



Cuprins

II Acte fără caracter legislativ

REGULAMENTE

- ★ Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 al Comisiei din 29 iulie 2022 de completare a Regulamentului (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului în ceea ce privește standardele de comercializare pentru uleiul de măsline și de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 2568/91 al Comisiei și al Regulamentului de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 al Comisiei 1
- ★ Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105 al Comisiei din 29 iulie 2022 de stabilire a normelor privind controalele de conformitate aplicate standardelor de comercializare pentru uleiul de măsline și metodele de analiză a caracteristicilor uleiului de măsline 23
- ★ Regulamentul (UE) 2022/2106 al Comisiei din 31 octombrie 2022 de stabilire a încetării activităților de pescuit de crevete roșu gigant în subzonele geografice 8, 9, 10 și 11 ale CGPM de către nave care arborează pavilionul Italiei 49
- ★ Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2107 al Comisiei din 3 noiembrie 2022 de înregistrare a unei denumiri în Registrul denumirilor de origine protejate și al indicațiilor geografice protejate [„Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (IGP)] 52
- ★ Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2108 al Comisiei din 3 noiembrie 2022 de acordare a unei autorizații a Uniunii pentru produsul biocid unic „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” ⁽¹⁾ 55

DECIZII

- ★ Decizia (UE) 2022/2109 a Consiliului din 24 octombrie 2022 de stabilire a poziției care urmează să fie adoptată în numele Uniunii Europene în ceea ce privește anumite rezoluții care urmează să fie votate cu ocazia celei de a 20-a Adunări generale a Organizației Internaționale a Viei și Vinului care va avea loc la 4 noiembrie 2022 65

⁽¹⁾ Text cu relevanță pentru SEE.

- ★ Decizia de punere în aplicare (UE) 2022/2110 a Comisiei din 11 octombrie 2022 de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale, pentru industria de prelucrare a metalelor feroase [notificată cu numărul C(2022) 7054] ⁽¹⁾ 69

⁽¹⁾ Text cu relevanță pentru SEE.

II

(Acte fără caracter legislativ)

REGULAMENTE

REGULAMENTUL DELEGAT (UE) 2022/2104 AL COMISIEI

din 29 iulie 2022

de completare a Regulamentului (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului în ceea ce privește standardele de comercializare pentru uleiul de măsline și de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 2568/91 al Comisiei și al Regulamentului de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 al Comisiei

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului din 17 decembrie 2013 de instituire a unei organizări comune a piețelor produselor agricole și de abrogare a Regulamentelor (CEE) nr. 922/72, (CEE) nr. 234/79, (CE) nr. 1037/2001 și (CE) nr. 1234/2007 ale Consiliului ⁽¹⁾, în special articolul 75 alineatul (2), articolul 78 alineatele (3) și (4) și articolul 88 alineatul (3),

întrucât:

- (1) Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 a abrogat și a înlocuit Regulamentul (CE) nr. 1234/2007 al Consiliului ⁽²⁾. Partea II titlul II capitolul I secțiunea 1 din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 stabilește norme de comercializare pentru uleiul de măsline și împuternicește Comisia să adopte acte delegate și acte de punere în aplicare în acest sens. Pentru a se asigura buna funcționare a pieței uleiului de măsline în noul cadru juridic, ar trebui adoptate anumite norme prin intermediul acestui tip de acte. Actele respective ar trebui să înlocuiască Regulamentul (CEE) nr. 2568/91 al Comisiei ⁽³⁾ și Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 al Comisiei ⁽⁴⁾, care ar trebui, prin urmare, abrogate.
- (2) Uleiul de măsline are anumite proprietăți organoleptice și nutritive care, ținând seama de costurile de producție, îi permit accesul la o piață cu prețuri relativ ridicate în raport cu majoritatea celorlalte grăsimi vegetale. Dată fiind această situație existentă pe piață, ar trebui stabilite standarde de comercializare pentru uleiurile de măsline care să garanteze calitatea produselor și să contribuie la combaterea eficace a fraudei. Ar trebui, de asemenea, îmbunătățită monitorizarea eficace a standardelor de comercializare. Ar trebui, prin urmare, stabilite dispoziții specifice în acest scop.
- (3) Din experiența dobândită în ultimul deceniu în urma implementării standardelor Uniunii de comercializare pentru uleiul de măsline și a implementării verificărilor conformității reiese că trebuie simplificate și clarificate anumite aspecte ale cadrului de reglementare.
- (4) În scopul de a se face diferența între diferitele tipuri de ulei de măsline, ar trebui stabilite caracteristicile fizice și chimice ale fiecăreia dintre categoriile de ulei de măsline și caracteristicile organoleptice ale uleiurilor virgine de măsline, pentru a se garanta puritatea și calitatea produselor în cauză.

⁽¹⁾ JO L 347, 20.12.2013, p. 671.

⁽²⁾ Regulamentul (CE) nr. 1234/2007 al Consiliului din 22 octombrie 2007 de instituire a unei organizări comune a piețelor agricole și privind dispoziții specifice referitoare la anumite produse agricole („Regulamentul unic OCP”) (JO L 299, 16.11.2007, p. 1).

⁽³⁾ Regulamentul (CEE) nr. 2568/91 al Comisiei din 11 iulie 1991 privind caracteristicile uleiurilor de măsline și ale uleiurilor din resturi de măsline, precum și metodele de analiză a acestora (JO L 248, 5.9.1991, p. 1).

⁽⁴⁾ Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 al Comisiei din 13 ianuarie 2012 privind standardele de comercializare a uleiului de măsline (JO L 12, 14.1.2012, p. 14).

- (5) Pentru a nu îi induce în eroare pe consumatori și a nu crea concurență neloială pe piața uleiului de măsline, ar trebui să se permită să fie amestecate cu alte uleiuri vegetale sau să fie încorporate în produsele alimentare doar categoriile de ulei de măsline pentru care este autorizată vânzarea către consumatorul final. Pentru a se ține seama de situația diferită a fiecăruia, ar trebui să se permită statelor membre să interzică producția acestor amestecuri pe teritoriile lor.
- (6) În scopul de a garanta autenticitatea uleiului de măsline vândut, ar trebui să se prevadă, pentru comerțul cu amănuntul, ambalaje mici, cu un sistem de închidere adecvat. Statele membre ar trebui însă să poată autoriza ambalaje cu o capacitate mai mare destinate unităților colective.
- (7) Pentru a-l ajuta pe consumator să aleagă produsele, este esențial ca mențiunile obligatorii indicate pe etichetă să fie ușor de citit. În consecință, ar trebui stabilite norme în ceea ce privește lizibilitatea și concentrarea informațiilor obligatorii în câmpul vizual principal.
- (8) Denumirile categoriilor de ulei de măsline ar trebui să corespundă descrierilor uleiului de măsline comercializat în fiecare stat membru, în cadrul comerțului din interiorul Uniunii și al comerțului cu țări terțe, astfel cum sunt prevăzute în partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013.
- (9) Numeroase studii științifice au demonstrat că lumina și căldura au efecte negative asupra calității uleiului de măsline. Prin urmare, ar trebui indicate în mod clar pe etichetă condiții specifice de depozitare, pentru a se permite o bună a informare a consumatorului cu privire la condițiile optime de depozitare.
- (10) Ca urmare a tradițiilor agricole și a practicilor locale de extracție și de realizare a amestecurilor, uleiurile virgine de măsline care se comercializează direct pot avea calități și gusturi destul de diferite, în funcție de locul de origine. Acest lucru poate duce, în cadrul aceleiași categorii, la diferențe de preț care perturbă piața. În ceea ce privește celelalte categorii de ulei de măsline comestibil, nu există diferențe substanțiale legate de origine, iar indicarea locului de origine pe ambalajul acestui tip de ulei îi poate face pe consumatori să creadă că diferențele de calitate există cu adevărat. Pentru a nu perturba piața uleiului de măsline comestibil, ar trebui stabilit un sistem obligatoriu al Uniunii de indicare pe etichetă a locului de origine, care ar trebui să se limiteze la uleiurile extravirgine și virgine de măsline care îndeplinesc condiții precise.
- (11) În cadrul Uniunii, o parte semnificativă din uleiurile extravirgine și virgine de măsline este compusă din amestecuri de uleiuri originare din diverse state membre și țări terțe. Ar trebui prevăzute dispoziții pentru indicarea pe etichetă a originii acestor amestecuri.
- (12) O denumire de origine regională poate face obiectul unei denumiri de origine protejate (DOP) sau al unei indicații geografice protejate (IGP) în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 1151/2012 al Parlamentului European și al Consiliului ⁽⁵⁾. Denumirile care indică o origine regională ar trebui rezervate pentru DOP sau IGP, pentru a se evita confuzia în rândul consumatorilor, care ar putea duce la eventuale perturbări ale pieței. În cazul uleiului de măsline importat, ar trebui respectate normele privind originea nepreferențială prevăzute în Regulamentul (UE) nr. 952/2013 al Parlamentului European și al Consiliului ⁽⁶⁾.
- (13) Ar trebui să poată fi utilizate în continuare mărcile existente, inclusiv referințele geografice, cu condiția ca mărcile să fi fost înregistrate oficial în trecut, în conformitate cu Directiva 89/104/CEE a Consiliului ⁽⁷⁾ sau cu Regulamentul (CE) nr. 40/94 al Consiliului ⁽⁸⁾.
- (14) Dacă locul de origine a unui ulei de măsline extravirgin sau virgin face referire la Uniune sau la un stat membru, aceasta este o indicație nu numai a locului unde au fost recoltate măslinele, ci și a tehnicilor și a practicilor de extracție care influențează calitatea și gustul uleiului. Prin urmare, locul de origine ar trebui să se refere la zona geografică în care a fost obținut uleiul de măsline care este, în general, și zona în care uleiul a fost extras din măsline. În unele cazuri însă, locul de extracție a uleiului nu corespunde cu locul de recoltare a măslinelor, informație care ar trebui precizată pe ambalaj sau pe etichetele aplicate pe ambalaj, pentru a nu îi induce în eroare pe consumatori și pentru a nu perturba piața uleiului de măsline.

⁽⁵⁾ Regulamentul (UE) nr. 1151/2012 al Parlamentului European și al Consiliului din 21 noiembrie 2012 privind sistemele din domeniul calității produselor agricole și alimentare (JO L 343, 14.12.2012, p. 1).

⁽⁶⁾ Regulamentul (UE) nr. 952/2013 al Parlamentului European și al Consiliului din 9 octombrie 2013 de stabilire a Codului vamal al Uniunii (JO L 269, 10.10.2013, p. 1).

⁽⁷⁾ Prima Directivă 89/104/CEE a Consiliului din 21 decembrie 1988 de apropiere a legislațiilor statelor membre cu privire la mărci (JO L 40, 11.2.1989, p. 1).

⁽⁸⁾ Regulamentul (CE) nr. 40/94 al Consiliului din 20 decembrie 1993 privind marca comunitară (JO L 11, 14.1.1994, p. 1).

- (15) Atunci când unitățile de ambalare sunt autorizate la nivel național în conformitate cu articolul 6 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105 al Comisiei ⁽⁹⁾ de stabilire a normelor privind controalele de conformitate aplicate standardelor de comercializare pentru uleiul de măsline și metodele de analiză a caracteristicilor uleiului de măsline, eticheta uleiului de măsline ar trebui să includă identificarea alfanumerică atribuită unității de ambalare, pentru a face posibilă o mai bună trasabilitate și o mai bună protecție a consumatorului.
- (16) În conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 1169/2011 al Parlamentului European și al Consiliului ⁽¹⁰⁾, mențiunile prevăzute pe etichetă nu trebuie să îl inducă în eroare pe cumpărător îndeosebi în ceea ce privește caracteristicile uleiului de măsline în cauză sau atribuind uleiului de măsline în cauză proprietăți pe care acesta nu le are sau sugerând că uleiul are caracteristici speciale care sunt specifice, de fapt, majorității uleiurilor. De asemenea, unele mențiuni facultative utilizate de obicei, specifice uleiului de măsline, necesită norme armonizate care să definească în mod exact aceste mențiuni și să asigure posibilitatea verificării acurateții lor. Prin urmare, ținând seama de proliferarea anumitor indicații și de importanța lor economică, ar trebui stabilite criterii obiective de utilizare a acestora, în scopul de a introduce claritatea pe piața uleiului de măsline.
- (17) Prin urmare, noțiunile „prima presare la rece” și „extracție la rece” ar trebui să corespundă unei metode de producție tradiționale definită tehnic.
- (18) Anumite mențiuni care descriu caracteristicile organoleptice referitoare la gustul sau mirosul uleiurilor extravirgine și virgine de măsline au fost definite în anexa IX la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013. Pentru a nu îi induce în eroare pe consumatori, nu ar trebui utilizați, în descrierea acestor uleiuri, niciun fel de alți termeni care descriu caracteristicile organoleptice ale uleiurilor extravirgine și virgine de măsline. Utilizarea acestor termeni pe eticheta uleiurilor extravirgine și virgine de măsline ar trebui să fie rezervată uleiurilor pentru care s-a dovedit, în urma verificării, că dețin aceste caracteristici, prin aplicarea metodei corespunzătoare de analiză a Consiliului Oleicol Internațional.
- (19) Referirea izolată la aciditate sugerează în mod greșit un nivel de calitate absolută care îl induce în eroare pe consumator, deoarece acest factor reprezintă o valoare calitativă numai în raport cu ceilalți parametri fizico-chimici (indicele de peroxid, conținutul de ceară și absorbția ultravioletelor). În consecință, atunci când se face referire la aciditate pe etichetă, ar trebui indicați și parametrii respectivi.
- (20) În scopul de a nu fi induși în eroare consumatorii, valoarea parametrilor fizico-chimici atunci când aceștia sunt indicați pe etichetă ar trebui să fie valoarea maximă pe care o pot atinge parametrii menționați până la data durabilității minimale.
- (21) Pentru a le furniza consumatorilor informații referitoare la vechimea produsului, ar trebui să se permită producătorilor să indice anul de recoltă pe eticheta uleiurilor extravirgine și virgine de măsline dar numai dacă 100 % din conținutul recipientului provine dintr-un singur an de recoltă. Întrucât recoltarea măslinelor începe de obicei toamna și se încheie până în primăvara anului următor, este necesar să se clarifice modul în care este indicat pe etichetă anul de recoltare.
- (22) Pentru a le furniza consumatorilor informații despre vechimea unui ulei de măsline, statele membre ar trebui să aibă posibilitatea de a impune obligativitatea menționării anului de recoltă. Cu toate acestea, pentru a nu perturba funcționarea pieței unice, această indicație obligatorie ar trebui să se limiteze la producția lor internă, obținută din măsline recoltate pe teritoriul lor și destinată numai piețelor naționale. Pentru a fi posibile monitorizarea de către Comisie a aplicării respectivei decizii naționale și revizuirea dispoziției Uniunii care stă la baza sa, în contextul oricăror evoluții relevante ale funcționării pieței unice, statele membre ar trebui să notifice decizia lor în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183 al Comisiei ⁽¹¹⁾.

⁽⁹⁾ Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105 al Comisiei din ... de stabilire a normelor privind controalele de conformitate aplicate standardelor de comercializare pentru uleiul de măsline și metodele de analiză a caracteristicilor uleiului de măsline (a se vedea pagina 23 din prezentul Jurnal Oficial).

⁽¹⁰⁾ Regulamentul (UE) nr. 1169/2011 al Parlamentului European și al Consiliului din 25 octombrie 2011 privind informarea consumatorilor cu privire la produsele alimentare, de modificare a Regulamentelor (CE) nr. 1924/2006 și (CE) nr. 1925/2006 ale Parlamentului European și ale Consiliului și de abrogare a Directivei 87/250/CEE a Comisiei, a Directivei 90/496/CEE a Consiliului, a Directivei 1999/10/CE a Comisiei, a Directivei 2000/13/CE a Parlamentului European și a Consiliului, a Directivelor 2002/67/CE și 2008/5/CE ale Comisiei și a Regulamentului (CE) nr. 608/2004 al Comisiei (JO L 304, 22.11.2011, p. 18).

⁽¹¹⁾ Regulamentul delegat (UE) 2017/1183 al Comisiei din 20 aprilie 2017 de completare a Regulamentelor (UE) nr. 1307/2013 și (UE) nr. 1308/2013 ale Parlamentului European și ale Consiliului în ceea ce privește notificările către Comisie de informații și documente (JO L 171, 4.7.2017, p. 100).

- (23) Ar trebui adoptate măsurile necesare pentru ca produsele alimentare care conțin ulei de măsline să nu îi inducă în eroare pe consumatori prin evidențierea reputației uleiului de măsline fără a se preciza în mod clar compoziția reală a produsului. Prin urmare, ar trebui indicate clar pe etichetă procentul de ulei de măsline și anumite mențiuni specifice produselor constând exclusiv într-un amestec de uleiuri vegetale. De asemenea, ar trebui să se țină seama de dispozițiile speciale privind produsele alimentare în stare solidă conservate numai în ulei de măsline, stabilite în reglementări specifice, îndeosebi privind sardinele, tonul și pălămida.
- (24) În scopul simplificării, în ceea ce privește produsele alimentare conservate numai în ulei de măsline, nu ar trebui să fie obligatorie indicarea pe etichetă a procentului de ulei adăugat în raport cu greutatea netă totală a produsului alimentar,

ADOPTĂ PREZENTUL REGULAMENT:

Articolul 1

Obiect

Prezentul regulament stabilește norme privind:

- (a) caracteristicile uleiurilor de măsline menționate la punctele 1-6 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (b) standardele de comercializare specifice uleiurilor de măsline menționate la punctul 1 literele (a) și (b) și la punctele 3 și 6 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, atunci când acestea sunt vândute consumatorului final, prezentate în stare naturală sau într-un produs alimentar.

Articolul 2

Categoriile de ulei de măsline

- (1) Uleiuri de măsline care dețin caracteristicile stabilite:
- (a) la punctul 1 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei de măsline extravirgin în sensul punctului 1 litera (a) din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (b) la punctul 2 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei de măsline virgin în sensul punctului 1 litera (b) din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (c) la punctul 3 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei de măsline lampant în sensul punctului 1 litera (c) din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (d) la punctul 4 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei de măsline rafinat în sensul punctului 2 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (e) la punctul 5 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei de măsline compus din uleiuri rafinate de măsline și din uleiuri virgine de măsline în sensul punctului 3 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (f) la punctul 6 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei brut din turte de măsline în sensul punctului 4 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (g) la punctul 7 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei rafinat din turte de măsline în sensul punctului 5 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013;
- (h) la punctul 8 din tabelele A și B din anexa I la prezentul regulament sunt considerate ulei din turte de măsline în sensul punctului 6 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013.
- (2) Caracteristicile uleiurilor de măsline prevăzute în anexa I se stabilesc în conformitate cu Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105.

*Articolul 3***Amestecuri și ulei de măsline în alte produse alimentare**

- (1) Din amestecuri de ulei de măsline și de alte uleiuri vegetale pot face parte doar uleiurile menționate la articolul 1 litera (b).
- (2) În alte produse alimentare pot fi încorporate doar uleiurile menționate la articolul 1 litera (b).
- (3) Statele membre pot interzice producerea, pe teritoriul lor, a amestecurilor de ulei de măsline și de alte uleiuri vegetale menționate la alineatul (1) destinate consumului intern. Statele membre nu pot însă interzice comercializarea, pe teritoriul lor, a amestecurilor respective provenite din alte țări și nu pot interzice producerea, pe teritoriul lor, a amestecurilor respective destinate comercializării în alt stat membru sau destinate exportului.

*Articolul 4***Ambalaj**

- (1) Uleiurile menționate la articolul 1 litera (b) sunt prezentate consumatorului final în ambalaje cu o capacitate maximă de cinci litri. Aceste ambalaje sunt prevăzute cu un sistem de deschidere care să nu mai poată fi resigilat după prima deschidere și sunt etichetate în conformitate cu prezentul regulament.
- (2) În cazul uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b), destinate consumului în restaurante, spitale, cantine și în alte unități colective similare, statele membre pot stabili o capacitate maximă a ambalajelor mai mare de cinci litri, în funcție de tipul de unitate în cauză.

*Articolul 5***Etichetare**

- (1) Este obligatorie indicarea pe etichetă a mențiunilor prevăzute la articolele 6-9.
- (2) Denumirea legală menționată la articolul 6 alineatul (1) și, dacă este cazul, locul de origine menționat la articolul 8 alineatul (1) sunt grupate împreună în câmpul vizual principal, astfel cum este definit la articolul 2 alineatul (2) litera (l) din Regulamentul (UE) nr. 1169/2011, fie pe aceeași etichetă sau pe mai multe etichete aplicate pe același recipient, fie direct pe același recipient. Mențiunile respective figurează în întregime și într-un corp de text omogen.
- (3) Indicarea pe etichetă a mențiunilor prevăzute la articolele 10, 11 și 12 este opțională.

*Articolul 6***Denumirea legală și indicarea pe etichetă a categoriei de uleiuri**

- (1) Descrierea uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b) este considerată denumirea lor legală în sensul articolului 2 alineatul (2) litera (n) din Regulamentul (UE) nr. 1169/2011.
- (2) Eticheta uleiurilor respective include, în mod clar și indelebil, în plus față de descrierea menționată la alineatul (1), dar nu neapărat în apropierea sa, următoarele informații privind categoria de ulei:
 - (a) pentru uleiul de măsline extravirgin:
„ulei de măsline de categorie superioară obținut direct din măsline și numai prin procedee mecanice”;
 - (b) pentru uleiul de măsline virgin:
„ulei de măsline obținut direct din măsline și numai prin procedee mecanice”;
 - (c) pentru uleiul de măsline compus din uleiuri rafinate de măsline și uleiuri virgine de măsline:
„ulei cu un conținut exclusiv de uleiuri de măsline cărora li s-a aplicat un tratament de rafinare și de uleiuri obținute direct din măsline”;

- (d) pentru uleiul din turte de măsline:
- (i) „ulei cu un conținut exclusiv de uleiuri obținute prin tratarea produsului obținut în urma extracției uleiului de măsline și de uleiuri obținute direct din măsline”; sau
 - (ii) „ulei cu un conținut exclusiv de uleiuri obținute prin transformarea turtelor de măsline și de uleiuri obținute direct din măsline”.

Articolul 7

Condiții speciale de depozitare

Informațiile privind condițiile speciale de depozitare a uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b), și anume obligativitatea de a depozita aceste uleiuri în spații întunecoase și răcoroase, figurează pe recipientele uleiurilor sau pe etichetele aplicate pe aceste recipiente.

Articolul 8

Locul de origine

- (1) În ceea ce privește uleiul de măsline extravirgin și uleiul de măsline virgin, menționate la punctul 1 literele (a) și (b) din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, locul de origine figurează pe etichetă.
- (2) În ceea ce privește uleiurile menționate la punctele 3-6 din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, pe etichetă nu figurează niciun loc de origine.
- (3) Locul de origine menționat la alineatul (1) constă doar în:
- (a) în cazul uleiurilor de măsline originare, în conformitate cu dispozițiile alineatelor (6) și (7), dintr-un stat membru sau dintr-o țară terță, o referire la statul membru respectiv, la Uniune sau la țara terță, după caz sau
 - (b) în cazul amestecurilor de uleiuri de măsline originare, în conformitate cu dispozițiile alineatelor (6) și (7), din mai multe state membre sau țări terțe, una dintre următoarele mențiuni, după caz:
 - (i) „amestec de uleiuri de măsline originare din Uniunea Europeană” sau o referire la Uniune;
 - (ii) „amestec de uleiuri de măsline originare din afara Uniunii Europene” sau o referire la originea din afara Uniunii;
 - (iii) „amestec de uleiuri de măsline originare din Uniunea Europeană și din afara Uniunii Europene” sau o referire la originea din Uniune și la originea din afara acesteia; sau
 - (c) o denumire de origine protejată sau o indicație geografică protejată în conformitate cu Regulamentul (UE) nr. 1151/2012.
- (4) Denumirile mărcilor sau ale firmelor pentru care a fost depusă o cerere de înregistrare până la 31 decembrie 1998 în conformitate cu Directiva 89/104/CEE sau până la 31 mai 2002 în conformitate cu Regulamentul (CE) nr. 40/94 nu sunt considerate loc de origine reglementat de prezentul regulament.
- (5) În cazul importului dintr-o țară terță, locul de origine este stabilit în conformitate cu articolele 59-63 din Regulamentul (UE) nr. 952/2013.
- (6) Locul de origine care menționează un stat membru sau Uniunea corespunde zonei geografice în care au fost recoltate măslinele și în care se situează presa unde a fost extras uleiul din măsline.
- (7) Dacă măslinele au fost recoltate în alt stat membru sau în altă țară terță decât cele în care se situează presa unde a fost extras uleiul din măsline, locul de origine cuprinde următoarea mențiune: „ulei de măsline (extra)virgin obținut în (Uniune sau denumirea statului membru sau a țării terțe în cauză) din măsline recoltate în (Uniune sau denumirea statului membru sau a țării terțe în cauză)”.

*Articolul 9***Numărul unității de ambalare**

În ceea ce privește uleiurile menționate la articolul 1 litera (b), eticheta conține, dacă este cazul, identificarea alfanumerică a unității de ambalare autorizată în conformitate cu articolul 6 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105.

*Articolul 10***Mențiuni rezervate facultative**

Următoarele condiții se aplică utilizării mențiunilor rezervate facultative în sensul anexei IX la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, care pot apărea pe eticheta uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b) din prezentul regulament:

- (a) indicația „prima presare la rece” poate figura numai pentru uleiurile extravirgine sau virgine de măsline obținute la o temperatură mai mică de 27 °C în urma unei prime presări mecanice a pastei de măsline, printr-un sistem tradițional de extracție pe bază de prese hidraulice;
- (b) indicația „extracție la rece” poate figura numai pentru uleiurile extravirgine sau virgine de măsline obținute la o temperatură mai mică de 27 °C printr-un procedeu de percolare sau de centrifugare a pastei de măsline;
- (c) indicațiile referitoare la caracteristicile organoleptice legate de gust sau miros pot figura doar pentru uleiurile extravirgine și virgine de măsline. Doar caracteristicile organoleptice definite în anexa IX la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 pot figura pe etichetă și numai dacă se bazează pe o evaluare realizată conform metodei menționate la punctul 5 din anexa I la Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105. Definițiile și intervalele rezultatelor, care fac posibilă indicarea acestor caracteristici organoleptice, sunt stabilite în anexa II la prezentul regulament;
- (d) indicarea acidității maxime preconizate la data durabilității minime menționată la articolul 9 alineatul (1) litera (f) din Regulamentul (UE) nr. 1169/2011 poate apărea numai dacă este însoțită de o indicație, înscrisă cu caractere de aceeași dimensiune și în același câmp vizual, a valorilor maxime ale indicelui de peroxid, ale conținutului de ceară și ale absorbției ultravioletoare, stabilite în conformitate cu Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105, preconizate la aceeași dată.

*Articolul 11***Indicarea anului de recoltă**

- (1) Doar pe uleiul de măsline extravirgin și pe uleiul de măsline virgin, menționate la punctul 1 literele (a) și (b) din partea VIII din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, poate figura indicația anului de recoltă.
- (2) Anul recoltei poate fi indicat doar dacă conținutul recipientului provine în proporție de 100 % din recolta respectivă și este indicat pe etichetă fie sub forma anului de comercializare relevant în conformitate cu articolul 6 litera (f) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, fie sub forma lunii și a anului de recoltă, în această ordine. Luna corespunde lunii de extracție a uleiului din măsline.
- (3) Statele membre pot decide ca anul recoltei menționat la alineatul (1) să fie indicat pe eticheta uleiurilor de măsline menționate la alineatul respectiv, din producția lor internă, obținute din măsline recoltate pe teritoriul lor și destinate numai piețelor lor naționale.
- (4) Decizia menționată la alineatul (3) nu împiedică comercializarea până la epuizarea stocurilor a uleiurilor de măsline etichetate înainte de data la care decizia respectivă produce efecte.
- (5) Statele membre notifică Comisiei decizia menționată la alineatul (3) în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183.

Articolul 12

Indicarea prezenței uleiului de măsline în afara listei de ingrediente în amestecuri și produse alimentare

- (1) Dacă prezența uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b) într-un amestec cu alte uleiuri vegetale este evidențiată pe etichetă în alt loc decât în lista de ingrediente prin cuvinte, imagini sau reprezentări grafice, amestecul în cauză trebuie să cuprindă următoarea descriere comercială: „Amestec de uleiuri vegetale (sau denumirile specifice ale uleiurilor vegetale în cauză) și ulei de măsline”, urmată imediat de indicarea procentului din uleiurile respective în amestec.
- (2) Prezența uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b) poate fi evidențiată cu ajutorul imaginilor sau al reprezentărilor grafice pe eticheta unui amestec menționat la alineatul (1) numai dacă proporția lor depășește 50 % din amestecul în cauză.
- (3) Cu excepția produselor alimentare în stare solidă conservate numai în ulei de măsline, în special produsele menționate în Regulamentele (CEE) nr. 2136/89 ⁽¹²⁾ și (CEE) nr. 1536/92 ⁽¹³⁾ ale Consiliului și în cazul în care prezența uleiurilor menționate la articolul 1 litera (b) din prezentul regulament este indicată pe etichetă în alt loc decât în lista de ingrediente prin cuvinte, imagini sau reprezentări grafice, denumirea produsului alimentar este urmată imediat de procentul de ulei din greutatea netă totală a produsului alimentar.
- (4) Procentul de uleiuri adăugate, menționate la articolul 1 litera (b), în raport cu greutatea netă totală a produsului alimentar menționat la alineatul (3) din prezentul articol poate fi înlocuit cu procentul de ulei adăugat în raport cu greutatea totală a grăsimilor, prin adăugarea textului „porție de grăsimi”.
- (5) Pe etichetele produselor menționate la alineatele (1) și (3) din prezentul articol, descrierile menționate la articolul 6 alineatul (1) se pot înlocui cu textul „ulei de măsline”.

Cu toate acestea, în cazul prezenței uleiului din turte de măsline, textul „ulei de măsline” se înlocuiește cu textul „ulei din turte de măsline”.

- (6) Atunci când în uleiurile menționate la articolul 1 litera (b) se adaugă alte produse alimentare, produsul alimentar rezultat nu poartă niciuna dintre denumirile legale menționate la articolul 6.

Articolul 13

Abrogări

Regulamentul (CEE) nr. 2568/91 și Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 se abrogă.

Trimiterile la regulamentele abrogate se interpretează ca trimiteri la prezentul regulament și la Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105 și se citesc în conformitate cu tabelul de corespondență din anexa III la prezentul regulament.

Articolul 14

Intrare în vigoare

Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

⁽¹²⁾ Regulamentul (CEE) nr. 2136/89 al Consiliului din 21 iunie 1989 privind stabilirea unor standarde comune de comercializare pentru conservele de sardine (JO L 212, 22.7.1989, p. 79).

⁽¹³⁾ Regulamentul (CEE) nr. 1536/92 al Consiliului din 9 iunie 1992 privind stabilirea normelor comune de comercializare pentru conservele de ton și de pălămidă (JO L 163, 17.6.1992, p. 1).

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

Adoptat la Bruxelles, 29 iulie 2022.

Pentru Comisie
Președinta
Ursula VON DER LEYEN

CARACTERISTICILE ULEIULUI DE MĂSLINE

A. Caracteristici de calitate

Categorie	Aciditate (%) ⁽¹⁾	Indice de peroxid (mEq O ₂ /kg)	K ₂₃₂	K ₂₆₈ sau K ₂₇₀	ΔK	Caracteristici organoleptice		Esteri etilici ai acizilor grași (mg/kg)
						Mediana defectelor (Md) ⁽¹⁾ ⁽²⁾	Mediana atributului fructat (Mf) ⁽²⁾	
1. Ulei de măsline extravirgin	≤ 0,80	≤ 20,0	≤ 2,50	≤ 0,22	≤ 0,01	Md = 0,0	Mf > 0,0	≤ 35
2. Ulei de măsline virgin	≤ 2,0	≤ 20,0	≤ 2,60	≤ 0,25	≤ 0,01	Md ≤ 3,5	Mf > 0,0	—
3. Ulei de măsline lampant	> 2,0	—	—	—	—	Md > 3,5 ⁽³⁾	—	—
4. Ulei de măsline rafinat	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 1,25	≤ 0,16		—	—
5. Ulei de măsline compus din ulei de măsline rafinat și uleiuri virgine de măsline	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,15	≤ 0,15		—	—
6. Ulei brut din turte de măsline	—	—	—	—	—		—	—
7. Ulei rafinat din turte de măsline	≤ 0,30	≤ 5,0	—	≤ 2,00	≤ 0,20		—	—
8. Ulei din turte de măsline	≤ 1,00	≤ 15,0	—	≤ 1,70	≤ 0,18		—	—

⁽¹⁾ Mediana defectelor se definește ca mediana defectului perceput cu cea mai mare intensitate.

⁽²⁾ Atunci când mediana atributului amar și/sau a atributului picant depășește 5,0, președintele comisiei trebuie să raporteze acest lucru.

⁽³⁾ Mediana defectelor poate fi mai mică decât sau egală cu 3,5 dacă mediana atributului fructat este egală cu 0,0.

B. Caracteristici de puritate

Categorie	Compoziția de acizi grași ⁽¹⁾						Suma izomerilor trans ai acidului oleic (%)	Suma izomerilor trans ai acidului linoleic și ai acidului linolenic (%)	Stigmatadiene (mg/kg) ⁽²⁾	ΔECN42	Monopalmitat de 2-gliceril (%)
	Miristic (%)	Linolenic (%)	Arahidic (%)	Eicosenoic (%)	Behenic (%)	Lignoceric (%)					
1. Ulei de măsline extravirgin	≤ 0,03	≤ 1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9 dacă procentul de acid palmitic total % ≤ 14,00 % ≤ 1,0 dacă procentul de acid palmitic total % > 14,00 %
2. Ulei de măsline virgin	≤ 0,03	≤ 1,00 ⁽²⁾	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,05	≤ 0,20	≤ 0,9 dacă procentul de acid palmitic total % ≤ 14,00 % ≤ 1,0 dacă procentul de acid palmitic total % > 14,00 %
3. Ulei de măsline lampant	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	≤ 0,10	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,9 dacă procentul de acid palmitic total % ≤ 14,00 % ≤ 1,1 dacă procentul de acid palmitic total % > 14,00 %
4. Ulei de măsline rafinat	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤ 0,30	≤ 0,9 dacă procentul de acid palmitic total % ≤ 14,00 % ≤ 1,1 dacă procentul de acid palmitic total % > 14,00 %
5. Ulei de măsline compus din ulei de măsline rafinat și uleiuri virgine de măsline	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,30	—	≤ 0,30	≤ 0,9 dacă procentul de acid palmitic total % ≤ 14,00 % ≤ 1,0 dacă procentul de acid palmitic total % > 14,00 %
6. Ulei brut din turte de măsline	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,20	≤ 0,10	—	≤ 0,60	≤ 1,4
7. Ulei rafinat din turte de măsline	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤ 0,50	≤ 1,4
8. Ulei din turte de măsline	≤ 0,03	≤ 1,00	≤ 0,60	≤ 0,50	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,40	≤ 0,35	—	≤ 0,50	≤ 1,2

- (¹) Conținutul de alți acizi grași (%): palmitic: 7,00-20,00; palmitoleic: 0,30-3,50; heptadecanoic: ≤ 0,40; heptadecenoic ≤ 0,60; stearic: 0,50-5,00; oleic: 55,00-85,00; linoleic: 2,50-21,00.
 (²) Atunci când acidul linolenic este mai mare decât 1,00, dar mai mic decât sau egal cu 1,40, raportul dintre β-sitosterol aparent/campesterol trebuie să fie mai mare decât sau egal cu 24.
 (³) Suma izomerilor care ar putea să fie (sau să nu fie) separați prin coloana capilară.

Tabelul B (continuare)

Categorie	Compoziția de steroli						Steroli totali (mg/kg)	Eritrodiol și uvaol (%) (^{**})	Ceruri (mg/kg) (^{**})
	Cole sterol (%)	Brasica sterol (%)	Campesterol (¹) (%)	Stigmasterol (%)	β-sitosterol aparent (²) (%)	Δ-7-stigmastenol(¹) (%)			
1. Ulei de măsline extravirgin	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
2. Ulei de măsline virgin	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C42 + C44 + C46 ≤ 150
3. Ulei de măsline lampant	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (³)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 300 (³)
4. Ulei de măsline rafinat	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5 (⁴)	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
5. Ulei de măsline compus din ulei de măsline rafinat și uleiuri virgine de măsline	≤ 0,5	≤ 0,1	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 000	≤ 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 ≤ 350
6. Ulei brut din turte de măsline	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	—	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 2 500	> 4,5 (⁵)	C40 + C42 + C44 + C46 > 350 (⁵)
7. Ulei rafinat din turte de măsline	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 800	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350
8. Ulei din turte de măsline	≤ 0,5	≤ 0,2	≤ 4,0	< Camp.	≥ 93,0	≤ 0,5	≥ 1 600	> 4,5	C40 + C42 + C44 + C46 > 350

(¹) A se vedea apendicele la prezenta anexă.

(²) β-sitosterol aparent: Δ-5,23-stigmastadienol+clerosterol+β-sitosterol+sitostanol+Δ-5-avenasterol+Δ-5,24-stigmastadienol.

(³) Uleiurile cu un conținut de ceară cuprins între 300 mg/kg și 350 mg/kg sunt considerate ulei de măsline lampant în cazul în care cantitatea totală de alcool alifatic este mai mică decât sau egală cu 350 mg/kg sau proporția de eritrodiol și uvaol este mai mică decât sau egală cu 3,5 %.

(⁴) Uleiurile cu un conținut de eritrodiol + uvaol cuprins între 4,5 și 6 % trebuie să aibă un conținut de eritrodiol mai mic decât sau egal cu 75 mg/kg.

(⁵) Uleiurile cu un conținut de ceară cuprins între 300 mg/kg și 350 mg/kg sunt considerate ulei brut din turte de măsline dacă conținutul total de alcool alifatic depășește 350 mg/kg și dacă conținutul de eritrodiol și uvaol depășește 3,5 %.

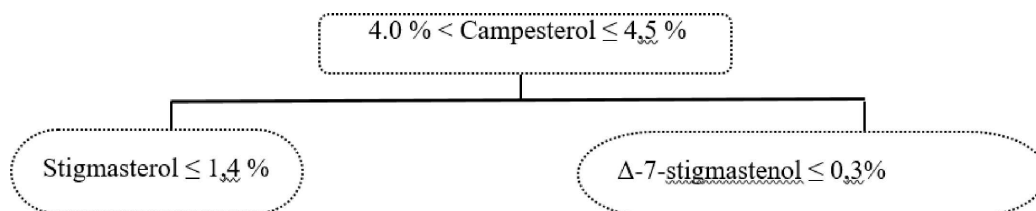
Note:

- (a) Rezultatele analizelor trebuie exprimate cu același număr de zecimale ca cele indicate pentru fiecare caracteristică. Ultima cifră trebuie mărită cu o unitate în cazul în care cifra următoare este mai mare de 4.
- (b) Este de ajuns ca o singură caracteristică să nu fie conformă cu valorile indicate pentru ca uleiul să fie încadrat într-o altă categorie sau să fie declarat neconform, în sensul prezentului regulament.
- (c) Pentru uleiul de măsline lampant, cele două caracteristici de calitate marcate cu un asterisc (*) pot fi diferite în mod simultan de limitele stabilite pentru această categorie.
- (d) Dacă o caracteristică este marcată cu două asteriscuri (**) aceasta înseamnă că, pentru uleiul brut din turte de măsline, cele două limite aplicabile pot fi diferite în mod simultan de valorile indicate. Pentru uleiul din turte de măsline și uleiul rafinat din turte de măsline, una dintre limitele aplicabile poate fi diferită de valorile indicate.

Apendice

Arbori decizionali

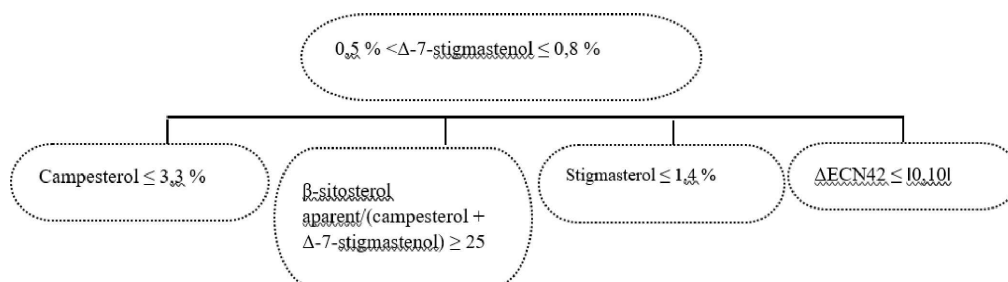
Arborele decizional referitor la campesterol pentru uleiurile virgine și extravirgine de măslină:



Ceilați parametri trebuie să respecte limitele stabilite în prezentul regulament.

