

MỤC LỤC

| | Trang |
|---|--------------|
| MỞ ĐẦU | 1 |
| Chương I..... | 2 |
| THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ | 2 |
| 1. Tên chủ cơ sở:..... | 2 |
| 2. Tên cơ sở: | 2 |
| 3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:..... | 3 |
| 3.1. Công suất của dự án đầu tư: | 3 |
| 3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở: | 3 |
| 3.3. Sản phẩm của cơ sở: | 8 |
| 4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở..... | 8 |
| 4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu, hóa chất phục vụ dự án | 8 |
| 4.2. Nhu cầu sử dụng nước | 9 |
| 4.3. Nhu cầu sử dụng điện | 10 |
| 5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:..... | 11 |
| 5.1. Vị trí địa lý của cơ sở: | 11 |
| Chương II..... | 14 |
| SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH,..... | 14 |
| KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG | 14 |
| 1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường | 14 |
| 2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường..... | 14 |
| Chương III | 16 |
| KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP..... | 16 |
| BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ..... | 16 |
| 1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải: | 16 |
| 1.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa: | 16 |
| 1.2. Thu gom, thoát nước thải: | 17 |
| 2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải..... | 19 |
| 3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:..... | 38 |
| 3.1. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt: | 38 |
| 3.2. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải rắn công nghiệp: | 39 |

| | |
|--|-----------|
| 4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:..... | 40 |
| 5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:..... | 42 |
| 5.1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn | 42 |
| 5.2. Công trình, biện pháp giảm thiểu độ rung..... | 42 |
| 6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành:..... | 42 |
| 6.1. Biện pháp đảm bảo an toàn, vệ sinh lao động | 42 |
| 6.2. Phòng cháy, chữa cháy | 44 |
| 6.3. Biện pháp ứng phó sự cố hóa chất..... | 48 |
| 6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố an toàn vệ sinh thực phẩm | 49 |
| 6.5. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải | 49 |
| 7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác: Không có | 50 |
| NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG..... | 51 |
| 1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải: | 51 |
| 2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải: | 51 |
| 3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung: | 53 |
| 5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất: | 53 |
| 6. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư về quản lý chất thải..... | 53 |
| Chương V | 57 |
| KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ..... | 57 |
| 1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải. | 57 |
| 2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với bụi, khí thải | 57 |
| 3. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo: Không có..... | 61 |
| CHƯƠNG VI:..... | 62 |
| CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ | 62 |
| 1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở | 62 |
| 1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm..... | 62 |
| 1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải: | 62 |
| 2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật. | |
| 2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:..... | 64 |

| | |
|---|----|
| 2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải: | 64 |
| 2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ dự án. | 64 |
| 3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm..... | 64 |
| Chương VII..... | 65 |
| KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ | 65 |
| CHƯƠNG VIII | 66 |
| CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ | 66 |

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

| | | |
|-------|---|-----------------------------|
| BTCT | : | Bê tông cốt thép |
| BTNMT | : | Bộ Tài nguyên và Môi trường |
| BVMT | : | Bảo vệ môi trường |
| CTNH | : | Chất thải nguy hại |
| KCN | : | Khu công nghiệp |
| PCCC | : | Phòng cháy chữa cháy |
| QCVN | : | Quy chuẩn Việt Nam |
| QĐ | : | Quyết định |
| TCXD | : | Tiêu chuẩn xây dựng |
| TNHH | : | Trách nhiệm hữu hạn |
| TNMT | : | Tài nguyên môi trường |
| UBND | : | Ủy ban nhân dân |

DANH MỤC CÁC BẢNG

| | Trang |
|--|--------------|
| Bảng 1. 1: Nhu cầu nguyên liệu, vật liệu sử dụng trong hoạt động sản xuất của cơ sở .. | 8 |
| Bảng 1. 2: Hóa chất sử dụng, vật tư tiêu hao cho công trình xử lý chất thải | 9 |
| Bảng 1. 3: Các hạng mục công trình của cơ sở | 12 |
| Bảng 3. 1: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột | 27 |
| Bảng 3. 2: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 1 và buồng sấy | 31 |
| Bảng 3. 3: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn nước | 33 |
| Bảng 3. 4: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02 | 37 |
| Bảng 3. 5: Chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở | 41 |
| Bảng 5. 1: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột | 58 |
| Bảng 5. 2: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn nước | 60 |
| Bảng 6. 1: Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm | 62 |
| Bảng 6. 2: Kế hoạch quan trắc khí thải đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình ... | 62 |

DANH MỤC HÌNH VẼ

| | Trang |
|---|--------------|
| Hình 1. 1: Quy trình sơn sản phẩm bằng sơn bột | 4 |
| Hình 1. 2: Quy trình công nghệ sơn sản phẩm bằng sơn nước | 6 |
| Hình 1. 3: Vị trí địa lý của cơ sở | 11 |
| Hình 3. 1: Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn | 16 |
| Hình 3. 2: Quy trình thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của cơ sở | 18 |
| Hình 3. 3: Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn | 19 |
| Hình 3. 4: Sơ đồ nguyên lý của hệ thống thông gió tự nhiên | 20 |
| Hình 3. 5: Sơ đồ thu gom và xử lý khí thải buồng sơn bột | 22 |
| Hình 3. 6: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột | 25 |
| Hình 3. 7: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 1 và buồng sấy | 29 |
| Hình 3. 8: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước số 02 | 34 |

MỞ ĐẦU

Dự án “*Nhà máy C&T Việt Tuấn*” do Công ty TNHH C&T Việt Tuấn nay đổi tên thành Công ty TNHH CT BG Vina làm chủ đầu tư, được thực hiện tại nhà xưởng số 4, lô C2, Khu công nghiệp Đình Trám, thị trấn Nénh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang (thuê lại nhà xưởng của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng). Dự án “*Nhà máy C&T Việt Tuấn*” đã được Ban quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang chấp thuận Dự án đầu tư số 312/KCN-ĐT ngày 10/04/2018.

Mục tiêu và quy mô dự án là Sơn máy móc, tấm kim loại và thiết bị viễn thông: 500.000 sản phẩm/năm với tổng mức đầu tư là 10 tỷ đồng. Vậy, theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công, dự án thuộc dự án nhóm C quy định tại mục III, phần C, phụ lục I, nghị định 40/2020/NĐ-CP do dự án thuộc lĩnh vực quy định tại điểm 1, khoản 4, mục IV, phần A phụ lục I, nghị định 40/2020/NĐ-CP có tổng mức đầu tư dưới 60 tỷ đồng.

Dự án không thuộc danh mục loại hình sản xuất kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường quy định tại phụ lục II, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Quy chiếu theo mục số 02, Phụ lục V, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, dự án thuộc danh mục các dự án đầu tư nhóm III.

Dự án đi vào hoạt động từ tháng 10/2018 – hoạt động trước ngày Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 có hiệu lực thi hành. Theo quy định khoản 2, điều 39 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14, dự án thuộc đối tượng phải có giấy phép môi trường.

Vì công ty đã được ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Giang phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo quyết định số 564/QĐ-UBND ngày 25/09/2018 đối với dự án “*Nhà máy C&T Việt Tuấn*” nên theo điểm c, khoản 3, điều 41 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14, dự án thẩm quyền cấp Giấy phép môi trường trình UBND cấp tỉnh. Vậy Công ty TNHH CT BG Vina tiến hành lập Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho cơ sở “*Nhà máy C&T Việt Tuấn*” gửi Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang xem xét, trình UBND tỉnh Bắc Giang phê duyệt.

Cấu trúc và nội dung báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở “*Nhà máy C&T Việt Tuấn*” được trình bày theo quy định tại Phụ lục XII ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ về quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở:

Công ty TNHH CT BG Vina

- Địa chỉ văn phòng: Nhà xưởng số 4, Lô C2, Khu công nghiệp Đình Trám, thị trấn Nénh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Bà Nguyễn Thị Lệ Thu

+ Chức vụ: Giám đốc

Ngày sinh: 10/12/1985

+ Giới tính: Nữ

Quốc tịch: Việt Nam

+ Số thẻ căn cước công dân: 040185077836 do Cục cảnh sát quản lý hành chính về trật tự xã hội cấp ngày 02/12/2021.

+ Địa chỉ thường trú: 1001, CC Hợp Phú, Phường Võ Cường, Thành phố Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam.

+ Địa chỉ liên lạc: 1001, CC Hợp Phú, Phường Võ Cường, Thành phố Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh, Việt Nam.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên, mã số doanh nghiệp 2400761813 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp, đăng ký lần đầu ngày 09/03/2015, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 21/02/2022.

- Văn bản số 312/KCN-ĐT về việc chấp thuận dự án đầu tư của Công ty TNHH C&T Việt Tuấn, ngày 10/04/2018 của Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang.

2. Tên cơ sở:

"Nhà máy C&T Việt Tuấn"

- Địa điểm cơ sở: Nhà xưởng số 4, lô C2 (thuê nhà xưởng của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng), KCN Đình Trám, thị trấn Nénh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; các giấy phép môi trường thành phần:

Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Giang tại quyết định số 564/QĐ-UBND ngày 25/09/2018 đối với dự án “Nhà máy C&T Việt Tuấn”.

- Hợp đồng kinh tế về việc cho thuê nhà xưởng số 03/2023-HĐKT, ngày 27/02/2023 giữa Công ty TNHH CT BG Vina và công ty TNHH điện Phòng Hoàng.

- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): dự án nhóm C quy định tại mục III, phần C, phụ lục I, nghị định

40/2020/NĐ-CP do dự án thuộc lĩnh vực quy định tại điểm 1, khoản 4, mục IV, phần A phụ lục I, nghị định 40/2020/NĐ-CP có tổng mức đầu tư dưới 60 tỷ đồng (dự án có tổng vốn đầu tư 10 tỷ đồng).

3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:

3.1. Công suất của dự án đầu tư:

- Quy mô, công suất của cơ sở: sơn máy móc, tấm kim loại và thiết bị viễn thông 500.000 sản phẩm/năm.

- Phạm vi: cơ sở được thực hiện tại Nhà xưởng số 4, lô C2 (thuê nhà xưởng của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng), KCN Đình Trám, thị trấn Nếnh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang với diện tích nhà xưởng thuê 1.157 m².

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:

Sản phẩm của cơ sở là các bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông đã được phủ sơn.

Công nghệ sản xuất của cơ sở gồm dây chuyền sơn bột tĩnh điện và dây chuyền sơn nước. Tùy thuộc vào yêu cầu của từng đơn hàng mà Công ty tiến hành sử dụng công nghệ sơn bột hay sơn nước. Đối với nguyên liệu có chất liệu là kim loại: sắt, thép, nhôm, inox thì sử dụng công nghệ sơn bột tĩnh điện; Đối với các sản phẩm có chất liệu khác như nhựa, gỗ thì sử dụng công nghệ sơn nước.

* Ưu, nhược điểm của 2 công nghệ sơn bột và sơn nước:

- Sơn bột:

+ Sơn bột không sử dụng dung môi, ảnh hưởng tới sức khỏe công nhân lao động và môi trường không đáng kể. Lượng bột sơn không bám vào sản phẩm có thể thu hồi lại để tái sử dụng, tiết kiệm chi phí, bảo vệ môi trường.

+ Tuy nhiên công nghệ sơn bột chỉ áp dụng cho các nguyên liệu bằng kim loại.

- Sơn nước:

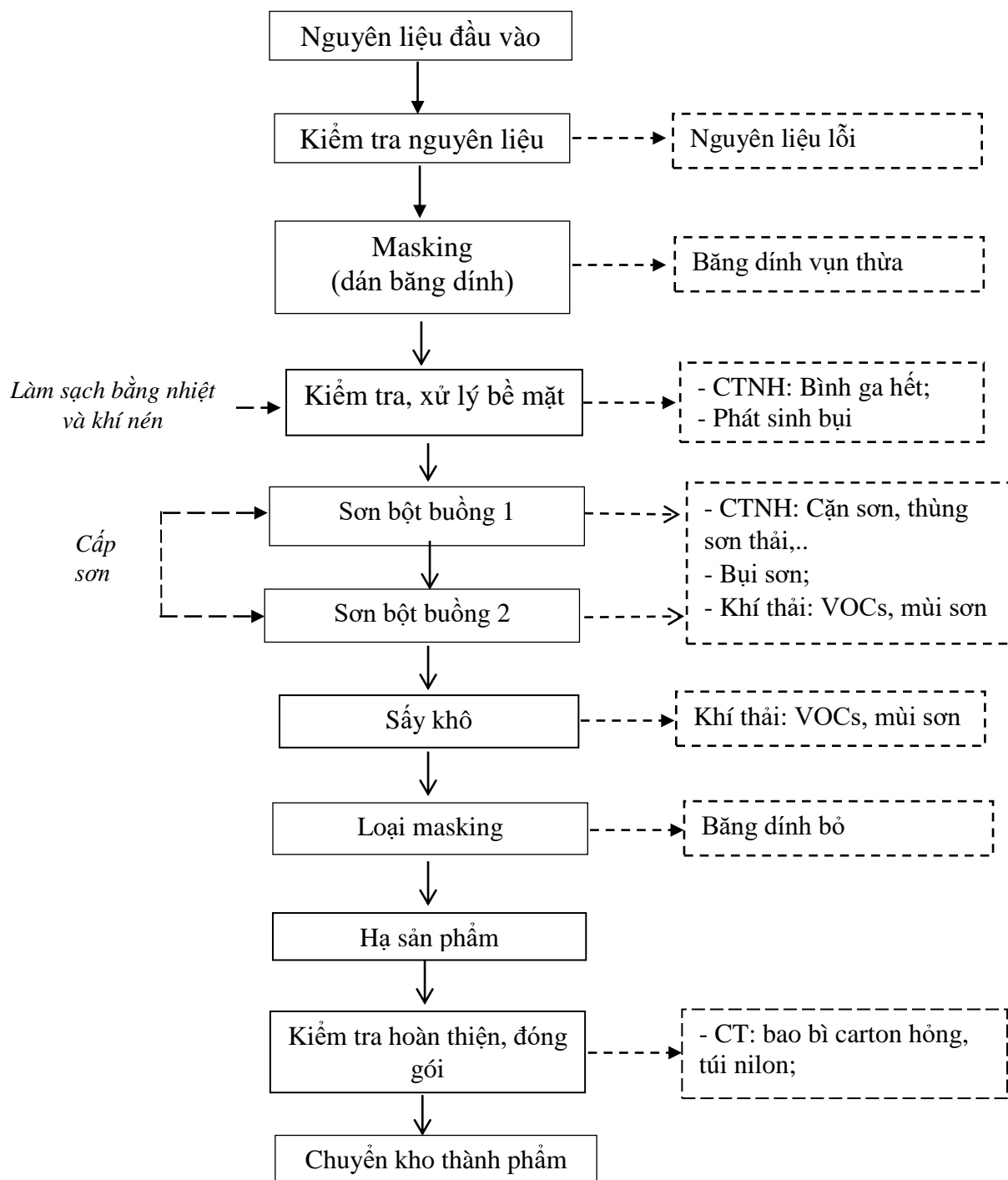
+ Có thể sơn lên tất cả các vật liệu: kim loại, nhựa, gỗ...

+ Sử dụng dung môi, gây ảnh hưởng đến môi trường và sức khỏe công nhân.

Không thu hồi lại được lượng sơn thừa không bám vào sản phẩm trong quá trình sơn, tốn kém chi phí.

*** Quy trình công nghệ sơn sản phẩm bằng sơn bột**

Sơ đồ công nghệ sơn sản phẩm bằng sơn bột của cơ sở được thể hiện dưới hình sau:



Hình 1. 1: Quy trình sơn sản phẩm bằng sơn bột

Thuyết minh quy trình công nghệ:

- Nguyên liệu đầu vào là các sản phẩm cần sơn bao gồm: bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông.

Bước 1. Kiểm tra nguyên liệu

Nguyên liệu nhập về được công nhân kiểm tra, phát hiện những sản phẩm lỗi như méo, cong, hỏng để loại bỏ và trả lại đơn vị đối tác.

Bước 2. Masking (dán băng dính)

Các bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông được công nhân tiến hành dán băng dính vào những vị trí cần che, không để sơn bắn vào những vị trí đó trong quá trình sơn. Tại quá trình này sẽ phát sinh chất thải như băng dính hỏng, lõi cuộn băng dính...

Bước 3. Kiểm tra, xử lý bề mặt

- Sản phẩm cần sơn được đưa lên móc treo trên dây chuyền chạy vào phòng thổi bụi, làm sạch.

- Tại đây các sản phẩm như: máy móc, tấm kim loại,... sẽ được làm sạch bằng cách dùng ngọn lửa hơi qua con hàng để loại bỏ những tạp chất bám dính trên nguyên liệu như sợi bông, sợi vải...Tiếp đó, sử dụng máy thổi bụi để xì trên bề mặt các sản phẩm cần sơn.

Tại công đoạn này công nhân trực tiếp dùng thiết bị khò gas và máy thổi bụi để làm sạch nguyên liệu trước khi đưa vào buồng sơn bột.

Bước 4 + Bước 5: Sơn bột

Sau quá trình làm sạch bề mặt nguyên liệu, các bộ phận máy móc, tấm kim loại được đưa sang 2 buồng sơn bột. Tại đây, công nhân sử dụng súng phun sơn để phun bột sơn lên bề mặt sản phẩm theo nguyên lý phun sơn tĩnh điện. Các hạt sơn bắn ra, tiếp xúc với kim dẫn điện tại đầu súng phun sẽ mang điện tích và bị hút vào bề mặt vật cần sơn, nhờ lực tĩnh điện mà lớp sơn bột bám dính chắc hơn trên bề mặt vật cần sơn và hạn chế lượng bột sơn bay ra ngoài. Thời gian để phun hoàn thiện sản phẩm ước tính trung bình 5-10 phút/sản phẩm.

Bước 6. Sấy khô

Sản phẩm được đưa vào buồng sấy để sấy khô với nhiệt độ dao động từ 80⁰C – 150⁰C (phụ thuộc vào từng loại sản phẩm mà chỉnh nhiệt độ thích hợp). Công đoạn sấy này giúp bảo vệ màu sơn tốt hơn, lâu phai màu dưới tác động bên ngoài của môi trường.

