

TEXTE

70/2014

Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB

TEXTE 70/2014

Umweltforschungsplan des
Bundesministeriums für Umwelt,
Naturschutz, Bau und Reaktorsicherheit

Forschungskennzahl 3712 43 314 2
UBA-FB 001990

Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB

von

Christian Tebert, Susanne Volz

ÖKOPOL GmbH – Institut für Ökologie und Politik,
Hamburg

Im Auftrag des Umweltbundesamtes

Impressum

Herausgeber:

Umweltbundesamt
Wörlitzer Platz 1
06844 Dessau-Roßlau
Tel: +49 340-2103-0
Fax: +49 340-2103-2285
info@umweltbundesamt.de
Internet: www.umweltbundesamt.de

 /umweltbundesamt.de

 /umweltbundesamt

Durchführung der Studie:

ÖKOPOL GmbH – Institut für Ökologie und Politik
Nernstweg 32-34, 22765 Hamburg

Abschlussdatum:

2013

Redaktion:

Fachgebiet III 2.1 Übergreifende Angelegenheiten,
Chemische Industrie, Feuerungsanlagen
Doreen Heidler

Publikationen als pdf:

<http://www.umweltbundesamt.de/publikationen/ermittlung-des-standes-der-technik-in-deutschland>

ISSN 1862-4804

Dessau-Roßlau, August 2014

Das diesem Bericht zu Grunde liegende Vorhaben wurde mit Mitteln des Bundesministeriums für Umwelt, Naturschutz, Bau und Reaktorsicherheit unter der Forschungskennzahl 3712 43 314 2 gefördert. Die Verantwortung für den Inhalt dieser Veröffentlichung liegt bei den Autorinnen und Autoren.

Berichtskennblatt

Berichtsnummer	UBA-FB
Titel des Berichts	Innovative Techniken: Festlegung von besten verfügbaren Techniken (BVT) in Europa - Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB
Autoren	Tebert, Christian Volz, Susanne
Durchführende Institution	ÖKOPOL GmbH - Institut für Ökologie und Politik Nernstweg 32-34, 22765 Hamburg
Fördernde Institution	Umweltbundesamt Postfach 14 06 06813 Dessau-Roßlau
Abschlussjahr	2013
Forschungskennzahl (FKZ)	3712 43 314 2
Seitenzahl des Berichts	47
Zusätzliche Angaben	
Schlagwörter	BVT, BVT-Merkblätter, beste verfügbare Techniken, Sevilla-Prozess, IED, Industrieemissionen, Holzplatten, Holzindustrie, Spanplatte, OSB, MDF, Faserplatte, Dämmplatte, Luftreinhaltung, Immissionsschutz, Staub, PM10, Stickstoffoxide, VOC, Formaldehyd, Kohlenmonoxid

Report Cover Sheet

Report No.	UBA-FB
Report Title	Innovative techniques: Definition of best available techniques (BAT) in Europe - study on best available techniques in the wood-based panels production in Germany: particle board, fibre board, oriented strand board (OSB)
Authors	Tebert, Christian Volz, Susanne
Performing Organisation	ÖKOPOL GmbH - Institut für Ökologie und Politik Nernstweg 32-34, 22765 Hamburg
Funding Agency	Umweltbundesamt Postfach 14 06 06813 Dessau-Roßlau
Report Date (Year)	2013
Project No. (FKZ)	3712 43 314 2
No. of Pages	47
Supplementary Notes	
Keywords	BAT, BREF, best available techniques, Sevilla Process, IED, industrial emissions, Wood-based panels, wood industry, particle board, OSB, MDF, fibreboard, softboard, air protection, dust, PM10, nitrogen oxides, VOC, formaldehyde, carbon monoxide

Kurzbeschreibung

Ziel des von ÖKOPOL durchgeführten Projektes war die Unterstützung des Umweltbundesamtes bei der Evaluierung von Informationen zum Stand der Technik bei der Holzplattenherstellung. Das Projekt fand in der Zeit des Informationsaustausches zum ersten BVT-Merkblatt der Holzplattenherstellung statt, den die Europäische Kommission von 2011 bis 2014 organisierte.

Im Rahmen des Projektes hat ÖKOPOL in Absprache mit dem Umweltbundesamt Hintergrundinformationen recherchiert, Vorschläge des Büros der Europäischen Kommission zu den besten verfügbaren Techniken bewertet und zu den mit BVT erreichbaren Emissionswerten beraten.

In der Projektlaufzeit führte das Umweltbundesamt drei Treffen der sogenannten "Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe" durch. Diese setzte sich zusammen aus Vertretern der Holzplatten-Industrieverbände, einzelner Firmen, Genehmigungs- und Überwachungsbehörden der Holzplattenindustrie sowie Zulieferern von Maschinen und Abgasreinigungstechnik.

ÖKOPOL organisierte die Treffen, bereitete Informationen für die Diskussion auf, moderierte die Veranstaltungen und wertete im Anschluss die Beiträge und Diskussionen aus.

Die Projektergebnisse dienten dem Umweltbundesamt und dem Länderfachvertreter als Grundlage für die deutsche Stellungnahme zum Entwurf des BVT-Merkblattes und trugen so zur Weiterentwicklung des produktionsintegrierten Umweltschutzes auf europäischer Ebene bei.

Abstract

Within this project, ÖKOPOL provided support to the Federal Environment Agency of Germany (Umweltbundesamt) evaluating information on potential best available techniques (BAT) for wood-based panel production. The project was carried out during an information exchange organised by the European Commission from 2011 to 2014 aiming at the preparation of the first BAT Reference Document for the production of wood-based panels.

In the context of the project, coordinated with the Federal Environment Agency, ÖKOPOL did research on information, evaluated proposals drafted by the European Commission's Bureau dealing with best available techniques and BAT associated emission levels.

In the life span of the project, the Federal Environment Agency realised three meetings with the "extended national working group" for information exchange on best available techniques. The working group consisted of representatives of the national associations for wood-based panel production, of individual producers, authorities responsible for sector permits and inspections as well as providers of machinery and waste gas abatement techniques.

ÖKOPOL organized the meetings, prepared information for discussion, facilitated the events and subsequently evaluated contributions and discussions of participants.

The result of the project served as a basis for the national comments of Germany elaborated by the Federal Environment Agency and the designated representative of the federal states of Germany, responding to the draft version of the BAT Reference Document for wood-based panel production. Thereby the project contributed to the further development of integrated pollution prevention and control in Europe.

Inhaltsverzeichnis

Abkürzungen	7
Abbildungsverzeichnis.....	8
Tabellenverzeichnis.....	8
Kurzfassung.....	9
Summary	11
1 Zielstellung und Ergebnis	13
2 Projektverlauf	14
3 Erstes Projekttreffen.....	15
4 Zweites Projekttreffen	16
5 Drittes Projekttreffen	17
6 Besonderheiten des Projekts.....	18
7 Quellenverzeichnis.....	19
Anhang: Protokolle der Treffen.....	21
Protokoll des 1. Treffens am 20. Februar 2013	21
Protokoll des 2. Treffens am 14. August 2013.....	31
Protokoll des 3. Treffens am 17. September 2013	45

Abkürzungen

Abk.	Ausgeschriebene Bezeichnung der Abkürzung
BAT	Best available techniques (beste verfügbare Techniken)
BATAEL	BAT associated emission level (mit BVT assoziierte Emissionswerte)
BVT	Beste verfügbare Techniken
CO	Kohlenmonoxid
EPD	Environmental Product Declaration (Produkt-Umweltdeklaration)
EPF	European Panel Federation (Europäischer Holzplattenverband)
HCL	Chlorwasserstoff / Salzsäure
HF	Fluorwasserstoff / Flußsäure
IVU	Integrierte Vermeidung und Verminderung der Umweltverschmutzung
LCP	Large combustion plants (Großfeuerungsanlagen)
LDF	Light density fibre board (Faserplatte mit geringer Dichte)
LfU	Landesamt für Umwelt
MDF	Mitteldichte Holzfaserverplatte
LANUV	Landesamt für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz
NO _x	Stickstoffoxide
NRW	Nordrhein-Westfalen
OSB	Oriented strand board / oriented structural board (Holzplatte mit ausgerichteten Spänen)
PB	Particle board (Spanplatte)
RTO	Regenerative thermal oxidation (Regenerative Nachverbrennung)
TOC	Total organic carbon (Gesamt-Kohlenstoff / Gesamt-C)
TWG	Technical Working Group (Technische Arbeitsgruppe)
UBA	Umweltbundesamt von Deutschland
US	United States of America (Vereinigte Staaten von Amerika)
VDI	Verein deutscher Ingenieure e.V.
VOC	Volatile organic compounds (flüchtige organische Verbindungen)
WBP	Wood-based panel industry best available techniques reference (BVT-Merkblatt Holzplattenindustrie)

Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: Zeitplan des Umweltbundesamt-Projektes "BVT in der Holzplattenherstellung".....	22
Abbildung 2: Zeitplan des Umweltbundesamt-Projektes "BVT in der Holzplattenherstellung".....	24
Abbildung 3: Energiesystem mit Kraft-Wärmekopplung und Wärmetauschern (Beispiel MDF-Produktion).....	25

Tabellenverzeichnis

Tabelle 1: Teilnehmerliste des 1. Projekttreffens, 20.02.13, Umweltbundesamt Berlin (aus Datenschutzgründen sind in dieser Version Namen und Emails gelöscht).	29
Tabelle 2: Teilnehmerliste des 2. Projekttreffens, 14.08.13, Umweltbundesamt Berlin (aus Datenschutzgründen sind die Namen und Emails in dieser Version gelöscht).	44
Tabelle 3: Teilnehmerliste des Treffens am 17.09.13 im Umweltbundesamt Berlin (aus Datenschutzgründen sind Namen und Emailadressen in dieser Version gelöscht).....	48

Kurzfassung

Die Europäische Kommission organisierte von 2011 bis 2014 gemäß Richtlinie 2010/75/EU einen Informationsaustausch zu besten verfügbaren Techniken (BVT) in der Holzplattenherstellung mit einer Produktionskapazität von über 600 m³ pro Tag (Span-, Faser- und OSB-Platten).

Der Informationsaustausch wurde von der Gemeinsamen Forschungsstelle der Europäischen Kommission in Sevilla organisiert („Sevilla-Prozess“). Am Informationsaustausch waren Vertreter der Europäischen Mitgliedstaaten, der Industrie und der Umweltschutzverbände beteiligt.

Auf Grundlage des Informationsaustausches veröffentlicht die Europäische Kommission im Jahr 2015 ein Merkblatt zu besten verfügbaren Techniken in der Holzplattenherstellung („BVT-Merkblatt“) und darauf basierende „BVT-Schlussfolgerungen“. Die Informationen dienen in der EU als Genehmigungsgrundlage für Holzplattenanlagen einer Kapazität von über 600 m³ pro Tag.

Das von ÖKOPOL im Auftrag des Umweltbundesamtes bearbeitete Projekt fand im Jahr 2013 während der Erstellungszeit des ersten BVT-Merkblattes für der Holzplattenherstellung statt.

Ziel des Projektes war die Unterstützung des Umweltbundesamtes bei der Evaluierung von Informationen zum Stand der Technik bei der Holzplattenherstellung, die Organisation und inhaltliche Vorbereitung von Treffen der sogenannten "Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe" sowie die Beratung zum ersten Merkblattentwurf der Europäischen Kommission (Juli 2013).

Die Erweiterte nationale Arbeitsgruppe setzt sich zusammen aus Vertretern der Holzplatten-Industrieverbände, einzelner Holzplattenhersteller, aus Genehmigungs- und Überwachungsbehörden der Holzplattenindustrie sowie aus Zulieferern von Maschinen und Abgasreinigungstechnik. Die Gruppe hatte bereits einmal vor Projektbeginn im Jahr 2012 getagt.

Die im Ergebnis erarbeitete deutsche Stellungnahme zum Merkblattentwurf zu besten verfügbaren Techniken in der Holzplattenherstellung dient dazu, einen Beitrag zur Weiterentwicklung des produktionsintegrierten Umweltschutzes auf europäischer Ebene zu leisten.

Im Projektverlauf hat ÖKOPOL in Absprache mit dem Umweltbundesamt Hintergrundinformationen recherchiert, die das Sevilla-Büro oder die Fachbetreuerin im Umweltbundesamt als wesentlich für das BVT-Merkblatt identifiziert hatte. Des Weiteren hat Ökopol die ersten Vorschläge des Sevilla-Büros der Europäischen Kommission zu besten verfügbaren Techniken bewertet und das Umweltbundesamt zu den mit BVT erreichbaren Emissionswerten beraten.

Aufgrund der Themenschwerpunkte nahm ÖKOPOL Kontakt mit Zulieferern von Umweltschutztechnik auf, um ihre Bereitschaft zu erkunden, zu den identifizierten Energiethemen im Projekt mitzuarbeiten. Dabei wurden zum einen die beiden wesentlichen Hersteller von Plattenpressen kontaktiert, die Anlagen mit vollständigen Energiesystemen ausrüsten. Weiterhin fand eine Kontaktaufnahme mit Herstellern von Abgasreinigungssystemen der Branche statt, die Systeme zur Nutzung von Kondensationsenergie im Abgasstrom anbieten. Die Zulieferer waren an der Mitarbeit und ggf. Informationsbereitstellung interessiert. Die Maschinenhersteller nahmen an den Treffen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe persönlich teil; die Hersteller der Abgasreinigungssysteme wurden anhand der verschickten Dokumente und Protokolle der Treffen in den Informationsaustausch einbezogen.

In der Projektlaufzeit organisierte ÖKOPOL für das Umweltbundesamt drei Treffen der "Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe", die am 20. Februar, 14. August und 17. September 2013 im Umweltbundesamt in Berlin stattfanden. Auf allen Treffen waren sowohl Vertreter der Holzplatten-Industrieverbände, einzelner Holzplattenhersteller, mehrerer Genehmigungs- und Überwachungsbehörden der Holzplattenindustrie als auch Zulieferer von Anlagen vertreten.

