
Anvendelsesområde

Anvendelsesområdet for dette dokument vedrørende jernmetalforarbejdning er tæt forbundet med anvendelsesområdet for det tidligere dokument vedrørende primært og sekundært jern og stål, der dækkede jern- og stålproduktionen til udstøbningsprocessen. Med udgangspunkt i de halvfabrikata, blokke, slabs, lupper og barrer, der fås ved blokudstøbning eller kontinuerlig udstøbning, vil de yderligere fremstillingstrin, såsom varmvalsning, koldvalsning og trækning, varmmetalcoatning og tilknyttede for- og efterbehandlinger af de formede stålprodukter, blive dækket.

I afsnit 2.3 i bilag I i Direktiv nr. 96/61/EF nævnes kun varmvalseværker (> 20 t/h) eksplicit, men koldvalseværker og tilknyttede processer, såsom dekapering og affedtning, vil også blive dækket.

Afsnit 2.3 c i bilaget henviser til beskyttende coatninger af smeltet metal (>2 t/h). Der skelnes ikke mellem kontinuerlig varmdypningscoatning af stål og varmdypningscoatning af bearbejdede stålprodukter. Derfor er batchvarmdypningscoatning af stålemner, almindeligvis kendt som galvanisering, er del af arbejdet.

Smedeværksteder og jernstøberier (afsnit 2,3b og 2,4 i bilag I) er ikke omfattet af dette arbejde, og det er elektroplettering og organisk coatning af stål heller ikke.

De primære driftstrin i forbindelse med *kontinuerlig forarbejdning*, som vil blive dækket er:

- Genopvarmning og varmebehandling af inputmaterialer, såsom slabs, lupper, knipler og blokke.
- Overfladeopretning og forberedelsesprocesser:
skærping, slibning, afskalning, affedtning, dekapering
- Tildannelse af stål: grovfræsning, varmvalsning, koldvalsning, trækning
- Processer, der giver specielle materialer eller produktkvaliteter:
udglødning, anløbningsvalsning, kold eftervalsning
- Varmdypningsmetalcoatning og efterbehandling.

I forbindelse med *batchvarmdypningscoatning* af tildannede stålprodukter vil der blive set på de følgende driftstrin:

- Overfladeforberedelse af tildannet stål: affedtning, skylning, dekapering, fluksning, tørring
- Coatning med smeltet metal
- Efterbehandling: køling, smøring

Dette BREF-dokument består af 4 dele (A – D). Del A til C dækker de forskellige industrielle undersektorer til jernmetalforarbejdningssektoren: A: varm og kold formgivning, B: kontinuerlig coatning og C: batchgalvanisering. Denne opbygning blev valgt på grund af forskellene i natur og størrelsesorden af de aktiviteter, der dækkes af termen FMP.

Del D dækker ikke nogen industriel undersektor. Den omfatter de tekniske beskrivelser af et antal miljømæssige foranstaltninger, der er teknikker, som skal overvejes ved bestemmelsen af BAT i mere end én undersektor. Dette blev gjort for at undgå gentagelse af tekniske beskrivelser i det tre dele af kapitel 4. Disse beskrivelser skal altid ses i forbindelse med den mere specifikke information, idet der henvises til anvendelsen i individuelle undersektorer, der er angivet i den relevante del af kapitel 4.