



Ministerialerlass über die Erstellung der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind und der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle gewonnen wurden und als Rohstoffe verwendet werden

Gesetzliche Grundlagen

Der vorliegende Erlass stützt sich auf:

- der Erlass vom 23. Dezember 2011 über die nachhaltige Bewirtschaftung von Materialkreisläufen und Abfällen, Art. 39 Abs. 2 und 3;
- der Erlass der Flämischen Regierung vom 17. Februar 2012 zur Festlegung der flämischen Verordnungen über die nachhaltige Bewirtschaftung von Materialkreisläufen und Abfällen, Artikel 2.3.5.1 und 2.3.6.1.

Verfahrenstechnische Anforderung(en)

Folgende verfahrenstechnische Anforderung wurden erfüllt:

- Der Staatsrat hat am 6. Oktober 2023 die Stellungnahme 74.447/1 in Anwendung von Artikel 84, § 1, Absatz 1, Nummer 2 der Gesetze über den Staatsrat, koordiniert am 12. Januar 1973, abgegeben.

Rechtlicher Rahmen

Der vorliegende Erlass steht im Einklang mit der folgenden Verordnung:

- der Ministerialerlass vom 4. September 2012 mit der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind und die Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle gewonnen wurden und als Rohstoffe verwendet werden.

FLÄMISCHE MINISTERIN FÜR JUSTIZ UND RECHTSDURCHSETZUNG, UMWELT,
ENERGIE UND TOURISMUS VERORDNET HIERMIT:

Artikel 1. Die Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für sie bestimmt sind und als Rohstoffe gemäß Artikel 2 § 3 Absatz 5 Nummer 1 des Erlasses der flämischen Regierung vom 17. Februar 2012 zur Annahme der flämischen Verordnung über die nachhaltige Bewirtschaftung von Materialkreisläufen und Abfällen verwendet werden, ist in Anhang 1 dieses Erlasses aufgeführt.

Artikel 2. Die Liste der Materialien aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle, die gemäß Artikel 2 § 3 Absatz 6 Nummer 1 des Erlasses der flämischen Regierung vom 17. Februar 2012 zur Festlegung der flämischen Verordnung über die nachhaltige Bewirtschaftung von Materialkreisläufen und Abfällen als Rohstoffe verwendet werden, ist in Anhang 2 dieses Erlasses aufgeführt.

Artikel 3. Der Ministerialerlass vom 4. September 2012 über die Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind und der Liste der Materialien aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle, die als Rohstoffe verwendet werden, wird aufgehoben.

Artikel 4. Dieser Erlass tritt am Tag der Unterzeichnung in Kraft.

Brüssel, ... (Datum).

Flämische Ministerin für Justiz und Vollstreckung, Umwelt, Energie und Tourismus,

Zuhal DEMIR

Anlage 1 des Ministerialerlasses vom **XX XX XXXX** über die Erstellung der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x %(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe ¹) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
kupferhaltige Schlacke	Cu	pyrometallurgische Raffinierungsprozesse für Kupfer	≤60 % Cu, 0-22% SiO ₂ , 0-50% Fe, 0-15% As, 0-15% Pb, 0-3% Ni, 0-12% Zn, 0-10% Al ₂ O ₃ , 0-10% CaO, 0-10% MgO, 0-0,1% Cd	<10%	V	>32%		01-2119498069-23-xxxx	266-969-9
kupferhaltige Schlacke	Cu	pyrometallurgische Schmelzprozesse für Kupfer	0-60% Cu, 0-35% SiO ₂ , 1-50% Fe, 0-15% As, 0-40% Pb, 0-6% Ni, 0-12% Zn, 0-15% Al ₂ O ₃ , 0-10% CaO, 0-3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-10% Sn, 0-0,2% Bi, 0-3% Sb, 0-2% Cr, 0-2% S, 0-0,5% Ag, 0-1% Na ₂ O, 0-1% Mn, 0-2,5% Co, 0-2% S	<10%	V	>25%		01-2119498069-23-xxxx	266-970-4
Kupferhaltiger Schwebstaub	Cu	pyrometallurgische Prozesse beim Kupferabbau	≤36,5% Cu, 0-3,1% Fe, 0-2,5% CaO, 0-80% Zn, 0-50% Pb, 0-3,6% As, 0-1,6% Al ₂ O ₃ , 0-0,001% Hg, 0,01-0,06% Se, 0-0,8% Te, 0-8,2% Sn, 0-1,2% Bi, 0,001-0,3% Ag, 0-0,5% Sb, 0-0,5% Cr, 0,001-0,1% Cd, 0-1,2% Ni, 0-18% Cl+Br+F, 0-1% S, 0-1% C	<10%	V	>10%		01-2119472131-50-xxxx	266-966-2
Anodenschlamm	Cu	Kupferelektrolyse	≤25% Ag, ≤4% Au, ≤73% Cu, 0-13,4% As, 0-23% Sb, 0-46% Pb, 0-14% Ni, 0-71% SiO ₂ , 0-18% Se, 0-22% Sn, 0-9% Bi, 0-1% Zn, 0-6,4% Te, 0-10% S, 0-1% Cl, 0-0,1 % Cd, 0-0.02 % Co, 0-37 % PGM	<25%	V	>25%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5
Bodenschlamm Elektrogewinnung (Bleiflocken)	Cu	Kupferelektrolyse	0-3% Cu, 0-3,8% As ₂ O ₃ , 0-30% Ni, 0-60% Pb, 0-15% Sb, 0-9% Bi, 0-2% Sn	20-40%	V	>10%		01-2119472145-41-xxxx	266-972-5