Schwerpunktthema des ersten Projekttreffens im Februar 2013 war die Diskussion von Informationslücken, die die Autorin des BVT-Merkblattes nach Abschluss der ersten Datensammlung identifiziert hatte. Informationslücken bestanden überwiegend hinsichtlich der Energiesysteme und des Energieverbrauchs der Anlagen zur Herstellung von Holzplatten.

ÖKOPOL strukturierte die Diskussion zu möglichen Informationsbeiträgen durch die Mitglieder der erweiterten nationalen Arbeitsgruppe anhand der Darstellung eines beispielhaften Energiesystems. Die Holzplattenhersteller zeigten sich hinsichtlich der Bereitstellung von konkreten Informationen zu Energieverbräuchen ihrer Anlagen sehr reserviert, da die Daten als Betriebsgeheimnis der Firmen eingestuft würden. Die Genehmigungs- und Überwachungsbehörden haben nur geringen Informationszugang zu energiespezifischen Informationen der Anlagen.

Nach eingehender Diskussion der Möglichkeiten und Grenzen der Informationsbereitstellung zum Thema Energie wünschten die Teilnehmenden, zunächst den ersten BVT-Merkblattentwurf abzuwarten, um darin Lücken zu identifizieren und ggf. Informationsbeiträge zu vereinbaren.

Schwerpunktthema des zweiten Projekttreffens im August 2013 war der erste Entwurf des BVT-Merkblattes, den die Europäische Kommission Ende Juli 2013 veröffentlicht hatte. Auf dem Treffen präsentierte ÖKOPOL den Vertretern der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe einen Überblick über das BVT-Merkblatt. Die Diskussionspunkte hatte ÖKOPOL im Vorfeld mit dem Umweltbundesamt abgesprochen. Die Präsentation fasste die Themenschwerpunkte aus dem BVT-Merkblattentwurf so zusammen, dass eine Diskussionsgrundlage für die Teilnehmenden vorlag. Der Schwerpunkt wurde auf die Kapitel 3 und 5 gelegt. Kapitel 3 nennt die Emissions- und Verbrauchsdaten der Anlagen, die als Grundlage für Vorschläge zu den mit BVT verbundenen Emissionsbandbreiten verwendet werden. Die Teilnehmenden diskutierten insbesondere Fehler und Korrekturmöglichkeiten hinsichtlich der Darstellung von Emissionsdaten und kritisierten die teilweise auf fehlerhafter Darstellung basierenden Vorschläge zu mit BVT verbundenen Emissionsbandbreiten. Vereinbarungen zur Kommentierung wurden getroffen.

Schwerpunktthema des dritten Projekttreffens waren die von den Arbeitsgruppenmitgliedern eingereichten Kommentierungen. Ein Fokus der Diskussion lag auf den Techniken, die in Kapitel 4 des Merkblatt-Entwurfes beschrieben werden und als Grundlage zur Festlegung bester verfügbarer Techniken dienen. Ein weiterer Schwerpunkt lag auf den in Kapitel 5 des Merkblatts vorgeschlagenen BVT-Vorschlägen. ÖKOPOL bereitete die erhaltenen Informationen auf und strukturierte die Diskussion anhand der mit dem Umweltbundesamt abgesprochenen Schwerpunktthemen. In der Diskussion mit den Teilnehmern wurden konkrete Formulierungsvorschläge für die nationale Stellungnahme skizziert.

Zur Dokumentation der behandelten Themen erstellte ÖKOPOL Protokolle der drei Treffen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe. Zwischen den Treffen nahm ÖKOPOL Stellungnahmen der Mitglieder der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe entgegen, bewertete diese und leitete sie kommentiert an das Umweltbundesamt weiter.

Im Anschluss an das dritte Treffen führte ÖKOPOL eine redaktionelle Nachbereitung der skizzierten Kommentare zum BVT-Merkblattentwurf durch, übersetzte Informationen, die die Arbeitsgruppenmitgliedern auf Deutsch erstellt hatten, und beriet das Umweltbundesamt hinsichtlich der Bewertung von Daten, technischen Informationen und BVT-Vorschlägen.

Das Ergebnis der aufbereiteten englischsprachigen Informationen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe diente als Grundlage für die deutsche Stellungnahme zum BVT-Merkblattentwurf durch die nationale Arbeitsgruppe im engeren Sinne (bestehend aus den Zuständigen im Umweltbundesamt und dem Fachvertreter der Bundesländer). Die deutsche Stellungnahme zum Merkblattentwurf übermittelte das Umweltbundesamt am 15. Oktober 2013 an die EU-Kommission.

Summary

From 2011 to 2014, the European Commission organized an information exchange according to Directive 2010/75/EU about best available techniques (BAT) of wood-based panel production with a production capacity exceeding 600 m³ per day (particle board, fibre board, OSB).

The information exchange was organized by the Joint Research Centre of the European Commission in Seville ("Sevilla-Process"). Participants of the information exchange were representatives of the European Member States, industry and environmental NGOs.

Based on the information exchange, the European Commission will publish in 2015 a Reference Document on Best Available Techniques For Wood-Based Panel Production ("BREF" document) and resulting "BAT Conclusions". This information serves as a basis in the EU for permits of installations producing wood-based panels with a capacity above 600 m³ per day.

The project by ÖKOPOL on behalf of the Federal Environment Agency of Germany (Umweltbundesamt) was executed in 2013 during the preparation of the first BAT reference (BREF) document on wood-based panel production.

The objective of the project was provision of support to the Umweltbundesamt evaluating information on best available techniques of wood-based panel production, organisation and preparation of content of meetings of the so-called "Extended National Working Group" as well as consultation on the first draft BREF document of the European Commission (July 2013).

The Extended National Working Group consists of representatives of wood-based panel industry associations, individual producers, authorities responsible for permits and inspections of the wood-based panel industry as well as providers of machinery and waste gas abatement techniques. In 2012, before the project start, the working group already held its first meeting.

The project and the resulting German position on the draft BAT reference (BREF) document on wood-based panel production serve as a contribution for promoting integrated environmental protection in Europe.

In coordination with the Umweltbundesamt, ÖKOPOL undertook research for information on topics that had been identified as important for the BREF document by the project coordinator of the Umweltbundesamt or by the BREF author of the European Commission. Additionally, ÖKOPOL evaluated the first proposals of the European Commission regarding best available techniques and consulted the Umweltbundesamt on emission levels associated with BAT.

Based on identified important topics, ÖKOPOL contacted the main providers of techniques for environmental protection to evaluate their disposition to provide information on energy-related issues for the project. On the one hand, contacts were made with the two major providers of panel press technology, also offering integrated energy systems. On the other hand, contacts were made with the major sector providers of waste gas control techniques, offering systems for energy recovery from waste gas. All contacted providers showed interest in participation and eventual information provision. The suppliers of presses participated personally during the meetings, and providers of waste gas control techniques were included in the information exchange sharing the documents and minutes of the meetings.

During the project, ÖKOPOL organized three meetings of the Extended National Working Group on behalf of the Umweltbundesamt. The meetings took place in the premises of the Umweltbundesamt in Berlin on 20 February, 14 August und 17 September 2013. At all meetings, participants were present representing the wood-based panel associations, individual producers, several authorities responsible for permits and inspections of the wood-based panel industry as well as suppliers of production techniques.

The first project meeting, in February 2013, focussed on the discussion of lacking information, identified by the author of the BREF document and by the Umweltbundesamt after the first data collection. Additional need for information provision was mainly identified regarding energy systems and energy consumption of installations for wood-based panel production.

The discussion on potential contributions by the members of the Extended National Working Group was guided by ÖKOPOL presenting an exemplary energy system. Producers of wood-based panels were restrictive regarding detailed information provision on energy consumption of their sites as data was considered as confidential. Authorities responsible for permits and inspections explained their limited access to information on plant-specific energy consumption.

After in-depth discussion about possibilities and limits of information provision on energy topics, participants preferred to wait for the publication of the first draft BREF document to identify lacking information and decide about potential contributions by then.

On the second project meeting in August 2013, the discussion focussed on the first draft BREF document, published by the European Commission end of July 2013. During the meeting, ÖKOPOL presented an overview on the BREF document to the members of the Extended National Working Group. Main topics for discussion had been previously agreed with the Umweltbundesamt. The presentation summarized the main topics of the draft BREF document. The presentation was used as basis for discussion with the participants. The focus of the discussion was on chapters 3 and 5. Chapter 3 presents consumption and emission data of installations as basis for proposals on BAT associated emission levels. Participants discussed in particular about errors and possibilities for correction of documentation of emission data and criticised proposals for BAT associated emission levels as partly being based on wrong data documentation. Finally, participants agreed on a subsequent commenting procedure.

On the third meeting, the focus was on comments delivered by members of the working group. A focus was on techniques described in chapter 4 of the draft BREF document, building the basis for the definition of best available techniques. Another focus was on chapter 5, proposing BAT conclusions. ÖKOPOL prepared all information received before the meeting, structuring the discussion along the main topics agreed beforehand with the Umweltbundesamt. In the discussion, participants drafted wording proposals for the German national contribution.

For documentation of the topics discussed, ÖKOPOL produced minutes of the three meetings of the Extended National Working Group. Between meetings, ÖKOPOL received contributions of the members of the Extended National Working Group, evaluated the content and forwarded the information with comments to the Umweltbundesamt.

After the third meeting, ÖKOPOL edited the comments on the draft BREF document, translated into English language when information was received in German language, and consulted the Umweltbundesamt by evaluating data, technical information and BAT proposals.

The English result from the information exchange with the Extended National Working Group served as a basis for the national contribution on the draft BREF document, elaborated by the restricted National Working Group, consisting of persons in charge of the Umweltbundesamt and a representative of the federal states of Germany. The German national contribution on the draft BREF document on wood-based panel production was delivered by the Umweltbundesamt to the European Commission on 15 October 2013.

1 Zielstellung und Ergebnis

Die Europäische Kommission organisiert seit 2011 im Rahmen des sogenannten „Sevilla-Prozesses“ gemäß Artikel 13 der Industrieemissionsrichtlinie einen Informationsaustausch zu besten verfügbaren Techniken (BVT) in der Holzplattenherstellung. Als Ergebnis dieses Informationsaustausches ist ca. 2015 die Veröffentlichung eines „BVT-Merkblattes“ geplant sowie eines darauf basierenden Dokumentes mit „BVT-Schlussfolgerungen“. Dies wird in Europa die Genehmigungsgrundlage für alle Holzplattenhersteller (Span-, Faser- und OSB-Platten) mit einer Produktionskapazität von 600 m³ pro Tag darstellen.¹

In Deutschland ist das Umweltbundesamt die nationale Koordinationsstelle im Sevilla-Prozess. Deutschland beteiligt sich intensiv am Sevilla-Prozess, weil dies dazu beiträgt, die in Deutschland erreichten hohen Umweltstandards europaweit auf Industrieanlagen zu übertragen.

Ziel des Umweltbundesamt-Projektes „Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB“ war die Unterstützung des Umweltbundesamtes im Sevilla-Prozess durch Dokumentation und Kommentierungen zum Stand der Technik in Anlagen zur Holzplattenherstellung in Deutschland.

Beim Umweltbundesamt existierte zu Beginn der Projektlaufzeit bereits eine Nationale Expertengruppe, die aus Vertretern von Umweltbundesamt und Bundesländern bestand und von Experten aus der Branche beraten wurde. Diese sogenannte erweiterte Nationale Expertengruppe war ein wesentlicher Akteur in dem von ÖKOPOL durchgeführten Projekt. Die Gruppe steuerte fachliche Informationen bei und beriet das Umweltbundesamt bei nationalen Stellungnahmen.

Die Informationsrecherche des Büros der Europäischen Kommission in Sevilla begann 2011 mit einer Informations- und Datensammlung sowie Betriebsbesuchen. Mit dem ersten Entwurf des BVT-Merkblattes wurde im März 2013 gerechnet; der Entwurf erschien jedoch mit Verspätung Ende Juli 2013. Anschließend hatten Vertreter der Mitgliedsstaaten sowie der Industrie- und Umweltverbände 10 Wochen lang die Möglichkeit, den Entwurf zu kommentieren.

Ziel des von ÖKOPOL durchgeführten Projektes war die Unterstützung des Umweltbundesamtes bei der Kommentierung von Informationen zum Stand der Technik bei der Herstellung von Holzplatten. In Absprache mit dem Umweltbundesamt wurden gezielt Informationen recherchiert, die das Sevilla-Büro oder das Umweltbundesamt als Wesentlich für das BVT-Merkblatt identifiziert hatte. Des Weiteren evaluierte ÖKOPOL den ersten Merkblattentwurf und erstellte eine Diskussionsgrundlage für die Treffen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe.

Die Ergebnisse des Projektes flossen als deutsche Stellungnahme zum BVT-Merkblatt in den Sevilla-Prozess ein und trugen so zur Weiterentwicklung des produktionsintegrierten Umweltschutzes auf europäischer Ebene bei.

¹ Best Available Techniques Reference Document for Wood-Based Panel Industry (WBP BREF), siehe: <http://eippcb.jrc.es/reference/stm.html>

2 Projektverlauf

ÖKOPOL organisierte in Absprache mit dem Umweltbundesamt drei Projekttreffen am 20. Februar, 14. August und 17. September 2013. Teilnehmer waren die Mitglieder der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe zum BVT-Merkblatt, die bereits einmal vor Projektbeginn im Jahr 2012 getagt hatten.

Schwerpunktthemen des ersten Projekttreffens waren die Informationslücken, die die BVT-Merkblattautorin nach Abschluss der Datensammlung identifizierte. Dabei handelte es sich überwiegend um Fragen zum Energieverbrauch.