Bước 7 + Bước 8: Loại masking và hạ sản phẩm

Con hàng sau khi sấy khô, theo dây chuyền chạy ra khỏi buồng sấy. Tiếp đó công nhân tiến hành loại bỏ masking (lớp băng dính dán trên sản phẩm)

Sản phẩm sau khi loại bỏ masking được tháo ra khỏi dây chuyền và chuyển đến

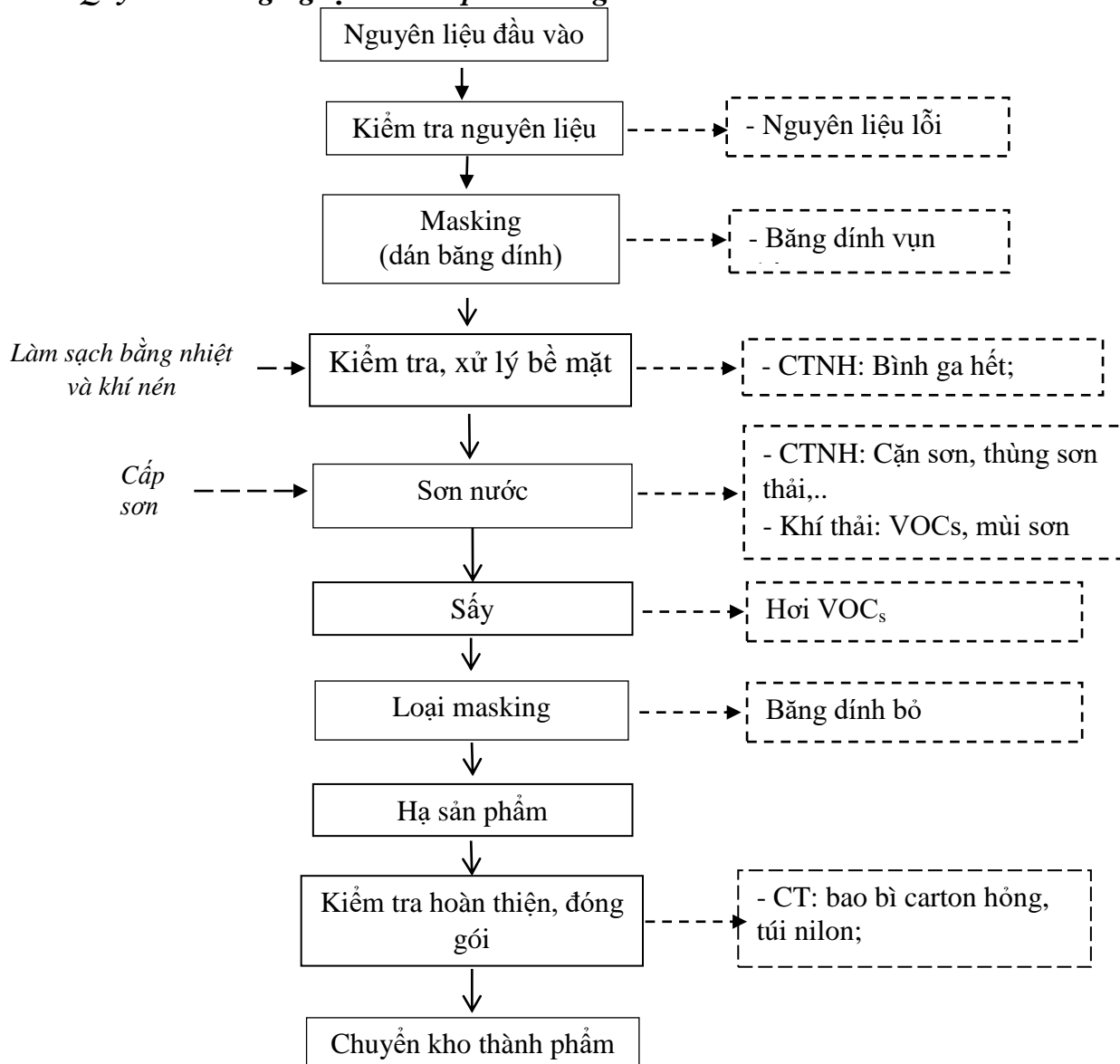
phòng kiểm tra và đóng gói.

Bước 9: Kiểm tra hoàn thiện và đóng gói

Sản phẩm đã được sơn hoàn chỉnh được chuyển về phòng kiểm tra và đóng gói. Tại đây, công nhân tiến hành kiểm tra bằng mắt thường về hình thức của sản phẩm: độ bao phủ đều đẹp của lớp sơn, phát hiện những sản phẩm sơn chưa đạt yêu cầu để đưa quay lại quy trình sơn ban đầu.

Các sản phẩm đã đạt yêu cầu được đóng gói và chuyển vào kho thành phẩm chờ xuất hàng.

*** Quy trình công nghệ sơn sản phẩm bằng sơn nước**



Hình 1. 2: Quy trình công nghệ sơn sản phẩm bằng sơn nước

*** Thuyết minh quy trình công nghệ**

- Nguyên liệu đầu vào là các sản phẩm cần sơn bao gồm: bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông.

Bước 1. Kiểm tra nguyên liệu

Nguyên liệu nhập về là các bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông nhận về từ các đơn vị đối tác. Công nhân tiến hành kiểm tra, phát hiện những sản phẩm lỗi như méo, cong, hỏng để loại bỏ và trả lại đơn vị đối tác.

Bước 2: Masking (dán băng dính)

Các bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông được công nhân tiến hành dán băng dính vào những vị trí cần che, không để sơn bắn vào những vị trí đó trong quá trình sơn.

Bước 3: Kiểm tra, xử lý bề mặt

- Tại đây, máy móc, tấm kim loại sẽ được làm sạch bằng cách dùng ngọn lửa hơi qua con hàng để loại bỏ những tạp chất bám dính trên nguyên liệu như sợi bông, sợi vải...Tiếp đó, sử dụng máy thổi bụi để xì trên bề mặt các sản phẩm cần sơn.

Tại công đoạn này công nhân trực tiếp dùng thiết bị khò gas và máy thổi bụi để làm sạch nguyên liệu trước khi đưa vào buồng sơn.

Bước 4: Sơn nước

Sản phẩm được đặt trên kệ tại buồng phun sơn nước. Công nhân sử dụng máy phun sơn để sơn lên bề mặt của sản phẩm trong thời gian trung bình 5-10 phút. Tại đây sẽ phát sinh sơn dạng sương và mùi.

Bước 5: Sấy khô

Sau khi được sơn phủ đều bề mặt, sản phẩm được chuyển qua tủ sấy để sấy khô lớp sơn, tăng độ bám dính của sơn vào sản phẩm và độ bền của màu sơn. Sản phẩm được đưa vào tủ sấy để sấy khô với nhiệt độ dao động từ 80⁰C – 100⁰C (phụ thuộc vào từng loại sản phẩm mà chỉnh nhiệt độ thích hợp)

Bước 6 + Bước 7: Loại masking và hạ sản phẩm

Sản phẩm sau khi sấy khô được đưa ra khỏi tủ sấy. Tiếp đó công nhân tiến hành loại bỏ masking (lớp băng dính dán trên sản phẩm)

Sản phẩm sau khi loại bỏ masking được chuyển đến phòng kiểm tra và đóng gói.

Bước 8: Kiểm tra hoàn thiện và đóng gói

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

Sản phẩm đã được sơn hoàn chỉnh được chuyển về phòng kiểm tra và đóng gói. Tại đây, công nhân tiến hành kiểm tra bằng mắt thường về hình thức của sản phẩm: độ bao phủ đều đẹp của lớp sơn, phát hiện những sản phẩm sơn chưa đạt yêu cầu để đưa quay lại quy trình sơn ban đầu.

Các sản phẩm đã đạt yêu cầu được đóng gói và chuyển vào kho thành phẩm chờ xuất hàng.

3.3. Sản phẩm của cơ sở:

Sơn máy móc, tấm kim loại và thiết bị viễn thông 500.000 sản phẩm/năm.

4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở

4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu, hóa chất phục vụ dự án

Hiện nay, cơ sở đã đi vào hoạt động, lượng nguyên liệu, vật liệu sử dụng trong sản xuất tại cơ sở được tổng hợp như sau:

Bảng 1. 1: Nhu cầu nguyên liệu, vật liệu sử dụng trong hoạt động sản xuất của cơ sở

| TT | Tên nguyên liệu, phụ liệu | Số lượng | Khối lượng (kg/năm) |
|-----------|--|----------------------|----------------------------|
| 1 | Bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông | 500.100 sản phẩm/năm | 1.000.200 |
| 2 | Sơn bột TX- GY221 (GREY/MSO) | - | 1.770 |
| 3 | Sơn nước A310-C4493 | - | 340 |
| 4 | Cồn ethanol (C ₂ H ₅ OH) | - | 670 |
| 4 | Bình gas | - | 3.000 |
| 5 | Băng dính để masking | 5.000 cuộn/năm | 500 |
| | TỔNG | | 1.006.480 |

(Nguồn: Công ty TNHH CT BG Vina)

Nguyên liệu đầu vào của Dự án là các bộ phận máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông được nhập về từ các công ty đối tác theo từng đơn hàng như vỏ thiết bị CPU máy tính, modem, vỏ điện thoại, bộ đàm, giá đỡ bảo vệ nguồn, vỏ bảo vệ của thiết bị thu phát sóng... Kích thước lớn nhất của các con hàng nhận về phun sơn tại

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

xưởng trung bình dài, rộng không quá 2m, phù hợp với kích thước các buồng phun sơn tại nhà xưởng.

Ngoài ra, trong quá trình hoạt động, cơ sở có lắp đặt 02 hệ thống xử lý khí thải. Nhu cầu sử dụng vật tư, vật liệu, hóa chất cho 02 hệ thống xử lý khí thải này như sau:

Bảng 1. 2: Hóa chất sử dụng, vật tư tiêu hao cho công trình xử lý chất thải

| TT | Danh mục nguyên liệu | Đơn vị | Công trình sử dụng | Khối lượng (kg/năm) | Xuất xứ |
|-----------|-----------------------------|---------------|---|----------------------------|-------------------------|
| 1 | Than hoạt tính | Kg | Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước | 1.760 | Việt Nam |
| 2 | Filter lọc | Cái | Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột | 48 | Trung Quốc/ Việt Nam |

(Nguồn: Công ty TNHH CT BG Vina)

4.2. Nhu cầu sử dụng nước

Nguồn nước sử dụng của cơ sở được cung cấp từ Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.

Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở gồm: nước cấp cho nhu cầu sinh hoạt của công nhân viên tại cơ sở và nước cấp cho hệ thống xử lý khí thải. Trong quá trình sản xuất của, cơ sở không sử dụng nước.

Nhu cầu sử dụng nước thực tế tại dự án hiện nay được chủ cơ sở tổng hợp theo đồng hồ đo nước cụ thể như sau:

| STT | Ngày tháng | Nhu cầu sử dụng nước (m³/tháng) |
|------------|-------------------|---|
| 1 | 01/2023 | 116 |
| 2 | 02/2023 | 79 |
| 3 | 03/2023 | 108 |
| 4 | 04/2023 | 110 |
| 5 | 05/2023 | 179 |
| 6 | 06/2023 | 106 |
| 7 | 07/2023 | 122 |
| 8 | 08/2023 | 128 |
| 9 | 09/2023 | 51 |

| | | |
|--|---------|------------------------------------|
| 10 | 10/2023 | 143 |
| 11 | 11/2023 | 118 |
| Nhu cầu sử dụng nước trung bình | | 99,82 (m³/tháng) |
| | | 3,33 (m³/ngày) |

Trên thực tế, nhu cầu sử dụng nước từng tháng phụ thuộc vào khối lượng công việc cơ sở thực hiện mỗi tháng. Theo bản tổng hợp trên, tổng nhu cầu sử dụng nước trung bình của cơ sở hiện nay là khoảng 99,82 m³/tháng, tương đương khoảng 3,33 m³/ngày đêm. Trung bình mỗi ngày cơ sở tiêu thụ 3,33 m³ nước sạch để cấp cho hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên và cấp cho hoạt động dập bụi sơn của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước, cụ thể như sau:

- *Nước sử dụng tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước: en*

Tại phòng sơn nước, cơ sở lắp đặt hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước. Công nghệ xử lý khí thải có sử dụng nước sạch để tạo màng nước dập bụi sơn.

Cơ sở có 02 buồng phun sơn nước là buồng phun sơn nước số 01 và số 02. Tại mỗi buồng phun sơn nước, cơ sở bố trí 01 bể chứa nước để tạo màng nước, giữ lại bụi sơn. Mỗi bể chứa nước sạch chứa 0,5 m³ nước, lượng nước này được bơm sử dụng tuần hoàn và mỗi ngày bổ sung thêm 0,2 m³ nước sạch vào bể chứa do một phần nước bị bay hơi, lẫn vào dòng khí thải. Định kỳ 1 tuần/lần cơ sở thực hiện thay thế nước tại bể chứa nước. Như vậy, nhu cầu sử dụng nước tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước của cơ sở là: $(0,5 \times 2 \times 4) + (0,2 \times 30) = 10 \text{ m}^3/\text{tháng}$ tương đương 0,33 m³/ngày đêm.

Lượng nước thải lẫn bụi sơn thay thế thải bỏ tại cơ sở là khoảng 4 m³/tháng được chủ cơ sở ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng định kỳ đến thu gom, vận chuyển đi xử lý theo quy định.

- *Nước phục vụ sinh hoạt:*

Trong thời gian hoạt động vừa qua, thời điểm cơ sở hoạt động ổn định với công suất tối đa thì tổng số cán bộ, công nhân viên làm việc tại cơ sở là 70 người. Do cơ sở không thực hiện nấu ăn ca tại nhà máy mà mua xuất ăn công nghiệp, nên thực tế nhu cầu sử dụng nước cấp cho sinh hoạt của cơ sở trung bình là 3 m³/ngày đêm.

4.3. Nhu cầu sử dụng điện

Công ty sử dụng nguồn điện được cung cấp từ Công ty điện lực Bắc Giang thông qua trạm biến áp của công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.

Nhu cầu sử dụng: Trong quá trình hoạt động, cơ sở sử dụng điện phục vụ cho các hoạt động của nhà máy như sử dụng cho hoạt động sản xuất, chiếu sáng và sinh hoạt

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

của công nhân viên, hệ thống xử lý khí thải... Theo thống kê kê chi tiết hóa đơn tiền điện của cơ sở từ tháng 01/2023 đến hết tháng 11/2023 thì lượng điện cơ sở tiêu thụ trung bình khoảng 30.000kWh/tháng.

5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:

5.1. Vị trí địa lý của cơ sở:

Cơ sở hoạt động trên nhà xưởng số 04 lô C2, KCN Đình Trám, thị trấn Nếnh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang. Vị trí địa lý của dự án với các đối tượng xung quanh được thể hiện trong hình sau:



Hình 1. 3: Vị trí địa lý của cơ sở

Tọa độ các điểm giới hạn vị trí địa lý của cơ sở được thể hiện trong bảng sau:

| Tên điểm | Tọa độ VN2000 | |
|----------|---------------|-----------|
| | X(m) | Y(m) |
| 1 | 2350873.35 | 409037.07 |
| 2 | 2350785.44 | 409064.63 |
| 3 | 2350359.68 | 409023.95 |
| 4 | 2350453.97 | 409041.39 |

5.2. Các hạng mục công trình của cơ sở

Hiện nay, “Nhà máy C&T Việt Tuấn” đang hoạt động tại nhà xưởng số 4 (thuê lại của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng), lô C2, khu công nghiệp Đình Trám, thị trấn Nếnh, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang gồm các hạng mục công trình như sau:

Bảng 1. 3: Các hạng mục công trình của cơ sở

| STT | Tên hạng mục | Kích thước (Dài x Rộng) | Mô tả |
|-----|--|--|--|
| I | Các hạng mục công trình chính | | |
| 1 | Văn phòng tầng 2: 45,5 m ² | 7 m x 6,5 m | <ul style="list-style-type: none">- Hạ tầng cho thuê của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.- Kết cấu hiện trạng:<ul style="list-style-type: none">+ Móng: cọc ly tâm BTCT, nối với nhau bằng hệ dầm giằng BTCT, khung cột BTCT M250#, đá 1x2, xi măng PC30, cốt thép AII, Ra>=2800kg/cm²+ Tường xây gạch đặc cao 3,5m: vữa xi măng M75#, trát vữa xi măng M50#, chiều dày 1,5cm; từ cao độ 3,5 đến 6,0m là tấm ốp tường bằng tôn dày 0,4cm.+ Mái lợp tôn dày 0,4 cm, độ dốc mái I = 15%;+ Nền: đổ bê tông M100#, đá 1x2, xi măng PC30, chiều dày 15cm. |
| 2 | Nhà xưởng sản xuất tầng 1: 578,5 m ² | 44,5 m x 13 m | |
| 3 | Nhà xưởng sản xuất tầng 2: 578,5 m ² | 44,5 m x 13m | |
| 4 | Phòng masking, kiểm tra sản phẩm: 150,5 m ² | 21,5 m x 7m | |
| II | Các hạng mục công trình phụ trợ | | |
| 1 | Nhà ăn: 150,5 m ² | 21,5 m x 7m | <ul style="list-style-type: none">- Hạ tầng cho thuê của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.- Tường xây gạch xung quanh, sàn đổ bê tông, có cửa ra vào chắc chắn |
| 2 | Nhà để xe | 30 m ² | <ul style="list-style-type: none">- Sử dụng nhà để xe có sẵn của công ty TNHH Điện Phòng Hoàng- Mái lợp tôn. |
| 3 | Nhà vệ sinh (2 tầng) | 12,3m x 2,85m = 35,1 m ² x 2 tầng = 70,2 m ² | <ul style="list-style-type: none">- Hạ tầng cho thuê của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.- Tường xây gạch đặc cao 3,0m: vữa xi măng M75#, trát vữa xi măng M50#, chiều dày 1,5cm;- Nền lát gạch hoa chống trơn 300mm x 300m. |
| 4 | Bể tự hoại 72 m ³ | 3m x 12m x 2m | <ul style="list-style-type: none">- Hạ tầng cho thuê của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng.- Xây ngầm dưới đất; |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| STT | Tên hạng mục | Kích thước (Dài x Rộng) | Mô tả |
|------------|--|------------------------------------|--|
| | | | - Kết cấu: Xây gạch đặc M75#, đáy bể đồ BTCT mác 200 dày 150mm, nắp bể đồ BTCT mác 200 dày 100mm; lòng bể trát vữa XM 100# dày 25mm, thành bể trát làm hai lần, lần 1 VXM 75# dày 15mm, lần 2 VXM 75# dày 10mm, bên trong bể đánh lớp xi măng và sơn chống ăn mòn. |
| 5 | Kho chứa CTNH | 4m x 2m | - Công ty TNHH CT BG Vina xây dựng. - Vách , máy bằng tấm panel, có cửa ra vào, biển báo kho chứa theo quy định. |
| 6 | Kho chứa CTR sản xuất | 2,5 m x 2m | |
| 7 | - 01 hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột | | - Công ty TNHH CT BG Vina xây dựng tháng 10/2018 |
| | - 01 hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước | | - Công ty TNHH CT BG Vina xây dựng tháng 10/2018 |

Chương II

SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

“Dự án nhà máy C&T Việt Tuấn” được thực hiện tại nhà xưởng số 4, lô C2, Khu công nghiệp Đình Trám, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang với mục tiêu là sơn máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông.

