

Tornion tehtaiden hiukkaspäästökohteet ja puhdistinlaitteet osastoittain

Ferrokromitehtaan hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen.

Päästö- kohde- numero	Päästö- kohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritus- taso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
1	Koksiasema, koksinkuivaus	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	1,1 mg/Nm ³ 9 m/s (K, 2009)	18	Prosessisuureiden seuranta. Suunnitteilla jatkuvatoinen hiukkasmittaus	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka- aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	Suodatin uusittu 2010. Jatkuvatoinen hiukkasmittaus harkinnassa, mutta ei investointipäätöstä.
1B	Koksiasema, koksien seulonta	Sintterielementti- suodatin	< 5	4,1 mg/Nm ³ 11 m/s (K, 2009)	12	Prosessisuureiden seuranta.	"	Jatkuvatoinen hiukkasmittaus harkinnassa, mutta ei investointipäätöstä.
3	Sintraamo, yleispölynpoisto	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	<1 mg/Nm ³ 21m/s (K, 2009)	26	Jatkuvatoinen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käytöntarkkailun lisäksi päästömittaus- laitteena.	"	
3B	Sintraamo, märkäjauhatus	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	<1 mg/Nm ³ 23 m/s (K, 2009)	6	Prosessisuureiden seuranta.	"	Uusi kohde, otettu käyttöön 2009.
4	Sintraamo, sintrausuuni	Kaskadipesuri (3 kpl), joiden kaasut yhdistyvät yhteiseen poistopisteeseen ulkoilmaan	< 10-15	5 mg/Nm ³ 26 m/s (K, 2009)	41	Jatkuvatoinen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käytöntarkkailu laitteena. Selvitetään hyödynnettävyys myös päästötarkkailuun.	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	
4B	Sintraamo, päiväsiilot 3 kpl	Sintterielementti- suodatin		-	20	-	Pöly kierrätetään tuotannon raaka- aineeksi sintraamolle (pöly tippuu suodattimilta takaisin siiloihin)	Käyttö ajoittaista, materiaalimäärät pieniä. Ei päästö- mittauksia.

5	Sulatto 1, annostelu	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	0,5 mg/Nm ³ 23 m/s (K, 2010)	18	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailun lisäksi päästömittauslaitteena.	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka-aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	
6	Sulatto 2, annostelu	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	<1 mg/Nm ³ 23 m/s (K, 2009)	20	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailun lisäksi päästömittauslaitteena.	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka-aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	
6B	Sulatto 2, annostelu (koksi)	Sintterielementti-suodatin	< 5	0,5 mg/Nm ³ 23 m/s (K, 2010)	16	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailulaitteena.	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka-aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	
7	Sulatto 1, etukuumennus	Venturipesuri	< 10	6,8 mg/Nm ³ 5 m/s (K, 2009)	70	Prosessisuureiden seuranta	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	
7B	Sulatto 1, etukuumennuksen panostus	Sintterielementti-suodatin → josta puhdistetut kaasut ohjataan EKU: n vesilukon poistovesiin, josta päätyvät maa-alle.			- (48)		Pöly ohjataan vesikiertoon	Ei erillistä mittausta/seurantaa
7C	Sulatto 1, etukuumennuksen tuuletuspiippu	-		-	60		-	Käytössä poikkeus-tilanteissa. Ei päästömittauksia.
7D	Sulatto 1, valokaariuunin kattosoihtu	Venturipesuri		-	70		Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	Käytössä, kun hääkaasua ei voida hyödyntää, jolloin se poltetaan soihdussa. Ei päästömittauksia.

