

# Tata Steel pakt grafietoverlast in Wijk aan Zee aan

Wijk aan Zee heeft regelmatig last van stof door de verwerking van ROZA-slak. We betreuren dit en nemen de klachten van onze burens zeer serieus.

Er zijn maatregelen genomen om op korte termijn het risico op hinder door grafiethoudend stof te verminderen. Zo is er besloten om het vloeibaar gieten van ROZA-slak te stoppen. Vanaf april 2020 zal de verwerking van ROZA-slak in een nieuwe fabriekshal plaatsvinden waardoor deze overlast voor de omgeving niet meer bestaat.

## Hoe ontstaat grafiet?

In de Staalafabriek halen we zwavel uit het ruwijzer. Hierbij ontstaat ROZA-slak. Dit wordt afgeschraapt in een slakpan waarbij wat ruwijzer en uitgescheiden grafiet meekomt.

**70.000** ton ROZA-slak per jaar  
**5.500** pannen ROZA-slak per jaar



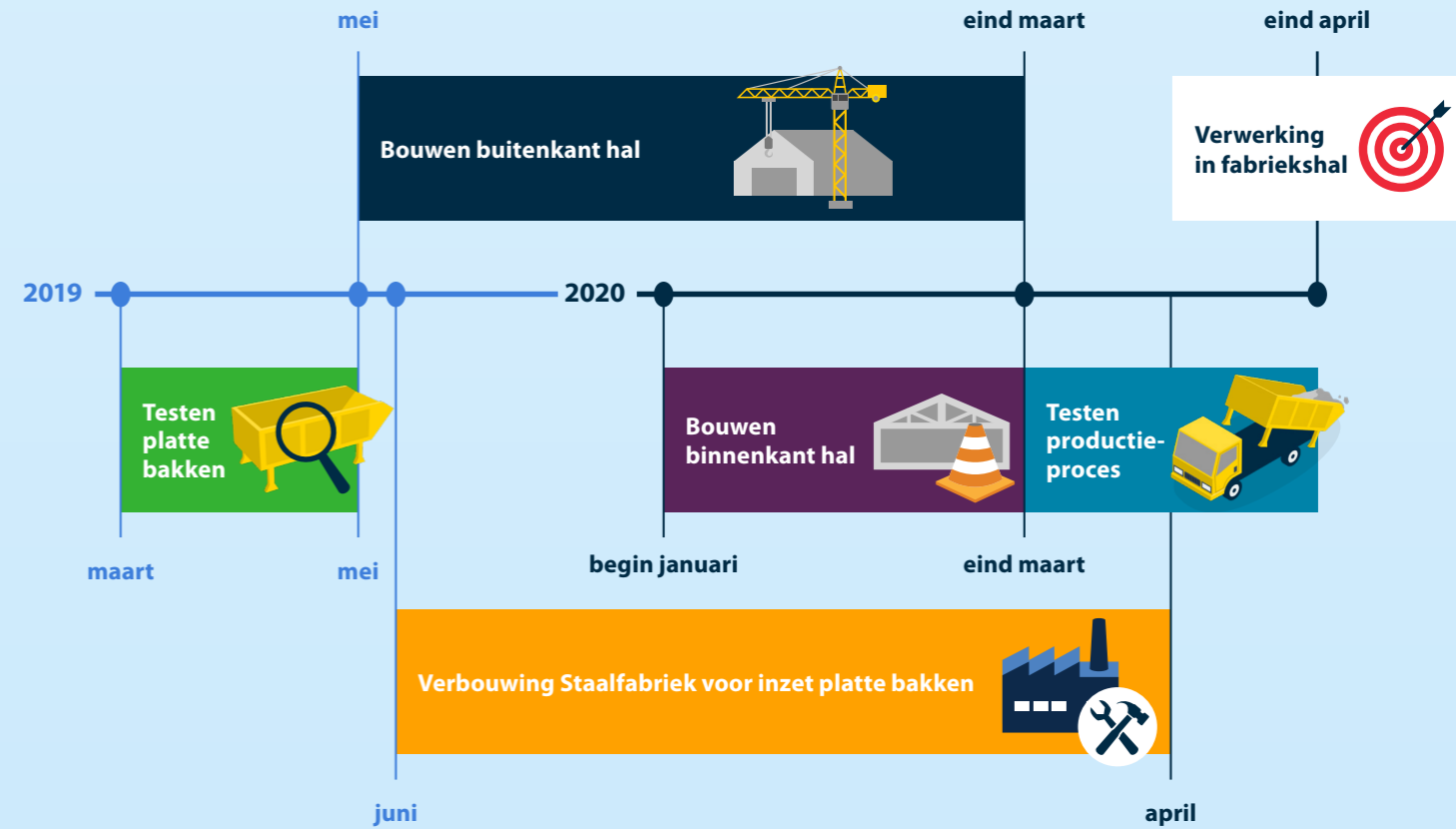
## Wat is grafiet en hoe komt het uit het ruwijzer?

