



### Spis treści

#### II Akty o charakterze nieustawodawczym

##### ROZPORZĄDZENIA

- ★ Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2022/2104 z dnia 29 lipca 2022 r. uzupełniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do norm handlowych dotyczących oliwy z oliwek oraz uchylające rozporządzenie Komisji (EWG) nr 2568/91 i rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 29/2012 ..... 1
- ★ Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105 z dnia 29 lipca 2022 r. ustanawiające przepisy dotyczące kontroli zgodności norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz metod analizy właściwości oliwy z oliwek ..... 23
- ★ Rozporządzenie Komisji (UE) 2022/2106 z dnia 31 października 2022 r. ustanawiające zamknięcie połowów czerwonej krewetki głębinowej w podobszarach geograficznych GFCM 8, 9, 10 i 11 w odniesieniu do statków pływających pod banderą Włoch ..... 49
- ★ Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2107 z dnia 3 listopada 2022 r. rejestrujące w rejestrze chronionych nazw pochodzenia i chronionych oznaczeń geograficznych nazwę [„Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (ChOG)] ..... 52
- ★ Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2108 z dnia 3 listopada 2022 r. udzielające pozwolenia unijnego na pojedynczy produkt biobójczy „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” <sup>(1)</sup> ..... 55

##### DECYZJE

- ★ Decyzja Rady (UE) 2022/2109 z dnia 24 października 2022 r. w sprawie stanowiska, jakie ma być zajęte w imieniu Unii Europejskiej w odniesieniu do niektórych rezolucji, które będą przedmiotem głosowania na 20. posiedzeniu Zgromadzenia Ogólnego Międzynarodowej Organizacji ds. Winorośli i Wina, które ma się odbyć w dniu 4 listopada 2022 r. .... 65

<sup>(1)</sup> Tekst mający znaczenie dla EOG.

★ Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2022/2110 z dnia 11 października 2022 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych (notyfikowana jako dokument nr C(2022) 7054) <sup>(1)</sup> ..... 69

---

<sup>(1)</sup> Tekst mający znaczenie dla EOG.

## II

(Akty o charakterze nieustawodawczym)

## ROZPORZĄDZENIA

### ROZPORZĄDZENIE DELEGOWANE KOMISJI (UE) 2022/2104

z dnia 29 lipca 2022 r.

**uzupełniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do norm handlowych dotyczących oliwy z oliwek oraz uchylające rozporządzenie Komisji (EWG) nr 2568/91 i rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 29/2012**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 <sup>(1)</sup>, w szczególności jego art. 75 ust. 2, art. 78 ust. 3 i 4 oraz art. 88 ust. 3,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Rozporządzeniem (UE) nr 1308/2013 uchylono i zastąpiono rozporządzenie Rady (WE) nr 1234/2007 <sup>(2)</sup>. W części II tytuł II rozdział I sekcja 1 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 ustanowiono przepisy dotyczące norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek i uprawniono Komisję do przyjmowania aktów delegowanych i wykonawczych w tym zakresie. W celu zapewnienia sprawnego funkcjonowania rynku oliwy z oliwek w nowych ramach prawnych niektóre przepisy muszą zostać przyjęte w drodze takich aktów. Akty te powinny zastąpić rozporządzenie Komisji (EWG) nr 2568/91 <sup>(3)</sup> i rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 29/2012 <sup>(4)</sup>, które należy w związku z tym uchylić.
- (2) Oliwa z oliwek posiada określone właściwości organoleptyczne oraz odżywcze, które, biorąc pod uwagę jej koszty produkcji, wyznaczają jej miejsce na rynku stosunkowo wysokich cen w porównaniu z większością innych tłuszczów roślinnych. W związku z tą sytuacją rynkową należy ustanowić normy handlowe w odniesieniu do oliwy z oliwek, które gwarantują jakość produktów i skutecznie zwalczają nadużycia. Należy również usprawnić skuteczne monitorowanie norm handlowych. W tym celu należy zatem ustanowić przepisy szczególne.
- (3) Doświadczenia zdobyte w ciągu ostatniej dekady podczas wdrażania unijnych norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz wdrażania kontroli zgodności pokazują, że niektóre aspekty ram regulacyjnych wymagają uproszczenia i doprecyzowania.
- (4) W celu rozróżnienia różnych kategorii oliwy z oliwek należy określić właściwości fizyczne i chemiczne każdej kategorii oliwy z oliwek oraz właściwości organoleptyczne oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia, aby zagwarantować czystość i jakość danych produktów.

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671.

<sup>(2)</sup> Rozporządzenie Rady (WE) nr 1234/2007 z dnia 22 października 2007 r. ustanawiające wspólną organizację rynków rolnych oraz przepisy szczegółowe dotyczące niektórych produktów rolnych (rozporządzenie o jednolitej wspólnej organizacji rynku) (Dz.U. L 299 z 16.11.2007, s. 1).

<sup>(3)</sup> Rozporządzenie Komisji (EWG) nr 2568/91 z dnia 11 lipca 1991 r. w sprawie właściwości oliwy z oliwek i oliwy z wytloczyn oliwek oraz w sprawie odpowiednich metod analizy (Dz.U. L 248 z 5.9.1991, s. 1).

<sup>(4)</sup> Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 29/2012 z dnia 13 stycznia 2012 r. w sprawie norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek (Dz.U. L 12 z 14.1.2012, s. 14).

- (5) Aby nie wprowadzać konsumentów w błąd i nie tworzyć nieuczciwej konkurencji na rynku oliwy z oliwek, należy zezwolić na mieszanie z innymi olejami roślinnymi lub włączanie do środków spożywczych tylko tych kategorii oliwy z oliwek, które mogą być sprzedawane konsumentowi końcowemu. W celu uwzględnienia zróżnicowanej sytuacji państwa członkowskie powinny mieć możliwość zakazania produkcji takich mieszanek na ich terytorium.
- (6) W celu zagwarantowania autentyczności sprzedawanej oliwy z oliwek, opakowanie dla sprzedaży detalicznej powinno być małe i mieć odpowiedni system zamknięcia. Jednakże państwa członkowskie powinny mieć prawo zatwierdzania większych opakowań dla zakładów żywienia zbiorowego.
- (7) Aby pomóc konsumentowi w wyborze produktu, konieczna jest dobra czytelność oznaczeń obowiązkowych, które mają znajdować się na etykiecie. Należy zatem ustanowić zasady dotyczące czytelności oraz grupowania obowiązkowych informacji w głównym polu widzenia.
- (8) Nazwy kategorii oliwy z oliwek powinny odpowiadać opisom oliwy z oliwek wprowadzanej do obrotu w każdym państwie członkowskim, w handlu wewnętrznym i w handlu z państwami trzecimi, jak określono w części VIII załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013.
- (9) Liczne badania naukowe wykazały niekorzystny wpływ światła i ciepła na jakość oliwy z oliwek. Aby umożliwić konsumentowi dostęp do odpowiedniej informacji o optymalnych warunkach przechowywania, należy zatem jednoznacznie określić na etykiecie szczegółowe warunki przechowywania.
- (10) Wskutek tradycji rolniczych oraz lokalnych praktyk wyłaczania i sporządzania mieszanek, nadająca się do bezpośredniego obrotu oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia może mieć zupełnie inny smak i jakość, w zależności od miejsca jej pochodzenia. Może to spowodować różnice w cenie w ramach tej samej kategorii, które zakłócają sytuację na rynku. Nie ma zasadniczych różnic wynikających z pochodzenia w innych kategoriach jadalnej oliwy z oliwek i w związku z tym oznaczenie miejsca pochodzenia bezpośrednio na opakowaniu takiej oliwy może sprawić, że konsument uwierzy, że różnice jakościowe jednak istnieją. Aby nie zakłócać sytuacji na rynku jadalnej oliwy z oliwek, należy ustalić na poziomie Unii obowiązkowy system oznaczania miejsca pochodzenia, ograniczony do oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia, który spełnia szczególne warunki.
- (11) W Unii znaczne ilości oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia składają się z mieszanek oliwy pochodzącej z różnych państw członkowskich i państw trzecich. Należy ustanowić proste przepisy dotyczące oznaczania pochodzenia takich mieszanek.
- (12) Regionalna nazwa pochodzenia może być objęta chronioną nazwą pochodzenia (ChNP) lub chronionym oznaczeniem geograficznym (ChOG) zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012<sup>(5)</sup>. Oznaczenia wskazujące pochodzenie regionalne powinny być zarezerwowane dla ChNP lub ChOG, tak aby uniknąć dezorientowania konsumentów, potencjalnie prowadzącego do zakłóceń na rynku. W przypadku przywożonej oliwy z oliwek należy przestrzegać przepisów dotyczących niepreferencyjnego pochodzenia przewidzianych w rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 952/2013<sup>(6)</sup>.
- (13) Istniejące znaki towarowe, w tym odniesienia geograficzne, powinny być nadal używane, pod warunkiem że zostały oficjalnie zarejestrowane w przeszłości, zgodnie z dyrektywą Rady 89/104/EWG<sup>(7)</sup> lub rozporządzeniem Rady (WE) nr 40/94<sup>(8)</sup>.
- (14) Jeżeli miejsce pochodzenia oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia lub oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia odnosi się do Unii lub państwa członkowskiego, oznacza to nie tylko miejsce zbioru oliwek, ale również techniki i praktyki wyłaczania, które wpływają na jakość i smak oliwy. Oznaczenie miejsca pochodzenia powinno wobec tego odnosić się do obszaru geograficznego, z którego oliwa z oliwek została uzyskana, który stanowi w zasadzie obszar, w którym oliwa została pozyskana z oliwek. Jednakże w niektórych przypadkach oliwa jest pozyskiwana w miejscu, które nie jest tym samym, co miejsce zbioru oliwek i ta informacja powinna znaleźć się na opakowaniu lub etykietach na opakowaniu, aby zagwarantować, że konsumenci nie są wprowadzani w błąd, a rynek oliwy z oliwek nie jest zakłócany.

<sup>(5)</sup> Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych (Dz.U. L 343 z 14.12.2012, s. 1).

<sup>(6)</sup> Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 952/2013 z dnia 9 października 2013 r. ustanawiające unijny kodeks celny (Dz.U. L 269 z 10.10.2013, s. 1).

<sup>(7)</sup> Pierwsza dyrektywa Rady 89/104/EWG z dnia 21 grudnia 1988 r. mająca na celu zbliżenie ustawodawstw państw członkowskich odnoszących się do znaków towarowych (Dz.U. L 40 z 11.2.1989, s. 1).

<sup>(8)</sup> Rozporządzenie Rady (WE) nr 40/94 z dnia 20 grudnia 1993 r. w sprawie wspólnotowego znaku towarowego (Dz.U. L 11 z 14.1.1994, s. 1).

- (15) W przypadku gdy zakłady pakujące są zatwierdzone na szczeblu krajowym zgodnie z art. 6 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2022/2105 ustanawiającego przepisy dotyczące kontroli zgodności norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz metod analizy właściwości oliwy z oliwek <sup>(9)</sup>, etykieta oliwy z oliwek powinna zawierać alfanumeryczny kod identyfikacyjny nadany zakładowi pakującemu, aby umożliwić lepszą identyfikowalność i ochronę konsumentów.
- (16) Zgodnie z rozporządzeniem Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1169/2011 <sup>(10)</sup> oznaczenia wskazane na etykietkach nie mogą wprowadzać kupującego w błąd, zwłaszcza pod względem właściwości danej oliwy z oliwek, o którą chodzi, lub poprzez przypisywanie jej właściwości, których nie posiada, albo poprzez sugerowanie, że posiada specjalne właściwości, podczas gdy w rzeczywistości większość oliw ma takie właściwości. Pewne powszechnie używane oznaczenia fakultatywne, które są typowe dla oliwy z oliwek, wymagają zharmonizowanych przepisów w celu dokładnego określenia takich stwierdzeń oraz zagwarantowania, że ich trafność może podlegać weryfikacji. W kontekście rozprzestrzeniania niektórych oznaczeń i ich znaczenia gospodarczego, należy ustalić obiektywne kryteria odnośnie do ich używania, w celu wprowadzenia przejrzystości na rynku oliwy z oliwek.
- (17) W związku z tym, pojęcia „pierwsze tłoczenie na zimno” oraz „uzyskiwanie na zimno” powinny odpowiadać określonej pod względem technicznym metodzie tradycyjnej produkcji.
- (18) Niektóre terminy opisujące właściwości organoleptyczne odnoszące się do smaku lub zapachu oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia zostały zdefiniowane w załączniku IX do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013. Aby nie wprowadzać konsumentów w błąd, w opisie tych kategorii oliwy nie należy stosować żadnych innych terminów opisujących właściwości organoleptyczne oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia. Stosowanie takich określeń na etykietkach oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia powinno być zastrzeżone dla oliwy, która została zweryfikowana pod kątem posiadania tych właściwości zgodnie z odpowiednią metodą analizy Międzynarodowej Rady ds. Oliwy z Oliwek.
- (19) Odniesienie wyłącznie do kwasowości niesłusznie sugeruje skalę absolutnej jakości, co jest mylące dla konsumentów, jako że ten wskaźnik reprezentuje jakościową wartość tylko w odniesieniu do innych parametrów fizykochemicznych (liczba nadtlenkowa, zawartość wosków i absorpcja ultrafioletu). W związku z tym w przypadku odniesienia do kwasowości na etykiecie należy również wskazać te parametry.
- (20) Aby nie wprowadzać konsumentów w błąd, wartością parametrów fizykochemicznych w przypadku wskazania takich parametrów na etykiecie powinna być maksymalna wartość, jaką te parametry mogłyby osiągnąć przed datą minimalnej trwałości.
- (21) Aby zapewnić konsumentom informacje na temat wieku produktu, podmioty gospodarcze powinny mieć możliwość wskazania roku zbioru na etykiecie oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia, ale tylko wtedy, gdy 100 % zawartości pojemnika pochodzi z jednego roku zbiorów. Ponieważ zbiór oliwek zazwyczaj rozpoczyna się późną jesienią i kończy wiosną następnego roku, należy wyjaśnić, w jaki sposób podawać rok zbioru.
- (22) Aby dostarczyć konsumentom informacji na temat wieku oliwy z oliwek, państwa członkowskie powinny mieć możliwość wprowadzenia obowiązku podawania roku zbiorów. Aby jednak nie zakłócić funkcjonowania jednolitego rynku, takie obowiązkowe oznaczenie powinno być ograniczone do produkcji krajowej uzyskanej z oliwek zbieranych na terytorium danego państwa i przeznaczonej wyłącznie na dany rynek krajowy. Aby umożliwić Komisji monitorowanie stosowania takich decyzji krajowych oraz dokonanie przeglądu przepisów Unii, na podstawie których zostały one wprowadzone, w świetle wszelkich istotnych zmian w funkcjonowaniu jednolitego rynku, państwa członkowskie powinny zawiadomić o swojej decyzji zgodnie z rozporządzeniem delegowanym Komisji (UE) 2017/1183 <sup>(11)</sup>.

<sup>(9)</sup> Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105 ustanawiające przepisy dotyczące kontroli zgodności norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz metod analizy właściwości oliwy z oliwek (zob. s. 23 niniejszego Dziennika Urzędowego).

<sup>(10)</sup> Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1169/2011 z dnia 25 października 2011 r. w sprawie przekazywania konsumentom informacji na temat żywności, zmiany rozporządzeń Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1924/2006 i (WE) nr 1925/2006 oraz uchylenia dyrektywy Komisji 87/250/EWG, dyrektywy Rady 90/496/EWG, dyrektywy Komisji 1999/10/WE, dyrektywy 2000/13/WE Parlamentu Europejskiego i Rady, dyrektyw Komisji 2002/67/WE i 2008/5/WE oraz rozporządzenia Komisji (WE) nr 608/2004 (Dz.U. L 304 z 22.11.2011, s. 18).

<sup>(11)</sup> Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2017/1183 z dnia 20 kwietnia 2017 r. uzupełniające rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1307/2013 i (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do powiadamiania Komisji o informacjach i dokumentach (Dz.U. L 171 z 4.7.2017, s. 100).

- (23) Należy podjąć kroki dla zapewnienia, aby środki spożywcze zawierające oliwę z oliwek nie były wykorzystywane do wprowadzania konsumentów w błąd przez podkreślanie renomy oliwy z oliwek bez jasnego określenia prawdziwego składu produktu. Zawartość procentowa oliwy z oliwek i niektóre oznaczenia typowe dla produktów zawierających wyłącznie mieszankę olejów roślinnych muszą wobec tego być wyraźnie wskazane na etykiecie. Ponadto należy uwzględnić szczególne przepisy dotyczące środków spożywczych w postaci stałej konserwowanych wyłącznie w oliwie z oliwek, ustanowione w rozporządzeniach szczególnych, w szczególności w odniesieniu do sardynek, tuńczyka i bonito.
- (24) W celu uproszczenia, w odniesieniu do produktów spożywczych konserwowanych wyłącznie w oliwie z oliwek nie należy wymagać podawania na etykiecie udziału procentowego dodanej oliwy w stosunku do całkowitej masy netto środka spożywczego,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

### Artykuł 1

#### Zakres stosowania

W niniejszym rozporządzeniu ustanawia się następujące przepisy dotyczące:

- a) właściwości kategorii oliw z oliwek, o których mowa w części VIII pkt 1–6 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
- b) szczegółowych norm handlowych w odniesieniu do oliw z oliwek, o których mowa w części VIII pkt 1 lit. a) i b) oraz pkt 3 i 6 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, sprzedawanej konsumentowi końcowemu, prezentowanej w stanie naturalnym lub w środku spożywczym.

### Artykuł 2

#### Kategorie oliwy z oliwek

1. Oliwę z oliwek, która posiada właściwości określone:
  - a) w pkt 1 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za oliwę z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia w rozumieniu części VIII pkt 1 lit. a) załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - b) w pkt 2 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za oliwę z oliwek z pierwszego tłoczenia w rozumieniu części VIII pkt 1 lit. b) załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - c) w pkt 3 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za oliwę lampante w rozumieniu części VIII pkt 1 lit. c) załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - d) w pkt 4 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za rafinowaną oliwę z oliwek w rozumieniu części VIII pkt 2 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - e) w pkt 5 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za oliwę z oliwek składającą się z rafinowanej oliwy z oliwek oraz oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia w rozumieniu części VIII pkt 3 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - f) w pkt 6 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za surową oliwę z wytłoczn z oliwek w rozumieniu części VIII pkt 4 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - g) w pkt 7 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za rafinowaną oliwę z wytłoczn z oliwek w rozumieniu części VIII pkt 5 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013;
  - h) w pkt 8 tabel A i B załącznika I do niniejszego rozporządzenia uznaje się za oliwę z wytłoczn z oliwek w rozumieniu części VIII pkt 6 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013.
2. Właściwości kategorii oliwy z oliwek określone w załączniku I określa się zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2022/2105.

### Artykuł 3

#### Mieszanki i oliwa z oliwek w innych środkach spożywczych

1. Wyłącznie oliwy, o których mowa w art. 1 lit. b), mogą stanowić część mieszanek oliwy z oliwek i innych olejów roślinnych.
2. Wyłącznie oliwy, o których mowa w art. 1 lit. b), mogą być włączane do innych środków spożywczych.
3. Państwa członkowskie mogą zakazać produkcji na swoim terytorium mieszanek oliwy z oliwek i innych olejów roślinnych, o których mowa w ust. 1, do celów wewnętrznej konsumpcji. Nie mogą jednak zakazać wprowadzania do obrotu na swoim terytorium takich mieszanek pochodzących z innych krajów i nie mogą zakazać produkcji na swoim terytorium takich mieszanek przeznaczonych do wprowadzania do obrotu w innym państwie członkowskim lub do wywozu.

### Artykuł 4

#### Pakowanie

1. Oliwy, o których mowa w art. 1 lit. b), oferuje się konsumentowi finalnemu w opakowaniu o maksymalnej pojemności pięciu litrów. Takie opakowanie zaopatrzone jest w system zamknięcia, który nie może już być zapieczętowany, po tym jak został po raz pierwszy otwarty i jest zaopatrzone w etykietę, zgodnie z niniejszym rozporządzeniem.
2. Jednakże w przypadku oliwy, o której mowa w art. 1 lit. b), przeznaczonej do spożycia w restauracjach, szpitalach, stołówkach i innych podobnych zakładach żywienia zbiorowego, państwa członkowskie mogą ustalić maksymalną pojemność opakowania powyżej pięciu litrów, w zależności od rodzaju danego zakładu.

### Artykuł 5

#### Etykietowanie

1. Etykietowanie danych szczegółowych, o których mowa w art. 6–9, jest obowiązkowe.
2. Nazwa prawna, o której mowa w art. 6 ust. 1, oraz, w stosownych przypadkach, miejsce pochodzenia, o którym mowa w art. 8 ust. 1, są zgrupowane w obrębie głównego pola widzenia, zgodnie z definicją w art. 2 ust. 2 lit. l) rozporządzenia (UE) nr 1169/2011, na tej samej etykiecie lub na kilku etykietach przymocowanych do tego samego pojemnika lub bezpośrednio na samym pojemniku. Wszystkie wspomniane dane szczegółowe muszą być widoczne w całości i stanowić część jednorodnego zapisu tekstu.
3. Etykietowanie danych szczegółowych, o których mowa w art. 10, 11 i 12, jest dobrowolne.

### Artykuł 6

#### Nazwa prawna i etykietowanie kategorii oliwy

1. Opis oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), uznaje się za ich nazwę prawną w rozumieniu art. 2 ust. 2 lit. n) rozporządzenia (UE) nr 1169/2011.
2. Etykieta zawiera, w postaci zrozumiałego i nieusuwalnego napisu, oprócz opisu, o którym mowa w ust. 1, ale niekoniecznie w jego pobliżu, następujące informacje dotyczące kategorii oliwy:
  - a) oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia:  
„najwyższa kategoria oliwy z oliwek, uzyskana bezpośrednio z oliwek i wyłącznie za pomocą środków mechanicznych”;
  - b) oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia:  
„oliwa z oliwek uzyskana bezpośrednio z oliwek i wyłącznie za pomocą środków mechanicznych”;
  - c) oliwa z oliwek składająca się z rafinowanej oliwy z oliwek oraz oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia:  
„oliwa zawierająca wyłącznie oliwę z oliwek, która poddana została rafinacji i oliwę uzyskaną bezpośrednio z oliwek”;

d) oliwa z wyciżczyn z oliwek:

- (i) „oliwa zawierająca wyłącznie oliwę uzyskaną za pomocą obróbki produktu otrzymanego po uzyskaniu oliwy z oliwek oraz oliwę otrzymaną bezpośrednio z oliwek”; lub
- (ii) „oliwa zawierająca wyłącznie oliwę uzyskaną z przetworzenia wyciżczyn z oliwek i oliwę otrzymaną bezpośrednio z oliwek”.

#### Artykuł 7

### Specjalne warunki przechowywania

Na opakowaniach lub etykietach na opakowaniach oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), muszą znajdować się informacje o szczególnych warunkach przechowywania oliwy w ciemnym i chłodnym miejscu.

#### Artykuł 8

### Miejsce pochodzenia

1. Oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia, jak określono w części VIII pkt 1 lit. a) i b) załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, posiadają na etykiecie informacje o miejscu pochodzenia.
2. W przypadku oliwy, o której mowa w części VIII pkt 3 i 6 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, nie umieszcza się na etykiecie informacji o miejscu pochodzenia.
3. Informacje o miejscu pochodzenia, o których mowa w ust. 1, zawierają jedynie:
  - a) w przypadku oliwy z oliwek pochodzącej, zgodnie z ust. 6 i 7, z jednego państwa członkowskiego lub państwa trzeciego – odniesienie odpowiednio do tego państwa członkowskiego, do Unii lub danego państwa trzeciego; lub
  - b) w przypadku mieszanek oliwy z oliwek pochodzącej, zgodnie z ust. 6 i 7, z więcej niż jednego państwa członkowskiego lub państwa trzeciego – jedno z następujących oznaczeń, w stosownych przypadkach:
    - (i) „mieszanka oliw z oliwek pochodzących z Unii Europejskiej” lub odniesienie do Unii;
    - (ii) „mieszanka oliw z oliwek niepochodzących z Unii Europejskiej” lub odniesienie do pochodzenia spoza Unii;
    - (iii) „mieszanka oliw z oliwek pochodzących z Unii Europejskiej i oliwek niepochodzących z Unii” lub odniesienie do pochodzenia z i spoza Unii; lub
  - c) chronioną nazwę pochodzenia lub chronione oznaczenie geograficzne zgodnie z rozporządzeniem (UE) nr 1151/2012.
4. Nazwy marek lub firm, wnioski o rejestrację których zostały złożone do 31 grudnia 1998 r. zgodnie z dyrektywą 89/104/EWG, lub do 31 maja 2002 r. zgodnie z rozporządzeniem Rady (WE) nr 40/94, nie są uważane za informacje o miejscu pochodzenia regulowane niniejszym rozporządzeniem.
5. W przypadku przywozu z państwa trzeciego, miejsce pochodzenia jest ustalane zgodnie z art. 59–63 rozporządzenia (UE) nr 952/2013.
6. Miejsce pochodzenia, odnoszące się do państwa członkowskiego lub do Unii, odpowiada obszarowi geograficznemu, na którym oliwki zostały zebrane i na którym znajduje się tłocznia, w której oliwa została uzyskana z oliwek.
7. Jeżeli oliwki zostały zebrane w państwie członkowskim lub państwie trzecim innym niż to, w którym znajduje się tłocznia, w której oliwa została uzyskana z oliwek, miejsce pochodzenia zawiera następujące sformułowanie: „Oliwa z oliwek (najwyższej jakości) z pierwszego tłoczenia uzyskana w (oznaczenie Unii lub nazwa państwa członkowskiego lub państwa trzeciego, o którym mowa) z oliwek zebranych w (oznaczenie Unii lub nazwa państwa członkowskiego lub państwa trzeciego, o którym mowa)”.



## Artykuł 9

**Numer zakładu pakującego**

W przypadku oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), etykieta, w stosownych przypadkach, zawiera alfanumeryczny kod identyfikacyjny zakładu pakującego zatwierdzonego zgodnie z art. 6 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2022/2105.

## Artykuł 10

**Określenia zastrzeżone stosowane fakultatywnie**

Następujące warunki mają zastosowanie do określeń zastrzeżonych stosowanych fakultatywnie w rozumieniu załącznika IX do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, które mogą być umieszczane na etykietach oliw, o których mowa w art. 1 lit. b) niniejszego rozporządzenia:

- a) oznaczenie „pierwsze tłoczenie na zimno” może się pojawić tylko odnośnie do oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia lub oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia, otrzymanych przy temperaturze poniżej 27 °C z pierwszego mechanicznego tłoczenia przecieru z oliwek za pomocą tradycyjnego systemu wyłaczania z wykorzystaniem tłoków hydraulicznych;
- b) oznaczenie „uzyskiwanie na zimno” może pojawić się tylko odnośnie do oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia lub oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia otrzymywanych przy temperaturze poniżej 27 °C, za pomocą przesączania lub wirowania przecieru z oliwek;
- c) oznaczenia właściwości organoleptycznych odnoszące się do smaku lub zapachu mogą pojawić się wyłącznie w przypadku oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia. Wyłącznie właściwości organoleptyczne określone w załączniku IX do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 mogą pojawić się na etykiecie i tylko wówczas, gdy są oparte na ocenie przeprowadzonej zgodnie z metodą, o której mowa w pkt 5 załącznika I do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2022/2105. Definicje i zakresy wyników, które umożliwiają oznaczenie tych właściwości organoleptycznych, są określone w załączniku II do niniejszego rozporządzenia;
- d) oznaczenie maksymalnej kwasowości oczekiwanej w momencie upływu daty minimalnej trwałości, o której mowa w art. 9 ust. 1 lit. f) rozporządzenia (UE) nr 1169/2011, może pojawić się tylko wówczas, gdy towarzyszy mu oznaczenie, za pomocą napisu tego samego rozmiaru i w tym samym polu widzenia, maksymalnych wartości dla liczby nadtlenkowej, zawartości wosków i absorpcji ultrafioletu, ustalonych zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2022/2105] i oczekiwanych w momencie upływu tej samej daty.

## Artykuł 11

**Wskazanie roku zbioru**

1. Wyłącznie oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia, o których mowa w części VIII pkt 1 lit. a) i b) załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, mogą zawierać oznaczenie roku zbioru.
2. Informacja o roku zbiorów może być zamieszczona na etykiecie jedynie wówczas, gdy 100 % zawartości pojemnika pochodzi z tych zbiorów i oznacza się ją na etykiecie w postaci odpowiedniego roku gospodarczego zgodnie z art. 6 lit. f) rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 lub w postaci miesiąca i roku zbioru, w tej kolejności. Miesiąc odpowiada miesiącowi uzyskania oliwy z oliwek.
3. Państwa członkowskie mogą zdecydować, że rok zbioru, o którym mowa w ust. 1, należy podawać na etykiecie oliwy z oliwek, o której mowa w tym ust., produkowanej w danym państwie, uzyskanej z oliwek zebranych na terytorium danego państwa i przeznaczonej wyłącznie na dany rynek krajowy.
4. Decyzja, o której mowa w ust. 3, nie stanowi przeszkody dla wprowadzania do obrotu oliwy z oliwek etykietowanej przed dniem, w którym decyzja ta staje się skuteczna, do wyczerpania zapasów.
5. Państwa członkowskie powiadamiają Komisję o decyzji, o której mowa w ust. 3, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym (UE) 2017/1183.

## Artykuł 12

### Oznaczenie obecności oliwy z oliwek poza wykazem składników w mieszankach i środkach spożywczych

1. W przypadku gdy obecność oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), w mieszance z innymi olejami roślinnymi jest zaznaczona na etykiecie w innym miejscu niż w wykazie składników, przy użyciu słów, obrazów lub grafiki, dana mieszanka jest opatrzona następującym opisem handlowym: „Mieszanka olejów roślinnych (lub szczególnych nazw danych olejów roślinnych) i oliwy z oliwek”, bezpośrednio po których podaje się zawartość procentową takich olejów w mieszance.
2. Obecność oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), może być zaznaczona za pomocą obrazków lub grafiki na etykiecie mieszanki, o której mowa w ust. 1, jedynie wówczas, gdy wynosi ona więcej niż 50 % danej mieszanki.
3. Z wyjątkiem produktów spożywczych w postaci stałej konserwowanych wyłącznie w oliwie z oliwek, w szczególności produktów, o których mowa w rozporządzeniach Rady (EWG) nr 2136/89 <sup>(12)</sup> oraz (EWG) nr 1536/92 <sup>(13)</sup>, oraz w przypadku gdy obecność oliw, o których mowa w art. 1 lit. b) niniejszego rozporządzenia, jest zaznaczona na etykiecie w innym miejscu niż w wykazie składników przy użyciu wyrazów, obrazków lub grafiki, bezpośrednio po opisie handlowym środka spożywczego podawana jest zawartość procentowa oliwy w stosunku do całkowitej masy netto środka spożywczego.
4. Zawartość procentowa dodanej oliwy, o której mowa w art. 1 lit. b), w stosunku do całkowitej masy netto środków spożywczych, o których mowa w ust. 3 niniejszego artykułu, może być zastąpiona zawartością procentową dodanej oliwy z oliwek w stosunku do całkowitej masy tłuszczów, za pomocą dodania wyrazów „zawartość procentowa tłuszczów”.
5. Opisy, o których mowa w art. 6 ust. 1, mogą zostać zastąpione wyrazami „oliwa z oliwek” na etykietach produktów, o których mowa w ust. 1 i 3 niniejszego artykułu.

Jednak w przypadku obecności oliwy z wyciżczyny z oliwek wyrazy „oliwa z oliwek” należy zastąpić wyrazami „oliwa z wyciżczyny z oliwek”.

6. W przypadku dodawania innych środków spożywczych do oliw, o których mowa w art. 1 lit. b), powstały środek spożywczy nie może nosić żadnej z nazw prawnych, o których mowa w art. 6.

## Artykuł 13

### Przepisy uchylające

Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91 i rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012 tracą moc.

Odesłania do uchylonych rozporządzeń odczytuje się jako odesłania do niniejszego rozporządzenia i rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2022/2105 oraz zgodnie z tabelą korelacji znajdującą się w załączniku III do niniejszego rozporządzenia.

## Artykuł 14

### Wejście w życie

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

<sup>(12)</sup> Rozporządzenie Rady (EWG) nr 2136/89 z dnia 21 czerwca 1989 r. ustanawiające wspólne normy handlowe w odniesieniu do konserwowanych sardynek (Dz.U. L 212 z 22.7.1989, s. 79).

<sup>(13)</sup> Rozporządzenie Rady (EWG) nr 1536/92 z dnia 9 czerwca 1992 r. ustanawiające wspólne normy handlowe w odniesieniu do konserwowanego tuńczyka i bonito (Dz.U. L 163 z 17.6.1992, s. 1).

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 29 lipca 2022 r.

*W imieniu Komisji*  
*Przewodnicząca*  
Ursula VON DER LEYEN

---

## WŁAŚCIWOŚCI OLIWY Z OLIVEK

## A. Cechy jakościowe

Kategoria	Kwasowość (%) <sup>(*)</sup>	Liczba nadtlenkowa (mEq O <sub>2</sub> /kg)	K <sub>232</sub>	K <sub>268</sub> lub K <sub>270</sub>	ΔK	Właściwości organoleptyczne		Estry etylowe kwasu tłuszczowego (mg/kg)
						Mediana wad (Md) <sup>(*)</sup> <sup>(1)</sup>	Mediana aromatu owoców (Mf) <sup>(2)</sup>	
1. Oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia	≤ 0,80	≤ 20,0	≤ 2,50	≤ 0,22	≤ 0,01	Md = 0,0	Mf > 0,0	≤ 35
2. Oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia	≤ 2,0	≤ 20,0	≤ 2,60	≤ 0,25	≤ 0,01	Md ≤ 3,5	Mf > 0,0	—
3. Oliwa z oliwek lampante	> 2,0	—	—	—	—	Md > 3,5 <sup>(3)</sup>	—	—
4. Rafinowana oliwa z oliwek	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 1,25	≤ 0,16		—	—
5. Oliwa z oliwek składająca się z rafinowanej oliwy z oliwek oraz oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,15	≤ 0,15		—	—
6. Surowa oliwa z wyciżczyn z oliwek	—	—	—	—	—		—	—
7. Rafinowana oliwa z wyciżczyn z oliwek	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 2,00	≤ 0,20		—	—
8. Oliwa z wyciżczyn z oliwek	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,70	≤ 0,18		—	—

<sup>(1)</sup> Medianę wad określa się jako medianę wady odebranej z największą intensywnością.

<sup>(2)</sup> Jeżeli mediana goryczy lub ostrego smaku jest wyższa niż 5,0, kierownik zespołu o tym informuje.

<sup>(3)</sup> Mediana wad może być mniejsza lub równa 3,5, kiedy mediana aromatu owocowego wynosi 0,0.

## B. Charakterystyka czystości

Kategoria	Skład kwasów tłuszczowych <sup>(1)</sup>						Izomery transolei- nowe ogółem (%)	Izomery translino- lowe+izomery translinole- nowe ogółem (%)	Stigmasta- dieny (mg/kg) <sup>(2)</sup>	ΔECN42	2-monopalmitynian glicerolu (%)
	Mirys- tynowy (%)	Lino- lenowy (%)	Ara- chido- wy (%)	Eiko- zenowy (%)	Beheno- wy (%)	Ligno- cer- ynowy (%)					
1. Oliwa z oliwek najwyż- szej jakości z pierwsze- go tłoczenia	≤ 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, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem > 14,00 %
2. Oliwa z oliwek z pierw- szego tłoczenia	≤ 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, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem > 14,00 %
3. Oliwa z oliwek lampan- te	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,50	≤  0,30	≤ 0,9, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem ≤ 14,00 %
											≤ 1,1, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem > 14,00 %
4. Rafinowana oliwa z oli- wek	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤  0,30	≤ 0,9, jeśli % zawartość kwasu palmitynowego ogółem ≤ 14,00 %
											≤ 1,1, jeśli % zawartości kwasu palmitynowego ogółem > 14,00 %
5. Oliwa z oliwek składa- jąca się z rafinowanej oliwy z oliwek oraz oli- wy z oliwek z pierwsze- go tłoczenia	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤  0,30	≤ 0,9, jeśli % zawartości kwasu palmitynowego ogółem ≤ 14,00 %
											≤ 1,0, jeśli % zawartości kwasu palmitynowego ogółem > 14,00 %
6. Surowa oliwa z wytło- czyn z oliwek	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	—	≤  0,60	≤ 1,4
7. Rafinowana oliwa z wy- tłoczyn z oliwek	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤  0,50	≤ 1,4
8. Oliwa z wytłoczyn z oli- wek	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤  0,50	≤ 1,2

- (<sup>1</sup>) Zawartość innych kwasów tłuszczowych (%): palmitynowy: 7,00–20,00; oleopalmitynowy: 0,30-3,50; heptadekanowy: ≤ 0,40; heptadekenowy ≤ 0,60; stearynowy: 0,50-5,00; oleinowy: 55,00–85,00; linolowy: 2,50–21,00.
- (<sup>2</sup>) Jeżeli zawartość kwasu linolenowego wynosi więcej niż 1,00, ale co najwyżej 1,40, stosunek apparent  $\beta$ -sitosterolu/kampesterolu musi wynosić co najmniej 24.
- (<sup>3</sup>) Suma izomerów, które mogłyby (lub nie mogłyby) być oddzielone kolumną kapilarną.

Tabela B – ciąg dalszy

Kategoria	Skład steroli						Sterole ogółem (mg/kg)	Erytrodiol i uwaol (%) <sup>(**)</sup>	Woski (mg/kg) <sup>(**)</sup>
	Cholesterol (%)	Brassica-sterol (%)	Kampesterol ( <sup>1</sup> ) (%)	Stigma-sterol (%)	Apparent $\beta$ -sitosterol ( <sup>2</sup> ) (%)	$\Delta$ -7-stigma-sterol ( <sup>1</sup> ) (%)			
1. Oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
2. Oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
3. Oliwa z oliwek lampante	≤ 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. Rafinowana oliwa z oliwek	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 ( <sup>4</sup> )	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
5. Oliwa z oliwek składająca się z rafinowanej oliwy z oliwek oraz oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
6. Surowa oliwa z wycłoczyn z oliwek	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 2 500	> 4,5 ( <sup>3</sup> )	C40 + C42 + C44 + C46 > 350 ( <sup>3</sup> )
7. Rafinowana oliwa z wycłoczyn z oliwek	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 800	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350
8. Oliwa z wycłoczyn z oliwek	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Kamp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 600	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350

(<sup>1</sup>) Zob. dodatek do niniejszego załącznika.

(<sup>2</sup>) Apparent  $\beta$ -sitosterol:  $\Delta$ -5,23-stigmastadienol+kolesterol+  $\beta$ -sitosterol+sitostanol+  $\Delta$ -5-awenasterol+  $\Delta$ -5,24-stigmastadienol.

(<sup>3</sup>) Oliwa z zawartością wosków wynoszącą 300–350 mg/kg uznawana jest za oliwę lampante, jeżeli całkowita zawartość alkoholi alifatycznych jest mniejsza lub równa 350 mg/kg lub jeżeli zawartość erytrodiolu i uwaolu jest mniejsza lub równa 3,5 %.

(<sup>4</sup>) Oliwy o zawartości erytrodiolu + uwaolu wynoszącej od 4,5 % do 6 % muszą mieć zawartość erytrodiolu nieprzekraczającą 75 mg/kg.

(<sup>5</sup>) Oliwa z zawartością wosków między 300 mg/kg a 350 mg/kg jest uznawana za surową oliwę z wycłoczyn oliwek, jeżeli całkowita zawartość alkoholi alifatycznych wynosi powyżej 350 mg/kg i jeżeli zawartość procentowa erytrodiolu i uwaolu jest większa niż 3,5.

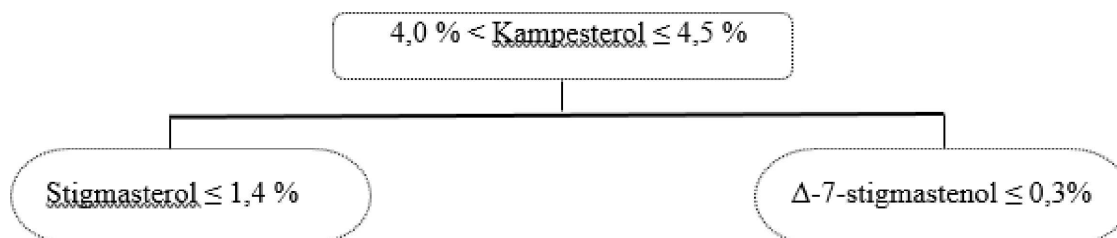
Uwagi:

- a) wyniki analiz muszą być wyrażone z dokładnością do tej samej liczby miejsc po przecinku, jaką zastosowano w odniesieniu do każdej właściwości. Ostatnia cyfra musi być powiększona o jeden, jeżeli następna cyfra jest większa niż 4;
- b) jeżeli choćby jedna właściwość nie jest zgodna ze wskazanymi wartościami, kategorię oliwy należy zmienić lub zgłosić oliwę jako niezgodną do celów niniejszego rozporządzenia;
- c) w przypadku oliwy lampante obie cechy jakości oznaczone gwiazdką (\*) mogą jednocześnie różnić się od wartości dopuszczalnych ustanowionych dla tej kategorii;
- d) jeżeli właściwość oznaczona jest dwiema gwiazdkami (\*\*), oznacza to, że w przypadku surowej oliwy z wyłoczyn z oliwek obie odpowiednie wartości dopuszczalne mogą różnić się jednocześnie od podanych wartości. W przypadku oliwy z wyłoczyn z oliwek i rafinowanej oliwy z wyłoczyn z oliwek jedna z odpowiednich wartości dopuszczalnych może różnić się od podanych wartości.

**Dodatek**

## Schemat podejmowania decyzji

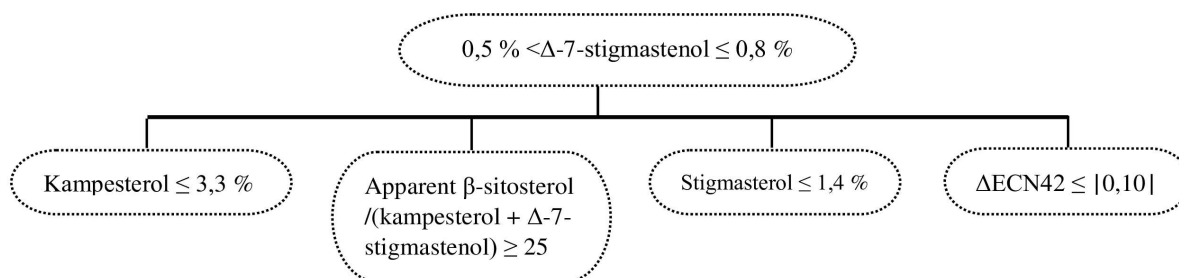
Schemat podejmowania decyzji dotyczących kampesterolu w przypadku oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia:



Pozostałe parametry są zgodne z wartościami dopuszczalnymi określonymi w niniejszym rozporządzeniu.

