

## Remissvar

Jernkontorets diarienummer: 17/22

Stockholm 28 juni 2022

Anna Cedrum  
Cecilie Windspoll  
Miljödepartementet

## Yttrande över Remiss av EU-kommissionens förslag till reviderat industriutsläppsdirektiv, diarienummer M2022/00853 + 2 bilagor

### Sammanfattning

Jernkontoret delar inte Kommissionens slutsats att förslaget (IED 2.0) kommer att öka effektiviteten, stödja innovation eller förbättra resursanvändningen. Detta "all-inclusive" direktiv kommer att ge allvarliga konsekvenser för samtliga våra stålföretag om det inte ändras. Vi anser att det bästa alternativet är att avvakta förhandlingarna tills pågående IED-relaterade "Green deal-dokument" är klara och därefter endast inkludera det som inte reglerats i annan lagstiftning. Vi ifrågasätter regeringens slutsatser i Fakta-pm till riksdagen om att förslaget är regelförenklande och bidrar till snabbare tillståndprocesser. Tvärtom kommer förslagets detaljrikedom att minska effektiviteten både i Sevilaprocessen och tillståndsprövningen. Den nuvarande implementeringen genom en förordning kan inte kvarstå om de strängaste gränsvärdena ska gälla och provningssystemet kommer att bli hårt belastat av dispensärenden. Vårt andrahandsalternativ, en rad strykningar och de viktigaste ändringsförslagen, sammanfattas övergripande nedan:

- Inkludera bara det som inte regleras på annat sätt. IED är inte det mest lämpliga verktyget för innovation, klimat, cirkulär ekonomi eller kemikalier. Det som redan ingår i BREF/BAT-slutsatser, såsom ny teknik eller krav på miljöledningssystem, behöver inte regleras i direktivet. Transformationsplaner finns med i revideringen av direktivet om tillbörlig aktsamhet och deponier bör fortsatt hanteras i deponeringsdirektivet.
- Ändra att utgångskravet för utsläppsgränsvärden alltid är det strängaste värdet i intervallet för bästa tillgängliga teknik. Detta värde är *ett* utsläppsvärde man når i *en anläggning*, för *en delprocess*, med just denna *teknik*. Kravet gör att teknikneutralitet inte längre gäller. I kombination med bindande gränsvärden för resursanvändning kan miljönyttan också ifrågasättas. Det finns ett tydligt samband mellan till exempel NOx och energi och det är alltid en avvägning vad som är bäst för miljön i sin helhet.
- Stryk kravet på bindande gränsvärden för resursanvändning av material, vatten och energi eftersom indikativa krav redan finns i BATC. Med bindande gränsvärden på

resursanvändning riskeras innovationer och produkt- och processutveckling av avancerade produkter. Om det inte stryks måste dispensmöjligheter införas.

- Mer tid för test av en ny teknik (ET) välkomnas men de 24 månaderna bör fördubblas. Att få sex år i stället för fyra för att klara estimerade gränsvärdena för en ny teknik behöver justeras så det framgår att detta val ligger på verksamhetsutövaren samtidigt som tiden för att klara en omställning behöver förlängas till 10-15 år. Definitionerna måste ändras så att det framgår att det bara är estimerade värden, då riktiga associerade mätvärden saknas (ET-EEL i stället för ET-AEL). En ny paragraf behövs som klargör om vad som händer om man inte når de (estimerade) gränsvärdena efter sex år och även här behövs dispensmöjligheter införas.
- Stryk kravet på transformationsplan i IED. En lämpligare plats för dylika planer är i CSDDD som också revideras och med det mer rimligare kravet att det ska göras på koncernnivå och inte anläggningsnivå. Kvarstår det i IED måste kraven justeras.
- Förslaget om EMS kan strykas eftersom kravet redan finns i BATC. Förslaget är en mycket omfattande kravlista på en detaljnivå som omfattar företagskänslig information (CBI), som föreslås vara publik. Kvarstår kraven i IED måste det kortas rejält och inkludera en tillämplighetsklausul på omfattning beroende på företagsstorlek och att konkurrensrättsreglerna måste respekteras.
- Bevara rättssäkerheten och återinför skrivningarna från IED 1.0 om miljö kvalitetsnormer som säger att krav på åtgärder ska fördelas. Detta för att säkerställa att åtgärderna inte landar på ett indraget tillstånd och/eller uteblivna dispenser för den anläggning som råkar finns i området för överskridandet.
- Krav på kompensation med omvänd bevisbörda bör strykas. De höga straffskalorna måste också justeras till en mer proportionerlig nivå.
- Införlivanderegler måste kompletteras med en paragraf om att IED 2.0 bara ska gälla för BREF/BATC som påbörjats efter att IED beslutats. Pågående BREF-arbete i Sevilla och BATC som antagits under IED 1.0 gäller under IED 1.0.

Vi har sammanställt nästan hundra ändringsförslag, strykningar och motiveringar som visar hur stora problemen är med förslaget. Några av dessa punkter utvecklas nedan i detalj, Direkta förslag på skrivningar diskuterar vi gärna vidare med regeringen inför de kommande förhandlingarna i Rådet.

## Bakgrund

För att underlätta läsning finns i Bilaga 1 alla de akronymer och förkortningar som har använts i remissvaret. EU:s industriutsläppsdirektiv (IED) reglerar idag cirka 50 000 anläggningar, varav cirka 1100 i Sverige. Stora industrier behöver ha ett tillstånd för sin verksamhet och i dessa tillstånd anges villkor för utsläpp till luft och vatten, och hantering av resurser och avfall. Direktivet omfattar utsläppskrav kopplade till bästa tillgängliga teknik (BAT), BAT-slutsatser (BATC), för olika processteg och dessa värden (som oftast anges i form av ett intervall) utgör referensen för tillståndsvillkoren. Om anläggningen är med i EU:s handelssystem för utsläppsrätter (ETS) tillåts inga villkor för utsläpp av växthusgaser i tillståndet. När en BAT-slutsats har beslutats ska kraven i denna uppfyllas inom fyra år för att ett nytt tillstånd ska erhållas. En verksamhet kan ha många BAT-slutsatser.

Inom ramen för IED tas så kallade BREF-dokument fram. Dessa beskriver vad som anses vara bästa tillgängliga teknik för olika sektorer. Under ledning av IPPC-byrån i Sevilla arbetas BREF fram inom tekniska arbetsgrupper (TWG) där representanter från berörd industri, medlemsländer och organisationer deltar. Arbetet med en BREF tar många år, då TWG bestämmer viktiga miljöparametrar (Key Environmental Issues, KEI) för en sektor, utser referensanläggningar, samlar in data, gör sammanställningar och analyser och tar fram beskrivningar av tillgängliga tekniker och relaterade tillverkningsprocesser och

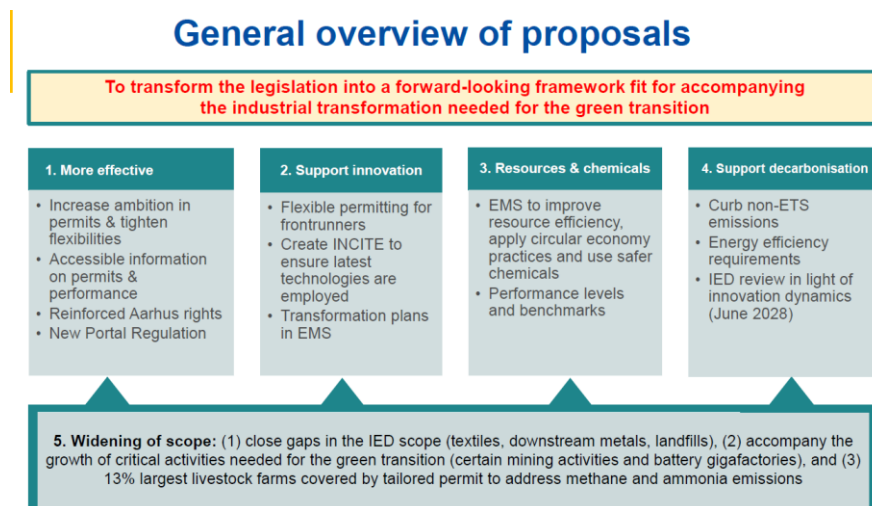
utsläppsnivåer. "Tekniklistorna" i sig är varken obligatoriska att använda eller kompletta, teknikneutralitet är en viktig princip och annan teknik kan användas om utsläppskraven uppfylls. Stålintustrin var den första sektorn som fick en BREF med BAT-slutsatser och det var för järn- och ståltillverkning (IS). Dessa publicerades i mars 2012 och under de följande fyra åren arbetade företagen med att uppfylla kraven eller vid behov ansöka om dispens. Utöver IS BREF berörs branschen av ett tiotal andra BREF-dokument. Några är vertikala (bearbetning av stål, FMP), multisektoriella som stora förbränningsanläggningar (LCP), andra är horisontella (utsläpp från lager (EFS) och gäller alla IED-anläggningar. Arbetet i Sevilla levererar årligen nya BATC som innebär skärpningar sektor för sektor enligt ett arbetsprogram fastställt av Art 13 forum.

