

Số: /GPMT-BTNMT

Hà Nội, ngày tháng năm 2024

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Nghị định số 68/2022/NĐ-CP ngày 22 tháng 9 năm 2022 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài nguyên và Môi trường;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Xét Văn bản số 305/2024/CV-VJS ngày 12 tháng 4 năm 2024 của Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật về việc chỉnh sửa, bổ sung và hoàn thiện báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cơ sở “Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật - Khu liên hợp luyện cán thép cao cấp công suất 850.000 tấn/năm” và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Cục trưởng Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật, địa chỉ tại lô CN3, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, xã Kiền Bái, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của cơ sở “Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật - Khu liên hợp luyện cán thép cao cấp công suất 850.000 tấn/năm” địa chỉ tại Lô CN3, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, xã Kiền Bái, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của cơ sở:

1.1. Tên cơ sở: Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật - Khu liên hợp luyện cán thép cao cấp công suất 850.000 tấn/năm.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô CN3, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, xã Kiền Bái, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số dự án 2877021648 do Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp chứng nhận lần đầu ngày 15 tháng 9 năm 2015, chứng nhận thay đổi lần thứ 03 ngày 16 tháng 8 năm 2019; Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty cổ phần mã số 0201572208 do Phòng Đăng ký kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng cấp lần đầu ngày 03 tháng 9 năm 2014, thay đổi lần thứ 3 ngày 11 tháng 01 năm 2023.

1.4. Mã số thuế: 0201572208

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất phôi thép, thép thành phẩm; sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của cơ sở:

- Cơ sở có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm I theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

- Tổng diện tích: 211.192,8 m².

- Quy mô: Cơ sở có tiêu chí như dự án nhóm A (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).

- Công suất: 850.000 tấn/năm. Trong đó:

+ Nhà máy luyện phôi thép: công suất 500.000 tấn/năm;

+ Nhà máy cán thép dây và thép thanh: công suất 350.000 tấn/năm (Sử dụng phôi thép của Nhà máy luyện phôi thép để cán thép).

- Quy trình công nghệ sản xuất:

+ Sơ đồ công nghệ sản xuất phôi thép (Nhà máy luyện phôi thép): Phế liệu (kèm theo các phụ liệu) → Bóc tách, phân loại → Cắt nhỏ, ép bánh → Lò điện trung tần → Thùng chứa thép lỏng → Lò tinh luyện LF (khi yêu cầu chất lượng phôi thép cao) → Thùng chứa trung gian → Khuôn kết tinh → Phôi thép (Nhập kho/chuyển sang Nhà máy cán thép dây và thép thanh trong Khu liên hợp).

+ Sơ đồ công nghệ sản xuất thép thanh (Nhà máy cán thép dây và thép thanh): Phôi thép từ Nhà máy luyện phôi thép → Lò cảm ứng/lò nung phôi nguội → Cán thô → Cắt đầu, đuôi → Cán trung gian → Cán tinh → Hệ thống Quenching (hệ thống tôi thép) → Cắt phân đoạn → Sàn nguội → Cắt định hình kích thước → Loại thanh ngắn → Đếm thanh → Đóng bó tự động → Cân tự động → Đóng mác → Nhập kho.

+ Sơ đồ công nghệ sản xuất thép dây (Nhà máy cán thép dây và thép thanh) - chưa thực hiện: Phôi thép từ Nhà máy luyện phôi thép → Lò cảm ứng/lò nung phôi nguội → Cán thô → Cắt đầu, đuôi → Cán trung gian → Cán tinh → Cán Block → Tạo cuộn → Làm mát → Ép cuộn/đóng bó → Cân tự động → Đóng mác → Nhập kho (chưa thực hiện).

+ Sơ đồ công nghệ sản xuất thép hình (Nhà máy cán thép hình) - chưa thực hiện:

(+) Phôi thép từ Nhà máy luyện phôi thép → Nung phôi → Cán thô → Cắt đầu, đuôi → Cán trung → Cán thành phẩm → Cắt phân đoạn → Làm nguội → Cắt định hình kích thước → Tinh chỉnh → Kiểm tra → Bao gói → Cân và treo nhãn → Nhập kho.

(+) Phôi thép từ Nhà máy luyện phôi thép → Nung phôi → Cán thô → Cưa định hình kích thước → Làm nguội → Nắn tinh chỉnh → Kiểm tra → Bao gói → Cân và treo nhãn → Nhập kho.

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với nước thải quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Được phép xả khí thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường

quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Bảo đảm giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.4. Được phép nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.5. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.6. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 6 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật:

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật có trách nhiệm:

2.1. Chỉ được phép thực hiện các nội dung cấp phép sau khi đã hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường tương ứng.

2.2. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.3. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2.4. Báo cáo kịp thời về cơ quan cấp giấy phép môi trường, cơ quan chức năng ở địa phương nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

2.5. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này phải kịp thời báo cáo đến cơ quan cấp phép.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: **07 năm**.

(từ ngày tháng năm 2024 đến ngày tháng năm 2031).

Các Giấy phép môi trường thành phần (bao gồm: Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 101/GXN-TCMT ngày 30 tháng 11 năm 2016 của Tổng cục Môi trường; Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 42/GXN-BTNMT ngày 08 tháng 4 năm 2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường; Giấy xác nhận đủ điều kiện về bảo vệ môi trường trong nhập khẩu phế liệu làm nguyên liệu sản xuất số 44/GXN-BTNMT ngày 21 tháng 5 năm 2020 của Bộ Tài nguyên và Môi trường) hết hiệu lực kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

Điều 4. Giao Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Bộ trưởng (để báo cáo);
- UBND thành phố Hải Phòng (để phối hợp chỉ đạo);
- Bộ Tài chính (Tổng cục Hải quan);
- Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng;
- Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng;
- Cổng Thông tin một cửa quốc gia;
- Cổng Thông tin điện tử Bộ TN&MT;
- VP Tiếp nhận & TKQGQTTHC, Bộ TN&MT;
- Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật;
- Lưu: VT, KSONMT, Hg12.

**KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG**

Lê Công Thành

Phụ lục 1**NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

Không thuộc đối tượng phải cấp phép đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường.

1. Nước thải sinh hoạt (phát sinh từ các khu vệ sinh, khu vực nhà ăn) được thu gom, xử lý sơ bộ sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền; không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

2. Nước thải sản xuất (phát sinh từ các quá trình làm mát) được thu gom, xử lý, tái sử dụng toàn bộ cho quá trình sản xuất; không xả nước thải ra môi trường.

3. Nước mưa chảy qua mặt bằng các bãi chứa thép phế liệu được thu gom, xử lý, tái sử dụng toàn bộ cho quá trình sản xuất; không xả nước thải ra môi trường.

4. Nước xả cặn tại tháp làm mát Nhà máy luyện phôi thép dẫn về bể chứa nước đục, nước sau lắng được đưa sang bể chứa nước trong để tái sử dụng toàn bộ cho quá trình làm mát; không xả nước thải ra môi trường.

- Đã ký thỏa thuận đầu nối nước thải sau xử lý tại cơ sở vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền với Công ty Cổ phần Shinec (là Chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh kết cấu hạ tầng Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền và là đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền) tại Hợp đồng cung cấp tiện ích hạ tầng Khu công nghiệp số 01/HĐTIHT/SHN-LCC/2015 ngày 20 tháng 6 năm 2015 và Phụ lục Hợp đồng số 0102/PLHĐ/SHN-LCC/2019 ngày 01 tháng 02 năm 2019; đã có Biên bản thỏa thuận điểm đầu nối ngày 25 tháng 3 năm 2017 với Công ty Cổ phần Shinec.