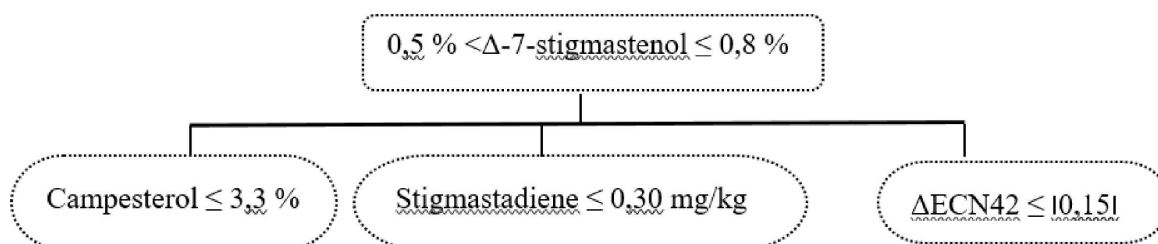
Arborele decizional referitor la delta-7-stigmasterol pentru:

— Uleiuri extravirgine și virgine de măslină



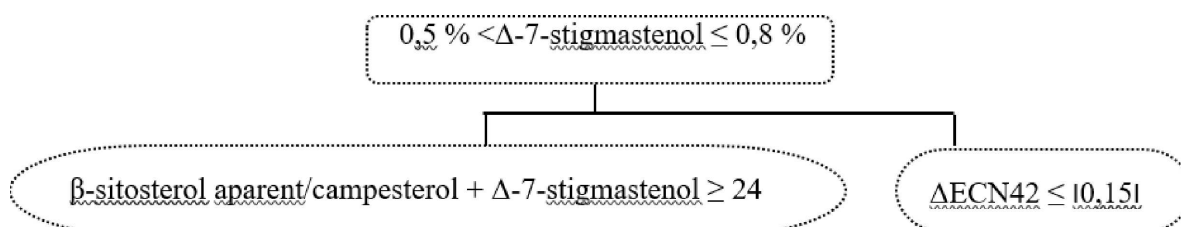
Ceilați parametri trebuie să respecte limitele stabilite în prezentul regulament.

— Uleiuri lampante de măslină



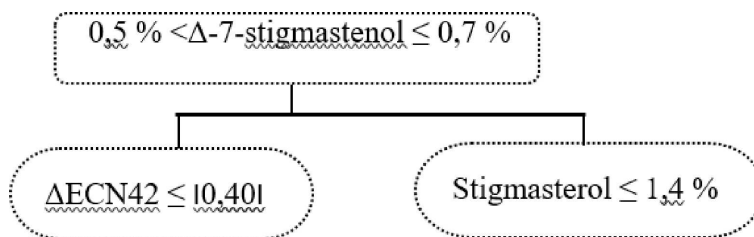
Ceilați parametri trebuie să respecte limitele stabilite în prezentul regulament.

— Uleiuri rafinate de măslină și uleiuri de măslină compuse din uleiuri rafinate de măslină și uleiuri virgine de măslină



Ceilalți parametri trebuie să respecte limitele stabilite în prezentul regulament.

— **Ulei brut din turte de măslina, ulei rafinat din turte de măslina și ulei din turte de măslina**



Ceilalți parametri trebuie să respecte limitele stabilite în prezentul regulament.

ANEXA II

Definițiile termenilor facultativi referitori la caracteristicile organoleptice în scopul etichetării

La cerere, președintele comisiei de degustare instituite în conformitate cu articolul 10 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105, poate atesta faptul că uleiurile evaluate respectă definițiile și intervalele care corespund doar mențiunilor următoare, în funcție de intensitatea și de percepția atributelor.

Atributele pozitive (fructat, amar și picant) în funcție de intensitatea percepției:

Robust, atunci când mediana atributului este mai mare decât 6,0.

Mediu, atunci când mediana atributului este mai mare decât 3,0 și mai mică decât sau egală cu 6,0.

Delicat, atunci când mediana atributului este mai mică decât sau egală cu 3,0.

Fructat: ansamblul senzațiilor olfactive caracteristice ale uleiului, care depind de soiul măslinelor și care provin de la fructe sănătoase și proaspete, în care nu predomină nici atributul fructat verde și nici atributul fructat copt. Senzațiile sunt percepute direct și/sau retronazal.

Fructat verde: ansamblul senzațiilor olfactive caracteristice uleiului, amintind de cele ale fructelor verzi, care depind de soiul măslinelor și provin de la fructe verzi, sănătoase și proaspete. Senzațiile sunt percepute direct și/sau retronazal.

Fructat copt: ansamblul senzațiilor olfactive caracteristice uleiului, amintind de cele ale fructelor coapte, care depind de soiul măslinelor și provin de la fructe sănătoase și proaspete. Senzațiile sunt percepute direct și/sau retronazal.

Ulei echilibrat: un ulei care nu este dezechilibrat, adică senzația olfactivă, gustativă și tactilă generată de un ulei în cazul căruia mediana atributului amar și mediana atributului picant nu depășesc cu mai mult de 2,0 puncte mediana atributului fructat.

Ulei dulce: un ulei în cazul căruia mediana atributului amar și cea a atributului picant sunt mai mici decât sau egale cu 2,0.

Termeni care fac obiectul prezentării unui certificat de test organoleptic	Mediana atributului
Fructat	—
Fructat copt	—
Fructat verde	—
Fructat delicat	$\leq 3,0$
Fructat mediu	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fructat robust	$> 6,0$
Fructat copt delicat	$\leq 3,0$
Fructat copt mediu	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fructat copt robust	$> 6,0$
Fructat verde delicat	$\leq 3,0$
Fructat verde mediu	$3,0 < Me \leq 6,0$
Fructat verde robust	$> 6,0$
Amar delicat	$\leq 3,0$
Amar mediu	$3,0 < Me \leq 6,0$
Amar robust	$> 6,0$
Picant delicat	$\leq 3,0$

Picant mediu	$3,0 < Me \leq 6,0$
Picant robust	$> 6,0$
Ulei echilibrat	Mediana atributului amar și mediana atributului picant nu depășesc cu mai mult de 2,0 puncte mediana atributului fructat.
Ulei dulce	Mediana atributului amar și mediana atributului picant nu sunt mai mari de 2,0.

ANEXA III

Tabel de corespondență

Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012	Regulamentul (CEE) nr. 2568/91	Prezentul regulament	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105
—	—	Articolul 1 litera (a)	
—	—		Articolul 1
—	—		Articolul 2 alineatul (2)
Articolul 1 alineatul (1)		Articolul 1 litera (b) și articolul 1 alineatul (2)	
Articolul 1 alineatul (2)		Articolul 1 litera (b)	
Articolul 2 primul paragraf		Articolul 4 alineatul (1)	
Articolul 2 al doilea paragraf		Articolul 4 alineatul (2)	
Articolul 3 primul paragraf		Articolul 6 alineatul (1)	
Articolul 3 al doilea paragraf literele (a)-(d)		Articolul 6 alineatul (2) literele (a)-(d)	
Articolul 4 alineatul (1) primul paragraf		Articolul 8 alineatul (1)	
Articolul 4 alineatul (1) al doilea paragraf		Articolul 8 alineatul (2)	
Articolul 4 alineatul (1) al treilea paragraf		—	
Articolul 4 alineatul (2)		Articolul 8 alineatul (3)	
Articolul 4 alineatul (3)		Articolul 8 alineatul (4)	
Articolul 4 alineatul (4)		Articolul 8 alineatul (5)	
Articolul 4 alineatul (5) primul paragraf		Articolul 8 alineatul (6)	
Articolul 4 alineatul (5) al doilea paragraf		Articolul 8 alineatul (7)	
Articolul 4a		Articolul 7	
Articolul 4b		Articolul 5	
Articolul 5 primul paragraf literele (a)-(d)		Articolul 10 literele (a)-(d)	
Articolul 5 primul paragraf litera (e)		Articolul 11 alineatele (1) și (2)	
Articolul 5 al doilea paragraf		—	
Articolul 5a primul paragraf		Articolul 11 alineatul (3)	
Articolul 5a al doilea paragraf		Articolul 11 alineatul (4)	
Articolul 5a al treilea paragraf		Articolul 11 alineatul (5)	
Articolul 6 alineatul (1) primul paragraf		Articolul 12 alineatul (1)	

Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012	Regulamentul (CEE) nr. 2568/91	Prezentul regulament	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105
Articolul 6 alineatul (1) al doilea paragraf		Articolul 12 alineatul (2)	
Articolul 6 alineatul (1) al treilea paragraf		Articolul 3 alineatul (3)	
Articolul 6 alineatul (2) primul paragraf		Articolul 12 alineatul (3)	
Articolul 6 alineatul (2) al doilea paragraf		Articolul 12 alineatul (4)	
Articolul 6 alineatul (3)		Articolul 12 alineatul (5)	
—	—	Articolul 12 alineatul (6)	
Articolul 6 alineatul (4)		—	
Articolul 7			Articolul 5 alineatul (2)
Articolul 8 alineatul (1)			Articolul 2 alineatul (3)
Articolul 8 alineatul (2)			Articolul 4 alineatul (3)
Articolul 8 alineatul (3)			Articolul 4 alineatul (2)
Articolul 8 alineatul (4)			Articolul 4 alineatul (3)
Articolul 8a			Articolul 2 alineatul (1) și articolul 4 alineatul (1)
Articolul 9 alineatul (1) primul paragraf			Articolul 13 alineatul (1)
Articolul 9 alineatul (1) al doilea paragraf			Articolul 13 alineatul (2)
Articolul 9 alineatul (1) al treilea paragraf			—
Articolul 9 alineatul (1) al patrulea paragraf			—
Articolul 9 alineatul (1) al cincilea paragraf			—
Articolul 9 alineatul (2) primul paragraf			Articolul 6 alineatul (1)
Articolul 9 alineatul (2) al doilea paragraf literele (a), (b) și (c)			Articolul 6 alineatul (2) literele (a), (b) și (c)
Articolul 9 alineatul (2) al treilea paragraf		Articolul 9	
—			Articolul 6 alineatul (3)
Articolul 10 primul paragraf teza introductivă			Articolul 14
Articolul 10 primul paragraf literele (a)-(d) și articolul 10 al doilea paragraf			—
Articolul 10a			Articolul 14
Anexa I		—	
Anexa II		—	

Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012	Regulamentul (CEE) nr. 2568/91	Prezentul regulament	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105
	Articolul 1 alineatul (1)	Articolul 2 alineatul (1) litera (a) și articolul 2 alineatul (1) litera (b)	
	Articolul 1 alineatul (2)	Articolul 2 alineatul (1) litera (c)	
	Articolul 1 alineatul (3)	Articolul 2 alineatul (1) litera (d)	
	Articolul 1 alineatul (4)	Articolul 2 alineatul (1) litera (e)	
	Articolul 1 alineatul (5)	Articolul 2 alineatul (1) litera (f)	
	Articolul 1 alineatul (6)	Articolul 2 alineatul (1) litera (g)	
	Articolul 1 alineatul (7)	Articolul 2 alineatul (1) litera (h)	
—	—	Articolul 2 alineatul (2)	
—	—	Articolul 3 alineatele (1) și (2)	
	Articolul 2 alineatul (1)		Articolul 7
	Articolul 2 alineatul (1) litera (a)		Anexa I punctul 1
	Articolul 2 alineatul (1) litera (b)		Anexa I punctul 2
	Articolul 2 alineatul (1) litera (c)		—
	Articolul 2 alineatul (1) litera (d)		—
	Articolul 2 alineatul (1) litera (e)		Anexa I punctul 3
	Articolul 2 alineatul (1) litera (f)		Anexa I punctul 4
	Articolul 2 alineatul (1) litera (g)		Anexa I punctul 5
	Articolul 2 alineatul (1) litera (h)		—
	Articolul 2 alineatul (1) litera (i)		Anexa I punctul 6
	Articolul 2 alineatul (1) litera (j)		Anexa I punctul 7
	Articolul 2 alineatul (1) litera (k)		Anexa I punctul 8
	Articolul 2 alineatul (1) litera (l)		Anexa I punctul 9
	Articolul 2 alineatul (1) litera (m)		Anexa I punctul 10
	Articolul 2 alineatul (2) primul paragraf și o parte din punctul 9.4 din anexa XII		Articolul 10 alineatul (1)
	Articolul 2 alineatul (2) al doilea paragraf		Articolul 11 alineatul (1)
	Articolul 2 alineatul (2) al treilea paragraf		Articolul 11 alineatul (2)

Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012	Regulamentul (CEE) nr. 2568/91	Prezentul regulament	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105
	—		Articolul 11 alineatul (3)
	O parte din punctul 9.4 din anexa XII		Articolul 11 alineatul (4)
	Articolul 2 alineatul (3) primul paragraf		Articolul 3 alineatul (1)
	Articolul 2 alineatul (3) al doilea paragraf		Articolul 3 alineatul (2)
	Articolul 2 alineatul (4) primul paragraf		Articolul 9 alineatul (2)
	Articolul 2 alineatul (4) al doilea paragraf		Articolul 9 alineatul (3)
	Articolul 2 alineatul (4) al treilea paragraf		Articolul 9 alineatul (4)
	Articolul 2 alineatul (5)		Articolul 9 alineatul (5)
	Articolul 2a alineatul (1)		Articolul 3 alineatul (1)
	Articolul 2a alineatul (2)		Articolul 3 alineatul (3)
	Articolul 2a alineatul (3)		Articolul 3 alineatul (4)
	Articolul 2a alineatul (4) primul paragraf		Articolul 3 alineatul (5)
	Articolul 2a alineatul (4) al doilea paragraf		Articolul 3 alineatul (2)
	Articolul 2a alineatul (5)		Articolul 9 alineatul (1)
	Articolul 3 primul paragraf		Articolul 13 alineatul (1)
	Articolul 3 al doilea paragraf		Articolul 3 alineatul (6)
	Articolul 4 alineatul (1) primul paragraf		Articolul 10 alineatul (1)
	Articolul 4 alineatul (1) al doilea paragraf		Articolul 10 alineatul (2)
	Articolul 4 alineatul (1) al treilea paragraf		Articolul 10 alineatul (3)
	Articolul 4 alineatul (2)		Articolul 10 alineatul (4)
	Articolul 4 alineatul (3)		—
	Articolul 6 alineatul (1)		Articolul 12 alineatul (1)
	Articolul 6 alineatul (2)		Articolul 12 alineatul (2)
	Articolul 7		—
	Articolul 7a al doilea paragraf		Articolul 2 alineatul (2)

Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012	Regulamentul (CEE) nr. 2568/91	Prezentul regulament	Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2022/2105
	Articolul 8 alineatul (1)		—
	Articolul 8 alineatul (2)		Articolul 14
	Anexa I	Anexa I	
	Anexa XII punctul 3.3	Anexa II	
	Anexa Ia, cu excepția punctului 2.1		Anexa II
	Anexa Ia punctul 2.1		Articolul 9 alineatul (6)
	Anexa Ib		Anexa III
	Anexa III		—
	Anexa IV		—
	Anexa VII		—
	Anexa IX		—
	Anexa X		—
	Anexa XI		—
	Anexa XII cu excepția punctului 3.3 și anexa XII o parte din punctul 9.4		—
	Anexa XV		Anexa IV
	Anexa XVI		—
	Anexa XVII		—
	Anexa XVIII		—
	Anexa XIX		—
	Anexa XX		—
	Anexa XXI		Anexa V

REGULAMENTUL DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2022/2105 AL COMISIEI**din 29 iulie 2022****de stabilire a normelor privind controalele de conformitate aplicate standardelor de comercializare pentru uleiul de măsline și metodele de analiză a caracteristicilor uleiului de măsline**

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului din 17 decembrie 2013 de instituire a unei organizări comune a piețelor produselor agricole și de abrogare a Regulamentelor (CEE) nr. 922/72, (CEE) nr. 234/79, (CE) nr. 1037/2001 și (CE) nr. 1234/2007 ale Consiliului ⁽¹⁾, în special articolul 90a alineatul (6) literele (b) și (c) și articolul 91 literele (b), (d) și (g),

întrucât:

- (1) Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 a abrogat și a înlocuit Regulamentul (CE) nr. 1234/2007 al Consiliului ⁽²⁾. Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 prevede norme privind standardele de comercializare pentru uleiul de măsline și împuternicește Comisia să adopte acte delegate și acte de punere în aplicare în acest sens. Pentru a se asigura buna funcționare a pieței uleiului de măsline în noul cadru juridic, trebuie adoptate anumite norme prin intermediul acestui tip de acte.
- (2) Din experiența dobândită în ultimul deceniu din implementarea standardelor de comercializare ale Uniunii pentru uleiul de măsline și din implementarea controalelor de conformitate reiese că este necesar să se simplifice și să se clarifice cadrul de reglementare. Pentru a se evita suprapunerile și eventualele inconsecvențe, ar trebui revizuite cerințele similare și complementare.
- (3) Statele membre ar trebui să efectueze controale de conformitate destinate să verifice dacă produsele menționate în partea VII din anexa VIII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 sunt conforme cu normele stabilite în Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 al Comisiei ⁽³⁾, în special conformitatea etichetei cu conținutul recipientului. Introducerea unor cerințe minime de control pentru toate statele membre ar trebui totodată să contribuie la combaterea fraudei. Întrucât sunt cele mai în măsură să identifice și să decidă ce autorități ar trebui să fie responsabile cu aplicarea prezentului regulament, statele membre ar trebui să informeze Comisia în legătură cu aceste autorități competente, pentru a asigura o comunicare corespunzătoare cu autoritățile omologe ale altor state membre și cu Comisia.
- (4) Statele membre ar trebui să aibă obligația de a prezenta Comisiei un raport anual care să conțină informații despre controalele de conformitate realizate în anul anterior, pentru a asigura condiții uniforme de punere în aplicare a prezentului regulament. În scopul de a se facilita colectarea și transmiterea de date comparabile, compilarea ulterioară a acestor date în statistici la nivelul Uniunii și pregătirea de rapoarte de către Comisie cu privire la controalele de conformitate din întreaga Uniune, ar trebui furnizat, pentru rapoartele anuale, un formular standard.
- (5) În scopul de a verifica dacă uleiul de măsline respectă normele stabilite în Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 și de a asigura o protecție optimă a consumatorilor, autoritățile competente ar trebui să efectueze controale de conformitate bazate pe o analiză de risc.
- (6) Întrucât controalele efectuate asupra operatorilor responsabili cu producerea sau prima introducere pe piață a uleiului de măsline trebuie realizate în statul membru în care sunt stabiliți operatorii, ar trebui să existe o procedură de cooperare administrativă între Comisie și statele membre în care este produs și comercializat uleiul.

⁽¹⁾ JO L 347, 20.12.2013, p. 671.

⁽²⁾ Regulamentul (CE) nr. 1234/2007 al Consiliului din 22 octombrie 2007 de instituire a unei organizări comune a piețelor agricole și privind dispoziții specifice referitoare la anumite produse agricole („Regulamentul unic OCP”) (JO L 299, 16.11.2007, p. 1).

⁽³⁾ Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 al Comisiei din 29 iulie 2022 de completare a Regulamentului (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului în ceea ce privește standardele de comercializare pentru uleiul de măsline și de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 2568/91 al Comisiei și al Regulamentului de punere în aplicare (UE) nr. 29/2012 al Comisiei (a se vedea pagina 1 din prezentul Jurnal Oficial).

- (7) În cadrul controalelor, statele membre ar trebui să specifice dovezile care trebuie furnizate pentru diferitele mențiuni care pot fi utilizate pe etichetă. Aceste dovezi ar trebui să includă fapte stabilite, rezultate ale analizelor sau evidențe fiabile, precum și informații administrative sau contabile.
- (8) Ar trebui să se permită statelor membre să autorizeze unități de ambalare situate pe teritoriul lor, pentru a facilita controlul de conformitate a produsului cu mențiunile obligatorii și facultative înscrise pe etichetă, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2022/2104.
- (9) Caracteristicile diferitor tipuri de ulei de măsline ar trebui determinate uniform în întreaga Uniune. În acest scop, legislația Uniunii ar trebui să precizeze ce metode de analiză chimică și de analiză organoleptică ar trebui utilizate. Întrucât Uniunea este membru al Consiliului Oleicol Internațional (IOC), metodele care trebuie folosite la realizarea controalelor de conformitate ar trebui să fie cele stabilite de IOC.
- (10) Pentru a se asigura uniformitatea prelevării de probe în vederea realizării controalelor de conformitate, ar trebui stabilită metoda de prelevare de probe de ulei de măsline. Pentru a se asigura că analizele sunt efectuate în condiții corecte și având în vedere distanțele dintre regiuni, ar trebui stabilite termene-limită diferite pentru trimiterea probelor la laborator după prelevarea de probe.
- (11) Statele membre ar trebui să verifice conformitatea uleiului de măsline introdus pe piața Uniunii cu caracteristicile stabilite în Regulamentul delegat (UE) 2022/2104. În ceea ce privește clasificarea uleiurilor, rezultatele testelor ar trebui comparate cu limitele stabilite în regulamentul respectiv, care țin seama de natura repetabilă și reproductibilă a metodelor de analiză utilizate.
- (12) Metoda IOC de analiză a caracteristicilor organoleptice ale uleiurilor virgine de măsline presupune înființarea unor comisii de degustători selectați și instruiți. Pentru a se asigura uniformitatea punerii în aplicare, ar trebui stabilite cerințe minime de aprobare a comisiilor. Având în vedere dificultățile pe care le întâmpină unele state membre în procesul de înființare a comisiilor de degustare, ar trebui autorizată recurgerea la comisii din alte state membre.
- (13) Utilizarea metodei IOC de analiză a caracteristicilor organoleptice ale uleiurilor virgine de măsline presupune existența unei proceduri de soluționare a cazurilor de discrepanță între categoria declarată și cea atribuită de comisia de degustare.
- (14) Pentru a se asigura funcționarea corectă a sistemului de prelevări aplicabile importurilor de turte și reziduuri de măsline, ar trebui să se prevadă o metodă unică pentru determinarea conținutului de ulei din aceste produse.
- (15) Statele membre ar trebui să stabilească sancțiuni pentru neconformitățile constatate la nivel național cu standardele de comercializare pentru uleiul de măsline. Sancțiunile respective ar trebui să fie eficiente, proporționale și disuasive.
- (16) Măsurile prevăzute de prezentul regulament sunt conforme cu avizul Comitetului pentru organizarea comună a piețelor agricole,

ADOPTĂ PREZENTUL REGULAMENT:

Articolul 1

Domeniu de aplicare

Prezentul regulament stabilește norme privind:

- (a) controalele de conformitate cu standardele de comercializare pentru uleiurile de măsline menționate la articolul 2 din Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 și implementarea lor de către operatori;
- (b) cooperarea și asistența pe care și-o acordă reciproc autoritățile competente în ceea ce privește controalele de conformitate menționate la litera (a);
- (c) evidențele pe care trebuie să le păstreze operatorii care produc sau dețin ulei de măsline și autorizarea unităților de ambalare;
- (d) metodele de analiză pentru determinarea caracteristicilor uleiului de măsline.

*Articolul 2***Obligațiile statelor membre în ceea ce privește controalele de conformitate**

- (1) Statele membre efectuează controale de conformitate în ceea ce privește uleiul de măsline, în scopul de a verifica implementarea standardelor de comercializare prevăzute în Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 pe baza analizei de risc menționate la articolul 3.
- (2) Statele membre verifică respectarea de către operatori a obligațiilor care le revin în temeiul articolului 5 alineatul (1).
- (3) Fiecare stat membru notifică Comisiei, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183 al Comisiei (*), numele și adresa autorității sau autorităților competente să efectueze controale de conformitate potrivit prezentului regulament. Comisia informează celelalte state membre și, la cerere, orice parte interesată în legătură cu autoritățile competente respective. Statele membre aduc la cunoștința Comisiei orice fel de modificări pe măsură ce apar.

*Articolul 3***Frecvența controalelor de conformitate și a analizei de risc**

- (1) În sensul prezentului articol, „ulei de măsline comercializat” înseamnă cantitatea totală de ulei de măsline pusă la dispoziție pe piață într-un stat membru și exportată din acel stat membru.
- (2) Pentru fiecare mie de tone de ulei de măsline comercializat pe teritoriul lor, statele membre efectuează cel puțin un control de conformitate pe an.
- (3) Statele membre se asigură că controalele de conformitate sunt efectuate în mod selectiv, pe baza unei analize de risc, și cu o frecvență corespunzătoare, astfel încât să se verifice că uleiul de măsline comercializat corespunde categoriei declarate.
- (4) Criteriile de evaluare a riscului sunt în special:
 - (a) categoria de ulei de măsline în sensul articolului 2 din Regulamentul delegat (UE) 2022/2104, perioada de producție, prețul uleiului în comparație cu alte uleiuri vegetale, operațiunile de amestecare și de ambalare, instalațiile și condițiile de depozitare, țara de origine, țara de destinație, mijloacele de transport sau volumul lotului;
 - (b) poziția operatorilor în lanțul de comercializare, volumul și valoarea produselor comercializate de aceștia, gama de categorii de ulei pe care le introduc pe piață, tipul de activitate economică desfășurată, cum ar fi presarea, depozitarea, rafinarea, amestecarea, ambalarea sau vânzarea cu amănuntul;
 - (c) constatările din timpul controalelor precedente, inclusiv numărul și tipul defectelor constatate, calitatea obișnuită a uleiului de măsline comercializat, performanța echipamentelor tehnice utilizate;
 - (d) fiabilitatea sistemelor de asigurare a calității sau a sistemelor de autocontrol ale operatorilor legate de conformitatea cu standardele de comercializare;
 - (e) locul de desfășurare a controlului de conformitate, în special dacă este vorba de primul punct de intrare în Uniune, de ultimul punct de ieșire din Uniune sau de locul în care uleiurile sunt produse, ambalate, încărcate ori vândute către consumatorul final;
 - (f) oricare alte informații care ar putea indica un risc de neconformitate.
- (5) Statele membre stabilesc în prealabil:
 - (a) criteriile de evaluare a riscurilor de neconformitate a loturilor;
 - (b) pe baza unei analize de risc pentru fiecare categorie de risc, numărul minim de operatori sau loturi și cantitățile minime care vor fi supuse unui control de conformitate.
- (6) Atunci când, în urma controalelor, se constată nereguli semnificative, statele membre sporesc frecvența controalelor cu privire la etapa de comercializare, la categoria de ulei, la originea sa ori la alte criterii.

(*) Regulamentul delegat (UE) 2017/1183 al Comisiei din 20 aprilie 2017 de completare a Regulamentelor (UE) nr. 1307/2013 și (UE) nr. 1308/2013 ale Parlamentului European și ale Consiliului în ceea ce privește notificările către Comisie de informații și documente (JO L 171, 4.7.2017, p. 100).

*Articolul 4***Cooperarea dintre statele membre în ceea ce privește controalele de conformitate**

- (1) Dacă este detectată vreo neregulă, iar operatorul indicat pe etichetă este stabilit în alt stat membru, statul membru în cauză adresează o cerere de verificare în conformitate cu Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2019/1715 al Comisiei ^(⁵) adresată statului membru în care este stabilit operatorul care figurează pe etichetă.
- (2) Pe lângă cerințele prevăzute la articolul 16 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2019/1715, cererea menționată la alineatul (1) din prezentul articol este însoțită de toate informațiile necesare pentru verificare, în special:
- (a) data prelevării de probe din uleiul în cauză sau data achiziționării acestuia;
 - (b) denumirea sau denumirea juridică și adresa operatorului de la care a fost prelevată proba sau de la care a fost achiziționat uleiul de măsline în cauză;
 - (c) numărul de loturi în cauză;
 - (d) o copie a tuturor etichetelor care apar pe ambalajul uleiului de măsline în cauză;
 - (e) rezultatele analizei sau ale celorlalte expertize comparative indicând metodele utilizate și numele și adresa laboratorului sau a expertului;
 - (f) dacă este cazul, denumirea furnizorului uleiului de măsline în cauză, astfel cum a fost declarat de către unitatea de comercializare.
- (3) Pe lângă cerințele prevăzute la articolul 22 din Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2019/1715, statul membru căruia îi este adresată cererea prelevă probe cel târziu înainte de sfârșitul lunii care urmează celei în care se efectuează cererea și verifică mențiunile de pe eticheta în cauză. Statul membru respectiv transmite un răspuns în termen de trei luni de la data cererii.

*Articolul 5***Obligațiile operatorilor**

- (1) În scopul realizării controalelor de conformitate, operatorii, începând cu etapa de presare și până în etapa de îmbuteliere, țin registre de intrare și de ieșire pentru fiecare categorie de ulei de măsline pe care o dețin.
- (2) La cererea statului membru în care este stabilit operatorul care figurează pe etichetă, operatorul furnizează documentația referitoare la respectarea cerințelor menționate la articolele 6, 8 și 10 din Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 bazată pe unul sau mai multe dintre elementele următoare:
- (a) elemente factuale sau fapte stabilite științific;
 - (b) rezultate ale analizelor sau ale înregistrărilor automate pe probe reprezentative;
 - (c) informații de ordin administrativ sau contabil ținute în conformitate cu normele Uniunii și cu normele naționale.

*Articolul 6***Autorizarea opțională a unităților de ambalare la nivel național**

- (1) Statele membre au posibilitatea de a autoriza unități de ambalare situate pe teritoriul lor.
- (2) Atunci când decid să utilizeze alineatul (1), statele membre acordă o autorizație și atribuie o identificare alfanumerică oricărei unități de ambalare care solicită acest lucru și care îndeplinește următoarele condiții:
- (a) deține instalații de ambalare;
 - (b) se angajează să colecteze și să păstreze documentația menționată la articolul 5;

⁽⁵⁾ Regulamentul de punere în aplicare (UE) 2019/1715 al Comisiei din 30 septembrie 2019 de stabilire a normelor privind funcționarea sistemului de gestionare a informațiilor pentru controalele oficiale și a componentelor sistemice ale acestuia („Regulamentul IMSOC”) (JO L 261, 14.10.2019, p. 37).

- (c) deține un sistem de depozitare care face posibilă controlarea provenienței uleiurilor de măsline pentru care etichetarea locului de origine este obligatorie în conformitate cu articolul 8 alineatul (1) din Regulamentul delegat (UE) 2022/2104.
- (3) Atunci când decid să utilizeze alineatul (1), statele membre notifică Comisiei măsurile în cauză în conformitate cu Directiva (UE) 2015/1535 a Parlamentului European și al Consiliului ⁽⁶⁾.

Articolul 7

Metodele de analiză utilizate pentru determinarea caracteristicilor uleiului de măsline

Caracteristicile uleiurilor de măsline, prevăzute în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104, se determină în conformitate cu metodele de analiză care figurează în anexa I la prezentul regulament.

Articolul 8

Prelevarea de probe pentru controalele de conformitate

- (1) Probele pentru controalele de conformitate se prelevă în conformitate cu standardele internaționale EN ISO 661 privind pregătirea probelor pentru analiză și EN ISO 5555 privind eşantionarea. În cazul loturilor de ulei de măsline ambalat, prelevarea de probe se realizează însă în conformitate cu anexa II. În cazul uleiurilor în vrac pentru care nu se poate realiza prelevarea de probe în conformitate cu standardul EN ISO 5555, prelevarea de probe se efectuează în conformitate cu instrucțiunile furnizate de autoritatea competentă a statului membru.
- (2) Fără a aduce atingere standardului EN ISO 5555 și capitolului 6 din standardul EN ISO 661, probele prelevate se plasează cât mai repede posibil într-un loc întunecos și ferit de surse de căldură și se trimite la laborator pentru analiză cel mai târziu în a cincea zi lucrătoare de la prelevare, iar în caz contrar probele se păstrează astfel încât să nu fie degradate sau deteriorate în timpul transportului sau al depozitării, înainte de a fi trimise la laborator.

Articolul 9

Verificarea caracteristicilor uleiurilor de măsline

- (1) Statele membre verifică conformitatea uleiurilor de măsline cu caracteristicile uleiurilor de măsline stabilite în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104:
- (a) în orice ordine sau
- (b) urmând ordinea prevăzută în diagrama din anexa III la prezentul regulament, până ce se ajunge la una dintre deciziile din diagramă.
- (2) În scopul verificării prevăzute la alineatul (1), analizele pentru determinarea nivelului de aciditate, a indicelui de peroxid K232, K268 sau K270, ΔK , a esterilor etilici ai acizilor grași, a cerurilor și a caracteristicilor organoleptice, dacă este cazul, eventualele contraanalize solicitate în temeiul legislației naționale se realizează înaintea datei durabilității minimale în cazul uleiului de măsline ambalat. În cazul prelevării de probe de uleiuri în vrac, aceste analize se efectuează în termen de șase luni după luna în care a fost prelevată proba.
- (3) Nu se aplică niciun termen-limită în cazul verificării altor caracteristici ale uleiului de măsline stabilite în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104.
- (4) În ceea ce privește uleiul de măsline ambalat, cu excepția situației în care proba a fost prelevată cu mai puțin de 2 luni înainte de data durabilității minimale, dacă rezultatele analizelor nu corespund caracteristicilor categoriei de ulei de măsline declarate, acest lucru se notifică operatorului de la care a fost preluată proba cu cel puțin o lună înainte de data durabilității minimale.

⁽⁶⁾ Directiva (UE) 2015/1535 a Parlamentului European și a Consiliului din 9 septembrie 2015 referitoare la procedura de furnizare de informații în domeniul reglementărilor tehnice și al normelor privind serviciile societății informaționale (JO L 241, 17.9.2015, p. 1).

- (5) În scopul determinării caracteristicilor uleiului de măsline prin metodele prevăzute în anexa I la prezentul regulament, rezultatele analizelor se compară direct cu limitele stabilite în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104, care țin seama de natura repetabilă și reproductibilă a metodelor de analiză utilizate.
- (6) Normele de la prezentul articol se aplică pentru fiecare probă primară prelevată în conformitate cu anexa II.

Articolul 10

Comisiile de degustare

- (1) În scopul realizării controalelor de conformitate, comisiile de degustare, aprobate de statele membre pe teritoriul lor, analizează caracteristicile organoleptice ale uleiurilor de măsline stabilite în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 și transmit un raport referitor la caracteristicile respective și la categorie.
- (2) Condițiile de aprobare a comisiilor de degustare sunt stabilite de statele membre și asigură că:
- (a) sunt respectate cerințele metodei menționate la punctul 5 din anexa I pentru determinarea caracteristicilor organoleptice ale uleiului de măsline virgin;
 - (b) președintele comisiei beneficiază de o formare recunoscută în acest scop de statul membru;
 - (c) reînnoirea aprobării depinde de rezultatele obținute în cadrul unei evaluări anuale a comisiei de degustare de către statul membru.
- (3) Statele membre notifică Comisiei, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183, lista comisiilor de degustare aprobate pe teritoriul lor și informează fără întârziere Comisia în legătură cu eventualele modificări aduse listei.
- (4) Dacă nicio comisie de degustare de pe teritoriul unui stat membru nu îndeplinește condițiile de aprobare menționate la alineatul (2), statul membru poate recurge la o comisie de degustare aprobată în alt stat membru.

Articolul 11

Verificarea caracteristicilor organoleptice ale uleiurilor virgine de măsline

- (1) Caracteristicile organoleptice ale uleiurilor virgine de măsline, prevăzute în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104, sunt considerate conforme cu categoria declarată dacă o comisie de degustare aprobată de un stat membru confirmă categoria.
- (2) Dacă comisia de degustare nu confirmă categoria declarată în ceea ce privește caracteristicile organoleptice, la cererea operatorului căruia i se aplică controlul, autoritățile competente dispun efectuarea fără întârziere a două contraanalize de către alte comisii de degustare aprobate. Cel puțin una dintre comisiile de degustare este o comisie aprobată de statul membru în care a fost produs uleiul de măsline. Se consideră că respectivele caracteristici sunt conforme cu caracteristicile declarate dacă cele două contraanalize confirmă categoria declarată. În caz contrar, indiferent de tipul defectelor determinate în timpul contraanalizelor, categoria declarată este declarată neconformă cu caracteristicile, iar operatorul căruia i se aplică controlul suportă costurile contraanalizelor.
- (3) În cazul uleiului produs în afara Uniunii, cele două contraanalize se efectuează de către două comisii de degustare diferite de cea care a stabilit inițial neconformitatea.
- (4) Atunci când realizează contraanalizele, comisiile de degustare analizează uleiul de măsline în două sesiuni separate. Rezultatele celor două sesiuni pentru uleiul de măsline care face obiectul contraanalizei trebuie să fie omogene din punct de vedere statistic. În caz contrar, proba trebuie reanalizată de încă două ori. Valorile raportate ale caracteristicilor organoleptice ale uleiului de măsline care face obiectul contraanalizei se calculează ca medie a valorilor obținute pentru caracteristicile respective în cele două sesiuni omogene din punct de vedere statistic.

*Articolul 12***Conținutul de ulei al turtelor de măsline și al altor reziduuri**

- (1) Conținutul de ulei al turtei de măsline și al altor reziduuri rezultate din extragerea uleiului de măsline (codurile NC 2306 90 11 și 2306 90 19) se determină în conformitate cu metoda prezentată în anexa IV.
- (2) Conținutul de ulei menționat la alineatul (1) se exprimă ca procent al greutateii uleiului din greutatea substanței uscate.

*Articolul 13***Sanțiuni**

- (1) Dacă se constată că nu sunt respectate standardele de comercializare prevăzute în Regulamentul delegat (UE) 2022/2104, statele membre aplică sancțiuni eficace, proporționale și disuasive, care se stabilesc în funcție de gravitatea neregulii detectate.
- (2) Până la data de 31 mai a fiecărui an, statele membre notifică Comisiei, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183, măsurile luate în acest sens și, fără întârziere, orice fel de modificări aduse măsurilor respective.

*Articolul 14***Raportare**

Până la data de 31 mai a fiecărui an, statele membre prezintă Comisiei, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183, un raport privind punerea în aplicare a prezentului regulament în cursul anului calendaristic anterior. Raportul trebuie să conțină cel puțin rezultatele controalelor de conformitate efectuate în ceea ce privește uleiul de măsline, în conformitate cu formularul prevăzut în anexa V la prezentul regulament.

*Articolul 15***Intrare în vigoare**

Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

Adoptat la Bruxelles, 29 iulie 2022.

Pentru Comisie
Președinta
Ursula VON DER LEYEN

ANEXA I

**METODE DE ANALIZĂ UTILIZATE PENTRU DETERMINAREA CARACTERISTICILOR
ULEIURILOR DE MĂSLINE**

	Caracteristicile uleiurilor de măsline	Metoda IOC care trebuie utilizată
1	Aciditate	COI/T.20/Doc. Nr. 34 (<i>Determinarea acizilor grași liberi, metoda la rece</i>)
2	Indice de peroxid	COI/T.20/Doc. Nr. 35 (<i>Determinarea indicelui de peroxid</i>)
3	Monopalmitat de 2-gliceril	COI/T.20/Doc. Nr. 23 (<i>Determinarea procentului de monopalmitat de 2-gliceril</i>)
4	K232, K268 sau K270, ΔK	COI/T.20/Doc. Nr. 19 (<i>Analiză spectrofotometrică în ultraviolet</i>)
5	Caracteristici organoleptice	COI/T.20/Doc. Nr. 15 (<i>Analiză senzorială a uleiului de măsline – Metodă pentru analiza organoleptică a uleiului de măsline virgin – cu excepția punctelor 4.4 și 10.4 din acesta</i>)
6	Compoziția de acizi grași, inclusiv izomeri trans)	COI/T.20/Doc. Nr. 33 (<i>Determinarea esterilor metilici ai acizilor grași prin cromatografie în fază gazoasă</i>)
7	Esteri etilici ai acizilor grași, ceruri	COI/T.20/Doc. Nr. 28 (<i>Determinarea conținutului de ceruri, de ester metilici ai acizilor grași și de ester etilici ai acizilor grași prin cromatografie în fază gazoasă cu coloană capilară</i>)
8	Total steroli, compoziție de steroli, eritrodiol, uvaol și alcooli alifatici	COI/T.20/Doc. Nr. 26 (<i>Determinarea compoziției și a conținutului de steroli, de dialcooli triterpenici și de alcooli alifatici prin cromatografie în fază gazoasă cu coloană capilară</i>)
9	Stigmastadiene	COI/T.20/Doc. Nr. 11 (<i>Determinarea conținutului de stigmastadiene în uleiurile vegetale</i>)
10	ΔECN42	COI/T.20/Doc. Nr. 20 (<i>Determinarea diferenței dintre conținutul real și conținutul teoretic de trigliceride cu NEC 42</i>)

ANEXA II

PRELEVAREA DE PROBE DE ULEI DE MĂSLINE LIVRAT ÎN AMBALAJE

Această metodă de prelevare de probe se aplică loturilor de ulei de măsline prezentat în ambalaje. Se aplică diferite metode de prelevare de probe, în funcție de volumul ambalajului (mai mic sau mai mare de 5 litri).

În sensul prezentei anexe, se aplică următoarele definiții:

- (a) „ambalaj” înseamnă recipientul aflat în contact direct cu uleiul de măsline;
- (b) „lot” înseamnă un ansamblu de ambalaje produse, fabricate și ambalate astfel încât uleiul de măsline conținut în fiecare dintre aceste ambalaje să fie considerat omogen din punctul de vedere al tuturor caracteristicilor analitice. Individualizarea unui lot trebuie să se efectueze în conformitate cu Directiva 2011/91/UE a Parlamentului European și a Consiliului ⁽¹⁾;
- (c) „prelevare” înseamnă cantitatea de ulei de măsline conținută într-un ambalaj de până la 5 litri sau extrasă dintr-un ambalaj mai mare de 5 litri atunci când ambalajele sunt selectate dintr-un punct aleatoriu al lotului.

1. CONȚINUTUL UNEI PROBE PRIMARE**1.1. Probe primare pentru ambalaje de până la 5 litri**

O probă primară pentru ambalaje de până la 5 litri se constituie în conformitate cu tabelul 1.

Tabelul 1

Dimensiunea minimă a unei probe primare trebuie să fie alcătuită din:

În cazul în care ambalajul are o capacitate de	Proba primară trebuie să conțină ulei de măsline din
(a) 750 ml sau mai mult	(a) 1 ambalaj;
(b) mai puțin de 750 ml	(b) numărul minim de ambalaje cu o capacitate totală de cel puțin 750 ml

Conținutul probei primare trebuie omogenizat înainte de efectuarea diferitelor evaluări și analize.

1.2. Probe primare pentru ambalaje mai mari de 5 litri

O probă primară pentru ambalaje mai mari de 5 litri se constituie din numărul total de prelevări extrase din numărul minim de ambalaje stabilit în tabelul 2. Ambalajele se selectează aleatoriu din lot. Odată constituită proba primară, volumul său este suficient pentru a permite diviziunea în specimene multiple.

