

Anl. 6 AEV Nichteisen – Metallindustrie

AEV Nichteisen – Metallindustrie - Begrenzung von Abwasseremissionen aus der Aufbereitung, Veredelung und Weiterverarbeitung von Blei-, Wolfram- oder Zinkerzen sowie aus der Aluminium-, Blei-, Kupfer-, Molybdän-, Wolfram- oder Zinkmetallherstellung und -verarbeitung

⌚ Berücksichtigter Stand der Gesetzgebung: 14.08.2026

1. 1.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 1 bis 5
 1. a.Vermeidung diffuser Emissionen in Wasser durch
 - –möglichst quellnahe Erfassung und Behandlung;
 - –Erfassung und Behandlung von Emissionen aus der Lagerung mittels eines Emissionsminderungssystems, das auf die Behandlung der gelagerten Verbindungen ausgelegt ist; Erfassung und Behandlung des Wassers, das den Staub auswäscht, vor dessen Ableitung;
 - –Verwendung von Öl- und Feststoffabscheidern zur Drainage offener Lager;
 2. b.Optimierung bzw. Minimierung des Einsatzes von Arbeits- und Hilfsstoffen in Prozessen bzw. bei der Abwasserreinigung; bevorzugter Einsatz nicht wassergefährdender biologisch abbaubarer Arbeits- und Hilfsstoffe; bevorzugter Einsatz solcher Stoffe, für die Rückgewinnungs- oder Wiederverwertungsmöglichkeiten bestehen; Beachtung der ökotoxikologischen Angaben in den Sicherheitsdatenblättern der eingesetzten Arbeits- und Hilfsstoffe;
 3. c.prozessorgestützte Steuerung der Reagenziendosierung und der Leistung der Abwasserbehandlungsanlage durch Online-Überwachung von Temperatur, Trübung, pH-Wert, Leitfähigkeit und Durchfluss;
 4. d.vom Abwasser gesonderte Entsorgung der bei der Abwasserreinigung anfallenden nicht wiederverwertbaren Rückstände.
2. 2.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 1 (Blei-, Wolfram-, Zinkerzaufbereitung)
 1. a.Deckung des Wasserbedarfes in der Erzaufbereitung durch Nutzung von bei der Lagerstättenerschließung oder -entwässerung anfallenden Grund- oder Oberflächenwässern;
 2. b.soweit auf Grund der örtlichen Verhältnisse in einer Erzaufbereitungsanlage technisch möglich oder ökonomisch bzw. energetisch sinnvoll Kreislaufführung von Abwasser (Klarwasser);
 3. c.Einsatz prozessgesteuerter physikalischer oder physikalisch-chemischer Abwasserreinigungsverfahren (zB Siebung, Filtration, Sedimentation, Neutralisation, Fällung/Flockung).
3. 3.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 2 bis 5
 1. a.Verminderung des Wasserverbrauches und Vermeidung des Abwasseranfalles durch
 - –bevorzugten Einsatz trockener Verfahren zur Reinigung der Abluft;
 - –soweit auf Grund des verwendeten Produktionsverfahrens möglich, Einsatz von trockenen Kühlverfahren, insbesondere in Gießereien oder Umschmelzwerken;

