



DER BUNDESMINISTER
für UMWELT
DR. MARTIN BARTENSTEIN

GZ. 70 0502/108-Pr.2/95

A-1031 WIEN
RADETZKYSTRASSE 2
TELEFON (0222) 711 58
TELEFAX (0222) 713 88 90

Wien den 26. Juli 1995

An den
Herrn Präsidenten
des Nationalrates

Parlament
1017 Wien

XIX. GP.-NR

1246/AB

1995 -08- 01

ZU

1236 AB

Die Abgeordneten zum Nationalrat Hofmann, Keppelmüller und Genossen haben am 1. 6. 1995 an mich eine schriftliche Anfrage mit der Nr. 1236/J betreffend Spanplattenverordnung gerichtet. Auf die - aus Gründen der besseren Übersichtlichkeit - in Kopie beigeschlossene Anfrage beehre ich mich, folgendes mitzuteilen:

ad 1 und 2

Die vom Bundesministerium für wirtschaftliche Angelegenheiten vorgeschlagenen Emissionsgrenzwerte für Alt- bzw. Neuanlagen sind dem als Beilage angeschlossenen Verordnungsentwurf des Bundesministeriums für wirtschaftliche Angelegenheiten zu entnehmen.

In den Übergangsbestimmungen wurden eine Frist von fünf Jahren und andere Emissionsgrenzwerte vorgeschlagen.

ad 3

Grundsätzlich ist festzuhalten, daß als modernster Stand der Technik bei der Holzspanplattenproduktion die Reinigung der

- 2 -

Abluftströme mit einem Elektrofilter und nachgeschaltet die regenerative thermische Nachverbrennung zu werten sind. Beim Verfahren der indirekten Trocknung kann beim modernsten Stand der Technik die Stufe des Elektrofilters entfallen. Somit sind die durch diese Verfahren erreichbaren Emissionswerte als der modernste Stand der Technik zu bezeichnen.

Nach der Definition der Gewerbeordnung für den Stand der Technik müssen die einschlägigen Verfahren erprobt und erwiesen sein. Das heißt, als Stand der Technik im Sinn der Gewerbeordnung sind sie nur dann zu bezeichnen, wenn derartige Verfahren in einer Anlage installiert sind. Dies trifft für die thermische regenerative Nachverbrennung bei der Firma Kaindl zu, womit die dort erreichbaren Emissionsgrenzwerte somit den Stand der Technik repräsentieren.

Es ist allerdings nicht eindeutig zu beantworten, ob auch bei Verwendung des indirekten Trocknungsverfahrens diese Emissionsgrenzwerte dem Stand der Technik entsprechen.

ad 4

Der Umweltfonds hat für das geförderte Projekt die Konzentrationen von

-flüchtigen organischen Verbindungen (FID-Wert) mit	10 mg/Nm ³
-Formaldehyd mit	5 mg/Nm ³
-Ameisen- und Essigsäure zusammen mit	10 mg/Nm ³

begrenzt. Diese Werte werden eingehalten.

Darüber hinaus wurde der stündliche Massenstrom begrenzt mit:

-org. Kohlenstoff (FID-Wert)	1,8 kg/h
-Stickoxide	22,75 kg/h

- 3 -

Der Nachweis über die Einhaltung der letztgenannten Massenströme ist ausständig, ob sie eingehalten werden können, steht noch nicht fest. Eine Tranche der Fördermittel wird aus diesem Grund auch noch einbehalten.

Die in § 4 Abs.1 Z 2 lit. a und b sowie lit. e des Verordnungsentwurfs vom 21. März 1995 festgehaltenen Emissionsgrenzwerte beziehen sich auf das bei der Firma Kaindl in Salzburg angewendete Verfahren. Über den vom Umweltfonds vorgeschriebenen Grenzwert für flüchtige organische Verbindungen hinaus wurden statt der Massenstrombegrenzungen Grenzwerte für verschiedene Schadstoffe festgelegt. Eine Begrenzung von Formaldehyd und Essig- bzw. Ameisensäure wurde wegen des niedrigen Wertes für flüchtige organische Verbindungen nicht für nötig erachtet. Dies bedeutet, daß in der Trocknerabluft bezogen auf 17 % O₂ Emissionsgrenzwerte einzuhalten sind:

- bei Feuerungen für Holz, Holzabfälle oder Reste von Holzspanplatten einschließlich Schleifstaub: NO_x.....200mg/m³
HCl..... 10mg/m³
SO₂..... 30mg/m³
- bei Feuerungen für gasförmige Brennstoffe:
NO_x..... 90mg/m³
- bei jeder Art der Feuerung darüber hinaus:
HC..... 10mg/m³
Staub..... 5mg/m³
CO..... 50mg/m³
2-, 3-, 7-, 8-TCDD-Äquivalent bei einer Brennstoffwärmeleistung von mehr als 10MW0,1ng/m³

- 4 -

ad 5

Bei einer Verordnung aufgrund der Gewerbeordnung ist unter dem Stand der Technik der in § 71a Gewerbeordnung definierte Begriff zu verstehen.

ad 6

Die von der Firma Kaindl durchgeführten Sanierungen sind als fortschrittliche und zukunftsweisende Projekte zu sehen.

ad 7

Der Entwicklung des Grazer Anlagenherstellers CTP (Chemische thermische Prozeßtechnik), der bereits gegenwärtig für die Planung, Konstruktion und Errichtung von Abgasreinigungsanlagen für Industrie und Großgewerbe einen auch international betrachtet ausgezeichneten Ruf genießt, sind durch den Erfolg des Projektes bei der Firma Kaindl sicherlich hervorragende Chancen auf den internationalen Märkten für Problemstellungen der Abgasreinigung in der Holzverarbeitung einzuräumen. Hier ist durchaus auch festzuhalten, daß CTP bei Abgasreinigungen bereits jetzt auf einen Exportanteil von ca. 90 % verweisen kann.

Insbesondere in den Vereinigten Staaten wird der Verringerung der Emissionen von flüchtigen organischen Verbindungen besondere Beachtung geschenkt. Dementsprechend besteht dort das im "Clean Air Act" festgelegte Ziel, die VOC-Emissionen aus Holzspanplatten erzeugenden Betrieben um 90 % zu reduzieren.

- 5 -

ad 8

Aufgrund der in der gegenständlichen Anlage erfolgten Kombination aus elektrostatischer Staubabscheidung und regenerativer Nachverbrennung der verbleibenden flüchtigen organischen Verbindungen ist es gelungen, die organischen Emissionen in der Abluft nahezu vollständig zu eliminieren. Es ist aus ökologischen Gründen daher zweifelsohne anzustreben, daß ein ähnlich fortschrittliches Niveau auch bei anderen Spanplattenherstellern am österreichischen Markt realisiert wird.

ad 9

Wie in der Gewerbeordnung ausdrücklich normiert, ist für Verordnungen nach § 82 der Stand der Technik gem. § 71a maßgeblich.

ad 10

Die Fördermittel für die regenerative Nachverbrennungsanlage (Investitionskosten rd. 94 Mio S) werden 25,300.862,- S betragen.

Diese Investition war der zweite Schritt der Abluftreinigung aus den Spänetrocknern und darf nicht isoliert betrachtet werden. Die erste Reinigungsstufe, eine elektrostatische Staubabscheidung, wurde 1989 eingebaut. Die Nachverbrennungsanlage wäre ohne Staubabscheidung gar nicht funktionsfähig. Das Investitionsvolumen für die Staubfilter betrug damals 143 Mio S und wurde vom Umweltfonds mit 29,836 Mio S gefördert. Die Gesamtförderung macht somit 55 Mio S aus, bei Gesamtinvestitionskosten von 237 Mio S.