7E	Sulatto 1, raakakaasu	-		-	70		-	Käytössä poikkeus-tilanteissa, kun varsinainen häkälinja ei ole käytössä. Ei päästö-mittauksia, arvioidaan laskennallisesti.
7F	Sulatto 2, raakakaasuventtiili	-			70		-	Käytössä poikkeus-tilanteissa (tasaamaan uunin painetta) Ei päästömittauksia, arvioidaan laskennallisesti. Uusi kohde, käyttöön kesällä 2011.
8	Sulatto 2, etukuumennus	Venturipesuri	< 10	3,2 mg/Nm ³ 3 m/s (K, 2009)	70	Prosessisuureiden seuranta	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	
8B	Sulatto 2, etukuumennuksen panostus	Sintterielementti-suodatin → josta puhdistetut kaasut ohjataan EKU: n vesilukon poistovesiin, josta päätyvät maa-alle.			- (52)		Pöly ohjataan vesikiertoon	Ei erillistä mittausta/seurantaa
8C	Sulatto 2, etukuumennuksen tuuletuspiippu	-		-	60		-	Käytössä poikkeus-tilanteissa. Ei päästömittauksia.
8D	Sulatto 2, valokaariuunin kattosoihtu	Venturipesuri		-	70			Käytössä, kun häkäkaasua ei voida hyödyntää, jolloin se poltetaan soihdussa. Ei päästömittauksia.
8E	Sulatto 2, raakakaasu	-		-	70		-	Käytössä poikkeus-tilanteissa, kun varsinainen häkälinja ei ole käytössä. Ei päästö-mittauksia, arvioidaan laskennallisesti.
9	Sulatto 1, ferrokromin lasku ja kuonan rakeistus	-	-	39 mg/Nm ³ 2,7 m/s (K, 2010)	41	-	-	
10	Sulatto 2, ferrokromin lasku ja kuonan rakeistus	-	-	42 mg/Nm ³ 1,5 m/s (K, 2010)	46	-	-	

11	Tuotekäsittely, ferrokromin murskaus	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	<1 mg/Nm ³ 23 m/s (K, 2009)	18	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailu- laitteena.	Pöly kierrätetään tuotannon raaka- aineeksi terässulatolle.	Uusi kohde, otettu käyttöön v. 2009
11B	Tuotekäsittely, ferrokromin seulonta	Tekstiilisuodatin (pussi)	< 5	<1 mg/Nm ³ 20 m/s (K, 2009)	17	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailu- laitteena.	Pöly kierrätetään tuotannon raaka- aineeksi terässulatolle.	Uusi kohde, otettu käyttöön v. 2009

F3 hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Suunniteltu puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Hiukkas- puhdistimen rakenne	Puhdistus- laitteen normaali suoritustaso, mg/Nm ³	Päästö- kohteen korkeus, m	Suunniteltu puhdistinlaitteen käyttötarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Häiriötilanteiden hallinta, huomioita
F3-1	Sintraamo 3, yleispölynpoisto 1	Tekstiilisuodatin (pussi)	Yksikammioinen suodatin	< 5	"normaali"	Suunnitteilla jatkuvatoinen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailun lisäksi päästömittaus- laitteena	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka- aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	Häiriötilanteessa pölyt sisätiloihin (miehittämätön tila).
F3-2	Sintraamo 3, yleispölynpoisto 2	"	Yksikammioinen suodatin, varauduttu tarvittaessa kahdentamaan rakenne	< 5	"	"	"	Häiriötilanteessa pölyt sisätiloihin vakituiseen työympäristöön.
F3-3	Sintraamo, koksisiilosuodatin	Sintterielementti- suodatin	"	< 5	"	Prosessisuureiden seuranta	"	"
F3-4	Sintraamo 3, Yleispölysiilosuodatin	"	"	< 5	"	"	"	"
F3-5	Sintraamo 3, bentoniitti- siilosuodatin	"	"	< 5	"	"	"	" Käytössä ajoittain.
F3-6	Sintraamo, kuivauksen pesuri 1	Kaskadipesuri	Yksikammioinen pesuri	< 10-15	"	Suunnitteilla jatkuvatoinen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailu- laitteena (myös jatkuvatoinen virtausmittauksen toimivuus tai muu virtaaman määrittystapa selvitetään).	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	Prosessi seisoo puhdistimen ollessa pois käytöstä.
F3-7	Sintraamo 3, kuivauksen pesuri 2	"	"	"	"	"	"	"
F3-8	Sintraamo 3, kuumennuksen pesuri	"	"	"	"	"	"	"
F3-9	Sintraamo 3, sintrauksen pesuri	"	"	"	"	"	"	"