Tabelul 2

Numărul minim de ambalaje care trebuie selectate aleatoriu

Numărul de ambalaje din lot	Numărul minim de ambalaje care trebuie selectate
Până la 10	1
De la ... 11 la 150	2
De la ... 151 la 500	3
De la 501 la 1 500	4
De la 1 501 la 2 500	5
> 2 500 per 1 000 de ambalaje	1 ambalaj suplimentar

După omogenizarea conținutului fiecărui ambalaj, prelevarea este extrasă și turnată într-un recipient comun în vederea omogenizării prin amestecare, într-un mod care să ofere o protecție optimă împotriva aerului.

⁽¹⁾ Directiva 2011/91/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 13 decembrie 2011 privind indicarea sau marcarea care permite identificarea lotului din care face parte un produs alimentar (JO L 334, 16.12.2011, p. 1).

Conținutul probei primare trebuie turnat într-o serie de ambalaje cu o capacitate minimă de 1 litru, astfel încât fiecare dintre acestea să constituie o unitate din proba primară. Fiecare unitate de ambalaj trebuie să umplută în așa fel încât să se reducă la minimum stratul superior de aer, după care este închisă și sigilată în mod corespunzător pentru a se asigura protejarea produsului împotriva falsificării. Aceste unități de ambalaj trebuie etichetate pentru a se garanta identificarea lor corectă.

2. MĂRIREA NUMĂRULUI DE PROBE PRIMARE

2.1. Numărul de probe primare poate fi mărit de fiecare stat membru, în funcție de propriile necesități (de exemplu, analiza organoleptică de către un alt laborator decât cel care a efectuat analizele chimice, contraanaliza etc.).

2.2. Autoritatea competentă poate majora numărul de probe primare în conformitate cu următorul tabel:

Tabela 3

Numărul de probe primare stabilite în funcție de dimensiunea lotului

Dimensiunea lotului (în litri)	Numărul de probe primare
Sub 7 500	2
Între 7 500 și mai puțin de 25 000	3
Între 25 000 și mai puțin de 75 000	4
Între 75 000 și mai puțin de 125 000	5
Egal cu și mai mare de 125 000	6 + 1 pentru fiecare cantitate de 50 000 de litri suplimentară

2.3. Alcătuirea fiecărei probe primare trebuie să se realizeze în conformitate cu procedurile menționate punctele 1.1 și 1.2.

2.4. La selectarea aleatorie a ambalajelor pentru prelevări, ambalajele selectate pentru o probă primară trebuie să fie în imediata apropiere a ambalajelor selectate pentru o altă probă primară. Este necesar ca amplasarea fiecărui ambalaj selectat aleatoriu să fie reținută și să fie identificată în mod neechivoc.

3. ANALIZE ȘI REZULTATE

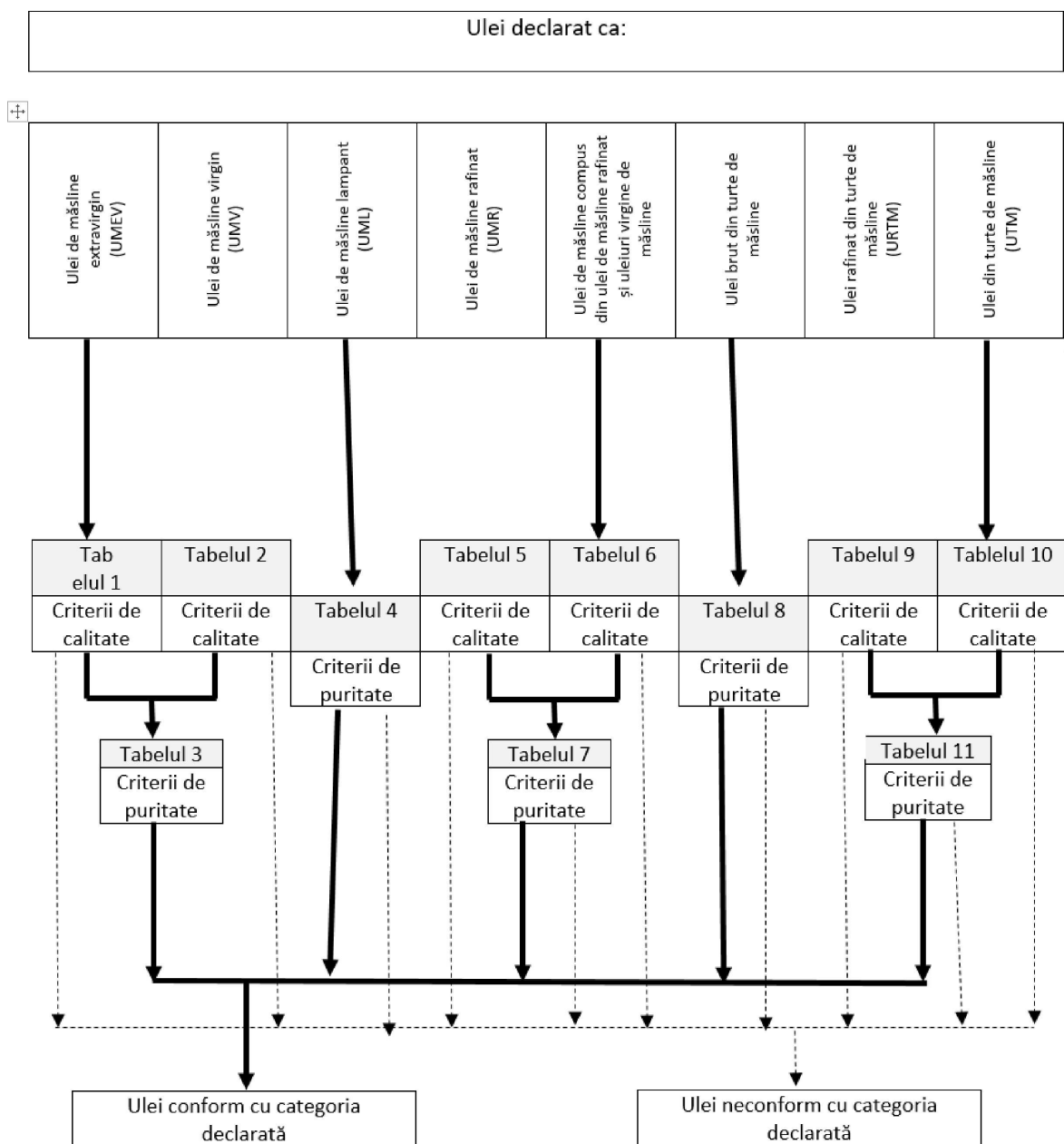
3.1. Dacă toate rezultatele probelor primare sunt conforme cu caracteristicile categoriei de ulei de măsline declarate, întregul lot este declarat conform.

3.2. Dacă unul dintre rezultatele analizelor a cel puțin o probă primară nu este conform cu caracteristicile categoriei de ulei de măsline declarate, întregul lot din care se face prelevarea de probe este declarat neconform.

ANEXA III

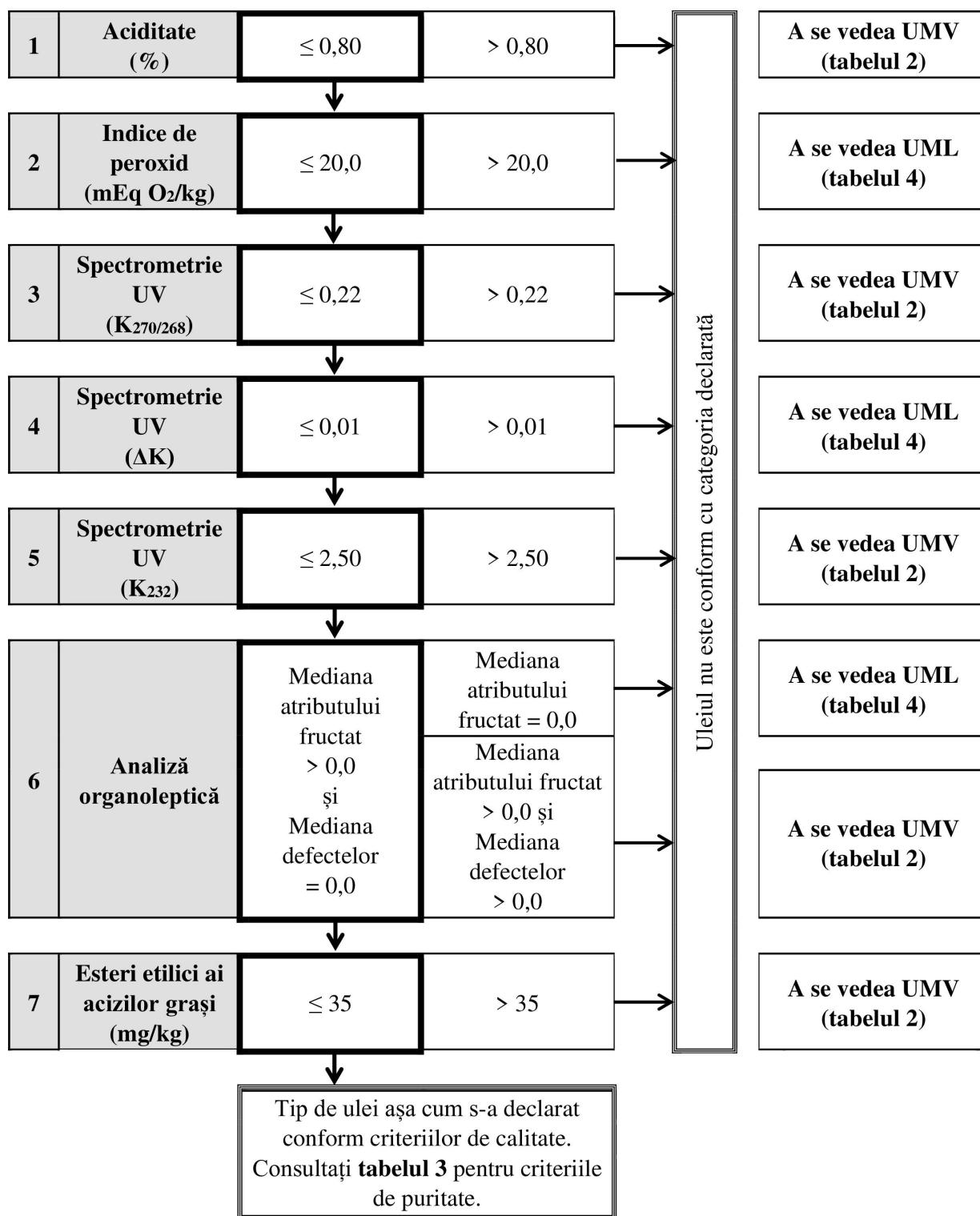
DIAGRAMĂ PENTRU VERIFICAREA CONFORMITĂȚII UNEI PROBE DE ULEI DE MĂSLINE CU CATEGORIA DECLARATĂ

Tabel general



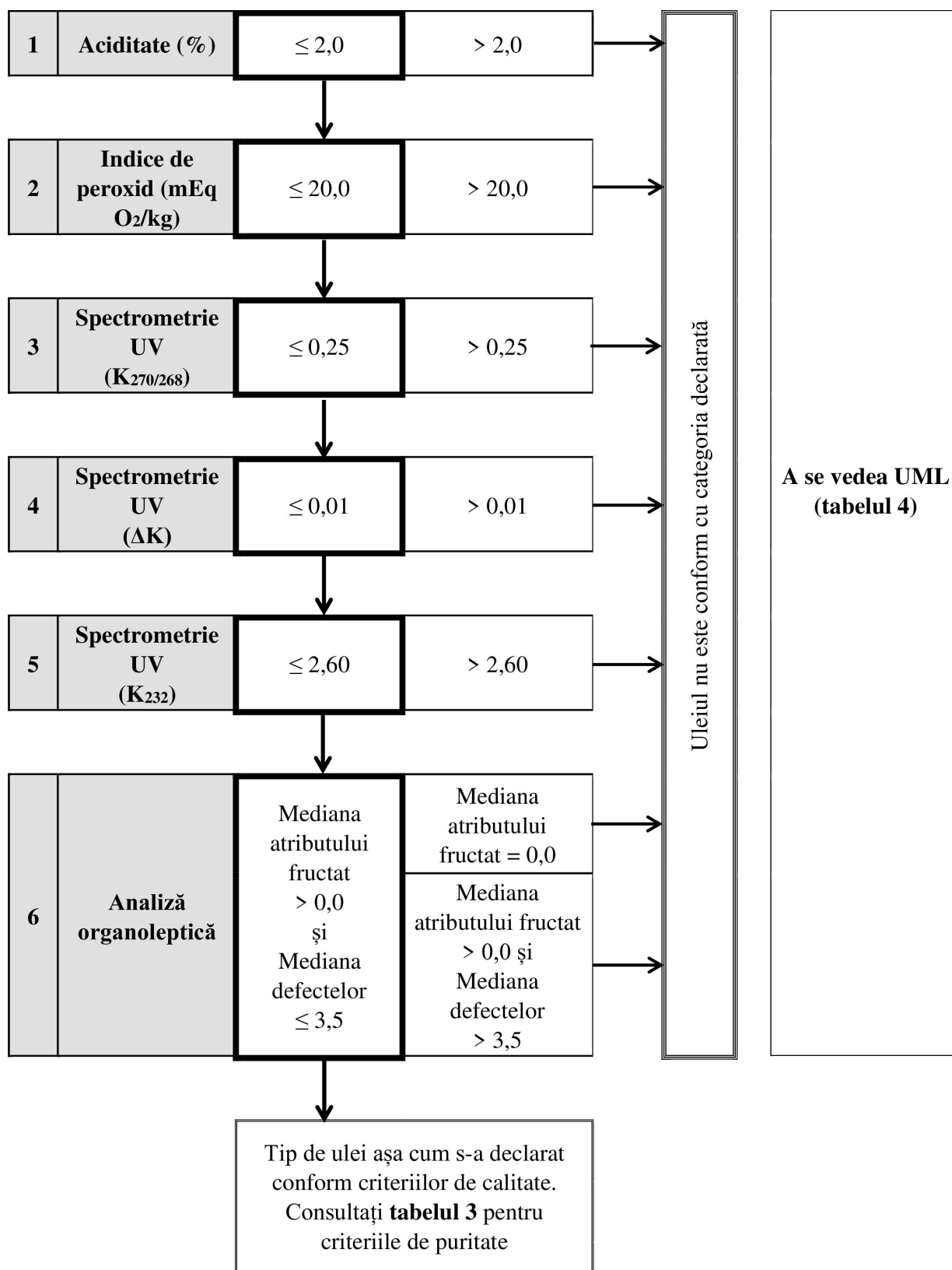
Tabelul 1

Ulei de măsline extravirgin – Criterii de calitate



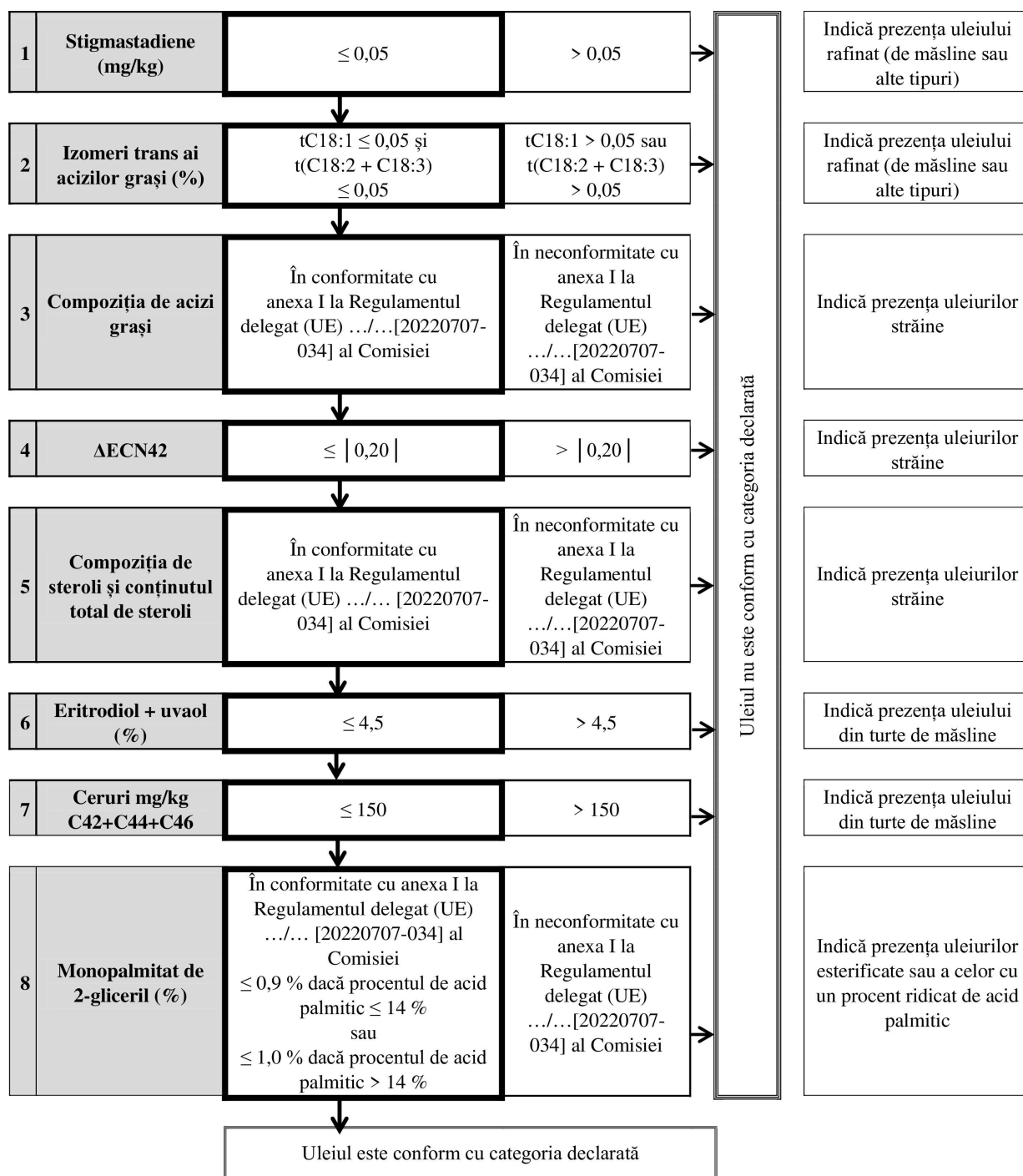
Tabelul 2

Ulei de măsline virgin – Criterii de calitate



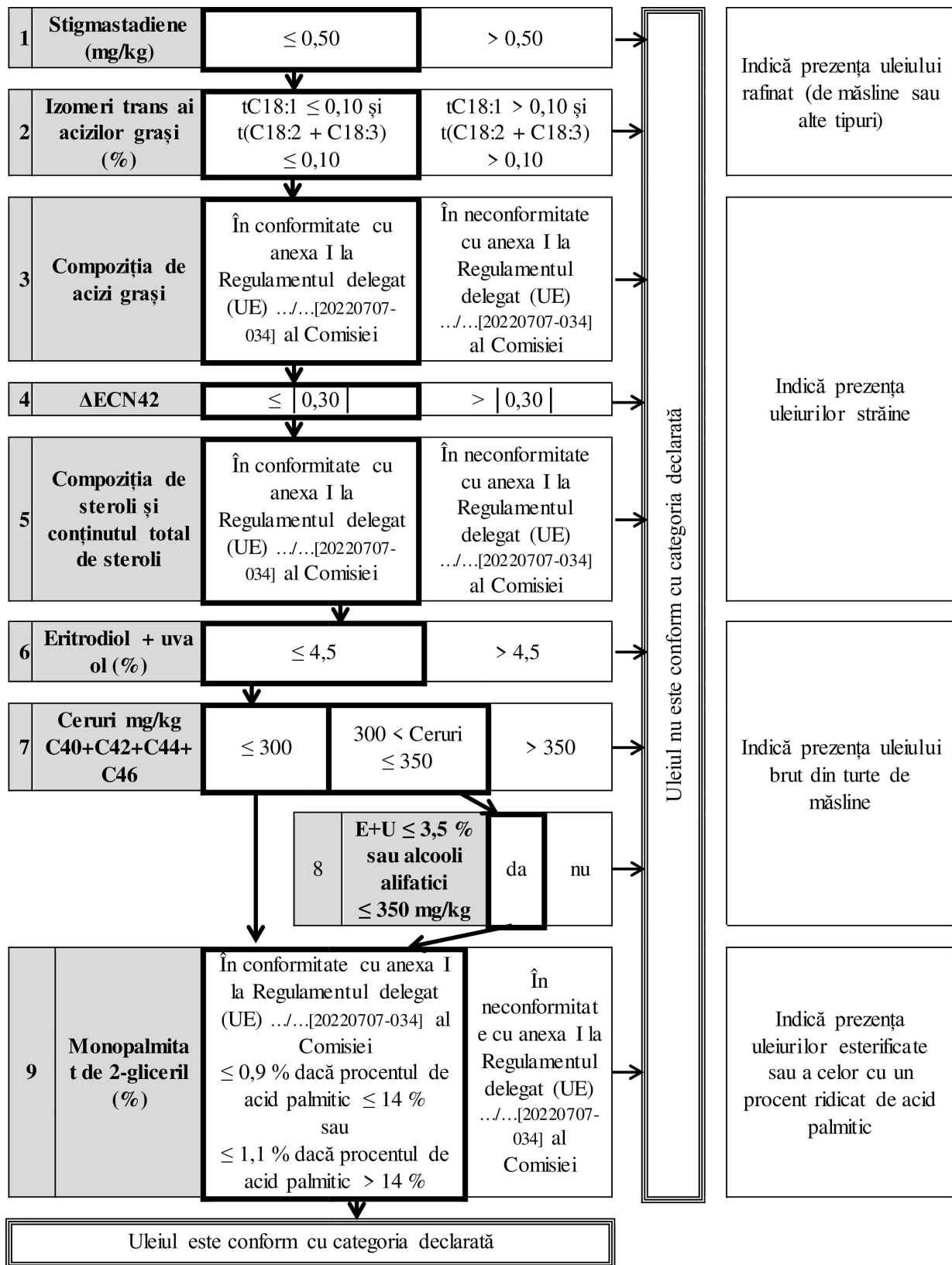
Tabelul 3

Ulei de măsline extravirgin și virgin – Criterii de puritate



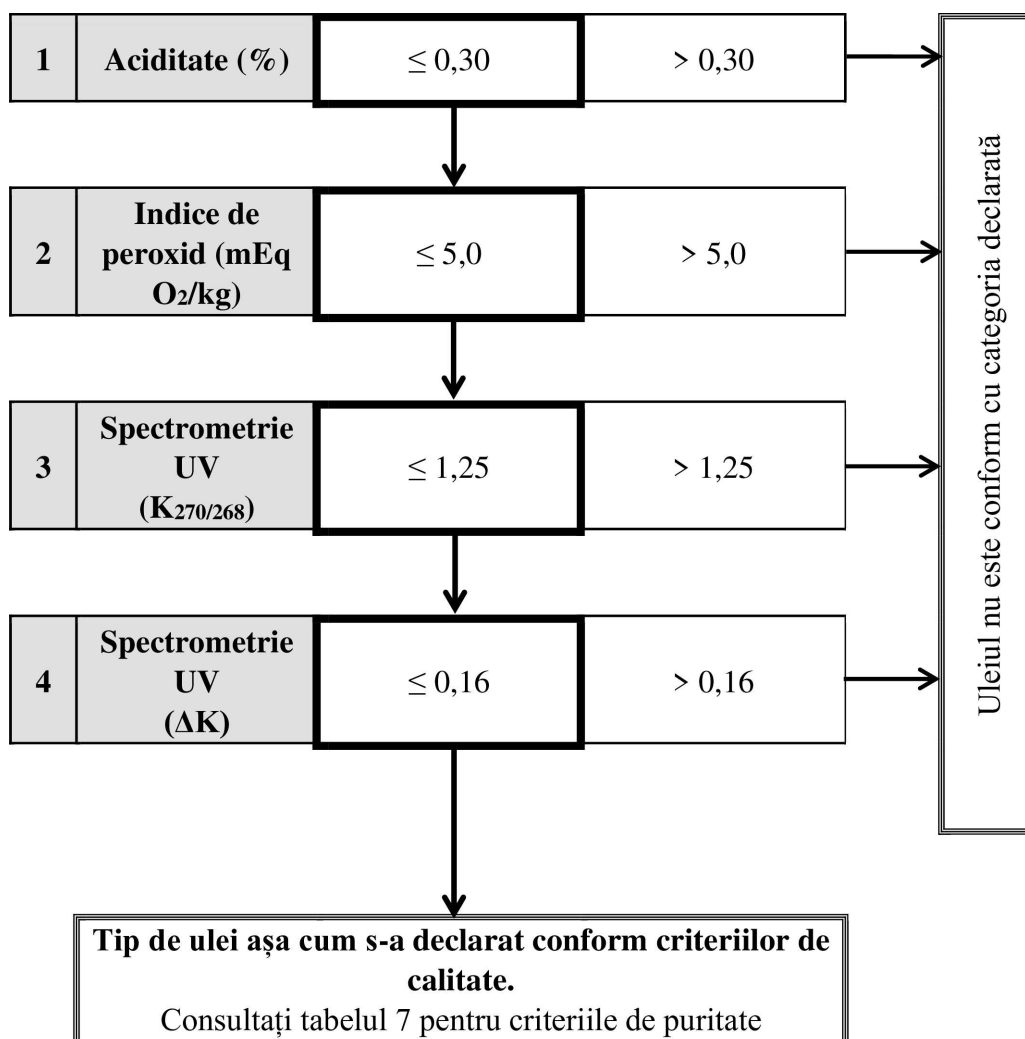
Tabelul 4

Ulei de măsline lampant – Criterii de puritate



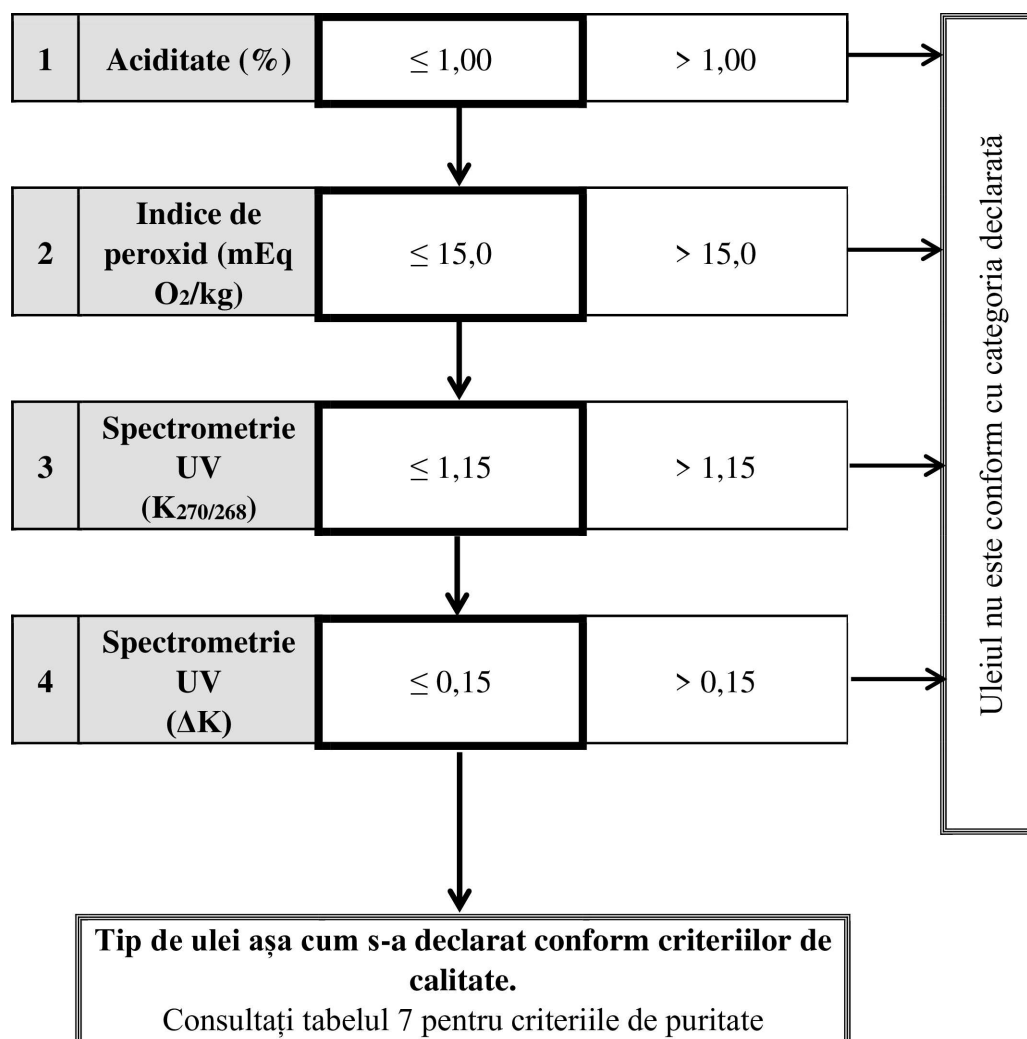
Tabelul 5

Ulei de măsline rafinat – Criterii de calitate



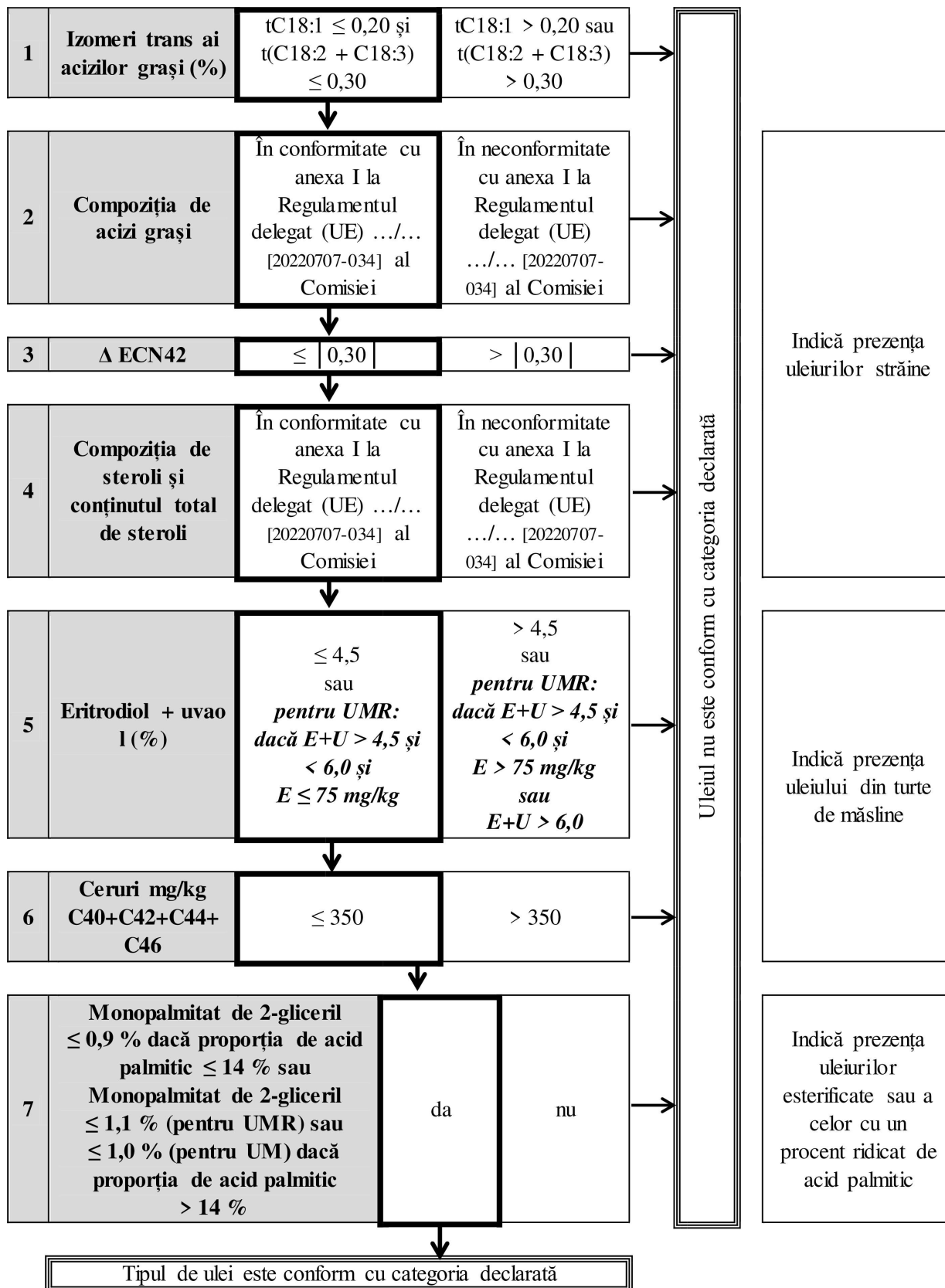
Tabelul 6

Ulei de măsline (compus din ulei de măsline rafinat și uleiuri virgine de măsline) – Criterii de calitate



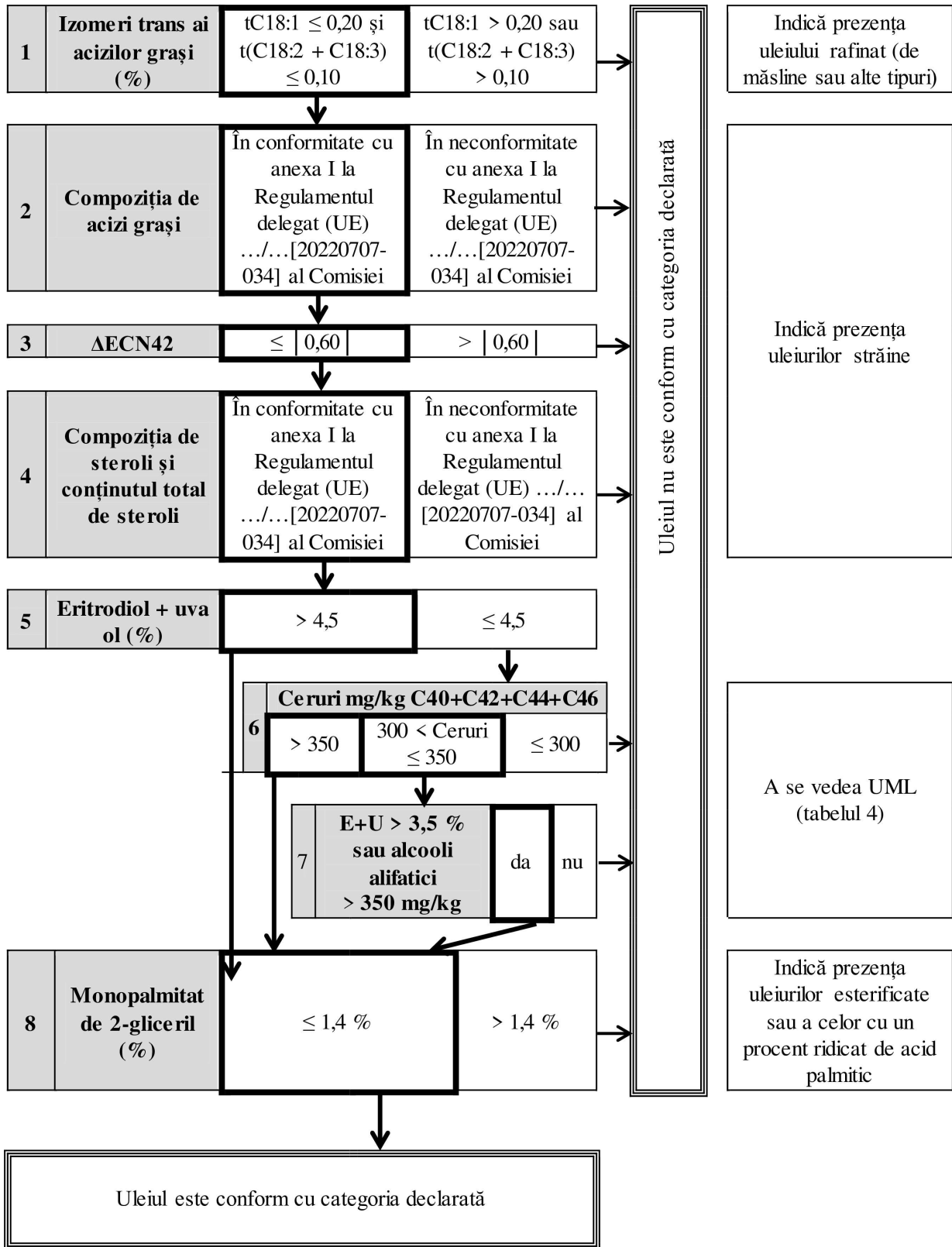
Tabelul 7

Ulei de măsline rafinat și ulei de măsline compus din ulei de măsline rafinat și uleiuri virgine de măsline – Criterii de puritate