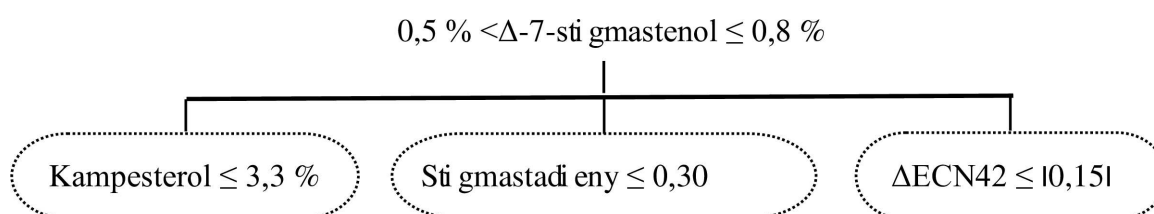
Schemat podejmowania decyzji dotyczących delta-7-stigmastenolu w przypadku:

— Oliwy z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia



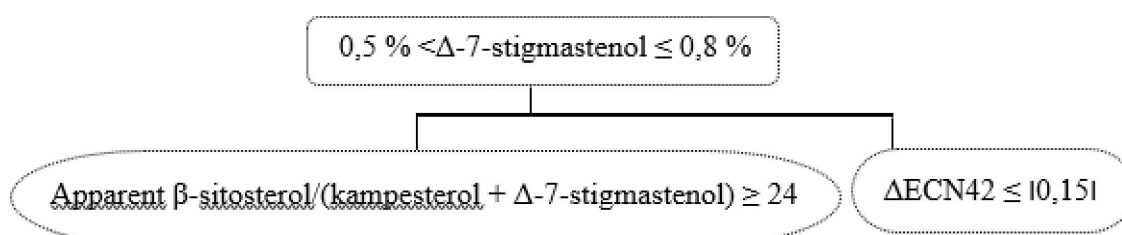
Pozostałe parametry są zgodne z wartościami dopuszczalnymi określonymi w niniejszym rozporządzeniu.

— Oliwy z oliwek lampante



Pozostałe parametry są zgodne z wartościami dopuszczalnymi określonymi w niniejszym rozporządzeniu.

— Rafinowanej oliwy z oliwek i oliwy z oliwek składającej się z rafinowanej oliwy z oliwek i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia

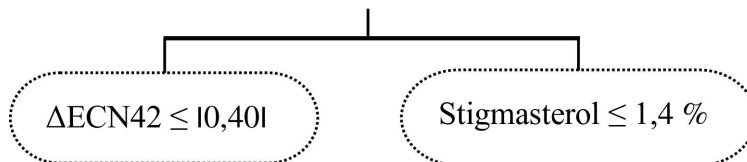




Pozostałe parametry są zgodne z wartościami dopuszczalnymi określonymi w niniejszym rozporządzeniu.

— **Surowej oliwy z wyłoczyn z oliwek, rafinowanej oliwy z wyłoczyn z oliwek i oliwy z wyłoczyn z oliwek**

$$0,5 \% < \Delta\text{-7-stigmastenol} \leq 0,7 \%$$



Pozostałe parametry są zgodne z wartościami dopuszczalnymi określonymi w niniejszym rozporządzeniu.

—

## ZAŁĄCZNIK II

**Definicje nieobowiązkowej terminologii dotyczącej właściwości organoleptycznych do celów etykietowania**

Na żądanie kierownik zespołu degustatorów ustanowionego zgodnie z art. 10 rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) 2022/2105 może potwierdzić, że oceniane oliwy są zgodne z definicjami i przedziałami odpowiadającymi wyłącznie następującym określeniom, w zależności od stopnia intensywności i percepcji cech oliwy.

Cechy pozytywne (owocowy, gorzki i ostry): w odniesieniu do intensywności percepcji:

określenie *mocny* stosuje się, jeżeli mediana danej cechy jest wyższa niż 6,0;

określenie *średni* stosuje się, jeżeli mediana danej cechy jest wyższa niż 3,0 oraz nie wyższa niż 6,0;

określenie *lekki* stosuje się, jeżeli mediana danej cechy jest nie wyższa niż 3,0.

*Owocowy*: charakterystyczny dla oliwy ogół doznań węchowych, zależnych od odmiany oliwek, pochodzący ze zdrowych i świeżych oliwek, niezdominowany zapachem ani zielonych, ani dojrzałych oliwek. Doznania te odbierane są bezpośrednio i/lub poprzez jamę nosowo-gardłową.

*Owocowy niedojrzały*: charakterystyczny dla oliwy ogół doznań węchowych przypominających zapach niedojrzałych owoców, zależnych od odmiany oliwek, pochodzący z zielonych, zdrowych i świeżych oliwek. Doznania te odbierane są bezpośrednio i/lub poprzez jamę nosowo-gardłową.

*Owocowy dojrzały*: charakterystyczny dla oliwy ogół doznań węchowych przypominających zapach dojrzałych owoców, zależnych od odmiany oliwek, pochodzący ze zdrowych i świeżych oliwek. Doznania te odbierane są bezpośrednio i/lub poprzez jamę nosowo-gardłową.

*Oliwa zrównoważona*: oliwa, która nie wykazuje braku równowagi, co oznacza wrażenie węchowo-smakowe i dotykowe, w którym mediana goryczy i mediana ostrego smaku są co najwyżej o dwa punkty wyższe od mediany cechy: owocowy.

*Oliwa łagodna*: oliwa, w odniesieniu do której mediana goryczy i ostrego smaku jest niższa lub równa 2,0.

Określenia pod warunkiem przedstawienia świadectwa badania organoleptycznego	Mediana danej cechy
Owocowy	—
Owocowy dojrzały	—
Owocowy niedojrzały	—
Lekko owocowy	$\leq 3,0$
Średnio owocowy	$3,0 < Me \leq 6,0$
Mocno owocowy	$> 6,0$
Owocowy lekko dojrzały	$\leq 3,0$
Owocowy średnio dojrzały	$3,0 < Me \leq 6,0$
Owocowy mocno dojrzały	$> 6,0$
Owocowy lekko niedojrzały	$\leq 3,0$
Owocowy średnio niedojrzały	$3,0 < Me \leq 6,0$
Owocowy mocno niedojrzały	$> 6,0$
Lekko gorzki	$\leq 3,0$
Średnio gorzki	$3,0 < Me \leq 6,0$
Mocno gorzki	$> 6,0$
Lekko ostry	$\leq 3,0$

Średnio ostry	$3,0 < Me \leq 6,0$
Mocno ostry	$> 6,0$
Oliwa zrównoważona	Mediana goryczy i mediana ostrego smaku są co najwyżej o dwa punkty wyższe od mediany cechy: owocowy.
Oliwa łagodna	Mediana goryczy i mediana ostrego smaku nie przekraczają 2,0.

## ZAŁĄCZNIK III

## Tabela korelacji

Rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012	Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91	Niniejsze rozporządzenie	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105
_____	_____	Art. 1 lit. a)	
_____	_____		Art. 1
_____	_____		Art. 2 ust. 2
Art. 1 ust. 1		Art. 1 lit. b) i art. 1 ust. 2	
Art. 1 ust. 2		Art. 1 lit. b)	
Art. 2 akapit pierwszy		Art. 4 ust. 1	
Art. 2 akapit drugi		Art. 4 ust. 2	
Art. 3 akapit pierwszy		Art. 6 ust. 1	
Art. 3 akapit drugi lit. a)–d)		Art. 6 ust. 2 lit. a)–d)	
Art. 4 ust. 1 akapit pierwszy		Art. 8 ust. 1	
Art. 4 ust. 1 akapit drugi		Art. 8 ust. 2	
Art. 4 ust. 1 akapit trzeci		-	
Art. 4 ust. 2		Art. 8 ust. 3	
Art. 4 ust. 3		Art. 8 ust. 4	
Art. 4 ust. 4		Art. 8 ust. 5	
Art. 4 ust. 5 akapit pierwszy		Art. 8 ust. 6	
Art. 4 ust. 5 akapit drugi		Art. 8 ust. 7	
Art. 4a		Art. 7	
Art. 4b		Art. 5	
Art. 5 akapit pierwszy lit. a)–d)		Art. 10 lit. a)–d)	
Art. 5 akapit pierwszy lit. e)		Art. 11 ust. 1 i 2	
Art. 5 akapit drugi		-	
Art. 5a akapit pierwszy		Art. 11 ust. 3	
Art. 5a akapit drugi		Art. 11 ust. 4	
Art. 5a akapit trzeci		Art. 11 ust. 5	
Art. 6 ust. 1 akapit pierwszy		Art. 12 ust. 1	

Rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012	Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91	Niniejsze rozporządzenie	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105
Art. 6 ust. 1 akapit drugi		Art. 12 ust. 2	
Art. 6 ust. 1 akapit trzeci		Art. 3 ust. 3	
Art. 6 ust. 2 akapit pierwszy		Art. 12 ust. 3	
Art. 6 ust. 2 akapit drugi		Art. 12 ust. 4	
Art. 6 ust. 3		Art. 12 ust. 5	
-	-	Art. 12 ust. 6	
Art. 6 ust. 4		-	
Art. 7			Art. 5 ust. 2
Art. 8 ust. 1			Art. 2 ust. 3
Art. 8 ust. 2			Art. 4 ust. 3
Art. 8 ust. 3			Art. 4 ust. 2
Art. 8 ust. 4			Art. 4 ust. 3
Art. 8a			Art. 2 ust. 1 i art. 4 ust. 1
Art. 9 ust. 1 akapit pierwszy			Art. 13 ust. 1
Art. 9 ust. 1 akapit drugi			Art. 13 ust. 2
Art. 9 ust. 1 akapit trzeci			—
Art. 9 ust. 1 akapit czwarty			—
Art. 9 ust. 1 akapit piąty			—
Art. 9 ust. 2 akapit pierwszy			Art. 6 ust. 1
Art. 9 ust. 2 akapit drugi lit. a), b) i c)			Art. 6 ust. 2 lit. a), b) i c)
Art. 9 ust. 2 akapit trzeci		Art. 9	
—			Art. 6 ust. 3
Art. 10 akapit pierwszy zdanie wstępne			Art. 14
Art. 10 akapit pierwszy lit. a)–d) i akapit drugi			—
Art. 10 a			Art. 14
Załącznik I		-	
Załącznik II		-	

Rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012	Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91	Niniejsze rozporządzenie	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105
	Art. 1 ust. 1	Art. 2 ust. 1 lit. a) i art. 2 ust. 1 lit. b)	
	Art. 1 ust. 2	Art. 2 ust. 1 lit. c)	
	Art. 1 ust. 3	Art. 2 ust. 1 lit. d)	
	Art. 1 ust. 4	Art. 2 ust. 1 lit. e)	
	Art. 1 ust. 5	Art. 2 ust. 1 lit. f)	
	Art. 1 ust. 6	Art. 2 ust. 1 lit. g)	
	Art. 1 ust. 7	Art. 2 ust. 1 lit. h)	
_____	_____	Art. 2 ust. 2	
_____	_____	Art. 3 ust. 1 i 2	
	Art. 2 ust. 1		Art. 7
	Art. 2 ust. 1 lit. a)		Załącznik I pkt 1
	Art. 2 ust. 1 lit. b)		Załącznik I pkt 2
	Art. 2 ust. 1 lit. c)		_____
	Art. 2 ust. 1 lit. d)		_____
	Art. 2 ust. 1 lit. e)		Załącznik I pkt 3
	Art. 2 ust. 1 lit. f)		Załącznik I pkt 4
	Art. 2 ust. 1 lit. g)		Załącznik I pkt 5
	Art. 2 ust. 1 lit. h)		_____
	Art. 2 ust. 1 lit. i)		Załącznik I pkt 6
	Art. 2 ust. 1 lit. j)		Załącznik I pkt 7
	Art. 2 ust. 1 lit. k)		Załącznik I pkt 8
	Art. 2 ust. 1 lit. l)		Załącznik I pkt 9
	Art. 2 ust. 1 lit. m)		Załącznik I pkt 10
	Art. 2 ust. 2 akapit pierwszy i część pkt 9.4 załącznika XII		Art. 10 ust. 1
	Art. 2 ust. 2 akapit drugi		Art. 11 ust. 1
	Art. 2 ust. 2 akapit trzeci		Art. 11 ust. 2

Rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012	Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91	Niniejsze rozporządzenie	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105
	-		Art. 11 ust. 3
	Część pkt 9.4 załącznika XII		Art. 11 ust. 4
	Art. 2 ust. 3 akapit pierwszy		Art. 3 ust. 1
	Art. 2 ust. 3 akapit drugi		Art. 3 ust. 2
	Art. 2 ust. 4 akapit pierwszy		Art. 9 ust. 2
	Art. 2 ust. 4 akapit drugi		Art. 9 ust. 3
	Art. 2 ust. 4 akapit trzeci		Art. 9 ust. 4
	Art. 2 ust. 5		Art. 9 ust. 5
	Art. 2a ust. 1		Art. 3 ust. 1
	Art. 2a ust. 2		Art. 3 ust. 3
	Art. 2a ust. 3		Art. 3 ust. 4
	Art. 2a ust. 4 akapit pierwszy		Art. 3 ust. 5
	Art. 2a ust. 4 akapit drugi		Art. 3 ust. 2
	Art. 2a ust. 5		Art. 9 ust. 1
	Art. 3 akapit pierwszy		Art. 13 ust. 1
	Art. 3 akapit drugi		Art. 3 ust. 6
	Art. 4 ust. 1 akapit pierwszy		Art. 10 ust. 1
	Art. 4 ust. 1 akapit drugi		Art. 10 ust. 2
	Art. 4 ust. 1 akapit trzeci		Art. 10 ust. 3
	Art. 4 ust. 2		Art. 10 ust. 4
	Art. 4 ust. 3		-
	Art. 6 ust. 1		Art. 12 ust. 1
	Art. 6 ust. 2		Art. 12 ust. 2
	Art. 7		—
	Art. 7a akapit drugi		Art. 2 ust. 2

Rozporządzenie wykonawcze (UE) nr 29/2012	Rozporządzenie (EWG) nr 2568/91	Niniejsze rozporządzenie	Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2022/2105
	Art. 8 ust. 1		-
	Art. 8 ust. 2		Art. 14
	Załącznik I	Załącznik I	
	Załącznik XII pkt 3.3	Załącznik II	
	Załącznik Ia z wyjątkiem pkt 2.1		Załącznik II
	Załącznik Ia pkt 2.1		Art. 9 ust. 6
	Załącznik Ib		Załącznik III
	Załącznik III		—
	Załącznik IV		—
	Załącznik VII		—
	Załącznik IX		—
	Załącznik X		—
	Załącznik XI		—
	Załącznik XII z wyjątkiem pkt 3.3 i części pkt 9.4		—
	Załącznik XV		Załącznik IV
	Załącznik XVI		—
	Załącznik XVII		—
	Załącznik XVIII		—
	Załącznik XIX		—
	Załącznik XX		—
	Załącznik XXI		Załącznik V



**ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2022/2105****z dnia 29 lipca 2022 r.****ustanawiające przepisy dotyczące kontroli zgodności norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz metod analizy właściwości oliwy z oliwek**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 <sup>(1)</sup>, w szczególności jego art. 90a ust. 6 lit. b) i c) oraz art. 91 lit. b), d) i g),

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Rozporządzeniem (UE) nr 1308/2013 uchylono i zastąpiono rozporządzenie Rady (WE) nr 1234/2007 <sup>(2)</sup>. W rozporządzeniu (UE) nr 1308/2013 ustanowiono przepisy dotyczące norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek i uprawniono Komisję do przyjmowania aktów delegowanych i wykonawczych w tym zakresie. W celu zapewnienia sprawnego funkcjonowania rynku oliwy z oliwek w nowych ramach prawnych niektóre przepisy muszą zostać przyjęte w drodze takich aktów.
- (2) Doświadczenia zdobyte w ciągu ostatniej dekady podczas wdrażania unijnych norm handlowych w odniesieniu do oliwy z oliwek oraz wdrażania kontroli zgodności pokazują, że ramy regulacyjne wymagają uproszczenia i uściślenia. Należy dokonać przeglądu podobnych i uzupełniających się wymogów, aby uniknąć ich powielania i potencjalnych niespójności.
- (3) Państwa członkowskie powinny przeprowadzać kontrole zgodności mające na celu sprawdzenie, czy produkty, o których mowa w części VII załącznika VIII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013, są zgodne z przepisami określonymi w rozporządzeniu delegowanym Komisji (UE) 2022/2104 <sup>(3)</sup>, a w szczególności w odniesieniu do zgodności etykiety z zawartością pojemnika. Wprowadzenie minimalnych wymogów w zakresie kontroli dla wszystkich państw członkowskich powinno również pomóc w zwalczaniu nadużyć. Chociaż państwa członkowskie są w stanie najlepiej określić i zdecydować, które organy powinny być odpowiedzialne za stosowanie niniejszego rozporządzenia, powinny poinformować Komisję o takich właściwych organach, aby zapewnić odpowiednią komunikację z odpowiednimi organami innych państw członkowskich oraz z Komisją.
- (4) Państwa członkowskie powinny być zobowiązane do przedkładania Komisji rocznego sprawozdania zawierającego informacje na temat kontroli zgodności przeprowadzonych w poprzednim roku, aby zapewnić jednolite warunki wykonywania niniejszego rozporządzenia. Aby ułatwić gromadzenie i przekazywanie porównywalnych danych, późniejsze zestawianie takich danych w statystykach ogólnounijnych oraz przygotowywanie przez Komisję sprawozdań z kontroli zgodności w całej Unii, należy zapewnić standardowy wzór formularza sprawozdań rocznych.
- (5) Aby sprawdzić, czy oliwa z oliwek jest zgodna z przepisami określonymi w rozporządzeniu delegowanym (UE) 2022/2104 i zmaksymalizować ochronę konsumentów, właściwe organy powinny przeprowadzać kontrole zgodności w oparciu o analizę ryzyka.
- (6) Ponieważ kontrole podmiotów odpowiedzialnych za produkcję lub pierwsze wprowadzenie oliwy z oliwek do obrotu muszą być przeprowadzane w państwie członkowskim, w którym podmioty te mają siedzibę, powinna istnieć procedura współpracy administracyjnej między Komisją a tymi państwami członkowskimi, w których oliwa jest produkowana i wprowadzana do obrotu.

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671.

<sup>(2)</sup> Rozporządzenie Rady (WE) nr 1234/2007 z dnia 22 października 2007 r. ustanawiające wspólną organizację rynków rolnych oraz przepisy szczegółowe dotyczące niektórych produktów rolnych (rozporządzenie o jednolitej wspólnej organizacji rynku) (Dz.U. L 299 z 16.11.2007, s. 1).

<sup>(3)</sup> Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2022/2104 z dnia 29 lipca 2022 r. uzupełniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do norm handlowych dotyczących oliwy z oliwek oraz uchylające rozporządzenie Komisji (EWG) nr 2568/91 i rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 29/2012 (zob. s. 1 niniejszego Dziennika Urzędowego).

- (7) W ramach kontroli państwa członkowskie powinny określić dowody, które należy przedstawić w odniesieniu do różnych terminów, które mogą być stosowane na etykiecie. Takie dowody powinny obejmować ustalone fakty, wyniki analiz lub wiarygodne zapisy oraz informacje administracyjne lub księgowo.
- (8) Państwa członkowskie powinny mieć możliwość zatwierdzania zakładów pakujących znajdujących się na ich terytorium, aby ułatwić kontrolę zgodności produktu z obowiązkowymi i fakultatywnymi danymi szczegółowymi umieszczonymi na etykiecie, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym (UE) 2022/2104.
- (9) Właściwości różnych rodzajów oliwy z oliwek powinny być określane w sposób jednolity w całej Unii. W tym celu prawodawstwo Unii powinno określać metody analizy chemicznej i oceny organoleptycznej, które należy stosować. Ponieważ Unia jest członkiem Międzynarodowej Rady ds. Oliwy z Oliwek („IOC”), metodami stosowanymi przy przeprowadzaniu kontroli zgodności powinny być metody ustanowione przez IOC.
- (10) Aby zapewnić jednolitość pobierania próbek do celów kontroli zgodności, należy określić metodę pobierania próbek oliwy z oliwek. W celu zapewnienia, że analizy są przeprowadzane w prawidłowych warunkach oraz ze względu na odległości między regionami, należy ustalić różne terminy przesyłania próbek do laboratorium po ich pobraniu.
- (11) Państwa członkowskie powinny weryfikować zgodność oliwy z oliwek wprowadzanej do obrotu w Unii z właściwościami określonymi w rozporządzeniu delegowanym (UE) 2022/2104. W odniesieniu do klasyfikacji oliwy wyniki badań należy porównać z wartościami granicznymi określonymi w tym rozporządzeniu, które uwzględniają powtarzalność i odtwarzalność zastosowanych metod analizy.
- (12) Metoda IOC do celów oceny właściwości organoleptycznych oliwy z pierwszego tłoczenia obejmuje utworzenie zespołów wybranych i wyszkolonych degustatorów. W celu zapewnienia jednolitości wdrażania należy określić minimalne wymogi dotyczące zatwierdzania zespołów. Mając na względzie trudności, jakie niektóre państwa członkowskie napotykają przy tworzeniu zespołów degustatorów, należy zezwolić na korzystanie z zespołów innych państw członkowskich.
- (13) Zastosowanie metody IOC do celów oceny właściwości organoleptycznych oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia wymaga utworzenia procedury postępowania w przypadku rozbieżności między zadeklarowaną kategorią a kategorią określoną przez zespół degustatorów.
- (14) Aby zapewnić prawidłowe funkcjonowanie systemu opłat stosowanych w odniesieniu do przywozu makuchów i pozostałości, należy wprowadzić jednolitą metodę oznaczania zawartości oliwy w tych produktach.
- (15) Państwa członkowskie powinny ustanowić kary za stwierdzone na szczeblu krajowym niezgodności z normami handlowymi w odniesieniu do oliwy z oliwek. Kary te powinny być skuteczne, proporcjonalne i odstraszające.
- (16) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ds. Wspólnej Organizacji Rynków Rolnych,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

#### Artykuł 1

#### Zakres stosowania

W niniejszym rozporządzeniu ustanawia się przepisy dotyczące:

- a) kontroli zgodności z normami handlowymi w odniesieniu do oliwy z oliwek, o których mowa w art. 2 rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104, oraz ich wdrażania przez podmioty;
- b) współpracy i wzajemnej pomocy między właściwymi organami w odniesieniu do kontroli zgodności, o których mowa w lit. a);
- c) dokumentacji prowadzonej przez podmioty, które produkują lub przechowują oliwę z oliwek, oraz zatwierdzania zakładów pakujących;
- d) metod analizy w celu określenia właściwości oliwy z oliwek.

## Artykuł 2

**Obowiązki państw członkowskich w zakresie kontroli zgodności**

1. Państwa członkowskie przeprowadzają kontrole zgodności oliwy z oliwek w celu sprawdzenia wdrożenia norm handlowych określonych w rozporządzeniu delegowanym (UE) 2022/2104 na podstawie analizy ryzyka, o której mowa w art. 3.
2. Państwa członkowskie sprawdzają, czy podmioty wypełniają swoje obowiązki wynikające z art. 5 ust. 1.
3. Każde państwo członkowskie podaje Komisji, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym Komisji (UE) 2017/1183 (\*), nazwę i adres organu lub organów właściwych do przeprowadzania kontroli zgodności zgodnie z niniejszym rozporządzeniem. Komisja informuje pozostałe państwa członkowskie oraz, na wniosek, każdą zainteresowaną stronę o tych właściwych organach. Państwa członkowskie informują Komisję o wszelkich zmianach, jeżeli takie wystąpią.

## Artykuł 3

**Częstotliwość kontroli zgodności i analiza ryzyka**

1. Do celów niniejszego artykułu „oliwa z oliwek wprowadzona do obrotu” oznacza całkowitą ilość oliwy z oliwek, która jest udostępniana na rynku w państwie członkowskim i wywożona z tego państwa członkowskiego.
2. Państwa członkowskie przeprowadzają co najmniej jedną kontrolę zgodności rocznie na tysiąc ton oliwy z oliwek wprowadzonej do obrotu na ich terytorium.
3. Państwa członkowskie zapewniają selektywne przeprowadzanie opartych o analizę ryzyka i odpowiednio częstych kontroli zgodności, aby sprawdzić, czy oliwa z oliwek wprowadzona do obrotu jest zgodna z zadeklarowaną kategorią.
4. Kryteria oceny ryzyka obejmują w szczególności:
  - a) kategorię oliwy z oliwek w rozumieniu art. 2 rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104, okres produkcji, cenę oliwy w stosunku do innych olejów roślinnych, czynności związane z mieszaniem i pakowaniem, obiekty i warunki przechowywania, państwo pochodzenia, państwo przeznaczenia, środki transportu lub objętość partii;
  - b) pozycję podmiotów w łańcuchu wprowadzania do obrotu, objętość oraz wartość produktów wprowadzanych przez nie do obrotu, zakres kategorii olejów, które wprowadzają do obrotu, rodzaj prowadzonej działalności, na przykład tłoczenie, przechowywanie, rafinowanie, mieszanie, pakowanie lub sprzedaż detaliczna;
  - c) ustalenia poczynione podczas poprzednich kontroli, w tym liczbę i rodzaj stwierdzonych wad, typową jakość oliwy z oliwek wprowadzanej do obrotu, wydajność wykorzystywanego wyposażenia technicznego;
  - d) wiarygodność systemów zapewnienia jakości lub systemów samokontroli podmiotów w odniesieniu do zgodności z normami handlowymi;
  - e) miejsce przeprowadzania kontroli, zwłaszcza jeśli jest to pierwszy punkt wprowadzenia produktów na teren Unii, ostatni punkt wyjścia produktów z Unii lub miejsce, w którym oliwa jest produkowana, pakowana, ładowana lub sprzedawana konsumentowi końcowemu;
  - f) wszelkie inne informacje, które mogą wskazywać na ryzyko niezgodności.
5. Państwa członkowskie z wyprzedzeniem ustanawiają:
  - a) kryteria oceny ryzyka wystąpienia niezgodności partii;
  - b) na podstawie analizy ryzyka dla każdej kategorii ryzyka – minimalną liczbę podmiotów lub partii oraz ilości podlegających kontroli zgodności.
6. W przypadku gdy w ramach kontroli ujawnione zostają istotne nieprawidłowości, państwa członkowskie zwiększają częstotliwość kontroli w odniesieniu do etapu wprowadzania do obrotu, kategorii oliwy, pochodzenia lub innych kryteriów.

(\*) Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2017/1183 z dnia 20 kwietnia 2017 r. uzupełniające rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1307/2013 i (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do powiadamiania Komisji o informacjach i dokumentach (Dz.U. L 171 z 4.7.2017, s. 100).

## Artykuł 4

**Współpraca między państwami członkowskimi w zakresie kontroli zgodności**

1. W przypadku wykrycia jakiegokolwiek nieprawidłowości, gdy podmiot wskazany na etykiecie ma siedzibę w innym państwie członkowskim, dane państwo członkowskie zwraca się z wnioskiem o weryfikację zgodnie z rozporządzeniem wykonawczym Komisji (UE) 2019/1715 <sup>(5)</sup> do tego państwa członkowskiego, w którym siedzibę ma podmiot wskazany na etykiecie.
2. Oprócz wymogów określonych w art. 16 rozporządzenia wykonawczego (UE) 2019/1715 do wniosku, o którym mowa w ust. 1 niniejszego artykułu, dołącza się wszystkie informacje niezbędne do weryfikacji, w szczególności:
  - a) datę pobrania próbek lub zakupu oliwy, o której mowa;
  - b) nazwisko lub nazwę i adres podmiotu, u którego próbka została pobrana lub u którego oliwa z oliwek, o której mowa, została zakupiona;
  - c) ilość partii, o których mowa;
  - d) kopie wszystkich etykiet pojawiających się na opakowaniu oliwy z oliwek, o której mowa;
  - e) wyniki analiz lub innych porównawczych opinii eksperckich, wskazujące zastosowane metody i nazwę/nazwisko i adres laboratorium lub eksperta;
  - f) w stosownych przypadkach, nazwę dostawcy oliwy z oliwek, o którą chodzi, zadeklarowaną przez sprzedającego.
3. Oprócz wymogów określonych w art. 22 rozporządzenia wykonawczego (UE) 2019/1715 państwo członkowskie, do którego skierowany jest wniosek, pobiera próbki nie później niż przed końcem miesiąca następującego po miesiącu, w którym złożono wniosek, i weryfikuje oznaczenia na odnośnych etykietach. Państwo członkowskie udziela odpowiedzi w terminie trzech miesięcy od daty złożenia wniosku.

## Artykuł 5

**Obowiązki podmiotów**

1. Do celów kontroli zgodności podmioty biorące udział w procesie produkcji od etapu tłoczenia po etap butelkowania prowadzą rejestry wprowadzania i wycofywania w odniesieniu do każdej kategorii oliwy z oliwek, którą posiadają.
2. Na wniosek państwa członkowskiego, w którym podmiot wskazany na etykiecie ma siedzibę, podmiot ten dostarcza dokumentację dotyczącą spełnienia wymogów, o których mowa w art. 6, 8 i 10 rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104, w oparciu o co najmniej jeden z następujących elementów:
  - a) stan faktyczny lub stan faktyczny ustalony naukowo;
  - b) rezultaty analiz lub zapisów automatycznych wykonane na reprezentatywnych próbkach;
  - c) informacje administracyjne lub księgowo, zgodnie z przepisami Unii lub przepisami krajowymi.

## Artykuł 6

**Fakultatywne zatwierdzanie zakładów pakujących na szczeblu krajowym**

1. Państwa członkowskie mają możliwość zatwierdzania zakładów pakujących znajdujących się na ich terytorium.
2. W przypadku gdy zdecydują się skorzystać z ust. 1, państwa członkowskie udzielają zgody i przyznają alfanumeryczny kod identyfikacyjny każdemu zakładowi pakującemu, który złoży taki wniosek i który spełnia następujące warunki:
  - a) posiada urządzenia do pakowania;
  - b) zobowiązuje się do gromadzenia i przechowywania dokumentacji, o której mowa w art. 5;

<sup>(5)</sup> Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) 2019/1715 z dnia 30 września 2019 r. ustanawiające zasady funkcjonowania systemu zarządzania informacjami w zakresie kontroli urzędowych i jego elementów systemowych („rozporządzenie w sprawie systemu IMSOC”) (Dz.U. L 261 z 14.10.2019, s. 37).

- c) posiada system przechowywania umożliwiający kontrolę pochodzenia oliwy z oliwek, w przypadku której obowiązkowe jest etykietowanie miejsca pochodzenia zgodnie z art. 8 ust. 1 rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104.
3. W przypadku podjęcia decyzji o zastosowaniu ust. 1 państwa członkowskie powiadamiają Komisję o odpowiednich ustaleniach zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2015/1535 <sup>(6)</sup>.

#### Artykuł 7

### Metody analizy w celu określenia właściwości oliwy z oliwek

Właściwości oliwy z oliwek określone w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104 określa się zgodnie z metodami analizy określonymi w załączniku I do niniejszego rozporządzenia.

#### Artykuł 8

### Pobieranie próbek do celów kontroli zgodności

1. Próbkę do kontroli zgodności pobiera się zgodnie z normami międzynarodowymi: EN ISO 661 dotyczącą przygotowania próbek do badań oraz EN ISO 5555 dotyczącą pobierania próbek. W przypadku partii oliwy z oliwek w opakowaniu pobieranie próbek przeprowadza się zgodnie z załącznikiem II. W przypadku oliwy luzem, której próbek nie można pobrać zgodnie z normą EN ISO 5555, pobieranie próbek przeprowadza się zgodnie z instrukcjami opracowanymi przez właściwy organ państwa członkowskiego.
2. Bez uszczerbku dla normy EN ISO 5555 oraz rozdziału 6 normy EN ISO 661 pobrane próbki jak najszybciej umieszcza się w ciemnym i chłodnym miejscu, i wysyła do laboratorium w celu poddania analizie nie później niż piątego dnia roboczego po ich pobraniu, w przeciwnym razie próbki przechowuje się w taki sposób, aby nie uległy degradacji ani uszkodzeniu w czasie transportu lub przechowywania, zanim zostaną wysłane do laboratorium.

#### Artykuł 9

### Weryfikacja właściwości oliwy z oliwek

1. Państwa członkowskie sprawdzają zgodność oliwy z oliwek z właściwościami oliwy z oliwek określonymi w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104:
- a) w dowolnej kolejności; lub
- b) przez przeprowadzenie analiz w kolejności określonej w schemacie w załączniku III do niniejszego rozporządzenia aż do osiągnięcia jednej z decyzji wymienionych w tym schemacie.
2. Do celów weryfikacji, o której mowa w ust. 1, w przypadku oliwy z oliwek w opakowaniu analizy w celu określenia poziomu kwasowości, liczby nadtlenkowej K232, K268 lub K270,  $\Delta K$ , estrów etylowych kwasów tłuszczowych, wosków i właściwości organoleptycznych, w stosownych przypadkach, wszelkie analizy porównawcze wymagane na mocy prawa krajowego przeprowadza się przed upływem daty minimalnej trwałości. W przypadku pobierania próbek oliwy luzem analizy te wykonuje się w ciągu sześciu miesięcy od miesiąca, w którym pobrano próbkę.
3. Nie stosuje się żadnych terminów w przypadku sprawdzania innych właściwości oliwy z oliwek określonych w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104.
4. W przypadku oliwy z oliwek w opakowaniu, jeżeli wyniki analiz nie odpowiadają właściwościom zadeklarowanej kategorii oliwy z oliwek, podmiot, u którego pobrano próbkę, jest powiadamiany nie później niż miesiąc przed upływem daty minimalnej trwałości – o ile próbka nie została pobrana w okresie krótszym niż 2 miesiące przed upływem daty minimalnej trwałości.

<sup>(6)</sup> Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) 2015/1535 z dnia 9 września 2015 r. ustanawiająca procedurę udzielania informacji w dziedzinie przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego (Dz.U. L 241 z 17.9.2015, s. 1).

5. Do celów określania właściwości oliwy z oliwek metodami ustalonymi w załączniku I do niniejszego rozporządzenia wyniki analiz są bezpośrednio porównywane z wartościami granicznymi określonymi w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104, które uwzględniają powtarzalność i odtwarzalność zastosowanych metod analizy.
6. Przepisy niniejszego artykułu mają zastosowanie do każdej próbki pierwotnej pobranej zgodnie z załącznikiem II.

#### Artykuł 10

##### Zespoły degustatorów

1. Do celów kontroli zgodności zespoły degustatorów zatwierdzone przez państwa członkowskie na ich terytorium oceniają właściwości organoleptyczne oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia określone w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104 i składają sprawozdania na temat tych właściwości i kategorii.
2. Warunki zatwierdzania zespołów degustatorów są określone przez państwa członkowskie i zapewniają, aby:
  - a) spełnione zostały wymogi metody stosowanej w celu określenia właściwości organoleptycznych oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia, o której mowa w załączniku I pkt 5;
  - b) kierownik zespołu otrzymał odpowiednie przeszkolenie uznawane do tego celu przez państwo członkowskie;
  - c) dalsze zatwierdzenie zależało od wyników corocznego przeglądu zespołu degustatorów przeprowadzanego przez państwo członkowskie.
3. Państwa członkowskie powiadamiają Komisję, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym (UE) 2017/1183, o wykazie zatwierdzonych zespołów degustatorów na swoim terytorium oraz niezwłocznie informują Komisję o wszelkich zmianach w tym wykazie.
4. Jeżeli zaden zespół degustatorów na terytorium państwa członkowskiego nie spełnia warunków zatwierdzenia, o których mowa w ust. 2, państwo członkowskie zwraca się do zespołu degustatorów zatwierdzonego w innym państwie członkowskim.

#### Artykuł 11

##### Weryfikacja właściwości organoleptycznych oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia

1. Właściwości organoleptyczne oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia określone w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104 uznaje się za zgodne z zadeklarowaną kategorią, jeżeli zespół degustatorów zatwierdzony przez państwo członkowskie potwierdzi tę kategorię.
2. W przypadku gdy zespół degustatorów nie potwierdzi zadeklarowanej kategorii pod względem właściwości organoleptycznych, na wniosek podmiotu poddanego kontroli właściwe organy zapewniają niezwłoczne przeprowadzenie dwóch ocen porównawczych przez inne zatwierdzone zespoły degustatorów. Co najmniej jeden z zespołów degustatorów jest zespołem zatwierdzonym przez państwo członkowskie, w którym oliwa z oliwek została wyprodukowana. Przedmiotowe właściwości uznaje się za zgodne z zadeklarowanymi właściwościami, jeżeli obydwie oceny porównawcze potwierdzą zadeklarowaną kategorię. Jeżeli tak się nie stanie, niezależnie od rodzaju wad stwierdzonych w trakcie przeprowadzania ocen porównawczych, zadeklarowaną kategorię uznaje się za niezgodną z właściwościami, a podmiot poddany kontroli ponosi koszty ocen porównawczych.
3. W przypadku gdy oliwa jest wytwarzana poza Unią, dwie oceny porównawcze przeprowadzane są przez dwa zespoły degustatorów inne niż ten, który pierwotnie stwierdził niezgodność.
4. Przeprowadzając oceny porównawcze, zespoły degustatorów oceniają oliwę z oliwek w dwóch oddzielnych sesjach degustacyjnych. Wyniki dwóch sesji dotyczących oliwy z oliwek podlegającej ocenie porównawczej muszą być statystycznie jednorodne. Jeśli tak nie jest, próbkę należy zbadać ponownie w dwóch sesjach. Zgłoszone wartości właściwości organoleptycznych oliwy z oliwek będącej przedmiotem oceny porównawczej oblicza się jako średnią wartości uzyskanych dla tych właściwości w dwóch statystycznie jednorodnych sesjach.

*Artykuł 12***Zawartość oliwy w makuchach i innych pozostałościach**

1. Zawartość oliwy w makuchach i innych pozostałościach powstających przy ekstrakcji oliwy z oliwek (kody CN 2306 90 11 i 2306 90 19) określa się przy użyciu metody przedstawionej w załączniku IV.
2. Zawartość oliwy, o której mowa w ust. 1, wyrażana jest jako procent masy oliwy w stosunku do masy suchej substancji.

*Artykuł 13***Kary**

1. W przypadku stwierdzenia, że normy handlowe określone w rozporządzeniu delegowanym (UE) 2022/2104 nie są przestrzegane, państwa członkowskie stosują skuteczne, proporcjonalne i odstraszające kary, które należy określić w świetle wagi wykrytych nieprawidłowości.
2. Do dnia 31 maja każdego roku państwa członkowskie powiadamiają Komisję, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym (UE) 2017/1183, o środkach wprowadzonych w tym celu i niezwłocznie o wszelkich zmianach tych środków.

*Artykuł 14***Sprawozdawczość**

Do 31 maja każdego roku państwa członkowskie przedkładają Komisji sprawozdanie zgodnie z rozporządzeniem delegowanym (UE) 2017/1183 w sprawie wykonania niniejszego rozporządzenia w poprzednim roku kalendarzowym. Sprawozdanie zawiera przynajmniej wyniki kontroli zgodności przeprowadzonych w odniesieniu do oliwy z oliwek zgodnie z formularzem określonym w załączniku V do niniejszego rozporządzenia.

*Artykuł 15***Wejście w życie**

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 29 lipca 2022 r.

W imieniu Komisji  
Przewodnicząca  
Ursula VON DER LEYEN

## ZAŁĄCZNIK I

## METODY ANALIZY STOSOWANE DO OZNACZANIA WŁAŚCIWOŚCI OLIWY Z OLIVEK

	Właściwości oliwy z oliwek	Metoda IOC, którą należy stosować
1	Kwasowość	COI/T.20/Doc. No 34 (Oznaczanie wolnych kwasów tłuszczowych, metoda na zimno)
2	Liczba nadtlenkowa	COI/T.20/Doc. No 35 (Oznaczanie liczby nadtlenkowej)
3	2-monopalmitynian glicerolu	COI/T.20/Doc. No 23 (Oznaczanie zawartości procentowej 2-monopalmitynianu glicerolu)
4	K232, K268 lub K270, ΔK	COI/T.20/Doc. No 19 (Badanie spektrofotometryczne w ultrafiolecie)
5	Właściwości organoleptyczne	COI/T.20/Doc. No 15 (Analiza sensoryczna oliwy z oliwek – metoda oceny organoleptycznej oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia) – z wyjątkiem pkt 4.4 i 10.4
6	Skład kwasów tłuszczowych, włączając izomery trans	COI/T.20/Doc. No 33 (Oznaczanie estrów metylowych kwasów tłuszczowych metodą chromatografii gazowej)
7	Estry etylowe kwasu tłuszczowego, woski	COI/T.20/Doc. No 28 (Oznaczanie zawartości wosków, estrów metylowych kwasów tłuszczowych i estrów etylowych kwasów tłuszczowych metodą chromatografii gazowej na kolumnach kapilarnych)
8	Sterole ogółem, skład sterolu, erytrodiol, uwaol i alkohole alifatyczne	COI/T.20/ Doc. No 26 (Oznaczanie składu i zawartości steroli, dialkoholi triterpenowych i alkoholi alifatycznych metodą chromatografii gazowej na kolumnach kapilarnych)
9	Stigmastadieny	COI/T-20/Doc. No 11 (Oznaczanie stigmastadienów w olejach roślinnych)
10	ΔECN42	COI/T.20/Doc. No 20 (Oznaczenie różnicy między rzeczywistą a teoretyczną zawartością triacylogliceroli z ECN 42)



## ZAŁĄCZNIK II

**POBIERANIE PRÓBEK OLIWY Z OLIVEK DOSTARCZONEJ W OPAKOWANIACH**

Ta metoda pobierania próbek ma zastosowanie do partii oliwy z oliwek umieszczonych w opakowaniach. W zależności od tego, czy pojemność opakowania przekracza 5 litrów czy też nie, zastosowanie mają różne metody pobierania próbek.

Na potrzeby niniejszego załącznika stosuje się następujące definicje:

- a) „opakowanie” oznacza pojemnik mający bezpośredni kontakt z oliwą z oliwek;
- b) „partia” oznacza zbiór opakowań, które zostały wyprodukowane, wytworzone i zapakowane w takich warunkach, że oliwę z oliwek zawartą w każdym opakowaniu uważa się za jednorodną pod względem wszystkich właściwości analitycznych. Oznakowanie partii musi zostać przeprowadzone zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/91/UE<sup>(1)</sup>;
- c) „próbka jednostkowa” oznacza ilość oliwy z oliwek zawartą w opakowaniu o pojemności do 5 litrów lub pobraną z opakowania o pojemności przekraczającej 5 litrów, gdy opakowania są pobierane z dowolnego miejsca partii.

**1. ZAWARTOŚĆ PRÓBKII PIERWOTNEJ****1.1. Próbki pierwotne w przypadku opakowań o pojemności do 5 litrów**

Próbkę pierwotną dla opakowań o pojemności do 5 litrów tworzy się zgodnie z tabelą 1.

Tabela 1

Minimalna próbka pierwotna musi zawierać:

Jżeli opakowanie ma pojemność	Próbka pierwotna musi zawierać oliwę z oliwek pobraną z
a) przynajmniej 750 ml	a) 1 opakowania;
b) mniej niż 750 ml	b) minimalnej liczby opakowań o łącznej pojemności wynoszącej co najmniej 750 ml

Zawartość próbki pierwotnej musi zostać poddana homogenizacji przed przeprowadzeniem różnych ocen i analiz.

