

MỤC LỤC

MỤC LỤC.....	1
Chương I.....	6
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	6
1. Tên chủ cơ sở: Tổng công ty công nghiệp ô tô Việt Nam - CTCP.....	6
2. Tên cơ sở: Nhà máy ô tô Đồng Vàng I.....	6
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở.....	7
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở.....	7
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	7
3.3. Sản phẩm của Cơ sở:.....	10
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hoá chất sử dụng, nguồn cấp điện, nước của cơ sở:.....	11
5. Đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất phải nêu rõ: điều kiện kho, bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu; hệ thống thiết bị tái chế; phương án xử lý tạp chất; phương án tái xuất phế liệu: Cơ sở không sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.....	22
6. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở (nếu có):.....	22
Chương II.....	24
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	24
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	24
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường.....	26
Chương III.....	28
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	28
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	28
1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	28
1.2. Thu gom, thoát nước thải:.....	30
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	46
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	52
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	56
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	59
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường.....	59
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác (nếu có): Không có.....	69

8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:	69
Chương IV	72
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	72
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:	72
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:	72
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:.....	73
4. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có):.....	74
5. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất:.....	77
6. Thời gian đề nghị cấp phép:	77
Chương V	78
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	78
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải sinh hoạt	78
2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải công nghiệp	80
Chương VI.....	83
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	83
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải	83
1.2.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:.....	85
1.2.2. Kế hoạch quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý chất thải.....	85
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật:	86
2.1. Chương trình quan trắc chất thải định kỳ.....	86
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:.....	86
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm:	87
KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA	88
VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	88
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ ĐẦU TƯ	89

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp vỏ ô tô khách.....	12
Bảng 2. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp chassis ô tô khách	13
Bảng 3. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp nội thất ô tô khách.....	14
Bảng 4. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp vỏ ô tô tải nhẹ	14
Bảng 5. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp chassis ô tô tải nhẹ.....	16
Bảng 6. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp nội thất ô tô tải nhẹ	16
Bảng 7. Trang, thiết bị công đoạn sơn sậy ô tô khách và ô tô tải nhẹ	17
Bảng 8. Danh mục máy móc, thiết bị thử và kiểm tra xe	19
Bảng 9. Trang thiết bị chung	19
Bảng 10. Nguyên liệu sản xuất 1 sản phẩm.....	21
Bảng 11. Các công trình chính và phụ trợ đã xây dựng của nhà máy	23
Bảng 12. Kích thước bể tự hoại 3 ngăn	35
Bảng 13. Kích thước bể xử lý 3 ngăn	36
Bảng 14. Các hạng mục thiết bị công nghệ	40
Bảng 15. Lượng vật liệu, hoá chất sử dụng cho trạm xử lý nước thải sinh hoạt.....	42
Bảng 16. Thông số kỹ thuật trạm xử lý nước thải sản xuất 7,5 m ³ /ngày đêm.....	44
Bảng 17. Danh mục các máy móc thiết bị lắp đặt cho hệ thống xử lý nước thải ...	45
Bảng 18. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý khí thải.....	50
Bảng 19. Lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại cơ sở (Đơn vị tính: kg/tháng)	53
Bảng 20. Lượng chất thải nguy hại phát sinh trong 1 năm (Đơn vị tính:kg/năm)	57
Bảng 21. Bảng xử lý các sự cố của máy nén khí.....	66
Bảng 22. Các nội dung thay đổi so với báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được phê duyệt	69
Bảng 23. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở.....	74
Bảng 24. Bảng kết quả quan trắc nước thải định kỳ.....	79
Bảng 25. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của Trạm xử lý nước thải công suất 15m ³ /ngày đêm của cơ sở	84
Bảng 26. Các thông số đánh giá hiệu quả xử lý của trạm xử lý nước thải.....	84
Bảng 27. Kế hoạch dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải	85
Bảng 28. Kế hoạch quan trắc, đánh giá hiệu quả công trình xử lý khí thải.....	85
Bảng 29. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm của cơ sở	87

DANH MỤC CÁC HÌNH

Hình 1. Quy trình lắp ráp xe	8
Hình 2. Sơ đồ quy trình công đoạn sơn của cơ sở	10
Hình 3. Xe ô tô tải nhẹ hoàn thiện	11
Hình 4. Sơ đồ hệ thống thoát nước mưa	28
Hình 5. Sơ đồ cấu trúc hệ thống rãnh thoát nước mưa	30
Hình 6. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt	30
Hình 7. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sản xuất	32
Hình 8. Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn	34
Hình 9. Nguyên lý hoạt động của bể xử lý 3 ngăn	35
Hình 10. Sơ đồ công nghệ trạm XLNT công suất 15m ³ /ngày đêm.....	37
Hình 11. Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sản xuất.....	42
Hình 12. Thùng để hoá chất PAC, PA.....	44
Hình 13. Bể phản ứng	44
Hình 14. Bể chứa bùn	45
Hình 15. Bể lắng cát và bể chứa nước thải sau xử lý	45
Hình 16. Đồng hồ đo lưu lượng.....	45
Hình 17. Máy bơm nước.....	45
Hình 18. Kho chất thải rắn sinh hoạt	55
Hình 19. Kho chất thải rắn công nghiệp thông thường	56
Hình 20. Kho chất thải nguy hại.....	58

DANH MỤC CÁC TỪ VIẾT TẮT

BVMT	Bảo vệ môi trường
BTNMT	Bộ Tài nguyên Môi trường
BTCT	Bê tông cốt thép
BYT	Bộ Y tế
BXD	Bộ Xây dựng
BOD	Nhu cầu ôxi hóa sinh học
COD	Nhu cầu ôxi hóa hóa học
CTNH	Chất thải nguy hại
CTSH	Chất thải sinh hoạt
CTSXTT	Chất thải sản xuất thông thường
ĐTM	Đánh giá tác động môi trường
EM	Chế phẩm vi sinh
TCVN	Tiêu chuẩn Việt Nam
TCXDVN	Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam
TT	Thông tư
UBND	Ủy ban nhân dân
UB	Ủy ban
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
KCN	Khu công nghiệp
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
QĐ	Quyết định
QLNN	Quản lý nhà nước
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở: Tổng công ty công nghiệp ô tô Việt Nam - CTCP

- Địa chỉ trụ sở chính: 120 phố Hàng Trống, Phường Hàng Trống, Quận Hoàn Kiếm, Thành phố Hà Nội.

- Người đại diện: (Ông) Quách Minh Cường và (Ông) Đặng Hải Châu

- Chức danh: Tổng Giám đốc: (Ông) Đặng Hải Châu

- Điện thoại: 02438 255 279

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty cổ phần có mã số doanh nghiệp: 0100104429, đăng ký lần đầu ngày 01/11/2010, đăng ký thay đổi lần thứ 10 ngày 10/09/2020 do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hà Nội cấp.

2. Tên cơ sở: Nhà máy ô tô Đồng Vàng I

- Địa chỉ: KCN Đình Trám, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang.

- Người Đại diện: (Ông) Nguyễn Minh Nam - Chức danh: Giám đốc.

- Điện thoại: 02043 866 818

- Giấy chứng nhận đăng ký hoạt động chi nhánh có mã số chi nhánh: 0100104429-004, đăng ký lần đầu ngày 14/05/2007, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 04/05/2020 do Phòng đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bắc Giang cấp.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 20221000174 chứng nhận lần đầu ngày 01/11/2013 của Ban Quản lý các KCN tỉnh Bắc Giang.

- Quyết định số 2263/QĐ-CT ngày 28/12/2005 của UBND tỉnh Bắc Giang về việc phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án Nhà máy ô tô Đồng Vàng I.

- Giấy xác nhận số 1305/GXN-TNMT ngày 04/10/2013 của Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang Việc đã thực hiện một số công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành của dự án “Nhà máy ô tô Đồng Vàng I” (không bao gồm hạng mục, công trình xây dựng, lắp đặt công nghệ sơn tĩnh điện).

- Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước số 216/GP-TNMT ngày 13/4/2017 của Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang.

- Quy mô của cơ sở (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công):

+ Nhà máy ô tô Đồng Vàng I có tổng vốn đầu tư: 140.000.000.000 VNĐ (Một trăm bốn mươi tỷ đồng).

+ Cơ sở thuộc điểm đ, khoản 5, mục II, phần A (dự án Nhà máy chế tạo ô tô) và mục I, phần B Phụ lục I Nghị định số 40/2020/NĐ-CP ngày 06/4/2020 của Chính phủ

quy định chi tiết một số điều của Luật đầu tư công. Căn cứ quy định điểm h, khoản 3, Điều 8 và khoản 2, Điều 9 Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/6/2019, thì cơ sở thuộc nhóm B. (Có tổng mức đầu tư từ 120 tỷ đồng đến dưới 2.300 tỷ đồng).

+ Cơ sở thuộc nhóm II tại thứ tự số I.2 Phụ lục IV ban hành kèm theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

+ Đối chiếu quy định điểm b, khoản 1, Điều 30 Luật Bảo vệ môi trường cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện đánh giá tác động môi trường.

+ Cơ sở: Nhà máy ô tô Đồng Vàng I đi vào hoạt động trước ngày Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 có hiệu lực, có phát sinh nước thải, bụi, khí thải và chất thải nguy hại cần phải được quản lý, căn cứ quy định tại khoản 2 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường thì cơ sở thuộc đối tượng phải cấp Giấy phép môi trường. Cơ sở đã được UBND tỉnh phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 2263/QĐ-CT ngày 28/12/2005, căn cứ quy định tại điểm c khoản 3 Điều 41 Luật Bảo vệ môi trường thì cơ sở thuộc thẩm quyền cấp phép của UBND tỉnh.

➤ Do vậy cơ sở thuộc đối tượng phải thực hiện lập báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường trình UBND tỉnh thẩm định và phê duyệt.

- Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở được thực hiện theo Phụ lục X ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

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

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Nhà máy gồm hai dây chuyền lắp ráp, hoàn thiện nội thất ô tô khách và ô tô tải nhẹ. Hai dây chuyền này có chung hệ thống sơn sấy, hệ thống thử và kiểm tra sản phẩm.

+ Ô tô khách: Công suất 3.000 xe/năm.

+ Ô tô tải nhẹ: Công suất 5.000 xe/năm.

Do nhu cầu thị trường, tính từ thời điểm năm 2020 đến nay cơ sở đang hoạt động gián đoạn.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

Công nghệ sản xuất của cơ sở là công nghệ cao, sử dụng công nghệ hàn bấm từ một phía, kiểu kim và hàn dưới lớp khí bảo vệ CO₂, đồng thời có giải pháp chống ồn cho vỏ ô tô. Đã được UBND tỉnh Bắc Giang phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 2263/QĐ-CT ngày 28/12/2005.

- Quy trình lắp ráp xe:

- Bọc nóc: Định hình các tấm tole bọc nóc, liên kết với sàn nóc bằng hàn bấm một phía (hoặc hàn điểm lớp khí bảo vệ CO₂), hoặc hàn lăn – mài phẳng bơm keo chống dột.

- Tổ hợp khung xương trên đồ gá chuyên dùng: Dùng đồ gá tổ hợp để định vị 06 mảng với nhau rồi hàn định vị. Cấu khung xương ra khỏi đồ gá hàn bổ sung đủ toàn bộ theo thiết kế sau đó mài nhẵn các mối hàn, kiểm tra và sửa lỗi.

- Bọc vỏ:

+ Vỏ đầu cuối được chia thành mảng nhỏ, dập theo khuôn đưa ốp vào.

+ Vỏ thành bên khoang giữa được cán phẳng đưa vào dùng bộ gá căng kéo, khi tiến hành hàn bấm một phía từ phần tole được định vị tiến dần về phía gá kéo, khi nối với phần tole của gờ chắn nước, phần vát dưới phải đối đầu nhau vào chính giữa hai thanh xương dọc xe và đảm bảo có khe đối đầu giữa hai tấm tole đều <4mm.

+ Vỏ được hàn nối vào khung xương bằng máy hàn bấm từ một phía và ở các mép lắp roăng cửa được hàn bằng máy hàn bấm hai phía. Các khe giữa hai tấm tole có thể hàn kín bằng máy hàn điện có khí bảo vệ CO₂ rồi mài phẳng và có thể bơm keo bịt kín các mép nối trước khi sơn lót.

+ Chống rung, làm kín nước bằng keo và phun bọt xốp chống cháy polyurethane foam. Kết hợp cách nhiệt và chống ồn.

- Xử lý bề mặt bằng cơ học và hóa chất.

- Bả matit và làm bóng bề mặt.

- Sơn xe.

- Sấy làm khô sơn: Nhiệt độ 80- 160°C, khi sơn tiến hành đánh giấy nhám - khô, tiến hành sơn đủ theo quy trình công nghệ.

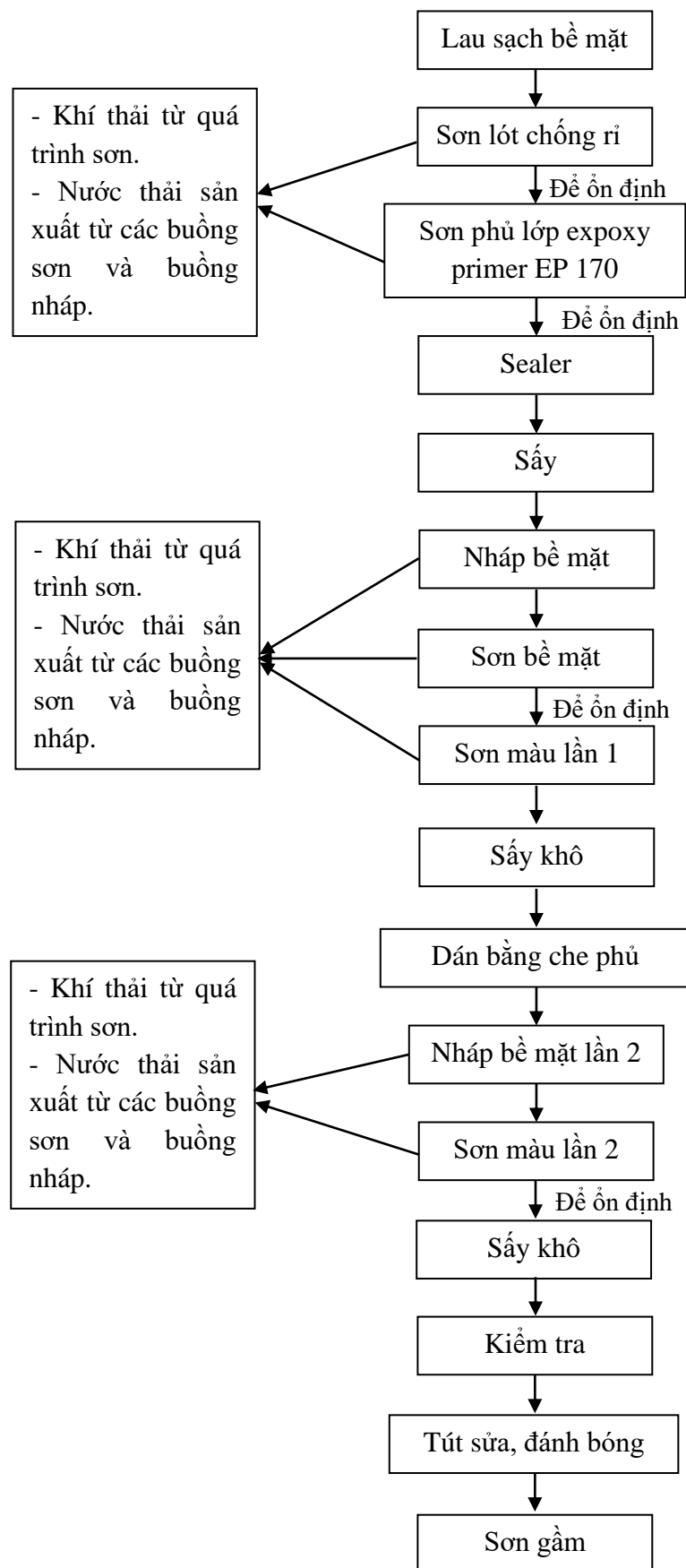
- Lắp vỏ lên sát xi: Vỏ lắp hoàn thiện trên xe đẩy được đưa vào vị trí cầu, đưa lên sát xi và lắp định vị đúng.

- Bọc trong và nắp nội thất.

- Kiểm tra nghiệm thu kỹ thuật.

- Thử nghiệm xe các địa hình để kiểm nghiệm thiết kế.

● Quy trình sơn:



Hình 2. Sơ đồ quy trình công đoạn sơn của cơ sở

3.3. Sản phẩm của Cơ sở:

- Do nhu cầu thị trường, tính từ thời điểm năm 2020 đến nay cơ sở đang hoạt động với công suất khoảng 10% /năm. Cụ thể:

+ Năm 2020: Ô tô tải nhẹ: 62 xe/năm.

+ Năm 2021: Ô tô tải nhẹ: 130 xe/năm.

+ Năm 2022: Ô tô tải nhẹ: không sản xuất.

+ Năm 2023: Ô tô tải nhẹ: 60 xe/năm.

- Khi nhà máy hoạt động tối đa công suất sẽ cho ra sản phẩm như sau:

- Ô tô khách: 3.000 xe/năm.

- Ô tô tải nhẹ: 5.000 xe/năm



Hình 3. Xe ô tô tải nhẹ hoàn thiện

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

- Thiết bị chính và quy cách kỹ thuật

Bảng 1. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp vỏ ô tô khách

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH VÀ DỰ TOÁN	
		Đặc tính kỹ thuật	Số lượng
ĐỒ GÁ	Đồ gá hàn tấm sàn	Bán tự động	1 bộ
	Đồ gá hàn tấm cạnh trái	Bán tự động	3 bộ
	Đồ gá hàn tấm cạnh phải	Bán tự động	3 bộ
	Gồ gá hàn chính	Bán tự động	1 bộ
	Vỏ màu	Vỏ xe hoàn chỉnh Mẫu dạng	1 bộ
THIẾT BỊ	Máy hàn bấm cầm tay	Kiểu C và X	53 bộ
	Bộ tiếp điểm hẹn giờ	T250	53 bộ
	Biến thế hàn	150KVA	53 bộ
	Dụng cụ sửa đầu mỏ hàn	Thủ công	5 bộ
	Máy hàn CO ₂	350 Amp	6 bộ
	Máy hàn đồng	350 Amp	1 bộ
	Máy cắt Plazma	Chiều dày cắt Max 1.2mm	1 bộ
	Palăng xích điện	2.0 tấn	2 bộ
	Palăng xích điện	1.0 tấn	8 bộ
	Palăng xích điện	0.5 tấn	2 bộ
	Cần trục Zib (chân không)	Nhiều trục	2 bộ
	Giá treo chân Không	7000x2000 mm	3 bộ
	Phụ tùng thay thế	Theo sung hàn	3%
	Tháp nước làm mát	RT 150	1 bộ
	Bơm nước	63 m ³ /h	1 chiếc
	Hệ thống đường ống nước và khí nén	Φ 150, 100, 80, 50,	
	Máy hàn sửa	Hàn điểm	1 chiếc
DỤNG CỤ	Cờ lê khí nén	3/8”, 1/2”	6 bộ
	Máy mài đĩa	Ø 100mm	5 chiếc
	Máy mài khuôn	1/4”	2 chiếc
	Máy khoan khí nén	3/8”, 1/2”	3 chiếc
	Máy mài đai	Cỡ đai 20 x 520	3 chiếc
	Máy mài thẳng	2.5”	1 chiếc
	Máy đánh nhám	Ø 100mm	3 chiếc
	Đánh giấy ráp	Loại hình chữ nhật 125mm	2 bộ
	Khay đỡ hàng	Khay nhựa	13 khay
	Kìm chết	Loại cầm tay	10 bộ
	Cán và lưỡi giũa	Loại cầm tay đặc biệt	4 bộ
	Súng bơm keo khí nén	55x1	3 chiếc
	Bơm keo bằng tay	55x1	2 chiếc
	Dụng cụ khác: Búa, kìm, tuốc nơ vít, bộ cờ lê tít, bộ cơ lê hai đầu mở, mỏ lết, bộ	Khí nén	20 bộ

	giữa thủ công,...		
KẾT CẤU THÉP	Dàn kết cấu thép dây chuyên hàn và sàn Catwalk	Thép hộp 200x200, thép I250x125....	65 tấn
	Giá đứng công nhân kiểu xe đẩy	Kiểu có bánh xe	10 cái
	Giá đứng công nhân kiểu sàn	Kiểu không có bánh xe	5000 kg
	Giá phụ tùng	3000 x 2000 mm	8 cái
	Giá treo vồ	Loại điều khiển bằng tay	6 cái
	Xe chở vồ	Loại dài	30 xe
	Xe hàn lại	Loại đặc biệt	2 xe
	Xe chở tấm cạnh	Loại đặc biệt	4 xe
	Dống kính	Dạng kết cấu thép	1 bộ
	Xe chở vồ	Loại ngắn	18 xe
	Hệ thống ray dẫn dưới nền	Φ 24	100m
	Hệ thống điện chiếu sáng cho dây chuyền	Hệ thống đèn tuýp đôi	
	Xe chở giá treo cáp súng hàn	Loại cánh nghiêng và thẳng	200 xe
	Máng cáp dưới nền	250x150x20	200 m

Bảng 2. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp chassis ô tô khách

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH VÀ DỰ TOÁN	
		Đặc tính kỹ thuật	Số lượng
	Xe đẩy Chassis trước	1200 x 800 mm	6 xe
	Xe đẩy Chassis sau	1200 x 800 mm	6 xe
	Cột lắp dưới vồ	Φ 180	6 cột
	Giá treo vồ	Xi lanh khí P=10Mpa	4 cái
	Giá phụ tùng	3000 x 2000 mm	30 cái
	Bàn nguội	2000x1200x800xmm	1 cái
	Đồ gá lắp cầu trước	Loại đặc biệt	1 cái
	Đồ gá lắp cầu sau	Loại đặc biệt	1 cái
	Giá đỡ động cơ và hộp số	Loại đặc biệt	1 cái
	Hệ thống ray	Φ 24	593 m
	Hệ thống điện chiếu sáng và khí nén cho dây chuyền	Hệ thống đèn tuýp đôi	
	THIẾT BỊ	Bơm mỡ	Kiểu bơm áp suất cao
Thiết bị nạp ga điều hoà			1 chiếc
Nạp ắc quy		Kiểu cân bằng khí	1 chiếc
Máy đánh số khung		Tự động	1 chiếc
Thiết bị cân bằng lốp		Cân bằng động	1 chiếc
	Thiết bị lắp lốp vào vành	Loại lắp lốp không săm	1 chiếc
	Thiết bị bơm dầu cầu	Tự động	1 chiếc

