

Số: 80 /BTS-KTAT&MT

Hà Nam, ngày 10 tháng 01 năm 2025

BÁO CÁO

Công tác bảo vệ môi trường "Nhà máy xi măng VICEM Bút Sơn" năm 2024

Kính gửi:

- Bộ Tài nguyên và Môi trường;
- Sở Tài nguyên & Môi trường tỉnh Hà Nam;
- Ủy ban nhân dân thị xã Kim Bảng;
- Ủy ban nhân dân xã Thanh Sơn.

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

Thực hiện Thực hiện văn bản số 3588/STN&MT ngày 18/12/2024 của Sở Tài nguyên & Môi trường tỉnh Hà Nam về việc đôn đốc thực hiện Báo cáo công tác bảo vệ môi trường trong hoạt động sản xuất kinh doanh năm 2024, Công ty cổ phần Xi măng VICEM Bút Sơn xin được báo cáo như sau:

THÔNG TIN CHUNG

- Tên đơn vị sản xuất: Công ty cổ phần Xi măng VICEM Bút Sơn
- Điện thoại: 0226.851.323 Fax: (0226)3852320
- Người đại diện: Đỗ Tiến Trình - Tổng Giám đốc.
- Tên dự án: "Nhà máy Xi măng VICEM Bút Sơn (nâng công suất sản xuất dây chuyền 1 từ 4.000 tấn clinker/ngày lên 4.500 tấn clinker/ngày, dây chuyền 2 từ 4.000 tấn clinker/ngày lên 5.000 tấn clinker/ngày và sử dụng chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại làm nguyên, nhiên liệu thay thế và đồng xử lý chất thải trong sản xuất xi măng)" tại xã Thanh Sơn, thị xã Kim Bảng, tỉnh Hà Nam.
- Sản phẩm chính: Sản xuất, kinh doanh xi măng, các sản phẩm từ xi măng và đồng xử lý chất thải.
- Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất xi măng và đồng xử lý chất thải:
Nguyên liệu (đá vôi, đá sét, nguyên liệu điều chỉnh, chất thải...) → máy đập, máy cán → kho chứa → kết chứa → cân bằng định lượng → nghiền liệu → silo đồng nhất → lò nung (có sử dụng chất thải làm nguyên nhiên liệu thay thế và đồng xử lý) → hệ thống làm nguội → silo clinker → kết chứa (gồm clinker, phụ gia, thạch cao...) → nghiền xi măng → silo xi măng → máy đóng bao (hoặc xuất xi măng rời) → kho lưu chứa → xuất xi măng.

- Công suất thiết kế: Gồm 2 dây chuyền sản xuất với công suất sản xuất dây chuyền 1 là 4.500 tấn clinker/ngày, dây chuyền 2 là 4.000 tấn clinker/ngày, công suất tiếp nhận và đồng xử lý chất thải: 224.400 tấn chất thải nguy hại/năm, 179.000 tấn chất thải công nghiệp thông thường/năm và bùn tự nhiên 500.000 tấn/năm.

- Công ty đã đầu tư xây dựng và đưa vào vận hành ổn định hệ thống tận dụng nhiệt khí thải của 2 dây chuyền để phát điện với công suất thiết kế 12 MW, tiết kiệm chi phí năng lượng sản xuất, năm 2024 đã phát 69.661 MWh điện, đạt giá trị 121,66 tỷ đồng.

- Giấy đăng ký kinh doanh/Giấy chứng nhận đầu tư số: 0700117613; ngày cấp: cấp lần đầu ngày 01/5/2006, thay đổi lần thứ 13 ngày 07/01/2021; Nơi cấp: Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Hà Nam, Mã số thuế 0700117613.

- Giấy phép môi trường số 291/GPMT-BTNMT ngày 07/11/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp cho Công ty CP Xi măng VICEM Bút Sơn sử dụng chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại làm nguyên, nhiên liệu thay thế và đồng xử lý chất thải trong sản xuất xi măng; thời hạn 7 năm.

- Giấy phép khai thác, sử dụng nước mặt theo quyết định số 07/GP-UBND của UBND tỉnh Hà Nam cấp ngày 25/4/2023 với lưu lượng khai thác lớn nhất 8000m3/ngày đêm thời hạn cấp phép 10 năm.

- Giấy chứng nhận Hệ thống quản lý môi trường ISO14001:2015 có hạn 3 năm từ ngày 7/8/2022 đến ngày 6/8/2025 của Trung tâm chứng nhận phù hợp QuaCert -Tổng cục Tiêu chuẩn đo lường chất lượng Việt Nam cấp (theo Quyết định 3756/ QĐ-QUCERT ngày 6/8/2022 về việc cấp giấy chứng nhận hệ thống quản lý môi trường cho Công ty Cổ phần xi măng VICEM Bút Sơn).

- Khối lượng sản phẩm của năm báo cáo và năm gần nhất:

TT	Tên sản phẩm, nguyên, nhiên liệu	Đơn vị	Năm 2023		Năm 2024	
I	Sản phẩm sản xuất		DC1	DC1	DC1	DC2
1	Clinker sản xuất	Tấn	1.107.830	1.107.830	1.168.409,33	1.226.284,13
2	Xi măng sản xuất	Tấn	1.246.906	1.246.906	1.470.915,91	1.430.995,09
II	Nhiên liệu sử dụng		Năm 2023		Năm 2024	
1	Than cám	Tấn	246.018,05		239.576,34	
3	Dầu Mazut (FON01)	Tấn	796,28		600,53	
4	Dầu ADO	Lít	1.798.462,00		2.026.032,00	
5	Điện năng	Kwh	249.222.780		262.870.655	
6	Nước	m3	2.135.541		2.536.882	

Phần 1. Kết quả hoạt động các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường

1. Về công trình bảo vệ môi trường (BVMT) đối với nước thải

1.1. Hệ thống xử lý nước thải

1.1.1. Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt:

Nước thải sinh hoạt được thu gom về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung; Công suất thiết kế 140 m³/ngày.đêm để xử lý

- Tổng lưu lượng theo thiết kế được phê duyệt trong giấy phép môi trường: 140 m³/ngày.đêm

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Nước thải → Mạng lưới thu gom → Bơm chuyển bậc → Bể điều hòa → Ngăn tách rác → Ngăn hiếu khí → Ngăn lắng → Bể lọc áp lực → Ngăn khử trùng → Tái sử dụng (vào bể chứa, bơm lên tháp điều hòa, giải nhiệt khí thải lò nung dây chuyền 2).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Phèn, javen (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm vượt quá quy định của QCVN 14: 2008/BTNMT, cột A).

+ Theo kết quả quan trắc môi trường 04 quý năm 2024 chất lượng nước thải sau xử lý đảm bảo đạt cột A của QCVN 14:2008/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt.