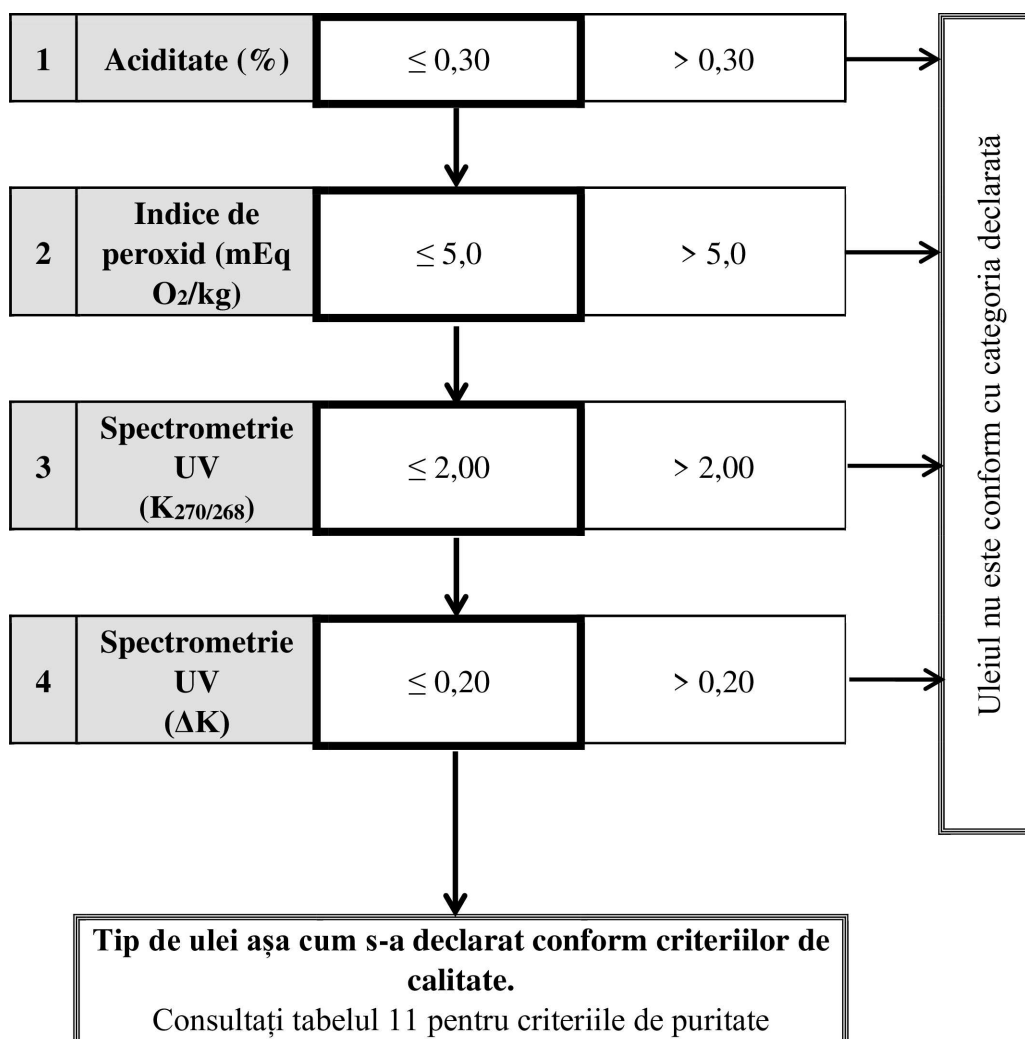
Tabelul 8

Ulei brut din turte de măsline – Criterii de puritate



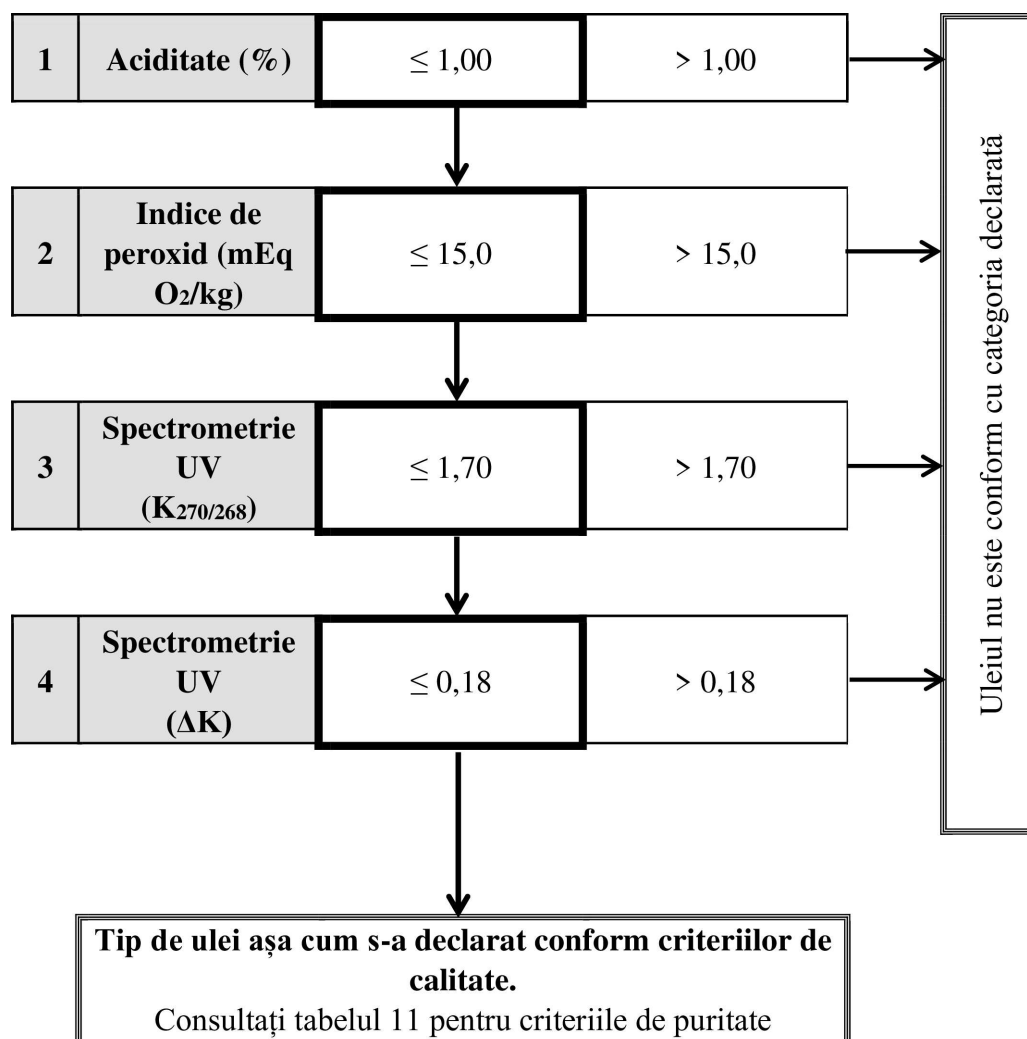
Tabelul 9

Ulei rafinat din turte de măsline – Criterii de calitate



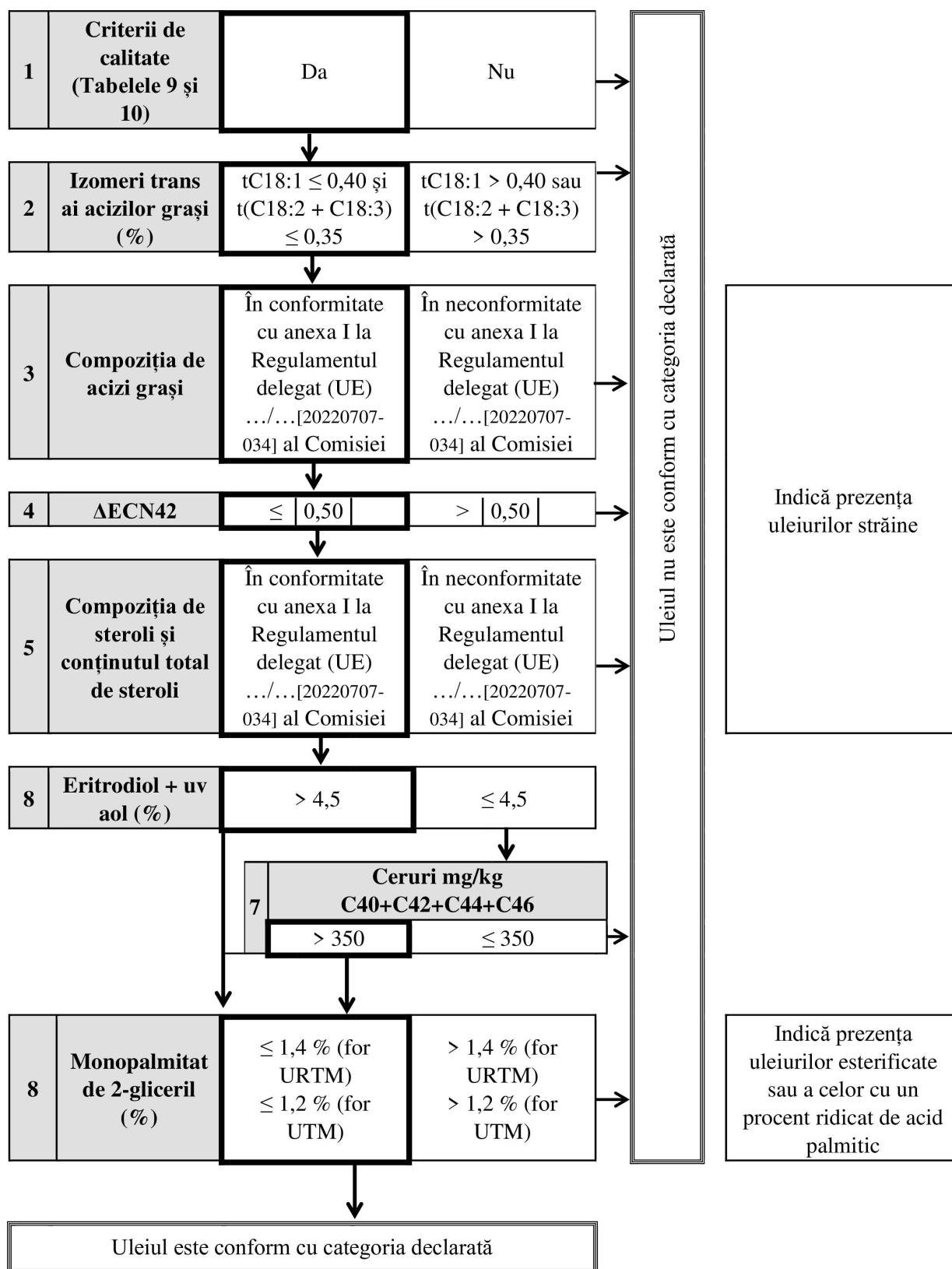
Tabelul 10

Ulei din turte de măline – Criterii de calitate



Tabelul 11

Ulei rafinat din turte de măslină și ulei din turte de măslină – Criterii de puritate



ANEXA IV

Metodă de măsurare a conținutului de ulei din turtele și reziduurile de măslină**1. MATERIALE****1.1. Aparatură**

- aparat de extracție adecvat, echipat cu un balon de 200-250 ml, cu fund rotund;
- baie cu încălzire electrică (baie de nisip, baie de apă etc.) sau placă de încălzire;
- balanță analitică;
- etuvă reglată la maximum 80 °C;
- etuvă cu încălzire electrică echipată cu un dispozitiv de termoreglare reglat la 103 °C ± 2 °C, care permite realizarea unei insuflări de aer sau a unei presiuni reduse;
- concasor mecanic ușor de curățat care permite concasarea reziduurilor de măslină fără încălzire și fără diminuarea sensibilă a conținutului lor de apă, de materii volatile sau de substanțe care se extrag cu hexan;
- cartuș de extracție și vată hidrofilă sau hârtie de filtru, din care au fost deja extrase substanțele care se extrag cu hexan;
- exsicator;
- sită cu găuri cu diametru de 1 mm;
- granule mici de piatră ponce, uscată în prealabil.

1.2. Reactiv

n-hexan tehnic al cărui reziduu în urma evaporării complete trebuie să fie mai mic de 0,002 g la 100 ml.

2. PROCEDURĂ**2.1. Pregătirea probei pentru analiză**

Se sfărâmă proba pentru laborator, dacă este necesar, în concasorul mecanic bine curățat în prealabil, cu scopul de a o mărunți în particule ce pot trece în totalitate prin sită.

Se folosește aproximativ a douăzecea parte din probă pentru a se finaliza curățarea concasorului, se aruncă proba măcinată, se macină restul, se colectează, se amestecă cu grijă și se analizează imediat.

2.2. Mostra

Se cântăresc pentru analiză, cu o precizie de 0,01 grame, după încheierea concasării, aproximativ 10 g de mostră.

2.3. Prepararea cartușului de extracție

Se plasează mostra în cartuș și se astupă cu tamponul de vată hidrofilă. Dacă se folosește hârtie de filtru, se ambalează mostra măcinată în această hârtie.

2.4. Uscarea prealabilă

Dacă reziduurile de măslină sunt foarte umede (conținutul de apă și de materii volatile este mai mare de 10 %), se efectuează o uscare prealabilă prin introducerea, pentru o perioadă de timp suficientă, a cartușului umplut (sau a hârtiei de filtru) în etuva încălzită la maximum 80 °C, pentru a se reduce conținutul de apă și de materii volatile la sub 10 %.

2.5. Prepararea balonului cu fund rotund

Se cântărește, cu o precizie de 1 mg, balonul ce conține 1 sau 2 granule de piatră ponce, uscat în prealabil în etuvă la 103 °C ± 2 °C, apoi se răcește timp de cel puțin o oră într-un exsicator.

2.6. Prima extracție

Se pune în aparatul de extracție cartușul (sau hârtia de filtru) ce conține mostra. Se toarnă în balon cantitatea necesară de hexan. Se adaptează balonul la aparatul de extracție și se plasează totul pe baia cu încălzire electrică. Încălzirea se efectuează în așa fel încât debitul refluxului să fie de cel puțin trei picături pe secundă (fierbere moderată, fără clocote). După patru ore de extracție, se lasă să se răcească. Se scoate cartușul din aparatul de extracție și se plasează într-un curent de aer astfel încât să se elimine cea mai mare parte a solventului impregnat.

2.7. A doua extracție

Se goleşte cartușul în microconcasor și se concasează cât mai fin posibil. Se plasează din nou totalitatea amestecului concasat în cartuș, care se pune înapoi în aparatul de extracție.

Se continuă extracția timp de încă două ore, folosindu-se același balon cu fundul rotund ce conține prima extracție.

Soluția obținută în balonul de extracție trebuie să fie limpede. În caz contrar, soluția se filtrează printr-o hârtie de filtru, spălându-se de mai multe ori primul balon și hârtia de filtru cu hexan. Se colectează filtratul și solventul de spălare în al alt balon cu fundul rotund, uscat în prealabil și tarat cu o precizie de 1 mg.

2.8. Eliminarea solventului și cântărirea extractului

Se înlătură, prin distilare pe baia cu încălzire electrică, cea mai mare parte a solventului. Se elimină ultimele urme de solvent prin încălzirea balonului în etuvă la $103\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ timp de 20 de minute. Se facilitează această eliminare fie prin insuflarea de aer, din când în când, sau, de preferință, a unui gaz inert, fie prin utilizarea presiunii reduse.

Se lasă să se răcească balonul într-un exsicator timp de cel puțin o oră și se cântărește cu o precizie de 1 mg.

Se încălzește din nou 10 minute în aceleași condiții, se răcește în exsicator și se cântărește din nou.

Diferența dintre cele două cantități cântărite nu trebuie să depășească 10 mg. În caz contrar, se încălzește din nou timp de câte 10 minute, perioade urmate de răcirii și de cântăririi până când diferența de greutate este cel mult egală cu 10 mg. Se reține valoarea înregistrată la ultima cântărire a balonului.

Se efectuează două determinări pe aceeași probă pentru analiză.

3. PRIMAREA REZULTATELOR

3.1. Metodă de calcul și formulă

(a) Extractul exprimat ca procent din masa produsului ca atare este egal cu:

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

unde:

S = procentul din masa extractului din produsul ca atare;

m_0 = masa, în grame, a mostrei;

m_1 = masa, în grame, a extractului după uscare.

Se ia ca rezultat media aritmetică a celor două determinări, cu condiția să fie îndeplinite condițiile lor de repetabilitate.

Rezultatul se exprimă cu o singură zecimală.

(b) Extractul este raportat la substanța uscată folosindu-se următoarea formulă:

$$S \times \frac{100}{100 - U} = \text{procentul de ulei al extractului din substanța uscată}$$

unde:

S = procentul de masă al extractului produsului ca atare [a se vedea litera (a)],

U = conținutul acestuia de apă și de materii volatile.

3.2. Repetabilitate

Diferența dintre rezultatele celor două determinări, efectuate simultan sau rapid una după alta de către același analist, nu trebuie să fie mai mare de 0,2 g de extract cu hexan pentru 100 g de probă.

În caz contrar, se repetă analiza pe alte două mostre. În cazul în care și de această dată diferența depășește 0,2 grame, se reține ca rezultat media aritmetică a celor patru determinări efectuate.

ANEXA V

Formular pentru raportarea rezultatelor controalelor de conformitate menționate la articolul 14, în conformitate cu Regulamentul delegat (UE) 2017/1183 al Comisiei

				Etichetare						Parametri chimici			Caracteristici organoleptice ⁽⁴⁾			Concluzie finală	
Probă	Categorie	Țară de origine	Locul inspecției ⁽¹⁾	Denumire juridică	Locul de origine	Condiții de depozitare	Informații eronate	Lizibilitate	C/NC ⁽²⁾	Parametri în afara limitelor DA/NU	Dacă da, vă rugăm să precizați care ⁽²⁾	C/NC ⁽²⁾	Mediana defectelor	Mediana atributului fructat	C/NC ⁽²⁾	Acțiune necesară	Sanctiune

⁽¹⁾ Piața internă (presă, îmbuteliatori, etapa de vânzare cu amănuntul), export, import.

⁽²⁾ Fiecare caracteristică a uleiului de măsline indicată în anexa I la Regulamentul delegat (UE) 2022/2104 al Comisiei trebuie să aibă un cod.

⁽³⁾ Conform/neconform.

⁽⁴⁾ Necesare doar pentru uleiurile extravirgine de măsline în sensul părții VIII punctul 1 din anexa VII la Regulamentul (UE) nr. 1308/2013.

REGULAMENTUL (UE) 2022/2106 AL COMISIEI**din 31 octombrie 2022****de stabilire a încetării activităților de pescuit de crevete roșu gigant în subzonele geografice 8, 9, 10 și 11 ale CGPM de către nave care arborează pavilionul Italiei**

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Regulamentul (CE) nr. 1224/2009 al Consiliului din 20 noiembrie 2009 de stabilire a unui sistem de control al Uniunii pentru asigurarea respectării normelor politicii comune în domeniul pescuitului ⁽¹⁾, în special articolul 36 alineatul (2),

întrucât:

- (1) Regulamentul (UE) 2022/110 al Consiliului ⁽²⁾ stabilește cotele pentru 2022.
- (2) Potrivit informațiilor primite de Comisie, capturile din stocul de crevete roșu gigant în subzonele geografice 8, 9, 10 și 11 ale Comisiei Generale pentru Pescuit în Marea Mediterană (CGPM) de către nave care arborează pavilionul Italiei sau care sunt înmatriculate în acest stat membru au epuizat cota alocată pentru 2022.
- (3) Prin urmare, este necesară interzicerea anumitor activități de pescuit care vizează acest stoc,

ADOPTĂ PREZENTUL REGULAMENT:

*Articolul 1***Epuizarea cotei**

Cota de pescuit alocată Italiei pentru anul 2022 pentru stocul de crevete roșu gigant din subzonele geografice 8, 9, 10 și 11 ale CGPM, menționată în anexă, este considerată epuizată de la data stabilită în anexa respectivă.

*Articolul 2***Interdicții**

Activitățile de pescuit care vizează stocul menționat la articolul 1 efectuate de nave care arborează pavilionul Italiei sau care sunt înmatriculate în acest stat membru sunt interzise începând cu data stabilită în anexă. Mai precis, după această dată, se interzice păstrarea la bord, transferul, transbordarea sau debarcarea peștelui din stocul respectiv capturat de navele în cauză.

*Articolul 3***Intrare în vigoare**

Prezentul regulament intră în vigoare în ziua următoare datei publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

⁽¹⁾ JO L 343, 22.12.2009, p. 1.

⁽²⁾ Regulamentul (UE) 2022/110 al Consiliului din 27 ianuarie 2022 de stabilire, pentru anul 2022, a posibilităților de pescuit pentru anumite stocuri de pește și grupuri de stocuri de pește aplicabile în Marea Mediterană și în Marea Neagră (JO L 21, 31.1.2022, p. 165).

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

Adoptat la Bruxelles, 31 octombrie 2022.

Pentru Comisie,
Pentru Președinte,
Virginijus SINKEVIČIUS
Membru al Comisiei

ANEXĂ

Nr.	09/TQ110
Statul membru	Italia
Stocul	ARS/GF8-11
Specia	Crevete roșu gigant (<i>Aristaeomorpha foliacea</i>)
Zona	Subzonele geografice 8-9-10-11
Data încetării activităților	28.9.2022

REGULAMENTUL DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2022/2107 AL COMISIEI**din 3 noiembrie 2022****de înregistrare a unei denumiri în Registrul denumirilor de origine protejate și al indicațiilor geografice protejate [„Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (IGP)]**

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Regulamentul (UE) nr. 1151/2012 al Parlamentului European și al Consiliului din 21 noiembrie 2012 privind sistemele din domeniul calității produselor agricole și alimentare ⁽¹⁾, în special articolul 52 alineatul (3) litera (b),

întrucât:

- (1) În conformitate cu articolul 50 alineatul (2) litera (a) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012, cererea trimisă de Finlanda în vederea înregistrării denumirii „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” ca indicație geografică protejată a fost publicată în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene* ⁽²⁾.
- (2) La 23 aprilie 2021, Comisia a primit din partea Suediei actul de opoziție. La 27 aprilie 2021, Comisia a transmis Finlandei actul de opoziție. La 4 iunie 2021, Suedia a prezentat Comisiei o declarație de opoziție motivată.
- (3) După ce a examinat declarația de opoziție motivată și a constatat că este admisibilă, în conformitate cu articolul 51 alineatul (3) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012, Comisia, prin scrisoarea din 29 iunie 2021, a invitat Finlanda și Suedia să participe la consultări corespunzătoare pentru a ajunge la un acord.
- (4) La 20 iulie 2021, la cererea Finlandei, Comisia a prelungit cu trei luni termenul-limită pentru consultări. Consultările dintre Finlanda și Suedia s-au încheiat fără să se fi ajuns la vreun acord. Prin urmare, Comisia trebuie să adopte o decizie cu privire la înregistrare, în conformitate cu procedura prevăzută la articolul 52 alineatul (3) litera (b) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012, ținând seama de rezultatele acestor consultări.
- (5) Principalele argumente ale Suediei, expuse în declarația sa de opoziție motivată și în consultările desfășurate cu Finlanda, pot fi sintetizate după cum se arată în continuare.
- (6) Suedia a susținut că un număr semnificativ de șunci provenind de la o varietate de producători și mărci au fost vândute cel puțin din 2008 pe piața suedeză sub denumirea de „Basturökt skinka”. Din cauza omonimiei parțiale cu denumirea care urmează să fie înregistrată, partea care a formulat opoziția a susținut că înregistrarea ar pune în pericol existența produsului „Basturökt skinka”, care se referea la produse comercializate în mod legal în Suedia începând cu anul 2008.
- (7) Mai mult, Suedia a susținut că termenul „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka”, unde „aito/äkta” se traduce prin „veritabil” sau „autentic”, ar fi generic, în special având în vedere că nu există nicio referire la un loc, o regiune sau o țară în denumirea solicitată pentru a fi protejată ca indicație geografică protejată. Prin urmare, în opinia Suediei, înregistrarea nu ar fi conformă cu articolul 6 alineatul (1) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012.
- (8) Comisia a analizat argumentele expuse în declarația de opoziție motivată primită din partea Suediei în raport cu dispozițiile Regulamentului (UE) nr. 1151/2012, ținând seama de rezultatele consultărilor adecvate desfășurate între solicitant și oponenții săi, și a concluzionat următoarele:
- (9) „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” este o denumire compusă care desemnează un produs fabricat în întreaga zonă a Finlandei, utilizând o metodă tradițională specifică de afumare directă cu crengi sau butuci de lemn de arin într-o saună cu fum. Timpul de prelucrare este îndelungat, cu o durată de cel puțin 12 ore. Produsul este comercializat începând cu anul 1950 sub denumirea finlandeză de „Aito saunapalvikinkku” și sub denumirea suedeză de „Äkta basturökt skinka” sau „Äkta bastupalvad skinka”. Acest produs este diferit de produsul desemnat

⁽¹⁾ JO L 343, 14.12.2012, p. 1.⁽²⁾ JO C 27, 25.1.2021, p. 29.

atât în Finlanda, cât și în Suedia ca „Saunapalvikinkku” sau „Basturökt skinka”, pentru care se utilizează o metodă de producție diferită (metoda de afumare, prin care fumul este generat în afara camerei de fum din aşchii de lemn sau prin fum regenerat). Termenul „aito/äktä” („veritabil”) din „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” se referă la faptul că produsul este preparat numai prin metoda tradițională specifică descrisă mai sus, datorită căreia produsul are propriile caracteristici distincte în comparație cu „Saunapalvikinkku” sau cu „Basturökt skinka”. Suedia a confirmat că pe piața suedeză nu există produse fabricate printr-o metodă tradițională și vândute sub denumirea de „Äkta basturökt skinka”. Denumirea „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” se referă, aşadar, numai la produsul astfel cum a fost fabricat în Finlanda prin utilizarea respectivei metode de producție specifice.

- (10) Rezultă că denumirea compusă „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” identifică un produs originar dintr-un loc determinat, în special dintr-o țară, care are o calitate și caracteristici specifice care pot fi atribuite originii sale geografice.
- (11) Numai denumirea compusului se referă la produsul specific obținut în aria geografică delimitată conform metodei tradiționale. Prin urmare, termenii comuni care figurează în denumirea compusă a produsului comercializat în Suedia și în Finlanda nu ar trebui să fie protejați în sine.
- (12) Având în vedere cele de mai sus, protecția ar trebui să se limiteze la denumirea „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” în ansamblul său, în timp ce componentele individuale ale denumirii respective ar trebui să fie permise în continuare pentru produsele care nu respectă caietul de sarcini al produsului „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” în întreaga Uniune Europeană, cu condiția respectării principiilor și normelor aplicabile în ordinea sa juridică.
- (13) Mai mult, opoziția Suediei privește, de asemenea, caracterul generic al întregii denumiri „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” și faptul că nu există nicio referire la un loc, la o regiune sau la o țară.
- (14) În conformitate cu definiția de la articolul 3 alineatul (6) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012, „termeni generici” înseamnă denumiri ale produselor care, deși sunt legate de locul, regiunea sau țara în care era produs sau comercializat inițial produsul, au devenit denumirea comună a unui produs în Uniune.
- (15) Denumirea „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka” în ansamblul său se referă la un produs specific obținut într-o anumită arie geografică, având o calitate și caracteristici specifice și distinctive legate de originea sa geografică. Prin urmare, este clar că denumirea „Aito saunapalvikinkku/Äkta basturökt skinka”, în ansamblul său, nu a devenit o denumire comună și, prin urmare, nu a devenit generică.
- (16) Este adevărat că denumirea este compusă din mai mulți termeni comuni, fără un termen geografic. Cu toate acestea, atât timp cât întreaga denumire desemnează un produs agricol sau alimentar care îndeplinește condițiile menționate la articolul 5 alineatul (2) din Regulamentul (UE) nr. 1151/2012, aceasta este eligibilă pentru înregistrare ca indicație geografică protejată.
- (17) În consecință, denumirea „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (IGP) trebuie înregistrată în Registrul denumirilor de origine protejate și al indicațiilor geografice protejate.
- (18) Măsurile prevăzute în prezentul regulament sunt conforme cu avizul Comitetului pentru politica în domeniul calității produselor agricole,

ADOPTĂ PREZENTUL REGULAMENT:

Articolul 1

Se înregistrează denumirea „Aito saunapalvikinkku”/„Äkta basturökt skinka” (IGP).

Denumirea de la primul paragraf identifică un produs din clasa 1.2. Produse din carne (preparate, sărate, afumate etc.) din anexa XI la Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 668/2014 al Comisiei ⁽³⁾.

Articolul 2

Termenii „Saunapalvikinkku” și „Basturökt skinka” pot fi utilizați în continuare pe teritoriul Uniunii, cu condiția respectării principiilor și normelor aplicabile în ordinea juridică a acesteia.

Articolul 3

Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

Adoptat la Bruxelles, 3 noiembrie 2022.

Pentru Comisie
Președinta
Ursula VON DER LEYEN

⁽³⁾ Regulamentul de punere în aplicare (UE) nr. 668/2014 al Comisiei din 13 iunie 2014 de stabilire a normelor de aplicare a Regulamentului (UE) nr. 1151/2012 al Parlamentului European și al Consiliului privind sistemele din domeniul calității produselor agricole și alimentare (JO L 179, 19.6.2014, p. 36).

REGULAMENTUL DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2022/2108 AL COMISIEI**din 3 noiembrie 2022****de acordare a unei autorizații a Uniunii pentru produsul biocid unic „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”****(Text cu relevanță pentru SEE)**

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Regulamentul (UE) nr. 528/2012 al Parlamentului European și al Consiliului din 22 mai 2012 privind punerea la dispoziție pe piață și utilizarea produselor biocide ⁽¹⁾, în special articolul 44 alineatul (5) primul paragraf,

întrucât:

- (1) La 16 aprilie 2019, Ecolab Deutschland GmbH a depus o cerere în conformitate cu articolul 43 alineatul (1) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012 pentru autorizarea produsului biocid unic denumit „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” din tipul de produs 2, astfel cum este descris în anexa V la respectivul regulament, prezentând confirmarea în scris conform căreia autoritatea competentă din Letonia a fost de acord să evalueze cererea. Cererea a fost înregistrată în Registrul produselor biocide cu numărul de caz BC-XS050968-91.
- (2) „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” conține L-(+)-acid lactic ca substanță activă, care este inclus pe lista Uniunii de substanțe active aprobate menționată la articolul 9 alineatul (2) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012 pentru tipul de produs 2.
- (3) La 24 martie 2021, autoritatea competentă responsabilă cu evaluarea a transmis, în conformitate cu articolul 44 alineatul (1) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012, un raport de evaluare și concluziile evaluării sale Agenției Europene pentru Produse Chimice (denumită în continuare „agenția”).
- (4) La 4 noiembrie 2021, agenția a prezentat Comisiei un aviz ⁽²⁾, proiectul de rezumat al caracteristicilor produsului biocid (denumit în continuare „RCP”) pentru produsul „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” și raportul final de evaluare privind produsul biocid unic, în conformitate cu articolul 44 alineatul (3) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012.
- (5) Avizul a concluzionat că „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” este un produs biocid unic, că este eligibil pentru o autorizație a Uniunii în conformitate cu articolul 42 alineatul (1) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012 și că, sub rezerva conformității cu proiectul de RCP, îndeplinește condițiile prevăzute la articolul 19 alineatul (1) din regulamentul menționat.
- (6) La 22 noiembrie 2021, agenția a transmis Comisiei proiectul de RCP în toate limbile oficiale ale Uniunii, în conformitate cu articolul 44 alineatul (4) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012.
- (7) Comisia este de acord cu avizul agenției și consideră, prin urmare, că este oportun să se acorde o autorizație a Uniunii pentru „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”.

⁽¹⁾ JO L 167, 27.6.2012, p. 1.

⁽²⁾ ECHA *opinion of 12 October 2021 on the Union authorisation of the biocidal product „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”* (Avizul ECHA din 12 octombrie 2021 privind autorizația Uniunii pentru produsul biocid „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”) (ECHA/BPC/294/2021) <https://echa.europa.eu/it/opinions-on-union-authorisation>

- (8) În avizul său, agenția recomandă Comisiei să solicite titularului autorizației să efectueze un studiu privind termenul de valabilitate al produsului „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” în ambalajul comercial în care produsul urmează să fie pus la dispoziție pe piață, ca o condiție a autorizării. Studiul ar trebui să prezinte date relevante care să demonstreze proprietăți chimice și fizice satisfăcătoare înainte și după depozitare. Comisia este de acord cu recomandarea respectivă și consideră că prezentarea rezultatelor studiului respectiv ar trebui să fie o condiție pentru punerea la dispoziție pe piață și utilizarea produsului biocid unic în conformitate cu articolul 22 alineatul (1) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012. Având în vedere faptul că studiul respectiv este deja în curs de desfășurare, titularul autorizației ar trebui să prezinte agenției rezultatele studiului respectiv în termen de 3 luni de la data intrării în vigoare a prezentului regulament. Comisia consideră, de asemenea, că obligația de a furniza datele după acordarea autorizației nu afectează concluzia privind îndeplinirea, pe baza datelor existente, a condiției prevăzute la articolul 19 alineatul (1) litera (d) din Regulamentul (UE) nr. 528/2012.
- (9) Măsurile prevăzute în prezentul regulament sunt în conformitate cu avizul Comitetului permanent pentru produse biocide,

ADOPTĂ PREZENTUL REGULAMENT:

Articolul 1

Se acordă Ecolab Deutschland GmbH o autorizație a Uniunii cu numărul de autorizație EU-0027463-0000 pentru punerea la dispoziție pe piață și utilizarea produsului biocid unic „Ecolab UA Lactic acid single product dossier”, sub rezerva conformității cu clauzele și condițiile prevăzute în anexa I și în conformitate cu rezumatul caracteristicilor produsului biocid prevăzut în anexa II.

Autorizația Uniunii este valabilă de la 24 noiembrie 2022 până la 31 octombrie 2032.

Articolul 2

Prezentul regulament intră în vigoare în a douăzecea zi de la data publicării în *Jurnalul Oficial al Uniunii Europene*.

Prezentul regulament este obligatoriu în toate elementele sale și se aplică direct în toate statele membre.

Adoptat la Bruxelles, 3 noiembrie 2022.

Pentru Comisie
Președinta
Ursula VON DER LEYEN

ANEXA I

CLAUZE ȘI CONDIȚII (EU-0027463-0000)

Titularul autorizației efectuează un studiu privind termenul de valabilitate (24 de luni) al „Ecolab UA Lactic acid single product dossier” în ambalajul comercial în care produsul urmează să fie pus la dispoziție pe piață. Specificația propusă și proprietățile testate trebuie să fie în conformitate cu Ghidul pentru Regulamentul privind produsele biocide, volumul I: Identitatea substanței active/proprietățile fizico-chimice/metodologia analitică – Cerințe de informare, evaluare și analiză. Părțile A + B + C, versiunea 2.1, martie 2022, secțiunea 2.6.4 Stabilitatea la depozitare, stabilitatea și termenul de valabilitate ⁽¹⁾. Toate proprietățile relevante se determină înainte și după depozitare.

Până la 24 februarie 2023, titularul autorizației trebuie să transmită agenției rezultatele studiului.

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

ANEXĂ II

Rezumatul caracteristicilor produsului pentru un produs biocid

Ecolab UA Lactic Acid single product dossier

Tip de produs 2 – Dezinfectante și algicide care nu sunt destinate aplicării directe la oameni sau animale (Dezinfectante)

Numărul curent: EU-0027463-0000

Numărul deciziei de reglementare R4BP: EU-0027463-0000

1. INFORMAȚII ADMINISTRATIVE

1.1. **Denumirea sau denumirile comerciale ale produsului**

Denumirea comercială	GEL NETTOYANT DESINFECTANT WC Maxx Into Des
----------------------	--

1.2. **Deținătorul autorizației**

Numele și adresa deținătorului autorizației	Numele	Ecolab Deutschland GmbH
	Adresa	Ecolab Allee 1, 40789 Monheim am Rhein Germania
Numărul curent	EU-0027463-0000	
Numărul deciziei de reglementare R4BP	EU-0027463-0000	
Data autorizației	24 noiembrie 2022	
Data de expirare a autorizației	31 octombrie 2032	

1.3. **Producătorul (producătorii) produsului**

Denumirea producătorului	Ecolab Europe GmbH
Adresa producătorului	Richtstrasse 7, 8304 Wallisellen Elveția
Adresa locurilor de producție	AFP GmbH, 21337 Lueneburg Germania ACIDEKA S.A. Capuchinos de Basurto 6, 4a planta, 48013 Bilbao, Bizkaia Spania ADIEGO HNOS, Adiego CTRA DE VALENCIA, 50410 CUARTE DE HUERVA Spania ALLIED PRODUCTS, Allied Hygiene Unit 11, Belvedere Industrial Estate Fishers Way, DA17 6BS Belvedere Kent Regatul Unit Arkema GmbH Morschheimer Strasse 19, D-67292 Kirchheimbolanden Germania AZELIS DENMARK, Lundtoftegårdsvej 95, 2800 Kgs. Lyngby Danemarca BELINKA-LJUBLJANA, Belinka Zasavska Cesta 95, 1001 Ljubljana Slovenia BENTUS LABORATORIES, Radio street 24 BLd 1, 105005 Moscova Federația rusă BIO PRODUCTiONS Ltd, 72 Victoria Road, RH15 9LH West Sussex Regatul Unit BIOXAL SA, Route des Varennes – Secteur A – BP 30072, 71103 Chalon sur Saône Cedex Franța

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

ECL TESSENDERLO, Industriezone Ravenshout 4, 3980 Tessenderlo Belgia

ECL WEAVERGATE, NLC Weavergate Northwich, Cheshire West and Chester, CW8 4EE Weavergate Regatul Unit

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

FERDINAND EIERMACHER, Westring 24, 48356 Nordwalde Germania

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

Gallows Green Services Ltd. Cod Beck Mill Industrial Estate Dalton Lane Thirsk North Yorkshire, YO7 3HR North Yorkshire Regatul Unit

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

GIRASOL NATURAL PRODUCTS BV, De Veldoven 12-14, 3342 GR Hendrik-Ido-Ambacht Țările de Jos

HENKEL ENGELS, 48 Pr. Stroitelei, 413116 Saratov Federația rusă

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

INNOVATE GmbH, Am Hohen Stein 11, 06618 Naumburg Germania

INTERFILL LCC-TOSNO, Moskovskoye shosse 1, 187000 Tosno – regiunea Leningrad Federația rusă

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

KLEIMANN GmbH, Am Trieb 13, 72820 Sonnenbühl Germania

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

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

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

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

LONZA GmbH, Morianstr.32, 42103 Wuppertal Germania

MULTIFILL BV, Constructieweg 25A, 3641 SB Mijdrecht Țările de Jos

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

PLANOL GmbH, Maybachstr 17, 63456 Hanau Germania

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

PRODUCTOS LA CORBERANA S.L., 46612 Corbera (Valencia) Spania

THE PROTON GROUP LTD, Ripley Drive, Normanton Industrial Estate, Wakefield, WF6 1QT Wakefield Regatul Unit

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

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

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

RUTPEN LTD, MEMBURY AIRFIELD LAMBOURN BERKS, RG16 7TJ Membury Regatul Unit

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

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

1.4. Producătorul (producătorii) substanței (substanțelor) active

Substanța activă	Acid L-(+)-lactic
Denumirea producătorului	Purac Biochem bv
Adresa producătorului	Arkensedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Țările de Jos
Adresa locurilor de producție	Arkensedijk 46, 4206 AC Gorinchem, Țările de Jos

2. COMPOZIȚIA ȘI FORMULAREA PRODUSULUI

2.1. Informații calitative și cantitative privind compoziția produsului

Denumirea comună	Denumirea IUPAC	Funcția	Numărul CAS	Numărul CE	Conținut (%)
Acid L-(+)-lactic		Substanța activă	79-33-4	201-196-2	13,2
D-glucopiranoză, oligomeri, decil octil glicozide	D-glucopiranoză, oligomeri, decil octil glicozide	Substanța inactivă	68515-73-1	500-220-1	3,25
Alcooli, C8-10 (numere pare), etoxilați (< 2,5-EO)	Alcooli, C8-10, etoxilați	Substanța inactivă	71060-57-6	615-247-5	1,0

2.2. **Tipul preparatului**

AL – Orice alt lichid

3. FRAZE DE PERICOL ȘI DE PRECAUȚIE

Fraze de pericol	Provoacă arsuri grave ale pielii și lezarea ochilor. Coroziv pentru căile respiratorii.
Fraze de precauție	Nu inspirați vaporii. Spălați-vă mâinile bine după utilizare. Purtați mănuși de protecție. ÎN CAZ DE ÎNGHIȚIRE: Clătiți gura. NU provocați vomă. ÎN CAZ DE CONTACT CU PIELEA (sau părul): Scoateți imediat toată îmbrăcămintea contaminată. Clătiți pielea cu apă. ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: Clătiți cu atenție cu apă, timp de mai multe minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă acest lucru se poate face cu ușurință. Continuați să clătiți. ÎN CAZ DE INHALARE: Transportați persoana la aer liber și mențineți-o într-o poziție confortabilă pentru respirație. Sunăți imediat la un CENTRU DE INFORMARE TOXICOLOGICĂ sau un medic. Tratament specific (a se vedea măsurile de prim-ajutor de pe această etichetă). Spălați îmbrăcămintea contaminată, înainte de reutilizare. A se depozita sub cheie. Aruncați conținutul la în conformitate cu reglementările naționale. Aruncați recipientul la în conformitate cu reglementările naționale.

4. UTILIZARE (UTILIZĂRI) AUTORIZATĂ (AUTORIZATE)

4.1. **Modul de utilizare**

Tabelul 1.

Utilizare # 1 – Dezinfectant pentru vasul de toaletă

Tipul produsului	TP 02 – Dezinfectante și algicide care nu sunt destinate aplicării directe la oameni sau animale
Descrierea exactă a utilizării autorizate, după caz	Nu este relevant
Organism(organisme)-țintă (inclusiv stadiul de dezvoltare)	denumirea științifică: nu există date denumirea comună: Bacteria etapă de dezvoltare: nu există date denumirea științifică: nu există date denumirea comună: Yeasts etapă de dezvoltare: nu există date
Domeniul de utilizare	de interior Utilizare la interior – dezinfectarea suprafețelor dure din interiorul vasului de toaletă, în zone instituționale și de asistență medicală.
Metoda (metodele) de aplicare	Metoda: turnarea Descriere detaliată: Se toarnă direct pe suprafața de curățat
Ratele și frecvența de aplicare	Frecvența de aplicare: Gata de utilizare – într-o cantitate suficientă, care să acopere în întregime suprafața interioară a vasului de toaletă. Timp de contact – 15 minute. Diluare (%): Gata de utilizare Numărul și calendarul de aplicare: Utilizare zilnică
Categoria (categoriile) de utilizatori	profesional
Dimensiunile ambalajului și materialul de ambalare	Flacoane de 750 și 1000 ml, din HDPE, cu dozator și capac din PP/LDPE.

4.1.1. Instrucțiuni specifice de utilizare

Consultați instrucțiunile generale de utilizare

4.1.2. Măsuri specifice de reducere a riscului de utilizare

Consultați instrucțiunile generale de utilizare

4.1.3. În funcție de modul de utilizare, particularități ale efectelor posibile directe sau indirecte, instrucțiuni de prim ajutor și măsuri de urgență pentru protecția mediului

Consultați instrucțiunile generale de utilizare

4.1.4. În funcție de modul de utilizare, instrucțiunile pentru eliminarea în siguranță a produsului și ambalajul acestuia

Consultați instrucțiunile generale de utilizare

4.1.5. În funcție de modul de utilizare, condițiile de depozitare și termenul de valabilitate a produsului în condiții normale de depozitare

Consultați instrucțiunile generale de utilizare

5. DIRECȚII GENERALE DE UTILIZARE ⁽¹⁾

5.1. Instrucțiuni de utilizare

Ridicați colacul WC-ului și direcționați cu grijă duza sub marginea vasului de toaletă. Apăsăți flaconul și aplicați cu atenție în interiorul vasului de toaletă, astfel încât lichidul de curățare să acopere în întregime suprafața interioară a vasului. Lăsați să acționeze timp de 15 minute. După încheierea acestui interval, trageți apa la toaletă.

Este interzisă utilizarea împreună cu înălbitori sau alți agenți de curățare.

Informați deținătorul autorizației dacă tratamentul este inefficient.

5.2. Măsuri de reducere a riscurilor

Nu inspirați vaporii.

Evitați contactul cu ochii și cu pielea.

Nu folosiți peria de toaletă ca să întindeți produsul în vasul de toaletă.

În timpul manipulării produsului purtați mănuși de protecție rezistente la substanțe chimice (materialul mănușilor este specificat de titularul autorizației în informațiile referitoare la produs).

Spălați-vă bine pe mâini după utilizare.

5.3. Particularități ale efectelor posibile directe sau indirecte, instrucțiuni de prim ajutor și măsuri de urgență pentru protecția mediului

ÎN CAZ DE INHALARE: Transportați victima la aer liber și mențineți-o într-o poziție confortabilă pentru respirație. Dacă apar simptome: Sunați la 112/ambulanță pentru asistență medicală. Dacă nu apar simptome: Sunați la un centru de informare toxicologică sau un medic.

ÎN CAZ DE CONTACT CU PIELEA: Spălați imediat cu multă apă. Apoi, scoateți imediat toată îmbrăcămintea contaminată și spălați-o înainte de reutilizare. Continuați să spălați pielea cu apă, timp de 15 minute. Sunați la un CENTRU DE INFORMARE TOXICOLOGICĂ sau un medic.

ÎN CAZ DE CONTACT CU OCHII: Clătiți imediat cu apă, timp de mai multe minute. Scoateți lentilele de contact, dacă este cazul și dacă acest lucru se poate face cu ușurință. Continuați să clătiți timp de cel puțin 15 minute. Sunați la 112/ambulanță pentru asistență medicală.

Informații pentru personalul de asistență medicală/medic: clătiți ochii în mod repetat în drum spre medic, în cazul în care ochii au fost expuși la substanțe chimice alcaline (pH > 11), amine și acizi, cum ar fi acid acetic, acid formic sau acid propionic.