¹¹ Metalle der Platingruppe: Pt, Pd, Rh, Ir, Ru

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x%(Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	%(Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Kupferhaltige Aschen	Cu	Schmelzen und Raffinieren von Kupfer	70-90% Cu, 0,02-1% S, 0-1% Zn, 0-0,15% Pb, 0-0,1 % Ni, 0-0,3 % Fe, 0-15 % Oxide	<10%	V	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
Kupferschlacke	Cu	Schmelzen und Raffinieren von Kupfer	20-50% Cu, 0-40% Zn, 0-10% Fe, 1-5% Pb, 1-5% Sn, 0-10 % Ni, 0-0,2 % S, 0-0,1 % Cd, 0-30 % Oxide	<10%	V	>5%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
Schlacke Kupferoxide Drahtstraße	Cu	Kupferwalzen und Drahtziehen	20-86% Cu, 0-0,16% Zn, 0,004-2,5% Pb, 0-0,1% Co, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Sn, 0-15% Fe, 0-30% C, 0-0,12% Ni, 0-0,13 % S, 0-0,05 % As, 0-30 % Oxide	10-50%	V	>20%		01-2119537427-35-xxxx	273-744-9
Elektrolyt	Cu	Kupferelektrolyse und Elektrogewinnung	0-48% Cu, 0-26% Ni, 0-15% As, 0-2,5% Sb, 7-47% H ₂ SO ₄ , 0-10% Zn, 0-1 % TOC, 0-0,001 % Cd, 0-0,001% Bi, 25-85% H ₂ O, 5-70% H ₂ SO ₄ ;	25-85%	VI	>5%		01-2119555667-25-xxxx	273-752-2
Kupferspieß	Cu	pyrometallurgische Prozesse zur Kupfergewinnung	12-61% Cu, 0-12% Sb, 0-30% S, 0-30,2% As, 0-36,5% Fe, 0-43% Ni	<10%	V	>15%		01-2119480181-45-xxxx	273-836-9
Kupferanoden	Cu	pyrometallurgische Prozesse zur Kupfergewinnung	80-99,8% Cu, 0-10% Ni, 0-5% As, 0-5% Pb	<10%	V	>80%		01-2119480184-39-xxxx	918-168-7
Schwarzkupfer	Cu	pyrometallurgische Prozesse zur Kupfergewinnung	47-96% Cu, 0-20% Pb, 0-16% Ni, 0-8,5% Sn, 0-18% Fe, 0-16% Zn, 0-0,02% Cd, 0-0,6% As, 0-0,3% Sb, 0-0,007 Cr, 0-2%Co	<10%	V	>60%		01-2119475516-31-xxxx	918-452-0
Cupro	Cu	pyrometallurgische Prozesse zur Kupfergewinnung	30-62% Cu, 5-7% Ni, 3-12% Sn, 2-12% Pb, 1-5% Al, 2-7,5% Fe, 0,1-3% Zn, 0-0,3% Sb, 0-0,5% Co, 1-18% Si, 0-1% Al	<10%	V	>40%		01-2119475511-41-xxxx	919-583-6

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Kupferlegierung	Cu	pyrometallurgische Prozesse zur Kupfergewinnung	80-95% Cu, 0,2-2,2% Pb, 0-1% As, 0,2-1% Ni, 1,9-10% Ag, 0,2-2% Bi, 0,05-2% Se, 0-0,2% Sn	<10%	V	>80%		01-2119480184-39-xxxx	923-243-2
Kupfer-Blei-Schlacke	Cu, Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Kupfer oder Blei	38-66% Pb, 6-30% Cu, 0-30% Sn, 0-2% Sb, 0-0,5% Ag, 0-5% Zn, 0-7,5% As, 0-2% Ni, 0-0,02% Cd, 0-0,5% Bi, 0-10% S	<10%	V	>30%		01-2119517449-33-xxxx	305-408-5
Kupferbleistein	Cu, Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Blei oder Kupfer	0-73% Pb, 8-49% Cu, 6,5-26% S, 0-7,2% Zn, 0,2-13,2% Fe, 0-45% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,5% Au, 0-3,1% Sb, 0-7% As, 0-0,1% Cd, 0-3% Se, 0-0,1% Bi, 0-1,2% Sn, 0-0,4% Te, 0-3% Al ₂ O ₃ , 0-0,35% Mn, 0-21% SiO ₂ , 0-2,5% MgO, 0-5,2% CaO, 0-1,8% Co	<10%	V	>20%		01-2119524003-58-xxxx	305-422-1
Rückstände mit Metallen der Platingruppe	Cu, Ni	hydrometallurgische Raffinierungsprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-0,15 % Ag, 0-0,3 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-1,2% Al ₂ O ₃ , 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0,27-0,55% BaO, 0-0,1% Bi, 8-13% CaO, 0-0,15% Co, 16-37% Cu, 0-0,4 Pb, 0-18% Fe, 0-0,8% MgO, 0-0,2% Mn, 2,9-8% Ni, 0-0,3% Se, 0-0,2% Te, 0-0,01% Sn	<25%	V	>20%		01-2119535121-55-xxxx	310-050-8
Tornadosäure	Co, Ni	pyrometallurgische Prozesse für die Metalloxydproduktion	0-3 % CoCl ₂ 0-3 % NiCl ₂ 0-3 % MnCl ₂ 0-25 % Salzsäure	>75%	VI		>20%	01-2119517584-37 01-2119486973-20	231-589-4 231-743-0