1.1.2. Hệ thống xử lý nước thải sản xuất

a. Hệ thống xử lý nước thải nhiễm dầu khu vực sửa chữa máy móc

Nước thải → bể lắng 1 (lắng bùn cặn) → bể lắng 2 (lắng và tách dầu) → bể 3 (tách dầu và chứa nước để tuần hoàn) → Tái tuần hoàn sử dụng.

- Công suất thiết kế: 5 m³/ngày.đêm.

- Vật liệu sử dụng: Tấm lọc dầu

b. Hệ thống xử lý nước thải khu vực rửa xe (gồm 02 hệ thống)

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải → Bể chứa → Ngăn chứa bùn cặn → Ngăn tách dầu, văng nổi → Ngăn lắng sơ bộ → Bể lắng lamén → Bể lọc cát → Bể chứa → Tuần hoàn tái sử dụng.

- Số lượng: 02 hệ thống xử lý tại 02 cổng

- Công suất thiết kế: 30 m³/ngày.đêm/hệ thống.

c. Hệ thống tuần hoàn nước làm mát nước sản xuất: Toàn bộ nước làm mát các máy móc thiết bị và bay hơi của nhà máy với lưu lượng 4.000 m³/ngày.đêm được tuần hoàn, tái sử dụng.

1.2. Kết quả quan trắc nước thải

1.2.1. Quan trắc định kỳ nước thải

1.2.1.1 Quan trắc định kỳ nước thải sinh hoạt

- Tần suất quan trắc: 04 lần/năm

- Thời gian, vị trí các điểm quan trắc

STT	Tên vị trí	Thời gian lấy mẫu	Vị trí lấy mẫu	
			X	Y
1	Nước thải sau xử lý tập trung tại trạm xử lý công suất 140m ³ /ngày.đêm	Lần 1: Ngày 07/3/2024 Lần 2: Ngày 05/6/2024 Lần 3: Ngày 28/8/2024 Lần 4: Ngày 03/12/2024	2271080	590454

- Tổng số lượng mẫu thực hiện quan trắc: 04 mẫu.

- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng QCVN: QCVN 14:2008/BTNMT(Cột A): Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt.

- Đơn vị thực hiện quan trắc: Công ty TNHH Môi trường Khoa học & Công nghệ Giang Sơn, Số Vimcerts:VIMCERT 240.

- Kết quả quan trắc:

TT	Chỉ tiêu	ĐVT	Kết quả				QCVN 14:2008/BTNMT (cột A)
			Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	
1	pH	-	7,82	7,74	8,12	8,06	5 ÷ 9
2	Tổng chất rắn hòa tan (TDS)	mg/l	175	201	283	284	500
3	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	17	20	17	20	50
4	Nhu cầu oxy hóa sinh học (BOD5)	mg/l	26	24	11	12	30
5	Amoni (NH ₄ ⁺ tính theo N)	mg/l	0,493	<0,09	<0,09	0,117	5
6	Nitrat (NO ₃ ⁻ tính theo N)	mg/l	1,242	1,20	1,19	1,35	30
7	Photphat (PO ₄ ³⁻ tính theo P)	NTU	<0,024	0,093	0,214	0,28	6
8	Dầu mỡ động, thực vật	mg/l	1,7	<0,9	<0,9	0,9	10
9	Sunfua (tính theo H ₂ S)	mg/l	<0,09	<0,09	<0,09	<0,09	1,0
10	Coliform	MPN/100ml	2.400	2.000	1.500	12	3.000

Từ bảng kết quả cho thấy, kết quả đo và lấy mẫu phân tích nước thải sinh hoạt sau hệ thống xử lý tại nhà máy xi măng Vicem Bút Sơn trong 04 đợt thấp dưới ngưỡng quy định cho phép trong QCVN 14:2008/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt, cột A, k = 1,0

1.2.1.2 Quan trắc định kỳ nước thải công nghiệp

- Tần suất quan trắc: 04 lần/năm.

- Thời gian, vị trí các điểm quan trắc:

STT		Tên vị trí	Thời gian lấy mẫu	Vị trí lấy mẫu	
				X	Y
1		Nước thải sau xử lý hệ thống xử lý nước nhiễm dầu	Lần 1: Ngày 07/3/2024 Lần 2: Ngày 05/6/2024 Lần 3: Ngày 28/8/2024 Lần 4: Ngày 03/12/2024	2271262	590394

- Tổng số lượng mẫu thực hiện quan trắc: 04 mẫu.
- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 40:2011/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp Cột B.
- Đơn vị thực hiện quan trắc: Công ty TNHH Môi trường Khoa học & Công nghệ Giang Sơn, Số Vmcerts:VIMCERT 240.
- Kết quả quan trắc:

TT	Thông số	ĐVT	Lần 1	Lần 2	Lần 3	Lần 4	QCVN 40:2011/BTNMT (Cột B)
1	pH	-	7,46	7,51	7,79	7,53	5,5 - 9
2	Độ đục	NTU	20	54,6	34,6	18,2	-
3	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	29	25	25	28	72
4	Nhu cầu oxy hóa học (COD)	mg/l	37	35	49	44	108
5	Nhu cầu oxy sinh hóa (BOD ₅)	mg/l	16	19	30	25	36
6	Amoni (NH ₄ ⁺ tính theo N)	mg/l	0,26	<0,09	0,179	0,213	7.2
7	Tổng P	mg/l	0,058	0,314	0,765	0,677	4.32
8	Tổng N	mg/l	3,50	3,08	<1,0	2,47	28.8
9	Crom (VI)	mg/l	<0,009	<0,009	<0,009	<0,009	0.072
10	Sắt (Fe)	mg/l	0,205	0,159	0,159	0,135	3.6
11	Đồng (Cu)	mg/l	<0,096	<0,096	<0,096	<0,096	1.44
12	Asen (As)	mg/l	<0,0024	<0,0024	<0,0024	<0,0024	0.072
13	Mangan (Mn)	mg/l	0,01	<0,048	<0,048	<0,048	0.72
14	Dầu mỡ khoáng	mg/l	0,9	<0,9	0,9	1,0	7.2
15	Coliform	MPN/100ml	2.600	2.400	1.500	2.000	5.000

Từ bảng kết quả các đợt cho thấy, kết quả đo và lấy mẫu phân tích 04 lần đều thấp hơn giới hạn cho phép quy định tại quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT - Cột B Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp.

