



Bild: stock.adobe.com 126969362 ©artjazz

## Revision der SF BREF – EUROFORGE Task Force vertritt die Interessen der europäischen Schmiedeindustrie

Das EU-Referenzpapier für die besten verfügbaren Techniken in der Schmiede- und Gießereiindustrie, erstmals 2005 erstellt, wird jetzt überarbeitet. Auf Initiative des Industrieverbands Massivumformung e. V. hat der europäische Schmiedeverband EUROFORGE eine Task Force gebildet, um in den entsprechenden Entscheidungsrunden in Brüssel und Sevilla technischen und fachlichen Sachverstand einzubringen und die Interessen der Branche zu vertreten.

## AUTOR

**Dipl.-Wirt.-Ing. Tobias Hain**

ist Managing Director der EUROFORGE AISBL mit Sitz in Brüssel (Belgien) und Geschäftsführer des Industrieverbands Massivumformung e. V. in Hagen

Der Prozess der SF BREF-Revision erstreckt sich über vier Phasen: In einer ersten Konsultationsphase, die zwischen Februar und August 2019 stattfand, wurden nationale Behörden der EU-Mitgliedsländer sowie Industrie- und Umweltverbände zu wichtigen Parametern der SF BREF-Revision befragt. Die Ergebnisse wurden in einem Kick-off-Meeting im September 2019 zusammengetragen, in dem die SF BREF Technical Working Group (TWG) auch den inhaltlichen und zeitlichen Rahmen für die folgenden Phasen abgesteckt hat.

#### RAHMENPARAMETERFESTLEGUNG IN DER ERSTEN PHASE – SCHMIEDEN ERSTMALS BERÜCKSICHTIGT

Für die Schmiedeindustrie ging es im Wesentlichen um zwei Fragen: Sollten Schmieden im Zuge der Revision erstmalig in der BREF berücksichtigt werden? Falls ja, welche Emissionsarten sollten als kritisch behandelt und entsprechend als Grundlage für die Auswahl von besten verfügbaren Techniken (BVT) sowie gegebenenfalls für die Definition von Grenzwerten herangezogen werden? Hierzu hatte EUROFORGE in einem gemeinsamen Briefing die eigenen Positionen mit denen der ebenfalls am SF BREF-Prozess beteiligten Verbände EUROFER, CAEF, Business Europe und EU-ROMETEAUX abgeglichen, um sich gegenseitig unterstützen und eine gemeinsame Linie der Industrievertreter fahren zu können.

Der europäische BREF-Prozess stützt sich auf die in der „Industrie Emissions Directive“ (IED) festgelegten Anlagentypen (siehe Informationstext). Deswegen wurden im Vorfeld des Kick-off-Meetings europaweit nur fünf bis sechs relevante IED-Anlagen identifiziert. Aufgrund der geringen Anzahl an betroffenen Anlagen votierte das Industrienetzwerk dafür, auch im Rahmen der Revision wieder generell auf die Berücksichtigung von Schmieden zu verzichten, wie dies bei der Erstauflage 2005 der Fall war. Jedoch ließ sich diese Forderung aufgrund des prinzipiellen politischen Willensakts des zuständigen europäischen Büros und der Mehrzahl der nationalen Umweltbehörden im Verlauf des Kick-off Meetings nicht durchsetzen. Statt dessen fiel der Beschluss, die SF BREF im Rahmen der Revision um entsprechende Kapitel zur Schmiedeindustrie zu erweitern.



**BREF** ist die englische Abkürzung für **Best Available Techniques Reference** oder **Best Available Techniques Reference Document**, kurz: BAT Reference oder BAT Reference Document. Im deutschen Sprachraum wird der Begriff „BREF“ stellvertretend für ein BVT-Merkblatt verwendet.

Ein BVT-Merkblatt ist ein Dokument der Europäischen Kommission, das die **besten verfügbaren Techniken (BVT)** zur Vermeidung und Verminderung von Umweltauswirkungen eines Wirtschaftszweigs beschreibt und bei Anlagengenehmigungen von Behörden in der Europäischen Union berücksichtigt werden muss. Es enthält BVT-Schlussfolgerungen, die auch als separates Dokument in allen EU-Sprachen veröffentlicht werden. In BVT-Schlussfolgerungen werden Emissionswerte genannt, die mit den besten verfügbaren Techniken erreicht werden. Diese Emissionswerte müssen spätestens vier Jahre nach Veröffentlichung der BVT-Schlussfolgerungen im EU-Amtsblatt in den betroffenen Anlagen eingehalten werden.

(Quelle wikipedia, abgerufen am 7. Februar 2020)

**SF** steht für **Smitheries and Foundries** und bezeichnet die von der spezifischen BREF betroffenen Industrien der Schmieden und Gießereien.