Aufgrund der Themenschwerpunkte nahm ÖKOPOL Kontakt mit den wesentlichen Zulieferern von Umweltschutztechnik auf, um ihre Bereitschaft zu erkunden, zu den identifizierten Energiethemen im Projekt mitzuarbeiten. Dabei wurden zum einen die beiden wesentlichen Hersteller von Plattenpressen kontaktiert, die Anlagen mit vollständigen Energiesystemen ausrüsten (Dieffenbacher und Siempelkamp bzw. die darin integrierte Firma Büttner Energietechnik). Weiterhin fand eine Kontaktaufnahme mit den wesentlichen Herstellern von Abluftreinigungssystemen der Branche statt (Scheuch, EWK), die Systeme zur Nutzung von Kondensationsenergie im Abgasstrom anbieten. Bei der konkreten Diskussion der Energiethemen auf dem Arbeitstreffen zeigten sich die Hersteller diesbezüglich jedoch sehr reserviert hinsichtlich der Informationsbereitstellung, so dass weder vertiefende Diskussion noch weitere Recherchen möglich waren.

Schwerpunktthema des zweiten Projekttreffens war der Entwurf des BVT-Merkblattes, der Ende Juli 2013 vom EU-Büro veröffentlicht wurde. Auf dem Treffen wurde den Vertretern der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe von ÖKOPOL ein Überblick über das BVT-Merkblatt präsentiert. Wesentliche Diskussionspunkte wurden von ÖKOPOL im Vorfeld aus dem BVT-Merkblattentwurf herausgearbeitet und in Absprache mit dem Umweltbundesamt auf dem Treffen thematisiert. Anschließend strukturierte ÖKOPOL die Diskussion der beiden wesentlichen Merkblattkapitel 3 und 5. In diese Kapitel sind die Ergebnisse der Datensammlung eingeflossen und mit BVT verbundene Emissionsbandbreiten abgeleitet wurden. Die Teilnehmenden diskutierten erste Einschätzungen zum BVT-Merkblatt und vereinbarten die weitere Vorgehensweise bei der Kommentierung.

Schwerpunktthema des dritten Projekttreffens waren die eingereichten Kommentierungen, insbesondere zum Kapitel 4 (BVT-Kandidaten) und Kapitel 5 (BVT-Festlegungen). ÖKOPOL erstellte eine aufbereitete Version der eingegangenen Kommentare und strukturierte die Diskussion anhand von Schwerpunktfolien. In Diskussion mit den Teilnehmern der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe wurden konkrete Formulierungen skizziert. Diese wurden von ÖKOPOL nachbereitet und dienten der nationalen Arbeitsgruppe im engeren Sinne (bestehend aus der Fachbetreuerin im Umweltbundesamt und dem Länderfachvertreter) zur Erarbeitung der nationalen Stellungnahme zum BVT-Merkblattentwurf, der vom Umweltbundesamt am 15. Oktober 2013 an das Sevilla-Büro übermittelt wurde.

Zur Dokumentation der Treffen erstellte ÖKOPOL Protokolle der drei Treffen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe (siehe Anhänge 2 bis 4).

3 Erstes Projekttreffen

Am 20. Februar 2013 fand das 1. Projekttreffen zum Vorhaben „Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB „ im Umweltbundesamt Berlin statt.

Neben dem Umweltbundesamt und dem beauftragten Umweltforschungsinstitut ÖKOPOL beteiligten sich der Länderfachvertreter sowie Vertreter von fünf Überwachungsbehörden, zwei Verbänden, elf Herstellerfirmen, zwei Zulieferern und einer Beratungsfirma (Teilnehmerliste siehe Protokoll des Projekttreffens).

Frau Heidler/UBA präsentierte Ziel und Kontext des Vorhabens und gab Informationen zum Stand der BVT-Merkblatтарbeiten in Sevilla (s. Protokoll).

Herr Tebert stellte das Institut ÖKOPOL vor, präsentierte die Aufgabenteilung, die Erhebungsmethode und den vorgesehenen Projektzeitplan (s. Protokoll).

Herr Tebert stellte die Fragen vor, die die BVT-Merkblatt-Autorin gestellt hatte, um Informationslücken zu schließen. Die Erarbeitung möglicher Informationsbeiträge zum BVT-Merkblatt wurde anhand der Präsentation eines beispielhaften Energiesystems diskutiert. Allerdings zeigten sich die Hersteller reserviert hinsichtlich der Bereitstellung konkreter Informationen zu Energiethemen.

Hinsichtlich weiterer Informationssammlungen wünschte die Mehrheit der Teilnehmenden, den BVT-Merkblattentwurf abzuwarten, um darin Lücken zu identifizieren und daraus die Erstellung von Informationsbeiträgen zu vereinbaren.

4 Zweites Projekttreffen

Am 14. August 2013 fand das 2. Projekttreffen im Umweltbundesamt Berlin statt. Die Teilnehmer waren überwiegend identisch mit den Personen des ersten Treffens. Neben der UBA-Fachvertreterin und dem Länder-Fachvertreter setzt sich der Erweiterte nationale Arbeitskreis aus Vertretern von Länderbehörden, Herstellern, Zulieferern und Beratern zusammen.

Vor diesem Hintergrund der erste BVT-Merkblattentwurf am 30. Juli 2013 und der Kommentierungsfrist bis 15.10.13 stellte ÖKOPOL die Struktur des Merkblatt-Entwurfes vor, beleuchtete wesentliche Inhalte und diskutierte mit den Teilnehmern die Informationen insbesondere aus Kapitel 3 (Datenbasis und Grundlage für die BVT-Festlegung) sowie aus Kapitel 5 (BVT-Festlegung).

Sehr viele Punkte wurden im BVT-Merkblattentwurf von den Teilnehmenden kritisiert, insbesondere die falsche Darstellung von Emissionsdaten sowie die fehlenden Differenzierungen bezüglich verschiedener Holzplattenprodukte, Trocknertypen und Brennstoffe (siehe Protokoll der Sitzung im Anhang 3). Allgemein bestand der Wunsch, Papier-Laminier- und Imprägnieranlagen nicht wie vom EU-Büro vorgeschlagen im Geltungsbereich des BVT-Merkblattes zu belassen.

5 Drittes Projekttreffen

Schwerpunktthema des dritten Projekttreffens am 17. September 2013 war die Diskussion der Kommentierungen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe.

Die Kommentierungen waren teilweise als Text an das Umweltbundesamt und ÖKOPOL geschickt worden (z.B. Verbandsstellungnahme) oder als ausgefüllte Tabellenvordrucke des EU-Büros. Weiterhin bestand die Möglichkeit, auf einer gemeinsamen Internetplattform Informationen hochzuladen und im Excel-Tabellenblatt Kommentare für alle Mitglieder der Arbeitsgruppe sichtbar zu erstellen.

ÖKOPOL bereitete die Kommentierungen so auf, dass die Pflichtspalten der EU-Kommission vollständig und formal richtig ausgefüllt waren. Der Schwerpunkt der Diskussion von Kommentierungen lag auf den Kapiteln 4 (BVT-Kandidaten) und 5 (BVT-Festlegungen). Da ausreichend Zeit verblieb, konnten auch alle Kommentare zu Kapitel 3 (Verbrauchs- und Emissionsdaten) diskutiert werden.

Auf Basis der Diskussionen mit den Teilnehmern der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe wurden konkrete Formulierungen für die Stellungnahme skizziert. Diese wurden von ÖKOPOL nachbereitet und dienten der nationalen Arbeitsgruppe im engeren Sinne (bestehend aus der Fachbetreuerin im Umweltbundesamt und dem Länderfachvertreter) zur Erarbeitung der nationalen Stellungnahme zum BVT-Merkblattentwurf, der vom Umweltbundesamt am 15. Oktober 2013 an das Sevilla-Büro übermittelt wurde.

6 Besonderheiten des Projekts

Die Branche der Holzplattenhersteller mit mehr als 600 m³/Tag Produktionskapazität war unter der IVU-Richtlinie noch nicht im Anhang der betroffenen Tätigkeiten aufgeführt. Daher lag noch kein BVT-Merkblatt vor, als die Industrieemissionsrichtlinie verabschiedet wurde. Mit der Bearbeitung des Merkblattes wurde im Sommer 2011 durch die Europäische Kommission begonnen.

Der Projektbeginn fiel in eine Zeit, in der die Informations- und Datensammlung in Sevilla bereits sehr weit fortgeschritten war und nur noch gezielt Informationen zu speziellen Informationslücken nachgereicht werden konnten.

Die Vertreter der betroffenen Industriebetriebe erwarteten mit Spannung den ersten Merkblattentwurf und hatten bereits bei der Informationsbereitstellung von Energie- und anderen Verbrauchsdaten Vertraulichkeit eingefordert. Es zeigte sich auf dem ersten Treffen, dass keine Bereitschaft bestand, die vom Sevilla-Büro aufgezeigten Informationslücken im Energiebereich zu schließen.

Daher bestand die wesentliche Aufgabe von ÖKOPOL in der strukturierten Aufbereitung des ersten BVT-Merkblattentwurfes und der Unterstützung des Umweltbundesamtes bei Diskussion und Aufbereitung von Kommentaren.

7 Quellenverzeichnis

- [DEFRA, 2006] Secretary of State's Guidance for A2 Particleboard, Oriented Strand Board and Dry Process Fibreboard Sector, Sector Guidance Note IPPC SG 1 – Integrated Pollution Prevention and Control (IPPC), Department of Environment, Food and Rural Affairs (DEFRA), London/UK, 2006.
- [Denmark, 2001] The environmental impact of packaging materials. Environmental reporting for building materials. Umweltministerium, Kopenhagen/DK, 2001.
- [EPA-IE, 2009] Draft BAT Guidance Note on Best Available Techniques for the Production of Paper Pulp, Paper and Board, Environmental Protection Agency (EPA), Wexford/IE, 2009.
- [EPF, 2010] Annual Report 2010, European Panel Federation (EPF), Brüssel/BE, 2010.
- [Estonia, 1999] Wood and Furniture, BAT Guidance note, Integrated Pollution Prevention and Control, IPPC Eesti, Keskkonnaministerium, Tallin/EE, 1999.
- [EU BREF LCP, 2006] Integrated Pollution Prevention and Control – Reference Document on Best Available Techniques for Large Combustion Plants, Joint Research Centre, Europäische Kommission, Sevilla, 2006.
- [EU BREF Storage, 2006] Integrated Pollution Prevention and Control – Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage, Joint Research Centre, Europäische Kommission, Sevilla, 2006.
- [EU BREF WBP, 2013] Integrated Pollution Prevention and Control – Reference Document on Best Available Techniques for Wood-based Panels Production, First draft, Joint Research Centre, Europäische Kommission, Sevilla, Juli 2013.
- [EU Economics, 2010] The Wood Panel Industry in the UK – A report for the Wood Panel Industries Federation, European Economics, London/UK, 2010.
- [EU-IED, 2010] Directive 2010/75/EU of the European Parliament and of the Council of 24 November 2010 on industrial emissions (integrated pollution prevention and control) (Recast), Amtsblatt der Europäischen Union, Brüssel/BE, 17.12.2010.
- [EU-BVT, 2012] Durchführungsbeschluss der Kommission mit Leitlinien für die Erhebung von Daten sowie für die Ausarbeitung der BVT-Merkblätter und die entsprechenden Qualitätssicherungsmaßnahmen gemäß der Richtlinie 2010/75/EU des Europäischen Parlaments und des Rates über Industrieemissionen, Entscheidung 2012/119/EU, Brüssel/BE, 20.12.12.
- [EU-WFD 2008] Directive 2008/98/EC of the European Parliament and of the Council of 19 November 2008 on waste and repealing certain Directives, Amtsblatt der Europäischen Union, Brüssel/BE, 22.11.2008.
- [EU-WID 2000] Directive 2000/76/EC of the European Parliament and of the Council of 4 December 2000 on the incineration of waste, Amtsblatt der Europäischen Union, Brüssel/BE, 18.12.2000.
- [FEDUSTRIA, 2010] P.Van Thournout: Opslag Grondstoffen, Federatie voor de Belgische Textiel-, Hout- en Meubelindustrie (FEDUSTRIA), Brüssel, 2010.

- [Goyer et al., 2006] N.Goyer/D.Bégin/C.Beaudry/M.Bouchard/G.Carrier/ J.Lavoué/ N.Noisel/M.Gérin: Prevention Guide – Formaldehyde in the Workplace, Institut de 20echerche Robert-Sauvé en santé et en sécurité du travail (IRSST), Quebec/CA, 2006.
- [Kirchner, 2009] K.Kirchner: Trockenbeimung als umweltschonendes Verfahren für die Herstellung von Holzfasernplatten, Abschlussbericht, BMU-Programm Investitionen zur Verminderung von Umweltbelastungen, Vorhaben 20091, Durchführung: 2004-2005, Antragsteller: Egger KG, Umweltbundesamt (UBA), Dessau/DE, 2009.
- [Kronoplus, 2010] UTWS for Wood Chips and Flekes Dryers – Principles and Technology, Kronoplus, Niederterufen/CH, 2010.
- [Siempelkamp, 2010] Energy concepts for the wood-based panels – Economic and energetic aspects. Vortrag Andreas Klug beim 7. European Wood-Based Panel Symposium, 13.-15. Oktober 2010.
- [Steinwender, 1997] M.Steinwender: Emissionen von Holzwerkstoffen bei der Temperaturbehandlung von Holz unter besonderer Berücksichtigung der Holzspänetrocknung“, Doktorarbeit, Universität für Bodenkultur, Wien/AT, 1997.
- [Thoemen, 2010] H.Thoemen: Vom Holz zum Werkstoff – Grundlegende Untersuchungen zur Herstellung und Struktur von Holzwerkstoffen, Berner Fachhochschule, Biel/CH, 2010.
- [Thoemen et al., 2010] H.Thoemen/M.Irle/M.Sernek: Wood-Based Panels – An Introduction for Specialists, Brunel University Press, London/UK, 2010.
- [UBA-AT, 2006] U.Kutschera/B.Winter: Stand der Technik zur Span- und Faserplattenherstellung, Beschreibung von Anlagen in Österreich und Luxemburg, Report 0070, Umweltbundesamt, Wien/AT, 2006.
- [UH-vTI, 2010] A.Frühwald, University of Hamburg Department of Wood Science and Technology: Recycled Wood in Germany – Problem or Success?, COST, Heraklion/GR, 22.4.2008.
- [USAID, 2004] Wood Processing and Furniture Making: Cleaner Production Fact Sheet and Resource Guide, USAID BAT, U.S. Agency for International Development (USAID), Washington/US, 2004.
- [VDI, 2013] Emissionsminderung – Holzbearbeitung und –verarbeitung – Holzwerkstoffherstellung, VDI-Richtlinie 3462 Blatt 2, 2013.
- [VITO/BIO/IEEP, 2007] Data gathering and impact assessment for a possible review of the IPPC Directive – Part II, Europäische Kommission – Generaldirektion Umwelt, Rahmenvertrag ENV.G.1/FRA/2004/0081, Final Report, VITO/BIO/IEEP, Mol/BE, 2007.