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x%(Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Edelmetallhaltige Schlacke	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse	0-4 % Ag, 0-0.1 % Au, 0-5 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-1,7% Al ₂ O ₃ , 0-2,4% Sb, 0-2,5% As, 0-0,6% Ba, 0,4-8,1% Bi, 0,1-0,75% Ca, 0-2% Ce, 1,7-8,5% Cu, 45-74% Pb, 0-3,6% Fe, 0-2% MgO, 0-3% Ni, 0-2,6% Se, 0-2,25% SiO ₂ , 1,5-13,5% Na ₂ O, 0-2% Sr, 0-8,5% Te, 0-1,3% Sn, 0-3% Ti, 0-2% Zn, 0-4% Zr	<10%	V	>30%		01-2119535124-49-xxxx	266-975-1
Rohsilber	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse für Edelmetalle	90-99 % Ag, 0-0.4 % Au, 0-10 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,3% Bi, 0-0,1% Cd, 0,5-4% Cu, 0-0,25% Pb, 0-0,1% Fe, 0-0,1% MgO, 0-0,2% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Zn	<10%	V	>80%		01-2119543724-37-xxxx	273-793-6
Edelmetallhaltige Rückstände	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-78 % Ag, 0-0.15 % Au, 0-80 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-0,3% Sb, 0-0,1% As, 0-0,15% Bi, 0-0,1% Cd, 0-83% Cu, 0-1% Pb, 0-1,75% Fe, 0-0,5% MgO, 0-4,5% Ni, 0-0,1% Se, 0-0,5% Te, 0-4,5% Sn, 0-33% Zn	<30%	V	>30%		01-2119543724-37-xxxx	308-309-5
Edelmetallhaltige Schlacke mit Borax	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	1-1,3 % Ag, 0-0.1 % Au, 0-1.3 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0,2-0,6 Al ₂ O ₃ , 0-0,1% Sb, 0-0,1% As, 0-0,1% BaO, 0-0,1% Bi, 0,2-0,5% CaO, 0,06-0,1% CeO ₂ , 0,1-0,5% Cu, 5,7-7% Pb, 1,4-2,2% Fe, 0,1-0,3% MgO, 0-0,1% Ni, 0-5% Se, 0,7-1,3% SiO ₂ , 4,8-5,4% Na ₂ O, 0-2% Sr, 0-0,1% Te, 0-0,1% Sn, 0-0,1% TiO ₂ , 0-0,1% Zn, 0-0,1% ZrO ₂ , 0-0,1% Cl, 10,6-11,5% B ₂ O ₃	<10%	V	>30%		01-2119535124-49-xxxx	308-315-8

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x%(Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Schlacke mit Metallen der Platingruppe	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-78 % Ag, 0-0.15 % Au, 0-79 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-20% Al ₂ O ₃ , 0-13% Sb, 0-4,5% As, 0-26,2% BaO, 0-14% Bi, 0-20% CaO, 0-2% CeO ₂ , 0-83% Cu, 0-42% Pb, 0-12,5% Fe, 0-6% MgO, 0-4,5% Ni, 0-2,75% Se, 0-87% SiO ₂ , 0-24% Na ₂ O, 0-2% Sr, 0-16% Te, 0-14% Sn, 0-5,3% TiO ₂ , 0-33% Zn, 0-1,2% Cl, 0-25% B ₂ O ₃	<10%	V	>5%		01-2119535124-49-xxxx	308-515-5
Edelmetallhaltiger Schwebstaub	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-8 % Ag, 0-0.15 % Au, 0-10 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0,3-8% Al, 0-2% Sb, 0-2% As, 0-5% Bi, 0-0,1% Cd, 0-7,5% CaO, 0-0,2% CeO ₂ , 0-1% Cr, 0-5% Cu, 0-50% Pb, 0-9,5% Fe, 0-1% Ni, 0-5% K, 0-40% Se, 0-30% SiO ₂ , 0-30% Na ₂ O, 0-8% Te, 0-30% Zn, 0-29% Cl, 0-0,5% F	<10%	V	>20%		01-2119543787-25-xxxx	308-496-3
edelmetallhaltiger Stein	Edelmetalle	pyrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-0,4% Ag, 0-0,02% Au, 0-10% Ir, 0-0,15% Pd, 0-0,3% Pt, 0-0,1% Rh, 0-10% Ru, 0-4,8% Al ₂ O ₃ , 0-5,2% Sb, 0-8% As, 0-6% CaO, 0-5% Cr, 0-0,4% Co, 0-43% Cu, 0-22% Pb, 0-58% Fe, 0-17% MgO, 0-37% Ni, 0-0,15% Te, 0-3,5% Sn	<10%	V	>5%		01-2119535156-42-xxxx	308-506-6
Schlamm mit Metallen der Platingruppe	Edelmetalle	hydrometallurgische Raffinierprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	≤ 54 % Ag, ≤ 62 % Metalle der Platingruppe ¹ , 0-40 % Al ₂ O ₃ , 0-8% Sb, 0-6% As, 0-0,15% BaO, 0-18% Bi, 0-0,1% Cd, 0-15% CaO, 0-20% Cr, 0-12% Co, 0-50% Cu, 0-18,5% Pb, 0-45% Fe, 0-4,5% Ni, 0-50% Se, 0-30% SiO ₂ , 0-10% Na, 0-40% Te, 0-45% Sn, 0-40% Zn, 0-15% NH ₄ , 0-25% C, 0-25% Cl, 0-50% N	<40%	V	>20%		01-2119543718-30-xxxx	308-516-0
Nickelspeise	Edelmetalle	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Blei und Kupfer	33-45% Ni, 26-36% As, 11-27,5% Cu, 0-5% Sb, 0-4% Pb, 0-0,7% Co, 0-7,5% S, 0-0,3% Sn, 0-0,2% Zn, 0-0,4% Ag	<10%	V	>20%		01-2119636516-36-xxxx	308-765-5

