

BIJLAGE 5 BBT Toets

Behorende bij de aanvraag om vergunning ingevolge de Wet algemene bepalingen omgevingsrecht voor de inrichting FUREC locatie Zevenellen Gemeente Leudal.

De Richtlijn industriële emissies (Rie) verplicht de lidstaten van de EU om activiteiten van grote milieuvervuilende bedrijven te reguleren middels een integrale vergunning gebaseerd op de beste, beschikbare technieken (BBT / BAT (best available techniques)). Indien een installatie onder de Rie valt, moet worden getoetst aan BBT-conclusies. Wanneer de BBT-conclusies nog niet zijn vastgesteld, geldt hiervoor het hoofdstuk BAT van de betreffende BREF (BAT Reference document). In de wet- en regelgeving wordt in dit kader ook de term 'IPPC-installaties' gehanteerd. IPPC was de voorganger van de Rie. In Nederland is de plicht om BBT toe te passen geïmplementeerd in artikel 5.4 van de Wet Algemene Bepalingen Omgevingsrecht (WABO).

Onderstaande BBT conclusies zijn beoordeeld:

- BBT Conclusies BREF Afvalbehandeling
- BBT-conclusies BREF Op- en overslag bulkgoederen

BBT Conclusies BREF Afvalbehandeling

Algemene uitgangspunten

- FUREC accepteert geen gevaarlijk afval. Het geaccepteerde afval bezit geen van de gevaarseigenschappen uit bijlage III van de kaderrichtlijn afvalstoffen en is daarmee ongevaarlijk;
- FUREC maakt het geaccepteerde afval geschikt voor nuttige toepassing. FUREC voert geen verwijdering van afval uit.
 - Onder 'nuttige toepassing' wordt verstaan: recycling, hergebruik, terugwinning, en andere handelingen die gericht zijn op het verkrijgen van secundaire grondstoffen.
 - Onder 'verwijdering' wordt volgens de EVOA verstaan: alle handelingen die niet als nuttige toepassing kunnen worden aangemerkt.
- FUREC ontvangt afvalstoffen maar verwijderd deze niet. De ontvangen afvalstoffen worden geschikt gemaakt voor nuttige toepassingen.

In de BBT conclusies zijn 53 BBT conclusie opgenomen (BBT01 t/m BBT53). De BBT conclusies BBT31 t/m BBT53 handelen over activiteiten die niet plaatsvinden binnen de inrichting FUREC, en zijn dus niet nader beschouwd.

BBT Conclusies AFVALBEHANDELING

Algehele milieuprestaties

Nr.	BBT01
Techniek	Invoering en naleving van een milieubeheersysteem (BMS, ook wel EMS genoemd)
Toepassingsgebied	Het toepassingsgebied (bv. de mate van gedetailleerdheid) en de aard (bv. gestandaardiseerd of niet-gestandaardiseerd) van het BMS hebben in het algemeen te maken met de aard, omvang en complexiteit van de installatie en alle mogelijke milieueffecten ervan (mede bepaald door de soort en hoeveelheid verwerkt afval).
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja, deels zie hieronder <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	RWE heeft als beleid dat alle locaties beschikken over een ISO9001/14001/18001 gecertificeerd milieuzorg systeem. Ook de voor de locatie Zevenellen wordt systeem opgezet en ingevoerd.

Nr.	BBT02
Techniek	<p>De BBT om de algehele milieuprestaties van de installatie te verbeteren, is de toepassing van alle hieronder vermelde technieken.</p> <ul style="list-style-type: none"> a Opstelling en invoering van procedures voor de karakterisering en pre-acceptatie van afval b Opstelling en invoering van procedures voor de acceptatie van afval c Opstelling en invoering van een traceersysteem en inventarisatie voor afval d Opstelling en invoering van een kwaliteitsbeheersysteem voor de output: e Waarborgen van afvalscheiding f Waarborgen van de compatibiliteit van afval vóór het mengen of vermengen van afval <p>Sortering van inkomend vast afval</p>
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Door FUREC is, als onderdeel van managementsysteem, een acceptatie en verwerkingsbeleid opgesteld waarin de relevante zaken zijn omschreven.

Nr.	BBT03
Techniek	<p>De BBT om de vermindering van emissies naar water en lucht te bevorderen, is het opstellen en actueel houden van een inventaris van afvalwater- en afgasstromen, als onderdeel van het milieubeheersysteem (zie BBT 1), waarin alle volgende elementen zijn opgenomen:</p> <ul style="list-style-type: none"> i informatie over de eigenschappen van het te behandelen afval en de afvalverwerkingsprocessen, met inbegrip van: <ul style="list-style-type: none"> a) vereenvoudigde processtroombigrammen waaruit de herkomst van de emissies blijkt; b) beschrijvingen van procesgeïntegreerde technieken en afvalwater-/afgasbehandeling bij de bron, inclusief de prestaties ervan; ii informatie over de kenmerken van de afvalwaterstromen, zoals: <ul style="list-style-type: none"> a) gemiddelde waarden en variabiliteit van debiet, pH, temperatuur en geleidbaarheid; b) gemiddelde concentratie en belastingwaarden van de relevante stoffen en hun variabiliteit (bv. CZV/TOC, stikstofverbindingen, fosfor, metalen, prioritair stoffen/microverontreinigingen); c) gegevens over biologische verwijderbaarheid (bv. BZV, BZV/CZV-ratio, Zahn-Wellenstest, potentieel tot biologische inhibitie (bv. inhibitie van actief slib)) (zie BBT 52); iii informatie over de eigenschappen van de afgasstromen, zoals: <ul style="list-style-type: none"> a) gemiddelde waarden en variabiliteit van debiet en temperatuur; b) gemiddelde concentratie en belastingwaarden van de relevante stoffen en hun variabiliteit (bv. organische verbindingen, POP's zoals PCB's); c) ontvlambaarheid, laagste en hoogste explosiegrenswaarden, reactiviteit; d) de aanwezigheid van andere stoffen die van invloed kunnen zijn op het afgasbehandelingssysteem of de veiligheid van de installatie (bv. zuurstof, stikstof, waterdamp, stof).
Toepassingsgebied	Het toepassingsgebied (bv. de mate van gedetailleerdheid) en de aard van de inventarisatie hebben in het algemeen te maken met de aard, omvang en complexiteit van de installatie en alle mogelijke milieueffecten ervan (mede bepaald door de soort en hoeveelheid verwerkt afval).
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	RWE heeft als beleid dat alle locatie beschikken over een gecertificeerd milieuzorg systeem gecertificeerd conform ISO14001-norm. Het beperken en voorkomen van milieu-effecten is hierbij het uitgangspunt. Relevante onderdelen van deze BBT zullen hiervan deel gaan uitmaken.

Nr.	BBT04
Techniek	De BBT om de met de opslag van afval verbonden milieurisico's te verminderen, is de toepassing van alle hieronder vermelde technieken. a Geoptimaliseerde opslagplaats b Adequate opslagcapaciteit c Veilige opslag d Afzonderlijke ruimte voor opslag en hantering van verpakt gevaarlijk afval
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	De opslag van afvalstoffen wordt uitgevoerd overeenkomstig hetgeen is aangegeven in de aanvraag. Voor wat betreft maatregelen bij de opslag van afvalstoffen wordt korthedshalve verwezen naar de beknopte BBT toets "Op- en overslag bulkgoederen".

Nr.	BBT05
Techniek	De BBT om de met de behandeling en overbrenging van afval verbonden milieurisico's te verminderen, is het opstellen en uitvoeren van hanterings- en overbrengingsprocedures. Deze omvatten de volgende elementen: - de hantering en overbrenging van afval worden uitgevoerd door deskundig personeel; - de hantering en overbrenging van afval worden naar behoren gedocumenteerd, worden vóór de uitvoering gevalideerd en worden na de uitvoering geverifieerd; - er worden maatregelen genomen om lekken te voorkomen, te detecteren en te beperken; - bij het mengen of vermengen van afval worden voorzorgsmaatregelen op het gebied van gebruik en ontwerp genomen (bv. afzuigen van stoffig en poedervormig afval). De hanterings- en overbrengingsprocedures zijn risico gebaseerd, waarbij rekening wordt gehouden met de waarschijnlijkheid van ongevallen en incidenten en de milieueffecten daarvan.
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Bij ontwerp en bouw van de installatie zullen de beste beschikbare technieken worden toegepast. Door RWE zal als onderdeel van een gecertificeerd milieuzorgsysteem een acceptatie en verwerkingsbeleid opgesteld worden waarin deze zaken zijn omschreven.