ÎN CAZ DE ÎNGHIȚIRE: Clătiți imediat gura. NU provocați vomă. Dați-i să bea ceva, dacă persoana expusă poate înghiți. Sunați la 112/ambulanță pentru asistență medicală.

⁽¹⁾ Instrucțiunile de utilizare, măsurile de reducere a riscurilor și alte instrucțiuni de utilizare prevăzute la prezentul punct sunt valabile pentru orice utilizare autorizată.

Atunci când solicitați asistență medicală, țineți la îndemână ambalajul sau eticheta produsului și sunați la un CENTRU DE INFORMARE TOXICOLOGICĂ sau un medic.

5.4. Instrucțiuni pentru eliminarea în siguranță a produsului și a ambalajului acestuia

Eliminați produsul și ambalajul acestuia în conformitate cu reglementările naționale în vigoare.

5.5. Condiții de depozitare și termenul de valabilitate a produsului în condiții normale de depozitare

Nu permiteți ca produsul să intre în contact cu baze tari. A nu se lăsa la îndemâna copiilor.

Păstrați în recipientul original, închis ermetic.

Temperatura de depozitare: între + 5 °C și + 40 °C. Feriți de îngheț.

Perioada de valabilitate: 24 de luni.

6. ALTE INFORMAȚII

—

DECIZII

DECIZIA (UE) 2022/2109 A CONSILIULUI

din 24 octombrie 2022

de stabilire a poziției care urmează să fie adoptată în numele Uniunii Europene în ceea ce privește anumite rezoluții care urmează să fie votate cu ocazia celei de a 20-a Adunări generale a Organizației Internaționale a Viei și Vinului care va avea loc la 4 noiembrie 2022

CONSILIUL UNIUNII EUROPENE,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene, în special articolul 43, coroborat cu articolul 218 alineatul (9),

având în vedere propunerea Comisiei Europene,

întrucât:

- (1) Organizația Internațională a Viei și Vinului (OIV) va examina și, eventual, va adopta rezoluții (denumite în continuare „proiecte de rezoluții ale OIV”) în cadrul următoarei sale Adunări generale din 4 noiembrie 2022. Respectivul rezoluții vor produce efecte juridice în sensul articolului 218 alineatul (9) din tratat.
- (2) Uniunea nu este membru al OIV. Cu toate acestea, OIV a acordat Uniunii, la 20 octombrie 2017, statutul special prevăzut la articolul 4 din Regulamentul de procedură al OIV.
- (3) Un număr de 20 de state membre fac parte din OIV. Respectivul state membre au posibilitatea de a propune modificări la proiectele de rezoluție ale OIV și vor fi invitate să adopte rezoluțiile respective în cadrul următoarei Adunări generale a OIV din 4 noiembrie 2022.
- (4) Este oportun să se stabilească poziția care urmează să fie adoptată în numele Uniunii în cadrul reuniunilor OIV privind proiectele de rezoluții ale OIV în legătură cu aspectele care țin de competența sa. Respectivul poziție ar trebui să fie exprimată în cadrul reuniunilor OIV de statele membre care fac parte din OIV, acționând împreună în interesul Uniunii.
- (5) În temeiul Regulamentului (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului ⁽¹⁾ și al Regulamentului delegat (UE) 2019/934 al Comisiei ⁽²⁾, anumite rezoluții adoptate și publicate de OIV vor produce efecte juridice.
- (6) În conformitate cu articolul 80 alineatul (3) litera (a) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, Comisia trebuie să țină cont, atunci când autorizează practici oenologice, de practicile oenologice și de metodele de analiză recomandate și publicate de OIV.

⁽¹⁾ Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului din 17 decembrie 2013 de instituire a unei organizări comune a piețelor produselor agricole și de abrogare a Regulamentelor (CEE) nr. 922/72, (CEE) nr. 234/79, (CE) nr. 1037/2001 și (CE) nr. 1234/2007 ale Consiliului (JO L 347, 20.12.2013, p. 671).

⁽²⁾ Regulamentul delegat (UE) 2019/934 al Comisiei din 12 martie 2019 de completare a Regulamentului (UE) nr. 1308/2013 al Parlamentului European și al Consiliului în ceea ce privește zonele viticole în care poate fi majorată tăria alcoolică, practicile oenologice autorizate și restricțiile aplicabile producerii și conservării produselor vitivinicole, procentajul minim de alcool al subproduselor și eliminarea acestora și publicarea fișelor OIV (JO L 149, 7.6.2019, p. 1).

- (7) Articolul 80 alineatul (5) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 prevede că, atunci când stabilește metodele de analiză pentru stabilirea compoziției produselor din sectorul vitivinicol, Comisia trebuie să se bazeze pe toate metodele relevante recomandate și publicate de OIV, cu excepția cazului în care acestea ar fi ineficace sau neadecvate pentru obiectivul urmărit de Uniune.
- (8) Articolul 90 alineatul (2) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013 prevede că produsele din sectorul vitivinicol importate în Uniune trebuie să fie obținute în conformitate cu practicile oenologice autorizate de Uniune în temeiul regulamentului menționat sau, înainte de autorizarea respectivă, în conformitate cu practicile oenologice recomandate și publicate de OIV.
- (9) Articolul 9 alineatul (1) din Regulamentul delegat (UE) 2019/934 prevede că, în cazul în care nu sunt stabilite de către Comisie, specificațiile privind puritatea și identitatea substanțelor utilizate în practicile oenologice sunt cele menționate în coloana 4 din tabelul 2 din partea A a anexei I la regulamentul menționat, care se referă la recomandările OIV.
- (10) Proiectele de rezoluție OENO-TECHNO 14-567B2, 14-567B4 și 14-567C1 stabilesc distincția dintre aditivi și adjuvanți tehnologici pentru anumiți compuși oenologici. Proiectele de rezoluție OENO-TECHNO 20-684A, 21-689 și 21-708 actualizează anumite practici oenologice existente. Proiectul de rezoluție OENO-TECHNO 20-684B stabilește o nouă practică oenologică. Proiectul de rezoluție OENO-TECHNO 21-707 retrace o practică oenologică existentă. În conformitate cu articolul 80 alineatul (3) litera (a) și cu articolul 90 alineatul (2) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, respectivele rezoluții vor produce efecte juridice.
- (11) Proiectele de rezoluție OENO-SPECIF 17-624 și 20-674 actualizează specificațiile privind identitatea anumitor substanțe utilizate în producția de vin. Proiectele de rezoluție OENO-SPECIF 20-675A, 20-675B, 20-675C, 20-675D și 20-681 stabilesc noi specificații privind identitatea anumitor substanțe utilizate în producția de vin. În conformitate cu articolul 80 alineatul (3) litera (a) și cu articolul 90 alineatul (2) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, precum și cu articolul 9 alineatul (1) din Regulamentul delegat (UE) 2019/934, respectivele rezoluții vor produce efecte juridice.
- (12) Proiectul de rezoluție CST-SCMA 20-668 prezintă avizul OIV privind extractul sec total de vin utilizat pentru detectarea fraudei în sectorul vinului. Proiectele de rezoluție OENO-SCMA 19-665 și 20-667 stabilesc noi metode de analiză. Proiectul de rezoluție OENO-SCMA 20-683 actualizează metoda de analiză care cuantifică azotul total din musturi și vinuri, iar proiectul de rezoluție SECSAN-SECUAL 21-709 actualizează criteriile de cuantificare a alergenilor. În conformitate cu articolul 80 alineatul (3) litera (a) și alineatul (5) din Regulamentul (UE) nr. 1308/2013, respectivele rezoluții vor produce efecte juridice.
- (13) Aceste proiecte de rezoluție ale OIV au fost discutate pe larg de experții științifici și tehnici din sectorul vitivinicol. Ele contribuie la armonizarea la nivel internațional a standardelor din sectorul vitivinicol și vor constitui un cadru care va garanta concurența echitabilă în comerțul cu produse din sectorul vitivinicol. Prin urmare, acestea ar trebui să fie sprijinite.
- (14) Pentru a se asigura flexibilitatea necesară pe parcursul negocierilor premergătoare Adunării generale a OIV din 4 noiembrie 2022, este necesar ca statele membre care fac parte din OIV să fie autorizate să convină asupra unor modificări ale acestor proiecte de rezoluții ale OIV, cu condiția ca astfel de modificări să nu afecteze fondul rezoluțiilor,

ADOPTĂ PREZENTA DECIZIE:

Articolul 1

Poziția care urmează să fie adoptată în numele Uniunii în cadrul celei de a 20-a Adunări generale a OIV din 4 noiembrie 2022 este stabilită în anexa la prezenta decizie.

Articolul 2

Poziția menționată la articolul 1 este exprimată de statele membre care sunt membre ale OIV, acționând împreună în interesul Uniunii.

Articolul 3

(1) În cazul în care există probabilitatea ca poziția menționată la articolul 1 să fie afectată de informații științifice sau tehnice noi prezentate înaintea sau în cursul reuniunilor OIV, statele membre care fac parte din OIV solicită amânarea votului în cadrul Adunării generale a OIV până la stabilirea poziției care urmează să fie adoptată în numele Uniunii pe baza noilor informații.

(2) În urma reuniunilor de coordonare și în lipsa unei decizii ulterioare a Consiliului de stabilire a poziției care urmează să fie adoptată în numele Uniunii, statele membre care fac parte din OIV, acționând împreună în interesul Uniunii, pot conveni asupra unor modificări tehnice ale proiectelor de rezoluție ale OIV menționate în anexa la prezenta decizie care nu afectează fondul rezoluțiilor.

Articolul 4

Prezenta decizie intră în vigoare la data adoptării.

Adoptată la Luxemburg, 24 octombrie 2022.

Pentru Consiliu
Președintele
A. HUBÁČKOVÁ

ANEXĂ

Statele membre ale Uniunii care sunt membre ale Organizației Internaționale a Viei și Vinului (OIV), acționând împreună în interesul Uniunii, sprijină următoarele proiecte de rezoluție în cadrul etapei 7 cu prilejul Adunării generale a OIV programate pentru 4 noiembrie 2022:

- OENO-TECHNO 14-567B2: Distincția dintre aditivi și adjuvanți tehnologici – Partea 2: Dioxid de carbon;
- OENO-TECHNO 14-567B4: Distincția dintre aditivi și adjuvanți tehnologici – dicarbonat de dimetil;
- OENO-TECHNO 14-567C1: Distincția dintre aditivi și adjuvanți tehnologici – Partea 3: Lapte degresat;
- OENO-TECHNO 20-684A: Utilizarea fibrelor vegetale selective în vin – actualizare a Rezoluției OIV-OENO 582-2017;
- OENO-TECHNO 20-684B: Utilizarea fibrelor vegetale selective în must;
- OENO-TECHNO 21-689: OIV Limita maximă pentru gumă arabică – actualizare;
- OENO-TECHNO 21-707: Vinuri – tratarea cu clorură de argint;
- OENO-TECHNO 21-708: Actualizare la fișierul 2.1.14 – flotație;
- OENO-SPECIF 17-624: Actualizarea monografiei privind taninurile oenologice;
- OENO-SPECIF 20-674: Actualizarea monografiei privind monoproteinele de drojdie;
- OENO-SPECIF 20-675A: Monografii specifice pentru procianidine/prodelfinidine;
- OENO-SPECIF 20-675B: Monografii specifice pentru elagitanine;
- OENO-SPECIF 20-675C: Monografii specifice pentru galotanine;
- OENO-SPECIF 20-675D: Monografii specifice pentru profisetinidine/prorobitenidine;
- OENO-SPECIF 20-681: Celuloză alimentară;
- CST-SCMA 20-668: Avizul OIV privind extractul uscat total (extract uscat total, extract uscat total fără zaharuri, extract rezidual);
- OENO-SCMA 19-665: Determinarea îndulcitorilor din vin prin cromatografie lichidă de înaltă performanță cuplată cu un detector cu șir de diode și cu un detector de aerosoli încărcăți;
- OENO-SCMA 20-667: Instrucțiuni/orientări operative pentru determinarea caracteristicilor cromatice pentru clasificarea și/sau compararea musturilor obținute din soiuri de struguri caracterizate de concentrații ridicate de pigmenți coloranți;
- OENO-SCMA 20-683: Actualizarea metodei OIV-MA-AS323-02B – Cuantificarea azotului total conform metodei Dumas (musturi și vinuri);
- SECSAN-SECUAL 21-709: Actualizarea rezoluției OIV-OENO 427-2010 – Criterii de cuantificare a alergenilor.

DECIZIA DE PUNERE ÎN APLICARE (UE) 2022/2110 A COMISIEI**din 11 octombrie 2022****de stabilire a concluziilor privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT), în temeiul Directivei 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului privind emisiile industriale, pentru industria de prelucrare a metalelor feroase***[notificată cu numărul C(2022) 7054]***(Text cu relevanță pentru SEE)**

COMISIA EUROPEANĂ,

având în vedere Tratatul privind funcționarea Uniunii Europene,

având în vedere Directiva 2010/75/UE a Parlamentului European și a Consiliului din 24 noiembrie 2010 privind emisiile industriale (prevenirea și controlul integrat al poluării) ⁽¹⁾, în special articolul 13 alineatul (5),

întrucât:

- (1) Concluziile privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) reprezintă referința pentru stabilirea condițiilor de autorizare a instalațiilor care fac obiectul capitolului II din Directiva 2010/75/UE, iar autoritățile competente ar trebui să stabilească valori-limită de emisie care să asigure faptul că, în condiții normale de funcționare, emisiile nu depășesc nivelurile de emisie asociate celor mai bune tehnici disponibile, prevăzute în concluziile privind BAT.
- (2) În conformitate cu articolul 13 alineatul (4) din Directiva 2010/75/UE, forumul compus din reprezentanți ai statelor membre, ai industriilor implicate și ai organizațiilor neguvernamentale care promovează protecția mediului, instituit prin Decizia Comisiei din 16 mai 2011 ⁽²⁾, a transmis Comisiei, la 17 decembrie 2021, avizul său referitor la conținutul propus al documentului de referință privind BAT pentru industria de prelucrare a metalelor feroase. Avizul forumului a fost pus la dispoziția publicului ⁽³⁾.
- (3) Concluziile privind BAT prevăzute în anexa la prezenta decizie țin seama de avizul forumului asupra conținutului propus al documentului de referință privind BAT. Concluziile conțin elementele-cheie ale documentului de referință privind BAT.
- (4) Măsurile prevăzute în prezenta decizie sunt conforme cu avizul comitetului instituit în temeiul articolului 75 alineatul (1) din Directiva 2010/75/UE,

ADOPTĂ PREZENTA DECIZIE:

Articolul 1

Se adoptă concluziile privind cele mai bune tehnici disponibile (BAT) pentru industria de prelucrare a metalelor feroase, astfel cum figurează în anexă.

Articolul 2

Prezenta decizie se adresează statelor membre.

⁽¹⁾ JO L 334, 17.12.2010, p. 17.⁽²⁾ Decizia Comisiei din 16 mai 2011 privind instituirea unui forum pentru schimbul de informații conform articolului 13 din Directiva 2010/75/UE privind emisiile industriale (JO C 146, 17.5.2011, p. 3).⁽³⁾ <https://circabc.europa.eu/ui/group/06f33a94-9829-4eee-b187-21bb783a0fbf/library/b8ba39b2-77ca-488a-889b-98e13cee5141/details>

Adoptată la Bruxelles, 11 octombrie 2022.

Pentru Comisie
Virginijus SINKEVIČIUS
Membru al Comisiei

ANEXĂ

1. CONCLUZII PRIVIND CELE MAI BUNE TEHNICI DISPONIBILE (BAT) PENTRU INDUSTRIA DE PRELUCRARE A METALELOR FEROASE

DOMENIU DE APLICARE

Prezentele concluzii privind BAT se referă la următoarele activități menționate în anexa I la Directiva 2010/75/UE:

2.3. Prelucrarea metalelor feroase:

- (a) exploatarea laminoarelor la cald cu o capacitate de peste 20 de tone de oțel brut pe oră;
- (c) aplicarea de straturi protectoare de metale topite cu un flux de intrare de peste 2 tone de oțel brut pe oră; intră în această categorie și zincarea termică continuă și zincarea termică discontinuă.

2.6. Tratarea de suprafață a metalelor feroase prin procese electrolitice sau chimice în care volumul cuvelor de tratare este mai mare de 30 m³, când tratarea este efectuată în cadrul laminării la rece, al trefilării sau al zincării termice discontinue.

6.11. Epurarea independentă a apelor uzate care nu sunt vizate de Directiva 91/271/CEE, cu condiția ca încărcare cu poluanți predominantă să provină de la activitățile vizate de prezentele concluzii privind BAT.

Prezentele concluzii privind BAT se referă, de asemenea, la următoarele activități:

- Laminarea la rece și trefilarea, dacă acestea sunt direct asociate cu laminarea la cald și/sau zincarea termică continuă;
- recuperarea acidului, dacă aceasta este direct asociată cu activitățile vizate de prezentele concluzii privind BAT;
- tratarea combinată a apelor uzate cu origini diferite, cu condiția ca tratarea apelor uzate să nu intre în domeniul de aplicare al Directivei 91/271/CEE și ca încărcarea cu poluanți predominantă să provină de la activitățile vizate de prezentele concluzii privind BAT;
- procesele de ardere direct asociate cu activitățile vizate de prezentele concluzii privind BAT, cu condiția ca:
 - 1. produsele gazoase de ardere să fie puse în contact direct cu materialul (cum ar fi încălzirea directă a materiei prime sau uscarea directă a materiei prime) sau
 - 2. căldura radiantă și/sau conductoare să fie transferată printr-un perete solid (încălzire indirectă):
 - fără utilizarea unui agent intermediar de transfer termic fluid (este inclusă aici și încălzirea cuvei de galvanizare); sau
 - când un gaz (H₂, de exemplu) acționează ca agent intermediar de transfer termic fluid în cazul recoacerii șarjelor.

Prezentele concluzii privind BAT nu se referă la următoarele activități:

- acoperirea metalică prin pulverizare termică;
- depunerea electrolitică și depunerea autocatalitică; aceste activități pot face obiectul concluziilor privind BAT pentru tratarea suprafețelor metalelor și materialelor plastice (STM).

Printre alte concluzii și documente de referință privind BAT care ar putea fi relevante pentru activitățile vizate de prezentele concluzii privind BAT se numără următoarele:

- producția siderurgică (IS);
- instalațiile mari de ardere (LCP);
- tratarea de suprafață a metalelor și a materialelor plastice (STM);
- tratarea de suprafață utilizând solvenți organici (STS);
- tratarea deșeurilor (WT);
- monitorizarea emisiilor în aer și în apă provenite de la instalațiile prevăzute în DEI (ROM);
- efectele economice și intersectoriale (ECM);

- emisiile generate de depozitare (EFS);
- eficiența energetică (ENE);
- Sistemele de răcire industriale (ICS).

Prezentele concluzii privind BAT se aplică fără a aduce atingere altor acte legislative relevante, de exemplu privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH) sau privind clasificarea, etichetarea și ambalarea (CLP).

DEFINIȚII

În sensul prezentelor concluzii privind BAT, se aplică următoarele definiții:

Termeni generali	
Termen utilizat	Definiție
Zincare termică discontinuă	Imersarea discontinuă a pieselor de oțel într-o baie care conține zinc topit, în vederea acoperirii cu zinc a suprafeței lor. Această activitate cuprinde, de asemenea, orice proces direct asociat de tratare preliminară și ulterioară (de exemplu, degresarea și pasivarea).
Drojdie de zinc	Un produs de reacție a zincului topit cu fierul sau cu sărurile de fier obținute în urma decapării sau a fluxării. Acest produs de reacție se depune pe fundul băii de zinc.
Oțel carbon	Oțelul în care conținutul fiecărui element al aliajului este mai mic de 5 % din greutate.
Emisii dirijate	Emisiile de poluanți în mediu prin orice tip de conducte, țevi, coșuri etc.
Laminare la rece	Comprimarea cu valțuri a oțelului, realizată la temperaturi ambiante, pentru modificarea caracteristicilor oțelului (de exemplu, a dimensiunii, a formei și/sau a proprietăților metalurgice). Această activitate cuprinde, de asemenea, orice proces direct asociat de tratare preliminară și ulterioară (de exemplu, decaparea, recoacerea și uleiarea).
Măsurare continuă	Măsurarea cu ajutorul unui sistem de măsurare automată instalat permanent în cadrul amplasamentului.
Evacuare directă	Evacuarea într-un corp de apă receptor fără epurarea ulterioară a apelor uzate în aval.
Instalație existentă	O instalație care nu este o instalație nouă.
Materie primă	Orice flux de intrare de oțel (neprelucrat sau parțial prelucrat) sau repere care intră într-o etapă a procesului de producție.
Încălzirea materiei prime	Orice etapă a procesului în care materia primă este încălzită. Nu intră în această activitate uscarea materiei prime sau încălzirea cuvei de galvanizare.
Ferocrom	Un aliaj de crom și fier cu un conținut tipic de crom cuprins între 50 % și 70 % din greutate.
Gaze de ardere	Gazele de evacuare care părăsesc unitatea de ardere.
Oțel înalt aliat	Oțelul în care conținutul unuia sau mai multor elemente ale aliajului este mai mare sau egal cu 5 % din greutate.
Zincare termică continuă	Imersarea continuă a tablelor sau firelor din oțel într-o baie care conține unul sau mai multe metale topite, de exemplu zinc și/sau aluminiu, pentru acoperirea suprafeței cu metal(e). Această activitate cuprinde, de asemenea, orice proces direct asociat de tratare preliminară și ulterioară (de exemplu, decaparea și fosfatarea).
Laminare la cald	Comprimarea cu valțuri a oțelului încălzit, realizată la temperaturi cuprinse de obicei între 1 050 °C și 1 300 °C, pentru modificarea caracteristicilor oțelului (de exemplu, a dimensiunii, a formei și/sau a proprietăților metalurgice). Această activitate cuprinde, de asemenea, laminarea la cald cu inel și laminarea la cald a țevelor fără sudură, precum și orice proces direct asociat de tratare preliminară și ulterioară (de exemplu, îndepărtarea defectelor superficiale, finisarea, decaparea și uleiarea).

Evacuare indirectă	O evacuare care nu este o evacuare directă.
Încălzire intermediară	Încălzirea materiei prime între etapele de laminare la cald.
Gaze rezultate din procesele siderurgice	Gaz de furnal, gaz de oțelărie recuperat în cuptoare de producere a oțelului cu insuflare de oxigen, gaz de cocserie sau amestecuri ale acestora, provenite din producția siderurgică.
Oțel cu plumb	Clasele de oțel în care conținutul de plumb adăugat reprezintă, de obicei, între 0,15 % și 0,35 % din greutate.
Modernizare semnificativă a instalației	O modificare semnificativă a proiectării sau a tehnologiei unei instalații, care implică adaptări majore sau înlocuiri ale proceselor și/sau ale tehnicii (tehnicienilor) de reducere a emisiilor, precum și ale echipamentelor asociate.
Debit masic	Masa unei substanțe sau a unui parametru dat care este emisă de-a lungul unei perioade determinate.
Țunder de la laminare	Oxizii de fier formați pe suprafața oțelului când oxigenul reacționează cu metalul fierbinte. Acest fenomen are loc imediat după turnare, în timpul reîncălzirii și al laminării la cald.
Acid mixt	Un amestec de acid fluorhidric și acid azotic.
Instalație nouă	O instalație autorizată pentru prima dată pe amplasament după publicarea prezentelor concluzii privind BAT sau înlocuirea integrală a unei instalații după publicarea prezentelor concluzii privind BAT.
Măsurare periodică	Măsurarea efectuată la anumite intervale de timp prin metode manuale sau automate.
Instalație	Toate părțile unei instalații care intră în domeniul de aplicare al prezentelor concluzii privind BAT și orice alte activități direct asociate care au un efect asupra consumului și/sau a emisiilor. Instalațiile pot fi instalații noi sau existente.
Încălzire ulterioară	Încălzirea materiei prime după laminarea la cald.
Produse chimice de proces	Substanțele și/sau amestecurile, astfel cum sunt definite la articolul 3 din Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului (⁽¹⁾), care sunt utilizate în proces(e).
Valorificare	Valorificarea, astfel cum este definită la articolul 3 punctul 15 din Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului (⁽²⁾). Valorificarea acidului uzat cuprinde regenerarea, recuperarea și reciclarea acestuia.
Rezincare	Prelucrarea articolelor zincate uzate (de exemplu, a contrașinelor de autostradă) care sunt returnate pentru a fi zincate după perioade lungi de exploatare. Prelucrarea acestor articole necesită etape de prelucrare suplimentare, ca urmare a prezenței unor suprafețe parțial corodate sau a necesității de îndepărtare a eventualelor urme de acoperire cu zinc.
Reîncălzire	Încălzirea materiei prime înainte de laminarea la cald.
Reziduu	Substanța sau obiectul generat prin activitățile care intră în domeniul de aplicare ale prezentelor concluzii privind BAT ca deșeu sau produs secundar.
Receptor sensibil	Zonele care necesită protecție specială, cum ar fi: — zonele rezidențiale; — zonele în care se desfășoară activități umane (de exemplu, locuri de muncă, școli, centre de zi, zone de agrement, spitale sau centre de îngrijire și asistență situate în apropiere).
Oțel inoxidabil	Oțel înalt aliat care conține crom, cu un conținut cuprins, de obicei, în intervalul 10-23 % din greutate. Intră în această categorie și oțelul austenitic, oțel care conține și nichel, de obicei în intervalul 8-10 % din greutate.
Drojdie de zinc de suprafață la zincarea termică continuă	În procesul de imersare la cald, oxizii formați pe suprafața băii de zinc topit prin reacția fierului și a aluminiului.

Medie valabilă pe oră sau pe jumătate de oră	O medie pe oră (sau pe jumătate de oră) este considerată valabilă atunci când sistemul de măsurare automată nu este în revizie sau defect.
Substanță volatilă	O substanță care poate trece ușor de la o formă solidă sau lichidă la vapori, având o presiune de vapori ridicată și un punct de fierbere scăzut (de exemplu, HCl). Intră în această categorie și compușii organici volatili, astfel cum sunt definiți la articolul 3 punctul 45 din Directiva 2010/75/UE.
Trefilare	Tragerea sârmelor sau firelor din oțel prin filiere în vederea reducerii diametrului acestora. Această activitate cuprinde, de asemenea, orice proces direct asociat de tratare preliminară și ulterioară (de exemplu, decaparea sârmei laminate și încălzirea materiei prime după tragere).
Cenușă de zinc	Un amestec de zinc metalic, oxid de zinc și clorură de zinc care se formează pe suprafața băii de zinc topit.

(¹) Regulamentul (CE) nr. 1907/2006 al Parlamentului European și al Consiliului din 18 decembrie 2006 privind înregistrarea, evaluarea, autorizarea și restricționarea substanțelor chimice (REACH), de înființare a Agenției Europene pentru Produse Chimice, de modificare a Directivei 1999/45/CE și de abrogare a Regulamentului (CEE) nr. 793/93 al Consiliului și a Regulamentului (CE) nr. 1488/94 al Comisiei, precum și a Directivei 76/769/CEE a Consiliului și a Directivelor 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE și 2000/21/CE ale Comisiei (JO L 396, 30.12.2006, p. 1).

(²) Directiva 2008/98/CE a Parlamentului European și a Consiliului din 19 noiembrie 2008 privind deșeurile și de abrogare a anumitor directive (JO L 312, 22.11.2008, p. 3).

Poluanți și parametri

Termen utilizat	Definiție
B	Suma, exprimată ca B, a borului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
Cd	Suma, exprimată ca Cd, a cadmiului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
CO	Monoxid de carbon
CCO	Consum chimic de oxigen. Cantitatea de oxigen necesară pentru oxidarea chimică totală a materiei organice în dioxid de carbon cu ajutorul bicromatului. CCO este un indicator al concentrației masice a compușilor organici.
Cr	Suma, exprimată ca Cr, a cromului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
Cr(VI)	Cromul hexavalent, exprimat ca Cr(VI), cuprinde toți compușii cromului în care cromul se află în starea de oxidare +6.
Pulberi	Totalul de particule în suspensie (în aer)
Fe	Suma, exprimată ca Fe, a fierului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
F ⁻	Fluoruri dizolvate, exprimate ca F ⁻
HCl	Acid clorhidric
HF	Acid fluorhidric
Hg	Suma, exprimată ca Hg, a mercurului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
IH	Indice de hidrocarburi. Suma compușilor care pot fi extrași cu un solvent pe bază de hidrocarburi (inclusiv hidrocarburi alifatică cu catenă liniară sau cu catenă ramificată, aliciclice, aromatice sau aromatice substituie cu radical alchil)
H ₂ SO ₄	Acid sulfuric
NH ₃	Amoniac

Ni	Suma, exprimată ca Ni, a nichelului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
NO _x	Suma, exprimată ca NO ₂ , a monoxidului de azot (NO) și a dioxidului de azot (NO ₂)
Pb	Suma, exprimată ca Pb, a plumbului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
Sn	Suma, exprimată ca Sn, a staniului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule
SO ₂	Dioxid de sulf
SO _x	Suma, exprimată ca SO ₂ , a dioxidului de sulf (SO ₂), a trioxidului de sulf (SO ₃) și a aerosolilor de acid sulfuric
COT	Carbon organic total, exprimat ca C (în apă); include toți compușii organici.
P total	Fosforul total, exprimat ca P, include toți compușii anorganici și organici ai fosforului.
MTS	Materii solide totale în suspensie. Concentrația masică a tuturor materiilor solide în suspensie (în apă), măsurată prin filtrare cu ajutorul unor filtre din fibră de sticlă și prin gravimetrie
COVT	Carbon organic volatil total, exprimat ca C (în aer)
Zn	Suma, exprimată ca Zn, a zincului și a compușilor acestuia, dizolvați sau legați de particule

ACRONIME

În sensul prezentelor concluzii privind BAT, se aplică următoarele acronime:

Acronim	Definiție
ZTD	Zincare termică discontinuă
SGSC	Sistem de gestionare a substanțelor chimice
LR	Laminare la rece
SMM	Sistem de management de mediu
PMF	Prelucrarea metalelor feroase
ZTC	Zincare termică continuă
LC	Laminare la cald
OTNOC	Condiții de funcționare altele decât cele normale
RCS	Reducere catalitică selectivă
RNCS	Reducere selectivă necatalitică
TF	Trefilare

CONSIDERAȚII GENERALE

Cele mai bune tehnici disponibile

Tehnicile enumerate și descrise în prezentele concluzii privind BAT nu sunt nici prescriptive, nici exhaustive. Se pot utiliza și alte tehnici care asigură cel puțin un nivel echivalent de protecție a mediului.

Cu excepția cazului în care se precizează altfel, concluziile privind BAT sunt general aplicabile.

BAT-AEL-uri și niveluri de emisii indicative pentru emisiile în aer

Nivelurile de emisii asociate cu cele mai bune tehnici disponibile (BAT-AEL-uri) și nivelurile de emisii indicative pentru emisiile în aer, indicate în prezentele concluzii privind BAT, se referă la concentrații (masa substanțelor emise raportată la volumul de gaze reziduale), în următoarele condiții standard: gaz uscat la o temperatură de 273,15 K și o presiune de 101,3 kPa, exprimat în mg/Nm³.

Nivelurile de referință ale oxigenului, utilizate pentru exprimarea BAT-AEL-urilor și a nivelurilor de emisii indicative în prezentele concluzii privind BAT, sunt prezentate în tabelul de mai jos.

Sursa de emisii	Nivelul de referință al oxigenului (O _R)
Procese de ardere asociate cu: — încălzirea și uscarea materiei prime; — încălzirea cuvei de galvanizare.	3 % în volum în stare uscată
Toate celelalte surse	Nicio corecție pentru nivelul oxigenului

În cazurile în care se indică un nivel de referință al oxigenului, ecuația pentru calcularea concentrației de emisii la nivelul de referință al oxigenului este:

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

unde: E_R: concentrația emisiilor la nivelul de referință al oxigenului O_R;
O_R: nivelul de referință al oxigenului (% în volum);
E_M: concentrația măsurată a emisiilor;
O_M: nivelul măsurat al oxigenului (% în volum).

Ecuția de mai sus nu se aplică dacă procesul (procesele) de ardere utilizează aer îmbogățit cu oxigen sau oxigen pur ori când aportul suplimentar de aer, efectuat din motive de siguranță, aduce nivelul oxigenului din gazele reziduale foarte aproape de 21 % în volum. În acest caz, concentrația emisiilor la nivelul de referință al oxigenului de 3 % în volum în stare uscată se calculează diferit, de exemplu prin normalizare pe baza dioxidului de carbon generat de ardere.

Pentru perioadele de calculare a valorilor medii BAT-AEL pentru emisiile în aer, se aplică următoarele definiții.

Tipul măsurătorii	Perioada de calculare a valorilor medii	Definiție
Continuă	Medie zilnică	Valoarea medie pe o perioadă de o zi, bazată pe mediile valabile pe oră sau pe jumătate de oră.
Periodică	Medie pe perioada de prelevare	Valoarea medie a trei măsurări consecutive de cel puțin 30 de minute fiecare ⁽¹⁾ .

⁽¹⁾ Pentru orice parametru în cazul căruia, ca urmare a unor limitări legate de prelevare sau analitice și/sau a condițiilor de exploatare, o prelevare/măsurare de 30 de minute și/sau o medie de trei măsurători consecutive este inadecvată, se poate utiliza o procedură de prelevare/măsurare mai reprezentativă.

Dacă gazele reziduale provenite din două sau mai multe surse (cuptoare, de exemplu) sunt evacuate printr-un coș de fum comun, BAT-AEL-urile se aplică gazelor totale evacuate prin coșul de fum respectiv.

În scopul calculării debitelor masice în raport cu BAT 7 și BAT 20, în cazul în care gazele reziduale de la un tip de sursă (cuptoare, de exemplu) evacuate prin două sau mai multe coșuri de fum separate ar putea, în opinia autorității competente, să fie evacuate printr-un coș de fum comun, respectivele coșuri de fum sunt considerate un singur coș.

BAT-AEL-uri pentru emisii în apă

Nivelurile de emisii asociate cu cele mai bune tehnici disponibile (BAT-AEL-uri) pentru emisiile în apă, indicate în prezentele concluzii privind BAT, se referă la concentrații (masa substanțelor emise per volum de apă), exprimate în mg/l sau μg/l.

Perioadele de calculare a valorilor medii asociate cu BAT-AEL-urile se referă la unul dintre următoarele două cazuri:

- în cazul evacuării continue, valorile medii zilnice obținute prin prelevarea unor probe proporționale cu debitul pe o perioadă de 24 de ore. Se pot utiliza și probe combinate proporționale cu timpul, dacă se demonstrează că debitul este suficient de stabil. Se pot utiliza probe instantanee în cazul în care nivelurile de emisii se dovedesc a fi suficient de stabile;
- în cazul evacuării intermitente, valorile medii pe durata evacuării, obținute prin prelevarea unor probe combinate proporționale cu debitul sau, dacă efluentul este amestecat în mod corespunzător și omogen, prin prelevarea unei probe instantanee înainte de evacuare.

Aceste BAT-AEL-uri se aplică în punctul în care emisiile ies din instalație.

Alte niveluri ale performanței de mediu asociate cu cele mai bune tehnici disponibile (BAT-AEPL-uri)

BAT-AEPL-uri pentru consumul specific de energie

BAT-AEPL-urile pentru consumul specific de energie se referă la medii anuale calculate cu următoarea ecuație:

$$\text{consumul specific de energie} = \frac{\text{consumul de energie}}{\text{fluxul de intrare}}$$

- unde:
- | | |
|----------------------|---|
| consumul de energie: | cantitatea totală de căldură (generată din surse de energie primară) și de energie electrică consumată de procesul sau procesele relevante, exprimată în MJ/an sau kWh/an; și |
| flux de intrare: | cantitatea totală de materie primă prelucrată, exprimată în t/an. |

În cazul încălzirii materiei prime, consumul de energie corespunde cantității totale de căldură (generată din surse de energie primară) și de energie electrică consumată de toate cuptoarele din procesul sau procesele relevante.

BAT-AEPL-uri pentru consumul specific de apă

BAT-AEPL-urile pentru consumul specific de apă se referă la medii anuale calculate cu următoarea ecuație:

$$\text{consumul specific de apă} = \frac{\text{consumul de apă}}{\text{capacitatea de producție}}$$

- unde:
- | | |
|---------------------------|---|
| consumul de apă: | cantitatea totală de apă consumată de instalație, cu excepția: <ul style="list-style-type: none"> — apei reciclate și reutilizate; — apei de răcire utilizate în sistemele de răcire cu circuit într-o singură trecere; și — apei pentru uz casnic, exprimată în m ³ /an și |
| capacitatea de producție: | cantitatea totală de produse fabricate de instalație, exprimată în t/an. |

BAT-AEPL-uri pentru consumul specific de materiale

BAT-AEPL-urile pentru consumul specific de materiale se referă la medii pe trei ani calculate cu următoarea ecuație:

$$\text{consumul specific de materiale} = \frac{\text{consumul de materiale}}{\text{fluxul de intrare}}$$

- unde:
- | | |
|------------------------|--|
| consumul de materiale: | media pe trei ani a cantității totale de materiale consumate de procesul sau procesele relevante, exprimată în kg/an; și |
| flux de intrare: | media pe trei ani a cantității totale de materie primă prelucrată, exprimate în t/an sau m ² /an. |

1.1. **Concluzii generale privind BAT pentru industria de prelucrare a metalelor feroase**

1.1.1. **Performanța generală de mediu**

BAT 1. Pentru îmbunătățirea performanței generale de mediu, BAT constau în elaborarea și punerea în aplicare a unui sistem de management de mediu (SMM) care să prezinte toate caracteristicile următoare:

- (i) angajament, asumarea rolului de lider și responsabilitate din partea conducerii, inclusiv a conducerii superioare, în ceea ce privește punerea în aplicare a unui SMM eficace;
- (ii) o analiză care să includă determinarea contextului organizației, identificarea nevoilor și a așteptărilor părților interesate, identificarea caracteristicilor instalației care sunt asociate cu posibilele riscuri pentru mediu (sau pentru sănătatea umană), precum și a cerințelor legale aplicabile în ceea ce privește mediul;
- (iii) elaborarea unei politici de mediu care să includă îmbunătățirea continuă a performanței de mediu a instalației;
- (iv) stabilirea obiectivelor și a indicatorilor de performanță în ceea ce privește aspectele de mediu semnificative, inclusiv asigurarea respectării cerințelor legale aplicabile;
- (v) planificarea și punerea în aplicare a procedurilor și acțiunilor necesare (inclusiv acțiuni corective și preventive, acolo unde este necesar) pentru a atinge obiectivele de mediu și a evita riscurile de mediu;
- (vi) determinarea structurilor, a rolurilor și a responsabilităților legate de aspectele și obiectivele de mediu și asigurarea resurselor financiare și umane necesare;
- (vii) asigurarea faptului că personalul a cărui activitate poate afecta performanța de mediu a instalației este competent și conștient de rolul său (de exemplu, prin furnizarea de informații și formare profesională);
- (viii) comunicarea internă și externă;
- (ix) încurajarea implicării angajaților în bune practici de management de mediu;
- (x) stabilirea și păstrarea a unui manual de management și a unor proceduri scrise pentru controlul activităților cu impact semnificativ asupra mediului, precum și a unor înregistrări relevante;
- (xi) planificare operațională eficace și control eficace al proceselor;
- (xii) punerea în aplicare a unor programe de întreținere corespunzătoare;
- (xiii) protocoalele de pregătire și răspuns la situații de urgență, inclusiv de prevenire și/sau de atenuare a impactului negativ (asupra mediului) al situațiilor de urgență;
- (xiv) la (re)proiectarea unei instalații (noi) sau a unei părți a acesteia, luarea în considerare a efectelor sale asupra mediului de-a lungul duratei sale de viață, care include construirea, întreținerea, exploatarea și dezafectarea;
- (xv) punerea în aplicare a unui program de monitorizare și de măsurare; dacă este necesar, se pot găsi informații în Raportul de referință privind monitorizarea emisiilor în aer și în apă provenite de la instalațiile prevăzute în DEI;
- (xvi) realizarea, cu regularitate, a unor evaluări comparative sectoriale;
- (xvii) audit intern periodic independent (în măsura posibilului) și audit extern periodic independent pentru a se evalua performanțele de mediu și pentru a se determina dacă SMM este sau nu conform cu măsurile planificate și a fost pus în aplicare și menținut în mod corespunzător;
- (xviii) evaluarea cauzelor neconformităților, punerea în aplicare a acțiunilor corective ca răspuns la neconformități, revizuirea eficacității acțiunilor corective și stabilirea existenței sau a posibilității de apariție a unor neconformități similare;
- (xix) revizuirea periodică, de către conducerea superioară, a SMM și a conformității, a adecvării și a eficacității continue a acestuia;
- (xx) urmărirea și luarea în considerare a dezvoltării unor tehnici mai curate.

În mod specific pentru sectorul de prelucrare a metalelor feroase, BAT constau, de asemenea, în integrarea următoarelor caracteristici în SMM:

- (xxi) un inventar al substanțelor chimice de proces utilizate și al fluxurilor de ape uzate și de gaze reziduale (a se vedea BAT 2);
- (xxii) un plan de gestionare a substanțelor chimice (a se vedea BAT 3);
- (xxiii) un plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor [a se vedea BAT 4 litera (a)];
- (xxiv) un plan de gestionare a OTNOC (a se vedea BAT 5);
- (xxv) un plan pentru eficiență energetică [a se vedea BAT 10 litera (a)];
- (xxvi) un plan de gestionare a apei [a se vedea BAT 19 (a)];
- (xxvii) un plan de gestionare a zgomotelor și vibrațiilor (a se vedea BAT 32);
- (xxviii) un plan de gestionare a reziduurilor [a se vedea BAT 34 litera (a)].