F3-10	Annostelu 3, koksisiilojen pölynpoisto	Sintterielementti-suodatin	Yksikammioinen suodatin.	< 5	”	Suunnitteilla jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii käyttötarkkailun lisäksi päästömittaus-laitteena	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka-aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan myydä.	Prosessi voidaan pysäyttää puhdistimen huollon ajaksi, häiriötilanteessa pölyä jää materiaalivirtaan.
F3-11	Annostelu 3, yleispölynpoisto	Tekstiilisuodatin (pussi)	”	< 5	”	”	Pääosin pöly kierrätetään tuotannon raaka-aineeksi sintraamolle. Osa pölystä voidaan joutua sijoittamaan kaatopaikalle.	”
F3-12	Sulatto 3, laskureikien kärynpoisto	”	Kaksi-kammioinen suodatin.	< 5	“	Suunnitteilla jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus käyttötarkkailua varten, myös jatkuvatoimisen virtausmittauksen toimivuus tai muu virtaaman määrittystapa selvitetään	Käsittely ulkoisessa metallinerotus-prosessissa (mikäli mahdollista) tai loppusijoitus kaatopaikalle	Puhdistinlaitteen kammiot huollettavissa erikseen.
F3-13	Sulatto 3, holvinkärynpoisto 1	Ei puhdistinta	-	-	“hyvin korkea”	Ei mittausta.	-	Ei puhdistinta eikä mittauksia, sillä päästöt vähäiset (verrattavissa ilmastointiin). Poistetaan sulatusuunin vuotokaasuja tehdashallista, työhygieninen näkökulma
F3-14	Sulatto 3, holvinkärynpoisto 2	”	-	-	”	”	-	”
F3-15	Sulatto 3, syötesiihon suodatin	Tekstiilisuodatin (pussi)	Yksikammioinen suodatin	< 5	“	Suunnitteilla jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus käyttötarkkailua varten .	Pöly ohjataan jonkun pesurin vesilukkoon → vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	Häiriötilanteessa pölyt sisätiloihin (miehittämätön tila). Häiriötilanteessa pölyä jää materiaalivirtaan.

F3-16	Sulatto 3, etukuumennus 1-3	Venturipesuri	Yksikammioiset pesurit	< 10	"	Prosessisuureiden seuranta	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	Prosessi seisoo puhdistimen ollessa pois käytöstä. Häiriötilanteessa pölyä jää materiaalivirtaan.
F3-17	Sulatto 3, etukuumennuksien 1-3 tuuletuspiippu	Ei puhdistinta	-	-	"	-	-	Ei puhdistinta eikä mittauksia. Käytössä poikkeustilanteissa.
F3-18	Sulatto 3, valokaariuunin kattosoihtu 1-3	Venturipesuri / venturipesuri ja sintterielementti-suodatin	Yksikammioinen pesuri, kaksikammioinen suodatin		"	"	Pöly vesikiertoon, josta poistuu lietteen joukossa.	Käytössä, kun häkääkaasua ei voida hyödyntää, jolloin se poltetaan soihdussa. Ei päästömittauksia.
F3-19	Sulatto 3, raakakaasu	Ei puhdistinta	-		"	"	-	Käytössä hätätilanteissa, kun varsinainen häkälinja ei ole käytössä. Ei päästömittauksia, arvioidaan laskennallisesti.
F3-20	Sulatto 3, kuonan rakeistus	"	-		"	-	-	

Terässulaton hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritus- taso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailumenetelmä	Talteen- otetun pölyn sijoitus	Huomioita
12	Seosainekäsittely	Tekstiilisuodatin (pussi)	<10	8,1 mg/Nm ³ 15 m/s (K, 2009)	25	Prosessisuureiden seuranta	Käsittely ulkoisessa metallinerotus- prosessissa, jonka jälkeen palautus-metalli tuotannon raaka-aineeksi	
13	Seosainehalli	Tekstiilisuodatin (pussi)	<10	0,8 mg/Nm ³ 18 m/s (K, 2010)	29	Prosessisuureiden seuranta	"	
14	Kalkin annostelu	Tekstiilisuodatin (pussi)	<10	15 mg/Nm ³ 18 m/s (K, 2010)	23	Prosessisuureiden seuranta	"	
15.1	AOD-konvertteri 1, pohjoinen suodatinlaitos	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	1,2 (J, 2010)	29	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii sekä käytöntarkkailussa että päästömittauksena.	"	
15.2	AOD-konvertteri 1, eteläinen suodatinlaitos	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	0,9 (J, 2010)	29	"	"	
15.3	Kromikonvertteri	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	1,9 (J, 2010)	35	"	"	
15.4	Valokaariuuni 2	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	0,1 (J, 2010)	39	"	"	
15.5	AOD-konvertteri 2	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	0,2 (J, 2010)	39	"	"	
15.6	Jatkuvavalukone 2	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	1,5 (J, 2010)	32	"	"	
15.7	Hiomo 2, kuumahionta	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	1,4 (J, 2010)	23	"	"	
16	Valokaariuuni 1	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	0,2 (J, 2010)	40	"	"	
17.1	Hiomo 1, kylmähionta, hiomakoneet 1-3	Tekstiilisuodatin (pussi)	<10	16,8 mg/Nm ³ 10 m/s (K, 2008)	22	Prosessisuureiden seuranta	"	
17.2	Hiomakone 6	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	<1 mg/Nm ³ (J, 2011)	21	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus, joka toimii sekä käytöntarkkailussa että päästömittauksena.	"	Uusi kohde, joka otettu käyttöön v. 2011