- Điểm đầu nối nước thải phải có biển báo, ký hiệu rõ ràng, thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát xả thải. Tọa độ điểm đầu nối nước thải: X = 2312877; Y = 591528 (Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 105°45', múi chiều 3°).

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:**1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục:**

1.1. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh nước thải để đưa về hệ thống xử lý nước thải:

- Nước thải sinh hoạt:

+ Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà ăn sau khi qua bể tách dầu mỡ; nước thải sinh hoạt phát sinh từ 07 nhà vệ sinh (01 nhà vệ sinh tại văn phòng nhà điều hành của Khu liên hợp, 01 nhà vệ sinh khu vực điều hành sản xuất Nhà máy luyện phôi thép, 01 nhà vệ sinh khu vực sản xuất Nhà máy luyện phôi thép, 01 nhà vệ sinh khu vực nhà điều hành Nhà máy cán thép dây và thép thanh, 03 nhà vệ sinh khu vực sản xuất Nhà máy cán thép dây và thép

thanh) được thu gom bằng đường ống nhựa về 07 bể tự hoại để xử lý; sau đó nước thải được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

+ Nước thải khu vực nhà ăn được thu gom riêng đi qua bể tách dầu mỡ 2 ngăn, dẫn về hệ thống điếm xả nước thải sinh hoạt của Công ty, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

- Nước thải sản xuất:

+ Nước sau làm mát gián tiếp của lò trung tần, lò tinh luyện LF, hộp kết tinh, máy biến áp, và nước làm mát trực tiếp phôi của nhà máy luyện phôi thép thu gom bằng hệ thống ống thép về bể thu hồi. Nước tiếp tục được dẫn theo đường ống thép về tháp làm mát, nước sau khi được giải nhiệt tại tháp làm mát được thu gom về 01 bể chứa nước sạch tuần hoàn và tiếp tục được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ, không xả thải ra môi trường.

+ Nước sau làm mát trực tiếp trực cán của các cụm máy cán của Nhà máy cán thép dây và thép thanh được dẫn theo đường ống thép về bể lắng vẩy cán, sau đó được đưa sang bể phân ly, tháp lọc cát và bơm lên tháp làm mát để giải nhiệt, nước sau giải nhiệt được thu gom về bể chứa nước làm mát trực tiếp trực cán và tiếp tục được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ, không xả thải ra môi trường.

+ Nước sau làm mát trực tiếp của hệ thống Quenching (hệ thống tôi thép) của Nhà máy cán thép dây và thép thanh được dẫn theo đường ống thép về bể nước nóng Quenching, sau đó bơm lên tháp lọc cát, tháp làm mát để giải nhiệt, nước sau giải nhiệt được thu gom về bể chứa nước làm mát trực tiếp hệ thống Quenching và tiếp tục được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ, không xả thải ra môi trường.

+ Nước sau làm mát gián tiếp của máy biến áp, hệ thống bôi trơn thủy lực, nước cấp cho đường ống khăn cấp của Nhà máy cán thép dây và thép thanh (đường ống khăn cấp để cấp nước cho dây chuyền cán nhằm ứng phó sự cố đối với hệ thống nước làm mát trực tiếp, gián tiếp) được dẫn theo đường ống thép về tháp làm mát để giải nhiệt, nước sau giải nhiệt được thu gom về bể chứa nước làm mát gián tiếp và tiếp tục được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ, không xả thải ra môi trường.

- Nước thải khác:

+ Nước mưa chảy tràn bãi lưu giữ phế liệu diện tích 17.920 m² được thu gom bằng hệ thống mương có nắp đậy, sau đó đưa về hệ thống xử lý nước mưa gồm 05 ngăn, tổng thể tích 83,97 m³; công suất bơm 120 m³/giờ, nước sau đó được bơm về hệ thống xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm, không xả thải ra môi trường.

+ Nước mưa chảy tràn bãi lưu giữ phế liệu diện tích 8.568 m² được thu gom bằng hệ thống mương có nắp đậy, sau đó đưa về hệ thống xử lý nước mưa gồm 08 ngăn, tổng thể tích 625,73 m³, công suất bơm 180 m³/giờ, nước sau đó được bơm về hồ điều hòa có thể tích khoảng 8.572 m³, nước từ hồ điều hòa được bơm về hệ thống xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm, không xả thải ra môi trường.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

1.2.1. Công trình, thiết bị xử lý nước thải sinh hoạt:

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà vệ sinh → 07 bể tự hoại tổng thể tích 125 m³ → Hố ga → Hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

- Nước thải từ nhà ăn → Bể tách mỡ → Hồ ga → Hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

- Hóa chất sử dụng: Không.

1.2.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải sản xuất và công trình bảo vệ môi trường khác:

1.2.2.1. Hệ thống xử lý nước làm mát tại khu vực Nhà máy luyện phôi thép:

Gồm 01 hệ thống xử lý nước làm mát gián tiếp của lò trung tần, lò tinh luyện LF, hộp kết tinh, máy biến áp và làm mát trực tiếp phôi.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước sau làm mát → Bể thu hồi (tách dầu mỡ) → Tháp làm mát → Bể chứa nước sạch → Bơm tuần hoàn tái sử dụng làm mát thiết bị 100%, không xả nước thải ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 2.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Giấy thấm dầu (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

1.2.2.2. Hệ thống xử lý nước làm mát Nhà máy cán thép dây và thép thanh:

Gồm 03 hệ thống xử lý nước làm mát, gồm: Hệ thống xử lý nước làm mát trực tiếp trực cán của các cụm máy cán; hệ thống xử lý nước làm mát trực tiếp hệ thống Quenching (hệ thống tôi thép); hệ thống xử lý nước làm mát gián tiếp cho máy biến áp, hệ thống bôi trơn thủy lực.

a) Hệ thống xử lý nước làm mát trực tiếp trực cán của các cụm máy cán:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bể chứa nước đầu vào/nước sau xử lý → Nước làm mát trực cán của các cụm máy cán → Bể lắng vảy cán → Hệ thống bể phân ly dầu, nước → Tháp lọc cát → Tháp làm mát → Bơm về bể chứa nước đầu vào để tái sử dụng 100%, không xả nước thải ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 400 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, PAM (hoặc các hóa chất tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

b) Hệ thống xử lý nước làm mát trực tiếp hệ thống Quenching (hệ thống tôi thép)

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bể chứa nước đầu vào/nước sau xử lý → Làm mát thép sau cán tinh (hệ thống Quenching) → Bể chứa nước nóng sau cán tinh → Tháp lọc cát → Tháp làm mát → Bể chứa nước đầu vào để tái sử dụng 100%, không xả nước thải ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 550 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

c) Hệ thống xử lý nước làm mát gián tiếp cho máy biến áp, hệ thống bôi trơn thủy lực

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bể chứa nước đầu vào/nước sau xử lý → Làm mát trạm máy biến áp, hệ thống bôi trơn thủy lực, nước cấp cho hệ thống đường ống khăn cấp → Tháp làm mát → Bể chứa nước đầu vào để tái sử dụng 100%, không xả nước thải ra môi trường.

- Công suất thiết kế: 300 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

1.2.2.3. Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu.

a) Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 17.920 m².