**1.2. Próbki pierwotne w przypadku opakowań o pojemności przekraczającej 5 litrów**

Próbkę pierwotną w przypadku opakowań o pojemności przekraczającej 5 litrów tworzy się z całkowitej liczby próbek jednostkowych pobranych z minimalnej liczby opakowań określonej w tabeli 2. Opakowania wybiera się losowo z partii. Po utworzeniu próbka pierwotna ma wystarczającą objętość, aby umożliwić podział w wielu podpróbkach/powtórzeniach.

Tabela 2

Minimalna liczba opakowań, które należy wybrać losowo

Liczba opakowań w partii	Minimalna liczba opakowań, które należy wybrać
do 10	1
od 11 do 150	2
od 151 do 500	3
od 501 do 1 500	4
od 1 501 do 2 500	5
> 2 500 na 1 000 opakowań	1 dodatkowe opakowanie

Po homogenizacji zawartości każdego opakowania, dokonuje się pobrania próbek jednostkowych i wlewa się je do wspólnego pojemnika w celu poddania ich homogenizacji przez wymieszanie, aby jak najlepiej zabezpieczyć je przed dostępem powietrza.

(<sup>1</sup>) Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2011/91/UE z dnia 13 grudnia 2011 r. w sprawie oznaczeń lub oznakowań identyfikacyjnych partii towaru, do której należy dany środek spożywczy (Dz.U. L 334 z 16.12.2011, s. 1).

Próbkę pierwotną należy wlać do kilku opakowań o minimalnej pojemności wynoszącej 1 litr, z których każde stanowi jednostkową próbkę pierwotną. Każde opakowanie jednostkowe należy napełnić w taki sposób, aby warstwa powietrza nad próbką była jak najmniejsza, a następnie odpowiednio zamknąć w celu zabezpieczenia produktu przed ingerencją. Opakowania jednostkowe należy oznakować w celu zapewnienia ich prawidłowej identyfikacji.

## 2. ZWIĘKSZENIE LICZBY PRÓBEK PIERWOTNYCH

2.1. Liczba próbek pierwotnych może być zwiększana przez każde państwo członkowskie, zgodnie z jego własnymi potrzebami (na przykład ocena organoleptyczna wykonywana przez laboratorium inne niż to, które wykonało analizy chemiczne, analizy porównawcze itd.).

2.2. Właściwy organ może zwiększyć liczbę próbek pierwotnych zgodnie z poniższą tabelą:

Tabela 3

Liczba próbek pierwotnych uwarunkowana wielkością partii

Wielkość partii (w litrach)	Liczba próbek pierwotnych
Mniej niż 7 500	2
od 7 500 do mniej niż 25 000	3
od 25 000 do mniej niż 75 000	4
od 75 000 do mniej niż 125 000	5
co najmniej 125 000	6 + 1 na każde 50 000 litrów więcej

2.3. Tworzenie każdej próbki pierwotnej musi przebiegać zgodnie z procedurami, o których mowa w pkt 1.1 oraz 1.2.

2.4. Wybierając losowo opakowania do próbek jednostkowych, opakowania wybrane do jednej próbki pierwotnej muszą być przyległe do opakowań wybranych do innej próbki pierwotnej. Należy zapisać miejsce pobrania każdego losowo wybranego opakowania i jednoznacznie je zidentyfikować.

## 3. ANALIZY I WYNIKI

3.1. Jeżeli wszystkie wyniki analiz wszystkich próbek pierwotnych są zgodne z właściwościami zadeklarowanej kategorii oliwy z oliwek, całą partię należy uznać za zgodną.

3.2. Jeżeli jeden z wyników analiz co najmniej jednej próbki pierwotnej jest niezgodny z właściwościami zadeklarowanej kategorii oliwy z oliwek, całą partię, z której pobierano próbki, należy uznać za niezgodną.

## ZAŁĄCZNIK III

## SCHEMAT WERYFIKACJI, CZY PRÓBKA OLIWY Z OLIWEK JEST ZGODNA Z ZADEKLAROWANĄ KATEGORIĄ

Tabela ogólna

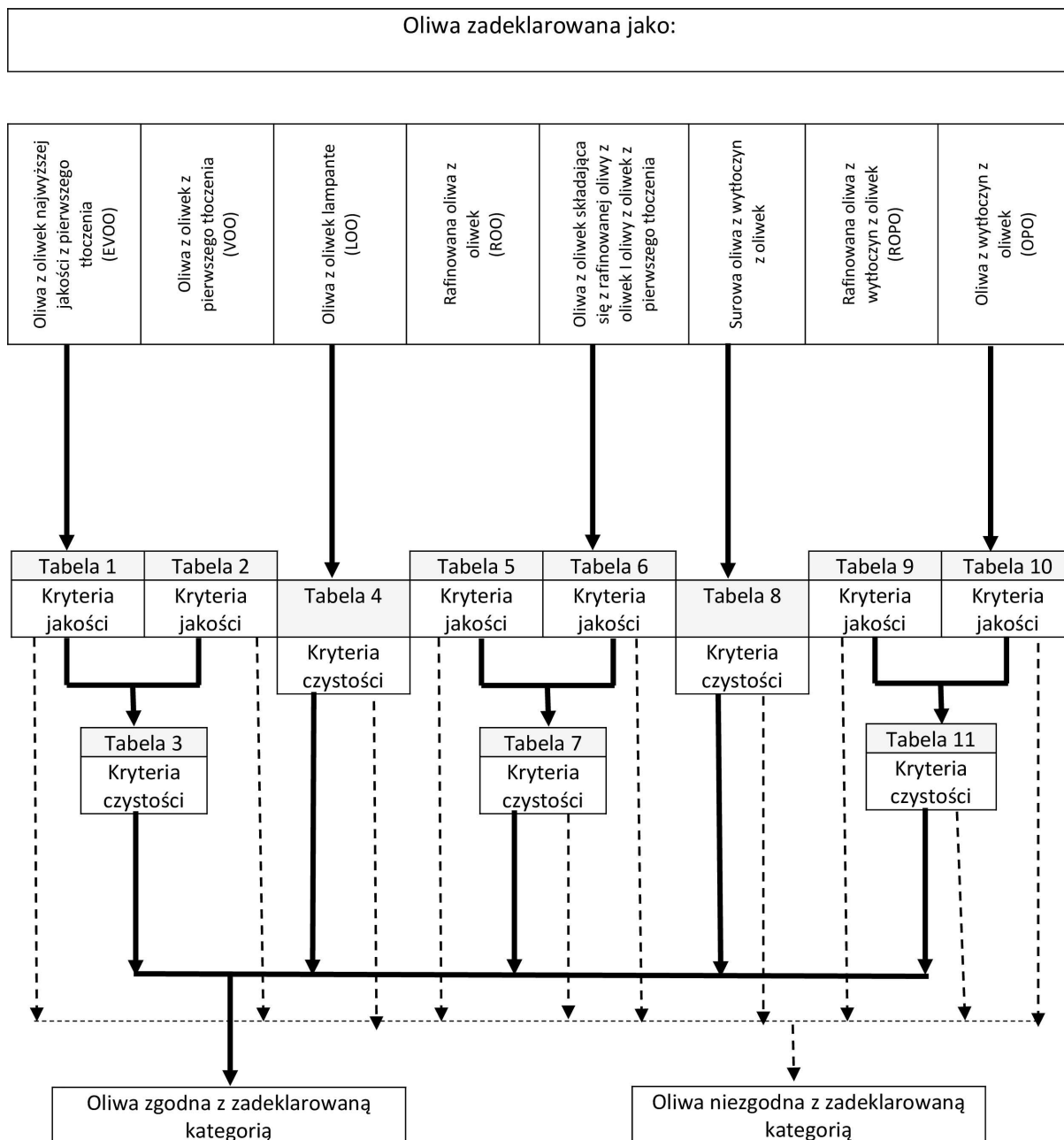


Tabela 1

## Oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia – Kryteria jakości

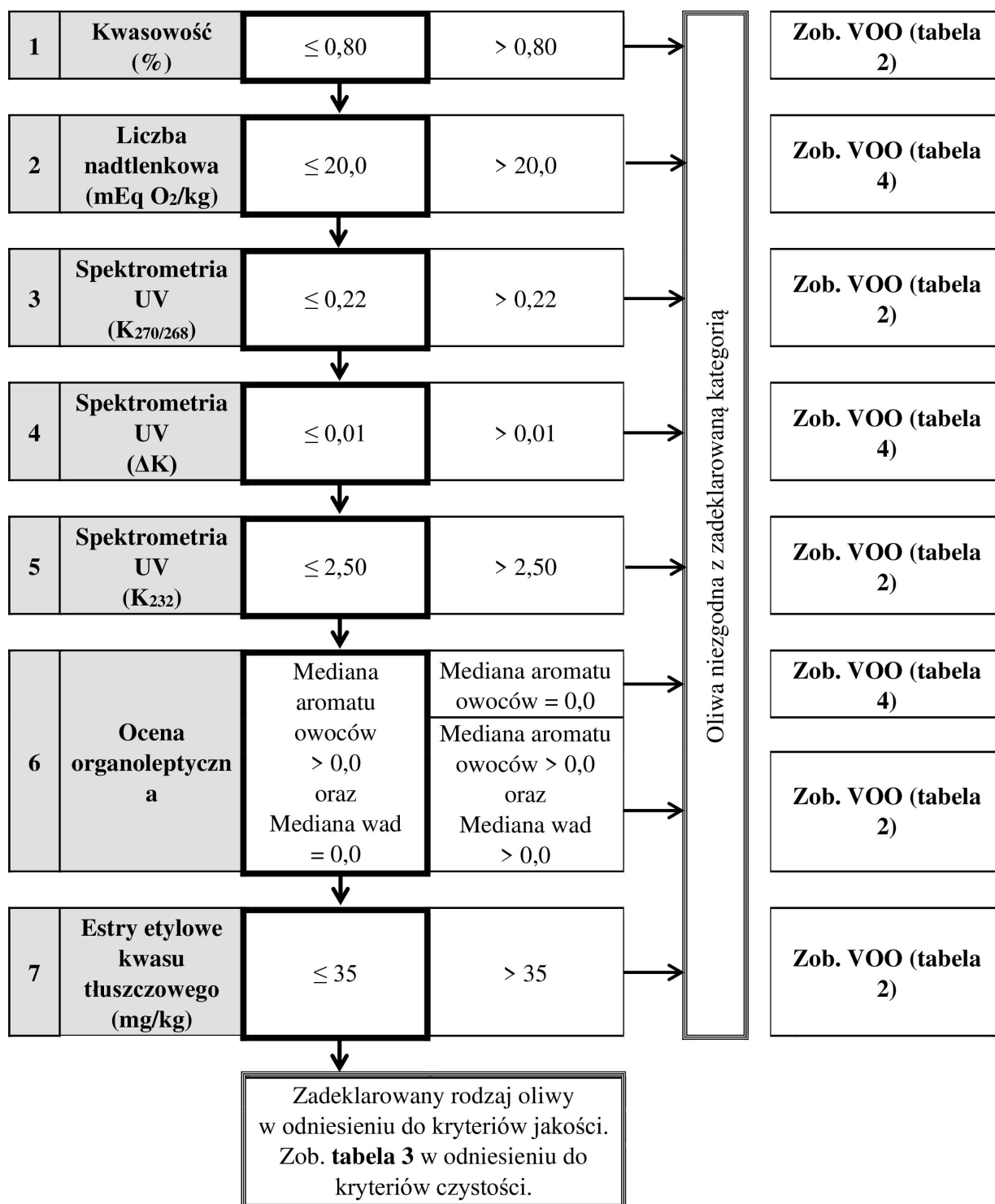


Tabela 2

## Oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia – Kryteria jakości

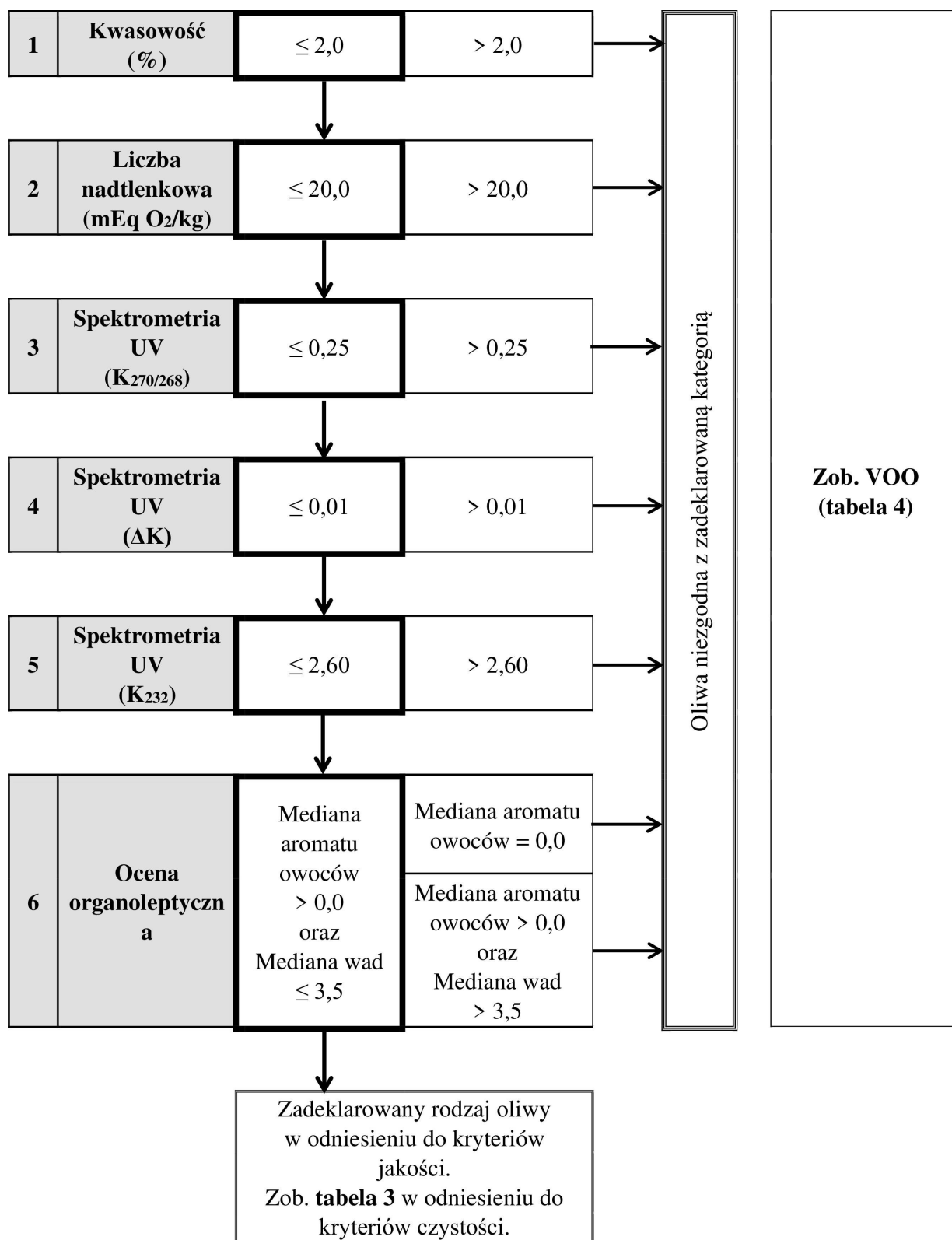


Tabela 3

**Oliwa z oliwek najwyższej jakości z pierwszego tłoczenia i oliwa z oliwek z pierwszego tłoczenia – Kryteria czystości**

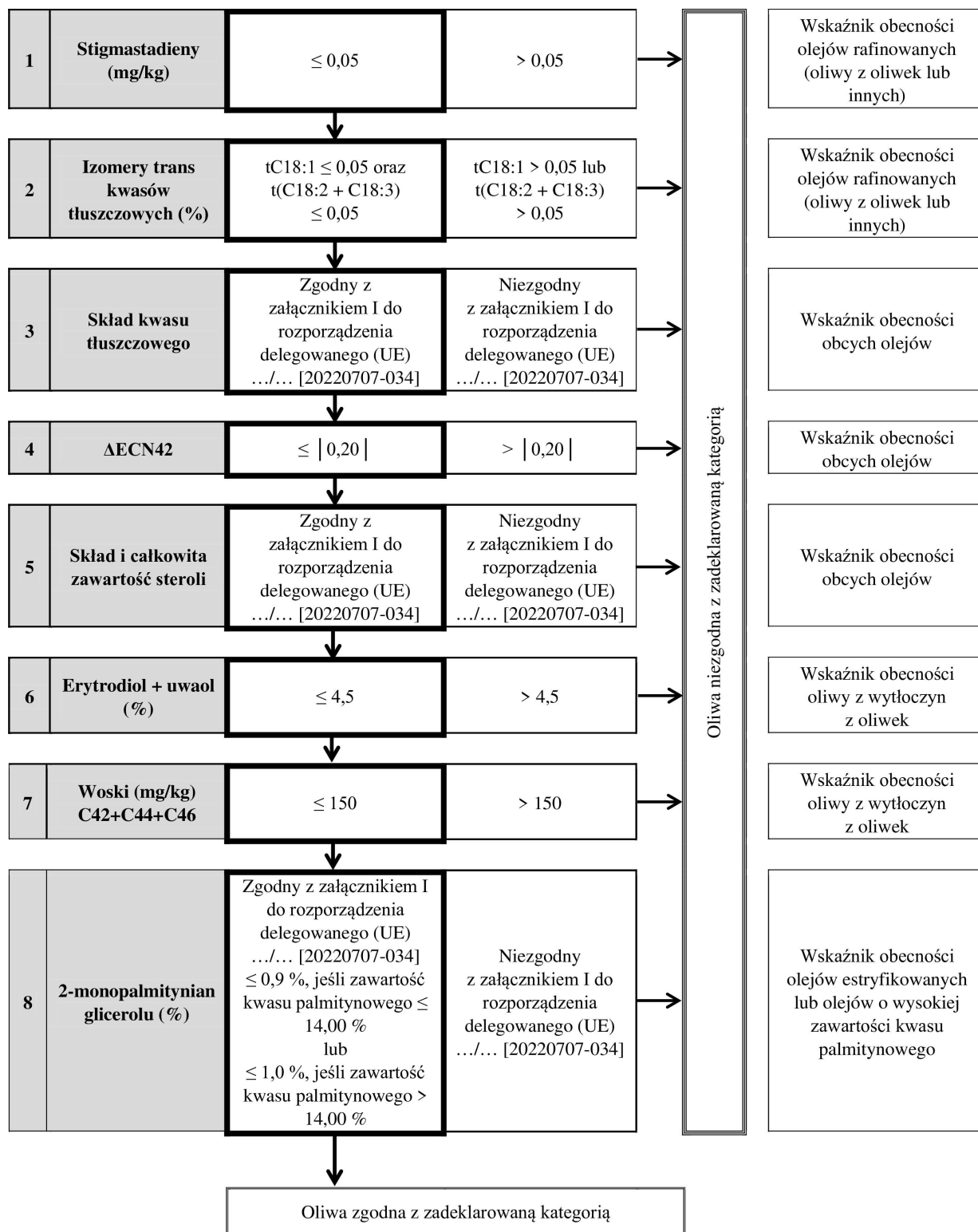


Tabela 4

## Oliwa z oliwek lampante – Kryteria czystości

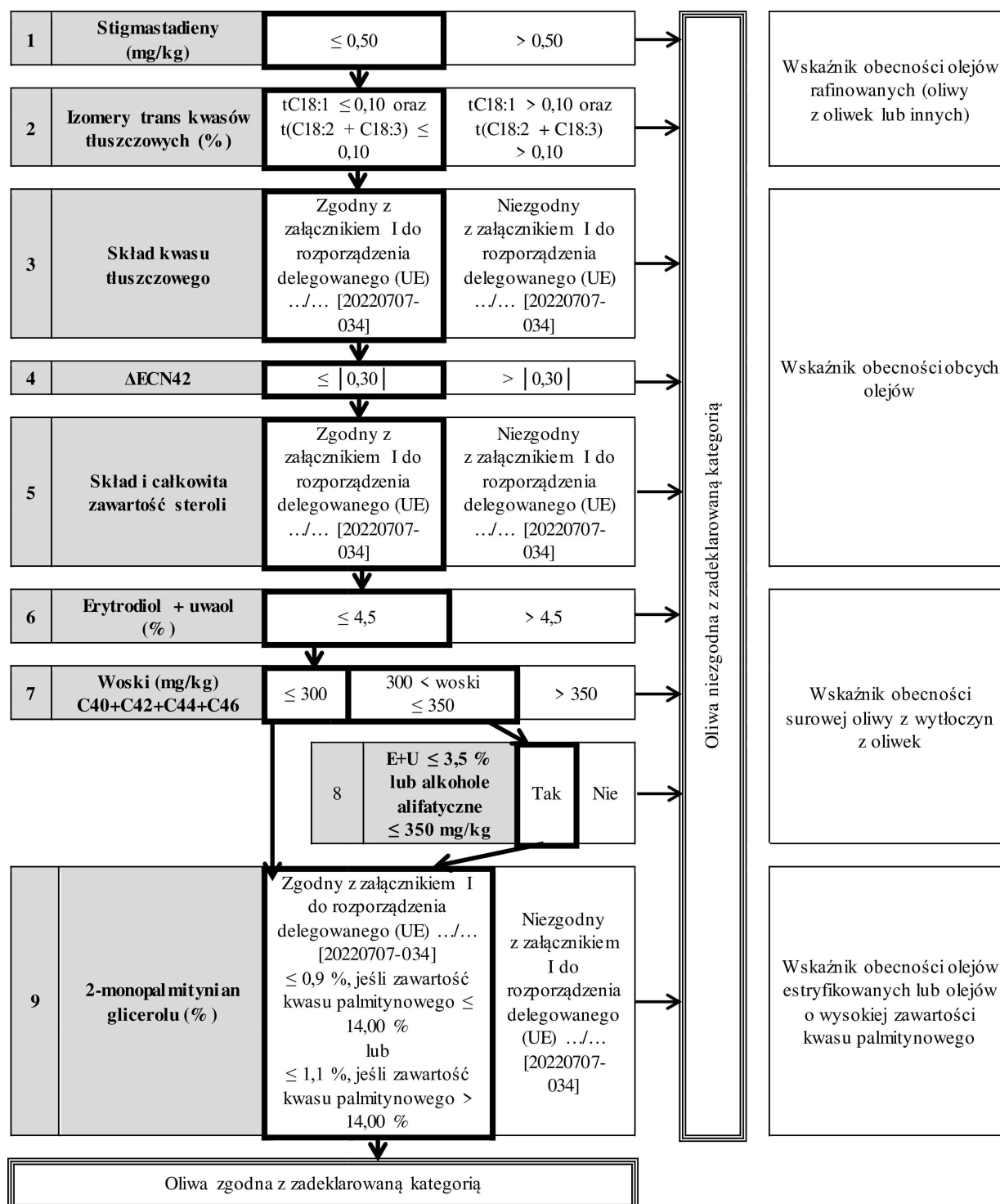


Tabela 5

## Rafinowana oliwa z oliwek – Kryteria jakości

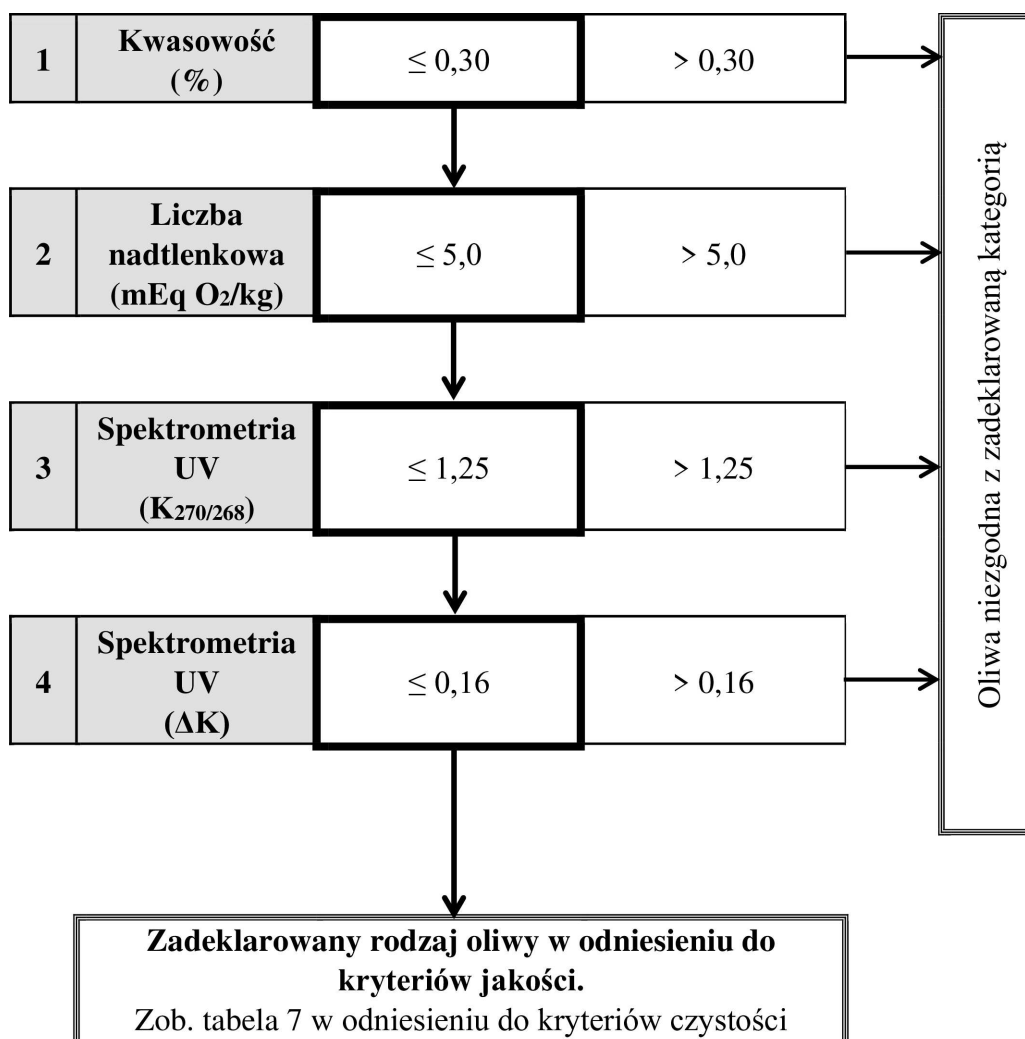




Tabela 6

Oliwa z oliwek (składająca się z rafinowanej oliwy z oliwek i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia) – Kryteria jakości

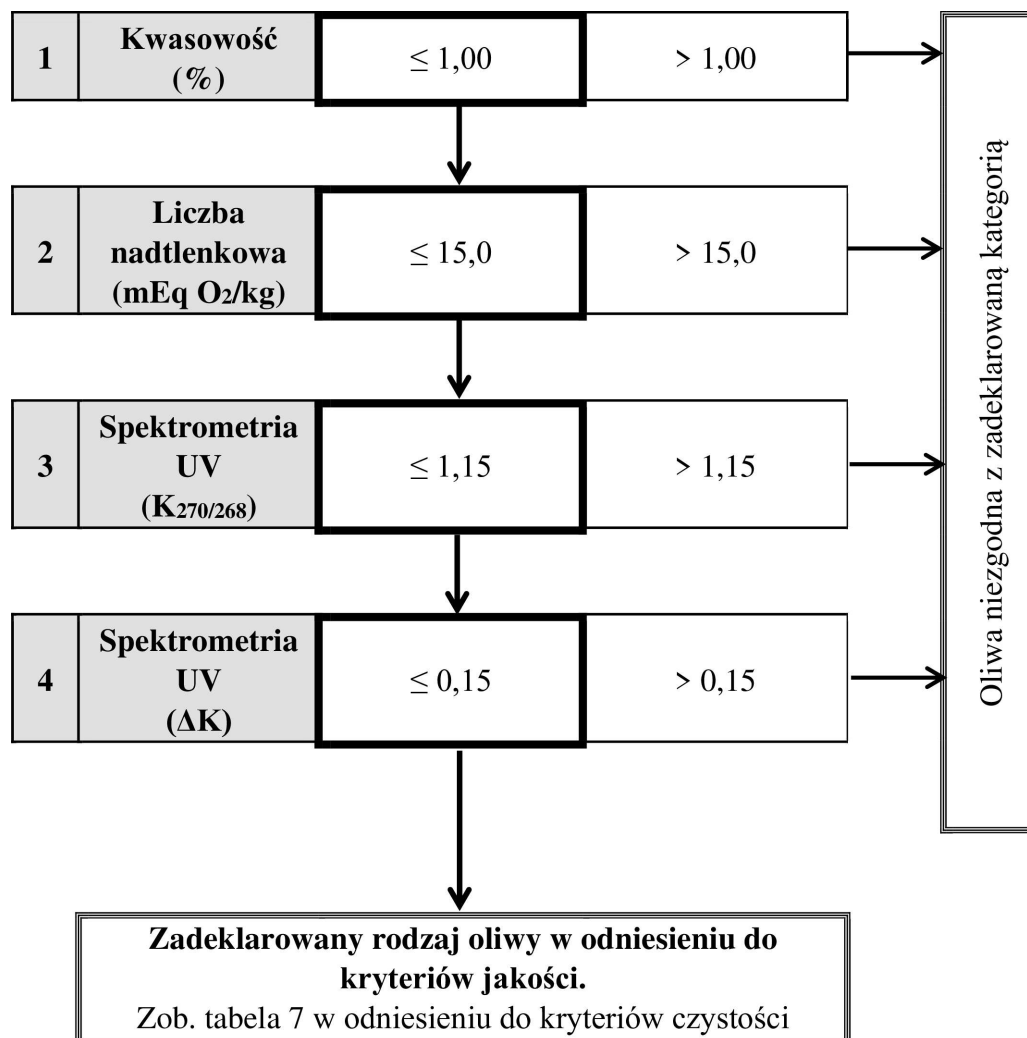


Tabela 7

Rafinowana oliwa z oliwek i oliwa z oliwek składająca się z rafinowanej oliwy z oliwek i oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia – Kryteria czystości

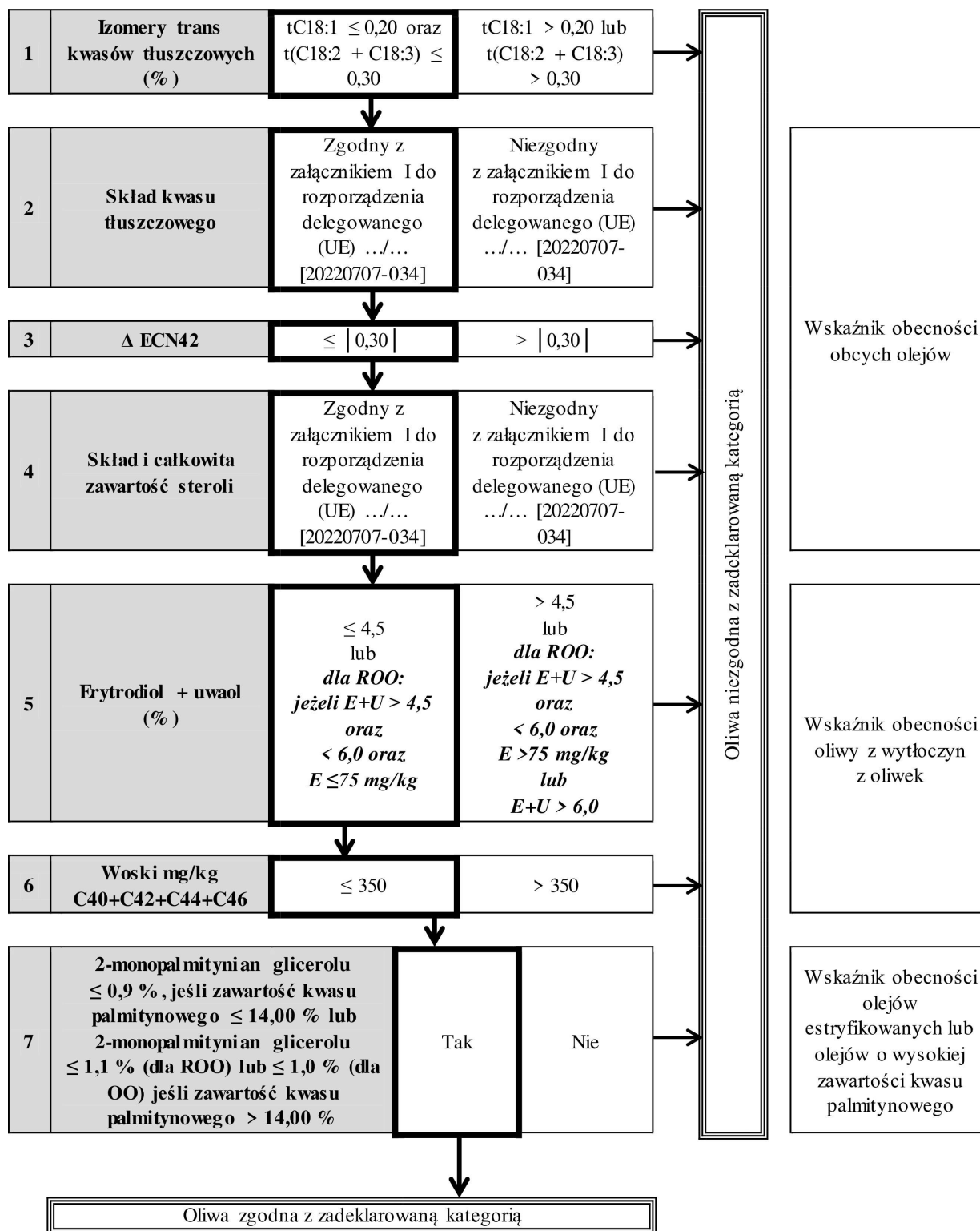


Tabela 8

## Surowa oliwa z wyłoczyn z oliwek – Kryteria czystości

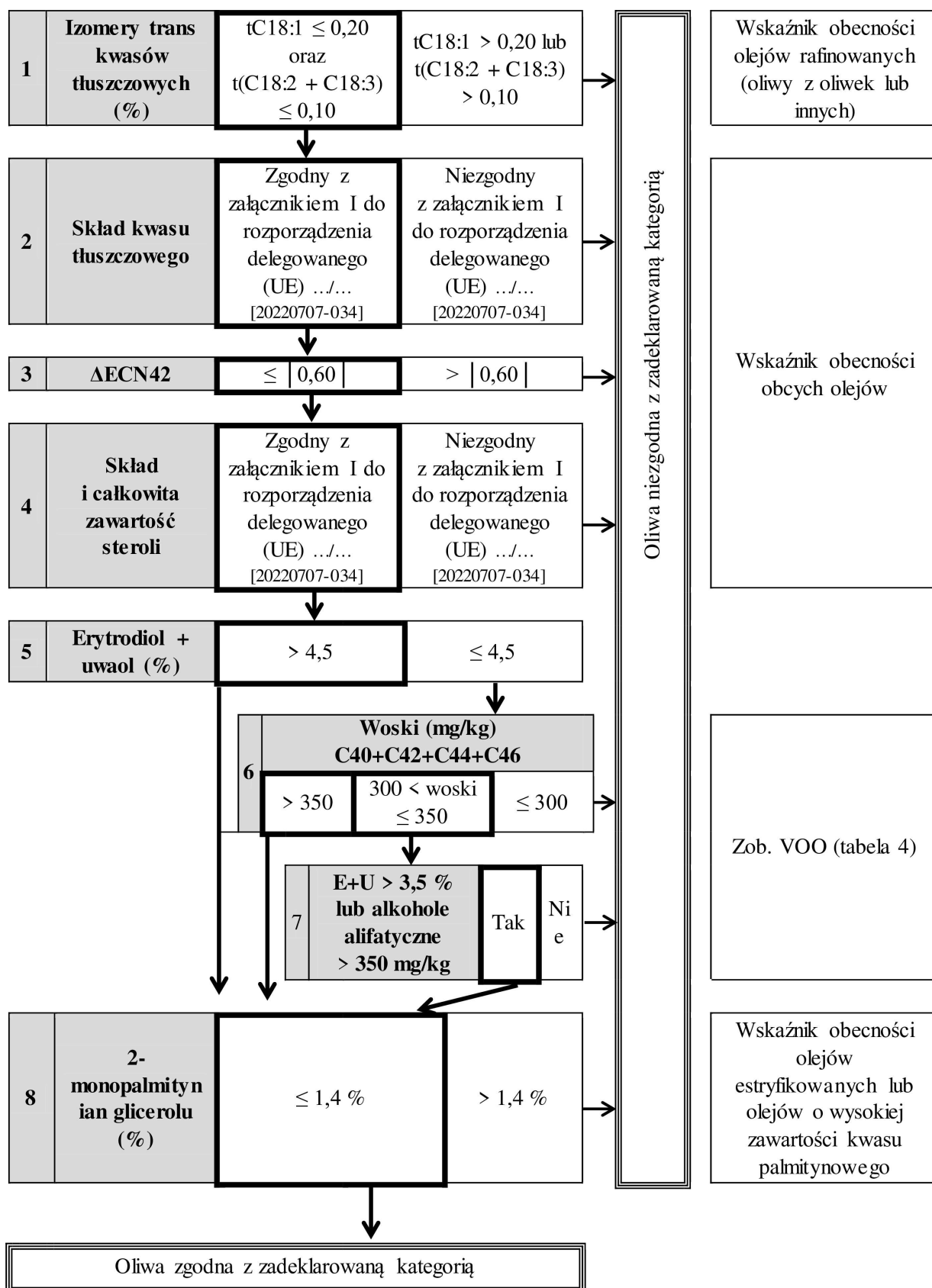


Tabela 9

## Rafinowana oliwa z wycłoczyn z oliwek – Kryteria jakości

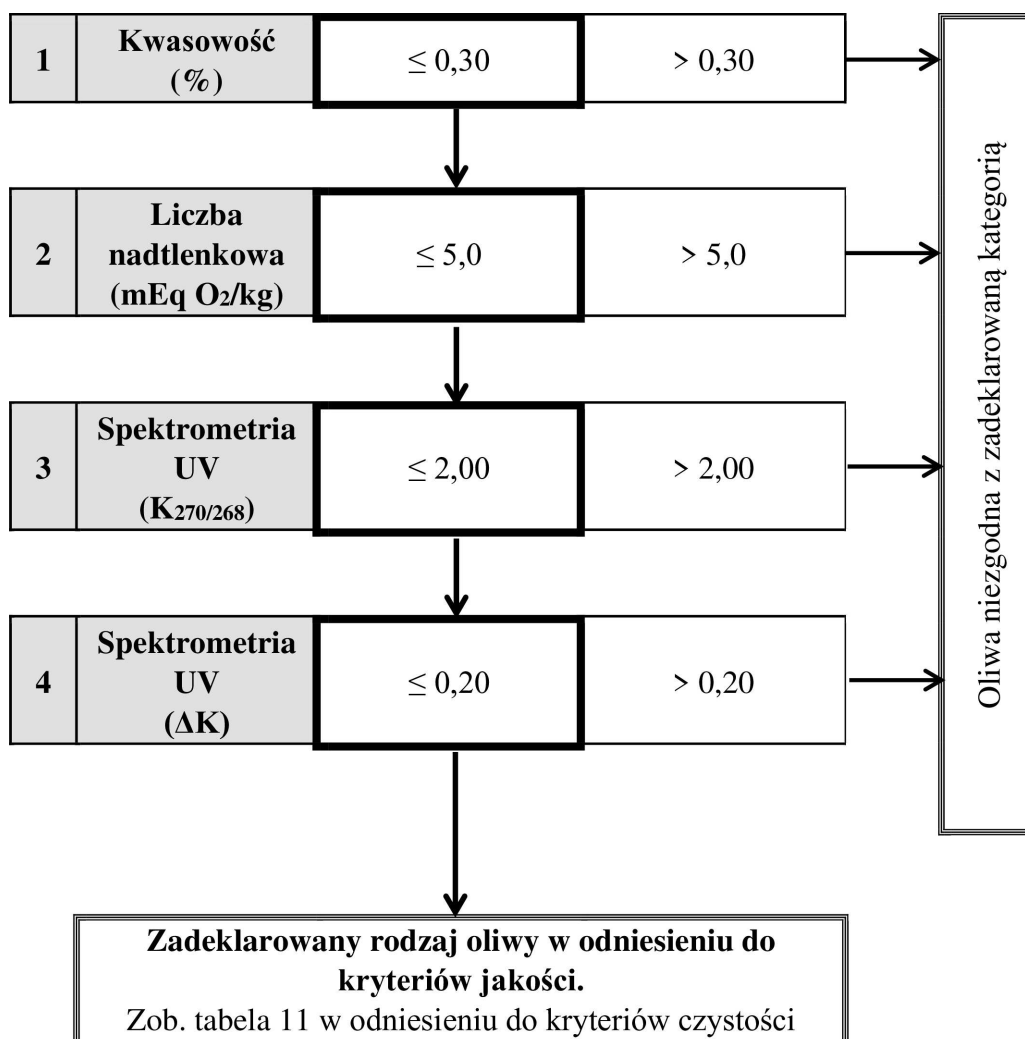


Tabela 10

## Oliwa z wyłoczyn z oliwek – Kryteria jakości

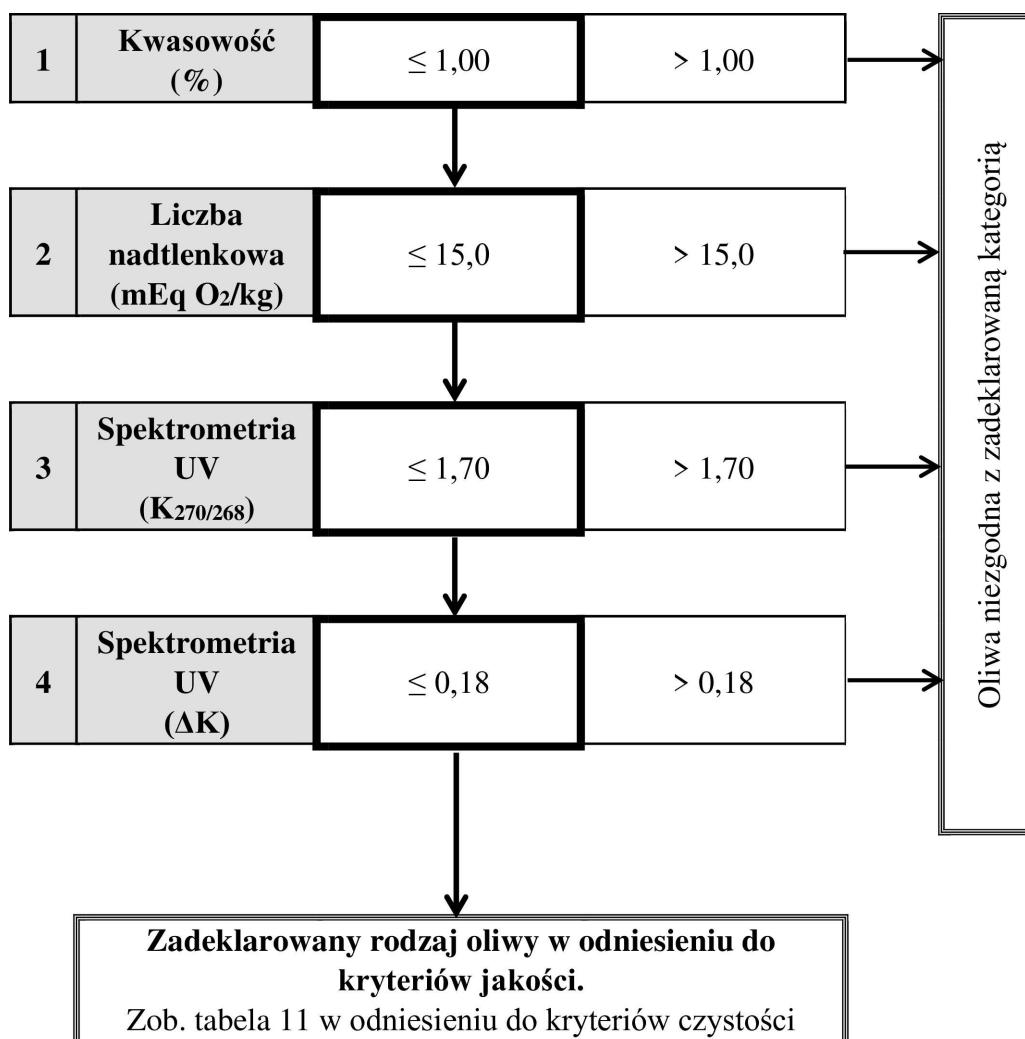
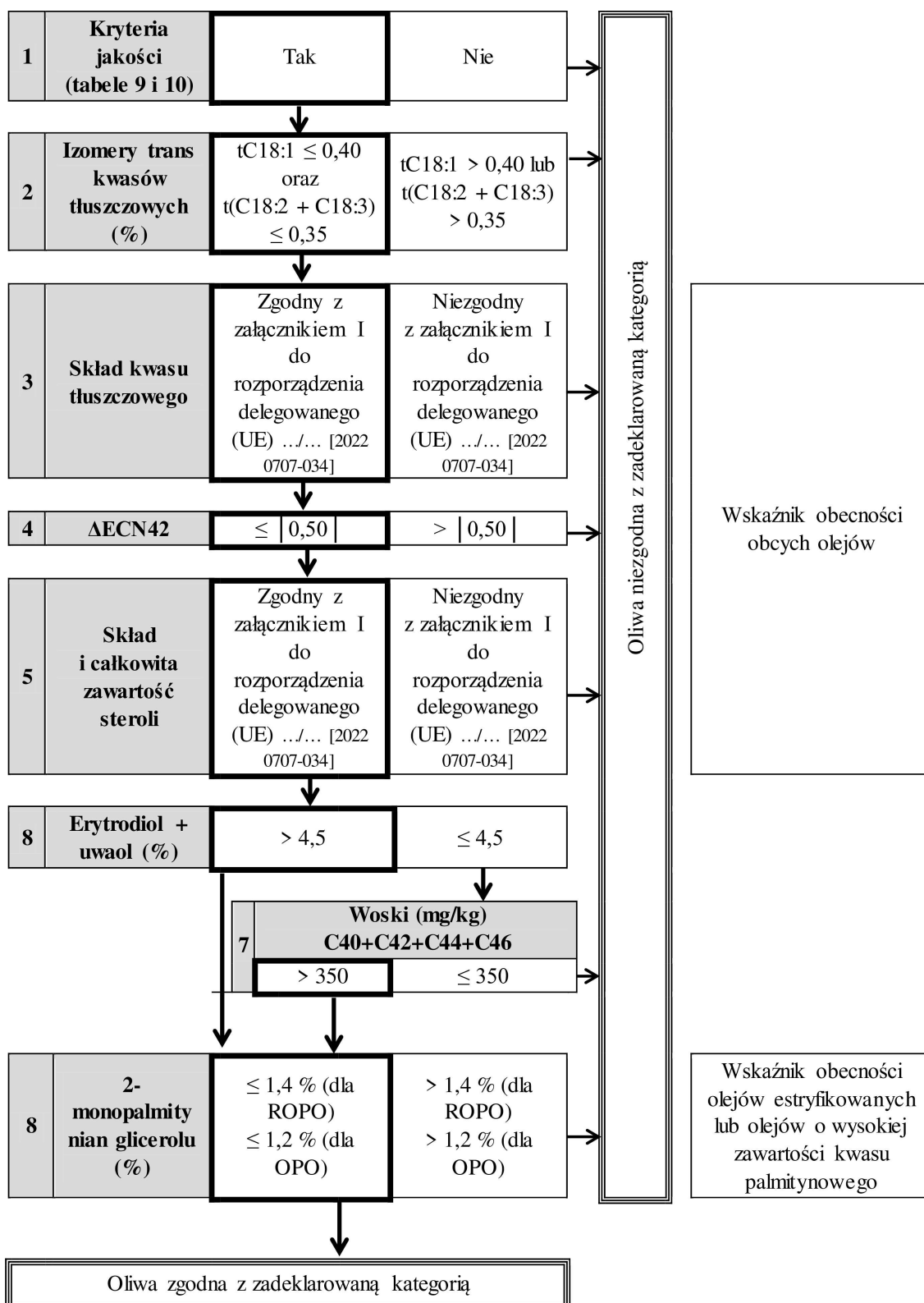


