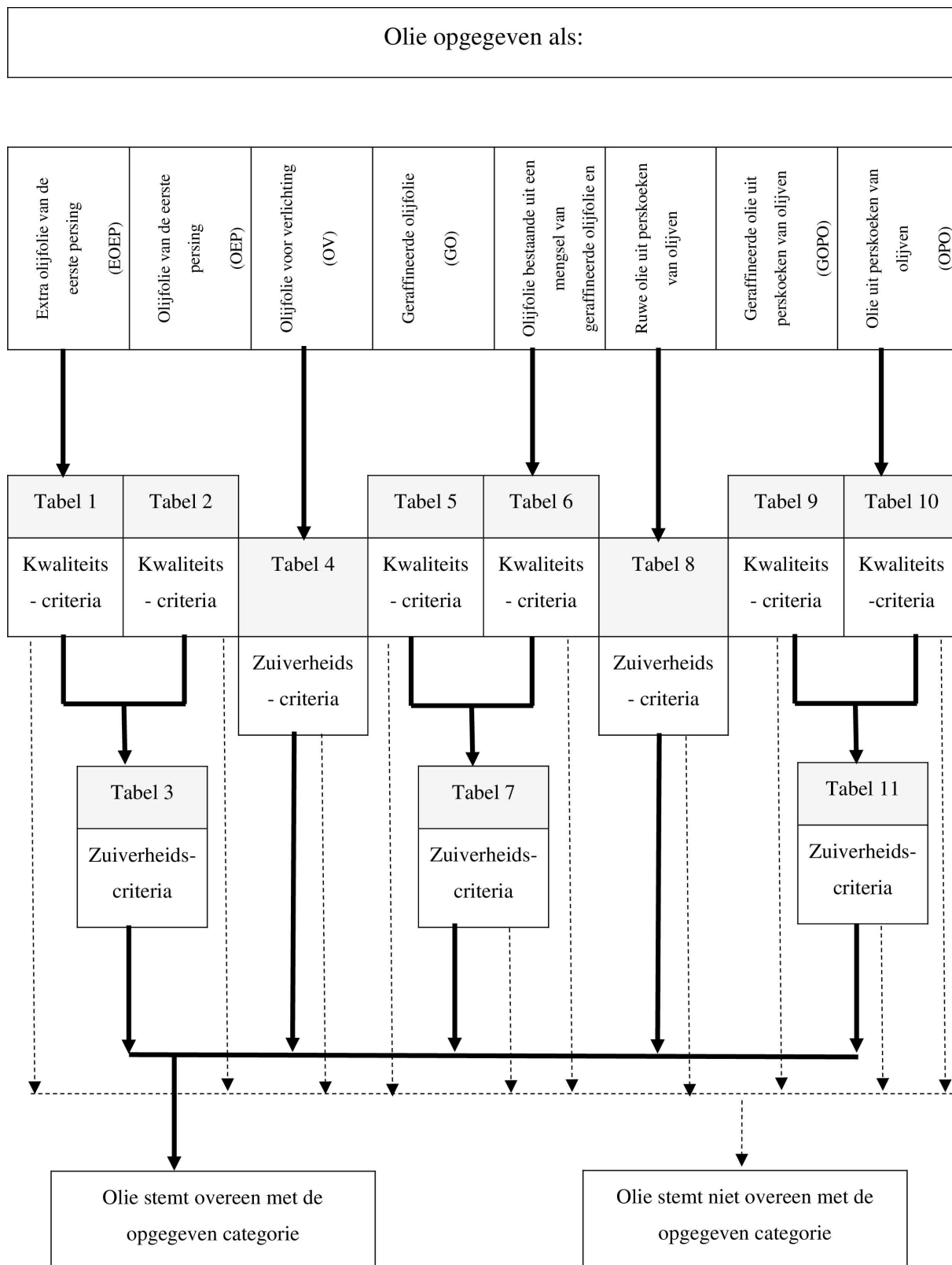
3.1. Wanneer alle analyseresultaten van alle primaire monsters overeenstemmen met de kenmerken van de opgegeven categorie olijfolie, moet de partij in haar geheel worden aangemerkt als zijnde in overeenstemming met de voorschriften.

3.2. Wanneer één van de analyseresultaten van ten minste één primair monster niet overeenstemt met de kenmerken van de opgegeven categorie olijfolie, wordt de bemonsterde partij in haar geheel aangemerkt als zijnde niet in overeenstemming met de voorschriften.

BIJLAGE III

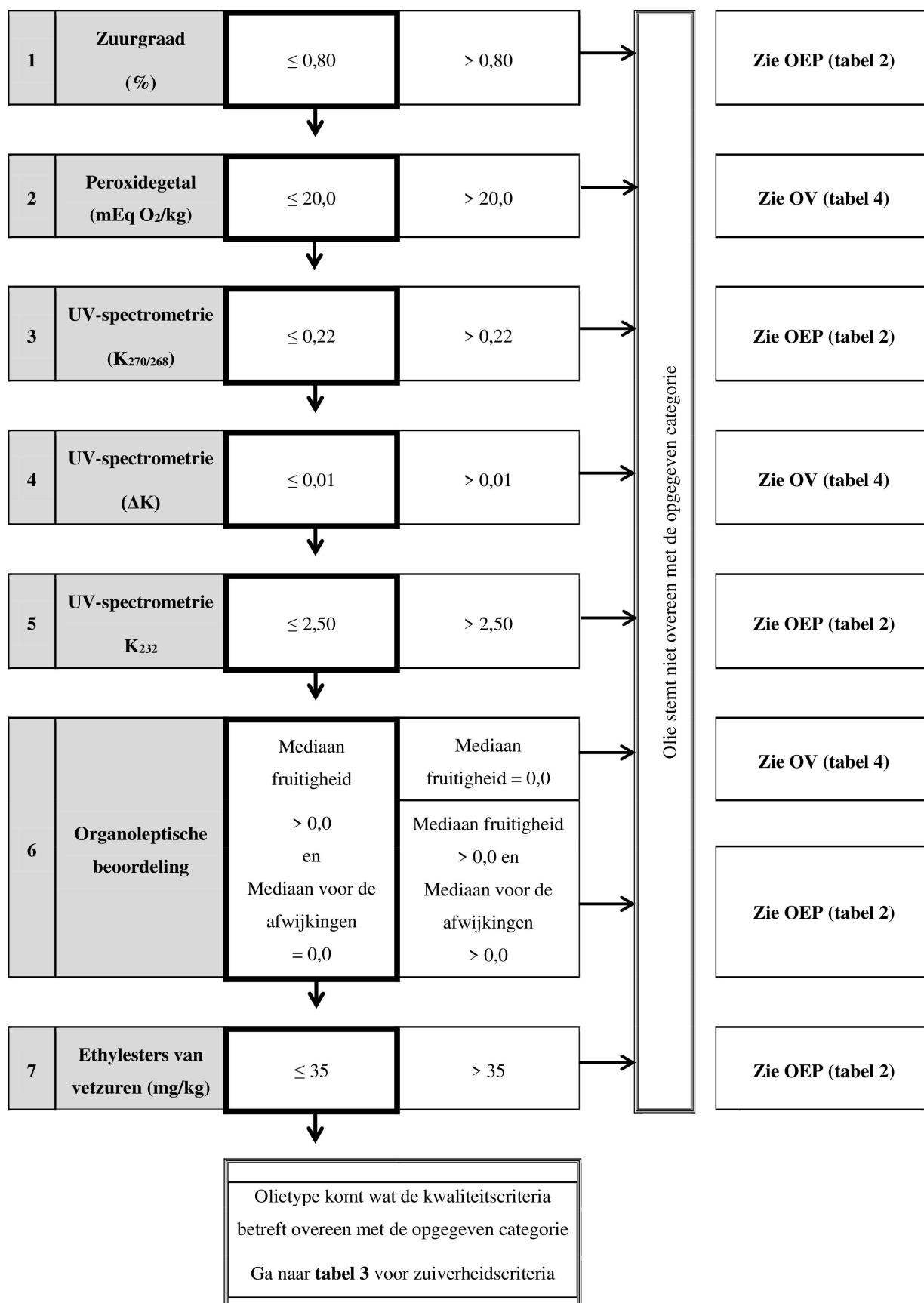
**STROOMSCHEMA OM NA TE GAAN OF EEN MONSTER OLIJFOLIE OVEREENSTEMT MET DE OPGEGEVEN CATEGORIE**

**Algemene tabel**



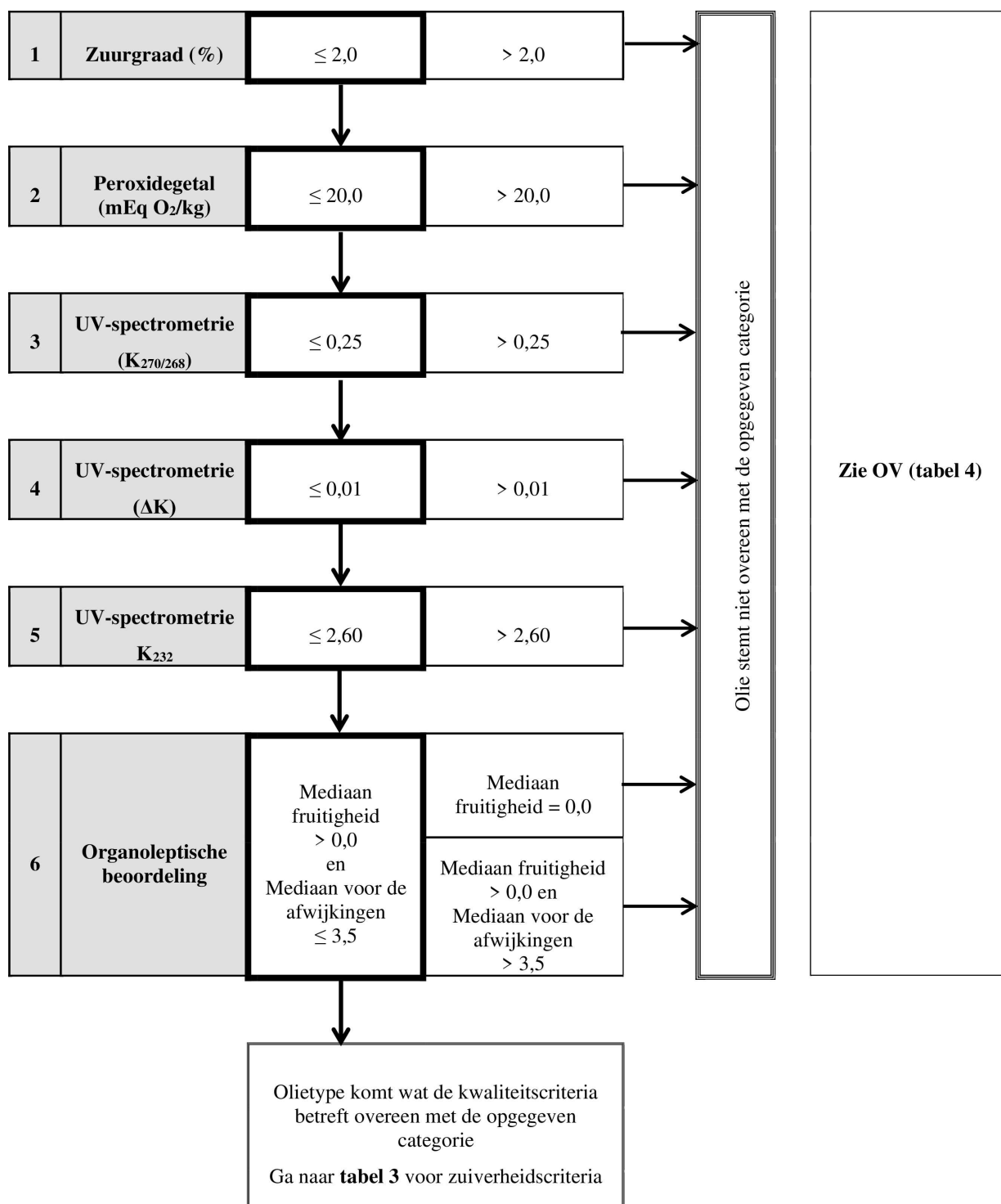
Tabel 1

## extra olijfolie van de eerste persing — kwaliteitscriteria



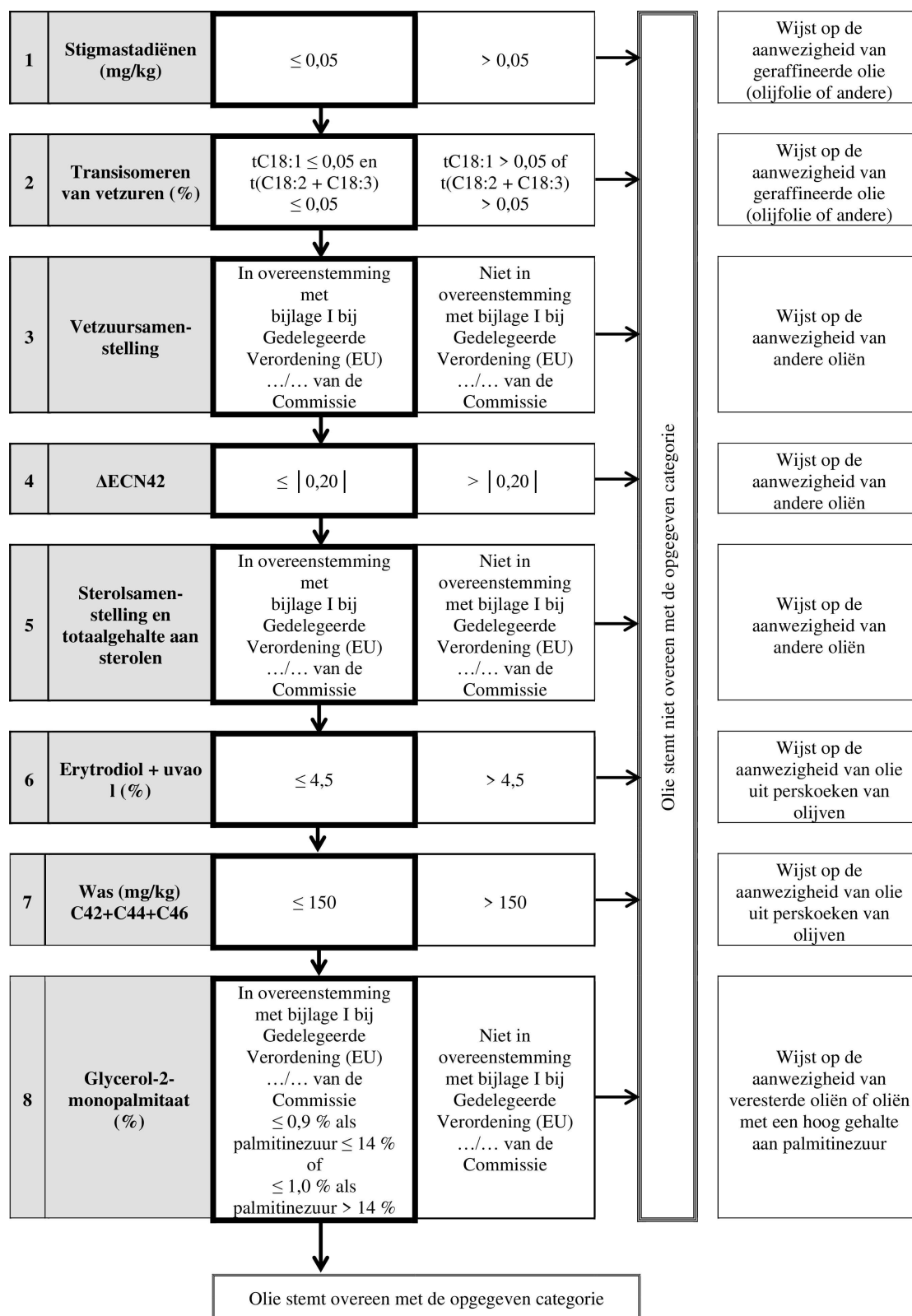
Tabel 2

## Olijfolie van de eerste persing — Kwaliteitscriteria



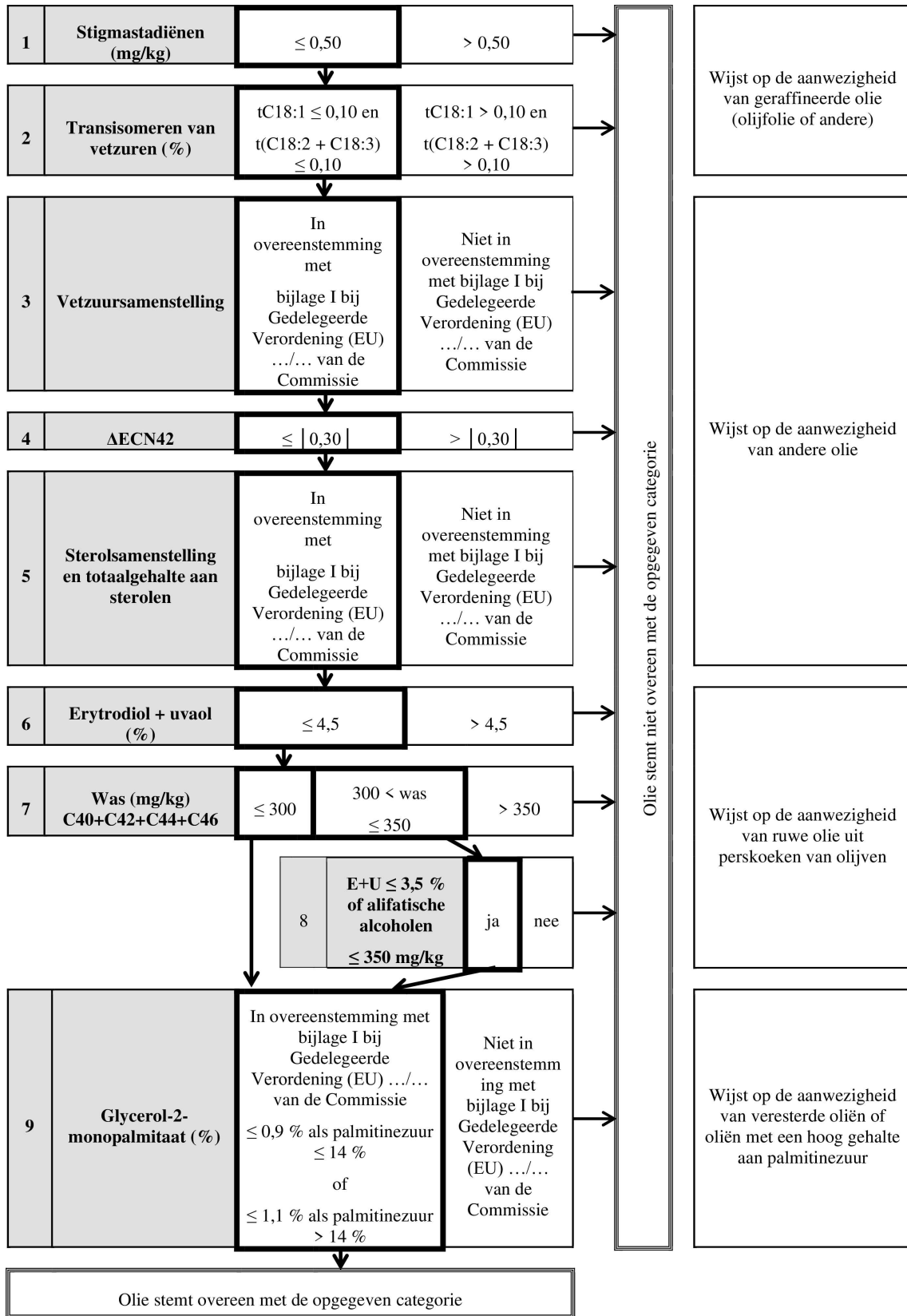
Tabel 3

## Extra olijfolie van de eerste persing en olijfolie van de eerste persing — Zuiverheidscriteria



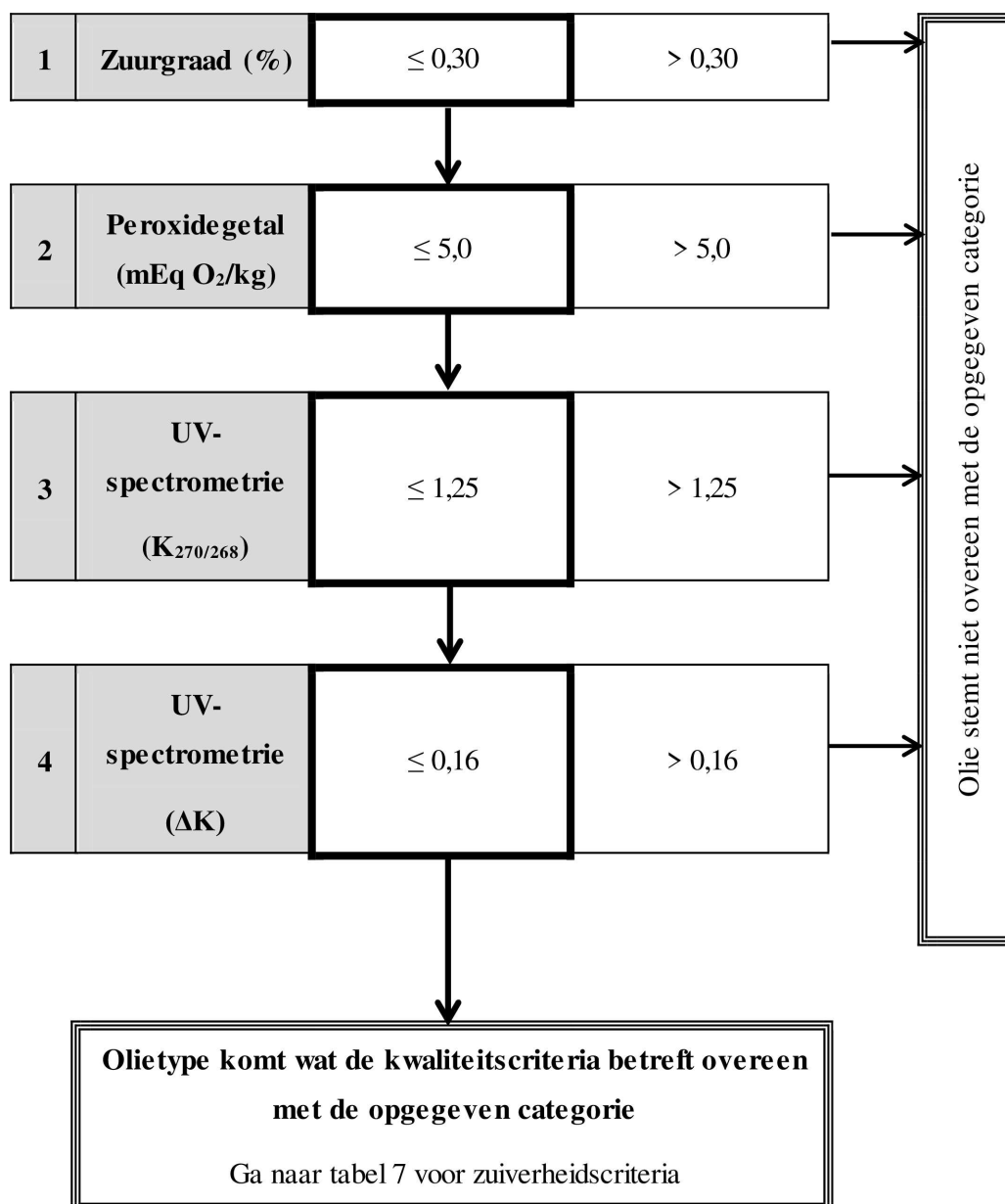
Tabel 4

**Olijfolie voor verlichting — Zuiverheidscriteria**



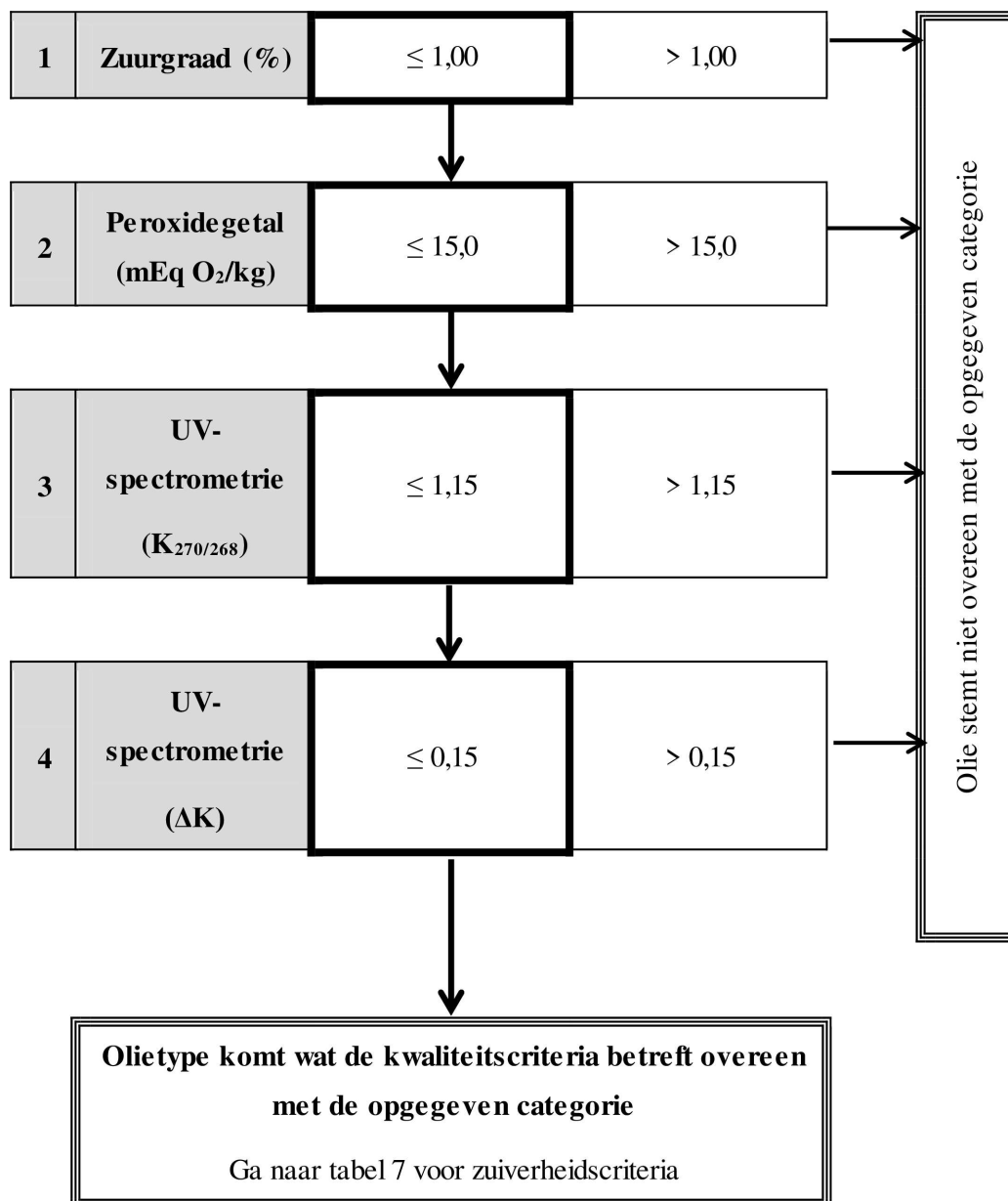
Tabel 5

## Geraffineerde olijfolie — Kwaliteitscriteria



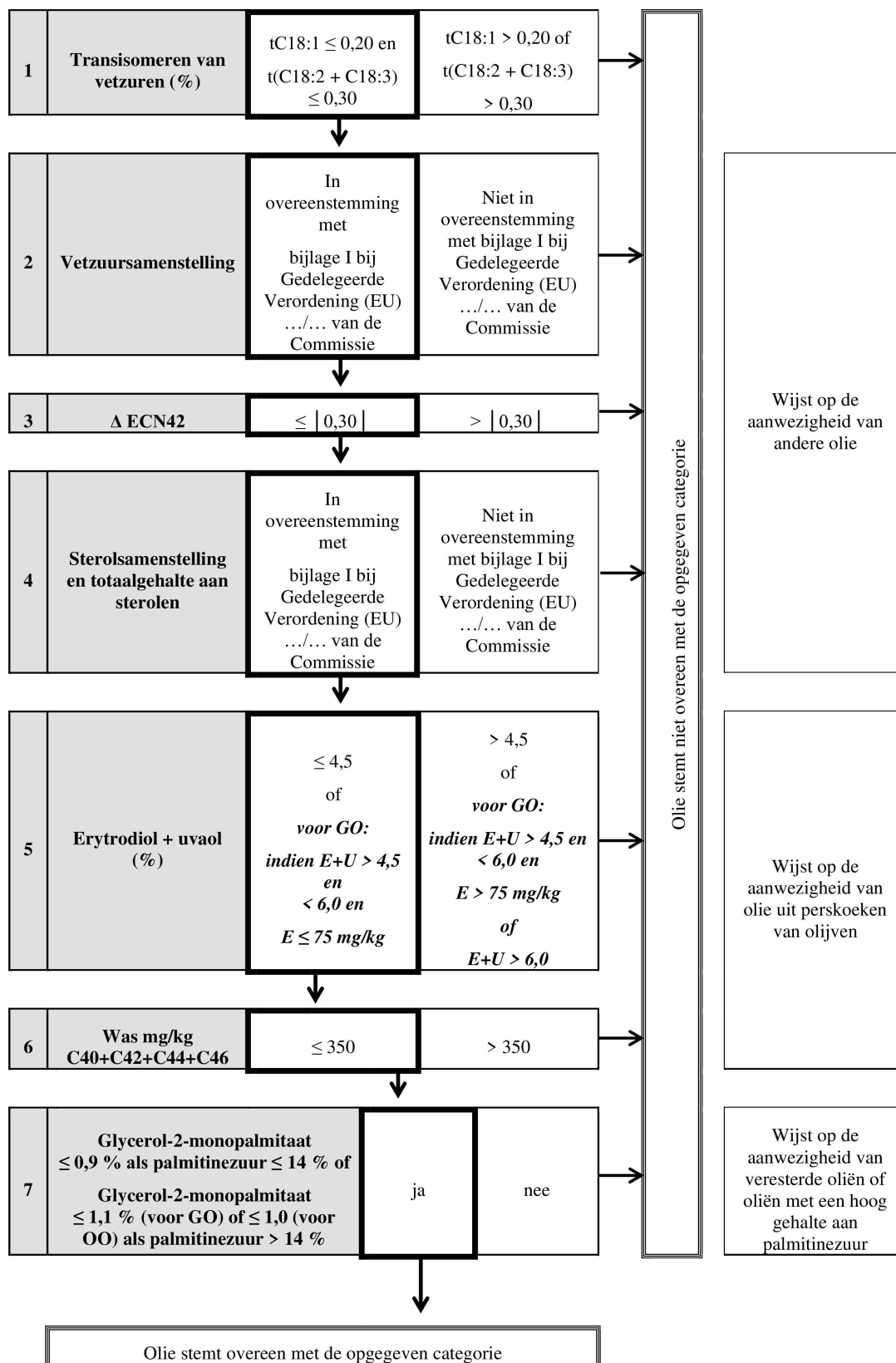


Tabel 6

**Olijfolie (bestaande uit een mengsel van geraffineerde olijfolie en olijfoliën van de eerste persing) — Kwaliteitscriteria**