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu → Hệ thống rãnh, mương thoát nước → Ngăn lắng và tách dầu mỡ số 1 (dung tích 40,76 m³) → Ngăn lọc bằng sỏi, cát số 2 (dung tích 7,29 m³) → Ngăn hấp phụ bằng than củi số 3 (dung tích 10,03 m³) → Ngăn lắng số 4 (dung tích 11,67 m³) → Ngăn lắng số 5 (dung tích 14,22 m³) → Hệ thống xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm → Cấp bù cho lượng nước bay hơi của các hệ thống làm mát, không xả nước thải ra môi trường.

- Tổng thể tích các ngăn: 83,97 m³.

- Công suất bơm: 120 m³/giờ.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: Giấy thấm dầu, than củi (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

b) Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 8.568 m²

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu → Hệ thống rãnh, mương thoát nước → Ngăn lắng và tách dầu mỡ số 1 (dung tích 220,85 m³) → Ngăn lắng số 2 (dung tích 27,66 m³) → Ngăn lắng số 3 (dung tích 39,36 m³) → Ngăn lắng số 4 (dung tích 15,96 m³) → Ngăn lắng số 5 (dung tích 32,98 m³) → Ngăn lắng số 6 (dung tích 15,96 m³) → Ngăn lắng số 7 (dung tích 33,51 m³) → Ngăn lắng số 8 (dung tích 239,45 m³) → Hồ điều hòa (thể tích khoảng 8.572 m³) → Trạm xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm → Cấp bù cho lượng nước bay hơi của các hệ thống làm mát, không xả nước thải ra môi trường.

- Tổng thể tích các ngăn: 625,73 m³.

- Công suất bơm: 180 m³/giờ.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: Giấy thấm dầu (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

1.2.3. Hệ thống xử lý nước cấp cho các hệ thống làm mát:

Đã xây dựng hệ thống xử lý nước cấp cho các hệ thống làm mát lấy từ nguồn nước mặt sông Cẩm (hoặc nguồn nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu sau khi xử lý); để cấp bù cho lượng nước bay hơi của các hệ thống làm mát (Cấp bù nước làm mát hộp kết tinh, làm mát phôi, làm mát lò trung tần, lò tinh luyện của Nhà máy luyện phôi thép; cấp bù nước làm mát trực tiếp trực cán của các cụm máy cán, nước làm mát trực tiếp hệ thống Quenching, nước làm mát gián tiếp sàn trượt phôi lò nung phôi nguội, nước làm mát gián tiếp cho máy biến áp, hệ thống bôi trơn thủy lực của Nhà máy cán thép dây và thép thanh).

- Quy trình công nghệ xử lý:

+ Nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 17.920 m² sau xử lý → Bể phản ứng → Bể lắng sơ bộ → Trạm bơm 1 → Bể lọc hai lớp vật liệu lọc → Bể khử trùng → Bể chứa nước sạch để cấp cho các hệ thống làm mát.

+ Nước sông Cẩm và nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 8.568 m² sau xử lý → Hồ điều hòa (thể tích khoảng 8.572 m³) → Hệ thống xử lý nước cấp công suất 1.000 m³/ngày đêm

- Công suất thiết kế: 1.000 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, Cl (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt.

1.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Vận hành các hệ thống xử lý nước thải theo đúng quy trình. Trang bị đầy đủ hóa chất, vật tư, các thiết bị dự phòng cho hệ thống xử lý nước thải (bơm dự phòng).

- Kiểm tra thường xuyên để kịp phát hiện vị trí xảy ra sự cố. Khi xảy ra sự cố dừng các hoạt động phát sinh nước thải dẫn về hệ thống để khắc phục sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.

- Thường xuyên kiểm tra, duy tu, bảo dưỡng thiết bị, máy móc hệ thống thu gom, xử lý, tiêu thoát nước mưa, nước thải, hệ thống xử lý nước thải.

- Thực hiện các biện pháp quản lý, giám sát hoạt động của các công trình xử lý để có biện pháp kịp thời ứng phó.

- Bố trí cán bộ phụ trách về môi trường, được đào tạo, chuyển giao kỹ thuật vận hành, ứng phó sự cố.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

Không thuộc đối tượng vận hành thử nghiệm (theo quy định tại khoản 1 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP).

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải sản xuất, nước mưa chảy tràn qua các bãi lưu giữ phế liệu đảm bảo đạt yêu cầu về chất lượng theo quy định trước khi tuần hoàn, tái sử dụng; không được phép xả ra môi trường và chịu mọi trách nhiệm nếu xả nước thải ra môi trường dưới mọi hình thức.

3.2. Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải sinh hoạt, bảo đảm đáp ứng theo yêu cầu, điều kiện đầu nối, tiếp nhận nước thải của chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, không xả trực tiếp ra môi trường.

3.3. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải.

3.4. Hệ thống thu gom, thoát nước mưa phải có hố ga lắng cặn và tách váng dầu trước khi xả vào hệ thống thoát nước mưa chung của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền; thường xuyên được nạo vét, duy tu, bảo dưỡng định kỳ để đảm bảo luôn trong điều kiện vận hành bình thường.

3.5. Chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thu gom, xử lý, tuần hoàn tái sử dụng nước thải sản xuất và nước thải khác.

Phụ lục 2**NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI
VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI**

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:**1. Nguồn phát sinh khí thải:**

- Nguồn số 01: Bụi, khí thải từ cặp lò luyện trung tần số 1.
- Nguồn số 02: Bụi, khí thải từ cặp lò luyện trung tần số 2.
- Nguồn số 03: Bụi, khí thải từ cặp lò luyện trung tần số 3.
- Nguồn số 04: Bụi, khí thải từ lò tinh luyện LF.
- Nguồn số 05: Bụi, khí thải từ lò nung phôi nguội chạy dầu FO.
- Nguồn số 06: Khu vực máy phát điện dự phòng Nhà máy luyện phôi thép công suất 500KVA.
- Nguồn số 07: Khu vực máy phát điện dự phòng Nhà máy cán thép dây và thép thanh công suất 500KVA.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:**2.1. Vị trí xả khí thải:**

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải của Nhà máy luyện phôi thép (các nguồn số 01, 02, 03, 04), tọa độ vị trí xả khí thải: X = 2312814; Y = 591085.
- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải của Nhà máy cán thép dây và thép thanh (nguồn số 05), tọa độ vị trí xả khí thải: X = 2312735; Y = 591100.
- Dòng khí thải số 03: Tương ứng với ống thải của máy phát điện dự phòng Nhà máy luyện phôi thép công suất 500KVA (nguồn số 06), tọa độ vị trí xả thải: X(m) = 2312690; Y(m) = 591095.
- Dòng khí thải số 04: Tương ứng với ống thải của máy phát điện dự phòng Nhà máy cán thép dây và thép thanh công suất 500KVA (nguồn số 07), tọa độ vị trí xả thải: X(m) = 2312782; Y(m) = 591109.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°45' múi chiều 3°)

- Vị trí xả khí thải của các hệ thống xử lý khí thải tại Lô CN3, Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền, xã Kiền Bái, huyện Thủy Nguyên, thành phố Hải Phòng.

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 600.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 20.000 m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả khí thải:

Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống khói, xả liên tục 24/24 giờ hoặc gián đoạn theo quá trình hoạt động của các lò.