EU-kommissionen meddelade den 12 december 2019, i sin tillväxtstrategi Den europeiska gröna given (European Green Deal), att IED skulle revideras för att det fullt ut ska överensstämma med politikområdena klimat, energi och cirkulär ekonomi. EU-kommissionen skulle också se över vilka ytterligare sektorer som direktivet ska omfatta. Den 5 april 2022 lade EU-kommissionen fram sitt förslag till ny utformning av IED till Europarådet och Europaparlamentet (IED 2.0). Den innehöll i princip allt det som ingick i Jernkontorets konsekvensanalys Fallstudie Stål<sup>1</sup> av förslagen som då cirkulerade i arbetet inför revideringen. Jernkontoret konstaterade snabbt att EU-kommissionens förslag hade förväntat innehåll men också en mängd nya krav som slår hårt mot svensk järn- och stålintusti.

## För djupt, för brett, för detaljerat ger inte ökad effektivitet

Kommissionen presenterade på Art 13 Forum i maj 2022 Bild 1 nedan, för att illustrera vilka problem det nya IED kommer att lösa. Jernkontoret delar inte Kommissionens slutsats att IED 2.0 kommer att öka effektiviteten, stödja innovation eller förbättra resursanvändningen.

**Bild 1** Kommissionens översikt av vad förslagen i IED 2.0 åstadkommer



IED 2.0 riskerar att bli alldeles för omfattande, ett slags "all-inclusive-IED". Direktivet breddas med många fler parametrar och kommer att gälla fler sektorer och omfatta fler typer av anläggningar. Det riskerar att överlappa annan lagstiftning (Bild 2 nedan) och det kommer att bli ett tidsödande arbete för revidering av BREF och BATC. Förslaget i sin nuvarande utformning kommer också att omöjliggöra den svenska smidiga implementeringen av IED 1.0 genom generellt bindande regler (Industriutsläppsförordningen, IUF). Detta på grund av förslaget i 15.3 att man alltid ska utgå från det strängaste värdet i BAT-AEL intervallet, vilket

<sup>1</sup> [D 885 - Jernkontoret](#) Fallstudie Stål

# Jernkontoret

är ett helt orimligt krav. En rad nya sektorer och anläggningar tillkommer utöver de 1100 anläggningarna och dessa kommer också att behöva pröva dispenser för många gränsvärden, varje gång det kommer en ny BREF för denna anläggning (många anläggningar har ofta flera BREF). Detta riskerar att sänka det svenska systemet. Dessutom, med denna detaljrikedom kommer tiden för varje prövning att förlängas.

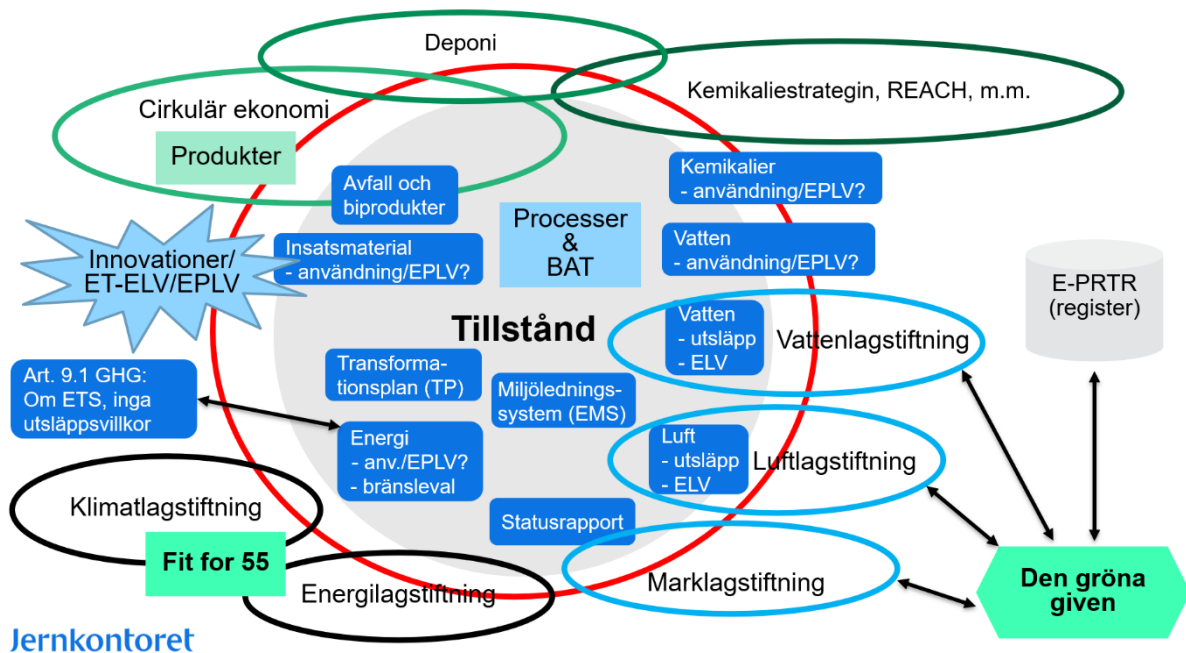
Vi ifrågasätter därför regeringens slutsatser i fakta-pm att förslaget är regelförenklande och skulle bidra till snabbare tillståndprocesser. Den svenska implementeringen med en förordning kommer inte att kunna fortsätta. Prövningssystemet kommer i stället bli hårt belastat av dispensärenden för de många värden som kommer att behöva prövas för varje anläggning och varje BATC.

I det kommande förhandlingarna om IED måste Sverige redan från början tänka på konsekvenserna av IED 2.0 i implementeringen, så att det inte förlänger tiderna för tillståndprocesserna ännu mer.

## Få regelförenklingar och stora risk för överlappande regleringar

Jernkontoret uppmanade tillsammans med sex andra organisationer<sup>2</sup> i slutet på april 2022 Medlemsstaterna och Parlamentet att inte starta förhandlingarna om lagförslaget IED 2.0 utan i stället avvakta tills övriga relaterade "Green deal-dokument" är klara. Därefter kan Kommissionen justera lagförslaget och bara inkludera sådant som inte reglerats i annan lagstiftning, se Bild 2. Vi har också kortfattat framfört detta direkt till Kommissionen genom "Have A Say".<sup>3</sup>

**Bild 2** IED idag och imorgon med exempel på andra IED-relaterade lagstiftningar



Den röda cirkeln i bilden illustrerar allt som ska inkluderas i IED-tillståndet enligt EU-kommissionens förslag. Den grå cirkeln är "omfattningen" av tillståndet i IED 1.0 med fokus på krav på utsläpp, avfall samt en beskrivning av resursanvändningen på olika områden.

<sup>2</sup> [Industrin i nödrop till regeringen om EU-kommissionens förslag till IED - Jernkontoret](#)

<sup>3</sup> [Feedback from: Jernkontoret \(europa.eu\)](#)

I Bild 2 finns några exempel på pågående lagstiftningar med kopplingar till IED till exempel Fit for 55, ETS, lagstiftning om kemikalier och cirkulär ekonomi. Eftersom många av dessa lagstiftningar ligger före eller parallellt är det viktigt att säkerställa att man inte reglerar samma sak på flera ställen. Vi riskerar att få överlappande regleringar och vi förordar principen "en in – en ut". Det vill säga att sådant som reglerats i Fit for 55 eller annan lagstiftning ska strykas i IED 2.0. Enligt samma princip stödjer Jernkontoret EU-kommissionens förslag att § 9.1 blir kvar i IED.