7.1 Anhang: Protokolle der Treffen

Protokoll des 1. Treffens am 20. Februar 2013

Umweltforschungsplan-Projekt FKZ 3712 43 314 2
zu innovativen Techniken: Ermittlung des Standes der
Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten
auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB

**Informationssammlung
zu Besten verfügbaren Techniken (BVT) In der
Holzplatten-Herstellung**

PROJEKTTREFFEN

Umweltbundesamt Berlin, Bismarckplatz 1
20. Februar 2013, 9.30 Uhr – 13 Uhr

Protokoll: 28. Februar 2013
Christian Tebert / Susanne Volz

ÖKOPOL Institut für Ökologie und Politik GmbH

Projektleitung: Christian Tebert

Nernstweg 32–34
D – 22765 Hamburg
☎ 040-39 100 2 0

Zusammenfassung

Am 20. Februar 2013 fand das 1. Projekttreffen zum Vorhaben „Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB“ im Umweltbundesamt Berlin statt.

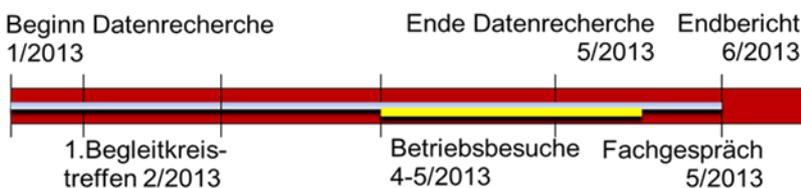
Neben dem Umweltbundesamt und dem beauftragten Umweltforschungsinstitut ÖKOPOL beteiligten sich der Länderfachvertreter sowie Vertreter von fünf Überwachungsbehörden, zwei Verbänden, elf Herstellerfirmen, zwei Zulieferern und einer Beratungsfirma (siehe Teilnehmerliste in Anlage 1).

Nach einer Vorstellungsrunde präsentierte die Fachbetreuerin des Projektes beim Umweltbundesamt das Ziel und den Kontext des Vorhabens und gab Informationen zu Ablauf und Stand der Sevilla-Arbeiten bei der EU-Kommission.

Ziel des Forschungsvorhabens ist die Unterstützung des Sevilla-Prozesses, v.a. durch das Füllen von Informationslücken. Eine Anfrage bei der Autorin des BVT-Merkblattes in Sevilla ergab Informationsbedarf insbesondere im Themenbereich Energie (Energieeffizienz, Abwärmenutzung). Ein weiterer Themenvorschlag ist die Beschreibung der Herstellung von Sonderprodukten.

Herr Tebert stellte das Institut ÖKOPOL vor, präsentierte die Aufgabenteilung im Projekt sowie die geplante Erhebungsmethode und den vorgesehenen Zeitplan (siehe Abbildung 1).

Abbildung 1: Zeitplan des Umweltbundesamt-Projektes „BVT in der Holzplattenherstellung“



ÖKOPOL stellte die Fragen vor, die die BVT-Merkblatt-Autorin gestellt hatte, um Informationslücken zu schließen. Die Erarbeitung möglicher Informationsbeiträge zum BVT-Merkblatt wurde anhand der Präsentation eines beispielhaften Energiesystems diskutiert. Es wurde vereinbart, Energiekennzahlen aus den Verbands-EPDs zur Verfügung zu stellen. Zwei Firmenvertreter von sagten zu, eine Beschreibung der Einbindung einer Kraftwärmekopplung auf Basis von drei Beispielen (ohne interne Daten) zu erstellen, die auf die notwendigen Rahmenbedingungen eingeht.

Hinsichtlich weiterer Beschreibungen wünschte die Mehrheit der Teilnehmenden, zunächst den BVT-Merkblattentwurf abzuwarten, um darin Lücken zu identifizieren und daraus die Erstellung von Informationsbeiträgen zu vereinbaren.

Hinsichtlich der Sonderproduktherstellung wurde vereinbart, ebenfalls den Entwurf abzuwarten und ggf. spezielle Anwendungsbedingungen zu formulieren.

Zielstellung des Projektes

Die Europäische Kommission organisiert seit 2011 im Rahmen des sogenannten „Sevilla-Prozesses“ gemäß Artikel 13 der Industrieemissionsrichtlinie einen Informationsaustausch zu besten verfügbaren Techniken (BVT) in der Holzplattenherstellung. Als Ergebnis dieses Informationsaustausches ist ca. 2015 die Veröffentlichung eines „BVT-Merkblattes“ geplant sowie eines darauf basierenden Dokumentes mit „BVT-Schlussfolgerungen“. Dies wird in Europa die Genehmigungsgrundlage für alle Holzplattenhersteller (Span-, Faser- und OSB-Platten) mit einer Produktionsmenge von 600 m³ pro Tag darstellen.²

In Deutschland ist das Umweltbundesamt die nationale Koordinationsstelle im Sevilla-Prozess. Deutschland beteiligt sich intensiv am Sevilla-Prozess, weil dies dazu beiträgt, die in Deutschland erreichten hohen Umweltstandards europaweit auf Industrieanlagen zu übertragen.

Ziel des Umweltbundesamt-Projektes *„Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB“* ist die Erstellung eines Beitrages zum Sevilla-Prozess über den Stand der Technik in Anlagen zur Holzplattenherstellung in Deutschland. In diesem Beitrag sollen konkrete Daten und Beispiele für fortschrittliche produktionsintegrierte und nachgeschaltete Maßnahmen dokumentiert werden.

Beim Umweltbundesamt existiert bereits eine Nationale Expertengruppe, die aus Vertretern von Umweltbundesamt und Bundesländern besteht und durch Experten aus der Branche beraten wird. Die erweiterte Nationale Expertengruppe begleitet das von ÖKOPOL durchgeführte Projekt, steuert fachliche Informationen und Kontakte zu Betrieben bei und diskutiert die erarbeiteten Ergebnisse.

Die Informationsrecherche des Büros der Europäischen Kommission in Sevilla hat 2012 mit einem Fragebogen und Betriebsbesuchen begonnen. Mit dem ersten Entwurf des BVT-Merkblattes wird im April 2013 gerechnet. Anschließend besteht etwa 8 Wochen lang die Möglichkeit für Vertreter der Mitgliedstaaten sowie der Industrie- und Umweltverbände, diesen zu kommentieren.

Das Ziel des von ÖKOPOL durchgeführten Projektes ist die Ermittlung weiterer Informationen zur Darstellung des deutschen Standes der Technik bei der Herstellung von Holzplatten. Dabei wird gezielt zu Informationslücken recherchiert, die das Sevilla-Büro oder die deutsche Nationale Arbeitsgruppe identifizieren. Die Ergebnisse des Projektes werden als deutscher Beitrag in das neue BVT-Merkblatt einfließen und tragen so zur Weiterentwicklung des produktionsintegrierten Umweltschutzes auf europäischer Ebene bei.

² Best Available Techniques Reference Document for Wood-Based Panel Industry (WBP BREF), siehe: <http://eippcb.jrc.es/reference/stm.html>

Agenda des Treffens

Das 1. Treffen des Projektes fand am 20. Februar 2013 im Umweltbundesamt Berlin statt. Beginn des Treffens war um 9:30 Uhr, Ende um 13 Uhr. Agenda:

- Begrüßung (Frau Heidler/UBA)
- Vorstellung des Projektes (Frau Heidler/UBA)
- Vorstellung des Projektnehmers (ÖKOPOL)
- Vorstellungsrunde (Teilnehmende)
- Abstimmung der Tagesordnung
- Bericht zum Stand der BREF-Arbeiten (Frau Heidler/UBA)
- Diskussion zu vertiefenden Recherchen, Prioritätensetzung
- Unterstützungsmöglichkeiten durch die Teilnehmenden
- Vereinbarungen zum weiteren Vorgehen
- Sonstiges/neue Terminsetzung

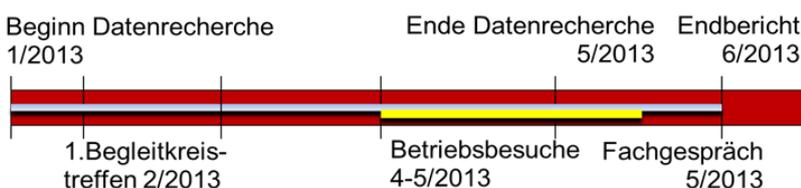
Details zum Treffen

Nach einer Vorstellungsrunde präsentierte Frau Heidler, Fachbetreuerin des Projektes am Umweltbundesamt, Ziel und Kontext des Vorhabens und gab Informationen zu Ablauf und Stand der Sevilla-Arbeiten bei der EU-Kommission.

Zur Informationssammlung fand eine Reise der BVT-Merkblatt-Autorin statt, die in Deutschland fünf Werke besichtigt hat. Der Fragebogen zur Datenerhebung wurde in Deutschland an 23 Betriebe geschickt. 17 Betriebe (mit 21 Produktionslinien) haben den Fragebogen ausgefüllt; von 6 Firmen liegen noch keine Rückmeldungen vor. Europaweit wurden 107 Firmen angefragt, von denen 72 Rückmeldungen vorliegen (Rücklauf in Deutschland und EU: 70%). Das UBA nutzt die Daten ausschließlich für das BVT-Merkblatt. Die Daten des vertraulichen Teils sind nur dem UBA und der BVT-Merkblatt-Autorin bekannt. Sie werden auch ÖKOPOL nicht übermittelt. Hinsichtlich der im Projekt erhaltenen und ermittelten Daten hat ÖKOPOL eine Vertraulichkeitserklärung unterschrieben.

Die Vertreter des Institutes ÖKOPOL stellten sich vor. ÖKOPOL hat bereits 2010/2011 für die Sevilla-Arbeitsgruppe im Auftrag des Europäischen Holzplattenverbandes (EPF) Hintergrundinformationen zusammengestellt. ÖKOPOL präsentierte die Aufgabenteilung im Projekt sowie die geplante Erhebungsmethode und den vorgesehenen Zeitplan (siehe Abbildung 1).

Abbildung 2: Zeitplan des Umweltbundesamt-Projektes „BVT in der Holzplattenherstellung“



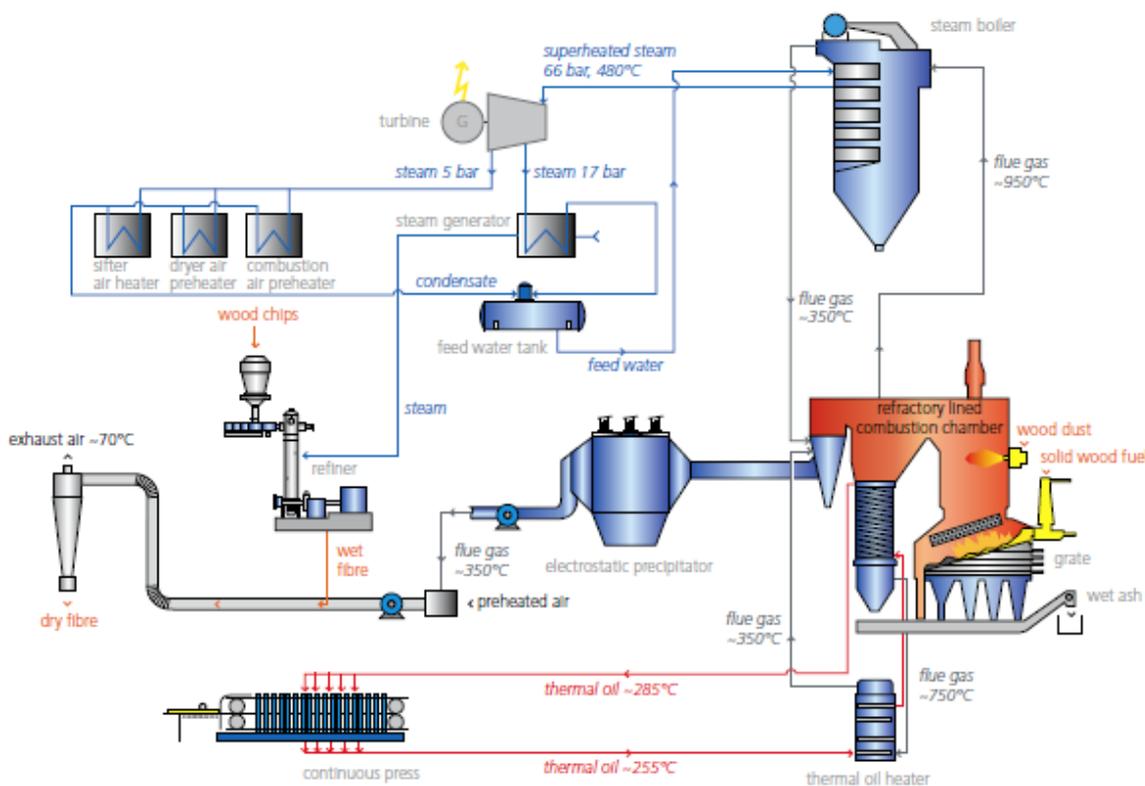
ÖKOPOL stellte die Fragen vor, die die BVT-Merkblatt-Autorin gestellt hat, um Informationslücken zu schließen:

- Welche technischen Neuerungen (Nachrüstungen/Neuinstallation) haben zu Energieeinsparungen geführt, die konkret beziffert werden können?
- Welche Einsparpotenziale waren mit der Nachrüstung von Wärmetauschern verbunden oder mit der Rezirkulation von Abgasen? Welche Auswirkungen ergaben sich auf die Emissionskonzentrationen?
- Liegen Energieeffizienz-Daten zu Verbrennungssystemen, Heißdampfproduktion und Thermalölzeugern vor? Welche Steuerungs- und Regelungstechniken führen zu einer effizienteren Verbrennung bei gleichzeitig niedrigen Emissionswerten? Welche Brennstoffänderungen ergaben Effizienzverbesserungen bzw. Emissionssenkungen? Welche Überwachungstechniken /Wartungsprogramme ergeben Verbesserungen?
- Welche Beispiele für energieeffiziente Gesamtsysteme (z.B. inklusive Kraft-Wärme-Kopplung oder Versorgung interner/externer Wärmenutzer) können berichtet werden?