Tabela 11

## Rafinowana oliwa z wycłoczyn z oliwek i oliwa z wycłoczyn z oliwek – Kryteria czystości



## ZAŁĄCZNIK IV

**Metoda badania zawartości oliwy w makuchach i pozostałościach****1. MATERIAŁY****1.1. Aparatura**

- odpowiednia aparatura ekstrakcyjna wyposażona w kolbę stożkową z okrągłym dnem o pojemności 200–250 ml,
- elektrycznie podgrzewana łaźnia (np. łaźnia piaskowa, łaźnia wodna) lub płytką grzejną,
- waga analityczna,
- piec regulowany do maksymalnie 80 °C,
- elektrycznie podgrzewany piec wyposażony w urządzenie termostatyczne regulowane do  $103 \pm 2$  °C, który można omiatać strumieniem powietrza lub obsługiwać pod obniżonym ciśnieniem,
- młynek mechaniczny, łatwy do czyszczenia, który umożliwia zmielenie wytłocznin z oliwek bez podwyższenia ich temperatury i bez jakiegokolwiek innej stwierdzonej zmiany zawartości w ich wilgoci, substancji lotnych lub substancji ulegających ekstrakcji przy użyciu heksanu,
- gilza do ekstrakcji i bawełna lub bibuła filtracyjna, z których usunięto już substancje ulegające ekstrakcji heksanem,
- eksykator,
- sito o otworach o średnicy 1 mm,
- małe cząstki wcześniej wysuszonego pumeksu.

**1.2. Odczynnik**

Normalny heksan, czystości technicznej, po którym zostaje mniej niż 0,002 g pozostałości na 100 ml po pełnym odparowaniu.

**2. PROCEDURA****2.1. Przygotowanie próby do badania**

W razie potrzeby wykorzystać młynek mechaniczny, który został uprzednio odpowiednio oczyszczony, do zmielenia próbki laboratoryjnej w celu rozdrobnienia jej do cząstek, które mogą całkowicie przejść przez sito.

Wykorzystać około jednej dwudziestej próbki, aby dokończyć proces czyszczenia młynka, odrzucić zmielony materiał, zemleć pozostałość i zebrać ją, starannie wymieszać i niezwłocznie poddać analizie.

**2.2. Porcja do badania**

Natychmiast po zakończeniu operacji mielenia odważyć około 10 g próbki do zbadania z dokładnością do 0,01 g.

**2.3. Przygotowanie gilzy ekstrakcyjnej**

Umieścić porcję badaną w gilzie i zatkać tę ostatnią bawełną. W razie stosowania bibuły filtracyjnej owinąć nią porcję badaną.

**2.4. Suszenie wstępne**

W przypadku, gdy wytłoczniny z oliwek są bardzo wilgotne (tj. ilość zawartej w nich wilgoci i substancji lotnych przekracza 10 %), przeprowadzić wstępne suszenie przez umieszczenie napełnionej gilzy ekstrakcyjnej (lub bibuły filtracyjnej) w piecu podgrzewanym przez odpowiedni czas do nie więcej niż 80 °C w celu zmniejszenia zawartości wilgoci i substancji lotnych do mniej niż 10 %.

**2.5. Przygotowanie kolby stożkowej z okrągłym dnem**

Odważyć z dokładnością do 1 mg kolbę stożkową zawierającą jedną lub dwie cząstki pumeksu, wcześniej wysuszoną w piecu w temperaturze  $103 \pm 2$  °C i schłodzoną w suszarce laboratoryjnej przez nie mniej niż jedną godzinę.

## 2.6. Wstępna ekstrakcja

Do aparatury ekstrakcyjnej wprowadzić gilzę (lub bibułę filtracyjną) zawierającą porcję badaną. Wlać do kolby stożkowej wymaganą ilość heksanu. Podłączyć kolbę do aparatury ekstrakcyjnej i umieścić całość na elektrycznie podgrzewanej łaźni. Wyregulować szybkość podgrzewania w taki sposób, aby szybkość odcieku nie była niższa od trzech kropli na sekundę (umiarkowane, niegwałtowne podgrzewanie). Po ekstrakcji przez cztery godziny pozostawić całość do schłodzenia. Usunąć gilzę z aparatury ekstrakcyjnej i umieścić ją w strumieniu powietrza, aby odprowadzić większość impregnującego rozpuszczalnika.

## 2.7. Druga ekstrakcja

Wsypaną zawartość gilzy do mikromłynka i zemleć jak najdrobniej. Zwrócić zmieloną mieszaninę do gilzy bez straty i umieścić ją z powrotem w aparaturze ekstrakcyjnej.

Kontynuować ekstrakcję przez następne dwie godziny przy użyciu tej samej kolby stożkowej z okrągłym dnem zawierającej wstępny ekstrakt.

Roztwór powstały w kolbie ekstrakcyjnej musi się sklarować. Jeżeli tak się nie stanie, należy go kilka razy przefiltrować przez bibułę filtracyjną i przemyć pierwotną kolbę i bibułę filtracyjną kilka razy przy pomocy heksanu. Zebrać filtrat i rozpuszczalnik zastosowany do przemywania do drugiej kolby stożkowej z okrągłym dnem, która została uprzednio wysuszona i wytarowana z dokładnością do 1 mg.

## 2.8. Usunięcie rozpuszczalnika i odważenie ekstraktu

Usunąć większą część rozpuszczalnika przez destylację na elektrycznie podgrzewanej łaźni. Usunąć ostatnie ślady rozpuszczalnika przez podgrzewanie kolby stożkowej w piecu w temperaturze  $103 \pm 2$  °C przez 20 minut. Pomóc procesowi eliminacji przez wdmuchiwanie w pewnych odstępach czasu albo powietrza albo — w najkorzystniejszej sytuacji — gazu obojętnego, bądź też przy użyciu obniżonego ciśnienia.

Pozostawić kolbę stożkową w suszarce laboratoryjnej do schłodzenia, przez co najmniej jedną godzinę i zważyć z dokładnością do 1 mg.

Ponownie podgrzewać przez 10 minut na takich samych zasadach, schłodzić w suszarce laboratoryjnej i zważyć jeszcze raz.

Różnica między dwoma ważeniami nie może przekroczyć 10 mg. W razie takiego przekroczenia podgrzewać substancję ponownie przez okresy do 10 minut, po których należy ją każdorazowo schłodzić i zważyć aż do uzyskania różnicy masy 10 mg lub mniejszej. Odnotować ostatnią masę kolby stożkowej.

Przeprowadzić dwa oznaczenia próbki badanej.

## 3. PRZEDSTAWIENIE WYNIKÓW

### 3.1. Metoda obliczania i wzór

a) Ilość ekstraktu jako odsetek masy otrzymanego produktu wynosi:

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

gdzie:

S = procent masowy ekstraktu otrzymanego produktu,

$m_0$  = masa badanej próbki, w g.

$m_1$  = masa ekstraktu po wysuszeniu, w g.

Jako wynik przyjąć średnią arytmetyczną z dwóch oznaczeń, pod warunkiem spełnienia warunków powtarzalności.

Przedstawić wynik z dokładnością do jednego miejsca po przecinku.

b) Ilość ekstraktu wyraża się w odniesieniu do suchej substancji zgodnie z następującym wzorem:

$$S \times \frac{100}{100 - U} = \text{odsetek oliwy w ekstrakcie w przeliczeniu na suchą masę}$$



gdzie:

S = odsetek ekstraktu na podstawie otrzymanego produktu (zob. lit. a)),

U = zawartość wilgoci i substancji lotnych.

### 3.2. Powtarzalność

Różnica między dwoma oznaczeniami wykonanymi równocześnie lub szybko jedno po drugim przez tego samego analityka nie może przekraczać 0,2 g ekstraktu heksanu na 100 g próbki.

W razie niespełnienia tego warunku powtórzyć analizę na dwóch innych porcjach badanych. Jeżeli także w tym przypadku różnica przekracza 0,2 g, przyjąć wynik jako średnią arytmetyczną z czterech wykonanych oznaczeń.

---

## ZAŁĄCZNIK V

Formularz sprawozdania z wyników kontroli zgodności, o którym mowa w art. 14, zgodnie z rozporządzeniem delegowanym Komisji (UE) 2017/1183

				Etykietowanie						Parametry chemiczne			Właściwości organoleptyczne <sup>(4)</sup>			Wniosek końcowy	
Próbka	Kategoria	Kraj pochodzenia	Miejsce inspekcji <sup>(1)</sup>	Nazwa prawna	Miejsce pochodzenia	Warunki przechowywania	Błędne informacje	Czytelność	Z/NZ <sup>(2)</sup>	Parametry przekraczające limit T/N	Jeżeli tak, proszę wskazać który (które) <sup>(2)</sup>	Z/NZ <sup>(2)</sup>	Mediana wad	Mediana aromatu owoców	Z/NZ <sup>(2)</sup>	Wymagane działanie	Sankcja

<sup>(1)</sup> Rynek wewnętrzny (tłocznia, podmiot butelkujący, etap sprzedaży detalicznej), wywóz, przywóz.<sup>(2)</sup> Każda właściwość oliwy z oliwek określona w załączniku I do rozporządzenia delegowanego (UE) 2022/2104 ma kod.<sup>(3)</sup> Zgodność/Niezgodność.<sup>(4)</sup> Wymagane wyłącznie w odniesieniu do oliwy z oliwek z pierwszego tłoczenia w rozumieniu części VIII pkt 1 załącznika VII do rozporządzenia (UE) nr 1308/2013.

**ROZPORZĄDZENIE KOMISJI (UE) 2022/2106****z dnia 31 października 2022 r.****ustanawiające zamknięcie połowów czerwonej krewetki głębinowej w podobszarach geograficznych GFCM 8, 9, 10 i 11 w odniesieniu do statków pływających pod banderą Włoch**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Rady (WE) nr 1224/2009 z dnia 20 listopada 2009 r. ustanawiające unijny system kontroli w celu zapewnienia przestrzegania przepisów wspólnej polityki rybołówstwa (<sup>(1)</sup>), w szczególności jego art. 36 ust. 2,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) W rozporządzeniu Rady (UE) 2022/110 (<sup>(2)</sup>) określono kwoty na rok 2022.
- (2) Według informacji przekazanych Komisji statki pływające pod banderą Włoch lub zarejestrowane w tym państwie członkowskim wyczerpały kwotę na połowy czerwonej krewetki głębinowej w podobszarach geograficznych Generalnej Komisji Rybołówstwa Morza Śródziemnego (GFCM) 8, 9, 10 i 11 przyznaną na rok 2022.
- (3) Należy zatem zakazać pewnych rodzajów działalności połowowej w odniesieniu do wspomnianego stada,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

**Artykuł 1****Wyczerpanie kwoty**

Kwotę połowową przyznaną na rok 2022 Włochom w odniesieniu do stada czerwonej krewetki głębinowej w podobszarach geograficznych GFCM 8, 9, 10 i 11 uznaje się za wyczerpaną z dniem określonym w tym załączniku.

**Artykuł 2****Zakazy**

Z dniem określonym w załączniku zakazuje się działalności połowowej w odniesieniu do stada, o którym mowa w art. 1, przez statki pływające pod banderą Włoch lub zarejestrowane w tym państwie członkowskim. W szczególności zakazuje się zatrzymywania na statku, przemieszczania, przeładunku i wyładunku ryb pochodzących z tego stada złowionych przez te statki po tym terminie.

**Artykuł 3****Wejście w życie**Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie następnego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

(<sup>1</sup>) Dz.U. L 343 z 22.12.2009, s. 1.

(<sup>2</sup>) Rozporządzenie Rady (UE) 2022/110 z dnia 27 stycznia 2022 r. w sprawie ustalenia uprawnień do połowów na rok 2022 mających zastosowanie w Morzu Śródziemnym i Morzu Czarnym w odniesieniu do niektórych stad ryb i grup stad ryb (Dz.U. L 21 z 31.1.2022, s. 165).

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 31 października 2022 r.

*W imieniu Komisji,  
za Przewodniczącą,  
Virginijus SINKEVIČIUS  
Członek Komisji*

---

## ZAŁĄCZNIK

Nr	09/TQ110
PAŃSTWO CZŁONKOWSKIE	Włochy
STADO	ARS/GF8-11
GATUNEK	Czerwona krewetka głębinowa ( <i>Aristaeomorpha foliacea</i> )
OBSZAR	podobszary geograficzne 8-9-10-11
DATA	28.9.2022

**ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2022/2107****z dnia 3 listopada 2022 r.****rejestrujące w rejestrze chronionych nazw pochodzenia i chronionych oznaczeń geograficznych nazwę [„Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (ChOG)]**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 z dnia 21 listopada 2012 r. w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych <sup>(1)</sup>, w szczególności jego art. 52 ust. 3 lit. b),

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Zgodnie z art. 50 ust. 2 lit. a) rozporządzenia (UE) nr 1151/2012 wniosek Finlandii o zarejestrowanie nazwy „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” jako chronionego oznaczenia geograficznego został opublikowany w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej* <sup>(2)</sup>.
- (2) W dniu 23 kwietnia 2021 r. Komisja otrzymała od Szwecji zawiadomienie o sprzeciwie. W dniu 27 kwietnia 2021 r. Komisja przesłała zawiadomienie o sprzeciwie do Finlandii. W dniu 4 czerwca 2021 r. Szwecja przedłożyła Komisji uzasadnione oświadczenie o sprzeciwie.
- (3) Po przeanalizowaniu uzasadnionego oświadczenia o sprzeciwie i uznaniu go za dopuszczalne zgodnie z art. 51 ust. 3 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, w piśmie z dnia 29 czerwca 2021 r. Komisja zwróciła się do Finlandii i Szwecji o przeprowadzenie odpowiednich konsultacji mających na celu osiągnięcie porozumienia.
- (4) W dniu 20 lipca 2021 r. na wniosek Finlandii Komisja przedłużyła termin konsultacji o trzy miesiące. Konsultacje pomiędzy Finlandią i Szwecją zakończyły się bez osiągnięcia porozumienia. W związku z tym Komisja powinna podjąć decyzję w sprawie rejestracji zgodnie z procedurą przewidzianą w art. 52 ust. 3 lit. b) rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, uwzględniając wyniki tych konsultacji.
- (5) Główne argumenty przedstawione przez Szwecję w uzasadnionym oświadczeniu o sprzeciwie oraz w trakcie konsultacji z Finlandią można podsumować następująco.
- (6) Szwecja twierdzi, że co najmniej od 2008 r. na szwedzkim rynku pod nazwą „Basturökt skinka” sprzedaje się znaczną liczbę szynek różnych marek, pochodzących od różnych producentów. Ze względu na częściową homonimiczność z nazwą, która ma zostać zarejestrowana, wnoszący sprzeciw twierdzi, że rejestracja zagroziłaby istnieniu produktów o nazwie „Basturökt skinka”, legalnie wprowadzanych do obrotu w Szwecji od 2008 r.
- (7) Ponadto Szwecja twierdzi, że termin „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka”, w którym „aito/äkta” przekłada się na „prawdziwy” lub „autentyczny”, ma charakter rodzajowy, w szczególności biorąc pod uwagę brak odniesienia do miejsca, regionu lub kraju we wnioskowanej nazwie, która ma być chroniona jako chronione oznaczenie geograficzne. W związku z tym, zdaniem Szwecji, rejestracja nie byłaby zgodna z art. 6 ust. 1 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012.
- (8) Komisja oceniła argumenty przedstawione w uzasadnionym oświadczeniu o sprzeciwie Szwecji w świetle przepisów rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, uwzględniając wyniki odpowiednich konsultacji przeprowadzonych między wnioskodawcą a jego oponentem, i doszła do następujących wniosków.
- (9) „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” to nazwa złożona, która określa produkt wytwarzany na całym obszarze Finlandii przy zastosowaniu szczególnej tradycyjnej metody bezpośredniego wędzenia z użyciem patyków lub kłoców drewna olchowego w saunie dymnej. Czas przetwarzania jest długi i trwa co najmniej 12 godzin. Produkt jest wprowadzany do obrotu od lat 50. XX wieku pod nazwą fińską „Aito saunapalvikinkku” oraz nazwą szwedzką „Äkta basturökt skinka” lub „Äkta bastupalvad skinka”. Produkt ten różni się od produktu określanego zarówno w Finlandii, jak i w Szwecji nazwą „Saunapalvikinkku” lub „Basturökt skinka”, do produkcji którego stosuje

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 343 z 14.12.2012, s. 1.<sup>(2)</sup> Dz.U. C 27 z 25.1.2021, s. 29.

się inną metodę (metoda wędzenia, w przypadku której dym jest generowany poza komorą wędzarniczą w wyniku spalania zrębków drewna lub stosowany jest dym regenerowany). Słowo „aito/äkta” („prawdziwy”) w „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” odnosi się do faktu, że produkt jest przygotowywany wyłącznie przy użyciu opisanej powyżej szczególnej tradycyjnej metody, dzięki której produkt posiada odrębne cechy w porównaniu z „Saunapalvikinkku” lub „Basturökt skinka”. Szwecja potwierdziła, że na szwedzkim rynku nie ma produktów wytwarzanych metodą tradycyjną i sprzedawanych pod nazwą „Äkta basturökt skinka”. Nazwa „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” odnosi się zatem jedynie do produktu wytwarzanego w Finlandii przy użyciu tej szczególnej metody produkcji.

- (10) Wynika z tego, że nazwa złożona „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” identyfikuje produkt pochodzący z określonego miejsca, w szczególności z kraju, którego określoną jakością i cechy charakterystyczne można przypisać jego pochodzeniu geograficznemu.
- (11) Jedynie nazwa złożona odnosi się do konkretnego produktu wytwarzanego na wyznaczonym obszarze geograficznym zgodnie z metodą tradycyjną. W związku z tym powszechne terminy, których składa się nazwa złożona produktu wprowadzanego do obrotu w Szwecji i Finlandii, nie powinny być same w sobie chronione.
- (12) W związku z powyższym ochrona powinna być ograniczona do nazwy „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” jako całości, natomiast poszczególne części tej nazwy powinny być nadal dozwolone w odniesieniu do produktów niezgodnych ze specyfikacją produktu „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” w całej Unii Europejskiej, pod warunkiem przestrzegania zasad i przepisów mających zastosowanie w jej porządku prawnym.
- (13) Ponadto sprzeciw Szwecji dotyczy również rodzajowego charakteru całej nazwy „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” oraz braku odniesienia do miejsca, regionu lub kraju.
- (14) Zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 6 rozporządzenia (UE) 1151/2012 „terminy rodzajowe” oznaczają nazwy produktów, które – mimo, iż dotyczą miejsca, regionu lub kraju, w którym dany produkt został pierwotnie wytworzony lub wprowadzony na rynek – zostały przyjęte jako nazwy zwyczajowe danego produktu w Unii.
- (15) Nazwa „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka” jako całość odnosi się do konkretnego produktu wytwarzanego na określonym obszarze geograficznym i posiadającego szczególną i wyróżniającą jakość oraz cechy związane z jego pochodzeniem geograficznym. Jest zatem oczywiste, że nazwa „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka” jako całość nie stała się nazwą zwyczajową, a zatem nie stała się nazwą rodzajową.
- (16) Prawdą jest, że nazwa składa się z wielu powszechnych terminów bez określenia geograficznego. Jeżeli jednak cała nazwa oznacza produkt rolny lub środek spożywczy spełniający warunki, o których mowa w art. 5 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1151/2012, kwalifikuje się on do rejestracji jako chronione oznaczenie geograficzne.
- (17) W związku z tym należy zarejestrować nazwę „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (ChOG) w rejestrze chronionych nazw pochodzenia i chronionych oznaczeń geograficznych.
- (18) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Komitetu ds. Polityki Jakości Produktów Rolnych,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

#### Artykuł 1

Nazwa „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (ChOG) zostaje zarejestrowana.

Nazwa podana w akapicie pierwszym określa produkt należący do klasy 1.2. Produkty wytworzone na bazie mięsa (podgotowanego, solonego, wędzonego itd.) określonej w załączniku XI do rozporządzenia wykonawczego Komisji (UE) nr 668/2014 <sup>(3)</sup>.

#### Artykuł 2

Terminy „Saunapalvikinkku” i „Basturökt skinka” mogą być nadal stosowane na terytorium Unii, pod warunkiem że przestrzegane są zasady i przepisy mające zastosowanie w jej porządku prawnym.

#### Artykuł 3

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 3 listopada 2022 r.

W imieniu Komisji  
Przewodnicząca  
Ursula VON DER LEYEN

---

<sup>(3)</sup> Rozporządzenie wykonawcze Komisji (UE) nr 668/2014 z dnia 13 czerwca 2014 r. ustanawiające zasady stosowania rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1151/2012 w sprawie systemów jakości produktów rolnych i środków spożywczych (Dz.U. L 179 z 19.6.2014, s. 36).



**ROZPORZĄDZENIE WYKONAWCZE KOMISJI (UE) 2022/2108****z dnia 3 listopada 2022 r.****udzielające pozwolenia unijnego na pojedynczy produkt biobójczy „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”****(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 528/2012 z dnia 22 maja 2012 r. w sprawie udostępniania na rynku i stosowania produktów biobójczych <sup>(1)</sup>, w szczególności jego art. 44 ust. 5 akapit pierwszy,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) W dniu 16 kwietnia 2019 r. przedsiębiorstwo Ecolab Deutschland GmbH złożyło, zgodnie z art. 43 ust. 1 rozporządzenia (UE) nr 528/2012, wniosek o udzielenie pozwolenia na pojedynczy produkt biobójczy o nazwie „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”, należący do grupy produktowej 2 zgodnie z opisem w załączniku V do tego rozporządzenia, z pisemnym potwierdzeniem, że właściwy organ Łotwy zgodził się dokonać oceny wniosku. Wniosek został zarejestrowany w rejestrze produktów biobójczych pod numerem BC-XS050968-91.
- (2) „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” zawiera L-(+)-kwas mlekowy jako substancję czynną, która figuruje w unijnym wykazie zatwierdzonych substancji czynnych, o którym mowa w art. 9 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 528/2012, do stosowania w grupie produktowej 2.
- (3) W dniu 24 marca 2021 r. właściwy organ oceniający przedłożył Europejskiej Agencji Chemikaliów („Agencja”), zgodnie z art. 44 ust. 1 rozporządzenia (UE) nr 528/2012, sprawozdanie z oceny i wnioski ze swojej oceny.
- (4) W dniu 4 listopada 2021 r. Agencja przedstawiła Komisji opinię <sup>(2)</sup>, projekt charakterystyki produktu biobójczego „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” i ostateczne sprawozdanie z oceny dotyczące pojedynczego produktu biobójczego zgodnie z art. 44 ust. 3 rozporządzenia (UE) nr 528/2012.
- (5) W opinii stwierdzono, że „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” jest pojedynczym produktem biobójczym, że kwalifikuje się on do pozwolenia unijnego zgodnie z art. 42 ust. 1 rozporządzenia (UE) nr 528/2012 i że, z zastrzeżeniem zgodności z projektem charakterystyki produktu biobójczego, spełnia on warunki określone w art. 19 ust. 1 tego rozporządzenia.
- (6) W dniu 22 listopada 2021 r. Agencja przekazała Komisji projekt charakterystyki produktu biobójczego we wszystkich językach urzędowych Unii zgodnie z art. 44 ust. 4 rozporządzenia (UE) nr 528/2012.
- (7) Komisja zgadza się z opinią Agencji i uważa, że w związku z tym należy udzielić pozwolenia unijnego na „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”.

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 167 z 27.6.2012, s. 1.<sup>(2)</sup> Opinia ECHA z dnia 12 października 2021 r. w sprawie pozwolenia unijnego na produkt biobójczy „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” (ECHA/BPC/294/2021), <https://echa.europa.eu/it/opinions-on-union-authorisation>.

- (8) W swojej opinii Agencja zaleca, aby Komisja zwróciła się do posiadacza pozwolenia o przeprowadzenie badania trwałości produktu „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” w opakowaniach handlowych, w których produkt ma być udostępniony na rynku, jako warunek uzyskania pozwolenia. Badanie powinno obejmować odpowiednie dane wykazujące zadowalające właściwości chemiczne i fizyczne przed przechowywaniem i po nim. Komisja zgadza się z tym zaleceniem i uważa, że przedłożenie wyników tego badania powinno być warunkiem udostępnienia na rynku i stosowania pojedynczego produktu biobójczego na podstawie art. 22 ust. 1 rozporządzenia (UE) nr 528/2012. Ponieważ badanie to jest już prowadzone, posiadacz pozwolenia powinien przedłożyć Agencji wyniki tego badania w terminie trzech miesięcy od daty wejścia w życie niniejszego rozporządzenia. Komisja uważa również, że fakt, iż dane mają być dostarczone po udzieleniu pozwolenia, nie wpływa na stwierdzenie, że warunek określony w art. 19 ust. 1 lit. d) rozporządzenia (UE) nr 528/2012 jest spełniony na podstawie istniejących danych.
- (9) Środki przewidziane w niniejszym rozporządzeniu są zgodne z opinią Stałego Komitetu ds. Produktów Biobójczych,

PRZYJMUJE NINIEJSZE ROZPORZĄDZENIE:

#### Artykuł 1

Przedsiębiorstwu Ecolab Deutschland GmbH udziela się pozwolenia unijnego o numerze EU-0027463-0000 na udostępnianie na rynku i stosowanie pojedynczego produktu biobójczego „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” z zastrzeżeniem zgodności z warunkami określonymi w załączniku I zgodnie z charakterystyką produktu biobójczego określoną w załączniku II.

Pozwolenie unijne jest ważne od dnia 24 listopada 2022 r. r. do 31 października 2032 r.

#### Artykuł 2

Niniejsze rozporządzenie wchodzi w życie dwudziestego dnia po jego opublikowaniu w *Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej*.

Niniejsze rozporządzenie wiąże w całości i jest bezpośrednio stosowane we wszystkich państwach członkowskich.

Sporządzono w Brukseli dnia 3 listopada 2022 r.

W imieniu Komisji  
Przewodnicząca  
Ursula VON DER LEYEN

## ZAŁĄCZNIK I

**WARUNKI (EU-0027463-0000)**

Posiadacz pozwolenia przeprowadza badanie trwałości (24 miesiące) produktu „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” w opakowaniu handlowym, w którym produkt ma być udostępniany na rynku. Proponowana specyfikacja i badane właściwości muszą być zgodne z wytycznymi dotyczącymi rozporządzenia w sprawie produktów biobójczych, tom I: „Identity of the active substance/physico-chemical properties/analytical methodology – Information Requirements, Evaluation and Assessment. Parts A+B+C, Version 2.1, marzec 2022, sekcja 2.6.4 Storage stability, stability and shelf-life” <sup>(1)</sup>. Wszystkie istotne właściwości należy określić przed przechowywaniem i po nim.

Do dnia 24 lutego 2023 r. posiadacz pozwolenia przedkłada wyniki badania Agencji.

---

<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)

## ZAŁĄCZNIK II

**Charakterystyka produktu biobójczego**

Ecolab UA Lactic Acid single product dossier

Grupa produktowa 2 – Środki dezynfekujące lub glonobójcze nieprzeznaczone do bezpośredniego stosowania wobec ludzi ani zwierząt (Środki dezynfekujące)

Numer pozwolenia: EU-0027463-0000

Numer zasobu w R4BP: EU-0027463-0000

## 1. INFORMACJE ADMINISTRACYJNE

1.1. **Nazwa(-y) handlowa(-e) produktu**

Nazwa handlowa	GEL NETTOYANT DESINFECTANT WC Maxx Into Des
----------------	--

1.2. **Posiadacz pozwolenia**

Nazwa i adres posiadacza pozwolenia	Nazwa	Ecolab Deutschland GmbH
	Adres	Ecolab Allee 1, 40789 Monheim am Rhein Niemcy
Numer pozwolenia	EU-0027463-0000	
Numer zasobu w R4BP	EU-0027463-0000	
Data udzielenia pozwolenia	24 listopada 2022 r.	
Data ważności pozwolenia	31 października 2032 r.	

1.3. **Producent/producenti produktu**

Nazwa producenta	Ecolab Europe GmbH
Adres producenta	Richtistrasse 7, 8304 Wallisellen Szwajcaria
Lokalizacja zakładów produkcyjnych	AFP GmbH, 21337 Lueneburg Niemcy ACIDEKA S.A. Capuchinos de Basurto 6, 4a planta, 48013 Bilbao, Bizkaia Hiszpania ADIEGO HNOS, Adiego CTRA DE VALENCIA, 50410 CUARTE DE HUERVA Hiszpania ALLIED PRODUCTS, Allied Hygiene Unit 11, Belvedere Industrial Estate Fishers Way, DA17 6BS Belvedere Kent Zjednoczone Królestwo Arkema GmbH Morschheimer Strasse 19, D-67292 Krichheimbolanden Niemcy AZELIS DENMARK, Lundtoftegårdsvej 95, 2800 Kgs. Lyngby Dania BELINKA-LJUBLJANA, Belinka Zasavska Cesta 95, 1001 Ljubljana Słowenia BENTUS LABORATORIES, Radio street 24 BLd 1, 105005 Moskwa Rosja BIO PRODUCTiONS Ltd, 72 Victoria Road, RH15 9LH West Sussex Zjednoczone Królestwo BIOXAL SA, Route des Varennes - Secteur A - BP 30072, 71103 Chalon sur Saône Cedex Francja

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

---

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

---

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

#### 1.4. Producent (-ci) substancji czynnych

Substancja czynna	L-(+)-kwas mlekowy
Nazwa producenta	Purac Biochem bv
Adres producenta	Arkensedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Niderlandy
Lokalizacja zakładów produkcyjnych	Arkensedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Niderlandy

## 2. SKŁAD I POSTAĆ UŻYTKOWA PRODUKTU

### 2.1. Informacje jakościowe i ilościowe dotyczące składu produktu

Nazwa zwyczajowa	Nazwa IUPAC	Funkcja	Numer CAS	Numer WE	Zawartość (%)
L-(+)-kwas mlekowy		Substancja czynna	79-33-4	201-196-2	13,2
D-glukopiranoza, oligomery, glikozydy decylooktylowe	D-glukopiranoza, oligomery, glikozydy decylooktylowe	Substancja niebędąca substancją czynną	68515-73-1	500-220-1	3,25
Alkohole, C8-10 (parzyste), etoksylowane (< 2,5-EO)	Alkohole, C8-10, etoksylowane	Substancja niebędąca substancją czynną	71060-57-6	615-247-5	1,0

## 2.2. Rodzaj postaci użytkowej

AL - Ciecz

## 3. ZWROTY WSKAZUJĄCE RODZAJ ZAGROŻENIA I ŚRODKI OSTROŻNOŚCI

Zwroty wskazujące rodzaj zagrożenia	Powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu. Działa żrąco na drogi oddechowe.
Zwroty wskazujące środki ostrożności	Nie wdychać par. Dokładnie umyć ręce po użyciu. Stosować rękawice ochronne. W PRZYPADKU POŁKNIECIA: Wypłukać usta. NIE wywoływać wymiotów. W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ (lub z włosami): Natychmiast zdjąć całą zanieczyszczoną odzież. Spłukać skórę pod strumieniem wody. W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Ostrożnie płukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać. W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO DRÓG ODDECHOWYCH: Wyprowadzić lub wynieść poszkodowanego na świeże powietrze i zapewnić mu warunki do swobodnego oddychania. Natychmiast skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ lub z lekarzem. Zastosować określone leczenie (patrz instrukcja pierwszej pomocy na etykiecie). Wyprać zanieczyszczoną odzież przed ponownym użyciem. Przechowywać pod zamknięciem. Usuwać zawartość do zgodnie z krajowymi przepisami. Usuwać pojemnik do zgodnie z krajowymi przepisami.

## 4. ZASTOSOWANIE (ZASTOSOWANIA) OBJĘTE ZEZWOLENIEM

## 4.1. Opis użycia

Tabela 1.

## Zastosowanie # 1 – Środek dezynfekcyjny do muszli klozetowych

Grupa produktowa	Gr. 02 - Środki dezynfekcyjne lub glonobójcze nieprzeznaczone do bezpośredniego stosowania wobec ludzi ani zwierząt
W stosownych przypadkach, dokładny opis zastosowania objętego pozwoleniem	Nieistotne
Zwalczany(-e) organizm(-y) (w tym etap rozwoju)	Nazwa naukowa: brak danych Nazwa zwyczajowa: Bacteria Etap rozwoju: brak danych Nazwa naukowa: brak danych Nazwa zwyczajowa: Yeasts Etap rozwoju: brak danych
Obszar zastosowania	Wewnątrz Wewnątrz – dezynfekcja powierzchni twardej wewnątrz muszli klozetowych w obszarach instytucjonalnych i należących do systemów opieki zdrowotnej.
Sposób (-oby) nanoszenia	Metoda: Wylewanie Szczegółowy opis: Wylewanie bezpośrednio na powierzchnię
Stosowane dawki i częstotliwość stosowania	Stosowana dawka: Gotowe do użycia – w ilości wystarczającej do pokrycia całej wewnętrznej powierzchni muszli klozetowej. Czas kontaktu – 15 minut. Rozcieńczenie (%): Gotowa do użycia Liczba i harmonogram aplikacji: Codzienne stosowanie
Kategoria (-e) użytkowników	Profesjonalny
Wielkości opakowań i materiały opakowaniowe	Butelki z HDPE o pojemności 750, 1000 ml, z korkiem dozującym i zakrętką z PP/LDPE.



4.1.1. *Instrukcja użytkowania dla danego zastosowania*

Zob. ogólne wskazówki dotyczące użytkowania.

4.1.2. *Środki ograniczające ryzyko dla danego zastosowania*

Zob. ogólne wskazówki dotyczące użytkowania.

4.1.3. *Gdy dotyczy danego zastosowania, szczegóły dotyczące prawdopodobnych, bezpośrednich lub pośrednich działań niepożądanych, instrukcje w zakresie pierwszej pomocy oraz środki ochrony środowiska w nagłych wypadkach*

Zob. ogólne wskazówki dotyczące użytkowania.

4.1.4. *Gdy dotyczy danego zastosowania, instrukcje w zakresie bezpiecznego usuwania produktu i jego opakowania*

Zob. ogólne wskazówki dotyczące użytkowania.

4.1.5. *Gdy dotyczy danego zastosowania, warunki przechowywania oraz długość okresu przechowywania produktów biobójczych w normalnych warunkach przechowywania*

Zob. ogólne wskazówki dotyczące użytkowania.

5. OGÓLNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE STOSOWANIA <sup>(1)</sup>

5.1. **Instrukcje stosowania**

Podnieść deskę toaletową i ostrożnie skierować dyszę pod obrzeże toalety. Wycisnąć i powoli nanieść na całą wewnętrzną powierzchnię muszli, pozwalając, aby płyn pokrył całą wewnętrzną powierzchnię muszli klozetowej. Pozostawić na 15 minut. Następnie spłukać toaletę.

Nie należy stosować z wybielaczami lub innymi środkami czyszczącymi.

Jeżeli zabieg jest nieskuteczny, poinformować posiadacza rejestracji.

5.2. **Środki zmniejszające ryzyko**

Nie wdychać par.

Unikać zanieczyszczenia oczu i skóry.

Nie używać szczotki do rozprowadzania produktu w muszli klozetowej.

W trakcie pracy z produktem nosić rękawice ochronne chroniące przed substancjami chemicznymi (materiał rękawic powinien zostać określony w ulotce produktu przez posiadacza zezwolenia).

Dokładnie umyć ręce po użyciu.

5.3. **Szczegóły dotyczące prawdopodobnych, bezpośrednich lub pośrednich działań niepożądanych, instrukcje w zakresie pierwszej pomocy oraz środki ochrony środowiska w nagłych wypadkach**

W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO DRÓG ODDECHOWYCH: Wynieść na świeże powietrze i zapewnić warunki do odpoczynku w pozycji umożliwiającej swobodne oddychanie. W przypadku objawów: Zadzwoń na numer 112/wezwać pogotowie w celu udzielenia pomocy lekarskiej. W przypadku braku objawów: Skontaktować się z Ośrodkiem zatruc lub z lekarzem.

W PRZYPADKU KONTAKTU ZE SKÓRĄ: Natychmiast opłukać dużą ilością wody. Następnie zdjąć całą zanieczyszczoną odzież i wyprać przed ponownym użyciem. Kontynuować przemywanie skóry wodą przez 15 minut. Skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ lub z lekarzem.

W PRZYPADKU DOSTANIA SIĘ DO OCZU: Bezwzględnie przepłukać wodą przez kilka minut. Wyjąć soczewki kontaktowe, jeżeli są i można je łatwo usunąć. Nadal płukać przez co najmniej 15 minut. Zadzwoń na numer 112/wezwać pogotowie w celu udzielenia pomocy lekarskiej.

Informacje dla pracowników służby zdrowia/lekarza: oczy należy również wielokrotnie przepłukać w drodze do lekarza w przypadku narażenia oczu na alkaliczne związki chemiczne (pH > 11), aminy i kwasy, takie jak kwas octowy, kwas mrówkowy lub kwas propionowy.

W PRZYPADKU POŁKNIECIA: Natychmiast przepłukać jamę ustną. NIE wywoływać wymiotów. Podać coś do picia, jeśli osoba poszkodowana jest w stanie przełykać. Zadzwoń na numer 112/wezwać pogotowie w celu udzielenia pomocy lekarskiej.

<sup>(1)</sup> Instrukcje użytkowania, środki zmniejszające ryzyko oraz pozostałe wskazówki dotyczące stosowania na podstawie niniejszego punktu obowiązują w przypadku wszystkich zastosowań objętych pozwoleniem.

Przy zwracaniu się o poradę lekarską należy mieć pod ręką opakowanie lub etykietę, a także skontaktować się z OŚRODKIEM ZATRUĆ lub z lekarzem.

5.4. **Instrukcje w zakresie bezpiecznego usuwania produktu i jego opakowania**

Produkt i jego opakowanie usuwać zgodnie z obowiązującymi przepisami krajowymi.

5.5. **Warunki przechowywania oraz długość okresu przechowywania produktów biobójczych w normalnych warunkach przechowywania**

Trzymać z dala od silnych zasad. Chronić przed dziećmi.

Przechowywać w oryginalnym, szczelnie zamkniętym pojemniku.

