

BỘ CÔNG THƯƠNG**BỘ CÔNG THƯƠNG****CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM****Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**

Số: 03/2014/TT-BCT

Hà Nội, ngày 25 tháng 01 năm 2014

THÔNG TƯ**Quy định về công nghệ, thiết bị sản xuất gang, thép***Căn cứ Luật Sử dụng năng lượng tiết kiệm và hiệu quả ngày 17 tháng 6 năm 2010;**Căn cứ Nghị định số 127/2007/NĐ-CP ngày 01 tháng 8 năm 2007 của Chính phủ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Tiêu chuẩn và Quy chuẩn Kỹ thuật;**Căn cứ Nghị định số 95/2012/NĐ-CP ngày 12 tháng 11 năm 2012 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Công Thương;**Theo đề nghị của Vụ trưởng Vụ Công nghiệp nặng,**Bộ trưởng Bộ Công Thương ban hành Thông tư Quy định về công nghệ, thiết bị sản xuất gang, thép như sau:***Chương I****QUY ĐỊNH CHUNG****Điều 1. Phạm vi điều chỉnh**

1. Thông tư này quy định về công nghệ, thiết bị đối với các cơ sở sản xuất gang, thép; bao gồm: luyện than cốc, thiêu kết, luyện gang, luyện thép lò chuyển, luyện thép lò điện hồ quang, luyện thép lò điện cảm ứng và cán thép.

2. Thông tư này không điều chỉnh đối với các cơ sở sản xuất luyện gang, thép phục vụ đúc chi tiết cơ khí; luyện kim phi cốc; sản xuất thép hợp kim; thép chế tạo.

Điều 2. Đối tượng áp dụng

Thông tư này áp dụng đối với các cơ quan, tổ chức, cá nhân có liên quan đến việc đầu tư xây dựng mới, cải tạo mở rộng các cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 của Thông tư này trên lãnh thổ Việt Nam.

Điều 3. Giải thích từ ngữ

Trong Thông tư này, các thuật ngữ dưới đây được hiểu như sau:

1. *Dung tích lò cao* là thể tích hữu dụng của lò cao; đơn vị tính: mét khối (m³).

2. *Dung lượng lò* là khối lượng kim loại lỏng được nấu luyện trong một mẻ luyện; đơn vị tính: tấn/mẻ.

3. *Nhiệt vật lý của khí thải* là nhiệt chứa trong khí thải.
4. *Nhiệt hóa học của khí thải* là nhiệt được sinh ra trong quá trình cháy của khí thải.
5. *Thép dẹt* là thép cán dạng phẳng.
6. *Thép dài* là thép cán dạng hình, thanh, tròn và thép dây.
7. *Than cốc* là loại than được luyện chủ yếu từ nguyên liệu than mỡ trong điều kiện yếm khí.
8. *Thiêu kết* là quá trình tạo cục từ quặng sắt có kích thước ≤ 8 mm để làm nguyên liệu luyện gang lò cao.
9. *Lò cao* là loại lò đứng chủ yếu dùng để luyện gang từ quặng sắt.
10. *Lò chuyển* (còn gọi là lò thổi) là lò luyện thép từ gang lỏng bằng phương pháp thổi ô xy.
11. *Lò điện hồ quang* là lò luyện thép dùng năng lượng hồ quang điện để luyện thép.
12. *Lò điện cảm ứng* là lò luyện thép sử dụng năng lượng điện năng biến thành nhiệt năng (dựa vào hiện tượng cảm ứng điện từ) để nấu chảy kim loại.
13. *Cán nóng* là quá trình cán thép ở nhiệt độ cao hơn nhiệt độ kết tinh lại của thép.
14. *Cán nguội* là quá trình cán thép ở nhiệt độ thấp hơn nhiệt độ kết tinh lại của thép.

Chương II

CÔNG NGHỆ, THIẾT BỊ SẢN XUẤT GANG, THÉP

Điều 4. Yêu cầu chung

Việc thiết kế, xây dựng các cơ sở sản xuất gang, thép nêu tại khoản 1 Điều 1 của Thông tư này, ngoài việc đáp ứng các quy định cụ thể tại Thông tư này phải đảm bảo các yêu cầu chung sau đây:

1. Tuân thủ các quy định của pháp luật về đầu tư, xây dựng và quản lý chất lượng công trình.
2. Công nghệ, thiết bị sử dụng tại cơ sở sản xuất gang, thép phải đồng bộ, đáp ứng quy định của pháp luật về sử dụng năng lượng tiết kiệm và hiệu quả.
3. Đảm bảo an toàn về phòng chống cháy nổ.
4. Tuân thủ các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật quốc gia và các quy định về bảo vệ môi trường.