Diskussion von Energiesystemen

Als Diskussionsgrundlage präsentierte ÖKOPOL beispielhaft ein Verfahrensfliessbild eines Energiesystems aus einer MDF-Produktion:

Abbildung 3: Energiesystem mit Kraft-Wärmekopplung und Wärmetauschern (Beispiel MDF-Produktion)



Quelle: Internetseite Dieffenbacher, Zugriff 2/2013

ÖKOPOL betonte, dass die Beschreibungen von besten verfügbaren Techniken im BVT-Merkblatt nach Möglichkeit konkrete Anlageninformationen beinhalten sollen. Diese können mit einem Fließbild beginnen, das wie im Beispiel installierte Systeme und Temperaturangaben beinhaltet. Weiterführende Informationen können Kennzahlen zu Energie, Investitions- und Betriebskosten sein.

Beispielsweise kann die Einbindung einer Kraftwärmekopplung mit den damit verbundenen Verfahrensparametern beschrieben werden. Wichtig ist dabei die Benennung der Randparameter, um zu dokumentieren, von welchen Rahmenbedingungen die Wirtschaftlichkeit abhängt. Neben der Benennung der besten verfügbaren Techniken und der mit ihnen verbundenen Emissionswerte hat die Beschreibung der Anwendungsbedingungen im BVT-Merkblatt den zweithöchsten Stellenwert erhalten. Die Beschreibungen dienen dazu, Genehmigungsbehörden Hinweise darauf zu geben, welche fortschrittlichen Techniken allgemein anwendbar sind und welche nur unter bestimmten Rahmenbedingungen von einem Unternehmen wirtschaftlich zumutbar betrieben werden können.

Zwei Firmenvertreter erklären sich bereit, Beschreibungen der Einbindung der Kraft-Wärmekopplungen von drei Standorten zu dokumentieren, ohne betriebliche Kennzahlen zu nennen.

Der Teilnehmerkreis diskutiert die Möglichkeiten und Grenzen, insbesondere zum Thema Energieeffizienz Informationen zu übermitteln. Allgemeine Verfahrensschemata zur Veranschaulichung der Zusammenschaltung von Prozessen sind unproblematisch zu liefern. Sobald es jedoch um Kennzahlen zum Energieeinsatz geht sowie um detaillierte Prozessparameter, betonen mehrere Teilnehmer, dass dies Betriebsgeheimnisse berühren könnte. Insgesamt wird eine Schwierigkeit darin gesehen, dass die Prozessvarianten sehr unterschiedlich seien und 1:1 übertragbare, allgemeine Konzepte kaum anwendbar wären.

Die Möglichkeit, Energiesystembeispiele ohne Nennung von Standorten im BVT-Merkblatt zu präsentieren sei keine Lösung, da für Branchenkenner meist Rückschlüsse auf den konkreten Betrieb möglich seien. Weiterhin wird die Befürchtung geäußert, dass die Energiedaten vom Umweltbundesamt für regulatorische Zwecke und nicht allein für das BVT-Merkblatt genutzt werden. Das Umweltbundesamt kann hier zusichern, dass keine weitere Verwendung stattfindet. ÖKOPOL und der Vertreter des LfU Bayern betonen, dass energiebezogene Informationen im BVT-Merkblatt nicht für verbindliche Anforderungen an Unternehmen herangezogen werden können, wenn diese dem Emissionshandel unterliegen (BImSchG §5). Die Informationen dienen an der Stelle vielmehr dazu, Anregungen zu geben, die auch eine Genehmigungsbehörde im Gespräch mit der Industrie einbringen kann. Dabei ist zu beachten, dass das BVT-Merkblatt als Hilfestellung in Genehmigungsverfahren in ganz Europa gilt, wo der in Deutschland erreichte Stand der Technik teilweise noch nicht umgesetzt ist.

Die VDI-Arbeitsgruppenmitglieder weisen darauf hin, dass das VDI-Merkblatt im Kapitel „Energie“ zwar nur allgemeine Beschreibungen enthält, jedoch zu den einzelnen Trocknungstechniken weiter führende Informationen bereit stellt. Energiekennzahlen sind jedoch nicht enthalten. Es wird vereinbart, dass Kennzahlen zum Energieverbrauch pro Kubikmeter Platte auf Basis der Informationen aus Environmental Product Declarations (EPD) nach Sevilla gemeldet werden können. Der Vertreter des VHI wird ÖKOPOL aktuelle EPDs sowie die Hintergrundinformationen dazu (nach Rücksprache mit den Herstellern) übermitteln. Da weder Energiemix noch Kostenstruktur daraus ersichtlich werden, sind die Hersteller mit der Nutzung der validierten EPD-Energiedaten einverstanden.

Hinsichtlich der Dokumentation weiterer Energiesysteme, z.B. der üblichen Vorwärmung von Verbrennungsluft, ist die Mehrheit der Teilnehmenden der Meinung, zunächst den BVT-Merkblattentwurf abzuwarten, um dann ggf. zu korrigieren und gezielter ergänzen zu können, wo Informationen fehlen.

Diskussion des Projektzeitplans

Das Umweltbundesamt betont, dass es nicht einfach sein wird, einen passenden Termin zur Diskussion des ersten BVT-Merkblattentwurfes zu vereinbaren, da nicht sicher ist, wann genau der Entwurf veröffentlicht wird. Es wurde Ende März angekündigt, aber erfahrungsgemäß ist mit Verzögerungen zu rechnen.

Anschließend sei die Zeitvorgabe zum Lesen und Kommentieren sowie zur Diskussion in der Arbeitsgruppe, Erhebung von Zusatzinformationen und Fertigstellung des deutschen Kommentars innerhalb des vorgegebenen 8-Wochenzeitraums sehr ambitioniert. Insbesondere vor dem Hintergrund, dass BVT-Merkblattentwürfe in der Regel einen Umfang von mehreren hundert Seiten aufweisen.

Die Teilnehmer halten das Vorgehen dennoch für sinnvoller als vorab mit der Informationssammlung zu beginnen. Es wird vereinbart, dass das Umweltbundesamt jeweils zwei Termine im April und Mai vorschlägt, so dass nach der Verfügbarkeitsabfrage dann zwei Terminoptionen für das zweite Projekttreffen vorgesehen werden sollen.

Je nach Veröffentlichungstermin des BVT-Merkblattentwurfes wird dann der Entwurf umgehend verschickt und ein Treffen entweder im April oder Mai festgelegt, um die Informationslücken und Korrekturbeiträge zu diskutieren. Hinsichtlich der Projektlaufzeit wird sich Frau Heidler beim Umweltbundesamt um eine kostenneutrale Verlängerung bemühen, ÖKOPOL wird entsprechend den Erhebungsschwerpunkt auf Mai/Juni verschieben.

Information über nationale Arbeitsgruppen

Die Teilnehmer stellen die Frage, wie die BVT-Merkblätterstellung in anderen Ländern begleitet wird. Das Umweltbundesamt berichtet, dass Kontakte mit anderen Länderbehörden bestehen, insbesondere mit Österreich. Das österreichische Umweltbundesamt hat eine Hintergrundstudie zum Stand der Technik in der Holzplattenindustrie veröffentlicht (2006), die derzeit aktualisiert wird. Kontakt besteht außerdem zur französischen nationalen Koordinierungsstelle.

Ein Firmenvertreter berichtet davon, dass auch in Frankreich eine nationale Arbeitsgruppe die Merkblätterstellung begleitet.

Der Vorschlag, die Kommentierungen anderer Länder in Deutschland zu erhalten und diskutieren zu können wird von vom Umweltbundesamt als unrealistisch angesehen, da die Kommentare erst veröffentlicht werden, wenn die nationale Diskussion abgeschlossen ist. Dies ist üblicherweise erst wenige Tage vor Ende der Kommentierungsphase der Fall, so dass ein Austausch darüber mit anderen Ländern nicht mehr im nationalen Gremium sondern nur noch in der europäischen Arbeitsgruppe stattfinden kann.

Diskussion über Sonderprodukte

Das Umweltbundesamt bietet den Teilnehmenden an, im Rahmen des ÖKOPOL-Projektes Informationen über Sonderprodukte der Holzwerkstoffhersteller für das BVT-Merkblatt zusammen zu stellen. Dabei wird betont, dass die Beschreibung der Produktionen, die von der europäischen Industrieemissionsrichtlinie erfasst sind, relativ eindeutig als Span-, OSB- oder Faserplattenhersteller mit einer Kapazität von mehr als 600 m³ pro Tag benannt werden. Im Zweifelsfall kann nur ein Gericht klären, ob eine Sonderproduktion (z.B. Spanklötze für Paletten, Holzwerkstoff-Formteile) darunter fällt oder nicht.

Umweltbundesamt und ÖKOPOL betonen, dass es auch für Produktionsbereiche, die nicht von der Industrieemissionsrichtlinie betroffen sind, sinnvoll sein kann, im BVT-Merkblatt beschrieben zu werden, weil dadurch einheitliche Genehmigungsgrundlagen geschaffen werden, die dazu beitragen, individuelle Diskussionen und Wettbewerbsverzerrungen zu vermeiden.

Die Ausweitung der technischen Beschreibungen und Emissionswerte auf Produktionsbereiche einer Branche, die nicht der Industrieemissionsrichtlinie unterliegen, wurde auch bereits in anderen BVT-Merkblättern beschlossen. Allerdings erfolgte diese Ausweitung des betrachteten Spektrums stets beim Auftakttreffen in Sevilla, um allen europäischen Mitgliedstaaten die Möglichkeit zu geben, entsprechend Daten aus diesen Produktionsbereichen zu übermitteln.

ÖKOPOL sieht es aus seiner Erfahrung mit dem Sevilla-Prozess als höchst unwahrscheinlich an, dass das EU-Büro angesichts des derzeitigen Arbeitspensums zu den bereits beschlossenen Themen noch weitere Themenfelder behandeln wird. Dies ist insbesondere daher unwahrscheinlich, weil dann die Informationssammlung aus Deutschland nicht ausreichen würde und anderen Ländern die Möglichkeit für Beiträge eingeräumt werden müsste. Da der gesamte Sevilla-Prozess dadurch verzögert würde, ist die Zulassung von Informationen aus Sonderproduktionen daher wenig wahrscheinlich.

ÖKOPOL rät dazu, den Punkt „Anwendungsbedingungen“ zu nutzen, um zu überprüfen, ob die im BVT-Merkblatt genannten Techniken und Emissionswerte bei Sonderprodukten zu Schwierigkeiten führen können. Falls dies der Fall ist, kann darauf hin gearbeitet werden, entsprechende Informationen bei den jeweiligen Anwendungsbedingungen im Merkblatt aufzunehmen oder zumindest Hinweise in Fußnoten zu geben, wie dies auch bereits praktiziert wurde.

Es wird vereinbart, zunächst den Entwurf entsprechend abzuwarten und zu kommentieren.

Teilnehmende

Tabelle 1: Teilnehmerliste des 1. Projekttreffens, 20.02.13, Umweltbundesamt Berlin (aus Datenschutzgründen sind in dieser Version Namen und Emails gelöscht).