Przechowywać w temperaturze od +5 °C do +40 °C. Chronić przed mrozem.

Okres trwałości: 24 miesiące.

6. INNE INFORMACJE

-

---

## DECYZJE

### DECYZJA RADY (UE) 2022/2109

z dnia 24 października 2022 r.

**w sprawie stanowiska, jakie ma być zajęte w imieniu Unii Europejskiej w odniesieniu do niektórych rezolucji, które będą przedmiotem głosowania na 20. posiedzeniu Zgromadzenia Ogólnego Międzynarodowej Organizacji ds. Winorośli i Wina, które ma się odbyć w dniu 4 listopada 2022 r.**

RADA UNII EUROPEJSKIEJ,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej, w szczególności jego art. 43 w związku z art. 218 ust. 9,

uwzględniając wniosek Komisji Europejskiej,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Międzynarodowa Organizacja ds. Winorośli i Wina (OIV) przeanalizuje i prawdopodobnie przyjmie rezolucje (zwane dalej „projektami rezolucji OIV”) na następnym posiedzeniu Zgromadzenia Ogólnego w dniu 4 listopada 2022 r., które będą wywierały skutki prawne do celów art. 218 ust. 9 Traktatu.
- (2) Unia nie jest członkiem OIV. Jednak w dniu 20 października 2017 r. OIV przyznała Unii szczególny status przewidziany w art. 4 regulaminu wewnętrznego OIV.
- (3) Członkami OIV jest 20 państw członkowskich. Te państwa członkowskie mają możliwość proponowania poprawek do projektów rezolucji OIV i zostaną zaproszone do przyjęcia wspomnianych rezolucji OIV podczas następnego posiedzenia Zgromadzenia Ogólnego OIV w dniu 4 listopada 2022 r.
- (4) Należy ustalić stanowisko, jakie ma być zajęte w imieniu Unii na posiedzeniach OIV w odniesieniu do projektów rezolucji OIV dotyczących kwestii, które leżą w jej kompetencjach. Stanowisko to powinno być zajęte na posiedzeniach OIV przez działające wspólnie w interesie Unii państwa członkowskie, które są członkami OIV.
- (5) Na podstawie rozporządzenia Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 <sup>(1)</sup> oraz rozporządzenia delegowanego Komisji (UE) 2019/934 <sup>(2)</sup> niektóre rezolucje przyjęte i opublikowane przez OIV będą miały skutki prawne.
- (6) Art. 80 ust. 3 lit. a) rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 stanowi, że przy zatwierdzaniu praktyk enologicznych Komisja uwzględnia praktyki enologiczne i metody analizy zalecane i opublikowane przez OIV.

<sup>(1)</sup> Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 z dnia 17 grudnia 2013 r. ustanawiające wspólną organizację rynków produktów rolnych oraz uchylające rozporządzenia Rady (EWG) nr 922/72, (EWG) nr 234/79, (WE) nr 1037/2001 i (WE) nr 1234/2007 (Dz.U. L 347 z 20.12.2013, s. 671).

<sup>(2)</sup> Rozporządzenie delegowane Komisji (UE) 2019/934 z dnia 12 marca 2019 r. uzupełniające rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (UE) nr 1308/2013 w odniesieniu do obszarów uprawy winorośli, w przypadku których zawartość alkoholu może być zwiększona, dozwolonych praktyk enologicznych i ograniczeń mających zastosowanie do produkcji i konserwowania produktów sektora win, minimalnej zawartości alkoholu w odniesieniu do produktów ubocznych oraz ich usuwania, a także publikacji dokumentów OIV (Dz.U. L 149 z 7.6.2019, s. 1).

- (7) Art. 80 ust. 5 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 stanowi, że przy ustanawianiu metod analizy do celów określania składu produktów sektora wina Komisja przyjmuje za podstawę wszelkie odpowiednie metody zalecane i opublikowane przez OIV, chyba że byłyby one nieskuteczne lub niewłaściwe w kontekście celu, do którego dąży Unia.
- (8) Art. 90 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 stanowi, że produkty sektora wina przywożone do Unii produkowane są zgodnie z praktykami enologicznymi dozwolonymi przez Unię na podstawie tego rozporządzenia lub – przed uzyskaniem pozwolenia – produkowane zgodnie z praktykami enologicznymi zalecanymi i opublikowanymi przez OIV.
- (9) Art. 9 ust. 1 rozporządzenia delegowanego (UE) 2019/934 stanowi, że jeżeli wymogi dotyczące czystości i tożsamości substancji stosowanych w praktykach enologicznych nie zostały określone przez Komisję, wówczas stosuje się wymogi, o których mowa w części A tabela 2 kolumna 4 załącznika I do tego rozporządzenia, odnoszące się do zaleceń OIV.
- (10) Projekty rezolucji OENO-TECHNO 14-567B2, 14-567B4 i 14-567C1 wprowadzają rozróżnienie między dodatkami a substancjami pomocniczymi dla niektórych związków enologicznych. Projekty rezolucji OENO-TECHNO 20-684 A, 21-689 i 21-708 aktualizują niektóre istniejące praktyki enologiczne. Projekt rezolucji OENO-MICRO 20-684B ustanawia nową praktykę enologiczną. Projekt rezolucji OENO-TECHNO 21-707 wycofuje istniejącą praktykę enologiczną. Zgodnie z art. 80 ust. 3 lit. a) i art. 90 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 rezolucje te będą miały skutki prawne.
- (11) Projekty rezolucji OENO-SPECIF 17-624 i 20-674 aktualizują wymogi dotyczące tożsamości określonych substancji stosowanych w produkcji wina. Projekty rezolucji OENO-SPECIF 20-675 A, 20-675B, 20-675C, 20-675D i 20-681 ustanawiają nowe wymogi dotyczące tożsamości określonych substancji stosowanych w produkcji wina. Zgodnie z art. 80 ust. 3 lit. a) i art. 90 ust. 2 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 oraz art. 9 ust. 1 rozporządzenia delegowanego (UE) 2019/934 rezolucje te będą miały skutki prawne.
- (12) Projekt rezolucji CST-SCMA 20-668 zawiera opinię OIV w sprawie całkowitego suchego ekstraktu wina wykorzystywanego do wykrywania przypadków fałszowania wina. Projekty rezolucji OENO-SCMA 19-665 i 20-667 ustanawiają nowe metody analizy. Projekt rezolucji OENO-SCMA 20-683 aktualizuje metodę analizy określającej ilościowo azot ogólny w moszczach i winach, a projekt rezolucji SECSAN-SECUAL 21-709 aktualizuje kryteria kwantyfikacji alergenów. Zgodnie z art. 80 ust. 3 lit. a) i art. 80 ust. 5 rozporządzenia (UE) nr 1308/2013 rezolucje te będą miały skutki prawne.
- (13) Wyżej wymienione projekty rezolucji OIV zostały szczegółowo omówione przez naukowców i ekspertów technicznych sektora wina. Przyczyniają się one do międzynarodowej harmonizacji norm dotyczących wina oraz ustanowią ramy, które zapewnią uczciwą konkurencję w handlu produktami sektora wina. Z tego powodu należy je poprzeć.
- (14) Aby umożliwić niezbędną elastyczność podczas negocjacji, przed posiedzeniem Zgromadzenia Ogólnego OIV w dniu 4 listopada 2022 r. państwa członkowskie będące członkami OIV powinny zostać uprawnione do wyrażenia zgody na zmiany tych projektów rezolucji OIV, pod warunkiem że zmiany te nie dotyczą zasadniczej treści tych rezolucji,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

#### Artykuł 1

Stanowisko, jakie ma być zajęte w imieniu Unii na 20. Zgromadzeniu Ogólnym OIV w dniu 4 listopada 2022 r., jest określone w załączniku do niniejszej decyzji.

#### Artykuł 2

Stanowisko, o którym mowa w art. 1, ma zostać wyrażone przez działające wspólnie w interesie Unii państwa członkowskie będące członkami OIV.

*Artykuł 3*

1. Jeżeli jest prawdopodobne, że stanowisko, o którym mowa w art. 1, może ulec zmianie ze względu na nowe informacje o charakterze naukowym lub technicznym przedstawione przed posiedzeniami OIV lub w czasie ich trwania, państwa członkowskie będące członkami OIV wnoszą o przełożenie głosowania, które ma odbyć się podczas Zgromadzenia Ogólnego OIV, do czasu uzgodnienia stanowiska, jakie ma być zajęte w imieniu Unii w oparciu o te nowe informacje.
2. W ramach posiedzeń koordynacyjnych i bez kolejnej decyzji Rady ustanawiającej stanowisko, jakie ma być zajęte w imieniu Unii, państwa członkowskie będące członkami OIV, działające wspólnie w interesie Unii, mogą wyrażać zgodę na zmiany techniczne w projektach rezolucji OIV, o których mowa w załączniku do niniejszej decyzji, jeżeli zmiany te nie dotyczą zasadniczej treści przedmiotowych rezolucji.

*Artykuł 4*

Niniejsza decyzja wchodzi w życie z dniem jej przyjęcia.

Sporządzono w Luksemburgu dnia 24 października 2022 r.

*W imieniu Rady*  
*Przewodnicząca*  
A. HUBÁČKOVÁ

---

## ZAŁĄCZNIK

Państwa członkowskie Unii, które są członkami Międzynarodowej Organizacji ds. Winorośli i Wina (OIV), działające wspólnie w interesie Unii, popierają następujące projekty rezolucji na etapie 7 podczas Zgromadzenia Ogólnego OIV zaplanowanego na dzień 4 listopada 2022 r.:

- OENO-TECHNO 14-567B2: Rozróżnienie między dodatkami a substancjami pomocniczymi – część 2: dwutlenek węgla;
  - OENO-TECHNO 14-567B4: Rozróżnienie między dodatkami a substancjami pomocniczymi – dimetylodiwęglan;
  - OENO-TECHNO 14-567C1: Rozróżnienie między dodatkami a substancjami pomocniczymi – część 3: mleko odtłuszczone;
  - OENO-TECHNO 20-684 A: Stosowanie selektywnych włókien roślinnych w winie – aktualizacja rezolucji OIV-OENO 582-2017;
  - OENO-TECHNO 20-684B: Stosowanie selektywnych włókien roślinnych w moszczu;
  - OENO-TECHNO 21-689: OIV Maksymalny limit dla gumy arabskiej – aktualizacja;
  - OENO-TECHNO 21-707: Wina – obróbka chlorkiem srebra;
  - OENO-TECHNO 21-708: Aktualizacja pliku 2.1.14 – flotacja;
  - OENO-SPECIF 17-624: Aktualizacja monografii dotyczącej tanin enologicznych;
  - OENO-SPECIF 20-674: Aktualizacja monografii dotyczącej mannoprotein drożdży;
  - OENO-SPECIF 20-675 A: Monografie szczególne dotyczące procyanidyn/prodelfinidyn;
  - OENO-SPECIF 20-675B: Monografie szczególne dotyczące elagitanin;
  - OENO-SPECIF 20-675C: Monografie szczególne dotyczące galotanin;
  - OENO-SPECIF 20-675D: Monografie szczególne dotyczące profisetynidyn/prorobitenidyn;
  - OENO-SPECIF 20-681: Celuloza spożywcza;
  - CST-SCMA 20-668: Opinia OIV dotycząca całkowitego suchego ekstraktu (całkowity suchy ekstrakt, całkowity suchy ekstrakt bez cukrów, ekstrakt resztkowy);
  - OENO-SCMA 19-665: Oznaczanie substancji słodzących w winie metodą wysokosprawnej chromatografii cieczowej w połączeniu z detektorem diodowym i detektorem wyładowań koronowych;
  - OENO-SCMA 20-667: Instrukcje/wytyczne operacyjne dotyczące określania cech chromatycznych na potrzeby klasyfikacji i/lub porównywania moszczów uzyskiwanych z odmian winorośli charakteryzujących się wysokim stężeniem pigmentów barwiących;
  - OENO-SCMA 20-683: Aktualizacja metody OIV-MA-AS323-02B – ilościowe określanie azotu ogólnego zgodnie z metodą Dumasa (moszcze i wina);
  - SECSAN-SECUAL 21-709: Aktualizacja rezolucji OIV-OENO 427-2010 – Kryteria kwantyfikacji alergenów.
-

**DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2022/2110****z dnia 11 października 2022 r.****ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych***(notyfikowana jako dokument nr C(2022) 7054)***(Tekst mający znaczenie dla EOG)**

KOMISJA EUROPEJSKA,

uwzględniając Traktat o funkcjonowaniu Unii Europejskiej,

uwzględniając dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE z dnia 24 listopada 2010 r. w sprawie emisji przemysłowych (zintegrowane zapobieganie zanieczyszczeniom i ich kontrola) <sup>(1)</sup>, w szczególności jej art. 13 ust. 5,

a także mając na uwadze, co następuje:

- (1) Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) służą jako odniesienie przy ustalaniu warunków pozwolenia w przypadku instalacji objętych zakresem rozdziału II dyrektywy 2010/75/UE, zaś właściwe organy powinny określać dopuszczalne wartości emisji, dzięki którym w normalnych warunkach eksploatacji emisje nie przekroczą poziomów powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami określonymi w konkluzjach dotyczących BAT.
- (2) Zgodnie z art. 13 ust. 4 dyrektywy 2010/75/UE forum złożone z przedstawicieli państw członkowskich, zainteresowanych branż i organizacji pozarządowych działających na rzecz ochrony środowiska, ustanowione decyzją Komisji z dnia 16 maja 2011 r. <sup>(2)</sup>, przekazało Komisji w dniu 17 grudnia 2021 r. swoją opinię na temat proponowanej treści dokumentu referencyjnego BAT dla przetwórstwa metali żelaznych. Opinia ta jest publicznie dostępna <sup>(3)</sup>.
- (3) Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w załączniku do niniejszej decyzji sformułowano z uwzględnieniem opinii forum na temat proponowanej treści dokumentu referencyjnego BAT. Zawierają one najważniejsze elementy dokumentu referencyjnego BAT.
- (4) Środki przewidziane w niniejszej decyzji są zgodne z opinią komitetu ustanowionego na mocy art. 75 ust. 1 dyrektywy 2010/75/UE,

PRZYJMUJE NINIEJSZĄ DECYZJĘ:

*Artykuł 1*

Niniejszym przyjmuje się najlepsze dostępne techniki (BAT) w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych, określone w załączniku.

*Artykuł 2*

Niniejsza decyzja skierowana jest do państw członkowskich.

<sup>(1)</sup> Dz.U. L 334 z 17.12.2010, s. 17.<sup>(2)</sup> Decyzja Komisji z dnia 16 maja 2011 r. ustanawiająca forum wymiany informacji na podstawie art. 13 dyrektywy 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (Dz.U. C 146 z 17.5.2011, s. 3).<sup>(3)</sup> <https://circabc.europa.eu/ui/group/06f33a94-9829-4eee-b187-21bb783a0fbf/library/b8ba39b2-77ca-488a-889b-98e13cee5141/details>

Sporządzono w Brukseli dnia 11 października 2022 r.

*W imieniu Komisji*  
Virginijus SINKEVIČIUS  
*Członek Komisji*

---



## ZAŁĄCZNIK

**1. KONKLUZJE DOTYCZĄCE NAJLEPSZYCH DOSTĘPNYCH TECHNIK (BAT) W ODNIESIENIU DO PRZETWÓRSTWA METALI ŻELAZNYCH**

## ZAKRES STOSOWANIA

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT odnoszą się do następujących rodzajów działalności wymienionych w załączniku I do dyrektywy 2010/75/UE:

## 2.3. Obróbka metali żelaznych:

- a) eksploatacja walcowni gorących o wydajności przekraczającej 20 ton surówki na godzinę;
- c) nakładanie metalowych powłok ochronnych z wsadem przekraczającym 2 tony stali surowej na godzinę; obejmuje to cynkowanie ogniowe ciągłe i cynkowanie ogniowe jednostkowe.

2.6. Powierzchniowa obróbka metali żelaznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych, gdzie objętość zbiorników przekracza 30 m<sup>3</sup>, w przypadku gdy obróbka ta odbywa się w procesie walcowania na zimno, ciągnięcia drutu lub cynkowania ogniowego jednostkowego.

## 6.1.1. Niezależnie prowadzone oczyszczanie ścieków nieobjętych dyrektywą 91/271/EWG, o ile główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z rodzajów działalności objętych niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT.

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT obejmują również:

- walcowanie na zimno i ciągnięcie drutu, jeżeli jest ono związane bezpośrednio z walcowaniem na gorąco lub cynkowaniem ogniowym ciągłym;
- odzysk kwasu, jeżeli związane bezpośrednio z rodzajami działalności objętymi niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT;
- mieszane oczyszczanie ścieków różnego pochodzenia, pod warunkiem że oczyszczanie ścieków nie jest objęte Dyrektywą 91/271/EWG oraz że główny ładunek zanieczyszczeń pochodzi z działań objętych niniejszymi konkluzjami BAT;
- procesy spalania związane bezpośrednio z rodzajami działalności objętymi niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT, pod warunkiem że:
  - 1. gazowe produkty spalania wchodzą w bezpośredni kontakt z materiałem (np. bezpośrednie nagrzewanie wsadu lub bezpośrednie suszenie wsadu) lub
  - 2. ciepło promieniujące lub przewodzone jest przekazywane przez ścianę stałą (ogrzewanie pośrednie):
    - bez użycia pośredniczącego ciekłego nośnika ciepła (dotyczy to również nagrzewania wanny cynkowniczej) lub
    - gdy gaz (np. H<sub>2</sub>) działa jako pośredniczący ciekły nośnik ciepła w przypadku wyżarzania partiami (w piecach kołpakowych).

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT nie obejmują:

- powlekania metali metodą natrysku plazmowego;
- prądowego i bezprądowego nakładania powłok; te rodzaje działalności mogą wchodzić w zakres stosowania konkluzji dotyczących BAT w odniesieniu do powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (STM).

Inne konkluzje dotyczące BAT oraz dokumenty referencyjne, które mogą być istotne dla rodzajów działalności objętych niniejszymi konkluzjami dotyczącymi BAT, odnoszą się do:

- produkcji żelaza i stali (IS);
- dużych obiektów energetycznego spalania (LCP);
- powierzchniowej obróbki metali i tworzyw sztucznych (STM);
- obróbki powierzchniowej z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (STS);
- przetwarzania odpadów (WT);
- monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych (ROM);
- ekonomiki i wzajemnych powiązań pomiędzy różnymi komponentami środowiska (ECM);

- emisji ze składowania (EFS);
- efektywności energetycznej (ENE);
- przemysłowych systemów chłodzenia (ICS).

Niniejsze konkluzje dotyczące BAT mają zastosowanie bez uszczerbku dla innych stosownych przepisów, np. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH), klasyfikacji, oznakowania i pakowania (CLP).

#### DEFINICJE

Do celów niniejszych konkluzji dotyczących BAT zastosowanie mają następujące definicje:

Pojęcia ogólne	
Zastosowany termin	Definicja
Cynkowanie ogniowe jednostkowe	Nieciągłe zanurzanie stalowego obrabianego materiału w kąpeli zawierającej roztopiony cynk w celu pokrycia ich powierzchni cynkiem. Obejmuje to również wszelkie bezpośrednio związane z tym procesy obróbki wstępnej i końcowej (np. odtłuszczenie i pasywację).
Kozuch żuźłowy denny	Produkt reakcji stopionego cynku z żelazem lub z solami żelaza powstałymi w wyniku wytrawiania lub topnikowania. Ten produkt reakcji opada na dno wanny cynkowej.
Stal węglowa (niestopowa)	Stal, w której zawartość każdego pierwiastka stopowego wynosi poniżej 5 % masowych.
Emisje zorganizowane	Emisje substancji zanieczyszczających do środowiska przez wszelkiego rodzaju kanały, rury, kominy itp.
Walcowanie na zimno	Ściskanie stali przez walce w temperaturze otoczenia w celu zmiany jej właściwości (np. rozmiaru, kształtu lub właściwości metalurgicznych). Obejmuje to również wszelkie bezpośrednio związane z tym procesy obróbki wstępnej i końcowej (np. wytrawianie, wyżarzanie i natłuszczenie).
Pomiar ciągły	Pomiar dokonywany przy zastosowaniu automatycznych systemów pomiarowych zainstalowanych na stałe.
Bezpośredni zrzut	Zrzut do odbiornika wodnego bez dalszego oczyszczania ścieków.
Istniejący zespół urządzeń	Zespół urządzeń, który nie jest nowym zespołem urządzeń.
Wsad	Dowolny wkład stalowy (nieprzetworzony lub częściowo przetworzony) lub półwyroby wprowadzone do etapu procesu produkcyjnego.
Nagrzewanie wsadu	Każdy etap procesu, w którym nagrzewa się wsad. Nie obejmuje to suszenia wsadu ani nagrzewania wanny cynkowniczej.
Żelazochrom	Stop chromu i żelaza na ogół zawierający od 50 % masowych do 70 % masowych chromu.
Gazy spalinowe	Spaliny wychodzące z jednostki spalania.
Stal wysokostopowa	Stal, w której zawartość jednego pierwiastka stopowego lub większej liczby pierwiastków stopowych wynosi co najmniej 5 % masowych.
Cynkowanie ogniowe ciągłe	Ciągłe zanurzanie stalowych blach lub drutów w kąpeli zawierającej stopione metale, np. cynk lub glin, w celu pokrycia powierzchni metalami. Obejmuje to również wszelkie bezpośrednio związane z tym procesy obróbki wstępnej i końcowej (np. wytrawianie i fosforanowanie).
Walcowanie na gorąco	Ściskanie nagrzanej stali przez walce w temperaturze wynoszącej zwykle od 1 050 °C do 1 300 °C w celu zmiany jej właściwości (np. rozmiaru, kształtu lub właściwości metalurgicznych). Obejmuje to walcowanie pierścieni na gorąco oraz walcowanie na gorąco rur bez szwu, a także wszelkie bezpośrednio związane z tym procesy obróbki wstępnej i końcowej (np. oczyszczanie płomieniowe, wykańczanie, wytrawianie i natłuszczenie).

Pośredni zrzut	Zrzut, który nie jest bezpośrednim zrzutem.
Nagrzewanie międzyoperacyjne	Nagrzewanie wsadu między etapami walcowania na gorąco.
Gazy procesowe powstałe przy produkcji żelaza i stali	Gaz wielkopiecowy, gaz konwertorowy, gaz koksowniczy lub ich mieszaniny pochodzące z produkcji żelaza i stali.
Stal z podwyższoną zawartością ołowiu	Gatunki stali, w których zawartość ołowiu wynosi na ogół od 0,15 % masowych do 0,35 % masowych.
Znacząca modernizacja zespołu urządzeń	Istotna zmiana pod względem konstrukcji lub technologii zespołu urządzeń połączona z wprowadzeniem istotnych korekt w procesie lub technikach redukcji emisji i w powiązanych urządzeniach lub z ich wymianą.
Przepływ masowy	Masa danej substancji lub parametru, która jest emitowana w określonym czasie.
Zgorzelina	Tlenki żelaza powstające na powierzchni stali w wyniku reakcji tlenu z ciekłym metalem. Dzieje się to bezpośrednio po odlaniu, podczas nagrzewania i walcowania na gorąco.
Mieszanina kwasów	Mieszanina kwasu fluorowodorowego i kwasu azotowego.
Nowy zespół urządzeń	Zespół urządzeń na terenie instalacji, który został objęty pozwoleniem po raz pierwszy, po opublikowaniu niniejszych konkluzji dotyczących BAT lub całkowita wymiana zespołu urządzeń po opublikowaniu niniejszych konkluzji dotyczących BAT.
Pomiar okresowy	Pomiar w określonych odstępach czasu z zastosowaniem metod ręcznych lub automatycznych.
Zespół urządzeń	Wszystkie części instalacji objęte zakresem niniejszych konkluzji dotyczących BAT i wszelkie inne bezpośrednio powiązane rodzaje działalności, które mają wpływ na zużycie lub emisje. Zespoły urządzeń mogą być nowymi zespołami urządzeń lub istniejącymi zespołami urządzeń.
Nagrzewanie końcowe (dogrzewanie)	Nagrzewanie wsadu po walcowaniu na gorąco.
Chemikalia technologiczne	Substancje lub mieszaniny określone w art. 3 rozporządzenia (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady <sup>(1)</sup> i stosowane w procesie(-ach).
Odzysk	Odzysk zgodnie z definicją zawartą w art. 3 pkt 15 dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE <sup>(2)</sup> . Odzysk zużytych kwasów obejmuje ich regenerację, odzyskiwanie i recykling.
Ponowne cynkowanie	Przetwarzanie zużytych wyrobów ocynkowanych (np. barierek ochronnych na autostradach), które po długim okresie eksploatacji są zwracane do cynkowania. Przetwarzanie tych wyrobów wymaga dodatkowych etapów w ramach procesu ze względu na obecność częściowo skorodowanych powierzchni lub konieczność usunięcia resztek powłoki cynkowej.
Nagrzewanie	Nagrzewanie wsadu przed walcowaniem na gorąco.
Pozostałość	Substancja lub obiekt wytworzony w wyniku prowadzenia działalności objętej zakresem stosowania niniejszych konkluzji dotyczących BAT, takie jak odpady lub produkty uboczne.
Obiekt wrażliwy	Obszary wymagające szczególnej ochrony, takie jak: — obszary mieszkalne; — obszary, na których człowiek prowadzi działalność (np. obszary sąsiadujące z miejscami pracy, szkołami, przedszkolami, obszarami rekreacyjnymi, szpitalami lub zakładami pielęgnacyjno-opiekuńczymi).
Stal nierdzewna	Stal wysokostopowa zawierająca chrom zwykle w zakresie 10–23 % masowych. Obejmuje stal austenityczną, która również zawiera nikiel, na ogół w zakresie 8–10 % masowych.
Kożuch żuźlowy wierzchni	Tlenki powstające na powierzchni stopionego cynku w wyniku reakcji żelaza i glinu, w procesie cynkowania ogniowego.

Ważna średnia wartość godzinna (lub półgodzinna)	Średnią wartość godzinną (lub półgodzinną) uznaje się za ważną, jeżeli nie jest prowadzona konserwacja ani nie wystąpi niesprawność automatycznego systemu pomiarowego.
Substancja lotna	Substancja, która może łatwo przechodzić z postaci stałej lub ciekłej w parę, ma wysoką prężność pary i niską temperaturę wrzenia (np. HCl). Do takich substancji zalicza się lotne związki organiczne zdefiniowane w art. 3 pkt 45 dyrektywy 2010/75/UE.
Ciągnięcie drutu	Ciągnięcie stalowych prętów lub drutów przez matryce w celu zmniejszenia ich średnicy. Obejmuje to również wszelkie bezpośrednio związane z tym procesy obróbki wstępnej i końcowej (np. wytrawianie walcówki i nagrzewanie wsadu po ciągnięciu).
Popiół cynkowy	Mieszanina zawierająca cynk metaliczny, tlenek cynku i chlorek cynku, która tworzy się na powierzchni stopionej kąpieli cynkowej.

(<sup>1</sup>) Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielenia zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH) i utworzenia Europejskiej Agencji Chemikaliów, zmieniające dyrektywę 1999/45/WE oraz uchylające rozporządzenie Rady (EWG) nr 793/93 i rozporządzenie Komisji (WE) nr 1488/94, jak również dyrektywę Rady 76/769/EWG i dyrektywy Komisji 91/155/EWG, 93/67/EWG, 93/105/WE i 2000/21/WE (Dz.U. L 396 z 30.12.2006, s. 1).

(<sup>2</sup>) Dyrektywa Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE z dnia 19 listopada 2008 r. w sprawie odpadów oraz uchylająca niektóre dyrektywy (Dz.U. L 312 z 22.11.2008, s. 3).

#### Zanieczyszczenia i parametry

Zastosowany termin	Definicja
B	Suma boru i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako B.
Cd	Suma kadmu i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Cd.
CO	Tlenek węgla.
ChZT	Chemiczne zapotrzebowanie na tlen. Ilość tlenu potrzebna do całkowitego utlenienia chemicznego materii organicznej do dwutlenku węgla z wykorzystaniem dwuchromianu. ChZT jest wskaźnikiem stężenia masy związków organicznych.
Cr	Suma chromu i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Cr.
Cr(VI)	Sześciowartościowy chrom, wyrażony jako Cr(VI), obejmuje wszystkie związki chromu, w których chrom jest na VI stopniu utleniania.
Pył	Całkowita masa cząstek stałych (w powietrzu).
Fe	Suma żelaza i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Fe.
F <sup>-</sup>	Rozpuszczony fluorek wyrażony jako F <sup>-</sup> .
HCl	Chlorowódór.
HF	Fluorowódór.
Hg	Suma rtęci i jej związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Hg.
HOI	Indeks oleju węglowodorowego. Suma związków, których ekstrakcję można przeprowadzić za pomocą rozpuszczalnika węglowodorowego (w tym węglowodory alifatyczne, alicykliczne, aromatyczne lub aromatyczne z podstawioną grupą alkilową, o długich lub rozgałęzionych łańcuchach).
H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub>	Kwas siarkowy.
NH <sub>3</sub>	Amoniak.

Ni	Suma niklu i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Ni.
NO <sub>x</sub>	Suma tlenku azotu (NO) i dwutlenku azotu (NO <sub>2</sub> ), wyrażona jako NO <sub>2</sub> .
Pb	Suma ołowiu i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Pb.
Sn	Suma cyny i jej związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Sn.
SO <sub>2</sub>	Dwutlenek siarki.
SO <sub>x</sub>	Suma dwutlenku siarki (SO <sub>2</sub> ), trójtlenku siarki (SO <sub>3</sub> ) i aerozoli kwasu siarkowego, wyrażona jako SO <sub>2</sub> .
OWO	Ogólny węgiel organiczny, wyrażony jako C (w wodzie); obejmuje wszystkie związki organiczne.
Fosfor całkowity	Fosfor całkowity, wyrażony jako P, obejmuje wszystkie nieorganiczne i organiczne związki fosforu.
TSS	Zawiesina ogólna. Masa całkowita zawiesiny (w wodzie) mierzona metodą filtracji przez sączki z włókna szklanego i metodą grawimetryczną.
TVOC	Całkowity lotny węgiel organiczny, wyrażony jako C (w powietrzu).
Zn	Suma cynku i jego związków, rozpuszczonych lub związanych w cząsteczki, wyrażona jako Zn.

## AKRONIMY

Do celów niniejszych konkluzji dotyczących BAT stosuje się następujące akronimy:

Akronim	Definicja
BG	Cynkowanie ogniowe jednostkowe
CMS	System zarządzania chemikaliami
CR	Walcowanie na zimno
EMS	System zarządzania środowiskowego
FMP	Przetwórstwo metali żelaznych
HDC	Cynkowanie ogniowe ciągłe
HR	Walcowanie na gorąco
OTNOC	Warunki inne niż normalne warunki eksploatacji
SCR	Selektywna redukcja katalityczna
SNCR	Selektywna redukcja niekatalityczna
WD	Ciągnięcie drutu

## UWAGI OGÓLNE

**Najlepsze dostępne techniki**

Techniki wymienione i opisane w niniejszych konkluzjach dotyczących BAT nie mają ani nakazowego, ani wyczerpującego charakteru. Dopuszcza się stosowanie innych technik, o ile zapewniają one co najmniej równoważny poziom ochrony środowiska.

O ile nie stwierdzono inaczej, konkluzje dotyczące BAT mają ogólne zastosowanie.

### BAT-AEL i wskaźnikowe poziomy emisji w odniesieniu do emisji do powietrza

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) i wskaźnikowe poziomy emisji dla emisji do powietrza podane w niniejszych konkluzjach dotyczących BAT odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanej substancji w objętości gazów odlotowych) w następujących warunkach standardowych: w suchym gazie o temperaturze 273,15 K i pod ciśnieniem 101,3 kPa oraz wyrażonych w mg/Nm<sup>3</sup>.

Referencyjne poziomy tlenu stosowane do wyrażenia wartości BAT-AEL oraz wskaźnikowe poziomy emisji w niniejszych konkluzjach dotyczących BAT przedstawiono w poniższej tabeli.

Źródła emisji	Referencyjny poziom tlenu (O <sub>R</sub> )
Procesy spalania związane z: — nagrzewaniem i suszeniem wsadu; — nagrzewaniem wanny cynkowniczej.	3 % obj. w suchym gazie
Wszystkie pozostałe źródła	W odniesieniu do poziomu tlenu korekta nie ma zastosowania.

W przypadkach, w których podano referencyjny poziom tlenu, do celów obliczania stężenia emisji przy referencyjnym poziomie tlenu należy stosować następujące równanie:

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

gdzie: E<sub>R</sub>: stężenie emisji przy referencyjnym poziomie tlenu O<sub>R</sub>;  
O<sub>R</sub>: referencyjny poziom tlenu w % obj.;  
E<sub>M</sub>: zmierzone stężenie emisji;  
O<sub>M</sub>: zmierzony poziom tlenu w % obj.

Powyższe równanie nie ma zastosowania, jeżeli w procesie lub procesach spalania wykorzystuje się powietrze wzbogacone w tlen lub czysty tlen, lub gdy dodatkowy pobór powietrza ze względów bezpieczeństwa powoduje, że poziom tlenu w gazach odlotowych jest bardzo bliski 21 % obj. W tym przypadku stężenie emisji przy referencyjnym poziomie tlenu wynoszącym 3 % obj. w suchym gazie oblicza się w inny sposób, np. normalizując na podstawie dwutlenku węgla powstałego w wyniku spalania.

W odniesieniu do okresów uśrednienia BAT-AEL dla emisji do powietrza zastosowanie mają poniższe definicje.

Rodzaj pomiaru	Okres uśrednienia	Definicja
Ciągły	Średnia dobowa	Średnia z okresu jednej doby na podstawie ważnych średnich wartości godzinnych lub półgodzinnych.
Okresowy	Średnia z okresu pobierania próbek	Średnia wartość uzyskana na podstawie trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwa co najmniej 30 minut (!)

(!) W przypadku każdego parametru, w odniesieniu do którego – z uwagi na ograniczenia dotyczące pobierania próbek lub ograniczenia analityczne lub warunki operacyjne – zastosowanie 30-minutowego próbkowania/pomiaru lub średniej wartości uzyskanej na podstawie trzech kolejnych pomiarów jest niewłaściwe, można zastosować bardziej reprezentatywną procedurę pobierania próbek/pomiaru.

Jeżeli gazy odlotowe z co najmniej dwóch źródeł (np. pieców) są odprowadzane przez wspólny komin, BAT-AEL mają zastosowanie do połączonego odprowadzenia z komina.

Do celów obliczenia przepływów masowych w odniesieniu do BAT 7 i BAT 20, jeżeli gazy odlotowe z jednego rodzaju źródła (np. pieców) odprowadzane przez co najmniej dwa oddzielne kominy mogłyby, w ocenie właściwego organu, być odprowadzane przez wspólny komin, kominy te należy traktować jako jeden komin.

### BAT-AEL w odniesieniu do emisji do wody

Poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji do wody przedstawione w niniejszych konkluzjach dotyczących BAT odnoszą się do stężeń (masa wyemitowanych substancji na objętość wody) wyrażonych w mg/l lub µg/l.

Okresy uśrednienia związane z BAT-AEL odnoszą się do jednego z dwóch następujących przypadków:

- W przypadku zrzutu ciągłego – do średnich dobowych, czyli 24-godzinnych próbek złożonych proporcjonalnych do przepływu. Można wykorzystywać próbki złożone proporcjonalne do czasu, pod warunkiem że wykazano wystarczającą stabilność przepływu. Można stosować próbki chwilowe, jeżeli udowodniono, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.
- W przypadku zrzutu partiami – wartości średnie w trakcie uwalniania, pobierane jako próbki złożone proporcjonalne do przepływu lub jako próbka chwilowa pobrana przed zrzutem, pod warunkiem że ścieki oczyszczone są odpowiednio wymieszane i jednorodne.

BAT-AEL stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza zespół urządzeń.

### Inne poziomy efektywności środowiskowej powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEPL)

#### BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia energii (efektywność energetyczna)

BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia energii odnoszą się do średnich rocznych obliczonych za pomocą następującego równania:

$$\text{jednostkowe zużycie energii} = \frac{\text{zużycie energii}}{\text{wkład}}$$

- gdzie:
- |                  |   |
|------------------|---|
| zużycie energii: | całkowita ilość ciepła (wytworzonego ze źródeł energii pierwotnej) oraz energii elektrycznej zużytej przez odpowiednie procesy, wyrażona w MJ/rok lub kWh/rok; oraz |
| wkład:           | całkowita ilość przetworzonego wsadu, wyrażona w t/rok.   |

W przypadku nagrzewania wsadu zużycie energii odpowiada całkowitej ilości ciepła (wytworzonego ze źródeł energii pierwotnej) oraz energii elektrycznej zużytej przez wszystkie piece w odpowiednich procesach.

#### BAT-AEPL w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody

BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia wody odnoszą się do średnich rocznych obliczonych za pomocą następującego równania:

$$\text{jednostkowe zużycie wody} = \frac{\text{zużycie wody}}{\text{produkcja}}$$

- gdzie:
- |               |  |
|---------------|--|
| zużycie wody: | całkowita ilość wody zużytej przez zespół urządzeń z wyłączeniem: <ul style="list-style-type: none"> <li>— odzyskanej i ponownie wykorzystanej wody oraz</li> <li>— wody chłodzącej używanej w jednoprzepływowych systemach chłodzenia, oraz</li> <li>— wody do użytku domowego,</li> </ul> wyrażone w m <sup>3</sup> /rok; oraz |
| produkcja:    | całkowita ilość produktów wytworzonych przez zespół urządzeń, wyrażona w t/rok.  |

#### BAT-AEPL02436 dla jednostkowego zużycia materiałów

BAT-AEPL dla jednostkowego zużycia materiałów odnoszą się do średnich trzyletnich obliczonych za pomocą następującego równania:

$$\text{jednostkowe zużycie materiałów} = \frac{\text{zużycie materiałów}}{\text{wkład}}$$

- gdzie:
- |                     |  |
|---------------------|--|
| zużycie materiałów: | średnia trzyletnia całkowitej ilości materiału zużytego przez odpowiednie procesy, wyrażona w kg/rok; oraz |
| wkład:              | średnia trzyletnia całkowitej ilości przetworzonego wsadu, wyrażona w t/rok lub m <sup>2</sup> /rok.       |

## 1.1. **Ogólne konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do przetwórstwa metali żelaznych**

### 1.1.1. **Ogólna efektywność środowiskowa**

**BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania środowiskowego (EMS), który obejmuje wszystkie następujące cechy:**

- i. zaangażowanie, przywództwo i odpowiedzialność kierownictwa, w tym kadry kierowniczej najwyższego szczebla, za wdrożenie skutecznego EMS;
- ii. analizę obejmującą określenie kontekstu organizacji, określenie potrzeb i oczekiwań zainteresowanych stron, określenie cech instalacji, które wiążą się z możliwym ryzykiem dla środowiska (lub zdrowia ludzkiego), jak również mających zastosowanie wymogów prawnych dotyczących środowiska;
- iii. opracowanie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągłą poprawę efektywności środowiskowej instalacji;
- iv. określenie celów i wskaźników efektywności w odniesieniu do znaczących aspektów środowiskowych, w tym zagwarantowanie zgodności z mającymi zastosowanie wymogami prawnymi;
- v. planowanie i wdrażanie niezbędnych procedur i działań (w tym w razie potrzeby działań naprawczych i zapobiegawczych), aby osiągnąć cele środowiskowe i uniknąć ryzyka środowiskowego;
- vi. określenie struktur, ról i obowiązków w odniesieniu do aspektów i celów środowiskowych oraz zapewnienie niezbędnych zasobów finansowych i ludzkich;
- vii. zapewnienie niezbędnych kompetencji i świadomości pracowników, których praca może mieć wpływ na efektywność środowiskową danej instalacji (np. przez przekazywanie informacji i szkolenia);
- viii. komunikację wewnętrzną i zewnętrzną;
- ix. wspieranie zaangażowania pracowników w dobre praktyki zarządzania środowiskowego;
- x. opracowanie i stosowanie podręcznika zarządzania oraz pisemnych procedur w celu kontroli działalności o znaczącym wpływie na środowisko, jak również odpowiednich zapisów;
- xi. skuteczne planowanie operacyjne i kontrolę procesu;
- xii. wdrożenie odpowiednich programów konserwacji;
- xiii. protokoły gotowości i reagowania na wypadek sytuacji wyjątkowej, w tym zapobieganie niekorzystnemu oddziaływaniu (na środowisko) sytuacji wyjątkowych lub ograniczanie ich negatywnych skutków;
- xiv. w przypadku (ponownego) zaprojektowania (nowej) instalacji lub jej części, uwzględnienie jej wpływu na środowisko w trakcie użytkowania, co obejmuje budowę, konserwację, eksploatację i likwidację;
- xv. wdrożenie programu monitorowania i pomiarów; w razie potrzeby informacje można znaleźć w sprawozdaniu referencyjnym dotyczącym monitorowania emisji do powietrza i wody z instalacji stacjonarnych;
- xvi. regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej;
- xvii. okresowe niezależne (na tyle, na ile to możliwe) audyty wewnętrzne i okresowe niezależne audyty zewnętrzne w celu oceny efektywności środowiskowej i ustalenia, czy EMS jest zgodny z zaplanowanymi rozwiązaniami i czy odpowiednio go wdrożono i utrzymywano;
- xviii. ocenę przyczyn niezgodności, wdrażanie działań naprawczych w odpowiedzi na przypadki niezgodności, przegląd skuteczności działań naprawczych oraz ustalenie, czy podobne niezgodności istnieją lub mogą potencjalnie wystąpić;
- xix. okresowy przegląd EMS przeprowadzany przez kadrę kierowniczą najwyższego szczebla pod kątem jego stałej przydatności, adekwatności i skuteczności;
- xx. monitorowanie i uwzględnianie rozwoju czystszych technik.



W odniesieniu do sektora przetwórstwa metali żelaznych w BAT w systemie zarządzania środowiskowego należy również uwzględnić następujące elementy:

- xxi. wykaz stosowanych chemikaliów technologicznych oraz strumieni ścieków i gazów odlotowych (zob. BAT 2);
- xxii. system zarządzania chemikaliami (zob. BAT 3);
- xxiii. plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli (zob. BAT 4 lit. a));
- xxiv. plan zarządzania warunkami innymi niż normalne warunki eksploatacji (zob. BAT 5);
- xxv. plan racjonalizacji zużycia energii (zob. BAT 10 lit. a));
- xxvi. plan gospodarowania wodą (zob. BAT 19 lit. a));
- xxvii. plan zarządzania hałasem i wibracjami (zob. BAT 32);
- xxviii. plan gospodarowania pozostałościami (zob. BAT 34 lit. a)).

#### *Uwaga*

W rozporządzeniu Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1221/2009 ustanowiono system ekozarządzania i audytu w Unii Europejskiej, który stanowi przykład EMS spójnego z niniejszymi BAT.

#### *Stosowanie*

poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji EMS będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji oraz od stopnia jej potencjalnego wpływu na środowisko.

