

Bijlage C1

Voorwerp van de aanvraag

1. Inleiding

ArcelorMittal Belgium NV maakt deel uit van de staalgroep ArcelorMittal – ontstaan na een fusie tussen Arcelor en Mittal Steel – en groepeerd in België verschillende vestigingen in Vlaanderen en Wallonië, welke actief zijn in de vlak-koolstofstaalsector.

De inrichting is gelegen aan de John Kennedylaan 51 te 9042 Gent, meer bepaald in een gebied voor zeehaven- en watergebonden bedrijven (industrieterreinen) conform het geestplan.

ArcelorMittal Gent (verder AMG) is een geïntegreerd staalbedrijf en vervaardigt uitsluitend producten uit vlak koolstofstaal met hoge toegevoegde waarde. De voornaamste eigenschappen van deze producten zijn uniforme mechanische eigenschappen, een zuiver oppervlak, een uitstekende vlakheid, een soepele vervormbaarheid en een superieure lasbaarheid. De eindproducten vinden onder meer hun toepassing in koetswerk voor auto's, vaten en metalen verpakkingen, radiatoren, bouwelementen zoals trappen, plafonds en muurbekleding, huishoudapparaten, buizen, rollend spoorweg-materieel en wegnatuurtrusting zoals verkeersborden

De basismilieuvergunning voor het bedrijf AMG werd verleend op 23 juni 2016 en is geldig voor een termijn van 20 jaar, tot 23 juni 2036. Sindsdien werd de vergunning meermaals aangepast door wijzigingen en uitbreidingen (zie Bijlage C14).

2. Voorwerp aanvraag

Voorliggende aanvraag bevat twee afzonderlijke projecten, nl. een verandering m.b.t. de freatische grondwaterwinning ter hoogte van de ruwijzernoodgietputten en een uitbreiding van de capaciteit voor het verwerken van afgewerkt zuur van derden. In de bijlagen bij dit aanvraag dossier wordt hiernaar verwezen als 'noodgietputten' en 'afgewerkt zuur' respectievelijk.

Noodgietputten

Ter hoogte van deze ruwijzernoodputten wordt bemalingswater opgepompt als veiligheidsmaatregel voor het drooghouden van deze putten.

Concreet wordt gevraagd:

- Het in dienst nemen van 24 nieuwe pompputten. Het betreft 12 onttrekkingspunten met telkens twee pompputten. Aldus bestaat de configuratie uit 12 doubletten, elk bestaande uit 2 afzonderlijke naast mekaar gelegen pompputten.
- De bestaande 20 pompputten worden uit dienst genomen.

Het maximaal vergund debiet van 2.000.000 m³/jaar en 5.500 m³/dag, vergund onder de rubrieken 53.5.2°, 53.8.3° en 53.11.1° met een termijn tot 23-06-2036, blijft ongewijzigd voor alle 67 pompputten in de geplande situatie. Een overzicht van alle permanente pompputten wordt weergegeven in Bijlage R53-2.

Verder wordt ook een verandering aangevraagd m.b.t. het aantal noodgietputten dat droog gehouden moet worden. De drie noodgietputten welke uit dienst gesteld werden via OMV 2024031841, worden opnieuw aangevraagd gezien deze toch behouden blijven. Er wordt eveneens 1 nieuwe noodgietput aangevraagd (regularisatie van een reeds aangelegde noodgietput). Aangezien de projecten in het kader waarvan deze noodgietputten eerder buiten dienst werden gesteld nog niet gerealiseerd zijn, wenst AMG deze putten te behouden. Zo wordt voorzien in voldoende flexibiliteit. Het noodgieten van ruwijzer is vergund onder rubriek 29.5.2.2°a). De totale vergunde drijfkracht en de noodgietcapaciteit blijven echter ongewijzigd.

Daarnaast wordt de omschrijving in rubriek 53.8.3° aangepast. Momenteel zijn in deze rubriek 141 boorputten vergund, waarvan 78 tijdelijke putten. Deze 78 tijdelijke putten worden via voorliggend aanvraagdossier uit de vergunning geschrapt.