DỤNG CỤ	Cờ lê lục kế kiểu đồng hồ	3/4”, 1/2”	10 cái
	Cờ lê bánh cóc kiểu mở, kiểu hộp	Khí nén	303 cái
	Cờ lên khí nén kiểu súng, kiểu thẳng, kiểu góc	Cầm tay và bằng điện	
	Máy khoan khí nén	Khí nén	
	Súng vặn vít	Khí nén	
	Máy mài đĩa, máy mài điện để bàn, máy mài khuôn	Φ 100, 1500	
	Súng hàn nhựa	1500 W	
	Tủ dụng cụ	900x700x500mm	
	Tủ dụng cụ cầm tay khác	Khí nén, thủ công	

Bảng 3. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp nội thất ô tô khách

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH VÀ DỰ TOÁN	
		Đặc tính kỹ thuật	Số lượng
THIẾT BỊ	Bàn lắp kính cạnh	1500 x 1000 mm	1 chiếc
	Bàn lắp kính trước	1500 x 1000 mm	1 chiếc
	Bàn lắp kính sau	1500 x 1000 mm	1 chiếc
	Thang lắp cửa nóc	4000 x 2000 mm	1 cái
	Bàn chuẩn bị kính	1500 x 1000 mm	1 cái
	Xe lắp cửa kính cạnh	3000 x 1500 mm	1 cái
	Xe lắp cửa kính trước	3000 x 1500 mm	1 cái
	Xe lắp cửa kính sau	3000 x 1500 mm	1 cái
	Giá đỡ phụ tùng	3000 x 2000 mm	40 chiếc
	Hệ thống ray dẫn hướng	Φ 24	993 m
	Máy hút bụi	1200W, 70 lít	2 chiếc
	Máy chà sàn	Φ 400	2 chiếc
	Tủ sấy tấm đệm sàn xe	1800 x 700 x 1800 mm	1 chiếc
DỤNG CỤ	Cờ lê lục kế kiểu đồng hồ	Khí nén	112 cái
	Cờ lê bánh cóc kiểu mở, kiểu hộp	Cầm tay và bằng điện	
	Cờ lê khí nén kiểu súng, kiểu thẳng, kiểu góc	3/4”, 1/2”, 1”,...	
	Máy khoan khí nén	3/4”, 1/2”, 1”,...	
	Súng vặn vít	3/4”, 1/2”, 1”,...	
	Máy mài đĩa, máy mài điện để bàn, máy mài khuôn	Φ 100, 15	
	Súng hàn nhựa	1500W	
	Tủ dụng cụ	900x700.500mm	
	Các loại dụng cụ cầm tay khác	Khí nén	

Bảng 4. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp vỏ ô tô tải nhẹ

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH VÀ DỰ TOÁN	
		Đặc tính kỹ thuật	Số lượng
ĐỒ GÁ	Đồ gá mâm trước	Bán tự động	1
	Đồ gá mâm nóc	Bán tự động	1
	Đồ gá thành trái/phải	Bán tự động	1
	Đồ gá sàn	Bán tự động	1
	Đồ gá hoàn thiện sàn	Bán tự động	1
	Giá đỡ chính	Kết cấu thép	6 bộ
	Dưỡng kính trước	Dạng kết cấu thép	3 bộ
	Vỏ thử	Nguyên chiếc và rời theo từng mâm	2 bộ
THIẾT BỊ	Máy hàn CO ₂	350 Apm	2
	Máy hàn Brazing	350 Apm	2
	Cầu trục (Hoist)	1 tấn	2
	Máy biến thế	150 KVA	41
	Bộ đặt giờ	ST 21	41
	Cáp điện chính	300 MCM, 8ft	41
	Cáp điều khiển	VCTF 1.25SQx12C	2000m
	Cáp mát	Cu/XLPE/PVC14SQ	2000m
	Cáp sơ cấp	Cu/XLPE/PVC80SQ	5000m
	Cáp phụ	150SQ, 0,8m	41
	Con lắc cân bằng và dây treo súng	TW40, 60, 60, 90, 15...	41
	Xe đẩy cho ray ngang	0,5 tấn	82
	Xe đẩy cho biến thế và súng	1 tấn	41
	Thanh treo máy biến thế	1 tấn	41
	Xe chở giá treo cáp súng hàn	0,5 và 1 tấn	160
	Tháp nước làm mát	60RT	1
	Bơm nước	60m ³ /h	1
	Hệ thống ống nước, khí	Ø 150, 100, 80, 60	200m
	Phụ tùng thay thế	Theo súng hàn	3%
DỤNG CỤ	Máy mài đĩa khí nén	Ø 100	4
	Súng khoan khí nén	1/2"	2
	Cờ lê khí nén kiểu súng	3/8"	2
	Súng vặn vít	1/4"	1
	Máy mài khí nén kiểu thẳng	Ø 100	1
	Máy mài đai	Cờ đai 20x520	1
	Máy đánh bóng kiểu đĩa khí nén	Ø 125	3
	Máy mài đĩa khí nén	Ø 100	3
	Bơm keo khí nén	55x1	3
	Dụng cụ khác	Khí nén	
	Sàn Catwalk	Dạng kết cấu thép	

	Giá đỡ bộ đặt giờ và đóng ngắt	Dạng kết cấu thép	41 bộ
	Thép ray	I150x75x...	360m
	Thép ray	I250x125x...	240m
	Thang máng cáp	300x150x20mm	150m
	Móc cầu Cabin các loại	Điều khiển bằng tay	03 bộ

Bảng 5. Danh mục máy móc, thiết bị lắp ráp chassis ô tô tải nhẹ

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH VÀ DỰ TOÁN	
		Đặc tính kỹ thuật	Số lượng
ĐỒ GÁ	Xe chở cabin	Dạng kết cấu thép	20 bộ
	Xe chở cầu sau	1800x800mm	10 bộ
	Xe chở cầu trước	1800x800mm	10 bộ
	Trục đỡ cabin	Φ 80	04 chiếc
	Giá đỡ Chassis	Loại đặc biệt	4 bộ
	Đồ gá lắp động cơ và hộp số	Loại đặc biệt	2 bộ
	Trục dẫn hướng ly hợp	Loại đặc biệt	2 bộ
	Guide và chốt dẫn hướng	Loại đặc biệt	1 bộ
	Cờ lê lực kế kiểu đồng hồ	1/2”, 3/4”	317 dụng cụ
	Cờ lê bánh cóc kiểu mở, kiểu hộp	1/2”, 3/4”.....	
	Cờ lê khí nén kiểu súng, kiểu thẳng, kiểu góc	1/2”, 3/4”.....	
	Máy khoan khí nén	1/2”, 3/4”, 1”....	
	Súng vặn vít	1/2”, 3/4”, 1”....	
	Máy mài đĩa, máy mài điện để bàn, máy mài khuôn	Φ 80, 100...	
	Súng hàn nhựa	1500W	
	Tủ đựng dụng cụ	900x700x500mm	
	Các loại dụng cụ cầm tay khác	Khí nén	

Bảng 6. Danh mục máy móc, thiết bị, dụng cụ lắp ráp nội thất ô tô tải nhẹ

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT	SỐ LƯỢNG
	Cờ lê lực kế kiểu đồng hồ	1/2”, 3/4”	36 dụng cụ
	Cờ lê bánh cóc kiểu mở, kiểu hộp	1/2”, 3/4”	
	Cờ lê khí nén kiểu súng, kiểu thẳng, kiểu góc	1/2”, 3/4”	
	Máy khoan khí nén	1/2”, 3/4”	
	Súng vặn vít	1/2”, 3/4”	
	Máy mài đĩa, máy mài điện để bàn, máy mài khuôn	Φ 80, 100...	

	Súng hàn nhựa	1500W	
	Tủ đựng dụng cụ	900x700x500mm	
	Các loại dụng cụ cầm tay khác	Khí nén	

Bảng 7. Trang, thiết bị công đoạn sơn sấy ô tô khách và ô tô tải nhẹ

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT	SỐ LƯỢNG
THIẾT BỊ	Buồng sơn lót	10x5.3x4.3m	1
	Buồng sấy keo	10x380x32m	1
	Buồng nháp 1	10x4.7x4.1m	1
	Buồng nháp 2	10x4.7x4.1m	1
	Buồng sơn tinh	10x5.3x4.3m	1
	Buồng sấy sơn tinh	18x3.8x3.2m	1
	Băng tải dùng cho buồng sấy sơn tinh (hoặc cho cả 3 dây chuyền sơn)	Xích tải	1
	Dàn đèn sấy hồng ngoại	1000W/bóng	4
	Bơm tuần hoàn	63 m ³ /h	5
	Buồng kiểm tra	14x4.7x4.1m	2
	Buồng Sealer	14x4.7x4.1m	1
	Buồng Masking	14x4.7x4.1m	1
	Cửa tôn cuốn cho nhà xưởng	9m, 6m, 4m	6 bộ
	Giá đứng sơn cho buồng sơn lót và sơn tinh	Thủy lực	4 bộ
	Hệ thống dây cáp điện và đầu cốt các loại từ tự động lực đến thiết bị		100m
	Tôn thép inox làm mặt trần trong buồng sơn tinh và buồng sơn lót	1,2mm	1 tấn
	Thép ống, thép hộp làm cột chống và giằng đỡ máng trần cho bể sơn lót + sơn tinh	Φ 45.5, 100...	200m
	Vật liệu thi công hệ thống ray cho xe chuyển hướng ngang	6000x3000mm	4 bộ

	đầu và cuối dây chuyền		
	Phòng pha chế và thí nghiệm sơn	Khung nhôm cửa kính, trần thạch cao	1
	Hệ thống cấp và hút khí cho các buồng sơn sấy	Theo thực tế hệ thống sơn sấy	1 hệ thống
	Máy phát điện dự phòng	5000KvA	1 chiếc
	Nhà cho bể tuần hoàn		
	Máng cấp điện cho phân xưởng	300x150x20mm	
	Hệ thống ray dẫn hướng trong dây chuyền sơn sấy	Φ 24	435m
	Máy đánh nhám rung khí nén	75x170mm	2 cái
	Súng bắn sealer cạnh	Loại từng phần	2 cái
	Súng, bình sơn, dây dẫn	40 lít	8 bộ
	Máy đánh nhám rung khí nén	Ø 125mm	3 cái
	Dao bả matit	Kim loại	2 bộ
	Súng phun sơn màu	Loại có bình chứa 40 lít	14 bộ
	Súng phun dầu bóng	Loại có bình chứa 40 lít	2 bộ
	Máy đo độ dày	Điện tử	4 cái
	Máy đo độ bóng	Điện tử	2 cái
	Súng phun sơn cầm tay	Loại cốc 500ml	6 cái
	Máy đánh bóng khí nén	Loại to	2 cái
	Máy đánh bang khí nén	Loại nhỏ	2 cái
	Que khuấy	Thép inox	5 cái
	Cốc đo độ nhớt	FC #4	6 cái
	Đồng hồ bấm giây	Điện tử	3 cái
	Nhiệt kế	Loại thông thường	5 cái
	Ăm kế	Loại thông thường	5 cái
	Ca đo	Thép inox: 500ml/300ml	5/5 cái
	Thiết bị kiểm tra bám dính	Dao vạch 1x1mm	1 bộ
	Thiết bị kiểm tra độ va đập	1-2kg	1 cái
	Thiết bị kiểm tra độ uốn		1 cái
	Thiết bị kiểm tra độ cứng	Loại bút chì	1 bộ

	Thiết bị kiểm tra độ mịn	Thước đo	1 bộ
	Kính lúp	Loại thông thường	1 cái

Bảng 8. Danh mục máy móc, thiết bị thử và kiểm tra xe

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT	SỐ LƯỢNG
THIẾT BỊ	Thiết bị đo trượt cạnh	10.000kg	01 bộ
	Thiết bị đo vận tốc	10.000kg	01 bộ
	Thiết bị đo lực phanh	10.000kg	01 bộ
	Thiết bị kiểm tra độ trùng vết	10.000kg	01 bộ
	Đo góc lái	6.000kg	01 bộ
	Bộ đo	Tự động	01 bộ
	Thiết bị đo khí xả	0.0-100%	01 bộ
	Thiết bị thử đèn pha	3m, phạm vi từ 0-80.000cd	01 bộ
	Thiết bị đo cường độ âm thanh	Giải đo 30-130db-A	01 bộ
	Bơm và súng bơm keo	7.6 lít/phút	07 bộ
	Máy nạp khí ga	Loại xách tay	01 bộ
	Máy nạp điện bình ắc quy	12,24v, 300-400A	01 bộ
DỤNG CỤ	Dụng cụ sửa chữa	Khí nén cầm tay	01 bộ
KẾT CẤU THÉP	Sàn lưới thép cho buồng thử nước và kiểm tra sau thử nước	Thép dẹt mạ kẽm	01
	Buồng hiệu chỉnh sơn	12.000x4.700x4.100mm	01 buồng
	Buồng thử nước	12.000x4.700x4.100mm, Bơm nước 63 m ³ /h	01 buồng

Bảng 9. Trang thiết bị chung

DANH MỤC	TÊN THIẾT BỊ	ĐẶC TÍNH KỸ THUẬT (Lưu lượng khí nén)	SỐ LƯỢNG
1	Nhà và thiết bị máy nén khí + máy sấy khô khí nén + thiết bị kèm theo	42 m ³ /ph	
		Áp suất làm việc: 7.5 bar	4 máy nén

		Áp suất làm việc: 8.0 bar	4 máy sấy
2	Trạm và thiết bị máy biến áp	2.500KvAd	3 máy
3	Xe nâng chuyên hàng	5 tấn và 3 tấn	2/2
4	Thiết bị nâng Pallet truck	1 tấn và 2.5 tấn	2/2
5	Hệ thống cầu trục và mô tơ tời kéo cho dây chuyền lắp ráp Chassis + trim ô tô khách & ô tô tải nhẹ	2 tấn/ 1 tấn	6/1
6	Hệ thống cầu trục cho dây chuyền thử kiểm tra, nhà kho và vị trí cuối dây chuyền sơn ô tô khách & ô tô tải nhẹ	2 tấn/ 1 tấn	3/1
7	Hệ thống đường ống khí nén và nước cho dây chuyền hàn ô tô tải nhẹ	Φ 100, 60, 25, 15,	01/hàn, 01/kho, 01/sơn
	Hệ thống đường ống khí nén cho: Phân xưởng sơn, nhà kho, nhà Thử và kiểm tra		
8	Biển tôn thép các loại cho: Nhà xưởng, dây chuyền, công đoạn sản xuất, nội quy, chỉ dẫn...	2500x600mm, 1200x600mm, 800x350mm....	
9	Xe chở linh kiện trong dây chuyền sản xuất, tủ dụng cụ, giá linh kiện, thang lên sàn thao tác dây chuyền hàn ô tô khách, bảng quản lý sản xuất,...		
10	Xe oto tải	1,25 tấn, 3,0 tấn	1
11	Xe chở công nhân	30 chỗ	1
12	Xe oto con	4 chỗ	3

- Chức năng chủ yếu của nhà máy là lắp ráp, do đó các nguyên liệu đầu vào chủ yếu là các linh kiện, hợp phần của hai loại xe thành phẩm. Cơ cấu hợp thành 1 sản phẩm được thống kê trong bảng sau:

Bảng 10. Nguyên liệu sản xuất 1 sản phẩm

TT	Tổng chi tiết	Đơn vị	Số lượng
1	Khung gầm đã lắp động cơ dạng rời	Bộ	1
2	Mảng sàn xe	Bộ	1
3	Mảng sườn trái	Bộ	1
4	Mảng sườn phải	Bộ	1
5	Mảng nóc xe	Bộ	1
6	Mảng trước	Bộ	1
7	Mảng sau và cửa hậu	Bộ	1
8	Cửa xe người lái	Bộ	1
9	Cửa xe khách	Bộ	1
10	Các tấm lót và gia cường	Bộ	1
11	Các phụ kiện đuôi, đèn, còi	Bộ	1
12	Bảng tablo	Bộ	1
13	Kính	Bộ	1
14	Ghế	Bộ	1
15	Các phụ tùng nội thất	Bộ	1
16	Vành xe	Bộ	1
17	Săm lốp	Bộ	1
17	Ắc quy	Bộ	1
18	Dụng cụ đồ nghề	Bộ	1
19	Các chi tiết bắt chặt	Bộ	1
20	Các chi tiết trang trí	Bộ	1

* Nhu cầu sử dụng nước:

- Nguồn cung cấp nước: cơ sở sử dụng nước sạch được cung cấp bởi Công ty cổ phần nước sạch Bắc Giang..

- Nhu cầu sử dụng: căn cứ theo hóa đơn nước đã sử dụng của cơ sở trong 3 tháng gần nhất (hóa đơn đính kèm Phụ lục):

+ Từ 04/11/2023 đến 04/12/2023: 105 m³

+ Từ 04/12/2023 đến 04/01/2024: 130 m³

+ Từ 04/01/2024 đến 04/02/2024: 103 m³

- Nhu cầu sử dụng nước trung bình hàng tháng của cơ sở khoảng 112,67 m³/tháng, tương đương 4,33 m³/ngày (1 tháng làm việc 26 ngày).

- Nhu cầu về nước của cơ sở chủ yếu phục vụ sinh hoạt của công nhân viên, phục vụ hoạt động sản xuất của cơ sở và đảm bảo yêu cầu phòng cháy chữa cháy. Hiện tại cơ sở đang hoạt động với 10% công suất. Cụ thể như sau:

+ Lượng nước sử dụng cho bể tuần hoàn khoảng: 0,15 m³/ngày (đưa về Trạm XLNT sản xuất công suất 7,5m³/ngày đêm);

+ Lượng nước dùng cho sinh hoạt khoảng: 4 m³/ngày (đưa về bể thu gom nước thải sinh hoạt và dẫn về trạm xử lý nước thải sinh hoạt của cơ sở). Số lượng cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy khoảng 40 người (có thay đổi giảm đi do hoạt động sản xuất bị gián đoạn). Khi hoạt động tối đa công suất khoảng 119 cán bộ công nhân viên thì lượng nước dùng cho sinh hoạt ước tính khoảng 14,28 m³/ngày.

+ Lượng nước dùng cho mục đích khác: tưới cây, đường nội bộ, phòng cháy... khoảng 5 m³/tháng.

* *Nhu cầu sử dụng điện:*

- Nguồn cung cấp điện: cơ sở sử dụng điện từ lưới điện Quốc gia, cung cấp bởi Công ty Điện lực Bắc Giang – Chi nhánh Tổng công ty Điện lực miền Bắc.

- Nhu cầu sử dụng: căn cứ theo hóa đơn điện đã sử dụng của cơ sở trong 3 kỳ gần nhất (hóa đơn đính kèm Phụ lục):

+ Từ 01/12/2023 đến 31/12/2023: 5.204 kWh

+ Từ 01/01/2024 đến 31/01/2024: 5.970 kWh

+ Từ 01/02/2024 đến 29/02/2024: 6.541 kWh

Như vậy, nhu cầu sử dụng điện tiêu thụ trung bình của cơ sở khoảng 5.905 kWh/tháng.

5. Đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất phải nêu rõ: điều kiện kho, bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu; hệ thống thiết bị tái chế; phương án xử lý tạp chất; phương án tái xuất phế liệu: Cơ sở không sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

6. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở (nếu có):

Cơ sở: “Nhà máy ô tô Đồng Vàng I” của Tổng Công ty công nghiệp ô tô Việt Nam được thực hiện trên diện tích đất khoảng 94.149,6 m² tại KCN Đình Trám, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang. Cơ sở xây dựng theo đúng báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 2263/QĐ-CT ngày 28/12/2005 về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Nhà máy ô tô Đồng Vàng I”. Cụ thể như sau:

Bảng 11. Các công trình chính và phụ trợ đã xây dựng của nhà máy

STT	Các hạng mục công trình	Diện tích mặt bằng xây dựng (m ²)
I	Hạng mục công trình chính	
1	Nhà xưởng chính (Phân xưởng hàn + Phân xưởng sơn + Phân xưởng lắp ráp)	14.566,7
2	Phân xưởng kiểm tra hoàn thiện	2.643,0
3	Nhà văn phòng + Kho linh kiện	2.989,8
4	Nhà cơ điện	370,8
5	Trạm biến áp 2500kV và 5000kV	206,8
6	Nhà bếp	360
II	Hạng mục công trình phụ trợ	
1	Phòng bảo vệ	
2	Hệ thống cấp điện	1 hệ thống
3	Hệ thống cấp nước	1 hệ thống
4	Hệ thống PCCC	1 hệ thống
5	Hệ thống thoát nước thải	1 hệ thống
6	Hệ thống thoát nước mưa	1 hệ thống
III	Hạng mục công trình bảo vệ môi trường	
1	Bể tự hoại 3 ngăn	2 bể, tổng thể tích 90 m ³
2	Bể xử lý 3 ngăn	1 bể thể tích 4 m ³
2	Kho lưu trữ chất thải rắn công nghiệp thông thường	10,0
3	Kho lưu trữ chất thải rắn sinh hoạt	10,0
4	Kho lưu trữ chất thải nguy hại	10,0
5	Trạm xử lý nước thải sản xuất	1 hệ thống, công suất 7,5 m ³ /ngày.đêm
6	Hệ thống xử lý khí thải	1 hệ thống

Chương II

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

1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

Theo Quyết định số: 2263/QĐ-CT ngày 28/12/2005 của UBND tỉnh Bắc Giang về việc phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án Nhà máy ô tô Đồng Vàng I, địa điểm của cơ sở tại Cụm công nghiệp ô tô Đồng Vàng, huyện Việt Yên, tỉnh Bắc Giang (nay là KCN Đình Trám, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang). Ngày 12/05/2010, tại Công văn số 759/TTg-KTN về đề án điều chỉnh, bổ sung quy hoạch các KCN tỉnh Bắc Giang, Thủ tướng Chính phủ đã đồng ý sáp nhập cụm công nghiệp ô tô Đồng Vàng với diện tích 38 ha vào Khu công nghiệp Đình Trám. Từ đó tỉnh Bắc Giang cũng đã có Quyết định số 1253/QĐ-UBND ngày 09/09/2011 về việc sáp nhập này, theo đó diện tích của KCN Đình Trám sau sáp nhập là 127,351 ha.