1.2.2. Quan trắc nước thải liên tục, tự động

Công ty Cổ phần Xi măng VICEM Bút sơn không thuộc đối tượng quan trắc nước thải liên tục, tự động

2. Về công trình bảo vệ môi trường đối với khí thải

2.1. Xử lý khí thải

a) Nguồn phát sinh

Trong khí thải của nhà máy nguồn gây ô nhiễm chủ yếu là: Bụi trong quá trình nghiền đập, gia công thô và tinh nguyên - nhiên vật liệu, vận chuyển nguyên, nhiên liệu, bán thành phẩm và sản phẩm xi măng đặc biệt là phát khí thải từ quá trình nung và nghiền clinker và ống khói, ống thải. Tổng số lượng nguồn phát sinh và dòng thải là 153 nguồn (theo Giấy phép môi trường) trong đó có 08 ống khói chính và 145 ống thải cụ thể như sau:

Các ống khói và công trình bảo vệ môi trường chính:

TT	Dây chuyền/công đoạn	Chiều cao/đường kính ống khói (m)	Lưu lượng lớn nhất (m ³ /giờ)	Công trình xử lý khí thải
1	Ống khói lò DCI	100/5	782.800	Lọc bụi điện
2	Ống khói lò DCII	100/5	700.000	Lọc bụi điện
3	Ống khói nghiền than DCI	43/1,8	150.000	Lọc bụi điện
4	Ống khói nghiền than DC2	43/1,8	120.000	Lọc bụi túi
5	Ống khói nghiền xi măng DC 1	49/2	86.700	Lọc bụi điện
6	Ống khói nghiền xi măng DC2	49/2	70.000	Lọc bụi điện
7	Ống khói Cooler 1 - 1452	43/5	556.800	Lọc bụi điện
8	Ống khói Cooler 2 - A1511	43/5	500.000	Lọc bụi điện

Các nguồn thải còn lại từ số 9 đến 153 (theo thứ tự trong nội dung Giấy phép môi trường) cụ thể:

- Dòng khí thải số 09: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 25.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 10,16: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 15.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 11, 105: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 30.000 m³/giờ/dòng.
- Dòng khí thải số 12, 13, 14, 15: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 55.000 m³/giờ/dòng.
- Dòng khí thải số 17, 18, 27, 43, 78, 79, 120: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 4.000 m³/giờ/dòng.
- Dòng khí thải số 19: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 20.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 20, 21, 22, 23, 24, 25, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 45, 54, 59, 64, 65, 66, 67, 68, 77, 82, 83, 85, 87, 88, 89, 90, 91, 92, 93, 103, 119, 133, 152: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 26, 39, 55, 56, 58, 60, 63, 80, 81, 84, 94, 95, 102, 104, 121, 122, 123, 124, 125, 126: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 5.000 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 35, 36, 37, 38, 42, 134, 135: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 1.500 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 40, 41, 57, 98, 99, 100, 101, 127, 128, 131, 132: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 7.500 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 44, 48, 51, 70, 72: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.840 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 46, 47, 50, 52, 71, 153: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 6.000 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 49: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 9.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 53, 69: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.200 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 61, 62, 97: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 2.000 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 73, 144: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 7.800 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 74: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 11.700 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 75, 76: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 2.700 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 86, 116, 117, 118: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 6.600 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 96: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 1.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 106, 107: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.800 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 108: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 6.800 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 109, 140, 141, 145: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 4.320 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 110, 111, 129, 130, 136, 137, 138, 139: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 18.000 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 112: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 4.800 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 113, 114, 142, 143: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 8.400 m³/giờ/dòng.

- Dòng khí thải số 115: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 40.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 146, 147: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 13.200 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 148, 149, 150, 151: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 22.000 m³/giờ.

2.2. Kết quả quan trắc khí thải

2.2.1 Kết quả quan trắc định kỳ

- Tần suất quan trắc: 02 lần / năm

- Thời gian, vị trí các điểm quan trắc:

TT	Tên vị trí	Thời gian lấy mẫu	Vị trí lấy mẫu	
			X	Y
1	Dòng khí thải số 136: tương ứng với ống thải số 136 của hệ thống xử lý bụi máy đóng bao 1764 mã thiết bị 1756. (Mẫu KT9)	Lần 1: Ngày 06/3/2024-07/3/2024	2270944,56	590128,69
2	Dòng khí thải số 148: tương ứng với ống thải số 148 của hệ thống xử lý bụi từ cụm thu hồi bột kết chứa và máy đóng bao mã thiết bị A.1742a.1. (Mẫu KT10)	Lần 2: ngày 27/8/2024-28/8/2024	2270975,07	590242,83

- Kết quả quan trắc:

STT	Thông số	Đơn vị tính	Lần 1		Lần 2		QCVN 23:2009/ BTNMT (Cột B2, Giá trị Cmax)
			KT9	KT10	KT9	KT10	
1	Bụi tổng (PM)	mg/Nm ³	40,19	50,74	73,13	64,42	96

Từ bảng kết quả cho thấy, hàm lượng bụi tổng (PM) quan trắc tại ống thải số 136 của hệ thống xử lý bụi máy đóng bao 1764 mã thiết bị 1756 (KT9) và khí thải tại ống thải số 148 của hệ thống xử lý bụi từ cụm thu hồi bột kết chứa và máy đóng bao mã thiết bị A.1742a.1 (KT10) trong 2 lần năm 2024 đều thấp hơn ngưỡng cho phép tại QCVN 23:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp sản xuất xi măng (Cột B2, C_{max}, K_p = 0,8; K_v = 1,2).

Ngoài ra Công ty còn thực hiện quan trắc môi trường không khí xung quanh khu vực làm việc 34 điểm trong Nhà máy xi măng Vicem Bút Sơn trong năm 2024 đối với 02 thông số (độ rung, tiếng ồn) đều thấp hơn ngưỡng quy định cho phép tại các QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

2.2.2. Quan trắc khí thải tự động, liên tục.

a) Thông tin chung về hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục

- Vị trí, địa điểm lắp đặt trạm : Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Bút Sơn có địa chỉ tại Xã Thanh Sơn, thị xã Kim Bảng, tỉnh Hà Nam. Công ty đã thực hiện lắp đặt hệ thống quan trắc khí thải cho các nguồn thải phát sinh bao gồm 08 trạm quan trắc nằm tại các vị trí trên dây chuyền sản xuất của Công ty cụ thể:

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống khói của hệ thống xử lý khí thải lò nung Clinker dây chuyền 1 có tọa độ: X = 2271346; Y = 590125.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống khói của hệ thống xử lý khí thải lò nung Clinker dây chuyền 2 có tọa độ: X = 2271337; Y = 588473.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống ghi làm nguội Clinker dây chuyền 1 có tọa độ: X = 2271213; Y = 590107.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống ghi làm nguội Clinker dây chuyền 2 có tọa độ: X = 2271222; Y = 590229.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống nghiền xi măng dây chuyền 1 có tọa độ: X = 2270849; Y = 590115.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống nghiền xi măng dây chuyền 2 có tọa độ: X = 2271071; Y = 590239.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống nghiền than dây chuyền 1 có tọa độ: X = 2271247; Y = 590123.