- –bevorzugten Einsatz wasserarmer oder wasserfreier Produktionstechniken;
 - –Messung und Kontrolle der Menge des verbrauchten Frischwassers und der Menge des abgeleiteten Abwassers;
 - –Wiederverwendung von Abwasser aus Reinigungsvorgängen (einschließlich des Anoden- und Kathodenspülwasser) und Wiederverwendung von Überlaufwasser im gleichen Prozess;
 - –Mehrfachnutzung von Wasser in hintereinandergeschalteten Arbeits- oder direkten Kühlprozessen;
 - –Wiederverwendung der in Nass-Elektrofiltern und Nasswäschern erzeugten schwachen Säuren;
 - –weitestgehend geschlossene Kreislaufführung von Wasser aus der direkten Prozesskühlung, der Schlackengranulierung, der Abluftwäsche sowie von Kühlschmieremulsionen, gegebenenfalls unter Einschaltung von Reinigungsmaßnahmen;
 - –Wiederverwendung des Abwassers aus der Schlackengranulierung;
 - –Verwendung des auf dem Betriebsgelände anfallenden Niederschlagswassers in Produktions- oder Kühlprozessen;
 - –Anwendung geschlossener Kühlkreisläufe;
 - –Wiedereinschleusung aufkonzentrierter Abwässer in den Produktionsprozess;
 - –Trennung von nicht verunreinigten und behandlungsbedürftigen Wasserteilströmen;
 - –Einsatz von Speicherbecken zur Sammlung von Spritzverlusten, Reinigungswässern oder Leckagen;
2. b.Einsatz von Verfahren zur Rückgewinnung von Roh-, Arbeits- oder Hilfsstoffen aus Abwässern sowie zur Wiederverwendung oder Regeneration von Prozesslösungen (zB Flüssig-Flüssig-Extraktion, Zementation, Kristallisation, Ionenaustausch, Membrantechnik);
 3. c.Wiederverwendung von in den Produktionsprozessen oder bei der Abwasserreinigung anfallenden Rückständen (zB Schlacken, Aschen, Krätzen, Schlämme);
 4. d.weitestgehender Verzicht auf den Einsatz von Chlor oder chlorabspaltenden Chemikalien bei der Cyanidoxidation;
 5. e.Einsatz physikalischer und physikalisch-chemischer Abwasserreinigungsverfahren für die Behandlung von Teilströmen und für das Gesamtabwasser zB
 - –Filtration, Sedimentation, Flotation, Cyanidoxidation, Chromat- oder Sulfidreduktion, Sulfidfällung, Emulsionsspaltung, Zerstörung von Komplexbildnern, Chemische Fällung;
 - –soweit für bestimmte Teilströme anwendbar Ultrafiltration, Umkehrosmose
 6. f.Überwachung der folgenden Parameter mit der angegebenen Mindesthäufigkeit:monatliche Messung der Parameter Abfiltrierbare Stoffe, Aluminium, Antimon, Eisen, Silber, Zinn, Fluorid, Sulfat.
4. 4.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 2 (Herstellung und Weiterverarbeitung von Blei)
 1. a.Vermeidung des Abwasseranfalles beim Recycling von Bleibatterien durch Wiederverwendung des Wassers aus der Natriumsulfat-Kristallisierung der Alkalisalzlösung aus dem alkalischen Laugungsprozess;
 2. b.Verminderung der Emissionen in das Wasser aus beim Recycling von Bleibatterien durch hinreichende Auslegung der Abwasserbehandlungsanlage zur Minderung der im Abwasserstrom enthaltenen Schadstoffe, wenn der Säurenebel aus der Batterievorbehandlung der Abwasserbehandlungsanlage zugeführt wird.
 5. 5.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 2 (Herstellung und Weiterverarbeitung von Kupfer)
 1. a.Vermeidung des Abwasseranfalles durch
 - –Nutzung des Dampfkondensats zum Erwärmen der Elektrolysezellen oder zum Waschen der Kupferkathoden oder Rückführung in den Dampfkessel;
 - –Wiederverwendung des Wassers, das im Abkühlungsbereich, vom Flotationsprozess und vom Hydrotransport der Endschlacke gesammelt wurde, im Schlackekonzentrationsprozess;
 - –Recycling der Beizlösungen und des Spülwassers;
 - –Behandlung der Rückstände (Rohform) aus der Lösungsmittelextraktionsphase in der hydrometallurgischen Kupfererzeugung zur Rückgewinnung des organischen Anteils der Lösung;
 - –Zentrifugieren des Schlamms aus Reinigungsvorgängen und aus den Absetzeinrichtungen der Lösungsmittelextraktionsphase in der hydrometallurgischen Kupfererzeugung;
 - –Wiederverwendung des Elektrolyseablasses nach der Metallabscheidungsphase für die elektrolytische Extraktion und/oder den Laugungsprozess.
 6. 6.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 2 (Herstellung und Weiterverarbeitung von Zink)

1. a.Verminderung des Frischwasserverbrauchs und Vermeidung des Abwasseranfalls durch
 - –Rückführung des Ablasses aus dem Kessel und des Wassers aus den geschlossenen Kühlkreisläufen der Röstanlage zur nassen Gasreinigung oder zur Laugungsstufe;
 - –Rückführung des Abwassers aus den Reinigungsprozessen bzw. aus der Röstanlage und den Elektrolyse- und Gießprozessen zur Laugungsstufe;
 - –Rückführung des Abwassers aus den Reinigungsprozessen bzw. aus Laugung und Laugenreinigung, aus dem Waschvorgang der Filterkuchen und aus dem Nasswäscher zur Laugungs- und/oder Laugenreinigungsstufe;
 - –Anwendung einer mehrstufigen Gegenstromwäsche im Wälzrohrprozess;
 2. b.Vermeidung oder Verminderung der Halogenidemissionen aus der Waschstufe des Wälzrohrprozesses in Wasser durch Kristallisation.
7. 7.Bei Betrieben bzw. Anlagen gemäß § 1 Abs. 4 (Herstellung und Weiterverarbeitung von Aluminium)
1. a.Vermeidung des Abwasseranfalles beim Backen (Brennen) von Anoden durch Verwendung eines geschlossenen Wasserkreislaufs.

In Kraft seit 21.08.2021 bis 31.12.9999

© 2026 JUSLINE

JUSLINE® ist eine Marke der ADVOKAT Unternehmensberatung Greiter & Greiter GmbH.

www.jusline.at