KCN Đình Trám là KCN đầu tiên của tỉnh Bắc Giang được Thủ tướng cho phép triển khai trên địa bàn tỉnh. Ngày 07/12/1999, Thủ tướng Chính phủ ra công văn số 16/CP-KCN cho phép tỉnh Bắc Giang quy hoạch xây dựng KCN Đình Trám. Công ty Phát triển hạ tầng KCN thuộc Ban Quản lý các KCN Bắc Giang là cơ quan chủ đầu tư việc xây dựng hạ tầng cơ sở, hạ tầng kỹ thuật KCN Đình Trám với các loại hình công nghiệp đa ngành nghề: Các ngành sản xuất điện, điện tử, tự động hóa; Các ngành dệt, may; Các ngành cơ khí chế tạo, lắp ráp, gia công; Các ngành chế biến thực phẩm, dược phẩm, thức ăn chăn nuôi; Các ngành chế biến gỗ; Các ngành sản xuất bao bì, nhựa giấy; Một số ngành công nghiệp khác; Một số ngành dịch vụ (Dịch vụ tổng hợp, Bưu điện, ngân hàng, cho thuê nhà xưởng, văn phòng...).

- Một số văn bản thể hiện sự phù hợp:

- Quyết định số: 1384/QĐ-BXD ngày 31/8/2004 của Bộ Xây dựng V/v Phê duyệt quy hoạch chi tiết khu công nghiệp Đình Trám, tỉnh Bắc Giang.

- Công văn số: 759/TTG-KTN của Thủ tướng Chính phủ: V/v Đề án điều chỉnh, bổ sung Quy hoạch các KCN tỉnh Bắc Giang.

- Quyết định số: 1253/QĐ-UBND ngày 09/9/2011 của UBND tỉnh Bắc Giang về việc Sáp nhập Cụm công nghiệp ô tô Đồng Vàng vào Khu công nghiệp Đình Trám.

- Công văn số: 1830/TTg-KTN của Thủ tướng Chính phủ: V/v điều chỉnh quy hoạch phát triển các khu công nghiệp tỉnh Bắc Giang đến năm 2020.

- Văn bản số 364/KCN-QHMT ngày 02/06/2016 của Ban Quản lý các KCN về

việc Điều chỉnh quy hoạch chi tiết KCN Đình Trám.

- Quyết định số 942/QĐ-UBND ngày 16/10/2020 của UBND tỉnh Bắc Giang về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ Quy hoạch chi tiết xây dựng Khu công nghiệp Đình Trám, tỉnh Bắc Giang (tỷ lệ: 1/2000).

- Cơ sở đi vào hoạt động hướng tới mục tiêu tiêu phát triển công nghiệp theo hướng bền vững, duy trì tốc độ tăng trưởng cao, động lực cho tăng trưởng kinh tế. Phù hợp với quy hoạch bảo vệ môi trường của tỉnh Bắc Giang được lồng ghép trong Quy hoạch tỉnh Bắc Giang thời kỳ 2021-2030 tầm nhìn đến năm 2050 được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 219/QĐ-TTg ngày 17/2/2022.

- Nghị quyết số 28/NQ-HĐND của Hội đồng nhân dân tỉnh Bắc Giang ngày 11/12/2015 về việc thông qua điều chỉnh quy hoạch phát triển công nghiệp tỉnh Bắc Giang đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030. Theo đó phát triển công nghiệp có chọn lọc, ưu tiên phát triển những sản phẩm sử dụng công nghệ hiện đại, kỹ thuật tiên tiến, có hàm lượng chất xám cao, có giá trị gia tăng cao; ưu tiên phát triển các ngành công nghiệp cơ khí, chế biến nông lâm sản, điện tử, may mặc và công nghiệp phụ trợ.

- Quyết định số 785/QĐ-UBND của Ủy Ban nhân dân tỉnh Bắc Giang ngày 28 tháng 12 năm 2015 về việc phê duyệt điều chỉnh quy hoạch phát triển công nghiệp tỉnh Bắc Giang đến năm 2020, tầm nhìn 2030. Theo đó công nghiệp được phát triển nhằm chuyển dịch cơ cấu kinh tế, tạo công ăn việc làm, tăng thu nhập cho người lao động, xây dựng nông thôn mới. Trong đó ưu tiên phát triển các ngành công nghiệp cơ khí, chế biến nông lâm sản, điện tử, may mặc và công nghiệp hỗ trợ. Vì vậy, cơ sở phù hợp với quy hoạch phát triển kinh tế - xã hội của UBND tỉnh Bắc Giang.

- Quyết định số 681/QĐ-UBND ngày 31/10/2018 của UBND tỉnh phê duyệt Kế hoạch hành động phát triển bền vững tỉnh Bắc Giang đến năm 2030:

+ Phù hợp với các quan điểm của kế hoạch.

+ Phù hợp với Mục tiêu tổng quát: Đảm bảo thực hiện có hiệu quả Chiến lược Quốc gia về Tăng trưởng xanh, phát triển kinh tế nhanh và bền vững, với trọng tâm là phát triển các cụm ngành kinh tế trọng điểm theo hướng xanh hóa, hướng đến nền kinh tế cacbon thấp, tăng khả năng hấp thụ khí nhà kính, sử dụng tiết kiệm và hiệu quả năng lượng, tài nguyên thiên nhiên, làm giàu vốn tự nhiên. Xây dựng kết cấu hạ tầng đồng bộ, từng bước tiến tới hiện đại.

Cải thiện các vấn đề môi trường, nâng cao chất lượng cuộc sống người dân và chất lượng cảnh quan. Xây dựng lối sống thân thiện với môi trường. Nâng cao khả năng thích ứng với biến đổi khí hậu.

➤ Do vậy cơ sở “Nhà máy ô tô Đồng Vàng I” nằm trong Khu công nghiệp Đình

Trám là hoàn toàn phù hợp với quy hoạch ngành nghề được phép hoạt động trong Khu công nghiệp Đình Trám.

2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường

Cơ sở hạ tầng Khu công nghiệp Đình Trám đã được đầu tư đồng bộ, mặt bằng đã được giải tỏa và san nền hoàn chỉnh hệ thống cung cấp điện, hệ thống cung cấp nước, nhà máy xử lý nước thải, hệ thống viễn thông, hệ thống phòng cháy chữa cháy, hệ thống đèn chiếu sáng, hệ thống đường giao thông.

*** Đối với nước thải:**

Cơ sở đã ký hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải với Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang (hợp đồng đính kèm phụ lục báo cáo) đơn vị quản lý hạ tầng của KCN Đình Trám để thu gom, xử lý nước thải của cơ sở (bao gồm nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất) đạt tiêu chuẩn (QCVN 40:2011/BTNMT, cột A) trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

+ Đối với nước thải sinh hoạt có lưu lượng khoảng 14,28 m³/ngày khi hoạt động với công suất tối đa sẽ được thu gom về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 sau đó dẫn về Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15m³/ngày đêm của cơ sở. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sẽ sử dụng bơm tăng áp đẩy về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý.

+ Đối với nước thải sản xuất của Nhà máy ô tô Đồng Vàng I tại trạm xử lý nước thải công suất 7,5m³/ngày đêm sau khi xử lý đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B cũng sẽ được bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý.

Công ty Cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang chịu trách nhiệm xử lý nước thải sinh hoạt của Nhà máy ô tô Đồng Vàng I đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột A trước khi thoát ra môi trường.

Hiện trạng Khu công nghiệp Đình Trám đã có 01 hệ thống xử lý nước thải tập trung với công suất thiết kế là 2.000m³/ngày đêm do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý và vận hành, nước thải thực tế tiếp nhận xử lý hiện tại khoảng 1.200m³/ngày đêm; với công nghệ xử lý vi sinh kết hợp hoá lý, gồm các bước như sau: Nước thải khu công nghiệp → Bể thu gom nước thải → Bể điều hòa → Cụm bể phản ứng Cr (VI) và phản ứng hóa lý → Bể lắng sơ cấp → Bể thiếu khí Anoxic → Bể MBBR (2 bể) → Bể hiếu khí Aeroten (8 bể) → Bể lắng thứ cấp → Bể khử trùng → Trạm quan trắc online → Nước thải sau xử lý thải ra môi trường (QCVN 40:2011/BTNMT, cột A).

Do vậy với lưu lượng nước thải phát sinh tối đa của cơ sở Nhà máy ô tô Đồng Vàng I khoảng 22,5 m³/ngày đêm (15 m³/ngày đêm đối với nước thải sinh hoạt và 7,5m³/ngày đêm đối với nước thải sản xuất) thì hệ thống xử lý nước thải của KCN hoàn toàn đáp ứng khả năng tiếp nhận và xử lý nước thải phát sinh của cơ sở.

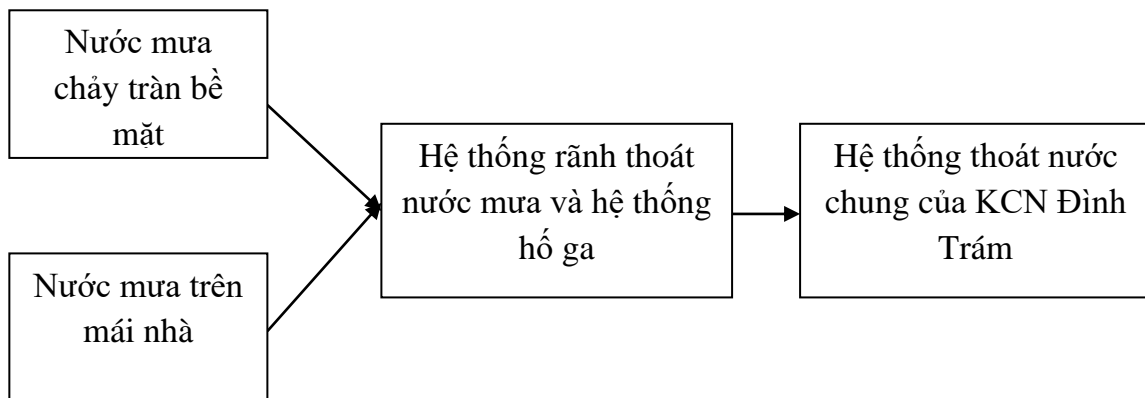
Chương III

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

Cơ sở hiện nay đã hoàn thiện hệ thống tiêu thoát nước mưa, nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất.

1.1. Thu gom, thoát nước mưa



Hình 4. Sơ đồ hệ thống thoát nước mưa

- Nước mưa chảy tràn có thành phần ô nhiễm chủ yếu là các chất rắn lơ lửng không có các hoá chất độc hại từ quá trình sản xuất vì tất cả các máy thiết bị và dây chuyền sản xuất đều được thực hiện trong nhà xưởng do đó không có dầu mỡ hay chất thải do quá trình sản xuất cuốn theo nước mưa.

- Hệ thống thu gom, tiêu thoát nước mưa được bố trí trên toàn bộ bề mặt của cơ sở, các đường cống thoát nước chạy xung quanh các khu nhà xưởng, khu nhà văn phòng, sân bê tông, ...

- Nước mưa được thu gom bao gồm nước mưa trên mái nhà xưởng, nước mưa chảy tràn trên bề mặt sân đường trong phạm vi cơ sở. Cách thức thu gom như sau:

+ Đường dẫn nước mưa: Hệ thống thoát nước mưa của cơ sở được thiết kế theo TCVN 7957:2008 – Thoát nước – Mạng lưới công trình bên ngoài – Tiêu chuẩn thiết kế.

+ Toàn bộ nước mưa trên mái nhà xưởng được thu gom vào ống nước PVC 110 bố trí dọc hai bên nhà xưởng xuống và chảy vào hệ thống cống, hố ga thu nước của cơ sở. Mái nhà xưởng được thiết kế có độ dốc $i = 0,2 - 0,3\%$, việc thu nước mưa trên mái được diễn ra theo nguyên tắc nước chảy từ chỗ cao về chỗ thấp, miệng đường ống nhựa PVC110 nước được bố trí tại nơi thấp nhất của mái.

+ Nước mưa chảy tràn trên bề mặt sân đường được thu vào các hố ga qua các cửa thu nước có song chắn rác hoặc các lỗ tròn trên nắp cống, sau đó chảy theo cống thoát nước mặt của cơ sở và thoát ra nguồn tiếp nhận là hệ thống thu gom, thoát nước mưa của KCN Đình Trám.

- Cống thoát nước mặt của cơ sở là cống hình chữ nhật, kích thước B300, L=289m; B400, L=1.682m; B500, L=70m và B600, L=244m. Cống được bố trí chạy xung quanh, giữa các khu nhà và trên bề mặt sân bê tông. Dọc cống nước chảy và tại các điểm chuyển hướng có các hố ga thu nước và lắng cặn, hố ga có 44 hố (kích thước hố ga 105×105×120cm). Hố ga có nắp đậy là tấm đan bê tông (145×500×100cm), trên bề mặt tấm đan có các lỗ thu nước (bán kính lỗ 200mm). Độ dốc cống từ 0,18 – 0,3%.

- Thông số thiết kế hệ thống thoát nước mưa:

+ Ống nhựa tròn PVC D110.

+ Cống vuông xây gạch, kích thước: B300, B400, B500 và B600.

+ Hố ga: Thể tích 1,98m³, kích thước hố ga: 105×105×120 (cm). Trong đó:

• Móng bằng bê tông, gồm 3 lớp: Lớp đá dăm 4x6 lót mỏng, dày 100 mm; lớp bê tông M150 đá 4x6, dày 150 mm; lớp bê tông M200 đá 1x2, dày 100mm.

• Thân ga: Xây gạch chỉ vữa xi măng M75, lòng trong ga trát vữa xi măng M75 dày 20 mm, cổ ga đổ bê tông xi măng mác 250 đá 1x2.

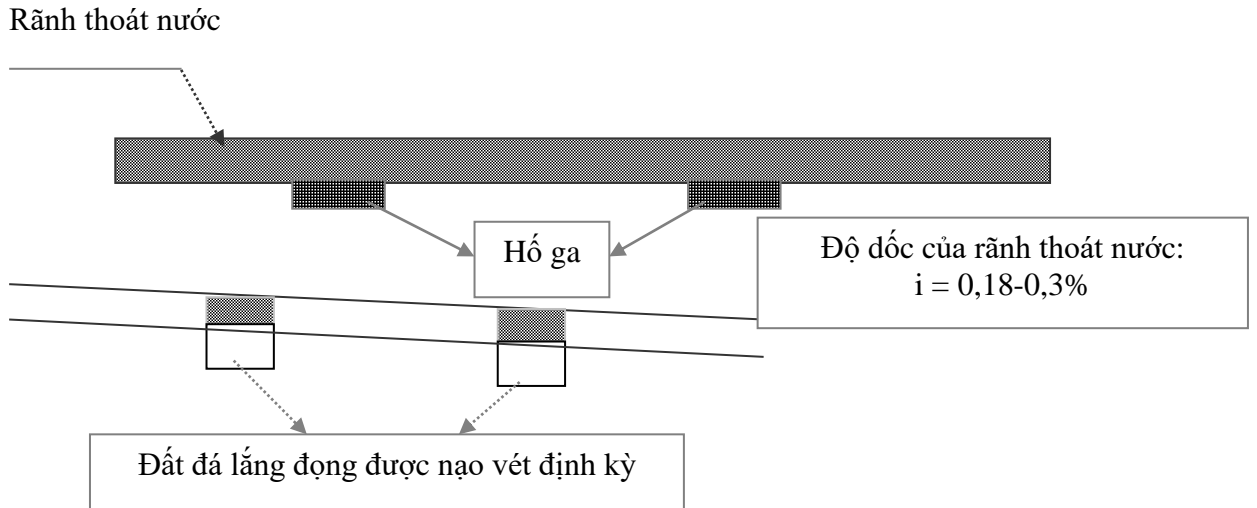
• Nắp đậy là 2 tấm đan bê tông, có lỗ thu nước, kích thước mỗi tấm đan là 145×500×100 (cm).

- Nước mặt của toàn bộ cơ sở đều nối vào hệ thống thu gom, thoát nước mưa của KCN Đình Trám tại 01 điểm đấu nối. Cụ thể:

Các tuyến thoát nước mặt của cơ sở được bố trí chạy xung quanh, giữa các khu nhà và trên bề mặt sân bê tông. Bao gồm các cống thoát nước có kích thước B300, L=289m; B400, L=1.682m và B500, L=70m; độ dốc từ 0,2 - 0,3%. Nước mặt từ các cống thoát nước này sẽ được thu gom về cống thoát nước chính B600, L=244m, độ dốc 0,18%. Sau đó đấu nối vào hệ thống thu gom, thoát nước mưa của KCN Đình Trám tại 01 điểm đấu nối nằm tại phía Tây Nam cơ sở tiếp giáp đường nội bộ của KCN Đình Trám (theo hệ tọa độ VN-2000 với kinh tuyến trục là 107⁰ và múi chiếu 3⁰ là: X = 2350541.2; Y = 408531.6).

(Thể hiện trên bản vẽ mặt bằng tổng thể thoát nước mưa)

Sơ đồ cấu trúc hệ thống rãnh thoát nước và hệ thống hố ga thoát nước mưa được thể hiện dưới đây.



Hình 5. Sơ đồ cấu trúc hệ thống rãnh thoát nước mưa

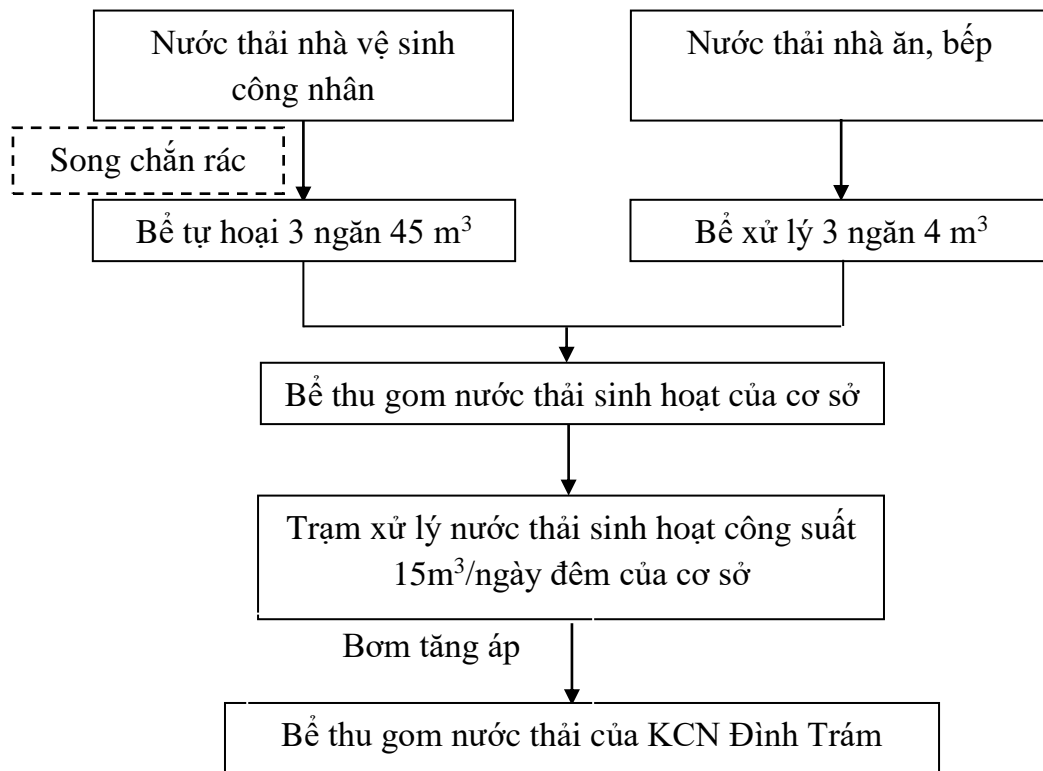
Định kỳ 6 tháng/lần cơ sở thực hiện nạo vét bùn cặn, đất lấp động trong đường thoát nước, hố ga của hệ thống thoát nước, kiểm tra phát hiện hỏng hóc để sửa chữa kịp thời trên toàn bộ phạm vi cơ sở.

→ *Hiệu quả thu gom*: Hiện tại công trình vẫn đáp ứng được tốt nhu cầu thu gom thoát nước mưa của cơ sở.

1.2. Thu gom, thoát nước thải:

1.2.1. Công trình thu gom nước thải:

- *Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt*



Hình 6. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt

- Nước thải sinh hoạt từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ, công nhân của cơ sở phát sinh từ các nhà vệ sinh và nhà bếp cụ thể như sau:

+ Nước thải nhà vệ sinh: được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 3 ngăn, sau đó thoát ra hệ thống thoát nước chung của cơ sở. Cụ thể:

+ Nước thải từ nhà vệ sinh số 1 nằm trong phân xưởng hàn ở vị trí góc phía Đông Nam của phân xưởng, nước thải được thu gom xuống bể tự hoại 03 ngăn thể tích 45m³ sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của cơ sở qua hệ thống ống nhựa uPVC D75, L=254,5m để dẫn về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 của cơ sở.

+ Nước thải từ nhà vệ sinh số 2 nằm trong phân xưởng lắp ráp ở vị trí góc phía Tây Bắc của phân xưởng, nước thải được thu gom xuống bể tự hoại 03 ngăn thể tích 45m³ sau đó nước thải được dẫn bằng đường ống uPVC D300, L=20m, chảy vào hệ thống ống nhựa uPVC D75, L=95m thu gom nước thải của cơ sở về khu vực nhà để xe cạnh công số 2 phía Tây cơ sở. Từ đây cùng với nước thải nhà ăn đầu nối vào hệ thống cống thu gom nước thải đường ống uPVC D75, L=214m dọc ranh giới phía Tây cơ sở để dẫn về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 của cơ sở.