+ Trạm quan trắc khí thải tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi từ hệ thống nghiền than dây chuyền 2 có tọa độ: X = 2271310; Y = 590255.

- Mô tả đặc điểm nguồn thải được giám sát: Nguồn thải được giám sát là khí thải tại các ống khói, ống thải bao gồm hỗn hợp khí và bụi, tùy thuộc vào từng vị trí mà có lưu lượng, nhiệt độ và áp suất tương ứng.

- Tần suất thu nhận dữ liệu: 05 phút/lần (288 bản tin /ngày).

- Danh mục thông số quan trắc, giá trị QCVN để so sánh với giá trị quan trắc đối với từng thông số:

DANH MỤC THÔNG SỐ QUAN TRẮC

Vị trí Thông số	Giá trị QCVN 23:2009(cột B2) để so sánh	Ống khói Lò nung DC1	Ống khói Lò nung DC2	Ống khói Lò nung nguội Clinker DC1	Ống khói Lò nung nguội Clinker DC2	Ống khói Nghiền than DC 1	Ống khói Nghiền than DC 2	Ống khói Xi măng DC1	Ống khói Xi măng DC2
1. NO _x (mg/Nm ³)	≤ 960	x	x	-	-	-	-	-	-
2. SO ₂ (mg/Nm ³)	≤ 480	x	x	-	-	-	-	-	-
3. CO (mg/Nm ³)	≤ 480	x	x	-	-	-	-	-	-

Vị trí Thông số	Giá trị QCVN 23:2009(cột B2) để so sánh	Ống khói Lò nung DC1	Ống khói Lò nung DC2	Ống khói Làm nguội Clinker DC1	Ống khói Làm nguội Clinker DC2	Ống khói Nghiên than DC 1	Ống khói Nghiên than DC 2	Ống khói Xi măng DC1	Ống khói Xi măng DC2
4. O ₂ (%)	-	x	x	-	-	-	-	-	-
5. Bụi tổng (mg/Nm ³)	≤ 96	x	x	x	x	x	x	x	x
6. Lưu lượng (m ³ /h)	-	x	x	x	x	x	x	x	x
7. Áp suất (mmHg)	-	x	x	x	x	x	x	x	x
8. Nhiệt độ (°C)	-	x	x	x	x	x	x	x	x

* Dây chuyền 1 bao gồm 04 ống khói, ống thải:

+ Ống khói lò nung DC1: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ, O₂, CO, SO₂, NO_x.

+ Ống thải Làm nguội Clinker DC1: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

+ Ống thải Nghiền than DC1: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

+ Ống thải Nghiền xi măng DC1: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

* Dây chuyền 2 bao gồm 04 ống khói, ống thải:

+ Ống khói lò nung DC2: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ, O₂, CO, SO₂, NO_x.

+ Ống thải Làm nguội Clinker DC2: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

+ Ống thải Nghiền than DC2: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

+ Ống thải Nghiền xi măng DC2: Bụi tổng, lưu lượng, áp suất, nhiệt độ.

- Thông tin về hoạt động hiệu chuẩn, kiểm định thiết bị: thời gian, tần suất hiệu chuẩn, kiểm định: 01 lần/01 năm.

b) Tình trạng hoạt động của trạm

- Các sự cố đối với hệ thống quan trắc tự động, nguyên nhân, cách khắc phục

+ Hồng thiết bị đo lưu lượng của trạm quan trắc khí thải Làm nguội Clinker dây chuyền 2, Công ty đã lắp đặt thiết bị mới để thay thế từ tháng 8/2024.

+ Hồng thiết bị đo áp suất của trạm quan trắc khí thải Nghiền than dây chuyền 2, Công ty đã tiến hành sửa chữa khắc phục và đưa thiết bị vào hoạt động trở lại từ tháng 6/2024.

+ Hồng thiết bị đo lưu lượng của trạm quan trắc khí thải Lò nung Clinker dây chuyền 1, Công ty đã tiến hành sửa chữa khắc phục và đưa thiết bị vào hoạt động trở lại từ tháng 12/2024.

- Các khoảng thời gian hệ thống quan trắc tự động dừng hoạt động: không có.
- Thống kê mức độ đầy đủ của các kết quả quan trắc:

1. Trạm quan trắc Lò nung dây chuyền 1

2. Tram quan trắc Lò nung dây chuyền 2

[illegible]

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ	O ₂	CO	SO ₂	NO _x
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	0	0	0	0	0	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100	100	100	100	100
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0	0	0	0	0	0	0

3. Trạm quan trắc làm nguội Clinker dây chuyền 1

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ	Ghi chú
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	576	0	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100	100
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0,54	0	0	0

4. Trạm quan trắc làm nguội Clinker dây chuyền 2

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	0	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100

Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0	0	0
--	---	---	---	---

5. Trạm quan trắc Nghiền than dây chuyền 1

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	0	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0	0	0

6. Trạm quan trắc Nghiền than dây chuyền 2

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	0	8640	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0	8,2	0

7. Trạm quan trắc Nghiền xi măng dây chuyền 1

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	0	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá	100	100	100	100

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
trị theo thiết kế (%)				
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	0	0	0

8. Trạm quan trắc Nghiền xi măng dây chuyền 2

Thông số	Bụi tổng	Lưu lượng	Áp suất	Nhiệt độ
Số giá trị quan trắc theo thiết kế	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc nhận được	105120	105120	105120	105120
Số giá trị quan trắc lỗi/bất thường	0	105120	0	0
Tỉ lệ số liệu nhận được so với số giá trị theo thiết kế (%)	100	100	100	100
Tỉ lệ số liệu lỗi/bất thường so với số giá trị nhận được (%)	0	100	0	0

Ghi chú:

- Số giá trị quan trắc theo thiết kế: ví dụ tần suất dữ liệu là 5 phút/lần thì số giá trị theo thiết kế trong 1 giờ là $60/5=12$ giá trị, trong 1 ngày là $12 \times 24 = 288$ giá trị.
- Số giá trị quan trắc nhận được: số giá trị nhận được thực tế
- Số giá trị lỗi/bất thường: số giá trị quan trắc trong thời gian thiết bị quan trắc lỗi, hỏng.

Bảng 2.3. Thống kê các sự cố tại các trạm và biện pháp khắc phục

Tên sự cố	Thời gian	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục đã được áp dụng
Hỏng thiết bị đo lưu lượng của trạm quan trắc khí thải Lò nung Clinker dây chuyền 2.	Tháng 5/2024	Công ty đã lắp đặt thiết bị mới để thay thế.
Hỏng thiết bị đo áp suất của trạm quan trắc khí thải Nghiền than dây chuyền 2.	Tháng 5/2024	Công ty đã tiến hành sửa chữa khắc phục bộ biến đổi của thiết bị đo và đưa thiết bị vào hoạt động trở lại.