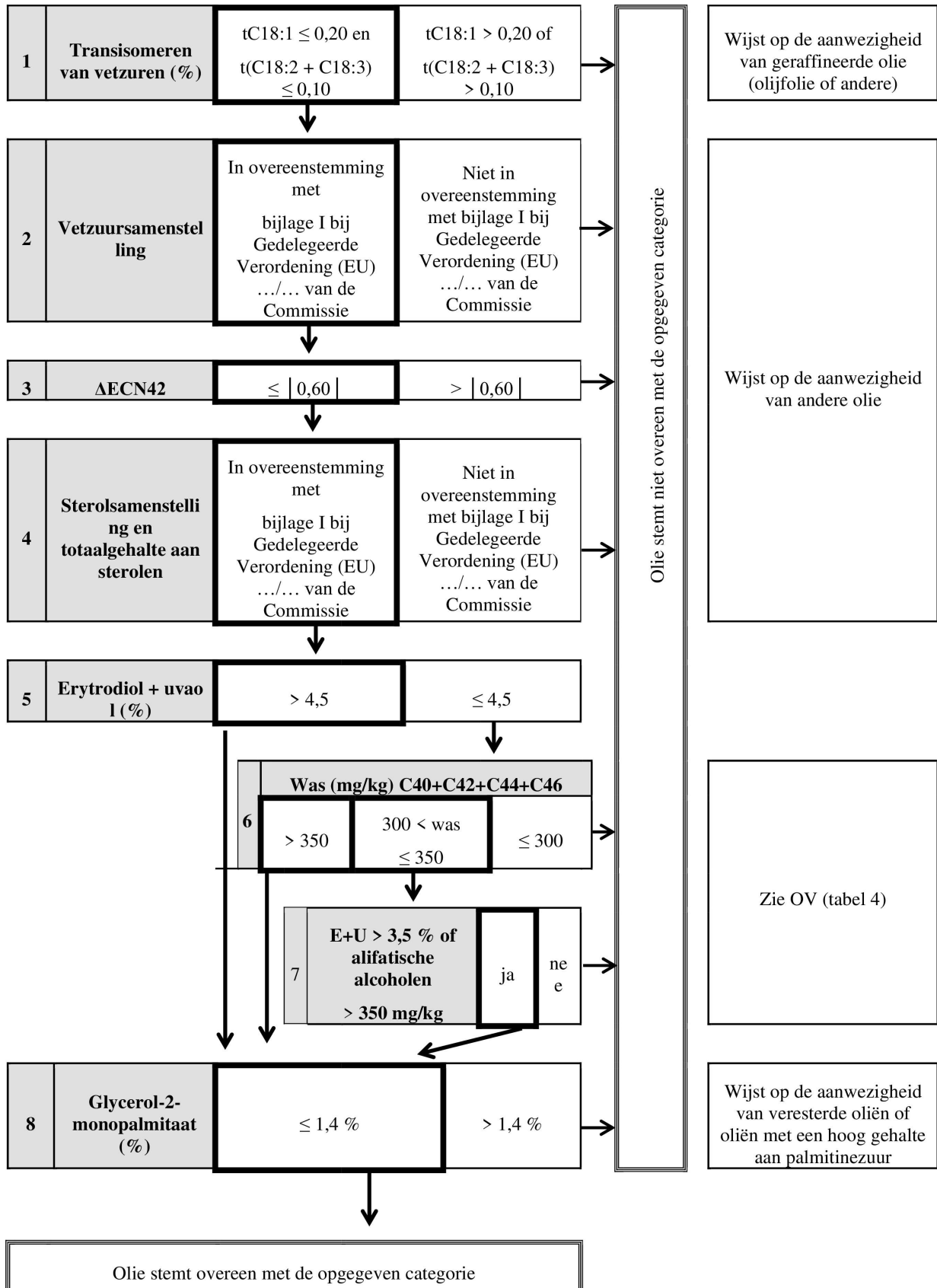
Tabel 7

Geraffineerde olijfolie en olijfolie bestaande uit geraffineerde olijfolie en olijfoliën van de eerste persing — Zuiverheids-criteria



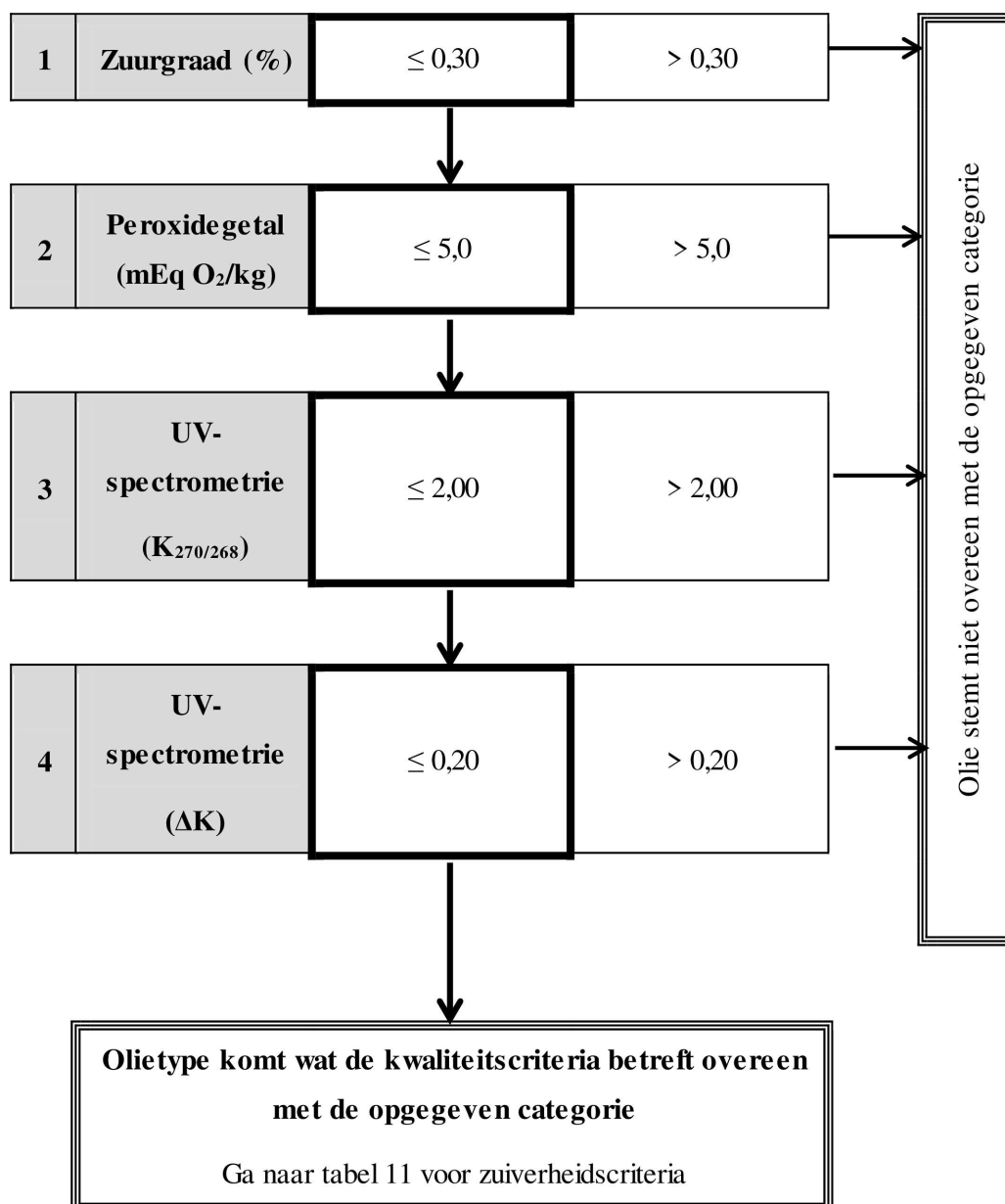
Tabel 8

**Ruwe olie uit perskoeken van olijven — Zuiverheidscriteria**



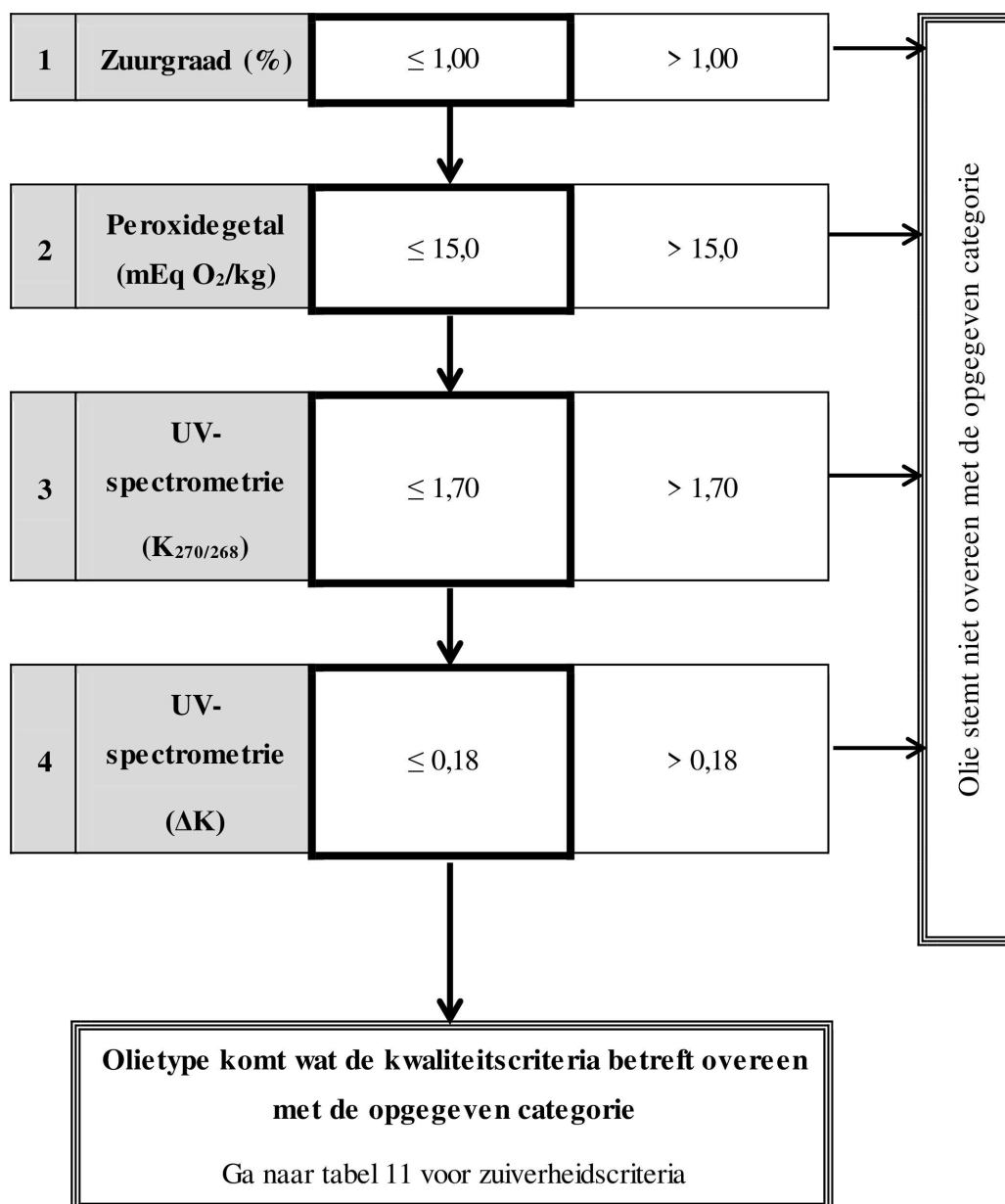
Tabel 9

## Geraffineerde olie uit perskoeken van olijven — Kwaliteitscriteria



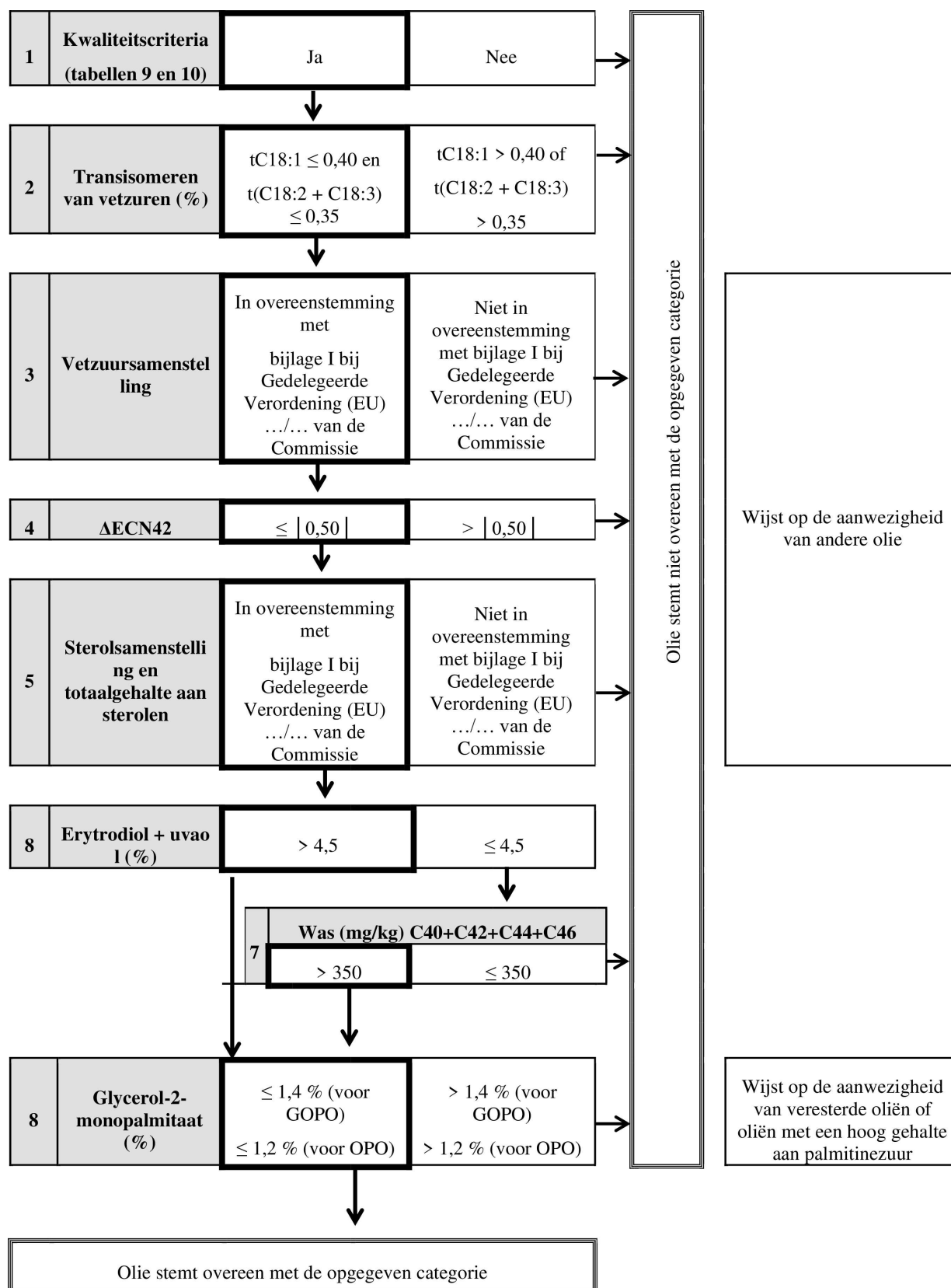
Tabel 10

## Olie uit perskoeken van olijven — Kwaliteitscriteria



Tabel 11

## Geraffineerde olie uit perskoeken van olijven en olie uit perskoeken van olijven — Zuiverheidscriteria



## BIJLAGE IV

**Meetmethode voor het oliegehalte in perskoeken en afvallen van olijven****1. MATERIALEN****1.1. Toestellen**

- Geschikt extractietoestel; inhoud van de rondbodemkolf 200 à 250 ml.
- Bad met elektrische verwarming (zandbad, waterbad enz.) of verwarmingsplaat.
- Analytische balans.
- Droogoven, ingesteld op maximaal 80 °C.
- Elektrische droogstoof, voorzien van een temperatuurregelaar en de mogelijkheid om lucht in te blazen of een gereduceerde druk te bewerkstelligen, ingesteld op 103 °C ± 2 °C.
- Maaltoestel, dat gemakkelijk kan worden gereinigd en waarmee afvallen van olijven kunnen worden gemalen zonder dat ze warm worden en zonder dat het vocht- en het oliegehalte van het gemalen product verminderen.
- Extractiehuls en watten of filtreerpapier, vrij van in n-hexaan oplosbare stoffen.
- Exsiccator.
- Zeef met gaten 1 mm doorsnede.
- Puimsteen in kleine korrels, vooraf gedroogd.

**1.2. Reagentia**

n-Hexaan technisch, waarvan het residu bij volledige verdamping minder bedraagt dan 0,002 g/100 ml.

**2. WERKWIJZE****2.1. Bereiding van het analysemonster**

Maal het analysemonster indien nodig in het vooraf goed gereinigd maaltoestel.

Verwijder daartoe het eerste maassel (ongeveer 1/20 deel van het analysemonster) en maal de rest zodanig dat deeltjes worden verkregen die volledig door de zeef gaan. Meng zorgvuldig en analyseer onmiddellijk.

**2.2. Monsterweging**

Weeg onmiddellijk na het malen tot op 0,01 g nauwkeurig ongeveer 10 g van het analysemonster af.

**2.3. Gereedmaken van de extractiehuls**

Breng de proefeenheid in de huls en sluit deze met een watje af. Pak, indien filtreerpapier wordt gebruikt, de proefeenheid in dit papier.

**2.4. Voordrogen**

Plaats wanneer het monster zeer vochtig is (gehalte aan water en vluchtige bestanddelen meer dan 10 %) de gevulde huls of het in filtreerpapier verpakte monster enige tijd in de tot maximaal 80 °C verwarmde stoof om het vochtgehalte tot minder dan 10 % terug te brengen.

**2.5. Gereedmaken van de rondbodemkolf**

Weeg tot op 0,001 g nauwkeurig een kolf die 1 à 2 korrels puimsteen bevat en die tevoren is gedroogd bij een temperatuur van 103 ± 2 °C en gedurende ten minste een uur in een exsiccator is afgekoeld.

## 2.6. Eerste extractie

Plaats de huls of het in filtreerpapier verpakte monster in het extractietoestel, giet in de kolf de benodigde hoeveelheid hexaan. Bevestig de kolf aan het extractietoestel en plaats het geheel op het elektrische verwarmingsbad. Verwarm zodanig dat de terugvloeitijd ten minste drie druppels/seconde bedraagt (matig, niet heftig koken). Extraheer gedurende vier uur. Laat het geheel afkoelen. Neem de huls uit het extractietoestel en plaats deze in een luchtstroom ter verwijdering van het grootste deel van het oplosmiddel waarmee de huls is doordrenkt.

## 2.7. Tweede extractie

Ledig de huls in de mortier en maak het geheel zo fijn mogelijk.

Breng het mengsel weer kwantitatief in de huls en plaats de huls in het extractietoestel en zet de extractie nog twee uur voort, met gebruikmaking van dezelfde kolf die het eerste extract bevat.

De in de extractiekolf verkregen oplossing dient helder te zijn. Filtreer indien dit niet het geval is de oplossing over een filtreerpapier. Was de kolf en het filtreerpapier meerdere malen met hexaan uit. Verzamel het filtraat en het voor het wassen gebruikte oplosmiddel in een tweede rondbodemkolf, die vooraf werd gedroogd en gewogen op 0,001 g nauwkeurig.

## 2.8. Verwijdering van het oplosmiddel en weging van het extract

Verwijder het grootste deel van het oplosmiddel uit de kolf door afdistilleren op een elektrisch verwarmingsbad. Verwijder de laatste sporen oplosmiddel door verhitting van de kolf gedurende 20 minuten bij een temperatuur van  $103 \pm 2$  °C. Vergemakkelijk deze verwijdering, hetzij door van tijd tot tijd lucht of bij voorkeur een inert gas in te blazen, hetzij door onder verminderde druk te werken.

Laat de kolf gedurende ten minste 1 uur in een exsiccator afkoelen en weeg tot op 0,001 g nauwkeurig.

Verwarm opnieuw gedurende 10 minuten onder dezelfde omstandigheden, laat afkoelen in een exsiccator en weeg.

Het verschil tussen deze beide wegingen mag niet groter zijn dan 0,010 g; anders dient opnieuw steeds gedurende 10 minuten te worden verwarmd, gevolgd door afkoelen en wegen totdat het gewichtsverschil ten hoogste 0,010 g bedraagt. Noteer het resultaat van de laatste weging van de kolf.

Verricht twee bepalingen op hetzelfde analysemonster.

## 3. WEERGAVE VAN DE RESULTATEN

### 3.1. Berekeningswijze en formule

a) Bereken het oliegehalte in gewichtspersenten van het onbehandelde product met de formule:

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

waarin:

S = gehalte aan olie in massaprocenten van het onbehandelde product;

$m_0$  = massa, in grammen, van de proefeenheid;

$m_1$  = massa, in grammen, van de olie die bij de laatste weging in de kolf is gevonden.

Indien aan de eisen inzake de reproduceerbaarheid is voldaan, wordt als resultaat het rekenkundig gemiddelde van de twee bepalingen genomen.

Druk de resultaten uit met één decimaal.

b) Het oliegehalte wordt uitgedrukt ten opzichte van de droge stof en berekend met de formule:

$$S \times \frac{100}{100 - U} = \text{olie in massaprocenten van de droge stof}$$



waarin:

S = gehalte aan olie in massaprocenten van het onbehandelde product (zie punt a);

U = vochtgehalte in %.

### 3.2. Herhaalbaarheid

Het verschil tussen de resultaten van twee bepalingen die door dezelfde analist gelijktijdig of snel na elkaar worden verricht, mag niet meer bedragen dan 0,2 g voor het met behulp van hexaan verkregen extract uit 100 g monster.

Indien dit niet het geval is, moet de bepaling worden herhaald met twee andere analysemonsters. Neem, indien ditmaal het verschil nog steeds groter is dan 0,2 g, als resultaat het rekenkundig gemiddelde van de vier verrichte bepalingen.

—

BIJLAGE V

Formulier voor de rapportage van de in artikel 14 bedoelde normcontroleresultaten conform Gedelegeerde Verordening (EU) 2017/1183 van de Commissie

				Etikettering						Chemische parameters			Organoleptische kenmerken <sup>(4)</sup>			Slotconclusie	
Monster	Categorie	Land van oorsprong	Plaats van inspectie <sup>(1)</sup>	Wettelijke benaming	Plaats van oorsprong	Bewaarsomstandigheden	Foutieve informatie	Leesbaarheid	C/NC <sup>(2)</sup>	Overschrijding drempelwaarde (n)? J/N	Zo ja, geef aan voor welke parameter(s) <sup>(2)</sup>	C/NC <sup>(2)</sup>	Mediaan voor de afwijkingen	Mediaan "fruitig"	C/NC <sup>(2)</sup>	Vereiste actie	Sanctie

<sup>(1)</sup> Interne markt (fabriek, bottelarij, kleinhandel), uitvoer, invoer.

<sup>(2)</sup> Elk in bijlage I bij Gedelegeerde Verordening (EU) 2022/2104 van de Commissie genoemd kenmerk van olijfolie moet een code krijgen.

<sup>(3)</sup> Conform/niet conform.

<sup>(4)</sup> Alleen vereist voor olijfoliën van de eerste persing in de zin van deel VIII, punt 1, van bijlage VII bij Verordening (EU) nr. 1308/2013.

**VERORDENING (EU) 2022/2106 VAN DE COMMISSIE****van 31 oktober 2022****tot vaststelling van een sluiting van de visserij op rode diepzeegarnaal in de geografische deelgebieden 8, 9, 10 en 11 van de GFCM voor vaartuigen die de vlag van Italië voeren**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Verordening (EG) nr. 1224/2009 van de Raad van 20 november 2009 tot vaststelling van een controleregeling van de Unie die de naleving van de regels van het gemeenschappelijk visserijbeleid moet garanderen <sup>(1)</sup>, en met name artikel 36, lid 2,

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) Bij Verordening (EU) 2022/110 van de Raad <sup>(2)</sup> zijn quota voor 2022 vastgesteld.
- (2) Uit de door de Commissie ontvangen informatie blijkt dat, gezien de vangsten van rode diepzeegarnaal in de geografische deelgebieden 8, 9, 10 en 11 van de Algemene Visserijcommissie voor de Middellandse Zee (GFCM) door vaartuigen die de vlag voeren van of geregistreerd zijn in Italië, het voor 2022 toegewezen quotum is opgebruikt.
- (3) Daarom moeten bepaalde visserijactiviteiten met betrekking tot dat bestand worden verboden,

HEEFT DE VOLGENDE VERORDENING VASTGESTELD:

*Artikel 1***Het opgebruiken van het quotum**

Het vangstquotum dat voor 2022 is toegewezen aan Italië voor het in de bijlage vermelde bestand van rode diepzeegarnaal in de geografische deelgebieden 8, 9, 10 en 11 van de GFCM, wordt met ingang van de in die bijlage vermelde datum als opgebruikt beschouwd.

*Artikel 2***Verbodsbepalingen**

Visserijactiviteiten met betrekking tot het in artikel 1 bedoelde bestand door vaartuigen die de vlag voeren van of geregistreerd zijn in Italië, zijn met ingang van de in de bijlage vermelde datum verboden. Het is met name verboden om vis uit dat bestand die na die datum door die vaartuigen is gevangen, aan boord te houden, te verplaatsen, over te laden of aan te landen.

*Artikel 3***Inwerkingtreding**

Deze verordening treedt in werking op de dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

<sup>(1)</sup> PB L 343 van 22.12.2009, blz. 1.

<sup>(2)</sup> Verordening (EU) 2022/110 van de Raad van 27 januari 2022 tot vaststelling, voor 2022, van de vangstmogelijkheden voor bepaalde visbestanden en groepen visbestanden in de Middellandse Zee en de Zwarte Zee (PB L 21 van 31.1.2022, blz. 165).

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.

Gedaan te Brussel, 31 oktober 2022.

*Voor de Commissie,  
namens de voorzitter,  
Virginijus SINKEVIČIUS  
Lid van de Commissie*

---

## BIJLAGE

Nr.	09/TQ110
Lidstaat	Italië
Bestand	ARS/GF8-11
Soort	Rode diepzeegarnaal ( <i>Aristaeomorpha foliacea</i> )
Gebied	GDG's 8-9-10-11
Datum van sluiting	28.9.2022

## UITVOERINGSVERORDENING (EU) 2022/2107 VAN DE COMMISSIE

van 3 november 2022

**tot inschrijving van een naam in het register van beschermde oorsprongsbenamingen en beschermde geografische aanduidingen (“Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” (BGA))**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Verordening (EU) nr. 1151/2012 van het Europees Parlement en de Raad van 21 november 2012 inzake kwaliteitsregelingen voor landbouwproducten en levensmiddelen <sup>(1)</sup>, en met name artikel 52, lid 3, punt b),

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) Overeenkomstig artikel 50, lid 2, punt a), van Verordening (EU) nr. 1151/2012 werd de aanvraag van Finland tot registratie van de naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” als beschermde geografische aanduiding bekendgemaakt in het *Publicatieblad van de Europese Unie* <sup>(2)</sup>.
- (2) Op 23 april 2021 ontving de Commissie van Zweden een aankondiging van bezwaar. De Commissie zond deze aankondiging op 27 april 2021 door naar Finland. Op 4 juni 2021 diende Zweden bij de Commissie een met redenen omkleed bezwaarschrift in.
- (3) De Commissie onderzocht het met redenen omklede bezwaarschrift en verklaarde het ontvankelijk, waarna zij overeenkomstig artikel 51, lid 3, van Verordening (EU) nr. 1151/2012 Finland en Zweden bij brief van 29 juni 2021 verzocht op gepaste wijze overleg te plegen om tot een akkoord te komen.
- (4) Op 20 juli 2021 verlengde de Commissie de overlegtermijn op verzoek van Finland met drie maanden. Het overleg tussen Finland en Zweden werd beëindigd zonder dat een akkoord werd bereikt. Daarom moet de Commissie overeenkomstig de procedure van artikel 52, lid 3, punt b), van Verordening (EU) nr. 1151/2012 een besluit nemen over de registratie, waarbij zij rekening moet houden met de resultaten van dat overleg.
- (5) De voornaamste argumenten van Zweden zoals uiteengezet in zijn met redenen omkleed bezwaarschrift en in het overleg met Finland, kunnen als volgt worden samengevat.
- (6) Zweden voerde aan dat een beduidend aantal hammen van verschillende producenten en merken sinds ten minste 2008 op de Zweedse markt wordt verkocht onder de benaming “Basturökt skinka”. Volgens de opposant zou de registratie het bestaan van de naam “Basturökt skinka”, die verwijst naar producten die sinds 2008 in Zweden legaal op de markt worden gebracht, in gevaar brengen vanwege de gedeeltelijke homonymie met de te registreren naam.
- (7) Bovendien stelde Zweden dat de term “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka”, waarbij “aito/äkta” “echt” of “authentiek” betekent, een soortnaam was, met name omdat de naam waarvoor de beschermde geografische aanduiding werd aangevraagd, geen verwijzing naar een plaats, regio of land bevat. Volgens Zweden was de registratie dus niet in overeenstemming met artikel 6, lid 1, van Verordening (EU) nr. 1151/2012.
- (8) De Commissie heeft de argumenten van het met redenen omklede bezwaarschrift van Zweden getoetst aan Verordening (EU) nr. 1151/2012, waarbij zij rekening heeft gehouden met de resultaten van het overleg tussen de aanvrager en de opposant, en zij is tot de volgende slotsom gekomen.
- (9) “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” is een samengestelde naam voor een product dat in heel Finland wordt geproduceerd volgens een speciale traditionele methode waarbij het vlees rechtstreeks boven elzenhouttakjes of -blokjes wordt gerookt in een rooksauna. De verwerkingstijd is lang (ten minste 12 uur). Het product is sinds de jaren 1950 op de markt onder de Finse naam “Aito saunapalvikinkku” en de Zweedse naam “Äkta basturökt skinka” of “Äkta bastupalvad skinka”. Dit product onderscheidt zich van het in zowel Finland als Zweden “saunapalvikinkku”

<sup>(1)</sup> PB L 343 van 14.12.2012, blz. 1.<sup>(2)</sup> PB C 27 van 25.1.2021, blz. 29.

of “Basturökt skinka” genoemde product, waarvoor een andere productiemethode wordt gebruikt (rookmethode waarbij de rook wordt geproduceerd buiten de rookkamer aan de hand van houtsnippers of met geregenereerde rook). Het woord “aito/äkta” (wat “echt” betekent) in “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” verwijst naar het feit dat het product alleen wordt bereid volgens de hierboven beschreven speciale traditionele methode, waaraan het zijn kenmerkende eigenschappen te danken heeft waarmee het zich onderscheidt van “Saunapalvikinkku” of “Basturökt skinka”. Zweden heeft bevestigd dat er geen producten op de Zweedse markt zijn die volgens een traditionele methode worden geproduceerd en worden verkocht onder de naam “Äkta basturökt skinka”. De naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” verwijst dus alleen naar het product dat in Finland volgens deze speciale productiemethode wordt geproduceerd.

- (10) Daaruit volgt dat de samengestelde naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” staat voor een product dat uit een bepaalde plaats, in dit geval uit een land, afkomstig is en waarvan de bijzondere kwaliteit en eigenschappen zijn toe te schrijven aan de geografische oorsprong ervan.
- (11) Alleen de samengestelde naam verwijst naar het specifieke product dat volgens de traditionele methode in het afgebakende geografische gebied wordt geproduceerd. Daarom mogen de algemene termen in de samengestelde naam van het in Zweden en Finland op de markt gebrachte product op zich niet worden beschermd.
- (12) In het licht van het bovenstaande moet de bescherming alleen van toepassing zijn op de naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” als geheel, terwijl het in de gehele Europese Unie mogelijk moet blijven om de afzonderlijke delen van die naam te gebruiken voor producten die niet voldoen aan het productdossier van “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka”, mits de beginselen en regels die in de rechtsorde van de Unie gelden, worden nageleefd.
- (13) Bovendien heeft het bezwaar van Zweden ook betrekking op het feit dat de volledige naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” een soortnaam is en geen verwijzing naar een plaats, regio of land bevat.
- (14) Volgens de definitie in artikel 3, lid 6, van Verordening (EU) nr. 1151/2012 worden onder “soortnamen” verstaan de namen van producten die, hoewel ze verband houden met de plaats, de streek of het land waar het product oorspronkelijk werd geproduceerd of op de markt werd gebracht, de gebruikelijke naam van een product in de Unie zijn geworden.
- (15) De naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” als geheel verwijst naar een specifiek product dat in een bepaald geografisch gebied wordt geproduceerd en waarvan de bijzondere en onderscheidende kwaliteit en kenmerken verband houden met de geografische oorsprong ervan. Derhalve is duidelijk dat de naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” als geheel geen gebruikelijke naam is geworden en dus geen soortnaam is geworden.
- (16) Weliswaar bestaat de naam uit meerdere algemene termen zonder geografische aanduiding, maar zolang de gehele naam een landbouwproduct of levensmiddel aanduidt dat aan de voorwaarden van artikel 5, lid 2, van Verordening (EU) nr. 1151/2012 voldoet, komt deze in aanmerking voor registratie ervan als beschermde geografische aanduiding.
- (17) Bijgevolg moet de naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” (BGA) worden ingeschreven in het register van beschermde oorsprongsbenamingen en beschermde geografische aanduidingen.
- (18) De maatregelen van deze verordening zijn in overeenstemming met het advies van het Comité kwaliteitsbeleid inzake landbouwproducten,

HEEFT DE VOLGENDE VERORDENING VASTGESTELD:

#### Artikel 1

De naam “Aito saunapalvikinkku”/“Äkta basturökt skinka” (BGA) wordt ingeschreven in het register van beschermde oorsprongsbenamingen en beschermde geografische aanduidingen.