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Edelmetallhaltige Rückstände	Edelmetalle	hydrometallurgische Raffinierungsprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0,18-5 % Ag, 0,1-2,25 % Au, 0-11 % Metalle der Platingruppe ¹ , 4,5-19% Sb, 3-15,5% As, 15-52% Cu, 7-19% Pb, 0,4-9% Ni	<40%	V	>20%		01-2119535123-51-xxxx	309-643-4
Edelmetallhaltiger Schlamm	Edelmetalle	hydrometallurgische Raffinierungsprozesse zur Gewinnung von Edelmetallen	0-95 % (Ag+Au+Metalle der Platingruppe ¹), 0-2 % Al ₂ O ₃ , 0-0,01% Sb, 0-0,2% As, 0-0,38% Bi, 0-7% CaO, 0-0,2% Cr, 0-90% Cu, 0-2,2% Pb, 0-30% Fe, 0-20% Ni, 0-12,2% Se, 0-3% SiO ₂ , 0-13% S, 0-7,25% Te, 0-40% Zn, 0-20% Cl	<40%	V	>20%		01-2119527657-30-xxxx	310-051-3
Antimonhaltige Bleischlacke	Pb	Bleiraffination	20-92% Pb, 0-0,15% Cu, 0-0,2 % S, 0-7% Zn, 0-0,07% Cd, 0-0,2% Fe, 0-0,07% Ni, 0-0,4% Ag, 3-31% Sb 0-0,2% As, 0-0,1% Bi, 0-20% Sn, 0-0,1% Te, 0-15% Na, 0-17% K, 0-16,6% MgO, 0-10% Ca, 0-10% Cl, 0-0,1% Se	<10%	V	>20%		01-2119510714-47-xxxx	273-791-5
Blei-Bismut-Schlacke	Pb	Bleiraffination	28-64% Pb, 0-0,7% Cu, 0-0,5% S, 0-0,6% Zn, 0-0,25% Fe, 0-0,05% Ag, 0-0,01% Au, 28-64% Pd, 0-2,6% Sb, 0-0,15% As, 6-33% Bi, 0-0,15% Sn, 0-0,1% Te, 0-0,25% Al ₂ O ₃ , 0-0,1% SiO ₂ , 0-0,1% Na, 0-0,2% K, 0-18% MgO, 0-7,5% CaO	<10%	V	>30%		01-2119535105-49-xxxx	273-792-0
Blei-Antimon-Schlacke	Pb	Bleiraffination	1-50% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 0-0,1% Ag, 0-0,1% Au, 0,1-25% Sb, 0-3,79% As, 0-0,1% Bi, 0-28% Sn, 0-10% Se, 0-10% Te, 0-0,2% Al, 0-0,3% Si, 0-15% Na, 0-25% K, 0-10% Mg, 0-10% Cl, 0-0,5% Ni, 0-0,05% S	<10%	V	>20%		01-2119517448-35-xxxx	273-795-7