Khu công nghiệp Đình Trám, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang đã được Ủy ban nhân dân tỉnh Bắc Giang cấp Quyết định số 1089/QĐ-UBND 13/07/2016 về việc điều chỉnh quy hoạch chi tiết KCN Đình Trám tỷ lệ 1/2000. KCN Đình Trám với các công ty hoạt động sản xuất trong lĩnh vực: phun phủ, mạ, cơ khí với độ chính xác cao; điện tử; điện; may mặc... và đã được UBND tỉnh Bắc Giang phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch chi tiết xây dựng, tỷ lệ 1/2000 tại Quyết định số 640/QĐ-UBND ngày 28/9/2017.

+ Khu công nghiệp Đình Trám đã được UBND tỉnh Bắc Giang phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết tại Quyết định số 310/QĐ-UBND ngày 12/6/2017.

+ Khu công nghiệp Đình Trám được Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang cấp Giấy xác nhận hoàn thành các công trình, biện pháp BVMT số 3166/GXN-TNMT ngày 16/09/2021.

Vì vậy, địa điểm cơ sở hoạt động hiện nay là phù hợp với các quy hoạch phát triển của KCN Đình Trám nói riêng và tỉnh Bắc Giang nói chung.

2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường

- Cơ sở hoạt động tại nhà xưởng số 4, lô C2 (thuê nhà xưởng của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng), KCN Đình Trám, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

Hiện nay, Công ty TNHH CT BG Vina thuê Công ty TNHH điện Phòng Hoàng xử lý nước thải sinh hoạt phát sinh của cơ sở. Toàn bộ nước thải phát sinh của cơ sở được thu gom về Hệ thống xử lý nước thải công suất 80 m³/ngày đêm của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng để xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT trước khi xả ra hệ thống thu gom nước thải của KCN Đình Trám và đưa về Trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám để tiếp tục xử lý.

Trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám có công suất 2.000 m³/ngày đêm, hiện tại đang tiếp nhận khoảng 1.000 m³/ngày.đêm nước thải từ các doanh nghiệp. Nước thải của các doanh nghiệp yêu cầu tự xử lý đạt chất lượng cột B, QCVN

40:2011/BTNMT trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của hạ tầng KCN để đưa về trạm xử lý nước thải tập trung của KCN xử lý đạt cột A, QCVN 40:2011/BTNMT trước khi thải ra ngoài môi trường. Lưu lượng nước thải phát sinh của cơ sở là khoảng 3 m³/ngày.đêm Như vậy, Trạm XLNT của KCN Đình Trám hoàn toàn đủ khả năng tiếp nhận 3 m³/ngày.đêm nước thải của Công ty TNHH CT BG Vina sau khi thuê Công ty TNHH điện Phòng Hoàng xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT.

Chương III

KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

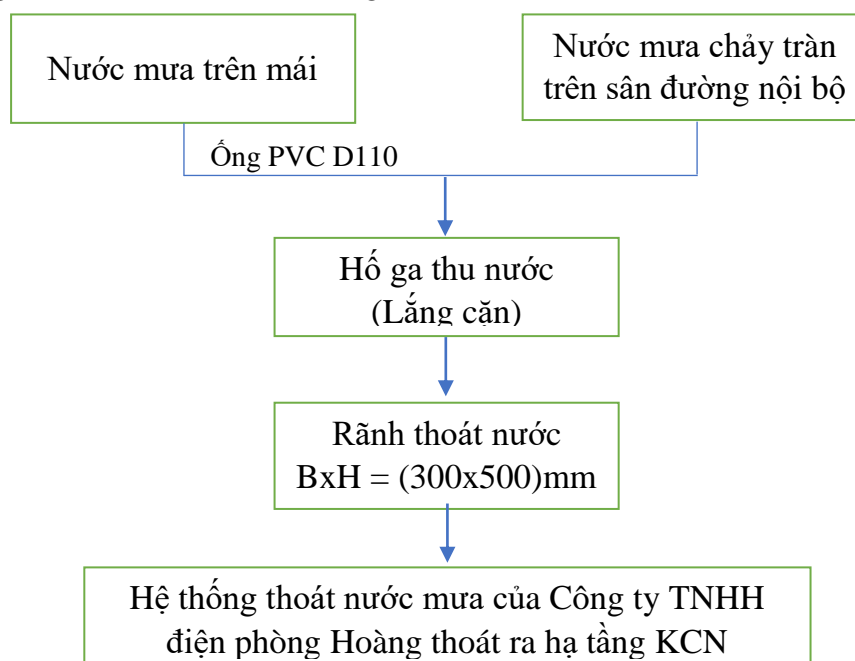
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:

1.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa:

Hệ thống thoát nước mưa đã được xây dựng hoàn thiện bởi công ty TNHH Điện Phòng Hoàng. Nước mưa trên mái theo các ống dẫn với đường kính ống là D110. Dẫn nước từ trên mái công trình chảy xuống hệ thống thoát nước mặt ngoài nhà. Nước mưa trên bề mặt sân, đường nội bộ được thu gom vào hệ thống rãnh thoát nước ngoài nhà qua hố ga sau đó được xả vào hệ thống thoát nước mưa khu công nghiệp thông qua điểm đầu nối của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng. Hệ thống thu gom và thoát nước mưa của dự án bao gồm:

+ Hệ thống thu gom, thoát nước mưa trên mái: bố trí máng thu xung quanh mái nhà, tại 4 góc lắp đặt các ống thu gom có đường kính D110 cm với tổng chiều dài khoảng 80m, dẫn nước từ mái xuống rãnh thoát nước mưa ngoài nhà.

+ Hệ thống thu gom, thoát nước mưa chảy tràn trên bề mặt sân đường nội bộ: Nước mưa chảy tràn trên bề mặt sân, đường nội bộ được thu gom vào hệ thống rãnh thoát nước kích thước: rộng x sâu = 30cm x 50cm, với tổng chiều dài khoảng 250m, độ dốc thiết kế $i = 0,2-0,3\%$. Trên chiều dài và những chỗ ngoặt của hệ thống thu dẫn nước mưa có lắp đặt song chắn rác, xây các hố ga để thu cặn trước khi thải ra môi trường tiếp nhận. Các chất cặn lắng này được công ty thường xuyên nạo vét đảm bảo cho hệ thống thoát nước mưa hoạt động tốt.



Hình 3. 1: Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn

Ngoài ra, cơ sở áp dụng một số biện pháp sau:

- Thường xuyên kiểm tra, nạo vét, khơi thông để rác thải sinh hoạt hoặc các loại đất đá, cát, lá cây rơi vào đường thoát nước mưa, tránh gây tình trạng tắc nghẽn hệ thống rãnh thoát nước.

- Phân công nhân viên dọn vệ sinh các kho bãi, thu dọn rác xung quanh khu vực xưởng nhằm hạn chế hiện tượng các loại rác thải bị cuốn theo nước mưa xuống hệ thống thoát nước.

- Định kỳ 1 tháng/lần nạo vét loại bỏ đất cát, rác thải trong cống rãnh thoát nước mưa của nhà máy.

- Trên toàn bộ mặt bằng, Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng của khu vực Dự án đã được xây dựng hệ thống đường ống dẫn thoát nước mặt và hệ thống thoát nước thải riêng biệt.

1.2. Thu gom, thoát nước thải:

a. Nước thải sinh hoạt

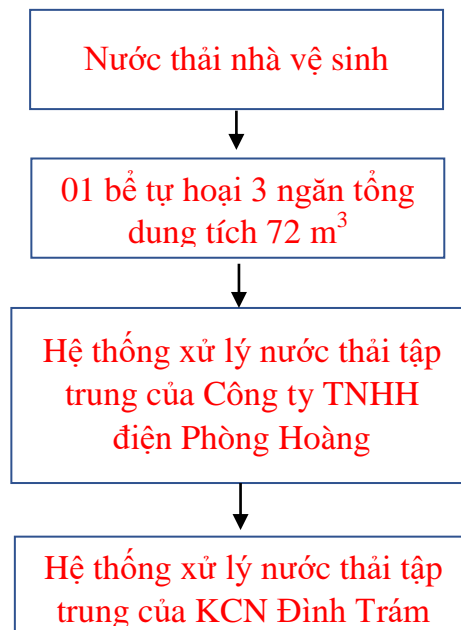
- Lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh của cơ sở là $3\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$.

- Theo thỏa thuận giữa Công ty TNHH CT BG Vina và Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng thì Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng có trách nhiệm xử lý nước thải sinh hoạt hàng ngày của bên B đáp ứng tiêu chuẩn nước thải sinh hoạt đạt loại B trước khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của khu công nghiệp Đình Trám. Hiện nay, nội dung thỏa thuận này được thể hiện tại điều III, Hợp đồng kinh tế về việc cho thuê nhà xưởng số 03/2023-HĐKT ngày 11/12/2023 giữa Công ty TNHH CT BG Vina và Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng. *(Hợp đồng được đính kèm trong phụ lục của Báo cáo)*.

- Như vậy, toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu nhà vệ sinh của dự án được xử lý qua bể tự hoại 3 ngăn có thể tích 72m^3 ($3\text{m} \times 12\text{m} \times 2\text{m}$) sau đó chảy qua đường ống PVC Ø110 vào hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất $70\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ của Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng, sau xử lý các thông số ô nhiễm trong nước thải nằm trong giới hạn cho phép theo thỏa thuận trong hợp đồng xử lý nước thải giữa Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng và Công ty Phát triển hạ tầng KCN tỉnh Bắc Giang số 33/2012/HĐXLNT-KCNĐT ngày 07 tháng 11 năm 2012 (chi tiết hợp đồng được đính kèm phụ lục báo cáo). Nước thải sau xử lý được thải ra hệ thống thoát nước chung của KCN thông qua điểm thỏa thuận đấu nối giữa Công ty TNHH Điện Phòng Hoàng và Công ty phát triển hạ tầng KCN tỉnh Bắc Giang.

Hệ thống thu gom, thoát nước thải của cơ sở

Nước thải từ nhà vệ sinh được thu gom và xử lý sơ bộ tại bể tự hoại trước khi thoát vào hệ thống xử lý nước thải taaoh trung của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng.



Hình 3. 2: Quy trình thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của cơ sở

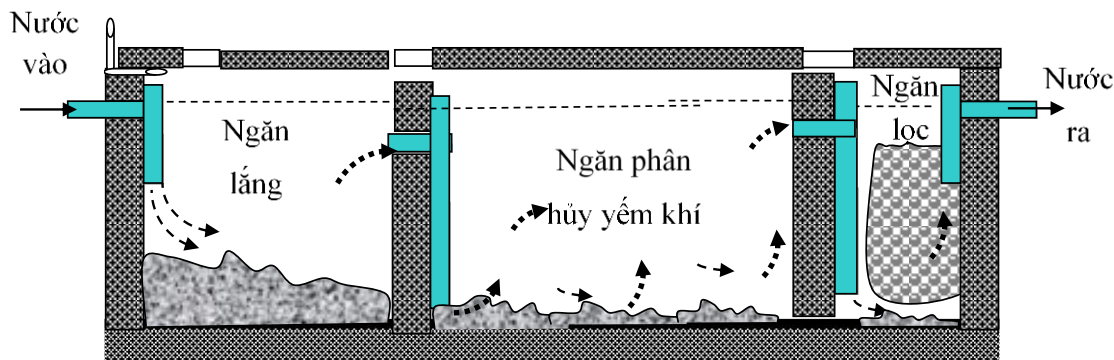
**** Mô tả bể tự hoại 3 ngăn***

Bể tự hoại 03 ngăn có chức năng lắng và phân hủy cặn lắng. Chất hữu cơ và cặn lắng trong bể tự hoại dưới tác dụng của vi sinh vật kỵ khí bị phân hủy, một phần tạo các khí và tạo ra các chất vô cơ hòa tan. Nước thải sau khi qua bể lắng 1 tiếp tục qua bể lắng 2 và 3 trước khi thải ra ngoài. Qua 3 ngăn của bể tự hoại, do có quá trình lắng, lọc và phân hủy yếm khí nên hàm lượng chất hữu cơ, chất rắn lơ lửng, các vi sinh vật gây hại giảm đáng kể. Bể được thiết kế sao cho nước thải từ bể trước chảy sang bể sau sẽ đồng thời khuấy trộn lớp bùn hoạt tính chứa vi sinh vật yếm khí để quá trình xử lý nước thải đạt hiệu suất cao nhất.

Hiệu quả xử lý của bể phốt nằm trong khoảng 45- 70% SS, 20 - 40 % BOD, COD. (Nguồn: Lâm Minh Triết, Nguyễn Phước Dân. *Xử lý nước thải sinh hoạt và công nghiệp - Tính toán thiết kế công trình*. NXB ĐH Quốc Gia Tp.HCM, 2006).

Định kỳ 6 tháng/lần bổ sung chế phẩm vi sinh Microphot vào bể tự hoại để nâng cao hiệu quả phân hủy, làm sạch nhanh của công trình.

Mô hình bể tự hoại 3 ngăn như sau:



Hình 3. 3: Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn

b. Nước thải sản xuất

Trong quá trình phun sơn nước sẽ phát sinh một lượng sơn dạng sương thoát ra không bám dính vào sản phẩm. Cơ sở có 02 buồng phun sơn nước là buồng phun sơn nước số 01 và số 02. Tại mỗi buồng phun sơn nước, cơ sở bố trí 01 bể chứa nước để tạo màng nước, giữ lại bụi sơn. Mỗi bể chứa nước sạch chứa 0,5 m³ nước, lượng nước này được bơm sử dụng tuần hoàn và mỗi ngày bổ sung thêm 0,2 m³ nước sạch vào bể chứa do một phần nước bị bay hơi, lẫn vào dòng khí thải. Định kỳ 1 tuần/lần cơ sở thực hiện thay thế nước tại bể chứa nước.

Lượng nước thải lẫn bụi sơn thay thế thải bỏ tại cơ sở tối đa là khoảng 4 m³/tháng được chủ cơ sở thu gom vào 02 bồn chứa có dung tích 02 m³/bồn và quản lý như chất thải nguy hại. Cơ sở ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng định kỳ đến thu gom, vận chuyển đi xử lý theo quy định với tần suất 01 tháng/lần.

2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải

*** Biện pháp giảm thiểu tác động của bụi và khí thải phát sinh từ các phương tiện giao thông và quá trình vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm:**

+ Thành lập tổ vệ sinh, dọn dẹp vệ sinh hàng ngày như quét dọn sân đường, lau dọn nhà xưởng nhằm hạn chế tối đa lượng bụi trong khu vực nhà máy.

+ Giao cho tổ bảo vệ của nhà máy làm nhiệm vụ điều tiết các phương tiện đi lại trong công ty, đảm bảo lượng xe ra vào công ty có thể lưu thông một cách dễ dàng, không bị ùn tắc;

+ Có thời gian biểu cụ thể để xe chở nguyên, vật liệu và xe chở sản phẩm đi trong những khoảng thời gian hợp lý, không làm ảnh hưởng tới giao thông trong khu vực nội bộ công ty và bên ngoài;

+ Yêu cầu xe chở đúng tải trọng quy định và chấp hành nghiêm chỉnh các quy định về an toàn giao thông.

+ Khi sử dụng các xe vận tải, máy móc tham gia vào quá trình vận chuyển đều phải đạt tiêu chuẩn đăng kiểm về mức độ an toàn về môi trường mới được phép hoạt động ra vào khu vực nhà máy;

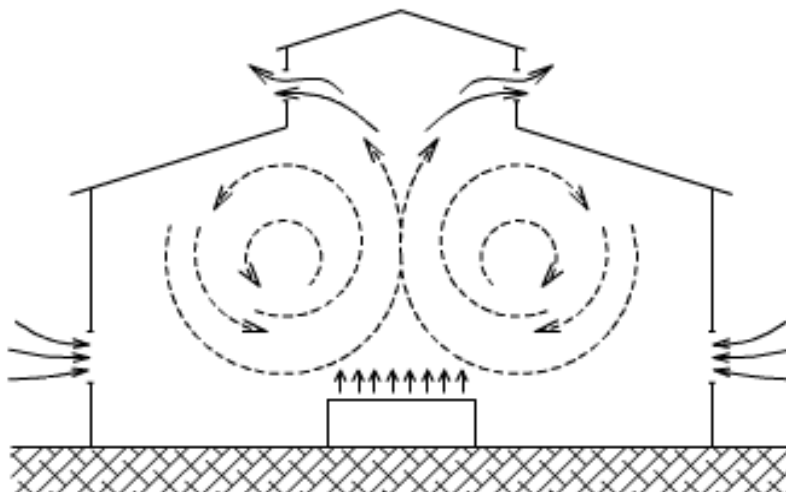
+ Trang bị quần áo bảo hộ lao động và khẩu trang cho công nhân làm việc;

*** Biện pháp giảm thiểu tác động của bụi phát sinh từ hoạt động bốc dỡ nguyên liệu, sản phẩm**

Do lượng bụi phát sinh từ quá trình này được đánh giá là tương đối thấp, mức độ ảnh hưởng đến môi trường không đáng kể, hơn nữa tác động này mang tính tức thời sẽ chấm dứt sau khi hoạt động bốc dỡ nguyên, vật liệu và sản phẩm kết thúc. Đối tượng chịu tác động là công nhân trực tiếp bốc dỡ nguyên vật liệu và hàng hóa. Vì vậy, cơ sở trang bị bảo hộ lao động như: kính, khẩu trang, găng tay cho công nhân để giảm thiểu những tác động xấu đến công nhân trực tiếp bốc dỡ.

***Biện pháp chung giảm thiểu bụi và khí thải phát sinh từ quá trình sản xuất**

Nhằm đảm bảo sức khỏe, môi trường làm việc cho công nhân viên trong nhà xưởng, cơ sở lắp đặt chiếc điều hòa công nghiệp với mục đích điều hòa không khí và quạt thông gió để giảm lượng bụi và khí thải lưu thông trong khu vực sản xuất. Hệ thống thông gió cho nhà xưởng được thiết kế lắp đặt chủ yếu là hệ thống thông gió cơ khí kết hợp với thông gió tự nhiên đảm bảo môi trường làm việc cho người công nhân và có bội số trao đổi không khí đảm bảo tiêu chuẩn vệ sinh theo quy định của Tiêu chuẩn xây dựng.



Hình 3. 4: Sơ đồ nguyên lý của hệ thống thông gió tự nhiên

Khi nhiệt độ trong nhà xưởng lớn hơn nhiệt độ bên ngoài thì giữa chúng có sự chênh lệch áp suất và do có sự trao đổi không khí bên ngoài và bên trong. Các phần tử

không khí trong phòng có nhiệt độ cao, khối lượng riêng nhẹ nên bốc lên cao, tạo ra vùng chân không phía dưới phòng và không khí bên ngoài tràn vào thế chỗ. Ở phía trên các phần tử không khí bị dồn ép có áp suất lớn hơn không khí bên ngoài và thoát ra theo các cửa gió phía trên. Như vậy, ở một độ cao nhất định nào đó áp suất trong phòng bằng áp suất bên ngoài, vị trí đó gọi là trung hòa.