Notă

Regulamentul (CE) nr. 1221/2009 instituie sistemul de management de mediu și audit al Uniunii Europene (EMAS), care reprezintă un exemplu de SMM conform cu prezentele BAT.

Aplicabilitate

Nivelul de detaliere și gradul de formalizare al SMM vor fi, în general, legate de natura, dimensiunea și complexitatea instalației, precum și de nivelul impactului asupra mediului pe care le poate avea aceasta.

BAT 2. Pentru facilitarea reducerii emisiilor în apă și în aer, BAT constau în întocmirea, menținerea și revizuirea periodică (inclusiv când are loc o modificare semnificativă) a unui inventar al substanțelor chimice de proces utilizate și al fluxurilor de ape uzate și de gaze reziduale, în cadrul SMM (a se vedea BAT 1), care să prezinte toate caracteristicile următoare:

- (i) informații referitoare la procesele de producție, inclusiv:
 - (a) diagrame de flux simplificate ale proceselor, care să indice originea emisiilor;
 - (b) descrieri ale tehnicilor integrate în procese și ale tratării la sursă a apelor uzate/gazelor reziduale, inclusiv ale performanțelor acestora;
- (ii) informații referitoare la caracteristicile fluxurilor de ape uzate; de exemplu:
 - (a) valorile medii și variabilitatea debitului, a pH-ului, a temperaturii și a conductivității;
 - (b) valorile medii ale concentrației și debitului masic al substanțelor relevante (de exemplu, materii solide totale în suspensie, COT sau CCO, indice de hidrocarburi, fosfor, metale, fluorură) și variabilitatea acestora;
- (iii) informații referitoare la cantitatea și caracteristicile substanțelor chimice de proces utilizate:
 - (a) identitatea și caracteristicile substanțelor chimice de proces, inclusiv proprietățile cu efecte adverse asupra mediului și/sau a sănătății umane;
 - (b) cantitățile de substanțe chimice de proces utilizate și locul de utilizare a acestora;
- (iv) informații referitoare la caracteristicile fluxurilor de gaze reziduale; de exemplu:
 - (a) valorile medii și variabilitatea debitului și a temperaturii;
 - (b) valorile medii ale concentrației și debitului masic al substanțelor relevante (de exemplu, pulberi, NO_x, SO₂, CO, metale, acizi) și variabilitatea acestora;
 - (c) prezența altor substanțe care pot afecta sistemul de tratare a gazelor reziduale (de exemplu, oxigen, azot, vapori de apă) sau siguranța instalației (de exemplu, hidrogen).

Aplicabilitate

Nivelul de detaliere al inventarului va fi, în general, legat de natura, dimensiunea și complexitatea instalației, precum și de nivelul impactului asupra mediului pe care le poate avea aceasta.

BAT 3. Pentru îmbunătățirea performanței generale de mediu, BAT constau în elaborarea și punerea în aplicare a unui sistem de gestionare a substanțelor chimice (SGSC), în cadrul SMM (a se vedea BAT 1), care să prezinte toate caracteristicile următoare:

- (i) o politică de reducere a consumului de substanțe chimice de proces și a riscurilor legate de acestea, inclusiv o politică de achiziții pentru selectarea unor substanțe chimice de proces mai puțin nocive și a furnizorilor acestora, în scopul de a se reduce la minimum utilizarea de substanțe periculoase și a riscurilor legate de acestea și de a se evita achiziționarea de substanțe chimice de proces în exces. La selectarea substanțelor chimice de proces se pot lua în considerare:
- (a) posibilitatea de eliminare a acestora, ecotoxicitatea lor și potențialul de a fi evacuate în mediu, în vederea reducerii emisiilor în mediu;
 - (b) caracterizarea riscurilor asociate cu substanțele chimice de proces, pe baza frazelor de pericol ale substanțelor chimice, a căilor prin instalație, a potențialului de emisii și a nivelului de expunere;
 - (c) analiza periodică (de exemplu, anuală) a potențialului de înlocuire, pentru identificarea unor posibile noi alternative disponibile și mai sigure la utilizarea de substanțe periculoase (de exemplu, utilizarea altor substanțe chimice de proces, care nu au impact asupra mediului sau al căror impact asupra mediului este mai scăzut; a se vedea BAT 9);
 - (d) monitorizarea anticipativă a modificărilor normative legate de substanțele chimice periculoase și garantarea conformității cu cerințele juridice aplicabile.
- Inventarul substanțelor chimice de proces (a se vedea BAT 2) poate fi utilizat la selectarea substanțelor chimice de proces;
- (ii) obiective și planuri de acțiune pentru evitarea sau reducerea utilizării de substanțe periculoase și a riscurilor legate de acestea;
- (iii) elaborarea și punerea în aplicare a unor proceduri de achiziționare, manipulare, depozitare și utilizare a substanțelor chimice de proces, în vederea prevenirii sau a reducerii emisiilor în mediu (a se vedea, de exemplu, BAT 4).

Aplicabilitate

Nivelul de detaliere al SGSC va fi, în general, legat de natura, dimensiunea și complexitatea instalației.

BAT 4. Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor în sol și în apele subterane, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a. Elaborarea și punerea în aplicare a unui plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor	<p>Un plan pentru prevenirea și controlul scurgerilor și al deversărilor face parte din SMM (a se vedea BAT 1) și include următoarele elemente, fără a se limita la acestea:</p> <ul style="list-style-type: none"> — planuri de acțiune în caz de incidente pe amplasament, axate pe deversări mici și mari; — identificarea rolurilor și a responsabilităților persoanelor implicate; — asigurarea faptului că personalul conștientizează aspectele legate de mediu și este instruit pentru a preveni și a gestiona incidentele de deversare; — identificarea zonelor cu risc de deversări și/sau scurgeri de materiale periculoase și clasificarea acestora în funcție de risc; — identificarea echipamentelor adecvate de izolare și curățare a deversărilor și asigurarea periodică a faptului că acestea sunt disponibile, sunt în bună stare de funcționare și se află aproape de punctele în care se pot produce aceste incidente; 	<p>Nivelul de detaliere al planului va fi, în general, corelat cu natura, dimensiunea și complexitatea instalației, precum și cu tipul și cantitatea de lichide utilizate.</p>

		<ul style="list-style-type: none"> — orientări privind gestionarea deșeurilor pentru deșeurile rezultate din controlul deversărilor; — inspecții periodice (cel puțin anuale) ale zonelor de depozitare și de manipulare, testarea și calibrarea echipamentelor de detectare a scurgerilor și remedierea rapidă a scurgerilor de la supape, presetupe, flanșe etc. 	
b.	Utilizarea unor tăvi sau beciuri etanșe la ulei	Stațiile hidraulice și echipamentele lubrificate cu ulei sau grăsimi sunt amplasate în tăvi sau beciuri etanșe la ulei.	Generală
c.	Prevenirea și abordarea deversărilor și scurgerilor de acid	Rezervoarele de depozitare a acidului proaspăt și a acidului uzat sunt echipate cu un sistem de izolare secundar etanș, protejat cu un înveliș rezistent la acid, care se inspectează cu regularitate în vederea detectării unor eventuale deteriorări și fisuri. Zonele de încărcare și descărcare a acidului sunt proiectate astfel încât orice deversare și scurgere potențială să fie ținută sub control și dirijată spre tratare pe amplasament (a se vedea BAT 31) sau spre tratare în afara amplasamentului.	Generală

BAT 5. Pentru reducerea frecvenței de apariție a OTNOC și pentru reducerea emisiilor în cursul OTNOC, BAT constau în elaborarea și punerea în aplicare a unui plan de gestionare a OTNOC bazat pe riscuri, în cadrul SMM (a se vedea BAT 1), care să includă toate elementele următoare:

- (i) identificarea potențialelor OTNOC (de exemplu, defectarea echipamentelor critice pentru protecția mediului – „echipamentele critice”), a cauzelor profunde și a consecințelor potențiale ale acestora, precum și revizuirea și actualizarea periodică a listei de OTNOC identificate în urma evaluării periodice indicate mai jos;
- (ii) proiectarea corespunzătoare a echipamentelor critice (de exemplu, compartimentarea filtrelor textile);
- (iii) elaborarea și punerea în aplicare a unui plan de inspecție și de întreținere preventivă pentru echipamentele critice (a se vedea BAT 1 punctul xii);
- (iv) monitorizarea (și anume estimarea sau, dacă este posibil, măsurarea) și înregistrarea emisiilor survenite în cursul OTNOC și a circumstanțelor aferente;
- (v) evaluarea periodică a emisiilor apărute în cursul OTNOC (de exemplu, frecvența evenimentelor, durata și cantitatea de poluanți emiși) și punerea în aplicare a măsurilor de remediere, dacă este necesar.

1.1.2. Monitorizarea

BAT 6. BAT constau în monitorizarea, cel puțin o dată pe an, a următoarelor:

- consumul anual de apă, energie și materiale;
- generarea anuală de ape uzate;
- cantitatea anuală din fiecare tip de reziduuri generate și din fiecare tip de deșeuri trimise spre eliminare.

Descriere

Monitorizarea poate fi efectuată prin măsurători, calcule sau înregistrări directe, de exemplu cu ajutorul unor contoare sau pe baza facturilor. Monitorizarea se efectuează la nivelul cel mai adecvat (de exemplu, la nivel de proces sau la nivel de instalație) și în cadrul său se iau în considerare toate modificările semnificative ale instalației.

BAT 7. BAT constau în monitorizarea emisiilor dirijate în aer, cel puțin cu frecvența indicată mai jos și în conformitate cu standardele EN. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, BAT constau în utilizarea standardelor ISO, a standardelor naționale sau a altor standarde internaționale care asigură furnizarea de date de calitate științifică echivalentă.

Substanță/ Parametru	Proces(e) specific(e)	Sector	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare ⁽¹⁾	Monitorizare asociată cu
CO	Încălzirea materiei prime ⁽²⁾	LC, LR, TF, ZTC	EN 15058 ⁽³⁾	O dată pe an	BAT 22
	Încălzirea cuvei de galvanizare ⁽²⁾	ZTC a firelor, ZTD		O dată pe an	
	Recuperarea acidului clorhidric cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al reactoarelor cu pat fluidizat	LC, LR, ZTC, TF		O dată pe an	BAT 29
	Recuperare a acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare				
Pulberi	Încălzirea materiei prime	LC, LR, TF, ZTC	EN 13284-1 ⁽³⁾ ⁽⁴⁾	Continuu pentru orice coș de fum cu debite masice de pulberi > 2 kg/h O dată la șase luni pentru orice coș de fum cu debite masice de pulberi cuprinse între 0,1 kg/h și 2 kg/h O dată pe an pentru orice coș de fum cu debite masice de pulberi < 0,1 kg/h	BAT 20
	Imersare la cald după fluxare	ZTC, ZTD		O dată pe an ⁽⁵⁾	BAT 26

	Recuperarea acidului clorhidric cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al reactoarelor cu pat fluidizat	LC, LR, ZTC, TF		O dată pe an	BAT 29
	Recuperare a acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al tehnicii de evaporare				
	Prelucrarea mecanică (inclusiv tăiere, îndepărtare a țunderului, polizare, degroșare, laminare, finisare, nivelare), îndepărtarea defectelor superficiale (cu excepția operațiunilor manuale) și sudarea	LC		O dată pe an	BAT 42
	Depănarea, predecojirea mecanică a țunderului, nivelarea și sudarea	LR		O dată pe an	BAT 46
	Băile de plumb	TF		O dată pe an	BAT 51
	Trefilarea uscată			O dată pe an	BAT 52
HCl	Decaparea cu acid clorhidric	LC, LR, ZTC, TF	EN 1911 (?)	O dată pe an	BAT 24
	Decaparea și îndepărtarea acoperirii cu acid clorhidric	ZTD		O dată pe an	BAT 62
	Recuperarea acidului clorhidric cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al reactoarelor cu pat fluidizat	LC, LR, ZTC, TF		O dată pe an	BAT 29
	Decaparea și îndepărtarea acoperirii cu acid clorhidric în băi de decapare deschise	ZTD	Nu sunt disponibile standarde EN.	O dată pe an ⁽⁶⁾	BAT 62
HF	Decaparea cu amestecuri acide care conțin acid fluorhidric	LC, LR, ZTC	Standard EN în curs de elaborare ⁽⁷⁾	O dată pe an	BAT 24
	Recuperarea acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al tehnicii de evaporare	LC, LR		O dată pe an	BAT 29

Metale	Ni	Prelucrarea mecanică (inclusiv tăiere, îndepărtare a țunderului, polizare, degroșare, laminare, finisare, nivelare), îndepărtarea defectelor superficiale (cu excepția operațiunilor manuale) și sudarea	LC	EN 14385	O dată pe an (7)	BAT 42
		Depănarea, predecojirea mecanică a țunderului, nivelarea și sudarea	LR		O dată pe an (7)	BAT 46
	Pb	Prelucrarea mecanică (inclusiv tăiere, îndepărtare a țunderului, polizare, degroșare, laminare, finisare, nivelare), îndepărtarea defectelor superficiale (cu excepția operațiunilor manuale) și sudarea	LC		O dată pe an (7)	BAT 42
		Depănarea, predecojirea mecanică a țunderului, nivelarea și sudarea	LR		O dată pe an (7)	BAT 46
		Băile de plumb	TF		O dată pe an	BAT 51
	Zn	Imersare la cald după fluxare	ZTC, ZTD		O dată pe an (8)	BAT 26
	NH ₃	Când se utilizează RNCS și/sau RCS	LC, LR, TF, ZTC		EN ISO 21877 (8)	O dată pe an
NO _x	Încălzirea materiei prime (2)	LC, LR, TF, ZTC	EN 14792 (8)	Continuu pentru orice coș de fum cu debite masice de NO _x > 15 kg/h O dată la șase luni pentru orice coș de fum cu debite masice de NO _x cuprinse între 1 kg/h și 15 kg/h O dată pe an pentru orice coș de fum cu debite masice de NO _x < 1 kg/h	BAT 22	

	Încălzirea cuvei de galvanizare ⁽⁷⁾	ZTC a firelor, ZTD		O dată pe an	
	Decapare cu acid azotic exclusiv sau în combinație cu alți acizi	LC, LR		O dată pe an	BAT 25
	Recuperarea acidului clorhidric cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al reactoarelor cu pat fluidizat	LC, LR, TF, ZTC		O dată pe an	BAT 29
	Recuperare a acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al tehnicii de evaporare				
SO ₂	Încălzirea materiei prime ⁽⁸⁾	LC, LR, TF, acoperire de table prin ZTC	EN 14791 ⁽³⁾	Continuu pentru orice coș de fum cu debite masice de SO ₂ > 10 kg/h	BAT 21
				O dată la șase luni pentru orice coș de fum cu debite masice de SO ₂ cuprinse între 1 kg/h și 10 kg/h	
	Recuperarea acidului clorhidric cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al reactoarelor cu pat fluidizat	LC, LR, ZTC, TF		O dată pe an ⁽⁵⁾	BAT 29
SO _x	Decaparea cu acid sulfuric	LC, LR, ZTC, TF		O dată pe an	BAT 24
		ZTD			

COVT	Degresarea	LR, ZTC	EN 12619 ⁽³⁾	O dată pe an ⁽²⁾	BAT 23
	Laminarea, decălirea umedă și finisarea	LR		O dată pe an ⁽²⁾	BAT 48
	Băile de plumb	TF		O dată pe an ⁽²⁾	—
	Băi de răcire în ulei	TF		O dată pe an ⁽²⁾	BAT 53

⁽¹⁾ În măsura în care este posibil, măsurările se efectuează la cea mai ridicată stare de emisii preconizată în condiții normale de funcționare.

⁽²⁾ Monitorizarea nu se aplică în cazul în care se utilizează exclusiv energie electrică.

⁽³⁾ Dacă măsurătorile sunt continue, se aplică următoarele standarde EN generice: EN 15267-1, EN 15267-2, EN 15267-3 și EN 14181.

⁽⁴⁾ Dacă măsurătorile sunt continue, se aplică standardul EN 13284-2.

⁽⁵⁾ Dacă nivelurile de emisii se dovedesc a fi suficient de stabile, se poate adopta o frecvență de monitorizare mai scăzută, dar în niciun caz mai mică de o dată la trei ani.

⁽⁶⁾ În eventualitatea în care nu sunt aplicabile tehnicile (a) sau (b) din BAT 62, măsurarea concentrației de HCl în faza gazoasă deasupra băii de decapare se efectuează cel puțin o dată pe an.

⁽⁷⁾ Monitorizarea se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în fluxul de gaze reziduale pe baza inventarului indicat în BAT 2.

⁽⁸⁾ Monitorizarea nu se aplică în cazul în care singurul combustibil utilizat sunt gazele naturale sau în care se utilizează exclusiv energia electrică.

BAT 8. BAT constau în monitorizarea emisiilor în apă, cel puțin cu frecvența indicată mai jos și în conformitate cu standardele EN. Dacă nu sunt disponibile standarde EN, BAT constau în utilizarea standardelor ISO, a standardelor naționale sau a altor standarde internaționale care asigură furnizarea de date de o calitate științifică echivalentă.

Substanță/parametru	Proces(e) specific(e)	Standard(e)	Frecvență minimă de monitorizare ⁽¹⁾	Monitorizare asociată cu	
Materii solide totale în suspensie (MTS) ⁽²⁾	Toate procesele	EN 872	O dată pe săptămână ⁽³⁾	BAT 31	
Carbon organic total (COT) ⁽²⁾ ⁽⁴⁾	Toate procesele	EN 1484	O dată pe lună		
Consum chimic de oxigen (CCO) ⁽²⁾ ⁽⁴⁾	Toate procesele	Nu sunt disponibile standarde EN.			
Indice de hidrocarburi (IH) ⁽⁵⁾	Toate procesele	EN ISO 9377-2	O dată pe lună		
Metale/ metaloizi ⁽⁵⁾	Bor	Procese în care se utilizează borax	Diverse standarde EN disponibile (de exemplu, EN ISO 11885, EN ISO 17294-2)		O dată pe lună
	Cadmium	Toate procesele ⁽⁶⁾	Diverse standarde EN disponibile (de exemplu, EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2)		O dată pe lună
	Crom	Toate procesele ⁽⁶⁾			
	Fier	Toate procesele			

	Nichel	Toate procesele ⁽⁶⁾		
	Plumb	Toate procesele ⁽⁶⁾		
	Staniu	Zincarea termică continuă cu ajutorul staniului		
	Zinc	Toate procesele ⁽⁶⁾		
	Mercur	Toate procesele ⁽⁶⁾	Diverse standarde EN disponibile (de exemplu, EN ISO 12846, EN ISO 17852)	
	Crom hexavalent	Decaparea oțelului înalt aliat sau pasivarea cu compuși ai cromului hexavalent	Diverse standarde EN disponibile (de exemplu, EN ISO 10304-3, EN ISO 23913)	
Fosfor total (P total) ⁽²⁾		Fosfatarea	Diverse standarde EN disponibile (de exemplu, EN ISO 6878, EN ISO 11885, EN ISO 15681-1 și -2)	O dată pe lună
Fluorură (F) ⁽⁵⁾		Decaparea cu amestecuri acide care conțin acid fluorhidric	EN ISO 10304-1	O dată pe lună

⁽¹⁾ În cazul evacuărilor intermitente cu o frecvență mai mică decât frecvența minimă de monitorizare, monitorizarea se realizează o dată pe evacuare.

⁽²⁾ Monitorizarea se aplică numai în cazul evacuării directe într-un corp de apă receptor.

⁽³⁾ Frecvența de monitorizare poate fi redusă la o dată pe lună în cazul în care nivelurile de emisii se dovedesc a fi suficient de stabile.

⁽⁴⁾ Se monitorizează fie CCO, fie COT. Monitorizarea COT este opțiunea preferată, deoarece nu se bazează pe utilizarea unor compuși extrem de toxici.

⁽⁵⁾ În cazul evacuării indirecte într-un corp de apă receptor, frecvența de monitorizare se poate reduce la o dată la trei luni dacă instalația de epurare a apelor uzate din aval este proiectată și dotată în mod corespunzător pentru a reduce poluanții vizați.

⁽⁶⁾ Monitorizarea se aplică numai atunci când substanța/parametrul este identificat ca fiind relevant în fluxul de ape uzate pe baza inventarului menționat în BAT 2.

1.1.3. Substanțe periculoase

BAT 9. Pentru a se evita utilizarea compușilor cromului hexavalent în pasivare, BAT constau în utilizarea altor soluții care conțin metale (de exemplu, care conțin mangan, zinc, fluorură de titan, fosfați și/sau molibdați) sau a soluțiilor de polimeri organici (de exemplu, care conțin poliuretani sau poliesteri).

Aplicabilitate

Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs (de exemplu, calitatea suprafeței, pretarea la vopsire, sudabilitatea, maleabilitatea, rezistența la corodare).

1.1.4. Eficiența energetică

BAT 10. Pentru mărirea eficienței energetice generale a instalației, BAT constau în aplicarea ambelor tehnici indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Planul pentru eficiență energetică și auditurile energetice	<p>Un plan pentru eficiență energetică face parte din SMM (a se vedea BAT 1) și implică definirea și monitorizarea consumului specific de energie al activității/proceselor (a se vedea BAT 6), stabilirea anuală a indicatorilor-cheie de performanță (de exemplu MJ/t de produse) și planificarea obiectivelor de îmbunătățire periodică și a acțiunilor conexe.</p> <p>Auditurile energetice se efectuează cel puțin o dată pe an pentru a se asigura îndeplinirea obiectivelor din planul de management al energiei.</p> <p>Planul pentru eficiență energetică și auditurile energetice pot fi integrate în planul general pentru eficiență energetică, în cazul unei instalații mai mari (de exemplu, pentru producerea fontei și oțelului).</p>	Nivelul de detaliere al planului pentru eficiență energetică, al auditurilor energetice și al bilanțului energetic vor fi legate, în general, de natura, dimensiunea și complexitatea instalației și de tipurile de surse de energie utilizate.
b.	Bilanțul energetic	<p>Întocmirea anuală a unui bilanț energetic în care consumul și producerea de energie (inclusiv exportul de energie) sunt defalcate pe tipuri de surse de energie (de exemplu, energie electrică, gaze naturale, gaze rezultate din procesele siderurgice, energie din surse regenerabile, căldură și/sau răcire importată). Acest bilanț cuprinde:</p> <ul style="list-style-type: none"> — definirea limitei de energie a proceselor; — informații privind consumul de energie, exprimat ca energie furnizată; — informații privind energia exportată din instalație; — informații privind fluxul energetic (de exemplu, diagrame Sankey sau bilanțuri energetice) care indică modul de utilizare a energiei pe tot parcursul proceselor. 	

BAT 11. Pentru mărirea eficienței energetice în procesele de încălzire (inclusiv încălzirea și uscarea materiei prime, precum și încălzirea băilor și a cuvelor de galvanizare), BAT constau în utilizarea unei combinații adecvate a tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
<i>Proiectarea și funcționarea</i>			
a.	Proiectarea optimă a cuptorului pentru încălzirea materiei prime	<p>Aceasta presupune tehnici precum următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> — optimizarea caracteristicilor principale ale cuptorului (de exemplu, numărul și tipul de arzătoare, etanșeitatea la aer și izolarea cuptorului cu materiale refractare adecvate); — reducerea la minimum a pierderilor de căldură din deschiderile ușilor cuptorului, de exemplu prin utilizarea mai multor segmente mobile pe verticală în locul unui singur în cuptoarele de încălzire continuă; 	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.

		<ul style="list-style-type: none"> — reducerea la minimum a numărului de structuri de susținere a materiei prime în interiorul cuptorului (de exemplu, grinzi, șine) și utilizarea unei izolații adecvate pentru reducerea pierderilor de căldură rezultate din răcirea cu apă a structurilor de susținere în cuptoarele de încălzire continuă. 	
b.	Proiectarea optimă a cuvei de galvanizare	<p>Aceasta presupune tehnici precum următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> — încălzirea uniformă a pereților cuvei de galvanizare (de exemplu, prin utilizarea arzătoarelor de mare viteză sau a încălzirii prin radiație); — reducerea la minimum a pierderilor de căldură din cuptor prin izolarea pereților exteriori/interiori (de exemplu, cu ajutorul unei căptușeli din material ceramic). 	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.
c.	Funcționarea optimă a cuvei de galvanizare	<p>Aceasta presupune tehnici precum următoarele:</p> <p>reducerea la minimum a pierderilor de căldură rezultate din cuva de galvanizare în procesele de zincare termică continuă a firelor sau în procesele de zincare termică discontinuă, de exemplu prin utilizarea unor capace izolate în perioadele de inactivitate.</p>	Generală
d.	Optimizarea arderii	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Generală
e.	Automatizarea și controlul cuptorului	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Generală
f.	Sistemul de gestionare a gazelor de proces	<p>A se vedea secțiunea 1.7.1.</p> <p>Se utilizează puterea calorifică a gazelor rezultate din procesele siderurgice și/sau a gazului bogat în CO rezultat din producția de ferocrom.</p>	Se aplică numai când există gaze rezultate din procesele siderurgice și/sau gaz bogat în CO rezultat din producția de ferocrom.
g.	Recoacerea discontinuă cu hidrogen 100 %	Recoacerea discontinuă se efectuează în cuptoare în care se utilizează hidrogen 100 % drept gaz protector cu o conductivitate termică crescută.	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.
h.	Oxicombustia	A se vedea secțiunea 1.7.1.	<p>Aplicabilitatea poate fi limitată în cazul cuptoarelor de prelucrare a oțelului înalt aliat.</p> <p>Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de modul în care este proiectat cuptorul și de necesitatea unui debit minim de gaze reziduale.</p> <p>Nu se aplică la cuptoarele echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.</p>

i.	Arderea fără flacără	A se vedea secțiunea 1.7.1.	<p>Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de modul în care este proiectat cuptorul (de exemplu, volumul cuptorului, spațiul pentru arzătoare, distanța dintre arzătoare) și de necesitatea unei schimbări a căptușelii refractare.</p> <p>Aplicabilitatea poate fi limitată în cazul proceselor în care este necesar un control strict al temperaturii sau al profilului de temperatură (de exemplu, în cazul recristalizării).</p> <p>Nu se aplică la cuptoarele a căror temperatură de funcționare este mai joasă decât temperatura de autoaprindere necesară pentru arderea fără flacără sau la cuptoarele echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.</p>
j.	Arzător cu aprindere prin impulsuri	Aportul de căldură în cuptor este controlat de durata de ardere a arzătoarelor sau de pornirea secvențială a diferitelor arzătoare, în loc să se ajusteze fluxul de aer de combustie și fluxul de combustibil.	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.

Recuperarea de căldură din gazele de ardere

k.	Preîncălzirea materiei prime	Pentru preîncălzirea materiei prime, gazele de ardere fierbinți sunt suflate direct pe aceasta.	Se aplică numai la cuptoarele de reîncălzire continuă. Nu se aplică la cuptoarele echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.
l.	Uscarea reperelor	În procesul zincare termică discontinuă, căldura din gazele de ardere este utilizată pentru uscarea reperelor.	Generală

m.	Preîncălzirea aerului de combustie	A se vedea secțiunea 1.7.1. În acest scop se poate recurge, de exemplu, la arzătoare cu regeneratoare sau recuperare de gaze. Trebuie găsit un echilibru între recuperarea maximă de căldură din gazele de ardere și reducerea la minimum a emisiilor de NO _x .	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu pentru instalarea de arzătoare cu regeneratoare.
n.	Cazanul de recuperare a căldurii	Căldura din gazele de ardere fierbinți este utilizată pentru generarea de abur sau apă caldă care se folosesc în alte procese (de exemplu, pentru încălzirea băilor de decapare și de fluxare), pentru sistemul centralizat de termoficare sau pentru producerea de energie electrică.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu și/sau de lipsa unei cereri adecvate de abur sau apă caldă.

Alte tehnici sectoriale de mărire a eficienței energetice sunt prezentate în secțiunile 1.2.1, 1.3.1 și 1.4.1 din prezentele concluzii privind BAT.

Tabelul 1.1

Nivelurile de performanță de mediu asociate BAT (BAT-AEPL-uri) pentru consumul specific de energie pentru încălzirea materiei prime în procesele de laminare la cald

Proces(e) specific(e) Produse din oțel la sfârșitul procesului de laminare	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Reîncălzirea materiei prime		
Rulouri laminate la cald (platbande)	MJ/t	1 200-1 500 ⁽¹⁾
Table groase	MJ/t	1 400-2 000 ⁽²⁾
Bare, sârme	MJ/t	600-1 900 ⁽²⁾
Grinzi profilate, țagle, șine, țevi	MJ/t	1 400-2 200
Încălzirea intermediară a materiei prime		
Bare, sârme, țevi	MJ/t	100-900
Încălzirea ulterioară a materiei prime		
Table groase	MJ/t	1 000-2 000
Bare, sârme	MJ/t	1 400-3 000 ⁽³⁾

⁽¹⁾ În cazul oțelului înalt aliat (cum ar fi oțelul inoxidabil austenitic), limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum 2 200 MJ/t.
⁽²⁾ În cazul oțelului înalt aliat (cum ar fi oțelul inoxidabil austenitic), limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum 2 800 MJ/t.
⁽³⁾ În cazul oțelului înalt aliat (cum ar fi oțelul inoxidabil austenitic), limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum 4 000 MJ/t.

Tabelul 1.2

Nivelul de performanță de mediu asociat BAT (BAT-AEPL) pentru consumul specific de energie în procesele de recoacere după laminarea la rece

Proces(e) specific(e)	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Recoacere după laminarea la rece (continuă și discontinuă)	MJ/t	600-1 200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾

⁽¹⁾ În cazul recoacerii discontinue, limita inferioară a intervalului BAT-AEPL poate fi atinsă prin utilizarea BAT 11 (g).
⁽²⁾ BAT-AEPL poate fi mai mare în cazul liniilor de recoacere continuă care necesită o temperatură de recoacere de peste 800 °C.

Tabelul 1.3

Nivelul de performanță de mediu asociat BAT (BAT-AEPL) pentru consumul specific de energie al proceselor de încălzire a materiei prime înainte de zincarea termică continuă

Proces(e) specific(e)	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Încălzirea materiei prime înainte zincarea termică continuă	MJ/t	700-1 100 ⁽¹⁾

(1) BAT-AEPL poate fi mai mare în cazul liniilor de recoacere continuă care necesită o temperatură de recoacere de peste 800 °C.

Tabelul 1.4

Nivelul de performanță de mediu asociat BAT (BAT-AEPL) pentru consumul specific de energie al proceselor de zincare termică discontinuă

Proces(e) specific(e)	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Zincarea termică discontinuă	kWh/t	300-800 ⁽¹⁾ ⁽²⁾ ⁽³⁾

(1) Limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare când excesul de zinc este îndepărtat prin centrifugare și/sau când temperatura băii de galvanizare este mai mare de 500 °C.
(2) Limita superioară a BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum 1 200 kWh/t, în cazul instalațiilor de zincare termică discontinuă care funcționează la o producție anuală medie mai mică de 150 t/m³ de volum al cuvei.
(3) În cazul instalațiilor de zincare termică discontinuă care produc în principal produse subțiri (< 1,5 mm, de exemplu), limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum la 1 000 kWh/t.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 6.

1.1.5. Eficiența materialelor

BAT 12. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesele de degresare și pentru reducerea cantităților de soluție de degresare uzată, BAT constau în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
---------	-----------	----------------

Evitarea sau reducerea necesității de degresare

a.	Utilizarea de materie primă cu un nivel scăzut de contaminare cu ulei și grăsimi	Prin utilizarea unei materii prime cu un nivel scăzut de contaminare cu ulei și grăsimi se prelungește durata de viață a soluției de degresare.	Aplicabilitatea poate fi limitată dacă nu se poate influența calitatea materiei prime.
b.	Utilizarea unui cuptor cu flacără directă în cazul zincării termice continue a tablelor	Uleiul de pe suprafața tablei este ars într-un cuptor cu flacără directă. Anumite produse de înaltă calitate sau tablele cu niveluri ridicate de ulei rezidual ar putea necesita degresarea înainte de cuptor.	Aplicabilitatea poate fi limitată dacă este necesar un nivel foarte ridicat de curățenie a suprafeței și de aderență la zinc.

Optimizarea degresării

c.	Tehnici generale pentru mărirea eficienței de degresare	Printre aceste măsuri se numără tehnici precum următoarele: — monitorizarea și optimizarea temperaturii și a concentrației agenților degresanți din soluția de degresare; — mărirea efectului soluției de degresare asupra materiei prime (de exemplu, prin mișcarea materiei prime, prin agitarea soluției de degresare sau prin utilizarea ultrasunetelor pentru crearea de cavitație a soluției pe suprafața de degresat).	Generală
d.	Reducerea la minimum a pierderilor de soluție de degresare prin antrenare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — utilizarea valțurilor de stoarcere, de exemplu în cazul degresării continue a platbandelor; — lăsarea reperelor la scurs prin picurare pentru un timp suficient, de exemplu prin ridicarea lor lentă.	Generală
e.	Degresarea în cascadă inversă	Degresarea se efectuează în două sau mai multe băi în serie, în cadrul cărora materia primă este mutată din cea mai contaminată baia de degresare în cea mai curată.	Generală
<i>Prelungirea duratei de viață a băilor de degresare</i>			
f.	Curățarea și reutilizarea soluției de degresare	Pentru curățarea soluției de degresare în vederea reutilizării se utilizează separarea magnetică, separarea uleiului (de exemplu, opritoare de spumă, jgheaburi de evacuare, separatoare cu baraj flotabil), micro- sau ultrafiltrarea sau tratarea biologică.	Generală

BAT 13. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesele de decapare și pentru reducerea cantității de acid de decapare uzat în procesele în care acesta este încălzit, BAT constau în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos, și nu în utilizarea tehnicii de injectare directe de abur.

	Tehnică	Descriere
a.	Încălzirea acidului cu schimbătoare de căldură	În acidul de decapare se scufundă schimbătoare de căldură rezistente la corodare în vederea încălzirii indirecte, de exemplu cu abur.
b.	Încălzirea acidului prin combustie submersă	Gazele de ardere trec prin acidul de decapare, eliberând energia prin transfer direct de căldură.

BAT 14. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesele de decapare și pentru reducerea cantităților de acid de decapare uzat, BAT constau în utilizarea unei combinații adecvate a tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
<i>Evitarea sau reducerea necesității de decapare</i>			
a.	Reducerea la minim a corodării oțelului	Printre aceste măsuri se numără tehnici precum următoarele: — răcirea cât mai rapidă a oțelului laminat la cald, în funcție de specificațiile produsului; — depozitarea materiei prime în zone prevăzute cu acoperiș; — limitarea duratei de depozitare a materiei prime.	Generală
b.	Îndepărtarea (preliminară) mecanică a țunderului	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — sablarea; — îndoirea; — înnisiparea; — perierea; — întinderea și nivelarea.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu. Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs.
c.	Decaparea preliminară electrolică a oțelului înalt aliat	Utilizarea unei soluții apoase de sulfat de sodiu (Na_2SO_4) pentru tratarea preliminară a oțelului înalt aliat înainte de decapare cu acid mixt, în vederea accelerării și a îmbunătățirii procesului de îndepărtare a stratului de oxid de pe suprafață. Apele uzate care conțin crom hexavalent se tratează prin tehnica indicată la litera (f) din BAT 31.	Se aplică numai exclusiv în cazul laminării la rece. Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
<i>Optimizarea decapării</i>			
d.	Clătire după degresarea alcalină	Transferul de soluție de degresare alcalină în baia de decapare se reduce prin clătirea materiei prime după degresare.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.

e.	Tehnici generale pentru mărirea eficienței de decapare	Printre aceste măsuri se numără tehnici precum următoarele: — optimizarea temperaturii de decapare pentru maximizarea ratelor de decapare, cu reducerea concomitentă la minimum a emisiilor de acid; — optimizarea compoziției băii de decapare (de exemplu, a concentrațiilor de acid și de fier); — optimizarea timpului de decapare pentru evitarea decapării excesive; — evitarea modificărilor drastice ale compoziției băii de decapare prin completarea frecventă a acesteia cu acid proaspăt.	Generală
f.	Curățarea băii de decapare și reutilizarea acidului liber	Se utilizează mai întâi un circuit de curățare, de exemplu cu filtrare, pentru îndepărtarea particulelor din acidul de decapare și apoi se recuperează acidul liber prin schimb de ioni, de exemplu cu ajutorul rășinilor.	Nu se aplică dacă se utilizează decaparea în cascadă (sau tehnici similare), deoarece nivelurile de acid liber sunt foarte scăzute în cazul acesteia.
g.	Decaparea în cascadă inversă	Decaparea se efectuează în două sau mai multe băi în serie, în cadrul cărora materia primă este mutată din baia cu cea mai scăzută concentrație de acid până la baia cu concentrația cea mai ridicată.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
h.	Reducerea la minimum a pierderilor de acid de decapare prin antrenare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — utilizarea valțurilor de stoarcere, de exemplu în cazul decapării continue a platbandelor; — lăsarea reperelor la scurs prin picurare pentru un timp suficient, de exemplu prin ridicarea lor lentă; — utilizarea de bobine vibrante de sârmă laminată.	Generală
i.	Decaparea prin turbionare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — injectarea de acid de decapare la presiune ridicată prin duze; — agitarea acidului de decapare cu ajutorul unei turbine imersate.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.

j.	Utilizarea inhibitorilor de decapare	În acidul de decapare se adaugă inhibitori de decapare pentru protejarea părților curate din punct de vedere metalic ale materiei prime împotriva decapării excesive.	Nu se aplică în cazul oțelului înalt aliat. Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs.
k.	Decaparea activată în cazul decapării cu acid clorhidric	Decaparea se efectuează cu o concentrație scăzută de acid clorhidric (adică aproximativ 4-6 % în greutate) și cu o concentrație ridicată de fier (adică aproximativ 120-180 g/l) la temperaturi de 20-25 °C.	Generală

Tabelul 1.5

Nivelul de performanță de mediu asociat BAT (BAT-AEPL) pentru consumul specific de acid de decapare în procesul de zincare termică discontinuă

Acid de decapare	Unitate	BAT-AEPL (Media pe 3 ani)
Acid clorhidric, 28 % din greutate	kg/t	13-30 ⁽¹⁾

(¹) Limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de maximum 50 kg/t, când se galvanizează în principal reperi cu o suprafață specifică ridicată (de exemplu, produse subțiri < 1,5 mm, țevi cu o grosime a peretelui < 3 mm) sau când are loc regalvanizarea.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 6.

BAT 15. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesul de fluxare și pentru reducerea cantității de soluție de fluxare uzată care este trimisă spre eliminare, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor (a), (b) și (c), în combinație cu tehnica (d) sau în combinație cu tehnica (e), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Clătirea reperelor după decapare	În procesul de zincare termică discontinuă, transferul de fier în soluția de fluxare se reduce prin clătirea reperelor după decapare. Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
b.	Optimizarea operației de fluxare	Compoziția chimică a soluției de fluxare este monitorizată și ajustată frecvent. Cantitatea de agent de flux utilizată se reduce la nivelul minim necesar pentru îndeplinirea specificațiilor de produs. Generală
c.	Reducerea la minimum a pierderilor de soluție de fluxare prin antrenare	Pierderile de soluție de fluxare prin antrenare se reduc la minimum prin lăsarea la scurs prin picurare pentru un timp suficient. Generală
d.	Îndepărtarea fierului și reutilizarea soluției de fluxare	Se elimină fierul din soluția de fluxare prin una dintre următoarele tehnici: — oxidare electrolitică; — oxidare cu aer sau cu H ₂ O ₂ ; — schimb de ioni. După ce s-a îndepărtat fierul, soluția de fluxare se reutilizează. Aplicabilitatea la instalațiile existente de zincare termică discontinuă poate fi limitată de lipsa de spațiu.

e.	Recuperarea sărurilor din soluția de fluxare uzată pentru producerea de agenți de fluxare	Soluția de fluxare uzată se utilizează pentru recuperarea sărurilor pe care le conține, în vederea producerii de agenți de fluxare. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de disponibilitatea unei piețe.
----	---	---	--

BAT 16. Pentru mărirea eficienței materialelor utilizate la imersarea la cald în procesele de acoperire a firelor și de zincare termică discontinuă, precum și pentru reducerea cantității de deșeurii, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere
a.	Reducerea cantității de drojdie de zinc	Cantitatea de drojdie de zinc se reduce, de exemplu, prin clătirea suficientă după decapare, prin îndepărtarea fierului din soluția de fluxare [a se vedea BAT 15 litera (d)], prin utilizarea de agenți de fluxare cu un efect redus de decapare și prin evitarea supraîncălzirii locale în cuva de galvanizare.
b.	Prevenirea, colectarea și reutilizarea stropilor de zinc în procesul de zincare termică discontinuă	Cantitatea de stropi de zinc din cuva de galvanizare se reduce prin reducerea la minimum a transferului soluției de fluxare [a se vedea BAT 26 litera (b)]. Se colectează și se reutilizează stropii de zinc din cuvă. Se ține curată zona din jurul cuvei pentru a se reduce contaminarea stropilor.
c.	Reducerea cantității de cenușă de zinc	Formarea cenușii de zinc, adică oxidarea zincului pe suprafața băii, se reduce, de exemplu, prin: <ul style="list-style-type: none"> — uscarea suficientă a reperelor/firelor înainte de imersare; — evitarea agitărilor inutile ale băii în timpul producției, inclusiv în timpul îndepărtării spumei; — în procesul de imersare la cald continuă a firelor, reducerea suprafeței de baie care intră în contact cu aerul cu ajutorul unui capac refractar plutitor.