Monitoring

Nr.	BBT06
Techniek	Voor relevante emissies naar water, zoals vastgesteld in de inventarisatie van afvalwaterstromen (zie BBT 3), is de BBT om de belangrijkste procesparameters (bv. afvalwaterdebiet, pH, temperatuur, geleidbaarheid, BZV) te monitoren op cruciale locaties (bv. aan de inlaat/uitlaat van de voorbehandeling, aan de inlaat van de eindbehandeling, aan het punt waar de emissie de installatie verlaat).
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja
Indien ja, is het toegepast?	Ja <input checked="" type="checkbox"/>
Opmerking:	Bij ontwerp worden metingen en voorzieningen geïmplementeerd om waterstromen te kunnen monitoren.

Nr.	BBT07
Techniek	De BBT is om emissies naar water te monitoren met ten minste de onderstaande frequentie en in overeenstemming met de EN-normen. Indien er geen EN-normen beschikbaar zijn, is de BBT om ISO-, nationale of andere internationale normen te gebruiken die garanderen dat er gegevens van gelijkwaardige wetenschappelijke kwaliteit worden aangeleverd.
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja Bij ontwerp worden metingen en voorzieningen geïmplementeerd om waterstromen te kunnen monitoren. Metingen en analyses worden uitgevoerd conform wettelijke eisen.
Opmerking:	

Nr.	BBT08
Techniek	De BBT is om geleide emissies naar lucht met ten minste de onderstaande frequentie en overeenkomstig de EN-normen te monitoren. Indien er geen EN-normen beschikbaar zijn, is de BBT om ISO-, nationale of andere internationale normen te gebruiken die garanderen dat er gegevens van gelijkwaardige wetenschappelijke kwaliteit worden aangeleverd.
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja, <input checked="" type="checkbox"/> Ja
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Ja, In de drooglucht van FUREC komen mogelijk sporen van volgende emissies voor die relevant zijn voor BBT08: VOS, stof. De emissies zullen conform wettelijke monitoringseisen gemonitord worden.
Opmerking:	

Nr.	BBT09
Techniek	De BBT is om diffuse emissies van organische verbindingen naar lucht als gevolg van <ul style="list-style-type: none"> - de regeneratie van afgewerkte oplosmiddelen, - de decontaminatie van POP-houdende apparatuur met oplosmiddelen, en - de fysisch- chemische behandeling van oplosmiddelen met het oog op de terugwinning van hun calorische waarde ten minste eenmaal per jaar te monitoren door één of een combinatie van de onderstaande technieken te gebruiken. a Meting b Emissiefactoren c Massabalans
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat de genoemde activiteiten niet binnen de inrichting plaatsvinden.
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	

Nr.	BBT10
Techniek	De BBT is om geuremissies periodiek te monitoren.
Toepassingsgebied	De toepasbaarheid is beperkt tot gevallen waarin geurhinder bij gevoelige receptoren wordt verwacht of zich heeft voorgedaan.
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> nee <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat bij BBT 10 is opgenomen dat deze BBT beperkt is tot gevallen waarin geurhinder bij geurgevoelige receptoren wordt verwacht of zich heeft voorgedaan. Uitgaande van het moeten voldoen aan het strenge geurbeleid van de gemeente Leudal is geurhinder bij geurgevoelige objecten niet te verwachten .
Indien ja, is het toegepast?	
Opmerking:	

Nr.	BBT11
Techniek	De BBT is om het jaarlijkse water-, energie- en grondstoffenverbruik en de jaarlijkse productie van residuen en afvalwater te monitoren met een frequentie van ten minste eenmaal per jaar.
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Van het water-, energie-, en grondstoffenaan-/afvoer worden per jaar verbruiksoverzichten bijgehouden. Van de afvoer van afvalstoffen (zowel vanwege de eigen bedrijfsvoering als vanwege de verwerking van afvalstoffen afkomstig van derden) worden eveneens registraties bijgehouden. Daarbij worden registraties van ingenomen afvalstoffen bijgehouden. De productie van afvalwater wordt gemonitord, op basis van metingen en neerslaggegevens.

Nr.	BBT12
Techniek	De BBT om geuremissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is om als onderdeel van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) een geurbeheerplan op te zetten, in te voeren en regelmatig te evalueren.
Toepassingsgebied	De toepasbaarheid is beperkt tot gevallen waarin geurhinder bij gevoelige receptoren wordt verwacht of zich heeft voorgedaan.
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Nee <input type="checkbox"/> Bij BBT 12 opgenomen dat deze BBT beperkt is tot gevallen waarin geurhinder bij geurgevoelige receptoren wordt verwacht of zich heeft voorgedaan. Uitgaande van het moeten voldoen aan het strenge geurbeleid van de gemeente Leudal is geurhinder bij geurgevoelige objecten niet te verwachten .
Indien ja, is het toegepast?	
Opmerking:	

Nr.	BBT13
Techniek	De BBT om geuremissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is de toepassing van één of een combinatie van de onderstaande technieken. a. Beperking van de verblijftijd tot een minimum b. Toepassing van chemische behandeling c. Optimalisering van aerobe behandeling
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> ja, geur wordt met chemische behandeling beheerst.
Opmerking:	Geur ontstaat bij logistieke handelingen met afvalstoffen en bij de afblaas van drooglucht vanuit het

	proces. Door alle handelingen waarbij mogelijk geur ontstaat in een omsloten gebouw, bij onderdruk, uit te voeren, wordt geuroverlast geminimaliseerd. Daarnaast wordt de drooglucht via een cycloon, een natte wassing en een actief koolfilter geëmitteerd.
Nr.	BBT14
Techniek	De BBT om diffuse emissies naar lucht, in het bijzonder stof, organische verbindingen en geur, te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is de toepassing van een geschikte combinatie van de onderstaande technieken. Afhankelijk van het met het afval verbonden risico op het gebied van diffuse emissies naar lucht, is BBT 14d in het bijzonder relevant. a. Beperking van het aantal potentiële diffuse emissiebronnen tot een minimum b. Selectie en gebruik van zeer betrouwbare apparatuur c. Voorkoming van corrosie d. Insluiting, verzameling en behandeling van diffuse emissies e. Bevochtiging f. Onderhoud g. Reiniging van afvalverwerkings- en opslagruimten h. Programma inzake lekdetectie en -reparatie (LDAR)
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja, deels zie onder opmerking <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Door alle handelingen waarbij mogelijk geur ontstaat in een omsloten gebouw, bij onderdruk, uit te voeren, wordt geuroverlast geminimaliseerd.

Nr.	BBT15
Techniek	De BBT is om uitsluitend om veiligheidsredenen of bij niet-routinematige bedrijfsomstandigheden affakkeling toe te passen (bv. opstart, stillegging) door beide onderstaande technieken te gebruiken. a. Correct ontwerp van de installatie b. Installatiebeheer
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat geen activiteiten plaatsvinden waarbij affakkelen noodzakelijk zou kunnen zijn.
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen,
Opmerking:	

Nr.	BBT16
Techniek	De BBT om emissies naar lucht afkomstig van fakkels te verminderen wanneer affakkelen onvermijdelijk is, is de toepassing van beide onderstaande technieken. a. Correct ontwerp van affakkelinstallaties b. Monitoring en registratie als onderdeel van het fakkelbeheer
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat geen activiteiten plaatsvinden waarbij affakkelen noodzakelijk zou kunnen zijn.
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	

Geluid en trillingen

Nr.	BBT17
Techniek	<p>De BBT om geluids- en trillingsemissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is om als onderdeel van het milieubeheersysteem (zie BBT 1) een beheerplan voor geluid en trillingen op te zetten, in te voeren en regelmatig te evalueren dat alle volgende elementen omvat:</p> <p>I. een protocol met passende acties en termijnen;</p> <p>II. een protocol voor de monitoring van geluid en trillingen;</p> <p>III. een protocol voor de reactie op geconstateerde geluids- en trillingsincidenten, bv. klachten;</p> <p>IV. een programma ter vermindering van geluid en trillingen om de bron(nen) te bepalen, de blootstelling aan geluid en trillingen te meten/ramen, bijdragen van de bronnen te karakteriseren en preventieve en/of beperkende maatregelen te nemen.</p>
Toepassingsgebied	De toepasbaarheid is beperkt tot gevallen waarin geluids- of trillingshinder bij gevoelige receptoren wordt verwacht of zich heeft voorgedaan.
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Ja, voor de installatie is een geluidsmodel opgesteld. Na in bedrijfname zal dit model geverifieerd worden, waarbij aangetoond zal worden dat aan de geldende geluidseisen voldaan zal worden. Daarnaast zal een klachtenregeling geïmplementeerd worden, waarbij klachten onderzocht worden en indien noodzakelijk zullen leiden tot corrigerende maatregelen.
Opmerking:	

Nr.	BBT18
Techniek	<p>De BBT om geluids- en trillingsemissies te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is de toepassing van één of een combinatie van de onderstaande technieken.</p> <p>a. Een goede locatie van apparatuur en gebouwen</p> <p>b. Operationele maatregelen</p> <p>c. Geluidsarme apparatuur</p> <p>d. Apparatuur voor geluids- en trillingsbeperking</p> <p>e. Geluidsdemping</p>
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja. <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Geluid(overlast) zal door toepassingen van genoemde BBT-maatregelen zoveel mogelijk beperkt worden, waarbij het voldoen aan de genoemde grenswaarden de minimale norm vormt.