Khi luồng gió đi qua tạo ra độ chênh lệch cột áp ở 2 phía của nhà xưởng ở phía đối diện trực tiếp với luồng gió, tốc độ dòng không khí giảm đột ngột nên áp suất tĩnh cao, có tác dụng đẩy không khí vào bên trong nhà xưởng. Ngược lại, phía bên đối diện của nhà xưởng có dòng không khí xoáy quẩn nên áp suất giảm xuống tạo lên vùng chân không, có tác dụng hút không khí ra khỏi nhà xưởng.

- Tổ chức vệ sinh nhà xưởng theo quy định sản xuất với tần suất 1 lần/ngày.
- Vệ sinh máy móc, trang thiết bị sản xuất sau mỗi ca.

*** Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải phát sinh từ quá trình sơn máy móc, tấm kim loại, thiết bị viễn thông của cơ sở:**

Tháng 10 năm 2018, cơ sở đã hoàn thiện lắp đặt 03 hệ thống xử lý khí thải gồm: 01 hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột và buồng sấy công suất 14.000 m³/giờ; 01 hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 01 và buồng sấy công suất 16.400 m³/giờ; 01 hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02 công suất 13.000 m³/giờ

Đơn vị thiết kế và thi công:

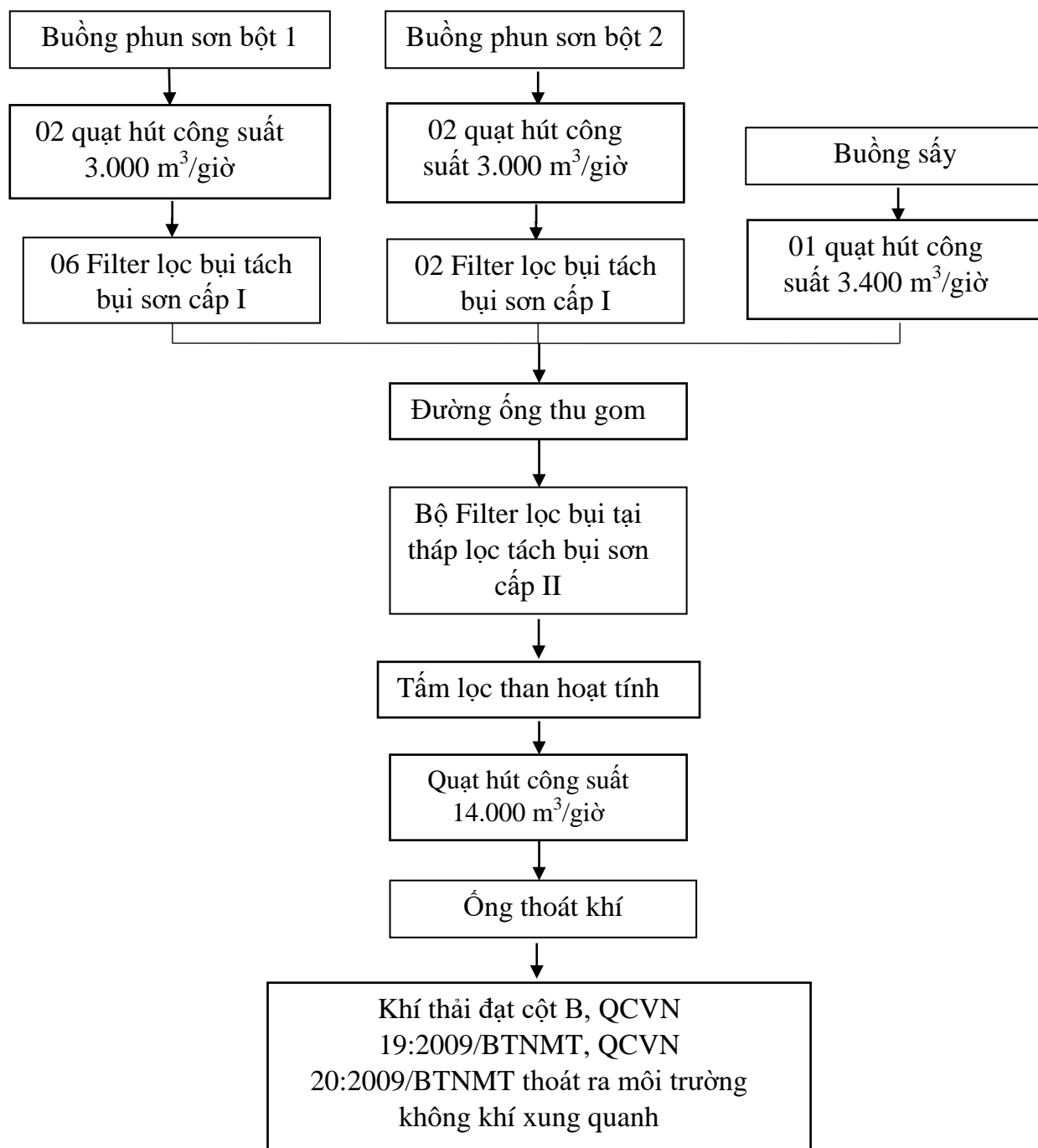
- Công ty cổ phần phát triển công nghệ Quang Vinh.
- Địa chỉ: số 129/40, TDP Miêu Nha, Phường Tây Mỗ, Quận Nam Từ Liêm, Hà Nội, Việt Nam.
- Số điện thoại: 0916 060 202.

Sau khi hoàn thiện lắp đặt 03 hệ thống xử lý khí thải, đơn vị tư vấn thiết kế và thi công đã bàn giao cho chủ cơ sở là Công ty TNHH CT BG Vina trực tiếp quản lý và vận hành từ cuối năm 2018 cho đến hiện nay. Cơ sở đã thực hiện quản lý vận hành theo hướng dẫn của đơn vị thiết kế và định kỳ thực hiện quan trắc khí thải sau khi xử lý của 03 hệ thống này.

Chi tiết về công trình, biện pháp xử lý và hiệu quả xử lý bụi, khí thải của 02 hệ thống xử lý khí thải như sau:

a. Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột và buồng sấy công suất 14.000 m³/giờ

- Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột công suất 14.000 m³/giờ như sau:



Hình 3. 5: Sơ đồ thu gom và xử lý khí thải buồng sơn bột

- Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:

Cơ sở có 02 buồng sơn bột: buồng sơn số 01 dùng để sơn sản phẩm (Hoạt động thường xuyên) và buồng sơn số 02 dùng để sơn hàng mẫu (Ít hoạt động). Tại buồng sơn bột số 1, cơ sở lắp đồng bộ hệ thống gồm 02 chụp hút, 02 quạt hút và 06 Filter lọc bụi, đường ống dẫn khí. Tại buồng sơn bột số 2, cơ sở lắp đồng bộ hệ thống gồm

02 chụp hút, 02 quạt hút và 02 Filter lọc bụi, đường ống dẫn khí. Dưới tác dụng của quạt hút có công suất hút là $3.000\text{m}^3/\text{h}$, dòng khí lẫn bụi sơn phát sinh trong mỗi buồng sơn được đi qua các Filter lọc tách bụi cấp I, bụi sơn sẽ bám lại trên túi lọc của các Filter lọc tách bụi sơn cấp I. Dòng khí ra khỏi Filter lọc tách sơn cấp I tại mỗi buồng sơn tiếp tục theo đường ống D250 dẫn ra tháp lọc tách bụi sơn cấp II bên ngoài nhà xưởng.

Dòng khí dư thừa tại đầu và cuối buồng sấy, dưới tác dụng của quạt hút công suất $3.400\text{ m}^3/\text{giờ}$ được hút qua khoảng 23m ống bằng vật liệu thép không gỉ, có đường kính D230mm về tháp lọc tách bụi sơn cấp II bên ngoài nhà xưởng.

Tháp lọc tách bụi sơn cấp II có kích thước (dài x rộng x cao) là 1,05m x 1,05m x 3m, trong buồng xử lý được lắp đặt 4 Filter lọc, bao quanh 04 filter lọc là 04 tấm lọc than hoạt tính. Tại đây, dòng khí còn lẫn bụi sơn được dẫn từ các buồng sơn và khí thải buồng sấy sẽ được lọc qua 4 Filter tại buồng xử lý này, sau đó đi qua 04 tấm lọc than hoạt tính. Dòng khí sạch được quạt hút công suất $14.000\text{ m}^3/\text{giờ}$ hút đẩy ra ngoài qua ống khói cao 5m, đường kính D350mm. Khí thải sau khi được xử lý đạt quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT, cột B; QCVN 20:2009/BTNMT.

Cấu tạo của Filter lọc bụi: Các Filter có hình trụ với kích thước đường kính ngoài 33cm, đường kính trong 22cm, chiều cao 65cm. Lõi lọc bụi sơn được làm từ vật liệu Polyester, được gấp nếp hình quạt để tăng diện tích bề mặt lọc, bên trong có lớp lưới nhôm dạng mắt cáo giúp giữ lớp vải lọc được cố định. Filter lọc bụi hoạt động theo nguyên lý dòng khí ngược, dòng khí mang bụi đi từ ngoài vào bên trong, bụi sơn sẽ được bám vào lớp lọc của Filter, dòng khí sạch đi theo đường ống dẫn ra bên ngoài.

- Bụi sơn phát sinh được thu hồi triệt để, giữ lại tại các Filter. Hiệu suất lọc bụi của hệ thống xử lý bụi sơn đạt 90 – 95%, vì vậy khí thoát ra ngoài môi trường đạt ngưỡng cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT và QCVN 20:2009/BTNMT.

- Đối với các đơn hàng sử dụng 01 màu sơn với số lượng lớn, hàng ngày, sau khi kết thúc ca làm việc, cơ sở thu hồi lại lượng sơn bột sa lắng tại 02 buồng phun sơn và tháp lọc tách bụi sơn cấp II để tái sử dụng cho quá trình sản xuất. Lượng bụi sơn bột bám dính trên các Filter lọc được thu hồi nhờ hệ thống giữ bụi sơn tự động.

Đối với các đơn hàng sử dụng nhiều màu sơn với số lượng ít thì hàng ngày, sau khi kết thúc ca làm việc, cơ sở thu gom lượng cặn sơn bột sa lắng tại 02 buồng phun

sơn và tháp lọc tách bụi sơn cấp II về lưu giữ tại kho chứa chất thải nguy hại và quản lý như chất thải nguy hại.

- Định kỳ 3 tháng/lần cơ sở thay thế các Filter lọc. Các Filter lọc thay ra được thải bỏ và quản lý như chất thải nguy hại.

Bên cạnh đó, để giảm thiểu tác động đến sức khỏe của công nhân làm việc tại nhà máy, Công ty sẽ tiến hành trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại nhà máy, đặc biệt là công nhân làm việc tại công đoạn sơn như găng tay, áo, mũ, kính bảo hộ, khẩu trang phòng độc...Đồng thời có các buổi đào tạo công nhân vận hành đúng quy trình, giảm thiểu lượng chất thải phát sinh trong quá trình sản xuất.

Quy trình vận hành hệ thống xử lý khí thải

- Chuẩn bị :

+ Kiểm tra nguồn điện cấp cho Quạt hút đã chính xác chưa.

+ Kiểm tra các van gió đã mở hết chưa.

+ Kiểm tra ngoại quan thiết bị và phòng máy có gì bất thường không.

- Thao tác vận hành chạy máy:

+ Bật attomat tổng cấp nguồn cho tủ động lực và tủ điều khiển quạt hút.

+ Ấn nút “Run” trong biến tần để khởi động máy quạt hút.điều chỉnh tần số quạt gió phù hợp với yêu cầu sản xuất. Bình thường chỉ cài đặt tần số 40Hz. Đối với máy không có biến tần thì ấn nút ấn.

+ Kiểm tra các thông số khi vận hành thiết bị và ghi chép lại (Lưu ý mọi thông số phải kiểm tra kỹ và ghi chép chính xác).

- Thao tác tắt máy:

+ Kiểm tra bằng mắt thiết bị, không thấy bất thường gì thì tiến hành ấn nút “stop” trên màn hình biến tần

+ Khi không phải thời gian nghỉ dài ngày thì không cần tắt ắt nguồn tại tủ động lực và tủ điều khiển.

+ Kiểm tra lại ngoại quan quạt hút xác nhận không có bất thường thì mới rời khỏi phòng máy.

- Lưu ý:

+ Thiết bị quạt hút phải được qua đào tạo mới được vận hành.

+ Toàn bộ thông số của biến tần đã được cài đặt hoàn chỉnh, vì vậy khi kiểm tra và điều chỉnh máy chỉ chỉnh ở mục tốc độ biến tần.Không cài đặt những thông số khác.

+ Nghiêm cấm cài đặt tốc độ biến tần vượt quá 50Hz.

Quy trình khắc phục sự cố

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

- Khi phát sinh sự cố mất điện: Sử dụng nguồn điện dự phòng của điện máy phát điện
- Đứt dây curoa:
 - + Tiến hành chạy quạt dự phòng
 - + Ngắt nguồn điện của quạt
 - + Tiến hành thay dây curoa
 - + Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.

- Cháy động cơ, hỏng van gió
 - + Ngắt nguồn điện cấp vào động cơ hỏng.
 - + Chạy quạt hút dự phòng.
 - + Tiến hành khắc phục, sửa chữa hoặc thay thế động cơ hoặc van gió.
 - + Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.

Các loại hóa chất, vật tư tiêu hao sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải

- Các loại hóa chất, nguyên liệu dự án sử dụng cho hoạt động của hệ thống xử lý khí thải:

- Định mức sử dụng:
 - + Filter lọc bụi: 12 chiếc /3 tháng.
- Tần suất thay thế:
 - + Filter lọc bụi: 3 tháng/lần.

- Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột công suất 14.000 m³/giờ

Hình 3. 6: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột

| STT | Tên thiết bị | Số lượng | Mô tả |
|-----|-----------------------------|----------|--|
| 1 | Quạt hút cấp I | 04 cái | + Lưu lượng hút: 3.000m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha + Công suất: 4KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2018. |
| 2 | Quạt hút khí thải buồng sấy | 01 cái | + Lưu lượng hút: 3.400m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha + Công suất: 1,1KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2023. |
| 3 | Quạt hút cấp II | 01 cái | + Lưu lượng hút: 14.000 m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| | | | |
|---|--|--------|---|
| | | | + Công suất: 7,5 KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2018. |
| 4 | Filter lọc bụi | 12 cái | + Vật liệu: polyester + Kích thước: đường kính ngoài 33cm, đường kính trong 22cm, chiều cao 65cm. + Xuất xứ: Trung Quốc/Việt Nam + Thay thế định kỳ 03 tháng/lần |
| 5 | Tháp lọc tách bụi sơn cấp II có kích thước | 01 cái | + Kích thước (dài x rộng x cao) là 1,05m x 1,05 x 3m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 6 | Đường ống dẫn khí thải buồng sơn bột | 33m | + Đường kính: D250 + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 7 | Đường ống dẫn khí thải buồng sấy | 23m | + Đường kính: D230 + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2023. |
| 8 | Ống thoát khí | 01 cái | + Đường kính: D350 + Chất liệu: thép không gỉ + Chiều cao: 5m + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 9 | Chụp hút | 04 cái | + Kích thước: 3m x 2m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |

- *Hiệu quả xử lý hiện nay của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột:*

Trong quá trình hoạt động, cơ sở thực hiện quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột với tần suất 03 tháng/lần để đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải này. Kết quả quan trắc định kỳ tại cơ sở trong 02 năm gần đây được tổng hợp như sau:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

Bảng 3. 1: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột

| T T | Thông số | Đơn vị | Kết quả quan trắc khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột năm 2022 và 2023 | | | | | | | QCVN 19:2009/BT NMT |
|--------|--|---------------------|---|--------------|---------------|--------------|-------------|--------------|---------------|----------------------|
| | | | Quý I/ 2022 | Quý II/ 2022 | Quý III/ 2022 | Quý IV/ 2022 | Quý I/ 2023 | Quý II/ 2023 | Quý III/ 2023 | Cột B ⁽¹⁾ |
| 1 | SO ₂ | mg/N m ³ | 31,4 | 0,90 | KPH | KPH | KPH | KPH | KPH | 500 |
| 2 | Cacbon oxit, CO | mg/N m ³ | 99,6 | 4,2 | 2,7 | 3,0 | 0,7 | KPH | 0,9 | 1.000 |
| 3 | NO _x (Tính theo NO ₂) | mg/N m ³ | 43,9 | 2,50 | 1,60 | 1,80 | KPH | KPH | KPH | 850 |
| 4 | Bụi tổng | mg/N m ³ | 30 | 34 | 38 | 35 | 37 | <18 | <18 | 200 |
| 5 | Benzen | mg/N m ³ | 1,3 | 1,7 | 0,80 | 0,53 | 0,56 | 0,29 | 0,26 | 5 ^a |
| 6 | Toluen | mg/N m ³ | 59 | 35 | 25 | 20 | 24 | 19 | 19 | 750 ^a |
| 7 | Xylen | mg/N m ³ | 25 | 1,9 | 2,7 | 7,5 | 4,0 | 2,7 | 0,62 | 870 ^a |

Ghi chú:

- QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- (1): Cột B: Quy định nồng độ C làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp đối với tất cả các cơ sở sản xuất, chế biến, kinh doanh, dịch vụ công nghiệp.

- a) QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

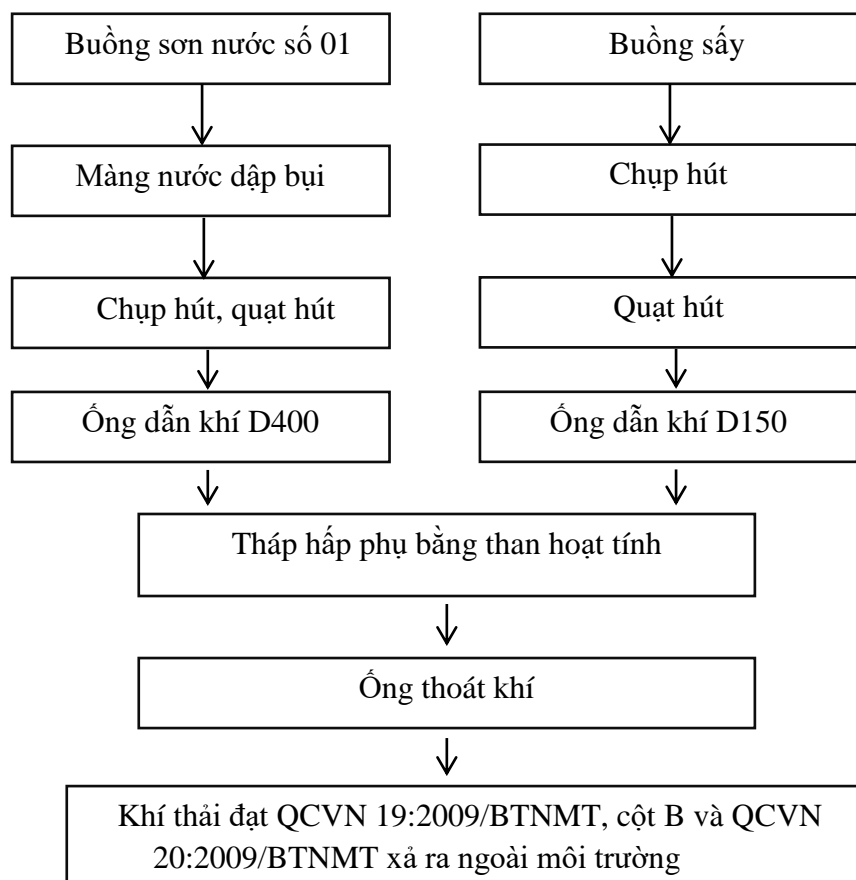
- KTH: Không thực hiện.