BAT 17. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșeurii trimise spre eliminare în urma fosfatării și a pasivării, BAT constau în utilizarea tehnicii (a) și a uneia dintre tehnicile (b) sau (c) indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere
<i>Prelungirea duratei de viață a băilor de tratare</i>		
a.	Curățarea și reutilizarea soluției de fosfatare sau pasivare	Se utilizează un circuit de curățare, de exemplu cu filtrare, pentru curățarea soluției de fosfatare sau de pasivare în vederea reutilizării.
<i>Optimizarea tratării</i>		
b.	Utilizarea de mașini de cretare cu valțuri pentru platbande	Pentru aplicarea unui strat de pasivare sau a unui strat care conține fosfați pe suprafața platbandelor se utilizează mașini de cretare cu valțuri. Se poate astfel controla mai bine grosimea stratului, ceea ce reduce consumul de substanțe chimice.
c.	Reducerea la minimum a pierderilor de soluție chimică prin antrenare	Se reduc la minimum pierderile de soluție chimică, de exemplu prin trecerea platbandelor prin valțuri de stoarcere sau prin lăsarea reperelor la scurs prin picurare pentru un timp suficient.

BAT 18. Pentru reducerea cantității de acid de decapare uzat care este trimisă spre eliminare, BAT constau în recuperarea acidului de decapare uzat (și anume a acidului clorhidric, a acidului sulfuric și a acidului mixt). Neutralizarea acidului de decapare uzat sau utilizarea acidului de decapare uzat pentru dezemulsionare nu constituie BAT.

Descriere

Tehnicile de recuperare a acidului de decapare uzat pe amplasament sau în afara amplasamentului includ:

- (i) prăjirea prin pulverizare sau utilizarea reactoarelor cu pat fluidizat pentru recuperarea acidului clorhidric;
- (ii) cristalizarea sulfatului feric pentru recuperarea acidului sulfuric;
- (iii) prăjirea prin pulverizare, evaporarea, schimbul de ioni sau dializa prin difuzie, pentru recuperarea acidului mixt;
- (iv) utilizarea acidului de decapare uzat ca materie primă secundară (de exemplu, pentru producția de clorură de fier sau de pigmenți).

Aplicabilitate

În procesul de zincare termică discontinuă poate avea loc, în mod excepțional, neutralizarea acidului de decapare, dacă utilizarea acidului de decapare uzat ca materie primă secundară este restricționată de indisponibilitatea pe piață.

Alte tehnici sectoriale de mărire a eficienței materialelor sunt prezentate în secțiunile 1.2.2, 1.3.2, 1.4.2, 1.5.1 și 1.6.1 din prezentele concluzii privind BAT.

1.1.6. Consumul de apă și generarea de ape uzate

BAT 19. Pentru optimizarea consumului de apă, pentru mărirea posibilității de reciclare a apei și pentru reducerea volumului de ape uzate generate, BAT constau în utilizarea ambelor tehnici (a) și (b) și a unei combinații adecvate a tehnicilor (c)-(h), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a. Planul de gestionare a apei și auditurile în domeniul apei	<p>Un plan de gestionare a apei și auditurile în domeniul apei fac parte din SMM (a se vedea BAT 1) și includ:</p> <ul style="list-style-type: none"> — diagrame flux și un bilanț masic al apei pentru instalație; — stabilirea unor obiective de utilizare eficientă a apei; — punerea în aplicare a unor tehnici de optimizare a consumului de apă (de exemplu, controlul consumului de apă, reciclarea apei, detectarea și eliminarea scurgerilor). <p>Auditurile în domeniul apei se efectuează cel puțin o dată pe an pentru a se asigura îndeplinirea obiectivelor din planul de gestionare a apei.</p> <p>Planul de gestionare a apei și auditurile în domeniul apei pot fi integrate în planul general de gestionare a apei, în cazul unei instalații mai mari (de exemplu, pentru producția siderurgică).</p>	<p>Nivelul de detaliere al planului de gestionare a apei și al auditurilor în domeniul apei va fi legat, în general, de natura, dimensiunea și complexitatea instalației.</p>

b.	Separarea fluxurilor de ape	Fiecare flux de apă (de exemplu, scurgerile de apă din precipitații, apa de proces, apele uzate alcaline sau acide, soluția de degresare uzată) este colectat separat, în funcție de conținutul de poluanți și de tehnicile de tratare necesare. Fluxurile de ape uzate care pot fi reciclate fără tratare sunt separate de fluxurile de ape uzate care necesită tratare.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de configurația sistemului de colectare a apei.
c.	Reducerea la minimum a contaminării cu hidrocarburi a apei de proces	Contaminarea apei de proces cu pierderi de ulei și lubrifianți este redusă la minimum prin utilizarea unor tehnici precum: <ul style="list-style-type: none"> — utilizarea de rulmenți etanși la ulei și garnituri de etanșare pentru cilindrii de lucru; — utilizarea de indicatori de scurgere; — efectuarea de inspecții cu regularitate și întreținerea preventivă a garniturilor pompelor, a conductelor și a cilindrilor de lucru. 	Generală
d.	Reutilizarea și/sau reciclarea apei	Fluxurile de apă (de exemplu, apa de proces, efluenții proveniți din epurarea umedă sau băile de răcire) sunt reutilizate și/sau reciclate în circuite închise sau semiînchise, dacă este necesar după tratare (a se vedea BAT 30 și BAT 31).	Gradul de reutilizare și/sau reciclare a apei este limitat de bilanțul apei caracteristic instalației, de conținutul de impurități și/sau de caracteristicile fluxurilor de apă.
e.	Clătirea în cascadă inversă	Clătirea se efectuează în două sau mai multe băi în serie, în cadrul cărora materia primă este mutată din cea mai contaminată baia de clătire în cea mai curată.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
f.	Reciclarea sau reutilizarea apei de clătire	Apa de clătire după decapare sau degresare este reciclată/reutilizată, dacă este necesar după tratare, în băile de proces precedente, ca apă de completare, ca apă de clătire sau, în cazul în care concentrația de acid este suficient de mare, pentru recuperarea acidului.	Generală
g.	Tratarea apei de proces care conține ulei și țunder și reutilizarea acesteia în procesul de laminare la cald	Apele uzate care conțin ulei și țunder, provenite din laminoarele la cald, sunt tratate separat, prin aplicarea a diferite etape de curățare, cum ar fi gropile de țunder, rezervoarele de decantare, cicloanele și filtrarea pentru separarea uleiului și a țunderului. O mare parte din apa tratată este reutilizată în proces.	Generală

h.	Îndepărtarea țunderului prin pulverizare cu apă, declanșată de senzori în procesul de laminare la cald	Sunt utilizați senzori și automatizare pentru urmărirea poziției materiei prime și pentru ajustarea volumului de apă de îndepărtare a țunderului care trece prin pulverizatoarele de apă.	Generală
----	--	---	----------

Tabelul 1.6

Nivelurile de performanță de mediu asociate BAT (BAT-AEPL-uri) pentru consumul specific de apă

Sector	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Laminare la cald	m ³ /t	0,5-5
Laminare la rece	m ³ /t	0,5-10
Trefilare	m ³ /t	0,5-5
Zincare termică continuă	m ³ /t	0,5-5

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 6.

1.1.7. **Emisii în aer**1.1.7.1. *Emisii în aer provenite din procesul de încălzire*

BAT 20. Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor de pulberi în aer provenite din procesul de încălzire, BAT constau în utilizarea fie a energiei electrice generate din surse de energie non-fosile, fie a tehnicii (a), în combinație cu tehnica (b), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a. Utilizarea de combustibili cu un conținut scăzut de pulberi și cenușă	Combustibilii cu un conținut scăzut de pulberi și cenușă sunt, de exemplu, gazele naturale, gazul petrolier lichefiat, gazul de furnal desprăfuit și gazul de oțelărie recuperat în cuptoare de producere a oțelului cu insuflare de oxigen, după ce a fost desprăfuit.	Generală
b. Limitarea antrenării prafului	Antrenarea prafului este limitată, de exemplu: — dacă este posibil în practică, prin utilizarea unei materii prime curate sau prin curățarea materiei prime de țunder și praf înainte de introducerea sa în cuptor; — prin reducerea la minimum a generării de praf în urma deteriorării căptușelii refractare, evitându-se, de exemplu, contactul direct al flăcărilor cu căptușeala refractară, cu ajutorul unor acoperiri din material ceramic pe căptușeala refractară; — prin evitarea contactului direct al flăcărilor cu materia primă.	Evitarea contactului direct al flăcărilor cu materia primă nu se aplică în cazul cuptoarelor cu flacără directă.

Tabelul 1.7

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate de pulberi în aer provenite din procesul de încălzire a materiei prime

Parametru	Sector	Unitate	BAT-AEL ⁽¹⁾ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	Laminare la cald	mg/Nm ³	< 2-10
	Laminare la rece		< 2-10
	Trefilare		< 2-10
	Zincare termică continuă		< 2-10

⁽¹⁾ BAT-AEL nu se aplică atunci când debitul masic de pulberi se situează sub 100 g/h.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 21. Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor de SO₂ în aer provenite din procesul de încălzire, BAT constau în utilizarea fie a energiei electrice generate din surse de energie non-fosile, fie a unei combinații de combustibili, cu un conținut scăzut de sulf.

Descriere

Combustibilii cu un conținut scăzut de sulf sunt, de exemplu, gazele naturale, gazul petrolier lichefiat, gazul de furnal, gazul de oțelărie recuperat în cuptoare de producere a oțelului cu insuflare de oxigen și gazul bogat în CO rezultat din producția de ferocrom.

Tabelul 1.8

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate de SO₂ în aer provenite din procesul de încălzire a materiei prime

Parametru	Sector	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
SO ₂	Laminare la cald	mg/Nm ³	50-200 ⁽¹⁾ ⁽²⁾
	Laminare la rece, trefilare, zincarea termică continuă a tablelor		20-100 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ BAT-AEL nu se aplică în cazul instalațiilor care utilizează 100 % gaze naturale sau 100 % încălzire electrică.

⁽²⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 300 mg/Nm³, când se utilizează într-o proporție ridicată gaz de cocserie (> 50 % din energia de intrare).

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 22. Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor de NO_x în aer provenite din procesul de încălzire și pentru limitarea concomitentă a emisiilor de CO și a emisiilor de NH₃ provenite din utilizarea RNCS și/sau a RCS, BAT constau în utilizarea fie a energiei electrice generate din surse de energie non-fosile, fie a unei combinații adecvate a tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
Reducerea generării de emisii		
a.	Utilizarea unui combustibil sau a unei combinații de combustibili cu potențial scăzut de formare de NO _x	Combustibili cu potențial scăzut de formare de NO _x , de exemplu gazele naturale, gazul petrolier lichefiat, gazul de furnal și gazul de oțelărie recuperat în cuptoare de producere a oțelului cu insuflare de oxigen.
		Generală

b.	Automatizarea și controlul cuptorului	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală
c.	Optimizarea arderii	A se vedea secțiunea 1.7.2. În general, se utilizează în combinație cu alte tehnici.	Generală
d.	Arzătoare cu nivel redus de NO _x	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea poate fi limitată în instalațiile existente ca urmare a unor constrângeri legate de proiectare și/sau de funcționare.
e.	Recircularea gazelor de ardere	Recircularea (externă) parțială a gazelor de ardere către camera de ardere pentru înlocuirea unei părți din aerul de combustie proaspăt, cu un efect dublu: de coborâre a temperaturii și de limitare a conținutului de O ₂ pentru oxidarea azotului, limitându-se astfel producerea de NO _x . Aceasta presupune dirijarea gazelor de ardere din cuptor în flacără pentru reducerea conținutului de oxigen și, prin urmare, a temperaturii flăcării.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
f.	Limitarea temperaturii de preîncălzire a aerului	Limitarea temperaturii de preîncălzire a aerului conduce la o scădere a concentrației de NO _x în emisii. Trebuie găsit un echilibru între recuperarea maximă de căldură din gazele de ardere și reducerea la minimum a emisiilor de NO _x .	Este posibil să nu se aplice în cazul cuptoarelor echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.
g.	Arderea fără flacără	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de modul în care este proiectat cuptorul (de exemplu, volumul cuptorului, spațiul pentru arzătoare, distanța dintre arzătoare) și de necesitatea unei schimbări a căptușelii refractare. Aplicabilitatea poate fi limitată în cazul proceselor în care este necesar un control strict al temperaturii sau al profilului de temperatură (de exemplu, în cazul recristalizării). Nu se aplică la cuptoarele a căror temperatură de funcționare este mai joasă decât temperatura de autoaprindere necesară pentru arderea fără flacără sau la cuptoarele echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.

h.	Oxicombustia	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea poate fi limitată în cazul cuptoarelor de prelucrare a oțelului înalt aliat. Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de modul în care este proiectat cuptorul și de necesitatea unui debit minim de gaze reziduale. Nu se aplică la cuptoarele echipate cu arzătoare cu tuburi radiante.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
i.	Reducerea catalitică selectivă (RCS)	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu. Aplicabilitatea poate fi limitată în procesul de reoacere discontinuă ca urmare a variabilității temperaturilor în timpul ciclului de reoacere.
j.	Reducerea necatalitică selectivă (RNCS)	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de fereastra de temperatură optimă și de timpul de staționare necesar pentru reacție. Aplicabilitatea poate fi limitată în procesul de reoacere discontinuă ca urmare a variabilității temperaturilor în timpul ciclului de reoacere.
k.	Optimizarea modului de proiectare și utilizare a RNCS/RCS	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Se aplică numai în cazul în care se utilizează RNCS/RCS pentru reducerea emisiilor de NO _x .

Tabelul 1.9

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate de NO_x în aer și nivelurile de emisii indicative pentru emisiile dirijate de CO în aer provenite din încălzirea materiei prime în procesul de laminare la cald

Parametru	Tip de combustibil	Proces specific(e)	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
NO _x	100 % gaze naturale	Reîncălzire	mg/Nm ³	Instalații noi: 80-200 Instalații existente: 100-350	Fără nivel indicativ
		Încălzire intermediară	mg/Nm ³	100-250	

Parametru	Tip de combustibil	Proces specific(e)	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
		Încălzire ulterioară	mg/Nm ³	100-200	
	Alți combustibili	Reîncălzirea, încălzirea intermediară, încălzirea ulterioară	mg/Nm ³	100-350 ⁽¹⁾	
CO	100 % gaze naturale	Reîncălzire	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-50
		Încălzire intermediară	mg/Nm ³		10-100
		Încălzire ulterioară	mg/Nm ³		10-100
	Alți combustibili	Reîncălzirea, încălzirea intermediară, încălzirea ulterioară	mg/Nm ³		10-50

⁽¹⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 550 mg/Nm³, când se utilizează într-o proporție ridicată gaz de cocserie sau gaz bogat în CO rezultat din producția de ferocrom (> 50 % din energia de intrare).

Tabelul 1.10

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate de NO_x în aer și nivelurile de emisii indicative pentru emisiile dirijate de CO în aer provenite din încălzirea materiei prime în procesul de laminare la rece

Parametru	Tip de combustibil	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
NO _x	100 % gaze naturale	mg/Nm ³	100-250 ⁽¹⁾	Fără nivel indicativ
	Alți combustibili	mg/Nm ³	100-300 ⁽²⁾	
CO	100 % gaze naturale	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-50
	Alți combustibili	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-100

⁽¹⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 300 mg/Nm³ în procesul de recoacere continuă.

⁽²⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 550 mg/Nm³, când se utilizează într-o proporție ridicată gaz de cocserie sau gaz bogat în CO rezultat din producția de ferocrom (> 50 % din energia de intrare).

Tabelul 1.11

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate de NO_x în aer și nivelul de emisii indicativ pentru emisiile dirijate de CO în aer provenite din încălzirea materiei prime în procesul de trefilare

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie pe perioada de prelevare)
NO _x	mg/Nm ³	100-250	Fără nivel indicativ
CO	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-50

Tabelul 1.12

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate de NO_x în aer și nivelul de emisii indicativ pentru emisiile dirijate de CO în aer provenite din încălzirea materiei prime în procesul de zincare termică continuă

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
NO _x	mg/Nm ³	100-300 ⁽¹⁾	Fără nivel indicativ
CO	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-100

⁽¹⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 550 mg/Nm³, când se utilizează într-o proporție ridicată gaz de cocserie sau gaz bogat în CO rezultat din producția de ferocrom (> 50 % din energia de intrare).

Tabelul 1.13

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate de NO_x în aer și nivelul de emisii indicativ pentru emisiile dirijate de CO în aer provenite din încălzirea cuvei de galvanizare în procesul de zincare termică discontinuă

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)	Nivel de emisii indicativ (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
NO _x	mg/Nm ³	70-300	Fără nivel indicativ
CO	mg/Nm ³	Fără BAT-AEL	10-100

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.1.7.2. Emisii în aer provenite din procesul de degresare

BAT 23. Pentru reducerea emisiilor în aer de ceață de ulei, acid și/sau alcali rezultați din degresarea efectuată în cadrul laminării la rece și al zincării termice continue a tablelor, BAT constau în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicii (a) și în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea tehnicii (b) și/sau a tehnicii (c), astfel cum sunt indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere
Colectarea emisiilor		
(a)	Rezervoare de degresare închise combinate cu extracția aerului în cazul degresării continue	Degresarea este efectuată în rezervoare închise și aerul este extras.

Tratarea gazelor reziduale		
(b)	Epurarea umedă	A se vedea secțiunea 1.7.2.
(c)	Separatorul de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.1.7.3. Emisiile în aer provenite din procesul de decapare

BAT 24. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi, acizi (HCl, HF, H₂SO₄) și SO_x din decaparea efectuată în procesele de laminare la cald, laminare la rece, zincare termică continuă și trefilare, BAT constau în utilizarea tehnicii (a) sau a tehnicii (b) în combinație cu tehnica (c), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
Colectarea emisiilor		
a.	Decaparea continuă în rezervoare închise combinată cu extracția fumului	Decaparea continuă este efectuată în rezervoare închise, cu un număr redus de guri de intrare și de ieșire pentru platbanda sau sârma de oțel. Fumul din rezervoarele de decapare este extras.
b.	Decaparea continuă în rezervoare echipate cu capace sau hote de închidere combinate cu extracția fumului	Decaparea continuă este efectuată în rezervoare echipate cu capace sau hote de închidere care pot fi deschise pentru a permite încărcarea bobinelor de sârmă laminată. Fumul din rezervoarele de decapare este extras.
Tratarea gazelor reziduale		
c.	Epurarea umedă urmată de un separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.

Tabelul 1.14

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de HCl, HF și SO_x provenite din decaparea efectuată în procesele de laminare la cald, laminare la rece și zincare termică continuă

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
HCl	mg/Nm ³	< 2-10 ⁽¹⁾
HF	mg/Nm ³	< 1 ⁽²⁾
SO _x	mg/Nm ³	< 1-6 ⁽³⁾

⁽¹⁾ Acest BAT-AEL se aplică numai în cazul decapării cu acid clorhidric.

⁽²⁾ Acest BAT-AEL se aplică numai în cazul decapării cu amestecuri acide care conțin acid fluorhidric.

⁽³⁾ Acest BAT-AEL se aplică numai în cazul decapării cu acid sulfuric.

Tabelul 1.15

Nivelul de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate în aer de HCl și SO_x provenite din decaparea cu acid clorhidric sau acid sulfuric în procesul de trefilare

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
HCl	mg/Nm ³	< 2-10 ⁽¹⁾

SO _x	mg/Nm ³	< 1-6 ^(?)
-----------------	--------------------	----------------------

(¹) Acest BAT-AEL se aplică numai în cazul decapării cu acid clorhidric.

(²) Acest BAT-AEL se aplică numai în cazul decapării cu acid sulfuric.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 25. Pentru reducerea emisiilor în aer de NO_x provenite din decaparea cu acid azotic (singur sau în combinație cu alți acizi) și a emisiilor de NH₃ rezultate din utilizarea RCS în procesele de laminare la cald și laminare la rece, BAT constau în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
<i>Reducerea generării de emisii</i>			
a.	Decaparea fără acid azotic a oțelului înalt aliat	Decaparea oțelului înalt aliat are loc prin înlocuirea completă a acidului azotic cu un oxidant puternic (de exemplu, peroxid de hidrogen).	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.
b.	Adăugarea de peroxid de hidrogen sau de uree în acidul de decapare	Peroxidul de hidrogen sau ureea se adaugă direct în acidul de decapare pentru reducerea emisiilor de NO _x .	Generală
<i>Colectarea emisiilor</i>			
c.	Decaparea continuă în rezervoare închise combinată cu extracția fumului	Decaparea continuă este efectuată în rezervoare închise, cu un număr redus de guri de intrare și de ieșire pentru platbanda sau sârma de oțel. Fumul din baia de decapare este extras.	Generală
d.	Decaparea continuă în rezervoare echipate cu capace sau hote de închidere combinate cu extracția fumului	Decaparea continuă este efectuată în rezervoare echipate cu capace sau hote de închidere care pot fi deschise pentru a permite încărcarea bobinelor de sârmă laminată. Fumul din rezervoarele de decapare este extras.	Generală
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
e.	Epurarea umedă cu adăugarea unui oxidant (de exemplu, peroxid de hidrogen)	A se vedea secțiunea 1.7.2. Se adaugă un oxidant (de exemplu, peroxid de hidrogen) în soluția de epurare pentru reducerea emisiilor NO _x . Când se utilizează peroxid de hidrogen, acidul azotic format poate fi reciclat în rezervoarele de decapare.	Generală
f.	Reducerea catalitică selectivă (RCS)	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
g.	Optimizarea modului de proiectare și utilizare a RCS	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Se aplică numai în cazul în care se utilizează RCS pentru reducerea emisiilor de NO _x .

Tabelul 1.16

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate în aer de NO_x provenite din decaparea cu acid azotic (singur sau în combinație cu alți acizi) în procesele de laminare la cald și laminare la rece

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
NO _x	mg/Nm ³	10-200

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.1.7.4. Emisiile în aer provenite din procesul de imersare la cald

BAT 26. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi și zinc rezultate din imersarea la cald după fluxare în procesul de zincare termică continuă a firelor și în procesul de zincare termică discontinuă, BAT constau în reducerea generării de emisii prin utilizarea tehnicii (b) sau a tehnicilor (a) și (b), în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicii (c) sau (d) și în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea tehnicii (e), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
<i>Reducerea generării de emisii</i>			
a.	Utilizarea unei soluții de fluxare cu fumegare redusă	Clorura de amoniu din agenții de fluxare este parțial înlocuită cu alte cloruri alcaline (de exemplu, clorura de potasiu) pentru reducerea formării de pulberi.	Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs.
b.	Reducerea la minimum a transferului soluției de fluxare	Aceasta presupune tehnici precum următoarele: — lăsarea la scurs pentru un timp suficient, până când soluția de fluxare se scurge prin picurare [a se vedea BAT 15 litera (c)]; — uscarea înainte de imersare.	Generală
<i>Colectarea emisiilor</i>			
c.	Extracția aerului cât mai aproape de sursă	Aerul din cuvă este extras, de exemplu, cu ajutorul unei hote laterale sau al unui sistem de extracție montat pe margine.	Generală
d.	Cuvă încapsulată combinată cu extracția aerului	Imersarea la cald este efectuată într-o cuvă încapsulată și aerul este extras.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată în cazul în care încapsularea interferează cu un sistem de transport al reperelor în procesul de zincare termică discontinuă.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
e.	Filtru textil	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală

Tabelul 1.17

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi rezultate din imersarea la cald după fluxare în procesul de zincare termică continuă a firelor și în procesul de zincare termică discontinuă

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-5

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.1.7.4.1. Emisiile în aer provenite din procesul de uleiare

BAT 27. Pentru prevenirea emisiilor de ceață de ulei în aer și pentru reducerea consumului de ulei în procesul de uleiare a suprafeței materiei prime, BAT constau în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Uleiarea electrostatică	Uleiul este pulverizat pe suprafața metalului printr-un câmp electrostatic, ceea ce asigură o aplicare omogenă a uleiului, optimizându-se astfel cantitatea de ulei aplicată. Utilajul de uleiare este încapsulat, iar uleiul care nu se depune pe suprafața metalului este recuperat și reutilizat în interiorul utilajului.
b.	Lubrifierea prin contact	Utilajele de lubrifiere cu role, cum ar fi rolele de pâslă sau valțurile de stoarcere, sunt utilizate în contact direct cu suprafața metalului.
c.	Uleiarea fără aer comprimat	Uleiul este aplicat prin duze situate aproape de suprafața metalului, cu ajutorul unor supape de înaltă frecvență.

1.1.7.5. Emisiile în aer provenite din tratarea ulterioară

BAT 28. Pentru reducerea emisiilor în aer provenite din băi sau rezervoare chimice în procesele de tratare ulterioară (adică fosfatarea și pasivarea), BAT constau în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicii (a) sau (b) și, în acest caz, în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea tehnicilor (c) și (d) sau a uneia dintre acestea, astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
<i>Colectarea emisiilor</i>			
a.	Extracția aerului cât mai aproape de sursă	Emisiile provenite din rezervoarele de stocare chimică și din băile chimice sunt captate, prin utilizarea, de exemplu, a uneia dintre următoarele tehnici sau a unei combinații a acestora: — hotă laterală sau sistem de extracție montat pe margine; — rezervoare echipate cu capace mobile; — hote de închidere; — amplasarea băilor în zone încapsulate. Emisiile captate sunt apoi extrase.	Se aplică numai în cazul în care tratamentul se efectuează prin pulverizare sau în cazul în care se utilizează substanțe volatile.

b.	Rezervoare închise combinate cu extracția aerului în cazul tratării ulterioare continue	Fosfatarea și pasivarea sunt efectuate în rezervoare închise, iar aerul este extras din rezervoare.	Se aplică numai în cazul în care tratamentul se efectuează prin pulverizare sau în cazul în care se utilizează substanțe volatile.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
c.	Epurarea umedă	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală
d.	Separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală

1.1.7.6. Emisiile în aer provenite din recuperarea acidului

BAT 29. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi, acid (HCl, HF), SO₂ și NO_x provenite din recuperarea acidului uzat (cu limitarea concomitentă a emisiilor de CO) și pentru reducerea emisiilor de NH₃ provenite din utilizarea RCS, BAT constau în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Utilizarea unui combustibil sau a unei combinații de combustibili cu un conținut scăzut de sulf și/sau cu potențial scăzut de formare de NO _x	A se vedea BAT 21 și BAT 22 litera (a).	Generală
b.	Optimizarea arderii	A se vedea secțiunea 1.7.2. În general, se utilizează în combinație cu alte tehnici.	Generală
c.	Arzătoare cu nivel redus de NO _x	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea poate fi limitată în instalațiile existente ca urmare a unor constrângeri legate de proiectare și/sau de funcționare.
d.	Epurarea umedă urmată de un separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2. În cazul recuperării acidului mixt se adaugă un alcaliu în soluția de epurare pentru îndepărtarea urmelor de HF și/sau se adaugă un oxidant (de exemplu, peroxid de hidrogen) în soluția de epurare pentru reducerea emisiilor NO _x . Când se utilizează peroxid de hidrogen, acidul azotic format poate fi reciclat în rezervoarele de decapare.	Generală
e.	Reducerea catalitică selectivă (RCS)	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
f.	Optimizarea modului de proiectare și utilizare a RCS	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Se aplică numai în cazul în care se utilizează RCS pentru reducerea emisiilor de NO _x .

Tabelul 1.18

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi, HCl, SO₂ și NO_x provenite din recuperarea acidului clorhidric uzat cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau cu ajutorul reactoarelor cu pat fluidizat

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-15
HCl	mg/Nm ³	< 2-15
SO ₂	mg/Nm ³	< 10
NO _x	mg/Nm ³	50-180

Tabelul 1.19

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi, HF și NO_x provenite din recuperarea acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare sau al tehnicii de evaporare

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
HF	mg/Nm ³	< 1
NO _x	mg/Nm ³	50-100 ⁽¹⁾
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-10

⁽¹⁾ Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 200 mg/Nm³, în cazul recuperării acidului mixt cu ajutorul tehnicii de prăjire prin pulverizare.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.1.8. Emisiile în apă

BAT 30. Pentru reducerea încărcării cu poluanți organici (rezultați, de exemplu, din scurgerile de ulei sau din curățarea emulsiilor de laminare și călire, a soluțiilor de degresare și a lubrifiantilor utilizați la trefilare) în apa contaminată cu ulei sau grăsimi, care este trimisă spre tratare suplimentară (a se vedea BAT 31), BAT constau în separarea fazei organice de cea apoasă.

Descriere

Faza organică este separată de faza apoasă, de exemplu prin îndepărtarea spumei sau prin dezemulsionare cu agenți adecvați, evaporare sau filtrare prin membrane. Faza organică poate fi utilizată pentru valorificarea energiei sau a materialelor [a se vedea, de exemplu, BAT 34 litera (f)].

BAT 31. Pentru reducerea emisiilor în apă, BAT constau în epurarea apelor uzate prin utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică ⁽¹⁾		Poluanți tipici vizați
<i>Epurarea preliminară, primară și generală, de exemplu</i>		
a.	Egalizarea	Toți poluanții
b.	Neutralizarea	Acizi, alcalii
c.	Separarea fizică, de exemplu prin grătare, site, deznisipatoare, separatoare de grăsimi, hidrocicloane, separatoare de apă și ulei sau decantare primare	Materii solide grosiere, materii solide în suspensie, ulei/grăsimi

<i>Epurarea fizico-chimică, de exemplu</i>		
d.	Adsorbția	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați adsorbabili, de exemplu hidrocarburi, mercur
e.	Precipitarea chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați precipitabili, de exemplu metale, fosfor, fluorură
f.	Reducerea chimică	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori dizolvați reductibili, de exemplu crom hexavalent
g.	Nanofiltrarea/osmoza inversă	Poluanți nebiodegradabili sau inhibitori solubili, de exemplu sărurile, metalele
<i>Epurarea biologică, de exemplu</i>		
h.	Epurarea aerobă	Compuși organici biodegradabili
<i>Îndepărtarea solidelor, de exemplu</i>		
i.	Coagularea și flocularea	Materii solide în suspensie și metale fixate pe particule
j.	Sedimentarea	
k.	Filtrarea (de exemplu, filtrare prin straturi de nisip, microfiltrare, ultrafiltrare)	
l.	Flotația	
(¹) Aceste tehnici sunt descrise în secțiunea 1.7.3.		

Tabelul 1.20

Nivelurile de emisie asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru evacuările directe într-un corp de apă receptor

Substanță/parametru	Unitate	BAT-AEL (¹)	Proces(e) pentru care se aplică BAT-AEL	
Materii solide totale în suspensie (MTS)	mg/l	5-30	Toate procesele	
Carbon organic total (COT) (²)	mg/l	10-30	Toate procesele	
Consum chimic de oxigen (CCO) (²)	mg/l	30-90	Toate procesele	
Indice de hidrocarburi (IH)	mg/l	0,5-4	Toate procesele	
Metale	Cd	µg/l	1-5	Toate procesele (³)
	Cr	mg/l	0,01-0,1 (⁴)	Toate procesele (³)
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Decaparea oțelului înalt aliat sau pasivarea cu compuși ai cromului hexavalent
	Fe	mg/l	1-5	Toate procesele
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Toate procesele (³)
	Ni	mg/l	0,01-0,2 (⁵)	Toate procesele (³)
	Pb	µg/l	5-20 (⁶) (⁷)	Toate procesele (³)
	Zn	mg/l	0,01-0,2	Zincarea termică continuă cu ajutorul staniului
	Zn	mg/l	0,05-1	Toate procesele (³)

Fosfor total (P total)	mg/l	0,2-1	Fosfatarea
Fluorură (F ⁻)	mg/l	1-15	Decaparea cu amestecuri acide care conțin acid fluorhidric

- (¹) Perioadele de calculare a valorilor medii sunt definite în secțiunea Considerații generale.
- (²) Se aplică fie BAT-AEL pentru CCO, fie BAT-AEL pentru COT. Monitorizarea COT este opțiunea preferată, deoarece nu se bazează pe utilizarea unor compuși extrem de toxici.
- (³) BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța sau substanțele/parametrul sau parametrii vizați sunt identificați ca fiind relevanți în fluxul de ape uzate, pe baza inventarului menționat în BAT 2.
- (⁴) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 0,3 mg/l în cazul oțelurilor înalt aliate.
- (⁵) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 0,4 mg/l în cazul instalațiilor care produc oțel inoxidabil austenitic.
- (⁶) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 35 µg/l în cazul instalațiilor de trefilare în care sunt utilizate băi de plumb.
- (⁷) Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 50 µg/l, în cazul instalațiilor în care se prelucrează oțel cu plumb.

Tabelul 1.21

Nivelurile de emisie asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru evacuările indirecte într-un corp de apă receptor

Substanță/parametru	Unitate	BAT-AEL (¹) (²)	Proces(e) pentru care se aplică BAT-AEL	
Indice de hidrocarburi (IH)	mg/l	0,5-4	Toate procesele	
Metale	Cd	µg/l	Toate procesele (³)	
	Cr	mg/l	0,01-0,1 (⁴)	Toate procesele (³)
	Cr(VI)	µg/l	10-50	Decaparea oțelului înalt aliat sau pasivarea cu compuși ai cromului hexavalent
	Fe	mg/l	1-5	Toate procesele
	Hg	µg/l	0,1-0,5	Toate procesele (³)
	Ni	mg/l	0,01-0,2 (⁵)	Toate procesele (³)
	Pb	µg/l	5-20 (⁶) (⁷)	Toate procesele (³)
	Sn	mg/l	0,01-0,2	Zincarea termică continuă cu ajutorul staniului
Zn	mg/l	0,05-1	Toate procesele (³)	
Fluorură (F ⁻)	mg/l	1-15	Decaparea cu amestecuri acide care conțin acid fluorhidric	

- (¹) Perioadele de calculare a valorilor medii sunt definite în secțiunea Considerații generale.
- (²) BAT-AEL-urile pot să nu se aplice dacă instalația de epurare a apelor uzate din aval este proiectată și dotată în mod corespunzător pentru reducerea poluanților vizați, cu condiția ca acest lucru să nu ducă la creșterea nivelului de poluare a mediului.
- (³) BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța sau substanțele/parametrul sau parametrii vizați sunt identificați ca fiind relevanți în fluxul de ape uzate, pe baza inventarului menționat în BAT 2.
- (⁴) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 0,3 mg/l în cazul oțelurilor înalt aliate.
- (⁵) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 0,4 mg/l în cazul instalațiilor care produc oțel inoxidabil austenitic.
- (⁶) Limita superioară a intervalului BAT-AEL este de 35 µg/l în cazul instalațiilor de trefilare în care sunt utilizate băi de plumb.
- (⁷) Limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 50 µg/l, în cazul instalațiilor în care se prelucrează oțel cu plumb.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 8.

1.1.9. Zgomotul și vibrațiile

BAT 32. Pentru prevenirea sau, dacă aceasta nu este posibilă, reducerea emisiilor de zgomot și a vibrațiilor, BAT constau în elaborarea, punerea în aplicare și revizuirea cu regularitate a unui plan de gestionare a zgomotului și vibrațiilor, în cadrul SMM (a se vedea BAT 1), care să includă toate elementele de mai jos:

- (i) un protocol cu măsuri și grafice de aplicare corespunzătoare;
- (ii) un protocol pentru monitorizarea zgomotului și a vibrațiilor;
- (iii) un protocol de răspuns în cazul evenimentelor de zgomot și vibrații identificate, de exemplu în cazul reclamațiilor;
- (iv) un program de reducere a zgomotului și a vibrațiilor conceput pentru identificarea sursei (surselor), pentru măsurarea/estimarea expunerii la zgomot și la vibrații, pentru caracterizarea contribuțiilor surselor și pentru aplicarea de măsuri de prevenire și/sau de reducere.

Aplicabilitate

Aplicabilitatea este limitată la cazurile în care se preconizează și/sau au fost dovedite neplăceri cauzate de zgomot sau de vibrații în zonele sensibile.

BAT 33. Pentru prevenirea sau, dacă aceasta nu este posibilă, reducerea emisiilor de zgomot și a vibrațiilor, BAT constau în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Amplasarea corespunzătoare a echipamentelor și clădirilor	Nivelurile de zgomot pot fi reduce prin mărirea distanței dintre sursa de emisii și punctul receptor, prin utilizarea clădirilor ca ecrane împotriva zgomotului și prin reamplasarea ieșirilor sau a intrărilor clădirilor.	În cazul instalațiilor existente, se poate ca reamplasarea echipamentelor și a ieșirilor sau intrărilor clădirilor să nu fie posibilă din cauza lipsei de spațiu și/sau a costurilor excesive.
b.	Măsuri operaționale	Printre aceste măsuri se numără tehnici precum următoarele: <ul style="list-style-type: none"> — inspectarea și întreținerea echipamentelor; — închiderea ușilor și a ferestrelor din zonele închise, dacă este posibil; — utilizarea echipamentelor de către un personal cu experiență; — evitarea desfășurării pe timpul nopții a activităților generatoare de zgomot, dacă este posibil; — măsuri de control al zgomotului, de exemplu în timpul activităților de producție și întreținere, al transportului și al manipulării materiei prime și a materialelor. 	Generală
c.	Echipamente silențioase	Printre astfel de echipamente se numără motoarele cu acționare directă și compresoarele, pompele și ventilatoarele cu zgomot redus.	

d.	Echipamente pentru controlul zgomotului și al vibrațiilor	<p>Aceste echipamente cuprind tehnici precum următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> — reductoarele de zgomot; — izolarea acustică și împotriva vibrațiilor a echipamentelor; — încapsularea echipamentelor zgomotoase (de exemplu, a utilajelor de îndepărtare a defectelor superficiale și de polizare, a utilajelor de trefilare, a jeturilor de aer); — utilizarea de materiale de construcții cu proprietăți înalte de izolare fonică (de exemplu, pentru pereți, acoperișuri, ferestre, uși). 	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
e.	Reducerea zgomotului	Introducerea unor obstacole între sursele de emisie și punctele receptoare (de exemplu, pereți de protecție, rambleuri și clădiri).	Aplicabilă numai la instalațiile existente, întrucât instalațiile noi ar trebui să fie proiectate astfel încât să nu necesite aplicarea acestei tehnici. În cazul instalațiilor existente, se poate ca introducerea de obstacole să nu fie posibilă din cauza lipsei de spațiu.

1.1.10. Reziduurile

BAT 34. Pentru reducerea cantității de deșeurii trimise spre eliminare, BAT constau în evitarea eliminării metalelor, a oxizilor de metal, a nămolului uleios și a nămolului de hidroxid prin utilizarea tehnicii (a) și a unei combinații adecvate a tehnicilor (b)-(h), astfel cum sunt indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Plan de gestionare a reziduurilor	<p>Planul de gestionare a reziduurilor face parte din SMM (a se vedea BAT 1) și constă într-un set de măsuri care au ca scop: 1. reducerea la minimum a generării de reziduuri; 2. optimizarea reutilizării, a reciclării și/sau a valorificării reziduurilor; și 3. asigurarea eliminării adecvate a deșeurilor.</p> <p>Planul de gestionare a reziduurilor poate fi integrat în planul general de gestionare a reziduurilor, în cazul unei instalații mai mari (de exemplu, pentru producția siderurgică).</p>	Nivelul de detaliere și gradul de formalizare al planului de gestionare a reziduurilor vor fi legate, în general, de natura, dimensiunea și complexitatea instalației.
b.	Tratarea preliminară a țunderului uleios din procesul de laminare în vederea utilizării sale ulterioare	<p>Acest proces cuprinde tehnici precum următoarele:</p> <ul style="list-style-type: none"> — brichetarea sau peletizarea; — reducerea conținutului de ulei al țunderului uleios din procesul de laminare, de exemplu prin tratament termic, spălare, flotație. 	Generală

c.	Utilizarea Țunderului de la laminare	Țunderul din procesul de laminare este colectat și utilizat pe amplasament sau în afara acestuia, de exemplu, în producția siderurgică sau în producția de ciment.	Generală
d.	Utilizarea deșeurilor metalice	Deșeurile metalice rezultate din procese mecanice (de exemplu, fasonarea și finisarea) sunt utilizate în producția siderurgică. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Generală
e.	Reciclarea metalului și a oxizilor de metal rezultați din epurarea uscată a gazelor reziduale	Fracția grosieră a metalului și a oxizilor de metal rezultați din epurarea uscată (cu ajutorul filtrelor textile, de exemplu) a gazelor reziduale din procesele mecanice (de exemplu, îndepărtarea defectelor superficiale sau polizarea) este izolată selectiv prin tehnici mecanice (de exemplu, site) sau tehnici magnetice și reciclată, de exemplu în producția siderurgică. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Generală
f.	Utilizarea nămolului uleios	Nămolul uleios rezidual, de exemplu din degresare, este deshidratat pentru recuperarea uleiului pe care îl conține, în vederea valorificării materialelor sau a energiei. În cazul în care conținutul de apă este scăzut, nămolul poate fi utilizat direct. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Generală
g.	Tratarea termică a nămolului de hidroxid rezultat din recuperarea acidului mixt	Nămolul rezultat din recuperarea acidului mixt este tratat termic pentru producerea unui material bogat în fluorură de calciu, care poate fi utilizat în convertizoare de decarburare cu argon-oxigen.	Aplicabilitatea poate fi limitată de lipsa de spațiu.
h.	Recuperarea și reutilizarea alicelor metalice	În cazul în care îndepărtarea mecanică a Țunderului se realizează prin împrôscare cu alice metalice, acestea sunt separate de Țunder și reutilizate.	Generală

BAT 35. Pentru reducerea cantității de deșeuri din imersarea la cald care este trimisă spre eliminare, BAT constau în evitarea eliminării reziduurilor care conțin zinc prin utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Reciclarea prafului din filtrele textile	Praful din filtrele textile care conțin clorură de amoniu și clorură de zinc este colectat și reutilizat, de exemplu pentru producerea de agenți de fluxare. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Se aplică numai în cazul imersării la cald după fluxare. Aplicabilitatea poate fi limitată în funcție de disponibilitatea unei piețe.

b.	Reciclarea cenușii de zinc și a drojdiei de zinc de suprafață la zincarea termică continuă	Zincul metalic este recuperat din cenușa de zinc și din drojdia de zinc de suprafață la zincarea termică continuă prin topire în cuptoare de recuperare. Restul rezidului care conține zinc este utilizat, de exemplu pentru producerea oxidului de zinc. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Generală
c.	Reciclarea drojdiei de zinc	Drojdia de zinc este utilizată, de exemplu, în industria metalelor neferoase pentru producerea de zinc. Această operație poate avea loc pe amplasament sau în afara acestuia.	Generală

BAT 36. Pentru mărirea potențialului de reciclare și valorificare al reziduurilor care conțin zinc formate în urma imersării la cald (cum ar fi cenușa de zinc, drojdia de zinc de suprafață la zincarea termică continuă, drojdia de zinc, stropii de zinc și praful din filtrele textile), precum și pentru prevenirea sau reducerea riscului de mediu asociat cu depozitarea lor, BAT constau în depozitarea separată a fiecărui tip de astfel de reziduuri:

- pe suprafețe impermeabile, în spații închise și în recipiente/saci închiși, în cazul prafului din filtrele textile;
- pe suprafețe impermeabile și în zone acoperite protejate împotriva scurgerilor de apă din precipitații, în cazul tuturor celorlalte tipuri de reziduuri de mai sus.