Emissie naar water

Nr.	BBT19
Techniek	<p>De BBT om het waterverbruik te optimaliseren, de hoeveelheid geproduceerd afvalwater te verminderen en emissies naar bodem en water te voorkomen of, indien dat niet haalbaar is, te verminderen, is de toepassing van een geschikte combinatie van onderstaande technieken.</p> <p>a. Waterbeheer b. Waterrecirculatie c. Ondoordringbare ondergrond d. Technieken om de kans op en de gevolgen van overstromen en defecten van tanks envaten te beperken e. Overdekking van afvalopslag- en -behandelingsruimten f. Scheiding van waterstromen g. Adequate afwateringsinfrastructuur h. Ontwerp- en onderhoudsvoorzieningen voor lekdetectie en -reparatie i. Adequate bufferopslagcapaciteit</p>
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	<p>Er wordt binnen de installatie uitsluitend water gebruikt voor sanitaire en schoonmaak activiteiten. Voor de wijze waarop emissie naar water en bodem worden voorkomen wordt verwezen naar de voorliggende aanvraag.</p>

Nr.	BBT20
Techniek	<p>De BBT om emissies naar water te verminderen, is om afvalwater te behandelen door middel van een geschikte combinatie van de onderstaande technieken.</p> <p><i>Voorbereidende en primaire behandeling</i></p> <p>a. Egalisatie b. Neutralisatie c. Fysieke scheiding, bv. schermen, zeven, zandafscheiders, vetafscheiders, scheiden van olie en water of primaire bezinkingsbekkens</p> <p><i>Fysisch-chemische behandeling</i></p> <p>d. Adsorptie e. Destillatie/rectificatie f. Precipitatie g. Chemische oxidatie h. Chemische reductie i. Verdamping j. Ionenuisseling k. Strippen</p> <p><i>Biologische behandeling</i></p> <p>l. Actiefslibproces m. Membraanbioreactor</p> <p><i>Stikstofverwijdering</i></p> <p>n. Nitrificatie/denitrificatie wanneer de behandeling een biologische behandeling omvat</p> <p><i>Verwijdering van vaste stoffen</i></p> <p>o. Coagulatie en flocculatie p. Sedimentatie q. Filtratie (bv. zandfiltratie, microfiltratie, ultrafiltratie) r. Flotatie</p>
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	<p>De afvalwaterstroom vanuit de installatie ontstaat bij de condensatie van het vocht in de drooglucht. De verwachte kwaliteit is geschikt om zonder voorbehandeling te kunnen lozen op het gemeentelijk riool of direct op het oppervlakte water. De kwaliteit zal voldoen aan de emissieniveau 's zoals opgenomen in tabel 6.2 van de BBT-conclusies voor afvalbehandeling.</p>

Emissies als gevolg van ongevallen en incidenten

Nr.	BBT21
Techniek	De BBT om de gevolgen van ongevallen en incidenten voor het milieu te voorkomen of te beperken, is om alle onderstaande technieken te gebruiken als onderdeel van het ongevallenbeheerplan (zie BBT 1). a. Beschermingsmaatregelen b. Beheer van emissies als gevolg van incidenten/ongevallen c. Systeem voor registratie en beoordeling van incidenten/ongevallen
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Voor de locatie zal een noodplan opgesteld worden, waarbij voor mogelijk incidenten beschreven worden welke organisatorische en technische maatregelen genomen dienen te worden bij ongevallen en/of incidenten. De technische beschermingsmaatregelen zullen voldoen aan BBT 21.

Materiaalefficiëntie

Nr.	BBT22
Techniek	De BBT om materialen efficiënt te gebruiken, is om materialen te vervangen door afval. Sommige toepassingsbeperkingen vloeien voort uit het risico van verontreiniging als gevolg van de aanwezigheid van onzuiverheden (bv. zware metalen, POP's, zouten, ziekteverwekkers) in het afval dat andere materialen vervangt. Een andere beperking is de compatibiliteit van het afval dat andere materialen vervangt met de afvalinput (zie BBT 2).
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input type="checkbox"/> Ja <input checked="" type="checkbox"/> Neen, omdat door de inrichting geen materialen worden aangewend welke vervangen zouden kunnen worden door afvalstoffen.
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	

Energie-efficiëntie

Nr.	BBT23
Techniek	De BBT om efficiënt om te gaan met energie, is om beide onderstaande technieken te gebruiken. a. Energie-efficiëntieplan b. Verslag over de energiebalans
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input type="checkbox"/> nee <input checked="" type="checkbox"/> Ja, Voor deze installatie is een energiebalans opgesteld, waarbij alle in- en uitgaande energiestromen berekend zijn. Het energieverbruik gemonitord en vergeleken met de warmtebalans. Bij onverklaarbare afwijkingen zal nader onderzoek plaatsvinden.
Opmerking:	

:

Hergebruik van verpakkingen

Nr.	BBT24
Techniek	De BBT om de hoeveelheid ter verwijdering verzonden afval te verminderen, is om het hergebruik van verpakkingen te maximaliseren als onderdeel van het residuenbeheerplan (zie BBT 1).
Toepassingsgebied	Sommige toepasbaarheidsbeperkingen vloeien voort uit het risico van verontreiniging van het afval dat door de hergebruikte verpakking wordt veroorzaakt.
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat doel van de inrichting is om afval te scheiden, te drogen en geschikt te maken voor volledig hergebruik.
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	

BBT-CONCLUSIES VOOR DE MECHANISCHE BEHANDELING VAN AFVAL

Algemene BBT-conclusies voor de mechanische behandeling van afval Emissies naar lucht

Nr.	BBT25
Techniek	De BBT om de emissies van stof en van deeltjesgebonden metalen, PCDD/PCDF's en dioxineachtige PCB's naar lucht te verminderen, is om BBT 14d en één of een combinatie van de onderstaande technieken te gebruiken. a. Cycloon b. Doekenfilter c. Natte gaswassing d. Waterinjectie in de shredder
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	Met uitzondering van optie "b & d" worden genoemde BBT's toegepast.

BBT 25 t/m 30 zijn niet van toepassing op FUREC.

BBT-CONCLUSIES VOOR DE MECHANISCHE BEHANDELING VAN AFVAL MET CALORISCHE WAARDE

Emissies naar lucht

Nr.	BBT31
Techniek	De BBT om de emissies van organische verbindingen naar lucht te verminderen, is om BBT 14d toe te passen en één of een combinatie van de onderstaande technieken te gebruiken A Absorptie B Biofilter C Thermische oxidatie D Natte wassing
Toepassingsgebied	
Toepasbaar in dit bedrijf?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, omdat ...
Indien ja, is het toegepast?	<input checked="" type="checkbox"/> Ja <input type="checkbox"/> Neen, en niet gepland omdat ...
Opmerking:	De onder D genoemde BBT wordt toegepast.

BBT conclusies 32 t/m 53 zijn niet van toepassing op FUREC.

BBT-conclusies BREF Op- en overslag bulkgoederen

Binnen de inrichting zijn volgende op- en overslag voorzieningen aanwezig:

1. Bunker voor ontvangst en opslag afvalstoffen
2. silo's voor de op-overslag van SRF-pellets en voor awzi-slib
3. een dieseltank voor de noodstroomaggregaten en voor de brandbluspomp
4. een opslag voor chemicalien voor de (af)water(na)behandeling (vloeibare stoffen opslag in IBC-container).