Institution/Firma
Umweltbundesamt, Dessau (Doreen Heidler)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Christian Tebert)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Susanne Volz)
Bezirksregierung Detmold Bezirksregierung Detmold (Länder-Fachvertreter für den Bereich Luftreinhaltung)
Bezirksregierung Detmold
Bayerisches Landesamt für Umwelt (LfU)
Landkreis Schwäbisch-Hall
Landesamt für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz (LUGV) Brandenburg
Struktur- und Genehmigungsdirektion Nord Koblenz
EGGER
ELKA Holzwerke
GUTEX
KLENK Holz
KRONOSPAN
PFLEIDERER
KRONOTEX
SAUERLAND-Spanplatte
STEICO, Verband Holzfaser Dämmstoffe (VHD)-Vertretung
3x Swiss KRONO Group
WERZALIT
VHI - Verband der Holzwerkstoffindustrie e.V.
Ritter und Vonier
Dieffenbacher
Siempelkamp/Büttner
Weitere im Verteiler:
Landesamt für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz (LANUV) Nordrhein-Westfalen
Landesdirektion Sachsen
Landkreis Biberach
Staatliches Amt für Landwirtschaft und Umwelt Westmecklenburg
GLUNZ
RAUCH Spanplattenwerk
Schneider-Holz
Müller-BBM
HDH e.V.
VHD - Verband Holzfaser Dämmstoffe
EWK
Scheuch

Protokoll des 2. Treffens am 14. August 2013

Umweltforschungsplan-Projekt FKZ 3712 43 314 2
zu innovativen Techniken: Ermittlung des Standes der
Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten
auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB

Informationssammlung zu Besten verfügbaren Techniken (BVT) In der Holzplatten-Herstellung

2. PROJEKTTREFFEN

Umweltbundesamt Berlin, Bismarckplatz 1

14. August 2013, 9.30 Uhr – 17 Uhr

Protokoll:

Christian Tebert / Susanne Volz

ÖKOPOL Institut für Ökologie und Politik GmbH

Projektleitung: Christian Tebert

Nernstweg 32–34

D – 22765 Hamburg

☎ 040-39 100 2 0

Fax 040-39 100 2 33

Zusammenfassung

Am 14. August 2013 fand das 2. Treffen im Rahmen des Projektes „Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB „ im Umweltbundesamt Berlin statt. Die Teilnehmer bestehen aus der nationalen Arbeitsgruppe („Spiegelgremium“ zur europäischen Arbeitsgruppe) zum BVT-Merkblatt zur Holzplattenherstellung (Umweltbundesamt, Länderfachvertreter) sowie aus dem Erweiterten nationalen Arbeitskreis (Länderbehörden, Herstellern, Zulieferern, Beratern).

Am 30. Juli 2013 wurde der erste BVT-Merkblattentwurf zur Holzplattenherstellung vom EU-Büro in Sevilla veröffentlicht; Kommentierungsfrist war 15.10.13.

Vor diesem Hintergrund wurde die Struktur des Merkblatt-Entwurfes vorgestellt, wesentliche Inhalte beleuchtet und Informationen v.a. in Kapitel 3 (Datenbasis, Grundlage der BVT-Festlegung) sowie Kapitel 5 (BVT-Festlegung) diskutiert.

Grundsätzlich wurde der Geltungsbereich kritisiert: Die Ausweitung auf Laminier- und Imprägnieranlagen wurde als falsch angesehen, da diese Anlagen nach Ansicht der Erweiterten nationalen Expertengruppe als Anlagen ohne Holzplattenherstellung nicht der IED unterliegen und keine BVT für diese gelten würden. Dies würde eine Benachteiligung der integrierten Anlagen darstellen.

Wesentliche Kritik bestand an der Art der Datenaufbereitung, vor allem hinsichtlich der Normierung auf 18,5% Sauerstoffgehalt, die für Werte mit weniger als 18,8% nicht durchgeführt wurde, für Werte mit mehr als 18,5% jedoch erfolgte.

Zweiter wesentlicher Kritikpunkt war die Datensammlung und Ableitung von mit BVT verbundenen Emissionsbandbreiten für TOC und Formaldehyd, da für diese beiden Parameter sehr unterschiedliche Messmethoden dokumentiert wurden und daher eine Vergleichbarkeit als nicht gewährleistet gesehen wurde. An mehreren Stellen wurden die Richtigkeit der dokumentierten Emissionswerte und dazu genannten Minderungstechniken bezweifelt.

Die Präzisierung mehrerer Tabellen hinsichtlich der in Bezug genommenen Verfahren (Direkt-/Indirekttrocknung), Brennstoffe (Gas, Altholz, Holzstaub) oder Produkte (MDF, LDF, Rigid Board) wurde als dringend notwendig erachtet.

Weiterhin wurde bemängelt, dass Informationen zu Randbedingungen an vielen Stellen fehlen, so dass Emissions- oder Verbrauchsbandbreiten ohne Erläuterung genannt sind und ihr betriebsspezifischer Zusammenhang verloren geht.

Der Vorschlag für die mit besten verfügbaren Techniken verbundene Staubminderung wurde als zu wenig ambitioniert angesehen.

Mehrere Techniken, die als BVT vorgeschlagen wurden, sind als zu aufwändig und aufgrund ihrer Auswirkung auf andere Umweltmedien kritisiert worden: Der Vorschlag, regenerative oder katalytische Abgasreinigungstechniken zur VOC-Minderung als BVT zu definieren, wurde wegen hohen Energieaufwandes, geringer Umweltentlastung und hoher Investitionskosten für ungeeignet erklärt.

Die Brüdenrückführungstechnik („Closed-loop“) wurde v.a. aufgrund der Inkompatibilität mit Biomassefeuerung nicht als beste verfügbare Technik angesehen.

Zielstellung des Projektes

Die Europäische Kommission organisiert seit 2011 im Rahmen des sogenannten „Sevilla-Prozesses“ gemäß Artikel 13 der Industrieemissionsrichtlinie einen Informationsaustausch zu besten verfügbaren Techniken (BVT) in der Holzplattenherstellung. Als Ergebnis dieses Informationsaustausches ist ca. 2015 die Veröffentlichung eines „BVT-Merkblattes“ geplant sowie eines darauf basierenden Dokumentes mit „BVT-Schlussfolgerungen“. Dies wird in Europa die Genehmigungsgrundlage für alle Holzplattenhersteller (Span-, Faser- und OSB-Platten) mit einer Produktionsmenge von 600 m³ pro Tag darstellen.³

In Deutschland ist das Umweltbundesamt die nationale Koordinationsstelle im Sevilla-Prozess. Deutschland beteiligt sich intensiv am Sevilla-Prozess, weil dies dazu beiträgt, die in Deutschland erreichten hohen Umweltstandards europaweit auf Industrieanlagen zu übertragen.

Ziel des Umweltbundesamt-Projektes *„Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB“* ist die Unterstützung des Umweltbundesamtes bei der Erstellung von Kommentierungen im Sevilla-Prozess zum Stand der Technik in Anlagen zur Holzplattenherstellung in Deutschland.

Beim Umweltbundesamt existierte zu Projektbeginn bereits eine Nationale Expertengruppe, die aus Vertretern von Umweltbundesamt und Bundesländern besteht und die von Experten aus der Branche beraten wird. Diese sogenannte erweiterte Nationale Expertengruppe ist ein wesentlicher Akteur in dem von ÖKOPOL durchgeführten Projekt. Die Gruppe steuert fachliche Informationen bei und berät das Umweltbundesamt bei nationalen Stellungnahmen.

Die Informationsrecherche des Büros der Europäischen Kommission in Sevilla begann 2012 mit einem Fragebogen und Betriebsbesuchen. Mit dem ersten Entwurf des BVT-Merkblattes wurde im März 2013 gerechnet; er erschien verspätet Ende Juli 2013. Anschließend bestand 10 Wochen lang die Möglichkeit für Vertreter der Mitgliedsstaaten sowie der Industrie- und Umweltverbände, den Entwurf zu kommentieren.

Das Ziel des von ÖKOPOL durchgeführten Projektes ist die Unterstützung des Umweltbundesamtes bei der Kommentierung von Informationen zum Stand der Technik bei der Herstellung von Holzplatten. Bei Bedarf werden gezielt Informationen recherchiert, die das Sevilla-Büro oder die deutsche Nationale Arbeitsgruppe identifizieren.

Die Ergebnisse des Projektes werden als deutsche Stellungnahme zum BVT-Merkblatt in den Sevilla-Prozess einfließen und tragen so zur Weiterentwicklung des produktionsintegrierten Umweltschutzes auf europäischer Ebene bei.

Ort und Teilnehmende

Ort und Zeit: 14. August 2013 im Umweltbundesamt in Berlin, 9.30 – 16.00 Uhr

Kontext: Projekt *„Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB „*

Anlass: Veröffentlichung 1. BVT-Merkblattentwurf zur Holzplattenherstellung.

³ Best Available Techniques Reference Document for Wood-Based Panel Industry (WBP BREF), siehe: <http://eippcb.jrc.es/reference/stm.html>

Teilnehmende: 23 Personen inklusive Umweltbundesamt (1) und ÖKOPOL (2)

a) Nationale Arbeitsgruppe zum BVT-Merkblatt zur Holzplattenherstellung („Spiegelgremium“ zur europäischen BVT-Merkblatt-Arbeitsgruppe): Vertreterin des Umweltbundesamtes, Länderfachvertreter Luft.

b) Erweiterte nationale Arbeitsgruppe: Vertreter von Länderbehörden (1), Herstellern (10) und Zulieferern (2). Teilnehmerliste siehe Anlage 1.

Anmerkung: Aufgrund der Ferienzeit sind mehrere Mitglieder verhindert.

Tagesordnung

- Begrüßung, Informationen zum Ablauf der Kommentierung (UBA)
- Präsentation und Diskussion der BVT-Merkblattkapitel (ÖKOPOL)
- Verabredungen zum weiteren Vorgehen (UBA)

Ablauf der Kommentierung zum BVT-Merkblatt

Das Umweltbundesamt informiert über den Kommentierungsablauf:

- Erster BVT-Merkblattentwurf wurde am 30. Juli 2013 veröffentlicht.
- 10 Wochen zur Kommentierung durch EU-Arbeitsgruppe: bis 15.10.13.
- Kommentierung online (nur EU-TWG-Mitglieder) oder mit Excel-Tabelle des EU-Büros. Da einzelne Felder nicht wie gewünscht ausfüllbar sind, schickt ÖKOPOL eine verbesserte Tabelle an alle Teilnehmenden.
- Einrichtung einer gemeinsamen Internetplattform zur Vermeidung von Doppelarbeit und zur Einsehbarkeit der Kommentare anderer
- Excel-Tabellenblatt wird auf Plattform eingestellt. Zusätzliche Informationen können hochgeladen oder vom UBA vertraulich behandelt werden
- Endredaktion der Kommentare Deutschlands durch nationale Arbeitsgruppe (UBA und Ländervertreter). Endversion wird an alle verschickt.
- Derzeit ist vom EU-Büro kein weiterer BVT-Merkblattentwurf geplant. Die Entscheidung über eine zweite Entwurfsfassung hängt von den Kommentaren ab und liegt bei der Merkblattautorin und dem EU-Büro.

Präsentation und Diskussion der BVT-Merkblattkapitel

Überblick über das BVT-Merkblatt

ÖKOPOL gibt einen Überblick über die BVT-Merkblatt-Kapitel.

- Vorwort: Nennt Entstehung und Beteiligte und betont, dass in vielen Fällen „Expert Judgements“ die Entscheidungsgrundlage darstellen.
- Geltungsbereich: Legt fest, welche Prozesse im Merkblatt beschrieben werden. Entsprechend der Festlegung auf dem Kick-off-Treffen sind hier Feuerungen mit mehr als 5 kW sowie Imprägnier- und Laminieranlagen erwähnt. Ausdrücklich nicht im Geltungsbereich: Feuerungen, die nicht im Prozess integriert sind; Arbeitsschutzmaßnahmen.
- 1. Allgemeine Informationen: Branchenstruktur. Herstellungsprozesse, Umweltauswirkungen der Branche.

- 2. Angewendete Verfahren und Techniken: Lagerung, Trocknung, Plattenherstellung, Finishing, Hilfsstoffe, Energieerzeugung, Papierimprägnierung, Laminierung, Abwasserbehandlung und Umweltauswirkungen.
- 3. Aktuelle Verbrauchs- und Emissionswerte: Branchenüberblick mit Darstellung der gesamten Bandbreite der Eingangsstoffe und Emissionen (Luft, Wasser), Abfall, Bodenschutz, Lärm, Geruch, Überwachung.
- 4. Bei der Bestimmung von BVT zu berücksichtigende Techniken: Technikbeschreibungen mit erreichten Emissionswerten, jeweiligen Anwendungsbedingungen, Kosten (soweit bekannt). Diese Techniken sind die wesentliche Grundlage zur späteren Festlegung von BVT:

Einführung

Minderung von Luft-Emissionen

- Primäre Trockner-Emissionsminderung: Management, Kreislauf, Kombi-System, SO_x, NO_x, Staub
- Primäre Pressen-Emissionsminderung: Klebstoffauswahl und geeignete Presse
- Sekundäre Techniken der Emissionsminderung: Elektrofilter, Gewebefilter, Multizyklone, Elektrofeld-Filter, Wäscher, Biowäscher, Thermische Oxidation, Pressenabgasverbrennung
- Emissionsminderung von anderen Quellen: Gewebefilter und Zyklone, Zyklone
- Emissionsminderung Papierimprägnierung
- Minderung diffuser Emissionen

Minderung von Abwasser-Emissionen

- Primäre Techniken zur Abwasser-Emissionsminderung
- Minderung der Belastung, Filtration und Kreislaufführung
- Behandlung von Oberflächenwasser: Siebung, Rückhaltebecken/Absetzbehälter, Sandfilter, Schilf
- Behandlung von Prozesswasser: Grobstoffabscheidung, physikalische Abtrennung, aerobe Behandlung, dritte Behandlungsstufe (absetzbare Stoffe und Stickstoff)

Minderung von Emissionen „to land“

- Sichere Handhabung von Hilfsstoffen

Wasserverbrauchsminderung

- Sammlung von gering verschmutztem Wasser

Energieverbrauchsminderung

- Abwärmenutzung (Kondensation, Vorwärmung, Rückführung)
- Überwachung/Steuerung/Korrektur (Controlling) der Feuerung: Überwachung wesentlicher Verbrennungsparameter
- Entwässerung von Rinde (bei Biomasseverbrennung)

- Blockheizkraftwerk (Dampf zur indirekten Trocknung + Strom)
- Abwärmenutzung aus dem Refiner (Wärmetauscher)
- Chemikalien- und Rohmaterialverbrauch (Klebstoffoptimierung)

Abfallmanagement

- Überwachung extern gesammelter Holzabfälle
- Maximierung der Sammlung von Produktabfällen mittels Filtern
- Sichere Handhabung/Transport/Wiedernutzung von Aschen
- Erneute Nutzung von internen Holzabfällen in der Produktion

Umweltmanagement

Lärminderung:

BVT-Schlussfolgerungen: Die Vorschläge umfassen Umweltmanagement, überwachte Parameter sowie Luft- und Wasseremissionen:

- Allgemeine BVT :Umweltmanagement, Good housekeeping, Lärm, Boden-/Grundwasserschutz, Energiemanagement, Geruch, Abfall
- Überwachung: Staub, TOC, Formaldehyd, NOx, Opazität
- Verbrennung: NOx, SOx, CO, Staub, TOC, Metalle, PCDD/F, HCl, HF
- Abwasser: TSS, CSB, Menge, pH, Temperatur, NH₄, TN, Metalle
- Oberflächenwasser: TSS, CSB
- Überwachung Wäscher, Biowäscher, Nass-E-Filter, Gewebefilter

Gefasste Luft-Emissionen

- Trockner: Staub, TOC, Formaldehyd Verbrennung: NOx
- Presse: Staub, TOC, Formaldehyd Andere Prozesse: Staub

Diffuse Luft-Emissionen

- Presse, Lagerung

Wasser-Emissionen Oberflächen-/Prozesswasser

- In Entwicklung befindliche Techniken: Nicht ausgereifte Verfahren

Geltungsbereich

Diskussion: Ein großer Kritikpunkt der Arbeitsgruppe ist die Aufnahme der Imprägnierung von Dekorpapieren in den Geltungsbereich:

- Die Imprägnierung von Dekorpapieren wird als separater Prozess angesehen, der häufig ohne Holzplattenherstellung durchgeführt wird.
- Die Informationssammlung hat nicht einen breiten Überblick über alle Anlagen geschaffen sondern nur wenige Laminier- und Imprägnieranlagen auf dem Gelände von Holzplattenherstellern umfasst.