Kuumavalssaamon hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritus- taso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
18.1	Askelpalkkiuuni 1	-	-	6,3 mg/Nm ³ 5 m/s (K, 2010)	67	-	-	
18.2 a	Askelpalkkiuuni 2	-	-	5,6 mg/Nm ³ 6 m/s (K, 2010)	37	-	-	
18.2 b	Askelpalkkiuuni 2, varaavat polttimet	-	-	0,3 mg/Nm ³ 5 m/s (K, 2008)	31	-	-	
19.1	Etuvalssain, idänpuoleinen	Pesuri	<10	3,5 mg/Nm ³ 2 m/s (K, 2009)	31	Prosessisuureiden seuranta	Käsittely ulkoisessa metallinerotus- prosessissa, jonka jälkeen metallit takaisin tuotannon raaka-aineeksi	
19.2	Etuvalssain, lännenpuoleinen	Pesuri	<10	4,9 mg/Nm ³ 2 m/s (K, 2009)	31	Prosessisuureiden seuranta	"	
20	Nauhavalssain	Märkäsähkö- suodatin	<5	0,2 mg/Nm ³ 19 m/s (K, 2008)	32	Prosessisuureiden seuranta	"	
21.1	Nauhavalssai- men kelainuuni 1	-	-	0,5 mg/Nm ³ 3 m/s (K, 2009)	36	-	-	
21.2	Nauhavalssai- men kelainuuni 2	-	-	2,1 mg/Nm ³ 3 m/s (K, 2009)	36	-	-	

Kylmävalssaamon käsittelylinjojen hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritusaso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
22.2	HP3, jäähdytys- vyöhykkeet 1 ja 2	Pesuri	<10	0,7 mg/Nm ³ (K, 2008)	28	Ei pesurin käytöntarkkailua, sillä pesurin normaali toiminta on edellytys prosessivaiheen käynnille (ajolukitus).	Käsittely ulkoisessa metallinerotus-prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka-aineeksi	
22.3	HP3, jäähdytys- vyöhykkeet 3 ja 4	Pesuri	<10	2,2 mg/Nm ³ 15 m/s (K, 2009)	28	Ei pesurin käytöntarkkailua, sillä pesurin normaali toiminta on edellytys prosessivaiheen käynnille (ajolukitus).	"	
22.4	HP3, kuulapuhallus- vyöhykkeet 1 ja 2	Patruunasuodatin	<10	2,7 mg/Nm ³ 15 m/s (K, 2010)	28	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	"	
22.5	HP3, kuulapuhallus- vyöhyke 3	Patruunasuodatin	<10	0,3 mg/Nm ³ 14 m/s (K, 2010)	28	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	"	
22.6	HP3, kuulapuhallus- vyöhyke 4	Patruunasuodatin	<10	6,7 mg/Nm ³ 12 m/s (K, 2010)	28	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	"	
23.2 a-b	HP1, jäähdytys- vyöhykkeet 2-4	Multisykloni	<10	a: 9,1 mg/Nm ³ 3 m/s (K, 2008) b: 4,9 mg/Nm ³ 9 m/s (K, 2008)	29	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	Käsittely ulkoisessa metallinerotus-prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka-aineeksi	
23.3	HP1, kuulapuhallus	Patruunasuodatin	<10	0,1 mg/Nm ³ 31 m/s (K, 2008)	28	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	"	

Kylmävalssaamon RAP-linjan hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritus- taso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
29.2-3	RAP, jäähdytys- vyöhykkeet (kaksi poistopistettä ulkoilmaan)	Ensimmäinen poisto sisältää kolme vyöhykettä, joissa ensimmäisessä vyöhykkeessä pesuri. Toinen poisto sisältää viisi vyöhykettä, ei puhdistinlaitteita.	<10	Itä: 0,5 mg/Nm ³ 10 m/s (K, 2008) Länsi: 4,4 mg/Nm ³ 11 m/s (K, 2010)	52	Ei pesurin käytöntarkkailua, sillä pesurin normaali toiminta on edellytys prosessivaiheen käynnille (ajolukitus).	Käsittely ulkoisessa metallinerotus-prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka-aineeksi	
29.4	RAP, kuulapuhallus ja scalebreaker	Patruunasuodatin	<10	8,2 mg/Nm ³ 11 m/s (K, 2010)	42	Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus (käytöntarkkailu)	Käsittely ulkoisessa metallinerotus-prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka-aineeksi	