Op basis van deze gegevens, zijn de volgende conclusies van toepassing:

- 5.1.1. Tanks.
- 5.3.1. Open storage
- 5.3.2. Enclosed storage
- 5.3.4. Preventing incidents and (major) accidents
- 5.4. Transfer and handling of solids

1.1.1	Storage of liquids and liquefied gases		
Nr BBT	Omschrijving BBT	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
2	Inspection and maintenance: BAT is to apply a tool to determine proactive maintenance plans and to develop risk-based inspection plans such as the risk and reliability based maintenance approach; see Section 4.1.2.2.1. Inspection work can be divided into routine inspections, in-service external inspections and outof-service internal inspections and are described in detail in Section 4.1.2.2.2.	Onderhouds- en inspectieplannen zullen door RWE conform deze uitgangspunten geïmplementeerd worden.	ja
3	Location and lay-out For building new tanks it is important to select the location and the layout with care, e.g. water protection areas and water catchment areas should be avoided whenever possible. See Section 4.1.2.3. BAT is to locate a tank operating at, or close to, atmospheric pressure aboveground. However, for storing flammable liquids on a site with restricted space, underground tanks can also be considered. For liquefied gases, underground, mounded storage or spheres can be considered, depending on the storage volume.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	ja
4	Tank colour BAT is to apply either a tank colour with a reflectivity of thermal or light radiation of at least 70 %, or a solar shield on aboveground tanks which contain volatile substances, see Section 4.1.3.6 and 4.1.3.7 respectively.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	ja
5	Emissions minimisation principle in tank storage BAT is to abate emissions from tank storage, transfer and handling that have a significant negative environmental effect, as described in Section 4.1.3.1. This is applicable to large storage facilities allowing	Opslagen van vluchtige stoffen zullen voorzien worden van emissiereducerende maatregelen, zoals gaswassers en dampretoursyemen.	ja

	a certain time frame for implementation.		
6	Monitoring of VOC On sites where significant VOC emissions are to be expected, BAT includes calculating the VOC emissions regularly. The calculation model may occasionally need to be validated by applying a measurement method. See Section 4.1.2.2.3.	Er worden geen significante VOS-emissies voorzien	ja
7	Dedicated systems BAT is to apply dedicated systems; see Section 4.1.4.4. Dedicated systems are generally not applicable on sites where tanks are used for short to medium-term storage of different products.	Er worden binnen FUREC uitsluitend voor het specifieke doel ontworpen opslagsystemen gebruikt	
	§ 5.1.1.2 Tank specific considerations		
8	Open top tanks Open top tanks are used for the storage of, e.g. manure slurry in agricultural premises and water and other non-flammable or non-volatile liquids in industrial facilities, see Section 3.1.1. If emissions to air occur, BAT is to cover the tank by applying: <ul style="list-style-type: none"> • a floating cover, see Section 4.1.3.2 • a flexible or tent cover, see Section 4.1.3.3, or • a rigid cover, see Section 4.1.3.4. Additionally, with an open top tank covered with a flexible, tent or a rigid cover, a vapour treatment installation can be applied to achieve an additional emission reduction, see Section 4.1.3.15. The type of cover and the necessity for applying	nvt	
	the vapour treatment system depend on the substances stored and must be decided on a case-by-case basis. To prevent deposition that would call for an additional cleaning step, BAT is to mix the stored substance (e.g. slurry), see Section 4.1.5.1.		
9	External floating roof tanks External floating roof tanks are used for the storage of, e.g. crude oil; see Section 3.1.2. The BAT associated emission reduction level for a large tank is at least 97 % (compared to a fixed roof tank without measures), which can be achieved when over at least 95 % of the circumference the gap between the roof and the wall is less than 3.2 mm and the seals are liquid mounted, mechanical shoe seals. By installing liquid mounted primary seals and rim mounted secondary seals, a reduction in air emissions of up to 99.5 % (compared to a fixed roof tank without measures) can be achieved. However, the choice of seal is related to reliability, e.g. shoe seals are preferred for longevity and, therefore, for high turnovers. See Section 4.1.3.9.	nvt	

	<p>BAT is to apply direct contact floating roofs (double-deck), however, existing non-contact floating roofs (pontoon) are also BAT. See Section 3.1.2.</p> <p>Additional measures to reduce emissions are (see Section 4.1.3.9.2):</p> <ul style="list-style-type: none"> • applying a float in the slotted guide pole • applying a sleeve over the slotted guide pole, and/or • applying 'socks' over the roof legs. <p>A dome can be BAT for adverse weather conditions, such as high winds, rain or snowfall. See Section 4.1.3.5.</p> <p>For liquids containing a high level of particles (e.g. crude oil), BAT is to mix the stored substance to prevent deposition that would call for an additional cleaning step, see Section 4.1.5.1.</p>		
10	<p>Fixed roof tanks</p> <p>Fixed roof tanks are used for the storage of flammable and other liquids, such as oil products and chemicals with all levels of toxicity, see Section 3.1.3.</p> <p>For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or carcinogenic, mutagenic and reproductive toxic (CMR) categories 1 and 2 in a fixed roof tank, BAT is to apply a vapour treatment installation.</p> <p>There is a split view from industry, that this technique is not BAT because in their view:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) there is no definition of 'volatile' in this BREF b) there is no test of environmental significance c) products which may be dangerous to the environment, but not classed as toxic, are not captured d) it can be demonstrated that other emission control measures may provide a higher level of environmental protection taking into account the costs and advantages of the various techniques e) there are no commonly understood performance criteria for a vapour treatment installation f) this does not take into account the cost, or advantages of other techniques g) this does not provide the flexibility to take into account the technical characteristics of the installation concerned, its geographical location and the local environmental conditions h) there is no proportionality in this conclusion. 	Opslagtanks voldoen aan PGS-normen	ja
	For other substances, BAT is to apply a vapour treatment installation, or to install an internal floating roof (see Sections 4.1.3.15 and 4.1.3.10 respectively). Direct contact floating roofs and non-contact floating roofs are BAT. In the Netherlands,		

	<p>the condition for when to apply these BAT is when the substance has a vapour pressure (at 20 °C) of 1 kPa and the tank has a volume of 50 m³. In Germany, the condition for when to apply these BAT is when the substance has a vapour pressure (at 20 °C) of 1.3 kPa and the tank has a volume of 300 m³.</p>		
	For tanks < 50 m ³ , BAT is to apply a pressure relief valve set at the highest possible value consistent with the tank design criteria.		
	The selection of the vapour treatment technology is based on criteria such as cost, toxicity of the product, abatement efficiency, quantities of rest-emissions and possibilities for product or energy recovery, and has to be decided case-by- case. The BAT associated emission reduction is at least 98 % (compared to a fixed roof tank without measures). See Section 4.1.3.15.		
	The achievable emission reduction for a large tank using an internal floating roof is at least 97 % (compared to a fixed roof tank without measures), which can be achieved when over at least 95 % of the circumference of the gap between the roof and wall is less than 3.2 mm and the seals are liquid mounted, mechanical shoe seals. By applying liquid mounted primary seals and rim mounted secondary seals, even higher emission reductions can be achieved. However, the smaller the tank and the smaller the number of turnovers the less effective the floating roof is, see Annex 8.22 and Annex 8.23 respectively.		
	Also the case studies in Annex 8.13 show that achievable emission reductions depend on several issues such as the substance that is actually stored, meteorological circumstances, number of turnovers and diameter of the tank. The calculations show that with an internal floating roof an emission reduction in the range 62.9 – 97.6 % can be achieved (compared to a fixed roof tank without measures); where 62.9 % refers to a tank of 100 m ³ equipped with only primary seals and 97.6 % refers to a tank of 10263 m ³ equipped with primary and secondary seals.		
	For liquids containing a high level of particles (e.g. crude oil) BAT is to mix the stored		
	substance to prevent deposition that would call for an additional cleaning step, see		
	Section 4.1.5.1.		
11	Atmospheric horizontal tanks	nvt	
	Atmospheric horizontal tanks are used for the storage of flammable and other liquids, such as oil products and chemicals in all levels of flammability and toxicity, see Section 3.1.4. Horizontal tanks are different to vertical tanks, e.g. since they can inherently operate under higher pressures.		