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Bleischlacke	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	5-95% Pb, 0-20% Cu, 0-0,1% Cd, 0-40% Zn, 0-20% S, 0-14% Fe, 0-0,01% Co, 0-0,8% Ag, 0-20% Sb, 0-15% As, 0-0,33% Ba, 0-45% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-3% Al, 0-20% In, 0-0,2% Cr, 0-11% Mn, 0-1,5% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-28% Mg, 0-12,5% Ca, 0-3,5% TiO ₂ , 0-20% Cl, 0-10% Ni, 0-4% Bi, 0-0,2% Mo, 0-0,4% F, 0-3,5% Br	<10%	V	>20%		01-2119516447-38-xxxx	273-796-2
bleihaltiger Schwebstaub	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	≤90% Pb, 0-20% Cu, 0-40% Zn, 0-0,1% Cd, 0-26% Fe, 0-1% Ni, 0-10% Ag, 0-20% Sb, 0-12% As, 0-4% Bi, 0-50% Sn, 0-16% Se, 0-12% Te, 0-6% Al, 0-3% Cr, 0-0,2% Mo, 0-0,5% Mn, 0-34% Si, 0-15% Na, 0-8% K, 0-3% Mg, 0-63% CaO, 0-0,3% Ba, 0-0,4% F, 0-20% Cl, 0-3,5% Br, 0-20% S	<10%	V	>30%		01-2119498061-39-xxxx	273-809-1
Bleischlacke	Pb	Schmelzen und Raffination von Blei	0-81% Pb, 1-10% Cu, 0-0,03% Co, 0-10% S, 0-5% As, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 20-45% Fe, 0-5% Ni, 0-0,02% Ag, 0-5% Bi, 0-10% Sn, 0-0,01% Se, 0-0,5% Te, 2-6% Al, 0-5% Cr, 0-10% Mn, 0-10% Sb, 0-13% Si, 2-15% Ca, 0-1% Mg, 0-2% Ba, 0-1% K, 0-3% Na, 0-0,5% Cl, 0-0,2% Mo	<10%	V	>20%		01-2119511342-55-xxxx	273-825-9
Blei-Kupfer-Schlacke	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Blei und Kupfer	10-88% Pb, >0-40% Cu, 0-30% S, 0-10% Zn, 0-0,1% Cd, 0-12,5% Fe, 0-1% Co, 0-2,5% Ni, 0-5% Ag, 0-20% Sb, 0-10% As, 0-1% Bi, 0-40 % Sn, 0-3% Se, 0-3,5% Te, 0-2% Al, 0-0,55% Mn, 0-2,5 Si, 0-2% Na, 0-0,5% K, 0-12% Mg, 0-2,5% Ca	<10%	V	>50%		01-2119517449-33-xxxx	273-925-2

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Blei-Eisen-Stein	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	0-74% Pb, 0-25% Cu, 3-27% S, 0-9% Zn, 0-65% Fe, 0-0,7% Ni, 0-1% Ag, 0-0,5% Au, 0-9% Sb, 0-0,5% As, 0-0,1% Cd, 0-0,2% Se, 0-0,5% Bi, 0-0,1% Mo, 0-2,8% Sn, 0-1% Te, 0-5,66% Al ₂ O ₃ , 0-1,6% Mn, 0-21,4% SiO ₂ , 0-2,7% Na ₂ O, 0-1% MgO, 0-2,5% CaO, 0-0,1% Co, 0-5% K, 0-2% Cr	<10%	V	>10%		01-2119524003-58-xxxx	282-356-9
Blei/Blei-Kupfer-Spieß	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	0-45% Pb, 12-61% Cu, 0-30% S, 0-6,5% Zn, 0-0,1% Cd, 0-36% Fe, 0-1% Co, 0-14% Ni, 0-6% Ag, 0-15% Sb, 0-23,5% As, 0-1,25% Bi, 0-12,5% Sn, 0-0,6% Se, 0-1,5% Te, 0-13% Al ₂ O ₃ , 0-2,1% Mn, 0-9% SiO ₂ , 0-3,2% Na ₂ O, 0-8% MgO, 0-2,3% CaO	<10%	V	>20%		01-2119517586-33-xxxx	282-366-3
bleihaltiger Schwebstaub	Pb	pyrometallurgische Schmelzprozesse zur Bleigewinnung	17-41% Pb, 0-6,5% Cu, 0-0,6% Zn, 0-0,1% Cd, 0-0,8% Fe, 0-0,1% Ni, 0-6,5% Ag, 0,1-6% Sb, 0-8,2% As, 0-13,4% Bi, 0-4,7% Sn, 0-2,8% Se, 0-23,5% Te, 0-3,5% Al ₂ O ₃ , 0-0,1% Cr ₂ O ₃ , 0-0,2% Mo, 0-0,1% MnO, 0-62% SiO ₂ , 0-6% Na ₂ O, 0-8% K, 0-1,1% MgO	<10%	V	>15%		01-2119498061-39-xxxx	305-414-8
Rohblei	Pb	pyrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	30-98.9% Pb, 0-40% Cu, 0-0,1% Cd, 0-30% Zn, 0-30% Fe, 0-10% Ni, 0-10% Ag, 0-10% Au, 0-40% Sb, 0-10% As, 0-17% Bi, 4-56% Sn, 0-10% Se, 0-0,4% Te, 0-10% Al, 0-3% Si, 0-10% In	<10%	V	>30%		01-2119517450-50-xxxx	308-011-5
bleihaltiger Schlamm	Pb	hydrometallurgische Prozesse zur Bleigewinnung	23-41% Pb, 0-0,1% Cd, 10-14% S, 1-2,3% Zn, 0,1-0,4% Sb, 0-0,01% As, 0-0,1% Bi, 0,2-0,35% Sn, 0-0,01% Te, 0-0,01% Mn, 0-0,7% SiO ₂ , 0-0,1% Na ₂ O, 16-26% CaO, 1,6-1,9% C, 0-0,45% MgO, 0-0,1% Ni	<40%	V	>15%		01-2119524564-40-xxxx	310-061-8