Lämpökeskuksen hiukkaspäästökohteet puhdistinlaitteineen

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritus- taso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos: pitoisuus [mg/Nm ³] ja nopeus [m/s]	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailu- menetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
28.1	LK 100	Kaksi rinnakkaista multisyklonia	Ei määritely	CO: 6,0 mg/Nm ³ 10 m/s (K, 2010) POR: 74 mg/Nm ³ 6 m/s (K, 2008)	49	Prosessisuureiden seuranta	Loppusijoitus kaatopaikalle	Tornion tehtaiden käyttämä lämpöenergia tuotetaan pääasiassa TOVO: lla → lämpö- keskuksen kattiloiden käyttö on vähäistä ja ne toimivat varalämmönlähteinä
28.2	LK 200	Kaksi rinnakkaista multisyklonia	"	CO: 5,1 mg/Nm ³ 8 m/s (K, 2010) POR: 51 mg/Nm ³ 9 m/s (K, 2009)	49	Prosessisuureiden seuranta	"	"
28.3	LK 300	Multisykloni	"	POR: 34 mg/Nm ³ 8 m/s (K, 2009)	49	Prosessisuureiden seuranta	"	"
28.4	LK 400	Kaksi rinnakkaista multisyklonia	"	CO: 21 mg/Nm ³ 5 m/s (K, 2006) POR: 71 mg/Nm ³ 8 m/s (K, 2009)	49	Prosessisuureiden seuranta	"	"
28.5	LK 500	Kaksi rinnakkaista multisyklonia	"	CO: - POR: 53 mg/Nm ³ 13 m/s (K, 2006)	50	Prosessisuureiden seuranta	"	"

Tehdasalueella toimivien urakoitsijoiden hiukkaspäästölähteet

Päästö- kohde- numero	Päästökohde	Puhdistinlaite tai puhdistus- menetelmä	Puhdistus- laitteen normaali suoritusaso, mg/Nm ³	Viimeisin mittaustulos mg/Nm ³	Päästö- kohteen korkeus, m	Puhdistinlaitteen käytöntarkkailumenetelmä	Talteen otetun pölyn sijoitus	Huomioita
TP1	Terästehtaan mineraalituotteet metallirikastamo , Tapojärvi Oy: ilmaluokitin, fillerilaitos	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	Ei mitattu toistaiseksi (ei tuotantoa vielä)	Tuotanto- tilassa sisällä, n 4 m	Silmämääräinen tarkkailu tuotannon aikana, pöly menee tuotteeksi, joten jos vuotoja niin ei synny tuotetta. Päästö näkyy helposti: poisto sisätilassa. Paine-ero- mittaus suotimen yli prosessisuurena.	Fillerituote erotetaan ilmasta ko. suodattimella, eli suotimella erotettu pöly = tuotevirta	Uusi kohde, otettu koekäyttöön vuonna 2010, 2011 aikana ei ole ollut tuotantoa.
KIPA1	Kierrätys- teräksen paloittelulaitos, KIPA, Refelco Oy	Tekstiilisuodatin (pussi)	<5	0,1 (J, 2010)		Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus. Jatkuvatoiminen mittaus toimii sekä käytöntarkkailussa että päästömittauksena.	Käsittely ulkoisessa metallinerotus- prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka- aineeksi	Uusi kohde, joka otettu käyttöön loppuvuodesta 2009
KIMU1	Kierrätys- teräksen murskauslaitos, Norex Oy	Sykloni + tekstiilisuodatin (pussi)	<5			Jatkuvatoiminen poistokaasun hiukkasmittaus. Jatkuvatoiminen mittaus toimii sekä käytöntarkkailussa että päästömittauksena.	Käsittely ulkoisessa metallinerotus- prosessissa, jonka jälkeen palautusmetalli tuotannon raaka- aineeksi	Hiukkas- puhdistusta tehostettu kesällä 2011, jolloin käyttöön otettu uusi tekstiilisuodatin.