Het gaat om:

- 30 tijdelijke putten vergund met OMV2024099661 (bemaling werd niet opgestart)
- 48 tijdelijke putten vergund met OMV2024051687 (werken zijn afgerond)

waardoor enkel de 67 permanente pompputten en de bemalingsinfrastructuur voor de aanleg van het warmtenet in deze rubriek dienen te worden vergund.

Afgewerkt zuur

Situering project

Het project situeert zich in de afdeling Koudwalserij – Beitsrij Tandems (KBT). In de beitsrij wordt de oxidelaag, die zich tijdens het warmwalsproces op de staalrollen gevormd heeft, verwijderd. Deze oxidelaag kan namelijk oppervlaktefouten op de afgewerkte producten veroorzaken.

Tijdens het beitsen worden de staalplaten ondergedompeld in beitsbakken gevuld met warm zoutzuur (HCl, verder beitszuur genoemd). Hierbij wordt de oxidelaag verwijderd van de staalplaten en omgezet tot het goed oplosbare ijzerchloride. Het ijzerchloride, verderop het afgewerkt zuur of vuilzuur genoemd, wordt in het regeneratieproces opnieuw omgezet naar vers beitszuur.

De regeneratie van het vuilzuur gebeurt in de regeneratieovens (oven 3 en oven 4). Na de regeneratie wordt het gevormde HCl terug ingezet in de beitsrij.

Het regenereren van afgewerkt zoutzuur uit de beitsrijen valt onder de BBT-praktijk voor nuttige toepassing van afgewerkte beitszuren zoals vermeld in Artikel 3.18.2.7.8. van Vlarem III. In de BBT-conclusies voor de ferrometaalverwerkende industrie (FMP) wordt deze zuurregeneratie beschreven onder BBT18, meer bepaald als het spray roasting-proces.

Via het vergunningsbesluit d.d. 16/04/2026 met kenmerk OMV2025135882 werd een vergunning verkregen voor de regeneratie van afgewerkt zoutzuur van derden met een maximale capaciteit van 16 ton per dag. Met deze vergunning werden de bestaande regeneratieovens, die reeds worden ingezet voor de regeneratie van intern afkomstig beitszuur, uitgebreid met de mogelijkheid om ook afgewerkt zoutzuur afkomstig van externe staalbeitsrijen te verwerken.

Verschillende staalbeitsrijen beschikken immers niet over een eigen zuurregeneratie-installatie en dienen hun afgewerkt beitszuur extern te laten verwerken. Door deze afvalzuren te regenereren, zorgt ArcelorMittal Gent voor een nuttige toepassing van deze afvalstroom conform de principes van de Best Beschikbare Technieken (BBT). Het geregenereerde zoutzuur kan vervolgens rechtstreeks opnieuw worden ingezet in het eigen productieproces, waardoor de aankoop van vers zuur wordt verminderd en de circulariteit van het proces wordt versterkt.

Huidig project

Na de opstart van de vergunde afvalzuurverwerkingsactiviteiten is gebleken dat de vraag naar duurzame verwerking en recuperatie van afgewerkte beitszuren groter is dan oorspronkelijk werd ingeschat. De testfase met het vuilzuur afkomstig van Galva 5 (site Luik) heeft aangetoond dat de regeneratie-installaties deze stromen succesvol kunnen verwerken. Bovendien wordt het orderboek van Galva 5 sneller ingevuld dan verwacht, waardoor op kortere termijn grotere hoeveelheden vuilzuur vrijkomen.

Daarnaast blijkt uit de operationele ervaring dat de werkelijke eigenschappen van het aangevoerde vuilzuur, waaronder de dichtheid, afwijken van de oorspronkelijke aannames waarop de eerdere capaciteitsinschatting gebaseerd was.

Om in te spelen op deze verhoogde marktvraag wenst ArcelorMittal Gent de volledige beschikbare regeneratiecapaciteit te laten vergunnen. Hierdoor kan niet alleen het vuilzuur afkomstig van Galva 5 worden verwerkt, maar kan indien nodig ook vuilzuur van andere externe leveranciers worden ontvangen.