Grafiet is een vorm van koolstof. Het ijzererts dat de grondstof vormt voor staal bevat veel zuurstof. Om er eerst vloeibaar ruwijzer en later staal van te maken, moet die zuurstof er uit worden gehaald. Dat gebeurt

in de hoogoven door een reactie met kooks, dat bestaat uit koolstof. Bij dat proces komt een deel van het koolstof in het ruwijzer terecht. Als het vloeibaar ruwijzer afkoelt, scheiden deeltjes grafiet uit.

## Wat deden we al om hinder van slakverwerking te voorkomen?

- 2014** Inpandige verwerking van slobslak - dat ontstaat als de converter overkookt - tegen de verspreiding van stof op huizen en auto's in Wijk aan Zee.
- 2015** Inzet van een waternevelinstallatie bij het kiepen van ROZA-slak om stofverspreiding tegen te gaan.
- 2016** Inzet van een groot 'watergordijn' tijdens de slakverwerking tegen stofverspreiding.
- 2017** Een deel van het staalslak - converterslak - verwerken we in steamboxen. Om het slak te koelen, gebruiken we water waardoor stoom ontstaat. Deze stoom kan zich verspreiden in de omgeving en stof meemenen. Om dit tegen te gaan, dekken we voor het koelproces de converterslak af met een gesloten kap, de steambox.



### 1. Ontzwellen in de Staalafabriek

**7x sneller koelen**

Vanaf volgend jaar schrapen we de ROZA-slak af in platte bakken in plaats van diepe slakpannen.

Door de platte bak ontstaat een lange dunne plaat ROZA-slak.

Deze vorm zorgt voor snelle koeling waardoor we de slak veilig kunnen vervoeren naar en verwerken in de nieuwe hal.

### 2. Transport

**Milieukleppen** tegen stofverspreiding

De platte bak met ROZA-slak gaat per truck naar de fabriekshal.

### 3. Kiepen

**100% indoor**

**Geen verspreiding van grafiethoudend stof**

De platte bak met ROZA-slak rijdt de hal binnen. De slak is voldoende afgekoeld en wordt onder een afzuiginstallatie gekiept waarbij stof wordt afgezogen.

### 4. Opslag

**100% stofvrij**

Plaat ROZA-slak: **15-50 ton**

De gestolde plaat slaan we op in de fabriekshal met afzuiging.

### 5. Verwerken

**Geen stofverspreiding** voor omgeving

De lange dunne plaat is makkelijker te breken in kleine stukken. De kleine stukken zorgen dat er weinig stof vrijkomt. Het breken gebeurt met een kraan met hamer in de fabriekshal.

**Makkelijk breken**

**Minder geluid**

## Wat doen we tot de nieuwe fabriekshal er staat?

- Samenstelling ruwijzer aangepast**: waardoor de kans op het vrijkomen van grafiet bij het kiepen wordt verkleind.
- Preventief verlagen productietempo**: bij de Hoogovens om de ruwijzersamenstelling bij grotere kans op stilstanden stabiel te houden waardoor grafietvorming afneemt.
- Extra slakpannen**: om de koeltijd aanzienlijk te verhogen. Afkoeling draagt bij aan minder uitstoot van grafiet bij het kiepen.
- Stoppen met vloeibaar gieten**: om grafietuitstoot maximaal te voorkomen.
- Minder slak in een pan**: zodat de ROZA-slak sneller afkoelt.
- Schoonmaken in Wijk aan Zee**: van huizen, auto's en openbare ruimtes zoals speeltuinen.
- SMS-service**: voor geabonneerde bewoners van Wijk aan Zee om tijdig te informeren in geval van mogelijke grafietoverlast.