Tên sự cố	Thời gian	Nguyên nhân và biện pháp khắc phục đã được áp dụng
Hỏng thiết bị đo lưu lượng của trạm quan trắc khí thải Lò nung Clinker dây chuyền 1.	Tháng 2/2024	Công ty đã tiến hành sửa chữa khắc phục bộ biến đổi của thiết bị đo và đưa thiết bị vào hoạt động trở lại.
Hỏng thiết bị đo lưu lượng của trạm quan trắc Nghiền Xi măng dây chuyền 2.	Tháng 1/2024	Công ty đã lập kế hoạch mua sắm thiết bị mới để thay thế.

c) Nhận xét kết quả quan trắc

- Tính toán giá trị quan trắc trung bình 1 giờ (đối với các thông số có tần suất dữ liệu nhận được nhỏ hơn 1 giờ).
- So sánh giá trị quan trắc trung bình 1 giờ so với QCVN (đối với các thông số có trong QCVN).
- Thống kê các ngày có giá trị quan trắc trung bình 1 giờ vượt quá giới hạn của QCVN.
- Trong những ngày số liệu quan trắc cao bất thường cần có lý giải.
- Thống kê số giá trị quan trắc trung bình 1 giờ vượt QCVN (thống kê theo từng thông số)

Bảng 2.4. Thống kê số giá trị quan trắc trung bình 1 giờ vượt quá giới hạn QCVN

1. Trạm quan trắc lò nung dây chuyền 1:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
NOx	01	02	0.02
CO	4	5	0,06

2. Trạm quan trắc lò nung dây chuyền 2:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
Bụi tổng	8	143	1,6

3. Trạm quan trắc làm nguội Clinker dây chuyền 1:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
<i>Bụi tổng</i>	1	2	0,02

4. Trạm quan trắc làm nguội Clinker dây chuyền 2:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
<i>Bụi tổng</i>	3	7	0,08

5. Trạm quan trắc Nghiền Xi măng dây chuyền 1:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
<i>Bụi tổng</i>	29	148	1,7

6. Trạm quan trắc Nghiền Xi măng dây chuyền 2:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
<i>Bụi tổng</i>	191	1746	19,9

7. Trạm quan trắc Nghiền than dây chuyền 1:

Thông số	Số ngày có giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN	Tỷ lệ giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN (%)
<i>Bụi tổng</i>	26	83	0,9

*** Lý giải những ngày chỉ số NOx, CO cao bất thường:** Đối với lò nung dây chuyền 1

Về nguyên nhân: do hiện nay nguồn cung cấp than không ổn định, phẩm cấp than giảm (hiện tại chỉ sử dụng than cám có nhiệt tương đương than 4b), lò nung lại thiết kế sử dụng 100% than 3CHG nên việc giảm cấp than dẫn đến hiệu suất cháy than giảm và CO tăng

Phương án khắc phục:

- Tăng cường công tác kiểm tra, sửa chữa, bảo dưỡng đảm bảo các thiết bị như cân than hoạt động ổn định, hệ thống cấp rác hoạt động ổn định.

- Nghiên cứu tối ưu hóa hệ thống đốt nhiên liệu thay thế, cấp nhiên liệu thay thế đảm bảo ổn định.

- Tăng cường công tác vệ sinh đảm bảo hệ thống thông thoáng, tối ưu hóa quá trình cháy.

- Nghiên cứu phối trộn các loại than để hỗ trợ quá trình cháy, điều chỉnh vòi đốt đảm bảo khả năng cháy triệt để.

*** Lý giải những ngày nồng độ bụi cao bất thường:**

+ Đối với lò nung dây chuyền 2

Nguyên nhân của chỉ số bụi tổng vượt quy chuẩn:

- Do thiết bị hoạt động ở cuối chu kỳ sửa chữa

- Một số ít thời điểm chỉ số bụi tổng vượt QCVN, nguyên nhân do một số thời điểm lấy mẫu trùng với thời điểm chạy hoặc dừng Nghiền liệu, do thay đổi trạng thái (hướng và áp suất gió), hiệu suất lọc bụi giảm nên chỉ tiêu phát thải bụi tăng.

+ Đối với làm nguội Clinker dây chuyền 1 & 2, một số thời điểm chỉ số bụi tổng vượt QCVN, nguyên nhân:

Nguyên nhân là do khi có sự cố một khoang của Lọc bụi tĩnh điện thì khoang còn lại hoạt động kém, khi Lò không ổn định, nhiệt khí dư cao thì hiệu suất của Lọc bụi giảm.

Phương án khắc phục: Công ty đã tăng cường và nâng cao chất lượng công tác bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị nhằm duy trì hoạt động ổn định hiệu quả hệ thống lọc bụi. Công ty thực hiện thi công xây dựng dự án sử dụng nhiệt khí thải phát điện để giảm nhiệt độ và bụi ra môi trường và đã hoàn thành, hiện nay hệ thống đang phát điện và thiết bị vận hành an toàn, ổn định.

+ Đối với Nghiền Xi măng dây chuyền 1, một số thời điểm chỉ số bụi tổng vượt QCVN, nguyên nhân:

- Do thiết bị hoạt động ở cuối chu kỳ sửa chữa

- Do thiết bị đo bị bụi bám dính nên chỉ báo không chính xác.

Phương án khắc phục: Công ty đã tăng cường và nâng cao chất lượng công tác bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị nhằm duy trì hoạt động ổn định hiệu quả hệ thống lọc bụi và đảm bảo tính chính xác của thiết bị đo.

+ Đối với Nghiền Xi măng dây chuyền 2, một số thời điểm chỉ số bụi tổng vượt QCVN, nguyên nhân:

- Do khi sản xuất Xi măng PC phải phun nước làm mát nhiều (vì nhiệt độ xi măng cao, thời tiết nóng) nên hiệu suất lọc bụi kém dẫn đến khí thải bị tăng nồng độ bụi mặc dù hệ thống lọc bụi vẫn hoạt động bình thường. Ngoại trừ các thời điểm khác khi sản xuất xi măng MC thì nồng độ bụi khí thải đều đạt mức cho phép (thấp hơn giới hạn QC).

- Do thiết bị hoạt động ở cuối chu kỳ sửa chữa

Phương án khắc phục: Công ty đã tăng cường và nâng cao chất lượng công tác bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị nhằm duy trì hoạt động ổn định hiệu quả hệ thống lọc bụi và đảm bảo tính chính xác của thiết bị đo.