	<p>For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or CMR categories 1 and 2 in an atmospheric horizontal tank, BAT is to apply a vapour treatment installation.</p> <p>There is a split view from industry, that this technique is not BAT because in their view:</p> <p>a) there is no definition of 'volatile' in this BREF</p> <p>b) there is no test of environmental significance</p> <p>c) products which may be dangerous to the environment, but not classed as toxic, are not captured</p>		
	<p>d) it can be demonstrated that other emission control measures may provide a higher level of environmental protection taking into account the costs and advantages of the various techniques</p> <p>e) there are no commonly understood performance criteria for a vapour treatment installation</p> <p>f) this does not take into account the costs or advantages of other techniques</p> <p>g) this does not provide the flexibility to take into account the technical characteristics of the installation concerned, its geographical location and the local environmental conditions</p> <p>h) there is no proportionality in this conclusion.</p> <p>For other substances, BAT is to do all, or a combination, of the following techniques, depending on the substances stored:</p> <ul style="list-style-type: none"> • apply pressure vacuum relief valves; see Section 4.1.3.11 • up rate to 56 mbar; see Section 4.1.3.11 • apply vapour balancing; see Section 4.1.3.13 • apply a vapour holding tank, see Section 4.1.3.14, or • apply vapour treatment; see Section 4.1.3.15. <p>The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case- by-case basis.</p>		
12	<p>Pressurised storage</p> <p>Pressurised storage is used for storing all categories of liquefied gases, from non-flammable up to flammable and highly toxic. The only significant emissions to air from normal operation are from draining.</p> <p>BAT for draining depends on the tank type, but may be the application of a closed drain system connected to a vapour treatment installation, see Section 4.1.4.</p> <p>The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case- by-case basis.</p>	nvt	
13	<p>Lifter roof tanks</p> <p>For emissions to air, BAT is to (see Sections 3.1.9</p>	nvt	

	and 4.1.3.14):		
	• apply a flexible diaphragm tank equipped with pressure/vacuum relief valves, or		
	• apply a lifter roof tank equipped with pressure/vacuum relief valves and connected to a vapour treatment installation.		
	The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case- by-case basis.		
14	Refrigerated tanks	nvt	
	There are no significant emissions from normal operation, see Section 3.1.10.		
15	Underground and mounded tanks	nvt	
	Underground and mounded tanks are used especially for flammable products, see Sections 3.1.11 and 3.1.8 respectively.		
	For the storage of volatile substances which are toxic (T), very toxic (T+), or CMR categories 1 and 2 in an underground or mounded tank, BAT is to apply a vapour treatment installation.		
	There is a split view from industry, that this technique is not BAT because in their view:		
	a) there is no definition of 'volatile' in this BREF		
	b) there is no test of environmental significance		
	c) products which may be dangerous to the environment, but not classed as toxic, are not captured		
	d) it can be demonstrated that other emission control measures may provide a higher level of environmental protection taking into account the costs and advantages of the various techniques		
	e) there are no commonly understood performance criteria for a vapour treatment installation		
	f) this does not take into account the costs or advantages of other techniques		
	g) this does not provide the flexibility to take into account the technical characteristics of the installation concerned, its geographical location and the local environmental conditions		
	h) there is no proportionality in this conclusion.		
	For other substances, BAT is to do all, or a combination, of the following techniques, depending on the substances stored:		
	• apply pressure vacuum relief valves; see Section 4.1.3.11		
	• apply vapour balancing; see Section 4.1.3.13		
	• apply a vapour holding tank, see Section 4.1.3.14		
	• apply vapour treatment; see Section 4.1.3.15.		
	The selection of the vapour treatment technology has to be decided on a case- by-case basis.		
	§ 5.1.1.3. Preventing incidents and (major)		

	accidents		
16	Safety and risk management	RWE zal gecertificeerde HSEQ-managementsysteem binnen FUREC implementeren	ja
	BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.		
17	Operational procedures and training	RWE zal gecertificeerde HSEQ-managementsysteem binnen FUREC implementeren	ja
	BAT is to implement and follow adequate organisational measures and to enable training and instruction of employees for safe and responsible operation of the installation as described in Section 4.1.6.1.1.		
18	Leakage due to corrosion and/or erosion	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	ja
	1. BAT is to prevent corrosion by:		
	a. selecting construction material that is resistant to the product stored		
	b. applying proper construction methods		
	c. preventing rainwater or groundwater entering the tank and if necessary, removing water that has accumulated in the tank		
	d. applying rainwater management to bund drainage		
	e. applying preventive maintenance, and		
	f. where applicable, adding corrosion inhibitors, or applying cathodic protection on the inside of the tank.		
	2. Additionally for an underground tank, BAT is to apply to the outside of the tank:		
	a. a corrosion-resistant coating		
	b. plating, and/or		
	c. a cathodic protection system.		
19	Stress corrosion cracking (SCC) is a specific problem for spheres, semi- refrigerated tanks and some fully refrigerated tanks containing ammonia.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	ja
	BAT is to prevent SCC by:		
	• stress relieving by post-weld heat treatment, see Section 4.1.6.1.4, and		
	• applying a risk based inspection as described in Section 4.1.2.2.1.		
20	Operational procedures and instrumentation to prevent overflow	RWE zal gecertificeerde HSEQ-managementsysteem	
	BAT is to implement and maintain operational procedures – e.g. by means of a management system – as described in Section 4.1.6.1.5, to ensure that:		
	• high level or high pressure instrumentation with alarm settings and/or auto closing of valves is installed	binnen FUREC implementeren De technische	
	• proper operating instructions are applied to prevent overflow during a tank filling operation, and	uitgangspunten worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	
	• sufficient ullage is available to receive a batch filling.		
	A standalone alarm requires manual intervention and appropriate procedures, and automatic valves need to be integrated into the upstream process		

	design to ensure no consequential effects of closure. The type of alarm to be applied has to be decided for every single tank. See Section 4.1.6.1.6.		
21	Instrumentation and automation to detect leakage	Opslagtanks zullen voldoen aan KIWA-, PGS-30/31-richtlijnen	ja
	The four different basic techniques that can be used to detect leaks are:		
	• release prevention barrier system		
	• inventory checks		
	• acoustic emission method		
	• soil vapour monitoring.		
	BAT is to apply leak detection on storage tanks containing liquids that can potentially cause soil pollution. The applicability of the different techniques depends on the tank type and is discussed in detail in Section 4.1.6.1.7.		
22	Risk-based approach to emissions to soil below tanks	Opslagtanks zullen voldoen aan KIWA-, PGS-30/31-richtlijnen en er zal sprake zijn van een verwaarloosbaar bodemrisico conform NRB	ja
	BAT is to achieve a 'negligible risk level' of soil pollution from bottom and bottom-wall connections of aboveground storage tanks. However, on a case-by-case basis, situations might be identified where an 'acceptable risk level' is sufficient.		
23	Soil protection around tanks - containment	Opslagtanks zullen voldoen aan KIWA-, PGS-30/31-richtlijnen en er zal sprake zijn van een verwaarloosbaar bodemrisico conform NRB	ja
	BAT for aboveground tanks containing flammable liquids or liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses is to provide secondary containment, such as:		
	• tank bunds around single wall tanks; see Section 4.1.6.1.11		
	• double wall tanks; see Section 4.1.6.1.13		
	• cup-tanks; see Section 4.1.6.1.14		
	• double wall tanks with monitored bottom discharge; see Section 4.1.6.1.15.		
	For building new single walled tanks containing liquids that pose a risk for significant soil pollution or a significant pollution of adjacent watercourses, BAT is to apply a full, impervious, barrier in the bund, see Section 4.1.6.1.10.		
	For existing tanks within a bund, BAT is to apply a risk-based approach, considering the significance of risk from product spillage to the soil, to determine if and which barrier is best applicable. This risk-based approach can also be applied to determine if a partial impervious barrier in a tank bund is sufficient or if the whole bund needs to be equipped with an impervious barrier. See Section 4.1.6.1.11. Impervious barriers include:		
	• a flexible membrane, such as HDPE		
	• a clay mat		
	• an asphalt surface		
	• a concrete surface.		