Vilka kemikalier, hur mycket och vad som ska bytas ut föreslås också att regleras i tillståndet. ECHA (European Chemicals Agency) föreslås bli medlemmar i de tekniska arbetsgrupperna (TWG). Det ska inrättas tre nya tjänster med uppdrag att ta fram vilka kemikalier som är key environmental issues (KEI) för en sektor och vilken data ska samlas in, för att sen regleras genom att ange vad som är bästa tillgängliga teknik (förbjuda/byta ut/begränsa mängd). Detta kommer bli en mycket tidsödande process och vi ifrågasätter effektiviteten och träffsäkerheten med att använda IED som verktyg för detta. Listan som togs fram för STM inför kick-offen innehöll över hundra olika kemikalier och TWG beslöt det var bra startpunkt<sup>4</sup>. Arbetet med en BREF tar 3-4 år i bästa fall, sen börjar den gälla fyra år efter den beslutats och översatts. Frågan är då hur relevanta dessa krav är, vad som hänt under dessa år med de kemikalier som pekats ut som ersättning eller om helt nya kemikalier tillkommit.

BAT-slutsatser för deponier för icke inerta material föreslås också omfattas med en BRAF/BATC och detta kommer ytterligare belasta processen i Sevilla och på sikt även det svenska provningssystemet. Man vill också kräva omfattande miljöledningssystem, Environmental Management System (EMS) och transformationsplaner (TP), vilket kommenteras senare.

I förhandlingarna om direktivet måste Sverige se till att undvika att en fråga blir reglerad på flera olika ställen. Det är också viktigt att ständigt ställa sig frågan om IED är det mest effektiva verktyget för det man vill åstadkomma. Inkludera bara sådant som inte regleras på annat sätt, stryk kemikaliehantering ur IED, det finns i REACH och ingår redan i BATC. Ge stöd åt att artikel 9.1 bevaras i direktivet. Övriga områden kommenteras mer i detalj var för sig nedan.

### **Strängaste värdet i BAT-AEL intervallet kan inte vara huvudregel (Art 15.3, 15.4)**

EU-gemensamma bindande begränsningsvärden, BAT-AEL, används för att fastställa villkor i tillståndet (ELV). Nivåerna uttrycks normalt som intervall och presenteras ofta i en tabell. Dessa värden har i Sverige införts som generellt bindande regler i IED-förordningen (IUF). Det lägsta värdet är ett värde som finns för en enstaka anläggning för ett enstaka utsläpp för en enstaka process. Det säger inte något om hur anläggningen presterar på andra områden eller förutsättningarna för just den anläggningen.

I det nya förslaget ska lägsta värdet vara utgångspunkten och sen ska tillsynsmyndighet eller tillståndsmyndighet föra en "dialog" med verksamhetsutövaren för att godta ett högre värde. Redan i IED 1.0 är det Mark- och miljödomstolen eller miljöprovningssdelegationen som ger dispenser och vi tror inte att någon annan myndighet kommer vilja ta detta ansvar för att ge undantag från det strängaste värdet. Vi kan därför inte behålla den svenska implementeringen med generella föreskrifter utan den behöver hanteras i tillståndsprövningen.

---

<sup>4</sup> I STM BREF är ECHA endast associerad till TWG och ännu inte medlemmar. Men samarbetet mellan IPPCB och ECHA startade för några år sen för att få fram vilka kemikalier som en sektor möjligen använder. Listan bifogas inte till remissvaret eftersom den endast ligger på BATIS där bara medlemmar i TWG har access.



Järn- och stålindustrin har hundratals sådana värden i en rad olika BREF:ar såsom IS, FMP, LCP, LVIC, STM och STS för att nämna några. Vi har gjort en genomgång av samtliga BAT-AEL och BAT-AEPL (indikativa idag) i BATC för FMP för att se hur väl vår industri skulle klara dessa krav och hur stor belastning det skulle bli för provningssystemet för att ändra det strängaste värdet till något annat. Det är viktigt att här fastslå att vi inte menar att FMP skulle ingå i IED 2.0 (tvärtom föreslår vi att detta tydliggörs i en ny paragraf att IED 2.0 bara gäller BREF som antas efter IED 2.0 beslutats, se förslag längre fram i remissvaret). Anledningen att vi valde denna och inte Järn- och stål (IS) är att den är mycket mer omfattande och i sitt innehåll mycket mer liknar kraven i IED 2.0 än IS som var den allra första BREF som fick bindande BAT-slutsatser. För de allra flesta anläggningarna skulle det krävas dispenser för många av utsläppsvärdena. När det gäller konsumtionsvärdena (indikativa idag) är det i princip ingen anläggning som klarar något av dessa värden överhuvudtaget (se vidare nästa avsnitt i remissvaret).

Det finns många förklaringar till detta. Det första är att detta värde är baserat på en enskild anläggnings nivå, där vi inte alls vet om resten av förutsättningarna. Om man har låga NOx-halter, vad är då anläggningens energikonsumtionsvärde, vilken sorts stål tillverkar man, var finns man geografiskt, vilken recipient har man, ligger anläggningen i ett tätbebyggt område, vilka miljöfrågor är prioriterade i detta land. För svensk stålindustri medför IED 2.0 negativa konsekvenser då vår högre andel specialstål kommer jämföras med masstillverkade standardstål vilka enklare kan klara de generella kraven.

Tillverkning av specialstål, som till exempel klarar högre tryck och påfrestningar, medför till exempel lättare slutprodukter som ger minskad klimatbelastning i användningen. När man ska bygga vindkraftverk behövs tåliga kullager som håller länge och inte behöver bytas/underhållas. 30% av världens vindkraftverk har svenskt stål. Svenska specialstål tillverkas inte i stor skala utan i mindre anläggningar som tillverkat till exempel 250 000 ton stål per år i jämförelse med "vanliga standard stålverk" i Europa som gör flera miljoner ton per år och ofta några få standardprodukter. I Sverige gör vi flera tusen sorters stål, i olika former och olika legeringar, världsledande i olika nischer men inga stora volymer, se Bild 3. Ett valsverk ställs om många gånger under en vecka för att leverera de volymer som efterfrågas i storlek, egenskaper mm, och det är mer resurskrävande på många sätt.

Specialstål kräver ofta mer vatten och energi i tillverkningen för att få de önskvärda egenskaperna (se även nästa avsnitt i remissvaret). Det behövs också ofta en högre legeringshalt av till exempel nickel och krom. Detta innebär en något högre nickelhalt i utgående vatten än om man tillverkar stål utan nickel. De lägsta värdena i FMP är från tillverkning av låglegerat stål är helt utan nickel. Det går således inte att nå de nivåerna om man tillverkar höglegerat specialstål. Att begära undantag för att kunna fortsätta producera den produktmix företaget har är inte rimligt. Ett sådant tillvägagångssätt kommer vara enormt tid- och resurskrävande för både verksamhetsutövare och myndigheter. Det kommer att ta tid och resurser från företagen som behövs till att samla kraft och pengar till omställning till fossilfri och annan miljöförbättrande verksamhet.

Förslaget går helt emot de grundläggande principerna i IED om ett holistiskt och integrerat tillvägagångssätt samt det noga övervägandet om cross-media effekter. Förslaget förbiser helt komplexiteten och variationerna som finns mellan olika anläggningar inom samma typ av industri. Att sätta värdet på den strängaste nivån för alla parametrar och alla anläggningar är inte realistiskt, tekniskt eller ekonomiskt möjligt. Om lägsta värdet för varje BAT blir bindande förblir inte heller IED teknikneutralt eftersom alla företag behöver välja just denna teknik för att nå detta värde, alternativt sluta tillverka avancerade stålprodukter och göra ett standardstål. Miljökrav behöver anpassas efter tekniska och lokala förutsättningar. Det måste finnas en flexibilitet för de fall där intervallet inte kan innehållas eller då åtgärder för att nå det

är orimliga. Texten i 15.3 bör i möjligaste mån återgå till den text som fanns i IED 1.0 där det fortsatt går att bevilja dispenser över det övre intervallet.

I förslaget står att dispenser inte kan ges om en miljökvalitetsnorm överskrids i området där företaget ligger, om det finns risk att företaget har bidragit till överskridandet. Skrivning i 15.4 måste kompletteras med ett förtydligande koppling till företaget bidrag eftersom Art 18 har blivit så mycket strängare, se vidare avsnitt nedan om MKN.