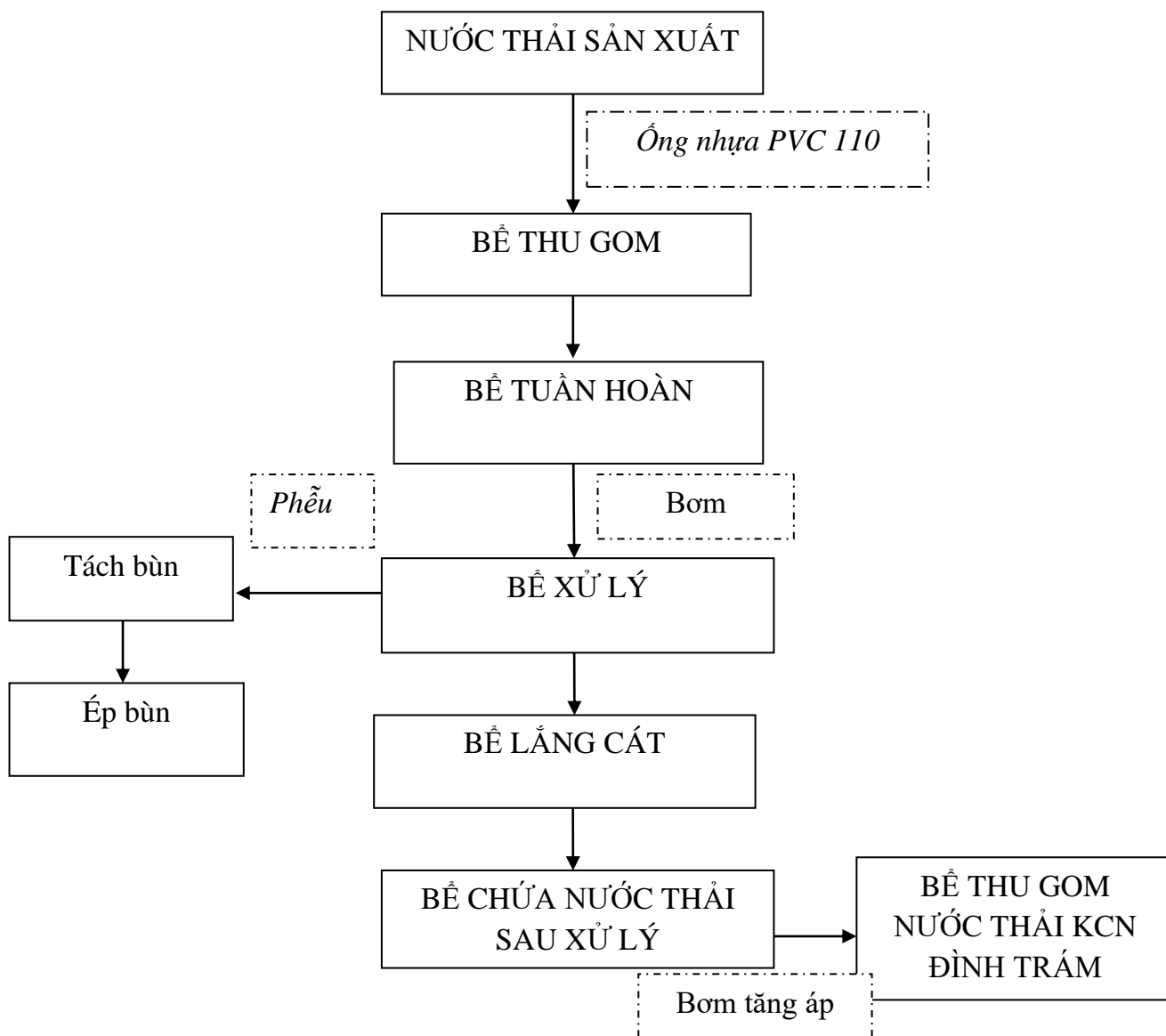
+ Nước thải nhà ăn: được xử lý qua bể xử lý 3 ngăn để lắng cặn và tách mỡ trong nguồn nước tránh gây tắc nghẽn cho các công trình xử lý tiếp theo, sau đó được dẫn bằng đường ống uPVC D75, L=194,5 về khu vực nhà để xe cạnh công số 2 phía Tây cơ sở. Từ đây cùng với nước thải nhà vệ sinh số 2 đầu nối vào hệ thống cống thu gom nước thải đường ống uPVC D75, L=214m dọc ranh giới phía Tây cơ sở để dẫn về bể thu gom nước thải tại công số 1 của cơ sở.

+ Nước thải phát sinh từ hoạt động rửa tay chân của cán bộ, công nhân viên ở cơ sở được thu nước qua hoa thị nhằm ngăn loại bỏ rác, nilông,...các vật có kích thước lớn xâm nhập vào đường thoát nước gây tắc nghẽn đường ống. Nước rửa chân tay sau khi được tách rác bằng hoa thị tiếp tục được thu gom vào bể tự hoại tại mỗi phân xưởng để xử lý cùng với nước thải từ nhà vệ sinh.

- Các loại nước thải này được thu gom về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 của cơ sở. Thời điểm hiện tại cơ sở sử dụng bơm tăng áp để đưa trực tiếp nước thải từ bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 của cơ sở về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám.

- Chủ cơ sở đã lên phương án, thiết kế xây dựng, công nghệ của Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm. Dự kiến khi cơ sở đi vào hoạt động sản xuất ổn định sẽ tiến hành xây dựng và vận hành trạm xử lý nước thải của cơ sở để xử lý nước thải phát sinh trước khi đầu nối về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám.

- **Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sản xuất:**



Hình 7. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải sản xuất

Nước thải sản xuất của cơ sở phát sinh từ công đoạn sơn. Đặc trưng của nguồn thải này là hàm lượng chất rắn lơ lửng tương đối cao và chứa các chất thải hữu cơ. Bên trong mỗi buồng sơn sẽ được bố trí các rãnh nước tuần hoàn dưới nền có tác dụng giữ lại cặn, bụi sơn trong công đoạn sơn. Các rãnh nước tuần hoàn được kết nối với nhau về cuối buồng sơn màu. Từ đây dẫn theo đường ống cống D200, L=20m về bể tuần hoàn của cơ sở. Hiện tại Cơ sở đã xây dựng hệ thống tuần hoàn nước thải buồng sơn khoảng 150m³, chia làm 03 ngăn giữa các ngăn có màng lọc để loại bỏ cặn, bụi sơn khi nước thải đi sang ngăn tiếp theo. Phần nước sạch đã qua lọc cặn, bụi sơn cùng với nước sạch bổ sung được bơm trở lại tiếp tục thực hiện công đoạn thu hồi bụi sơn. Tùy theo nhu cầu sản xuất, định kỳ 2 ngày, nước thải trong bể không tái sử dụng được sẽ chuyển sang hệ thống xử lý và bổ sung nước sạch vào bể. Nước thải không được tái sử dụng sẽ được bơm (công suất 1,5m³/giờ) về trạm xử lý nước thải công suất 7,5 m³/ngày đêm bằng đường ống uPVC

D42, L=84m và bổ sung nước sạch vào bể. Nước thải sau xử lý tại trạm xử lý nước thải công suất 7,5 m³/ngày đêm sẽ được bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám qua đường ống uPVC D34, L=280,6m.

1.2.2. Công trình thoát nước thải:

+ Đối với nước thải sinh hoạt: Nước thải sinh hoạt sau khi được thu gom về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 của cơ sở. Thời điểm hiện tại sẽ sử dụng bơm tăng áp đưa trực tiếp nước thải về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám bằng đường ống uPVC D34, L=412,7m. Chủ cơ sở đã lên phương án, thiết kế xây dựng, công nghệ của Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm. Dự kiến khi cơ sở đi vào hoạt động sản xuất ổn định sẽ tiến hành xây dựng và vận hành trạm xử lý nước thải sinh hoạt để xử lý nước thải phát sinh của cơ sở trước khi đầu nối về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám. Cụ thể như sau: Nước thải sinh hoạt phát sinh của cơ sở sau khi được thu gom về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại công số 1 sẽ được dẫn về Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm của cơ sở bằng đường ống uPVC D34, L=127,5m. Nước thải sau khi xử lý tại Trạm xử lý sẽ sử dụng bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám qua đường ống uPVC D34, L=280,2m.

+ Đối với nước thải sản xuất: Nước thải sản xuất sau xử lý tại trạm xử lý nước thải sản xuất công suất 7,5 m³/ngày.đêm sẽ được bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám qua đường ống uPVC D34, L=280,6m.

1.2.3. Điểm xả nước thải sau xử lý:

+ Đối với nước thải sinh hoạt: Nước thải sinh hoạt sau khi xử lý tại trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm của cơ sở đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sẽ được bơm tăng áp đưa về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám (*Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý*) nằm bên trái cổng của Công ty Hồng Hải bằng đường ống uPVC D34, L=280,2m. Đường ống dẫn đi sát tường rào nhà máy, qua đường trước lối vào cổng của Công ty Hồng Hải, đi dọc hành lang vỉa hè. Toạ độ vị trí bể thu gom (*theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 107⁰, múi chiều 3⁰*): X= 2350457, Y= 408793. Vị trí xả thải nằm ở phía Đông Nam cơ sở, nằm ngoài hàng rào của cơ sở.

+ Đối với nước thải sản xuất: Nước thải sản xuất sau khi xử lý tại trạm xử lý nước thải sản xuất công suất 7,5 m³/ngày.đêm của cơ sở đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sẽ được bơm tăng áp đưa về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám (*Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý*) nằm bên trái cổng của Công ty Hồng Hải bằng đường ống uPVC D34, L=280,6m. Đường ống dẫn đi sát tường rào nhà máy, qua đường trước lối vào cổng của Công ty Hồng Hải, đi dọc hành lang vỉa hè. Toạ độ vị trí bể thu gom (*theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 107⁰, múi*

chiều 3⁰): X= 2350457, Y= 408793. Vị trí xả thải nằm ở phía Đông Nam cơ sở, nằm ngoài hàng rào của cơ sở.

1.2.4. Xử lý nước thải:

- **Đối với nước thải sinh hoạt:**

Công trình xử lý sơ bộ:

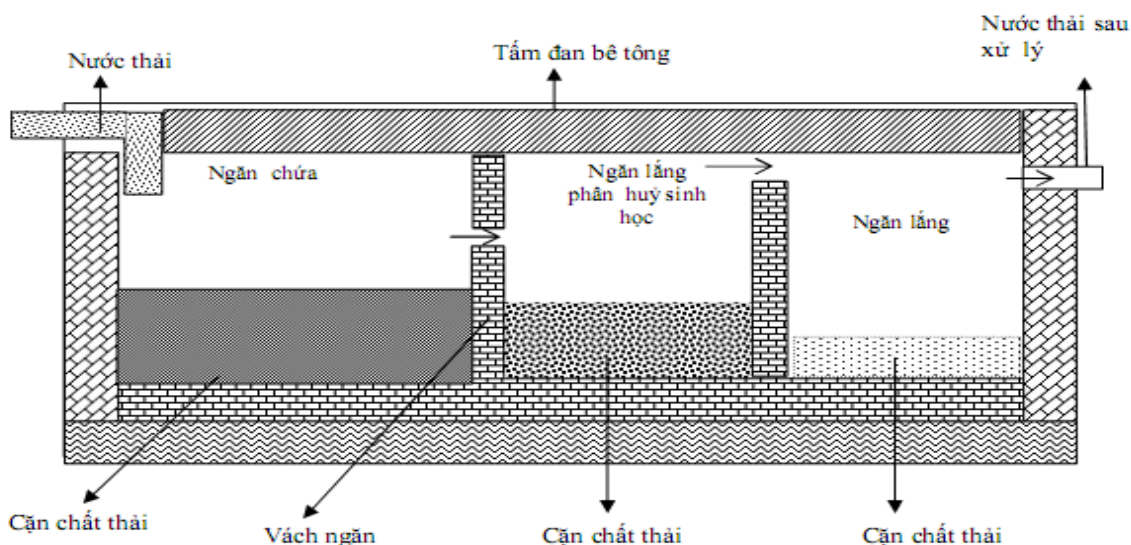
- Bể tự hoại 3 ngăn:

+ Chức năng: xử lý sơ bộ nước thải nhà vệ sinh;

+ Quy trình, nguyên lý vận hành:

Nguyên tắc hoạt động của bể tự hoại là lắng cặn và phân huỷ, lên men cặn lắng hữu cơ. Phần cặn được lưu lại phân huỷ kỵ khí trong bể, phần nước được thoát vào hệ thống thoát nước.

Sơ đồ nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn thể hiện ở hình dưới đây:



Hình 8. Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn

Thuyết minh quy trình bể tự hoại 3 ngăn: Bể tự hoại được đặt ngầm dưới đất, có dạng hình chữ nhật, được chia làm 3 ngăn: ngăn 1, 2 lắng và phân huỷ sinh học; ngăn 3 chảy tràn. Hoạt động của bể tự hoại thực chất là xử lý nước thải sinh hoạt bằng phương pháp sinh học kỵ khí. Các chất hữu cơ hòa tan bị vi sinh vật phân huỷ trong điều kiện kỵ khí, còn các chất hữu cơ không tan sẽ được lắng xuống đáy bể do nước thải được lưu lại tại các ngăn. Nước thải sau khi qua ngăn 1, 2 và 3 sẽ được thu gom, dẫn về bể thu gom nước thải sinh hoạt công số 1 của cơ sở.

Trong quá trình vận hành bể, định kỳ (6 tháng/lần) bổ sung chế phẩm vi sinh (EM) vào bể tự hoại để nâng cao hiệu quả phân huỷ làm sạch của công trình. Thường xuyên kiểm tra, nạo vét, không để bùn đất, rác xâm nhập vào đường thoát nước thải. Đồng thời, đảm bảo nguyên tắc không gây trở ngại, làm mất vệ sinh cho các hoạt động xây dựng

xung quanh, cũng như không gây ảnh hưởng đến hệ thống thoát nước thải của khu vực. Định kỳ 6 tháng/lần, chủ cơ sở thuê đơn vị chức năng hút bùn cặn, để tăng khả năng xử lý của bể.

Hiệu quả xử lý của bể tự hoại 3 ngăn: Toàn bộ lượng nước thải phát sinh sẽ được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn. Đây là loại bể hiện nay đang được áp dụng phổ biến cho xử lý nước thải sinh hoạt. Sau khi đi qua các ngăn, nước thải được dần làm sạch. Hiệu quả xử lý của bể phốt nằm trong khoảng 60 – 70% SS, 70-80% BOD, COD.

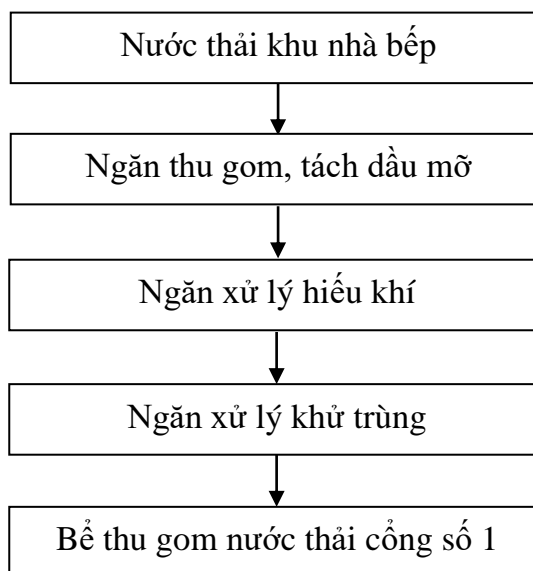
Hiện tại, Cơ sở đã xây dựng 02 bể tự hoại, tổng thể tích 90m³ với kết cấu, kích thước như sau: Móng bê tông cốt thép M200 dày 20cm, lót xi măng dày hơn 60cm. Tường xây gạch 220, trát vữa xi măng M75, trên đây nắp BTCT M20 dày 15cm. Kích thước cụ thể:

Bảng 12. Kích thước bể tự hoại 3 ngăn

Bể tự hoại	Chiều dài (m)	Chiều rộng (m)	Chiều sâu (m)	Thể tích (m ³)
Bể tự hoại 3 ngăn (45m ³)	6	4,5	1,7	45

- Bể xử lý 3 ngăn khu nhà bếp:

Nguyên lý hoạt động của bể xử lý 3 ngăn khu nhà bếp:



Hình 9. Nguyên lý hoạt động của bể xử lý 3 ngăn

Nước thải nhà bếp được xử lý bằng bể xử lý 3 ngăn. Nước thải nhà bếp được thu gom - tách mỡ trước khi được bơm vào ngăn điều hòa.

Tại ngăn điều hòa, để bảo vệ thiết bị và hệ thống đường ống công nghệ tránh hư hỏng sớm, lưới chắn rác được lắp đặt tại đây để loại bỏ các tạp chất có kích thước lớn ra khỏi nguồn nước thải này, các thành phần rắn có khối lượng riêng lớn hơn nước có

trong nước thải sẽ lắng xuống đáy bể, các chất dầu mỡ và các chất có trọng lượng riêng nhỏ hơn trọng lượng riêng của nước sẽ nổi lên trên bề mặt, phần nước trong sẽ từ bên dưới chảy sang ngăn trung gian, phần dầu mỡ sẽ được nhân viên vận hành vớt bỏ định kỳ. Sau đó nước thải bơm chìm bơm sang ngăn điều hòa để tiếp tục xử lý nước thải nhà bếp.

Tại ngăn điều hòa, hệ thống máy thổi khí sẽ hoà trộn đồng đều nước thải trên toàn diện tích bề mặt bể, ngăn ngừa hiện tượng lắng cặn ở bề sinh ra mùi hôi thối khó chịu, đồng thời bể điều hòa cũng có chức năng điều hòa lưu lượng và nồng độ nước thải đầu vào. Sau đó nước thải được bơm qua ngăn xử lý sinh học hiếu khí.

Tại bể xử lý sinh học hiếu khí, các chất hữu cơ có trong nước thải nhà bếp sẽ bị xử lý (phân hủy) bởi các vi sinh vật hiếu khí, trong bể sinh học hiếu khí có trang bị hệ thống các máy thổi khí để cung cấp oxi cho vi sinh vật sống và phát triển.

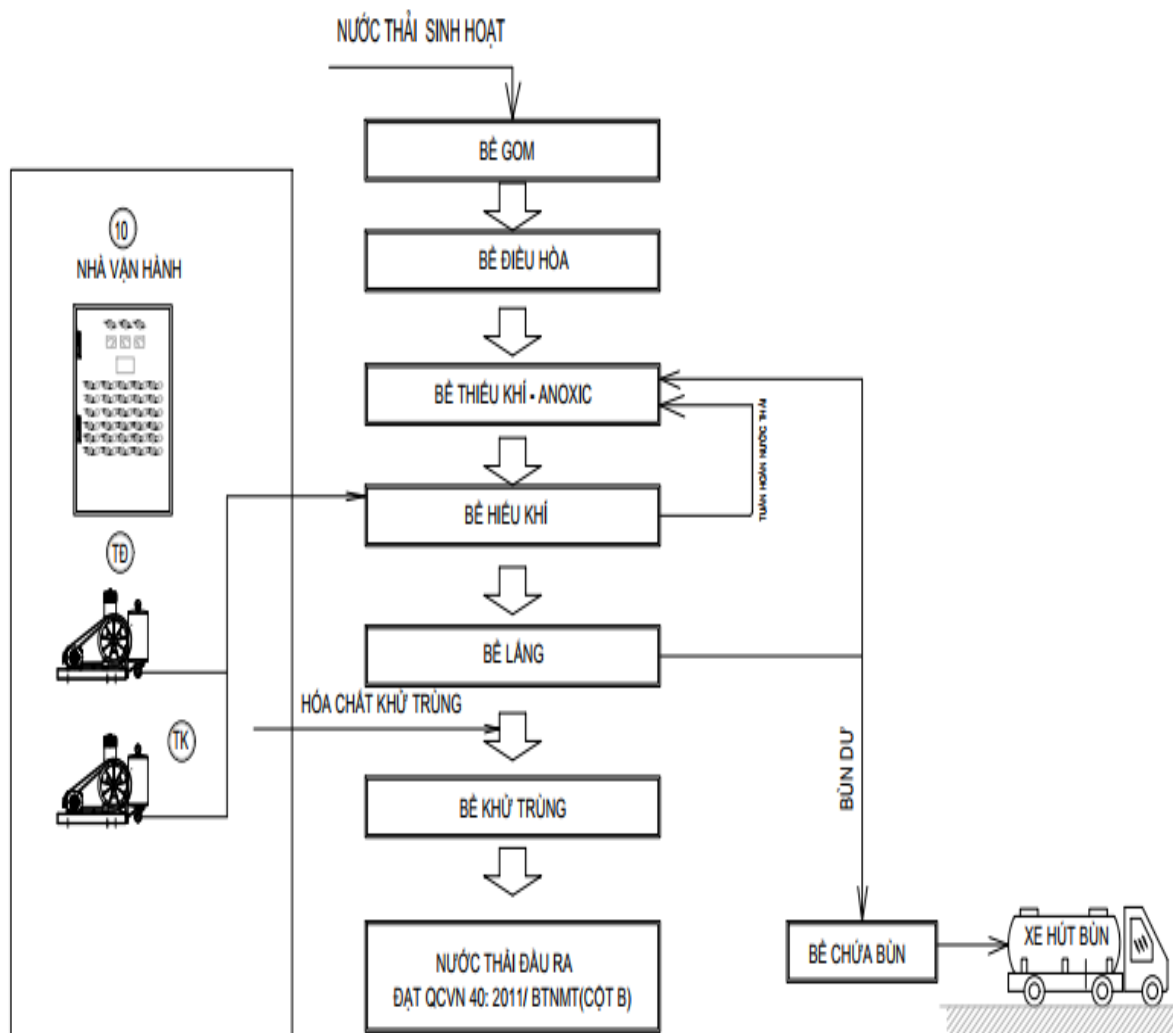
Nước thải khu nhà bếp sau khi xử lý sơ bộ tại bể xử lý 3 ngăn sẽ được chảy vào hệ thống thoát nước thải ống uPVC D75, sau đó thu về bể thu gom nước thải sinh hoạt tại Công số 1 của cơ sở.

Bảng 13. Kích thước bể xử lý 3 ngăn

Bể tự hoại	Chiều dài (m)	Chiều rộng (m)	Chiều sâu (m)	Thể tích (m³)
Bể xử lý 3 ngăn (4m ³)	2	1,5	1,3	4

- Chủ cơ sở đã lên phương án, thiết kế xây dựng, công nghệ của Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm. Dự kiến khi cơ sở đi vào hoạt động sản xuất ổn định sẽ tiến hành xây dựng và vận hành trạm xử lý nước thải của cơ sở để xử lý nước thải phát sinh trước khi đầu nối về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám. Cụ thể như sau:

- + Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15m³/ngày đêm (dạng hợp khối):
- ++ Công nghệ xử lý bằng vi sinh AO + MBBR
- ++ Sơ đồ công nghệ trạm xử lý nước thải sinh hoạt:



Hình 10. Sơ đồ công nghệ trạm XLNT công suất 15m³/ngày đêm

- Thuyết minh công nghệ:

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ quá trình sinh hoạt của cán bộ, công nhân viên trong nhà máy được thu gom vào hệ thống thoát nước chung rồi dẫn về **bể gom** trong cụm bể xử lý.