	For chlorinated hydrocarbon solvents (CHC) in single walled tanks, BAT is to apply CHC-proof laminates to concrete barriers (and containments), based on phenolic or furan resins. One form of epoxy resin is also CHC-proof. See Section 4.1.6.1.12.		
	BAT for underground and mounded tanks containing products that can potentially cause soil pollution is to:		
	<ul style="list-style-type: none"> • apply a double walled tank with leak detection, see Section 4.1.6.1.16, or 		
	<ul style="list-style-type: none"> • to apply a single walled tank with secondary containment and leak detection, see Section 4.1.6.1.17. 		
24	Containment of contaminated extinguishant	nvt	
	For toxic, carcinogenic or other hazardous substances, BAT is to apply full containment.		
	§ 5.1.2 Storage of packaged dangerous substances		
25	Safety and risk management	RWE zal gecertificeerde HSEQ-managementsysteem binnen FUREC implementeren	ja
	BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in Sections 4.1.6.1.		
	The degree of detail of the system is clearly dependent on various factors such as: the quantities of substances stored, specific hazards of the substances and the location of the storage. However, the minimum level of BAT is to assess the risks of accidents and incidents on the site using the five steps described in Section 4.1.6.1		
26	Training and responsibility	RWE zal gecertificeerde HSEQ-managementsysteem binnen FUREC implementeren	ja
	BAT is to appoint a person or persons who is or are responsible for the operation of the store.		
	BAT is to provide the responsible person(s) with specific training and retraining in emergency procedures as described in Section 4.1.7.1 and to inform other staff on the site of the risks of storing packaged dangerous substances and the precautions necessary to safely store substances that have different hazards.		
27	Storage area	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	ja
	BAT is to apply a storage building and/or an outdoor storage area covered with a roof, as described in Section 4.1.7.2. For storing quantities of less than 2500 litres or kilograms dangerous substances, applying a storage cell as described in Section 4.1.7.2 is also BAT.		
28	Separation and segregation	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd conform PGS/KIWA-richtlijnen	ja
	BAT is to separate the storage area or building of packaged dangerous substances from other storage, from ignition sources and from other buildings on- and off-site by applying a sufficient distance, sometimes in combination with fire-resistant walls. MSs apply different distances between the (outdoor) storage of packaged dangerous		

	substances and other objects on- and offsite; see Section 4.1.7.3 for some examples.		
	BAT is to separate and/or segregate incompatible substances. For the compatible and incompatible combinations see Annex 8.3. MSs apply different distances and/or physical partitioning between the storage of incompatible substances; see Section 4.1.7.4 for some examples.		
29	Containment of leakage and containment of extinguishant BAT is to install a liquid-tight reservoir according to Section 4.1.7.5, that can contain all or a part of the dangerous liquids stored above such a reservoir. The choice whether all or only a part of the leakage needs to be contained depends on the substances stored and on the location of the storage (e.g. in a water catchment area) and can only be decided on a case-by-case basis. BAT is to install a liquid-tight extinguishant collecting provision in storage buildings and storage areas according to Section 4.1.7.5. The collecting capacity depends on the substances stored, the amount of substances stored, the type of package used and the applied fire-fighting system and can only be decided on a case-by-case basis.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd conform PGS/KIWA-NRB-richtlijnen	ja
30	Fire-fighting equipment	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd conform	ja
	BAT is to apply a suitable protection level of fire prevention and fire-fighting measures as described in Section 4.1.7.6. The appropriate protection level has to be decided on a case-by-case basis in agreement with the local fire brigade.	Bouwbesluit en site-regelgeving	
31	Preventing ignition BAT is to prevent ignition at source as described in Section 4.1.7.6.1.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd conform ATEX-regelgeving.	ja
	§ 5.1.3 Basins and lagoons		
32	Where emissions to air from normal operation are significant, e.g. with the storage of pig slurry, BAT is to cover basins and lagoons using one of the following options: • a plastic cover; see Section 4.1.8.2 • a floating cover; see Section 4.1.8.1, or • only small basins, a rigid cover; see Section 4.1.8.2. Additionally, where a rigid cover is used, a vapour treatment installation can be applied to achieve an extra emission reduction, see Section 4.1.3.15. The need for and type of vapour treatment must be decided on a case-by-case basis. To prevent overfilling due to rainfall in situations where the basin or lagoon is not covered, BAT is to apply a sufficient freeboard, see Section 4.1.11.1.	nvt	

	Where substances are stored in a basin or lagoon with a risk of soil contamination, BAT is to apply an impervious barrier. This can be a flexible membrane, a sufficient clay layer or concrete, see Section 4.1.9.1.		
	§ 5.1.4 Atmospheric mined caverns		
33	Emissions to air from normal operation	nvt	
	Where a number of caverns with a fixed waterbed storing liquid hydrocarbons are present, BAT is to apply vapour balancing, see Section 4.1.12.1.		
34	Emissions from incidents and (major) accidents	nvt	
	By their intrinsic nature, caverns are by far the safest way of storing large quantities of hydrocarbon products. BAT for storing large quantities of hydrocarbons is, therefore, to apply caverns wherever the site geology is suitable, see Sections 3.1.15 and 4.1.13.3.		
	BAT, in preventing incidents and accidents, is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.		
	BAT is to apply, and then regularly evaluate, a monitoring programme which at least includes the following (see Section 4.1.13.2):		
	<ul style="list-style-type: none"> • monitoring of the hydraulic flow pattern around the caverns by means of groundwater measurements, piezometers and/or pressure cells, seepage water flowrate metering 		
	<ul style="list-style-type: none"> • assessment of cavern stability by seismic monitoring 		
	<ul style="list-style-type: none"> • water quality follow-up procedures by regular sampling and analysis 		
	<ul style="list-style-type: none"> • corrosion monitoring, including periodic casing evaluation. 		
	For preventing the stored product from escaping out of the cavern, BAT is to design the cavern in such a way that at the depth at which it is situated, the hydrostatic pressure of the groundwater surrounding the cavern is always greater than that of the stored product, see Section 4.1.13.5.		
	For preventing seepage water entering the cavern, BAT is, apart from a proper design, to additionally apply cement injection, see Section 4.1.13.6.		
Nr BBT	Omschrijving BBT	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
	If seepage water that enters the cavern is pumped out, BAT is to apply waste water treatment before discharge, see Section 4.1.13.3.		
	BAT is to apply automated overfill protection, see		

	Section 4.1.13.8.		
	§ 5.1.5 Pressurised mined caverns		
35	Emissions from incidents and (major) accidents By their intrinsic nature, caverns are by far the safest way of storing large quantities of hydrocarbon products. BAT for storing large quantities of hydrocarbons is, therefore, to apply caverns wherever the site geology is suitable, see Sections 3.1.16 and 4.1.14.3. BAT, in preventing incidents and accidents, is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1. BAT is to apply, and then regularly evaluate a monitoring programme which at least includes the following (see Section 4.1.14.2): <ul style="list-style-type: none"> • monitoring of the hydraulic flow pattern around the caverns by means of groundwater measurements, piezometers and/or pressure cells, seepage water flowrate metering • assessment of cavern stability by seismic monitoring • water quality follow-up procedures by regular sampling and analysis • corrosion monitoring, including periodic casing evaluation. For preventing the stored product from escaping out of the cavern, BAT is to design the cavern in such a way that at the depth at which it is situated, the hydrostatic pressure of the groundwater surrounding the cavern is always greater than that of the stored product, see Section 4.1.14.5. For preventing seepage water entering the cavern, BAT is, apart from a proper design, to additionally apply cement injection, see Section 4.1.14.6 If seepage water that enters the cavern is pumped out, BAT is to apply waste water treatment before discharge, see Section 4.1.14.3. BAT is to apply automated overfill protection, see Section 4.1.14.8. BAT is to apply fail-safe valves in the event of a surface emergency event, see Section 4.1.14.4.	nvt	
	§ 5.1.6 Salt leached caverns	nvt	
36	Emissions from incidents and (major) accidents By their intrinsic nature, caverns are by far the safest way of storing large quantities of hydrocarbon products. BAT for storing large quantities of hydrocarbons is, therefore, to apply caverns wherever the site geology is suitable. For more detail see Sections 3.1.17 and 4.1.15.3.		

	BAT, in preventing incidents and accidents, is to apply a safety management system as described in Section 4.1.6.1.		
	BAT is to apply, and then regularly evaluate a monitoring programme which at least includes the following (see Section 4.1.15.2):		
	• assessment of cavern stability by seismic monitoring		
	• corrosion monitoring, including periodic casing evaluation		
	• carrying out of regular sonar evaluations to monitor eventual shape variations, particularly if undersaturated brine is used.		
	Small traces of hydrocarbons may be present at the brine/hydrocarbon interface due to filling and emptying the caverns. If this is the case, BAT is to separate these hydrocarbon products in a brine treatment unit and to collect and dispose of them safely.		
Nr BBT	Omschrijving BBT	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
	§ 5.1.7 Floating storage	nvt	
37	Floating storage is not BAT, see Section 3.1.18.		
	§ 5.2.1 General principles to prevent and reduce emissions	Toelichting	Voldoet [Ja/nee]
38	Inspection and maintenance	nvt	
	BAT is to apply a tool to determine proactive maintenance plans and to develop risk-based inspection plans such as, the risk and reliability based maintenance approach; see Section 4.1.2.2.1.		
39	Leak detection and repair programme	nvt	
	For large storage facilities????, according to the properties of the products stored, BAT is to apply a leak detection and repair programme. Focus needs to be on those situations most likely to cause emissions (such as gas/light liquid, under high pressure and/or temperature duties). See Section 4.2.1.3.		
40	Emissions minimisation principle in tank storage??	nvt	
	BAT is to abate emissions from tank storage, transfer and handling that have a significant negative environmental effect, as described in Section 4.1.3.1. This is applicable to large storage facilities, allowing a certain time frame for implementation.		
41	Safety and risk assessment	nvt	
	BAT in preventing incidents and accidents is to apply a safety management system as described in		