Điều 5. Quy định đối với cơ sở luyện than cốc

1. Sử dụng công nghệ nạp liệu sườn lò.
2. Công suất ≥ 350.000 tấn cốc/năm.
3. Có hệ thống thu hồi nhiệt (nhiệt vật lý, nhiệt hóa học) của khí thải làm nhiên liệu để sản xuất hơi nước, sử dụng cho phát điện hoặc mục đích khác.

Điều 6. Quy định đối với cơ sở thiêu kết

1. Diện tích băng thiêu kết $\geq 90 \text{ m}^2$.
2. Có hệ thống sấy nguyên liệu trước khi thiêu kết.

Điều 7. Quy định đối với cơ sở luyện gang lò cao

1. Dung tích lò cao tại các khu vực ven biển: $\geq 1.000 \text{ m}^3$, tại các khu vực còn lại: $\geq 700 \text{ m}^3$.
2. Suất tiêu hao năng lượng $\leq 14.000 \text{ MJ/tấn gang}$, trong đó suất tiêu hao than cốc $\leq 450 \text{ kg than cốc/tấn gang}$ (suất tiêu hao năng lượng được tính theo Phụ lục I và Phụ lục III ban hành kèm theo Thông tư này).
3. Nhiệt độ gió nóng đưa vào lò cao $\geq 1.100^\circ\text{C}$.
4. Có hệ thống thu hồi nhiệt (nhiệt vật lý, nhiệt hóa học) của khí thải để làm nhiên liệu sản xuất hơi nước, sử dụng cho phát điện hoặc mục đích khác.

Điều 8. Quy định đối với cơ sở luyện thép lò chuyển

1. Dung lượng lò chuyển tại các khu vực ven biển: ≥ 70 tấn/mẻ, tại các khu vực còn lại: ≥ 50 tấn/mẻ.
2. Có dây chuyền đúc liên tục.
3. Có hệ thống thu hồi nhiệt (nhiệt vật lý, nhiệt hóa học) của khí thải để làm nhiên liệu sản xuất hơi nước, sử dụng cho phát điện hoặc mục đích khác.

Điều 9. Quy định đối với cơ sở luyện thép lò điện hồ quang

1. Có hệ thống sấy liệu bằng khí thải của lò.
2. Áp dụng công nghệ tạo xỉ bột, cường hóa quá trình nấu luyện bằng các mỏ đốt ô xy và nhiên liệu khác.
3. Nắp, thân lò và má ôm điện cực được làm nguội bằng nước; đồng thời có hệ thống phun sương làm mát điện cực.
4. Ra thép lỏng từ đáy lệch tâm.
5. Dung lượng lò ≥ 70 tấn/mẻ.
6. Công suất biến thế lò $\geq 800 \text{ kVA/tấn dung lượng}$.
7. Có hệ thống phun than hoạt tính trước bộ lọc bụi túi vải.
8. Có lò tinh luyện và máy đúc liên tục.

9. Suất tiêu hao năng lượng cho 01 tấn phôi thép ≤ 2.600 MJ/tấn, trong đó mức tiêu hao điện năng lò điện hồ quang ≤ 420 kWh (suất tiêu hao năng lượng được tính theo Phụ lục II và Phụ lục III ban hành kèm theo Thông tư này).

Điều 10. Quy định đối với cơ sở luyện thép lò cảm ứng

1. Dung lượng lò ≥ 50 tấn/mẻ.
2. Có hệ thống thu hồi và xử lý khí thải.
3. Có hệ thống sấy liệu bằng khí thải của lò.
4. Có lò tinh luyện và máy đúc liên tục phù hợp công suất của lò cảm ứng.

5. Suất tiêu hao năng lượng cho 01 tấn phôi thép ≤ 3.000 MJ/tấn, trong đó mức tiêu hao điện năng lò cảm ứng ≤ 580 kWh (suất tiêu hao năng lượng được tính theo Phụ lục II và Phụ lục III ban hành kèm theo Thông tư này).