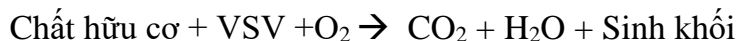
Bể gom có nhiệm vụ thu gom ổn định lưu lượng sau đó bơm sang bể điều hòa.

Tại **bể điều hòa** nước thải sẽ được điều hòa về lưu lượng và nồng độ chất thải, không để xảy ra quá trình phân hủy kỵ khí phát sinh mùi hôi và đồng thời xử lý một số tạp chất.

Tại **bể thiếu khí - Anoxic** môi trường thiếu khí được hình thành nhờ vào quá trình đảo trộn của máy khuấy chìm, tạo điều kiện cho vi sinh vật thiếu khí khử nitrate – Nitrogen thành khí N₂, N₂O, NO. Ngoài khả năng khử Nitrogen bể Anoxic còn có khả năng khử một phần COD trước khi đưa vào bể sinh học MBBR

Tại **bể sinh học hiếu khí** các vi sinh hiếu khí sẽ tiếp nhận oxy và chuyển hóa chất hữu cơ thành thức ăn. Trong môi trường hiếu khí nhờ O₂ cấp vào, vi sinh hiếu

khí tiêu thụ các chất hữu cơ để phát triển, tăng sinh khối và làm giảm tải lượng ô nhiễm trong nước thải xuống mức thấp nhất. Để đảm bảo hàm lượng oxy cũng như chất dinh dưỡng luôn đủ cho vi sinh vật tồn tại, phát triển. Oxy sẽ được cấp liên tục vào bể 24/24, còn dinh dưỡng sẽ được cấp định kỳ (Nếu như nồng độ chất dinh dưỡng trong nước thải không đủ). Chất hữu cơ trong nước thải sẽ được các vi sinh vật hiếu khí trong ngăn sinh học được tiêu thụ theo phương trình sau:



Nước thải được đưa vào **bể lắng sinh học**, quá trình lắng trọng lực xảy ra, bùn hoạt tính lắng xuống đáy bể, phần nước trong qua máng răng cửa sẽ được dẫn qua **bể khử trùng**. Phần bùn được bơm tuần hoàn về bể thiếu khí Anoxic để tiếp tục xử lý quá trình tiếp theo.

Tại **bể khử trùng** nước thải được tiếp xúc với hóa chất Chlorine nhằm khử mầm bệnh vi khuẩn, coliform có trong nước thải trước khi xả ra ngoài môi trường, đảm bảo nước đầu ra đạt **QCVN 40:2011/BTNMT Cột B**.

- Tính năng, tác dụng từng đơn vị công nghệ:

- **Bể gom**

Thu gom và ổn định lưu lượng để bơm chuyển sang công đoạn phía sau.

- **Bể điều hòa**

Điều hòa ổn định lưu lượng là phương pháp được áp dụng để khắc phục các vấn đề sinh ra do sự dao động của lưu lượng, để cải thiện hiệu quả hoạt động của các quá trình tiếp theo, để giảm kích thước và vốn đầu tư xây dựng các công trình tiếp theo. Các lợi ích cơ bản của việc điều hòa lưu lượng là: (1) quá trình xử lý sinh học được nâng cao do không bị hoặc giảm đến mức thấp nhất “shock” tải trọng, các chất ảnh hưởng đến quá trình xử lý có thể được pha loãng, pH có thể được trung hòa và ổn định; (2) chất lượng nước thải sau xử lý được cải thiện do tải trọng chất thải lên các công trình ổn định.

- **Bể thiếu khí - Anoxic**

Bể thiếu khí có tác dụng chuyển hóa nitrate sinh ra từ bể hiếu khí. Lượng nitrate này được tuần hoàn từ lượng nước thải từ bể tuần hoàn. Nước thải sau khi khử nitrat sẽ tiếp tục tự chảy vào bể hiếu khí.

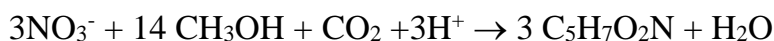
Tại bể sinh học thiếu khí có dùng máy khuấy nhằm khuấy trộn đều nước thải với bùn vi sinh vật, tăng cường hiệu quả khử nitrat của nước thải.

- Hai hệ enzyme tham gia vào quá trình khử nitrate:

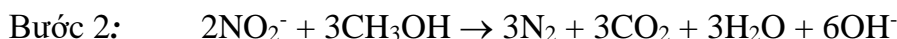
+ Đồng hóa (assimilatory): $\text{NO}_3^- \rightarrow \text{NH}_3$, tổng hợp tế bào, khi N- NO_3^- là dạng nitơ duy nhất tồn tại trong môi trường.

+ Dị hóa (dissimilatory) \rightarrow quá trình khử nitrate trong nước thải.

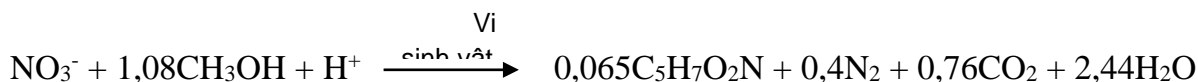
Quá trình đồng hóa:



Quá trình dị hóa:

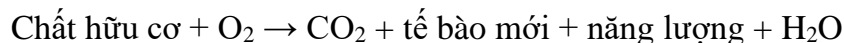


Tổng quá trình khử nitrate:



• **Bể hiếu khí**

Nước thải sau xử lý tại bể thiếu khí được đưa đến bể aerotank. Bể aerotank thiết kế nhằm loại bỏ các chất hữu cơ (phần lớn ở dạng hòa tan) trong điều kiện hiếu khí (giàu oxy). Các vi sinh hiếu khí sử dụng oxy sẽ tiến hành phân hủy các chất hữu cơ tạo khí CO₂ giúp quá trình sinh trưởng, phát triển và tạo năng lượng. Phương trình phản ứng tổng quát cho quá trình phản ứng này được diễn tả như sau:

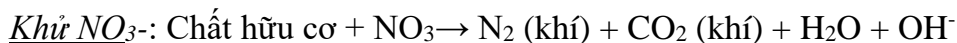


Ngoài việc chuyển hóa các chất hữu cơ thành CO₂ và H₂O, các vi sinh hiếu khí này cũng giúp chuyển hóa Amoni (NH₄⁺) thành Nitrát (NO₃⁻) (Nitrifying micro-organisms). Phương trình phản ứng diễn tả quá trình này được trình bày ở dưới:

Nitrát hóa: NH₄, Nitrát sinh ra ở bể aerotank được bơm tuần hoàn lại bể kỵ khí phía trước nhằm tiến hành quá trình Khử NO₃) nhờ vi khuẩn có tên là vi khuẩn



Nitrát sinh ra ở bể hiếu khí được bơm tuần hoàn lại bể thiếu khí phía trước nhằm tiến hành quá trình khử NO₃ theo phương trình phản ứng:



Chất hữu cơ cấp cho phản ứng (2) có sẵn trong dòng vào của nước thải. Oxy được cấp vào bể đệm vi sinh lưu động nhờ hệ thống máy thổi khí, ống khí được bố trí đều dưới đáy bể.

Để đảm bảo hiệu quả của quá trình xử lý. Nồng độ oxy hòa tan của nước thải trong bể đệm vi sinh lưu động cần được luôn luôn duy trì ở giá trị lớn hơn 2mg/l bằng cách bố trí hệ thống phân phối khí đều khắp mặt đáy bể.

• **Bể lắng**

Bể lắng có nhiệm vụ lắng bùn, cặn vi sinh của cụm bể xử lý sinh học phía trước. Bùn lắng được bơm tuần hoàn quay lại bể thiếu khí.

• **Bể khử trùng.**

Để đảm bảo chỉ tiêu vi sinh là coliform thì ta tiến hành khử trùng. Nước thải sẽ được tiếp xúc với hóa chất khử trùng. Sau thời gian tiếp xúc khoảng 30 phút thì toàn bộ vi khuẩn và các vi sinh vật gây bệnh sẽ bị chết và bất hoạt gần như hoàn toàn. Nước thải sau bể khử trùng sẽ đạt cột B QCVN 40:2011/BTNMT và được bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám.

- Các hạng mục thiết bị công nghệ:

Bảng 14. Các hạng mục thiết bị công nghệ

STT	TÊN HẠNG MỤC	ĐVT	SL	TÌNH TRẠNG
I	BỂ ĐIỀU HÒA			
1	Bơm bể điều hòa - Điện áp: 1P/220V-50HZ - Công suất : 250W (1/3hp) - Cột áp : 4.5 – 8m - Lưu lượng : 7.2 – 12m ³ /h. - Xuất xứ : made in Taiwan	Chiếc	2	Mới 100%
II	BỂ ANOXIC			
1	Bơm khuấy chìm - Điện áp: 1P/220V-50HZ - Công suất : 250W (1/3hp) - Cột áp : 4.5 – 8m - Lưu lượng : 7.2 – 12m ³ /h. - Xuất xứ : made in Taiwan	Chiếc	1	Mới 100%
III	BỂ SINH HỌC MBBR			
1	Máy thổi khí (kiểu con sò) - Công suất: P: 1,5kw - Điện áp: 3pha/380V/50Hz - Xuất xứ: Trung Quốc	Chiếc	2	Mới 100%

2	<p>Đĩa thổi khí mịn</p> <p>Hãng SX: Jaeger - Đức</p> <p>Model: HD270</p> <p>Thông số làm việc:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Đường kính đĩa: 268 mm - Đường kính hoạt động: 218 mm - Lưu lượng hoạt động: 1,5 - 8 m³/h - Lưu lượng max= 10m³/h - Kiểu nối: Ren 3/4" NPT <p>Vật liệu chế tạo (Tiêu chuẩn)</p> <ul style="list-style-type: none"> - Màng đĩa: EDPM F053A - Đĩa bệ: Nhựa PP gia cường sợi thủy tinh 	Chiếc	8	Mới 100%
3	<p>Bơm tuần hoàn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Điện áp: 1P/220V-50HZ - Công suất : 250W (1/3hp) - Cột áp : 4.5 – 8m - Lưu lượng : 7.2 – 12m³/h. - Xuất xứ : made in Taiwan 	Chiếc	1	Mới 100%
IV	BỂ LẮNG SINH HỌC			
1	<p>Bơm tuần hoàn bùn</p> <ul style="list-style-type: none"> - Điện áp: 1P/220V-50HZ - Công suất : 250W (1/3hp) - Cột áp : 4.5 – 8m - Lưu lượng : 7.2 – 12m³/h. - Xuất xứ : made in Taiwan 	Chiếc	1	Mới 100%
2	<p>Cung cấp lắp đặt phụ kiện bể lắng sinh học</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ống phân phối nước trung tâm: PVC D350, dài 1,6m - Giá đỡ: inox 	Bộ	1	Mới 100%
V	BỂ KHỬ TRÙNG			
1	<p>Bơm đầu ra bể khử trùng</p> <ul style="list-style-type: none"> - Điện áp: 1P/220V-50HZ - Công suất : 250W (1/3hp) - Cột áp : 4.5 – 8m - Lưu lượng : 7.2 – 12m³/h. - Xuất xứ : made in Taiwan 	Chiếc	2	Mới 100%

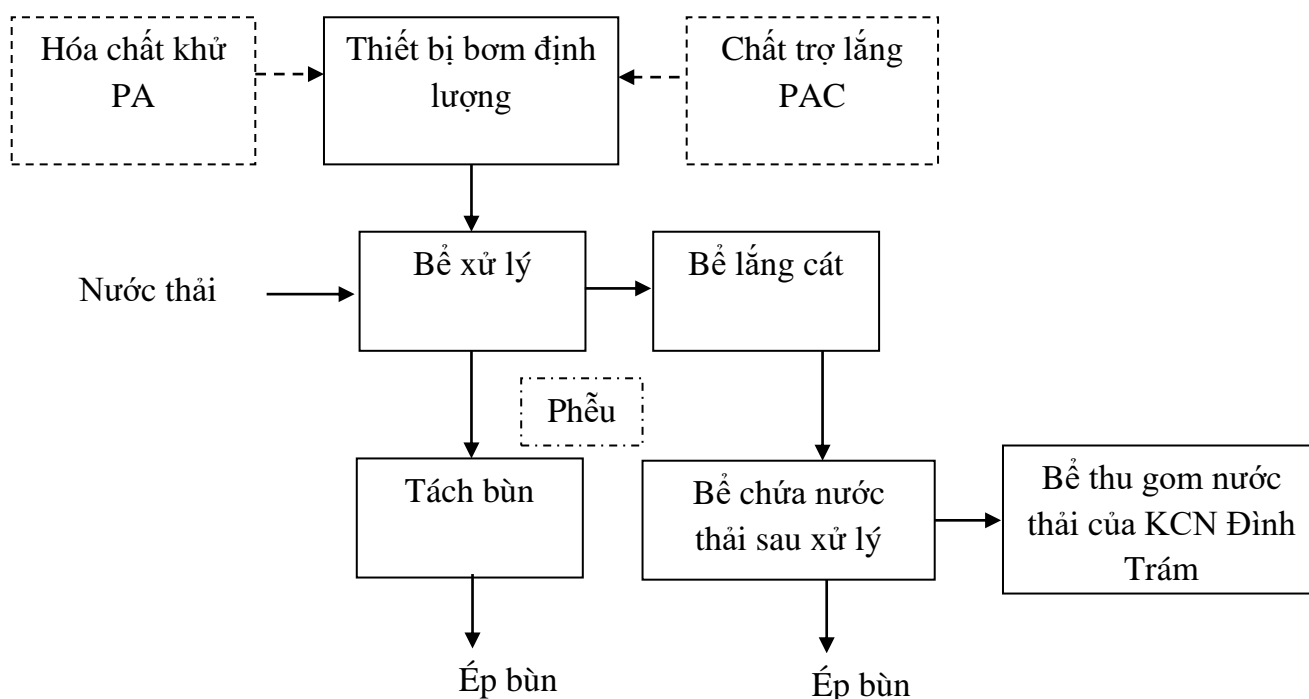
2	Đồng hồ đo lưu lượng	Chiếc	1	Mới 100%
	- Kích thước DN50 - Chung loại đồng hồ cơ - Xuất xứ: Malayxia			

Bảng 15. Lượng vật liệu, hoá chất sử dụng cho trạm xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Danh mục vật liệu, hoá chất	Đơn vị	Số lượng (tính theo tháng)
1	Chlorine	kg	3
2	Đường dinh dưỡng	kg	40
3	Xút NaOH	kg	40
4	Men vi sinh	kg	3

• **Đối với nước thải sản xuất:**

- Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sản xuất của cơ sở như sau:



Hình 11. Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sản xuất

Nước thải sản xuất từ bể tuần hoàn không tái sử dụng được sẽ được bơm (công suất 1,5m³/giờ) về trạm xử lý nước thải công suất 7,5 m³/ngày đêm. Nước thải được bơm về bể xử lý sau đó tiếp tục xử lý bằng bể lắng cát. Bùn sa lắng được phơi khô, được ép bánh, đóng gói rồi xử lý cùng với các loại chất thải rắn nguy hại khác. Nước thải sau khi được xử lý bằng bể lắng cát sẽ được đổ ra bể chứa nước thải sau xử lý. Nước thải từ bể chứa nước thải sau xử lý tại trạm xử lý nước thải sản xuất công suất 7,5 m³/ngày.đêm của cơ sở đạt QCVN 40:2011/BTNMT được bơm tăng áp đưa nước thải về bể thu gom

nước thải của KCN Đình Trám do Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý nằm bên trái công của Công ty Hồng Hải bằng đường ống uPVC D34, L=280,6m. Cơ sở lắp đồng hồ đo lưu lượng (công suất 1,5m³/giờ) kiểm tra lưu lượng xả thải nước thải sản xuất (Có phụ lục bản vẽ mặt bằng hệ thống thu gom nước thải kèm theo).

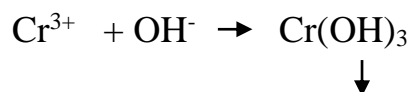
- Công nghệ xử lý nước thải gồm các bước theo thứ tự sau:

+ Khử Cr⁶⁺ thành dạng ít độc hơn Cr³⁺, sau đó, điều chỉnh pH và bổ sung chất trợ lắng để thu được Crom hydroxit dạng kết tủa. Muối kẽm cũng bị kết tủa ở dạng hydroxit. Các loại chất rắn lơ lửng có nguồn gốc hữu cơ khác cũng bị sa lắng theo.

+ Phần sa lắng và bùn phát sinh trong công đoạn xử lý sinh học sẽ được làm khô bằng cách tự nhiên rồi vận chuyển và xử lý như đối với các chất thải rắn.

+ Xử lý hóa học:

++ Nước thải sau khi tái sử dụng được đưa vào bể xử lý. Tại bể xử lý, bổ sung các chất khử như: FeSO₄ hoặc NaHSO₃ để chuyển hóa Cr⁶⁺ thành Cr³⁺. Tại bể xử lý do áp lực của bơm bơm nước thải vào bể và bơm định lượng hóa chất được hòa trộn vào nhau để phản ứng xảy ra hoàn toàn. Thời gian phản ứng khoảng 10 – 15 phút, khi đó Cr³⁺ sẽ kết tủa Cr(OH)₃.



++ Để tăng hiệu quả, tốc độ đông tụ và sa lắng của các hạt sơn, bổ sung thêm chất trợ đông tụ polyacrylamit. Bùn sa lắng được đưa vào bể chứa bùn, được phơi khô, được ép bánh, đóng gói rồi xử lý cùng với các loại chất thải rắn nguy hại khác. Sau quá trình xử lý, hàm lượng BOD, COD giảm 80-90 %, chất rắn lơ lửng giảm 85-95%.

+ Xử lý cơ học:

++ Sau công đoạn xử lý hóa học, nước thải được chuyển sang bể lắng cát. Bể lắng cát được thiết kế để tách các tạp chất vô cơ không tan khỏi nước thải. Trong bể lắng cát các thành phần cần loại bỏ lắng xuống nhờ trọng lượng bản thân chúng.

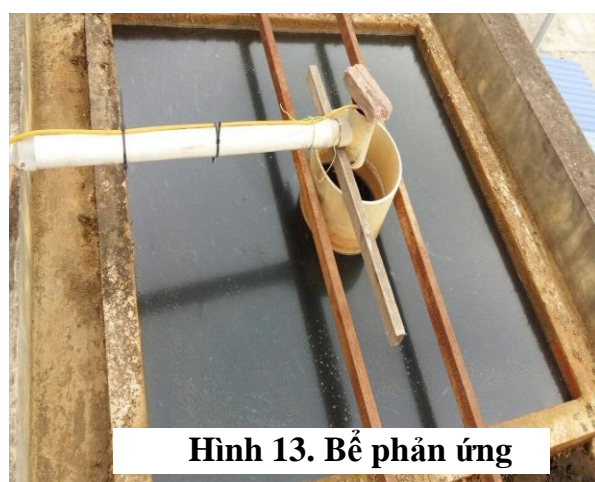
++ Từ bể lắng cát, nước thải được đổ vào bể chứa nước thải sau xử lý. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT nước thải được xả thải, thu gom vào bể thu gom nước thải của Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang.

Bảng 16. Thông số kỹ thuật trạm xử lý nước thải sản xuất 7,5 m³/ngày đêm

STT	Bể	Dung tích (m ³)	Kết cấu
1	Bể xử lý sơ bộ để tuần hoàn sử dụng lại (Bể tuần hoàn)	130	<ul style="list-style-type: none"> - Làm bằng bê tông cốt thép. Được chia thành 4 ngăn, giữa các ngăn có màng lọc để loại chất rắn lơ lửng. Phần nước trong được bơm trở lại công đoạn sơn để xử lý bụi sơn. - Tùy theo nhu cầu sản xuất, Định kỳ hàng tuần, nước thải trong bể không tái sử dụng được sẽ chuyển sang hệ thống xử lý và bổ sung nước sạch vào bể.
2	Bể xử lý (Bể phản ứng)	10	<ul style="list-style-type: none"> - Làm bằng bê tông cốt thép, có khả năng chịu được ăn mòn của hóa chất. - Gồm 2 bể phản ứng. Thời gian lưu nước trong các bể này 10 – 15 phút.
3	Bể lắng cát	14	- Làm bằng bê tông, cốt thép. Thời gian nước lưu lại trong bể lắng từ 30 - 60 giây.
4	Bể chứa nước thải sau xử lý	14	- Làm bằng bê tông, cốt thép dùng để chứa nước thải sau xử lý của cơ sở.



Hình 12. Thùng để hoá chất PAC, PA



Hình 13. Bể phản ứng



Hình 15. Bể lắng cát và bể chứa nước thải sau xử lý



Hình 14. Bể chứa bùn

Bảng 17. Danh mục các máy móc thiết bị lắp đặt cho hệ thống xử lý nước thải

STT	Máy móc, thiết bị	Thông số kỹ thuật	Xuất xứ
1	Máy bơm nước	5 m ³ /giờ	Italia
2	Bơm định lượng (bơm hóa chất)	C6125P-220V-50HZ-45W	Mỹ
3	Đồng hồ đo lưu lượng	1,5 m ³ /giờ	Việt Nam



Hình 17. Máy bơm nước



Hình 16. Đồng hồ đo lưu lượng

- Hóa chất, chế phẩm vi sinh sử dụng trong xử lý nước thải

- Sử dụng chế phẩm vi sinh EM cho hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt trong khâu khử trùng nhằm mục đích diệt mầm bệnh, khử mùi hôi, phân giải các chất hữu cơ, chống tắc nghẽn bể phốt, đường ống thải và chống ô nhiễm môi trường.

+ EM là chế phẩm tập hợp nhiều vi sinh vật hữu hiệu với số lượng lớn, có hoạt lực cao phân giải nhanh các chất khó tiêu, cặn bã, cấu bề phốt như: xenluloz, tinh bột, protein, lipit, pectin, có khả năng sinh chất ức chế, chất kháng sinh ức chế và tiêu diệt vi sinh vật có hại... Vi sinh vật tổng số: $> 10^9$ CFU/g.