Met de in de eerste alinea vermelde naam wordt een product aangeduid van categorie 1.2. — (Vleesproducten (verhit, gepekeld, gerookt enz.)) als opgenomen in bijlage XI bij Uitvoeringsverordening (EU) nr. 668/2014 van de Commissie <sup>(3)</sup>.

#### *Artikel 2*

De termen “Saunapalvikinkku” en “Basturökt skinka” mogen op het grondgebied van de Unie onverminderd worden gebruikt, mits de beginselen en regels die in de rechtsorde van de Unie gelden, worden nageleefd.

#### *Artikel 3*

Deze verordening treedt in werking op de twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.

Gedaan te Brussel, 3 november 2022.

*Voor de Commissie*  
*De voorzitter*  
Ursula VON DER LEYEN

---

<sup>(3)</sup> Uitvoeringsverordening (EU) nr. 668/2014 van de Commissie van 13 juni 2014 houdende uitvoeringsbepalingen van Verordening (EU) nr. 1151/2012 van het Europees Parlement en de Raad inzake kwaliteitsregelingen voor landbouwproducten en levensmiddelen (PB L 179 van 19.6.2014, blz. 36).



**UITVOERINGSVERORDENING (EU) 2022/2108 VAN DE COMMISSIE****van 3 november 2022****tot verlening van toelating van de Unie voor het uniek biocide “Ecolab UA Lactic acid single product dossier”****(Voor de EER relevante tekst)**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Verordening (EU) nr. 528/2012 van het Europees Parlement en de Raad van 22 mei 2012 betreffende het op de markt aanbieden en het gebruik van biociden <sup>(1)</sup>, en met name artikel 44, lid 5, eerste alinea,

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) Op 16 april 2019 heeft Ecolab Deutschland GmbH overeenkomstig artikel 43, lid 1, van Verordening (EU) nr. 528/2012 een aanvraag ingediend voor de toelating van een uniek biocide met als naam “Ecolab UA Lactic acid single product dossier”, behorende tot productsoort 2 als omschreven in bijlage V bij die verordening, tezamen met de schriftelijke bevestiging dat de bevoegde autoriteit van Letland ermee heeft ingestemd de aanvraag te beoordelen. De aanvraag is in het biocidenregister geregistreerd onder zaaknummer BC-XS050968-91.
- (2) “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” bevat L-(+)-melkzuur als werkzame stof; die stof is opgenomen in de Unielijst van goedgekeurde werkzame stoffen voor productsoort 2, als bedoeld in artikel 9, lid 2, van Verordening (EU) nr. 528/2012.
- (3) Op 24 maart 2021 heeft de beoordelende bevoegde autoriteit overeenkomstig artikel 44, lid 1, van Verordening (EU) nr. 528/2012 een beoordelingsrapport en de conclusies van haar beoordeling bij het Europees Agentschap voor chemische stoffen (“het Agentschap”) ingediend.
- (4) Op 4 november 2021 heeft het Agentschap overeenkomstig artikel 44, lid 3, van Verordening (EU) nr. 528/2012 een advies <sup>(2)</sup>, de ontwerpsamenvatting van de productkenmerken van “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” en het definitieve beoordelingsrapport betreffende het uniek biocide aan de Commissie toegezonden.
- (5) In het advies wordt geconcludeerd dat “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” een uniek biocide is, dat het in aanmerking komt voor een toelating van de Unie overeenkomstig artikel 42, lid 1, van Verordening (EU) nr. 528/2012 en dat het, onder voorbehoud van overeenstemming met de ontwerpsamenvatting van de productkenmerken van het biocide, voldoet aan de in artikel 19, lid 1, van die verordening gestelde voorwaarden.
- (6) Op 22 november 2021 heeft het Agentschap overeenkomstig artikel 44, lid 4, van Verordening (EU) nr. 528/2012 de ontwerpsamenvatting van de productkenmerken in alle officiële talen van de Unie aan de Commissie doen toekomen.
- (7) De Commissie sluit zich aan bij het advies van het Agentschap en acht het daarom passend om voor “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” een toelating van de Unie te verlenen.

<sup>(1)</sup> PB L 167 van 27.6.2012, blz. 1.

<sup>(2)</sup> Advies van het Agentschap van 12 oktober 2021 over de toelating van de Unie voor het biocide “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” (ECHA/BPC/294/2021), <https://echa.europa.eu/nl/opinions-on-union-authorisation>

- (8) In zijn advies beveelt het Agentschap de Commissie aan de houder van de toelating te verzoeken om, als voorwaarde voor de toelating, een studie uit te voeren naar de houdbaarheidstermijn van "Ecolab UA Lactic acid single product dossier" in commerciële verpakkingen waarin het product op de markt zal worden aangeboden. Het onderzoek moet relevante gegevens opleveren waaruit blijkt dat de chemische en fysische eigenschappen vóór en na de opslag bevredigend zijn. De Commissie is het eens met deze aanbeveling en is van mening dat het voorleggen van de resultaten van die studie een voorwaarde moet zijn die aan het op de markt aanbieden en het gebruik van het unieke biocide is verbonden overeenkomstig artikel 22, lid 1, van Verordening (EU) nr. 528/2012. Aangezien die studie reeds aan de gang is, moet de houder van de toelating de resultaten daarvan uiterlijk drie maanden na de datum van inwerkingtreding van deze verordening bij het Agentschap indienen. De Commissie is ook van mening dat het feit dat gegevens moeten worden verstrekt nadat de toelating is verleend, geen invloed heeft op de conclusie over de naleving van de voorwaarde van artikel 19, lid 1, punt d), van Verordening (EU) nr. 528/2012 op basis van de bestaande gegevens.
- (9) De in deze verordening vervatte maatregelen zijn in overeenstemming met het advies van het Permanent Comité voor biociden,

HEEFT DE VOLGENDE VERORDENING VASTGESTELD:

#### *Artikel 1*

Aan Ecolab Deutschland GmbH wordt een toelating van de Unie met toelatingsnummer EU-0027463-0000 verleend voor het op de markt aanbieden en het gebruik van het unieke biocide "Ecolab UA Lactic acid single product dossier", onder voorbehoud van overeenstemming met de voorwaarden van bijlage I en de in bijlage II opgenomen samenvatting van de productkenmerken van het biocide.

De toelating van de Unie is geldig van 24 november 2022 tot en met 31 oktober 2032.

#### *Artikel 2*

Deze verordening treedt in werking op de twintigste dag na die van de bekendmaking ervan in het *Publicatieblad van de Europese Unie*.

Deze verordening is verbindend in al haar onderdelen en is rechtstreeks toepasselijk in elke lidstaat.

Gedaan te Brussel, 3 november 2022.

*Voor de Commissie*  
*De voorzitter*  
Ursula VON DER LEYEN

## BIJLAGE I

**VOORWAARDEN (EU-0027463-0000)**

De houder van de toelating voert een studie uit naar de houdbaarheidstermijn (24 maanden) van “Ecolab UA Lactic acid single product dossier” in commerciële verpakkingen waarin het product op de markt zal worden aangeboden. De voorgestelde specificatie en de geteste eigenschappen moeten stroken met punt 2.6.4 (Storage stability, stability and shelf-life) van de Guidance on the Biocidal Products Regulation (richtsnoeren voor de biocidenverordening), volume I (Identity of the active substance/physico-chemical properties/analytical methodology — Information Requirements, Evaluation and Assessment. Parts A+B+C), versie 2.1 van maart 2022 <sup>(1)</sup>. Vóór en na de opslag moeten alle relevante eigenschappen worden bepaald.

Uiterlijk op 24 februari 2023 dient de houder van de toelating de resultaten van de studie in bij het Agentschap.

---

---

<sup>(1)</sup> [https://echa.europa.eu/documents/10162/2324906/bpr\\_guidance\\_vol\\_i\\_parts\\_abc\\_en.pdf/31b245e5-52c2-f0c7-04db-8988683cbc4b](https://echa.europa.eu/documents/10162/2324906/bpr_guidance_vol_i_parts_abc_en.pdf/31b245e5-52c2-f0c7-04db-8988683cbc4b)

## BIJLAGE II

**Samenvatting van de productkenmerken van een biocide**

Ecolab UA Lactic Acid single product dossier

Productsoort 2 — Desinfecteermiddelen en algiciden die niet rechtstreeks op mens of dier worden gebruikt (Desinfecteermiddelen)

Toelatingsnummer: EU-0027463-0000

Toelatingsnummer in R4BP: EU-0027463-0000

## 1. ADMINISTRATIEVE INFORMATIE

1.1. **Handelsna(a)m(en) van het product**

Handelsnaam	GEL NETTOYANT DESINFECTANT WC Maxx Into Des
-------------	--

1.2. **Toelatingshouder**

Naam en adres van de toelatingshouder	Naam	Ecolab Deutschland GmbH
	Adres	Ecolab Allee 1, 40789 Monheim am Rhein Duitsland
Toelatingsnummer	EU-0027463-0000	
Toelatingsnummer in R4BP	EU-0027463-0000	
Toelatingsdatum	24 november 2022	
Vervaldatum	31 oktober 2032	

1.3. **Fabrikant(en) van het product**

Naam van de fabrikant	Ecolab Europe GmbH
Adres van de fabrikant	Richtstrasse 7, 8304 Wallisellen Zwitserland
Productielocatie	AFP GmbH, 21337 Lueneburg Duitsland ACIDEKA SA Capuchinos de Basurto 6, 4a planta, 48013 Bilbao, Bizkaia Spanje ADIEGO HNOS, Adiego CTRA DE VALENCIA, 50410 CUARTE DE HUERVA Spanje ALLIED PRODUCTS, Allied Hygiene Unit 11, Belvedere Industrial Estate Fishers Way, DA17 6BS Belvedere Kent Verenigd Koninkrijk Arkema GmbH Morschheimer Strasse 19, D-67292 Krichheimbolanden Duitsland AZELIS DENMARK, Lundtoftegårdsvej 95, 2800 Kgs. Lyngby Denemarken BELINKA-LJUBLJANA, Belinka Zasavska Cesta 95, 1001 Ljubljana Slovenië BENTUS LABORATORIES, Radio street 24 BLd 1, 105005 Moskou Russische Federatie BIO PRODUCTiONS Ltd, 72 Victoria Road, RH15 9LH West Sussex Verenigd Koninkrijk BIOXAL SA, Route des Varennes — Secteur A — BP 30072, 71103 Chalon sur Saône Cedex Frankrijk

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

ECL TESSENDERLO, Industriezone Ravenshout 4, 3980 Tessenderlo België

ECL WEAVERGATE, NLC Weavergate Northwich, CHeshire West and Chester, CW8 4EE Weavergate Verenigd Koninkrijk

ECOLAB LTD BAGLAN/SWINDON, Plot 7a Baglan Energy Park, Baglan, Port Talbot, SA11 2HZ Baglan Verenigd Koninkrijk

FERDINAND EIERMACHER, Westring 24, 48356 Nordwalde Duitsland

F.E.L.T., B.P 64 10 rue du Vertuquet, 59531 Neuville En Ferrain Frankrijk

Gallows Green Services Ltd Cod Beck Mill Industrial Estate Dalton Lane Thirsk North Yorkshire, YO7 3HR North Yorkshire Verenigd Koninkrijk

GERDISA GERMAN RGUEZ DROGAS IND., Gerdisa Pol Industrial Miralcampo parc.37, 19200 Azuqueca de Henares Guadalajara Spanje

GIRASOL NATURAL PRODUCTS BV, De Veldoven 12-14, 3342 GR Hendrik-Ido-Ambacht Nederland

HENKEL ENGELS, 48 Pr. Stroitelei, 413116 Saratov Russische Federatie

IMECO GmbH & Co. KG, Boschstraße 5, D-63768 Hösbach Duitsland

INNOVATE GmbH, Am Hohen Stein 11, 06618 Naumburg Duitsland

INTERFILL LCC-TOSNO, Moskovskoye shosse 1, 187000 Tosno — Leningradskaya oblast Russische Federatie

JODEL- PRODUCTOS QUIMICOS, Jodel Zona Industrial, 2050 Aveiras de Cima Portugal

KLEIMANN GmbH, Am Trieb 13, 72820 Sonnenbühl Duitsland

LA ANTIGUA LAVANDERA S.L., Apartado de Correos, 58, 41500 Sevilla Spanje

LABORATOIRES ANIOS, Pavé du moulin, 59260 Lille-Hellemmes Spanje

LABORATOIRES ANIOS, Rue de Lille 3330, 59262 Sainghin-en-Mélantois Frankrijk

LICHTENHELDT GmbH, Lichtenheldt Industriestrasse 7-9, 23812 Wahlstedt Duitsland

LONZA GmbH, Morianstr.32, 42103 Wuppertal Duitsland

MULTIFILL BV, Constructieweg 25A, 3641 SB Mijdrecht Nederland

NOPA NORDISK PARFUMERIVARE, Hvedevej 2-22, DK-8900 Randers Denemarken

PLANOL GmbH, Maybachstr 17, 63456 Hanau Duitsland

PLUM A/S, Frederik Plums Vej 2, DK 5610 Assens Denemarken

PRODUCTOS LA CORBERANA S.L. 46612 Corbera (Valencia) Spanje

THE PROTON GROUP LTD, Ripley Drive, Normanton Industrial Estate, Wakefield, WF6 1QT Wakefield Verenigd Koninkrijk

QUIMICAS MORALES S.L., Misiones, 11, 05005 Las Palmas de Gran Canaria Spanje

RNM PRODUCTOS QUIMICOS, Lda Rua da Fabrica, 123, 4765-080 Carreira Vila Nova de Famalicao Carreira Vila Nova de Famalicao Portugal

ROQUETTE & BARENTZ, Route De La Gorgue, F-62136 Lestrem Frankrijk

RUTPEN LTD, MEMBURY AIRFIELD LAMBOURN BERKS, RG16 7TJ Membury Verenigd Koninkrijk

Solimix, Montseny 17-19 Pol. Ind. Sant Pere Molanta, 08799 Olerdola Barcelona Spanje

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

#### 1.4. Fabrikant(en) van de werkzame stof(fen)

Werkzame stof	L-(+)-melkzuur
Naam van de fabrikant	Purac Biochem bv
Adres van de fabrikant	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Nederland
Productielocatie	Arkelsedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Nederland

## 2. PRODUCTSAMENSTELLING EN -FORMULERING

### 2.1. Kwalitatieve en kwantitatieve informatie over de samenstelling van het product

Triviale naam	IUPAC-naam	Functie	CAS-nummer	EG-nummer	Gehalte (%)
L-(+)-melkzuur		Werkzame stof	79-33-4	201-196-2	13,2
D-glucopyranose, oligomeren, decyl-octylglycosides	D-glucopyranose, oligomeren, decyl-octylglycosides	Niet-werkzame stof	68515-73-1	500-220-1	3,25
Alcoholen, C8-10 (even aantallen), geëthoxyleerd (< 2,5-EO)	Alcoholen, C8-10, geëthoxyleerd	Niet-werkzame stof	71060-57-6	615-247-5	1,0

2.2. **Formuleringstype**

AL — Vloeistof voor toepassing zonder verdunning

## 3. GEVARENAANDUIDINGEN EN VEILIGHEIDSAANBEVELINGEN

Gevarencategorie	Veroorzaakt ernstige brandwonden en oogletsel. Bijtend voor de luchtwegen.
Veiligheidsaanbevelingen	Damp niet inademen. Na het werken met dit product handen grondig wassen. Beschermdende handschoenen dragen. NA INSLIKKEN: de mond spoelen. GEEN braken opwekken. BIJ CONTACT MET DE HUID (of het haar): verontreinigde kleding onmiddellijk uittrekken. Huid met water afspoelen. BIJ CONTACT MET DE OGEN: voorzichtig afspoelen met water gedurende een aantal minuten. Contactlenzen verwijderen, indien mogelijk. Blijven spoelen. NA INADEMING: de persoon in de frisse lucht brengen en ervoor zorgen dat deze gemakkelijk kan ademen. Onmiddellijk een ANTIGIFCENTRUM of arts raadplegen. Specifieke behandeling vereist (zie eerstehulpinstructie op dit etiket). Verontreinigde kleding wassen alvorens deze opnieuw te gebruiken. Achter slot bewaren.

## 4. TOEGELATEN GEBRUIK

4.1. **Omschrijving van het gebruik**

Tabel 1.

**Gebruik # 1 — Ontsmettingsmiddel voor toiletputten**

Productsoort	PT 02 — Desinfectiemiddelen en algiciden die niet rechtstreeks op mens of dier worden gebruikt
Indien van toepassing, een precieze beschrijving van het toegelaten gebruik	Niet relevant
Doelorganisme(n) (met inbegrip van ontwikkelingsstadium)	Wetenschappelijke naam: geen gegevens Triviale naam: bacteriën Ontwikkelingsstadia: geen gegevens Wetenschappelijke naam: geen gegevens Triviale naam: gisten Ontwikkelingsstadia: geen gegevens
Toepassingsgebied	Binnen Desinfectie van harde oppervlakken aan de binnenkant van toiletputten in instellingen en gezondheidszorgsector.
Toepassingsmethode(n)	Methode: gieten Gedetailleerde beschrijving: direct op het oppervlak gieten
Dosering(en) en frequentie	Toe te passen dosis: gebruiksklaar — in een hoeveelheid die voldoende is om het hele binnenoppervlak van een toiletput te bedekken. Contacttijd — 15 minuten. Verdunning (%): 0 Aantal en timing van de toepassing: dagelijks gebruik
Categorie/categorieën gebruikers	Professioneel
Verpakkingsgrootte en verpakkingsmateriaal	750, 1000 ml HDPE flessen met een doseerdop en PP/LDPE dop.



4.1.1. *Gebruik-specifieke gebruiksinstructies*

Zie algemene gebruiksaanwijzingen.

4.1.2. *Gebruik-specifieke risicobeperkende maatregelen*

Zie algemene gebruiksaanwijzingen.

4.1.3. *Waar specifiek voor het gebruik, de bijzonderheden betreffende mogelijke directe of indirecte effecten, EHBO-instructies en noodmaatregelen om het milieu te beschermen*

Zie algemene gebruiksaanwijzingen.

4.1.4. *Waar specifiek voor het gebruik, instructies voor de veilige verwijdering van het product en zijn verpakking*

Zie algemene gebruiksaanwijzingen.

4.1.5. *Waar specifiek voor het gebruik, voorwaarden voor opslag en de houdbaarheid van het product onder normale opslagomstandigheden*

Zie algemene gebruiksaanwijzingen.

5. ALGEMENE GEBRUIKSAANWIJZING <sup>(1)</sup>

5.1. **Gebruiksvoorschrift**

Til de toiletbril op en richt het mondstuk voorzichtig onder de toiletrand. Knijp in de fles en breng de vloeistof langzaam aan op de binnenkant van de pot, gebruik voldoende product om het hele oppervlak aan de binnenkant van de toiletpot te bedekken. Laat het product 15 minuten zitten. Spoel daarna het toilet door.

Mag niet worden gebruikt met bleek- of andere schoonmaakmiddelen.

Informeer de registratiehouder als de behandeling niet effectief is.

5.2. **Risicobeperkende maatregelen**

Damp niet inademen.

Voorkom contact met de ogen en de huid.

Borstel het product niet in de toiletpot.

Beschermende chemisch bestendige handschoenen dragen tijdens producthanteringsfase (het materiaal van de handschoenen wordt bepaald door de vergunninghouder die in de productinformatie is vermeld).

Na het werken met dit product de handen grondig wassen.

5.3. **Bijzonderheden van mogelijke directe of indirecte effecten, EHBO instructies en noodmaatregelen om mens, dier en milieu te beschermen**

NA INADEMING: in de frisse lucht brengen en laten rusten in een houding die het ademen vergemakkelijkt. Indien er symptomen zijn: 112/ambulance bellen voor medische hulp. Indien er geen symptomen zijn: een arts raadplegen die contact kan opnemen met het NVIC (Nationaal Vergiftigingen Informatie Centrum) (NL) of Antigifcentrum (BE).

BIJ CONTACT MET DE HUID: onmiddellijk wassen met veel water. Alle verontreinigde kleding daarna uittrekken en wassen alvorens ze opnieuw te gebruiken. De huid gedurende 15 minuten blijven wassen met water. Een arts raadplegen die contact kan opnemen met het NVIC (Nationaal Vergiftigingen Informatie Centrum) (NL) of Antigifcentrum (BE).

BIJ CONTACT MET DE OGEN: onmiddellijk spoelen met water gedurende enkele minuten. Contactlenzen verwijderen, indien mogelijk. Gedurende minstens 15 minuten blijven spoelen. 112/ambulance bellen voor medische hulp.

Informatie voor zorgmedewerker/arts: de ogen moeten ook op weg naar de dokter herhaaldelijk worden gespoeld als ze zijn blootgesteld aan basische chemische stoffen (pH > 11), aminen en zuren zoals azijnzuur, mierenzuur of propionzuur.

NA INSLIKKEN: onmiddellijk de mond spoelen. GEEN braken opwekken. Iets te drinken geven indien blootgestelde persoon kan slikken. 112/ambulance bellen voor medische hulp.

<sup>(1)</sup> De gebruiksaanwijzing, de risicobeperkende maatregelen en de andere aanwijzingen voor het gebruik in dit deel gelden voor elk toegelaten gebruik.

Bij een verzoek om medisch advies de verpakking of het etiket ter beschikking houden en een arts raadplegen die contact kan opnemen met het NVIC (Nationaal Vergiftigingen Informatie Centrum) (NL) of Antigifcentrum (BE).

**5.4. Instructies voor de veilige verwijdering van het product en zijn verpakking**

Voer ongebruikt product en de verpakking af in overeenstemming met de lokale/regionale/nationale/internationale regelgeving.

**5.5. Voorwaarden voor opslag en de houdbaarheid van het product onder normale opslagomstandigheden**

Niet in de omgeving bewaren van sterke basen. Buiten het bereik van kinderen houden.

In de goed afgesloten oorspronkelijke verpakking bewaren.

Bewaren op een temperatuur tussen +5 °C en +40 °C. Tegen vorst beschermen.

Houdbaarheid: 24 maanden.

**6. OVERIGE INFORMATIE**

—

---

# BESLUITEN

## BESLUIT (EU) 2022/2109 VAN DE RAAD

van 24 oktober 2022

**tot vaststelling van het standpunt dat namens de Europese Unie moet worden ingenomen ten aanzien van bepaalde resoluties waarover moet worden gestemd tijdens de 20e algemene vergadering van de Internationale Organisatie voor Wijnbouw en Wijnbereiding op 4 november 2022**

DE RAAD VAN DE EUROPESE UNIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie, en met name artikel 43, in samenhang met artikel 218, lid 9,

Gezien het voorstel van de Europese Commissie,

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) De Internationale Organisatie voor Wijnbouw en Wijnbereiding ("OIV") zal tijdens haar volgende algemene vergadering op 4 november 2022 resoluties ("ontwerpresoluties van de OIV") bestuderen en mogelijk aannemen. Die resoluties zullen rechtsgevolgen hebben, als bedoeld in artikel 218, lid 9, van het Verdrag.
- (2) De Unie is geen lid van de OIV. Wel heeft de OIV de Unie op 20 oktober 2017 de bijzondere status verleend waarin artikel 4 van het reglement van orde van de OIV voorziet.
- (3) Twintig lidstaten zijn lid van de OIV. Die lidstaten hebben de mogelijkheid wijzigingen van de ontwerpresoluties van de OIV voor te stellen en hun zal tijdens de volgende algemene vergadering van de OIV op 4 november 2022 worden gevraagd die resoluties van de OIV aan te nemen.
- (4) Het is passend het standpunt vast te stellen dat tijdens de vergaderingen van de OIV namens de Unie moet worden ingenomen ten aanzien van de ontwerpresoluties van de OIV betreffende aangelegenheden die tot haar bevoegdheid behoren. Dat standpunt moet tijdens de vergaderingen van de OIV door de lidstaten die lid zijn van de OIV, kenbaar worden gemaakt, waarbij zij gezamenlijk in het belang van de Unie handelen.
- (5) Op grond van Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(1)</sup> en Gedelegeerde Verordening (EU) 2019/934 van de Commissie <sup>(2)</sup> zullen bepaalde door de OIV aangenomen en gepubliceerde resoluties rechtsgevolgen hebben.
- (6) In artikel 80, lid 3, punt a), van Verordening (EU) nr. 1308/2013 is bepaald dat de Commissie, wanneer zij oenologische procedés toestaat, rekening moet houden met de door de OIV aanbevolen en gepubliceerde oenologische procedés en analysemethoden.

<sup>(1)</sup> Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad van 17 december 2013 tot vaststelling van een gemeenschappelijke ordening van de markten voor landbouwproducten en tot intrekking van de Verordeningen (EEG) nr. 922/72, (EEG) nr. 234/79, (EG) nr. 1037/2001 en (EG) nr. 1234/2007 van de Raad (PB L 347 van 20.12.2013, blz. 671).

<sup>(2)</sup> Gedelegeerde Verordening (EU) 2019/934 van de Commissie van 12 maart 2019 tot aanvulling van Verordening (EU) nr. 1308/2013 van het Europees Parlement en de Raad wat betreft de wijnbouwoppervlakten waar het alcoholgehalte mag worden verhoogd, de toegestane oenologische procedés en de beperkingen met betrekking tot de productie en de bewaring van wijnbouwproducten, het minimale alcoholpercentage voor bijproducten en de verwijdering van die producten, en de bekendmaking van OIV-dossiers (PB L 149 van 7.6.2019, blz. 1).

- (7) In artikel 80, lid 5, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 is bepaald dat de Commissie, wanneer zij analysemethoden voor het bepalen van de samenstelling van de wijnbouwproducten vastlegt, die methoden moet baseren op relevante methoden die zijn aanbevolen en gepubliceerd door de OIV, tenzij ze ondoeltreffend of ongeschikt zouden zijn om de door de Unie nagestreefde doelstelling te verwezenlijken.
- (8) In artikel 90, lid 2, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 is bepaald dat in de Unie ingevoerde wijnbouwproducten moeten worden geproduceerd overeenkomstig oenologische procedés die zijn toegestaan door de Unie op grond van die verordening, of, voorafgaand aan die toestemming, moeten worden geproduceerd overeenkomstig oenologische procedés die worden aanbevolen en gepubliceerd door de OIV.
- (9) In artikel 9, lid 1, van Gedelegeerde Verordening (EU) 2019/934 is bepaald dat de specificaties met betrekking tot de zuiverheid en de identificatie van de bij de oenologische procedés gebruikte stoffen, voor zover ze niet zijn vastgelegd door de Commissie, die moeten zijn welke worden bedoeld in deel A, tabel 2, kolom 4, van bijlage I bij die verordening en verwijzen naar de OIV-aanbevelingen.
- (10) De ontwerpresoluties OENO-TECHNO 14-567B2, 14-567B4 en 14-567C1 betreffen de vaststelling van het onderscheid tussen additieven en technische hulpstoffen voor bepaalde oenologische verbindingen. De ontwerpresoluties OENO-TECHNO 20-684A, 21-689 en 21-708 betreffen de actualisering van bepaalde bestaande oenologische procedés. Ontwerpresolutie OENO-TECHNO 20-684B betreft de vaststelling van een nieuw oenologisch procedé. Ontwerpresolutie OENO-TECHNO 21-707 betreft de intrekking van een bestaand oenologisch procedé. Overeenkomstig artikel 80, lid 3, punt a), en artikel 90, lid 2, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 zullen die resoluties rechtsgevolgen hebben.
- (11) De ontwerpresoluties OENO-SPECIF 17-624 en 20-674 betreffen de actualisering van nieuwe specificaties voor de identificatie van bepaalde bij de wijnproductie gebruikte stoffen. De ontwerpresoluties OENO-SPECIF 20-675A, 20-675B, 20-675C, 20-675D en 20-681 betreffen de vaststelling van nieuwe specificaties voor de identificatie van bepaalde bij de wijnproductie gebruikte stoffen. Overeenkomstig artikel 80, lid 3, punt a), en artikel 90, lid 2, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 en artikel 9, lid 1, van Gedelegeerde Verordening (EU) 2019/934 zullen die resoluties rechtsgevolgen hebben.
- (12) Ontwerpresolutie CST-SCMA 20-668 bevat het advies van de OIV over het totale droge extract van wijn dat wordt gebruikt om fraude met wijn op te sporen. De ontwerpresoluties OENO-SCMA 19-665 en 20-667 betreffen de vaststelling van nieuwe analysemethoden. Ontwerpresolutie OENO-SCMA 20-683 betreft de actualisering van de analysemethode voor de kwantificering van het totale stikstofgehalte in most en wijn en ontwerpresolutie SECSAN-SECUAL 21-709 betreft de actualisering van de criteria voor de kwantificering van allergenen. Overeenkomstig artikel 80, lid 3, punt a), en artikel 80, lid 5, van Verordening (EU) nr. 1308/2013 zullen die resoluties rechtsgevolgen hebben.
- (13) Wetenschappelijke en technische deskundigen van de wijnsector hebben die OIV-ontwerpresoluties uitvoerig besproken. Deze resoluties dragen bij aan de internationale harmonisatie van de wijnnormen en zullen een kader bieden voor eerlijke concurrentie in de handel in wijnbouwproducten. Daarom moeten ze worden gesteund.
- (14) Om tijdens de onderhandelingen in de aanloop naar de algemene vergadering van de OIV op 4 november 2022 over de nodige flexibiliteit te beschikken, moeten de lidstaten die lid van de OIV zijn, worden gemachtigd om met wijzigingen in deze OIV-ontwerpresoluties in te stemmen voor zover de inhoud ervan niet wordt gewijzigd,

HEEFT HET VOLGENDE BESLUIT VASTGESTELD:

#### *Artikel 1*

Het standpunt dat namens de Unie moet worden ingenomen tijdens de 20e Algemene Vergadering van de OIV op 4 november 2022 is opgenomen in de bijlage bij dit besluit.

#### *Artikel 2*

Het in artikel 1 bedoelde standpunt wordt uitgedragen door de lidstaten die lid zijn van de OIV, die daarbij gezamenlijk optreden in het belang van de Unie.

*Artikel 3*

1. Als aangenomen mag worden dat het in artikel 1 bedoelde standpunt nog wordt beïnvloed door nieuwe wetenschappelijke of technische informatie die vóór of tijdens de vergaderingen van de OIV wordt gepresenteerd, verzoeken de lidstaten die lid van de OIV zijn, om uitstel van de stemming in de algemene vergadering van de OIV totdat het standpunt dat namens de Unie moet worden ingenomen is bepaald op basis van de nieuwe informatie.
2. De lidstaten die lid van de OIV zijn en die daarbij gezamenlijk optreden in het belang van de Unie, kunnen na coördinatievergaderingen en zonder verder besluit van de Raad tot vaststelling van het standpunt dat namens de Unie moet worden ingenomen instemmen met technische wijzigingen in de in de bijlage bij dit besluit vermelde ontwerp-resoluties van de OIV, voor zover de inhoud ervan niet wordt gewijzigd.

*Artikel 4*

Dit besluit treedt in werking op de datum van de vaststelling ervan.

Gedaan te Luxemburg, 24 oktober 2022.