De uitbreiding heeft als doel een grotere hoeveelheid afvalzuur op een gecontroleerde en milieuhygiënisch verantwoorde wijze te verwerken binnen de bestaande industriële infrastructuur. Het geregenereerde zuur kan rechtstreeks opnieuw worden ingezet in het productieproces, waardoor de aankoop van vers zoutzuur verder wordt beperkt en waardevolle grondstoffen maximaal worden gerecupereerd.

De aanvraag betreft geen fundamentele wijziging van het reeds vergunde regeneratieproces, maar een verhoging van de vergunde verwerkingscapaciteit op basis van de inmiddels gekende operationele ervaring, de actuele aanvoerprognoses en de toenemende marktvraag. Hiermee wordt de circulaire verwerking van afvalzuren verder versterkt en wordt de beschikbare regeneratiecapaciteit afgestemd op de reële behoeften van de markt.

Ten gevolge van de bijkomende verwerking van externe afgewerkte zuren zullen de regeneratieovens vaker in bedrijf zijn. Hierdoor nemen de werkingsuren van oven 3 en oven 4 elk toe met ongeveer 1.650 uur per jaar. De bijkomende bedrijfsuren gaan gepaard met een overeenkomstige toename van de werking van de branders. Deze branders worden uitsluitend gestookt met aardgas. Er worden geen bijkomende of alternatieve brandstoffen ingezet.

Het gaat om volgende veranderingen in de rubriekenlijst:

- Rubriek 2.4.1.g): De verwijdering of nuttige toepassing van gevaarlijke afvalstoffen, zijnde de regeneratie van afgewerkt zoutzuur van derden met een maximale capaciteit van 104 ton/dag.

De verwerking van afgewerkt zoutzuur is eveneens vergund onder rubriek 2.2.5.f)2°, waardoor deze rubriek in de rubriekentabel als verandering wordt aangeduid, zonder wijziging aan de opslagcapaciteit voor afgewerkt zoutzuur.

3. Effecten op de omgeving

Het project 'afgewerkt zuur' valt onder bijlage 2 van het m.e.r.-besluit, *namelijk cat. 11 b) Andere projecten: Installaties voor de verwijdering of het storten van afval en cat. 13 Wijziging of uitbreiding van projecten van bijlage 1 of bijlage 2 waarvoor al een vergunning is afgegeven en die zijn of worden uitgevoerd (niet in bijlage 1 opgenomen wijziging of uitbreiding)*.

Het project 'noodgietputten' valt onder bijlage 2 van het m.e.r.-besluit, *namelijk cat. 10. Infrastructuurprojecten n) werken voor het onttrekken van grondwater, met inbegrip van terug in de ondergrond brengen van grondwater en het kunstmatig aanvullen van grondwater*.

Gezien het voorwerp van de aanvraag van beide projecten valt onder bijlage 2 van het m.e.r.-besluit werd een m.e.r.-screening uitgevoerd. Deze screening kan teruggevonden worden in de desbetreffende E-bijlagen. Op basis hiervan kan besloten worden dat de milieueffecten door uitvoering van de projecten naar mens en omgeving niet aanzienlijk zullen zijn. Er kan dus gesteld worden dat geen MER moet worden opgemaakt.

Voor de bespreking van de effecten wordt verwezen naar de betrokken bijlages in deze aanvraag m.n. bijlagen E1, E2, E3, E4, E5, E6, E7 en E14. De effecten op landschap, erfgoed en archeologie (E8), gezondheid (E9) en ruimtelijke aspecten (E13) worden niet verder besproken aangezien het voorwerp van de aanvraag hier geen betrekking op heeft en er aldus niets wijzigt in dit verband in vergelijking met de vergunde situatie.

4. Procedure

De capaciteit voor de verwerking van afgewerkt zuur in rubriek 2.4.1.g) neemt toe met meer dan 50%, waardoor de gewone procedure van toepassing is.