+ Đối với trạm Nghiền than dây chuyền 1, một số thời điểm chỉ số bụi tổng vượt QCVN, nguyên nhân do thiết bị hoạt động ở cuối chu kỳ sửa chữa

Phương án khắc phục: Công ty đã tăng cường và nâng cao chất lượng công tác bảo dưỡng, sửa chữa thiết bị nhằm duy trì hoạt động ổn định hiệu quả hệ thống lọc bụi và đảm bảo tính chính xác của thiết bị đo.

Ghi chú: Tỷ lệ trung bình 1 giờ vượt QCVN được tính bằng số giá trị trung bình 1 giờ vượt QCVN trên tổng số giá trị quan trắc trung bình 1 giờ nhận được.

3. Về quản lý chất thải rắn thông thường

Thống kê CTRSH:

TT	CTRSH	Khối lượng năm 2024 (tấn)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRSH	Khối lượng năm 2023 (tấn)
1	CTRSH	149,4	Công ty CP Môi trường và Công trình đô thị Hà Nam, Địa chỉ: 150 Đường Trường chinh , thành phố Phủ Lý, tỉnh Hà Nam	164

Thống kê CTCRNTT xử lý:

TT	Nhóm CTCRNTT	Khối lượng (kg)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTCRNTT	Khối lượng năm gần nhất (kg)
1	Sử dụng trực tiếp làm nguyên liệu, nhiên liệu cho quá trình sản xuất (tại cơ sở)	96.000	Công ty CP XM VICEM Bút Sơn	122.000
2	Tái sử dụng, tái chế để làm nguyên liệu, nhiên liệu cho ngành sản xuất khác (chuyển giao cho tổ chức, cá nhân tiếp nhận)	228.510	Công ty CP Cơ khí đúc Phú Cường	670.000

TT	Nhóm CTRCNTT	Khối lượng (kg)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRCNTT	Khối lượng năm gần nhất (kg)
3	Chất thải xây dựng (san gạt mặt bằng nhà máy)	158.480	Công ty CP XM VICEM	410.000

4. Về quản lý chất thải nguy hại:

Thông kê CTNH (bao gồm cả phát sinh thường xuyên và đột xuất):

4.1. Khối lượng CTNH phát sinh nội bộ tự đồng xử lý

STT	Tên chất thải	Số lượng (kg)	Mã CTNH	Phương pháp xử lý
1	Dầu thải thu hồi	27.185	17 02 04	ĐX/Tái SD
2	Giẻ lau phế thải	1.285	18 02 01	ĐX
3	Nước thải, hóa chất thải phòng thí nghiệm có chứa các thành phần nguy hại	36.500	19 05 02	ĐX
4	Gioăng cửa các loại, bát phanh cao su, Lọc điều hòa, lọc gió, khớp nối cao su, dây đai các loại...	71	19 12 03	ĐX
5	Bông thủy tinh	3.000	11 06 02	ĐX
6	Chai lọ đựng hóa chất, mẫu đã hỏng, vỡ thải	200	18 01 03	ĐX
	Tổng	68.241		

4.2. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh thuê Công ty CP Môi trường CNC Hòa Bình xử lý

Công ty đã ký hợp đồng thuê Công ty Cổ phần Môi trường CNC Hòa Bình xử lý theo đồng số 306/BTS-KHCL ngày 23/08/2023.

Khối lượng CTNH đã tiến hành chuyển giao cho đơn vị xử lý:

STT	Tên chất thải	Số lượng (kg)	Mã CTNH	Đơn vị tiếp nhận
1	Dụng cụ, thiết bị, máy móc dính dầu	160	11 04 01	Công ty Cổ phần Môi trường CNC Hòa Bình
2	Phin lọc các loại	620	15 01 02	
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	140	16 01 06	
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại (vỏ phuy 200 lít)	3.880	18 01 02	
5	Các bộ phận linh kiện điện tử thải	300	19 02 06	
6	Pin, Ắc quy, cầu chì thải	3.000	19 06 01	
	Tổng	8.100		

5. Về phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:

5.1. Việc xây dựng kế hoạch phòng ngừa, ứng phó và khắc phục sự cố môi trường:

Căn cứ giấy phép môi trường và yêu cầu pháp luật quy định hiện hành, Công ty đã xây dựng Kế hoạch, phương án, biện pháp phòng ngừa ứng phó sự cố bao gồm:

- + Kế hoạch ứng phó tình trạng cháy nổ và cứu nạn cứu hộ;
- + Phương án phòng ngừa sự cố hóa chất;
- + Quy trình ứng phó tình trạng khẩn cấp;
- + Kế hoạch ứng phó rò rỉ, tràn dầu;
- + Các phương án ứng phó sự cố an toàn lao động;
- + Biện pháp ứng phó sự cố trạm xử lý nước thải (theo Giấy phép);
- + Biện pháp ứng phó sự cố khí thải (theo Giấy phép);
- + Biện pháp phòng ngừa sự cố liên quan đến chất thải rắn, CTNH;
- + Kế hoạch phòng ngừa sự cố khác.

5.2. Báo cáo việc thực hiện công tác phòng ngừa, ứng phó và khắc phục sự cố môi trường, tập trung làm rõ các nội dung chính như sau:

- Hằng năm, Công ty đã lập kế hoạch ngân sách cho việc thực hiện công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường.

- Định kỳ 2 năm/lần. Công ty đã tổ chức diễn tập phương án ứng phó sự cố môi trường, chữa cháy và cứu nạn cứu hộ. Qua diễn tập đã và tiếp tục củng cố tăng cường sự chuyên nghiệp, hiệu quả của các lực lượng tham gia ứng phó sự cố hỗn hợp gồm môi trường, phòng cháy chữa cháy và cứu nạn cứu hộ, đồng thời nâng cao sự sẵn sàng cung cấp nguồn lực của Công ty trong việc xử lý, ứng phó các sự cố tương tự, đảm bảo kịp thời và tăng hiệu quả ngăn ngừa thấp nhất các thiệt hại về người, thiết bị; giảm thiểu các tác động xấu đến môi trường..

- Việc ứng phó và khắc phục sự cố môi trường xảy ra tại cơ sở: năm 2024, Công ty không có sự cố môi trường nghiêm trọng nào.

6. Về báo cáo quản lý các chất ô nhiễm khó phân hủy và nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, sản phẩm, hàng hóa, thiết bị có chứa chất ô nhiễm khó phân hủy.