- - " < ": Kết quả nhỏ hơn giới hạn định lượng (LOQ) của phương pháp.

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột được tổng hợp ở trên cho thấy Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột vận hành ổn định, chất lượng khí thải sau khi xử lý nằm trong tiêu chuẩn cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.

b. Hệ thống xử lý khí thải buồng sơn số 01 và buồng sấy nước công suất 16.400 m³/giờ

- Sơ đồ công nghệ xử lý khí thải phát sinh tại buồng sơn nước số 01



Hình 3. 7: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 1 và buồng sấy

Thuyết minh công nghệ xử lý:

Trong quá trình phun sơn sẽ phát sinh một lượng sơn nước dạng sương bắn ra ngoài sản phẩm. Để thu gom và giảm tác động của sơn nước phát sinh, chủ dự án đã lắp đặt hệ thống màng nước đập bụi sơn và xử lý mùi đồng bộ với buồng sơn nước. Khi công nhân sử dụng máy phun sơn để bắn sơn lên bề mặt con hàng, sơn sẽ bám trên bề mặt sản phẩm. Bên cạnh đó sẽ có 1 phần nhỏ những tia sơn phát sinh ko bám vào sản phẩm sẽ va vào màng nước được bơm tuần hoàn ngay tại buồng phun sơn và cuốn trôi theo dòng nước. Nước được bơm tuần hoàn liên tục. Tiếp đó mùi hơi sơn phát sinh được thu gom bằng 02 chụp hút có kích thước 4m x 2m, 02 quạt hút có công suất hút 6.500m³/h rồi dẫn qua 8m đường ống D400 qua tháp hấp phụ bằng than hoạt tính để tiếp tục xử lý.

Khí thải phát sinh tại cuối buồng sấy được hút bằng quạt hút công suất 3.400 m³/giờ qua khoảng 15 m đường ống D150 về tháp hấp phụ bằng than hoạt tính để tiếp tục xử lý.

tháp hấp phụ bằng than hoạt tính có kích thước 1,05 m x 1,05m x 2m với 2 lớp màng than hoạt tính, mỗi lớp dày khoảng 20 cm rồi được dẫn bằng đường ống thoát khí D350, cao 3,5m ra ngoài môi trường. Than hoạt tính là chất hấp phụ được sử dụng phổ biến nhờ vào diện tích bề mặt lớn, cấu trúc xốp vi mô, khả năng hấp phụ cao. Hiệu suất hấp phụ bằng than hoạt tính có thể đạt đến 95 - 98%.

Các thông số ô nhiễm trong khí thải sau khi xử lý qua hệ thống lọc bằng than hoạt tính sẽ nằm trong giới hạn cho phép của quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT và QCVN 20:2009/BTNMT trước khi thải ra ngoài môi trường.

Lượng nước trong quá trình đập bụi sơn được sử dụng tuần hoàn. Công ty sẽ tiến hành bổ sung nước sạch vào bể chứa với lượng nước khoảng 0,2m³/ngày. Định kỳ 1 tuần/lần cơ sở tiến hành thay thế lượng nước này và thuê đơn vị có chức năng đến thu gom và vận chuyển, không lưu giữ tại công ty. Khối lượng nước lẫn lẫn sơn thải bỏ phát sinh tại cơ sở là khoảng 4 m³/tháng.

Định kỳ 3 tháng/lần Công ty sẽ tiến hành thay thế và thải bỏ lớp than hoạt tính tại hệ thống xử lý mùi sơn. Lượng than hoạt tính thải bỏ được quản lý như CTNH. Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính có 02 khay than, mỗi khay than có kích thước dài

1,05 m x rộng 1,05 m x cao 0,2m. Khối lượng than hoạt tính sử dụng cho mỗi lần thay thế là: $(1,05 \times 1,05 \times 0,2) \times 2 = 0,44 \text{ m}^3$. Với tỉ trọng của than hoạt tính là 500 kg/m^3 thì khối lượng than mới cần sử dụng cho 1 lần thay than là $0,44 \times 500 = 220 \text{ kg}$. Như vậy, khối lượng than hoạt tính thải bỏ của cơ sở là khoảng 220 kg/3tháng, tương đương khoảng 73 kg/tháng.

- Bên cạnh đó, để giảm thiểu tác động đến sức khỏe của công nhân làm việc tại nhà máy, Công ty sẽ tiến hành trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại nhà máy, đặc biệt là công nhân làm việc tại công đoạn sơn như găng tay, áo, mũ, kính bảo hộ, khẩu trang phòng độc...Đồng thời có các buổi đào tạo công nhân vận hành đúng quy trình, giảm thiểu lượng chất thải phát sinh trong quá trình sản xuất.

Quy trình vận hành hệ thống xử lý khí thải

- Chuẩn bị :

+ Kiểm tra nguồn điện cấp cho Quạt hút đã chính xác chưa.

+ Kiểm tra các van gió đã mở hết chưa.

+ Kiểm tra ngoại quan thiết bị và phòng máy có gì bất thường không.

- Thao tác vận hành chạy máy:

+ Bật attomat tổng cấp nguồn cho tủ động lực và tủ điều khiển quạt hút.

+ Ấn nút “Run” trong biến tần để khởi động máy quạt hút.điều chỉnh tần số quạt gió phù hợp với yêu cầu sản xuất. Bình thường chỉ cài đặt tần số 40Hz. Đối với máy không có biến tần thì ấn nút ấn.

+ Kiểm tra các thông số khi vận hành thiết bị và ghi chép lại (Lưu ý mọi thông số phải kiểm tra kỹ và ghi chép chính xác).

- Thao tác tắt máy:

+ Kiểm tra bằng mắt thiết bị, không thấy bất thường gì thì tiến hành ấn nút “stop” trên màn hình biến tần

+ Khi không phải thời gian nghỉ dài ngày thì không cần tắt ắt nguồn tại tủ động lực và tủ điều khiển.

+ Kiểm tra lại ngoại quan quạt hút xác nhận không có bất thường thì mới rời khỏi phòng máy.

- Lưu ý:

+ Thiết bị quạt hút phải được qua đào tạo mới được vận hành.

+ Toàn bộ thông số của biến tần đã được cài đặt hoàn chỉnh, vì vậy khi kiểm tra và điều chỉnh máy chỉ chỉnh ở mục tốc độ biến tần.Không cài đặt những thông số khác.

+ Nghiêm cấm cài đặt tốc độ biến tần vượt quá 50Hz.

Quy trình khắc phục sự cố

- Khi phát sinh sự cố mất điện: Sử dụng nguồn điện dự phòng của điện máy phát điện
- Đứt dây culoa:
 - + Tiến hành chạy quạt dự phòng
 - + Ngắt nguồn điện của quạt
 - + Tiến hành thay dây curoa
 - + Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.
- Cháy động cơ, hỏng van gió
 - + Ngắt nguồn điện cấp vào động cơ hỏng.
 - + Chạy quạt hút dự phòng.
 - + Tiến hành khắc phục, sửa chữa hoặc thay thế động cơ hoặc van gió.
 - + Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.

Các loại hóa chất, vật tư tiêu hao sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải

- Các loại hóa chất, nguyên liệu dự án sử dụng cho hoạt động của hệ thống xử lý khí thải: Than hoạt tính, nước sạch.
 - Định mức sử dụng:
 - + Than hoạt tính: 73 kg/1 tháng.
 - + Nước sạch bổ sung: 0,2 m³/ ngày.
 - + Nước sạch thay thế: 1 m³/tuần
 - Tần suất thay thế:
 - + Than hoạt tính: 1 tuần/lần.
 - + Nước sạch thay thế: 1 tuần/lần.
- Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 1 và buồng sấy công suất 16.400 m³/giờ

Bảng 3. 2: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 1 và buồng sấy

| STT | Tên thiết bị | Số lượng | Mô tả |
|-----|----------------------------------|----------|--|
| 1 | Quạt hút khí thải buồng sơn nước | 02 cái | + Lưu lượng hút/ 1 quạt: 6.500m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha + Công suất: 4KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2018. |
| 2 | Quạt hút khí thải buồng sấy | 01 cái | + Lưu lượng hút/ 1 quạt: 3.400m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| | | | |
|---|----------------------------------|---------|---|
| | | | + Công suất: 1,1KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2023. |
| 3 | Bể chứa nước tuần hoàn | 2 cái | + Vật liệu: inox + Kích thước: dài 5m, rộng 1,2m, cao 0,5 m. + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất 2018. |
| 4 | Đường ống dẫn khí | 8m | + Đường kính: D400 + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 5 | Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính | 01 cái | + Kích thước 1,05m x 1,05m x 2m + Chất liệu: Sus 304 + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 6 | Khay đựng than hoạt tính | 02 khay | + Kích thước 1,05m x 1,05m x 0,2m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 7 | Ống thoát khí | 01 cái | + Đường kính: D350 + Chất liệu: thép không gỉ + Chiều cao: 3,5m + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 8 | Chụp hút | 02 cái | + Kích thước: 4m x 2m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |

- Hiệu quả xử lý hiện nay của hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước:

Trong quá trình hoạt động, cơ sở thực hiện quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước với tần suất 03 tháng/lần để đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải này. Kết quả quan trắc định kỳ tại cơ sở trong 02 năm gần đây được tổng hợp như sau:

Bảng 3. 3: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn nước

| T T | Thông số | Đơn vị | Kết quả quan trắc khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột năm 2022 và 2023 | | | | | | | QCVN 19:2009/BT NMT |
|----------------|--|------------------------|--|-------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|--------------------------|----------------------------|
| | | | Quý I/ 2022 | Quý II/ 2022 | Quý III/ 2022 | Quý IV/ 2022 | Quý I/ 2023 | Quý II/ 2023 | Quý III/ 2023 | Cột B⁽¹⁾ |
| 1 | SO ₂ | mg/N m ³ | 35,4 | 2,6 | KPH | KPH | KPH | KPH | KPH | 500 |
| 2 | Cacbon oxit, CO | mg/N m ³ | 99,0 | 4,9 | 3,8 | 4,2 | 1,1 | 1,9 | 1,1 | 1.000 |
| 3 | NO _x (Tính theo NO ₂) | mg/N m ³ | 46,7 | 3,80 | 1,70 | 2,30 | KPH | KPH | KPH | 850 |
| 4 | Bụi tổng | mg/N m ³ | 26 | 27 | 27 | 30 | 25 | <18 | <18 | 200 |
| 5 | Benzen | mg/N m ³ | 1,4 | 1,7 | 0,69 | 0,70 | 0,28 | 0,47 | 0,29 | 5 ^a |
| 6 | Toluen | mg/N m ³ | 62 | 35 | 21 | 27 | 18 | 16 | 13 | 750 ^a |
| 7 | Xylen | mg/N m ³ | 26 | 1,9 | 2,3 | 10 | 2,4 | 2,4 | 0,86 | 870 ^a |

Ghi chú:

- QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- (1): Cột B: Quy định nồng độ C làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp đối với tất cả các cơ sở sản xuất, chế biến, kinh doanh, dịch vụ công nghiệp.

- a) QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

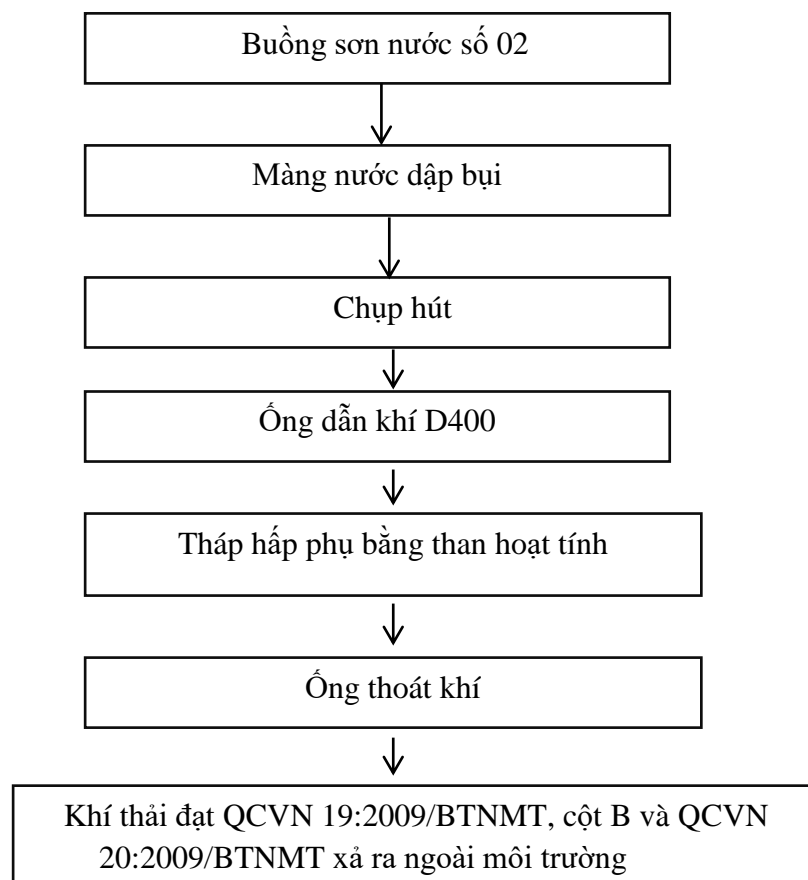
- KTH: Không thực hiện.

- - " < ": Kết quả nhỏ hơn giới hạn định lượng (LOQ) của phương pháp.

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước được tổng hợp ở trên cho thấy Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước vận hành ổn định, chất lượng khí thải sau khi xử lý nằm trong tiêu chuẩn cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.

c. Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn số 02 nước công suất 13.000 m³/giờ

- Sơ đồ công nghệ xử lý khí thải phát sinh tại buồng sơn nước



Hình 3. 8: Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước số 02

Thuyết minh công nghệ xử lý:

Trong quá trình phun sơn sẽ phát sinh một lượng sơn nước dạng sương bắn ra ngoài sản phẩm. Để thu gom và giảm tác động của sơn nước phát sinh, chủ dự án đã lắp đặt hệ thống màng nước đập bụi sơn và xử lý mùi đồng bộ với buồng sơn nước. Khi công nhân sử dụng máy phun sơn để bắn sơn lên bề mặt con hàng, sơn sẽ bám trên bề mặt sản phẩm. Bên cạnh đó sẽ có 1 phần nhỏ những tia sơn phát sinh ko bám vào sản phẩm sẽ va vào màng nước được bơm tuần hoàn ngay tại buồng phun sơn và cuốn trôi theo dòng nước. Nước được bơm tuần hoàn liên tục. Tiếp đó mùi hơi sơn phát sinh được thu gom bằng 02 chụp hút có kích thước 4m x 2m, 02 quạt hút có công suất hút 6.500m³/h rồi dẫn qua 8m đường ống D400 qua tháp hấp phụ bằng than hoạt tính có kích thước 1,05m x 1,05m x 0,2m với 2 lớp màng than hoạt tính, mỗi lớp dày khoảng 20 cm rồi được dẫn bằng đường ống thoát khí D350, cao 3,5m ra ngoài môi trường. Than hoạt tính là chất hấp phụ được sử dụng phổ biến nhờ vào diện tích bề mặt lớn, cấu trúc xốp vi mô, khả năng hấp phụ cao. Hiệu suất hấp phụ bằng than hoạt tính có thể đạt đến 95 - 98%.

Các thông số ô nhiễm trong khí thải sau khi xử lý qua hệ thống lọc bằng than hoạt tính sẽ nằm trong giới hạn cho phép của quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT và QCVN 20:2009/BTNMT trước khi thải ra ngoài môi trường.

Lượng nước trong quá trình đập bụi sơn được sử dụng tuần hoàn. Công ty sẽ tiến hành bổ sung nước sạch vào bể chứa với lượng nước khoảng 0,2m³/ngày. Định kỳ 1 tuần/lần cơ sở tiến hành thay thế lượng nước này và thuê đơn vị có chức năng đến thu gom và vận chuyển, không lưu giữ tại công ty. Khối lượng nước lẫn cặn sơn thải bỏ phát sinh tại cơ sở là khoảng 4 m³/tháng.

Định kỳ 1 tháng/lần Công ty sẽ tiến hành thay thế và thải bỏ lớp than hoạt tính tại hệ thống xử lý mùi sơn. Lượng than hoạt tính thải bỏ được quản lý như CTNH. Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính có 02 khay than, mỗi khay than có kích thước dài 1,05 m x rộng 1,05 m x cao 0,2m. Khối lượng than hoạt tính sử dụng cho mỗi lần thay thế là: $(1,05 \times 1,05 \times 0,2) \times 2 = 0,44 \text{ m}^3$. Với tỉ trọng của than hoạt tính là 500 kg/m³ thì khối lượng than mới cần sử dụng cho 1 lần thay than là $0,44 \times 500 = 220 \text{ kg}$. Như vậy, khối lượng than hoạt tính thải bỏ của cơ sở là khoảng 73 kg/tháng.

- Bên cạnh đó, để giảm thiểu tác động đến sức khỏe của công nhân làm việc tại

nhà máy, Công ty sẽ tiến hành trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại nhà máy, đặc biệt là công nhân làm việc tại công đoạn sơn như găng tay, áo, mũ, kính bảo hộ, khẩu trang phòng độc...Đồng thời có các buổi đào tạo công nhân vận hành đúng quy trình, giảm thiểu lượng chất thải phát sinh trong quá trình sản xuất.

Quy trình vận hành hệ thống xử lý khí thải

- Chuẩn bị :

- + Kiểm tra nguồn điện cấp cho Quạt hút đã chính xác chưa.
- + Kiểm tra các van gió đã mở hết chưa.
- + Kiểm tra ngoại quan thiết bị và phòng máy có gì bất thường không.

- Thao tác vận hành chạy máy:

- + Bật attomat tổng cấp nguồn cho tủ động lực và tủ điều khiển quạt hút.
- + Ấn nút “Run” trong biến tần để khởi động máy quạt hút.điều chỉnh tần số quạt gió phù hợp với yêu cầu sản xuất. Bình thường chỉ cài đặt tần số 40Hz. Đối với máy không có biến tần thì ấn nút ấn.