I förhandlingarna om direktivet måste Sverige inkludera konsekvenserna av nya IED när det ska implementeras så vi inte får ännu längre tillståndprocesser. Ändra att utgångskravet för gränsvärdena för utsläpp i tillstånden ska vara den lägsta nivån i ett intervall för bästa tillgängliga teknik (15.3). Dispenser måste också fortsatt kunna ges för utsläppsgränsvärden över det övre intervallvärdet. Skrivningen om att dispens inte kan ges om en MKN överskrids i 15.4 måste tydliggöras så att det endast gäller om överskridandet tydligt kan kopplas till den aktuella verksamheten.

## **Krav för resursanvändning (Art. 15.3a/15.4) kan både förhindra innovation och riskera ökade utsläpp**

Optimering av användandet av resurser är alltid en prioritet för industrin men att sätta krav och bindande mål i tillståndet får väldigt negativa effekter. Det är komplexa processer och alla anläggningar är i stort sett unika. Produktion, råvaror som används, klimat, vatten och energianvändning skiljer sig mycket åt mellan anläggningar och mellan ländernas förutsättningar. Olika råvaror och produkter kräver olika typer av kemikalier, energi eller vattenanvändning med mera. Kraven innebär också att verksamhetsutövaren får svårigheter att hantera fluktuationer som de själva inte kan påverka såsom till exempel energitillgång. I de senare BATC har man tagit fram värden för Sevilla-processen såsom indikativa och det är nödvändigt att det förblir på denna nivå.

Valet av energikälla styrs av de tekniska behoven i en process, till exempel temperatur, ugnsatmosfär och produkttegenskaper. Valet påverkas också av tillgången till energikällor i tillräckliga volymer i det land där anläggningen ligger. Förändringar av vilka energikällor man ska använda kräver tester för att säkerställa produktkvaliteten och att det finns en säkerhet i att den nya energikällan finns kontinuerligt tillgänglig med konstant kvalitet.

Företagen arbetar kontinuerligt med att förbättra energieffektiviteten i processerna. Energianvändningen måste då avvägas mot vilka råvaror som används och vilka produkter som ska tillverkas. Det innebär att energieffektivitet inte måste betyda minskad energianvändning. Att minska användningen av energi i absoluta tal är långt ifrån alltid det mest effektiva för miljön i sin helhet. För att tillverka starkare stål med längre livslängd, som minskar det totala behovet av stål men också ger lättare slutprodukter (till exempel lastbilar och bilar) som ger mindre utsläpp av koldioxid när de är i bruk, kan det krävas mer energi under själva tillverkningen. På detta sätt ger en ökad energianvändning i bearbetningen en långt större besparing när det gäller energianvändning och miljöbelastning i systemet som helhet. En omställning till fossilfria processer kommer också kräva mer energi och inte mindre. Bindande krav skulle kunna hindra både omställning och innovation, se vidare Innovationsavsnittet nedan.

**Bild 3.** Exempel på världsledande svenska företag för några nischer

Rostfritt stål	Sandvik, störst på sömlösa rör Outokumpu Stainless, ledande inom rostfri plåt och höglegerade specialstål Fagersta Stainless, bland de ledande specialisterna på valstråd i Europa Carpenter Powder Products, störst på pulverstål
Verktøgsstål	Uddeholm, störst
Snabbstål	Erasteel Kloster, störst
Kullagerstål	Ovako, störst
Handelsstål	SSAB, ledande inom extra höghållfasta stål och störst på slitstål
Järnpulver	Höganäs, störst
Järnlegering	Kanthal (Sandvik), störst på järnlegering för motståndsvärmning
Fjädrtråd	Suzuki Garphyttan, störst på ventilfjädrtråd

De flesta avancerade stålsorterna skulle inte längre kunna tillverkas i Sverige om de indikativa värdena för användning av energi i olika processer för olika produkter som finns inom ramen för FMP skulle bli bindande. Dessa slutsatser är färdigförhandlade i TWG, har passerat Art 75 men är ännu inte översatta och publicerade i Official Journal. De indikativa nivåerna, BAT-AEPL, ligger långt lägre än de nivåer som svensk stålindustri använder. Ett skäl är att alla de avancerade stålsorter som framställs genomgår flertalet behandlingar med uppvärmning och kylning av stålen för att få fram rätt egenskaper.<sup>5</sup>

Ett exempel är de ringar som valsas för vindkraftverk av Ovako Hofors som är unika då de kan valsas upp till fyra meter i diameter. Dessa genomgår en avancerad valsning som ställer särskilda krav på värmning av så stora ämnen och därmed också innebär ett ökat energibehov. Detta illustrerar väl varför svensk stålindustri inte vill ha bindande krav på energianvändning. Behovet av vindkraftverk växer, Ovako är i det här fallet världsledande tillverkare och Sverige är en bra plats för produktionen.

Ett annat exempel är Surahammars Bruk, en liten anläggning som ingår i Tata Steel och som tillverkar elektroplåt, en typ av stål som används i elmotorer, generatorer och transformatorer. Surahammars specialitet är att tillverka tunnare elektroplåt än vad andra klarar av. Den har blivit mycket populär hos tillverkare av elektronik, inte minst Apple, och genom den pågående elektrifieringen av fordonsflottan även hos fordonsindustrin. Fördelen med tunnare plåt är förstås att kunderna kan göra sina enheter mindre och lättare, oavsett om det rör sig om mobiltelefoner eller elmotorer till bilar. Med exemplet är det lätt att förstå att ett enda ogenomtänkt krav på Surahammars Bruk skulle äventyra deras produktion också skulle leda till att alla de elektriska enheter som tas fram för att minska världens fossilberoende skulle riskera att bli klumpigare och mindre effektiva än vad de annars hade blivit. Dessutom skulle detta öka Europas beroende av import från till exempel Kina, som är en mycket stor tillverkare av (tjockare) elektroplåt.

Värdena som finns i FMP är framtagna som ett genomsnitt för de ingående referensanläggningarna som sen har analyserats av TWG och justerats. I princip samtliga svenska anläggningar har deltagit i arbetet och lämnat in data eftersom den svenska

<sup>5</sup> Vi har gjort denna analys både för utsläppsvärden och resursanvändning i FMP. Det är viktigt att igen påpeka att vi använder denna BATC för att den är den mest aktuella, mest lika IED 2.0 i sitt innehåll men det betyder INTE att denna ska ingå i IED 2.0 utan stanna i IED 1.0. Det är särskilt viktigt att dylika övergångsregler ingår i IED 2.0, se avsnitt: IED 2.0 ska inte förändra innehåll eller krav i pågående revideringar av BREFarna och inte gälla retroaktivt.



stålindustrin är unik och vi behövde säkerställa att realistiska data kom med i analysen. Under arbetet blev dock flera av de svenska stålverkens datapunkter bortplockade som "felaktiga", eftersom IPPCB ansåg att energianvändningen var orimligt hög. Men i verkligheten är den inte det, eftersom den svenska produktmixen är väsensskilt från ett genomsnittligt stål tillverkat i Europa, ofta både i kvalité och kvantitet. Sveriges samlade stålproduktion är mycket mindre än för en enda genomsnittstor anläggning i Europa som gör ett fåtal stålsorter.

Cirkulär ekonomi finns redan med i dagens IED, både direkt och indirekt genom en rad olika paragrafer om resurseffektivitet, avfallsminimering och recirkulation, även om själva begreppet cirkulär ekonomi inte finns inskrivet i IED. Kommissionen vill underlätta för ökad resurseffektivitet och cirkulär ekonomi och vill att andelen primära och sekundära råvaror som ska användas ska regleras i tillståndet (se recital 16 i IED 2.0).

Förslaget i 15.3.a innebär också att man ska sätta bindande krav på konsumtion av mängden material men också krav på andel sekundära material och frågan om kvotplikt, dvs att kräva att en produkt/process ska bestå av en viss mängd sekundära material för att den ska få kallas hållbar. Våra anläggningar är idag endera skrotbaserade eller järnmalmsbaserade och en anläggning kan inte på kort tid byta utrustning och processteknologit eftersom det är mycket långa investeringscykler. IED är idag en processlagstiftning, men riskerar med detta förslag att också reglera produkter.

I avsnittet om cirkulär ekonomi i Woods-studien<sup>6</sup> har man listat vilken outnyttjad potential som finns för olika sektorer (Tabell 1 nedan) och vilken lagstiftning som kan bidra för att underlätta detta. För stålindustrins användning av sekundära material, skrot, är outnyttjad potential i princip noll, eftersom allt skrot som samlas in redan återvinns. Därför behövs det inte någon "stimulans" genom krav på sekundära råvaror i vår sektor. Det finns säkert skrot som ännu inte har samlats in i samhället, men det går inte att lösa genom skrivningar i IED.