BAT 37. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșuri din texturarea cilindrilor de lucru care este trimisă spre eliminare, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Curățarea și reutilizarea emulsiei de polizare	Emulsiile de polizare sunt tratate cu ajutorul separatoarelor lamelare sau magnetice sau cu ajutorul unui proces de sedimentare/decantare pentru îndepărtarea nămolului de polizare și pentru reutilizarea emulsiei de polizare.
b.	Tratarea nămolului de polizare	Tratarea nămolului de polizare prin separare magnetică pentru recuperarea particulelor de metal și reciclarea metalelor, de exemplu în producția siderurgică.
c.	Reciclarea cilindrilor de lucru uzați	Cilindrii de lucru uzați care nu sunt adecvați pentru texturare sunt reciclați în producția siderurgică sau returnați fabricantului spre a fi refabricați.

Alte tehnici sectoriale de reducere a cantității de deșuri trimise spre eliminare sunt prezentate în secțiunea 1.4.4 din prezentele concluzii privind BAT.

1.2. Concluzii privind BAT pentru laminarea la cald

Concluziile privind BAT din prezenta secțiune se aplică în plus față de concluziile generale privind BAT prezentate în secțiunea 1.1.

1.2.1. Eficiența energetică

BAT 38. Pentru mărirea eficienței energetice a procesului de încălzire a materiei prime, BAT constau în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate în BAT 11 alături de o combinație adecvată a tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică		Descriere	Aplicabilitate
a.	Turnarea aproape finală a bramelor subțiri și a grinzilor profilate, urmată de laminare	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Se aplică numai dacă instalațiile sunt situate imediat lângă unitatea în care are loc turnarea continuă și dacă o permit configurația instalației și specificațiile produsului.

b.	Încărcarea la cald/directă	Produsele din oțel turnate continuu sunt încărcate direct la cald în cuptoarele de reîncălzire.	Se aplică numai dacă instalațiile sunt situate imediat lângă unitatea în care are loc turnarea continuă și dacă o permit configurația instalației și specificațiile produsului.
c.	Recuperarea căldurii din răcirea șinelor	Aburul produs la răcirea șinelor care susțin materia primă în cuptoarele de reîncălzire este extras și utilizat în alte procese ale instalației.	Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu și/sau de cererea de abur existentă.
d.	Conservarea căldurii în timpul transferului materiei prime	Se utilizează capace izolate între aparatul de turnat continuu și cuptorul de reîncălzire, precum și între laminorul de degroșare și laminorul de finisare.	Generală, dacă o permite configurația instalației
e.	Casetele pentru bobine	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Generală
f.	Cuptoarele de recuperare a bobinelor	Cuptoarele de recuperare a bobinelor sunt utilizate în plus față de casetele pentru bobine pentru restabilirea temperaturii de înfășurare a bobinelor și pentru readucerea acestora la o secvență de înfășurare normală în caz de întrerupere a laminorului.	Generală
g.	Presa de calibrare	A se vedea BAT 39 litera (a). Presa de calibrare este utilizată pentru mărirea eficienței energetice a procesului de încălzire a materiei prime, deoarece permite mărirea ratei de încărcare la cald.	Se aplică numai la instalațiile noi și la cele supuse unor modernizări semnificative pentru laminarea la cald a platbandelor.

BAT 39. Pentru utilizarea eficientă a energiei în procesul de laminare, BAT constau în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Presa de calibrare	Prin utilizarea unei prese de calibrare înaintea de etapa laminorului de degroșare, rata de încărcare la cald poate fi mărită semnificativ și se obține o reducere mai uniformă a lățimii atât la marginile, cât și în centrul produsului. Forma plăcii finale este aproape rectangulară, ceea ce reduce în mod semnificativ numărul de treceri prin laminor care sunt necesare pentru îndeplinirea specificațiilor produsului.	Se aplică numai pentru laminoarele de platbandă la cald. Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.
b.	Optimizarea laminării cu ajutorul calculatorului	Reducerea grosimii este controlată cu ajutorul unui calculator pentru reducerea la minimum a numărului de treceri prin laminor.	Generală

c.	Reducerea frecării în laminor	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Se aplică numai pentru laminoarele de platbandă la cald.
d.	Casetele pentru bobine	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Generală
e.	Cadru cu trei cilindri laminori	Un cadru cu trei cilindri laminori mărește rate de reducere a secțiunii pe trecere, ceea ce determină o reducere generală a numărului de treceri prin laminor care sunt necesare pentru fabricarea sârmelor și a barelor.	Generală
f.	Turnarea aproape finală a bramelor subțiri și a grinzilor profilate, urmată de laminare	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Se aplică numai dacă instalațiile sunt situate imediat lângă unitatea în care are loc turnarea continuă și dacă o permit configurația instalației și specificațiile produsului.

Tabelul 1.22

Nivelurile de performanță de mediu asociate cu BAT (BAT-AEPL-uri) pentru consumul specific de energie în procesul de laminare

Produse din oțel la sfârșitul procesului de laminare	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Rulouri laminate la cald (platbande), table groase	MJ/t	100-400
Bare, sârme	MJ/t	100-500 ⁽¹⁾
Grinzi profilate, țagle, șine, țevi	MJ/t	100-300

⁽¹⁾ În cazul oțelului înalt aliat (cum ar fi oțelul inoxidabil austenitic), limita superioară a intervalului BAT-AEPL este de la 1 000 MJ/t.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 6.

1.2.2. Eficiența materialelor

BAT 40. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșeurii din condiționarea materiei prime, care este trimisă spre eliminare, BAT constau în evitarea sau, când aceasta nu este posibilă, reducerea nevoii de condiționare prin aplicarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos sau a unei combinații a acestora.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
a.	Controlul calității cu ajutorul calculatorului	Calitatea plăcilor este controlată cu ajutorul unui calculator care permite reglarea condițiilor de turnare, în vederea reducerii la minimum a defectelor de suprafață, și care permite îndepărtarea manuală a defectelor de suprafață numai din zona sau zonelor deteriorate, evitându-se astfel efectuarea unei operații de îndepărtare a defectelor de suprafață asupra întregii plăci.	Se aplică numai la instalațiile cu turnare continuă.
b.	Tăierea plăcilor	Plăcile (turnate deseori în mai multe lățimi) sunt tăiate înainte de laminarea la cald cu ajutorul dispozitivelor de tăiere, în laminoare de tăiere sau cu ajutorul suflaiurilor acționate manual sau montate pe un utilaj.	Este posibil ca tehnica să nu fie aplicabilă în cazul în cazul plăcilor produse din lingouri.

c.	Eboșarea marginilor sau decuparea plăcilor cu pană	Plăcile cu pană sunt laminate într-un proces special, în cadrul căruia pana este eliminată prin eboșare (de exemplu, prin controlul automat al lățimii sau cu ajutorul unei prese de calibrare) sau prin decupare.	Este posibil ca tehnica să nu fie aplicabilă în cazul în cazul plăcilor produse din lingouri. Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative.
----	--	--	---

BAT 41. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesul de laminare pentru fabricare de produse plate, BAT constau în reducerea cantității de deșeuri metalice prin utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Optimizarea tăierii în formă	Tăierea în formă a materiei prime după degroșare este controlată de un sistem de măsurare a formei (o cameră, de exemplu) pentru reducerea la minimum a cantității îndepărtate prin tăiere.
b.	Controlul formei materiei prime în cursul laminării	Eventualele deformări ale materiei prime în cursul laminării sunt monitorizate și controlate pentru a se asigura că oțelul laminat are o formă cât mai rectangulară posibil și pentru a se reduce la minimum nevoia de decupare.

1.2.3. Emisii în aer

BAT 42. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi, nichel și plumb în procesele de prelucrarea mecanică (precum tăierea, îndepărtarea țunderului, polizarea, degroșarea, laminarea, finisarea, nivelarea), de îndepărtare a defectelor de suprafață și de sudare, BAT constau în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicilor (a) și (b) și, în acest caz, în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea uneia dintre tehnicile (c)-(e) sau a unei combinații a acestora, astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică		Descriere	Aplicabilitate
<i>Colectarea emisiilor</i>			
a.	Efectuarea proceselor de îndepărtare a defectelor superficiale și de polizare într-o capsulă cu extracție de aer	Operațiile de îndepărtare a defectelor superficiale (cu excepția celor manuale) și de polizare sunt efectuate într-un mediu complet închis (de exemplu, în capsulă cu hote) și aerul este extras.	Generală
b.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii	Emisiile rezultate din operațiile de tăiere, de îndepărtare a țunderului, de degroșare, de laminare, de finisare, de nivelare și de sudare sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor sau al unui sistem de extracție montat pe margine. În cazul operațiilor de degroșare și de laminare, dacă nivelurile de praf generat sunt scăzute, de exemplu sub 100 g/h, se pot utiliza, în locul tehnicilor de mai sus, pulverizatoare de apă (a se vedea BAT 43).	Este posibil să nu se aplice în cazul operațiilor de sudare, dacă nivelurile de praf generat sunt scăzute, de exemplu sub 50 g/h.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
c.	Precipitator electrostatic	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală

d.	Filtru textil	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Este posibil să nu se aplice în cazul gazelor reziduale cu un conținut ridicat de umiditate.
e.	Epurarea umedă	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală

Tabelul 1.23

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi, plumb și nichel provenite din prelucrarea mecanică (inclusiv tăiere, îndepărtare a țunderului, polizare, degroșare, laminare, finisare, nivelare), îndepărtarea defectelor de suprafață (cu excepția operațiunilor manuale) și sudare.

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-5 ⁽¹⁾
Ni		0,01-0,1 ⁽²⁾
Pb		0,01-0,035 ⁽²⁾

⁽¹⁾ Când tehnica filtrelor textile nu este aplicabilă, limita superioară a intervalului BAT-AEL poate fi mai mare, de maximum 7 mg/Nm³.

⁽²⁾ BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în fluxul de gaze reziduale pe baza inventarului indicat în BAT 2.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 43. Pentru reducerea emisiile în aer de pulberi, nichel și plumb în procesele de degroșare și laminare în cazul unor niveluri scăzute de praf generat – de exemplu, sub 100 g/h [a se vedea BAT 42 litera (b)] –, BAT constau în utilizarea de pulverizatoare de apă.

Descriere

Sistemele de injecție prin pulverizare de apă sunt instalate pe partea de ieșire a fiecărui cadru de degroșare și laminare pentru reducerea cantității de praf generat. Umidificarea particulelor de praf facilitează aglomerarea și sedimentarea pulberilor. Apa este colectată la baza cadrului și tratată (a se vedea BAT 31).

1.3. Concluzii privind BAT pentru laminarea la rece

Concluziile privind BAT din prezenta secțiune se aplică în plus față de concluziile generale privind BAT prezentate în secțiunea 1.1.

1.3.1. Eficiența energetică

BAT 44. Pentru utilizarea eficientă a energiei în procesul de laminare, BAT constau în utilizarea unei combinații a tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Laminarea continuă a oțelului slab aliat și a oțelurilor speciale	Se utilizează laminarea continuă (de exemplu, utilizarea de laminoare în tandem) în locul laminării discontinue convenționale (de exemplu, utilizarea de laminoare reversibile), ceea ce permite o alimentare stabilă și reducerea frecvenței de demarare și oprire.	Se aplică numai în cazul instalațiilor noi și al celor supuse unor modernizări semnificative. Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs.
b.	Reducerea frecării în laminor	A se vedea secțiunea 1.7.1.	Generală

c.	Optimizarea laminării cu ajutorul calculatorului	Reducerea grosimii este controlată cu ajutorul unui calculator pentru reducerea la minimum a numărului de treceri prin laminor.	Generală
----	--	---	----------

Tabelul 1.24

Nivelurile de performanță de mediu asociate cu BAT (BAT-AEPL-uri) pentru consumul specific de energie în procesul de laminare

Produce din oțel la sfârșitul procesului de laminare	Unitate	BAT-AEPL (Medie anuală)
Rulouri laminate la rece	MJ/t	100-300 ⁽¹⁾
Oțel pentru ambalaje	MJ/t	250-400

(¹) În cazul oțelului înalt aliat (cum ar fi oțelul inoxidabil austenitic), limita superioară a intervalului BAT-AEPL poate fi mai mare, de până la 1 600 MJ/t.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 6.

1.3.2. Eficiența materialelor

BAT 45. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșuri din laminare care este trimisă spre eliminare, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
a.	Monitorizarea și ajustarea calității emulsiei de laminare	Generală
b.	Prevenirea contaminării emulsiei de laminare	Generală

c.	Curățarea și reutilizarea emulsiei de laminare	Particulele în suspensie (de exemplu, praful, așchiile de oțel și țunderul) care contaminează emulsia de laminare se îndepărtează într-un circuit de curățare (care constă, de obicei, în sedimentare combinată cu filtrarea și/sau separarea magnetică), pentru păstrarea calității emulsiei, iar emulsia de laminare tratată este reutilizată. Gradul de reutilizare este limitat de conținutul de impurități al emulsiei.	Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs.
d.	Alegerea optimă a uleiului de laminare și a sistemului de emulsie	Se selectează cu atenție un ulei de laminare și sisteme de emulsie care asigură performanța optimă a procesului și a produsului în cauză. Printre caracteristicile relevante care trebuie luate în considerare se numără, de exemplu: — o bună lubrifiere; — potențialul de separare ușoară a contaminanților; — stabilitatea emulsiei și dispersia uleiului în emulsie; — nedegradarea uleiului pe o perioadă lungă de inactivitate.	Generală
e.	Reducerea la minimum a consumului de ulei/emulsie de laminare	Consumul de ulei/emulsie de laminare este redus la minimum prin utilizarea unor tehnici precum: — limitarea concentrației de ulei la minimum necesar pentru lubrifiere; — limitarea transferului de emulsie din laminoarele anterioare (de exemplu, prin separarea beciurilor de emulsie, ecranarea cadrelor laminoarelor); — utilizarea cuțitelor de aer împreună cu aspirația pe margine pentru reducerea emulsiei reziduale și a uleiului pe platbandă.	Generală

1.3.3. Emisii în aer

BAT 46. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi, nichel și plumb rezultate din depănare, predecojirea mecanică a țunderului, nivelare și sudare, BAT constau în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicii (a) și, în acest caz, în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea tehnicii (b).

Tehnică		Descriere	Aplicabilitate
<i>Colectarea emisiilor</i>			
a.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii	Emisiile rezultate din depănare, predecojire mecanică a ținderului, nivelare și sudare sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor sau al unui sistem de extracție montat pe margine.	Este posibil să nu se aplice în cazul operațiilor de sudare, dacă nivelurile de praf generat sunt scăzute, de exemplu sub 50 g/h.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
b.	Filtru textil	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală

Tabelul 1.25

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi, nichel și plumb rezultate din depănare, predecojirea mecanică a ținderului, nivelare și sudare

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-5
Ni		0,01-0,1 ⁽¹⁾
Pb		≤ 0,003 ⁽¹⁾

⁽¹⁾ BAT-AEL se aplică numai atunci când substanța vizată este identificată ca fiind relevantă în fluxul de gaze reziduale pe baza inventarului indicat în BAT 2.

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 47. Pentru prevenirea sau reducerea emisiilor în aer de ceață de ulei rezultată din procesul de călire, BAT constau în utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos.

Tehnică		Descriere	Aplicabilitate
a.	Decălirea uscată	Pentru călire nu se utilizează apă sau lubrifianți.	Nu se aplică în cazul produselor de ambalare din tablă galvanizată sau al altor produse cu cerințe ridicate de alungire.
b.	Lubrifierea în volum scăzut în procesul de decălire umedă	Sunt utilizate sisteme de lubrifiere în volum scăzut pentru asigurarea întocmai a cantității de lubrifianți necesară pentru reducerea frecării dintre cilindrii de lucru și materia primă.	Aplicabilitatea poate fi limitată de specificațiile de produs în cazul oțelului inoxidabil.

BAT 48 Pentru reducerea emisiilor în aer de ceață de ulei rezultată din laminare, decălire umedă și finisare, BAT constau în utilizarea tehnicii (a) în combinație cu tehnica (b) sau în combinație cu tehnicile (b) și (c), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
<i>Colectarea emisiilor</i>		
a.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii	Emisiile rezultate din laminare, decălire umedă și finisare sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor sau al unui sistem de extracție montat pe margine.

Tratarea gazelor reziduale

b.	Separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.
c.	Separator de ceață de ulei	Pentru separarea uleiului din aerul extras sunt utilizate separatoare cu îmbrăcăminte defletoare, plăci defletoare sau tampoane cu plasă.

Tabelul 1.26

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate în aer de COVT rezultați din laminare, decălire umedă și finisare

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
COVT	mg/Nm ³	< 3-8

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.4. Concluzii privind BAT pentru trefilare

Concluziile privind BAT din prezenta secțiune se aplică în plus față de concluziile generale privind BAT prezentate în secțiunea 1.1.

1.4.1. Eficiența energetică

BAT 49. Pentru mărirea eficienței energetice și a eficienței materialelor în băile de plumb, BAT constau în utilizarea fie a unui strat protector plutitor pe suprafața băilor de plumb, fie a capacelor.

Descriere

Straturile protectoare plutitoare și capacele reduc la minimum pierderile de căldură și oxidarea plumbului.

1.4.2. Eficiența materialelor

BAT 50. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșeurii din trefilarea umedă, care este trimisă spre eliminare, BAT constau în curățarea și reutilizarea lubrifianului folosit în trefilare.

Descriere

Se utilizează un circuit de curățare, de exemplu cu filtrare și/sau centrifugare, pentru curățarea lubrifianului de trefilare în vederea reutilizării.

1.4.3. Emisii în aer

BAT 51. Pentru reducerea emisiilor în aer de pulberi și plumb din băile de plumb, BAT constau în utilizarea tuturor tehnicilor indicate mai jos.

	Tehnică	Descriere
<i>Reducerea generării de emisii</i>		
a.	Reducerea la minimum a transferului plumbului	Printre tehnici se numără utilizarea pietrișului de antracit pentru îndepărtarea plumbului și cuplarea băii de plumb cu decaparea în linie.
b.	Strat protector plutitor sau capac de rezervor	A se vedea BAT 49. Straturile protectoare plutitoare și capacele de rezervor reduc, de asemenea, emisiile în aer.
<i>Colectarea emisiilor</i>		
c.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii	Emisiile rezultate din baia de plumb sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor sau al unui sistem de extracție montat pe margine.

Tratarea gazelor reziduale

d.	Filtru textil	A se vedea secțiunea 1.7.2.
----	---------------	-----------------------------

Tabelul 1.27

Nivelurile de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL-uri) pentru emisiile dirijate în aer de pulberi și plumb din băile de plumb

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-5
Pb	mg/Nm ³	≤ 0,5

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 52. Pentru reducerea emisiilor în aer provenite din tragerea uscată, BAT constau în colectarea emisiilor prin utilizarea tehnicii (a) sau (b) și în tratarea gazelor reziduale prin utilizarea tehnicii (c), astfel cum sunt indicate mai jos.

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate
<i>Colectarea emisiilor</i>		
a.	Utilaj de tras încapsulat combinat cu extracția aerului	Tot utilajul de tras este încapsulat, pentru a se evita dispersarea prafului, iar aerul este extras. Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de configurația instalației.
b.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii	Emisiile rezultate din utilajul de tras sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor sau al unui sistem de extracție montat pe margine. Generală

Tratarea gazelor reziduale

c.	Filtru textil	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală
----	---------------	-----------------------------	----------

Tabelul 1.28

Nivelul de emisii asociat cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate de pulberi în aer provenite din procesul de tragere uscată

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
Pulberi	mg/Nm ³	< 2-5

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

BAT 53. Pentru reducerea emisiilor în aer de ceață de ulei rezultată din băile de răcire cu ulei, BAT constau în utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.

Tehnică	Descriere
<i>Colectarea emisiilor</i>	
a.	Extracția aerului cât mai aproape de sursa de emisii
	Emisiile rezultate din băile de răcire cu ulei sunt colectate cu ajutorul, de exemplu, al hotelor laterale sau al unui sistem de extracție montat pe margine.

Tratarea gazelor reziduale

b.	Separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.
----	-----------------------------	-----------------------------

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.4.4. **Reziduurile**

BAT 54. Pentru reducerea cantității de deșeuri care este trimisă spre eliminare, BAT constau în evitarea eliminării reziduurilor care conțin plumb, prin reciclarea acestora, de exemplu în industria metalelor neferoase, pentru producerea de plumb.

BAT 55. Pentru prevenirea sau reducerea riscului de mediu asociat cu depozitarea reziduurilor care conțin plumb din băile de plumb (de exemplu, materialele din care este fabricat stratul protector și oxizii de plumb), BAT constau în depozitarea reziduurilor care conțin plumb separat de alte reziduuri, pe suprafețe impermeabile și în zone închise sau în recipiente închise.

1.5. **Concluzii privind BAT pentru zincarea termică continuă a tablelor și firelor**

Concluziile privind BAT din prezenta secțiune se aplică în plus față de concluziile generale privind BAT prezentate în secțiunea 1.1.

1.5.1. **Eficiența materialelor**

BAT 56. Pentru mărirea eficienței materialelor în imersarea la cald continuă a platbandelor, BAT constau în evitarea acoperirii excesive cu metale prin utilizarea ambelor tehnici indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Cuțite de aer pentru controlul grosimii acoperirii	După ce platbanda este ridicată din baia de zinc topit, surplusul de metal de acoperire de pe suprafața acesteia este suflat înapoi în cuva de galvanizare cu ajutorul unor jeturi de aer dispuse pe toată lățimea platbandei.
b.	Stabilizarea platbandei	Eficiența îndepărtării excesului de acoperire cu ajutorul cuțitelor de aer este îmbunătățită prin limitarea oscilațiilor platbandei, de exemplu prin mărirea tensiunii platbandei, prin utilizarea unor lagăre cu vibrații scăzute, prin utilizarea de stabilizatori electromagnetici.

BAT 57. Pentru mărirea eficienței materialelor în imersarea la cald continuă a firelor, BAT constau în evitarea acoperirii excesive cu metale prin utilizarea uneia dintre tehnicile indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Ștergerea cu aer sau azot	După ce firele sunt ridicate din baia de zinc topit, surplusul de metal de acoperire de pe suprafața acestora este suflat înapoi în cuva de galvanizare cu ajutorul unor jeturi circulare de aer sau gaz care acționează în jurul firelor.
b.	Ștergerea mecanică	După ce firele sunt ridicate din baia de zinc topit, surplusul de metal de acoperire de pe suprafața acestora este împins înapoi în cuva de galvanizare cu ajutorul unor echipamente/materiale de ștergere (de exemplu, tampoane, duze, inele, granulat de mangal) prin care sunt trecute firele.

1.6. **Concluzii privind BAT pentru zincarea termică discontinuă**

Concluziile privind BAT din prezenta secțiune se aplică în plus față de concluziile generale privind BAT prezentate în secțiunea 1.1.

1.6.1. Reziduurile

BAT 58. Pentru prevenirea generării de acid uzat cu o concentrație ridicată de zinc și fier sau, în cazul în care acest lucru nu este posibil, pentru reducerea cantității de astfel de acid uzat care este trimisă spre eliminare, BAT constau în efectuarea separată a proceselor de decapare și stripare.

Descriere

Decaparea și striparea sunt efectuate în rezervoare separate pentru prevenirea generării de acid uzat cu o concentrație ridicată de zinc și fier sau pentru reducerea cantității de astfel de acid uzat care este trimisă spre eliminare.

Aplicabilitate

Aplicabilitatea la instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu în eventualitatea în care sunt necesare rezervoare suplimentare pentru îndepărtarea acoperirii.

BAT 59. Pentru reducerea cantității de soluții uzate de îndepărtare a acoperirii cu concentrații ridicate de zinc, care este trimisă spre eliminare, BAT constau în recuperarea soluțiilor uzate de îndepărtare a acoperirii și/sau a $ZnCl_2$ și NH_4Cl din acestea.

Descriere

Tehnicele de recuperare a soluțiilor uzate de stripare cu concentrații ridicate de zinc pe amplasament sau în afara amplasamentului includ:

- îndepărtarea zincului prin schimb de ioni. Acidul tratat poate fi utilizat în procesul de decapare, în timp ce soluția cu $ZnCl_2$ - și NH_4Cl - rezultată din striparea polimerului schimbător de ioni poate fi utilizată pentru fluxare;
- îndepărtarea zincului prin extracție cu solvenți. Acidul tratat poate fi utilizat în decapare, în timp ce concentratul care conține zinc rezultat din stripare și evaporare poate fi utilizat în alte scopuri.

1.6.2. Eficiența materialelor

BAT 60. Pentru mărirea eficienței materialelor în procesul de imersare la cald, BAT constau în aplicarea ambelor tehnici indicate mai jos.

Tehnică		Descriere
a.	Optimizarea duratei de imersare	Durata de imersare este limitată la durata necesară pentru îndeplinirea specificațiilor privind grosimea acoperirii.
b.	Scoaterea lentă a reperelor din baie	Prin scoaterea lentă a reperelor galvanizate din cuva de galvanizare se îmbunătățește scurgerea și se reduc stropii de zinc.

BAT 61. Pentru mărirea eficienței materialelor și pentru reducerea cantității de deșuri din suflarea surplusului de zinc din tuburile galvanizate, care este trimisă spre eliminare, BAT constau în recuperarea particulelor care conțin zinc și în reutilizarea acestora în cuva de galvanizare sau în trimiterea lor pentru recuperarea zincului.

1.6.3. Emisii în aer

BAT 62. Pentru reducerea emisiilor în aer de HCl rezultat din decapare și din îndepărtarea acoperirii în cadrul zincării termice discontinue, BAT constau în controlul parametrilor de funcționare (și anume a temperaturii și a concentrației de acid din baie) și în utilizarea tehnicilor indicate mai jos, în următoarea ordine de prioritate:

- tehnica (a) în combinație cu tehnica (c);
- tehnica (b) în combinație cu tehnica (c);
- tehnica (d) în combinație cu tehnica (b);
- tehnica (d).

Tehnica (d) este BAT numai pentru instalațiile existente și cu condiția să asigure un nivel de protecție a mediului cel puțin echivalent cu cel asigurat prin utilizarea tehnicii (c) în combinație cu tehnica (a) sau (b).

Tehnică	Descriere	Aplicabilitate	
<i>Colectarea emisiilor</i>			
a.	Secție încapsulată de tratare preliminară cu extracție	Întreaga secție de tratare preliminară (de exemplu, degresare, decapare, fluxare) este încapsulată, iar fumul este extras din capsulă.	Se aplică numai la instalațiile noi și la cele supuse unor modernizări semnificative.
b.	Extracția cu ajutorul unei hote laterale sau al unui sistem de extracție montat pe margine	Fumul acid din rezervoarele de decapare este extras cu ajutorul hotelor laterale sau al sistemelor de extracție montate pe marginea rezervoarelor de decapare. Extracția poate viza și emisiile provenite din rezervoarele de degresare.	Aplicabilitatea în instalațiile existente poate fi limitată de lipsa de spațiu.
<i>Tratarea gazelor reziduale</i>			
c.	Epurarea umedă urmată de un separator de picături/ceață	A se vedea secțiunea 1.7.2.	Generală
<i>Reducerea generării de emisii</i>			
d.	Intervalul de operare strict pentru băile de decapare cu acid clorhidric	Băile de acid clorhidric sunt utilizate strict în intervalul de temperatură și concentrație de HCl determinat de următoarele condiții: (a) $4\text{ }^{\circ}\text{C} < T < (80 - 4w)\text{ }^{\circ}\text{C}$; (b) $2\% \text{ din greutate} < w < (20 - T/4)\% \text{ din greutate}$, unde T este temperatura acidului de decapare exprimată în $^{\circ}\text{C}$ și w , concentrația de HCl exprimată în % din greutate. Temperatura băii se măsoară cel puțin o dată la o zi. Concentrația de HCl din baie se măsoară de fiecare dată când se adaugă acid proaspăt și, în orice caz, cel puțin o dată la o săptămână. Pentru limitarea evaporării se reduc la minimum mișcările de aer pe suprafețele băii (cauzate, de exemplu, de ventilație).	Generală

Tabelul 1.29

Nivelul de emisii asociate cu BAT (BAT-AEL) pentru emisiile dirijate în aer de HCl rezultat din decaparea și îndepărtarea acoperirii cu acid clorhidric în procesul de zincare termică discontinuă

Parametru	Unitate	BAT-AEL (Medie zilnică sau medie pe perioada de prelevare)
HCl	mg/Nm ³	< 2-6

Monitorizarea aferentă este prevăzută în BAT 7.

1.6.4. Apele uzate deversate

BAT 63. Deversarea apelor uzate din procesul de zincare termică discontinuă nu constituie BAT.

Descriere

Sunt generate numai reziduuri lichide (de exemplu, acid de decapare uzat, soluții de degresare uzate și soluții de fluxare uzate). Aceste reziduuri sunt colectate. Ele sunt epurate în mod corespunzător în vederea reciclării sau a recuperării și/sau sunt trimise spre eliminare (a se vedea BAT 18 și BAT 59).

1.7. **Descrierea tehnicilor**1.7.1. **Tehnici de mărire a eficienței energetice**

Tehnică	Descriere
Casetele pentru bobine	Se instalează casete izolate între laminorul de degroșare și laminorul de finisare pentru reducerea la minimum a pierderilor de temperatură din materia primă în cursul proceselor de bobinare/debobinare și pentru reducerea forțelor de înfășurare în laminoarele de platbande la cald.
Optimizarea arderii	Se iau măsuri pentru mărirea la maximum a randamentului de conversie a energiei în cuptor și reducerea concomitentă a emisiilor (în special de CO). Aceste rezultate se obțin printr-o combinație de tehnici, inclusiv o bună proiectare a cuptorului, optimizarea temperaturii (de exemplu, amestecarea eficientă a combustibilului și a aerului de ardere) și a timpului de staționare în zona de ardere și utilizarea unui sistem de automatizare și control al cuptorului.
Arderea fără flacără	Arderea fără flacără se realizează prin injectarea separată la mare viteză a combustibilului și a aerului de combustie în camera de ardere a cuptorului pentru împiedicarea formării de flacără și reducerea formării de NO _x și pentru asigurarea concomitentă a unei distribuții mai uniforme a căldurii în întreaga cameră. Arderea fără flacără poate fi utilizată în combinație cu oxicom bustia.
Automatizarea și controlul cuptorului	Procesul de încălzire este optimizat prin utilizarea unui sistem informatic care controlează în timp real parametri-cheie, precum temperatura cuptorului și a materiei prime, raportul aer/combustibil și presiunea din cuptor.
Turnarea aproape finală a bramelor subțiri și a grinzilor profilate, urmată de laminare	Bramele subțiri și grinzile profilate sunt produse prin realizarea turnării și a laminării într-o singură etapă a procesului. Se reduc necesitatea de reîncălzire a materiei prime înainte de laminare și numărul de treceri prin laminor.
Optimizarea modului de proiectare și utilizare a RNCS/RCS	Se optimizează raportul reactiv/NO _x pe secțiunea transversală a cuptorului sau a conductei, dimensiunea picăturilor de reactiv și fereastra de temperatură în care este injectat reactivul.
Oxicombustia	Aerul de combustie este înlocuit integral sau parțial cu oxigen pur. Oxicombustia poate fi utilizată în combinație cu arderea fără flacără.
Preîncălzirea aerului de combustie	O parte din căldura recuperată din gazele de ardere pentru este reutilizată pentru preîncălzirea aerului utilizat la ardere.
Sistemul de gestionare a gazelor de proces	Sistemul face posibilă direcționarea gazelor rezultate din procesele siderurgice către cuptoarele de încălzire a materiei prime, în funcție de disponibilitatea acestora.
Arzătorul cu recuperator	Arzătoarele cu recuperatoare utilizează diferite tipuri de recuperatoare (de exemplu, schimbătoare de căldură cu modele de radiație, convecție, tuburi compacte sau radiante) pentru recuperarea directă a căldurii din gazele de ardere, care este apoi utilizată pentru preîncălzirea aerului de combustie.
Reducerea frecării în laminor	Uleiurile de laminare sunt selectate cu atenție. Se utilizează sisteme de ulei pur și/sau emulsie pentru reducerea frecării dintre cilindrii de lucru și materia primă și pentru asigurarea unui consum minim de ulei. În LC, această tehnică se aplică, de obicei, în primele cadre ale laminorului de finisare.
Arzătorul cu regenerat	Arzătoarele cu regeneratoare constau în două arzătoare care funcționează alternativ și care conțin paturi din materiale refractare sau ceramice. În timpul funcționării unuia dintre arzătoare, căldura din gazele de ardere este absorbită de materialele refractare sau ceramice ale celuilalt arzător, fiind apoi utilizată pentru preîncălzirea aerului de ardere.

Cazanul de recuperare a căldurii	Căldura din gazele de ardere fierbinți este utilizată pentru generarea de abur cu ajutorul unui cazan de recuperare a căldurii. Aburul generat este utilizat în alte procese ale instalației, pentru alimentarea unei rețele de abur sau pentru producerea de energie electrică într-o centrală electrică.
----------------------------------	--

1.7.2. Tehnici de reducere a emisiilor în aer

Tehnică	Descriere
Optimizarea arderii	A se vedea secțiunea 1.7.1.
Separatorul de picături/ceață	Separatoarele de picături sunt dispozitive de filtrare care elimină picăturile lichide antrenate dintr-un flux de gaze. Acestea constau dintr-o structură țesută de fire din metal sau plastic, cu o suprafață specifică de mari dimensiuni. Prin impulsul dat de mișcare, picăturile mici prezente în fluxul de gaz se lovesc de fire și formează picături mai mari.
Precipitatorul electrostatic	Precipitatoarele electrostatice funcționează prin încărcarea electrică a particulelor și separarea lor sub influența unui câmp electric. Precipitatoarele electrostatice sunt capabile să funcționeze într-o gamă largă de condiții. Eficiența reducerii poate depinde de numărul de câmpuri, de timpul de staționare (dimensiunea) și de dispozitivele de eliminare a particulelor din amonte. Precipitatoarele electrostatice includ, în general, între două și cinci câmpuri. Aceste precipitatoare pot fi de tip uscat sau de tip umed, în funcție de tehnica utilizată pentru colectarea pulberilor de pe electrozi. Precipitatoare electrostatice umede se folosesc în general în etapa de polizare, pentru îndepărtarea pulberilor și a picăturilor reziduale după epurarea umedă.
Filtru textil	Filtrele cu saci, denumite și filtre textile, sunt realizate din pâslă sau dintr-un material poros țesut prin care sunt trecute gazele în vederea îndepărtării particulelor. Utilizarea unui filtru textil impune alegerea unui material textil adecvat pentru caracteristicile gazelor reziduale și pentru temperatura maximă de funcționare.
Arderea fără flacără	A se vedea secțiunea 1.7.1.
Automatizarea și controlul cuptorului	A se vedea secțiunea 1.7.1.
Arzătorul cu emisii reduse de NO _x	Tehnica (inclusiv arzătoarele cu emisii ultrareduse de NO _x) se bazează pe principiile de reducere a temperaturilor de vârf ale flăcării. Amestecul aer/combustibil reduce disponibilitatea oxigenului și temperatura de vârf a flăcării, încetinind astfel conversia azotului din combustibil în NO _x și formarea de NO _x termic, menținându-se în același timp un randament ridicat de ardere.
Optimizarea modului de proiectare și utilizare a RNCS/RCS	A se vedea secțiunea 1.7.1.
Oxicombustia	A se vedea secțiunea 1.7.1.
Reducerea catalitică selectivă (RCS)	Tehnica RCS se bazează pe reducerea NO _x la azot pe un pat catalitic prin reacție cu ureea sau amoniacul la o temperatură optimă de funcționare de circa 300-450 °C. Se pot aplica mai multe straturi de catalizator. Se obține o reducere mai mare a NO _x dacă se utilizează mai multe straturi de catalizator.
Reducerea necatalitică selectivă (RNCS)	RNCS se bazează pe reducerea NO _x la azot prin reacție cu amoniacul sau ureea la o temperatură ridicată. Fereastra de temperatură de funcționare se menține între 800 °C și 1 000 °C pentru o reacție optimă.

Epurarea umedă	Îndepărtarea poluanților gazoși sau a particulelor poluante dintr-un flux de gaze prin transfer de masă într-un solvent lichid, deseori apă sau o soluție apoasă. Poate avea loc și o reacție chimică (de exemplu, într-un scrubler acid sau alcalin). În unele cazuri, compușii pot fi recuperați din solvent.
----------------	---

1.7.3. Tehnici de reducere a emisiilor în apă

Tehnică	Descriere
Adsorbția	Eliminarea substanțelor solubile (soluți) din apele uzate prin transferarea acestora pe suprafața unor particule solide, foarte poroase (de obicei cărbune activ).
Epurarea aerobă	Oxidarea biologică a poluanților organici dizolvați cu oxigen rezultat din metabolismul microorganismelor. În prezența oxigenului dizolvat, care este injectat ca aer sau oxigen pur, componentele organice se mineralizează, transformându-se în bioxid de carbon și apă sau în alți metaboliți și biomasă.
Precipitarea chimică	Conversia unei substanțe poluante dizolvate într-un compus insolubil prin adăugarea de precipitanți chimici. Precipitatele solide formate sunt apoi separate prin sedimentare, prin flotație cu aer sau prin filtrare. Dacă este necesar, această etapă poate fi urmată de microfiltrare sau ultrafiltrare. Pentru precipitarea fosforului se folosesc ioni de metale multivalente (de exemplu, calciu, aluminiu, fier).
Reducerea chimică	Poluanții sunt transformați în compuși similari, dar mai puțin nocivi sau mai puțin periculoși, cu ajutorul unor agenți chimici reducători.
Coagularea și flocularea	Coagularea și flocularea sunt utilizate pentru separarea materiilor solide în suspensie de apele uzate și se realizează adesea în etape succesive. Coagularea se realizează prin adăugarea de coagulanți cu sarcini opuse celor ale materiilor solide în suspensie. Flocularea se realizează prin adăugarea de polimeri, astfel încât, prin coliziune, microflocoanele se grupează și formează flocoane de dimensiuni mai mari.
Egalizarea	Echilibrarea fluxurilor și a încărcărilor cu poluanți la intrarea în epurarea finală a apelor uzate prin utilizarea de rezervoare centrale. Egalizarea poate fi descentralizată sau efectuată cu ajutorul altor tehnici de gestionare.
Filtrarea	Separarea particulelor solide prezente în apele uzate prin trecerea acestora printr-un mediu poros; de exemplu, filtrare prin straturi de nisip, microfiltrare sau ultrafiltrare.
Flotația	Separarea particulelor solide sau lichide prezente în apele uzate prin atașarea lor la bule fine de gaz, în general aer. Particulele plutitoare se acumulează la suprafața apei și sunt colectate cu separatoare.
Nanofiltrarea	Un proces de filtrare în care se utilizează membrane cu dimensiuni ale porilor de aproximativ 1 nm.
Neutralizarea	Aducerea pH-ului apelor uzate la un nivel neutru (de aproximativ 7) prin adăugarea de substanțe chimice. Hidroxidul de sodiu (NaOH) sau hidroxidul de calciu [Ca(OH) ₂] este utilizat, în general, pentru mărirea pH-ului, în timp ce acidul sulfuric (H ₂ SO ₄), acidul clorhidric (HCl) sau dioxidul de carbon (CO ₂) este utilizat, în general, pentru reducerea pH-ului. În timpul neutralizării se poate produce precipitarea anumitor substanțe.

Separarea fizică	Materiile solide grosiere, materiile solide în suspensie și/sau particulele de metale sunt separate din apele uzate cu ajutorul, de exemplu, al grătarelor, al sitelor, al deznisipatoarelor, al separatoarelor de grăsimi, al hidrocicloanelor, al separatoarelor de apă și ulei sau al decantoarelor primare
Osmoza inversă	Un proces pe bază de membrane, prin care se aplică o diferență de presiune între compartimente separate de membrane, ceea ce determină curgerea apei dinspre soluția mai concentrată spre o soluție cu o concentrație mai mică.
Sedimentarea	Separarea particulelor în suspensie și a materiilor în suspensie prin sedimentare gravitațională.

ISSN 1977-0782 (ediție electronică)
ISSN 1830-3625 (ediție tipărită)



Oficiul pentru Publicații
al Uniunii Europene
L-2985 Luxemburg
LUXEMBURG

RO