- 6 -

ad 11

Im europäischen Bereich ist das Projekt der Firma Kaindl sicher richtungsweisend. In den Vereinigten Staaten, wo die Luftreinhaltepolitik in der Verringerung der Emissionen flüchtiger organischer Kohlenwasserstoffe einen besonderen Schwerpunkt hat, ist die Installation von regenerativer thermischer Nachverbrennung bei der Trocknung von Holzspänen üblich.

ad 12

Eine der Zielsetzungen der betrieblichen Umweltförderung ist auch der Ausgleich von potentiellen oder realen Wettbewerbsnachteilen bei Unternehmern, die als ökologische Vorreiter durchaus auch technische und wirtschaftliche Risiken einzugehen bereit sind. Im gegenständlichen Fall wurden der Firma Kaindl Förderungen in der Höhe von insgesamt ca. 55 Mio S bei einem Gesamtinvestitionsvolumen von ca. 237 Mio S gewährt.

ad 13

Die bei der Spanplattenerzeugung entstehenden und emittierten organischen Verbindungen, die in ihrer Gesamtheit als HC mittels der FID-Methode gemessen werden, sind sehr vielfältig. Die Verteilung und Zusammensetzung hängt von verschiedenen Faktoren wie der Holzart und der Behandlungstemperatur ab. Bei der direkten Trocknung entstehen mehr Zersetzungsprodukte als bei der indirekten Trocknung, die ein gleichmäßigeres Erhitzen gewährleistet. Grundsätzlich aber entstehen Aldehyde, Carbonsäuren sowie gesättigte und ungesättigte Kohlenwasserstoffverbindungen. Manche davon sind für den Geruch der Emissionen verantwortlich.

- 7 -

ad 14

Es ist mir nicht bekannt, welche Kohlenwasserstoffe als gesundheitsfördernd gemeint sein könnten.

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Martin Juhn". The signature is written in a cursive style with a large, looped initial "M".

BEILAGE

Die unterzeichneten Abgeordneten richten deshalb an den Bundesminister für Umwelt daher nachstehende

Anfrage:

1. Welche Emissionswerte für Neuanlagen sind in der Spanplattenverordnung vorgesehen?
2. Welche Emissionswerte für Altanlagen sind in der Spanplattenverordnung vorgesehen, mit welchen Übergangsfristen?
3. Welche Emissionswerte entsprechen dem modernsten Stand der Technik?
4. Welche Emissionswerte kann die vom Umweltfonds geförderte Anlage der Firma Kaindl in Salzburg einhalten?
5. Was ist Ihrer Meinung nach unter "Stand der Technik" zu verstehen?
6. Wie beurteilen Sie die erwähnte zukunftsweisende österreichische Entwicklung?
7. Welche Chancen hat diese österreichische Entwicklung auf den internationalen Märkten?
8. Werden Sie bei Erlassung der Spanplattenverordnung darauf drängen, daß die Grenzwerte so festgelegt werden, daß diese österreichische Entwicklung auch am heimischen Markt zum Tragen kommen kann?
9. Werden Sie einer Verordnung zustimmen, die die Grenzwerte für Spanplattenerzeugung nicht nach dem durch den Umweltfonds geförderten Stand der Technik vorschreiben würde?
10. Wie hoch waren die Förderungen aus dem Umweltfonds für das Projekt der Firma Kaindl?

11. Wie beurteilen Sie das Projekt der Firma Kaindl, ist ein derartiges Vorzeigeprojekt aus Ihrer Sicht nicht geeignet, die Vorreiterrolle Österreichs bei der Entwicklung von Umwelttechnik zu demonstrieren?
12. Wie werden Sie den Wettbewerbsnachteil ausgleichen, den die Firma Kaindl durch ihre Vorreiterrolle auf dem Gebiet des Umweltschutzes erleidet, wenn Sie in der geplanten Verordnung die Grenzwerte nicht nach dem Stand der Technik vorschreiben und somit auf ein geeignetes ordnungsrechtliches Instrumentarium zur Unterstützung österreichischer Technologie verzichten?
13. Welche Arten von Kohlenwasserstoff werden bei der Spanplattenerzeugung emittiert?
14. Können Sie die Aussage von Fritz Egger (SN vom 30.5.1995) bestätigen, daß darunter auch "gute" Kohlenwasserstoffe seien, die bei niederen Temperaturen entstünden und keinesfalls herausgefiltert werden dürften, weil sie gesundheitsfördernd seien. Welche der erwähnten Kohlenwasserstoffe haben gesundheitsfördernde Eigenschaften?