	Section 4.1.6.1.		
42	Operational procedures and training	nvt	
	BAT is to implement and follow adequate organisational measures and to enable the training and instruction of employees for safe and responsible operation of the installation as described in Section 4.1.6.1.1.		
	§ 5.2.2 Considerations on transfer and handling techniques		
	§ 5.2.2.1 Piping		
43	BAT is to apply aboveground closed piping in new situations, see Section	nvt	
	4.2.4.1. For existing underground piping it is BAT to apply a risk and reliability based maintenance approach as described in Section 4.1.2.2.1.		
	Bolted flanges and gasket-sealed joints are an important source of fugitive emissions. BAT is to minimise the number of flanges by replacing them with welded connections, within the limitation of operational requirements for equipment maintenance or transfer system flexibility, see Section 4.2.2.1.		
	BAT for bolted flange connections (see Section 4.2.2.2.) include:		
	• fitting blind flanges to infrequently used fittings to prevent accidental opening		
	• using end caps or plugs on open-ended lines and not valves		
	• ensuring gaskets are selected appropriate to the process application		
	• ensuring the gasket is installed correctly		
	• ensuring the flange joint is assembled and loaded correctly		
	• where toxic, carcinogenic or other hazardous substances are transferred, fitting high		
	§ 5.2.1 General principles to prevent and reduce emissions	Toelichting	Voldoet [Ja/nee]
	integrity gaskets, such as spiral wound, kammprofile or ring joints.		
	Internal corrosion may be caused by the corrosive nature of the product being transferred, see Section 4.2.3.1. BAT is to prevent corrosion by:		
	• selecting construction material that is resistant to the product		
	• applying proper construction methods		
	• applying preventive maintenance, and		
	• where applicable, applying an internal coating or adding corrosion inhibitors.		

	To prevent the piping from external corrosion, BAT is to apply a one, two, or three layer coating system depending on the site-specific conditions (e.g. close to sea). Coating is normally not applied to plastic or stainless steel pipelines. See Section 4.2.3.2.		
	§ 5.2.2.2 Vapour treatment		
44	BAT is to apply vapour balancing or treatment on significant emissions from the loading and unloading of volatile substances to (or from) trucks, barges and ships. The significance of the emission depends on the substance and the volume that is emitted, and has to be decided on a case-by-case basis. For more detail see Section 4.2.8.	nvt	
	§ 5.2.2.3 Valves		
45	<p>BAT for valves include:</p> <ul style="list-style-type: none"> • correct selection of the packing material and construction for the process application • with monitoring, focus on those valves most at risk (such as rising stem control valves in continual operation) • applying rotating control valves or variable speed pumps instead of rising stem control valves • where toxic, carcinogenic or other hazardous substances are involved, fit diaphragm, bellows, or double walled valves • route relief valves back into the transfer or storage system or to a vapour treatment system. See Sections 3.2.2.6 and 4.2.9. 	nvt	
	§ 5.2.2.4 Pumps and compressors		
46	<p>The design, installation and operation of the pump or compressor heavily influence the life potential and reliability of the sealing system. The following are some of the main factors which constitute BAT:</p> <ul style="list-style-type: none"> • proper fixing of the pump or compressor unit to its base-plate or frame • having connecting pipe forces within producers' recommendations • proper design of suction pipework to minimise hydraulic imbalance • alignment of shaft and casing within producers' recommendations • alignment of driver/pump or compressor coupling within producers' recommendations when fitted • correct level of balance of rotating parts • effective priming of pumps and compressors prior to start-up • operation of the pump and compressor within producers' recommended performance range (The optimum performance is achieved at its best efficiency point.) • the level of net positive suction head available should always be in excess of the pump or compressor • regular monitoring and maintenance of both rotating equipment and seal systems, combined with a repair or replacement program. 	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	

	§ 5.2.1 General principles to prevent and reduce emissions	Toelichting	Voldoet [Ja/nee]
47	Sealing system in pumps BAT is to use the correct selection of pump and seal types for the process application, preferably pumps that are technologically designed to be tight such as canned motor pumps, magnetically coupled pumps, pumps with multiple mechanical seals and a quench or buffer system, pumps with multiple mechanical seals and seals dry to the atmosphere, diaphragm pumps or bellow pumps. For more details see Sections 3.2.2.2, 3.2.4.1 and 4.2.9.	nvt	
48	Sealing systems in compressors BAT for compressors transferring non-toxic gases is to apply gas lubricated mechanical seals. BAT for compressors, transferring toxic gases is to apply double seals with a liquid or gas barrier and to purge the process side of the containment seal with an inert buffer gas. In very high pressure services, BAT is to apply a triple tandem seal system. For more detail see Sections 3.2.3 and 4.2.9.13.	Deze principes worden bij ontwerp en bouw geïmplementeerd	
49	Sampling connections BAT, for sample points for volatile products, is to apply a ram type sampling valve or a needle valve and a block valve. Where sampling lines require purging, BAT is to apply closed-loop sampling lines. See Section 4.2.9.14.	nvt	
2.2.3 Storage of solids			
	§5.3.1 Open storage	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
50	BAT is to apply enclosed storage by using, for example, silos, bunkers, hoppers and containers, to eliminate the influence of wind and to prevent the formation of dust by wind as far as possible by primary measures. See Table 4.12 for these primary measures with cross-references to the relevant sections. However, although large volume silos and sheds are available, for (very) large quantities of not or only moderately drift sensitive and wettable material, open storage might be the only option. Examples are the long- term strategic storage of coal and the storage of ores and gypsum.	Door RWE wordt een bunker gebruikt voor de ontvangst en de opslag van de ontvangen afvalstoffen. Afgescheiden stoffen zoals metalen en mineralen worden opgeslagen en afgevoerd in een container. De bunker wordt op onderdruk bedreven. Ventilatielucht vanuit het bunkergebouw wordt via de	Ja

		afgasreiniging geëmitteerd, Silo's worden gebruikt voor de opslag van SRF-pellets Om het opgeslagen volume per silo te beperken, worden meerdere silo's ingezet. Ont-/beluchting van de silo's gebeurt via de afgasreiniging.	
	BAT for open storage is to carry out regular or continuous visual inspections to see if dust emissions occur and to check if preventive measures are in good working order. Following the weather forecast by, e.g. using meteorological instruments on site, will help to identify when the moistening of heaps is necessary and will prevent unnecessary use of resources for moistening the open storage. See Section 4.3.3.1.		
	BAT for long-term open storage are one, or a proper combination, of the following techniques:		
	<ul style="list-style-type: none"> moistening the surface using durable dust-binding substances, see Section 4.3.6.1 covering the surface, e.g. with tarpaulins, see Section 4.3.4.4 solidification of the surface, see Table 4.13 grassing-over of the surface, see Table 4.13. 		
	BAT for short-term open storage are one, or a proper combination, of the following techniques:		
	<ul style="list-style-type: none"> moistening the surface using durable dust-binding substances, see Section 4.3.6.1 moistening the surface with water, see Sections 4.3.6.1 		
	<ul style="list-style-type: none"> covering the surface, e.g. with tarpaulins, see Section 4.3.4.4. 		
	Additional measures to reduce dust emissions from both long and short-term open storage are:		
	<ul style="list-style-type: none"> placing longitudinal axis of the heap parallel with the prevailing wind applying protective plantings, windbreak fences or upwind mounds to lower the wind velocity applying only one heap instead of several heaps as far as possible; with two heaps storing the same amount as one, the free surface increases with 26 % applying storage with retaining walls reduces the free surface, leading to a reduction of diffuse dust emissions; this reduction is maximised if the wall is placed upwind of the heap placing retaining walls close together. 		
	See Table 4.13 for more details.		
	§5.3.2 Enclosed storage		
51	BAT is to apply enclosed storage by using, for example, silos, bunkers, hoppers and containers. Where silos are not applicable, storage in sheds can be an alternative. This is, e.g. the case if apart from storage, the mixing of batches is needed.	Zie BAT 50.	Ja
	BAT for silos is to apply a proper design to provide stability and prevent the silo from collapsing. See		