+ Kiểm tra các thông số khi vận hành thiết bị và ghi chép lại (Lưu ý mọi thông số phải kiểm tra kỹ và ghi chép chính xác).

- Thao tác tắt máy:

+ Kiểm tra bằng mắt thiết bị, không thấy bất thường gì thì tiến hành ấn nút “stop” trên màn hình biến tần

+ Khi không phải thời gian nghỉ dài ngày thì không cần tắt át nguồn tại tủ động lực và tủ điều khiển.

+ Kiểm tra lại ngoại quan quạt hút xác nhận không có bất thường thì mới rời khỏi phòng máy.

- Lưu ý:

- + Thiết bị quạt hút phải được qua đào tạo mới được vận hành.
- + Toàn bộ thông số của biến tần đã được cài đặt hoàn chỉnh, vì vậy khi kiểm tra và điều chỉnh máy chỉ chỉnh ở mục tốc độ biến tần.Không cài đặt những thông số khác.
- + Nghiêm cấm cài đặt tốc độ biến tần vượt quá 50Hz.

Quy trình khắc phục sự cố

- Khi phát sinh sự cố mất điện: Sử dụng nguồn điện dự phòng của điện máy phát điện

- Đứt dây culoa:

- + Tiến hành chạy quạt dự phòng
- + Ngắt nguồn điện của quạt
- + Tiến hành thay dây curoa

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

+ Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.

- Cháy động cơ, hỏng van gió

+ Ngắt nguồn điện cấp vào động cơ hỏng.

+ Chạy quạt hút dự phòng.

+ Tiến hành khắc phục, sửa chữa hoặc thay thế động cơ hoặc van gió.

+ Tiến hành chạy test máy. Nếu máy hoạt động bình thường tiến hành vận hành lại máy theo đúng quy trình.

Các loại hóa chất, vật tư tiêu hao sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải

- Các loại hóa chất, nguyên liệu dự án sử dụng cho hoạt động của hệ thống xử lý khí thải: Than hoạt tính, nước sạch.

- Định mức sử dụng:

+ Than hoạt tính: 73 kg/1 tháng.

+ Nước sạch bổ sung: 0,2 m³/ ngày.

+ Nước sạch thay thế: 1 m³/tuần

- Tần suất thay thế:

+ Than hoạt tính: 1 tuần/lần.

+ Nước sạch thay thế: 1 tuần/lần.

- Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 2 công suất 13.000 m³/giờ

Bảng 3. 4: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02

| STT | Tên thiết bị | Số lượng | Mô tả |
|-----|------------------------|----------|--|
| 1 | Quạt hút | 02 cái | + Lưu lượng hút/ 1 quạt: 6.500m ³ /h + Dòng điện 380V, 3 pha + Công suất: 4KW + Xuất xứ: Trung Quốc + Năm sản xuất: 2018. |
| 2 | Bể chứa nước tuần hoàn | 2 cái | + Vật liệu: inox + Kích thước: dài 5m, rộng 1,2m, cao 0,5 m. + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất 2018. |
| 3 | Đường ống dẫn khí | 8m | + Đường kính: D400 + Chất liệu: thép không gỉ |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| | | | |
|---|--|---------|---|
| | | | + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 4 | Tháp hấp phụ bằng than hoạt tính | 01 cái | + Kích thước 0,5m x 0,5m x 0,6m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 5 | Khay đựng than hoạt tính | 02 khay | + Kích thước 1,05m x 1,05m x 0,2m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 6 | Ống thoát khí | 01 cái | + Đường kính: D350 + Chất liệu: thép không gỉ + Chiều cao: 3,5m + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |
| 7 | Chụp hút | 02 cái | + Kích thước: 4m x 2m + Chất liệu: thép không gỉ + Xuất xứ: Việt Nam + Năm sản xuất: 2018. |

3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:**3.1. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:*****a. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:***

- Thành phần: cơ sở không nấu ăn tại nhà máy mà mua suất ăn công nghiệp. Thành phần chất thải rắn sinh hoạt phát sinh chủ yếu là bao bì, hộp đựng thức ăn, đồ uống bằng nilon, nhựa, thủy tinh,... giấy và các loại phế thải phục vụ văn phòng.

- Khối lượng phát sinh: Hiện nay, cơ sở có tối đa 70 cán bộ, công nhân viên. Với định mức phát sinh chất thải rắn sinh hoạt là 0,5kg/người.ngày. Như vậy, trung bình khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại dự án là khoảng 35 kg/ngày.

b. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý:

Đội ngũ Lao công của Công ty sẽ làm nhiệm vụ lau dọn sàn khu văn phòng làm việc, sân đường nội bộ, khu vực nhà xưởng và thu gom rác sinh hoạt phát sinh hằng ngày, các thùng đựng rác đã được bố trí tại từng khu chức năng.

Thiết bị lưu chứa:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà xưởng.
- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà ăn.
- Bố trí 1 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong văn phòng.
- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà vệ sinh.
- Bố trí 01 thùng rác có nắp đậy, dung tích 100 lít đặt gần cổng ra vào của cơ sở.

Biện pháp thu gom, xử lý:

- Hàng ngày, nhân viên vệ sinh của Công ty sẽ tiến hành thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại các điểm phát sinh về thùng chứa rác có nắp đậy, dung tích 100 lít đặt gần cổng ra vào của cơ sở để thuận tiện cho đơn vị đến thu gom. Cơ sở ký hợp đồng và giao cho đơn vị chức năng vận chuyển và xử lý với tần suất 02 lần/tuần.

Hiện nay, cơ sở đang ký hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải sinh hoạt, công nghiệp, nguy hại với Công ty cổ phần môi trường Thuận Thành, số hợp đồng 20200414/HĐXL ngày 01/11/2020.

- Bùn cặn của Bể tự hoại phát sinh khoảng 2,4 m³/năm, định kỳ 02 năm/lần, cơ sở thuê đơn vị có đủ chức năng đến hút, vận chuyển đi xử lý an toàn, hợp vệ sinh.

3.2. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải rắn công nghiệp:

a. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp phát sinh:

- Chất thải rắn phát sinh trong quá trình sản xuất, đóng gói sản phẩm tại Dự án. Bao gồm: nguyên liệu lỗi, hỏng, bì carton hỏng, túi nilon hỏng, vỏ bình gas đã sử dụng hết gas, gang tay, giẻ lau không dính thành phần nguy hại, lõi cuộn băng dính thải, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xốp thải,...

- Khối lượng phát sinh:

| STT | Thành phần | Trạng thái | Khối lượng phát sinh (kg/năm) |
|-----|--|------------|-------------------------------|
| 1 | Nguyên liệu lỗi hỏng | Rắn | 190 |
| 2 | Vỏ bình gas | Rắn | 1.800 |
| 3 | Các loại chất thải công nghiệp khác: Bì carton hỏng, túi nilon hỏng, gang tay, giẻ lau không dính thành phần nguy hại, lõi cuộn băng dính thải, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xốp thải,... | Rắn | 3.500 |

| | | | |
|----------|-------------|--|--------------|
| 4 | Tổng | | 5.490 |
|----------|-------------|--|--------------|

b. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý:

Chất thải rắn phát sinh từ quá trình sản xuất có lượng phát sinh lớn chủ yếu là nguyên liệu lõi hồng và vỏ bình gas. Tuy nhiên 2 loại chất thải này đều được giao trả lại đơn vị cung cấp nên không gây ảnh hưởng đến môi trường. Còn lại là túi nilon hồng, bì catton phát sinh trong quá trình đóng gói sản phẩm, gang tay, giẻ lau không dính thành phần nguy hại, lõi cuộn băng dính thải, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xốp thải,... cơ sở thực hiện quản lý như sau:

Chất thải được phân loại và xử lý như sau:

+ Nguyên liệu lõi hồng và vỏ bình gas đã qua sử dụng được Công ty giao lại cho đơn vị cung cấp ở lần giao hàng tiếp theo.

+ Đối với chất thải rắn bì carton hồng, túi nilon, giấy, lõi cuộn băng dính,... được thu gom về kho chứa chất thải rắn sản xuất và bán cho đơn vị thu mua phế liệu

+ Đối với các chất thải còn lại như giẻ lau, gang tay không dính thành phần nguy hại, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xốp thải,... được thu gom về kho chứa chất thải rắn sản xuất và ký hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải với đơn vị có đủ chức năng.

Thiết bị lưu chứa:

+ Bố trí 04 thùng chứa có nắp đậy, dung tích 50 lít/thùng đặt trong khu vực nhà xưởng.

+ Bố trí 03 thùng chứa có nắp đậy, dung tích 1.000 lít/thùng đặt trong khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp.

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp: Chất thải rắn phát sinh từ hoạt động sản xuất của dự án được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực lưu chứa chất thải rắn sản xuất có diện tích 5 m² đặt tại khu vực có mái che, nằm bên ngoài nhà xưởng.

Hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường đi xử lý theo quy định với tần suất khoảng 3 tháng/lần.

Hiện nay, cơ sở đang ký hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải sinh hoạt, công nghiệp, nguy hại với Công ty cổ phần môi trường Thuận Thành, số hợp đồng 20200414/HĐXL ngày 01/11/2020.

4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:***a. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh:***

- Nguồn phát sinh:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

CTNH tại cơ sở phát sinh trong quá trình hoạt động và từ quá trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị và chất thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải.

- Thành phần và tải lượng chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở như sau:

Bảng 3. 5: Chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở

| TT | Tên chất thải | Trạng thái tồn tại | Mã CTNH | Số lượng (kg/tháng) |
|-------------|---|--------------------|----------|---------------------|
| 1 | Dầu, mỡ tổng hợp thải | Lỏng | 17 02 03 | 15 |
| 2 | Bao bì cứng thải bằng kim loại (thùng đựng sơn; thùng đựng dầu mỡ thải) | Rắn | 18 01 02 | 180 |
| 3 | Bao bì cứng thải bằng nhựa (thùng đựng sơn bằng nhựa) | Rắn | 18 01 03 | 50 |
| 4 | Giẻ lau nhiễm dầu, bao tay, vải bị nhiễm các thành phần nguy hại, băng dính nhiễm thành phần nguy hại | Rắn | 18 02 01 | 180 |
| 6 | Filter lọc bụi sơn thải | Rắn | 18 02 01 | 80 |
| 7 | Than hoạt tính nhiễm thành phần nguy hại từ hệ thống xử lý khí thải | Rắn | 12 01 04 | 146 |
| 8 | Nước thải lẫn cặn sơn | Lỏng | 19 10 01 | 4.000 |
| 9 | Cặn sơn thải từ dây chuyền sơn bột | Rắn | 08 01 01 | 850 |
| Tổng | | | | 5.501 |

b. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý:

Chất thải nguy hại được thu gom, phân loại chất thải nguy hại theo mã CTNH quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Bố trí kho chứa chất thải nguy hại có diện tích 8 m², được bố trí bên ngoài xưởng sản xuất.

Kết cấu kho chứa: Nền đổ bê tông, vách và mái bằng tấm panel, bên ngoài có dán biển cảnh báo CTNH theo đúng quy định.

- Phân loại chất thải nguy hại, không để chất thải nguy hại lẫn với các nguồn chất thải khác làm gia tăng khối lượng chất thải nguy hại của dự án.

- Bố trí 04 thùng chứa có nắp đậy dung tích 100 lít/thùng, bên ngoài có dán mã chất thải nguy hại, đặt trong kho chứa chất thải nguy hại để lưu chứa riêng biệt từng loại chất thải nguy hại.

- Bố trí 01 bể chứa kín, có dung tích 3.000 lít và 01 bể chứa kín có dung tích 2.000 lít bằng vật liệu composite đặt ở bên ngoài nhà xưởng, tại khu vực có mái che để lưu chứa nước thải lẫn cặn sơn.

Hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại đi xử lý theo quy định với tần suất dự kiến 1 tháng/lần.

Hiện nay, cơ sở đang ký hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải sinh hoạt, công nghiệp, nguy hại với Công ty cổ phần môi trường Thuận Thành, số hợp đồng 20200414/HĐXL ngày 01/11/2020.

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

5.1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn

+ Thực hiện kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ, tiến hành khắc phục khi máy có hiện tượng lỗi; các thiết bị không sử dụng được tắt giảm thiểu tác động cộng hưởng giữa các thiết bị.

+ Trang bị nút tai cho công nhân, người lao động khi làm việc trong môi trường có tiếng ồn lớn.

+ Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại các xưởng sản xuất; có chế độ cho những vị trí việc làm chịu ảnh hưởng lớn của hoạt động sản xuất theo đúng quy định của pháp luật hiện hành; tổ chức khám chữa bệnh định kỳ cho cán bộ, công nhân.

5.2. Công trình, biện pháp giảm thiểu độ rung

+ Lắp đệm cao su chống rung cho các máy móc, thiết bị có độ rung cao.

+ Thực hiện kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ, tiến hành khắc phục khi máy có hiện tượng lỗi; các thiết bị không sử dụng được tắt giảm thiểu tác động cộng hưởng giữa các thiết bị.

6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành:

6.1. Biện pháp đảm bảo an toàn, vệ sinh lao động

Trong giai đoạn vận hành của dự án, chủ đầu tư đã triển khai thực hiện tốt các quy định của Pháp luật lao động về an toàn - vệ sinh lao động để đảm bảo an toàn - vệ sinh, lao động cho người lao động, phòng tránh tai nạn lao động, sự cố nghiêm trọng:

- Tổ chức bộ máy làm công tác AT - VSLĐ theo đúng quy định tại các điều 36, 37, 38 Nghị định số 39/2016/NĐ-CP quy định chi tiết thi hành một số Điều của Luật an toàn, vệ sinh lao động;

- Xây dựng kế hoạch an toàn, vệ sinh lao động, kế hoạch ứng cứu khẩn cấp theo quy định tại các điều: 76, 78 Luật an toàn, vệ sinh lao động.

- Tổ chức huấn luyện an toàn, vệ sinh lao động cho 06 nhóm đối tượng theo quy định tại Nghị định số 44/2016/NĐ-CP quy định chi tiết một số điều của luật an toàn, vệ sinh lao động về hoạt động kiểm định kỹ thuật an toàn lao động, huấn luyện an toàn lao động và quan trắc môi trường lao động. Cụ thể:

+ Tổ chức huấn luyện an toàn vệ sinh lao động cho người sử dụng lao động, người quản lý và người lao động theo quy định trước khi vào làm việc;

+ Kiểm tra sức khỏe của người lao động trước khi vào làm việc, khám sức khỏe định kỳ 1 lần/năm cho người lao động;

+ Xây dựng và niêm yết nội quy, quy trình vận hành an toàn tại nơi làm việc đối với các loại máy, thiết bị có nguy cơ gây mất an toàn lao động, an toàn sử dụng hóa chất;

+ Thực hiện kiểm định kỹ thuật an toàn đối với các loại máy, thiết bị vật tư, các chất có yêu cầu nghiêm ngặt về an toàn vệ sinh lao động trước khi đưa vào sử dụng, đăng ký sử dụng và kiểm định kỹ thuật định kỳ theo quy định;

+ Định kỳ đo, kiểm tra môi trường lao động.

+ Mỗi xưởng sản xuất có khoảng 6 người có khả năng chịu ảnh hưởng bởi hóa chất trong khi vận hành. Các vị trí này được trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cần thiết bao gồm quần áo bảo hộ lao động, mũ, khẩu trang, mặt nạ phòng độc, găng tay, ủng, kính bảo vệ mắt cho công nhân tại nhà xưởng sản xuất. Kiên quyết đình chỉ công việc của công nhân khi thiếu trang bị bảo hộ lao động.

+ Phổ biến các tài liệu hướng dẫn thao tác vận hành máy móc an toàn. Các thiết bị máy móc phải được kiểm tra định kỳ. .

+ Có rào chắn, các biển báo nguy hiểm tại những nơi có khả năng rơi, ngã, điện giật.

+ Thường xuyên có những đợt tập huấn về an toàn lao động viên và coi đây là một trong những nhiệm vụ của Công ty.

+ Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng, tu sửa máy móc thiết bị, nhà xưởng, nhà kho theo tiêu chuẩn an toàn và vệ sinh lao động.

- Xây dựng nội quy về an toàn và bảo hộ lao động đối với tất cả các hoạt động ở xưởng sản xuất cũng như trong các khu vực của Nhà máy.

*** Biện pháp quản lý an toàn trong xưởng và giảm thiểu tác động do máy móc, thiết bị đến sức khỏe công nhân**

Công ty áp dụng các biện pháp sau nhằm đảm bảo môi trường làm việc cho công nhân:

- Lắp đặt hệ thống điều hòa không khí văn phòng, thông gió cho nhà xưởng giúp không khí lưu thông từ trong nhà xưởng ra ngoài môi trường. Đồng thời, điều hòa không khí giúp điều hòa nhiệt độ trong nhà xưởng, làm giảm nhiệt độ của máy móc, thiết bị làm giảm chênh lệch nhiệt độ giữa trong và ngoài nhà xưởng..

- Thiết kế bộ phận giảm âm, giảm ồn, rung cho máy móc, thiết bị;

- Kiểm tra sự cân bằng của máy khi lắp đặt. Kiểm tra độ mòn chi tiết máy móc, thiết bị và bôi trơn định kỳ;
- Kiểm tra bảo dưỡng định kỳ các thiết bị gây ồn, bôi trơn các bộ phận chuyển động để giảm bớt tiếng ồn.
- Trang bị đầy đủ các thiết bị bảo hộ lao động như: khẩu trang, găng tay, nút tai,... cho công nhân làm việc tại các khu vực phát sinh tiếng ồn và độ rung.
- Tắt những máy móc hoạt động gián đoạn nếu thấy không cần thiết để giảm mức ồn tích lũy ở mức thấp nhất.
- Chú trọng công tác an toàn sản xuất trong Công ty:
 - + Thiết lập đội ngũ chuyên trách hoặc kiêm nhiệm để thực hiện quản lý an toàn sản xuất, khi xảy ra sự cố thông báo cho cấp trên và phổ biến dưới xưởng. Xây dựng hoàn thiện các chế độ quản lý, phổ biến giáo dục an toàn, chế độ kiểm tra định kỳ, chế độ duy tu thiết bị và các điều kiện cải thiện lao động...
 - + Cán bộ nhân viên mới hoặc nhân viên chuyển đổi vị trí làm việc phải đào tạo về làm việc.
 - + Định kỳ phổ biến kiến thức giáo dục an toàn sản xuất đối với toàn bộ cán bộ công nhân viên, định kỳ kiểm tra an toàn.
 - + Vị trí thao tác có tính nguy hiểm cao phải tiến hành đào tạo công nhân viên và công nhân kỹ thuật trình độ cao.
 - Định kỳ hàng năm tiến hành đo kiểm tra điện trở tiếp đất của hệ thống nối đất cho các thiết bị điện theo quy định tại Tiêu chuẩn Quốc Gia TCVN 9358:2012. Lắp đặt thiết bị cho các công trình công nghiệp - yêu cầu chung và theo quy định hệ thống nối đất thiết bị cho các công trình công nghiệp...) tại Quy phạm trang thiết bị điện - Phần I. Quy định chung, ký hiệu TCN-11-8-2006.