*Voor de Raad*  
*De voorzitter*  
A. HUBÁČKOVÁ

---

## BIJLAGE

De lidstaten van de Unie die lid van de Internationale Organisatie voor Wijnbouw en Wijnbereiding ("OIV") zijn en die daarbij gezamenlijk optreden in het belang van de Unie, steunen de volgende ontwerpresoluties in stap 7 tijdens de algemene vergadering van de OIV op 4 november 2022:

- OENO-TECHNO 14-567B2: Onderscheid tussen additieven en technische hulpstoffen — deel 2: kooldioxide;
  - OENO-TECHNO 14-567B4: Onderscheid tussen additieven en technische hulpstoffen — dimethyldicarbonaat;
  - OENO-TECHNO 14-567C1: Onderscheid tussen additieven en technische hulpstoffen — deel 3: magere melk;
  - OENO-TECHNO 20-684A: Gebruik van selectieve plantenvezels in wijn — actualisering van Resolutie OIV-OENO 582-2017;
  - OENO-TECHNO 20-684B: Gebruik van selectieve plantenvezels in most;
  - OENO-TECHNO 21-689: OIV-maximumwaarde voor Arabische gom — actualisering;
  - OENO-TECHNO 21-707: Wijn — behandeling met zilverchloride;
  - OENO-TECHNO 21-708: Actualisering van dossier 2.1.14 — flotatie;
  - OENO-SPECIF 17-624: Actualisering van de monografie over oenologische tanninen;
  - OENO-SPECIF 20-674: Actualisering van de monografie over mannoproteïnen uit gist;
  - OENO-SPECIF 20-675A: Specifieke monografieën voor procyanidinen/prodelfinidinen;
  - OENO-SPECIF 20-675B: Specifieke monografieën voor ellagitanninen;
  - OENO-SPECIF 20-675C: Specifieke monografieën voor gallotanninen;
  - OENO-SPECIF 20-675D: Specifieke monografieën voor profisetinidinen/prorobitenidinen;
  - OENO-SPECIF 20-681: Cellulose in levensmiddelen;
  - CST-SCMA 20-668: Advies van de OIV over het totale gehalte aan droge stof (totaal gehalte aan droge stof, totaal gehalte aan droge stof zonder suikers, verkregen extract);
  - OENO-SCMA 19-665: Bepaling van zoetstoffen in wijn door middel van hogedrukvlloeistofchromatografie in combinatie met een diodearray-detector en een geladen aerosoldetector;
  - OENO-SCMA 20-667: Praktische instructies/richtsnoeren voor de bepaling van kleurkenmerken voor de rangschikking en/of vergelijking van most die uit druivenrassen met een hoge concentratie kleurpigmenten wordt gewonnen;
  - OENO-SCMA 20-683: Actualisering van methode OIV-MA-AS323-02B — Kwantificering van het totale stikstofgehalte volgens de Dumas-methode (most en wijn);
  - SECSAN-SECUAL 21-709: Actualisering van Resolutie OIV-OENO 427-2010 — Criteria voor de kwantificering van allergenen.
-

**UITVOERINGSBESLUIT (EU) 2022/2110 VAN DE COMMISSIE****van 11 oktober 2022****tot vaststelling van BBT-conclusies (beste beschikbare technieken) op grond van Richtlijn 2010/75/EU van het Europees Parlement en de Raad inzake industriële emissies, voor de ferrometaalverwerkende industrie***(Kennisgeving geschied onder nummer C(2022) 7054)***(Voor de EER relevante tekst)**

DE EUROPESE COMMISSIE,

Gezien het Verdrag betreffende de werking van de Europese Unie,

Gezien Richtlijn 2010/75/EU van het Europees Parlement en de Raad van 24 november 2010 inzake industriële emissies (geïntegreerde preventie en bestrijding van verontreiniging) <sup>(1)</sup>, en met name artikel 13, lid 5,

Overwegende hetgeen volgt:

- (1) BBT-conclusies (beste beschikbare technieken) vormen de referentie voor de vaststelling van de vergunningsvoorwaarden voor installaties als bedoeld in hoofdstuk II van Richtlijn 2010/75/EU en de bevoegde autoriteiten moeten emissiegrenswaarden vaststellen die waarborgen dat de emissies onder normale bedrijfsomstandigheden niet hoger zijn dan de met de beste beschikbare technieken geassocieerde emissieniveaus zoals vastgesteld in de BBT-conclusies.
- (2) Overeenkomstig artikel 13, lid 4, van Richtlijn 2010/75/EU, heeft het bij besluit van de Commissie van 16 mei 2011 <sup>(2)</sup> opgerichte forum, dat bestaat uit vertegenwoordigers van de lidstaten, de betrokken industrietakken en niet-gouvernementele organisaties die zich inzetten voor milieubescherming, op 17 december 2021 zijn advies over de voorgestelde inhoud van het BBT-referentiedocument voor de ferrometaalverwerkende industrie bij de Commissie ingediend. Dat advies is publiek toegankelijk <sup>(3)</sup>.
- (3) In de BBT-conclusies die in de bijlage bij dit besluit worden uiteengezet, is rekening gehouden met het advies van het forum omtrent de voorgestelde inhoud van het BBT-referentiedocument. Zij bevatten de belangrijkste bestanddelen van het BBT-referentiedocument.
- (4) De in dit besluit vervatte maatregelen zijn in overeenstemming met het advies van het bij artikel 75, lid 1, van Richtlijn 2010/75/EU ingestelde comité,

HEEFT HET VOLGENDE BESLUIT VASTGESTELD:

*Artikel 1*

De BBT-conclusies voor de ferrometaalverwerkende industrie zoals in de bijlage uiteengezet, zijn aangenomen.

*Artikel 2*

Dit besluit is gericht tot de lidstaten.

<sup>(1)</sup> PB L 334 van 17.12.2010, blz. 17.

<sup>(2)</sup> Besluit van de Commissie van 16 mei 2011 tot oprichting van een forum voor de uitwisseling van informatie overeenkomstig artikel 13 van Richtlijn 2010/75/EU inzake industriële emissies (PB C 146 van 17.5.2011, blz. 3).

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

Gedaan te Brussel, 11 oktober 2022.

*Voor de Commissie*  
Virginijus SINKEVIČIUS  
*Lid van de Commissie*

---



## BIJLAGE

## 1. BBT-CONCLUSIES (BESTE BESCHIKBARE TECHNIEKEN) VOOR DE FERROMETAALVERWERKENDE INDUSTRIE

## TOEPASSINGSGEBIED

Deze BBT-conclusies hebben betrekking op de volgende in bijlage I bij Richtlijn 2010/75/EU omschreven activiteiten:

- 2.3. De verwerking van ferrometalen door:
- a) warmwalsen met een capaciteit van meer dan 20 ton ruwstaal per uur;
  - c) het aanbrengen van deklagen van gesmolten metaal, met een verwerkingscapaciteit van meer dan 2 ton ruwstaal per uur; hieronder vallen continu dompelverzinken en discontinu verzinken.
- 2.6. Oppervlaktebehandeling van ferrometalen door middel van een elektrolytisch of chemisch procedé, wanneer de inhoud van de gebruikte behandelingsbaden meer dan 30 m<sup>3</sup> bedraagt en de behandeling wordt uitgevoerd door middel van koudwalsen, draadtrekken of discontinu verzinken.
- 6.11. Een niet onder het toepassingsgebied van Richtlijn 91/271/EEG vallende zelfstandig geëxploiteerde behandeling van afvalwater, mits de belangrijkste verontreinigingsbelasting afkomstig is van de onder deze BBT-conclusies vallende activiteiten.

Deze BBT-conclusies hebben ook betrekking op:

- koudwalsen en draadtrekken wanneer deze activiteiten rechtstreeks verband houden met warmwalsen en/of continu dompelverzinken;
- de nuttige toepassing van afgewerkte zuren, wanneer deze activiteit rechtstreeks verband houdt met de activiteiten die onder deze BBT-conclusies vallen;
- de gecombineerde behandeling van afvalwater van verschillende herkomst, mits de afvalwaterbehandeling niet onder het toepassingsgebied van Richtlijn 91/271/EEG valt en de belangrijkste verontreinigingsbelasting afkomstig is van de onder deze BBT-conclusies vallende activiteiten;
- verbrandingsprocessen die rechtstreeks verband houden met de activiteiten die onder deze BBT-conclusies vallen, mits:
  1. de gasvormige verbrandingsproducten in direct contact met materiaal worden gebracht (zoals directe verwarming of directe droging van basismaterialen), of
  2. de stralings- en/of geleidingswarmte door een volle muur heen wordt overgedragen (indirecte verwarming):
    - zonder dat deze overdracht via een warmteoverdrachtstvloeistof verloopt (met inbegrip van het verwarmen van de zinkpot), of
    - een gas (bv. H<sub>2</sub>) als warmteoverdrachtstvloeistof fungeert in geval van stapelgloeien.

Deze BBT-conclusies hebben geen betrekking op:

- coating van metaal door thermisch spuiten;
- elektrolytisch en stroomloos bekleden; deze activiteit valt mogelijk onder de BBT-conclusies voor de oppervlaktebehandeling van metalen en kunststoffen (STM, *Surface Treatment of Metals and Plastics*).

Andere BBT-conclusies en referentiedocumenten die relevant kunnen zijn voor de activiteiten waarop deze BBT-conclusies betrekking hebben, zijn onder meer:

- ijzer- en staalproductie (IS, *Iron and Steel Production*);
- grote stookinstallaties (LCP, *Large Combustion Plants*);
- oppervlaktebehandeling van metalen en kunststoffen (STM);
- oppervlaktebehandeling met behulp van organische oplosmiddelen (STS, *Surface Treatment using Organic Solvents*);
- afvalbehandeling (WT, *Waste Treatment*);
- monitoring van emissies naar lucht en water afkomstig van RIE-installaties (ROM, *Reference Report on Monitoring of Emissions from IED Installations*);
- economische aspecten en cross-media-effecten (ECM, *Economics and Cross-Media Effects*);

- emissies uit opslag (EFS, *Emissions from Storage*);
- energie-efficiëntie (ENE);
- industriële koelsystemen (ICS, *Industrial Cooling Systems*).

Deze BBT-conclusies gelden onverminderd andere toepasselijke wetgeving, bijvoorbeeld inzake de registratie en beoordeling van en de autorisatie en beperkingen ten aanzien van chemische stoffen (Reach) en inzake de indeling, etikettering en verpakking (CLP).

#### DEFINITIES

Voor de toepassing van deze BBT-conclusies zijn de volgende definities van toepassing:

Algemene termen	
Gebruikte term	Definitie
Discontinu verzinken	Discontinue onderdompeling van stalen werkstukken in een bad met gesmolten zink om het oppervlak ervan met zink te coaten. Dit omvat ook alle rechtstreeks daarmee verband houdende voor- en nabehandelingsprocessen (bv. ontvetten en passiveren).
Hardzink	Een reactieproduct van gesmolten zink met ijzer of ijzerzouten die door beitsen of fluxen zijn overgebracht. Dit reactieproduct zinkt naar de bodem van het zinkbad.
Koolstofstaal	Staal waarin het gehalte van elk legeringselement minder dan 5 massaprocent bedraagt.
Geleide emissies	Emissies van verontreinigende stoffen naar het milieu via kanalen, leidingen, schoorstenen enz.
Koudwalsen	Het samenpersen van staal met behulp van walsen bij omgevingstemperaturen om de kenmerken ervan te veranderen (bv. grootte, vorm en/of metallurgische eigenschappen). Dit omvat ook alle rechtstreeks daarmee verband houdende voor- en nabehandelingsprocessen (bv. beitsen, gloeien en oliën).
Continue meting	Meting met behulp van een geautomatiseerd meetsysteem dat permanent ter plekke is geïnstalleerd.
Directe lozing	Lozing in een ontvangend waterlichaam zonder verdere stroomafwaartse afvalwaterbehandeling.
Bestaande installatie	Een installatie die geen nieuwe installatie is.
Basismateriaal	Alle stalen materialen (onbewerkt of gedeeltelijk bewerkt) of werkstukken die in een stap van het productieproces worden ingevoerd.
Verwarming van het basismateriaal	Elke stap van het proces waarin het basismateriaal wordt verwarmd. Dit omvat niet het drogen van het basismateriaal of het verwarmen van de zinkpot.
Ferrochroom	Een legering van chroom en ijzer die gewoonlijk tussen 50 en 70 massaprocent chroom bevat.
Rookgas	Het uitlaatgas dat een verbrandingseenheid verlaat.
Hooggelegeerd staal	Staal waarin het gehalte aan een of meer legeringselementen 5 massaprocent of hoger is.
Continu dompelverzinken	Continue onderdompeling van staalplaten of staaldraad in een bad met gesmolten metaal of metalen, bv. zink en/of aluminium, om het oppervlak met meta(a)l(en) te coaten. Dit omvat ook alle rechtstreeks daarmee verband houdende voor- en nabehandelingsprocessen (bv. beitsen en fosfateren).
Warmwalsen	Het samenpersen van verwarmd staal met behulp van walsen bij temperaturen die doorgaans tussen 1 050 °C en 1 300 °C liggen, om de kenmerken ervan te veranderen (bv. grootte, vorm en/of metallurgische eigenschappen). Dit omvat rond warmwalsen en warmwalsen van naadloze buizen, en alle rechtstreeks daarmee verband houdende voor- en nabehandelingsprocessen (bv. schoonbranden, afwerken, beitsen en oliën).

Indirecte lozing	Een lozing die geen directe lozing is.
Tussentijds verhitten	Verwarmen van het basismateriaal tussen de warmwalsfasen.
Procesgassen ijzer- en staalproductie	Hoogovengas, oxystaalovengas, cokesovengas of mengsels daarvan, afkomstig van de ijzer- en staalproductie.
Loodhoudend staal	Staalqualiteiten waarin het gehalte van het toegevoegde lood doorgaans tussen 0,15 en 0,35 massaprocent ligt.
Wezenlijke verbetering van een installatie	Een belangrijke wijziging in het ontwerp of de technologie van een installatie, met grote aanpassingen of vervangingen van de processen en/of de nabehandelingstechnieken en de bijbehorende apparatuur.
Massastroom	De massa van een bepaalde stof of parameter die gedurende een bepaalde tijd wordt uitgestoten.
Oxidelaag	Ijzeroxiden die zich op het oppervlak van staal vormen wanneer zuurstof reageert met heet metaal. Dit gebeurt onmiddellijk na het gieten, tijdens het herverwarmen en tijdens het warmwalsen.
Gemengd zuur	Een mengsel van fluorwaterstofzuur en salpeterzuur.
Nieuwe installatie	Een installatie die voor het eerst wordt vergund op het terrein van de installatie na de publicatie van deze BBT-conclusies of een volledige vervanging van een installatie na de publicatie van deze BBT-conclusies.
Periodieke meting	Meting op gespecificeerde tijdsintervallen, handmatig of geautomatiseerd.
Installatie	Alle delen van een inrichting die onder het toepassingsgebied van deze BBT-conclusies valt en alle andere daarmee rechtstreeks samenhangende activiteiten die gevolgen hebben voor het verbruik en/of de emissies. Installaties kunnen nieuwe installaties of bestaande installaties zijn.
Naverwarming	Verwarmen van het basismateriaal na het warmwalsen.
Proceschemicaliën	Stoffen en/of mengsels zoals gedefinieerd in artikel 3 van Verordening (EG) nr. 1907/2006 van het Europees Parlement en de Raad <sup>(1)</sup> die in het proces of de processen worden gebruikt.
Nuttige toepassing	Nuttige toepassing zoals gedefinieerd in artikel 3, punt 15, van Richtlijn 2008/98/EG van het Europees Parlement en de Raad <sup>(2)</sup> . De nuttige toepassing van afgewerkte zuren omvat de regeneratie, terugwinning en recycling ervan.
Herverzinking	De verwerking van gebruikte verzinkte voorwerpen (bv. vangrails voor autowegen) die na lang gebruik opnieuw worden verzinkt. Het verwerken van deze voorwerpen vereist extra processtappen vanwege de aanwezigheid van gedeeltelijk verroeste oppervlakken of de noodzaak om eventuele resterende zinkbekleding te verwijderen.
Herverwarming	Verwarmen van het basismateriaal vóór het warmwalsen.
Residu	Stof die of voorwerp dat als afvalstof of bijproduct wordt gegenereerd door de binnen het toepassingsgebied van deze BBT-conclusies vallende activiteiten.
Gevoelige receptor	Zones die speciale bescherming behoeven, zoals: — woonzones; — zones waar menselijke activiteiten worden verricht (bv. aangrenzende werkplekken, scholen, kinderdagverblijven, recreatiegebieden, ziekenhuizen of verpleegtehuizen).
Roestvrij staal	Hooggelegeerd staal met een chroomgehalte dat gewoonlijk tussen 10 en 23 massaprocent ligt. Het omvat austenitisch staal, dat ook een gehalte aan nikkel van gewoonlijk 8-10 massaprocent bevat.
Slakken	De oxiden die zich tijdens het warm dompelen op het oppervlak van het gesmolten zink in het zinkbad vormen door de reactie van ijzer en aluminium.

Geldig uur- of halfuurgemiddelde	Een uurgemiddelde (of halfuurgemiddelde) wordt als geldig beschouwd wanneer er geen sprake is van onderhoud of storing van het geautomatiseerde meetsysteem.
Vluchtige stof	Een stof die gemakkelijk van vaste of vloeibare vorm in dampvorm kan overgaan en die een hoge dampspanning en een laag kookpunt heeft (bv. HCl). Hiertoe behoren de vluchtige organische stoffen zoals gedefinieerd in artikel 3, punt 45, van Richtlijn 2010/75/EU.
Draadtrekken	Het trekken van stalen stangen of draden door matrijzen om hun diameter kleiner te maken. Dit omvat ook alle rechtstreeks daarmee verband houdende voor- en nabehandelingsprocessen (bv. beitsen van walsdraad en verwarming van het basismateriaal na het trekken).
Zinkas	Een mengsel van zinkmetaal, zinkoxide en zinkchloride dat zich op het oppervlak van het gesmolten zink in het zinkbad vormt.

(<sup>1</sup>) Verordening (EG) nr. 1907/2006 van het Europees Parlement en de Raad van 18 december 2006 inzake de registratie en beoordeling van en de autorisatie en beperkingen ten aanzien van chemische stoffen (Reach), tot oprichting van een Europees Agentschap voor chemische stoffen, houdende wijziging van Richtlijn 1999/45/EG en houdende intrekking van Verordening (EEG) nr. 793/93 van de Raad en Verordening (EG) nr. 1488/94 van de Commissie alsmede Richtlijn 76/769/EEG van de Raad en de Richtlijnen 91/155/EEG, 93/67/EEG, 93/105/EG en 2000/21/EG van de Commissie (PB L 396 van 30.12.2006, blz. 1).

(<sup>2</sup>) Richtlijn 2008/98/EG van het Europees Parlement en de Raad van 19 november 2008 betreffende afvalstoffen en tot intrekking van een aantal richtlijnen (PB L 312 van 22.11.2008, blz. 3).

#### Verontreinigende stoffen en parameters

Gebruikte term	Definitie
B	De som van boor en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als B.
Cd	De som van cadmium en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Cd.
CO	Koolmonoxide.
CZV	Chemisch zuurstofverbruik. De hoeveelheid zuurstof die nodig is voor de algehele chemische oxidatie van organisch materiaal tot koolstofdioxide met behulp van dichromaat. Het CZV is een indicator voor de massaconcentratie van organische verbindingen.
Cr	De som van chroom en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Cr.
Cr(VI)	Zeswaardig chroom, uitgedrukt als Cr(VI), met inbegrip van alle chroomverbindingen waarbij het chroom in de oxidatietoestand +6 verkeert.
Stof	Totaal aan vaste deeltjes (in lucht).
Fe	De som van ijzer en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Fe.
F <sup>-</sup>	Opgeloste fluoride, uitgedrukt als F <sup>-</sup> .
HCl	Waterstofchloride.
HF	Waterstoffluoride.
Hg	De som van kwik en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Hg.
HOI	Minerale-olie-index ( <i>Hydrocarbon Oil Index</i> ). De som van de verbindingen die met een koolwaterstofoplosmiddel kunnen worden geëxtraheerd (waaronder alifatische, alicyclische, aromatische of alkylgesubstitueerde aromatische koolwaterstoffen, met lange keten of vertakt).
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Zwavelzuur.
NH <sub>3</sub>	Ammoniak.

Ni	De som van nikkel en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Ni.
NO <sub>x</sub>	De som van stikstofmonoxide (NO) en stikstofdioxide (NO <sub>2</sub> ), uitgedrukt als NO <sub>2</sub> .
Pb	De som van lood en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Pb.
Sn	De som van tin en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Sn.
SO <sub>2</sub>	Zwavel dioxide.
SO <sub>x</sub>	De som van zwavel dioxide (SO <sub>2</sub> ) zwaveltrioxide (SO <sub>3</sub> ) en aerosolen van zwavelzuur, uitgedrukt als SO <sub>2</sub> .
TOC	Totaal aan organische koolstof ( <i>Total Organic Carbon</i> ), uitgedrukt als C (in water); omvat alle organische verbindingen.
Totaal P	Totaal aan fosfor, uitgedrukt als P, met inbegrip van alle anorganische en organische fosforverbindingen.
TSS	Totaal aan zwevende stoffen ( <i>Total Suspended Solids</i> ). Massaconcentratie van alle zwevende deeltjes (in water), gemeten door middel van filtratie door glasvezelfilters en gravimetrie.
TVOS	Totaal aan vluchtige organische stoffen, uitgedrukt als C (in lucht).
Zn	De som van zink en de verbindingen daarvan, opgelost of aan deeltjes gebonden, uitgedrukt als Zn.

## AFKORTINGEN

Voor de toepassing van deze BBT-conclusies worden de volgende afkortingen gebruikt:

Afkorting	Definitie
BG	Discontinu verzinken ( <i>batch galvanising</i> )
CMS	Beheersysteem voor chemische stoffen ( <i>chemicals management system</i> )
CR	Koudwalsen ( <i>cold rolling</i> )
MBS	Milieubeheersysteem
FMP	Verwerking van ferrometalen ( <i>ferrous metals processing</i> )
HDC	Continu dompelverzinken ( <i>hot dip coating</i> )
HR	Warmwalsen ( <i>hot rolling</i> )
OTNOC	Andere dan normale bedrijfsomstandigheden ( <i>other than normal operating conditions</i> )
SCR	Selectieve katalytische reductie ( <i>selective catalytic reduction</i> )
SNCR	Selectieve niet-katalytische reductie ( <i>selective non-catalytic reduction</i> )
WD	Draadtrekken ( <i>wire drawing</i> )

## ALGEMENE OVERWEGINGEN

**Beste beschikbare technieken**

De technieken die in deze BBT-conclusies worden opgesomd en beschreven, zijn prescriptief noch limitatief. Er mogen andere technieken worden gebruikt die ten minste een gelijkwaardig niveau van milieubescherming garanderen.

Tenzij anders aangegeven, kunnen de BBT-conclusies algemeen worden toegepast.

### BBT-GEN's en indicatieve emissieniveaus voor emissies naar lucht

De met de beste beschikbare technieken geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) en indicatieve emissieniveaus voor emissies naar lucht in deze BBT-conclusies hebben betrekking op concentratieniveaus (massa uitgestoten stoffen per volume afgas) onder de volgende standaardomstandigheden: droog gas met een temperatuur van 273,15 K en een druk van 101,3 kPa, uitgedrukt in mg/Nm<sup>3</sup>.

De referentiezuurstofgehalten die in deze BBT-conclusies worden gebruikt om de BBT-GEN's en indicatieve emissieniveaus uit te drukken zijn opgenomen in de volgende tabel.

Emissiebronnen	Referentiezuurstofgehalte (O <sub>R</sub> )
Verbrandingsprocessen die verband houden met: — het verwarmen en drogen van het basismateriaal; — het verwarmen van de zinkpot.	3 volumeprocent, droog
Alle andere bronnen	Geen correctie voor het zuurstofgehalte

Voor de gevallen waarin een referentiezuurstofgehalte is opgegeven, is de vergelijking voor het berekenen van de emissieconcentratie bij het referentiezuurstofgehalte:

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

waarbij: E<sub>R</sub>: emissieconcentratie bij het referentiezuurstofgehalte O<sub>R</sub>;  
O<sub>R</sub>: referentiezuurstofgehalte in volumeprocent;  
E<sub>M</sub>: gemeten emissieconcentratie;  
O<sub>M</sub>: gemeten zuurstofgehalte in volumeprocent.

Bovenstaande vergelijking is niet van toepassing indien bij het(de) verbrandingsproces(sen) met zuurstof verrijkte lucht of zuivere zuurstof wordt gebruikt of indien door extra luchttoevoer om veiligheidsredenen het zuurstofgehalte in het afgas zeer dicht bij 21 volumeprocent komt te liggen. In dit geval wordt de emissieconcentratie bij het referentiezuurstofgehalte van 3 volumeprocent op droge basis anders berekend, bv. door normalisering op grond van het door de verbranding geproduceerde kooldioxide.

Voor de middelingstijden van BBT-GEN's voor emissies naar lucht zijn de volgende definities van toepassing:

Type meting	Middelingstijd	Definitie
Continu	Daggemiddelde	Gemiddelde over een periode van één dag op basis van geldige uur- of halfuurgemiddelden.
Periodiek	Gemiddelde van de bemonsteringsperiode	Gemiddelde waarde van drie opeenvolgende metingen van ten minste 30 minuten elk <sup>(1)</sup> .

<sup>(1)</sup> Voor parameters waarvoor bemonsteringen/metingen van 30 minuten en/of een gemiddelde van drie opeenvolgende metingen wegens beperkingen op het vlak van bemonstering of analyse en/of operationele omstandigheden niet geschikt zijn, mag een meer representatieve bemonsterings-/meetprocedure worden gevolgd.

Wanneer de afgassen uit twee of meer bronnen (bv. ovens) via een gemeenschappelijke schoorsteen worden uitgestoten, is het BBT-GEN van toepassing op de gecombineerde uitstoot via de schoorsteen.

Voor de berekening van de massastromen met betrekking tot BBT 7 en BBT 20, waarbij afgassen van één type bron (bv. ovens) via twee of meer afzonderlijke schoorstenen worden uitgestoten die volgens de bevoegde autoriteit via één gemeenschappelijke schoorsteen zouden kunnen worden uitgestoten, worden deze schoorstenen als één enkele schoorsteen beschouwd.

### BBT-GEN's voor emissies naar water

De met de beste beschikbare technieken geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor emissies naar water in deze BBT-conclusies hebben betrekking op concentratieniveaus (massa van uitgestoten stoffen per volume water), uitgedrukt in mg/l of µg/l.

De met de BBT-GEN's geassocieerde middelingstijden hebben betrekking op een van de volgende gevallen:

- in geval van continue lozingen, daggemiddelde waarden, d.w.z. op 24 uur-debietsproportionele mengmonsters. Tijdsproportionele mengmonsters kunnen worden gebruikt op voorwaarde dat een toereikende stabiliteit van het debiet is aangetoond. Er kunnen steekproefmonsters worden gebruikt wanneer is aangetoond dat de emissieniveaus voldoende stabiel zijn;
- in geval van batchlozingen, gemiddelde waarden tijdens de duur van de lozing, genomen als debietsproportionele mengmonsters of, indien het effluent correct gemengd en homogeen is, als een steekproefmonster vóór de lozing.

De BBT-GEN's zijn van toepassing op het punt waar de emissie de installatie verlaat.

### Andere met de beste beschikbare technieken geassocieerde milieuprestatieniveaus (BBT-GMPN's)

#### BBT-GMPN's voor specifiek energieverbruik (energie-efficiëntie)

De BBT-GMPN's voor specifiek energieverbruik hebben betrekking op jaargemiddelden en worden berekend met de volgende formule:

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

- waarbij: energieverbruik: de totale hoeveelheid (door primaire energiebronnen geproduceerde) warmte en elektriciteit die door het(de) betrokken proces(sen) worden verbruikt, uitgedrukt in MJ/jaar of kWh/jaar, en
- input: de totale hoeveelheid verwerkt basismateriaal, uitgedrukt in t/jaar.

In het geval van verwarming van het basismateriaal komt het energieverbruik overeen met de totale hoeveelheid (door primaire energiebronnen geproduceerde) warmte en elektriciteit die door alle ovens in het(de) betrokken proces(sen) wordt verbruikt.

#### BBT-GMPN's voor specifiek waterverbruik

De BBT-GMPN's voor specifiek waterverbruik hebben betrekking op jaargemiddelden en worden berekend met de volgende formule:

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

- waarbij: waterverbruik: de totale hoeveelheid water die door de installatie wordt verbruikt, exclusief:
- gerecycled en hergebruikt water, en
  - koelwater in koelsystemen met doorloop, en
  - water voor huishoudelijk gebruik,
- uitgedrukt in m<sup>3</sup>/jaar, en
- productieomvang: de totale hoeveelheid producten die in de installatie wordt vervaardigd, uitgedrukt in t/jaar.

#### BBT-GMPN's voor specifiek materiaalverbruik

De BBT-GMPN's voor specifiek materiaalverbruik hebben betrekking op driejaarlijkse gemiddelden en worden berekend met de volgende formule:

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

- waarbij: materiaalverbruik: driejaarlijks gemiddelde van de totale hoeveelheid materiaal die door het(de) betrokken proces(sen) wordt verbruikt, uitgedrukt in kg/jaar, en
- input: driejaarlijks gemiddelde van de totale hoeveelheid verwerkt basismateriaal, uitgedrukt in t/jaar of m<sup>3</sup>/jaar.

## 1.1. *Algemene BBT-conclusies voor de ferrometaalverwerkende industrie*

### 1.1.1. **Algemene milieuprestaties**

#### **BBT 1. De BBT om de algehele milieuprestaties te verbeteren, is het opstellen en uitvoeren van een milieubeheersysteem (MBS) waarin de volgende elementen zijn opgenomen:**

- i. betrokkenheid, leiderschap en verantwoordingsplicht van het management, met inbegrip van het hoger management, bij de uitvoering van een effectief milieubeheersysteem;
- ii. een analyse waarin onder meer de context van de organisatie wordt vastgesteld, de behoeften en verwachtingen van de betrokken partijen worden bepaald, en de kenmerken van de installatie in verband met mogelijke risico's voor het milieu (of de menselijke gezondheid), alsmede de toepasselijke wettelijke milieuvoorschriften worden vastgesteld;
- iii. ontwikkeling van een milieubeleid dat de continue verbetering van de milieuprestaties van de installatie omvat;
- iv. vaststelling van doelstellingen en prestatie-indicatoren met betrekking tot belangrijke milieuaspecten, met inbegrip van het waarborgen van de naleving van toepasselijke wettelijke voorschriften;
- v. planning en uitvoering van de nodige procedures en maatregelen (met inbegrip van corrigerende en preventieve maatregelen, indien nodig) om de milieudoelstellingen te verwezenlijken en milieurisico's te vermijden;
- vi. vaststelling van structuren, taken en verantwoordelijkheden met betrekking tot milieuaspecten en -doelstellingen en beschikbaarstelling van de benodigde financiële en personele middelen;
- vii. waarborging van het vereiste niveau van deskundigheid en bewustzijn van werknemers wier werkzaamheden van invloed kunnen zijn op de milieuprestaties van de installatie (bv. door het aanbieden van informatie en opleiding);
- viii. interne en externe communicatie;
- ix. bevordering van de betrokkenheid van werknemers bij goede milieubeheerpraktijken;
- x. het opstellen en actueel houden van een beheerhandleiding en schriftelijke procedures voor de controle van activiteiten met aanzienlijke milieueffecten, alsmede van relevante gegevens;
- xi. doeltreffende operationele planning en procesbeheersing;
- xii. uitvoering van geschikte onderhoudsprogramma's;
- xiii. paraatheid bij noodsituaties en rampenplannen, met inbegrip van het voorkomen en/of beperken van de nadelige (milieu-)effecten van noodsituaties;
- xiv. het bij het (her)ontwerpen van een (nieuwe) installatie of een onderdeel daarvan in aanmerking nemen van de milieueffecten ervan gedurende de hele levensduur (inclusief de bouw, het onderhoud, de exploitatie en de ontmanteling ervan);
- xv. uitvoering van een monitoring- en meetprogramma; indien nodig is hierover informatie te vinden in het referentieverlag inzake de monitoring van emissies naar water en lucht afkomstig van installaties die onder de richtlijn industriële emissies vallen;
- xvi. het op regelmatige basis uitvoeren van een sectorale benchmarking;
- xvii. periodieke interne (en voor zover praktisch haalbaar) onafhankelijke audits, en periodieke externe onafhankelijke audits, om de milieuprestaties te beoordelen en vast te stellen of het milieubeheersysteem al dan niet aan de geplande regelingen voldoet en of het op de juiste wijze wordt uitgevoerd en gehandhaafd;
- xviii. evaluatie van de oorzaken van gevallen van niet-naleving, uitvoering van corrigerende maatregelen naar aanleiding van gevallen van niet-naleving, beoordeling van de doeltreffendheid van corrigerende maatregelen en vaststelling of soortgelijke gevallen van niet-naleving bestaan of zouden kunnen optreden;
- xix. periodieke evaluatie door het hoger management van het milieubeheersysteem en de blijvende geschiktheid, adequaatheid en doeltreffendheid ervan;
- xx. het volgen en in aanmerking nemen van de ontwikkeling van schonere technieken.