2.2.2. Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trước khi xả vào môi trường:

- Dòng khí thải số 01:

TT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
			Áp dụng đến ngày 31/12/2029	Áp dụng từ ngày 01/01/2030		
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	03 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	80	40		
3	CO	mg/Nm ³	400	240		
4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	600	400		
5	Lưu huỳnh đioxit, SO ₂	mg/Nm ³	400	400		
6	Antimon và các hợp chất (tính theo Sb)	mg/Nm ³	8	8	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng phải quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục
7	Cadimi và các hợp chất (tính theo Cd)	mg/Nm ³	0,8	0,16		
8	Đồng và hợp chất (tính theo Cu)	mg/Nm ³	8	8		
9	Chì và hợp chất (tính theo Pb)	mg/Nm ³	4	1,6		
10	Kẽm và hợp chất (tính theo Zn)	mg/Nm ³	24	16		
11	Niken và hợp chất (tính theo Ni)	mg/Nm ³	1,6	1,6		
12	Crom và hợp chất (tính theo Cr)	mg/Nm ³	3,2	3,2		
13	Tổng chất hữu cơ dễ bay hơi, VOC	mg/Nm ³	16	16		
14	Tổng Dioxin/Furan (tính theo TEQ)	mg/Nm ³	0,4	0,08	01 năm/lần	

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 51:2017/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp sản xuất thép (Bảng 3, cột A2 - Áp dụng đến ngày 31 tháng 12 năm 2029; Bảng 3 cột A3 - Áp dụng kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2030); hệ số K_p = 0,8, K_v = 1,0.

- Dòng khí thải số 02:

TT	Thông số	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
			Áp dụng đến ngày 31/12/2029	Áp dụng từ ngày 01/01/2030		
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	Không thuộc đối tượng phải quan trắc	Không thuộc đối tượng phải
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	100	50		
3	CO	mg/Nm ³	500	300		

4	Nitơ oxit, NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	750	500	bụi, khí thải định kỳ	quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục
5	Lưu huỳnh đioxit, SO ₂	mg/Nm ³	500	500		

Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 51:2017/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp sản xuất thép (Bảng 3, cột A2 - Áp dụng đến ngày 31 tháng 12 năm 2029; Bảng 3 cột A3 - Áp dụng kể từ ngày 01 tháng 01 năm 2030); hệ số Kp = 1,0, Kv = 1,0.

- Dòng khí thải số 03 và 04 phát sinh từ máy phát điện dự phòng (nhiên liệu sử dụng là dầu DO), chỉ sử dụng gián đoạn trong các trường hợp mất điện, không yêu cầu phải có hệ thống xử lý khí thải, nhưng nhiên liệu dầu DO sử dụng phải đáp ứng yêu cầu về chất lượng theo quy định pháp luật về chất lượng sản phẩm, hàng hóa.

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI:

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

1.1. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải:

- Bụi, khí thải từ các lò luyện trung tần, lò tinh luyện (nguồn số 01, 02, 03, 04) được thu gom bằng các chụp hút đặt phía trên miệng các lò theo hệ thống đường ống dẫn về hệ thống xử lý bụi, khí thải của Nhà máy luyện phôi thép, sau đó dẫn qua 01 ống thải cao 25 m, đường kính 5 m để xả ra môi trường (dòng khí thải số 01).

- Bụi, khí thải từ lò nung phôi nguội chạy dầu FO (nguồn số 05) được thu gom bằng đường ống thép về hệ thống xử lý bụi, khí thải của Nhà máy cán thép dây và thép thanh, sau đó dẫn qua 01 ống thải cao 17 m, đường kính 0,8 m để xả ra môi trường (dòng khí thải số 02).

1.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải:

1.2.1. Hệ thống xử lý bụi, khí thải của Nhà máy luyện phôi thép

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải (nguồn số 01, 02, 03, 04) → Chụp hút → Hệ thống đường ống → Thiết bị lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải.

- Công suất thiết kế: 600.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Túi lọc bằng Polyester không dệt 500 g/m².

1.2.2. Hệ thống xử lý bụi, khí thải của Nhà máy cán thép dây và thép thanh

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải (nguồn số 05) → Hệ thống đường ống → Quạt hút → Tháp hấp thụ (sử dụng dung dịch Ca(OH)₂ và dung dịch NaOH) → Ống thải.

- Công suất thiết kế: 20.000 m³/giờ

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Ca(OH)₂ và NaOH.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Vị trí lắp đặt: Tại ống khói của hệ thống xử lý bụi, khí thải Nhà máy luyện phôi thép.

- Thông số đã lắp đặt: Lưu lượng, nhiệt độ, áp suất, O₂ dư, bụi tổng, SO₂, NO_x, CO.
- Camera theo dõi: 01 bộ.

+ Đã lắp đặt 01 camera giám sát trong trong nhà trạm, 01 camera giám sát vị trí lắp đặt thiết bị quan trắc tự động khí thải trên thân ống khói của hệ thống xử lý bụi, khí thải Nhà máy luyện phôi thép.

+ Camera trong nhà trạm để quan sát bộ điều khiển của thiết bị quan trắc khí thải, camera giám sát tại vị trí lắp đặt thiết bị quan trắc tự động khí thải trên thân ống khói để giám sát toàn bộ thiết bị đo của trạm quan trắc; camera có khả năng quay (ngang, dọc), xem ban đêm, ghi lại hình ảnh theo khoảng thời gian, đặt lịch ghi hình.

- Kết nối, truyền số liệu: Đã kết nối, truyền dữ liệu về Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng để theo dõi, giám sát (đã được Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng xác nhận việc kết nối dữ liệu Hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục tại Biên bản xác nhận ngày 20 tháng 7 năm 2022).

1.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Thực hiện các biện pháp quản lý, giám sát hoạt động của hệ thống xử lý khí thải, có biện pháp kịp thời ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải.

- Trang bị đầy đủ hóa chất, vật tư, các thiết bị dự phòng cho hệ thống xử lý khí thải (quạt hút, túi vải lọc bụi). Thường xuyên kiểm tra đường ống công nghệ, thiết bị, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.

- Thường xuyên thực hiện kiểm tra, duy tu, bảo dưỡng thiết bị, máy móc hệ thống xử lý khí thải, định kỳ kiểm tra thiết bị lọc bụi túi vải, bảo đảm hệ thống hoạt động ổn định.

- Khi các hệ thống xử lý khí thải gặp sự cố hoặc chất lượng khí thải sau xử lý không đạt yêu cầu quy định tại Mục 2.2.2 Phần A của Phụ lục này thì phải ngừng ngay việc xả khí thải ra môi trường không khí và thực hiện biện pháp khắc phục, xử lý. Chỉ được phép tiếp tục sản xuất khi hệ thống xử lý khí thải đã khắc phục và đảm bảo yêu cầu kỹ thuật về bảo vệ môi trường.

- Hàng năm thực hiện diễn tập ứng phó tình trạng khẩn cấp đối với sự cố môi trường, sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải.

- Bố trí cán bộ phụ trách về môi trường, được đào tạo, chuyển giao kỹ thuật vận hành, ứng phó sự cố.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: 06 tháng kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

2.2. Công trình, thiết bị xả khí thải phải vận hành thử nghiệm:

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: 01 vị trí.

Tại ống khói sau hệ thống xử lý bụi, khí thải của Nhà máy cán thép dây và thép thanh công suất 20.000 m³/giờ.

2.2.2. Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm, cụ thể như sau:

Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Công ty phải giám sát các chất ô nhiễm có trong dòng khí thải và đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải theo giá trị giới hạn cho phép quy định tại Mục 2.2.2 phần A Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý bụi, khí thải theo quy định tại khoản 2 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể như sau:

- Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả: Tối thiểu là 15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu ra của khí thải) trong ít nhất là 75 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm.
- Giai đoạn vận hành ổn định: Ít nhất là 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu đơn hoặc mẫu được lấy bằng thiết bị lấy mẫu liên tục trước khi xả, thải ra ngoài môi trường của công trình xử lý bụi, khí thải) trong ít nhất là 07 ngày liên tiếp sau giai đoạn điều chỉnh hiệu quả.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý bụi, khí thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục 2.2.2 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải.