6.2. Phòng cháy, chữa cháy

** Biện pháp phòng cháy*

- + Công nhân trực tiếp sản xuất phải quản lý chặt chẽ các nguồn nhiệt, các thiết bị máy móc khi hoạt động có thể sinh lửa, nhiệt, các chất sinh lửa, nhiệt. Khi sử dụng phải có các biện pháp an toàn.
- + Công nhân trực tiếp sản xuất phải thao tác vận hành máy móc, thiết bị đúng quy trình, thường xuyên kiểm tra các bộ phận sinh nhiệt, thực hiện bảo dưỡng định kỳ thiết bị máy móc.
- + Công nhân trực tiếp sản xuất phải nắm vững các tính chất, đặc điểm nguy hiểm cháy, nổ của các loại nguyên vật liệu, vật tư hóa chất có trong cơ sở.

+ Bảo quản, sắp xếp các loại hàng hóa, vật tư thiết bị, hóa chất, nguyên vật liệu theo đúng quy định và theo từng loại riêng biệt. Không sắp xếp chung các loại vật tư thiết bị nguyên liệu, hàng hóa mà khi tiếp xúc với nhau có thể tạo phản ứng gây cháy, nổ.

+ Những nơi mà trong quá trình sản xuất sinh ra khí, hơi và bụi dễ cháy nổ thì phải lắp đặt hệ thống thông gió tự nhiên hoặc cưỡng bức, hoặc cho thêm các phụ gia trợ hạn chế nồng độ lượng chất nguy hiểm cháy, nổ xuống dưới giới hạn cháy nổ.

+ Bố trí các thiết bị, dây chuyền sản xuất và nguyên liệu có tính chất nguy hiểm về cháy, nổ tại những khu vực khác nhau. Đảm bảo các khoảng cách an toàn về PCCC.

+ Hạn chế để nguyên liệu, hàng hóa, tập trung tại nơi sản xuất. Chỉ để các loại hàng hóa, vật tư, nguyên liệu phục vụ sản xuất. Các loại vật tư, nguyên liệu chưa sử dụng đến hoặc hàng hóa đã sản xuất xong phải để trong kho lưu trữ riêng biệt

+ Không sử dụng nguồn nhiệt, lửa trần trực tiếp ở nơi có nguy hiểm về cháy nổ.

+ Phải thường xuyên vệ sinh sạch sẽ trong các khu vực sản xuất.

+ Định kỳ tổ chức tập huấn kiến thức PCCC cho cán bộ công nhân viên và kiểm tra đôn đốc mọi người thực hiện nghiêm túc an toàn, vệ sinh lao động, phòng chống cháy nổ.

+ Lắp đặt hệ thống báo cháy tự động, hệ thống cấp nước chữa cháy, hệ thống chữa cháy bên ngoài.

+ Tổ chức phối hợp với cơ quan chức năng về PCCC phổ biến kiến thức, huấn luyện thực hành định kỳ hàng năm cho các cán bộ công nhân viên tại nhà máy về an toàn lao động, phòng chống cháy nổ khi có sự cố xảy ra.

+ Cấm hút thuốc, sử dụng các vật dụng phát ra lửa tại các khu vực dễ cháy nổ, đảm bảo cách ly an toàn.

+ Nghiêm túc thực hiện chế độ vận hành máy móc, công nghệ theo đúng quy trình của nhà sản xuất.

+ Các thiết bị, các đường dây điện đảm bảo độ an toàn do nhà sản xuất quy định cũng như các quy định chung về chung về cách điện, cách nhiệt. Mỗi thiết bị điện đều có một cầu dao điện riêng độc lập với các thiết bị khác.

+ Phối hợp với các cơ quan PCCC để trang bị đầy đủ các thiết bị và bố trí lắp đặt tại các khu vực có nguy cơ dễ phát sinh cháy nổ tại những nơi cần thiết.

- + Chấp hành nghiêm túc các quy định về phòng chống cháy nổ của Nhà nước.
- + Thành lập đội PCCC trong công ty.
- + Các máy móc, thiết bị làm việc ở nhiệt độ, áp suất cao sẽ có hồ sơ lý lịch được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ tại các cơ quan chức năng nhà nước.
- + Đối với các loại nhiên liệu dễ cháy sẽ được lưu trữ trong các kho cách ly riêng biệt, tránh xa các nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện.
- + Áp dụng biện pháp nối đất thiết bị kết hợp với tự động cắt nguồn cung cấp bang thiết bị bảo vệ đối với các bộ phận có tính dẫn điện để hở của thiết bị điện, khung kim loại của bảng điện và bảng điều khiển, vỏ kim loại của các máy điện di động và cầm tay theo quy định tại TCVN 9358:2012- Lắp đặt hệ thống nối đất thiết bị cho các công trình công nghiệp – Yêu cầu chung.
- + Định kỳ hàng năm tiến hành đo kiểm tra điện trở tiếp đất của hệ thống nối đất cho các thiết bị điện theo quy định tại TCVN 9358:2012 – Lắp đặt hệ thống nối đất thiết bị cho các công trình công nghiệp – Yêu cầu chung và theo quy định tại Quy phạm trang bị điện – Phần I. Quy định chung, ký hiệu TCN – 11-18-2006.
- + Thường xuyên kiểm tra phát hiện và có biện pháp khắc phục kịp thời những sơ hở thiếu sót về PCCC.
- + Công ty dự kiến sẽ lắp đặt hệ thống cấp nước chữa cháy trong và ngoài nhà; hệ thống chữa cháy, báo cháy tự động; đèn chiếu sáng sự cố và chỉ dẫn thoát hiểm; trang bị phương tiện PCCC tại chỗ và giao thông phục vụ chữa cháy; nối và đường thoát hiểm.
- Biện pháp giảm thiểu sự cố cháy nổ do gas:
 - + Xây dựng khu vực để gas an toàn: có mái che, đặt ở nơi thoáng khí, ít người ra vào, không để gần khu vực chứa những vật dễ cháy;
 - + Sử dụng gas của các đơn vị cung cấp uy tín, sử dụng bình gas còn mới, đảm bảo các thông số kỹ thuật theo quy định, không sử dụng các bình gas quá cũ, không đảm bảo tính an toàn;
- * *Biện pháp chữa cháy:*
 - + Khi phát hiện có sự cố cháy nổ phải báo ngay cho toàn cơ sở biết bằng hệ thống đèn báo.
 - + Cắt điện tại khu vực cháy.

- + Triển khai các biện pháp chữa cháy bằng các dụng cụ, thiết bị có tại nhà máy.
- + Thông báo cho cơ quan PCCC đến chữa cháy.

** Biện pháp chống sét*

- Nhà xưởng của công ty đã được lắp đặt hệ thống chống sét ở các khu vực cao và dễ bị sét đánh. Hệ thống chống sét được lắp đặt bằng dây dẫn nối với hệ thống tiếp địa chung. Hệ thống thu sét, thu tĩnh điện tích tụ, được cải tiến theo công nghệ mới nhằm đạt độ an toàn cao cho nhà máy.

- Hệ thống tiếp địa được thiết kế và lắp đặt đảm bảo độ an toàn cho người và thiết bị. Hệ thống này sẽ bao gồm cọc tiếp đất bằng đồng, đóng sâu xuống đất quanh các nhà xưởng. Điện trở tiếp đất xung kích nhỏ hơn hoặc bằng 10Ω khi điện trở suất của đất nhỏ hơn $50 \Omega/\text{cm}^2$.

- Định kỳ kiểm tra các thông số kỹ thuật của các cột thu lôi, chống sét.

Biện pháp an toàn đối với sự cố máy nén khí

Bố trí Nơi đặt máy nén khí rộng rãi và đủ sáng để vận hành và bảo dưỡng, cách tường bao quanh và trần ít nhất là 1,2 mét.

- Môi trường không được quá nóng ($<40^\circ\text{C}$) và bụi, máy cần có quạt làm mát với lưu lượng lớn hơn lưu lượng của quạt máy nén.

- Bố trí nhân viên vận hành máy nén khí có tay nghề, có khả năng xử lý các tình huống liên quan đến máy nén khí.

- Bố trí nhân viên vận hành máy nén khí có tay nghề, có khả năng xử lý các tình huống liên quan đến máy nén khí. Chỉ bố trí người đã qua đào tạo tay nghề, được huấn luyện và có thể an toàn lao động vận hành máy nén khí;

- Thực hiện nghiêm túc việc kiểm định an toàn cho máy nén khí và khai báo sử dụng với Sở Lao động – TB&XH tỉnh Bắc Giang trước khi đưa các thiết bị trên vào sử dụng;

- Quản lý sử dụng an toàn máy nén khí theo đúng quy định tại TCVN 6155:1996 Bình chịu áp lực – Yêu cầu kỹ thuật an toàn về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa;

- Máy nén khí được đặt trong phòng riêng biệt, không gần khu vực tập trung đông người theo đúng quy định tại TCVN 6155:1995 Bình chịu áp lực – Yêu cầu kỹ thuật an toàn về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa;

- Không sử dụng máy vượt công suất

- Thường xuyên bảo trì máy

6.3. Biện pháp ứng phó sự cố hóa chất

Dự án có sử dụng nhiều hóa chất, đặc biệt là các dung môi hữu cơ dễ bay hơi, dễ bắt lửa nên đặc biệt chú trọng trong quá trình sử dụng bảo quản. Xây dựng biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất.

*** Cách thức quản lý, bảo quản, sử dụng hóa chất**

- Các loại dung môi sử dụng với số lượng lớn như toluen, butanone và isobutyl acetate được chứa trong các silo có cấu tạo bằng vật liệu chống ăn mòn, chống tác động từ môi trường bên ngoài, côn trùng cùng với hệ thống van an toàn, thuận tiện cho quá trình xuất, nhập liệu tự động cho hệ thống sản xuất.

- Hóa chất còn lại phải được đựng trong thùng kín đặt trong kho chứa riêng biệt bên ngoài nhà xưởng sản xuất, tránh nơi có nhiệt độ cao, kho chứa phải khô ráo, có nhiệt độ thấp và hệ thống thông khí tốt;

- Không chứa và sử dụng hóa chất gần ngọn lửa, nguồn nóng, tia lửa điện, bảo vệ hóa chất trước sức nóng mặt trời. Không sử dụng lại các thùng hóa chất cũ mà chưa qua quá trình xử lý, xúc rửa.

- Thủ kho có trách nhiệm kiểm tra kho chứa, để kịp thời xử lý khi trong kho có hiện tượng như chảy đổ, rách thùng, hư hại do côn trùng, chuột cắn phá hoặc mất mát.

- Định kỳ hàng tháng cán bộ chịu trách nhiệm về an toàn hóa chất và môi trường phải kiểm tra kho chứa hóa chất dễ cháy nổ, độc hại tới môi trường... Công tác kiểm tra phải được thực hiện cả bên trong và bên ngoài kho, kiểm tra các dụng cụ thiết bị ứng phó sự cố, hệ thống báo động và thông tin liên lạc. Khi phát hiện các sự cố nguy hiểm (mất mát hóa chất nguy hiểm, tràn đổ, cháy nổ...) phải báo ngay cho Giám đốc và người chịu trách nhiệm. Khi phát hiện những hư hỏng công trình phải ghi nhận, báo cáo và lên kế hoạch sửa chữa kịp thời.

- Khi sử dụng hóa chất công nhân phải sử dụng bảo hộ lao động: mặt nạ phòng độc, kính, quần áo bảo hộ, găng tay... tránh tiếp xúc trực tiếp với hóa chất.

- Tổ chức định kỳ tập huấn cho công nhân về an toàn lao động khi sử dụng và bảo quản hóa chất; ứng cứu khi có sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất... .

*** Biện pháp ứng cứu khi có sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất:**

- Khi có sự cố xảy ra để tránh gây độc cần mặc đồ bảo hộ chống cháy, mặt nạ phòng độc, găng tay khi tiếp xúc với hóa chất rò rỉ.

- Khi tràn đổ, rò rỉ ở mức độ nhỏ: lau sạch, sử dụng chất thấm thấu như vải mềm sau đó bỏ thải theo CTNH theo đúng quy định

- Khi tràn đổ, rò rỉ ở diện rộng: tránh tiếp xúc với tia lửa, lau sạch bằng vải mềm hoặc có thể dùng cát, đất để ngăn chặn chất lỏng lan rộng. Để các thùng chứa hóa chất rò rỉ vào nơi khô thoáng, xa các nguồn gây cháy, lau sạch... Di tản ngay những người

xung quanh, nếu thùng chứa hóa chất có dấu hiệu cháy, nổ, cần cách xa ít nhất 800m về tất cả các hướng

*** Biện pháp sơ cứu y tế khi xảy ra sự cố:**

- Trường hợp tai nạn tiếp xúc theo đường mắt (bị văng, dây vào mắt): rửa mắt ngay bằng nước sạch với lượng nước nhiều và liên tục trong vòng 15 phút, chớp mắt liên tục trong khi rửa với nước..

- Trường hợp tai nạn tiếp xúc trên da: rửa ngay vùng da bị tổn thương với nước sạch và xà phòng, cởi bỏ ngay quần áo đã bị dính hóa chất, đưa bệnh nhân đến nơi khô thoáng.

- Trường hợp tiếp xúc theo đường hô hấp (hít phải hóa chất): di chuyển nạn nhân ngay ra nơi khô thoáng, thoáng khí, gọi trung tâm chống độc hoặc cơ sở y tế gần nhất.

- Trường hợp tai nạn theo đường tiêu hóa (ăn, uống nhầm hóa chất): tránh nôn ói, nếu bị ói, phải cúi đầu qua hông để không cản đường hô hấp, nếu nạn nhân không thở được, làm hô hấp nhân tạo và đến ngay trung tâm y tế gần nhất.

6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố an toàn vệ sinh thực phẩm

- Lựa chọn nhà cung cấp thực phẩm uy tín;

- Thức ăn phải đảm bảo các tiêu chuẩn về vệ sinh an toàn thực phẩm;

- Khi xảy ra trường hợp bị ngộ độc thực phẩm tại công ty cần sơ cấp cứu người theo đúng quy trình của ngành y tế, sau đó chuyển bệnh nhân lên tuyến trên để cứu chữa.

- Lập tổ tự quản về an toàn thực phẩm và kiểm tra định kỳ hoặc đột xuất thức ăn

- Lưu mẫu thức ăn trong 24h.

6.5. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải

*** Biện pháp phòng ngừa**

- Thường xuyên kiểm tra đường cống thoát nước, tránh tắc nghẽn, ứ đọng;

- Định kỳ kiểm tra, thông hút bể tự hoại để đảm bảo tình trạng hoạt động tốt cho bể tự hoại;

- Khi có sự cố xảy ra nhanh chóng tìm hiểu nguyên nhân sự cố và khắc phục, tiến hành dừng hoạt động của công ty cho đến khi sự cố được khắc phục.

6.6. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống xử lý khí thải

*** Biện pháp phòng ngừa**

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng hệ thống đường ống dẫn khí, các van dẫn khí, quạt hút...trong hệ thống xử lý khí thải, phát hiện sớm những nguyên nhân có thể dẫn đến sự cố để khắc phục kịp thời.

- Tiến hành các biện pháp làm thông thoáng nhà xưởng để tránh gây ảnh hưởng đến công nhân khi sự cố xảy ra.

- Có nhật ký ghi chép lại các sự cố xảy ra, biện pháp khắc phục và trình báo với cơ quan quản lý môi trường có thẩm quyền tại địa phương.

- Đào tạo, nâng cao chuyên môn của công nhân vận hành hệ thống xử lý khí thải tại nhà máy, hạn chế những sai sót xảy ra có thể gây ra sự cố.

*** Biện pháp ứng phó**

- Khi phát hiện ra sự cố, lập tức báo cho nhân viên phụ trách an toàn tại nhà máy, đồng thời dừng hoạt động và báo cáo cho cơ quan chức năng để kịp thời xử lý.

- Dừng mọi hoạt động sản xuất cho đến khi sự cố được khắc phục.

7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác: Không có

Chương IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

Dự án thuộc nhóm III tham chiếu theo quy định tại mục 2, phụ lục V, Nghị định 08/2022/NĐ-CP.

Do đó, căn cứ điểm c khoản 4 Điều 40 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, dự án đề xuất thời hạn của Giấy phép là: 10 (Mười) năm.

1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:

Dự án không thuộc đối tượng phải cấp phép xả nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, do:

Toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh từ dự án được thu gom vào hệ thống xử lý nước thải của Công ty TNHH điện Phòng Hoàng để xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B (Theo Hợp đồng kinh tế về việc cho thuê nhà xưởng số 03/2023-HĐKT ngày 20/03/2021 giữa Công ty TNHH CT BG Vina với Công ty TNHH điện Phòng Hoàng, dự án không xả nước thải trực tiếp ra môi trường) trước khi đầu nối với hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Đình Trám do Công ty phát triển hạ tầng KCN tỉnh Bắc Giang làm chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng khu công nghiệp Đình Trám xây dựng và quản lý vận hành để tiếp tục xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột A, sau đó thải ra môi trường (Theo Hợp đồng xử lý nước thải số 33/2012/HĐXLNT-KCNĐT ngày 07/11/2012 giữa Công ty phát triển hạ tầng KCN tỉnh Bắc Giang với Công ty TNHH điện Phòng Hoàng, dự án không xả nước thải trực tiếp ra môi trường).

2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Khí thải phát sinh từ dây chuyền sơn bột;
- Khí thải phát sinh từ dây chuyền sơn nước.

2.2. Dòng khí thải và vị trí xả khí thải:

- Dòng khí thải: Dự án có 03 dòng khí thải như sau:

+ Dòng khí thải 01: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sơn bột được thu gom, xử lý thông qua hệ thống xử lý khí thải công suất 14.000m³/giờ trước khi thải ra ngoài môi trường.

Lưu lượng xả khí thải tối đa của dòng khí thải 01: 14.000 m³/giờ, tương đương 112.000 m³/ngày

+ Dòng khí thải 02: Khí thải phát sinh từ buồng sơn nước số 01 và buồng sấy được thu gom, xử lý thông qua hệ thống xử lý khí thải công suất 16.400m³/giờ trước khi thải ra ngoài môi trường..

Lưu lượng xả khí thải tối đa của dòng khí thải 02: 16.400 m³/h, tương đương 131.200 m³/ngày.

- + Dòng khí thải 03: Khí thải phát sinh từ buồng sơn nước số 02 được thu gom,

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

xử lý thông qua hệ thống xử lý khí thải công suất 13.000m³/giờ trước khi thải ra ngoài môi trường..