## Tabell 1. Outnyttjad potential för sekundära material i stålsektorn och orsak till problemet

Table 4.10 Summary of the untapped potential for secondary material use in different IED sectors

Sector	Untapped secondary material use
Energy	The sector combusts some waste from other sources and this material is not recirculated to the economy. Therefore, this represents untapped potential for material retention. However, any combustion of waste needs to be considered in the wider energy/climate policy context.
Refining	Some recycled material (plastics, waste oils, etc.) may be used for combustion. This would prevent such materials from re-entering the economy and is an untapped potential. Where such materials are from renewable sources, this needs to be considered in the wider energy/climate policy context.
Iron and Steel	The sector uses secondary material as a source for iron and steel production. The limitations are in the wider waste collection system, rather than any untapped potential in the sector.

Verksamhetsutövaren måste själv få besluta om insatsmaterial utifrån de tekniska förutsättningar som finns på anläggningen och produkternas kvalitets- och egenskapskrav och inte genom att lagstiftaren väljer det genom att ställa krav på en viss mängd material av en viss sort. Det är därför orimligt att föreskriva krav på hur mycket material man ska få använda i processerna och hur mycket återvunnet material i en stålprodukt (kvotplikt) som ska ingå. Ett sådant krav kommer inte heller att öka återvinningen av sekundära råvaror eftersom allt tillgängligt skrot redan återvinns. Så länge efterfrågan på stål är långt större än den produktion som kan göras med sekundära material behöver den primära råvaran och dess processer fortsatt användas under överskådlig tid. Optimering av råvarorna ska göras

<sup>6</sup> Källa: Wood, Deloitte & IEEP Wider environmental impacts of industry decarbonisation 2021

utifrån önskad produkt, men skulle begränsas av ett krav på andel återvunnen råvara. Med ett sådant krav kommer också utveckling och omställning av primär stålproduktion (till exempel Hybrit-processen) förhindras eftersom den baseras på primära råvaror framför allt.

EU-kommissionens förslag om att det i IED 2.0 ska finnas bindande krav på hur mycket energi, vatten, och material (samt om detta ska vara primärt eller sekundärt) som får användas riskerar att förhindra produktion av avancerade stålsorter och fortsatt innovation. Därmed hindras nödvändig utveckling av både produkter och processer inom industrin. Jernkontoret förordar att denna paragraf helt stryks och att dessa värden fortsätter vara indikativa i BATC. Ett annat sämre alternativ är att införa dispensmöjligheter också för konsumtionsvärden (BAT-AEPL) och inte bara utsläpp (BAT-AEL). Detta står bara 15.3 och inte 15.3a i paragraf 15.4. I förslaget 15.4 säger också att dispenser inte kan ges om en miljökvalitetsnorm överskrids i området där företaget ligger, om det finns risk att företaget har bidragit till överskridandet. Denna mening behöver skrivas om så att den blir proportionerlig och skrivningarna om MKN (18) behöver också justeras.

I förhandlingarna om direktivet måste Sverige värna svensk industris avancerade produkter, men också kommande produkt- och processutveckling samt omställning till fossilfritt. Stryk kravet på bindande gränsvärden för resursanvändning av material, vatten och energi, det räcker med att de är rekommenderande värden i BAT-slutsatserna. Kvarstår detta krav måste mycket tydliga dispensregler införas, som i så fall också tar hänsyn till vilken sorts process och produkt man tillverkar (15.3.a/15.4).

### **Innovationsregler införs i IED men riskerar det motsatta (Art 27 a, b, c, 15.3.a)**

Ett nytt center, INCITE, ska inrättas parallellt med IPPC-byrån i Sevilla. INCITE ska dels identifiera nya innovationer, dels sätta utsläppsvärden (ET-AEL) och konsumtionsvärden (ET-AEPL) för energi, material och vatten för de nya teknikerna (se Bild 2). Dessa värden ska ligga till grund för att sätta gränsvärden för framväxande teknik för utsläpp ET-ELV och för konsumtionsvärden ET-EPLV. I tillståndet skulle i sådant fall gränsvärden (ELV/EPLV) för den nya tekniken gälla om detta alternativ väljs i stället för BAT.

Kommissionen föreslår att de estimerade värdena av den nya tekniken ska uppfyllas inom ramen för sex år, i stället för de fyra år som är de gällande för kraven i BAT-slutsatserna. I förslaget är det oklart vem som kan välja detta alternativ. Valet att få längre tid än fyra år för att klara gränsvärden vid ny teknik (27c) ska i så fall göras av verksamhetsutövaren. Sex år är verkligen en allt för kort tid när det handlar om att införa och testa ny obeprövad teknik. Om detta ska vara kvar i IED, måste tiden vara mycket längre (10–15 år). Det måste också finnas möjligheter att justera de estimerade gränsvärden när man kommit i gång och kan börja mäta utsläpp alternativt att det införs en ny artikel om dispensmöjlighet för dessa värden.

Det är oklart hur centret redan i pilotskala (i stadiet "TRL 7-9" enligt skalan för Technology Readiness Levels) skulle kunna bedöma vilka utsläpp innovationen kommer att medföra när den har blivit integrerad i produktionen i en sektor. Det är viktigt att, efter man identifierat nya innovationer, det görs en bedömning i respektive TWG. Det är endast här man kan avgöra om innovationerna är tillämpliga i aktuell sektor/BREF för att överväga om det är en ET (ny teknik) och därefter kan de sätta associerade värden av utsläpp och konsumtionsvärde ET-AEL/AEPL. Dessa värden måste döpas om till estimerade och definitionerna i Art 3 ändras.

Jernkontoret anser att det är vanskligt att sätta värden för något som inte är prövat i verkligheten utan bara i teorin. Det är också oklart vad som händer med de anläggningar som inte klarar att uppfylla kraven på föreskrivna värden inom sex år. Dras tillståndet in då

eller kommer böter att utdelas? Detta tillvägagångssätt kommer inte att gynna innovation och det finns risker med listor på ET i en BATC som kan "missanvändas" inom prövningen för att undersöka och bevisa varför dessa tekniker inte passar för den enskilda anläggningen. Dessutom anser Jernkontoret att det är tveksamt om innovationer passar i en BATC.

Jernkontoret stödjer dock förslaget om att anläggningar ska kunna testa ET (ny teknik) och få dispens för utsläppskrav under 24 månader – i stället för de nio månaderna som idag gäller. Jernkontoret tror dock det behövs ännu mer tid – särskilt om detta även ska inkludera stora teknikskiften och inte bara en ny reningsteknik.

I förhandlingarna om direktivet bör Sverige verka för att nya tekniker i första hand förblir ett kapitel i BREF och inte lagstiftas i IED. Sverige bör stödja förslaget att ge mer tid att testköra en framväxande teknik men arbeta för att 24 månader förlängs minst till det dubbla (27b). Förslaget att få längre tid än fyra år för att klara gränsvärden vid ny teknik (27c) behöver tydliggöras att valet endast kan göras av verksamhetsutövaren. Definitionerna måste ändras så att det framgår att det endast är estimerade värden (och inte som i BAT – som är datadrivet och baserat på uppmätta riktigt värden) eftersom riktiga associerade mätvärden saknas, dvs. ET-EEL i stället för ET-AEL. En helt ny paragraf behöver införas som tydliggör vad som händer om man inte når de (estimerade) gränsvärdena på sex år. Förmodligen löses detta enklast genom att dispensmöjligheter också införs för ET-ELV/ET-EPLV. Tiden som man ska klara en omställning till ny teknik måste också förlängas rejält till 10-15 år.

## **Fortsätt reglera krav på Miljöledningssystem via BAT-slutsatser och respektera krav på transformationsplan i CSDDD (Art 11, 14 och 14a)**

Förslaget innehåller krav på upprättande av ett miljöledningssystem både som en skyldighet för verksamhetsutövaren (art 11) och som ett tillståndsvillkor (art 14). Omfattningen på det som ska ingå i ett sådant system är mycket långtgående, inklusive kemikalieförteckningar, riskanalyser, energikartläggning, samt omställningsplaner som ska gälla fram till 2050. Allt detta, innehållet i miljöledningssystem samt granskningen av omställningsplanen, ska dessutom göras publikt tillgängligt på internet. Vi anser att ett EMS bör likna de standarder som redan finns för att kunna kallas EMS och att EMS bör fortsatt regleras i BAT-slutsatserna.