3.3. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm túc, đầy đủ trách nhiệm các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.4. Hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục phải được truyền dẫn thường xuyên, ổn định dữ liệu, số liệu quan trắc về Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng. Thiết bị quan trắc bụi, khí thải công nghiệp tự động, liên tục phải được thử nghiệm, kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định của pháp luật về tiêu chuẩn, đo lường, chất lượng. Việc kết nối, truyền số liệu quan trắc bụi, khí thải công nghiệp tự động, liên tục được thực hiện theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30 tháng 6 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường. Hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục phải được kiểm soát chất lượng định kỳ 01 lần/năm theo quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT.

Trường hợp hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục đã đáp ứng các yêu cầu theo quy định, Công ty được miễn trách nhiệm quan trắc định kỳ khí thải đến hết ngày 31 tháng 12 năm 2024; sau thời gian này, chỉ được miễn thực hiện quan trắc bụi, khí thải công nghiệp định kỳ đối với các thông số đã được quan trắc tự động, liên tục.

3.5. Trước khi kết thúc vận hành thử nghiệm 45 ngày, Chủ dự án đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Bộ Tài nguyên và Môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng theo quy định.

3.6. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu quy định tại Mục 2.2.2 Phần A Phụ lục này và phải dừng ngay việc xả bụi, khí thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

Phụ lục 3**BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG
VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:**1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:**

- Nguồn số 01: Khu vực nạp liệu cặp lò luyện trung tần số 1 Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 02: Khu vực nạp liệu cặp lò luyện trung tần số 2 Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 03: Khu vực nạp liệu cặp lò luyện trung tần số 3 Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 04: Khu vực máy đúc liên tục của Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 05: Khu vực các giá cán Nhà máy cán thép dây và thép thanh.
- Nguồn số 06: Khu vực cắt định hình kích thước Nhà máy cán thép dây và thép thanh.
- Nguồn số 07: Khu vực đóng bó tự động Nhà máy cán thép dây và thép thanh.
- Nguồn số 08: Khu vực hệ thống xử lý khí thải của Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 09: Khu vực hệ thống xử lý khí thải của lò nung phôi nguội Nhà máy cán thép dây và thép thanh.
- Nguồn số 10: Khu vực bãi phế liệu diện tích 17.920 m².
- Nguồn số 11: Khu vực bãi phế liệu diện tích 8.568 m².
- Nguồn số 12: Khu vực sơ chế thép phế liệu.
- Nguồn số 13: Khu vực máy phát điện dự phòng Nhà máy luyện phôi thép công suất 500KVA.
- Nguồn số 14: Khu vực máy phát điện dự phòng Nhà máy cán thép dây và thép thanh công suất 500KVA.
- Nguồn số 15: Khu vực hệ thống xử lý nước làm mát Nhà máy luyện phôi thép.
- Nguồn số 16: Khu vực hệ thống xử lý nước làm mát Nhà máy cán thép dây và thép thanh.
- Nguồn số 17: Khu vực bể xử lý nước mưa bãi của phế liệu diện tích 17.920 m².
- Nguồn số 18: Khu vực bể xử lý nước mưa bãi của phế liệu diện tích 8.568 m².
- Nguồn số 19: Khu vực trạm xử lý nước cấp công suất 1.000 m³/ngày đêm.

2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: Tọa độ: X(m) = 2312739; Y(m) = 591062.
- Nguồn số 02: Tọa độ: X(m) = 2312698; Y(m) = 591062.
- Nguồn số 03: Tọa độ: X(m) = 2312645; Y(m) = 591062.
- Nguồn số 04: Tọa độ: X(m) = 2312775; Y(m) = 591062.
- Nguồn số 05: Tọa độ: X(m) = 2312773; Y(m) = 591155.

- Nguồn số 06: Tọa độ: X(m) = 2312773; Y(m) = 591306.
- Nguồn số 07: Tọa độ: X(m) = 2312773; Y(m) = 591358.
- Nguồn số 08: Tọa độ: X(m) = 2312816; Y(m) = 591071.
- Nguồn số 09: Tọa độ: X(m) = 2312736; Y(m) = 591099.
- Nguồn số 10: Tọa độ: X(m) = 2312699; Y(m) = 590940.
- Nguồn số 11: Tọa độ: X(m) = 2312842; Y(m) = 591408.
- Nguồn số 12: Tọa độ: X(m) = 2312840; Y(m) = 591282.
- Nguồn số 13: Tọa độ: X(m) = 2312690; Y(m) = 591095.
- Nguồn số 14: Tọa độ: X(m) = 2312782; Y(m) = 591109.
- Nguồn số 15: Tọa độ: X(m) = 2312600; Y(m) = 591094.
- Nguồn số 16: Tọa độ: X(m) = 2312792; Y(m) = 591380.
- Nguồn số 17: Tọa độ: X(m) = 2312778; Y(m) = 590879.
- Nguồn số 18: Tọa độ: X(m) = 2312856; Y(m) = 591541.
- Nguồn số 19: Tọa độ: X(m) = 2312709; Y(m) = 591121.

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến $105^{\circ}45'$ múi chiều 3°)

3. Tiếng ồn, độ rung phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

3.1. Tiếng ồn:

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	55	-	Khu vực thông thường

3.2. Độ rung:

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	60	-	Khu vực thông thường

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:

1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị, đảm bảo động cơ hoạt động ổn định để giảm thiểu tiếng ồn. Các điểm tiếp xúc giữa máy móc thiết bị và sàn đặt máy được kê đệm cao su để giảm tiếng ồn và giảm độ rung.

- Lắp đặt hệ thống tiêu âm giảm thanh cho động cơ, quạt hút, đường ống.

- Gia cố, cố định hoặc bổ sung lớp đệm cho các thiết bị, máy móc, đồng thời kiểm tra bảo trì, bảo dưỡng định kỳ và sửa chữa khi cần thiết (thay dầu bôi trơn các máy móc, sửa chữa các mối hở của thiết bị hoặc thay mới máy móc thiết bị). Lắp đặt máy móc, thiết bị đúng yêu cầu kỹ thuật; lắp đặt đệm cao su để giảm ồn và chống rung.

- Sử dụng công nghệ, máy móc, thiết bị hiện đại để giảm thiểu ô nhiễm môi trường. Thường xuyên kiểm tra, bôi trơn dầu mỡ và thay bi trục quay đảm bảo cho máy luôn vận hành êm.

- Hàng năm thực hiện quan trắc môi trường lao động để khắc phục do tiếng ồn gây ra.
- Bố trí khoảng cách giữa các máy móc, thiết bị có độ ồn hợp lý.
- Bố trí thời gian nhập nguyên liệu hợp lý.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

2.1. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

2.2. Định kỳ bảo dưỡng, hiệu chuẩn đối với các thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.