**BAT 2. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić, prowadzić i regularnie rewidować (w tym w przypadku wystąpienia istotnej zmiany), jako część EMS (zob. BAT 1), wykaz zastosowanych chemikaliów technologicznych oraz ścieków i strumieni gazów odlotowych, obejmujący wszystkie następujące elementy:**

- (i) informacje na temat procesów produkcyjnych, w tym:
  - a) uproszczone schematy sekwencji procesów pokazujące pochodzenie emisji;
  - b) opisy technik zintegrowanych z procesem oraz metod oczyszczania ścieków/gazów odlotowych u źródła, w tym ich skuteczności;
- (ii) informacje na temat właściwości strumieni ścieków, takie jak:
  - a) wartości średnie i zmienność przepływu, pH, temperatura i konduktywność;
  - b) średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (np. zawiesina ogólna, OWO lub ChZT, indeks oleju węglowodorowego, fosfor, metale, fluorki) oraz ich zróżnicowanie;
- (iii) informacje na temat ilości i właściwości chemikaliów technologicznych, takie jak:
  - a) tożsamość i charakterystyka chemikaliów technologicznych, w tym właściwości wywierające niekorzystny wpływ na środowisko lub zdrowie ludzkie;
  - b) ilości stosowanych chemikaliów technologicznych oraz miejsce ich stosowania;
- (iv) informacje na temat właściwości strumieni gazów odlotowych, takie jak:
  - a) wartości średnie i zmienność przepływu oraz temperatury;
  - b) średnie wartości stężenia i przepływu masowego odpowiednich substancji (pył, NO<sub>x</sub>, SO<sub>2</sub>, CO, metale, kwasy) oraz ich zmienność;
  - c) obecność innych substancji mogących wpływać na układ oczyszczania gazu odlotowego (np. tlenu, azotu, pary wodnej) lub bezpieczeństwo zespołu urządzeń (np. wodoru).

#### *Stosowanie*

Poziom szczegółowości wykazu będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz od zasięgu jego potencjalnego wpływu na środowisko.

**BAT 3. Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć system zarządzania chemikaliami jako część EMS (zob. BAT 1) zawierający wszystkie następujące cechy i elementy:**

- i. politykę mającą na celu zmniejszanie zużycia i ryzyka związanego z chemikaliami technologicznymi, w tym politykę zakupów, której celem jest wybór mniej szkodliwych chemikaliów technologicznych i ich dostawców, tak aby zminimalizować użycie i ryzyko związane z substancjami niebezpiecznymi oraz uniknąć zakupów nadmiernej ilości chemikaliów technologicznych. Przy wyborze chemikaliów technologicznych można brać pod uwagę:
  - a) możliwość ich eliminacji, ekotoksyczność i możliwość ich uwolnienia do środowiska w celu ograniczenia emisji do środowiska;
  - b) charakterystykę ryzyka związanego z chemikaliami technologicznymi, na podstawie zwrotu określającego zagrożenie związane z danymi chemikaliami, dróg przemieszczania się przez zespół urządzeń, potencjalnego uwolnienia i poziomu narażenia;
  - c) regularną (np. coroczną) analizę możliwości zastąpienia, aby określić potencjalnie nowe, dostępne i bezpieczniejsze alternatywy dla stosowania substancji niebezpiecznych (np. stosowanie innych chemikaliów technologicznych, które nie mają wpływu na środowisko lub mają mniejszy wpływ na środowisko, zob. BAT 9);
  - d) prewencyjne monitorowanie zmian regulacyjnych związanych z niebezpiecznymi substancjami chemicznymi i zapewnienie zgodności z obowiązującymi wymogami prawnymi.

Wyboru chemikaliów technologicznych można dokonać, korzystając z wykazu takich chemikaliów (zob. BAT 2);
- ii. cele i plany działania mające na celu uniknięcie lub ograniczenie stosowania substancji niebezpiecznych i związanego z nimi ryzyka;
- iii. opracowanie i wdrożenie procedur nabywania, obsługi, przechowywania i stosowania chemikaliów technologicznych w celu zapobiegania emisjom do środowiska lub ich ograniczania (np. zob. BAT 4).

*Stosowanie*

Poziom szczegółowości systemu zarządzania chemikaliami będzie na ogół zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń.

**BAT 4. Aby zapobiec emisjom do gleby i wód gruntowych lub ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.**

Technika	Opis	Stosowanie
a.	<p>Opracowanie i wdrożenie planu zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli</p> <p>Plan zapobiegania wyciekom i rozlaniu oraz ich kontroli jest częścią EMS (zob. BAT 1) i obejmuje m.in.:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— miejscowe plany postępowania w przypadku małych i dużych wycieków,</li> <li>— określenie ról i obowiązków uczestniczących osób,</li> <li>— zagwarantowanie, że pracownicy mają wiedzę na temat ochrony środowiska i zostali przeszkoleni w zapobieganiu przypadkom wycieków i radzeniu sobie z nimi,</li> <li>— wskazanie miejsc, w których istnieje ryzyko rozlania lub wycieku materiałów niebezpiecznych, i uszeregowanie ich według ryzyka,</li> <li>— wskazanie odpowiednich urządzeń zabezpieczających przed wyciekami i służących do ich likwidacji oraz regularne sprawdzanie, czy urządzenia te są dostępne, są w dobrym stanie technicznym i znajdują się blisko punktów, w których takie zdarzenia mogą wystąpić,</li> </ul>	<p>Poziom szczegółowości planu będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń, jak również od rodzaju i ilości wykorzystywanych cieczy.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> <li>— wytyczne dotyczące gospodarowania odpadami do celów postępowania z odpadami pochodzącymi z kontroli wycieków,</li> <li>— regularne (prowadzone co najmniej raz na rok) inspekcje w miejscach magazynowania i przeładunku, testowanie i kalibracja urządzeń służących do wykrywania nieszczelności i niezwłoczne usuwanie wycieków z zaworów, dławików, kołnierzy itp.</li> </ul>	
b.	Stosowanie szczelnych koryt olejowych (tac) lub zbiorników	Stacje hydrauliczne i urządzenia smarowane olejem lub smarem są umieszczone w szczelnych korytach olejowych (tacach) lub zbiornikach.	Zastosowanie ogólne
c.	Zapobieganie rozlaniu i wyciekowi kwasu oraz postępowanie w przypadku rozlania i wycieku kwasu	Zbiorniki magazynowe zarówno świeżego, jak i zużytego kwasu są wyposażone w szczelną wtórną izolację zabezpieczoną powłoką kwasoodporną, która jest regularnie kontrolowana pod kątem ewentualnych uszkodzeń i pęknięć. Obszary załadunku i rozładunku kwasów są zaprojektowane w taki sposób, aby wszelkie potencjalne rozlania i wycieki były ograniczane i przekazywane do utylizacji na miejscu (zob. BAT 31) lub poza terenem zakładu.	Zastosowanie ogólne

**BAT 5. Aby ograniczyć częstość występowania warunków innych niż normalne warunki użytkowania oraz emisje w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji (OTNOC), w ramach BAT należy opracować i wdrożyć oparty na analizie ryzyka plan zarządzania w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji będący częścią EMS (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:**

- i. identyfikację potencjalnych OTNOC (np. awaria sprzętu o krytycznym znaczeniu dla ochrony środowiska („sprzęt o krytycznym znaczeniu”), ich przyczyn i potencjalnych konsekwencji oraz regularny przegląd i aktualizację wykazu zidentyfikowanych OTNOC po przeprowadzeniu poniższej oceny okresowej;
- ii. odpowiednia konstrukcja sprzętu krytycznego (np. filtry tkaninowe z wydzielonymi sekcjami);
- iii. opracowanie i wdrożenie planu inspekcji i zapobiegawczej konserwacji sprzętu o kluczowym znaczeniu (zob. BAT 1 xii);
- iv. monitorowanie (tj. oszacowanie lub, o ile to możliwe, zmierzenie) i rejestrowanie emisji w warunkach innych niż normalne warunki eksploatacji i związanych z nimi okoliczności;
- v. okresowa ocena emisji w warunkach inne niż normalne warunki eksploatacji (np. częstość występowania zdarzeń, czas ich trwania, ilość wyemitowanych zanieczyszczeń) oraz, w stosownych przypadkach, wdrażanie działań naprawczych.

#### 1.1.2. Monitorowanie

**BAT 6. W ramach BAT należy monitorować co najmniej raz w roku:**

- roczne zużycie wody, energii i materiałów;
- roczne wytwarzanie ścieków;
- roczną ilość każdego rodzaju wytworzonych pozostałości i każdego rodzaju odpadów przekazanych do unieszkodliwienia.

#### Opis

Monitorowanie można prowadzić za pomocą bezpośrednich pomiarów, obliczeń lub zapisów, np. przy użyciu odpowiednich mierników lub faktur. Monitorowanie odbywa się na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu) i uwzględnia się w nim wszelkie istotne zmiany w zespole urządzeń.

**BAT 7. W ramach BAT należy monitorować emisje zorganizowane do powietrza co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.**

Substancja/ Parametr	Szczegółowe procesy	Sektor	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania <sup>(1)</sup>	Monitorowanie powiązane z
CO	Nagrzewanie wsadu <sup>(2)</sup>	HR, CR, WD, HDC	EN 15058 <sup>(3)</sup>	Raz na rok	BAT 22
	Nagrzewanie wanny cynkowej <sup>(2)</sup>	Powlekanie ogniowe ciągłe (HDC) drutów, BG		Raz na rok	
	Odzysk kwasu chlorowodorowego poprzez prażenie natryskowe lub z wykorzystaniem reaktora ze złożem fluidalnym  Odzysk mieszaniny kwasów poprzez prażenie natryskowe	HR, CR, HDC, WD		Raz na rok	BAT 29
Pył	Nagrzewanie wsadu	HR, CR, WD, HDC	EN 13284-1 <sup>(3)</sup> <sup>(4)</sup>	Ciągłe w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe pyłu  > 2 kg/h Raz na 6 miesięcy w przypadku każdego komina, w którym przepływy masowe pyłu wynoszą od 0,1 kg/h do 2 kg/h  Raz na rok w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe pyłu  < 0,1 kg/h	BAT 20
	Cynkowanie ogniowe po topnikowaniu	HDC, BG		Raz na rok <sup>(5)</sup>	BAT 26

	<p>Odzysk kwasu chlorowodorowego poprzez prażenie natryskowe lub z wykorzystaniem reaktora ze złożem fluidalnym</p> <p>Odzysk mieszaniny kwasów poprzez prażenie natryskowe lub odparowanie</p>	HR, CR, HDC, WD		Raz na rok	BAT 29
	Obróbka mechaniczna (w tym cięcie wzdłużne, usuwanie zgorzeliny, szlifowanie, walcowanie wstępne, walcowanie, wykańczanie, prostowanie blach cienkich), oczyszczanie płomieniowe (inne niż ręczne oczyszczanie płomieniowe) oraz spawanie	HR		Raz na rok	BAT 42
	Rozwijanie, mechaniczne wstępne usuwanie zgorzeliny, prostowanie blach cienkich i spawanie	CR		Raz na rok	BAT 46
	Kąpiele ołowiowe	WD		Raz na rok	BAT 51
	Ciągnięcie na sucho			Raz na rok	BAT 52
HCl	Wytrawianie kwasem chlorowodorowym	HR, CR, HDC, WD	EN 1911 <sup>(3)</sup>	Raz na rok	BAT 24
	Wytrawianie i usuwanie warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego	BG		Raz na rok	BAT 62
	Odzysk kwasu chlorowodorowego poprzez prażenie natryskowe lub z wykorzystaniem reaktora ze złożem fluidalnym	HR, CR, HDC, WD		Raz na rok	BAT 29
	Wytrawianie i usuwanie warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego w otwartych kąpielach trawiących	BG		Brak normy EN	Raz na rok <sup>(6)</sup>
HF	Wytrawianie mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy	HR, CR, HDC	Trwają prace nad normą EN <sup>(3)</sup>	Raz na rok	BAT 24
	Odzysk mieszaniny kwasów w wyniku prażenia natryskowego lub przez odparowanie	HR, CR		Raz na rok	BAT 29

Metale	Ni	Obróbka mechaniczna (w tym cięcie wzdłużne, usuwanie zgorzeliny, szlifowanie, walcowanie wstępne, walcowanie, wykańczanie, prostowanie blach cienkich), oczyszczanie płomieniowe (inne niż ręczne oczyszczanie płomieniowe) oraz spawanie	HR	EN 14385	Raz na rok <sup>(7)</sup>	BAT 42
		Rozwijanie, mechaniczne wstępne usuwanie zgorzeliny, prostowanie blach cienkich i spawanie	CR		Raz na rok <sup>(7)</sup>	BAT 46
	Pb	Obróbka mechaniczna (w tym cięcie wzdłużne, usuwanie zgorzeliny, szlifowanie, walcowanie wstępne, walcowanie, wykańczanie, prostowanie blach cienkich), oczyszczanie płomieniowe (inne niż ręczne oczyszczanie płomieniowe) oraz spawanie	HR		Raz na rok <sup>(7)</sup>	BAT 42
		Rozwijanie, mechaniczne wstępne usuwanie zgorzeliny, prostowanie blach cienkich i spawanie	CR		Raz na rok <sup>(7)</sup>	BAT 46
		Kąpiele ołowiowe	WD		Raz na rok	BAT 51
	Zn	Cynkowanie ogniowe po topnikowaniu	HDC, BG		Raz na rok <sup>(8)</sup>	BAT 26
NH <sub>3</sub>	W przypadku zastosowania SNCR lub SCR	HR, CR, WD, HDC	EN ISO 21877 <sup>(3)</sup>	Raz na rok	BAT 22, BAT 25, BAT 29	
NO <sub>x</sub>	Nagrzewanie wsadu <sup>(2)</sup>	HR, CR, WD, HDC	EN 14792 <sup>(3)</sup>	<p>Ciągle w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe NO<sub>x</sub> &gt; 15 kg/h</p> <p>Raz na 6 miesięcy w przypadku każdego komina, w którym przepływy masowe NO<sub>x</sub> wynoszą od 1 kg/h do 15 kg/h.</p> <p>Raz na rok w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe NO<sub>x</sub> &lt; 1 kg/h</p>	BAT 22	

	Nagrzewanie wanny cynkowej <sup>(2)</sup>	Powlekanie ogniowe ciągłe (HDC) drutów, BG		Raz na rok	
	Wytrawianie samym kwasem azotowym lub w połączeniu z innymi kwasami	HR, CR		Raz na rok	BAT 25
	Odzysk kwasu chlorowodorowego poprzez prażenie natryskowe lub z wykorzystaniem reaktora ze złożem fluidalnym  Odzysk mieszaniny kwasów poprzez prażenie natryskowe lub odparowanie	HR, CR, WD, HDC		Raz na rok	BAT 29
SO <sub>2</sub>	Nagrzewanie wsadu <sup>(8)</sup>	HR, CR, WD, powlekanie ogniowe (HDC) blach w arkuszach	EN 14791 <sup>(3)</sup>	<p>Ciągłe w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe SO<sub>2</sub> &gt; 10 kg/h</p> <p>Raz na 6 miesięcy w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe SO<sub>2</sub> wynoszą od 1 kg/h do 10 kg/h.</p> <p>Raz na rok w przypadku każdego komina, w którym występują przepływy masowe SO<sub>2</sub> &lt; 1 kg/h</p>	BAT 21
				Raz na rok <sup>(i)</sup>	BAT 29
SO <sub>x</sub>	Wytrawianie kwasem siarkowym	HR, CR, HDC, WD		Raz na rok	BAT 24
		BG			

Całkowite LZO	Odtłuszczenie	CR, HDC	EN 12619 <sup>(3)</sup>	Raz na rok <sup>(5)</sup>	BAT 23
	Walcowanie, przepust wygładzający na mokro i wykańczanie	CR		Raz na rok <sup>(5)</sup>	BAT 48
	Kąpiele ołowiowe	WD		Raz na rok <sup>(5)</sup>	—
	Olejowe kąpiele hartownicze	WD		Raz na rok <sup>(5)</sup>	BAT 53

<sup>(1)</sup> W miarę możliwości pomiary są przeprowadzane w najwyższym oczekiwanym stanie emisji w normalnych warunkach eksploatacji.

<sup>(2)</sup> Monitorowanie nie ma zastosowania, gdy wykorzystywana jest wyłącznie energia elektryczna.

<sup>(3)</sup> W przypadku pomiarów ciągłych zastosowanie mają następujące normy ogólne EN: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 i EN 14181.

<sup>(4)</sup> W przypadku pomiarów ciągłych zastosowanie ma również norma EN 13284-2.

<sup>(5)</sup> Jeśli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne, można przyjąć mniejszą częstotliwość monitorowania, ale w każdym przypadku co najmniej raz na 3 lata.

<sup>(6)</sup> W przypadku gdy techniki a) lub b) BAT 62 nie mają zastosowania, pomiar stężenia HCl w fazie gazowej nad kąpielą trwającą przeprowadza się co najmniej raz w roku.

<sup>(7)</sup> Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

<sup>(8)</sup> Monitorowanie nie ma zastosowania, gdy jako paliwo wykorzystuje się wyłącznie gaz ziemny lub wyłącznie energię elektryczną.

**BAT 8. W ramach BAT należy monitorować emisje do wody co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN są niedostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równoważnej jakości naukowej.**

Substancja/parametr	Szczegółowe procesy	Normy	Minimalna częstotliwość monitorowania <sup>(1)</sup>	Monitorowanie powiązane z
Zawiesina ogólna (TSS) <sup>(2)</sup>	Wszystkie procesy	EN 872	Raz na tydzień <sup>(3)</sup>	BAT 31
Ogólny węgiel organiczny (OWO) <sup>(2)</sup> <sup>(4)</sup>	Wszystkie procesy	EN 1484	Raz na miesiąc	
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) <sup>(2)</sup> <sup>(4)</sup>	Wszystkie procesy	Brak normy EN		
Indeks oleju węglowodorowego (HOI) <sup>(5)</sup>	Wszystkie procesy	EN ISO 9377-2	Raz na miesiąc	
Metale/ metaloidy <sup>(5)</sup>	Bor	Procesy, w których używany jest boraks	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)	Raz na miesiąc
	Kadm	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>	Różne normy EN (np. EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)	Raz na miesiąc
	Chrom	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>		
	Żelazo	Wszystkie procesy		



	Nikiel	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>		
	Ołów	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>		
	Cyna	Cynkowanie ogniowe ciągłe z użyciem cyny		
	Cynk	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>		
	Rtęć	Wszystkie procesy <sup>(6)</sup>	Różne normy EN (np. EN ISO 12846, EN ISO 17852)	
	Sześciowartościowy chrom	Wytrawianie stali wysokostopowej lub pasywacja związkami sześciowartościowego chromu	Różne normy EN (np. EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	
Fosfor całkowity (P całkowity) <sup>(2)</sup>		Fosforanowanie	Różne normy EN (np. EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 i -2)	Raz na miesiąc
Fluorek (F) <sup>(3)</sup>		Wytrawianie mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy	EN ISO 10304-1	Raz na miesiąc

<sup>(1)</sup> W przypadku zrzutu partiami, który ma miejsce rzadziej niż minimalna częstotliwość monitorowania, monitorowanie przeprowadza się raz dla każdej partii.

<sup>(2)</sup> Monitorowanie ma zastosowanie tylko w przypadku bezpośredniego zrzutu do odbiornika wodnego.

<sup>(3)</sup> Częstotliwość monitorowania można ograniczyć i przeprowadzać je raz na miesiąc, jeżeli okaże się, że poziomy emisji są wystarczająco stabilne.

<sup>(4)</sup> Monitorowane jest ChZT albo OWO. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.

<sup>(5)</sup> W przypadku pośredniego zrzutu do odbiornika wodnego częstotliwość monitorowania można ograniczyć do monitorowania raz na trzy miesiące, jeśli oczyszczalnia ścieków jest odpowiednio zaprojektowana i wyposażona, aby przeprowadzać redukcję danych zanieczyszczeń.

<sup>(6)</sup> Monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja/dany parametr zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

### 1.1.3. Substancje niebezpieczne

**BAT 9. Aby uniknąć stosowania związków sześciowartościowego chromu w pasywacji, w ramach BAT należy stosować roztwory zawierające inne metale (np. mangan, cynk, fluorek tytanu, fosforany lub molibdeniany) lub roztwory polimerów organicznych (np. zawierające poliuretany lub poliestry).**

#### Stosowanie

Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikacje produktu (np. jakość powierzchni, podatność na malowanie, spawalność, formowalność, odporność na korozję).

## 1.1.4. Efektywność energetyczna

**BAT 10. Aby zwiększyć ogólną efektywność energetyczną zespołu urządzeń, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.**

Technika	Opis	Stosowanie
a. Plan racjonalizacji zużycia energii i audyty energetyczne	<p>Plan racjonalizacji zużycia energii stanowi część EMS (zob. BAT 1) i obejmuje definiowanie i monitorowanie jednostkowego zużycia energii w ramach działalności/procesów (zob. BAT 6), ustalanie kluczowych wskaźników efektywności w skali rocznej (np. MJ/t produktu) oraz planowanie okresowych celów usprawniania i powiązanych działań.</p> <p>Audyty energetyczne przeprowadza się co najmniej raz w roku, aby zapewnić osiągnięcie celów planu zarządzania energią.</p> <p>Plan racjonalizacji zużycia energii i audyty energetyczne mogą być włączone do ogólnego planu racjonalizacji zużycia energii większej instalacji (np. do produkcji żelaza i stali).</p>	Poziom szczegółowości planu racjonalizacji zużycia energii, audytów energetycznych i rejestru bilansu energetycznego będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń oraz od rodzajów wykorzystywanych źródeł energii.
b. Rejestr bilansu energetycznego	<p>Sporządzanie raz na rok rejestru bilansu energetycznego, który przedstawia podział zużycia i wytwarzania energii (w tym oddawania energii) według rodzaju źródła energii (np. energia elektryczna, gaz ziemny, gazy procesowe powstałe przy produkcji żelaza i stali, energia ze źródeł odnawialnych, pobrane ciepło lub chłodzenie). Obejmuje to:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— określenie granicy energetycznej procesów;</li> <li>— informacje o zużyciu energii pod względem energii dostarczonej;</li> <li>— informacje o energii oddawanej z zespołu urządzeń na zewnątrz;</li> <li>— informacje o przepływie energii (np. wykresy Sankeya lub bilanse energetyczne) pokazujące, w jaki sposób energia jest wykorzystywana w procesach.</li> </ul>	

**BAT 11. W celu zwiększenia efektywności energetycznej nagrzewania (w tym nagrzewania i suszenia wsadu, a także nagrzewania kąpeli i wani cynkowniczych) w ramach BAT należy zastosować odpowiednią kombinację technik przedstawionych poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
<i>Konstrukcja i działanie</i>		
a. Optymalna konstrukcja pieca do nagrzewania wsadu	<p>Obejmuje techniki takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— optymalizację kluczowych cech pieca (np. liczba i typ palników, szczelność i izolacja pieca przy użyciu odpowiednich materiałów ogniotrwałych);</li> <li>— minimalizację strat ciepła z otworów drzwiowych pieca, np. przez zastosowanie kilku podnoszonych segmentów zamiast jednego w piecach grzewczych ciągłego działania;</li> </ul>	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.

		— minimalizację liczby konstrukcji podtrzymujących wsad wewnątrz pieca (np. kształowników, szyn ślizgowych) oraz zastosowanie odpowiedniej izolacji w celu zmniejszenia strat ciepła wynikających z chłodzenia wodą konstrukcji wsporczych w piecach grzewczych ciągłego działania.	
b.	Optymalna konstrukcja wanny cynkowniczej	Obejmuje techniki takie jak: — równomierne nagrzewanie ścian wanny cynkowniczej (np. za pomocą palników o dużej prędkości lub konstrukcji promiennikowej); — zminimalizowanie strat ciepła z pieca poprzez zastosowanie izolowanych ścian zewnętrznych/wewnętrznych (np. wyłożenie ceramiczne).	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
c.	Optymalna eksploatacja wanny cynkowniczej	Obejmuje techniki takie jak: minimalizacja strat ciepła z wanny cynkowniczej podczas cynkowania ogniowego ciągłego i jednostkowego drutów, np. poprzez stosowanie izolowanych osłon w okresach postoju.	Zastosowanie ogólne
d.	Optymalizacja spalania	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie ogólne
e.	Automatyzacja i sterowanie piecem	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie ogólne
f.	System zarządzania (i gospodarka) gazem procesowym	Zob. sekcja 1.7.1. Stosuje się wartość opałową gazów procesowych powstałych przy produkcji żelaza i stali lub gazu bogatego w CO pochodzącego z produkcji żelazochromu.	Stosuje się wyłącznie w przypadku dostępności gazów procesowych powstałych przy produkcji żelaza i stali lub gazu bogatego w CO pochodzącego z produkcji żelazochromu.
g.	Wyżarzanie partiami (w piecach kołpakowych) z użyciem 100 % wodoru	Wyżarzanie partiami (w piecach kołpakowych) przeprowadza się w piecach, w których jako gaz ochronny o zwiększonej przewodności cieplnej stosuje się 100 % wodoru.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
h.	Spalanie w tlenie	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie może być ograniczone do pieców przetwarzających stal wysokostopową. Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona konstrukcją pieca i potrzebą zapewnienia minimalnego przepływu gazów odlotowych. Nie dotyczy pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.

i.	Spalanie bezpłomieniowe	Zob. sekcja 1.7.1.	<p>Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona konstrukcją pieca (tj. objętością pieca, przestrzenią na palniki, odległością między palnikami) oraz koniecznością wymiany okładziny ogniotrwałej.</p> <p>Zastosowanie może być ograniczone do procesów, w których wymagana jest ścisła kontrola temperatury lub profilu temperatury (np. rekrytalizacja).</p> <p>Nie dotyczy pieców pracujących w temperaturze niższej niż temperatura samozapłonu wymagana do celów spalania bezpłomieniowego oraz pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.</p>
j.	Palnik opalany impulsowo	Dopływ ciepła do pieca jest kontrolowany przez czas palenia się palników lub przez sekwencyjne uruchamianie poszczególnych palników, a nie przez regulację przepływu powietrza do spalania i paliwa.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.

*Odzysk ciepła z gazów spalinowych*

k.	Wstępne nagrzewanie wsadu	Wsad jest wstępnie nagrzewany w wyniku bezpośredniego nadmuchiwanie na niego gorących gazów spalinowych.	Dotyczy wyłącznie pieców grzewczych ciągłego działania. Nie dotyczy pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.
l.	Suszenie obrabianego materiału	W cynkowaniu ogniowym jednostkowym ciepło z gazów spalinowych jest wykorzystywane do osuszania obrabianego materiału.	Zastosowanie ogólne

m.	Wstępne ogrzewanie powietrza spalania do	Zob. sekcja 1.7.1. Można to osiągnąć na przykład przez zastosowanie palników regeneracyjnych lub rekuperacyjnych. Należy osiągnąć równowagę między maksymalizacją odzysku ciepła z gazów spalinowych a minimalizacją emisji NO <sub>x</sub> .	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca w przypadku instalacji z palnikami regeneracyjnymi.
n.	Kocioł odzysknicowy	Ciepło z gorących gazów spalinowych jest wykorzystywane do wytwarzania pary lub gorącej wody, która jest używana w innych procesach (np. do nagrzewania kąpeli trawiących i topniących), do ogrzewania komunalnego lub do wytwarzania energii elektrycznej.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca lub odpowiednie zapotrzebowanie na parę lub gorącą wodę.

Dalsze sektorowe techniki zwiększania efektywności energetycznej podano w sekcjach 1.2.1, 1.3.1 i 1.4.1 niniejszych konkluzji dotyczących BAT.

Tabela 1.1

**Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z nagrzewaniem wsadu w procesie walcowania na gorąco**

Szczegółowe procesy Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
<b>Nagrzewanie wsadu</b>		
Kręgi blach taśmowych walcowanych na gorąco (taśmy)	MJ/t	1 200–1 500 <sup>(1)</sup>
Blachy arkuszowe grube	MJ/t	1 400–2 000 <sup>(2)</sup>
Pręty, walcówka	MJ/t	600–1 900 <sup>(2)</sup>
Kształowniki, kęsy, szyny, rury	MJ/t	1 400–2 200
<b>Nagrzewanie międzyoperacyjne wsadu</b>		
pręty, walcówka, rury	MJ/t	100–900
<b>Nagrzewanie końcowe (dogrzewanie) wsadu</b>		
Blachy arkuszowe grube	MJ/t	1 000–2 000
Pręty, walcówka	MJ/t	1 400–3 000 <sup>(3)</sup>

<sup>(1)</sup> W przypadku stali wysokostopowej (np. austenitycznej stali nierdzewnej) górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić nawet 2 200 MJ/t.

<sup>(2)</sup> W przypadku stali wysokostopowej (np. austenitycznej stali nierdzewnej) górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić nawet 2 800 MJ/t.

<sup>(3)</sup> W przypadku stali wysokostopowej (np. austenitycznej stali nierdzewnej) górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić nawet 4 000 MJ/t.

Tabela 1.2

**Poziomy efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z wyżarzaniem po walcowaniu na zimno**

Szczegółowe procesy	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
wyżarzanie po walcowaniu na zimno (w piecach kołpakowych i ciągłe)	MJ/t	600–1 200 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>

<sup>(1)</sup> W przypadku wyżarzania partiami (w piecach kołpakowych) dolną granicę zakresu BAT-AEPL można osiągnąć, wykorzystując BAT 11 (g).

<sup>(2)</sup> Poziomy BAT-AEPL może być wyższy w przypadku linii wyżarzania ciągłego wymagających temperatury wyższej niż 800 °C.

Tabela 1.3

**Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z nagrzewaniem wsadu przed cynkowaniem ogniowym ciągłym**

Szczegółowe procesy	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Nagrzewanie wsadu przed cynkowaniem ogniowym ciągłym	MJ/t	700–1 100 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Poziom BAT-AEPL może być wyższy w przypadku linii wyżarzania ciągłego wymagających temperatury wyżarzania powyżej 800 °C.

Tabela 1.4

**Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii związanego z cynkowaniem ogniowym jednostkowym**

Szczegółowe procesy	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Cynkowanie ogniowe jednostkowe	kWh/t	300–800 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup> <sup>(3)</sup>

<sup>(1)</sup> Górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa, gdy nadmiar cynku usuwa się poprzez odwirowywanie lub gdy temperatura kąpeli galwanicznej jest wyższa niż 500 °C.

<sup>(2)</sup> Górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić do 1 200 kWh/t dla zespołów urządzeń do cynkowania ogniowego jednostkowego, działających przy średniej rocznej wydajności produkcji poniżej 150 t/m<sup>3</sup> objętości wanny cynkowniczej.

<sup>(3)</sup> W przypadku zespołów urządzeń do cynkowania ogniowego jednostkowego, produkujących głównie cienkie wyroby (np. < 1,5 mm) górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić do 1 000 kWh/t.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 6.

**1.1.5. Efektywne wykorzystanie materiałów****BAT 12. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów podczas odtłuszczania i ograniczyć wytwarzanie zużytego roztworu odtłuszczającego, w ramach BAT należy stosować kombinację technik podanych poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
----------	------	------------

**Unikanie lub ograniczanie konieczności odtłuszczania**

a.	Stosowanie wsadu o niskim stopniu zanieczyszczenia olejami i smarami	Stosowanie wsadu o niskim stopniu zanieczyszczenia olejami i smarami wydłuża czas działania roztworu odtłuszczającego.	Możliwość zastosowania może być ograniczona, jeśli nie można wpływać na jakość wsadu.
b.	Zastosowanie pieca z bezpośrednim płomieniem w przypadku cynkowania ogniowego ciągłego blach w arkuszach	Olej znajdujący się na powierzchni blachy jest spalany w piecu z bezpośrednim płomieniem. W przypadku niektórych produktów wysokiej jakości lub blach w arkuszach z wysokim poziomem oleju reszkowego konieczne może być odtłuszczenie przed umieszczeniem w piecu.	Możliwość zastosowania może być ograniczona, jeśli wymagany jest bardzo wysoki poziom czystości powierzchni i przyczepności cynku.

*Optymalizacja odtuszczenia*

c.	Ogólne techniki zwiększania skuteczności odtuszczenia	Do takich technik zalicza się: — monitorowanie i optymalizację temperatury oraz stężenia środków odtuszcających w roztworze odtuszcającym; — wzmocnienie działania roztworu odtuszcającego na wsad (np. poprzez przemieszczanie wsadu, wstrząsanie roztworu odtuszcającego lub zastosowanie ultradźwięków w celu wywołania kawitacji roztworu na odtuszcanej powierzchni).	Zastosowanie ogólne
d.	Minimalizacja wydostawania się roztworu odtuszcającego	Obejmuje techniki takie jak: — użycie rolek dociskowych, np. w przypadku ciągłego odtuszczenia taśmy; — uzyskanie odpowiedniego czasu ociekania, np. przez powolne podnoszenie obrabianego materiału.	Zastosowanie ogólne
e.	Odtuszczenie kaskadowe wsteczne	Odtuszczenie przeprowadza się w co najmniej dwóch wannach połączonych szeregowo, przy czym wsad jest przenoszony z najbardziej zanieczyszczonej wanny odtuszcającej do najczystszej.	Zastosowanie ogólne
<i>Wydłużenie czasu eksploatacji wanień odtuszcających</i>			
f.	Czyszczenie i ponowne użycie roztworu odtuszcającego	W celu oczyszczenia roztworu odtuszcającego do ponownego użycia stosuje się separację magnetyczną, separację oleju (np. przelewy syfonowe, rynny spustowe, przelewy), mikro- lub ultrafiltrację lub obróbkę biologiczną.	Zastosowanie ogólne

**BAT 13. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczyć wytwarzanie zużytego kwasu do wytrawiania podczas jego ogrzewania, w ramach BAT należy stosować jedną z technik podanych poniżej i nie stosować bezpośredniego wprowadzania pary.**

	Technika	Opis
a.	Ogrzewanie kwasów za pomocą wymienników ciepła	Odporne na korozję wymienniki ciepła są zanurzone w kwasie do wytrawiania w celu pośredniego ogrzewania, np. parą.
b.	Ogrzewanie kwasów metodą spalania zanurzeniowego	Gazy spalinowe przechodzą przez kwas do wytrawiania, uwalniając energię poprzez bezpośrednie przenoszenie ciepła.

**BAT 14. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie wytrawiania i ograniczyć wytwarzanie zużytego kwasu do wytrawiania, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik podanych poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
<i>Unikanie lub ograniczanie konieczności wytrawiania</i>		
a. Minimalizacja korozji stali	Obejmuje techniki takie jak: <ul style="list-style-type: none"> <li>— chłodzenie stali walcowanej na gorąco tak szybko, jak to możliwe, w zależności od specyfikacji produktu;</li> <li>— magazynowanie wsadu w zadanych miejscach;</li> <li>— ograniczenie czasu przechowywania wsadu.</li> </ul>	Zastosowanie ogólne
b. Mechaniczne usuwanie zgorzeliny (wstępne)	Obejmuje techniki takie jak: <ul style="list-style-type: none"> <li>— śrutowanie;</li> <li>— zginanie;</li> <li>— piaskowanie;</li> <li>— szczotkowanie;</li> <li>— wydłużanie i prostowanie blach cienkich.</li> </ul>	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.  Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikację produktu.
c. Wstępne elektrolityczne wytrawianie wysokostopowej stali	Stosowanie roztworu wodnego siarczanu sodu ( $\text{Na}_2\text{SO}_4$ ) do wstępnej obróbki stali wysokostopowej przed wytrawianiem mieszaniną kwasów w celu przyspieszenia i usprawnienia usuwania powierzchniowej zgorzeliny tlenkowej. Ścieki zawierające sześciowartościowy chrom są oczyszczane przy użyciu techniki BAT 31, o której mowa w lit. f).	Ma zastosowanie wyłącznie do walcowania na zimno.  Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
<i>Optymalizacja procesu wytrawiania</i>		
d. Spłukiwanie po odtłuszczeniu alkalicznym	Dzięki płukaniu wsadu po odtłuszczeniu ogranicza się przeniesienie alkalicznego roztworu odtłuszczającego do kąpeli trawiącej.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.



e.	Ogólne techniki zwiększania wydajności wytrawiania	<p>Do takich technik zalicza się:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— optymalizację temperatury wytrawiania w celu maksymalizacji szybkości wytrawiania przy minimalizacji emisji kwasów;</li> <li>— optymalizację składu kąpeli trawiącej (np. stężenia kwasu i żelaza);</li> <li>— optymalizację czasu wytrawiania w celu uniknięcia nadmiernego wytrawienia;</li> <li>— unikanie drastycznych zmian w składzie kąpeli trawiącej poprzez częste uzupełnianie jej świeżym kwasem.</li> </ul>	Zastosowanie ogólne
f.	Czyszczenie wanny do wytrawiania i ponowne użycie wolnego kwasu	Do usuwania cząstek z kwasu do wytrawiania stosuje się obieg czyszczący, np. z filtracją, a następnie odzyskuje się wolny kwas poprzez wymianę jonową, np. przy użyciu żywic.	Nie ma zastosowania, jeśli stosuje się wytrawianie kaskadowe (lub podobne), ponieważ w jego wyniku uzyskuje się bardzo niskie poziomy wolnego kwasu.
g.	Wytrawianie kaskadowe wsteczne	Wytrawianie przeprowadza się w co najmniej dwóch wannach połączonych szeregowo, przy czym wsad jest przenoszony z wanny o najniższym stężeniu kwasu do wanny o najwyższym.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
h.	Minimalizacja wydostawania się kwasu do wytrawiania	<p>Obejmuje techniki takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— użycie rolek dociskowych, np. w przypadku wytrawiania ciągłego taśmy;</li> <li>— uzyskanie odpowiedniego czasu ociekania, np. przez powolne podnoszenie obrabianego materiału;</li> <li>— wykorzystanie zwojów walcówki wibracyjnej.</li> </ul>	Zastosowanie ogólne
i.	Wytrawianie turbulencyjne	<p>Obejmuje techniki takie jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>— wtryskiwanie kwasu do wytrawiania pod wysokim ciśnieniem przez dysze;</li> <li>— wstrząsanie kwasu do wytrawiania za pomocą zanurzonej turbiny.</li> </ul>	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.

j.	Stosowanie inhibitorów wytrawiania	Inhibitory wytrawiania są dodawane do kwasu do wytrawiania w celu ochrony metalicznie czystych części wsadu przed nadmiernym wytrawieniem.	Nie ma zastosowania do stali wysokostopowej. Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikacje produktu.
k.	Aktywne wytrawianie w kwasie chlorowodorowym	Wytrawianie przeprowadza się przy niskim stężeniu kwasu chlorowodorowego (tj. wagowo ok. 4–6 %) i wysokim stężeniu żelaza (tj. ok. 120–180 g/l) w temperaturze 20–25 °C.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.5

**Poziom efektywności środowiskowej powiązany z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia kwasu do wytrawiania przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym**

Kwas do wytrawiania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia z 3 lat)
Kwas chlorowodorowy, 28 % masowych.	kg/t	13–30 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> Górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić do 50 kg/t w przypadku cynkowania głównie obrabianego materiału o dużej powierzchni właściwej (np. cienkich wyrobów < 1,5 mm, rur o grubości ścianki < 3 mm) lub w przypadku ponownego cynkowania.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 6.

**BAT 15. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów przy topnikowaniu i zmniejszyć ilości zużytego roztworu topnika przekazywanego do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki a), b) i c) w połączeniu z techniką d) lub w połączeniu z techniką e) podanymi poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie	
a.	Płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu	W przypadku cynkowania ogniowego jednostkowego przenoszenie żelaza do roztworu topnika jest ograniczane przez płukanie obrabianego materiału po wytrawianiu.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
b.	Zoptymalizowany proces topnikowania	Skład chemiczny roztworu topnika jest monitorowany i często korygowany. Ilość stosowanego środka do topnikowania jest ograniczona do minimalnego poziomu wymaganego do osiągnięcia specyfikacji produktu.	Zastosowanie ogólne
c.	Minimalizacja wydostawania się roztworu topnika	Wydostawanie się roztworu topnika jest minimalizowane dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie	Zastosowanie ogólne
d.	Usuwanie żelaza i ponowne użycie roztworu topnika	Żelazo usuwa się z roztworu topnika za pomocą jednej z następujących technik: — utlenianie elektrolityczne; — utlenianie powietrzem lub z użyciem H <sub>2</sub> O <sub>2</sub> ; — wymiana jonowa. Po usunięciu żelaza roztwór topnika wykorzystuje się ponownie.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń do cynkowania ogniowego jednostkowego może być ograniczone ze względu na brak miejsca.

e.	Odzysk soli z zużytego roztworu topnika do produkcji środków do topnikowania	Zużyty roztwór topnika jest wykorzystywany do odzysku zawartych w nim soli w celu produkcji środków do topnikowania. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Możliwość zastosowania może być ograniczona w zależności od dostępności rynku.
----	--	---	--

**BAT 16. W celu zwiększenia efektywności wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego przy powlekanii drutów i cynkowaniu ogniowym jednostkowym oraz zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej.**

	Technika	Opis
a.	Ograniczenie powstawania kożucha żuźlowego dennego	Wytwarzanie kożucha żuźlowego dennego można ograniczyć, np. przez wystarczające płukanie po wytrawianiu, usuwanie żelaza z roztworu topnika (zob. BAT 15 lit. d)), stosowanie środków do topnikowania o łagodnym działaniu trawiącym oraz unikanie miejscowego przegrzewania w wannie cynkowniczej.
b.	Zapobieganie rozpryskom cynku przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym, zbieranie rozprysków cynku i ich ponowne wykorzystanie	Powstawanie rozprysków cynku z wanny cynkowniczej jest ograniczone dzięki zminimalizowaniu przenoszenia roztworu topnika (zob. BAT 26 lit. b)). Rozpryski cynku wydobywające się z wanny cynkowniczej są zbierane i ponownie wykorzystywane. Obszar wokół wanny jest utrzymywany w czystości, aby ograniczyć zanieczyszczenie rozpryskami.
c.	Zmniejszenie ilości wytwarzanego popiołu cynkowego	Tworzenie się popiołu cynkowego, tj. utlenianie cynku na powierzchni kąpeli, jest ograniczane np. przez: <ul style="list-style-type: none"> <li>— wystarczające wysuszenie obrabianego materiału/drutów przed zanurzeniem;</li> <li>— unikanie niepotrzebnych zakłóceń kąpeli podczas produkcji, w tym podczas odtłuszczenia;</li> <li>— zmniejszenie powierzchni wanny stykającej się z powietrzem za pomocą pływającej osłony ogniotrwałej – w przypadku ciągłego cynkowania ogniowego drutów.</li> </ul>

**BAT 17. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku fosforowania i pasywacji, w ramach BAT należy stosować technikę, o której mowa w lit. a), oraz jedną z technik, o których mowa w lit. b) lub c), poniżej.**

	Technika	Opis
<i>Wydłużenie czasu eksploatacji wanień do przetwarzania</i>		
a.	Czyszczenie i ponowne użycie roztworu do fosforowania lub pasywacji	Obieg czyszczący, na przykład z filtracją, służy do oczyszczania roztworu do fosforowania lub pasywacji w celu ponownego użycia.
<i>Optymalizacja przetwarzania</i>		
b.	Stosowanie powłokarek walcowych do taśm	Powłokarki walcowe stosuje się do nakładania roztworu do pasywacji lub warstwy zawierającej fosforany na powierzchnię taśm. Umożliwia to lepszą kontrolę grubości warstwy, a tym samym zmniejszenie zużycia chemikaliów.
c.	Minimalizacja wydostawania się roztworu chemicznego	Wydostawanie się roztworu chemicznego jest minimalizowane np. dzięki przepuszczaniu taśm przez rolki dociskowe lub dzięki przeznaczeniu wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie obrabianego materiału.