(Không có)

7. Kết quả khắc phục các yêu cầu của cơ quan thanh tra, kiểm tra và cơ quan nhà nước có thẩm quyền (nếu có) :

- Năm 2024, Công ty đã có 02 đợt kiểm tra về công tác ATVSLĐ-PCCN và BVMT đối với hoạt động khai thác Mỏ nguyên liệu. Cụ thể:

+ Đoàn kiểm tra theo Quyết định số 101/QĐ-ATMT ngày 20/5/2024 của Cục Kỹ thuật an toàn và Môi trường - Bộ Công thương về việc chấp hành quy định của pháp luật về sử dụng VLNCN. Đoàn kiểm tra đã có Biên bản kiểm tra ngày 24/5/2024. Công ty đã nghiêm túc rút kinh nghiệm và có các biện pháp khắc phục kịp thời đối với các kiến nghị của đoàn kiểm tra.

+ Đoàn kiểm tra theo Quyết định số 3397/QĐ-BTNMT ngày 23/10/2024 về việc hoạt động khai thác khoáng sản, bảo vệ môi trường trong hoạt động khoáng sản từ

ngày 01/01/2022 đến hết tháng 9/2024 (đã có Biên bản kiểm tra). Công ty đã nghiêm túc rút kinh nghiệm và có các biện pháp khắc phục bằng hình thức nộp phạt.

Phần 2. Tình hình thu gom, vận chuyển, xử lý CTRSH, CTCRNTT, CTNH

1. Đối với chủ thu gom, vận chuyển CTRSH, CTCRNTT

A. Tình hình chung về hoạt động thu gom, vận chuyển CTRSH:

Công ty không thu gom, không đồng xử lý CTRSH

B. Đối với CTCRNTT

Khối lượng CTCRNTT được thu gom và vận chuyển: Công ty không thu gom, vận chuyển chất thải rắn công nghiệp thông thường.

2. Đối với chủ xử lý

2.1 Thống kê chất thải được xử lý

A. Đối với CTRSH: Công ty không đồng xử lý chất thải rắn sinh hoạt

B. Đối với CTCRNTT:

B1. Số lượng CTCRNTT được quản lý:

B1. Số lượng CTRCNTT được quản lý:

TT	Nhóm CTRCNTT	Tên chất CTRCNTT	Tồn đầu (kg)	Khối lượng tiếp nhận (kg)	Khối lượng xử lý (kg)	Tồn cuối (kg)	Phương pháp xử lý
1	Sử dụng trực tiếp làm nhiên liệu cho quá trình sản xuất	Nhựa, nilon, vải (Rác công nghiệp loại 5, loại 4, nhựa, vải vụn...)	165.560	142.484.180	141.782.819	866.921	ĐX
2	Sử dụng làm nguyên liệu sản xuất hoặc đồng xử lý	Chất thải thông thường (tro, bùn, cát...)	19.633.980	148.208.860	147.388.110	20.454.730	ĐX
		Chất thải thông thường (dạng bột)	1.970.510	2.451.400	2.731.170	1.690.740	ĐX
		Xi thải	1.143.940	7.427.140	8.571.080	0	ĐX
	TỔNG		22.913.990	300.571.580	300.473.179	23.012.391	

B2. Thông tin về các chủ thu gom, vận chuyển chuyển giao CTCRNTT:

TT	Tên Công ty	Khối lượng (kg)
1	Công ty CP môi trường công nghệ cao Hòa Bình	102.594.800
2	Công ty CP năng lượng và môi trường Vicem	40.156.220
3	Công ty CP môi trường đô thị và công nghiệp Bắc Sơn	8.846.000
4	Công ty TNHH thương mại phụ trợ và phát triển CN (SUDEIN)	8.180
5	Công ty CP phát triển môi trường Bình Nguyên	13.749.220
6	Công ty CP môi trường Xanh Minh Phúc	2.688.840
7	Công ty CP môi trường Việt Thảo	2.922.840
8	Công ty CP môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO 11	24.269.420
9	Liên danh Cty TNHH thương mại và dịch vụ Win & Cty CP Đầu tư và kỹ thuật tài nguyên môi trường ETC	59.314.160
10	Công ty CP giấy HKB - Hoa Lư	2.041.360

TT	Tên Công ty	Khối lượng (kg)
11	Công ty TNHH Đầu tư Phương Long	33.635.600
12	LD Công ty CP dịch vụ và kỹ thuật cơ điện lạnh Kntech và Công ty CP kinh doanh ô tô Thủ Đô	6.754.160
13	Công ty CP năng lượng MQC Việt nam	3.590.780
	TỔNG	300.571.580

C. Đối với CTNH

C1. Số lượng CTNH tiếp nhận, xử lý:

TT	TÊN CTNH	MÃ CTNH	Trạng thái tồn tại	Tồn đầu (kg)	Khối lượng tiếp nhận (kg)	Khối lượng đồng xử lý (kg)	Tồn cuối (kg)
1	Nước thải từ hệ thống xử lý khí thải lò đốt	12 01 02	lỏng	48.020	1.245.420	1.293.440	-
2	Than hoạt tính đã qua sử dụng	12 01 04	rắn	-	8.280	8.280	-
3	Tro xỉ thải có các thành phần nguy hại	12 01 05	rắn	-	614.220	436.600	177.620
4	Các loại chất thải khác có chứa thành phần nguy hại	12 02 06	rắn	-	13.320	13.320	-
5	Bùn thải có thành phần nguy hại từ hệ thống xử lý nước thải	12 06 05	Bùn	128.940	7.069.170	6.813.030	385.080
6	Bao bì cứng thải (không chứa hóa chất nông nghiệp có gốc halogen hữu cơ)	14 01 05	rắn	-	3.666	3.666	-
7	Bao bì cứng thải (không chứa hóa chất nông nghiệp có gốc halogen hữu cơ)	14 01 06	rắn	-	7.334	7.334	-
8	Nước thải có nhiễm thành phần nguy hại	19 10 01	lỏng	109.280	186.720	296.000	-
	TỔNG			286.240	9.148.130	8.871.670	562.700

Trong năm 2024: Tổng khối lượng CTNH công ty tiếp nhận chuyển giao từ các đơn vị là 9.148.130 kg (trong đó 562.700kg lưu kho để đồng xử lý trong năm 2025); Tổng khối lượng CTNH công ty đồng xử lý là 8.871.670 kg (trong đó: 286.240 kg đồng xử lý là khối lượng tiếp nhận năm 2023)

C2. Thông tin về các chủ nguồn thải, đơn vị vận chuyển CTNH:

TT	Tên chủ nguồn thải	Đơn vị vận chuyển	Mã số QLCTNH/Số GPMT	Khối lượng (kg)
1	Công ty CP môi trường công nghệ cao Hòa Bình	Công ty CP môi trường công nghệ cao Hòa Bình	Số 441/GPMT-BTNMT ngày 23/10/2024	3.979.880
2	Công ty CP MT ĐT&CN 11-URENCO 11	Công ty CP MT ĐT&CN 11-URENCO 11	Số 281/GPMT-BTNMT ngày 7/8/2023	2.613.620
3	Công ty CP môi trường xanh Minh Phúc	Công ty CP môi trường xanh Minh Phúc	Số 431/GPMT-BTNMT ngày 30/12/2022	998.260
4	Công ty TNHH Tân Thuận Phong	Công ty TNHH Tân Thuận Phong	Số 191/GPMT-BTNMT ngày 15/06/2023	13.320
5	Công ty cổ phần TCE Vina Denin	Công ty CP môi trường Việt Thảo QLCTNH:1-2-3-4-5-6.040.VX ngày 29/10/2021	QLCTNH: 36.000678.T ngày 20/8/2014	282.530
6	Công ty TNHH Công Nghiệp Ramatex Nam Định		Số 671/GPMT-UBND ngày 04/4/2023	1.051.430
7	Công ty TNHH Smart Shirts Garments Manufacturing Hải Hậu		QLCTNH 36.000799.T ngày 26/6/2019	28.250
8	Công ty TNHH may mặc JunZhen		QLCTNH 36.000779T ngày 01/12/2017	156.650
9	Công ty CP Đầu tư và Phát triển hạ tầng Bảo Minh-Khánh Hồng		QLCTNH số 2700815731	2.000
10	Công ty TNHH VIET POWER		Số 1540/GPMT-UBND	5.690
11	Công ty TNHH Guangbo Việt Nam		QLCTNH số 27.000912.T ngày 30/7/2019	5.500
12	Công ty TNHH MTV sản xuất thương mại dịch vụ môi trường Á Châu	Công ty TNHH MTV sản xuất thương mại dịch vụ môi trường Á Châu	-	11.000
TỔNG				9.137.130

2.2. Báo cáo giám sát vận hành xử lý và đánh giá hiệu quả xử lý CTRCNTT, CTNH

- Thực hiện chủ trương của Đảng và Nhà nước về định hướng nền kinh tế tuần hoàn, hiện thực hóa chỉ đạo của Bộ Xây dựng trong việc sử dụng các phụ phẩm của các ngành công nghiệp làm nguyên/nhiên liệu cho sản xuất xi măng, nhằm tiết kiệm nguồn tài nguyên không tái tạo; Áp dụng các giải pháp kỹ thuật giải quyết các vấn đề môi trường vừa đảm bảo sản xuất xanh và phát triển bền vững.

Ứng dụng các đề tài nghiên cứu khoa học vào sản xuất kinh doanh, đem lại hiệu quả cao như: Xử lý rác thải công nghiệp, rác thải nguy hại, bùn thải để thay thế một phần nguyên nhiên liệu trong sản xuất xi măng; Sử dụng thạch cao nhân tạo; Tiết kiệm tài nguyên không tái tạo và bảo vệ môi trường,...

Quá trình hoạt động vận hành xử lý chất thải công ty đã tuân thủ thực hiện các quy trình lấy mẫu, phân tích đánh giá khí thải, nước thải, chất lượng clinker theo đúng quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường đồng thời gửi báo cáo đề xuất cấp giấy môi trường trình Bộ Tài nguyên và Môi trường xem xét, thẩm định.

Lò nung xi măng hoạt động ở nhiệt độ cao, ổn định (đối với vò đốt *Calcliner* nhiệt độ ngọn lửa từ $1250^{\circ}\text{C} \div 1400^{\circ}\text{C}$, đối với vò đốt lò nhiệt độ ngọn lửa từ $1800^{\circ}\text{C} \div 2000^{\circ}\text{C}$); thời gian lưu cháy trong tháp sấy khoảng 6÷10 giây, thời gian lưu cháy trong lò là 30÷40 phút đủ dài để có thể phân huỷ hoàn toàn các loại chất thải và do thành phần xi măng có tính kiềm cao nên có khả năng trung hòa axit clohydric và các axit dạng khí khác phát sinh trong quá trình đốt chất thải... Với các ưu điểm trên lò nung xi măng là lò xử lý đạt hiệu suất xử lý chất thải cao (xử lý khối lượng lớn, nhiều loại chất thải thông thường, chất thải nguy hại) đồng thời có hiệu quả làm sạch khí thải lớn.

Năm 2024, Công ty tiếp tục triển khai tăng cường xử lý CTRCNTT và CTNH nhằm giảm tối đa chi phí sản xuất, giảm tiêu hao nhiệt lò nung và giảm phát thải CO₂, trong đó:

- Duy trì đốt 141.782.819 kg CTRCNTT làm nhiên liệu thay thế bao gồm các loại rác công nghiệp, nilon, nhựa vụn,...

- Phối trộn và sử dụng 158.690.360 kg CTRCNTT làm nguyên liệu thay thế một phần sét và các nguyên liệu điều chỉnh bao gồm bùn thải thông thường, bột thải thông thường, xỉ,...

- Đồng xử lý 8.871.670 kg các loại CTNH dạng rắn, lỏng, bùn,... trong lò nung.

2.3. Báo cáo kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường, phòng ngừa và ứng phó sự cố; an toàn lao động và bảo vệ sức khỏe; đào tạo tập huấn định kỳ ...)

- Công ty duy trì vận hành thường xuyên các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường để giảm thiểu ô nhiễm môi trường.

- Vận hành hệ thống quan trắc giám sát tự động khí thải quản lý để giám sát chất lượng, kết nối, truyền dữ liệu ra Sở tài Nguyên Môi trường Hà Nam.

- Thường xuyên kiểm tra, đôn đốc, giám sát việc thực hiện các quy trình, quy phạm, quy định an toàn, vệ sinh lao động, phòng chống cháy nổ và bảo vệ môi trường tại các đơn vị, đảm bảo không để xảy ra tai nạn lao động; không có sự cố thiết bị, sự cố môi trường ảnh hưởng nghiêm trọng đến sản xuất; không để xảy ra cháy nổ; Tổ chức kiểm tra định kỳ về ATVSLĐ 6 tháng đầu năm 2024 và 6 tháng cuối năm 2024; kiểm tra đánh giá kết quả thực hiện nhiệm vụ theo KPI về công tác ATLĐ & VSLĐ-PCCN-Môi trường tại các đơn vị sản xuất.

- Duy trì chứng nhận các sản phẩm xi măng, Clinker, gạch bê tông và 03 hệ thống quản lý ISO9001; ISO14001, ISO45001, đáp ứng yêu của pháp luật và các yêu cầu khác, thỏa mãn nhu cầu của khách hàng

- Thực hiện huấn luyện an toàn lao động, PCCC và bảo vệ môi trường định 2 lần/năm.

Công ty CP Xi măng VICEM Bút Sơn trân trọng báo cáo./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- TGD (để báo cáo);
- Lưu: VT, KTAT&MT.

Phan

**KT. TỔNG GIÁM ĐỐC
PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC**



Lưu Vũ Cẩm