	Sections 4.3.4.1 and 4.3.4.5.		
	BAT for sheds is to apply proper designed ventilation and filtering systems and to keep the doors closed. See Section 4.3.4.2.		
	BAT is to apply dust abatement and a BAT associated emission level of 1 – 10 mg/m ³ , depending on the nature/type of substance stored. The type of abatement technique has to be decided on a case-by-case basis. See Section 4.3.7.		
	For a silo containing organic solids, BAT is to apply an explosion resistant silo (see Section 4.3.8.3), equipped with a relief valve that closes rapidly after the explosion to prevent oxygen entering the silo, as described in Section 4.3.8.4.		
	§ 5.3.3 Storage of packaged dangerous solids		
52	For details regarding BAT for the storage of packaged dangerous solids, see Section 5.1.2.	RWE neemt bij het ontwerp PGS15 in acht en zal daarmee voldoen aan de eisen gesteld voor de opslag van verpakte gevaarlijke stoffen.	Ja
	§ 5.3.4. Preventing incidents and (major) accidents		
53	The Seveso II Directive (Council Directive 96/82/EC of 9 December 1996 on the control of major accident hazards involving dangerous substances) requires companies to take all measures necessary to prevent and limit the consequences of major accidents. They must in any case have a major accident prevention policy (MAPP) and a safety management system to implement the MAPP. Companies holding large quantities of dangerous substances, so-called upper tiered establishments, must also draw up a safety report and an on-site emergency plan and maintain an up-to-date list of substances. However, plants that do not fall under the scope of the Seveso II Directive can also cause emissions from incidents and accidents. Applying a similar, maybe less detailed, safety management system is the first step in preventing and limiting these.		
	BAT in preventing incidents and accidents is applying a safety management system as described in Section 4.1.7.1.		
2.2.4 Transfer and handling of solids			
	§ 5.4.1 General approaches to minimise dust from transfer and handling	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
54	BAT is to prevent dust dispersion due to loading and unloading activities in the open air, by scheduling the transfer as much as possible when the wind speed is low. However, and taking into account the local situation, this type of measure cannot be generalised to the whole EU and to any situation	Er vindt discontinu transport plaats bij de aanlevering van de feedstock .	Ja

	irrespective of the possible high costs. See Section 4.4.3.1.		
	Discontinuous transport (e.g. shovel or truck) generally generates more dust emissions than continuous transport such as conveyors. BAT is to make transport distances as short as possible and to apply, wherever possible, continuous transport modes. For existing plants, this might be a very expensive measure. See Section 4.4.3.5.1.	Er vindt echter, waar mogelijk, continu transport plaats: Binnen het proces worden de producten via gesloten transportbanden geleid.	
	When applying a mechanical shovel, BAT is to reduce the drop height and to choose the best position during discharging into a truck; see Section 4.4.3.4.		
	While driving, vehicles might swirl up dust from solids spread on the ground. BAT then is to adjust the speed of vehicles on-site to avoid or minimise dust being swirled up; see Section 4.4.3.5.2.	Het terrein waar vrachtwagens en overig transport rijdt, is verhard.	
	BAT for roads that are used by trucks and cars only, is applying hard surfaces to the roads of, for example, concrete or asphalt, because these can be cleaned easily to avoid dust being swirled up by vehicles, see Section 4.4.3.5.3. However, applying hard surfaces to the roads is not justified when the roads are used just for big shovel vehicles or when a road is temporary.		
	BAT is to clean roads that are fitted with hard surfaces according to Section 4.4.6.12.	Conform Good Housekeeping in het HSEQ-Zorgsysteem wordt het terrein, inclusief de verhardingen, schoongehouden.	
	Cleaning of vehicle tyres is BAT. The frequency of cleaning and type of cleaning facility applied (see Section 4.4.6.13) has to be decided on a case-by-case basis.		
	Where it neither compromises product quality, plant safety, nor water resources, BAT for loading/unloading drift sensitive, wettable products is to moisten the product as described in Sections 4.4.6.8, 4.4.6.9 and 4.3.6.1. Risk of freezing of the product, risk of slippery situations because of ice forming or wet product on the road and shortage of water are examples when this BAT might not be applicable.	Voor het laden en lossen, zullen de vrachtwagens rijden over een stortgat, waarna de afvalstoffen met een grijper naar de installatie worden gebracht.	
	For loading/unloading activities, BAT is to minimise the speed of descent and the free fall height of the product; see Sections 4.4.5.6 and 4.4.5.7 respectively. Minimising the speed of descent can be achieved by the following techniques that are BAT:	De vrachtwagens storten inpandig waarbij afzuiging plaatsvindt.	
	• installing baffles inside fill pipes		
	• applying a loading head at the end of the pipe or tube to regulate the output speed		
	• applying a cascade (e.g. cascade tube or hopper)		
	• applying a minimum slope angle with, e.g. chutes.		
	To minimise the free fall height of the product, the outlet of the discharger should reach down		
	onto the bottom of the cargo space or onto the material already piled up. Loading techniques		

	that can achieve this, and that are BAT, are:		
	• height adjustable fill pipes		
	• height adjustable fill tubes, and		
	• height adjustable cascade tubes.		
	These techniques are BAT, except when loading/unloading non drift sensitive products, for which the free fall height is not that critical.		
	Optimised discharged hoppers are available and described in Section 4.4.6.7		
	§ 5.4.1 General approaches to minimise dust from transfer and handling	Invulling FUREC	Voldoet [Ja/nee]
55	Grabs For applying a grab, BAT is to follow the decision diagram as shown in Section 4.4.3.2 and to leave the grab in the hopper for a sufficient time after the material discharge. BAT for new grabs, is to apply grabs with the following properties (see Section 4.4.5.1): <ul style="list-style-type: none"> • geometric shape and optimal load capacity • the grab volume is always higher than the volume that is given by the grab curve • the surface is smooth to avoid material adhering, and • a good closure capacity during permanent operation. 	De grijpers zijn zodanig ontworpen dat ze de feedstock optimaal kunnen verplaatsen zonder aanhechting van de feedstock aan de grijpers. Het interne transport vindt plaats in onderdruk condities. Ventilatielucht wordt verwerkt via de afgasbehandeling.	Ja
56	Conveyors and transfer chutes For all types of substances, BAT is to design conveyor to conveyor transfer chutes in such a way that spillage is reduced to a minimum. A modelling process is available to generate detail designs for new and existing transfer points. For more details see Section 4.4.5.5. For non or very slightly drift sensitive products (S5) and moderately drift sensitive, wettable products (S4), BAT is to apply an open belt conveyor and additionally, depending on the local circumstances, one or a proper combination of the following techniques: <ul style="list-style-type: none"> • lateral wind protection, see Section 4.4.6.1 • spraying water and jet spraying at the transfer points, see Sections 4.4.6.8 and 4.4.6.9, and/or • belt cleaning, see Section 4.4.6.10. For highly drift sensitive products (S1 and S2) and moderately drift sensitive, not wettable products (S3) BAT for new situations, is to: <ul style="list-style-type: none"> • apply closed conveyors, or types where the belt itself or a second belt locks the material (see Section 4.4.5.2), such as: <ul style="list-style-type: none"> • pneumatic conveyors • trough chain conveyors • screw conveyors 	Het getransporteerde materiaal is niet-wettable (S3). Het materiaal wordt ook getransporteerd met overdekte transportbanden/walking-floors.	Ja

	<ul style="list-style-type: none"> • tube belt conveyor • loop belt conveyor • double belt conveyor 		
	• or to apply enclosed conveyor belts without support pulleys (see Section 4.4.5.3), such as:		
	<ul style="list-style-type: none"> • aerobelt conveyor • low friction conveyor • conveyor with diabolos. 		
	The type of conveyor depends on the substance to be transported and on the location and has to be decided on a case-by-case basis.		
	For existing conventional conveyors, transporting highly drift sensitive products (S1 and S2) and moderately drift sensitive, not wettable products (S3), BAT is to apply housing; see Section 4.4.6.2. When applying an extraction system, BAT is to filter the outgoing air stream; see Section 4.4.6.4.		
	To reduce energy consumption for conveyor belts (see Section 4.4.5.2), BAT is to apply:		
	<ul style="list-style-type: none"> • a good conveyor design, including idlers and idler spacing • an accurate installation tolerance, and • a belt with low rolling resistance. 		
	§ 5.4.1 General approaches to minimise dust from transfer and handling	Invullig FUREC	Voldoet [Ja/nee]
	See Annex 8.4 for the disperseveness classes (S1 – S4) of solid bulk materials.		