Specifiek voor de ferrometaalverwerkende sector is de BBT ook het opnemen van de volgende elementen in het milieubeheersysteem:

- xxi. een inventarisatie van de gebruikte proceschemicaliën en de afvalwater- en afgasstromen (zie BBT 2);
- xxii. een beheersysteem voor chemische stoffen (zie BBT 3);
- xxiii. een plan voor het voorkomen en onder controle houden van lekken en onbedoelde lozingen (zie BBT 4, punt a);
- xxiv. een OTNOC-beheersplan (zie BBT 5);
- xxv. een energie-efficiëntieplan (zie BBT 10, punt a);
- xxvi. een waterbeheersplan (zie BBT 19, punt a);
- xxvii. een beheersplan voor geluid en trillingen (zie BBT 32);
- xxviii. een residuenbeheersplan (zie BBT 34, punt a)).

#### *Opmerking*

Bij Verordening (EG) nr. 1221/2009 is het milieubeheer- en milieuauditsysteem van de Europese Unie (EMAS) vastgesteld, een voorbeeld van een milieubeheersysteem dat in overeenstemming is met deze BBT.

#### *Toepasbaarheid*

De mate van gedetailleerdheid en formalisering van het milieubeheersysteem zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie en alle mogelijke milieueffecten ervan.

**BBT 2. De BBT om de vermindering van emissies naar water en lucht te bevorderen, bestaat erin om als onderdeel van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) een inventarisatie van de gebruikte proceschemicaliën en de afvalwater- en afgasstromen op te stellen, bij te houden en regelmatig te herzien (ook wanneer er zich een belangrijke wijziging voordoet), waarin alle volgende elementen zijn opgenomen:**

- i) informatie over de productieprocessen, met inbegrip van:
  - a) vereenvoudigde processtroombigrammen waaruit de herkomst van de emissies blijkt;
  - b) beschrijvingen van procesgeïntegreerde technieken en afvalwater-/afgasbehandeling bij de bron, inclusief de prestaties ervan;
- ii) informatie over de kenmerken van de afvalwaterstromen, zoals:
  - a) gemiddelde waarden en variabiliteit van debiet, pH, temperatuur en geleidbaarheid;
  - b) gemiddelde concentratie en massastroomwaarden van de relevante stoffen (bv. totaal aan zwevende stoffen, TOC of CZV, minerale-olie-index, fosfor, metalen, fluoride) en hun variabiliteit;
- iii) informatie over de omvang en kenmerken van de gebruikte proceschemicaliën:
  - a) de naam en kenmerken van de proceschemicaliën, met inbegrip van de eigenschappen die nadelige gevolgen hebben voor het milieu en/of de gezondheid van de mens;
  - b) de hoeveelheden gebruikte proceschemicaliën en de plaats van het gebruik ervan;
- iv) informatie over de eigenschappen van de afgasstromen, zoals:
  - a) gemiddelde waarden en variabiliteit van debiet en temperatuur;
  - b) gemiddelde concentratie en massastroomwaarden van de relevante stoffen (bv. stof, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>, CO, metalen, zuren) en hun variabiliteit;
  - c) de aanwezigheid van andere stoffen die van invloed kunnen zijn op het afgasbehandelingssysteem (bv. zuurstof, stikstof, waterdamp) of de veiligheid van de installatie (bv. waterstof).

#### *Toepasbaarheid*

De mate van gedetailleerdheid van de inventarisatie zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie en alle mogelijke milieueffecten ervan.

**BBT 3. De BBT om de algehele milieuprestaties te verbeteren, is het opstellen en uitvoeren van een beheersysteem voor chemische stoffen (CMS) dat deel uitmaakt van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) en waarin alle volgende elementen zijn opgenomen:**

- i. Een beleid om het verbruik en de risico's van proceschemicaliën te verminderen, met inbegrip van een inkoopbeleid om minder schadelijke proceschemicaliën te selecteren, en de leveranciers daarvan, teneinde het gebruik en de risico's van gevaarlijke stoffen tot een minimum te beperken en de inkoop van een teveel aan proceschemicaliën te vermijden. Bij de selectie van proceschemicaliën kan rekening worden gehouden met:
  - a) hun verwijderbaarheid, hun ecotoxiciteit en hun potentiële uitstoot in het milieu, teneinde emissies in het milieu te beperken;
  - b) de karakterisering van de aan de proceschemicaliën verbonden risico's op basis van de gevarenaanduiding van de chemische stoffen, de routes doorheen de installatie, de potentiële uitstoot en het niveau van blootstelling;
  - c) de regelmatige (bv. jaarlijkse) analyse van de mogelijkheid van vervanging om mogelijk nieuw beschikbare en veiligere alternatieven voor het gebruik van gevaarlijke stoffen te identificeren (bv. gebruik van andere proceschemicaliën die geen of lagere milieueffecten hebben, zie BBT 9);
  - d) het anticiperend monitoren van wijzigingen in de regelgeving met betrekking tot gevaarlijke chemische stoffen en het waarborgen van de naleving van de toepasselijke wettelijke voorschriften.

De inventarisatie van proceschemicaliën (zie BBT 2) kan worden gebruikt ter ondersteuning van de selectie van proceschemicaliën.
- ii. Doelstellingen en actieplannen om het gebruik en de risico's van gevaarlijke stoffen te vermijden of te verminderen.
- iii. Ontwikkeling en uitvoering van procedures voor de inkoop, de hantering, de opslag en het gebruik van proceschemicaliën om emissies in het milieu te voorkomen of te verminderen (zie bv. BBT 4).

*Toepasbaarheid*

De mate van gedetailleerdheid van het CMS zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie.

**BBT 4. De BBT om emissies naar de bodem en het grondwater te voorkomen is het gebruik van alle onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a.	<p>Het opstellen en uitvoeren van een plan voor het voorkomen en onder controle houden van lekken en onbedoelde lozingen</p>	<p>De mate van gedetailleerdheid van het plan zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie, en van de soorten en hoeveelheden gebruikte vloeistoffen.</p>
	<p>Een plan voor het voorkomen en onder controle houden van lekken en onbedoelde lozingen maakt deel uit van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) en omvat, maar is niet beperkt tot:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— site-specifieke incidentplannen voor kleine en grote onbedoelde lozingen;</li> <li>— identificatie van de taken en verantwoordelijkheden van de betrokken personen;</li> <li>— ervoor zorgen dat het personeel milieubewust is, en is opgeleid om onbedoelde lozingen te voorkomen en aan te pakken;</li> <li>— identificatie van gebieden waar het risico op onbedoelde lozingen en/of lekkage van gevaarlijke materialen bestaat, en indeling van die gebieden aan de hand van dat risico;</li> <li>— in kaart brengen van geschikte apparatuur voor het inperken en schoonmaken van onbedoelde lozingen en het regelmatig controleren dat deze apparatuur beschikbaar is, goed functioneert en zich in de buurt bevindt van punten waar zulke incidenten zich kunnen voordoen;</li> </ul>	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>— richtsnoeren voor beheer van afval dat het gevolg is van de beheersing van onbedoelde lozingen;</li> <li>— regelmatig (ten minste jaarlijks) inspecteren van de ruimten voor opslag en hantering, testen en kalibreren van de apparatuur voor het opsporen van lekken en snelle reparatie van lekkende kleppen, dichtingen, flenzen enz.</li> </ul>	
b.	Gebruik van lekbakken of opvangkelders.	Hydraulische accumulatoren en met olie of vet gesmeerde apparatuur bevinden zich in lekbakken of opvangkelders.	Algemeen toepasbaar.
c.	Voorkomen en aanpakken van onbedoelde zuurlozingen en -lekken	Opslagtanks voor zowel nieuw als afgewerkt zuur zijn voorzien van een verzegelde secundaire insluiting met een beschermende zuurbestendige coating die regelmatig wordt geïnspecteerd op mogelijke schade en scheuren. De laad- en losplaatsen voor de zuren zijn zo ontworpen dat mogelijke onbedoelde lozingen en lekken worden ingeperkt en de zuren kunnen worden afgevoerd voor behandeling ter plekke (zie BBT 31) of buiten het terrein.	Algemeen toepasbaar.

**BBT 5. De BBT om de frequentie van OTNOC en de emissies tijdens OTNOC te verminderen, is het opstellen en uitvoeren van een risicogebaseerd OTNOC-beheersplan als onderdeel van het milieubeheersplan (zie BBT 1), dat alle volgende elementen omvat:**

- i. vaststelling van mogelijke OTNOC (bv. storting van apparatuur die cruciaal is voor de bescherming van het milieu ("cruciale apparatuur")), van de onderliggende oorzaken en de mogelijke gevolgen ervan, en geregelde herziening en actualisering van de lijst van vastgestelde OTNOC na de hieronder genoemde periodieke beoordeling;
- ii. een geschikt ontwerp van de cruciale apparatuur (bv. compartimentering van de doekenfilters);
- iii. opstelling en uitvoering van een inspectie- en preventief onderhoudsplan voor cruciale apparatuur (zie BBT 1, punt xii);
- iv. monitoring (d.w.z. schatten of, indien mogelijk, meten) en registratie van emissies tijdens OTNOC en van daarmee verband houdende omstandigheden;
- v. periodieke beoordeling van de emissies tijdens OTNOC (bv. frequentie van incidenten, duur, hoeveelheden uitgestoten verontreinigende stoffen) en waar nodig uitvoering van corrigerende maatregelen.

**1.1.2. Monitoring**

**BBT 6. De BBT is om ten minste eenmaal per jaar het volgende te monitoren:**

- het jaarlijkse verbruik van water, energie en materialen;
- de jaarlijkse productie van afvalwater;
- de jaarlijkse hoeveelheid van ieder type geproduceerd residu en ieder type voor verwijdering bestemd afval.

*Beschrijving*

Monitoring kan worden uitgevoerd met directe metingen, berekeningen of registratie, bv. aan de hand van geschikte meters of facturen. De monitoring wordt uitgesplitst op het meest geschikte niveau (bv. op proces- of installatieniveau) en houdt rekening met alle significante wijzigingen in de installatie.

**BBT 7. De BBT is om geleide emissies naar lucht met ten minste de onderstaande frequentie en overeenkomstig de EN-normen te monitoren. Indien er geen EN-normen beschikbaar zijn, is de BBT om ISO-, nationale of andere internationale normen te gebruiken die waarborgen dat er gegevens van gelijkwaardige wetenschappelijke kwaliteit worden aangeleverd.**

Stof/parameter	Specifieke behandeling(en)	Sector	Norm(en)	Minimale monitoringfrequentie <sup>(1)</sup>	Monitoring met betrekking tot
CO	Verwarming van basismateriaal <sup>(2)</sup>	HR, CR, WD, HDC	EN 15058 <sup>(3)</sup>	Eenmaal per jaar	BBT 22
	Verwarming van de zinkpot <sup>(2)</sup>	HDC van draden, BG		Eenmaal per jaar	
	Nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur door middel van <i>spray roasting</i> of door het gebruik van wervelbedreactoren  Nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur door middel van <i>spray roasting</i>	HR, CR, HDC, WD		Eenmaal per jaar	BBT 29
Stof	Verwarming van het basismateriaal	HR, CR, WD, HDC	EN 13284-1 <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Continu voor schoorstenen met stofmassastromen  > 2 kg/h Elke zes maanden voor schoorstenen met stofmassastromen tussen 0,1 kg/h en 2 kg/h  Eenmaal per jaar voor schoorstenen met stofmassastromen  < 0,1 kg/h	BBT 20
	Warm dompelen na fluxen	HDC, BG		Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	BBT 26

	Nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur door middel van <i>spray roasting</i> of door het gebruik van wervelbedreactoren	HR, CR, HDC, WD		Eenmaal per jaar	BBT 29
	Nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur door middel van <i>spray roasting</i> of verdamping				
	Mechanische bewerking (met inbegrip van snijden, oxidebreken, slijpen, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken), schoonbranden (anders dan handmatig schoonbranden) en lassen	HR		Eenmaal per jaar	BBT 42
	Afwikkelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen	CR		Eenmaal per jaar	BBT 46
	Loodbaden			Eenmaal per jaar	BBT 51
	Draadtrekken zonder emulsie/smeermiddel	WD		Eenmaal per jaar	BBT 52
HCI	Beitsen met zoutzuur	HR, CR, HDC, WD		Eenmaal per jaar	BBT 24
	Beitsen en ontzinken met zoutzuur	BG		Eenmaal per jaar	BBT 62
	Nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur door middel van <i>spray roasting</i> of door het gebruik van wervelbedreactoren	HR, CR, HDC, WD	EN 1911 <sup>(3)</sup>	Eenmaal per jaar	BBT 29
	Beitsen en ontzinken met zoutzuur in open beitsbaden	BG	Geen EN-norm beschikbaar	Eenmaal per jaar <sup>(6)</sup>	BBT 62
HF	Beitsen met zuurmengsels die fluorwaterstofzuur bevatten	HR, CR, HDC	EN-norm wordt momenteel ontwikkeld <sup>(3)</sup>	Eenmaal per jaar	BBT 24
	Nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur door <i>spray roasting</i> of verdamping	HR, CR		Eenmaal per jaar	BBT 29

Metalen	Ni	Mechanische bewerking (met inbegrip van snijden, oxidebreken, slijpen, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken), schoonbranden (anders dan handmatig schoonbranden) en lassen	HR	EN 14385	Eenmaal per jaar <sup>(7)</sup>	BBT 42
		Afwikkelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen	CR		Eenmaal per jaar <sup>(7)</sup>	BBT 46
	Pb	Mechanische bewerking (met inbegrip van snijden, oxidebreken, slijpen, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken), schoonbranden (anders dan handmatig schoonbranden) en lassen	HR		Eenmaal per jaar <sup>(7)</sup>	BBT 42
		Afwikkelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen	CR		Eenmaal per jaar <sup>(7)</sup>	BBT 46
		Loodbaden	WD		Eenmaal per jaar	BBT 51
	Zn	Warm dompelen na fluxen	HDC, BG		Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	BBT 26
NH <sub>3</sub>	Bij gebruik van SNCR en/of SCR	HR, CR, WD, HDC	EN ISO 21877 <sup>(3)</sup>	Eenmaal per jaar	BBT 22, BBT 25, BBT 29	
NO <sub>x</sub>	Verwarming van basismateriaal <sup>(2)</sup>	HR, CR, WD, HDC	EN 14792 <sup>(3)</sup>	Continu voor schoorstenen met NO <sub>x</sub> -massastromen > 15 kg/h Elke zes maanden voor schoorstenen met NO <sub>x</sub> -massastromen tussen 1 kg/h en 15 kg/h Eenmaal per jaar voor schoorstenen met NO <sub>x</sub> -massastromen < 1 kg/h	BBT 22	

	Verwarming van de zinkpot <sup>(?)</sup>	HDC van draden, BG		Eenmaal per jaar	
	Beitsen met alleen salpeterzuur of salpeterzuur in combinatie met andere zuren	HR, CR		Eenmaal per jaar	BBT 25
	Nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur door middel van <i>spray roasting</i> of door het gebruik van wervelbedreactoren Nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur door middel van <i>spray roasting</i> of verdamping	HR, CR, WD, HDC		Eenmaal per jaar	BBT 29
SO <sub>2</sub>	Verwarming van basismateriaal <sup>(8)</sup>	HR, CR, WD, bekleding van platen in HDC	EN 14791 <sup>(?)</sup>	Continu voor schoorstenen met SO <sub>2</sub> -massastromen > 10 kg/h Elke zes maanden voor schoorstenen met SO <sub>2</sub> -massastromen tussen 1 kg/h en 10 kg/h Eenmaal per jaar voor schoorstenen met SO <sub>2</sub> -massastromen < 1 kg/h	BBT 21
	Nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur door middel van <i>spray roasting</i> of door het gebruik van wervelbedreactoren	HR, CR, HDC, WD		Eenmaal per jaar <sup>(i)</sup>	BBT 29
SO <sub>x</sub>	Beitsen met zwavelzuur	HR, CR, HDC, WD BG		Eenmaal per jaar	BBT 24

TVOS	Ontvetten	CR, HDC	EN 12619 <sup>(3)</sup>	Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	BBT 23
	Walsen, nat nawalsen en eindwalsen	CR		Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	BBT 48
	Loodbaden	WD		Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	—
	Oliekoelbaden	WD		Eenmaal per jaar <sup>(5)</sup>	BBT 53

<sup>(1)</sup> Voor zover mogelijk worden de metingen uitgevoerd bij de hoogste verwachte emissietoestand onder normale bedrijfsomstandigheden.

<sup>(2)</sup> De monitoring is niet van toepassing wanneer uitsluitend elektriciteit wordt gebruikt.

<sup>(3)</sup> Bij continue metingen zijn de volgende generieke EN-normen van toepassing: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 en EN 14181.

<sup>(4)</sup> Bij continue metingen is ook EN 13284-2 van toepassing.

<sup>(5)</sup> Indien is aangetoond dat de emissieniveaus voldoende stabiel zijn, kan een lagere monitoringfrequentie worden vastgesteld, maar in ieder geval ten minste eens in de drie jaar.

<sup>(6)</sup> Indien de technieken a) of b) van BBT 62 niet toepasbaar zijn, wordt de HCl-concentratie in de gasvormige stroom boven het beitsbad ten minste eenmaal per jaar gemeten.

<sup>(7)</sup> De monitoring is alleen van toepassing wanneer de betrokken stof op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt aangemerkt als relevant in de afgasstroom.

<sup>(8)</sup> De monitoring is niet van toepassing wanneer uitsluitend aardgas als brandstof wordt gebruikt of wanneer uitsluitend elektriciteit wordt gebruikt.

**BBT 8. De BBT is de monitoring van de emissies naar water met ten minste de onderstaande frequentie en overeenkomstig de EN-normen. Indien er geen EN-normen beschikbaar zijn, is de BBT om ISO-, nationale of andere internationale normen te gebruiken die waarborgen dat er gegevens van gelijkwaardige wetenschappelijke kwaliteit worden aangeleverd.**

Stof/parameter	Specifieke behandeling(en)	Norm(en)	Minimale monitoringfrequentie <sup>(1)</sup>	Monitoring met betrekking tot	
Totaal aan zwevende stoffen (TSS) <sup>(2)</sup>	Alle processen	EN 872	Eenmaal per week <sup>(3)</sup>	BBT 31	
Totaal aan organische koolstof (TOC) <sup>(2)</sup> <sup>(4)</sup>	Alle processen	EN 1484	Eenmaal per maand		
Chemisch zuurstofverbruik (CZV) <sup>(2)</sup> <sup>(4)</sup>	Alle processen	Geen EN-norm beschikbaar			
Minerale-olie-index (HOI) <sup>(2)</sup>	Alle processen	EN ISO 9377-2	Eenmaal per maand		
Metalen/ metalloïden <sup>(5)</sup>	boor (borium)	Processen waarin borax wordt gebruikt	Verscheidene EN-normen beschikbaar (bv. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)		Eenmaal per maand
	Cadmium	Alle processen <sup>(6)</sup>	Verscheidene EN-normen beschikbaar (bv. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)		Eenmaal per maand
	Chroom	Alle processen <sup>(6)</sup>			
	Ijzer	Alle processen			



	Nikkel	Alle processen <sup>(6)</sup>		
	Lood	Alle processen <sup>(6)</sup>		
	Tin	Continu dompelverzinken met tin		
	Zink	Alle processen <sup>(6)</sup>		
	Kwik	Alle processen <sup>(6)</sup>	Verscheidene EN-normen beschikbaar (bv. EN ISO 12846, EN ISO 17852)	
	Zeswaardig chroom	Beitsen van hooggelegeerd staal of passiveren met verbindingen van zeswaardig chroom	Verscheidene EN-normen beschikbaar (bv. EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	
Totaal aan fosfor (Totaal P) <sup>(2)</sup>		Fosfateren	Verscheidene EN-normen beschikbaar (bv. EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 en -2)	Eenmaal per maand
Fluoride (F <sup>-</sup> ) <sup>(3)</sup>		Beitsen met zuurmengsels die fluorwaterstofzuur bevatten	EN ISO 10304-1	Eenmaal per maand

<sup>(1)</sup> In het geval van batchlozingen die minder vaak plaatsvinden dan de minimale monitoringfrequentie, wordt de monitoring eenmaal per batch uitgevoerd.

<sup>(2)</sup> De monitoring is alleen van toepassing bij directe lozing naar een ontvangend waterlichaam.

<sup>(3)</sup> Indien is aangetoond dat de emissies voldoende stabiel zijn, mogen de monitoringfrequenties worden verlaagd tot eenmaal per maand.

<sup>(4)</sup> Ofwel CZV, ofwel TOC wordt gemonitord. TOC-monitoring is de voorkeursoptie omdat daarbij geen zeer toxische verbindingen nodig zijn.

<sup>(5)</sup> In het geval van een indirecte lozing naar een ontvangend waterlichaam mag de monitoringfrequentie worden verlaagd tot eenmaal in de drie maanden indien de stroomafwaartse afvalwaterzuiveringsinstallatie ontworpen en passend uitgerust is om de betrokken verontreinigende stoffen te verminderen.

<sup>(6)</sup> De monitoring is alleen van toepassing wanneer de stof/parameter op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt aangemerkt als relevant in de afvalwaterstroom.

### 1.1.3. Gevaarlijke stoffen

**BBT 9.** De BBT om het gebruik van verbindingen van zeswaardig chroom bij passivatie te vermijden, is het gebruik van andere metaalhoudende oplossingen (bv. met mangaan, zink, titaanfluoride, fosfaten en/of molybdaten) of organische polymeeroplossingen (bv. met polyurethanen of polyesters).

#### Toepasbaarheid

De toepasbaarheid kan worden beperkt door de productspecificaties (bv. kwaliteit van het oppervlak, lakbaarheid, lasbaarheid, vervormbaarheid, corrosiebestendigheid).

## 1.1.4. Energie-efficiëntie

**BBT 10. De BBT om de algehele energie-efficiëntie van de installatie te verbeteren, is het gebruik van alle onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a. Energie-efficiëntieplan en energieaudits	<p>Een energie-efficiëntieplan maakt deel uit van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) en omvat het vaststellen en monitoren van het specifieke energieverbruik van de activiteit/processen (zie BBT 6), het jaarlijks vaststellen van essentiële prestatie-indicatoren (bv. MJ/t aan product) en het plannen van periodieke doelstellingen voor verbetering en de daarmee verband houdende acties.</p> <p>Ten minste eenmaal per jaar worden energieaudits uitgevoerd om ervoor te zorgen dat de doelstellingen van het energiebeheersplan worden gehaald.</p> <p>Het energie-efficiëntieplan en de energieaudits kunnen worden opgenomen in het algemene energie-efficiëntieplan van een grotere installatie (bv. voor de ijzer- en staalproductie).</p>	De mate van gedetailleerdheid van het energie-efficiëntieplan, van de energieaudits en van het verslag over de energiebalans zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie en van de soorten energiebronnen die worden gebruikt.
b. Verslag over de energiebalans	<p>Het jaarlijks opstellen van een verslag over de energiebalans met een uitsplitsing van het energieverbruik en de energieopwekking (met inbegrip van uitgevoerde energie) naar soort bron (bijvoorbeeld elektriciteit, aardgas, procesgassen uit de ijzer- en staalproductie, hernieuwbare energie, ingevoerde warmte en/of koeling). Dit omvat:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— afbakening van de energiegrens van de processen;</li> <li>— informatie over het energieverbruik voor wat betreft de geleverde energie;</li> <li>— informatie over de energie die uit de installatie wordt uitgevoerd;</li> <li>— informatie over de energiestroom (bv. Sankey-diagrammen of energiebalansen) waaruit blijkt hoe de energie door de processen heen wordt gebruikt.</li> </ul>	

**BBT 11. De BBT om de energie-efficiëntie bij verwarming te verhogen (met inbegrip van het verwarmen en drogen van het basismateriaal, alsook het verwarmen van baden en zinkpotten), is het gebruik van een geschikte combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
<i>Ontwerp en werking</i>		
a. Optimaal ontwerp van de oven voor het verwarmen van het basismateriaal	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— optimalisering van de belangrijkste kenmerken van de oven (bv. aantal en type branders, luchtdichtheid en isolatie van de oven met behulp van geschikte hittevaste materialen);</li> <li>— minimalisering van warmteverliezen via ovendeuropeningen, bv. door in continueverwarmingsovens verschillende hefbaar segmenten te gebruiken in plaats van één segment;</li> </ul>	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.

		<ul style="list-style-type: none"> <li>— minimalisering van het aantal draagconstructies van het basismateriaal in de oven (bijvoorbeeld balken, sleden) en gebruik van geschikte isolatie om de warmteverliezen door waterkoeling van de draagconstructies in continuherverwarmingsovens te beperken.</li> </ul>	
b.	Optimaal ontwerp van de zinkpot	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— gelijkmatige verwarming van de wanden van de zinkpot (bv. door gebruik van hogesnelheidsbranders of stralingsontwerp);</li> <li>— minimalisering van warmteverliezen uit de oven door middel van geïsoleerde buiten-/binnenwanden (bv. keramische bekleding).</li> </ul>	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
c.	Optimale werking van de zinkpot	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <p>minimalisering van warmteverliezen uit de zinkpot bij het continu dompolverzinken van draden of bij discontinu verzinken, bv. door geïsoleerde afdekkingen te gebruiken tijdens perioden van stilstand.</p>	Algemeen toepasbaar.
d.	Optimalisering van de verbranding	Zie punt 1.7.1.	Algemeen toepasbaar.
e.	Automatisering en regeling van de ovens	Zie punt 1.7.1.	Algemeen toepasbaar.
f.	Procesgasbeheersysteem	<p>Zie punt 1.7.1.</p> <p>De calorische waarde van procesgassen uit de ijzer- en staalproductie en/of van CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie wordt benut.</p>	Alleen toepasbaar wanneer procesgassen uit de ijzer- en staalproductie en/of CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie beschikbaar zijn.
g.	Stapelgloeien met 100 % waterstof	Stapelgloeien wordt uitgevoerd in ovens met het gebruik van 100 % waterstof als beschermend gas met verhoogde thermische geleidbaarheid.	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
h.	Oxyfuel verbranding	Zie punt 1.7.1.	<p>De toepasbaarheid kan beperkt zijn voor ovens die hooggelegeerd staal verwerken.</p> <p>De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door het ontwerp van de ovens en de noodzaak van een minimale afgasstroom.</p> <p>Niet toepasbaar op ovens met radiant tube-branders.</p>

i.	Vlamloze verbranding	Zie punt 1.7.1.	<p>De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door het ontwerp van de oven (d.w.z. ovenvolume, ruimte voor de branders, afstand tussen de branders) en de noodzaak om de hittevlaste bekleding te vervangen.</p> <p>De toepasbaarheid kan beperkt zijn voor processen waarbij een nauwgezette controle van de temperatuur of het temperatuurprofiel is vereist (bv. herkristallisatie).</p> <p>Niet toepasbaar op ovens die werken bij een temperatuur die lager is dan de zelfontbrandingstemperatuur die is vereist voor vlamloze verbranding of op ovens die zijn uitgerust met radiant tube-branders.</p>
j.	Pulse fired-brander	De warmtetoevoer naar de oven wordt geregeld door de brandduur van de branders of door de sequentiële start van de afzonderlijke branders in plaats van door het aanpassen van de verbrandingslucht- en brandstofstromen.	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
<i>Warmteterugwinning uit rookgassen</i>			
k.	Voorverwarmen van het basismateriaal	Het basismateriaal wordt voorverwarmd door hier rechtstreeks hete rookgassen op te blazen.	Alleen toepasbaar op continuherverwarmingsovens. Niet toepasbaar op ovens met radiant tube-branders.
l.	Drogen van werkstukken	Bij discontinu verzinken wordt de warmte van de rookgassen gebruikt om de werkstukken te drogen.	Algemeen toepasbaar.

m.	Voorverwarming van de verbrandingslucht	Zie punt 1.7.1. Dit kan bijvoorbeeld worden bereikt door het gebruik van regeneratieve of recuperatieve branders. Er moet een evenwicht worden gevonden tussen een maximale warmteterugwinning uit de rookgassen en een minimale NO <sub>x</sub> -uitstoot.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door een gebrek aan ruimte voor de installatie van regeneratieve branders.
n.	Ketel voor afvalwarmteterugwinning	De warmte van hete rookgassen wordt gebruikt om stoom of heet water op te wekken die in andere processen worden gebruikt (bv. voor het verwarmen van beits- en fluxbaden), voor stadsverwarming of voor het opwekken van elektriciteit.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek en/of een geschikte stoom- of warmwatervraag.

Verdere sectorspecifieke technieken om de energie-efficiëntie te verbeteren, zijn opgenomen in de punten 1.2.1, 1.3.1 en 1.4.1 van deze BBT-conclusies.

Tabel 1.1

**Met de BBT geassocieerde milieuprestatieniveaus (BBT-GMPN's) voor specifiek energieverbruik met betrekking tot de verwarming van het basismateriaal bij warmwalsen**

Specifieke behandeling(en) Staalproducten aan het einde van het walsproces	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
<b>Herverwarming van basismateriaal</b>		
Warmgewalste rollen (strips)	MJ/t	1 200-1 500 <sup>(1)</sup>
Zware platen	MJ/t	1 400-2 000 <sup>(2)</sup>
Staven, stangen	MJ/t	600-1 900 <sup>(2)</sup>
Balken, blokken, rails, buizen	MJ/t	1 400-2 200
<b>Tussentijds verhitten van basismateriaal</b>		
Staven, stangen, buizen	MJ/t	100-900
<b>Naverwarming van basismateriaal</b>		
Zware platen	MJ/t	1 000-2 000
Staven, stangen	MJ/t	1 400-3 000 <sup>(3)</sup>

<sup>(1)</sup> In het geval van hooggelegeerd staal (bv. austenitisch roestvrij staal) kan de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik hoger zijn en bij maximaal 2 200 MJ/t liggen.

<sup>(2)</sup> In het geval van hooggelegeerd staal (bv. austenitisch roestvrij staal) kan de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik hoger zijn en bij maximaal 2 800 MJ/t liggen.

<sup>(3)</sup> In het geval van hooggelegeerd staal (bv. austenitisch roestvrij staal) kan de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik hoger zijn en bij maximaal 4 000 MJ/t liggen.

Tabel 1.2

**Met de BBT geassocieerd milieuprestatieniveau (BBT-GMPN) voor specifiek energieverbruik met betrekking tot uitgloeien na koudwalsen**

Specifieke behandeling(en)	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
Uitgloeien na koudwalsen (continu en stapelgloeien)	MJ/t	600-1 200 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>

<sup>(1)</sup> Bij stapelgloeien kan de ondergrens van het BBT-GMPN-bereik worden behaald door BBT 11, punt g), te gebruiken.

<sup>(2)</sup> Het BBT-GMPN kan hoger zijn voor continue gloeilijnen die een gloeitemperatuur boven 800 °C vereisen.

Tabel 1.3

**Met de BBT geassocieerd milieuprestatieniveau (BBT-GMPN) voor specifiek energieverbruik met betrekking tot het verwarmen van het basismateriaal vóór continu dompelverzinken**

Specifieke behandeling(en)	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
Verwarming van basismateriaal vóór continu dompelverzinken	MJ/t	700-1 100 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Het BBT-GMPN kan hoger zijn voor continue gloeilijnen die een gloeitemperatuur boven 800 °C vereisen.

Tabel 1.4

**Met de BBT geassocieerd milieuprestatieniveau (BBT-GMPN) voor specifiek energieverbruik met betrekking tot discontinu verzinken**

Specifieke behandeling(en)	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
Discontinuu verzinken	kWh/t	300-800 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup>

<sup>(1)</sup> De bovengrens van het BBT-GMPN-bereik kan hoger zijn wanneer er gebruik wordt gemaakt van centrifugeren om het overtollige zink te verwijderen en/of wanneer de temperatuur van het zinkbad hoger is dan 500 °C.

<sup>(2)</sup> De bovengrens van het BBT-GMPN kan hoger zijn en bij maximaal 1 200 kWh/t liggen voor discontinue verzinkingsinstallaties met een gemiddelde jaarlijkse productiecapaciteit van minder dan 150 t/m<sup>3</sup> van het zinkpotvolume.

<sup>(3)</sup> In het geval van discontinue verzinkingsinstallaties die hoofdzakelijk dunne producten produceren (bv. < 1,5 mm), kan de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik hoger zijn en bij maximaal 1 000 kWh/t liggen.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 6.