**BAT 18.** Aby ograniczyć ilość zużytego kwasu do wytrawiania przekazywanego do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przeprowadzić odzyskiwanie zużytych kwasów trawiących (tj. kwasu chlorowodorowego, siarkowego i mieszaniny kwasów). Neutralizacja zużytych kwasów do wytrawiania lub wykorzystanie zużytych kwasów do wytrawiania do rozdzielania emulsji nie stanowi BAT.

#### Opis

Techniki odzyskiwania zużytego kwasu do wytrawiania na terenie zakładu lub poza nim obejmują:

- i. prażenie natryskowe lub wykorzystanie reaktorów ze złożem fluidalnym do odzysku kwasu chlorowodorowego;
- ii. krystalizacja siarczanu żelazowego do odzysku kwasu siarkowego;
- iii. prażenie natryskowe, odparowanie, wymiana jonowa lub dializa dyfuzyjna w celu odzyskania mieszaniny kwasów;
- iv. wykorzystanie zużytego kwasu do wytrawiania jako surowca wtórnego (np. do produkcji chlorku żelaza lub pigmentów).

#### Stosowanie

W przypadku cynkowania ogniowego jednostkowego, jeżeli wykorzystanie zużytego kwasu do wytrawiania jako surowca wtórnego jest ograniczone z powodu jego niedostępności na rynku, wyjątkowo można przeprowadzić neutralizację zużytego kwasu do wytrawiania.

Dalsze sektorowe techniki zwiększania efektywności wykorzystania materiałów podano w sekcjach 1.2.2, 1.3.2, 1.4.2, 1.5.1 i 1.6.1 niniejszych konkluzji dotyczących BAT.

### 1.1.6. Zużycie wody i wytwarzanie ścieków

**BAT 19.** Aby zoptymalizować zużycie wody, zwiększyć jej zdolność do recyklingu i zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków, w ramach BAT należy stosować zarówno techniki, o których mowa w lit. a) i b), jak i odpowiednią kombinację technik, o których mowa w lit. c)–h) przedstawionych poniżej.

Technika	Opis	Stosowanie
a.	Plan gospodarowania wodą i audyty gospodarki wodnej	Poziom szczegółowości planu gospodarowania wodą i audytów gospodarki wodnej będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności zespołu urządzeń.

b.	Rozdzielenie strumieni wody	Każdy rodzaj ścieków (np. spływ powierzchniowy, woda procesowa, ścieki alkaliczne lub kwaśne, zużyty roztwór odtłuszczający) zbiera się z uwzględnieniem zawartości zanieczyszczeń i wymaganych technik oczyszczania. Strumienie ścieków, które mogą być poddane recyklingowi bez oczyszczania, oddziela się od strumieni ścieków wymagających oczyszczania.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona układem systemu zbierania wody.
c.	Minimalizacja zanieczyszczenia wody procesowej węglowodorami	Zanieczyszczenie wody procesowej ubywającym olejem i smarem jest minimalizowane dzięki zastosowaniu takich technik jak: — olejoszczelne łożyska i uszczelnienia łożysk walców roboczych; — wskaźniki wycieku; — regularne kontrole i zapobiegawcza konserwacja uszczelnień pompy, rurociągów i walców roboczych.	Zastosowanie ogólne
d.	Ponowne wykorzystanie lub recykling wody	Strumienie wody (np. woda procesowa, ścieki z oczyszczania na mokro lub kąpeli hartowniczych) są ponownie wykorzystywane lub poddawane recyklingowi w obiegach zamkniętych lub półzamkniętych, w razie potrzeby po oczyszczeniu (zob. BAT 30 i BAT 31).	Stopień ponownego wykorzystania lub recyklingu wody jest uwarunkowany bilansem wodnym zespołu urządzeń, zawartością zanieczyszczeń lub charakterystyką ścieków.
e.	Płukanie kaskadowe wsteczne	Płukanie przeprowadza się w co najmniej dwóch wannach szeregowych, przy czym wsad jest przenoszony z najbardziej zanieczyszczonej wanny do płukania do najczystszej.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
f.	Recykling lub ponowne wykorzystanie wody do płukania	Woda z płukania po wytrawianiu lub odtłuszczeniu jest po oczyszczeniu, w razie potrzeby, poddawana recyklingowi/ponownie wykorzystywana do poprzednich kąpeli procesowych jako woda uzupełniająca, woda do płukania lub, jeśli stężenie kwasu jest wystarczająco wysokie, do odzysku kwasu.	Zastosowanie ogólne
g.	Oczyszczanie i ponowne użycie wody procesowej zawierającej olej i zgorzelinę w procesie walcowania na gorąco	Ścieki zawierające olej i zgorzelinę z walcowni gorących są oczyszczane oddzielnie z zastosowaniem różnych etapów oczyszczania, w tym dołów na zgorzelinę, osadników, cyklonów i filtracji w celu oddzielenia oleju i zgorzeliny. Duża część oczyszczonej wody jest ponownie używana w procesie.	Zastosowanie ogólne

h.	Usuwanie zgorzeliny wodnym sterowane czujnikami w walcowaniu na gorąco	Czujniki i automatyka służą do śledzenia położenia wsadu i regulowania ilości wody do usuwania zgorzeliny przepływającej przez dysze wodne.	Zastosowanie ogólne
----	--	---	---------------------

Tabela 1.6

**Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia wody**

Sektor	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Walcowanie na gorąco	m <sup>3</sup> /t	0,5–5
Walcowanie na zimno	m <sup>3</sup> /t	0,5–10
Ciągnięcie drutu	m <sup>3</sup> /t	0,5–5
Cynkowanie ogniowe ciągle	m <sup>3</sup> /t	0,5–5

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 6.

1.1.7. **Emisje do powietrza**

1.1.7.1. *Emisje do powietrza z ogrzewania*

**BAT 20.** Aby zapobiegać emisjom pyłu do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT należy stosować energię elektryczną wytwarzaną z niekopalnych źródeł energii albo technikę, o której mowa w lit. a), w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. b) poniżej.

Technika	Opis	Stosowanie
a.	Wykorzystanie paliw o niskiej zawartości pyłu i popiołu	Zastosowanie ogólne
b.	Ograniczanie porywania pyłu	Unikanie bezpośredniego kontaktu płomieni z wsadem nie ma zastosowania w przypadku pieców z płomieniem pośrednim.

Tabela 1.7

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu**

Parametr	Sektor	Jednostka	BAT-AEL <sup>(1)</sup> (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	Walcowanie na gorąco	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–10
	Walcowanie na zimno		< 2–10
	Ciągnięcie drutu		< 2–10
	Cynkowanie ogniowe ciągłe		< 2–10

<sup>(1)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania, gdy przepływ masowy pyłu nie osiąga poziomu 100 g/h.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 21. Aby zapobiegać emisjom SO<sub>2</sub> do powietrza w wyniku ogrzewania lub ograniczać takie emisje, w ramach BAT należy stosować energię elektryczną wytwarzaną z niekopalnych źródeł energii albo paliwa, lub kombinacji paliw o niskiej zawartości siarki.**

**Opis**

Paliwa o niskiej zawartości siarki to na przykład gaz ziemny, skroplony gaz płynny (LPG), gaz wielkopieczowy, gaz konwertorowy oraz gaz bogaty w CO z produkcji żelazochromu.

Tabela 1.8

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji SO<sub>2</sub> do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu**

Parametr	Sektor	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
SO <sub>2</sub>	Walcowanie na gorąco	mg/Nm <sup>3</sup>	50–200 <sup>(1)</sup> <sup>(2)</sup>
	Walcowanie na zimno, ciągnięcie drutu, cynkowanie ogniowe ciągłe blach w arkuszach		20–100 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> BAT-AEL nie ma zastosowania do zespołów urządzeń wykorzystujących w 100 % gaz ziemny lub w 100 % ogrzewanie elektryczne.

<sup>(2)</sup> Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 300 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku dużego udziału gazu koksowniczego (> 50 % energii wejściowej).

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 22. Aby zapobiegać emisjom NO<sub>x</sub> do powietrza z ogrzewania lub je ograniczać, a jednocześnie ograniczać emisje CO i NH<sub>3</sub> z zastosowania SNCR lub SCR, w ramach BAT należy wykorzystać energię elektryczną wytwarzaną z niekopalnych źródeł energii albo odpowiednią kombinację technik, o których mowa poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
<i>Zmniejszenie wytwarzania emisji</i>		
a.	Stosowanie paliwa lub kombinacji paliw o niskim potencjale tworzenia NO <sub>x</sub>	Paliwa o niskim potencjale tworzenia NO <sub>x</sub> , np. gaz ziemny, skroplony gaz płynny (LPG), gaz wielkopieczowy i gaz konwertorowy.
		Zastosowanie ogólne

b.	Automatyzacja i sterowanie piecem	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne
c.	Optymalizacja spalania	Zob. sekcja 1.7.2. Zazwyczaj stosowana w połączeniu z innymi technikami	Zastosowanie ogólne
d.	Palniki o niskiej emisji NO <sub>x</sub>	Zob. sekcja 1.7.2.	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na przeszkody konstrukcyjne lub operacyjne.
e.	Recyrkulacja spalin	Recyrkulacja (zewnętrzna) części gazów spalinowych do komory spalania w celu zastąpienia części świeżego powietrza do spalania, o podwójnym efekcie obniżenia temperatury chłodzenia i ograniczenia zawartości O <sub>2</sub> do utleniania azotu, co w rezultacie ogranicza wytwarzanie NO <sub>x</sub> . Technika polega na wprowadzeniu gazów spalinowych z pieca do płomienia w celu zmniejszenia zawartości tlenu, a tym samym temperatury płomienia.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
f.	Ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza	Ograniczenie temperatury wstępnego ogrzewania powietrza prowadzi do zmniejszenia stężenia emisji NO <sub>x</sub> . Należy osiągnąć równowagę między maksymalizacją odzysku ciepła z gazów spalinowych a minimalizacją emisji NO <sub>x</sub> .	Może nie mieć zastosowania w przypadku pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.
g.	Spalanie bezpłomieniowe	Zob. sekcja 1.7.2.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona konstrukcją pieca (tj. objętością pieca, przestrzenią na palniki, odległością między palnikami) oraz koniecznością wymiany okładziny ogniotrwalej. Zastosowanie może być ograniczone do procesów, w których wymagana jest ścisła kontrola temperatury lub profilu temperatury (np. rekrytalizacja). Nie dotyczy pieców pracujących w temperaturze niższej niż temperatura samozapłonu wymagana do celów spalania bezpłomieniowego oraz pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.



h.	Spalanie w tlenie	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie może być ograniczone do pieców przetwarzających stal wysokostopową. Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona konstrukcją pieca i potrzebą zapewnienia minimalnego przepływu gazów odlotowych. Nie dotyczy pieców wyposażonych w palniki promiennikowe.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
i.	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca. Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku wyżarzania partiami (w piecach kołpakowych) ze względu na zmienne temperatury podczas cyklu wyżarzania.
j.	Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	Zob. sekcja 1.7.2.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona optymalnym zakresem temperatur i czasem przebywania potrzebnym do przeprowadzenia reakcji. Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku wyżarzania partiami (w piecach kołpakowych) ze względu na zmienne temperatury podczas cyklu wyżarzania.
k.	Optymalizacja projektu i działania SNCR/SCR	Zob. sekcja 1.7.2.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie w przypadku, gdy SNCR/SCR wykorzystuje się do obniżenia emisji NO <sub>x</sub> .

Tabela 1.9

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza i wskaźnikowe poziomy emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na gorąco**

Parametr	Rodzaj paliwa	Szcze-gółowy proces	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek
NO <sub>x</sub>	100 % gaz ziemny	Nagrze-wanie	mg/Nm <sup>3</sup>	Nowe zespoły urządzeń: 80–200 Istniejące zespoły urządzeń: 100–350	Brak poziomu wskaźnikowego
		Nagrze-wanie międzyo-peracyjne	mg/Nm <sup>3</sup>	100–250	

		Nagrzewanie końcowe (dogrzewanie)	mg/Nm <sup>3</sup>	100–200	
	Inne paliwa	Nagrzewanie, nagrzewanie międzyoperacyjne, nagrzewanie końcowe (dogrzewanie)	mg/Nm <sup>3</sup>	100–350 <sup>(1)</sup>	
CO	100 % gaz ziemny	Nagrzewanie	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–50
		Nagrzewanie międzyoperacyjne	mg/Nm <sup>3</sup>		10–100
		Nagrzewanie końcowe (dogrzewanie)	mg/Nm <sup>3</sup>		10–100
	Inne paliwa	Nagrzewanie, nagrzewanie międzyoperacyjne, nagrzewanie końcowe (dogrzewanie)	mg/Nm <sup>3</sup>		10–50

(1) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 550 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku dużego udziału gazu koksowniczego lub gazu bogatego w CO z produkcji żelazochromu (> 50 % energii wejściowej).

Tabela 1.10

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza i wskaźnikowe poziomy emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie walcowania na zimno**

Parametr	Rodzaj paliwa	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji Średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek
NO <sub>x</sub>	100 % gaz ziemny	mg/Nm <sup>3</sup>	100–250 <sup>(1)</sup>	Brak poziomu wskaźnikowego
	Inne paliwa	mg/Nm <sup>3</sup>	100–300 <sup>(2)</sup>	
CO	100 % gaz ziemny	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–50
	Inne paliwa	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–100

(1) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 300 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku wyżarzania ciągłego.

(2) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 550 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku dużego udziału gazu koksowniczego lub gazu bogatego w CO z produkcji żelazochromu (> 50 % energii wejściowej).

Tabela 1.11

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z nagrzewania wsadu przy ciągnięciu drutu**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia z okresu pobierania próbek)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	100–250	Brak poziomu wskaźnikowego
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–50

Tabela 1.12

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza pochodzących z nagrzewania wsadu w procesie cynkowania ogniowego ciągłego**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	100–300 <sup>(1)</sup>	Brak poziomu wskaźnikowego
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–100

<sup>(1)</sup> Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 550 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku dużego udziału gazu koksowniczego lub gazu bogatego w CO z produkcji żelazochromu (> 50 % energii wejściowej).

Tabela 1.13

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza i wskaźnikowy poziom emisji w odniesieniu do zorganizowanych emisji CO do powietrza z nagrzewania wanny cynkowniczej przy cynkowaniu ogniowym jednostkowym**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)	Wskaźnikowy poziom emisji (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	70–300	Brak poziomu wskaźnikowego
CO	mg/Nm <sup>3</sup>	Brak BAT-AEL	10–100

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.1.7.2. Emisje do powietrza pochodzące z odłuszczenia

**BAT 23.** W celu ograniczenia emisji do powietrza mgły olejowej, kwasów lub zasad pochodzących z odłuszczenia blach w arkuszach w procesie walcowania na zimno i cynkowania ogniowego ciągłego BAT polegają na zbieraniu emisji za pomocą techniki, o której mowa w lit. a) i oczyszczaniu gazów odlotowych za pomocą techniki, o której mowa w lit. b) lub c) poniżej.

	Technika	Opis
<b>Zbieranie emisji</b>		
a)	Zamknięte zbiorniki do odłuszczenia w połączeniu z odciąganiem powietrza w przypadku odłuszczenia ciągłego	Odłuszczenie przebiega w zamkniętych zbiornikach, a powietrze jest odciągane.

Oczyszczanie gazów odlotowych		
b)	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 1.7.2.
c)	Demister	Zob. sekcja 1.7.2.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.1.7.3. Emisje do powietrza z procesu wytrawiania

**BAT 24. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłów, kwasów (HCl, HF, H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>) i SO<sub>x</sub> pochodzących z procesu wytrawiania w trakcie walcowania na gorąco, walcowania na zimno, cynkowania ogniowego ciągłego i ciągnięcia drutu, w ramach BAT należy zastosować technikę, o której mowa w lit. a) lub technikę, o której mowa w lit. b) w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. c) poniżej.**

Technika	Opis
Zbieranie emisji	
a.	Wytrawianie ciągłe w zamkniętych zbiornikach w połączeniu z odciąganiem oparów
b.	Wytrawianie zanurzeniowe w zbiornikach wyposażonych w pokrywy lub osłony w połączeniu z odciąganiem oparów
Oczyszczanie gazów odlotowych	
c.	Oczyszczanie na mokro, a następnie demister

Tabela 1.14

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji HCl, HF i SO<sub>x</sub> do powietrza pochodzących z wytrawiania w procesie walcowania na gorąco, walcowania na zimno i cynkowania ogniowego ciągłego**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
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> Ta BAT-AEL ma zastosowanie wyłącznie do wytrawiania kwasem chlorowodorowym.

<sup>(2)</sup> Ta BAT-AEL ma zastosowanie wyłącznie do wytrawiania mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy.

<sup>(3)</sup> Ta BAT-AEL ma zastosowanie wyłącznie do wytrawiania kwasem siarkowym.

Tabela 1.15

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji HCl i SO<sub>x</sub> do powietrza pochodzących z wytrawiania kwasem chlorowodorowym lub siarkowym w procesie ciągnięcia drutu**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
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) Ta BAT-AEL ma zastosowanie wyłącznie do wytrawiania kwasem chlorowodorowym.

(2) Ta BAT-AEL ma zastosowanie wyłącznie do wytrawiania kwasem siarkowym.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 25. Aby ograniczyć emisje NO<sub>x</sub> do powietrza pochodzące z wytrawiania kwasem azotowym (samym lub w połączeniu z innymi kwasami) oraz emisje NH<sub>3</sub> z zastosowania SCR w procesie walcowania na gorąco i na zimno, w ramach BAT należy zastosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.**

Technika	Opis	Stosowanie	
<i>Zmniejszenie wytwarzania emisji</i>			
a.	Wytrawianie stali wysokostopowej bez użycia kwasu azotowego	Wytrawianie stali wysokostopowej przeprowadza się przez całkowite zastąpienie kwasu azotowego silnym utleniaczem (np. nadtlenkiem wodoru).	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
b.	Dodanie nadtlenu wodoru lub mocznika do kwasu do wytrawiania	Nadtlenek wodoru lub mocznik są dodawane bezpośrednio do kwasu do wytrawiania w celu zmniejszenia emisji NO <sub>x</sub> .	Zastosowanie ogólne
<i>Zbieranie emisji</i>			
c.	Wytrawianie ciągle w zamkniętych zbiornikach w połączeniu z odciąganiem oparów	Wytrawianie ciągle przeprowadza się w zamkniętych zbiornikach z ograniczonymi otworami wejściowymi i wyjściowymi na taśmę stalową lub drut. Opary z kąpeli trawiącej są usuwane.	Zastosowanie ogólne
d.	Wytrawianie zanurzeniowe w zbiornikach wyposażonych w pokrywy lub osłony w połączeniu z odciąganiem oparów	Wytrawianie zanurzeniowe przeprowadza się w zbiornikach wyposażonych w pokrywy lub osłony, które można otworzyć, aby umożliwić załadunek zwojów walcówki. Opary ze zbiorników do wytrawiania są usuwane.	Zastosowanie ogólne
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
e.	Oczyszczanie na mokro z dodatkiem utleniacza (np. nadtlenu wodoru)	Zob. sekcja 1.7.2. Do roztworu oczyszczającego dodaje się utleniacz (np. nadtlenek wodoru) w celu zmniejszenia emisji NO <sub>x</sub> . W przypadku stosowania nadtlenu wodoru powstały kwas azotowy można zawrócić do zbiorników do wytrawiania.	Zastosowanie ogólne
f.	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
g.	Optymalizacja projektu i działania SCR	Zob. sekcja 1.7.2.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie w przypadku, gdy SCR wykorzystuje się do obniżenia emisji NO <sub>x</sub> .

Tabela 1.16

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji NO<sub>x</sub> do powietrza pochodzących z wytrawiania kwasem azotowym (samym lub w połączeniu z innymi kwasami) w procesie walcowania na gorąco i na zimno**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	10–200

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.1.7.4. Emisje do powietrza pochodzące z procesu cynkowania ogniowego

**BAT 26. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłu i cynku pochodzące z cynkowania ogniowego po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego ciągłego oraz w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, w ramach BAT należy ograniczać powstawanie emisji za pomocą techniki, o której mowa w lit. b) lub technik, o których mowa w lit. a) i b), zbierać emisje za pomocą technik, o których mowa w lit. c) lub d) oraz oczyszczać gazy odlotowe za pomocą techniki, o której mowa w lit. e) poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie	
<i>Zmniejszenie wytwarzania emisji</i>			
a.	Topnik o niskiej emisji dymu	Chlorek amonu w środkach do topnikowania jest częściowo zastępowany innymi chlorkami alkalicznymi (np. chlorkiem potasu), aby ograniczyć powstawanie pyłu.	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikacje produktu.
b.	Minimalizacja przenoszenia roztworu topnika	Obejmuje techniki takie jak: — przeznaczenie wystarczającej ilości czasu na ocieknięcie roztworu topnika (zob. BAT 15 lit. c)); — suszenie przed zanurzeniem.	Zastosowanie ogólne
<i>Zbieranie emisji</i>			
c.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła	Powietrze z wanny jest usuwane, na przykład za pomocą bocznego odciaгу lub ekstrakcji barierowej.	Zastosowanie ogólne
d.	Zamknięta wanna z odciągiem powietrza	Cynkowanie ogniowe przeprowadza się w zamkniętej wannie, a powietrze jest usuwane.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona, gdy obudowa koliduje z istniejącym systemem transportu obrabianego materiału w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
e.	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.17

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji pyłów do powietrza pochodzących z cynkowania ogniowego po topnikowaniu w procesie cynkowania ogniowego ciągłego i cynkowania ogniowego jednostkowego**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–5

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

1.1.7.4.1. Emisje do powietrza z procesu natłuszczania

**BAT 27. Aby zapobiec emisjom mgły olejowej do powietrza i ograniczyć zużycie oleju w procesie natłuszczania powierzchni wsadu, w ramach BAT należy zastosować jedną z poniższych technik.**

Technika	Opis
a. Natłuszczanie elektrostatyczne	Olej jest rozpylany na powierzchni metalu za pomocą pola elektrostatycznego, co zapewnia jednorodne nanoszenie oleju i optymalizuje jego ilość. Maszyna do natłuszczania jest zamknięta, a olej, który nie osadza się na powierzchni metalu, jest odzyskiwany i ponownie wykorzystywany w maszynie.
b. Smarowanie kontaktowe	Smarownice rolkowe, np. rolki filcowe lub rolki dociskowe, są stosowane w bezpośrednim kontakcie z powierzchnią metalu.
c. Natłuszczanie bez sprężonego powietrza	Olej jest наносzony dyszami blisko powierzchni metalu za pomocą zaworów wysokiej częstotliwości.

1.1.7.5. Emisje do powietrza po obróbce końcowej

**BAT 28. Aby ograniczyć emisje do powietrza z wanien lub zbiorników chemicznych w procesie obróbki końcowej (tj. fosforanowania i pasywacji), w ramach BAT należy zbierać emisje za pomocą techniki, o której mowa w lit. a) lub b), a w takim przypadku oczyszczać gazy odłotowe za pomocą techniki, o której mowa w lit. c) lub d) poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
<b>Zbieranie emisji</b>		
a. Odciąg powietrza jak najbliżej źródła	Emisje ze zbiorników do przechowywania chemikaliów i wanien chemicznych są wychwytywane, np. za pomocą jednej lub kombinacji następujących technik: — bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej; — zbiorników wyposażonych w ruchome pokrywy; — okapów zamykających; — umieszczania wanien w pomieszczeniach zamkniętych. Wychwycone emisje są następnie usuwane.	Ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przetwarzanie jest przeprowadzane przez rozpylanie lub gdy stosowane są substancje lotne.

b.	Zamknięte zbiorniki połączone z odciąganiem powietrza w przypadku ciągłej obróbki końcowej	Fosforanowanie i pasywacja są przeprowadzane w zamkniętych zbiornikach, a powietrze jest z nich usuwane.	Ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przetwarzanie jest przeprowadzane przez rozpylanie lub gdy stosowane są substancje lotne.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
c.	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne
d.	Demister	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne

#### 1.1.7.6. Emisje do powietrza pochodzące z odzysku kwasu

**BAT 29. Aby ograniczyć emisje do powietrza pochodzące z odzysku zużytego kwasu z pyłu, kwasów (HCl, HF), SO<sub>2</sub> i NO<sub>x</sub> (przy jednoczesnym ograniczeniu emisji CO) oraz emisje NH<sub>3</sub> w wyniku stosowania SCR, w ramach BAT należy zastosować kombinację technik podanych poniżej.**

	Technika	Opis	Stosowanie
a.	Stosowanie paliwa lub kombinacji paliw o niskiej zawartości siarki lub o niskim potencjale tworzenia NO <sub>x</sub>	Zob. BAT 21 i BAT 22 lit. a).	Zastosowanie ogólne
b.	Optymalizacja spalania	Zob. sekcja 1.7.2. Zazwyczaj stosowana w połączeniu z innymi technikami	Zastosowanie ogólne
c.	Palniki o niskiej emisji NO <sub>x</sub>	Zob. sekcja 1.7.2.	Możliwość zastosowania może być ograniczona w przypadku istniejących zespołów urządzeń ze względu na przeszkody konstrukcyjne lub operacyjne.
d.	Oczyszczanie na mokro, a następnie demister	Zob. sekcja 1.7.2. W przypadku odzysku mieszaniny kwasów do roztworu oczyszczającego dodaje się zasadę w celu usunięcia śladowych ilości fluorowodoru (HF) lub utleniacz (np. nadtlenek wodoru) w celu zmniejszenia emisji NO <sub>x</sub> . W przypadku stosowania nadtlenu wodoru powstały kwas azotowy można zawrócić do zbiorników do wytrawiania.	Zastosowanie ogólne
e.	Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
f.	Optymalizacja projektu i działania SCR	Zob. sekcja 1.7.2.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie w przypadku, gdy SCR wykorzystuje się do obniżenia emisji NO <sub>x</sub> .



Tabela 1.18

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu, HCl, SO<sub>2</sub> i NO<sub>x</sub> do powietrza pochodzących z odzysku zużytego kwasu chlorowodorowego poprzez prażenie natryskowe lub zastosowanie reaktorów ze złożem fluidalnym**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	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

Tabela 1.19

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu, HF i NO<sub>x</sub> do powietrza pochodzących z odzysku mieszaniny kwasów poprzez prażenie natryskowe lub odparowanie**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
HF	mg/Nm <sup>3</sup>	< 1
NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	50–100 (!)
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–10

(!) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 200 mg/Nm<sup>3</sup> w przypadku odzysku mieszaniny kwasów w drodze prażenia natryskowego.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.1.8. Emisje do wody

**BAT 30.** W celu zmniejszenia ładunku zanieczyszczeń organicznych w wodzie zanieczyszczonej olejem lub smarem (np. z wycieków ropy naftowej lub z czyszczenia emulsji do walcowania i odpuszczania, roztworów odtłuszczających i smarów do ciągnięcia drutu), która jest przesyłana do dalszego przetwarzania (zob. BAT 31), w ramach BAT należy oddzielić fazę organiczną od wodnej.

Opis

Faza organiczna jest oddzielana od fazy wodnej, np. przez odtłuszczanie lub rozdzielanie emulsji za pomocą odpowiednich środków, odparowanie lub filtrację membranową. Fazę organiczną można wykorzystać do odzysku energii lub materiału (np. zob. BAT 34 lit. f)).

**BAT 31.** W celu ograniczenia emisji do wody, w ramach BAT należy oczyszczać ścieki przy użyciu kombinacji poniższych technik.

Technika (!)	Typowe docelowe zanieczyszczenia
Oczyszczanie wstępne, pierwotne i ogólne, np.	
a. Wyrównanie (ujednorodnienie) strumienia ścieków	Wszystkie zanieczyszczenia
b. Neutralizacja	Kwasy, zasady
c. Oddzielanie fizyczne, np. sita, separatory piaskowe lub żwirowe, separatory tłuszczów, hydrocyklony, rozdzielanie faz oleju i wody lub osadniki wstępne	Ciała stałe, zawiesiny ciał stałych, olej/tłuszcz

<i>Obróbka fizyczno-chemiczna, np.</i>		
d.	Adsorpcja	Ulegające adsorpcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji lub zanieczyszczenia inhibitujące, np. węglowodory, rtęć
e.	Strącanie chemiczne	Ulegające strącaniu rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub zanieczyszczenia inhibitujące, np. metale, fosfor, fluorek
f.	Redukcja chemiczna	Ulegające redukcji, rozpuszczone, nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub zanieczyszczenia inhibitujące, np. sześciowartościowy chrom
g.	Nanofiltracja/odwrócona osmoza	Rozpuszczalne nieulegające biodegradacji substancje zanieczyszczające lub zanieczyszczenia inhibitujące, np. sole, metale
<i>Obróbka biologiczna, np.</i>		
h.	Przetwarzanie tlenowe	Związki organiczne ulegające biodegradacji
<i>Usuwanie substancji stałych, np.</i>		
i.	Koagulacja i flokulacja	Zawiesiny ciał stałych oraz metale zawarte w pyłe
j.	Sedymentacja	
k.	Filtracja (np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja, ultrafiltracja)	
l.	Flotacja	

(<sup>1</sup>) Opisy przedmiotowych technik przedstawiono w sekcji 1.7.3.

Tabela 1.20

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do bezpośrednich zrzutów do odbiornika wodnego**

Substancja/parametr	Jednostka	BAT-AEL ( <sup>1</sup> )	Procesy, do których BAT-AEL ma zastosowanie	
Zawiesina ogólna (TSS)	mg/l	5–30	Wszystkie procesy	
Ogólny węgiel organiczny (OWO) ( <sup>2</sup> )	mg/l	10–30	Wszystkie procesy	
Chemiczne zapotrzebowanie na tlen (ChZT) ( <sup>2</sup> )	mg/l	30–90	Wszystkie procesy	
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	mg/l	0,5–4	Wszystkie procesy	
Metale	Cd	µg/l	1–5	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Cr	mg/l	0,01–0,1 ( <sup>4</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Cr(VI)	µg/l	10–50	Wytrawianie stali wysokostopowej lub pasywacja związkami sześciowartościowego chromu
	Fe	mg/l	1–5	Wszystkie procesy
	Hg	µg/l	0,1–0,5	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Ni	mg/l	0,01–0,2 ( <sup>3</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Pb	µg/l	5–20 ( <sup>6</sup> ) ( <sup>7</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Sn	mg/l	0,01–0,2	Cynkowanie ogniowe ciągłe z użyciem cyny
	Zn	mg/l	0,05–1	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )

Fosfor całkowity (P całkowity)	mg/l	0,2–1	Fosforowanie
Fluorek (F)	mg/l	1–15	Wytrawianie mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy

- (<sup>1</sup>) Okresy uśrednienia określono w części Uwagi ogólne.  
(<sup>2</sup>) Zastosowanie ma BAT-AEL w odniesieniu do ChZT albo BAT-AEL w odniesieniu do OWO. Monitorowanie OWO jest preferowanym wariantem, ponieważ nie wiąże się z wykorzystaniem bardzo toksycznych związków.  
(<sup>3</sup>) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przedmiotowe substancje/parametry zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.  
(<sup>4</sup>) W przypadku stali wysokostopowych górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 0,3 mg/l.  
(<sup>5</sup>) W przypadku zespołów urządzeń produkujących austenityczną stal nierdzewną górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 0,4 mg/l.  
(<sup>6</sup>) W przypadku zespołów urządzeń zajmujących się ciągnięciem drutu z wykorzystaniem kąpieli ołowiowych górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 35 µg/l.  
(<sup>7</sup>) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 50 µg/l w przypadku zespołów urządzeń, w których przetwarzana jest stal z podwyższoną zawartością ołowiu.

Tabela 1.21

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do pośrednich zrzutów do odbiornika wodnego**

Substancja/parametr	Jednostka	BAT-AEL ( <sup>1</sup> ) ( <sup>2</sup> )	Procesy, do których BAT-AEL ma zastosowanie	
Indeks oleju węglowodorowego (HOI)	mg/l	0,5–4	Wszystkie procesy	
Metale	Cd	µg/l	1–5	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Cr	mg/l	0,01–0,1 ( <sup>4</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Cr(VI)	µg/l	10–50	Wytrawianie stali wysokostopowej lub pasywacja związkami sześciowartościowego chromu
	Fe	mg/l	1–5	Wszystkie procesy
	Hg	µg/l	0,1–0,5	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Ni	mg/l	0,01–0,2 ( <sup>5</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Pb	µg/l	5–20 ( <sup>6</sup> ) ( <sup>7</sup> )	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )
	Sn	mg/l	0,01–0,2	Cynkowanie ogniowe ciągle z użyciem cyny
Zn	mg/l	0,05–1	Wszystkie procesy ( <sup>3</sup> )	
Fluorek (F)	mg/l	1–15	Wytrawianie mieszaninami kwasów zawierającymi kwas fluorowodorowy	

- (<sup>1</sup>) Okresy uśrednienia określono w części Uwagi ogólne.  
(<sup>2</sup>) BAT-AEL mogą nie mieć zastosowania, gdy oczyszczalnia ścieków jest odpowiednio zaprojektowana i wyposażona do usuwania przedmiotowych zanieczyszczeń, o ile nie prowadzi to do wyższego poziomu zanieczyszczenia środowiska.  
(<sup>3</sup>) BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy przedmiotowe substancje/parametry zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu ścieków na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.  
(<sup>4</sup>) W przypadku stali wysokostopowych górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 0,3 mg/l.  
(<sup>5</sup>) W przypadku zespołów urządzeń produkujących austenityczną stal nierdzewną górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 0,4 mg/l.  
(<sup>6</sup>) W przypadku zespołów urządzeń zajmujących się ciągnięciem drutu z wykorzystaniem kąpieli ołowiowych górna granica zakresu BAT-AEL wynosi 35 µg/l.  
(<sup>7</sup>) Górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 50 µg/l w przypadku zespołów urządzeń, w których przetwarzana jest stal z podwyższoną zawartością ołowiu.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 8.

## 1.1.9. Hałas i wibracje

**BAT 32. W celu zapobiegania występowaniu emisji hałasu i wibracji lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy opracować, wdrożyć i dokonywać regularnych przeglądów planu zarządzania hałasem i wibracjami w ramach EMS (zob. BAT 1), który obejmuje wszystkie następujące elementy:**

- i. protokół zawierający odpowiednie działania i harmonogram;
- ii. protokół monitorowania hałasu i wibracji;
- iii. protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia hałasu i wibracji, np. skargi;
- iv. program ograniczania hałasu i wibracji mający na celu identyfikację źródeł, pomiar lub oszacowanie narażenia na hałas i wibracje, określenie udziału poszczególnych źródeł i wdrożenie środków zapobiegawczych lub ograniczających.

*Stosowanie*

Zastosowanie ogranicza się do przypadków, w których oczekuje się, że w obiektach wrażliwych odczuwana będzie lub zostanie uzasadniona dokuczliwość hałasu lub wibracji.

**BAT 33. W celu zapobiegania emisjom hałasu i wibracji lub, jeżeli jest to niemożliwe, ich ograniczenia, w ramach BAT należy stosować jedną z następujących technik lub ich kombinację.**

	Technika	Opis	Stosowanie
a.	Właściwa lokalizacja urządzeń i budynków	Poziomy hałasu można ograniczyć, zwiększając odległość między źródłem emisji a punktem odbioru, wykorzystując budynki jako ekrany chroniące przed hałasem oraz zmieniając umiejscowienie wejść i wyjść do budynków.	W przypadku istniejących zespołów urządzeń przenoszenie sprzętu i wyjść lub wejść do budynków może nie mieć zastosowania z powodu braku miejsca lub nadmiernych kosztów.
b.	Środki operacyjne	Do takich technik zalicza się: <ul style="list-style-type: none"> <li>— kontrola i konserwacja urządzeń;</li> <li>— w miarę możliwości, zamykanie drzwi i okien na terenach zamkniętych;</li> <li>— obsługę urządzeń przez doświadczony personel;</li> <li>— w miarę możliwości, unikanie przeprowadzania hałaśliwych czynności w nocy;</li> <li>— zapewnienie ograniczenia emisji hałasu, np. podczas produkcji i czynności konserwacyjnych, transportu i manipulowania wsadem i materiałami.</li> </ul>	Zastosowanie ogólne
c.	Wyposażenie o niskiej emisji hałasu	Może to obejmować techniki wykorzystujące silniki napędu bezpośredniego, sprężarki, pompy i wentylatory o niskiej emisji hałasu.	

d.	Wyposażenie służące do kontroli hałasu i wibracji	Obejmuje techniki takie jak: <ul style="list-style-type: none"> <li>— reduktory hałasu;</li> <li>— izolację akustyczną i wytłumienie wibracji urządzeń;</li> <li>— obudowę hałaśliwego sprzętu (np. maszyn do oczyszczania płomieniowego i szlifowania, ciągarok, strumieni powietrza);</li> <li>— materiały budowlane o wysokiej izolacyjności akustycznej (np. do budowy ścian, dachów, okien, drzwi).</li> </ul>	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
e.	Redukcja hałasu	Umieszczenie bariery między źródłami emisji a punktami odbioru (na przykład chroniące przed hałasem ściany, nasypy i budynki).	Ma zastosowanie jedynie do istniejących zespołów urządzeń, ponieważ konstrukcja nowych zespołów urządzeń powinna sprawić, że technika ta stanie się zbędna. W przypadku istniejących zespołów urządzeń umieszczanie barier może nie mieć zastosowania ze względu na brak miejsca.

#### 1.1.10. Pozostałości

**BAT 34. Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy unikać unieszkodliwiania metali, tlenków metali, szlamów zaolejonych i osadów wodorotlenkowych poprzez zastosowanie techniki, o której mowa w lit. a) oraz odpowiedniej kombinacji technik, o których mowa w lit. b)–h) przedstawionych poniżej.**

	Technika	Opis	Stosowanie
a.	Plan gospodarowania pozostałościami	Plan gospodarowania pozostałościami stanowi część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1) i zawiera zbiór środków mających na celu 1) zminimalizowanie powstawania pozostałości, 2) optymalizację ponownego użycia, recyklingu lub odzysku pozostałości oraz 3) zapewnienie właściwego unieszkodliwiania odpadów.  Plan gospodarowania pozostałościami można włączyć do ogólnego planu gospodarowania wodą w większej instalacji (np. do produkcji żelaza i stali).	Poziom szczegółowości oraz stopień formalizacji planu gospodarowania pozostałościami będzie zasadniczo zależeć od charakteru, skali i złożoności instalacji.
b.	Podczyszczanie zaolejonej zgorzeliny do dalszego wykorzystania	Obejmuje techniki takie jak: <ul style="list-style-type: none"> <li>— brykietowanie lub granulowanie;</li> <li>— zmniejszenie zawartości oleju w zaolejonej zgorzeliny, np. przez obróbkę cieplną, mycie, flotację.</li> </ul>	Zastosowanie ogólne

c.	Zastosowanie zgorzeliny	Zgorzelina jest zbierana i wykorzystywana na terenie zakładu lub poza nim, np. w produkcji żelaza i stali lub w produkcji cementu.	Zastosowanie ogólne
d.	Wykorzystanie złomu metalicznego	Złom metaliczny pochodzący z procesów mechanicznych (np. z przycinania i wykańczania) jest wykorzystywany w produkcji żelaza i stali. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Zastosowanie ogólne
e.	Recykling metali i tlenków metali pochodzących z oczyszczania gazów odlotowych na sucho	Fracja gruboziarnista metali i tlenków metali pochodząca z czyszczenia na sucho (np. filtrów tkaninowych) gazów odlotowych z procesów mechanicznych (np. oczyszczania płomieniowego lub szlifowania) jest selektywnie izolowana przy użyciu technik mechanicznych (np. sit) lub magnetycznych i poddawana recyklingowi, np. w produkcji żelaza i stali. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Zastosowanie ogólne
f.	Wykorzystanie szlamu zaolejonego	Pozostałości szlamów zaolejonych, np. z odtłuszczenia, są odwadniane w celu odzyskania zawartego w nich oleju na potrzeby odzyskania materiałów lub energii. Jeśli zawartość wody w szlamie jest niska, można go bezpośrednio wykorzystać. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Zastosowanie ogólne
g.	Obróbka cieplna szlamów wodorotlenkowych z odzysku mieszaniny kwasów	Szlam powstały w wyniku odzysku mieszaniny kwasów jest poddawany obróbce cieplnej w celu uzyskania materiału bogatego we fluorek wapnia, który może być stosowany w konwertorach argonowo-tlenowych (AOD).	Zastosowanie może być ograniczone ze względu na brak miejsca.
h.	Odzysk i ponowne wykorzystanie środków do śrutowania	Jeżeli mechaniczne usuwanie zgorzeliny odbywa się w drodze śrutowania, środki do śrutowania oddziela się od zgorzeliny i ponownie wykorzystuje.	Zastosowanie ogólne

**BAT 35. Aby ograniczyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku cynkowania ogniowego, w ramach BAT należy unikać unieszkodliwiania pozostałości zawierających cynk poprzez stosowanie wszystkich technik podanych poniżej.**

	Technika	Opis	Stosowanie
a.	Recykling pyłu z filtra tkaninowego	Pył z filtrów tkaninowych zawierających chlorek amonu i chlorek cynku zbiera się i wykorzystuje ponownie, np. do produkcji środków do topnikowania. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Stosuje się tylko do cynkowania ogniowego po topnikowaniu. Możliwość zastosowania może być ograniczona w zależności od dostępności rynku.

b.	Recykling popiołu cynkowego i kożuchów żuźlowych wierzchnich	Cynk metaliczny jest odzyskiwany z popiołu cynkowego i kożuchów żuźlowych wierzchnich poprzez topienie w piecach do odzysku. Pozostałość zawierająca cynk jest wykorzystywana, np. do produkcji tlenku cynku. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Zastosowanie ogólne
c.	Recykling kożucha żuźlowego dennego	Kożuch żuźłowy denny jest wykorzystywany np. w przemyśle metali nieżelaznych do produkcji cynku. Może się to odbywać na terenie zakładu lub poza nim.	Zastosowanie ogólne

**BAT 36.** Aby poprawić zdolność do recyklingu i zwiększyć potencjał odzysku pozostałości po cynkowaniu ogniowym (tj. popiołu cynkowego, kożucha żuźlowego wierzchniego, kożucha żuźlowego dennego, rozprysków cynku i pyłu z filtrów tkaninowych), a także aby uniknąć lub zmniejszyć zagrożenie dla środowiska związane ze składowaniem tych pozostałości, w ramach BAT należy składować je oddzielnie od siebie i od innych pozostałości:

- na nieprzepuszczalnych powierzchniach, w zamkniętych pomieszczeniach i w zamkniętych pojemnikach/workach, w przypadku pyłu z filtrów tkaninowych;
- na nieprzepuszczalnych powierzchniach oraz w miejscach zadaszonych, chronionych przed wpływem powierzchniowym, w przypadku wszystkich pozostałych rodzajów pozostałości wymienionych powyżej.