Vi ifrågasätter nyttan med att så starkt koppla miljöledningssystemet till tillståndsvillkoren, när det redan idag specificeras i BREF processen som ett krav att man ska ha ett miljöledningssystem och vad som ska ingå i detta. Mycket av den informationen som efterfrågas rapporteras eller tas även fram under annan lagstiftning (såsom REACH och energieffektiviseringsdirektivet) och därför anser vi att detta förslag enbart innebär en ökad administrativ börda utan miljönytta. Det skulle vara tillräckligt att kravet på miljöledningssystem specificeras i varje BREF också ur ett regelförenklingsperspektiv.

Vi ser också med oro på kravet att all denna information ska göras allmänt tillgänglig. Det kan handla om känslig information som mängd och lokalisering av kemikalier som man inte vill ska kunna användas i brottsliga sammanhang eller företagshemlig information (CBI). Det borde åtminstone räcka med att viss relevant information görs publikt och ett flertal artiklar behöver ses över i detta perspektiv (bland annat Art 5, 14, 27).

Av direktivet framgår också att miljöledningssystemen ska innehålla en transformationsplan. Senast 30 juni 2030 ska energiintensiva verksamheter som omfattas av IED, ta fram en transformationsplan. Planen ska gälla för varje enskild anläggning och ska innehålla information om hur anläggningen ska ställa om under perioden mellan 2030–2050 i syfte att bidra till en hållbar, ren, cirkulär och klimatneutral ekonomi till 2050.

Denna plan blir en del av verksamhetens tillstånd (eftersom miljöledningssystemet är ett tillståndsvillkor och planen en del av det). Det är i förslaget oklart vad som händer med tillståndet om man inte uppfyller det man anger i transformationsplanen. I planen ska man göra prognoser 20 år framåt och för ny teknik som ännu inte finns, baserat på förutsättningar som inte företaget har rådighet över (infrastruktur, energisystem mm). Dessa kan förändras hastigt och man behöver förhålla sig till detta för att kunna nå målen till 2050. Att då ha en plan som är kopplad till tillståndet som verksamhetsutövaren är lagligt bunden att följa anser inte vi vara rättssäkert eller bidrar till omställningen.

Transformationsplaner görs redan på koncernnivå och det är styrelsen som beslutar, men detta är information man inte vill dela med konkurrenter långt i förväg. Planerna är alltid beroende av omvärldsfaktorer som inte företaget har rådighet över och kan i sitt innehåll inte vara bindande. Var exakt investeringen görs och när är beroende på många olika faktorer. I dessa frågor är det också särskilt viktiga att respektera företagets behov av sekretess men också kraven som finns i konkurrensrättsreglerna.

Det pågår parallellt en översyn av Corporate Sustainability Due Diligence and amending Directive (EU) 2019/1937 (CSDDD) och i det arbetet finns också ett krav på transformationsplaner på koncernnivå för att möta Parisöverenskommelsen. Det räcker att frågan regleras i en lagstiftning. Oavsett var måste kravet gälla koncernen, inte för en enskild anläggningen som förslås i IED 2.0.

I förhandlingarna om direktivet bör Sverige bidra till att inte reglera i IED sådant som kan regleras i andra direktiv eller som redan finns i BAT-slutsatser. Stryk krav på transformationsplaner i IED (27d) eftersom CSDDD en lämpligare plats. Detta revideras också nu och där ligger kraven på koncernnivå vilket är mer rimligt. Förslaget i 14.a är en mycket omfattande kravlista på en detaljnivå som innehåller mycket känslig information. Frågan om att bevara CBI är mycket viktig att Sverige driver i förhandlingarna, eftersom Sverige leder transformationen och utvecklingen av processer och produkter i Europa på många områden och detta får inte riskeras genom krav som är direkt olämpliga i relation till företagets investeringsbeslut. Kvarstår kravet på EMS i IED måste det kortas rejält och det bör också läggas in en tillämplighetsklausul på omfattning beroende på företagsstorlek. Även konkurrensrättsregler sätter krav på var som är lämpligt att göra publikt som måste respekteras.

## **Rättssäkerheten riskeras när överskridande av MKN, oavsett om anläggningen bidragit eller inte (Art 18) ger indraget tillstånd eller att inga dispenser kan ges**

I förslaget säger man att dispenser inte kan ges om en miljökvalitetsnorm överskrids i området där företaget ligger, om det finns risk att företaget har bidragit till överskridandet. Man kan också dra in företagets tillstånd när detta hänt (detta fanns också innan i IED). Det som har ändrats i IED 2.0 är dock att man tagit bort en mening om att man ska se på helheten och denna skrivning behöver tas in i IED 2.0 (slutet på meningen). Vi föreslå att Art 18 får två kompletteringar men också att Art 21.5 får ett liknande tillägg:

### **Art 18**

Where an environmental quality standard requires stricter conditions than those achievable by the use of the best available techniques, additional measures shall be included in the **permit when this can reduce the specific contribution of the installation to the pollution occurring in the relevant area** ~~with a view to reducing the specific contribution of the installation to the pollution occurring in the relevant area and~~ **without prejudice to other measures which may be taken to comply with environmental quality standards**

## Art 21.5

c) where it is necessary to comply with an environmental quality standard referred to in Article 18 **and the contribution of the installation is demonstrated**, including in the case of a new or revised quality standard or where the status of the receiving environment requires a revision of the permit in order to achieve compliance with plans and programmes set under Union legislation

I förhandlingarna om direktivet bör Sverige säkerställa rättssäkerheten och återinföra skrivningarna från IED 1.0 (18). Det är viktigt att säkerställa att utsläppen som orsakat överskridande kan kopplas till faktiska utsläpp från anläggningen och inte bara direkt innebär ett indraget tillstånd (och/eller uteblivna dispenser) för en anläggning som råkar ligga i området för överskridandet. Sverige måste också säkerställa att det går att få dispenser från utsläppsvärden (15.4) om företaget inte har utsläpp som påverkar MKN, se tidigare kommentar i remissvaret.

## Orimliga straffskalor och omvänd bevisbörda för kompensationsåtgärder (Art 79 och 79 a) måste justeras

Nivån på de bötesbelopp som föreslås behöver justeras så att det står i proportion till den överträdelse som skett. Böter som baseras på företagets omsättning och en minimum gräns på 8 % av omsättningen är inte alls rimligt.

Angående förslagen i art 79 som föreslår straff för överträdelser av direktivet bör man här ta hänsyn till att sådana överträdelser redan är att betrakta som brott i enlighet med direktiv 2008/99. Därför bör man inte reglera dessa även i IED med risk för att stå i strid med principen som innebär att samma sak får inte provas två gånger.

Kommissionen föreslår att det ska finnas möjlighet för enskilda individer att få kompensation för hälsoskador som orsakats av en överträdelse av direktivet. Möjlighet ges även till NGO:s att föra grupptalan angående kompensation. Medlemsstaterna ska därtill se till att det åligger den som är ansvarig för överträdelsen att bevisa att överträdelsen inte orsakade eller bidrog till skadan. Vi anser att bevisbördan ska kvarstå på den klagande. Detta av flera skäl bland annat svårigheten för en verksamhetsutövare att bevisa att något inte orsakat skadan och därmed måste visa bortom allt rimligt tvivel att andra orsaker till skadan föreligger. Det skulle också kräva att verksamhetsutövaren har tillgång till känslig personlig information avseende den klagande.

I förhandlingarna bör Sverige verka för att det inte blir oproportionella eller orimligt höga krav. Krav på kompensation med den omvända bevisbördan är inte rimligt och artikel 79a 4 bör strykas. De höga straffskalorna måste också ses över och vara proportionerliga.

## IED 2.0 ska inte förändra innehåll eller krav i pågående revideringar av BREFarna och inte gälla retroaktivt

Det är viktigt att inte förändra spelreglerna under pågående arbete med BREF och BAT-slutsatser, därför måste BREFar som är under revidering i innevarande arbetsprogram slutföras som BREFar med tillstånd baserade på den nuvarande lagstiftningen. Pågående revidering av BREFar i den första revideringsomgången ska inte heller inkludera parametrar som är på förslag i IED 2.0. Dessutom ska revideringar av BREFar i den andra revideringsomgången inte påbörjas innan kraven i den nya lagstiftningen är kända. Det är också viktigt att programmet för andra omgången fastställs efter att den nya lagstiftningen är på plats. Både nya parametrar och sektorer kan tillkomma i lagstiftningen och därmed förändra innehållet i BATC.