#### 1.1.5. Materiaalefficiëntie

**BBT 12. De BBT om materiaalefficiëntie tijdens het ontvetten te verhogen en de productie van de verbruikte ontvettingsoplossing te verminderen, is het gebruik van een combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
----------	--------------	----------------

*Vermijden of verminderen van de noodzaak tot ontvetten*

a.	Gebruik van basismateriaal met een lage olie- en vetverontreiniging	Het gebruik van basismateriaal met een lage olie- en vetverontreiniging verlengt de levensduur van de ontvettingsoplossing.	De toepasbaarheid kan beperkt zijn wanneer er geen invloed kan worden uitgeoefend op de kwaliteit van het basismateriaal.
b.	Gebruik van een oven met directe vlam voor continu dompelverzinken van platen	De olie op het oppervlak van de plaat wordt verbrand in een oven met directe vlam. Bepaalde producten van hoge kwaliteit of platen met hoge restolieniveaus moeten mogelijk worden ontvet voordat zij de oven ingaan.	De toepasbaarheid kan beperkt zijn in gevallen waarin een zeer hoog niveau van reinheid van het oppervlak en van zinkhechting is vereist.

*Optimalisering van het ontvetten*

c.	Algemene technieken voor een betere ontvettingsefficiëntie	Hiertoe behoren technieken zoals: — monitoring en optimalisering van de temperatuur en de concentratie van de ontvettingsmiddelen in de ontvettingsoplossing; — vergroting van het effect van de ontvettingsoplossing op het basismateriaal (bv. door het basismateriaal te verplaatsen, de ontvettingsoplossing te roeren of door ultrageluid te gebruiken om cavitatie van de oplossing op het te ontvetten oppervlak tot stand te brengen).	Algemeen toepasbaar.
d.	Beperking van de uitsleep van de ontvettingsoplossing	Dit omvat technieken zoals: — het gebruik van drukrollen, bv. bij het continu ontvetten van strips; — voldoende tijd geven om uit te lekken, bijvoorbeeld door werkstukken langzaam op te tillen.	Algemeen toepasbaar.
e.	Cascade-ontvetten tegen de productiestroom in	De ontvetting wordt uitgevoerd in twee of meer in serie geplaatste baden, waarbij het basismateriaal van het meest verontreinigde ontvettingsbad naar het schoonste bad wordt gebracht.	Algemeen toepasbaar.

*Verlenging van de levensduur van de ontvettingsbaden*

f.	Zuivering en hergebruik van de ontvettingsoplossing	Voor het zuiveren van de ontvettingsoplossing voor hergebruik wordt gebruikgemaakt van magnetische scheiding, afscheiding van olie (bv. afschuimers, afsteekgoten, keringen), micro- of ultrafiltratie of biologische behandeling.	Algemeen toepasbaar.
----	---	--	----------------------

**BBT 13. De BBT om materiaalefficiëntie bij het beitsen te verhogen en de productie van afgewerkt beitszuur tijdens het verwarmen ervan te verminderen, bestaat erin de onderstaande technieken toe te passen en geen directe stoominjectie te gebruiken.**

	Techniek	Beschrijving
a.	Verwarming van het zuur met warmtewisselaars	Corrosiebestendige warmtewisselaars worden ondergedompeld in het beitszuur voor indirecte verwarming, bv. met stoom.
b.	Verwarming van het zuur door dompelpverbranding	Verbrandingsgassen gaan door het beitszuur, waarbij de energie via directe warmteoverdracht vrijkomt.

**BBT 14. De BBT om de materiaalefficiëntie bij het beitsen te verbeteren en de productie van afgewerkt beitszuur te verminderen, is het gebruik van een geschikte combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
<i>Vermijden of verminderen van de noodzaak tot beitsen</i>			
a.	Minimalisering van de corrosie van staal	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— het warmgewalste staal zo snel mogelijk afkoelen, afhankelijk van de productspecificaties;</li> <li>— opslag van het basismateriaal in overdekte ruimten;</li> <li>— de opslagduur van het basismateriaal beperkt houden.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.
b.	(Voorafgaand) mechanisch oxidebreken	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— gritstralen;</li> <li>— buigen;</li> <li>— schuren;</li> <li>— borstelen;</li> <li>— strekken en afvlakken.</li> </ul>	<p>De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.</p> <p>Productspecificaties kunnen de toepasbaarheid beperken.</p>
c.	Elektrolytisch voorbeitsen van hooggelegeerd staal	<p>Gebruik van een waterige oplossing van natriumsulfaat (<math>\text{Na}_2\text{SO}_4</math>) voor de voorbehandeling van hooggelegeerd staal vóór het beitsen met gemengd zuur, om de verwijdering van de oxideaanslag op het oppervlak te versnellen en te verbeteren. Het afvalwater dat zeswaardig chroom bevat, wordt behandeld met techniek BBT 31, punt f).</p>	<p>Alleen toepasbaar voor koudwalsen.</p> <p>De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.</p>
<i>Optimalisering van het beitsen</i>			
d.	Spoelen na alkalische ontvetting	<p>De overdracht van de alkalische ontvettingsoplossing naar het beitsbad wordt beperkt door het basismateriaal na het ontvetten te spoelen.</p>	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.



e.	Algemene technieken voor een betere beitsefficiëntie	<p>Hiertoe behoren technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— optimalisering van de beitstemperatuur om de beitsnelheid te verhogen en tegelijk de emissie van zuren te verminderen;</li> <li>— optimalisering van de samenstelling van het beitsbad (bv. zuur- en ijzerconcentraties);</li> <li>— optimalisering van de beitsijd om overbeitsen te voorkomen;</li> <li>— drastische veranderingen in de samenstelling van het beitsbad vermijden door het regelmatig aan te vullen met vers zuur.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.
f.	Reiniging van het beitsbad en hergebruik van ongebonden zuur	Een reinigingscircuit, bv. met filtratie, wordt gebruikt om deeltjes uit het beitszuur te verwijderen, gevolgd door de terugwinning van het ongebonden zuur via ionenuitwisseling, bv. met behulp van harsen.	Niet toepasbaar wanneer gebruik wordt gemaakt van cascadebeitsen (of soortgelijk beitsen), aangezien dit leidt tot zeer lage concentraties ongebonden zuur.
g.	Cascadebeitsen tegen de productiestroom in	Het beitsen wordt uitgevoerd in twee of meer in serie geplaatste baden, waarbij het basismateriaal van het bad met de laagste zuurconcentratie naar dat met de hoogste wordt gebracht.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
h.	Beperking van de uitsleep van het beitszuur	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— het gebruik van drukrollen, bv. bij het continu beitsen van strips;</li> <li>— voldoende tijd geven om uit te lekken, bijvoorbeeld door werkstukken langzaam op te tillen;</li> <li>— het laten trillen van de rollen met walsdraad.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.
i.	Beitsen door middel van turbulentie	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— hogedrukspuiting van het beitszuur via sproeiers;</li> <li>— roeren van het beitszuur door middel van een ondergedompelde turbine.</li> </ul>	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.

j.	Gebruik van beitsremmers	Beitsremmers worden aan het beitszuur toegevoegd om metallisch schone delen van het basismateriaal tegen overbeitsen te beschermen.	Niet toepasbaar op hooggeleegde staal. Productspecificaties kunnen de toepasbaarheid beperken.
k.	Geactiveerd beitsen bij beitsen met zoutzuur	Beitsen wordt uitgevoerd met een lage zoutzuurconcentratie (d.w.z. ongeveer 4-6 massaprocent) en een hoge ijzerconcentratie (d.w.z. ongeveer 120-180 g/l) bij temperaturen van 20-25 °C.	Algemeen toepasbaar.

Tabel 1.5

**Met de BBT geassocieerd milieuprestatieniveau (BBT-GMPN) voor specifiek beitszuurverbruik bij discontinu verzinken**

Beitszuur	Eenheid	BBT-GMPN (driejaarlijks gemiddelde)
Zoutzuur, 28 massaprocent	kg/t	13-30 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> De bovengrens van het BBT-GMPN-bereik kan hoger liggen en bij maximaal 50 kg/t liggen wanneer voornamelijk werkstukken met een hoog specifiek oppervlak worden verzinkt (bv. dunne producten < 1,5 mm, buizen met een wanddikte < 3 mm) of wanneer het om herverzinking gaat.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 6.

**BBT 15. De BBT om de materiaalefficiëntie bij het fluxen te verhogen en de hoeveelheid als afval te verwijderen afgewerkte fluxoplossing te verminderen, is het gebruik van alle onderstaande technieken a), b) en c), in combinatie met techniek d) of techniek e).**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Spoelen van werkstukken na het beitsen	Bij discontinu verzinken wordt de overdracht van ijzer in de fluxoplossing verminderd door de werkstukken na het beitsen te spoelen.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
b.	Geoptimaliseerde fluxbehandeling	De chemische samenstelling van de fluxoplossing wordt regelmatig gecontroleerd en aangepast. De gebruikte hoeveelheid fluxmiddel wordt verminderd tot het minimumniveau dat nodig is om de productspecificaties te bereiken.	Algemeen toepasbaar.
c.	Beperking van de uitsleep van de fluxoplossing	De uitsleep van de fluxoplossing wordt tot een minimum beperkt door de fluxoplossing voldoende tijd te geven om weg te druppelen.	Algemeen toepasbaar.
d.	Verwijdering van ijzer en hergebruik van de fluxoplossing	Het ijzer wordt uit de fluxoplossing verwijderd met een van de volgende technieken: — elektrolytische oxidatie; — oxidatie met lucht of H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ; — ionenuitwisseling. Na de verwijdering van ijzer wordt de fluxoplossing hergebruikt.	De toepasbaarheid op bestaande installaties voor discontinu verzinken kan beperkt zijn door ruimtegebrek.

e.	Terugwinning van zouten uit de afgewerkte fluxoplossing voor de productie van fluxmiddelen	De afgewerkte fluxoplossing wordt gebruikt voor de terugwinning van de hierin aanwezige zouten om fluxmiddelen te produceren. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	De toepasbaarheid kan beperkt zijn, afhankelijk van de beschikbaarheid van een markt.
----	--	--	---

**BBT 16. De BBT om de materiaalefficiëntie van het warm dompelen bij de bekleding van draden en bij discontinu verzinken te verbeteren en de productie van afval te verminderen, is het gebruik van alle onderstaande technieken.**

	Techniek	Beschrijving
a.	Vermindering van de productie van hardzink	De productie van hardzink wordt verminderd, bv. door voldoende te spoelen na het beitsen, door het ijzer uit de fluxoplossing te verwijderen (zie BBT 15, punt d)), door fluxmiddelen met een mild beitseffect te gebruiken en plaatselijke oververhitting in de zinkpot te vermijden.
b.	Voorkomen, opvangen en hergebruiken van zinkspatten bij discontinu verzinken	Het ontstaan van zinkspatten uit de zinkpot wordt beperkt door de overdracht van de fluxoplossing tot een minimum te beperken (zie BBT 26, punt b)). Zinkspatten uit de pot worden opgevangen en hergebruikt. De omgeving rondom de zinkpot wordt schoongehouden om verontreiniging van de spatten te beperken.
c.	Vermindering van de vorming van zinkas	De vorming van zinkas, d.w.z. zinkoxidatie op het oppervlak van het bad, wordt verminderd door bijvoorbeeld: <ul style="list-style-type: none"> <li>— de werkstukken/draden voldoende te drogen vóór het dompelen;</li> <li>— onnodige verstoringen van het bad tijdens de productie, ook tijdens het afschuimen, te vermijden;</li> <li>— bij het continu warm dompelen van draden, het oppervlak van het bad dat in contact komt met lucht te verkleinen met behulp van een drijvende hittevaste afdekking.</li> </ul>

**BBT 17. De BBT om de materiaalefficiëntie te verbeteren en de hoeveelheid te verwijderen afval van de fosfatering en passivatie te verminderen, is het gebruik van de onderstaande techniek a) en een van de technieken b) of c).**

	Techniek	Beschrijving
<i>Verlenging van de levensduur van de behandelingsbaden</i>		
a.	Reiniging en hergebruik van de fosfaterings- of passivatieoplossing	Er wordt gebruikgemaakt van een reinigingscircuit, bijvoorbeeld met filtratie, voor de reiniging van de fosfaterings- of passivatieoplossing zodat deze kan worden hergebruikt.
<i>Optimalisering van de behandeling</i>		
b.	Gebruik van coating met rollen voor strips	Voor het aanbrengen van een passivatielaag of een fosfaathoudende laag op het oppervlak van strips wordt gebruikgemaakt van coating met rollen. Hierdoor is een betere controle van de laagdikte mogelijk, wat leidt tot een vermindering van het verbruik van chemische stoffen.
c.	Beperking van de uitsleep van de chemische oplossing	De uitsleep van de chemische oplossing wordt tot een minimum beperkt, bv. door de strips door drukrollen te halen of door werkstukken voldoende tijd te geven om uit te lekken.

**BBT 18.** De BBT om de hoeveelheid als afval te verwijderen afgewerkt beitszuur te verminderen, is de nuttige toepassing van afgewerkte beitszuren (d.w.z. zoutzuur, zwavelzuur en gemengd zuur). De neutralisatie van afgewerkte beitszuren of het gebruik van afgewerkte beitszuren voor emulsiesplitsing is geen BBT.

*Beschrijving*

Technieken voor de nuttige toepassing van afgewerkte beitszuren ter plekke of elders zijn onder meer:

- i. *spray roasting* of het gebruik van wervelbedreactoren voor de nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur;
- ii. kristallisatie van ijzersulfaat voor de nuttige toepassing van afgewerkt zwavelzuur;
- iii. *spray roasting*, verdamping, ionenuitwisseling of diffusiedialyse voor de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur;
- iv. gebruik van afgewerkt beitszuur als secundaire grondstof (bv. voor de productie van ijzerchloride of pigmenten).

*Toepasbaarheid*

Bij discontinu verzinken kan bij wijze van uitzondering neutralisatie van afgewerkte beitszuren plaatsvinden, indien het gebruik van afgewerkte beitszuren als secundaire grondstof wordt beperkt door het feit dat er geen markt beschikbaar is.

Verdere sectorspecifieke technieken om de materiaalefficiëntie te verbeteren, zijn opgenomen in de punten 1.2.2, 1.3.2, 1.4.2, 1.5.1 en 1.6.1 van deze BBT-conclusies.

1.1.6. **Watergebruik en de productie van afvalwater**

**BBT 19.** De BBT om het waterverbruik te optimaliseren, de waterrecycleerbaarheid te verbeteren en de hoeveelheid geproduceerd afvalwater te verminderen, is het gebruik van zowel de onderstaande technieken a) en b) als een geschikte combinatie van de technieken c) tot en met h).

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a. Waterbeheersplan en wateraudits	<p>Een waterbeheersplan en wateraudits maken deel uit van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) en omvatten:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— stroomdiagrammen en een watermassabalans van de installatie;</li> <li>— vaststelling van doelstellingen op het gebied van de waterefficiëntie;</li> <li>— toepassing van technieken voor de optimalisering van het water (bv. controle van het waterverbruik, recycling van water, opsporing en reparatie van lekken).</li> </ul> <p>Ten minste eenmaal per jaar worden wateraudits uitgevoerd om ervoor te zorgen dat de doelstellingen van het waterbeheersplan worden verwezenlijkt.</p> <p>Het waterbeheersplan en de wateraudits kunnen worden opgenomen in het algemene waterbeheersplan van een grotere installatie (bv. voor de ijzer- en staalproductie).</p>	<p>De mate van gedetailleerdheid van het waterbeheersplan en van de wateraudits zullen in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie.</p>

b.	Scheiding van waterstromen	Elke waterstroom (bv. afstromend oppervlaktewater, proceswater, alkalisch of zuur afvalwater, gebruikte ontvettingsoplossing) wordt afzonderlijk verzameld op basis van het gehalte aan verontreinigende stoffen en de vereiste behandelingstechnieken. Afvalwaterstromen die zonder behandeling kunnen worden gerecycled, worden gescheiden van afvalwaterstromen die wel behandeling behoeven.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door de indeling van het waterverzamelingsstelsel.
c.	Minimalisering van de verontreiniging van het proceswater door koolwaterstoffen	De verontreiniging van het proceswater door olie- en smeerolieverliezen wordt tot een minimum beperkt aan de hand van technieken zoals: — oliedichte lagere en lagerafdichtingen voor werkkrollen; — lekkage-indicatoren; — regelmatige inspecties en preventief onderhoud van pompafdichtingen, pijpleidingen en werkkrollen.	Algemeen toepasbaar.
d.	Hergebruik en/of recycling van water	Waterstromen (bv. proceswater, effluenten van natte wassing of koelbaden) worden hergebruikt en/of gerecycled in gesloten of halfgesloten circuits, zo nodig na behandeling (zie BBT 30 en BBT 31).	De mate van hergebruik en/of recycling van water wordt beperkt door de waterbalans van de installatie, het gehalte aan onzuiverheden en/of de kenmerken van de waterstromen.
e.	Cascadespoelen tegen de productiestroom in	Het spoelen wordt uitgevoerd in twee of meer in serie geplaatste baden, waarbij het basismateriaal van het meest verontreinigde spoelbad naar het schoonste bad wordt gebracht.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
f.	Recycling of hergebruik van spoelwater	Het spoelwater na het beitsen of ontvetten wordt, zo nodig na behandeling, gerecycled/hergebruikt in de voorafgaande procesbaden als suppletiewater, spoelwater of, indien de zuurconcentratie hoog genoeg is, voor de nuttige toepassing van de afgewerkte zuren.	Algemeen toepasbaar.
g.	Behandeling en hergebruik van proceswater dat olie en oxidelagen bevat bij warmwalsen	Afvalwater dat olie en oxidelagen afkomstig van warmwalsen bevat, wordt afzonderlijk behandeld in verschillende reinigungsstappen, waaronder oxideputten, bezinktanks, cyclonen en filtratie voor het scheiden van olie en oxidelaag. Een groot deel van het behandelde water wordt opnieuw in het proces gebruikt.	Algemeen toepasbaar.

h.	Oxidebreken met waterstralen geactiveerd door sensoren tijdens het warmwalsen	Sensoren en automatisering worden gebruikt om de positie van het basismateriaal te volgen en het volume van het oxidebrekende water dat door de waterstralen stroomt, aan te passen.	Algemeen toepasbaar.
----	---	--	----------------------

Tabel 1.6

**Met de BBT geassocieerde milieuprestatieniveaus (BBT-GMPN's) voor specifiek waterverbruik**

Sector	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
Warmwalsen	m <sup>3</sup> /t	0,5-5
Koudwalsen	m <sup>3</sup> /t	0,5-10
Draadtrekken	m <sup>3</sup> /t	0,5-5
Continu dompelpelverzinken	m <sup>3</sup> /t	0,5-5

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 6.

**1.1.7. Emissies naar lucht**

**1.1.7.1. Emissies naar lucht die van verwarming afkomstig zijn**

**BBT 20. De BBT om door verwarming veroorzaakte stofemissies naar lucht te voorkomen of te verminderen, is ofwel het gebruik van elektriciteit uit fossielvrije energiebronnen, ofwel de toepassing van de onderstaande techniek a) in combinatie met techniek b).**

	Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a.	Gebruik van brandstoffen met laag stof- en asgehalte	Brandstoffen met een laag stof- en asgehalte zijn bijvoorbeeld aardgas, vloeibaar petroleumgas, ontstoft hoogovengas en ontstoft oxystaalovengas.	Algemeen toepasbaar.
b.	Beperken van het meevoeren van stof	Het meevoeren van stof wordt beperkt door bijvoorbeeld: — voor zover in de praktijk mogelijk, het gebruik van schoon basismateriaal of het basismateriaal ontdoen van losse schilfers en stof voordat het in de oven wordt gevoerd; — het minimaliseren van stofontwikkeling ten gevolge van de beschadiging van de hittevaste bekleding, bijvoorbeeld door direct contact van de vlammen met de hittevaste bekleding te vermijden met behulp van keramische coatings op de hittevaste bekleding; — het vermijden van direct contact van de vlammen met het basismateriaal.	Het vermijden van direct contact van de vlammen met het basismateriaal is niet toepasbaar in het geval van ovens met directe vlam.

Tabel 1.7

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide stofemissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal**

Parameter	Sector	Eenheid	BBT-GEN <sup>(1)</sup> (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	Warmwalsen	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-10
	Koudwalsen		< 2-10
	Draadtrekken		< 2-10
	Continu dompelverzinken		< 2-10

<sup>(1)</sup> De BBT-GEN is niet van toepassing wanneer de stofmassastroom lager is dan 100 g/h.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 21. De BBT om door verwarming veroorzaakte SO<sub>2</sub>-emissies naar lucht te voorkomen of te verminderen, is het gebruik van ofwel elektriciteit uit fossielvrije energiebronnen ofwel een brandstof, of een combinatie van brandstoffen, met een laag zwavelgehalte.**

#### Beschrijving

Brandstoffen met een laag zwavelgehalte zijn bijvoorbeeld aardgas, vloeibaar petroleumgas, hoogovengas, oxystaalovengas en CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie.

Tabel 1.8

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide SO<sub>2</sub>-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal**

Parameter	Sector	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
SO <sub>2</sub>	Warmwalsen	mg/Nm <sup>3</sup>	50-200 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>
	Koudwalsen, draadtrekken, continu dompelverzinken van platen		20-100 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> De BBT-GEN is niet van toepassing op installaties die 100 % aardgas of 100 % elektrische verwarming gebruiken.

<sup>(2)</sup> De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 300 mg/Nm<sup>3</sup> liggen wanneer een grote hoeveelheid cokesovengas wordt gebruikt (> 50 % van de energie-input).

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 22. De BBT om NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht die afkomstig zijn van verwarming te voorkomen of te beperken en tegelijk de CO-emissies en de NH<sub>3</sub>-emissies afkomstig van het gebruik van SNCR en/of SCR te beperken, is ofwel het gebruik van elektriciteit uit fossielvrije energiebronnen, ofwel een geschikte combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
<i>Vermindering van emissievorming</i>			
a.	Gebruik van een brandstof of een combinatie van brandstoffen met een laag potentieel voor NO <sub>x</sub> -vorming	Brandstoffen met een laag potentieel voor NO <sub>x</sub> -vorming zijn bijvoorbeeld aardgas, vloeibaar petroleumgas, hoogovengas en oxystaalovengas.	Algemeen toepasbaar.

b.	Automatisering en regeling van de ovens	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.
c.	Optimalisering van de verbranding	Zie punt 1.7.2. Doorgaans gebruikt in combinatie met andere technieken.	Algemeen toepasbaar.
d.	Low-NO <sub>x</sub> -branders	Zie punt 1.7.2.	Bij bestaande installaties kan de toepasbaarheid beperkt zijn door ontwerp- en/of operationele beperkingen.
e.	Rookgasrecirculatie	Recirculatie (extern) van een deel van het rookgas naar de verbrandingskamer ter vervanging van een deel van de verse verbrandingslucht, met een tweeledig effect: verlaging van de temperatuur en beperking van het O <sub>2</sub> -gehalte voor stikstofoxidatie, waardoor de vorming van NO <sub>x</sub> wordt beperkt. Dit omvat de aanvoer van rookgas afkomstig van de oven naar de vlam om het zuurstofgehalte en bijgevolg de vlamtemperatuur te verlagen.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
f.	Beperking van de temperatuur van de voorverwarming van lucht	Beperking van de temperatuur van de voorverwarming van lucht leidt tot een daling van de concentratie van NO <sub>x</sub> -emissies. Er moet een evenwicht worden gevonden tussen een maximale warmteterugwinning uit de rookgassen en een minimale NO <sub>x</sub> -uitstoot.	Mogelijk niet van toepassing in het geval van ovens met radiant tube-branders
g.	Vlamloze verbranding	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door het ontwerp van de oven (d.w.z. ovenvolume, ruimte voor de branders, afstand tussen de branders) en de noodzaak om de hittevaste bekleding te vervangen. De toepasbaarheid is mogelijk beperkt voor processen waarbij een nauwgezette controle van de temperatuur of het temperatuurprofiel is vereist (bv. herkristallisatie). Niet toepasbaar op ovens die werken bij een temperatuur die lager is dan de zelfontbrandingstemperatuur die vereist is voor vlamloze verbranding of op ovens die zijn uitgerust met radiant tube-branders.



h.	Oxyfuel verbranding	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid kan beperkt zijn voor ovens die hooggelegeerd staal verwerken. De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door het ontwerp van de ovens en de noodzaak van een minimale afgasroom. Niet toepasbaar op ovens met radiant tube-branders.
<i>Afgasbehandeling</i>			
i.	Selectieve katalytische reductie (SCR)	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek. De toepasbaarheid kan beperkt zijn bij stapelgloeien vanwege de wisselende temperaturen tijdens de gloeicyclus.
j.	Selectieve niet-katalytische reductie (SNCR)	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid op bestaande installaties is mogelijk beperkt door het optimale temperatuurbereik en de voor de reactie benodigde verblijftijd. De toepasbaarheid kan beperkt zijn bij stapelgloeien vanwege de wisselende temperaturen tijdens de gloeicyclus.
k.	Optimalisering van ontwerp en werking van het SNCR-/SCR-systeem	Zie punt 1.7.2.	Alleen toepasbaar indien voor de reductie van NO <sub>x</sub> -emissies SNCR/SCR wordt toegepast.

Tabel 1.9

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht en indicatieve emissieniveaus voor geleide CO-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal bij warmwalsen**

Parameter	Brandstof-type	Specifiek proces	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)	Indicatief emissieniveau (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	100 % aardgas	Herverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>	Nieuwe installaties: 80-200 Bestaande installaties: 100-350	Geen indicatief niveau
		Tussentijds verhitten	mg/Nm <sup>3</sup>	100-250	

		Naverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>	100-200	
	Andere brandstoffen	Herverwarming, tussentijds verhitten, naverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>	100-350 <sup>(1)</sup>	
CO	100 % aardgas	Herverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-50
		Tussentijds verhitten	mg/Nm <sup>3</sup>		10-100
		Naverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>		10-100
	Andere brandstoffen	Herverwarming, tussentijds verhitten, naverwarming	mg/Nm <sup>3</sup>		10-50

<sup>(1)</sup> De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 550 mg/Nm<sup>3</sup> liggen wanneer een grote hoeveelheid cokesovengas of CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie wordt gebruikt (> 50 % van de energie-input).

Tabel 1.10

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht en indicatieve emissieniveaus voor geleide CO-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal bij koudwalsen**

Parameter	Brandstoftype	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)	Indicatief emissieniveau (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	100 % aardgas	mg/Nm <sup>3</sup>	100-250 <sup>(1)</sup>	Geen indicatief niveau
	Andere brandstoffen	mg/Nm <sup>3</sup>	100-300 <sup>(2)</sup>	
CO	100 % aardgas	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-50
	Andere brandstoffen	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-100

<sup>(1)</sup> De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 300 mg/Nm<sup>3</sup> liggen bij continu gloeien.

<sup>(2)</sup> De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 550 mg/Nm<sup>3</sup> liggen wanneer een grote hoeveelheid cokesovengas of CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie wordt gebruikt (> 50 % van de energie-input).

Tabel 1.11

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht en indicatief emissieniveau voor geleide CO-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal bij draadtrekken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)	Indicatief emissieniveau (Gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	100-250	Geen indicatief niveau
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-50

Tabel 1.12

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht en indicatieve emissieniveaus voor geleide CO-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van het basismateriaal bij continu dompelverzinken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)	Indicatief emissieniveau (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	100-300 <sup>(1)</sup>	Geen indicatief niveau
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-100

<sup>(1)</sup> De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 550 mg/Nm<sup>3</sup> liggen wanneer een grote hoeveelheid cokesovengas of CO-rijk gas uit de ferrochroomproductie wordt gebruikt (> 50 % van de energie-input).

Tabel 1.13

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht en indicatief emissieniveau voor geleide CO-emissies naar lucht die afkomstig zijn van de verwarming van de zinkpot bij discontinu verzinken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)	Indicatief emissieniveau (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	70-300	Geen indicatief niveau
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Geen BBT-GEN	10-100

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.1.7.2. Emissies naar lucht die van ontvetting afkomstig zijn

**BBT 23. De BBT om de emissies naar lucht van olienevel, zuren en/of alkaliën afkomstig van het ontvetten bij koudwalsen en continu dompelverzinken van platen te verminderen, is het opvangen van de emissies met behulp van de onderstaande techniek a) en het behandelen van het afgas met behulp van techniek b) en/of techniek c).**

Techniek	Beschrijving
<i>Opgang van emissies</i>	
a.	Gesloten ontvettingstanks in combinatie met luchtafzuiging in geval van continu ontvetten
	De ontvetting gebeurt in gesloten tanks en de lucht wordt afgezogen.

Afgasbehandeling		
b.	Natte wassing	Zie punt 1.7.2.
c.	Druppelvanger	Zie punt 1.7.2.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

1.1.7.3. Emissies naar lucht die van beitsen afkomstig zijn

**BBT 24.** De BBT om de emissies naar lucht van stof, zuren (HCl, HF, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) en SO<sub>x</sub> afkomstig van het beitsen bij warmwalsen, koudwalsen, continu dompolverzinken en draadtrekken te verminderen, is het gebruik van de onderstaande technieken a) of b) in combinatie met techniek c).

Techniek		Beschrijving
Opvang van emissies		
a.	Continu beitsen in gesloten tanks in combinatie met dampafzuiging	Continu beitsen wordt uitgevoerd in gesloten tanks met beperkte ingangs- en uitgangsoopeningen voor staalstrip of -draad. De dampen uit de beits tanks worden afgezogen.
b.	Discontinuu beitsen in tanks met deksels of omhullende kappen in combinatie met dampafzuiging	Het discontinuu beitsen wordt uitgevoerd in tanks met deksels of omhullende kappen die geopend kunnen worden om de rollen met walsdraad in te voeren. De dampen uit de beits tanks worden afgezogen.
Afgasbehandeling		
c.	Natte wassing gevolgd door druppelaf scheiding met behulp van een druppelvanger	Zie punt 1.7.2.

Tabel 1.14

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies van HCl, HF en SO<sub>x</sub> die afkomstig zijn van beitsen bij warmwalsen, koudwalsen en continu dompolverzinken, naar lucht**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
HCl	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-10 <sup>(1)</sup>
HF	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1 <sup>(2)</sup>
SO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1-6 <sup>(3)</sup>

<sup>(1)</sup> Dit BBT-GEN geldt alleen voor beitsen met zoutzuur.

<sup>(2)</sup> Dit BBT-GEN geldt alleen voor beitsen met zuurmengsels die fluorwaterstofzuur bevatten.

<sup>(3)</sup> Dit BBT-GEN geldt alleen voor beitsen met zwavelzuur.

Tabel 1.15

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide HCl- en SO<sub>x</sub>-emissies die afkomstig zijn van beitsen met zoutzuur of zwavelzuur bij draadtrekken, naar lucht**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
HCl	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-10 <sup>(1)</sup>

SO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1-6 <sup>(2)</sup>
-----------------	--------------------	----------------------

(1) Dit BBT-GEN geldt alleen voor beitsen met zoutzuur.

(2) Dit BBT-GEN geldt alleen voor beitsen met zwavelzuur.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 25. De BBT om NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht die afkomstig zijn van beitsen met salpeterzuur (alleen of in combinatie met andere zuren) en de NH<sub>3</sub>-emissies afkomstig van het gebruik van SCR bij warm- en koudwalsen te verminderen, is de toepassing van een van de onderstaande technieken of een combinatie ervan.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
<i>Vermindering van emissievorming</i>			
a.	Beitsen van hooggelegeerd staal zonder gebruik van salpeterzuur	Bij het beitsen van hooggelegeerd staal wordt salpeterzuur volledig vervangen door een sterk oxiderende stof (bv. waterstofperoxide).	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
b.	Toevoeging van waterstofperoxide of ureum aan het beitszuur	Waterstofperoxide of ureum wordt rechtstreeks aan het beitszuur toegevoegd om de NO <sub>x</sub> -emissies te verminderen.	Algemeen toepasbaar.
<i>Opvang van emissies</i>			
c.	Continu beitsen in gesloten tanks in combinatie met dampafzuiging	Continu beitsen wordt uitgevoerd in gesloten tanks met beperkte ingangsen uitgangsoeningen voor staalstrip of -draad. De dampen uit het beitsbad worden afgezogen.	Algemeen toepasbaar.
d.	Discontinuu beitsen in tanks met deksels of omhullende kappen in combinatie met dampafzuiging	Het discontinuu beitsen wordt uitgevoerd in tanks met deksels of omhullende kappen die geopend kunnen worden om de rollen met walsdraad in te voeren. De dampen uit de beits tanks worden afgezogen.	Algemeen toepasbaar.
<i>Afgasbehandeling</i>			
e.	Natte wassing met toevoeging van een oxidatiemiddel (bv. waterstofperoxide)	Zie punt 1.7.2. Een oxidatiemiddel (bv. waterstofperoxide) wordt aan de wasoplossing toegevoegd om de NO <sub>x</sub> -emissies te verminderen. Bij gebruik van waterstofperoxide kan het salpeterzuur dat zich heeft gevormd, worden gerecycled naar de beits tanks.	Algemeen toepasbaar.
f.	Selectieve katalytische reductie (SCR)	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
g.	Optimalisering van ontwerp en werking van het SCR-systeem	Zie punt 1.7.2.	Alleen toepasbaar indien voor de reductie van NO <sub>x</sub> -emissies SCR wordt toegepast.