**BAT 37.** Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia z teksturowania rolek roboczych, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej.

Technika		Opis
a.	Czyszczenie i ponowne użycie emulsji szlifierskich	Emulsje szlifierskie są oczyszczane za pomocą separatorów lamelowych lub magnetycznych lub w procesie sedymentacji/kłarowania w celu usunięcia szlamu szlifierskiego i ponownego wykorzystania emulsji szlifierskiej.
b.	Przetwarzanie szlamu szlifierskiego	Przetwarzanie szlamu szlifierskiego metodą separacji magnetycznej na potrzeby odzysku cząstek metalu i recyklingu metali, np. do produkcji żelaza i stali.
c.	Recykling zużytych walców roboczych	Zużyte walce robocze, które nie nadają się do teksturowania, są poddawane recyklingowi na potrzeby produkcji żelaza i stali lub zwracane producentowi do regeneracji.

Inne sektorowe techniki zmniejszania ilości odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia podane są w sekcji 1.4.4 niniejszych konkluzji dotyczących BAT.

## 1.2. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do walcowania na gorąco

Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie w uzupełnieniu do ogólnych konkluzji dotyczących BAT podanych w sekcji 1.1.

### 1.2.1. Efektywność energetyczna

**BAT 38.** Aby zwiększyć efektywność energetyczną w procesie nagrzewania wsadu, w ramach BAT należy stosować kombinację technik przedstawionych w BAT 11 wraz z odpowiednią kombinacją technik przedstawionych poniżej.

Technika		Opis	Stosowanie
a.	Odlewanie wlewków o przekroju zbliżonym do przekroju wyrobu gotowego w przypadku cienkich słabów i kształtowników wstępnych, po którym następuje walcowanie	Zob. sekcja 1.7.1.	Ma zastosowanie tylko do zespołów urządzeń sąsiadujących z miejscem, w którym odbywa się odlewanie ciągłe i w ramach ograniczeń wynikających z układu zespołu urządzeń i specyfikacji produktu.

b.	Bezpośrednie ładowanie gorących wlewków ciągłych	Wyroby stalowe odlewane w sposób ciągły są bezpośrednio ładowane na gorąco do pieców grzewczych.	Ma zastosowanie tylko do zespołów urządzeń sąsiadujących z miejscem, w którym odbywa się odlewanie ciągle i w ramach ograniczeń wynikających z układu zespołu urządzeń i specyfikacji produktu.
c.	Odzyskiwanie ciepła z chłodzenia szyn ślizgowych	Para powstająca podczas chłodzenia szyn ślizgowych podtrzymujących wsad w piecach grzewczych jest usuwana i wykorzystywana w innych procesach w zespole urządzeń.	Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca lub odpowiedniego zapotrzebowania na parę.
d.	Oszczędzanie ciepła podczas przenoszenia wsadu	Izolowane osłony stosuje się między urządzeniem do odlewania ciągłego a piecem grzewczym oraz między walcarką wstępną a wykańczającą.	Zastosowanie ogólne w ramach ograniczeń wynikających z układu zespołu urządzeń.
e.	Zwijarki kręgów	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie ogólne
f.	Piece do dogrzewania kręgów	Piece do dogrzewania kręgów stosuje się jako uzupełnienie zwijarek kręgów w celu utrzymania temperatury walcowania kręgów i przywrócenia ich do normalnej sekwencji walcowania w przypadku przerw w pracy walcowni.	Zastosowanie ogólne
g.	Prasa kalibrująca	Zob. BAT 39 lit. a). Prasę kalibrującą stosuje się w celu zwiększenia efektywności energetycznej w procesie nagrzewania wsadu, ponieważ umożliwia ona zwiększenie szybkości ładowania na gorąco.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń w walcowniach taśm walcowanych na gorąco.

**BAT 39. Aby zwiększyć efektywność energetyczną w procesie walcowania, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.**

Technika	Opis	Stosowanie	
a.	Prasa kalibrująca	Zastosowanie prasy kalibrującej przed walcarką wstępną pozwala znacznie zwiększyć szybkość ładowania na gorąco i zapewnia bardziej równomierne zmniejszenie szerokości zarówno na krawędziach, jak i pośrodku produktu. Kształt ostatecznego kęsiska płaskiego jest prawie prostokątny, co znacznie zmniejsza liczbę przejść walcowniczych niezbędnych do osiągnięcia zgodności ze specyfikacją produktu.	Ma zastosowanie wyłącznie do walcowni taśm walcowanych na gorąco. Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
b.	Optymalizacja walcowania wspomagana komputerowo	Redukcja grubości jest sterowana komputerowo, aby zminimalizować liczbę przejść walcowniczych.	Zastosowanie ogólne



c.	Zmniejszenie tarcia podczas walcowania	Zob. sekcja 1.7.1.	Ma zastosowanie wyłącznie do walcowni taśm walcowanych na gorąco.
d.	Zwijarki kręgów	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie ogólne
e.	Klatka trójwalcowa	Klatka trójwalcowa zwiększa redukcję przekroju na jedno przejście, co powoduje ogólne zmniejszenie liczby przejść walcowniczych wymaganych do produkcji walcówki i prętów.	Zastosowanie ogólne
f.	Odlewanie wlewków o przekroju zbliżonym do przekroju wyrobu gotowego w przypadku cienkich słabów i kształtowników wstępnych, po którym następuje walcowanie	Zob. sekcja 1.7.1.	Ma zastosowanie tylko do zespołów urządzeń sąsiadujących z miejscem, w którym odbywa się odlewanie ciągle i w ramach ograniczeń wynikających z układu zespołu urządzeń i specyfikacji produktu.

Tabela 1.22

**Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania**

Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Kręgi blach taśmowych walcowanych na gorąco (taśmy), blachy arkuszowe grube	MJ/t	100–400
Pręty, walcówka	MJ/t	100–500 <sup>(1)</sup>
Kształtowniki, kęsy, szyny, rury	MJ/t	100–300

<sup>(1)</sup> W przypadku stali wysokostopowej (np. austenitycznej stali nierdzewnej) górna granica zakresu BAT-AEPL wynosi 1 000 MJ/t.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 6.

**1.2.2. Efektywne wykorzystanie materiałów**

**BAT 40.** Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku kondycjonowania wsadu, w ramach BAT należy unikać konieczności kondycjonowania, a jeżeli jest to niemożliwe, ograniczać taką konieczność, stosując jedną z technik podanych poniżej lub ich kombinację.

Technika	Opis	Stosowanie	
a.	Kontrola jakości wspomagana komputerowo	Jakość słabów jest kontrolowana za pomocą komputera, który umożliwia dostosowanie warunków odlewania w celu zminimalizowania wad powierzchniowych i pozwala na ręczne oczyszczanie płomieniowe tylko uszkodzonych miejsc zamiast oczyszczania płomieniowego całej płyty.	Ma zastosowanie wyłącznie do zespołów urządzeń służących do odlewania ciąglego.
b.	Cięcie wzdłużne kęsisk płaskich	Słaby (często odlewane w wielu szerokościach) są cięte przed walcowaniem na gorąco za pomocą przyrządów do cięcia wzdłużnego, walcowania rozcinającego lub palników, obsługiwanych ręcznie albo zamontowanych na maszynie.	Może nie mieć zastosowania w przypadku słabów wytwarzanych z wlewków.

c.	Osadzanie (gniot boczny) lub przycinanie słabów w kształcie klinu	Słaby w kształcie klinu są walcowane w specjalnych warunkach, w których klin eliminuje się w wyniku osadzania (np. przy użyciu automatycznej regulacji szerokości lub prasy kalibrującej) lub przez przycinanie.	Może nie mieć zastosowania w przypadku słabów wytwarzanych z wlewków. Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
----	---	--	---

**BAT 41. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie walcowania do celów wytwarzania produktów płaskich, w ramach BAT należy zmniejszyć wytwarzanie złomu metalicznego, stosując obydwie techniki podane poniżej.**

Technika		Opis
a.	Optymalizacja obcinania końców	Obcinanie końców wsadu po walcowaniu wstępnym kontroluje się za pomocą systemu pomiaru kształtu (np. aparatem), aby zminimalizować ilość odcinanego materiału.
b.	Kontrola kształtu wsadu podczas walcowania	Wszelkie odkształcenia wsadu podczas walcowania są monitorowane i kontrolowane, aby zapewnić jak najbardziej prostokątny kształt walcowanej stali i zminimalizować potrzebę przycinania.

### 1.2.3. Emisje do powietrza

**BAT 42. W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas obróbki mechanicznej (w tym cięcia wzdłużnego, usuwania zgorzeliny, szlifowania, walcowania wstępnego, walcowania, wykańczania, prostowania blach cienkich), oczyszczania płomieniowego i spawania, w ramach BAT należy zbierać emisje za pomocą technik, o których mowa w lit. a) i b), a w takim przypadku oczyszczać gazy odlotowe za pomocą techniki lub kombinacji technik, o których mowa w lit. c)–e) poniżej.**

Technika		Opis	Stosowanie
<i>Zbieranie emisji</i>			
a.	Procesy oczyszczania płomieniowego i szlifowania z odciąganiem powietrza	Oczyszczanie płomieniowe (inne niż ręczne) i szlifowanie wykonuje się w całkowicie zamkniętych pomieszczeniach (np. pod zamkniętymi okapami), a powietrze jest odciągane.	Zastosowanie ogólne
b.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje pochodzące z procesów cięcia wzdłużnego, usuwania zgorzeliny, walcowania wstępnego, walcowania, wykańczania, prostowania blach cienkich i spawania są zbierane, na przykład za pomocą bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej. W przypadku walcowania wstępnego i walcowania, przy niskich poziomach wytwarzania pyłu, np. poniżej 100 g/h, można zamiast tego stosować natryskiwanie wodą (zob. BAT 43).	Może nie mieć zastosowania do spawania w przypadku niskich poziomów wytwarzania pyłu, np. poniżej 50 g/h.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
c.	Elektrofiltr	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne

d.	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.7.2.	Może nie mieć zastosowania w przypadku gazów odlotowych o dużej zawartości wilgoci.
e.	Oczyszczanie na mokro	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.23

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu, ołowiu i niklu do powietrza pochodzących z obróbki mechanicznej (w tym cięcia wzdłużnego, usuwania zgorzeliny, szlifowania, walcowania wstępnego, walcowania, wykańczania, prostowania blach cienkich), oczyszczania płomieniowego (inne niż ręczne oczyszczanie płomieniowe) oraz spawania**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	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> Jeżeli filtr tkaninowy nie jest dostępny, górna granica zakresu BAT-AEL może być wyższa i wynosić do 7 mg/Nm<sup>3</sup>.

<sup>(2)</sup> BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 43. W celu ograniczenia emisji do powietrza pyłu, niklu i ołowiu podczas walcowania wstępnego i walcowania w przypadku niskich poziomów wytwarzania pyłu (np. poniżej 100 g/h (zob. BAT 42 lit. b)) w ramach BAT należy stosować zraszacze wodne.**

Opis

Po stronie wyjścia z każdego stanowiska do walcowania wstępnego i walcowania zainstalowano systemy wtryskowe zraszania wodą w celu ograniczenia powstawania pyłu. Zwilżenie cząstek pyłu wspomaga ich zlepianie się i osadzanie się pyłu. Woda jest zbierana w dolnej części podstawy i oczyszczana (zob. BAT 31).

### 1.3. **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do walcowania na zimno**

Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie w uzupełnieniu do ogólnych konkluzji dotyczących BAT podanych w sekcji 1.1.

#### 1.3.1. **Efektywność energetyczna**

**BAT 44. Aby zwiększyć efektywność energetyczną w procesie walcowania, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.**

Technika	Opis	Stosowanie	
a.	Walcowanie ciągłe stali niskostopowych i stopowych	Zamiast konwencjonalnego walcowania nieciągłego (np. przy użyciu walcarek tandem do walcowania na zimno) stosuje się walcowanie ciągłe (np. przy użyciu walcarek nawrotnych), co umożliwia stabilne podawanie materiału oraz rzadsze uruchamianie i wyłączanie.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń. Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikacje produktu.
b.	Zmniejszenie tarcia podczas walcowania	Zob. sekcja 1.7.1.	Zastosowanie ogólne

c.	Optymalizacja walcowania wspomagana komputerowo	Redukcja grubości jest sterowana komputerowo, aby zminimalizować liczbę przejeżdżających przez walcowniczych.	Zastosowanie ogólne
----	---	---	---------------------

Tabela 1.24

**Poziomy efektywności środowiskowej powiązane z BAT (BAT-AEPL) w odniesieniu do jednostkowego zużycia energii w procesie walcowania**

Wyroby stalowe na końcu procesu walcowania	Jednostka	BAT-AEPL (średnia roczna)
Kęgi walcowane na zimno	MJ/t	100–300 <sup>(1)</sup>
Stal na opakowania	MJ/t	250–400

<sup>(1)</sup> W przypadku stali wysokostopowej (np. austenitycznej stali nierdzewnej) górna granica zakresu BAT-AEPL może być wyższa i wynosić nawet 1 600 MJ/t.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 6.

1.3.2. **Efektywne wykorzystanie materiałów**

**BAT 45. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku walcowania, w ramach BAT należy stosować wszystkie techniki podane poniżej.**

Technika	Opis	Stosowanie
a.	Monitorowanie i dostosowanie jakości emulsji walcowniczej	Zastosowanie ogólne
b.	Zapobieganie zanieczyszczeniu emulsji walcowniczej	Zastosowanie ogólne

c.	Czyszczenie i ponowne użycie emulsji walcowniczej	Cząstki stałe (np. pył, wióry stalowe i zgorzelina) zanieczyszczające emulsję walcowniczą są usuwane w obiegu oczyszczającym (zwykle opartym na sedimentacji połączonej z filtracją lub separacją magnetyczną) w celu utrzymania jakości emulsji, a oczyszczona emulsja walcownicza jest ponownie wykorzystywana. Stopień ponownego użycia jest zależny od zawartości zanieczyszczeń w emulsji.	Możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikacje produktu.
d.	Optymalny dobór oleju do walcowania i układu emulsyjnego	Olej do walcowania i układy emulsyjne są starannie dobierane, aby zapewnić optymalną wydajność dla danego procesu i produktu. Istotne cechy, które należy wziąć pod uwagę, to na przykład: — dobre smarowanie; — możliwość łatwego oddzielenia zanieczyszczeń; — stabilność emulsji i dyspersja oleju w emulsji; — brak degradacji oleju podczas długiego czasu pracy na biegu jałowym.	Zastosowanie ogólne
e.	Minimalizacja zużycia oleju/emulsji walcowniczej	Zużycie oleju/emulsji walcowniczej jest minimalizowane dzięki zastosowaniu technik takich jak: — ograniczenie stężenia oleju do minimum wymaganego do smarowania; — ograniczenie przenoszenia emulsji z poprzednich stanowisk (np. poprzez oddzielenie komór emulsyjnych, osłonięcie stanowisk walcowni); — użycie noży powietrznych w połączeniu z odsysaniem krawędzi w celu zmniejszenia pozostałości emulsji i oleju na taśmie.	Zastosowanie ogólne

### 1.3.3. Emisje do powietrza

**BAT 46.** Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłu, niklu i ołowiu pochodzące z rozwijania, mechanicznego wstępnego usuwania zgorzeliny, prostowania blach cienkich i spawania, w ramach BAT należy zbierać emisje za pomocą techniki, o której mowa w lit. a), a w takim przypadku oczyszczać gazy odlotowe za pomocą techniki, o której mowa w lit. b).

Technika	Opis	Stosowanie	
<i>Zbieranie emisji</i>			
a.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje pochodzące z rozwijania, mechanicznego wstępnego usuwania zgorzeli, prostowania blach cienkich i spawania zbiera się na przykład za pomocą bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej.	Może nie mieć zastosowania do spawania w przypadku niskich poziomów wytwarzania pyłu, np. poniżej 50 g/h.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
b.	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.25

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu, niklu i ołowiu do powietrza pochodzących z rozwijania, mechanicznego wstępnego usuwania zgorzeli, prostowania blach cienkich i spawania**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–5
Ni		0,01–0,1 <sup>(1)</sup>
Pb		≤ 0,003 <sup>(1)</sup>

<sup>(1)</sup> BAT-AEL ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu, o którym mowa w BAT 2.

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 47. W celu zapobiegania lub ograniczania emisji mgły olejowej do powietrza z walcowania wygładzającego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik.**

Technika	Opis	Stosowanie	
a.	Przepust wygładzający na sucho	Do przepustu wygładzającego nie stosuje się wody ani smarów.	Nie dotyczy opakowań z blachy ocynowanej i innych wyrobów o wysokich wymaganiach dotyczących wydłużenia.
b.	Smarowanie niskoobjętościowe w trakcie przepustu wygładzającego na mokro	Układy smarowania niskoobjętościowego stosuje się w celu dostarczenia dokładnie takiej ilości smaru, jaka jest potrzebna do zmniejszenia tarcia między walcami roboczymi a wsadem.	W przypadku stali nierdzewnej możliwość zastosowania może być ograniczona ze względu na specyfikację produktu.

**BAT 48. W celu ograniczenia emisji mgły olejowej do powietrza podczas walcowania, walcowania wygładzającego na mokro i wykańczania, w ramach BAT należy zastosować techniki, o których mowa w lit. a) w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. b) lub w połączeniu z obiema technikami, o których mowa w lit. b) i c) przedstawionymi poniżej.**

Technika	Opis	
<i>Zbieranie emisji</i>		
a.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje z walcowania, przepustu wygładzającego na mokro i wykańczania są zbierane, na przykład za pomocą bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej.

Oczyszczanie gazów odlotowych		
b.	Demister	Zob. sekcja 1.7.2.
c.	Separator mgły olejowej	Do oddzielania oleju od usuwanego powietrza stosuje się separatory zawierające uszczelnione przegrody, płyty uderzeniowe lub wkładki siatkowe.

Tabela 1.26

**Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji całkowitych LZO do powietrza pochodzących z walcowania, gniotu wygładzającego z zastosowaniem emulsji oraz wykańczania**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Całkowite LZO	mg/Nm <sup>3</sup>	< 3–8

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.4. Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do ciągnięcia drutu

Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie w uzupełnieniu do ogólnych konkluzji dotyczących BAT podanych w sekcji 1.1.

##### 1.4.1. Efektywność energetyczna

**BAT 49. Aby zwiększyć efektywność energetyczną i efektywność wykorzystania materiałów w kąpielach ołowiowych, w ramach BAT należy stosować pływającą warstwę ochronną na powierzchni wanien ołowianych albo pokrywy zbiorników.**

Opis

Pływające warstwy ochronne i pokrywy zbiorników minimalizują straty ciepła i utlenianie ołowiu.

##### 1.4.2. Efektywne wykorzystanie materiałów

**BAT 50. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia w wyniku ciągnięcia na mokro, w ramach BAT należy oczyścić i ponownie użyć smar do ciągnięcia drutu.**

Opis

Do oczyszczenia smaru do ciągnięcia drutu w celu ponownego użycia stosuje się obieg czyszczący, np. z filtracją lub odwirowywaniem.

##### 1.4.3. Emisje do powietrza

**BAT 51. Aby ograniczyć emisje do powietrza pyłu i ołowiu z kąpeli ołowiowych, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.**

Technika	Opis	
Zmniejszenie wytwarzania emisji		
a.	Minimalizacja przenoszenia ołowiu	Do technik tych należy stosowanie żwiru antracytowego do zeskrobywania ołowiu oraz połączenie kąpeli ołowiowej z wytrawianiem na linii produkcyjnej.
b.	Pływająca warstwa ochronna lub pokrywa zbiornika	Zob. BAT 49. Pływające warstwy ochronne i pokrywy zbiorników minimalizują także emisje do powietrza.
Zbieranie emisji		
c.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje z kąpeli ołowiowej są zbierane na przykład za pomocą bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej.

*Oczyszczanie gazów odlotowych*

d.	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.7.2.
----	-----------------	--------------------

Tabela 1.27

**Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu i ołowiu do powietrza pochodzących z kąpieli ołowiowych**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–5
Pb	mg/Nm <sup>3</sup>	≤ 0,5

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 52.** Aby ograniczyć emisje pyłu do powietrza z ciągnienia na sucho, w ramach BAT należy zbierać emisje za pomocą techniki, o której mowa w lit. a) lub b) i oczyszczać gazy odlotowe za pomocą techniki, o której mowa w lit. c) opisanej poniżej.

Technika	Opis	Stosowanie	
<i>Zbieranie emisji</i>			
a.	Zabudowana ciągarła z odciąganiem powietrza	Cała ciągarła jest zabudowana, aby uniknąć rozpraszania pyłu, a powietrze jest usuwane.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona przez układ zakładu.
b.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje z ciągarłki są zbierane na przykład za pomocą bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej.	Zastosowanie ogólne

*Oczyszczanie gazów odlotowych*

c.	Filtr tkaninowy	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne
----	-----------------	--------------------	---------------------

Tabela 1.28

**Poziom emisji powiązany z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) w odniesieniu do zorganizowanych emisji pyłu do powietrza z ciągnienia na sucho**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
Pył	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–5

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

**BAT 53.** Aby ograniczyć emisje do powietrza mgły olejowej pochodzące z olejowych kąpieli hartowniczych, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

Technika	Opis	
<i>Zbieranie emisji</i>		
a.	Odciąg powietrza jak najbliżej źródła emisji	Emisje pochodzące z olejowych kąpieli hartowniczych zbiera się na przykład z zastosowaniem bocznego odciągu lub ekstrakcji barierowej



*Oczyszczanie gazów odlotowych*

b.	Demister	Zob. sekcja 1.7.2.
----	----------	--------------------

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

1.4.4. **Pozostałości**

**BAT 54. Aby zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy unikać unieszkodliwiania pozostałości zawierających ołów poprzez ich recykling, np. do zakładów przemysłowych metali nieżelaznych w celu produkcji ołowiu.**

**BAT 55. Aby zapobiec zagrożeniu dla środowiska związanemu z przechowywaniem pozostałości zawierających ołów po kąpeli ołowiowej (np. materiałów warstwy ochronnej i tlenków ołowiu) lub je ograniczyć, w ramach BAT należy przechowywać pozostałości zawierające ołów oddzielnie od innych pozostałości, na nieprzepuszczalnych powierzchniach i w zamkniętych pomieszczeniach lub w zamkniętych pojemnikach.**

1.5. **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do cynkowania ogniowego ciągłego blach w arkuszach i drutów**

Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie w uzupełnieniu do ogólnych konkluzji dotyczących BAT podanych w sekcji 1.1.

1.5.1. **Efektywne wykorzystanie materiałów**

**BAT 56. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie ciągłego cynkowania ogniowego taśm, w ramach BAT należy unikać nadmiernego powlekania metalami, stosując obie techniki podane poniżej.**

Technika		Opis
a.	Noże powietrzne do kontroli grubości powłoki	Po opuszczeniu wanny z roztopionym cynkiem strumienie powietrza na całej szerokości taśmy zdmuchują nadmiar metalu powłoki z powierzchni taśmy z powrotem do wanny cynkowniczej.
b.	Stabilizacja taśmy	Efektywność usuwania nadmiaru powłoki przez noże powietrzne zwiększa się przez ograniczenie drgań taśmy, np. przez zwiększenie naciągu taśmy, zastosowanie nisko-wibracyjnych łożysk garnkowych, zastosowanie stabilizatorów elektromagnetycznych.

**BAT 57. Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie ciągłego cynkowania ogniowego drutów, w ramach BAT należy unikać nadmiernego powlekania metalami, stosując jedną z technik podanych poniżej.**

Technika		Opis
a.	Usuwanie powietrzem lub azotem	Po opuszczeniu wanny roztopionym cynkiem strumienie powietrza lub gazu przepływające w sposób cyrkulacyjny wokół drutu zdmuchują nadmiar metalu powłoki z powierzchni drutu z powrotem do wanny cynkowniczej.
b.	Wycieranie mechaniczne	Po wyjściu z kąpeli w stopionym cynku drut jest przepuszczany przez urządzenia/materiał do wycierania (np. podkładki, dysze, pierścienie, granulaty węglowe), które usuwają nadmiar metalu powlekającego z powierzchni drutu z powrotem do wanny cynkowniczej.

1.6. **Konkluzje dotyczące BAT w odniesieniu do cynkowania ogniowego jednostkowego**

Konkluzje dotyczące BAT przedstawione w niniejszej sekcji mają zastosowanie w uzupełnieniu do ogólnych konkluzji dotyczących BAT podanych w sekcji 1.1.

## 1.6.1. Pozostałości

**BAT 58.** Aby zapobiec powstawaniu zużytych kwasów o wysokim stężeniu cynku i żelaza, a jeśli nie jest to możliwe, aby zmniejszyć ich ilość przekazywaną do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przeprowadzać wytrawianie oddzielnie od usuwania warstw.

## Opis

Wytrawianie i usuwanie warstw przeprowadza się w oddzielnych zbiornikach, aby zapobiec powstawaniu zużytych kwasów o wysokim stężeniu cynku i żelaza lub aby zmniejszyć ich ilość przekazywaną do unieszkodliwienia.

## Stosowanie

Zastosowanie do istniejących zespołów urządzeń może być ograniczone ze względu na brak miejsca, w przypadku gdy potrzebne są dodatkowe zbiorniki do usuwania warstw.

**BAT 59.** Aby ograniczyć ilość zużytych roztworów do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku przekazywanych do unieszkodliwienia, w ramach BAT należy przeprowadzić odzyskiwanie zużytych roztworów do usuwania warstw lub zawartych w nich  $ZnCl_2$  i  $NH_4Cl$ .

## Opis

Techniki odzyskiwania zużytych roztworów do usuwania warstw o wysokim stężeniu cynku na terenie zakładu lub poza nim obejmują:

- usunięcie cynku w drodze wymiany jonowej. Oczyszczony kwas można wykorzystać do wytrawiania, a roztwór zawierający  $ZnCl_2$ - i  $NH_4Cl$ -, powstały w wyniku usuwania warstw żywicy jonowymiennej, można wykorzystać do topnikowania;
- usunięcie cynku w drodze ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika. Oczyszczony kwas można wykorzystać do wytrawiania, natomiast koncentrat zawierający cynk, powstały w wyniku usuwania warstw i odparowywania, można wykorzystać do innych celów.

## 1.6.2. Efektywne wykorzystanie materiałów

**BAT 60.** Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów w procesie cynkowania ogniowego, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki.

Technika		Opis
a.	Zoptymalizowany czas zanurzenia	Czas zanurzania jest ograniczony do czasu wymaganego do osiągnięcia specyfikacji grubości powłoki.
b.	Powolne wyjmowanie obrabianego materiału z kąpeli	Powolne wyjmowanie ocynkowanego obrabianego materiału z wanny cynkowniczej usprawnia odprowadzanie wody i ogranicza rozpryskiwanie cynku.

**BAT 61.** Aby zwiększyć efektywność wykorzystania materiałów i zmniejszyć ilość odpadów przekazywanych do unieszkodliwienia ze zdmuchiwania nadmiaru cynku z ocynkowanych rur, w ramach BAT należy odzyskać cząstki zawierające cynk i ponownie wykorzystać je w wannie cynkowniczej lub przekazywać je do celów odzysku cynku.

## 1.6.3. Emisje do powietrza

**BAT 62.** Aby ograniczyć emisje HCl do powietrza pochodzące z wytrawiania i usuwania warstw w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego, w ramach BAT należy kontrolować parametry pracy (tj. temperatury i stężenia kwasu w kąpeli) oraz stosować techniki podane poniżej w następującej kolejności:

- technikę, o której mowa w lit. a) w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. c);
- technikę, o której mowa w lit. b) w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. c);
- technikę, o której mowa w lit. d) w połączeniu z techniką, o której mowa w lit. b);
- techniką, o której mowa w lit. d).

Technika, o której mowa w lit. d), stanowi BAT tylko dla istniejących zespołów urządzeń i pod warunkiem że zapewnia ona co najmniej równoważny poziom ochrony środowiska w porównaniu z zastosowaniem techniki, o której mowa w lit. c) w połączeniu z technikami, o których mowa w lit. a) lub b).

Technika	Opis	Stosowanie	
<i>Zbieranie emisji</i>			
a.	Zamknięta sekcja do podczyszczania z odciąganiem	Cała sekcja do podczyszczania (obejmująca np. odtłuszczanie, wytrawianie, topnikowanie) jest zamknięta w obudowie, a opary są z niej usuwane.	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do nowych zespołów urządzeń oraz w przypadku znaczącej modernizacji zespołu urządzeń.
b.	Ekstrakcja przy użyciu bocznego odciągu lub ekstrakcja barierowa	Opary kwasów ze zbiorników do wytrawiania są odciągane za pomocą bocznych odciągów lub ekstrakcji barierowej na krawędzi zbiorników do wytrawiania. Może to również obejmować emisje ze zbiorników do odtłuszczania.	Możliwość zastosowania w istniejących zespołach urządzeń może być ograniczona ze względu na brak miejsca.
<i>Oczyszczanie gazów odlotowych</i>			
c.	Oczyszczanie na mokro, a następnie demister	Zob. sekcja 1.7.2.	Zastosowanie ogólne
<i>Zmniejszenie wytwarzania emisji</i>			
d.	Ograniczony zakres roboczy dla otwartych kąpeli trawiących z kwasem chlorowodorowym	<p>Kąpiele w kwasie chlorowodorowym przeprowadza się bezwzględnie w zakresie temperatury i stężenia HCl określonym przez poniższe warunki:</p> <p>a) <math>4\text{ °C} &lt; T &lt; (80 - 4w)\text{ °C}</math>;  b) <math>2\text{ wt-%} &lt; w &lt; (20 - T/4)\text{ wt-%}</math>,  gdzie T oznacza temperaturę kwasu do wytrawiania wyrażoną w °C, a stężenie HCl wyrażone jako wt-%.</p> <p>Temperatura kąpeli jest mierzona co najmniej raz dziennie. Stężenie HCl w łaźni jest mierzone przy każdym uzupełnianiu świeżego kwasu, a w każdym razie co najmniej raz w tygodniu. Aby ograniczyć parowanie, należy zminimalizować ruch powietrza na powierzchniach wanien (np. spowodowany wentylacją).</p>	Zastosowanie ogólne

Tabela 1.29

**Poziom emisji powiązany z BAT (BAT-AEL) dla zorganizowanych emisji HCl do powietrza pochodzących z wytrawiania i usuwanie warstw przy użyciu kwasu chlorowodorowego lub siarkowego w procesie cynkowania ogniowego jednostkowego**

Parametr	Jednostka	BAT-AEL (średnia dobową lub średnia z okresu pobierania próbek)
HCl	mg/Nm <sup>3</sup>	< 2–6

Powiązane monitorowanie opisano w BAT 7.

#### 1.6.4. Zrzut ścieków

**BAT 63. Odprowadzanie ścieków z cynkowania ogniowego jednostkowego nie stanowi BAT.**

**Opis**

Powstają tylko pozostałości płynne (np. zużyty kwas do wytrawiania, zużyte roztwory odtłuszczające i zużyte roztwory topników). Pozostałości te zbiera się. Są one odpowiednio przetwarzane w celu recyklingu lub odzysku lub przekazywane do unieszkodliwienia (zob. BAT 18 i BAT 59).

1.7. **Opisy technik**1.7.1. **Techniki zwiększania efektywności energetycznej**

Technika	Opis
Zwijarki kręgów	Między walcarką wstępną a wykańczającą instaluje się izolowane skrzynki w celu zminimalizowania strat temperatury wsadu podczas procesów zwijania i rozwijania oraz umożliwienia stosowania niższych sił walcowania w walcowniach taśm walcowanych na gorąco.
Optymalizacja spalania	Środki zastosowane w celu zmaksymalizowania efektywności konwersji energii w piecu, przy jednoczesnym ograniczeniu do minimum emisji (w szczególności emisji CO). Osiąga się to dzięki zastosowaniu kombinacji technik, w tym dzięki dobremu zaprojektowaniu pieca, optymalizacji temperatury (np. skuteczne mieszanie paliwa i powietrza do spalania) i czasu przebywania w strefie spalania oraz zastosowaniu automatyzacji i systemu sterowania piecem.
Spalanie bezpłomieniowe	Spalanie bezpłomieniowe uzyskuje się poprzez oddzielne wdmuchiwanie paliwa i powietrza do spalania do komory spalania pieca z dużą prędkością, aby stłumić powstawanie płomienia i ograniczyć powstawanie termicznego NO <sub>x</sub> , tworząc jednocześnie bardziej równomierny rozkład ciepła w całej komorze. Spalanie bezpłomieniowe można stosować w połączeniu ze spalaniem w tlenie.
Automatyzacja i sterowanie piecem	Proces nagrzewania jest optymalizowany za pomocą systemu komputerowego kontrolującego w czasie rzeczywistym kluczowe parametry, takie jak temperatura pieca i wsadu, stosunek powietrza do paliwa oraz ciśnienie w piecu.
Odlewanie wlewków o przekroju zbliżonym do przekroju wyrobu gotowego w przypadku cienkich słabów i kształtowników wstępnych, po którym następuje walcowanie	Cienkie słaby i kształtowniki wstępne produkuje się, przeprowadzając odlewanie i walcowanie w jednym etapie procesu. Zmniejsza się potrzeba ponownego nagrzewania wsadu przed walcowaniem oraz liczba przejść walcowniczych.
Optymalizacja projektu i działania SNCR/SCR	Optymalizacja stosunku reagenta do NO <sub>x</sub> w przekroju poprzecznym pieca lub kanału, rozmiaru kropli reagenta i okna temperaturowego, w którym wstrzykiwany jest reagent.
Spalanie w tlenie	Powietrze do spalania jest całkowicie lub częściowo zastępowane czystym tlenem. Spalanie w tlenie można stosować w połączeniu ze spalaniem bezpłomieniowym.
Wstępne ogrzewanie powietrza do spalania	Ponowne użycie części ciepła odzyskanego z gazu spalinowego do wstępnego ogrzania powietrza do spalania.
System zarządzania (i gospodarka) gazem procesowym	System umożliwiający kierowanie gazów procesowych powstałych przy produkcji żelaza i stali do pieców do nagrzewania wsadu, w zależności od ich dostępności.
Palnik rekuperacyjny	W palnikach rekuperacyjnych stosuje się różne typy rekuperatorów (np. wymienniki ciepła o konstrukcji radiacyjnej, konwekcyjnej, kompaktowej lub promiennikowej) do bezpośredniego odzyskiwania ciepła z gazów spalinowych, które następnie wykorzystuje się do wstępnego podgrzania powietrza do spalania.
Zmniejszenie tarcia podczas walcowania	Oleje do walcowania dobiera się starannie. W celu zmniejszenia tarcia pomiędzy walcami roboczymi a wsadem oraz zapewnienia minimalnego zużycia oleju stosuje się układy czystego oleju lub emulsji. W przypadku walcowania na gorąco odbywa się to zwykle na pierwszych stanowiskach walcarki wykańczającej.
Palnik regeneracyjny	Palniki regeneracyjne składają się z dwóch palników pracujących naprzemiennie, w których znajdują się złoża materiałów ogniotrwałych lub ceramicznych. Podczas pracy jednego palnika ciepło gazów spalinowych jest absorbowane przez materiały ogniotrwałe lub ceramiczne drugiego palnika, a następnie wykorzystywane do wstępnego podgrzania powietrza do spalania.

Kocioł odzysknicowy	Ciepło z gorących gazów spalinowych jest wykorzystywane do wytwarzania pary za pomocą kotła odzysknicowego. Wytworzona para jest wykorzystywana w innych procesach w zespole urządzeń, do zasilania sieci parowej lub do wytwarzania energii elektrycznej w elektrowni.
---------------------	---

### 1.7.2. Techniki ograniczania emisji do powietrza

Technika	Opis
Optymalizacja spalania	Zob. sekcja 1.7.1.
Demister	Demistery to urządzenia filtrujące, które usuwają porwane krople cieczy ze strumienia gazu. Składają się one z plecionej struktury z drutów metalowych lub plastikowych o dużej powierzchni właściwej. Dzięki swojemu pędowi małe kropelki obecne w strumieniu gazu uderzają o druty i łączą się w większe kropelki.
Elektrofiltr	Działanie elektrofiltrów polega na tym, że cząsteczkom nadawany jest ładunek elektryczny, co pozwala oddzielić je pod wpływem pola elektrycznego. Elektrofiltry mogą działać w bardzo różnych warunkach. Efektywność redukcji może zależeć od liczby pól, czasu przebywania (rozmiaru) oraz urządzeń do usuwania cząsteczek poprzedzających filtr. Elektrofiltry zazwyczaj obejmują od dwóch do pięciu pól. Elektrofiltry mogą być typu suchego lub mokrego, w zależności od techniki stosowanej do zbierania pyłu z elektrod. Elektrofiltry mokre zwykle stosuje się na etapie polerowania w celu usunięcia pozostałości pyłu i kropelek po oczyszczaniu na mokro.
Filtr tkaninowy	Filtry tkaninowe, nazywane często filtrami workowymi, są wykonane z porowatej tkaniny lub filcu, przez które przepuszcza się gazy w celu usunięcia cząsteczek pyłu. Zastosowanie filtra tkaninowego wiąże się z koniecznością doboru tkaniny, która będzie odpowiadała właściwościom gazów odlotowych i maksymalnej temperaturze pracy.
Spalanie bezpłomieniowe	Zob. sekcja 1.7.1.
Automatyzacja i sterowanie piecem	Zob. sekcja 1.7.1.
Palnik o niskiej emisji NO <sub>x</sub>	Technika ta (obejmująca palniki o ultraniskiej emisji NO <sub>x</sub> ) opiera się na zasadzie redukcji szczytowych temperatur płomienia. Mieszanie powietrza/paliwa ogranicza dostępność tlenu i zmniejsza maksymalną temperaturę płomienia, tym samym opóźniając przekształcanie występującego w paliwie azotu w NO <sub>x</sub> i powstawanie termicznych NO <sub>x</sub> przy jednoczesnym utrzymaniu wysokiej efektywności spalania.
Optymalizacja projektu i działania SNCR/SCR	Zob. sekcja 1.7.1.
Spalanie w tlenie	Zob. sekcja 1.7.1.
Selektywna redukcja katalityczna (SCR)	Technika SCR opiera się na redukcji NO <sub>x</sub> do azotu w złożu katalitycznym w wyniku reakcji z mocznikiem lub amoniakiem w optymalnej temperaturze roboczej około 300–450 °C. Można nałożyć kilka warstw katalizatora. Większą redukcję NO <sub>x</sub> osiąga się dzięki zastosowaniu wielu warstw katalizatora.
Selektywna redukcja niekatalityczna (SNCR)	SNCR polega na redukcji NO <sub>x</sub> do azotu w wyniku reakcji z amoniakiem lub mocznikiem w wysokiej temperaturze. Przedział temperatur roboczych utrzymuje się w granicach 800–1 000 °C, aby zapewnić optymalne warunki reakcji.

Oczyszczanie na mokro	Usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu lub cząstek stałych ze strumienia gazu przez przeniesienie masy do płynnego rozpuszczalnika, którym często jest woda lub roztwór wodny. Technika ta może obejmować reakcję chemiczną (np. w płucze gazowej lub alkalicznej). W niektórych przypadkach istnieje możliwość odzyskania związków z rozpuszczalnika.
-----------------------	--

### 1.7.3. Techniki ograniczania emisji do wody

Technika	Opis
Adsorpcja	Usuwanie substancji rozpuszczalnych ze ścieków poprzez przeniesienie ich na powierzchnię stałych, wysoce porowatych cząstek (zwykle węgla aktywnego).
Przetwarzanie tlenowe	Biologiczne utlenianie rozpuszczonych zanieczyszczeń organicznych w tlenie z wykorzystaniem metabolizmu mikroorganizmów. W obecności rozpuszczonego tlenu, wprowadzanego w postaci powietrza lub czystego tlenu, składniki organiczne ulegają mineralizacji na dwutlenek węgla i wodę lub inne metabolity i biomasę.
Strącanie chemiczne	Przekształcenie rozpuszczonych substancji zanieczyszczających w nierozpuszczalny związek poprzez dodawanie chemicznych środków strącających. Powstałe trudno rozpuszczalne związki stałe są następnie oddzielane metodami sedymentacji, flotacji lub filtracji. W razie potrzeby można zastosować mikrofiltrację lub ultrafiltrację. Wielowartościowe jony metali (np. wapnia, glinu, żelaza) wykorzystuje się do strącania fosforu.
Redukcja chemiczna	Przekształcenie substancji zanieczyszczających za pomocą chemicznych środków redukujących w podobne, ale mniej szkodliwe lub mniej niebezpieczne związki.
Koagulacja i flokulacja	Koagulacja i flokulacja służą do oddzielania zawieszonych ciał stałych od ścieków i często następują po sobie. Koagulację przeprowadza się przez dodanie koagulantów o ładunkach przeciwnych do ładunków zawiesiny. Flokulacja jest przeprowadzana przez dodanie polimerów, tak aby zderzenia cząstek mikroagregatów powodowały ich wiązanie w celu wytworzenia większych agregatów.
Wyrównanie (ujednorodnienie)	Równoważenie przepływów i ładunków zanieczyszczeń na wlocie do końcowego oczyszczania ścieków dzięki zastosowaniu zbiorników centralnych. Wyrównywanie może być zdecentralizowane lub przeprowadzane przy użyciu innych technik zarządzania.
Filtracja	Oddzielenie substancji stałych od ścieków przez przepuszczenie ich przez porowaty materiał filtracyjny, np. filtrowanie przez piasek, mikrofiltracja lub ultrafiltracja.
Flotacja	Oddzielenie cząstek stałych lub ciekłych od ścieków przez przyłączanie ich do drobnych pęcherzyków gazu, zwykle powietrza. Pływające cząstki gromadzą się na powierzchni wody i są zbierane przez przelewy syfonowe.
Nanofiltracja	Proces filtracji, w którym stosuje się membrany o rozmiarach porów około 1 nm.
Neutralizacja	Doprowadzenie pH ścieków do neutralnego poziomu (około 7) w wyniku dodania substancji chemicznych. W celu zwiększenia pH zazwyczaj stosuje się wodorotlenek sodu (NaOH) lub wodorotlenek wapnia (Ca(OH) <sub>2</sub> ), z kolei w celu obniżenia poziomu pH stosuje się zwykle kwas siarkowy (H <sub>2</sub> SO <sub>4</sub> ), kwas chlorowodorowy (HCl) lub dwutlenek węgla (CO <sub>2</sub> ). Podczas neutralizacji może nastąpić strącanie niektórych zanieczyszczeń.

Oddzielenie fizyczne	Oddzielanie substancji stałych, zawiesin lub cząstek metali ze ścieków przy użyciu np. sit, separatorów piaskowych lub żwirowych, separatorów tłuszczu, hydrocyklonów, rozdzielania faz oleju i wody lub osadników wstępnych.
Osmoza odwrócona	Proces filtracji membranowej, w którym różnica ciśnień stosowanych w komorach oddzielonych membraną powoduje, że woda przepływa z roztworu o większym stężeniu do roztworu o mniejszym stężeniu.
Sedymentacja	Oddzielenie cząstek stałych i materiału zawieszzonego przez osadzanie grawitacyjne.





ISSN 1977-0766 (wydanie elektroniczne)  
ISSN 1725-5139 (wydanie papierowe)