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
bleihaltige Schlacke	Pb, Edelmetalle	pyrometallurgische Schmelzprozesse zur Raffination von Edelmetallen	8-69% Pb, 0,3-15% Cu, 0-5% S, 0-8,5% Zn, 0-0,1% Cd, 1,3-18% Fe, 0-0,14% Co, 0-1% Ni, 0-1,1% Ag, 0-0,1% Au, 0-5% Sb, 0-1,1% As, 0-0,1% Bi, 0,3-1,6% Sn, 0-0,1% Se, 0-0,1% Te, 1-5,5% Al ₂ O ₃ , 0-0,1% Cr, 0-0,1% Mo, 0-0,6% Mn, 0-20% SiO ₂ , 0,1-2,8% Na ₂ O, 0-0,1% K, 0,6-7% MgO, 0,4-14% CaO	<10%	V	>15%		01-2119517592-40-xxxx	273-800-2
Silberschaum	Pb, Edelmetalle	Bleiraffination	60-80% Pb, 0-0,6% Cu, 10-25% Zn, 0-0,1% Cd, 0-1,5% Fe, 4-10% Ag, 0-0,1% Au, 0-10% As, 0-10% Sb, 0-0,3% Bi, 0-0,5% Sn, 0-0,5% Se, 0-0,5% Te, 0-0,1% Si, 0-0,1% Ni	<10%	V	>80%		01-2119517451-48-xxxx	273-802-3
Selen-Tellurhaltige Produkte	Se, Te	hydrometallurgische Raffinierungsprozesse für Selen- und Tellurgewinnung	0-1,2% Cu, 0-0,4% Ag, 0-31% Pb, 0-8% As, 0-3,2% Cr, 0-10% Se, 0-78% Te, 0-7% Na ₂ O	<40%	V	>40%		01-2119636156-40-xxxx	932-075-9
Zinnaschen	Sn	Aschen (Rückstände) aus dem Schmelzen und Raffinieren von Zinn	5- 80% Sn, 5-65% Pb, 1-40% Cu, 0-25% Sb, 0- 5% Fe, 0-40% Zn, 0-1% Ni, 0,1-3% Al, 0-1% Co, 1-6% S, 0-1% As, 0-10% C, 0-0,1% Cd	<10%	V	>20%			309-646-0
Zinnschmelzrückstände	Sn	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Zinn	45-99% Sn, 0-30% Pb, 0-10% Cu, 0-10% Zn, 0-15% Fe, 0-5% Ag, 0-1% As, 0-0,1% Cd, 0-20% Sb, 0-10% In, 0-10% C	<10%	V	>40%		01-2119548404-40-xxxx	283-659-9
Zinn-Eisenlegierung	Sn	pyrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Zinn	10-59% Fe, 0-28% SiO ₂ , 11-80% Sn, 0-0,1% Zn, 0-2% Cu, 0-1,4% As, 0-1,7% S, 0-0,01% Cd, 0-0,1% Cr, 0-0,1% Co, 0-0,1% Sb, 0-1,5% C, 0-0,1% Ni, 0-1% Pb	<10%	V	>20%		01-2119548406-36-xxxx	283-928-0

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x%(Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Zinnschleime und Schlämme	Sn	Elektrolytische Raffination von Zinn	30-40% Sn, 15-35% Ag, 5-15% Sb, 2-12% F, 0-5% Pb, 0,5-3% As, 0-1% Ni, 0-2% Cu, 0,05-0,25% Au		V	>80		01-2120789963-32-xxxx	948-652-3
Blei-Zinn-Schlacke	Sn, Pb	Schmelzen, Raffination und Gießen von Bleilöten	0,5-85% Pb, 2-60% Sn, 0-40% Cu, 0-1% Ag, 0-15% Sb, 0-8% Ni, 0-10% Fe, 0-1% Zn, 0-0,4% As, 0-0,1% Cd, 0-16% Si, 0-0,01 % Te, 0-20% Na	<10%	V	>5%		01-2119496072-38-xxxx	273-701-4
rohes Telluroxid	Te	hydrometallurgische Raffinierungsprozesse zur Gewinnung von Tellur	2,1-34% Te, 0,84-1,8% Se, 5,9-66% Cu, 0-2% As, 0,26-1,1% Ag	10-30%	V	>20%		01-2119635911-39-xxxx	273-814-9
Sodaschlacke	Te	pyrometallurgische Raffinierungsprozesse	0-41% Pb, 0-2% As, 3,8-40% Te, 0-21% Se, 0-0,4% Sn, 2-15,1% SiO ₂ , 9,5-55% Na, 0-0,5% Cr, 0-0,3% Cl	<10%	V	>15%		01-2119635953-31-xxxx	273-828-5
Zinkchlorid	Zn	hydrometallurgisches Prozesse in der Zinkoxidproduktion	80-95% ZnCl ₂ , 0-4% ZnOCl, 0-5% NH ₄ Cl, 0-1% KCl, 0-2% ZnSO ₄ , 0-0,5% FeCl ₃ , 0-0,5% PbCl ₂	40-80%	VI		>80%	01-2119472431-44-xxxx	231-592-0
Kupferzement	Zn	hydrometallurgische Prozesse, bei denen Kupfer und andere Metalle als Metalle oder Metallverbindungen aus Lösungen ausgefällt werden	0-20% Zn, 34-90% Cu, 0-0,1% Cd, 0-8% Co, 0-7% Ni, 0-9% Fe, 0-13% Pb, 0-6% SiO ₂ , 0-13% As, 0-5% Sb, 0-0,20% Cr, 0-0,1% Tl, 0-2% Mn, 0,1-10% Cl, 0-3% MgO, 0-5% CaO	20-65%	V	>30%		01-2119474447-29-xxxx	266-964-1