+ Cách sử dụng: 200 g/m³ nước thải. Định kỳ 3 - 6 tháng đổ dự phòng (01) lần.

- Liều lượng PAC (Poly Aluminium Chloride) sử dụng (15-30)g/1m³ nước thải.

- Liều lượng PA (Peracetic Acid) sử dụng (50-60)g/100 lít.

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

Hơi dung môi hữu cơ, bụi sơn tại các công đoạn pha sơn, sơn sấy: Các hoá chất sử dụng phổ biến trong nhà máy có khả năng bay hơi, phát mùi, gây ô nhiễm không khí là: Butyl axetate, Toluen và Xylen. Đây là các loại dung môi dùng để pha sơn, pha keo, xi đánh bóng hoặc có trong thành phần một số sơn, keo thành phẩm. Do có khả năng bay hơi ở nhiệt độ thấp, các loại hoá chất nói trên sẽ dễ dàng khuếch tán vào không khí tại các công đoạn pha sơn, pha keo, gắn keo, sơn lót, sơn sấy..

Tuy nhiên, mức ô nhiễm cao do hơi dung môi xảy ra cục bộ trong buồng sơn sấy. Công đoạn sơn sấy được thực hiện trong buồng kín có hệ thống cấp và thoát khí cưỡng bức. Trong buồng sơn sấy, nồng độ hơi dung môi hữu cơ ảnh hưởng đến những người lao động trực tiếp.

2.1. Công trình thu gom bụi, khí thải:

- Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn sơn tại 02 buồng nháp: Tại mỗi buồng nháp (buồng nháp 1 và buồng nháp 2) chủ cơ sở bố trí 02 bộ đầu hút với tổng lưu lượng mỗi buồng là 12.000m³/h, áp suất 800 Pa để hút khí thải tại buồng nháp về hệ thống đường ống thu gom khí thải buồng nháp của cơ sở. Hệ thống đường ống thu gom khí thải buồng nháp của cơ sở là đường ống hộp có kích thước từ 740cmx740cm – 1400cmx1400cm với tổng chiều dài L=65m. Chủ cơ sở đã lắp đặt tại mỗi buồng nháp (buồng nháp 1 và buồng nháp 2) 02 bộ đầu xả với tổng lưu lượng mỗi buồng là 12.000m³/h, áp suất 800 Pa để đẩy khí thải qua các đường ống kín và qua các tấm lọc thô đến lọc tinh trước khi xả khí thải ra môi trường tiếp nhận. Sơ đồ thu gom khí thải buồng sơn nháp: Khí thải buồng sơn nháp → Bộ hút → Bộ xả → Đường ống dẫn khí → Tấm lọc bụi → Môi trường tiếp nhận.

- Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn sơn tại buồng sơn lót: Tại buồng sơn lót chủ cơ sở bố trí 02 bộ đầu hút với tổng lưu lượng là 12.000m³/h, áp suất 800 Pa để hút khí thải tại buồng sơn lót về hệ thống đường ống thu gom khí thải buồng sơn lót của cơ sở. Hệ thống đường ống thu gom khí thải buồng sơn lót của cơ sở là đường ống hộp có kích thước từ 1500cmx700cm – 1500cmx1200cm với tổng chiều dài L=44m. Chủ

cơ sở đã lắp đặt tại buồng sơn lót 02 bộ đầu xả với tổng lưu lượng là $12.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa để đẩy khí thải qua các đường ống kín và qua các tấm lọc thô đến lọc tinh trước khi xả khí thải ra môi trường tiếp nhận.

Sơ đồ thu gom khí thải buồng sơn lót: Khí thải buồng sơn lót → Bộ hút → Bộ xả → Đường ống dẫn khí → Tấm lọc bụi → Môi trường tiếp nhận.

- Bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn sơn tại buồng sơn tinh: Tại buồng sơn tinh chủ cơ sở bố trí tổng 06 bộ đầu hút với tổng lưu lượng là $36.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa. Trong đó tại buồng sơn tinh được chia làm 02 phần:

+ 03 bộ đầu hút với tổng lưu lượng là $18.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa sẽ hút khí thải phần nửa bên trái buồng sơn tinh về hệ thống đường ống thu gom khí thải phần nửa bên trái buồng sơn tinh. Hệ thống đường ống thu gom khí thải phần nửa bên trái buồng sơn tinh là đường ống hộp có kích thước từ $1500\text{cm} \times 700\text{cm}$ – $1500\text{cm} \times 1800\text{cm}$ với tổng chiều dài $L=54\text{m}$; Chủ cơ sở đã lắp đặt tại phần nửa bên trái buồng sơn tinh 03 bộ đầu xả với tổng lưu lượng là $18.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa để đẩy khí thải qua các đường ống kín và qua các tấm lọc thô đến lọc tinh trước khi xả khí thải ra môi trường tiếp nhận.

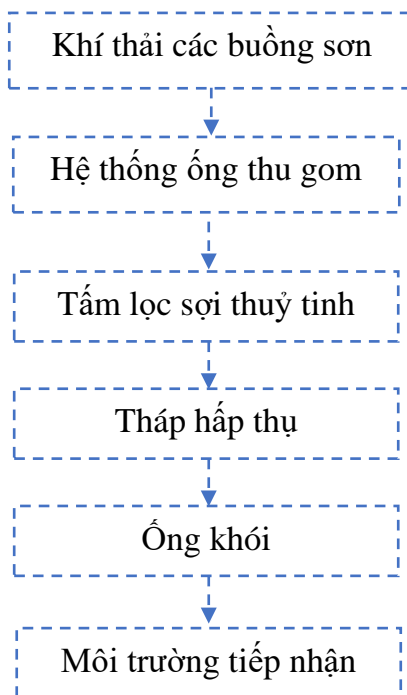
+ 03 bộ đầu hút với tổng lưu lượng là $18.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa sẽ hút khí thải phần nửa bên phải buồng sơn tinh về hệ thống đường ống thu gom khí thải phần nửa bên phải buồng sơn tinh. Hệ thống đường ống thu gom khí thải phần nửa bên phải buồng sơn tinh là đường ống hộp có kích thước từ $1500\text{cm} \times 700\text{cm}$ – $1500\text{cm} \times 1800\text{cm}$ với tổng chiều dài $L=52\text{m}$; Chủ cơ sở đã lắp đặt tại phần nửa bên phải buồng sơn tinh 03 bộ đầu xả với tổng lưu lượng là $18.000\text{m}^3/\text{h}$, áp suất 800 Pa để đẩy khí thải qua các đường ống kín và qua các tấm lọc thô đến lọc tinh trước khi xả khí thải ra môi trường tiếp nhận.

Sơ đồ thu gom khí thải buồng sơn tinh: Khí thải buồng sơn tinh → Bộ hút → Bộ xả → Đường ống dẫn khí → Tấm lọc bụi → Môi trường tiếp nhận.

2.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:

- Cơ sở đã lắp đặt hệ thống xử lý bụi, khí thải: Tại nhà xưởng, đã bố trí 02 phòng kín phục vụ cho công đoạn phun sơn của nhà máy, mỗi phòng được lắp đặt hệ thống cấp thoát gió cưỡng bức (khí cấp vào buồng sơn được lọc qua tấm lọc sợi thủy tinh). Dưới nền phòng bố trí thành các khe rãnh, có hệ thống nước chảy tuần hoàn đảm bảo khí trong buồng với áp suất đủ lớn đẩy từ trên xuống để thu hồi bụi sơn đưa ra bể tuần hoàn của nhà máy.

- Cơ sở đã lắp đặt 06 hệ thống tấm lọc bụi, mỗi hệ thống có 35 tấm lọc bụi với nguyên lý hoạt động như sau:



➤ Đối với hệ thống cấp khí: Dùng hệ thống động cơ quạt hút để hút khí qua các đường ống kín. Khí được lọc qua các tấm lọc thô rồi đến lọc tinh. Các tấm lọc này được xếp theo hình zig zac để lọc triệt để bụi trước khi được cấp vào các buồng sơn đảm bảo yêu cầu kỹ thuật quy trình công nghệ sản xuất. Các tấm lọc bụi này định kỳ 6 tháng được thay một lần.

- Lưu lượng cấp khí sạch như sau:

+ Buồng sơn tinh: Cấp qua 6 cửa cấp, mỗi cửa cần lưu lượng 45.000m³/h

+ Buồng sơn lót: Cấp qua 2 cửa cấp, mỗi cửa cần lưu lượng 45.000m³/h

+ Buồng nháp 1: Cấp qua 2 cửa cấp, mỗi cửa cần lưu lượng 24.000m³/h

+ Buồng nháp 2: Cấp qua 2 cửa cấp, mỗi cửa cần lưu lượng 24.000m³/h

- Khí sạch cấp cho các buồng sơn, buồng nháp được lấy từ ngoài nhà xưởng, không cần khống chế độ ẩm và nhiệt độ.

- Vận tốc không khí vào ống phải đảm bảo không mang theo nước khi ngoài trời có mưa.

- Không khí được cấp vào các buồng sơn, buồng nháp nhờ các quạt đã được lắp sẵn trong các buồng sơn, buồng nháp:

+ Buồng sơn tinh: Số lượng: 12 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 22.500m³/h

+ Buồng sơn lót: Số lượng: 4 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 22.500m³/h

+ Buồng nháp 1: Số lượng: 4 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 12.000m³/h; áp suất: 800Pa

+ Buồng nháp 2: Số lượng: 4 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 12.000m³/h; áp suất: 800Pa

➤ Đối với hệ thống thải khí: Dùng hệ thống động cơ quạt đẩy đẩy khí bụi qua các đường ống kín và qua các tấm lọc thô đến lọc tinh. Mục đích lọc các bụi sơn trong quá trình làm việc để thải ra môi trường đảm bảo không ảnh hưởng đến môi trường. Các tấm lọc bụi này định kỳ 6 tháng được thay một lần.

- Khí thải từ các buồng sơn có lẫn hơi nước, bụi sơn, dung môi và một số hoá chất khác có trong sơn. Vị trí xả khí thải đảm bảo khí bản không chui ngược lại phân xưởng qua cửa trời của xưởng.

- Tại các buồng sơn, buồng nháp sử dụng các quạt để đẩy khí thải vào hệ thống đường ống thu gom khí thải của mỗi buồng:

+ Buồng sơn tinh: Số lượng: 6 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 23.750m³/h

+ Buồng sơn lót: Số lượng: 2 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 23.750m³/h

+ Buồng nháp 1: Số lượng: 2 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 12.000m³/h; áp suất: 800Pa

+ Buồng nháp 2: Số lượng: 2 quạt; loại quạt: quạt trục; Lưu lượng: 12.000m³/h; áp suất: 800Pa

➤ Tấm lọc bụi: là tấm lọc bụi sợi thủy tinh được sản xuất bằng các sợi thủy tinh liên kết với nhau. Kích thước tấm lọc: 1,0m x 0,4m. Hiệu suất lọc là 95% theo tiêu chuẩn EN779 – G4 - lọc bụi hiệu quả bởi cấu trúc vô định hình của tấm lọc bụi sợi thủy tinh kết hợp với lớp keo vừa đủ tạo nên độ dính (giữ) các hạt bụi tránh phát tán ra ngoài môi trường. Ưu điểm của tấm lọc bụi sợi thủy tinh:

+ Khả năng giữ hạt bụi 3.100g/m²

+ Độ bền cơ học cao, Nhiệt độ của vật liệu lọc chịu được từ 170 – 190°C

+ Độ thoáng khí cao là 3.400 – 3.800 m³/h

+ Khả năng chống tĩnh điện cao, chịu được trong môi trường hóa chất tốt.

+ Không tan trong môi trường dung môi và nước.

+ Tuy nhiên sử dụng hoặc lắp đặt tấm này thì phải mang đồ bảo hộ lao động như găng tay cao su, áo mưa, đeo khẩu trang. Vì sợi thủy tinh bám vào da gây ngứa và viêm da hoặc hít phải sợi thủy tinh gây viêm phổi.

➤ Thời gian tới Chủ cơ sở tiến hành lắp đặt thêm đường ống dẫn khí bằng tôn xoắn tròn với đường kính Φ1000 để thu gom chung toàn bộ khí thải của 04 ống xả khí thải hiện trạng, sau đó sử dụng quạt đẩy với công suất 45kw, lưu lượng: 75.000 m³/h, áp suất 1800pa đẩy dòng khí thải này về 01 tủ hấp phụ khí thải (Tủ than kích thước:

DxRxC=2500x3500x3500mm). Cụ thể: Khí thải sau khi đi qua các tấm lọc bụi sợi thủy tinh sẽ được thoát vào đường ống thu gom khí thải chung đường kính $\Phi 1000$, sau đó sử dụng quạt đẩy dòng khí thải này về tủ hấp phụ (2500x3500x3500mm) đặt bên ngoài phía bên phải nhà xưởng, khí thải được xử lý đạt tiêu chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT cột B trước khi được thoát qua ống thoát D400 cao 4m ra ngoài môi trường.

- Trong tủ hấp phụ khí thải được đi qua 2 lớp than hoạt tính dày 5cm (khoảng 50kg), có chứa vô cùng nhiều các lỗ nhỏ li ti có khả năng hấp phụ, bắt giữ mà không có phản ứng hóa học gì với khí độc, khi đó các hơi hữu cơ, chất ô nhiễm có trong khí thải sẽ được hấp phụ vào bề mặt lớp than hoạt tính đảm bảo đạt tiêu chuẩn kỹ thuật quốc gia trước khi thải ra ngoài môi trường.

Bảng 18. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý khí thải

STT	Hạng mục	Đặc tính kỹ thuật	ĐVT	SL
1	Quạt hút ly tâm truyền động gián tiếp (qua bộ truyền đai)	380V/45kW Lưu lượng: 68.000-75.000m ³ /h Áp suất: 1.800-1.600pA VL: SS400	cái	1,00
2	Thiết bị hấp phụ Than hoạt tính	KT: 3500x2500x3500 VL: Vách bao ngoài tôn mạ kẽm dày 1,5mm, khung xương hộp mạ kẽm 40x40x1,8mm... Gồm 3 tầng than hoạt tính được chia thành nhiều khay than thuận tiện cho việc thay thế	TB	1,00

2.3. Các biện pháp giảm thiểu bụi, khí thải khác:

* *Biện pháp giảm thiểu khí thải phát sinh từ công đoạn hàn:*

Dây chuyền của nhà máy áp dụng công nghệ hàn MIG, hàn điểm kẹp từ và hàn điểm kiểu kim bằng các súng hàn công suất 150 KVA với thời gian hàn rất ngắn, chỉ trong vòng 1 vài giây cho một mối hàn. Các máy biến thế và súng hàn điểm được làm mát bằng hệ thống nước làm mát luôn có nhiệt độ dưới 30°C. Do đó, lượng khói thải phát sinh rất ít so với công nghệ hàn truyền thống.

* *Biện pháp giảm thiểu khí thải động cơ trong quá trình thử xe:*

Tận dụng diện tích không xây dựng nhà xưởng, đường giao thông, hạ tầng kỹ thuật hoặc hai bên tuyến đường giao thông nội bộ, đường thử xe để trồng cây xanh.

Trồng cây xanh: Quy hoạch trồng cây xanh là biện pháp hỗ trợ tích cực để vừa giúp lọc không khí và tạo cảnh quan đẹp cho cơ sở. Cây xanh có tác dụng hấp thụ giảm tiếng ồn, sóng âm, giữ lại bụi, điều hòa không khí. Ngoài ra, cây xanh còn tạo bóng mát, ngăn

cản tia nắng mặt trời đồng thời tạo cảm giác mát mẻ, dễ chịu trong những ngày oi bức. Các loại cây trồng phù hợp với điều kiện thổ nhưỡng, có khả năng chắn bụi tốt. Hiện nay cơ sở đã tiến hành trồng cây xanh dọc khu vực đường chạy thử xe... Diện tích cây xanh được trồng từ thời điểm nhà máy đi vào hoạt động tháng 2006 nên cây xanh phát triển rất tốt và đảm bảo diện tích thiết kế.

* *Biện pháp giảm thiểu bụi, khí thải từ hoạt động của các phương tiện giao thông ra vào nhà máy và vận chuyển nguyên vật liệu của nhà máy:*

- Các biện pháp giảm thiểu trong khu vực nhà máy:
 - + Bố trí các làn đường dẫn vào bãi đỗ xe phải hợp lý; phương tiện ra vào phải theo đúng quy định hướng dẫn; các xe máy khi vào bãi để xe phải tắt máy.
 - + Định kỳ phun nước rửa bãi đỗ xe để làm sạch đất cát trên mặt sàn, nhằm tạo độ ẩm, hạn chế phát tán bụi trong khu vực.
 - + Cứng hoá các tuyến đường giao thông nội bộ trong khu vực nhà máy để hạn chế phát sinh bụi..
 - + Tuân thủ các yêu cầu về kiểm tra an toàn và vệ sinh môi trường đối với các phương tiện giao thông.
 - + Không chế khoảng cách tối thiểu giữa các xe vận chuyển nguyên vật liệu tối thiểu là 200m để hạn chế bụi.
 - + Các hệ thống máy móc, thiết bị trong dây chuyền sản xuất phải thường xuyên được bảo trì, bảo dưỡng nhằm hạn chế khí thải và tiếng ồn.

* *Đối với khu vực nhà xưởng sản xuất:*

- Nhà xưởng của cơ sở được xây dựng thông thoáng: Lợi dụng sự chênh lệch về nhiệt độ, áp suất và gió giữa bên ngoài và bên trong nhà xưởng, bố trí các ô thoáng, cửa thông gió đảm bảo sự điều hòa không khí trong nhà xưởng.
- Bố trí các cửa trời trong nhà xưởng để kết hợp giữa chức năng lấy sáng và thoát hơi khí.
- Xây dựng các cửa sổ lớn dọc theo nhà xưởng, đảm bảo diện tích cửa sổ chiếm từ 65-75% diện tích tường nhà, kết hợp được các yếu tố chiếu sáng và thông gió toàn nhà xưởng.
- Công nhân được trang bị thiết bị bảo hộ lao động trong quá trình làm việc như: Kính, quần áo bảo hộ, khẩu trang, găng tay, giày... để giảm thiểu ảnh hưởng của bụi đến sức khỏe công nhân.

- Vệ sinh nhà xưởng thường xuyên 1 lần/ngày.

* *Giảm thiểu mùi từ khu nhà bếp và nhà ăn:*

- Lắp đặt thiết bị hút mùi bếp công nghiệp tại khu vực nấu ăn. Hệ thống này đặt cách mặt bếp trung bình 60 – 80cm được truyền dẫn vào ống hút mùi bếp trong hộp kỹ thuật đưa ra ngoài.

- Để tăng hiệu quả hút mùi, tại đỉnh hộp kỹ thuật trên mái và tại điểm đầu nối từng khu bếp lắp đặt quạt hút mùi và thông gió. Thiết bị hút mùi có phin lọc mỡ và đèn chiếu sáng chịu nhiệt, chống cháy nổ.

- Vệ sinh trung bình 1 lần/tuần bộ phận phễu chụp thu khói nhà bếp nhằm loại bỏ hơi dầu mỡ lắng đọng, đảm bảo hoạt động của hệ thống thu hút khói thải nhà bếp.

** Giảm thiểu mùi hôi từ các kho chứa chất thải, trạm xử lý nước thải:*

- Các nhà kho chứa chất thải tách biệt với khu nhà xưởng, văn phòng. Các kho chứa chất thải có tường bao, mái che và cửa đóng kín. Đối với chất thải sinh hoạt phát sinh thường xuyên, hàng ngày được cơ sở hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý hàng ngày.

- Đối với trạm xử lý nước thải, luôn luôn đảm bảo các đơn nguyên hoạt động ổn định, tránh hiện tượng kỵ khí xảy ra ở các đơn nguyên để hạn chế phát sinh mùi hôi. Trạm xử lý nước thải được xây dựng chìm dưới đất, các bể xử lý được đậy kín nên không phát tán khí thải, mùi ra môi trường xung quanh. Hơn nữa, trên bề mặt trạm XLNT trồng cỏ và cây xanh tạo cảnh quan cho cơ sở.

Ngoài ra, để hạn chế các tác động đến môi trường không khí cơ sở trồng cây xanh trong khuôn viên vừa gia tăng cảnh quan vừa hạn chế được phát tán các chất ô nhiễm ra môi trường xung quanh.

3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường

3.1. Dự báo tải lượng phát sinh:

a. Chất thải rắn sinh hoạt:

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ khu nhà bếp, khu văn phòng...

- Rác thải sinh hoạt của cán bộ, công nhân chủ yếu là thức ăn thừa, giấy ăn... tại nhà ăn ca, nhà bếp. Dựa vào tình hình hoạt động thực tế của cơ sở trong thời gian gần đây. Ước tính theo đánh giá nhanh của Tổ chức Y tế thế giới thì bình quân mỗi ngày một người thải ra từ các nhu cầu sinh hoạt của mình khoảng 0,5 kg/ngày. Khi cơ sở đi vào sản xuất ổn định tối đa với tổng số cán bộ, công nhân là 119 người thì lượng rác thải ra hàng ngày được ước tính như sau:

$$119 \text{ người} \times 0,5 \text{ kg/người/ngày} = 59,5 \text{ kg/ngày.}$$

- Thành phần rác thải sinh hoạt chủ yếu là các chất hữu cơ dễ phân huỷ (rau thừa, vỏ hoa quả, thức ăn thừa...). Giấy thải và các loại phế thải từ khâu phục vụ văn phòng.

Các thành phần khó phân huỷ như: bao bì, hộp đựng thức ăn, đồ uống bằng nilon, thủy tinh, kim loại....

b. Chất thải rắn công nghiệp thông thường của nhà máy:

Chất thải rắn phát sinh trong quá trình sản xuất bao gồm:

- Thùng chứa linh kiện nhập khẩu về nhà máy gồm các loại như: thùng gỗ, nilon, dây PVA, PVC, thùng giấy.... Nguồn thải này có thể tích và khối lượng khá lớn, tuy nhiên không độc hại và có thể sử dụng vào các mục đích khác như tái sử dụng, bán cho các đơn vị thu mua phế liệu hoặc xử lý cùng với chất thải sinh hoạt.

