

Kezelési opciók	Kibocsátási szint (%) ^(a)	Becsült költség	Kezelési kockázatok
<p>Soederberg-elektrodák felváltása: – elősütött (szurok kötőanyagok elkerülése);</p> <p>– közömbös anódok.</p> <p>Zárt elősütő rendszerek tím föld pont- szerű betáplálásával és hatékony folyamatvezérléssel, a teljes tégelyt lefedő tetők, a légszennyező anyagok haté- kony összegyűjtését teszik lehetővé.</p> <p>Soederberg-tégely vertikális érintkező csapszegekkel és hulladékgáz gyűjtő rendszerekkel.</p> <p>Sumitomo technológia (anód brikettek VSS eljárásokhoz).</p> <p>Gáztisztítás: – elektrosztatikus kátrányszűrők; hagyományos elektrosztatikus kátrányszűrők kombinálása elektrosztatikus nedves gáztisztítással; – termális utóégetés.</p> <p>Magasabb olvadáspontú szurok haszná- lata (HSS+VSS)</p> <p>Száraz mosás használata meglévő HSS+VSS üzemekben.</p>	3–30	Nagyobb költségek az elektrodáknál, kb. 800 millió USD.	<p>A Soederberg-elektrodák olcsóbbak az elősütötteknél, mivel nincs szükség anódsütő berendezésre. A kutatás folyamatban van, de csekélyek az elvárások. A haté- kony üzemeltetés és a kibocsátás figyelése elengedhetetlen része a kibocsátás csökkentésének. A rossz teljesítmény jelentős diffúz kibocsátásokat okozhat.</p> <p>A diffúzkibocsátások a beadagolás, a kéreg feltörése és az érintkező vas csapszegek magasabb pozícióba helyezése során fordulnak elő.</p> <p>Erős szikrázás és elektromos ívképződés; a nedves gáztisztítás hulladékvizet termel.</p>
	1–5		
	> 10	Soederberg-technológia rekonstrukciója tokozással és módosított betáplálási ponttal: 50 000–100 000 USD per kemence.	
	2–5 > 1	Kis–közepes	
	Nagy	Csekély Közepes Közepes Kis–közepes Közepes–nagy	

^(a): Megmaradó kibocsátás a nem-csökkentett módhoz hasonlítva.