

Kezelési opciók	Kibocsátási szint (%) <sup>(a)</sup>	Becsült költség	Kezelési kockázatok
<p><b>Régi berendezések korszerűsítése a diffúz kibocsátások csökkentésére a következő intézkedésekkel:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– szivárgások csökkentése;</li> <li>– rugalmas tömítőanyagok beszerelése a kemenceajtóknál;</li> </ul> <p>– töltési gázok evakuálása és ezt követő kezelése, a gázok szomszédos kemencébe átvezetésével, vagy a gázok átvezetése egy gyűjtő fővezeték útján egy égetőbe és utána egy portalanító készülékbe a talajon;</p> <p>– üzemeltető és koszoló kemence hűtő rendszerek; és</p> <p>– részecskékibocsátások evakuálása és tisztítása a kokszból.</p> <p><b>Bevált technológiák az anódgyártáshoz Hollandiában:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Új kemence száraz mosóval (mészkővel/petrolkoksszal vagy alumíniummal);</li> <li>– szennyvíz visszaforgatása pép-egységben.</li> </ul> <p><b>BAT</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– elektrosztatikus porkicsapítás; és</li> <li>– termális utóégetés.</li> </ul>	<p>3–10</p> <p>45–50</p> <p>2–5</p> <p>15</p>	<p>Nagy</p> <p>Csekély üzemeltetési költségek autotermális üzemmódban.</p>	<p>Bevezetve Hollandiában 1990-ben. A mosás mészkővel vagy petrolkoksszal hatékony a PAH csökkentéshez; alumíniummal nem ismert.</p> <p>A kátrány rendszeres tisztítása szükséges. Üzemeltetés autotermális üzemmódban csak akkor, ha magas a PAH koncentráció a hulladékgázban.</p>

<sup>(a)</sup>: A maradék kibocsátás, összevetve a csökkentés nélküli eljárással.