Phụ lục 4

NỘI DUNG CẤP PHÉP NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU TỪ NƯỚC NGOÀI LÀM NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU:

Khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu của từng năm (chu kỳ 12 tháng) là:

TT	Loại phế liệu nhập khẩu		Khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu (tấn/năm)
	Tên phế liệu	Mã HS	
1	Phế liệu và mảnh vụn của gang đúc	7204.10.00	440.000
2	Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim: bằng thép không gỉ.	7204.21.00	
3	Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim: Loại khác	7204.29.00	
4	Phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép tráng thiếc.	7204.30.00	
5	Phế liệu và mảnh vụn khác: Phoi tiện, phoi bào, mảnh vỡ, vảy cán, mặt cưa, mặt giữa, phoi cắt và bavaria, đã hoặc chưa được ép thành khối hay đóng thành kiện, bánh, bó.	7204.41.00	
6	Phế liệu và mảnh vụn khác: Loại khác.	7204.49.00	

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU TỪ NƯỚC NGOÀI LÀM NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT:

1. Hệ thống, thiết bị tái chế, tái sử dụng phế liệu nhập khẩu

1.1. Loại phế liệu sử dụng:

- + Phế liệu và mảnh vụn của gang đúc (mã HS: 7204.10.00).
- + Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim: bằng thép không gỉ (mã HS: 7204.21.00).
- + Phế liệu và mảnh vụn của thép hợp kim: Loại khác (khác với loại bằng thép không gỉ) (mã HS: 7204.29.00).
- + Phế liệu và mảnh vụn của sắt hoặc thép tráng thiếc (mã HS: 7204.30.00).
- + Phế liệu và mảnh vụn khác: Phoi tiện, phoi bào, mảnh vỡ, vảy cán, mặt cưa, mặt giữa, phoi cắt và bavaria, đã hoặc chưa được ép thành khối hay đóng thành kiện, bánh, bó (mã HS: 7204.41.00).
- + Phế liệu và mảnh vụn khác: Loại khác (mã HS: 7204.49.00).

1.2. Tóm tắt quy trình công nghệ trực tiếp sử dụng phế liệu nhập khẩu:

a) Sơ đồ công nghệ sản xuất phôi thép: Phế liệu (kèm theo các phụ liệu) → Bóc tách, phân loại → Cắt nhỏ, ép bánh → Lò điện trung tần → Thùng chứa thép lỏng → Lò tinh luyện LF (khi yêu cầu chất lượng phôi thép cao) → Thùng chứa trung gian → Khuôn kết

ting → Phôi thép (Nhập kho/chuyển sang Nhà máy cán thép dây và thép thanh trong Khu liên hợp).

b) Quy trình vận hành dây chuyền sản xuất phôi thép:

+ Công đoạn nạp phế liệu: Phế liệu sau khi được phân loại, tách tạp chất được cho vào thùng quay đã được sấy nóng sau đó được đưa vào lò điện trung tần bằng hệ thống xe nạp liệu gắp phế liệu.

+ Công đoạn sản xuất phôi thép: Trong lò điện trung tần, phế liệu được nấu chảy ở mức nhiệt độ khoảng 1.600°C , đồng thời được bổ sung thêm các phụ gia để khử tạp chất trong thời gian khoảng 90 phút. Dưới tác dụng của vòng cộng hưởng từ, phế liệu được nung nóng chảy và trộn đồng đều thành thép lỏng.

Trường hợp sản phẩm phôi thép không yêu cầu chất lượng cao, thép lỏng sẽ được đưa qua thùng rót trung gian và qua hệ thống đúc khuôn để tạo thành sản phẩm phôi thép.

Trường hợp sản phẩm phôi thép có yêu cầu chất lượng cao, thép lỏng sau khi được luyện tại lò trung tần sẽ tiếp tục được đưa sang lò tinh luyện LF để tinh chỉnh thành phần hóa học. Tại đây, thép lỏng vẫn tiếp tục được duy trì mức nhiệt ổn định trong khoảng 1.600°C và được bổ sung thêm các thành phần phụ gia cho phù hợp. Sau khi thép lỏng đạt nhiệt độ và thành phần yêu cầu thì tiến hành đúc phôi thép.

+ Công đoạn đúc phôi: Thép lỏng được rót xuống thùng rót trung gian rồi xuống khuôn kết tinh để đúc ra sản phẩm phôi thép theo kích thước yêu cầu. Máy đúc liên tục được trang bị 04 dòng đúc phôi vuông với kích thước từ 130 mm đến 150 mm.

1.3. Công suất thiết kế (tấn/năm): 500.000 tấn/năm.

1.4. Hệ số hao hụt: 1,1 (để sản xuất 1 tấn phôi thép thành phẩm, cần khoảng 1,1 tấn phế liệu).

1.5. Sản phẩm (tấn/năm): 500.000 tấn/năm.

2. Biện pháp, phương án xử lý các tạp chất đi kèm phế liệu nhập khẩu:

2.1. Hệ thống, thiết bị xử lý tạp chất đi kèm phế liệu nhập khẩu:

Không đầu tư hệ thống xử lý tạp chất đi kèm phế liệu.

2.2. Phương án chuyển giao, xử lý các tạp chất:

- Tạp chất tách ra từ phế liệu sắt, thép được thu gom, quản lý theo quy định về quản lý chất thải công nghiệp thông thường.

- Ký hợp đồng chuyển giao cho đơn vị có chức năng và năng lực phù hợp để xử lý theo quy định pháp luật.

3. Yêu cầu đối với kho lưu giữ phế liệu nhập khẩu:

Công ty không có kho lưu giữ phế liệu nhập khẩu.

4. Bãi lưu giữ phế liệu:

4.1. Diện tích bãi lưu giữ phế liệu:

Công ty có 02 bãi lưu giữ phế liệu với tổng diện tích 26.488 m^2 , trong đó:

- 01 bãi lưu giữ phế liệu có diện tích 17.920 m^2 (lưu giữ phế liệu trong nước và phế liệu nhập khẩu), trong đó khu vực lưu giữ phế liệu nhập khẩu có diện tích khoảng 11.624 m^2 .

- 01 bãi lưu giữ phế liệu có diện tích 8.568 m² (lưu giữ phế liệu nhập khẩu hoặc phế liệu trong nước; không lưu giữ đồng thời 02 loại phế liệu trong cùng một thời điểm).

4.2. Thiết kế, cấu tạo bãi lưu giữ phế liệu:

- 02 Bãi lưu giữ phế liệu có nền bê tông chống thấm, kín khít, không rạn nứt, đủ độ bền chịu được tải trọng của lượng phế liệu cao nhất theo tính toán; có cao độ nền đảm bảo không bị ngập lụt, có hệ thống rãnh gom nước bao quanh bãi nhằm đảm bảo ngăn nước mưa từ bên ngoài tràn vào bãi và ngăn nước mưa trong bãi chảy ra ngoài môi trường xung quanh. Bãi lưu giữ phế liệu được phân khu, có biển báo phân biệt ranh giới giữa các khu lưu giữ phế liệu nhập khẩu. Có biện pháp giảm thiểu bụi phát sinh từ 02 bãi lưu giữ phế liệu.

- Đã bố trí hệ thống, thiết bị phòng cháy, chữa cháy tại khu vực 02 bãi lưu giữ phế liệu; đáp ứng yêu cầu, điều kiện về bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất.

4.3. Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi lưu giữ phế liệu:

Đã xây dựng 02 hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn qua 02 bãi lưu giữ phế liệu (mỗi bãi phế liệu có 01 hệ thống xử lý nước mưa chảy tràn).

a) Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 17.920 m².

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu → Hệ thống rãnh, mương thoát nước → Ngăn lắng và tách dầu mỡ số 1 → Ngăn lọc bằng sỏi, cát số 2 → Ngăn hấp phụ bằng than củi số 3 → Ngăn lắng số 4 → Ngăn lắng số 5 → Hệ thống xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm → Cấp bù cho lượng nước bay hơi của các hệ thống làm mát, không xả nước thải ra môi trường.

- Tổng thể tích các ngăn: 83,97 m³.