Điều 11. Quy định đối với cơ sở cán thép

1. Cơ sở cán thép dẹt

- a) Cơ sở cán nóng thép dẹt

Công suất dây chuyền cán $\geq 1.000.000$ tấn/năm.

- b) Cơ sở cán nguội thép dẹt

- Dây chuyền cán nguội thép dẹt có chiều rộng của sản phẩm ≥ 1.000 mm: Công suất dây chuyền cán ≥ 500.000 tấn/năm;

- Dây chuyền cán nguội thép có chiều rộng của sản phẩm < 1.000 mm: Công suất dây chuyền cán ≥ 200.000 tấn/năm.

2. Cơ sở cán thép dài

Công suất dây chuyền cán ≥ 500.000 tấn/năm.

Chương III

QUY ĐỊNH VỀ MÔI TRƯỜNG

Điều 12. Quy định về xử lý khí thải

Cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 Thông tư này phải thu hồi, xử lý khí thải theo quy định tại QCVN 51:2013/BTNMT về khí thải công nghiệp sản xuất thép ban hành kèm theo Thông tư số 32/2013/TT-BTNMT ngày 25 tháng 10 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường ban hành quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường.

Điều 13. Quy định về xử lý chất thải rắn

1. Cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 của Thông tư này phải thu hồi, xử lý chất thải rắn theo quy định tại QCVN 07:2009/BTNMT về ngưỡng

chất thải nguy hại ban hành kèm theo Thông tư số 25/2009/TT-BTNMT ngày 16 tháng 11 năm 2009 và QCVN 50:2013/BTNMT về ngưỡng nguy hại đối với bùn thải từ quá trình xử lý nước ban hành kèm theo Thông tư số 32/2013/TT-BTNMT ngày 25 tháng 10 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường ban hành quy chuẩn quốc gia về môi trường.

2. Xi thải, bụi lò thu được từ các khâu công nghệ luyện gang, thép phải được chế biến, tái sử dụng đảm bảo các quy định về môi trường.

Điều 14. Quy định về xử lý nước thải

Cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 Thông tư này phải thu hồi, xử lý nước thải theo quy định tại QCVN 52:2013/BTNMT về nước thải công nghiệp sản xuất thép ban hành kèm theo Thông tư số 32/2013/TT-BTNMT, ngày 25 tháng 10 năm 2013 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường ban hành quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường.

Chương IV

TRÁCH NHIỆM CỦA CÁC CƠ QUAN

QUẢN LÝ NHÀ NƯỚC, TỔ CHỨC, CÁ NHÂN

Điều 15. Trách nhiệm của các tổ chức, cá nhân đầu tư dự án

1. Khi lập dự án đầu tư xây dựng cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 của Thông tư này, tổ chức, cá nhân đầu tư (Chủ đầu tư) phải có thuyết minh về công nghệ, thiết bị của dự án đầu tư đáp ứng các quy định tại Thông tư này, trình cấp có thẩm quyền thẩm tra cấp Giấy chứng nhận đầu tư theo quy định của pháp luật về đầu tư.

2. Sau khi dự án đầu tư đi vào sản xuất, hàng năm (trước ngày 31 tháng 01) Chủ đầu tư có trách nhiệm báo cáo Vụ Công nghiệp nặng, Bộ Công Thương và Sở Công Thương tại địa phương kết quả thực hiện được quy định tại Phụ lục IV ban hành kèm theo Thông tư này.

Điều 16. Trách nhiệm của cơ quan thẩm tra cấp Giấy chứng nhận đầu tư

Trước khi thẩm tra cấp Giấy chứng nhận đầu tư, cơ quan đầu mối thẩm tra cấp giấy chứng nhận đầu tư dự án cơ sở sản xuất gang, thép quy định tại khoản 1 Điều 1 của Thông tư này có trách nhiệm gửi hồ sơ dự án đến Vụ Công nghiệp nặng (Bộ Công Thương) để lấy ý kiến về công nghệ, thiết bị của dự án.

Điều 17. Trách nhiệm của các cơ quan quản lý nhà nước

1. Vụ Công nghiệp nặng, Bộ Công Thương có trách nhiệm chủ trì, phối hợp với các cơ quan liên quan hướng dẫn, kiểm tra, tổ chức thực hiện Thông tư này.