- Es besteht die Befürchtung, dass BVT für Anlagen festgelegt werden, die nicht der IED unterliegen, auf die dennoch der gleiche Maßstab angewendet wird, wenn das Merkblatt entsprechende BVT definiert hat.
- Es besteht der Wunsch, Laminierung und Imprägnierung zu streichen.
- ÖKOPOL empfiehlt, sich nicht auf den Streichungswunsch zu beschränken, sondern auf für den Fall der Beibehaltung zu kommentieren. Wenn im Kick-off-Treffen festgelegt wurde, den Bereich mit in den Geltungsbereich aufzunehmen, ist ein Verbleib wahrscheinlich. Wenn Kommentare zum ersten BVT-Merkblattentwurf die Einbeziehung in den Geltungsbereich kritisieren, sollte die Kritik gut begründet sein.

Anmerkung: Im Protokoll zum Kick-off-Treffen (8.-10.11.11) ist vermerkt:

Is was agreed to include coating operations in the information and data collection, but to concentrate on applications that are defined as distinct and inherent to the WBP industry by the TWG and which are considered as process integrated.

If the coating process at a WBP installation is not process integrated and does not share pollution abatement equipment this coating process is not considered as in the scope of the WBP BREF.

Die hier explizit geplante Abgrenzung und Unterscheidung von Beschichtungsanlagen, die in die Holzplattenherstellung integriert sind, von solchen Anlagen, die keine gemeinsame Abgasbehandlung mit der Holzplattenherstellung aufweisen, fehlt im ersten BVT-Merkblattentwurf.

Im weiteren Text des Protokolls zum Kick-off-Treffen ist die Möglichkeit zur Herausnahme aus dem Geltungsbereich erwähnt, wenn die Datensammlung dafür ausreichend Begründung zulässt, z.B. aufgrund fehlender Umweltrelevanz:

When more information has been collected Europe-wide, the TWG will have the background for assessing the merits of including this associated activity. If no environmental issues are identified for the coating processes and therefore no BAT-conclusions are foreseen to be included in the WBP BREF, the TWG could decide to exclude coating processes from the scope of the development of BAT conclusions in the WBP BREF. If this is decided the rationale for not including coating processes in the scope, will be included in the WBP BREF.

Diskussion: Sonderprodukte sind im Geltungsbereich nicht explizit adressiert, daher unklar, ob für diese Anlagen das BVT-Merkblatt gilt oder nicht.

Ähnlichkeiten der Klotzproduktion mit der Plattenproduktion, von daher sollte Festlegung erfolgen, ob die Produkte im Geltungsbereich sind.

Kapitel 3: Verbrauchs- und Emissionsdaten

Den Teilnehmern des Treffens werden alle Abschnitte des Kapitels 3 präsentiert. Wesentliche Diskussionspunkte sind

Diskussion: Grafik 3.1 „Year of Production Start“.

- Es fehlen Anlagen, von denen Daten berichtet wurden (Rigid Board).
- In der Beschreibung der Anlagenfahrweise fehlt die Erwähnung von diskontinuierlich arbeitenden Anlagen für Sonderprodukte

Diskussion: Tabelle 3.2 „Consumption Levels“

- Die Tabelle wird für wenig hilfreich gehalten, da sehr große Bandbreiten genannt werden, typische Bereiche nicht erkennbar sind und die Randbedingungen der Extremverbrauchswerte nicht genug erläutert werden.
- Unter der Bezeichnung „MDF“ ist unklar, ob LDF mit gemeint ist

Diskussion: Tabelle 3.3 „Energy Consumption“

- Energiedaten nicht plausibel
- Angabe zur Art der Produktion bei einzelnen Daten wäre hilfreich.
- Problem: Energiedaten sind nicht für TWG zugänglich, nicht prüfbar
- Unklar, ob MDF hier Flexible Board mit umfasst

Diskussion: Tabellen 3.5 und 3.6 „Emission levels“

- Sauerstoffumrechnung wurde nicht richtig vorgenommen: Werte unterhalb des Referenzsauerstoffgehaltes von 18,5% wurden normiert, Werte oberhalb ohne Umrechnung belassen! Anpassung zur Umrechnung wie in deutscher Gesetzgebung sollte erfolgen.
- TOC-Werte sind nicht plausibel, Erfahrungswerte liegen höher, geringster Wert von 0,5 mg/m³ ist völlig unplausibel.
- Es wurde nicht zwischen unterschiedlichen Verfahren unterschieden
- Richtigkeit der Feuchtigkeitsumrechnungen wird angezweifelt
- Als Grundlage für die Festlegung von BVT ungeeignet, wenn unterschiedliche Messmethoden (bei TOC, Formaldehyd) verwendet werden
- Messpunkt kann unterschiedlich liegen. Ergebnis variiert entsprechend
- UBA wird die Werte überprüfen

Diskussion: Grafik 3.9 „Staub MDF“ und Textabschnitt unter der Grafik

- Richtigkeit der angegebenen Techniken wird bezweifelt (insbesondere sehr niedriger Wert mit Angabe „Cyclones“)
- Es wird MDF-Bandbreite beschrieben, aber offenbar Rigid Board nicht mit in die MDF-Gruppe einbezogen. Hohe gemeldete Werte fehlen.

Diskussion: Grafik 3.10 „Formaldehyd PB“ und erläuternder Text darunter

- Probenträger (Gaswaschflasche, Kartusche) werden genannt, aber nicht die vollständigen Probenahmemethoden beschrieben
- Cross-media-Effekte wären hoch, wenn RTO auf Basis konventioneller Brennstoffe gefordert würde, um Formaldehydwerte niedrig zu halten

Diskussion: Grafik 3.11 „Formaldehyd OSB“ und Tabelle dazu

- Einzelne Messergebnisse sind aufgeführt
- Nicht ersichtlich, welche Umstände zu niedrigen Werten führen

Diskussion: Tabellen 3.7 „Formaldehyd PB“

- Unklar, ob direkte oder indirekte Trockner oder beides.
- Geringe Werte allein mit Multizyklon nicht erreichbar.

Diskussion: Tabellen 3.9 „Organic compounds“

- Tabelle zeigt die Messvarianten
- Messpunkt wieder unklar.
- Abgasreinigungen nicht genannt

Diskussion: Grafik 3.14 „TOC PB“

- Indirekte Trockner fehlen, obwohl gemeldet
- Glossarerläuterung dass TOC „expressed as C“ ist wichtig

Diskussion: Tabellen 3.12 „Emission levels MDF“

- VDI-Richtlinienwerte sollten hier mit aufgeführt werden
- „TC“-Bezeichnung ist offensichtlich „VOC“
- Keine Unterscheidung ob „feucht“ oder „trocken“
- Fußnote 4 falsch („different resin systems“)

Diskussion: Tabellen 3.14 “Comparison of dryer emissions”

- Brüdenrückführungstechnik fehlt

Diskussion: Tabellen 3.17 „Emission levels PB and MDF in Austria“

- „Organic acids“ ist nicht richtig wiedergegeben

Diskussion: Tabellen 3.18 “NOx and CO indirect dryers”

- Herkunft von NOx und CO aus Zusatzbrennern wird nicht erläutert

Diskussion: Grafik 3.16 „NOx PB“

- Verdünnung durch Trocknungsluft ist einbezogen
- Bezugsgröße sollte Tonnen sein, nicht Kubikmeter
- Energieaufwand pro Wasserverdampfung wäre richtige Bezugsgröße, um Unterschiede der eingesetzten Holzfeuchten abzubilden

Diskussion: Tabellen 3.19 und 3.20 „NOx und CO von OSB und MDF“

- Gleiche Kommentare wie zuvor
- CO muss nach der Verbrennung gemessen werden, denn im Trockner kommt es auch zu CO-Emissionen (Holzausgasung), was auf S. 90 im vorletzten Abschnitt jedoch bestritten wird
- CO ist vorwiegend Parameter für Verbrennungsgüte, weniger ein umweltrelevanter Parameter als ein betrieblicher. Frage, ob BATAEL für CO notwendig ist oder ob Betreiberüberwachungsaufgabe reicht.

Diskussion: Tabelle 3.21 „Metals“

- Herkunft von Metallen bei indirektem Trockner unklar

Diskussion: Tabelle 3.21 „HCl, HF, SO₂“

- Sauerstoff-Bezugswertangabe fehlt
- Messpunkt unklar
- Unterschiedliche Trocknertypen nicht genannt

Diskussion: Tabelle 3.23 „Diffuse VOC emissions“

- Unklar, wo die Werte herkommen, Werte sind unplausibel

Diskussion: Tabelle 3.24 “Dust and TOC Press line”

- Unklar, welcher Pressenteil hier abgesaugt und gemessen wurde
- Unterschiedliche, nicht vergleichbare Messmethoden

Diskussion: Tabelle 3.25 „Formaldehyde press line“ und folgender Text

- Unterschiedliche, nicht vergleichbare Messmethoden
- Werte sind unplausibel, z.B. ein Wert niedrig ohne Abgasreinigung
- Unklar, ob auch Dach-Hallenabsaugungen mit einbezogen wurden
- Zyklone: nicht näher angegeben, ob trocken oder nass betrieben

Diskussion: Tabelle 3.26 „Emissions combustion plants“

- Messpunkt unklar
- Direkt beheizte Systeme schwer unterscheidbar von externen Feuerungen, es sei denn, es sind Filteranlagen dem Trockner vorgeschaltet

Diskussion: Tabelle 3.28 “Closed-loop combustion plant”

- Daten werden angezweifelt
- Funktioniert nur mit Gas als Brennstoff
- Quellenangaben sollten überprüft werden
- Bild passt nicht zu den beschriebenen Daten

Diskussion: Tabelle 3.30 “Metal emissions Combustion Plants”

- Unklar, ob Anlagen LCP-Anlagen sind
- Daten reichen für BATAEL-Ableitung nicht aus

Diskussion: Tabelle 3.31 “Paper impregnation lines”

- Werte sind nicht repräsentativ
- VDI-Richtlinie nennt Werte, die hier nicht genannt sind

Diskussion: Tabelle 3.33 „Waste water plants“

- Abwasserfreie Anlagen sollten erwähnt werden
- Randbedingungen sollten nicht nur im Text sondern auch in der Tabelle genannt werden
- Es fehlt die Angabe, wohin das Abwasser abgegeben wurde (kommunale Kläranlage? Vorfluter?)

Diskussion: Kapitel 3.7.2.2 „Formaldehyd-Messung“

- Schwierigkeiten der Vergleichbarkeit der Messmethoden erwähnt
- Schlussfolgerung der Autorin: Mit beiden Messmethoden sind niedrige sowie hohe Werte erreicht worden
- Problem ist, dass keine europäische Norm überall angewendet wird
- Derzeitige Datenlage ist jedoch schwer vergleichbar
- Fraglich, warum US-Methode genannt wird, da vermutlich in EU nicht angewendet. Relevanz der Messtechniken in EU-Ländern sollte benannt werden.

Kapitel 5: BVT-Vorschläge

Auf Basis einer Präsentation von ÖKOPOL werden die wesentlichen BVT-Vorschläge diskutiert.

Diskussion: Kapitel 5 allgemein

- Es sollte erwähnt werden, dass die BVT nicht für Rigid boards, Soft board und hard boards gelten

Diskussion: Kapitel 5.1.6 „Odour Management“

- Unklarheit, was aus den BVT-Festlegungen folgt, da unpräzise, was teilweise begrüßt wird, teilweise für negativ empfunden wird

Diskussion: Kapitel 5.1.7 „Waste Management“

- Flugasche mit Wasser zu benetzen entspricht weder der gängigen Praxis noch wird es für sinnvoll gehalten. Führt zu Verschmutzungen und zu erhöhten Entsorgungskosten.