- Công suất bơm: 120 m³/giờ.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: Giấy thấm dầu, than củi (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

b) Hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu diện tích 8.568 m²

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước mưa chảy tràn qua bãi phế liệu → Hệ thống rãnh, mương thoát nước → Ngăn lắng và tách dầu mỡ số 1 → Ngăn lắng số 2 → Ngăn lắng số 3 → Ngăn lắng số 4 → Ngăn lắng số 5 → Ngăn lắng số 6 → Ngăn lắng số 7 → Ngăn lắng số 8 → Hồ điều hòa → Trạm xử lý nước cấp cho sản xuất công suất 1.000 m³/ngày đêm → Cấp bù cho lượng nước bay hơi của các hệ thống làm mát, không xả nước thải ra môi trường.

- Tổng thể tích các ngăn: 625,73 m³.

- Công suất bơm: 180 m³/giờ.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: Giấy thấm dầu (hoặc các vật liệu tương đương không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

4.4. Biện pháp giảm thiểu bụi phát sinh từ các bãi lưu giữ phế liệu:

Để giảm thiểu phát tán bụi, Công ty đã thành lập đội quét dọn vệ sinh gồm 15 người chuyên thực hiện việc quét dọn vệ sinh cho các bãi lưu giữ thép phế liệu và các khu vực khác của Công ty. Đồng thời, Công ty cũng chủ động phun tưới nước tại các vị trí cần thiết để tránh bụi phát tán khi thời tiết khô hanh (lượng nước tưới này chỉ đủ để chống bụi và sẽ tự bốc hơi ngay sau đó)

4.5. Khả năng lưu giữ tối đa:

- Bãi lưu giữ phế liệu diện tích 17.920 m² có khả năng lưu giữ tối đa khoảng 55.795 tấn.
- Bãi lưu giữ phế liệu diện tích 8.568 m² có khả năng lưu giữ tối đa khoảng 28.894 tấn.

5. Các yêu cầu bảo vệ môi trường:

5.1. Chỉ được phép nhập khẩu khối lượng phế liệu đảm bảo sức chứa của các kho, khu vực lưu giữ phế liệu nhập khẩu; chỉ được sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất tại cơ sở của mình theo Giấy phép môi trường này; nhập khẩu đúng chủng loại, khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu quy định trong Phần A Phụ lục này.

5.2. Phế liệu nhập khẩu phải đáp ứng QCVN 31:2018/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường đối với phế liệu sắt, thép nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất.

5.3. Phải tái xuất đối với những lô hàng phế liệu nhập khẩu không đáp ứng QCVN 31:2018/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường đối với phế liệu sắt, thép nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất; trường hợp không thể tái xuất, phải có hợp đồng với đơn vị có đủ năng lực để xử lý, tiêu hủy chất thải, phế liệu vi phạm theo quy định pháp luật.

5.4. Các khu vực lưu giữ phế liệu nhập khẩu phải có cao độ nền bảo đảm không bị ngập lụt; mặt sân trong khu vực lưu giữ phế liệu được thiết kế để tránh nước mưa chảy tràn từ khu vực xung quanh vào, tiêu thoát nước nhanh; sàn bảo đảm kín, chống thấm, chịu được tải trọng của lượng phế liệu cao nhất theo tính toán.

5.5. Thực hiện các biện pháp kiểm soát phóng xạ đối với phế liệu trong quá trình nhập khẩu và sử dụng phế liệu theo yêu cầu quy định tại Điều 24 Thông tư số 19/2012/TT-BKHCN ngày 08 tháng 11 năm 2012 của Bộ trưởng Bộ Khoa học và Công nghệ quy định về kiểm soát và bảo đảm an toàn bức xạ trong chiếu xạ nghề nghiệp và chiếu xạ công chúng.

5.6. Phân định, phân loại chất thải phát sinh từ quá trình sử dụng phế liệu nhập khẩu để có phương án xử lý chất thải phù hợp.

Phụ lục 5

YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI:

1. Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh:

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại (CTNH) phát sinh thường xuyên:

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	10
2	Dầu thải từ thiết bị tách dầu/nước	17 05 04	2.000
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	3.890
4	Pin, ắc quy chì thải	19 06 01	122
5	Bụi có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý khí thải của lò thép sử dụng nguyên liệu từ sắt thép phế liệu	05 01 04	4.651.280
	TỔNG KHỐI LƯỢNG		4.657.302

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải công nghiệp phải kiểm soát: Thực hiện phân định, phân loại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiang) thải	18 01 02	1.938
2	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	2.738
3	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	18.202
4	Cặn sơn, sơn và véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 01 01	70
	TỔNG KHỐI LƯỢNG		22.948

1.3. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/năm)
1	Chất thải rắn công nghiệp thông thường khác (Ống cao su thải, gỗ thải, bao bì thải, giẻ lau không nhiễm dầu mỡ, ...)	50
2	Xỉ lò	39.018
3	Tạp chất tách từ phế liệu nhập khẩu	5.500
4	Thép phế (tái sử dụng cho sản xuất)	8.200
5	Vảy cán (tái sử dụng cho sản xuất)	2.200
6	Bùn tách phân ly (tái sử dụng cho sản xuất)	15
TỔNG KHỐI LƯỢNG		54.983

1.4. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	50,4
TỔNG KHỐI LƯỢNG		50,4

2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại:**2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại:**

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: Thùng, phuy có nắp đậy, túi đựng bụi lò.

2.1.2. Kho lưu chứa:

a) Kho lưu chứa chất thải nguy hại

- Diện tích kho lưu chứa: 72 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho lưu chứa chất thải nguy hại có nền bằng bê tông chống thấm, xây tường gạch xung quanh, mái lợp tôn, có rãnh thu gom và hố thu chất thải lỏng khi bị tràn đổ và có biển cảnh báo chất thải nguy hại, thiết bị phòng cháy chữa cháy.

b) Kho lưu chứa bụi lò

- Diện tích kho lưu chứa: 600 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho lưu chứa bụi lò có nền đổ bê tông chống thấm, mái lợp tôn, khung thép, xung quanh là vách tôn, có hệ thống thu gom, thoát nước mưa và có biển cảnh báo chất thải nguy hại, thiết bị phòng cháy chữa cháy.

2.2. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường:

2.2.1. Thiết bị lưu chứa: Tại khu vực sản xuất, có bố trí các thùng chứa bằng thép có dán nhãn, thể tích khoảng 1,35 m³/01 thùng để chứa thanh phôi, thanh thép bị loại bỏ.

2.2.2. Kho lưu chứa:

a) Kho lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Diện tích kho lưu chứa: 48 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường có diện tích 48 m² được chia làm 02 ngăn, mỗi ngăn có diện tích là 24 m². Kho lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường có kết cấu nền bê tông, tường gạch, có mái che bằng tôn, có gờ chống tràn để hạn chế chất thải này phát tán ra ngoài.

b) Khu vực bãi chứa xỉ lò:

- Diện tích bãi chứa xỉ lò: 600 m²; trong khu vực bãi lưu giữ phế liệu diện tích 17.920 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Có nền bê tông chống thấm và bờ là các gờ bê tông đúc sẵn để phân cách với các khu vực xung quanh.

c) Khu vực bãi lưu giữ tạp chất

- Diện tích bãi lưu giữ tạp chất: 200 m²; trong khu vực bãi lưu giữ phế liệu diện tích 17.920 m², cạnh bãi chứa xỉ lò.