Eftersom detta händer för IS BREF som startade under IPPC men blev reglerat under IED 1.0, med en BREF med bindande BAT-slutsatser trots muntligt försäkringar att det inte skulle



ske. Det krävs en ny artikel i IED införs med detta tydliggörande. Liknande muntliga garantier om FMP och andra stålrelevanta BREF (LVIC) har redan förekommit, men är otillräckligt.

I förhandlingarna av direktivet bör Sverige kräva att det införs en ny del i införlivandereglerna och att dessa måste kompletteras med ny paragraf om att IED 2.0 bara ska gälla för BATC som tagits fram efter att IED beslutats. Pågående BREF-arbete i Sevilla och BAT-slutsatser som nyligen tagits fram ska gälla under IED 1.0.

## **BREF för deponier**

Deponier har ännu inte fått några BATC trots att de ingår Annex 1, 5.4 eftersom bästa tekniker skulle tas fram inom Deponeringsdirektivet. Därför finns ingen BREF ännu inom detta område. Det finns både för- och nackdelar med att inkludera detta i arbetet i Sevilla. Fördelen är att industrin också kan delta i arbetet, men nackdelarna är att det ytterligare belastar processen i Sevilla och på sikt även det svenska provningssystemet.

I förhandlingarna av direktivet bör Sverige verka för BATC för deponier stryks ur IED och i stället görs i deponeringsdirektivet som det var tänkt för att inte överlasta Sevillaprocessen med ännu fler uppgifter.

## **Utökat scope för metallbearbetning (Annex 1)**

EU-kommissionen föreslår följande utökning av processer som ingår i stålbearbetning 2.3 Behandling av järnbaserade metaller

- a) genom varmvalsning, med en kapacitet som överstiger 20 ton råstål per timme,
- aa) genom kallvalsning, med en kapacitet som överstiger 10 ton råstål per timme,
- ab) genom tråddragning, med en kapacitet som överstiger 2 ton råstål per timme,
- b) genom hammarsmide, om slagenergin per hammare överstiger 20 kJ,
- ba) genom smide med smidespress, om tryckkraften per smidespress överstiger 10 MN (meganewton)

Idag ingår smidespressar, kallvalsning och tråddragning indirekt inom FMP när de är en direktassocierad aktivitet till järn- och ståltillverkning, som en del av bearbetningsprocessen. För de anläggningar som är "stand-alone-anläggningar" och som idag inte omfattas av FMP, innebär ett inkluderande i IED ett mycket mer omfattande arbete. Jernkontoret anser inte att miljöpåverkan är så pass omfattande att de mindre företagen för kallvalsning och tråddragning i Sverige ska behöva inkluderas. Inte heller behöver smidespressar läggas in som enskild aktivitet. Jernkontoret tror också att det mått som anges kan vara svårt att använda för de företag som inte också gör (rå)stål. Ton tråd eller plåt är mer rimligt som tröskelvärden eftersom en tråddragare producerar ton tråd och inte ton råstål.

I förhandlingarna av direktivet bör Sverige verka för att scopet att inte inkluderar smidespressar, kallvalsning eller tråddragning eftersom dessa redan är indirekt inkluderade i FMP. Om det ändå kvarstår, måste tröskelvärdena höjas och ändras till en annan enhet än råstål.

## **Övriga remissinstanser**

Förslagen i IED 2.0 är inte särskilt sektorsspecifika om man bortser från förslag om nya aktiviteter i Annex 1. Vi har valt att illustrera vårt remissvar med exempel från stålindustrin och stålrelaterade BREF. Jernkontoret vill redan nu flagga för de remissvar som kommer lämnas in av bland annat Boliden, SSAB, Skogsindustrierna, IKEM, Svemin och Svenskt Näringsliv också är viktiga input till kommande förhandlingar.

## **Fortsatt samarbete och förhandlingar i rådet**

Vi har sammanställt nästan hundra ändringsförslag, strykningar och motiveringar som visar hur stora problemen är med förslaget. Direkta ändringsförslag i detalj diskuterar vi gärna vidare med regeringen i kommande möte inför de fortsatta förhandlingarna.

## **Jernkontoret**

Annika Roos  
*Verkställande direktör*

Eva Blixt  
*Handläggare*

## Bilaga 1 Ordlista

Ord/term/begrepp	Förklaring
Artikel 13-forum	Kommissionen (KOM) sammankallar forumet som består av företrädare för medlemsstater, berörda industrier och icke-statliga miljöskyddsorganisationer. KOM inhämtar synpunkter om bland annat arbetsprogrammet i Sevilla, riktlinjerna och utarbetandet av BREF-dokument och kvalitetssäkringen av dessa, inbegripet innehållets och formatets lämplighet.
BAT	Best Available Technique, bästa tillgängliga teknik, definieras i Art 3 i IED. Se Bilaga 1 för mer detaljer om Art 3.
BAT-AEL	BAT- Associated <u>E</u> mission Levels. Vilken nivå kan man komma ner till om man använder BAT. Nivåerna uttrycks normalt som intervall och presenteras ofta i en tabell. Har i Sverige införts som generellt bindande regler i IED-förordningen. Dessa värden används för att sätta bindande utsläppsvärden (ELV) och som används för att fastställa villkor i tillståndet, eller gäller genom IUF.
BAT-AEPL	BAT- Associated <u>E</u> nvironmental Performance Levels. Miljöprestandan för BAT-slutsatser kan uttryckas som utsläppsnivåer till luft och vatten (BAT-AEL), förbrukningsnivåer av vatten, energi eller material. Ett samlingsbegrepp för dessa är BAT-AEPL. Nivåerna uttrycks normalt som intervall och presenteras ofta i en tabell.
BAT-slutsatser (BATC)	BATC; BAT Conclusions. Slutsatser om bästa tillgängliga teknik finns både med och utan miljöprestandanivåer (värden). Bindande lagstiftningsdokument som anger de utsläppsvärden som ska användas för att fastställa villkoren i tillstånden. Värdena anges oftast som ett intervall och gäller för en bransch och/eller en tillverkningsprocess. Slutsatserna utgör också ett kapitel i BREF. De översätts till EU:s alla språk och publiceras i EU:s officiella tidning. Värdena ska uppnås fyra år efter offentliggörandet.
BREF/ BREF guiden	B(AT)-REFerensdokument som fastställer vad som är bästa tillgängliga teknik (BAT) för reduktion av miljöpåverkan från produktionen inom en industrisektor. Dokumentet identifierar den miljöprestanda som kan uppnås om man använder bästa tillgängliga teknik. Ett BREF-dokuments olika kapitel (Bilaga 1) leder också fram till slutsatser om vad som utgör bästa tillgängliga teknik, BAT-slutsatser (BATC), vilka behandlas i ett eget kapitel. Länk till BREF-guiden <a href="https://eur-lex.europa.eu/lexuri/csdl?uri=32012D0119">EUR-Lex - 32012D0119 - EN - EUR-Lex (europa.eu)</a>
CSDDD	Corporate Sustainability Due Diligence and amending Directive (EU) 2019/1937, Direktivet om tillbörlig aktsamhet
ECS	Emissions from Storage, BREF för utsläpp från lagring/lager
EOW	End of waste, dvs. när avfall upphör att vara avfall. Art 6 i avfallsdirektivet.
ELV	Emission Limit Value – gränsvärde som ska sättas i tillståndet baserat på BAT-AEL.