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichtisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
Zinkschlacke	Zn	schmelzendes Zink	50-99% Zn, 0-1% Cu, 0-2% Fe, 0-0,3% Pb, 0-1% Cl, 0-15% Al ₂ O ₃	<10%	V		>50%	01-2119486392-32-xxxx	273-694-8
Manganhaltige Anodenschlacke	Zn	Zinkelektrolyse	0,1-1% Zn, 2-20% Pb, 0,05-0,5% Ag, 35-60% Mn, 0,1-2,5% K, 0,1-1,5% Ca, 0,1-2,5% Sr	<50%	V	> 2,5 % von > 35 % Mio. bestimmt für Recycling		01-2119467168-30-xxxx	273-742-8
Zinkoxidhaltiger Schwebstaub	Zn	schmelzendes Zink; Zinkverflüchtigungen im Wälzofen oder in anderen Arten von Räucherofen	20-75% Zn, 0-0,5% Cu, 0,01-0,1% Cd, 0-0,5% Ni, 0,1-22% Fe, 0,2-15% Pb, 0-1% Cr, 0,01-1,2% Mn, 0-2% MgO, 0,1-6% C, 0,1-7% Ca, 0,01-3% S, 0-10% Cl, 0-0,9% F, 0,1-7,5% SiO ₂ , 0,1-4% K ₂ O, 0,01-0,55% Al ₂ O ₃	<10%	V		>20%	01-2119480405-39-xxxx	273-760-6
Blei- und Silberrückstände	Zn	hydrometallurgische Prozesse zur Zinkgewinnung	0-13% Zn, 0-9% Cu, 0-0,1% Cd, 0-0,1% Co, 0-0,3% Ni, 0-15% Fe, 3-75% Pb, 0-29% Si, 0-0,6% As, 0-2,7% Sb, 0-2,5% Mn, 0-1,6% MgO, 0-8% Sn, 0-1,8% Ag, 0-15% CaO, 0-57% S, 0-2,5% Cl	20-50%	V	>10%		01-2119474886-19-xxxx	273-766-9
bleihaltige Rückstände	Zn	hydrometallurgische Prozesse zur Zinkgewinnung	1-55% Zn, 0-40% Fe, 0-5% Cu, 0-70% S, 0-0,1% Cd, 0-75% Pb, 0-15% SiO ₂ , 0-1,5% Ag, 0-17% CaO, 0-2% Sb, 0-0,5% Co, 0-0,5% Ni, 0-5% As, 0-1% Mg, 0-5% Mn, 0-5% Sn, 0-10% Cl	<40%	V	>5%	>30%	01-2119474886-19-xxxx	293-314-4
nickel- und kobalthaltiger Zement	Zn	hydrometallurgische Prozesse zur Zinkgewinnung	1-30% Zn, 1-40% Cu, 0-0,1% Cd, 1-15% Co, 1-15% Ni, 0,1-5% Fe, 0,3-30% Pb, 0-3% Ag, 0,1-3% Sb, 0-1,4% SiO ₂ ,	<40%	V	>25%		01-2119467169-28-xxxx	273-769-5
Zinkoxid-Röstgut	Zn	Röstzinkkonzentrate	50-80% Zn, 0,1-2% Cu, 0-0,1% Cd, 2-15% Fe, 1-5% Pb, 0,1-6% Si, 0,01-0,5% As, 0-0,3% Sb, 0-0,8% Mn, 0-1% MgO, 0,1-10% CaO, 0,1-5% Al ₂ O ₃ ,	<10%	V		>50%	01-2119485288-24-xxxx	273-776-3

Name des Materials	Herkunft und Beschreibung		Bedingungen für die Materialzusammensetzung					zusätzliches Informationsmaterial	
	Sektor metallurgische Prozesse	metallurgischer Produktionsprozess für Nichteisenmetalle	Zusammensetzung in Gewichtsprozent (nach Trockenmasse)	Wassergehalt (% nach Nassgewicht)	fest (V) flüssig (VI)	% (Cu+Pb+Bi+Ni+Co+Se+Te+Sb+Sn+In) + 10x%(Ag+Au) + 100x% (Metalle der Platingruppe) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	% (Zn+Cd+Cu+Pb+Ni+Co+In) bestimmt für Recycling diese Metalle (% nach Trockenmasse)	Registrierungsnummer	EINECS-Nummer
indiumhaltiger Schlamm	Zn	hydrometallurgische Prozesse zur Gewinnung von Zink und Indium	0-48% Pb, 0,1-5,5% Cu, 0-1% Ni, 0-3,2% As, 0,1-2,55% Sb, 0-16,2% Sn, 0,1-0,5% Se, 0,5-6,25% Te, 5-50% In, 0,5-10% Zn, 1-11% Fe, 0,4-6,2% S, 0,4-57% Al ₂ O ₃ , 0,4-7% CaO, 1,7-6% SiO ₂ , 0-0,3% MgO, 0-0,1% Cd, 0-2% Co, 0-1,6% Mn	<50%	V	>5%		05-2116760848--28-0000 (pre-registrierungsnummer)	273-794-1
zinkhaltige Schlacke und Schwebstaub	Zn	Herstellung, Schmelzen und Verwendung von Zinklegierungen (einschließlich Galvanisierung), einschließlich Recycling	40-92% Zn, 0-12% Cu, 0-0,1% Cd, 0-5% Ni, 0-20% Al, 0-10% Fe, 0-12% Pb, 0-15% Cl, 0-4% Ti, 0-5% Sn, 0-5% Bi	<10%	V		>40%	01-2119488047-31-xxxx	273-824-3
Blei- und silberhaltige Schlacken und Schwebstaub	Zn	Herstellung oder Recycling von Anoden für die Zinkelektrolyse	0-2% Zn, 60-90% Pb, 2-25% Mn, 0,1-0,5% Ag	<10%	V	>60%		01-2119475326-34-xxxx	305-449-9

Unter Hinweis auf die Anlage des Ministerialerlasses vom XX XX XXXX über die Erstellung der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind und der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle gewonnen wurden, die als Rohstoffe verwendet werden.