- Thiết kế, cấu tạo: Khu vực chứa tạp chất có kết cấu nền bê tông, sử dụng chung hệ thống thu gom, thoát nước mưa dẫn về hệ thống xử lý nước mưa chảy tràn của khu vực lưu giữ phế liệu.

d) Bể chứa vẩy cán:

- Thể tích: 01 ngăn thể tích 189 m³ và 01 ngăn thể tích 16 m³.

- Thiết kế, cấu tạo: Vẩy cán từ khu vực thép cán nóng được thu gom về bể lắng xỉ. Có hệ thống gầu ngoạm chạy theo thanh ray cầu trục để vớt vẩy cán từ bể lắng xỉ sang bể lọc xỉ. Bể lọc xỉ có 02 ngăn, 01 ngăn có thể tích 189 m³ chứa vẩy cán, 01 ngăn có thể tích khoảng 16 m³ để tách nước rỉ ra từ vẩy cán để quay vòng trở lại bể lắng, tiếp tục được xử lý để tái sử dụng trong quá trình làm mát.

2.3. Thiết bị lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:

2.3.1. Thiết bị lưu chứa: Các thùng nhựa có nắp đậy, dung tích 120 lít/thùng, xe thùng 3 bánh thể tích 500 lít.

2.3.2. Kho lưu chứa:

- Diện tích kho lưu chứa: 24 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Kho lưu chứa có kết cấu nền bê tông, tường gạch, có mái bao che bằng tôn, có gờ chống tràn.

2.4. Yêu cầu chung đối với thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt:

Các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt phải đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

3. Hoạt động tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải rắn:

3.1. Hệ thống, công trình, thiết bị tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải nguy hại:

Không có.

3.2. Hệ thống, công trình, thiết bị tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Loại chất thải rắn công nghiệp thông thường tự xử lý, tái chế, tái sử dụng: Bùn tách phân ly, vẩy cán từ hệ thống xử lý nước làm mát; thép phế từ Nhà máy luyện phôi và Nhà

máy cán thép dây và thép thanh.

- Khối lượng chất thải tự xử lý, tái chế, tái sử dụng: 10.415 tấn/năm.

- Tóm tắt quy trình công nghệ tự xử lý, tái chế, tái sử dụng:

+ Bùn, vảy cán từ hệ thống xử lý nước làm mát của Nhà máy cán thép dây và thép thanh → Máy ép bùn/bể lắng xỉ → Xe vận chuyển → Nhà máy luyện phôi thép → Phôi trộn → Luyện phôi.

+ Thép phế liệu → Thùng chứa → Xe vận chuyển → Bãi chứa → Luyện phôi.

3.3. Hệ thống, công trình, thiết bị tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải rắn sinh hoạt:

- Không có.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG:

1. Thực hiện phương án phòng chống, ứng phó với sự cố rò rỉ hóa chất và các sự cố khác theo quy định của pháp luật.

2. Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường; Quyết định số 146/QĐ-TTg ngày 23/02/2023 của Thủ tướng Chính phủ ban hành kế hoạch phòng ngừa ứng phó sự cố chất thải giai đoạn 2023-2030.

3. Ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

4. Đầu tư mua sắm trang thiết bị, vật tư và chuẩn bị lực lượng phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải tại cơ sở, thực hiện chế độ kiểm tra thường xuyên, áp dụng phương án, biện pháp quản lý, kỹ thuật nhằm loại trừ, giảm thiểu nguy cơ xảy ra sự cố.

5. Định kỳ tổ chức tập huấn, huấn luyện và diễn tập ứng phó sự cố chất thải và đầu tư trang thiết bị bảo đảm sẵn sàng ứng phó sự cố chất thải.

Phụ lục 6**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ CƠ SỞ TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG:

1. Công ty Cổ phần luyện thép cao cấp Việt Nhật đã hoàn thành xây dựng hạ tầng, lắp đặt máy móc, thiết bị các hạng mục công trình theo nội dung báo cáo đánh giá tác động môi trường được Bộ Tài nguyên và Môi trường phê duyệt tại Quyết định số 2005/QĐ-BTNMT ngày 21 tháng 11 năm 2012 và Công văn số 4200/BTNMT-TCMT ngày 23 tháng 9 năm 2016; bao gồm: (i) Nhà máy luyện phôi thép công suất 500.000 tấn/năm; (ii) Nhà máy cán thép dây và thép thanh cao cấp công suất 350.000 tấn/năm; (iii) Các hạng mục công trình phụ trợ, công trình bảo vệ môi trường của 02 Nhà máy nêu trên.

2. Các hạng mục, công trình sản xuất và các yêu cầu về bảo vệ môi trường Công ty tiếp tục đầu tư, thực hiện sau khi được cấp Giấy phép môi trường này, bao gồm các nội dung như sau:

2.1. Các hạng mục công trình và thiết bị sẽ xây dựng, lắp đặt:

- Nhà xưởng cán thép hình (Nhà máy cán thép hình) có diện tích: 22.680 m²; sản xuất thép hình với công suất 150.000 tấn/năm.

- Bãi lưu giữ phế liệu có diện tích 7.653,06 m².

- Các thiết bị sẽ lắp đặt bổ sung:

+ Tại Nhà máy cán thép hình: (i) Lò nung phôi: Công suất 40 tấn/giờ; (ii) Hệ thống máy cán: 01 máy cán thô; 01 máy cán trung; 01 máy cán tinh; (iii) Hệ thống sản nguội: 01 hệ thống.

+ Tại Nhà máy cán thép dây và thép thanh: Cụm máy cán Block (Dây chuyền cán thép dây của Nhà máy cán thép dây và thép thanh): 10 cặp cụm trục cán.

2.2. Các công trình bảo vệ môi trường sẽ tiếp tục đầu tư xây dựng:

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ lò nung của Nhà máy cán thép hình công suất 150.000 tấn/năm, đảm bảo xử lý bụi, khí thải đạt quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường trước khi xả ra ngoài môi trường.

- Lắp đặt 01 hệ thống xử lý nước làm mát cho máy móc thiết bị, quá trình sản xuất của Nhà máy cán thép hình, tuần hoàn tái sử dụng 100%, không xả nước thải ra môi trường. Hệ thống xử lý nước làm mát của Nhà máy cán thép hình được xây dựng đồng bộ cùng dây chuyền cán thép và hoàn thành cùng dây chuyền cán thép.

- Xây dựng 02 bể tự hoại 03 ngăn tại Nhà máy cán thép hình. Nước thải sau đó được

thu gom, đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Nam Cầu Kiền.

- Xây dựng hệ thống thu gom, thoát nước mưa chảy tràn qua khu vực Nhà máy cán thép hình; hệ thống thu gom, xử lý nước mưa chảy tràn qua lưu chứa phế liệu có diện tích 7.653,06 m².

3. Sau khi đã hoàn thành các hạng mục, công trình sản xuất và các yêu cầu về bảo vệ môi trường nêu trên, Công ty có trách nhiệm thực hiện thủ tục cấp giấy phép môi trường theo đúng quy định của pháp luật.

D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG:

1. Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp tăng hiệu quả sản xuất.

3. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

4. Thực hiện trách nhiệm nghiên cứu, áp dụng kỹ thuật hiện có tốt nhất theo lộ trình quy định tại Điều 53 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

5. Thực hiện xây dựng hệ thống quản lý môi trường theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN ISO 14001 theo quy định tại Điểm e Khoản 1 Điều 53 Luật Bảo vệ môi trường.

6. Thực hiện đúng và đầy đủ trách nhiệm theo quy định pháp luật về bảo vệ môi trường và các quy định pháp luật khác có liên quan. Trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật, quy chuẩn kỹ thuật môi trường nêu tại Giấy phép môi trường này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới./.