E-PRTR	The European Pollutant Release and Transfer Register är ett gemensamt europeiskt register som tillhandahåller utsläppsdata för viktiga parametrar från ca 30 000 industrianläggningar i EU, Island, Liechtenstein, Norge, Serbien och Schweiz.
ET	Emerging Techniques, ny teknik, borde kallas framväxande teknik för det är inte ännu fungerande och inte heller uppfyller alla krav på BAT. Finns som eget avslutande kapitel i BREF.
ET-AEL	Emerging Techniques - <u>Associated Emission Levels</u> , borde kallas Estimated Emission Levels definitionerna i IED 2.0 eftersom det inte är baserat på några verkliga data.
ET-AEPL	Emerging Techniques – <u>Associated Environmental Performance Levels</u> . Borde kallas estimated eftersom det inte är baserat på några verkliga data.
ET-EEL	Emerging Techniques - <u>Estimated Emission Levels</u> , borde ändras i definitionerna i IED 2.0 eftersom det inte är baserat på några verkliga data.
ET-EEPL	Emerging Techniques - <u>Estimated Environmental Performance Levels</u> , borde ändras i definitionerna i IED 2.0 eftersom det inte är baserat på några verkliga data.
ETS	Emission Tradings System, EU:s handelssystem för utsläppsrättigheter.
FMP	BAT Reference Document for the Ferrous Metal Processing, BREF för bearbetning av järn och stål.
GHG	Green House Gases, växthusgaser.
IED	Industry Emission Directive. industriutsläppsdirektivet, EU:s nuvarande utsläppsdirektiv, reglerar mer än 50 000 anläggningar i EU.
IPPC	Integrated Pollution Prevention and Control Directive, direktiv för samordnade av åtgärder för att förebygga och begränsa föroreningar. Ersattes av IED 2010.
IPPCB	European Integrated Pollution Prevention and Control Bureau, ett av de sex vetenskapliga direktoraten på Joint Research Centre (JRC) i Sevilla.
IS	BAT Reference Document for the Iron and Steel Production, BREF för järn- och ståltillverkning.
IUF	Industriutsläppsförordningen – den svenska implementeringen av BAT-AEL som gränsvärden som ska klaras 4 år efter publicering
KOM	Europeiska kommissionen
LCP	BAT Reference Document for the Large Combustion Plant, BREF för stora förbränningsanläggningar.
LVIC	BAT Reference Document for Large Volume In-organic Chemicals, en BREF för oorganiska högvolymerkemikalier. Ny BREF efter beslut att slå samman LVIC-AAF (Ammonia, Acids and Fertilisers) och LVIC-S (Solids and Others Industry).
MCPD	Medium Combustion Plant, direktiv för mellanstora förbränningsanläggningar.
MKN	Miljökvalitetsnorm EQS på engelska
OPC	Open Public Consultation, en av två konsultationer i revideringen av IED.

Sevilla-processen	Arbetsprocess för att ta fram BREF-dokument och BAT-slutsatser inom ramen för IED. EU-kommissionen organiserar informationsutbyte mellan medlemsstaterna och de berörda industrierna om BAT för de industrisektorer som IED omfattar. Även miljöorganisationer deltar. Arbetet leds av kommissionens IPPC-byrå, som har sitt kontor på JRC i Sevilla.
Statusrapport	En skriftlig rapport med information om föroreningssituationen i mark och grundvatten när det gäller relevanta miljö- och hälsofarliga ämnen på området för verksamheten. En statusrapport beskriver föroreningssituationen vid tidpunkten för upprättandet av rapporten.
STM	BAT Reference Document for the Surface Treatment of Metals and Plastics, BREF för ytbehandling av metaller och plaster.
TRL	Technical Readiness Level, olika utvecklingssteg för en teknik i en skala från 1–9. <a href="https://ec.europa.eu/eip/eip-act/eip-act-2020-wp1415-annex-g-trl_en.pdf">h2020-wp1415-annex-g-trl_en.pdf (europa.eu)</a> . Om en teknik är på TRL 9 ska den prövas mot ett antal kriterier (10 steg – se BREF-guiden) för att avgöra om den är BAT. Om den inte klarar alla 10 steg är det ET eller inte ens det
TSS	Targeted Stakeholder Survey. En av två konsultationer från KOM i revideringen av IED.
TWG	Technical Working Group, den tekniska arbetsgrupp som samlas i Sevilla för att ta fram BREF-dokument och BATC. Består av KOM, medlemsstater, industrirepresentanter och miljöorganisationer.



## Bilaga 2 Information om hur FMP-BREF ser ut för EMS och CMS

Avoid double legislation, additional administrative effort without real added value.

**BAT 1. In order to improve the overall environmental performance, BAT is to elaborate and implement an environmental management system (EMS) that incorporates all of the following features:**

- i. commitment, leadership, and accountability of the management, including senior management, for the implementation of an effective EMS;
- ii. an analysis that includes the determination of the organisation's context, the identification of the needs and expectations of interested parties, the identification of characteristics of the installation that are associated with possible risks for the environment (or human health) as well as of the applicable legal requirements relating to the environment;
- iii. development of an environmental policy that includes the continuous improvement of the environmental performance of the installation;
- iv. establishing objectives and performance indicators in relation to significant environmental aspects, including safeguarding compliance with applicable legal requirements;
- v. planning and implementing the necessary procedures and actions (including corrective and preventive actions where needed), to achieve the environmental objectives and avoid environmental risks;
- vi. determination of structures, roles and responsibilities in relation to environmental aspects and objectives and provision of the financial and human resources needed;
- vii. ensuring the necessary competence and awareness of staff whose work may affect the environmental performance of the installation (e.g. by providing information and training);
- viii. internal and external communication;
- ix. fostering employee involvement in good environmental management practices;
- x. establishing and maintaining a management manual and written procedures to control activities with significant environmental impact as well as relevant records;
- xi. effective operational planning and process control;
- xii. implementation of appropriate maintenance programmes;
- xiii. emergency preparedness and response protocols, including the prevention and/or mitigation of the adverse (environmental) impacts of emergency situations;
- xiv. when (re)designing a (new) installation or a part thereof, consideration of its environmental impacts throughout its life, which includes construction, maintenance, operation and decommissioning;
- xv. implementation of a monitoring and measurement programme; if necessary, information can be found in the Reference Report on Monitoring of Emissions to Air and Water from IED Installations;
- xvi. application of sectoral benchmarking on a regular basis;
- xvii. periodic independent (as far as practicable) internal auditing and periodic independent external auditing in order to assess the environmental performance and to determine whether or not the EMS conforms to planned arrangements and has been properly implemented and maintained;
- xviii. evaluation of causes of nonconformities, implementation of corrective actions in response to nonconformities, review of the effectiveness of corrective actions, and determination of whether similar nonconformities exist or could potentially occur;
- xix. periodic review, by senior management, of the EMS and its continuing suitability, adequacy and effectiveness;
- xx. following and taking into account the development of cleaner techniques.

Specifically for the ferrous metals processing sector, BAT is to also incorporate the following features in the EMS:

- xxi. an inventory of process chemicals used and of waste water and waste gas streams (see BAT 2);
- xxii. a chemicals management system (see BAT 3);
- xxiii. a plan for the prevention and control of leaks and spillages (see BAT 4 (a));

- xxiv. an OTNOC management plan (see BAT 5);
- xxv. an energy efficiency plan (see BAT 10 (a));
- xxvi. a water management plan (see BAT 19 (a));
- xxvii. a noise and vibration management plan (see BAT 32);
- xxviii. a residues management plan (see BAT 34 (a)).

## Note

Regulation (EC) No 1221/2009 establishes the European Union eco-management and audit scheme (EMAS), which is an example of an EMS consistent with this BAT.

## Applicability

The level of detail and the degree of formalisation of the EMS will generally be related to the nature, scale and complexity of the installation, and the range of environmental impacts it may have.

### **BAT 3. In order to improve the overall environmental performance, BAT is to elaborate and implement a chemicals management system (CMS) as part of the EMS (see BAT 1) that incorporates all of the following features:**

- I. A policy to reduce the consumption and risks of process chemicals, including a procurement policy to select less harmful process chemicals and their suppliers with the aim of minimising the use and risks of hazardous substances and avoiding the procurement of an excess amount of process chemicals. The selection of process chemicals may consider:
- a) their eliminability, their eco-toxicity and their potential to be released into the environment in order to reduce emissions to the environment;
  - b) the characterisation of the risks associated with the process chemicals, based on the chemicals' hazards statement, pathways through the plant, potential release and level of exposure;
  - c) the regular (e.g. annual) analysis of the potential for substitution to identify potentially new available and safer alternatives to the use of hazardous substances (e.g. use of other process chemicals with no or lower environmental impacts, see BAT 9).
  - d) the anticipatory monitoring of regulatory changes related to hazardous chemicals and safeguarding compliance with applicable legal requirements.

The inventory of process chemicals (see BAT 2) may be used to support the selection of process chemicals.

II. Goals and action plans to avoid or reduce the use and risks of hazardous substances.

III. Development and implementation of procedures for the procurement, handling, storage, and use of process chemicals to prevent or reduce emissions to the environment (e.g. see BAT 4).

## Applicability

**The level of detail of the CMS will generally be related to the nature, scale and complexity of the plant.**