Betroffen sind nur Anlagen laut Annex I der Industry Emissions Directive IED (für Schmieden: „Hämmer mit Schlagenergie > 50 kJ und (gleichzeitig) einer Wärmebringung von über 20 MW“). Die erste Auflage der SF BREF wurde 2005 erstellt. Zu diesem Zeitpunkt wurden nur Gießereien behandelt, da zu wenige Schmieden gemeldet wurden.



## KEINE AUSWEITUNG DES GELTUNGSBEREICHS – HOHE INVESTITIONSBEDARFE DER BRANCHE VERMIEDEN

Durchgesetzt werden konnte in der weiteren Diskussion allerdings die Hauptforderung von EUROFORGE, den Geltungsbereich nicht über die IED-Grenzen hinaus zu erweitern. Einzelne Mitgliedsländer und Umweltorganisationen hatten im Vorfeld gefordert, in der SF BREF über die IED-Anlagen hinaus auch einzelne Hämmer mit einer Schlagenergie von bereits über 20 kJ, einzelne Wärmeanlagen mit einer Leistung von über 5 MW und zusätzlich Schmiedepressen mit einer Größe von 10 bis 15 MN zu berücksichtigen. Eine solche Ausweitung hätte erhebliche Folgen für die Branche gehabt, vor allem wäre ein hoher Investitionsbedarf zu befürchten gewesen.

Mit Verweis auf die relevanten EU-Richtlinien und auf Basis eines eigens angefertigten Rechtsgutachtens konnte dieser Ansatz erfolgreich abgewehrt werden. Hierbei handelte es sich um eine grundsätzliche Entscheidung, die auch in weiteren EU BREF-Prozessen als Referenz angeführt werden kann.

## ÜBERSCHAUBARE DATENERFASSUNG ZU BVT UND EMISSIONSKENNZAHLEN

Im weiteren Verlauf ging es um die Frage, für welche Emissionsarten im Rahmen der SF BREF-Revision BVTs ermittelt und für welche dieser Techniken einzuhaltende Maximalgrenzwerte (AEL) definiert werden sollten. Hier war das Ziel, nur die wirklich relevanten Emissionen festzuschreiben. Beschlossen wurde die Erfassung von BVT und Kennzahlen zum Ausstoß von NOx und CO aus den Wärmeanlagen sowie von Lärm und Vibration aus den Hammeranlagen. Zudem soll im Zuge der Fragebogenerfassung bei Referenzanlagen der spezifische Energieverbrauch der Gesamtanlagen abgefragt werden. Nur wenn für den NOx-Ausstoß und den spezifischen Energieverbrauch aussagekräftige und vergleichbare Daten ermittelt werden können, sollen auf der Grundlage auch Grenzwerte abgeleitet werden. Damit hält sich der Aufwand in Grenzen, der durch die Datenerfassung und die im Verlauf der SF BREF-Revision zu erwartenden Auflagen entsteht.

## FRAGEBOGENERSTELLUNG IN DER ZWEITEN PHASE – SCHLANK UND VERTRAULICH

Die zweite Phase des SF BREF-Prozesses beinhaltet die detaillierte Abstimmung der Fragebögen, die zur Erfassung der notwendigen Informationen für die spätere Ableitung der BVT und gegebenenfalls der Grenzwerte dienen sollen. Hierbei lag der Fokus von EUROFORGE darauf, die Erfassung schlank zu halten und die Abfrage von „nice-to-have“-Informationen zu verhindern. Weiterhin war die wettbewerbsrechtliche Vertraulichkeit einiger Daten, wie zum Beispiel Produktionskapazitäten, spezifischer Energieverbrauch, Investitionskosten oder Details zu Anlagenstrukturen, zu gewährleisten, die in der wettbewerbsintensiven Branche der Massivumformung besonders sensibel zu behandeln sind. Die eigens gegründete EUROFORGE Task Force aus fünf deutschen, einem spanischen und einem britischen Unternehmen analysierte und kommentierte die Fragebogenentwürfe im Rahmen von zwei schriftlichen Abstimmungsschleifen ausführlich.

Im Workshop der TWG im Februar 2020 wurde der Fragebogen schließlich unter Beteiligung der EUROFORGE-Vertreter finalisiert. Die inhaltlichen und strukturellen Anmerkungen der Task Force und der Wunsch nach strikter Vertraulichkeit der oben genannten Daten wurden zum großen Teil berücksichtigt. Den befragten Unternehmen steht es frei, einzelne Fragen nicht zu beantworten, auch wenn das Sevilla-Büro diese Inhalte als nicht vertraulich eingestuft hat.

Während der zweiten Phase waren die Mitglieder der TWG aufgerufen, geeignete Referenzanlagen für die Erfassung der relevanten Daten zu benennen. Wegen der geringen Anzahl an eigentlichen IED-Anlagen verfolgte EUROFORGE hier den Ansatz, auch Betriebe um ihre Mitarbeit zu bitten, die nur eines der beiden Kriterien der IED erfüllen (siehe Informationstext). Alle Mitglieder der EUROFORGE Task Force erklärten sich erfreulicherweise bereit, an der späteren Datenerfassung teilzunehmen.