Tabel 1.16

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide NO<sub>x</sub>-emissies naar lucht die afkomstig zijn van beitsen met salpeterzuur (alleen of in combinatie met andere zuren) bij warm- en koudwalsen**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	10-200

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.1.7.4. Emissies naar lucht die afkomstig zijn van warm dompelen

**BBT 26.** De BBT om de emissies naar lucht van stof en zink die afkomstig zijn van warm dompelen na fluxen bij continu dompelverzinken van draden en bij discontinu verzinken te verminderen, bestaat erin de emissievorming te verminderen door de onderstaande techniek b) of de technieken a) en b) toe te passen, de emissies op te vangen met behulp van techniek c) of d), en de afgasen te behandelen met behulp van techniek e).

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
<i>Vermindering van emissievorming</i>			
a.	Rookarm fluxen	Ammoniumchloride in fluxmiddelen wordt gedeeltelijk vervangen door andere alkalichloriden (bv. kaliumchloride) om de vorming van stof te verminderen.	Productspecificaties kunnen de toepasbaarheid beperken.
b.	Beperking van overdracht van de fluxoplossing	Dit omvat technieken zoals: — de fluxoplossing voldoende tijd geven om weg te druppelen (zie BBT 15, punt c)); — drogen alvorens te dompelen.	Algemeen toepasbaar.
<i>Opvang van emissies</i>			
c.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de bron	De lucht uit de pot wordt afgezogen, bijvoorbeeld via zijkap- of randafzuiging.	Algemeen toepasbaar.
d.	Afgesloten ketel in combinatie met luchtafzuiging	Het warm dompelen wordt uitgevoerd in een afgesloten ketel en de lucht wordt afgezogen.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn wanneer de omhulling het bestaande transportsysteem voor werkstukken hindert bij discontinu verzinken.
<i>Afgasbehandeling</i>			
e.	Doekenfilter	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.

Tabel 1.17

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide stofemissies naar lucht die afkomstig zijn van warm dompelen na fluxen bij het continu dompelverzinken van draden en bij discontinu verzinken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.1.7.4.1. Emissies naar lucht die van oliën afkomstig zijn

**BBT 27. De BBT om olienevelemisaties naar lucht te voorkomen en het oliebruik bij het oliën van het oppervlak van het basismateriaal te verminderen, is de toepassing van een van de onderstaande technieken.**

Techniek		Beschrijving
a.	Elektrostatisch oliën	De olie wordt doorheen een elektrostatisch veld op het metalen oppervlak gespoten, waardoor de olie homogeen wordt aangebracht en de hoeveelheid aangebrachte olie wordt geoptimaliseerd. De oliemachine is omsloten en de olie die niet op het metalen oppervlak neerslaat wordt teruggewonnen en binnen de machine hergebruikt.
b.	Contactsmering	Smeertoestellen met rollen, bv. viltrollen of drukrollen, worden gebruikt in direct contact met het metalen oppervlak.
c.	Oliën zonder perslucht	De olie wordt aangebracht met sproeiers dicht bij het metaaloppervlak met behulp van hoogfrequentiekleppen.

#### 1.1.7.5. Emissies naar lucht die afkomstig zijn van nabehandeling

**BBT 28. De BBT om emissies naar lucht die afkomstig zijn van chemische baden of tanks bij de nabehandeling (d.w.z. fosfatering en passivatie) te beperken, is het opvangen van de emissies met behulp van de onderstaande techniek a) of b), en in dat geval het afgang te behandelen met behulp van techniek c) en/of d).**

Techniek		Beschrijving	Toepasbaarheid
<i>Opvang van emissies</i>			
a.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de bron	Emissies uit de chemische opslagtanks en chemische baden worden opgevangen, bv. met behulp van een van de volgende technieken of een combinatie ervan: — zijkap- of randafzuiging; — tanks voorzien van beweegbare deksels; — de kappen omsluiten; — de baden in afgesloten ruimten plaatsen. De opgevangen emissies worden vervolgens afgezogen.	Alleen toepasbaar wanneer de behandeling wordt uitgevoerd door sproeien of wanneer vluchtige stoffen worden gebruikt.

b.	Gesloten tanks in combinatie met luchtafzuiging in geval van continue nabehandeling	Fosfatering en passivatie gebeuren in gesloten tanks en de lucht wordt uit de tanks afgezogen.	Alleen toepasbaar wanneer de behandeling wordt uitgevoerd door sproeien of wanneer vluchtige stoffen worden gebruikt.
<i>Afgasbehandeling</i>			
c.	Natte wassing	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.
d.	Druppelvanger	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.

1.1.7.6. *Emissies naar lucht die afkomstig zijn van de nuttige toepassing van afgewerkte zuren*

**BBT 29.** De BBT om emissies van stof, zuren (HCl, HF), SO<sub>2</sub> en NO<sub>x</sub> naar lucht die afkomstig zijn van de nuttige toepassing van afgewerkt zuur te verminderen (en tegelijk de CO-emissies te beperken) en de NH<sub>3</sub>-emissies afkomstig van het gebruik van SCR te verminderen, bestaat erin een combinatie van de onderstaande technieken te gebruiken.

	Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a.	Gebruik van een brandstof of een combinatie van brandstoffen met een laag zwavelgehalte en/of een laag potentieel voor NO <sub>x</sub> -vorming	Zie BBT 21 en BBT 22, punt a).	Algemeen toepasbaar.
b.	Optimalisering van de verbranding	Zie punt 1.7.2. Doorgaans gebruikt in combinatie met andere technieken.	Algemeen toepasbaar.
c.	Low-NO <sub>x</sub> -branders	Zie punt 1.7.2.	Bij bestaande installaties kan de toepasbaarheid beperkt zijn door ontwerp- en/of operationele beperkingen.
d.	Natte wassing gevolgd door druppelafscheiding met behulp van een druppelvanger	Zie punt 1.7.2. Bij de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur wordt een alkali aan de wasoplossing toegevoegd om HF-sporen te verwijderen en/of een oxidatiemiddel (bv. waterstofperoxide) om NO <sub>x</sub> -emissies te verminderen. Bij gebruik van waterstofperoxide kan het salpeterzuur dat zich heeft gevormd, worden gerecycled naar de beitstanks.	Algemeen toepasbaar.
e.	Selectieve katalytische reductie (SCR)	Zie punt 1.7.2.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
f.	Optimalisering van ontwerp en werking van het SCR-systeem	Zie punt 1.7.2.	Alleen toepasbaar indien voor de reductie van NO <sub>x</sub> -emissies SCR wordt toegepast.



Tabel 1.18

Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies van stof, HCl, SO<sub>2</sub> en NO<sub>x</sub> die afkomstig zijn van de nuttige toepassing van afgewerkt zoutzuur, naar lucht door *spray roasting* of door gebruik te maken van wervelbedreactoren

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-15
HCl	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-15
SO <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	< 10
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	50-180

Tabel 1.19

Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies van stof, HF en NO<sub>x</sub> die afkomstig zijn van de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur, naar lucht door *spray roasting* of verdamping

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
HF	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	50-100 (1)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-10

(1) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 200 mg/Nm<sup>3</sup> liggen bij de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur door middel van *spray roasting*.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.1.8. Emissies naar water

**BBT 30.** De BBT om de belasting van organische verontreinigende stoffen in met olie of vet verontreinigd water (bv. afkomstig van olielozingen of van de reiniging van wals- en nawalsemulsies, ontvettingsoplossingen en smeermiddelen voor draadtrekken) dat voor verdere behandeling wordt afgevoerd (zie BBT 31) te verminderen, bestaat erin de organische en de waterige fase van elkaar te scheiden.

##### Beschrijving

De organische fase wordt gescheiden van de waterige fase, bv. door afschuimen of door emulsiesplitsing met geschikte middelen, verdamping of membraanfiltratie. De organische fase kan worden gebruikt voor energie- of materiaaltherugwinning (zie bv. BBT 34 f)).

**BBT 31.** De BBT om emissies naar water te verminderen, is de behandeling van het afvalwater met een combinatie van de onderstaande technieken.

Techniek (1)	Verontreinigende stoffen waarop de maatregelen doorgaans zijn gericht
<i>Voorbereidende, primaire en algemene behandeling, bv.</i>	
a. Egalisatie	Alle verontreinigende stoffen
b. Neutralisatie	Zuren, alkaliën
c. Fysieke scheiding, bv. schermen, zeven, zandafscidders, vetafscidders, hydrocyclonen, scheiden van olie en water of primaire bezinktanks	Grove vaste stoffen, zwevende deeltjes, olie/vet

<i>Fysisch-chemische behandeling, bv.</i>		
d.	Adsorptie	Adsorbeerbare opgeloste niet biologisch afbreekbare of remmende verontreinigende stoffen, bv. koolwaterstoffen, kwik
e.	Chemische precipitatie	Precipiteerbare opgeloste niet biologisch afbreekbare of remmende verontreinigende stoffen, bv. metalen, fosfor, fluoride
f.	Chemische reductie	Reduceerbare opgeloste niet biologisch afbreekbare of remmende verontreinigende stoffen, bv. zeswaardig chroom
g.	Nanofiltratie/omgekeerde osmose	Oplosbare niet biologisch afbreekbare of remmende verontreinigende stoffen, bv. zouten, metalen
<i>Biologische behandeling, bv.</i>		
h.	Aerobische behandeling	Biologisch afbreekbare organische verbindingen
<i>Verwijdering van vaste stoffen, bv.</i>		
i.	Coagulatie en flocculatie	Zwevende deeltjes en deeltjesgebonden metalen
j.	Sedimentatie	
k.	Filtratie (bv. zandfiltratie, microfiltratie, ultrafiltratie)	
l.	Flotatie	
(*) De beschrijving van de technieken staat in punt 1.7.3.		

Tabel 1.20

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor directe lozingen naar een ontvangend waterlichaam**

Stof/parameter	Eenheid	BBT-GEN ( <sup>1</sup> )	Proces(sen) waarop het BBT-GEN van toepassing is	
Totaal aan zwevende stoffen (TSS)	mg/l	5-30	Alle processen	
Totaal aan organische koolstof (TOC) ( <sup>2</sup> )	mg/l	10-30	Alle processen	
Chemisch zuurstofverbruik (CZV) ( <sup>2</sup> )	mg/l	30-90	Alle processen	
Minerale-olie-index (HOI)	mg/l	0,5-4	Alle processen	
Metalen	Cd	µg/l	1-5	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Cr	mg/l	0,01-0,1 ( <sup>4</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Beitsen van hooggelegeerd staal of passiveren met verbindingen van zeswaardig chroom
	Fe	mg/l	1-5	Alle processen
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Ni	mg/l	0,01-0,2 ( <sup>5</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Pb	µg/l	5-20 ( <sup>6</sup> ) ( <sup>7</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Continu dompelverzinken met tin
Zn	mg/l	0,05-1	Alle processen ( <sup>3</sup> )	

Totaal aan fosfor (Totaal P)	mg/l	0,2-1	Fosfateren
Fluoride (F <sup>-</sup> )	mg/l	1-15	Beitsen met zuurmengsels die fluorwaterstofzuur bevatten

- (<sup>1</sup>) De middelingstijden zijn gedefinieerd in de algemene overwegingen.  
(<sup>2</sup>) Het BBT-GEN voor CZV of het BBT-GEN voor TOC is van toepassing. TOC-monitoring is de voorkeursoptie omdat daarbij geen zeer toxische verbindingen nodig zijn.  
(<sup>3</sup>) Het BBT-GEN is alleen van toepassing wanneer de betrokken stof(fen)/parameter(s) op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt(worden) aangemerkt als relevant in de afvalwaterstroom.  
(<sup>4</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 0,3 mg/l in geval van hooggelegeerd staal.  
(<sup>5</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 0,4 mg/l in geval van installaties die austenitisch roestvrij staal produceren.  
(<sup>6</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 35 µg/l in geval van draadtrekinstallaties waarin loodbaden worden gebruikt.  
(<sup>7</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 50 µg/l liggen in geval van installaties die loodhoudend staal bewerken.

Tabel 1.21

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor indirecte lozingen in een ontvangend waterlichaam**

Stof/parameter	Eenheid	BBT-GEN ( <sup>1</sup> ) ( <sup>2</sup> )	Proces(sen) waarop het BBT-GEN van toepassing is	
Minerale-olie-index (HOI)	mg/l	0,5-4	Alle processen	
Metalen	Cd	µg/l	Alle processen ( <sup>3</sup> )	
	Cr	mg/l	0,01-0,1 ( <sup>4</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Beitsen van hooggelegeerd staal of passiveren met verbindingen van zeswaardig chroom
	Fe	mg/l	1-5	Alle processen
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Ni	mg/l	0,01-0,2 ( <sup>5</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Pb	µg/l	5-20 ( <sup>6</sup> ) ( <sup>7</sup> )	Alle processen ( <sup>3</sup> )
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Continu dompelverzinken met tin
Zn	mg/l	0,05-1	Alle processen ( <sup>3</sup> )	
Fluoride (F <sup>-</sup> )	mg/l	1-15	Beitsen met zuurmengsels die fluorwaterstofzuur bevatten	

- (<sup>1</sup>) De middelingstijden zijn gedefinieerd in de algemene overwegingen.  
(<sup>2</sup>) De BBT-GEN's zijn mogelijk niet van toepassing indien de stroomafwaartse afvalwaterzuiveringsinstallatie qua ontwerp en uitrusting geschikt is om de desbetreffende verontreinigende stoffen te reduceren, op voorwaarde dat dit niet tot een hoger niveau van verontreiniging van het milieu leidt.  
(<sup>3</sup>) Het BBT-GEN is alleen van toepassing wanneer de betrokken stof(fen)/parameter(s) op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt(worden) aangemerkt als relevant in de afvalwaterstroom.  
(<sup>4</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 0,3 mg/l in geval van hooggelegeerd staal.  
(<sup>5</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 0,4 mg/l in geval van installaties die austenitisch roestvrij staal produceren.  
(<sup>6</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik is 35 µg/l in geval van draadtrekinstallaties waarin loodbaden worden gebruikt.  
(<sup>7</sup>) De bovengrens van het BBT-GEN-bereik kan hoger zijn en bij maximaal 50 µg/l liggen in geval van installaties die loodhoudend staal bewerken.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 8.

## 1.1.9. Geluid en trillingen

**BBT 32.** De BBT om geluids- en trillingsemissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, bestaat erin om als onderdeel van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) een beheersplan voor geluid en trillingen op te zetten, uit te voeren en regelmatig te evalueren dat alle volgende elementen omvat:

- i. een protocol met passende acties en termijnen;
- ii. een protocol voor de monitoring van geluid en trillingen;
- iii. een protocol voor de reactie op geconstateerde geluids- en trillingsincidenten, bv. klachten;
- iv. een programma ter vermindering van geluid en trillingen om de bron(nen) te bepalen, de blootstelling aan geluid en trillingen te meten/ramen, de bijdragen van de bronnen te karakteriseren en preventieve en/of beperkende maatregelen te nemen.

*Toepasbaarheid*

De toepasbaarheid is beperkt tot gevallen waarin geluids- of trillingshinder bij gevoelige receptoren wordt verwacht en/of is aangetoond.

**BBT 33.** De BBT om geluids- en trillingsemissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is de toepassing van een van de onderstaande technieken of een combinatie daarvan.

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a. Een goede locatie van apparatuur en gebouwen	Het geluidsniveau kan worden verminderd door de afstand tussen de geluidsbron en de ontvanger te vergroten, door gebouwen te gebruiken als geluidschermen en door in- of uitgangen van gebouwen te verplaatsen.	Voor bestaande installaties is de verplaatsing van apparatuur en in- of uitgangen van gebouwen mogelijk niet toepasbaar door een gebrek aan ruimte en/of buitensporige kosten.
b. Operationele maatregelen	Hiertoe behoren technieken zoals: <ul style="list-style-type: none"> <li>— inspectie en onderhoud van apparatuur;</li> <li>— deuren en ramen van omsloten zones sluiten, indien mogelijk;</li> <li>— apparatuur door ervaren personeel laten bedienen;</li> <li>— 's nachts lawaaierige activiteiten vermijden, indien mogelijk;</li> <li>— voorzien in middelen voor geluidsbepalking, bv. tijdens productie- en onderhoudsactiviteiten, vervoer en hantering van basismateriaal en materialen.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.
c. Geluidsarme apparatuur	Dit omvat technieken zoals motoren met directe aandrijving, geluidsarme compressoren, pompen en ventilatoren.	

d.	Apparatuur voor geluids- en trillingsbeperking	Dit omvat technieken zoals: <ul style="list-style-type: none"> <li>— geluidsdempers;</li> <li>— akoestische en trillingsisolatie van apparatuur;</li> <li>— omhulling van lawaaierige apparatuur (bv. schoonbrand- en slijpmachines, draadtrekmachines, luchtstralen);</li> <li>— bouwmaterialen met hoge geluidsisolerende eigenschappen (bv. voor muren, daken, ramen, deuren).</li> </ul>	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
e.	Lawaaibestrijding	Barrières tussen zenders en ontvangers plaatsen (bv. geluidswallen, ophogingen en gebouwen).	Alleen toepasbaar voor bestaande installaties, omdat het ontwerp van nieuwe installaties deze techniek overbodig zou moeten maken. Bij bestaande installaties is het plaatsen van barrières mogelijk niet toepasbaar door een gebrek aan ruimte.

#### 1.1.10. Residuen

**BBT 34.** De BBT om de hoeveelheid te verwijderen afval te verminderen, bestaat erin de verwijdering van metalen, metaaloxiden en oliehoudend en hydroxideslib te voorkomen met behulp van de onderstaande techniek a) en een geschikte combinatie van de technieken b) tot en met h).

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Residuenbeheersplan	<p>Een residuenbeheersplan maakt deel uit van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) en bestaat uit een reeks maatregelen die erop gericht zijn: 1) de productie van residuen tot een minimum te beperken; 2) het hergebruik, de recycling en/of de terugwinning van residuen te optimaliseren, en 3) de correcte verwijdering van afval te waarborgen.</p> <p>Het residuenbeheersplan kan worden opgenomen in het algemene residuenbeheersplan van een grotere installatie (bv. voor de ijzer- en staalproductie).</p>	De mate van gedetailleerdheid en formalisering van het residuenbeheersplan zal in de regel afhangen van de aard, omvang en complexiteit van de installatie.
b.	Voorbehandeling van vette oxidelaag voor verder gebruik	<p>Dit omvat technieken zoals:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— briketteren of pelletiseren;</li> <li>— het oliegehalte van de vette oxidelaag verminderen, bv. door thermische behandeling, wassen, flotatie.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.

c.	Gebruik van oxidelaag	De oxidelaag wordt verzameld en ter plekke gebruikt of elders, bv. in de ijzer- en staalproductie of in de cementproductie.	Algemeen toepasbaar.
d.	Gebruik van metaalschroot	Metaalschroot afkomstig van mechanische processen (bv. bij het afbramen en afwerken) wordt gebruikt bij de ijzer- en staalproductie. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Algemeen toepasbaar.
e.	Recyclen van metaal en metaaloxiden afkomstig van droge afgasreiniging	De grove fractie van metalen en metaaloxiden afkomstig van de droge reiniging (bv. doekenfilters) van afgassen afkomstig van mechanische processen (bv. schoonbranden of slijpen) wordt selectief geïsoleerd door middel van mechanische technieken (bv. zeven) of magnetische technieken, en gerecycled, bv. naar de ijzer- en staalproductie. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Algemeen toepasbaar.
f.	Gebruik van oliehoudend slib	Resterend oliehoudend slib, bijvoorbeeld afkomstig van het ontvetten, wordt ontwaterd om de olie die erin zit terug te winnen voor materiaal- of energierugwinning. Als het watergehalte laag is, kan het slib direct worden gebruikt. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Algemeen toepasbaar.
g.	Thermische behandeling van hydroxideslib afkomstig van de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur	Het slib dat wordt geproduceerd uit de nuttige toepassing van afgewerkt gemengd zuur wordt thermisch behandeld om een materiaal voort te brengen dat rijk is aan calciumfluoride en dat kan worden gebruikt in ontkolingsinstallaties op basis van zuurstof en argon.	De toepasbaarheid kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
h.	Nuttige toepassing en hergebruik van gegritstraalde media	Wanneer mechanisch oxidebreken plaatsvindt door middel van gritstralen, worden de gegritstraalde media van de oxidelaag verwijderd en hergebruikt.	Algemeen toepasbaar.

**BBT 35. De BBT om de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van het warm dompelen te verminderen, bestaat erin de verwijdering van zinkhoudende residuen te vermijden door alle onderstaande technieken toe te passen.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Recyclen van het stof uit doekenfilters	Het stof uit doekenfilters dat ammoniumchloride en zinkchloride bevat, wordt verzameld en hergebruikt, bv. voor de productie van fluxmiddelen. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Alleen toepasbaar bij warm dompelen na fluxen. De toepasbaarheid kan beperkt zijn, afhankelijk van de beschikbaarheid van een markt.

b.	Recyclen van zinkas en slakken	Zinkmetaal wordt teruggewonnen uit zinkas en slakken door smelting in terugwinningsovens. Het resterende zinkhoudende residu wordt gebruikt, bijvoorbeeld voor de productie van zinkoxide. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Algemeen toepasbaar.
c.	Recyclen van hardzink	Hardzink wordt onder andere gebruikt in de non-ferrometaalindustrie voor de productie van zink. Dit kan ter plekke of elders plaatsvinden.	Algemeen toepasbaar.

**BBT 36.** De BBT om de recycleerbaarheid en het potentieel voor nuttige toepassing van zinkhoudende residuen afkomstig van het warm dompelen (d.w.z. zinkas, slakken, hardzink, zinkspatten en doekenfilterstof) te verbeteren en de milieurisico's die samenhangen met de opslag ervan te voorkomen of te beperken, bestaat erin deze residuen gescheiden van elkaar en van andere residuen op te slaan op:

- ondoordringbare oppervlakken, in omsloten gebieden en in gesloten containers/zakken — voor wat het stof uit doekenfilters betreft;
- ondoordringbare oppervlakken en in overdekte ruimten die beschermd zijn tegen oppervlakkig afvloeiend water — voor wat alle andere hierboven genoemde soorten residuen betreft.

**BBT 37.** De BBT om de materiaalefficiëntie te verbeteren en de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van het textureren van werkrollen te verminderen, is de toepassing van alle onderstaande technieken.

Techniek		Beschrijving
a.	Reiniging en hergebruik van slijpemulsie	De slijpemulsies worden behandeld met lamellen- of magneetafscheiders of door middel van een sedimentatie-/bezinkingsproces om het slijpslib te verwijderen en de slijpemulsie opnieuw te gebruiken.
b.	Behandeling van het slijpslib	Behandeling van het slijpslib door magnetische scheiding voor de terugwinning van metaaldeeltjes en recycling van metalen, bv. voor de ijzer- en staalproductie.
c.	Recycling van versleten werkrollen	Versleten werkrollen die niet geschikt zijn voor texturering, worden gerecycled voor de ijzer- en staalproductie of teruggestuurd naar de fabrikant voor revisie.

Verdere sectorspecifieke technieken om de hoeveelheid te verwijderen afval te verminderen, zijn opgenomen in punt 1.4.4 van deze BBT-conclusies.

## 1.2. **BBT-conclusies voor warmwalsen**

De BBT-conclusies in dit punt zijn van toepassing in aanvulling op de algemene BBT-conclusies in punt 1.1.

### 1.2.1. **Energie-efficiëntie**

**BBT 38.** De BBT om de energie-efficiëntie bij verwarming van het basismateriaal te verhogen, is de toepassing van een combinatie van de in BBT 11 vermelde technieken, samen met een geschikte combinatie van de onderstaande technieken.

Techniek		Beschrijving	Toepasbaarheid
a.	Near-net-shape gieten voor dunne staalplakken en balkprofielen, gevolgd door walsen	Zie punt 1.7.1.	Alleen van toepassing op installaties die grenzen aan een continugietterij en binnen de beperkingen van de indeling van de installatie en de productspecificaties.

b.	Warm/direct laden	Continu gegoten staalproducten worden direct warm in herverwarmingsovens geladen.	Alleen van toepassing op installaties die grenzen aan een continu gieterij en binnen de beperkingen van de indeling van de installatie en de productspecificaties.
c.	Warmteterugwinning uit het afkoelen van de sleden	De stoom die vrijkomt bij het afkoelen van de sleden waarop het basismateriaal in de herverwarmingsovens wordt geplaatst, wordt afgezogen en in andere processen van de fabriek gebruikt.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door een gebrek aan ruimte en/of aan een geschikte stoomvraag.
d.	Warmtebehoud tijdens het vervoer van het basismateriaal	Geïsoleerde afdekkingen worden gebruikt tussen de continu gieterij en de herverwarmingsoven, en tussen de voorwalserij en de eindwalserij.	Over het algemeen toepasbaar binnen de beperkingen van de indeling van de fabriek.
e.	Coil boxen	Zie punt 1.7.1.	Algemeen toepasbaar.
f.	Coil-terugwinningsovens	Coil-terugwinningsovens worden gebruikt als aanvulling op coil boxen om de waltemperatuur van de coils te herstellen en deze terug te brengen in een normale walssequentie in geval van onderbrekingen tijdens het walsen.	Algemeen toepasbaar.
g.	Kalibreerpers	Zie BBT 39, punt a). Er wordt een calibreerpers gebruikt om de energie-efficiëntie bij het verwarmen van het basismateriaal te verhogen, omdat hierdoor de snelheid van het warm laden kan worden verhoogd.	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties voor warmbandwalsen.

**BBT 39. De BBT om de energie-efficiëntie bij het walsen te verhogen, is het gebruik van een combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Kalibreerpers	Het gebruik van een calibreerpers vóór het voorwalsen maakt het mogelijk de snelheid van het warm laden aanzienlijk te verhogen en resulteert in een uniformere breedtereductie zowel aan de randen als in het centrale deel van het product. De vorm van de uiteindelijk verkregen plak is bijna rechthoekig, waardoor het aantal walsgangen dat nodig is om de productspecificaties te bereiken aanzienlijk wordt verminderd.	Alleen toepasbaar op warmbandwalsen. Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
b.	Computerondersteunde optimalisering van het walsen	De diktevermindering wordt door een computer gestuurd om het aantal walsgangen tot een minimum te beperken.	Algemeen toepasbaar.



c.	Vermindering van de walswrijving	Zie punt 1.7.1.	Alleen toepasbaar op warmbandwalsen.
d.	Coil boxen	Zie punt 1.7.1.	Algemeen toepasbaar.
e.	3-hoog walstuig	Een 3-hoog walstuig verhoogt de doorsnedevermindering per doorgang, wat leidt tot een algemene vermindering van het aantal walsgangen dat nodig is voor de productie van walsdraad en staven.	Algemeen toepasbaar.
f.	Near-net-shape gieten voor dunne staalplakken en balkprofielen, gevolgd door walsen	Zie punt 1.7.1.	Alleen van toepassing op installaties die grenzen aan een continugietterij en binnen de beperkingen van de indeling van de installatie en de productspecificaties.

Tabel 1.22

**Met de BBT geassocieerde milieuprestatieniveaus (BBT-GMPN's) voor specifiek energieverbruik bij walsen**

Staalproducten aan het einde van het walsproces	Eenheid	BBT-GMPN (jaargemiddelde)
Warmgewalste rollen (strips), zware platen	MJ/t	100-400
Staven, stangen	MJ/t	100-500 (!)
Balken, blokken, rails, buizen	MJ/t	100-300

(!) In het geval van hooggelegeerd staal (bv. austenitisch roestvrij staal) is de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik 1 000 MJ/t.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 6.

**1.2.2. Materiaalefficiëntie**

**BBT 40.** De BBT om de materiaalefficiëntie te verhogen en de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van de conditionering van basismateriaal te verminderen, bestaat erin de noodzaak van conditionering te vermijden of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen door een of meer van de onderstaande technieken toe te passen.

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Computerondersteunde kwaliteitscontrole	De kwaliteit van de staalplakken wordt gecontroleerd door een computer waarmee de gietomstandigheden kunnen worden aangepast om afwijkingen in het oppervlak tot een minimum te beperken en waarmee het mogelijk is alleen de beschadigde plek(ken) in plaats van de hele staalplak schoon te branden.	Alleen toepasbaar op installaties voor continugieten.
b.	Snijden van de staalplakken	De plakken (vaak gegoten in variërende breedten) worden vóór het warmwalsen gesneden door middel van snij-inrichtingen, snijwalsen of -toortsen die hetzij met de hand worden bediend, hetzij op een machine zijn gemonteerd.	Mogelijk niet toepasbaar op uit ingots geproduceerde staalplakken.

c.	Randbewerken of afbramen van in breedte variërende staalplakken	In breedte variërende staalplakken worden gewalst onder speciale omstandigheden waarbij het breedteverschil wordt weggewerkt door randbewerking (bv. met automatische breedteregeling of een kalibreerpers) of door afbramen.	Mogelijk niet toepasbaar op uit ingots geproduceerde staalplakken. Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
----	---	---	---

**BBT 41. De BBT om de materiaalefficiëntie bij het walsen voor de productie van platte producten te verhogen, bestaat erin de productie van metaalschroot te verminderen door beide onderstaande technieken te gebruiken.**

Techniek		Beschrijving
a.	Optimalisering van bijsnijden	Het bijsnijden van het basismateriaal na het voorwalsen wordt gecontroleerd door een vormmeetsysteem (bv. camera) om de hoeveelheid afgesneden metaal tot een minimum te beperken.
b.	Controle van de vorm van het basismateriaal tijdens het walsen	Alle vervormingen van het basismateriaal tijdens het walsen worden gemonitord en onder controle gehouden om ervoor te zorgen dat het gewalste staal zo rechthoekig mogelijk is en om het bijsnijden tot een minimum te beperken.

### 1.2.3. Emissies naar lucht

**BBT 42. De BBT om de emissies naar lucht van stof, nikkel en lood bij mechanische bewerking (met inbegrip van snijden, oxidebreken, slijpen, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken), schoonbranden en lassen te beperken, bestaat erin de emissies op te vangen door de onderstaande technieken a) en b) te gebruiken en in dat geval het afgas te behandelen met behulp van een van de technieken c) tot en met e) of een combinatie daarvan.**

Techniek		Beschrijving	Toepasbaarheid
<i>Opvang van emissies</i>			
a.	Omsloten schoonbranden en slijpen in combinatie met luchtafzuiging	Het schoonbranden (met uitzondering van handmatig schoonbranden) en slijpen vinden volledig omsloten (bv. onder gesloten kappen) plaats en de lucht wordt afgezogen.	Algemeen toepasbaar.
b.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron	Emissies afkomstig van het snijden, oxidebreken, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken en lassen worden opgevangen via bijvoorbeeld kap- of randafzuiging. Voor het voorwalsen en walsen kan bij geringe stofontwikkeling, bv. minder dan 100 g/h, in plaats daarvan gebruik worden gemaakt van waterstralen (zie BBT 43).	Mogelijk niet van toepassing op lassen met lage stofontwikkelingsniveaus, bv. minder dan 50 g/h.
<i>Afgasbehandeling</i>			
c.	Elektrostatische precipitator	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.

d.	Doekenfilter	Zie punt 1.7.2.	Mogelijk niet van toepassing in het geval van afgassen met een hoog vochtgehalte.
e.	Natte wassing	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.