Lưu lượng xả khí thải tối đa của dòng khí thải 03: 13.000 m³/h, tương đương 104.000 m³/ngày.

- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải:

| STT | Thông số | Đơn vị | Giá trị giới hạn cho phép | | Tần suất quan trắc |
|-----|-----------------|--------------------|----------------------------|--------------------|--|
| | | | QCVN 19:2009/BTNMT (Cột B) | QCVN 20:2009/BTNMT | |
| 1 | Bụi tổng | mg/Nm ³ | 200 | - | Theo khoản 3, điều 98, nghị định số 08/2022/NĐ-CP, cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc bụi, khí thải định kỳ. |
| 2 | SO ₂ | mg/Nm ³ | 500 | - | |
| 3 | NO _x | mg/Nm ³ | 850 | - | |
| 4 | CO | mg/Nm ³ | 1.000 | - | |
| 5 | Benzen | mg/Nm ³ | - | 5 | |
| 6 | Toluen | mg/Nm ³ | - | 750 | |
| 7 | Xylen | mg/Nm ³ | - | 870 | |

- Vị trí, phương thức xả khí thải: Dự án có 02 vị trí xả khí thải:

+ Vị trí xả khí thải 01: 01 vị trí tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí dây chuyền sơn bột và buồng sấy;

Tọa độ vị trí xả thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°, vĩ độ 3°):

X = 2351571; Y = 408990

+ Vị trí xả khí thải 02: 01 vị trí tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 01 và buồng sấy;

Tọa độ vị trí xả thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°, vĩ độ 3°):

X = 2351570; Y = 408990

+ Vị trí xả khí thải 03: 01 vị trí tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02;

Tọa độ vị trí xả thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°, vĩ độ 3°):

X = 2351566; Y = 408987

+ Phương thức xả khí thải: Xả liên tục trong 8 giờ sản xuất;

+ Chu kỳ xả: 8 giờ/ngày

3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn phát sinh: Từ hoạt động của dây chuyền sản xuất của nhà máy và hệ thống xử lý khí thải.

- Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung: 02 vị trí:

01 vị trí trung tâm xưởng sản xuất tầng 01. Toạ độ vị trí phát sinh tiếng ồn của Dự án (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 107^0 , múi chiều 3^0):

$$X=2351568; Y=408999;$$

01 vị trí trung tâm xưởng sản xuất tầng 02. Toạ độ vị trí phát sinh tiếng ồn của Dự án (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 107^0 , múi chiều 3^0):

$$X=2351568; Y=408999;$$

- Tiếng ồn, độ rung phải đảm bảo 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 rung, cụ thể như sau:

- Tiếng ồn:

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

- 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 6-21 giờ (dBA) | Từ 21- 6 giờ (dBA) | | |
| 1 | 70 | 60 | Không thực hiện | Khu vực thông thường |

4. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại:

Dự án không thực hiện xử lý chất thải nguy hại tại chỗ.

5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất:

Dự án không sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

6. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư về quản lý chất thải

6.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên khoảng 5.501 kg/tháng tương đương khoảng 66.012 kg/năm.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| TT | Tên chất thải | Trạng thái tồn tại | Mã CTNH | Số lượng (kg/tháng) |
|-------------|---|---------------------------|----------------|----------------------------|
| 1 | Dầu, mỡ tổng hợp thải | Lỏng | 17 02 03 | 15 |
| 2 | Bao bì cứng thải bằng kim loại (thùng đựng sơn; thùng đựng dầu mỡ thải) | Rắn | 18 01 02 | 180 |
| 3 | Bao bì cứng thải bằng nhựa (thùng đựng sơn bằng nhựa) | Rắn | 18 01 03 | 50 |
| 4 | Giẻ lau nhiễm dầu, bao tay, vải bị nhiễm các thành phần nguy hại, băng dính nhiễm thành phần nguy hại | Rắn | 18 02 01 | 180 |
| 6 | Filter lọc bụi sơn thải | Rắn | 18 02 01 | 80 |
| 7 | Than hoạt tính nhiễm thành phần nguy hại từ hệ thống xử lý khí thải | Rắn | 12 01 04 | 146 |
| 8 | Nước thải lẫn cặn sơn | Lỏng | 19 10 01 | 4.000 |
| 9 | Cặn sơn thải từ dây chuyền sơn bột | Rắn | 08 01 01 | 850 |
| Tổng | | | | 5.501 |

6.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh thường xuyên

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh thường xuyên khoảng 457,5 kg/tháng tương đương với khoảng 5.490 kg/năm với thành phần gồm: nguyên liệu lỗi, hỏng, bìa catton hỏng, túi nilon hỏng, vỏ bình gas đã sử dụng hết gas, gang tay, giẻ lau không dính thành phần nguy hại, lõi cuộn băng dính thải, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xộp thải,...

- Khối lượng phát sinh:

| STT | Thành phần | Trạng thái | Khối lượng phát sinh (kg/năm) |
|------------|---|-------------------|--------------------------------------|
| 1 | Nguyên liệu lỗi hỏng | Rắn | 190 |
| 2 | Vỏ bình gas | Rắn | 1.800 |
| 3 | Các loại chất thải công nghiệp khác: Bìa carton hỏng, túi nilon | Rắn | 3.500 |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| | | | |
|----------|---|--|--------------|
| | hồng, gang tay, giẻ lau không dính thành phần nguy hại, lõi cuộn băng dính thải, palet gỗ thải, palet nhựa thải, thùng xốp thải,... | | |
| 4 | Tổng | | 5.490 |

6.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: 35 kg/ngày tương đương với 1.050 kg/tháng với thành phần chủ yếu là thực phẩm thừa, vỏ hộp cơm, bao bì, chai lọ, túi nilon...

6.4. 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

6.4.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại (CTNH)

a. Thiết bị lưu chứa

Bố trí 04 thùng chứa có nắp đậy dung tích 100 lít/thùng, bên ngoài có dán mã chất thải nguy hại, đặt trong kho chứa chất thải nguy hại để lưu chứa riêng biệt từng loại chất thải nguy hại.

Bố trí 01 bể chứa kín, có dung tích 3.000 lít và 01 bể chứa kín có dung tích 2.000 lít bằng vật liệu composite đặt ở bên ngoài nhà xưởng, tại khu vực có mái che để lưu chứa nước thải lẫn cặn sơn.

Hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại đi xử lý theo quy định với tần suất dự kiến 1 tháng/lần.

b. Kho/khu vực lưu chứa

- Diện tích kho chứa chất thải nguy hại: 8m², được bố trí bên ngoài nhà xưởng.

- Kết cấu, cấu tạo của kho: Nền đổ bê tông, vách và mái bằng tấm panel, bên ngoài có dán biển cảnh báo CTNH theo đúng quy định.

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

a. Thiết bị lưu chứa:

+ Bố trí 04 thùng chứa có nắp đậy, dung tích 50 lít/thùng đặt trong khu vực nhà xưởng.

+ Bố trí 03 thùng chứa có nắp đậy, dung tích 1.000 lít/thùng đặt trong khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp.

Hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường đi xử lý theo quy định với tần suất khoảng 3 tháng/lần.

b. Kho /khu vực lưu chứa

- Chất thải rắn phát sinh từ hoạt động sản xuất của dự án được thu gom, phân loại và lưu giữ tại khu vực lưu chứa chất thải rắn sản xuất có diện tích 5 m² đặt tại khu vực có mái che, nằm bên ngoài nhà xưởng.

6.4.3. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

a. Thiết bị lưu chứa:

- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà xưởng.
- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà ăn.
- Bố trí 1 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong văn phòng.
- Bố trí 2 thùng rác có nắp đậy, dung tích 20 lít đặt trong nhà vệ sinh.
- Bố trí 01 thùng rác có nắp đậy, dung tích 100 lít đặt gần cổng ra vào của cơ sở .

- Hàng ngày, nhân viên vệ sinh của Công ty sẽ tiến hành thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại các điểm phát sinh về thùng chứa rác có nắp đậy, dung tích 100 lít đặt gần cổng ra vào của cơ sở để thuận tiện cho đơn vị đến thu gom.

Hợp đồng thu gom vận chuyển, xử lý chất thải sinh hoạt với đơn vị có đủ chức năng để định kỳ thu gom, vận chuyển đi xử lý với tần suất 2 lần/tuần.

b. Kho /khu vực lưu chứa

Không bố trí kho

Chương V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải.

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải do cơ sở ký hợp đồng thuê Công ty TNHH điện Phòng Hoàng xử lý nước thải sinh hoạt phát sinh đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT trước khi xả ra hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp Đình Trám.

2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với bụi, khí thải

Trong quá trình hoạt động, cơ sở thực hiện quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột với tần suất 03 tháng/lần để đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải này. Kết quả quan trắc định kỳ tại cơ sở trong 02 năm gần đây được tổng hợp như sau:

Bảng 5. 1: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột

| T T | Thông số | Đơn vị | Kết quả quan trắc khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn bột năm 2022 và 2023 | | | | | | | QCVN 19:2009/BT NMT |
|----------------|---|------------------------|--|-------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|--------------------------|------------------------------------|
| | | | Quý I/ 2022 | Quý II/ 2022 | Quý III/ 2022 | Quý IV/ 2022 | Quý I/ 2023 | Quý II/ 2023 | Quý III/ 2023 | Cột B⁽¹⁾ |
| 1 | SO ₂ | mg/N m ³ | 31,4 | 0,90 | KPH | KPH | KPH | KPH | KPH | 500 |
| 2 | Cacbon oxit, CO | mg/N m ³ | 99,6 | 4,2 | 2,7 | 3,0 | 0,7 | KPH | 0,9 | 1.000 |
| 3 | NO _x (Tính theo NO ₂) | mg/N m ³ | 43,9 | 2,50 | 1,60 | 1,80 | KPH | KPH | KPH | 850 |
| 4 | Bụi tổng | mg/N m ³ | 30 | 34 | 38 | 35 | 37 | <18 | <18 | 200 |
| 5 | Benzen | mg/N m ³ | 1,3 | 1,7 | 0,80 | 0,53 | 0,56 | 0,29 | 0,26 | 5 ^a |
| 6 | Toluen | mg/N m ³ | 59 | 35 | 25 | 20 | 24 | 19 | 19 | 750 ^a |
| 7 | Xylen | mg/N m ³ | 25 | 1,9 | 2,7 | 7,5 | 4,0 | 2,7 | 0,62 | 870 ^a |

Ghi chú:

- QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- (1): Cột B: Quy định nồng độ C làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp đối với tất cả các cơ sở sản xuất, chế biến, kinh doanh, dịch vụ công nghiệp.

- a) QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

- KTH: Không thực hiện.

- - " < ": Kết quả nhỏ hơn giới hạn định lượng (LOQ) của phương pháp.

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột được tổng hợp ở trên cho thấy Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột vận hành ổn định, chất lượng khí thải sau khi xử lý nằm trong tiêu chuẩn cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.

- Trong quá trình hoạt động, cơ sở thực hiện quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước với tần suất 03 tháng/lần để đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý khí thải này. Kết quả quan trắc định kỳ tại cơ sở trong 02 năm gần đây được tổng hợp như sau:

Bảng 5. 2: Kết quả quan trắc định kỳ khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn nước

| T T | Thông số | Đơn vị | Kết quả quan trắc khí thải tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải sơn nước năm 2022 và 2023 | | | | | | | QCVN 19:2009/BT NMT |
|----------------|--|------------------------|---|-------------------------|--------------------------|-------------------------|------------------------|-------------------------|--------------------------|----------------------------|
| | | | Quý I/ 2022 | Quý II/ 2022 | Quý III/ 2022 | Quý IV/ 2022 | Quý I/ 2023 | Quý II/ 2023 | Quý III/ 2023 | Cột B⁽¹⁾ |
| 1 | SO ₂ | mg/N m ³ | 35,4 | 2,6 | KPH | KPH | KPH | KPH | KPH | 500 |
| 2 | Cacbon oxit, CO | mg/N m ³ | 99,0 | 4,9 | 3,8 | 4,2 | 1,1 | 1,9 | 1,1 | 1.000 |
| 3 | NO _x (Tính theo NO ₂) | mg/N m ³ | 46,7 | 3,80 | 1,70 | 2,30 | KPH | KPH | KPH | 850 |
| 4 | Bụi tổng | mg/N m ³ | 26 | 27 | 27 | 30 | 25 | <18 | <18 | 200 |
| 5 | Benzen | mg/N m ³ | 1,4 | 1,7 | 0,69 | 0,70 | 0,28 | 0,47 | 0,29 | 5 ^a |
| 6 | Toluen | mg/N m ³ | 62 | 35 | 21 | 27 | 18 | 16 | 13 | 750 ^a |
| 7 | Xylen | mg/N m ³ | 26 | 1,9 | 2,3 | 10 | 2,4 | 2,4 | 0,86 | 870 ^a |

Ghi chú:

- QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- (1): Cột B: Quy định nồng độ C làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp đối với tất cả các cơ sở sản xuất, chế biến, kinh doanh, dịch vụ công nghiệp.

- a) QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

- KTH: Không thực hiện.

- - " < ": Kết quả nhỏ hơn giới hạn định lượng (LOQ) của phương pháp.

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc định kỳ đối với khí thải sau khi xử lý tại hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước được tổng hợp ở trên cho thấy Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn nước vận hành ổn định, chất lượng khí thải sau khi xử lý nằm trong tiêu chuẩn cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.

3. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo: Không có

CHƯƠNG VI:
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở

1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 6. 1: Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

| TT | Hạng mục công trình | Thời gian bắt đầu | Thời gian kết thúc | Công suất dự kiến đạt được tại thời điểm kết thúc quá trình vận hành thử nghiệm |
|----|---|-------------------|--------------------|---|
| 1 | Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột và buồng sấy | Tháng 02/2024 | Tháng 04/2024 | 14.000 m ³ /giờ |
| 2 | Hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 01 và buồng sấy | Tháng 02/2024 | Tháng 4/2024 | 16.400 m ³ /giờ |
| 3 | Hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02 | Tháng 02/2024 | Tháng 04/2024 | 13.000 m ³ /giờ |

1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải:

Dự án không thuộc đối tượng quy định tại Cột 3 Phụ lục 2 ban hành theo nghị định số 08/2022/NĐ-CP nên sẽ thực hiện quan trắc chất thải theo quy định tại khoản 5 điều 21 Thông tư 02:2022/TT-BTNMT: “Chủ dự án đầu tư, cơ sở tự quyết định nhưng phải bảo đảm quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải”.

Kế hoạch đo đạc, lấy mẫu, phân tích mẫu khí thải để đánh giá hiệu quả xử lý của công trình trong giai đoạn vận hành ổn định của dự án như sau:

Bảng 6. 2: Kế hoạch quan trắc khí thải đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình

| TT | Hạng mục công trình | Thời gian, vị trí lấy mẫu và phân tích mẫu | Chỉ tiêu đo đạc, quan trắc |
|----|---|---|---|
| 1 | Hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột và buồng sấy | - Lấy mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp với tần suất 01 ngày/lần; | Lưu lượng; Bụi tổng; SO ₂ ; NO _x (Tính theo NO ₂); CO; Benzen, Toluen; Xylen. |

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở: "Nhà máy C&T Việt Tuấn"

| TT | Hạng mục công trình | Thời gian, vị trí lấy mẫu và phân tích mẫu | Chỉ tiêu đo đạc, quan trắc |
|----|---|--|--|
| | | - Số lượng mẫu: 01 mẫu tại vị trí ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải dây chuyền sơn bột và buồng sấy - Thời gian lấy mẫu: + Lần 1: Ngày 22/02/2024; + Lần 2: Ngày 23/02/2024; + Lần 3: Ngày 24/02/2024; | - Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B; QCVN 20:2009/BTNMT |
| 1 | Hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 01 và buồng sấy | - Lấy mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp với tần suất 01 ngày/lần; - Số lượng mẫu: 01 mẫu tại vị trí ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 01 và buồng sấy - Thời gian lấy mẫu: + Lần 1: Ngày 22/02/2024; + Lần 2: Ngày 23/02/2024; + Lần 3: Ngày 24/02/2024; | Lưu lượng; Bụi tổng; SO ₂ ; NO _x (Tính theo NO ₂); CO; Benzen, Toluene; Xylen. - Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B; QCVN 20:2009/BTNMT |
| | Hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02 | - Lấy mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp với tần suất 01 ngày/lần; - Số lượng mẫu: 01 mẫu tại vị trí ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải buồng sơn nước số 02 - Thời gian lấy mẫu: + Lần 1: Ngày 22/02/2024; + Lần 2: Ngày 23/02/2024; + Lần 3: Ngày 24/02/2024; | Lưu lượng; Bụi tổng; SO ₂ ; NO _x (Tính theo NO ₂); CO; Benzen, Toluene; Xylen. - Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B; QCVN 20:2009/BTNMT |

*** Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch:**

Dự kiến cơ sở phối hợp cùng với Công ty Cổ phần Tập đoàn FEC để thực hiện quan trắc môi trường trong giai đoạn vận hành thử nghiệm của Dự án.

Công ty Cổ phần Tập đoàn FEC đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường Chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường số hiệu Vimcerts 279 tại Quyết định số 63/GCN-BTNMT ngày 28/12/2023.

2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của

pháp luật.

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

- Quan trắc nước thải:

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ cơ sở được cơ sở thuê Công ty TNHH điện Phòng Hoàng xử lý đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT (cột B)- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp, sau đó đầu nối về hệ thống thu gom nước thải và trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Đình Trám. Do đó, theo khoản 2, Điều 111, Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 và khoản 2, Điều 97, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc môi trường định kỳ.

- Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp:

Theo khoản 3, điều 98, nghị định số 08/2022/NĐ-CP, cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc bụi, khí thải định kỳ.

2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện

2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ dự án.

Không có

3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.

Không có

Chương VII

KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ

Trong 02 năm gần nhất kể từ thời điểm lập Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường, cơ sở không có các đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường của cơ quan có thẩm quyền nào.

CHƯƠNG VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

Chúng tôi cam kết về việc thực hiện các biện pháp giảm thiểu tác động xấu đến môi trường nêu trong báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường đạt các quy định, tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường và thực hiện các biện pháp bảo vệ môi trường khác theo quy định hiện hành của pháp luật Việt Nam.

- Môi trường không khí:

+ QCVN 19:2009/BTNMT, cột B - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ;

+ QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

+ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

+ QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung.

Ghi chú: Trường hợp các quy chuẩn được thay thế thì Chủ dự án phải áp dụng các quy chuẩn hiện hành tại thời điểm giám sát môi trường.

Công ty cam kết thực hiện công tác thu gom, lưu giữ, xử lý đối với chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn sản xuất và chất thải nguy hại theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022.

Chúng tôi đảm bảo về độ trung thực của các thông tin, số liệu, tài liệu sử dụng trong báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường. Nếu có sai phạm, chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật của Việt Nam./.