Diskussion: Kapitel 5.2 „Monitoring“

- Kontinuierliche Staubmessung bei Nass-Elektrofilter funktioniert nicht
- Opazitätskontrolle visuell zu prüfen ist zu unpräzise. BVT bringt nichts
- NOx-Überwachung bei Imprägnieranlagen ist falsch
- Bei direkter Gastrocknung keine Emissionen außer NOx und CO; Überwachung von HCl und HF sowie Metallen selten von Relevanz (Altholz); Bezug zu Brennstoffen sollte hergestellt werden
- Das Vorhandensein einer Messstrecke sollte genannt werden
- Ammonium und Metalle im Abwasser: im Allgemeinen nicht relevant
- in Deutschland übliche Wassermessmethode wird nicht genannt (qualifizierte Stichprobe statt 24-Stunden-Mischprobe)

Diskussion: Kapitel 5.2 „Operating Parameters“

- Gewebefilter: tägliche visuelle Prüfung wird für übertrieben gehalten
- Prüfung im Reingasraum sollte dazu präzisiert werden

Diskussion: Kapitel 5.3.1 „Dust prevention“

- Staubreinigung vor der Einleitung in den Trockner wird selten praktiziert
- Closed-loop sollte nicht als BAT genannt werden
- „High efficiency cyclone“ ist unspezifisch und sollte definiert werden
- Biofilter und Biowäscher fehlen als Staubreinigungssystem, auch wenn erwähnt werden sollte, dass diese vorrangig zur VOC-Minderung eingesetzt werden

Diskussion: Tabelle 5.1 „Dust BATAEL“

- VDI-Richtlinienwerte sollten hier als BATAEL genannt werden, allerdings wurden im VDI-Blatt trockene Werte genannt (hier: feucht)
- Kommentierung der BATAEL schwierig, da die Übersicht der Emissionswerte in Kapitel 3 auf falscher Grundlage basiert.
- Einhaltung von 3 mg/m³ mit Gewebefilter wird als zu aufwändig und mit zu hohen Cross-media-Effekten verbunden gesehen

Diskussion: Kapitel 5.3.1 „TOC und Formaldehyd“

- Closed-loop sollte nicht unter BVT genannt werden.
- Regenerative oder katalytische Oxidation sollte nicht als BVT genannt werden, da es mit zu hohen Cross-media-Effekten verbunden ist. Es könnte als ein System mit zusätzlichen Umweltbelastungen benannt werden, für den Fall, dass lokal niedrige VOC-Werte einzuhalten sind.
- Tabelle sollte direkte und indirekte Trockner unterscheiden

Diskussion: Kapitel 5.3.1 „Dust from presses“

- Besonderheit der Sonderprodukteherstellung sollte erwähnt werden
- Da Abgasreinigung für Staub und Formaldehyd gleiche Techniken sind, sollten die BVT Nr. 18 und 19 zusammengezogen werden

Diskussion: Kapitel 5.3.1 „23: Diffuse Emissions“

- „Effective press hall ventilation“: Effektivität ist eher für den Arbeitsschutz formuliert, nicht zum Umweltschutz – es sei denn, diffuse Emissionen (aus Türen/Fenstern) in die Nachbarschaft werden vermindert

Diskussion: Kapitel 5.3.1 “24: Waste water from outdoor areas”

- Regenwasserbehandlung bei Rundholzlagerung wird für übertrieben gehalten; Technik sollte sich auf staubende Hölzer (Altholz) beziehen

Diskussion: Kapitel 5.3.1 “25: Prevent contamination of rain water”

- „Separatly collect and handle“: Sollte präziser beschrieben sein

Diskussion: Kapitel 5.3.1 “28: Emissions to receiving waters”

- „Receiving waters“: Problem mit dem englischen Begriff, von dem nicht allgemein bekannt ist, dass die Direkteinleitung in Vorfluter gemeint ist.

Weiteres Vorgehen

Die Mitglieder der Arbeitsgruppe wurden gebeten, Kommentare möglichst im von der EU vorgegebenen Excel-Blatt zu erstellen und an das Umweltbundesamt zu schicken oder selbst auf der gemeinsamen Plattform hochzuladen.

Das Umweltbundesamt hebt hervor, dass die BVT-Merkblattautorin insbesondere im Kapitel 4 diverse Stellen markiert hat, zu denen aufgefordert wird, weitere Informationen zu liefern, um das BVT-Merkblatt zu vervollständigen. ÖKOPOL hat dazu eine Präsentation zusammengestellt, die an die Arbeitsgruppenmitglieder verschickt und auf die gemeinsame Plattform hochgeladen wird. Beispiele für den markierten Informationsbedarf werden den Arbeitsgruppenmitgliedern gezeigt.

Das nächste Treffen der Erweiterten nationalen Arbeitsgruppe war bereits im Vorfeld des Treffens für den 17. September 2013 angekündigt worden. Auf dem Folgetreffen sollen die eingegangenen Kommentare diskutiert werden. Der Schwerpunkt soll auf der Diskussion der Kommentare zu Kapitel 4 und 5 liegen.

Teilnehmende

Tabelle 2: Teilnehmerliste des 2. Projekttreffens, 14.08.13, Umweltbundesamt Berlin
(aus Datenschutzgründen sind die Namen und Emails in dieser Version gelöscht)

Institution/Firma
Umweltbundesamt, Dessau (Doreen Heidler)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Christian Tebert)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Susanne Volz)
Bezirksregierung Detmold (Länder-Fachvertreter für den Bereich Luftreinhaltung)
Bayerisches Landesamt für Umwelt (LfU)
2x EGGER
ELKA Holzwerke
2x GLUNZ
KLENK Holz
KRONOSPAN
PFLEIDERER
SAUERLAND-Spanplatte
STEICO, Verband Holzfaser Dämmstoffe (VHD)-Vertretung
4x Swiss KRONO Group
WERZALIT
VHI - Verband der Holzwerkstoffindustrie e.V.
Ritter und Vonier
Dieffenbacher
Siempelkamp/Büttner
Bezirksregierung Detmold
Landesamt für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz (LANUV) Nordrhein-Westfalen
Landesamt für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz (LUGV) Brandenburg
Landkreis Schwäbisch-Hall
Struktur- und Genehmigungsdirektion Nord Koblenz
Landesdirektion Sachsen
Landkreis Biberach
Staatliches Amt für Landwirtschaft und Umwelt Westmecklenburg
GUTEX
KRONOTEX
RAUCH Spanplattenwerk
Schneider-Holz
Müller-BBM
HDH e.V.
VHD - Verband Holzfaser Dämmstoffe
EWK
Scheuch

Protokoll des 3. Treffens am 17. September 2013

Umweltforschungsplan-Projekt FKZ 3712 43 314 2
zu innovativen Techniken: Ermittlung des Standes der
Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten
auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB

Informationssammlung zu Besten verfügbaren Techniken (BVT) In der Holzplatten-Herstellung

Protokoll des Treffens der
Erweiterten nationalen
Arbeitsgruppe am 17.9.2013
Im Umweltbundesamt Berlin

19. September 2013

Christian Tebert / Susanne Volz

ÖKOPOL Institut für Ökologie und Politik GmbH

Projektleitung: Christian Tebert

Nernstweg 32–34
D – 22765 Hamburg
☎ 040-39 100 2 0
Fax 040-39 100 2 33

Inhalt

1	Agenda des Treffens	2
2	Zusammenfassung	3
3	Weitere Vorgehensweise	4
4	Anlage 1 – Teilnehmende	5

Agenda des Treffens

Das Treffen der Erweiterten Nationalen Arbeitsgruppe „BVT Holzplattenherstellung“ fand am 17. September 2013 im Umweltbundesamt in Berlin statt. Beginn war um 9:30 Uhr, Ende um 16 Uhr. Das Treffen folgte nachstehender Agenda:

- a) Begrüßung (Frau Heidler/UBA)
- b) Stand der Kommentierung zum BVT-Merkblatt (Frau Heidler/UBA)
- c) Diskussion zu Bezugsgrößen für Messwerte
(v.a. bezüglich Normierung von Sauerstoff, Feuchtigkeit)
- d) Diskussion von Kapitel 5 des BVT-Merkblattes
(v.a. zu den mit BVT verbundenen Emissionswerten)
- e) Diskussion zum Geltungsbereich des BVT-Merkblattes
(v.a. zu Sonderprodukten und Papierimprägnierung)
- f) Diskussion zu Kapitel 4 des BVT-Merkblattes
(v.a. zu Abgasreinigungsverfahren)
- g) Weiteres Vorgehen bei der Kommentierung (Frau Heidler/UBA)
- h) Sonstiges

Zusammenfassung

ÖKOPOL unterstützt das Umweltbundesamt im Rahmen des Vorhabens „Ermittlung des Standes der Technik in Deutschland bei der Herstellung von Platten auf Holzbasis: Spanplatten, Faserplatten und OSB „ (FKZ 3712 43 314 2).

Am 17. September 2013 traf sich die „Erweiterte Nationale Arbeitsgruppe zum BVT-Merkblatt Holzplattenherstellung“ im Umweltbundesamt in Berlin, um die Kommentare zu besprechen, die zum 1. BVT-Merkblattentwurf vom 30.7.2013 von Industrie- und Behördenvertretern beim Umweltbundesamt eingingen.

Am Treffen beteiligten sich neben dem Umweltbundesamt und ÖKOPOL der Vertreter einer Überwachungsbehörde (Rheinland-Pfalz) sowie 11 Vertreter von Herstellerfirmen. Verhindert waren der Länderfachvertreter für Immissionsschutz, mehrere Verbandsvertreter sowie Zulieferfirmen (siehe Anlage 1).

Für das Treffen hatte ÖKOPOL eine Zusammenstellung der Kommentare erstellt. Sie beinhaltet die ins Englische übersetzten Kommentare des vorangegangenen Treffens der Erweiterten Nationalen Arbeitsgruppe vom 14. August 2013 sowie des VHI, außerdem Kommentare des Bayerischen Landesamtes für Umwelt, des NRW-LANUV, der NRW-Bezirksregierung Detmold und der Firmen Egger, Glunz, Sauerländer, SwissKronoGroup, Pfeleiderer sowie der Zulieferfirma Scheuch.

Die neuen Kommentare wurden von der Gruppe diskutiert. Dabei lag der Schwerpunkt der Diskussion auf Kommentaren zum Kapitel 5 des BVT-Merkblatts.

Anschließend wurden alle weiteren neue Kommentare zum Geltungsbereich („Scope“) sowie zum Kapitel 4 (Techniken, die als BVT in Frage kommen) besprochen. Wenn möglich wurden auf der Basis der Kommentare bereits Entwürfe für konkrete Verbesserungsvorschläge zum BVT-Merkblatt erarbeitet.

Ein wesentliches Thema war die Frage nach einer Standardisierung der Emissionswerte auf einen Sauerstoffbezugswert. Weiteres zentrales Thema waren die die mit besten verfügbaren Techniken erreichbaren Emissionswerte.

Weitere wichtige Themen waren der Geltungsbereich des BVT-Merkblattes, insbesondere die Frage der Einbeziehung von

- Sonderprodukten in den Geltungsbereich des BVT-Merkblattes (z.T. nicht kontinuierliche Verfahren im Gegensatz zu kontinuierlichen Verfahren bei der Plattenherstellung),
- Papierimprägnierungen in den Geltungsbereich des BVT-Merkblattes (die Datenversammlung erfasst nur wenige, an Plattenherstellung angeschlossene Anlagen)

Außerdem wurden Kommentare zu Abgasreinigungsverfahren diskutiert (v.a. zu Nass-elektrofiltern, Thermischer Oxidation, Regenerativ-Thermischer Oxidation)

Weitere Vorgehensweise

Das Umweltbundesamt erläuterte die weitere Vorgehensweise:

- Die Nationale Arbeitsgruppe, die aus Umweltbundesamt und Länderfachvertretern besteht, evaluiert alle Kommentare nach dem Treffen und bereitet die deutsche Stellungnahme vor.
- Zusätzliche Kommentare von Industrie und Behörden sollten dem Umweltbundesamt bis Ende September vorliegen, da sie sonst wegen der notwendigen Abstimmung kaum noch berücksichtigt werden können.
- Das Umweltbundesamt wird versuchen, die wichtigsten Kommentare, insbesondere zu Kapitel 5 des BVT-Merkblatts, der Erweiterten Nationalen Arbeitsgruppe Anfang Oktober 2013 zur Kenntnis zu geben.
- Die Versendung der fertigen Kommentare an das Büro der EU-Kommission erfolgt dann fristgerecht bis zum 15. Oktober 2013. Die Erweiterte Nationale Arbeitsgruppe erhält eine Kopie der Kommentare.

Teilnehmende

Tabelle 3: Teilnehmerliste des Treffens am 17.09.13 im Umweltbundesamt Berlin
(aus Datenschutzgründen sind Namen und Emailadressen in dieser Version gelöscht).

Institution/Firma
Umweltbundesamt, Dessau (Doreen Heidler)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Christian Tebert)
ÖKOPOL GmbH, Hamburg (Susanne Volz)
Struktur- und Genehmigungsdirektion Nord Koblenz
Classen Industries Gruppe - Fiberboard Baruth
EGGER
ELKA Holzwerke
2x GLUNZ
GUTEX
KLENK Holz
KRONOSPAN
PFLEIDERER
SAUERLAND-Spanplatte
3x Swiss KRONO Group
WERZALIT
Bayerisches Landesamt für Umwelt (LfU)
Bezirksregierung Detmold
Bezirksregierung Detmold (Länder-Fachvertreter für den Bereich Luftreinhaltung)
Landkreis Schwäbisch-Hall
Landesamt für Natur, Umwelt und Verbraucherschutz (LANUV) Nordrhein-Westfalen
Landesamt für Umwelt, Gesundheit und Verbraucherschutz (LUGV) Brandenburg
Landesdirektion Sachsen
Landeskreis Schwäbisch-Hall
Landkreis Biberach
Staatliches Amt für Landwirtschaft und Umwelt Westmecklenburg
KLENK Holz
RAUCH Spanplattenwerk
SCHNEIDER-Holz
STEICO
Müller-BBM
HDH e.V.
VHD Verband Holzfaser Dämmstoffe
VHI Verband der Holzwerkstoffindustrie e.V.
Dieffenbacher
EWK
Scheuch
Siempelkamp/Büttner