Tabel 1.23

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies naar lucht van stof, lood en nikkel die afkomstig zijn van mechanische bewerking (met inbegrip van snijden, oxidebreken, slijpen, voorwalsen, walsen, afwerken, afvlakken), schoonbranden (anders dan handmatig schoonbranden) en lassen**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5 <sup>(1)</sup>
Ni		0,01-0,1 <sup>(2)</sup>
Pb		0,01-0,035 <sup>(2)</sup>

<sup>(1)</sup> Wanneer er geen doekenfilter kan worden gebruikt, kan de bovengrens van het BBT-GEN-bereik hoger zijn en bij maximaal 7 mg/Nm<sup>3</sup> liggen.

<sup>(2)</sup> Het BBT-GEN is alleen van toepassing wanneer de betrokken stof op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt aangemerkt als relevant in de afgasroom.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 43. De BBT om de emissies naar lucht van stof, nikkel en lood bij het voorwalsen en walsen te verminderen in geval van lage stofontwikkelingsniveaus (bv. minder dan 100 g/h (zie BBT 42, punt b)), is het gebruik van waterstralen.**

#### Beschrijving

Watersproeisystemen worden geïnstalleerd aan de uitgangszijde van elk voorwals- en walstuig om stofontwikkeling te verminderen. De bevochtiging van stofdeeltjes bevordert het samenklonteren en neerslaan ervan. Het water wordt onderaan het walstuig opgevangen en behandeld (zie BBT 31).

### 1.3. BBT-conclusies voor koudwalsen

De BBT-conclusies in dit punt zijn van toepassing in aanvulling op de algemene BBT-conclusies in punt 1.1.

#### 1.3.1. Energie-efficiëntie

**BBT 44. De BBT om de energie-efficiëntie bij het walsen te verhogen, is het gebruik van een combinatie van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Continu walsen voor laaggelegeerd en gelegeerd staal	Er wordt continu gewalst (bv. met gebruik van tandem walstuig) in plaats van het conventionele discontinue walsen (bv. met reversibel walstuig), waardoor een stabiele aanvoer mogelijk is en er minder vaak hoeft te worden opgestart en stilgelegd.	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties. Productspecificaties kunnen de toepasbaarheid beperken.
b.	Vermindering van de walswrijving	Zie punt 1.7.1.	Algemeen toepasbaar.

c.	Computerondersteunde optimalisering van het walsen	De diktevermindering wordt door een computer gestuurd om het aantal walsgangen tot een minimum te beperken.	Algemeen toepasbaar.
----	--	---	----------------------

Tabel 1.24

**Met de BBT geassocieerde milieuprestatieniveaus (BBT-GMPN's) voor specifiek energieverbruik bij walsen**

Staalproducten aan het einde van het walsproces	Eenheid	BBT-GMPN (Jaargemiddelde)
Koudgewalste rollen	MJ/t	100-300 <sup>(1)</sup>
Verpakkingsstaal	MJ/t	250-400

<sup>(1)</sup> In het geval van hooggelegeerd staal (bv. austenitisch roestvrij staal) kan de bovengrens van het BBT-GMPN-bereik hoger zijn en bij maximaal 1 600 MJ/t liggen.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 6.

1.3.2. **Materiaalefficiëntie**

**BBT 45. De BBT om de materiaalefficiëntie te verhogen en de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van het walsen te verminderen, is het gebruik van alle onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
a.	Monitoring en aanpassing van de kwaliteit van de walsemulsie	Algemeen toepasbaar.
b.	Voorkomen van verontreiniging van de walsemulsie	Algemeen toepasbaar.

c.	Reiniging en hergebruik van de walsemulsie	Vaste deeltjes (bv. stof, staalsplinters en oxidelagen) die de walsemulsie verontreinigen, worden verwijderd in een reinigingscircuit (gewoonlijk gebaseerd op sedimentatie in combinatie met filtratie en/of magnetische scheiding) om de kwaliteit van de emulsie te behouden, zodat de behandelde walsemulsie wordt hergebruikt. De mate van hergebruik wordt beperkt door het gehalte aan onzuiverheden in de emulsie.	Productspecificaties kunnen de toepasbaarheid beperken.
d.	Optimale keuze van het walsolie- en emulsiesysteem	Walsolie- en emulsiesystemen worden zorgvuldig geselecteerd om de optimale prestaties te leveren voor het betrokken proces en product. Belangrijke kenmerken die in aanmerking moeten worden genomen, zijn bijvoorbeeld: <ul style="list-style-type: none"> <li>— goede smering;</li> <li>— potentieel om verontreinigingen gemakkelijk af te scheiden;</li> <li>— stabiliteit van de emulsie en verspreiding van de olie in de emulsie;</li> <li>— geen afbraak van de olie tijdens een lange periode van stilstand.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.
e.	Minimalisering van het verbruik van olie/walsemulsie	Het verbruik van olie/walsemulsie wordt tot een minimum beperkt door technieken te gebruiken zoals: <ul style="list-style-type: none"> <li>— de olieconcentratie beperken tot het minimum dat nodig is voor de smering;</li> <li>— de overdracht van de emulsie vanuit eerdere walstuigen beperken (bv. door scheiding van de emulsiecontainers, afscherming van de walstuigen);</li> <li>— gebruik van luchtmessen in combinatie met randafzuiging om de resterende emulsie en olie op de strip te verminderen.</li> </ul>	Algemeen toepasbaar.

### 1.3.3. Emissies naar lucht

**BBT 46.** De BBT om de emissies naar lucht van stof, nikkel en lood die afkomstig zijn van het afwickelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen te beperken, bestaat erin de emissies op te vangen met behulp van techniek a) en in dat geval het afgas te behandelen met behulp van techniek b).

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
<i>Opvang van emissies</i>			
a.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron	Emissies afkomstig van het afwikkelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen worden opgevangen via bijvoorbeeld kap- of randafzuiging.	Mogelijk niet van toepassing op lassen met lage stofontwikkelingsniveaus, bv. minder dan 50 g/h.
<i>Afgasbehandeling</i>			
b.	Doekenfilter	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.

Tabel 1.25

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies van stof, nikkel en lood naar lucht die afkomstig zijn van het afwikkelen, voorafgaand mechanisch oxidebreken, afvlakken en lassen**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5
Ni		0,01-0,1 <sup>(1)</sup>
Pb		≤ 0,003 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Het BBT-GEN is alleen van toepassing wanneer de betrokken stof op basis van de inventarisatie zoals bedoeld in BBT 2 wordt aangemerkt als relevant in de afgasroom.

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 47. De BBT om olienevelemisaties naar lucht die afkomstig zijn van het nawalsen te voorkomen of te verminderen, is de toepassing van een van de onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid	
a.	Droog nawalsen	Er worden geen water of smeermiddelen gebruikt voor het nawalsen.	Niet van toepassing op verpakkingsproducten uit tinplaat en andere producten met hoge rekvereisten.
b.	Smeersystemen voor kleine hoeveelheden smering bij nat nawalsen	Smeersystemen voor kleine hoeveelheden smering worden gebruikt om precies de hoeveelheid smeermiddelen te leveren die nodig is om de wrijving tussen de werkrollen en het basismateriaal te verminderen.	In het geval van roestvrij staal kunnen de productspecificaties de toepasbaarheid beperken.

**BBT 48. De BBT om de olienevelemisaties naar lucht die afkomstig zijn van het walsen, nat nawalsen en afwerken te beperken, bestaat erin de onderstaande techniek a) in combinatie met techniek b) of in combinatie met beide technieken b) en c) te gebruiken.**

Techniek	Beschrijving	
<i>Opvang van emissies</i>		
a.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron	Emissies afkomstig van het walsen, nat nawalsen en afwerken worden opgevangen via bijvoorbeeld kap- of randafzuiging.

Afgasbehandeling		
b.	Druppelvanger	Zie punt 1.7.2.
c.	Olienevelafscheider	Afscheiders met tussenschotten en stootplaten of draadgaas worden gebruikt om de olie te scheiden van de afgezogen lucht.

Tabel 1.26

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide TVOS-emissies naar lucht die afkomstig zijn van het walsen, nat nawalsen en afwerken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
TVOS	mg/Nm <sup>3</sup>	< 3-8

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.4. BBT-conclusies voor draadtrekken

De BBT-conclusies in dit punt zijn van toepassing in aanvulling op de algemene BBT-conclusies in punt 1.1.

##### 1.4.1. Energie-efficiëntie

**BBT 49.** De BBT om de energie- en materiaalefficiëntie van loodbaden te verhogen, bestaat erin gebruik te maken van hetzij een drijvende beschermlaag op het oppervlak van de loodbaden, hetzij van tankafdekkingen.

*Beschrijving*

Drijvende beschermlagen en tankafdekkingen beperken warmteverlies en oxidatie op lood tot een minimum.

##### 1.4.2. Materiaalefficiëntie

**BBT 50.** De BBT om de materiaalefficiëntie te verhogen en de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van het nat trekken te verminderen, bestaat erin het smeermiddel voor het draadtrekken te reinigen en te hergebruiken.

*Beschrijving*

Een reinigingscircuit, bv. met filtratie en/of centrifugatie, wordt gebruikt om het smeermiddel voor het draadtrekken te reinigen voor hergebruik.

##### 1.4.3. Emissies naar lucht

**BBT 51.** De BBT om emissies naar lucht van stof en lood die afkomstig zijn van loodbaden te verminderen, is het gebruik van alle onderstaande technieken.

Techniek	Beschrijving
<i>Vermindering van emissievorming</i>	
a.	Beperking van de overdracht van lood
	Technieken omvatten het gebruik van antracietgruis om het lood af te schrapen en het koppelen van het loodbad aan in-lijn beitsen.
b.	Drijvende beschermlaag of tankafdekking
	Zie BBT 49. Ook drijvende beschermlagen en tankafdekkingen verminderen de emissies naar lucht.
<i>Opvang van emissies</i>	
c.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron
	Emissies afkomstig van het loodbad worden opgevangen via bijvoorbeeld kap- of randafzuiging.

*Afgasbehandeling*

d.	Doekenfilter	Zie punt 1.7.2.
----	--------------	-----------------

Tabel 1.27

**Met de BBT geassocieerde emissieniveaus (BBT-GEN's) voor geleide emissies naar lucht van stof en lood afkomstig van loodbaden**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5
Pb	mg/Nm <sup>3</sup>	≤ 0,5

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 52. De BBT om stofemissies naar lucht die afkomstig zijn van het draadtrekken zonder emulsie/smeermiddel te verminderen, bestaat erin de emissies op te vangen met behulp van de onderstaande technieken a) of b), en het afgas te behandelen met behulp van techniek c).**

Techniek	Beschrijving	Toepasbaarheid
----------	--------------	----------------

*Opvang van emissies*

a.	Afgesloten trekmaschine in combinatie met luchtafzuiging	De hele trekmaschine wordt omsloten om verspreiding van stof te voorkomen en de lucht wordt afgezogen.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door de indeling van de installatie.
b.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron	Emissies afkomstig van de trekmaschine worden opgevangen via bijvoorbeeld kap- of randafzuiging.	Algemeen toepasbaar.

*Afgasbehandeling*

c.	Doekenfilter	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar.
----	--------------	-----------------	----------------------

Tabel 1.28

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide stofemissies naar lucht die afkomstig zijn van het draadtrekken zonder emulsie/smeermiddel**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
Stof	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-5

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

**BBT 53. De BBT om olienevelemisssies naar lucht die afkomstig zijn van oliekoelbaden te verminderen, is het gebruik van beide onderstaande technieken.**

Techniek	Beschrijving
----------	--------------

*Opvang van emissies*

a.	Luchtafzuiging zo dicht mogelijk bij de emissiebron	Emissies afkomstig van het oliekoelbad worden opgevangen via bijvoorbeeld zijkap- of randafzuiging.
----	---	---



*Afgasbehandeling*

b.	Druppelvanger	Zie punt 1.7.2.
----	---------------	-----------------

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

1.4.4. **Residuen**

**BBT 54.** De BBT om de hoeveelheid te verwijderen afval te verminderen, bestaat erin de verwijdering van loodhoudende residuen te vermijden door deze te recyclen, bv. in de non-ferrometaal-industrie voor de productie van lood.

**BBT 55.** De BBT om het milieurisico in verband met de opslag van loodhoudende residuen van loodbaden (bv. bescherm laagmaterialen en loodoxiden) te voorkomen of te verminderen, bestaat erin loodhoudende residuen gescheiden van andere residuen, op ondoordringbare oppervlakken en in gesloten ruimten of gesloten containers op te slaan.

1.5. **BBT-conclusies voor het continu dompelverzinken van platen en draden**

De BBT-conclusies in dit punt zijn van toepassing in aanvulling op de algemene BBT-conclusies in punt 1.1.

1.5.1. **Materiaalefficiëntie**

**BBT 56.** De BBT om de materiaalefficiëntie bij continu warm dompelen van strips te verhogen, bestaat erin een overmatige coating met metalen te vermijden door beide onderstaande technieken te gebruiken.

	Techniek	Beschrijving
a.	Luchtmessen voor dikteregeling van de coating	Na het verlaten van het bad met gesmolten zink wordt het overtollige coatingmetaal van het stripoppervlak terug in de zinkpot geblazen door luchtstralen die zich over de breedte van de strip uitstrekken.
b.	Stabilisatie van de strip	De efficiëntie van het verwijderen van overtollige coating door luchtmessen wordt verbeterd door de schommelingen van de strip te beperken, bv. door de spanning van de strip te verhogen, gebruik te maken van trillingsarme lagers van de pot en door elektromagnetische stabilisatoren te gebruiken.

**BBT 57.** De BBT om de materiaalefficiëntie bij continu warm dompelen van draad te verhogen, bestaat erin een overmatige coating met metalen te vermijden door een van de onderstaande technieken te gebruiken.

	Techniek	Beschrijving
a.	Reinigen met lucht of stikstof	Na het verlaten van het bad met gesmolten zink wordt het overtollige coatingmateriaal van het draadoppervlak terug in de zinkpot geblazen door ronde lucht- of gasstralen rond het draad.
b.	Mechanisch reinigen	Na het verlaten van het bad met gesmolten zink wordt het draad door reinigingsapparatuur/-materiaal (bv. pads, sproeiers, ringen, houtskoolgranulaat) geleid, waardoor het overtollige coatingmetaal terug in de zinkpot wordt gebracht.

1.6. **BBT-conclusies voor discontinu verzinken**

De BBT-conclusies in dit punt zijn van toepassing in aanvulling op de algemene BBT-conclusies in punt 1.1.

## 1.6.1. Residuen

**BBT 58.** De BBT om de productie van afgewerkte zuren met hoge zink- en ijzerconcentraties te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, om de hoeveelheid voor verwijdering bestemde zuren te beperken, bestaat erin het beitsen gescheiden van het ontzinken uit te voeren.

*Beschrijving*

Het beitsen en het ontzinken gebeurt in gescheiden tanks om de productie van afgewerkte zuren met hoge zink- en ijzerconcentraties te voorkomen of om de hoeveelheid als afval te verwijderen zuren te beperken.

*Toepasbaarheid*

De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek in het geval er aanvullende tanks voor het ontzinken moeten worden gebruikt.

**BBT 59.** De BBT om de hoeveelheid voor verwijdering bestemde afgewerkte ontzinkoplossingen met een hoge zinkconcentratie te beperken, bestaat erin de afgewerkte ontzinkoplossingen en/of de daarin aanwezige  $ZnCl_2$  en  $NH_4Cl$  terug te winnen.

*Beschrijving*

Technieken om afgewerkte ontzinkoplossingen met hoge zinkconcentraties ter plekke of elders terug te winnen omvatten het volgende:

- verwijdering van zink door ionenuitwisseling. Het behandelde zuur kan dienen om te beitsen, terwijl de  $ZnCl_2$ - en  $NH_4Cl$ -houdende oplossing die het resultaat is van het ontzinken van de ionenwisselaarhuizen kan worden gebruikt voor het fluxen;
- verwijdering van zink door oplosmiddelenextractie. Het behandelde zuur kan dienen om te beitsen, terwijl het zinkhoudende concentraat dat bij het ontzinken en verdampen ontstaat, voor andere doeleinden kan worden gebruikt.

## 1.6.2. Materiaalefficiëntie

**BBT 60.** De BBT om de materiaalefficiëntie bij het warm dompelen te verhogen, is het gebruik van beide onderstaande technieken.

Techniek		Beschrijving
a.	Geoptimaliseerde dompeltijd	De dompeltijd wordt beperkt tot de tijd die nodig is om de specificaties voor de coatingdikte te bereiken.
b.	Langzame terugtrekking van werkstukken uit het bad	Door de verzinkte werkstukken langzaam uit de zinkpot te nemen, wordt het weglekken verbeterd en worden zinkspatten verminderd.

**BBT 61.** De BBT om de materiaalefficiëntie te verhogen en de hoeveelheid te verwijderen afval afkomstig van het afblazen van overtollig zink van de verzinkte buizen te verminderen, bestaat erin zinkhoudende deeltjes terug te winnen en deze opnieuw te gebruiken in de zinkpot of ze naar een systeem voor zinkterugwinning te sturen.

## 1.6.3. Emissies naar lucht

**BBT 62.** De BBT om de HCl-emissies naar lucht die afkomstig zijn van het beitsen en ontzinken bij discontinu verzinken te verminderen, bestaat erin de bedrijfsparameters (d.w.z. temperatuur en zuurconcentratie in het bad) te controleren en de onderstaande technieken te gebruiken, in de volgende volgorde van prioriteit:

- techniek a) in combinatie met techniek c);
- techniek b) in combinatie met techniek c);
- techniek d) in combinatie met techniek b);
- techniek d).

Techniek d) is alleen een BBT voor bestaande installaties en op voorwaarde dat zij een niveau van milieubescherming waarborgt dat ten minste gelijkwaardig is aan dat van het gebruik van techniek c) in combinatie met de technieken a) of b).

Techniek		Beschrijving	Toepasbaarheid
<i>Opvang van emissies</i>			
a.	Omsloten voorbehandelingsfase met afzuiging	De volledige voorbehandelingsfase (bv. ontvetten, beitsen, fluxen) wordt ingekapseld en de dampen worden afgezogen uit de omhulling.	Alleen toepasbaar op nieuwe installaties en wezenlijke verbeteringen van installaties.
b.	Afzuiging via zijkap of randafzuiging	Zure dampen uit de beits tanks worden afgezogen met behulp van zijkappen of afzuiging aan de rand van de beits tanks. Dit kan ook emissies van ontvettingstanks omvatten.	De toepasbaarheid op bestaande installaties kan beperkt zijn door ruimtegebrek.
<i>Afgasbehandeling</i>			
c.	Natte wassing gevolgd door druppelaf scheiding met behulp van een druppelvanger	Zie punt 1.7.2.	Algemeen toepasbaar
<i>Vermindering van emissievorming</i>			
d.	Beperkt werkgebied voor open beitsbaden met zoutzuur	Zoutzuurbaden worden strikt gebruikt binnen het temperatuur- en HCl-concentratiebereik dat aan de volgende voorwaarden moet voldoen: a) $4\text{ °C} < T < (80 - 4w)\text{ °C}$ ; b) $2\text{ massaprocent} < w < (20 - T/4)\text{ massaprocent}$ , waarbij $T$ de temperatuur van het beitszuur is, uitgedrukt in °C, en $w$ de HCl-concentratie, uitgedrukt in massaprocent.  De temperatuur van het bad wordt ten minste eenmaal per dag gemeten. De HCl-concentratie in het bad wordt gemeten telkens als er vers zuur wordt bijgevoerd, en in ieder geval ten minste eenmaal per week. Om verdamping te beperken, wordt de beweging van lucht over de oppervlakken van het bad (bv. door ventilatie) tot een minimum beperkt.	Algemeen toepasbaar

Tabel 1.29

**Met de BBT geassocieerd emissieniveau (BBT-GEN) voor geleide HCl-emissies naar lucht die afkomstig zijn van het beitsen en ontzinken met zoutzuur bij discontinu verzinken**

Parameter	Eenheid	BBT-GEN (Daggemiddelde of gemiddelde over de bemonsteringsperiode)
HCl	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2-6

De bijbehorende monitoring is beschreven in BBT 7.

#### 1.6.4. Lozing van afvalwater

**BBT 63. Het is geen BBT om afvalwater van discontinu verzinken te lozen.**

*Beschrijving*

Er worden alleen vloeibare residuen geproduceerd (bv. afgewerkte beitszuren, afgewerkte ontvettingsoplossingen en afgewerkte fluxoplossingen). Deze residuen worden verzameld. Zij worden op passende wijze behandeld voor recycling of terugwinning en/of afgevoerd als afval (zie BBT 18 en BBT 59).

## 1.7. Beschrijvingen van technieken

### 1.7.1. Technieken ter verhoging van de energie-efficiëntie

Techniek	Beschrijving
Coil boxen	Tussen de voorwalserij en de eindwalserij worden geïsoleerde omkastingen geïnstalleerd om de temperatuurverliezen van het basismateriaal tijdens de oprol-/ontrolprocessen tot een minimum te beperken en lagere walskrachten bij warmbandwalsen mogelijk te maken.
Optimalisering van de verbranding	Maatregelen gericht op een maximale efficiëntie van de energieomzetting in de oven bij minimale emissies (in het bijzonder van CO). Dit wordt bereikt door een combinatie van technieken, waaronder een goed ontwerp van de oven, de optimalisering van de temperatuur (bv. efficiënte menging van de brandstof en verbrandingslucht) en de verblijftijd in de verbrandingszone, alsmede het gebruik van automatisering en regeling van de ovens.
Vlamloze verbranding	Vlamloze verbranding wordt verkregen door brandstof en verbrandingslucht afzonderlijk en met hoge snelheid in de verbrandingskamer van de oven te spuiten om vlamvorming te onderdrukken en de vorming van thermische NO <sub>x</sub> te beperken, en tegelijk een gelijkmatigere warmteverdeling in de kamer te bewerkstelligen. Vlamloze verbranding kan worden gebruikt in combinatie met oxyfuel verbranding.
Automatisering en regeling van de ovens	Het verwarmingsproces wordt geoptimaliseerd met behulp van een computersysteem dat in realtime belangrijke parameters controleert, zoals de temperatuur van de oven en het basismateriaal, de lucht/brandstofverhouding en de ovendruk.
Near-net-shape gieten voor dunne staalplakken en balkprofielen, gevolgd door walsen	Dunne staalplakken en balkprofielen worden geproduceerd door het gieten en walsen in één processtap te combineren. De noodzaak om het basismateriaal voor het walsen opnieuw te verhitten en het aantal walsgangen worden verminderd.
Optimalisering van ontwerp en werking van het SNCR-/SCR-systeem	Optimalisering van de verhouding reagens/NO <sub>x</sub> over de dwarsdoorsnede van de oven of het kanaal, van de grootte van de reagensdruppels en van het temperatuurbereik waarin het reagens wordt geïnjecteerd.
Oxyfuel verbranding	De verbrandingslucht wordt geheel of gedeeltelijk vervangen door zuivere zuurstof. Oxyfuel verbranding kan worden gebruikt in combinatie met vlamloze verbranding.
Voorverwarming van de verbrandingslucht	Gedeeltelijk hergebruik van teruggewonnen warmte uit de verbranding van rookgas voor het voorverwarmen van voor de verbranding gebruikte lucht
Procesgasbeheersysteem	Een systeem dat het mogelijk maakt de procesgassen uit de ijzer- en staalproductie naar de verhittingsovens van het basismateriaal te leiden, afhankelijk van de beschikbaarheid ervan.
Recuperatieve brander	Recuperatieve branders maken gebruik van verschillende soorten recuperatoren (bv. warmtewisselaars met stralings-, convectie-, compacte of radiant tube-ontwerpen) om rechtstreeks warmte terug te winnen uit de rookgassen, die vervolgens wordt gebruikt om de verbrandingslucht voor te verwarmen.
Vermindering van de walswrijving	De walsoliën worden zorgvuldig geselecteerd. Zuivere olie- en/of emulsiesystemen worden gebruikt om de wrijving tussen de werkrollen en het basismateriaal te verminderen en het oliegebruik zo laag mogelijk te houden. In HR wordt dit meestal uitgevoerd in de eerste walstuigen van de eindwalserij.
Regeneratieve brander	Regeneratieve branders bestaan uit twee branders die afwisselend in werking zijn en die bedden van hittevaste of keramische materialen bevatten. Terwijl de ene brander in bedrijf is, wordt de warmte van het rookgas geabsorbeerd door de hittevaste of keramische materialen van de andere brander en vervolgens gebruikt om de verbrandingslucht voor te verwarmen.

Ketel voor afvalwarmteterugwinning	De warmte van hete rookgassen wordt gebruikt om stoom te produceren met behulp van een ketel voor afvalwarmteterugwinning. De geproduceerde stoom wordt gebruikt in andere processen van de installatie, voor de voeding van een stoomnet of voor de opwekking van elektriciteit in een elektriciteitscentrale.
------------------------------------	---

### 1.7.2. Technieken ter vermindering van emissies naar lucht

Techniek	Beschrijving
Optimalisering van de verbranding	Zie punt 1.7.1.
Druppelvanger	Druppelvangers zijn filterinrichtingen die meegevoerde vloeistofdruppeltjes uit de gasstroom verwijderen. Zij bestaan uit een geweven structuur van metalen of plastic draden met een hoog specifiek oppervlak. Door hun momentum botsen kleine druppeltjes in de gasstroom tegen de draden en versmelten zij tot grotere druppels.
Elektrostatische precipitator	Elektrostatische precipitatoren (ESP's) werken zodanig dat deeltjes onder de invloed van een elektrisch veld worden geladen en gescheiden. Elektrostatische precipitatoren kunnen in zeer uiteenlopende omstandigheden werken. De efficiëntie van het verwijderingsrendement hangt doorgaans af van het aantal velden, de doorgebrachte tijd (omvang) en de zich vóór de ESP bevindende deeltjesverwijderingsapparatuur. ESP's hebben doorgaans tussen de twee en vijf velden. Er bestaan droge en natte ESP's, afhankelijk van de techniek die wordt gebruikt om het stof van de elektroden te verzamelen. Natte ESP's worden doorgaans tijdens het polijsten gebruikt om na natte wassing achtergebleven stof en druppels te verwijderen.
Doekenfilter	Doekenfilters bestaan uit poreus geweven of gevilt weefsel waardoor gassen stromen om deeltjes te verwijderen. Bij het gebruik van een doekenfilter moet een stof worden geselecteerd die geschikt is voor de kenmerken van het afgas en de maximale bedrijfstemperatuur.
Vlamloze verbranding	Zie punt 1.7.1.
Automatisering en regeling van de ovens	Zie punt 1.7.1.
Low-NO <sub>x</sub> -brander	Deze techniek (die ook ultra-low-NO <sub>x</sub> -branders omvat) berust op het beginsel van het verlagen van de piektemperaturen van de vlam. Door lucht en brandstof te mengen, vermindert de beschikbaarheid van zuurstof en daalt de piektemperatuur van de vlam, waardoor de omzetting van brandstofgebonden NO <sub>x</sub> in stikstof en de vorming van thermische NO <sub>x</sub> wordt vertraagd, terwijl het verbrandingsrendement hoog blijft.
Optimalisering van ontwerp en werking van het SNCR-/SCR-systeem	Zie punt 1.7.1.
Oxyfuel verbranding	Zie punt 1.7.1.
Selectieve katalytische reductie (SCR)	De SCR-techniek is gebaseerd op de reductie van NO <sub>x</sub> tot stikstof in een katalytisch bed door middel van een reactie met ureum of ammoniak bij een optimale bedrijfstemperatuur van ongeveer 300 tot 450 °C. Er kunnen meerdere lagen van de katalysator worden aangebracht. Een grotere NO <sub>x</sub> -reductie wordt behaald door meerdere katalysatorlagen te gebruiken.
Selectieve niet-katalytische reductie (SNCR)	SNCR is gebaseerd op de reductie van NO <sub>x</sub> tot stikstof door een reactie met ammoniak of ureum bij een hoge temperatuur. Voor een optimale reactie wordt het bedrijfstemperatuurbereik gehandhaafd tussen 800 °C en 1 000 °C.

Natte wassing	De verwijdering van verontreinigende gassen of deeltjes uit een gasstroom via stofoverdracht naar een vloeibaar oplosmiddel, vaak water of een waterige oplossing. Dit kan een chemische reactie opwekken (bv. in een zure of alkalische gaswasser). In bepaalde gevallen kunnen de stoffen worden teruggewonnen uit het oplosmiddel.
---------------	---

### 1.7.3. Technieken ter vermindering van emissies naar water

Techniek	Beschrijving
Adsorptie	Het verwijderen van oplosbare stoffen (opgeloste stoffen) uit het afvalwater door deze over te brengen naar het oppervlak van vaste, zeer poreuze deeltjes (in de regel actieve kool).
Aerobische behandeling	De biologische oxidatie van opgeloste verontreinigende organische verbindingen met zuurstof via het metabolisme van micro-organismen. In aanwezigheid van opgeloste zuurstof, geïnjecteerd als lucht of zuivere zuurstof, worden de organische bestanddelen gemineraliseerd tot koolstofdioxide, water of andere metabolieten en biomassa.
Chemische precipitatie	De omzetting van opgeloste verontreinigende stoffen in een onoplosbare verbinding door toevoeging van chemische neerslagmiddelen. De gevormde vaste neerslag wordt vervolgens gescheiden door middel van sedimentatie, luchtflotatie of filtratie. Indien nodig kan dit worden gevolgd door microfiltratie of ultrafiltratie. Polyvalente metaalionen (bv. calcium, aluminium, ijzer) worden gebruikt voor de precipitatie van fosfor.
Chemische reductie	De omzetting van verontreinigende stoffen door chemische reductiemiddelen in soortgelijke maar minder schadelijke of gevaarlijke verbindingen.
Coagulatie en flocculatie	Coagulatie en flocculatie worden gebruikt om zwevende deeltjes van afvalwater te scheiden en worden vaak in achtereenvolgende stappen uitgevoerd. Coagulatie wordt uitgevoerd door toevoeging van coaguleermiddelen met een lading die tegengesteld is aan die van de zwevende deeltjes. Flocculatie wordt uitgevoerd door polymeren toe te voegen, zodat de botsingen van kleine vlokjes ervoor zorgen dat deze zich met elkaar verbinden zodat grotere vlokken ontstaan.
Egalisatie	Het in evenwicht houden van stromen en verontreinigingsbelastingen bij de start van de laatste afvalwaterbehandeling met behulp van centrale bekken. Egalisatie kan worden gedecentraliseerd of worden uitgevoerd met andere beheerstechnieken.
Filtratie	De scheiding van vaste stoffen uit afvalwater door deze door een poreus medium te laten gaan, bv. zandfiltratie, microfiltratie en ultrafiltratie.
Flotatie	De scheiding van vaste of vloeibare deeltjes uit afvalwater door deze aan fijne gasbelletjes, meestal lucht, te hechten. De drijvende deeltjes verzamelen zich aan het wateroppervlak en worden met afschuimers verzameld.
Nanofiltratie	Een filtratieproces waarbij membranen met een poriegrootte van ongeveer 1 nm worden gebruikt.
Neutralisatie	De pH van afvalwater op een neutraal niveau (ongeveer 7) brengen door toevoeging van chemische stoffen. Doorgaans wordt natriumhydroxide (NaOH) of calciumhydroxide (Ca(OH) <sub>2</sub> ) gebruikt om de pH te verhogen, terwijl zwavelzuur (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ), zoutzuur (HCl) of koolstofdioxide (CO <sub>2</sub> ) doorgaans wordt gebruikt om de pH te verlagen. Tijdens de neutralisatie kan precipitatie van sommige stoffen optreden.

Fysieke scheiding	De scheiding van grove vaste stoffen, zwevende deeltjes en/of metaaldeeltjes uit het afvalwater met behulp van bijvoorbeeld schermen, zeven, zandafscheiders, vetafscheiders, hydrocyclonen, de scheiding van olie en water of primaire bezinkingsbekkens.
Omgekeerde osmose	Een membraanproces waarbij een drukverschil dat wordt toegepast tussen de door het membraan gescheiden compartimenten, ervoor zorgt dat water van de meer geconcentreerde oplossing naar de minder geconcentreerde oplossing stroomt.
Sedimentatie	De scheiding van zwevende deeltjes en zwevend materiaal door bezinking onder invloed van de zwaartekracht.





ISSN 1977-0758 (elektronische uitgave)  
ISSN 1725-2598 (papieren uitgave)



Bureau voor publicaties  
van de Europese Unie  
L-2985 Luxemburg  
LUXEMBURG

NL