Brüssel, ... (Datum).

Flämische Ministerin für Justiz und Vollstreckung, Umwelt, Energie und Tourismus,

Zuhal DEMIR

Anhang 2 des Ministerialerlasses vom XX XX XXXX über die Erstellung der Liste der Materialien aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle, die als Rohstoffe verwendet werden

Name des Materials	Ursprung des metallurgischen Produktionsprozesses für Eisenmetalle	Zusammensetzung	fest (V) flüssig (VI)	Zielort	zusätzliche Informationen EINECS-Nummer
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Zementindustrie	266-002-0
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Betonmörtelwerke	266-002-0
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Glasindustrie	266-002-0
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Herstellung von Wärmedämmstoffen	266-002-0
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Filterschicht in der Wasserreinigung	266-002-0
Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Füllmaterial für Gabionen (Uferbefestigung oder andere Abschirmung z. B. gegen Lärm)	266-002-0

Hochofenschlacke	Herstellung von Roheisen in einem Hochofen	< 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 30,9-46,1% CaO, 30,5-40,8% SiO ₂ , 5,9-17,6% Al ₂ O ₃ , 0,12-2% FeO, 1,66-17,3% MgO, 0,07-1,5% TiO ₂ , 0-1% MnO, 0,09-1,73% Na ₂ O, 0,08-1,51 % K ₂ O, 0,42-2,29% S Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	wasserdurchlässiger Grund oder Verfestigung	266-002-0
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Einsatz als hydraulische Bausteine in groß angelegten inventarisierten Werken (> 1 000 m ³ Schlacke)	294-409-3
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	als wasserdurchlässiger Grund, offene Verfestigung Beschränkung des Einsatzes auf groß angelegte inventarisierte Werke (> 1 000 m ³ Schlacke)	294-409-3
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	In Deichen Beschränkung des Einsatzes auf groß angelegte inventarisierte Werke (> 1 000 m ³ Schlacke)	294-409-3
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	in der realen Mülldeponieinfrastruktur von Mülldeponien gemäß VLAREM II Abschnitt 5.2.4	294-409-3
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	In einem von der OVAM für konform erklärten Bodensanierungsprojekt	294-409-3
Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Zementherstellung oder Zementersatz	294-409-3

Konverterschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einem Konverter	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 36,2-55% CaO, 5,7-20,4% SiO ₂ , 0,5-5,2% Al ₂ O ₃ , 11,2-36,4% FeO, 0,5-10,8 MgO, 2,1-7,5% MnO, 0-0,3% S, 0-0,035% MoO ₃ , 1-3,6% P ₂ O ₅ , 0-1,3% V ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 3 000 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Herstellung von feuerfestem Beton	294-409-3
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	wasserdurchlässiger Grund oder (offene) Verfestigung	266-004-1
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	in der realen Mülldeponieinfrastruktur von Mülldeponien gemäß VLAREM II Abschnitt 5.2.4	266-004-1
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Schlacke vorher in der Stahlindustrie	266-004-1
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Alu-Quelle für die Stahlindustrie	266-004-1
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Herstellung von feuerfestem Beton	266-004-1
Pfannenschlacke ArcelorMittal Belgien (Gent)	Herstellung von Stahl in einer Stahlwerkpfanne	Zusammensetzung nach Gewichtsprozent: 28,5-49,9 % Cao, 2,5-11,7 % SiO ₂ , 9,8-36,4 % Al ₂ O ₃ , 5,4-18,0 % Fe (alle Formen), 3,3-9,8 % MgO, 0,3-0,9 % TiO ₂ , 0,8-5,4 % MNO, 0,09-1,73 % P ₂ O ₅ Schwermetalle in mg/kg TM: < 267 mg/kg TM As, < 30 mg/kg TM Cd, < 880 mg/kg TM Cr, < 500 mg/kg TM Cu, < 11 mg/kg Hg, < 530 mg/kg TM Ni, < 1 250 mg/kg TM Pb, < 1 250 mg/kg TM Zn	V	Zementproduktion	266-004-1

Unter Hinweis auf die Anlage des Ministerialerlasses vom XX XX XXXX über die Erstellung der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Nichteisenmetalle gewonnen wurden und für diese bestimmt sind und der Liste der Materialien, die aus metallurgischen Produktionsprozessen für Eisenmetalle gewonnen wurden, die als Rohstoffe verwendet werden.

Brüssel, ... (Datum).

Flämische Ministerin für Justiz und Vollstreckung, Umwelt, Energie und Tourismus,

Zuhal DEMIR