- Dựa vào tình hình hoạt động thực tế của cơ sở trong thời gian gần đây. Ước tính lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh khoảng:

**Bảng 19. Lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại cơ sở
(Đơn vị tính: kg/tháng)**

STT	Loại chất thải	Khối lượng phát sinh hiện tại (10% công suất tối đa)	Khối lượng phát sinh khi đạt công suất tối đa
1	Nylon (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	20	200
2	Sắt (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	800	8.000
3	Nhựa (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	25	250
4	Pallet gỗ, gỗ (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	250	2.500
5	Giấy (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	100	1.000
6	Xốp (phát sinh từ vỏ kiện hàng, không chứa CTNH)	15	150
7	Tổng	1.210	12.100

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

a. Chất thải rắn sinh hoạt:

- Chủ cơ sở bố trí các thùng rác có nắp đậy, đặt tại các khu vực nhà văn phòng, nhà kho, nhà ăn, khu nhà bếp, nhà xưởng; bố trí tại các khu vực cụ thể như sau:

+ 01 thùng bằng nhựa 60lit đặt tại khu vực văn phòng, nhà kho;

- + 02 thùng bằng nhựa 120lit đặt ở khu vực nhà ăn;
- + 02 thùng bằng nhựa 240lit đặt ở khu vực nhà bếp;
- + 03 thùng bằng nhựa 60lit đặt tại khu vực nhà xưởng

- Công trình lưu giữ: chất thải rắn sinh hoạt được thu gom hàng ngày và lưu trữ tại khu vực nhà kho chất thải rắn sinh hoạt diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel, có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại.

- Chủ cơ sở bố trí nhân viên vệ sinh làm nhiệm vụ lau dọn sàn, thu gom rác sinh hoạt phát sinh hàng ngày từ các thùng đựng rác đã được bố trí tại từng khu chức năng. Sau đó rác thải được thu gom về lưu giữ tạm thời tại kho chứa chất thải rắn sinh hoạt (Kho chứa chất thải sinh hoạt được đặt trong khu vực sân bãi container), kho chứa đảm bảo khả năng lưu giữ và quản lý khối lượng chất thải phát sinh theo quy định trước khi vận chuyển đem đi xử lý.

- Biện pháp xử lý hiện nay: Hiện tại, Cơ sở đã ký hợp đồng với Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến (địa chỉ: P15, Khu đô thị Phú Điền, phường Đồng Nguyên, thành phố Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh) để thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt từ kho chứa rác thải sinh hoạt của cơ sở đến khu xử lý (địa điểm lưu giữ và xử lý: Tại nhà máy xử lý chất thải công nghiệp của Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến: thôn Đồng Sài, xã Phú Lãng, huyện Quế Võ, tỉnh Bắc Ninh) tuân thủ theo đúng các quy định của pháp luật Việt Nam về bảo vệ môi trường. Tần suất vận chuyển và xử lý chất thải rắn sinh hoạt ít nhất 01 lần/ngày (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).

- Thời gian tới, Cơ sở tiếp tục duy trì thực hiện các biện pháp thu gom, quản lý, chất thải sinh hoạt như ở giai đoạn hiện tại và ký hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.



Hình 18. Kho chất thải rắn sinh hoạt

b. Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường chủ yếu là chất thải rắn sản xuất.
- Chủ cơ sở bố trí 04 thùng vuông có dung tích 120 lít, có nắp đậy kín trong nhà xưởng ở các vị trí phát sinh ra chất thải, các thùng đựng được ghi nhãn, tên từng loại chất thải để đảm bảo khi phát sinh trong quá trình sản xuất công nhân có thể phân loại ngay tại nguồn thải. Đối với các chất thải rắn công nghiệp thông thường có kích thước nhỏ sẽ được thu gom tại thùng kín có nắp đậy. Đối với các chất thải rắn công nghiệp thông thường có kích thước lớn như thùng đựng, bìa carton, Pallet gỗ,... sẽ do nhân viên vệ sinh thu gom vào cuối ca làm việc. Cuối mỗi ca làm việc sẽ có nhân viên vệ sinh đi thu gom và tập kết toàn bộ lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường về khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường của cơ sở.
- Công trình lưu giữ: Đối với các loại chất thải rắn công nghiệp thông thường như nylon, sắt, nhựa, giấy, xốp,... sẽ được thu gom về lưu giữ tạm thời tại kho chất thải rắn công nghiệp thông thường diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel, có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn sinh hoạt và kho chứa chất thải nguy hại. Đối với các chất thải rắn công nghiệp thông thường có kích thước lớn như thùng đựng, Pallet gỗ, gỗ,... sẽ được thu gom về sân bãi container để phân loại và lưu giữ tạm thời.

- Biện pháp xử lý: Cơ sở đã ký hợp đồng với Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến (địa chỉ: P15, Khu đô thị Phú Điền, phường Đồng Nguyên, thành phố Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh) để thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường của nhà máy đến khu xử lý (địa điểm lưu giữ và xử lý: Tại nhà máy xử lý chất thải công nghiệp của Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến: thôn Đồng Sài, xã Phú Lãng, huyện Quế Võ, tỉnh Bắc Ninh), lưu giữ và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường tuân thủ đúng các quy định của pháp luật Việt Nam về bảo vệ môi trường. Tần suất vận chuyển và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường 6 tháng/lần (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).

- Thời gian tới, Cơ sở tiếp tục duy trì thực hiện các biện pháp thu gom, lưu giữ tạm thời chất thải rắn công nghiệp thông thường đã thực hiện ở giai đoạn hiện tại và ký hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.



Hình 19. Kho chất thải rắn công nghiệp thông thường

4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại

- Các biện pháp quản lý chất thải nguy hại của cơ sở được áp dụng theo đúng quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/1/2022 của Chính phủ, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/1/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Trong quá trình hoạt động của cơ sở các chất thải nguy hại phát sinh như: Bóng đèn huỳnh quang hỏng; Găng tay, giẻ lau dính dầu mỡ; Bao bì đựng dầu mỡ; Các chất thải khác có chứa thành phần nguy hại (vỏ thùng chứa sơn, chứa dung môi, chứa mỡ bôi trơn,...);.....

- Dựa vào tình hình hoạt động thực tế của cơ sở trong thời gian gần đây. Ước tính theo hoạt động sản xuất trước đây của nhà máy thì lượng chất thải nguy hại phát sinh khoảng:

Bảng 20. Lượng chất thải nguy hại phát sinh trong 1 năm
(Đơn vị tính:kg/năm)

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh hiện tại (10% công suất tối đa)	Khối lượng phát sinh khi đạt công suất tối đa	Mã CTNH
1	Bùn thải có chứa sơn	Bùn (đã tách nước)	520	5.200	08 01 02
2	Bùn thải có chứa các thành phần nguy hại	Bùn (đã tách nước)	440	4.400	12 02 02
3	Giẻ lau, vải bảo vệ thải dính các thành phần nguy hại	Rắn	152	1.520	18 02 01
4	Tấm lọc sợi bông thủy tinh (phát sinh trong quá trình làm sạch khí thải trong công nghệ xử lý khí thải)	Rắn	80	800	12 07 06
5	Bao bì mềm thải	Rắn	100	1.000	18 01 01
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	149	1.490	18 01 03
7	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	179	1.790	18 01 02
8	Chất thải có chứa silicon nguy hại	Rắn	95	950	02 08 01
9	Bóng đèn huỳnh quang thải và các loại chất thải khác có chứa thủy ngân	Rắn	25	250	16 01 06
Tổng cộng			1.740	17.400	

- Thiết bị lưu chứa: bố trí 03 thùng phi 200 lít có dán mã CTNH tương ứng với chất thải phát sinh của cơ sở.

- Công trình lưu giữ: chất thải nguy hại được công nhân thu gom hàng ngày và lưu trữ tại khu vực nhà kho chất thải nguy hại diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel, có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải rắn sinh

hoạt. Kho lưu giữ CTNH có biển cảnh báo, bảo quản theo đúng quy định, đảm bảo khả năng lưu chứa và quản lý khối lượng chất thải phát sinh theo quy định trước khi vận chuyển đem đi xử lý.

- Biện pháp xử lý: Hiện tại, cơ sở đang tạm dừng hoạt động sản xuất trong 2 năm gần nhất nên lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường gần như không phát sinh. Cơ sở đã ký hợp đồng với Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến (địa chỉ: P15, Khu đô thị Phú Điền, phường Đồng Nguyên, thành phố Từ Sơn, tỉnh Bắc Ninh) để thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại phát sinh của cơ sở đến khu xử lý (địa điểm lưu giữ và xử lý: Tại nhà máy xử lý chất thải công nghiệp của Công ty TNHH Môi trường Việt Tiến: thôn Đồng Sài, xã Phú Lãng, huyện Quế Võ, tỉnh Bắc Ninh). Tần suất vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại 6 tháng/lần (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).



Hình 20. Kho chất thải nguy hại

- Thời gian tới, Cơ sở tiếp tục duy trì thực hiện các biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý Chất thải nguy hại như giai đoạn hiện tại và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.

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

Tiếng ồn trong quá trình sản xuất chỉ có khả năng ảnh hưởng trong khu vực nhà xưởng mà ít tác động đến môi trường xung quanh. Do đó để hạn chế tối đa tác động xấu đến sức khỏe người công nhân trực tiếp sản xuất tại các phân xưởng, nhà máy sẽ áp dụng các biện pháp để phòng ảnh hưởng của tiếng ồn rung như sau:

a. Các biện pháp giảm tiếng ồn và chấn động ngay tại nguồn phát sinh:

- Thiết kế các bộ phận giảm âm ngay khi lắp đặt máy móc thiết bị phát sinh tiếng ồn lớn. Gắn vào đầu ra của máy phát điện thiết bị giảm âm hoặc bố trí trong buồng tiêu âm để giảm tiếng ồn của dòng khí với ống thải hoặc quạt giải nhiệt của máy phát điện. Giải pháp này được thực hiện đối với máy nén khí.

- Lắp đệm chống rung cho các máy có khả năng gây tiếng ồn (máy mài, máy khoan,...).

- Bố trí và cách ly các nguồn gây ồn ra vị trí riêng biệt, cụ thể máy nén khí được đặt bên ngoài nhà xưởng.

- Đúc móng máy đủ khối lượng, tăng chiều sâu móng, đào rãnh đổ cát để tránh rung mặt nền.

- Kiểm tra độ mòn chi tiết và định kỳ bôi trơn hoặc thay những chi tiết hư hỏng.

b. Các biện pháp hạn chế ảnh hưởng của tiếng ồn, độ rung:

- Công nhân lao động tại khu vực có tiếng ồn lớn bắt buộc phải trang bị các phương tiện bảo hộ lao động như nút tai chống ồn.

- Nhà máy trang bị máy nén khí hiện đại được đặt trong buồng cách âm và lắp giảm âm. Do đó, mức ồn tại khu vực đặt máy chỉ ở mức trung bình 65-70dBA.

- Bố trí thời gian làm việc cho các cán bộ, công nhân viên hợp lý để tránh tình trạng bị tác động của tiếng ồn, độ rung kéo dài.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng các thiết bị máy móc phát sinh tiếng ồn, độ rung,...

- Qua kết quả phân tích định kỳ hàng năm, độ ồn trung bình xung quanh nhà máy khoảng 57-62 dBA nằm trong giới hạn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về Tiếng (70 dBA).

6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường

a. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ

- Công tác phòng cháy, chữa cháy (PCCC) được thực hiện nghiêm túc theo đúng pháp lệnh PCCC. Cơ sở đã thiết kế, xây dựng các hạng mục công trình nhằm bảo đảm tuyệt đối những điều kiện phòng cháy, chữa cháy như: bố trí đường xe chạy rộng ít nhất

6m xung quanh nhà xưởng, khoảng cách giữa các khối nhà lớn hơn 10m, tạo điều kiện cho người và phương tiện di chuyển khi có cháy, giữ khoảng rộng cần thiết ngăn cách đám cháy lan rộng. Các họng lấy nước cứu hỏa bố trí đều khắp phạm vi nhà máy, kết hợp các dụng cụ chữa cháy như bình CO₂, bình bọt... trong từng bộ phận sản xuất và đặt ở những địa điểm thao tác thuận tiện. Tính toán dự trữ nguồn nước chữa cháy, bể cấp chữa cháy ở vị trí thuận lợi cho việc lấy nước và có lượng nước đủ để dập tắt đám cháy nhanh chóng, bố trí đủ hợp lý các họng cứu hỏa ở khuôn viên phân xưởng sản xuất, các hộp đều có hệ thống ống đủ kéo dài để kéo mọi điểm trong nhà máy.

- Cơ sở cũng đã tiến hành lắp đặt các thiết bị báo cháy tự động trong toàn bộ nhà xưởng, kho phụ tùng... Tổng mức đầu tư cho hệ thống phòng cháy, chữa cháy là 500 triệu đồng.

- Chủ cơ sở phối hợp với Công an PCCC Bắc Giang lập kế hoạch và triển khai các công việc nhằm ứng cứu kịp thời các tình huống xảy ra cháy, nổ, đồng thời đào tạo và tập huấn thường xuyên nghiệp vụ an toàn lao động, PCCC cho công nhân.

- Ngoài ra, chủ cơ sở sẽ áp dụng triệt để các biện pháp phòng ngừa, hạn chế thiệt hại về người và của khi xảy ra sự cố, ví dụ: các loại nhiên liệu dễ cháy như dầu diesel được lưu trữ trong các kho cách ly riêng biệt, tránh xa các nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện, các bồn chứa được thiết kế lắp đặt các van an toàn, các thiết bị theo dõi nhiệt độ, các thiết bị báo cháy, chữa cháy tự động. Cơ sở quy định cấm hoàn toàn hút thuốc lá trong nhà xưởng, kho tổng đồng thời công nhân không mang bật lửa, diêm quẹt, các dụng cụ phát ra lửa do ma sát, tia lửa điện và khu vực sản xuất.

- Một số giải pháp cụ thể trong dây chuyền sản xuất bao gồm:

* *Công đoạn hàn máng và bọc vỏ:*

Trên dây chuyền này chỉ áp dụng công nghệ hàn MIG, hàn điểm kẹp từ và hàn điểm kiểm tra bằng các súng hàn công suất 150 KVA. Thời gian hàn rất ngắn, chỉ trong vòng 1 vài giây cho một mối hàn rồi kết thúc. Các máy biến thế và súng hàn điểm được làm mát bằng hệ thống nước làm mát luôn có nhiệt độ dưới 30°C. Vì vậy khả năng phát sinh cháy tại khu vực này (nếu có) chỉ có thể do chập điện, do vượt quá dòng điện trong trường hợp 100% súng hàn được sử dụng đồng thời tại cùng một thời điểm. Điều này rất khó xảy ra vì trên một vị trí hàn có 2 súng hàn có kết cấu kim hàn khác nhau, do cùng một người sử dụng lần lượt tại các vị trí khác nhau.

Biện pháp phòng chống cháy:

+ Tránh chập điện phải dùng áp tô mát động ngắt mạch khi dòng bị quá tải.

+ Tiếp đất dàn kết cấu thép treo các biến thế và súng hàn.

* *Công đoạn lắp ráp nội thất:*

Khu vực lắp ráp nội thất chỉ sử dụng dụng cụ khí nén. Khí nén được đưa đến vị trí lắp bằng hệ thống đường ống dẫn từ trạm khí nén. Khả năng cháy nổ có thể xảy ra khi đổ nhiên liệu diesel vào thùng nhiên liệu để khởi động ô tô khách hoàn chỉnh và xuất xưởng. Đây là khu vực cần trách lửa có thể bắt cháy dầu diesel đổ ra ngoài.

Biện pháp phòng chống cháy:

- + Sử dụng áp tô mát tự ngắt.
- + Nối tiếp đất dàn kết cấu thép treo dàn đèn chiếu sáng, hệ thống quạt thông gió và dây dẫn điện cho khoan điện cầm tay.

- + Bố trí các bình cứu hoả trong nhà xưởng.

- + Ngoài cửa bố trí các thùng cát phòng cháy.

- + Bố trí các họng nước cứu hoả.

* Công đoạn sơn sấy:

Nguồn gây hoả hoạn tại công đoạn sơn sấy là hoá chất, dung môi sơn khi gặp nhiệt độ cao hoặc tia lửa có thể phát cháy. Để giảm thiểu khả năng gây cháy nổ tại công đoạn sơn sấy, áp dụng các giải pháp:

- + Các tay nắm để đóng mở cửa phải được bọc kim loại và tiếp đất để ngăn ngừa hiện tượng tích điện trên người thợ.

- + Đèn chiếu sáng dùng trong buồng sơn phải là loại bóng chống cháy nổ.

- + Hệ thống điều khiển buồng sơn phải đảm bảo hoạt động theo nguyên tắc là khi có cháy thì đường điện cấp cho quạt hút và quạt sấy phải bị ngắt ngay để không cấp thêm gió vào buồng sơn (để dập lửa), đồng thời phát các tín hiệu cấp cứu bằng âm thanh và ánh sáng. Ngoài ra atomat tổng cũng tự ngắt điện cấp cho hệ thống buồng sơn.

- + Buồng sơn có một cửa thoát hiểm an toàn. Khi có cháy nổ áp suất trong buồng tăng nên cửa tự động mở ra để người thợ có lối thoát ra ngoài.

- + Các tường vách buồng sấy có lớp bông thuỷ tinh cách nhiệt (loại Rock wool) dày 150mm.

- + Hệ thống điều khiển có thiết bị tự đóng ngắt nguồn cấp nhiệt, đảm bảo duy trì nhiệt sấy không vượt quá giới hạn 5°C so với nhiệt độ đã chỉnh đặt. Khi có sự cố cháy nổ, hệ thống điều khiển sẽ tự ngắt toàn bộ nguồn điện cấp cho quạt gió, dầu đốt, đồng thời phát các tín hiệu âm thanh và ánh sáng để báo sự cố xảy ra.

- + Bên ngoài cửa ra/vào buồng sấy có hệ thống phễu hút gió nóng và quạt hút gió nóng đẩy ra ngoài trời.

- + Buồng sấy được tiếp đất, điện trở <math><10\Omega</math>.

+ Toàn bộ nhà sơn sấy được che kín, không cho bụi thâm nhập vào khu vực sơn, đồng thời cũng ngăn không cho hoá chất, dung môi sơn thoát ra ngoài, ảnh hưởng đến môi trường. Trên tường của nhà sơn có treo sẵn một số bình cứu hoả. Bố trí các họng nước và thùng cát cứu hoả ở các khu vực thuận tiện.

+ Hệ thống dây điện trong nhà sơn sấy được bọc cách điện và có atomat dòng.

* Công đoạn kiểm tra:

Biện pháp phòng chống cháy cho công đoạn này không có gì đặc biệt vì tại đây chỉ thực hiện công việc kiểm tra tính năng kỹ thuật của ô tô khách trên băng thử. Tại đây lắp một số bình cứu hoả treo tường, hệ thống đường điện có atomat dòng.

* Nhà kho:

+ Bố trí các bình cứu hoả treo tường.

+ Bố trí sẵn thùng cát phía ngoài nhà kho.

+ Cửa thoát rộng để dễ ra vào khi có sự cố.

+ Bố trí các họng nước cứu hoả.

b. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố sét đánh

- Các nhà xưởng sẽ được lắp hệ thống chống sét loại thông dụng theo nguyên lý Franklin trên nóc các nhà xưởng để bảo vệ cho các thiết bị nhà xưởng. Hệ thống chống sét sẽ được dẫn xuống bằng các dây dẫn và nối tới hệ thống tiếp địa chung... Hệ thống thu sét, thu tĩnh điện tích tụ và hệ thống cải tiến theo các công nghệ mới nhằm đạt độ an toàn cao cho các hoạt động của nhà máy.

- Hệ thống tiếp địa được thiết kế và lắp đặt đảm bảo an toàn cho người và thiết bị. Hệ thống này sẽ bao gồm các cọc tiếp địa bằng đồng đóng sâu dưới đất quanh các công trình, các dây dẫn nối các cọc tiếp địa thành hệ thống mạng. Điện trở tiếp đất xung kích $\leq 10\Omega$ khi điện trở suất của đất $< 50.000 \Omega/\text{cm}^2$. Điện trở tiếp đất xung kích $\geq 10\Omega$ khi điện trở suất của đất $> 50.000 \Omega/\text{cm}^2$.

- Điểm trung tính phía hạ áp của biến thế phân phối 6/0,4KV, vỏ thiết bị, tủ điện, các kết cấu thép, ống khói, hệ thống máng cáp sẽ được nối tới hệ thống tiếp địa.

- Điện trở tiếp địa đảm bảo theo Tiêu chuẩn Việt Nam, nhỏ hơn hoặc bằng $0,5\Omega$ tại trạm điện chính 110 KV và từ 1Ω đến 4Ω tại các trạm điện phụ 6 KV và các công trình khác.

c. Biện pháp quản lý, phòng ngừa sự cố an toàn lao động:

- Các máy móc, thiết bị sẽ có lý lịch kèm theo và sẽ được đo đạc theo dõi thường xuyên các thông số kỹ thuật. Các máy móc, thiết bị làm việc ở nhiệt độ, áp suất cao phải có hồ sơ lý lịch được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ tại các cơ quan chức năng. Các thiết bị

này phải có đồng hồ đo nhiệt độ, áp suất, mức dung dịch trong thiết bị... nhằm giám sát các thông số kỹ thuật.

- Công nhân hoặc cán bộ vận hành sẽ được huấn luyện và thực hành thao tác đúng cách khi có sự cố và luôn có mặt tại vị trí của mình thao tác và kiểm tra, vận hành đúng kỹ thuật.

- Tiến hành kiểm tra, sửa chữa máy móc định kỳ. Trong những trường hợp có sự cố công nhân vận hành sẽ được hướng dẫn và thực tập xử lý theo quy tắc an toàn.

- Trang bị và có quy định bắt buộc người lao động phải sử dụng trang bị bảo hộ lao động khi làm việc trong môi trường có nhiệt độ không khí cao, ô nhiễm bụi, khí thải..

d. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải

*** Biện pháp phòng ngừa:**

- Vận hành trạm xử lý nước thải theo đúng quy trình kỹ thuật, tuân thủ định mức hóa chất và hướng dẫn vận hành của đơn vị thiết kế. Định kỳ 01 tháng/lần kiểm tra, bảo dưỡng trạm xử lý nước thải để phát hiện hỏng hóc và sửa chữa kịp thời. Qua đó đảm bảo hiệu quả xử lý nước thải.

- Các hóa chất sử dụng phải tuân theo sự hướng dẫn của nhà sản xuất; không sử dụng các chất trong danh mục cấm của Việt Nam.

- Trong quá trình vận hành xử lý nước thải cần tuân thủ nghiêm ngặt các quy trình vận hành và yêu cầu giám sát.

- Luôn dự trữ và có phương án thay thế các thiết bị có nguy cơ hỏng cao như: Máy bơm, phao, van, thiết bị sục khí, cánh khuấy và các thiết bị chuyển động khác... để kịp thời thay thế khi hỏng hóc.

- Định kỳ thay vật liệu lọc (03 tháng/lần).

*** Biện pháp ứng phó:**

- Tạm dừng hoạt động sản xuất để hạn chế phát sinh nước thải.

- Kiểm tra toàn bộ hệ thống bao gồm: đường ống, trạm xử lý để phát hiện sự cố.

+ Sự cố nhỏ: Xử lý nhanh gọn ngay trong ngày để đưa hệ thống đi vào hoạt động.

+ Sự cố lớn: Nứt, vỡ đường ống, vật liệu lọc không còn tác dụng:

++ Tạm dừng hoạt động sản xuất để hạn chế phát sinh nước thải.

++ Thuê đơn vị có chức năng đến hút toàn bộ lượng bùn, nước chứa trong trạm xử lý tập trung để kiểm tra tổng thể.

++ Kiểm tra thay thế đoạn ống dẫn nước thải bị nứt, vỡ.

++ Xử lý thành bể ngay trong ngày nếu phát hiện thành bể có dấu hiệu vỡ, nứt.

++ Thay thế vật liệu lọc ngay trong ngày.

Đưa trạm xử lý nước thải đi vào sử dụng khi khắc phục sự cố xong nhằm đảm bảo việc sản xuất của nhà máy.

e. Phòng ngừa sự cố đối với đường ống thu gom, thoát nước:

+ Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng, tu sửa cống thoát, rãnh thoát nước, lưới chắn rác.

+ Thường xuyên kiểm tra, nạo vét rác, bùn đất trong các đường thoát nước.

- Tổ chức các hoạt động nhằm nâng cao năng lực quản lý cho các cán bộ môi trường, cán bộ vận hành của cơ sở thông qua các chương trình khảo sát thực tế, trao đổi kinh nghiệm...và luôn gắn kết chặt chẽ phát triển hoạt động kinh doanh với hoạt động bảo vệ môi trường nhằm hạn chế tải lượng lớn nhất thải vào môi trường nước của khu vực.

- Tuyên truyền nâng cao ý thức bảo vệ môi trường cho các cán bộ công nhân viên tại cơ sở.

- Thường xuyên theo dõi và cử cán bộ chuyên trách giám sát tình hình xử lý của trạm xử lý nước thải nhằm đảm bảo hiệu quả xử lý và chất lượng nước trước khi nước thải chảy về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý.

f. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải

** Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa*

- Vận hành hệ thống xử lý khí thải theo đúng quy trình kỹ thuật. Định kỳ 03 tháng/lần kiểm tra, bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải để phát hiện hỏng hóc và sửa chữa kịp thời.

- Trong quá trình vận hành xử lý khí thải cần tuân thủ nghiêm ngặt các quy trình vận hành và yêu cầu giám sát. Đào tạo cán bộ chuyên trách vận hành hệ thống xử lý khí thải.

- Có nhật ký ghi chép quá trình theo dõi, giám sát vận hành, các sự cố xảy ra, biện pháp khắc phục và trình báo với cơ quan có chức năng, Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang.

** Biện pháp, công trình, thiết bị ứng phó sự cố*

- Khi phát hiện ra sự cố, lập tức báo cho nhân viên phụ trách an toàn tại cơ sở, đồng thời dừng hoạt động, liên hệ đơn vị thi công lắp đặt, sửa chữa bảo dưỡng chuyên môn để khắc phục và đồng thời 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.

g. Biện pháp đảm bảo an toàn cho máy móc, thiết bị

- Bình nén khí phải được kiểm định kỹ thuật an toàn (KTAT) theo quy định chuẩn iso, TCVN 6155:1996, người sử dụng thiết bị phải giao trách nhiệm quản lý bình khí nén cho cán bộ quản lý thiết bị bằng văn bản.

- Thực hiện nghiêm túc việc kiểm định kỹ thuật an toàn cho máy nén khí có áp suất làm việc cao hơn 0,7bar và khai báo sử dụng với Sở Lao động - TB&XH tỉnh Bắc Giang trước khi đưa các thiết bị trên vào sử dụng;

- Chỉ bố trí người đã qua đào tạo nghề, được huấn luyện và có chứng chỉ an toàn lao động vận hành máy nén khí;

- 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.

- Hàng năm, tổ chức kiểm định áp kế của thiết bị chịu áp lực theo quy định tại QCVN: 01- 2008/BLĐTBXH – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn lao động lò hơi và bình chịu áp lực.

- Nối đất bảo vệ cho các máy móc, thiết bị sử dụng điện và định kỳ hàng năm đo, kiểm tra điện trở tiếp địa.

* Đối với máy nén khí:

(1) *Bảo dưỡng hàng ngày:*

- Kiểm tra và duy trì mức dầu nằm giữa kính thăm dầu (Khi máy ngừng hoạt động thì dầu phải ở mức giới hạn cao).

- Xả bình chứa khí 4 tiếng hay 8 tiếng mỗi lần phụ thuộc vào độ ẩm của không khí.

- Kiểm tra chấn động và tiếng ồn bất thường (xem bảng xử lý các vấn đề bất thường).

(2) *Bảo dưỡng hàng tuần:*

- Làm sạch bộ lọc khí. Bộ lọc bị nghẹt sẽ ảnh hưởng trực tiếp đến năng suất máy và dẫn đến quá nhiệt và giảm tuổi thọ nhớt.

- Làm sạch tất cả linh kiện bên ngoài của máy. Đảm bảo các ống giải nhiệt ở hai đầu máy nén sạch sẽ. Máy bị dơ sẽ tạo ra nhiệt độ cao khác thường và dầu bị các bon hoá ở các linh kiện van bên trong.

- Kiểm tra hoạt động van an toàn bằng cách kéo vòng hay cần.

(3) *Bảo dưỡng hàng tháng:*

- Kiểm tra rò rỉ của hệ thống khí.

- Kiểm tra dầu, thay nếu cần thiết.

- Kiểm tra độ căng dây đai, tăng nếu cần.

(4) *Bảo dưỡng hàng quý:*

- Thay dầu.
- Kiểm tra các van. Làm sạch muội than ở các van và đầu máy.
- Kiểm tra và siết tất cả các bu lông, đai ốc,... nếu thấy cần thiết.
- Kiểm tra chế độ không tải của máy.

(5) Dầu bôi trơn:

- Sử dụng nhớt SAE 20 vào mùa đông, SAE 30 vào mùa hè.
- Sử dụng nhớt hợp lý thì tốc độ (vòng/phút) của máy sẽ đạt được như mong muốn, nằm trong tốc độ giới hạn.
- Duy trì mức dầu luôn nằm ở giữa giới hạn và giới hạn dưới của kính thăm dầu.
- Ngừng máy, cho (châm) dầu vào.
- Không được đổ dầu cao hơn giới hạn trên và không được vận hành máy khi dầu dưới giới hạn dưới.
- Thay dầu vào 100 giờ làm việc đầu tiên và 1000 giờ cho các lần tiếp theo hoặc theo quy định. Có thể thay sớm hơn thông thường trong điều kiện thông thoáng không tốt...

Bảng 21. Bảng xử lý các sự cố của máy nén khí

	Hiện Tượng	Nguyên Nhân	Biện Pháp Sửa Chữa
Khi máy nén khí đang khởi động	Chiều quay không đúng	Cách đấu dây động cơ không đúng	Đấu lại điện cho đúng
	Ổ quay nóng	1. Thiếu dầu bôi trơn 2. Dầu bôi trơn dơ bẩn 3. Trục khuỷu lắp sai	1. Bổ sung dầu bôi trơn 2. Thay dầu 3. Tháo ra và lắp lại
	Vòng quay chậm	1. Sử dụng dầu bôi trơn có độ nhớt cao 2. Sụt áp 3. Cực than bị mòn	1. Sử dụng dầu nhớt có độ nhớt nhẹ hơn 2. Dùng qua ổn áp 3. Thay cực than
	Máy rung động	Trục khuỷu bị cong	Chuyển về Đại lý sửa chữa
Khi máy nén khí đang hoạt động	Tiếng ồn bất bình thường	1. Van lắp hỏng 2. Pittong chạm lắp xilanh 3. ổ quay bị hỏng	1. Siết đai ốc và bulong 2. Đặt thêm đệm lót vào xilanh 3. Sửa chữa hoặc thay mới
	Áp suất không thể tăng cao hoặc tăng tới một mức nào đó không thể tăng	1. Lá van mòn 2. Lò xo van yếu 3. Lá van bị bẩn 4. Rò rỉ van an toàn	1. Sửa chữa hoặc thay lá van 2. Thay lò xo 3. Tháo và vệ sinh lá van

	được nữa	<ol style="list-style-type: none"> 5. Rò rỉ từ các lỗ bulong 6. Bề mặt tiếp xúc lá van không phẳng 7. Rò rỉ từ séc măng pittong 8. Đệm không khí không đạt (đệm quá dày) 9. Rò rỉ các van xả (nước, khí) 	<ol style="list-style-type: none"> 4. Sửa chữa hoặc thay thế 5. Siết chặt bulong đai ốc 6. Tháo và làm sạch bề mặt 7. Thay séc măng mới 8. Thay đệm mới 9. Thay mới
	Đồng hồ đo áp không chính xác	Đồng hồ đo áp bị hỏng	Thay đồng hồ mới
	Dầu bôi trơn tiêu hao nhiều	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sec mang pittong bị mòn 2. Pittong bị mòn 3. Xi lanh bị mòn 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Thay mới 2. Thay mới 3. Thay mới
	Dây đai bị trượt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Áp suất sử dụng quá cao 2. Độ căng dây đai không phù hợp 3. Dây đai mòn 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Giảm bớt áp suất sử dụng 2. Điều chỉnh lại độ căng dây đai 3. Thay mới
	Nhiệt độ động cơ điện quá cao	<ol style="list-style-type: none"> 1. Áp suất sử dụng vượt áp suất thiết kế, dẫn đến quá tải cho động cơ điện 2. Pittong bị cháy 3. ổ quay bị cháy 4. Sụt áp 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Giảm áp suất sử dụng 2. Sửa chữa đầu nén 3. Sửa chữa hoặc thay thế 4. Dùng qua ổn áp
Khi máy nén khí không thể khởi động	Không hoạt động	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cúp điện 2. Dây điện bị đứt 3. Động cơ điện bị hư hỏng 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Liên hệ nhà máy điện 2. Thay dây điện 3. Liên hệ nhà máy cung cấp mô tơ
	Cầu chì dễ đứt	<ol style="list-style-type: none"> 1. Cầu chì quá nhỏ 2. Đấu dây sai 3. Động cơ điện quá tải 4. Rò rỉ van xả đầu nén dẫn đến động cơ điện quá tải 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Thay cầu chì lớn 2. Đấu dây đúng 3. Giảm tải động cơ điện 4. Tháo và sửa chữa van xả đầu nén 5. Tháo và sửa chữa trực

		5. Trục khuỷu của máy nén quá chặt	khuỷu
--	--	------------------------------------	-------

* Đối với các máy móc, thiết bị khác:

- Định kỳ kiểm tra các máy móc, thiết bị xử lý chất thải.
- Toàn bộ các máy móc, thiết bị sẽ được kiểm tra và bảo dưỡng, duy tu theo kế hoạch để đảm bảo luôn ở tình trạng tốt.

- Các máy móc, thiết bị sẽ có nội quy vận hành sử dụng an toàn, được gắn tại vị trí hoạt động. Cơ sở thường xuyên huấn luyện cho công nhân thực thi đầy đủ và kiểm tra không để xảy ra tai nạn lao động do không thực hiện đúng nội quy vận hành sử dụng an toàn thiết bị.

- Các máy móc, thiết bị làm việc ở áp suất cao đều có hồ sơ trích lục được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ.

- Cơ sở đặc biệt chú trọng công tác thực hiện các biện pháp an toàn kỹ thuật tại các bộ phận. Tất cả các bộ phận đều có bảng nội quy an toàn kỹ thuật điện tại nơi làm việc, đảm bảo công nhân phải tuân thủ đúng nội quy không để xảy ra sự cố làm ngưng trệ sản xuất, hư hỏng máy móc và xảy ra tai nạn.

g. Biện pháp giảm thiểu sự cố an toàn vệ sinh thực phẩm

Một số biện pháp phòng chống sự cố mất an toàn vệ sinh thực phẩm trong quá trình hoạt động như sau:

- Lập nội quy quy định về hoạt động quản lý thực phẩm, chế biến thức ăn, nước uống và phổ biến đến từng nhân viên.

- Đảm bảo độ sạch trong quá trình chế biến thức ăn.

- Các loại thực phẩm sử dụng cho chế biến phải đảm bảo tươi sống, sạch sẽ.

- Chỉ sử dụng thực phẩm còn hạn sử dụng.

- Thực phẩm sử dụng cho chế biến có nguồn gốc, xuất xứ rõ ràng, có chứng nhận của các cơ quan chức năng.

- Thực phẩm sử dụng trong chế biến đảm bảo không chứa các mầm bệnh, độc tố hóa chất bảo vệ thực vật...

- Định kỳ kiểm nghiệm, giám sát nguồn nước sử dụng để sản xuất, chế biến thực phẩm.

- Cam kết thực hiện nghiêm túc các quy định của nhà nước về an toàn thực phẩm. Đồng thời, chịu trách nhiệm nếu sự cố mất an toàn thực phẩm xảy ra.

- Có đầy đủ phương án, lực lượng phòng chống cháy nổ trong khu vực nhà bếp.

Chủ cơ sở bố trí phòng y tế và cán bộ y tế riêng để cứu chữa kịp thời khi sự cố xảy ra như: Ngộ độc thực phẩm, đau bụng, rối loạn tiêu hoá,...

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

8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:

Bảng 22. Các nội dung thay đổi so với báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được phê duyệt

STT	Nội dung thay đổi	Phương án đề xuất trong báo cáo ĐTM	Phương án điều chỉnh thay đổi đã thực hiện	Lý do điều chỉnh
1	Bể tự hoại 3 ngăn	Tổng thể tích bể tự hoại 258 m ³	02 bể tự hoại 3 ngăn với tổng thể tích bể tự hoại 90 m ³	Thực tế số lượng cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy không cố định, tùy theo từng giai đoạn thay đổi. Khi đi vào hoạt động tối đa khoảng 119 người (so với dự kiến trong báo cáo ĐTM là 300 người) vậy nên chủ cơ sở xây dựng 02 bể tự hoại 3 ngăn với tổng thể tích bể tự hoại 90 m ³ hoàn toàn đáp ứng được nhu cầu xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt phát sinh tại nhà máy.
2	Nước thải khu nhà bếp	Xử lý bằng bể tự hoại 3 ngăn	Xử lý bằng bể xử lý 3 ngăn	Để tăng hiệu quả xử lý sơ bộ nước thải phát sinh tại khu vực nhà bếp, chủ cơ sở xây dựng bể xử lý 3 ngăn thể tích 4m ³ thay thế cho bể tự hoại 3 ngăn như đề xuất trong báo cáo ĐTM. Vị trí xây dựng bên cạnh khu nhà bếp để xử lý sơ bộ nước thải tại đây trước khi thu về bể chứa nước thải trước công số 1 của nhà máy.
3	Nước thải	Nước thải từ khu	Nước thải từ	Thực hiện đúng theo quy

	<p>khu nhà vệ sinh và khu nhà bếp</p>	<p>và vệ sinh và khu nhà bếp sau khi xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại sẽ được thoát ra hệ thống thoát nước chung của Cụm công nghiệp.</p>	<p>khu nhà vệ sinh và khu nhà bếp sau khi xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 3 ngăn và bể xử lý 3 ngăn sẽ được thu gom về bể chứa nước thải phía trước công số 1 của cơ sở, sau đó dẫn về TXLNT sinh hoạt của cơ sở, nước thải sau xử lý sử dụng bơm tăng áp đưa nước thải về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám</p>	<p>hoạch của KCN Đình Trám và đảm bảo chất lượng nước thải luôn đạt quy chuẩn cho phép, chủ cơ sở đã ký hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải với Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang (hợp đồng đính kèm phụ lục báo cáo) đơn vị quản lý hạ tầng của KCN Đình Trám để thu gom, xử lý nước thải của cơ sở đảm bảo đạt tiêu chuẩn (QCVN 40:2011/BTNMT, cột A) trước khi xả thải ra nguồn tiếp nhận.</p>
4	<p>Trạm xử lý nước thải sản xuất</p>	<p>Nước thải sau công đoạn xử lý hóa học tại bể phản ứng được chuyển sang bể phân huỷ hiếu khí, sau đó chảy sang bể lắng rồi được xả vào hệ thống thoát nước của Cụm công nghiệp Đồng Vàng, cuối cùng chảy ra Sông Thương</p>	<p>Nước thải sau công đoạn xử lý hóa học tại bể xử lý (bể phản ứng), nước thải được chuyển sang bể lắng cát rồi đổ vào bể chứa nước thải sau xử lý, sau đó đầu nối vào bể thu gom nước thải KCN Đình Trám</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Căn cứ vào công nghệ sản xuất của cơ sở và tính khả thi của công nghệ xử lý nước thải để đảm bảo nước thải phát sinh luôn được xử lý đạt quy chuẩn hiện hành. - Công trình xử lý nước thải sản xuất đã được xác nhận công trình, biện pháp BVMT của cơ sở tại Giấy xác nhận số 1305/GXN-TNMT ngày 04/10/2013 của Sở TN&MT tỉnh Bắc Giang. - Nước thải sau công đoạn xử lý hóa học tại bể xử lý (bể phản ứng) sẽ được

				<p>chuyển sang bể lắng cát rồi đổ vào bể chứa nước thải sau xử lý, từ đây nước thải được bơm tăng áp về bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám do Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang xây dựng, quản lý; Báo cáo kết quả quan trắc môi trường hàng quý, nước thải sản xuất của cơ sở sau khi xử lý tại TXLNT sản xuất công suất 7,5m³/ngày đêm luôn đảm bảo xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B.</p>
--	--	--	--	---

Chương IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

Cơ sở không thuộc trường hợp phải cấp phép xả nước thải theo quy định tại khoản 1, 2 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 (khi đã đầu nối nước thải phát sinh vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang quản lý và vận hành, không xả thải trực tiếp ra môi trường), do:

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ, công nhân viên của cơ sở sau khi được xử lý tại Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày đêm của cơ sở đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sẽ được bơm tăng áp vào bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám và đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang (chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng cụm công nghiệp) 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 (đã có biên bản thỏa thuận điểm đầu nối công trình nước thải ngày 27/04/2021 giữa chủ cơ sở và Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang), cơ sở không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

- Nước thải sản xuất phát sinh từ quá trình sản xuất của cơ sở sau khi được xử lý tại trạm xử lý nước thải sản xuất công suất 7,5 m³/ngày đêm của cơ sở đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sẽ được bơm tăng áp vào bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám và đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám do Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang (chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng cụm công nghiệp) 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 (đã có biên bản thỏa thuận điểm đầu nối công trình nước thải ngày 27/04/2021 giữa chủ cơ sở và Công ty CP phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang), cơ sở không xả nước thải trực tiếp ra môi trường.

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

Căn cứ Khoản 1, Điều 88 của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Chủ cơ sở đề nghị cấp giấy phép môi trường đối với khí thải cụ thể như sau:

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- + Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ buồng sơn tĩnh
- + Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ buồng sơn lót
- + Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ các buồng sơn nháp

2.2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

- Dòng khí thải: Có 01 dòng khí thải chung sau ống thoát khí sau khi xử lý từ tủ than hoạt tính xả thải tại 01 vị trí:

+ Vị trí: toạ độ (X = 2354583; Y = 417492) (theo hệ toạ độ VN2000, kinh tuyến trục 107°, múi chiếu 3⁰).

+ Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 75.000m³/giờ tương đương 600.000m³/ngày. đêm (01 ngày hoạt động 08 tiếng).

+ Phương thức xả khí thải: Xả khí thải liên tục trong thời gian làm việc (thời gian làm việc 08 giờ/ngày).

- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ QCVN 20:2009/BTNMT; Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ QCVN 19:2009/BTNMT. cụ thể như sau:

TT	Thông số Các chất ô nhiễm	Đơn vị	QCVN 19:2009/BTNMT, cột B	QCVN 20:2009/BTNMT	Tần suất quan trắc định kỳ
1	Bụi	(mg/Nm ³)	200	-	Tần suất: 3 tháng/lần
2	Benzen	(mg/m ³)	-	5	
3	Toluen	(mg/m ³)	-	750	
4	Naphtalen	(mg/m ³)	-	150	
5	Metanol	(mg/m ³)	-	-	
6	Xylen	(mg/m ³)	-	870	
7	Cychlohexanol	(mg/m ³)	-	400	
8	Bulyl Acetane	(mg/m ³)	-	950	
9	Ethyl acetate	(mg/m ³)	-	1.500	

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

Căn cứ Khoản 2, Điều 89 của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Chủ cơ sở đề nghị cấp giấy phép môi trường đối với tiếng ồn, độ rung cụ thể như sau:

- Nguồn phát sinh: 02 nguồn:

+ Nguồn số 1: Phát sinh từ khu vực máy nén khí.

+ Nguồn số 2: Phát sinh tại vị trí trung tâm phân xưởng lắp ráp

- Vị trí phát sinh:

+ Nguồn số 1: Khu vực máy nén khí: Tọa độ vị trí phát sinh: X = 2350773.2; Y = 408572.1 (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trục 107°, múi chiếu 3⁰).

+ Nguồn số 2: Khu vực trung tâm phân xưởng lắp ráp: Tọa độ vị trí phát sinh: X = 2350685.7; Y = 408534.6 (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trục 107°, múi chiếu 3⁰).

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

+ Tiếng ồn:

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

4. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có):

a. Chung loại, khối lượng chất thải phát sinh:

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

Bảng 23. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng phát sinh khi đạt công suất tối đa (kg/năm)	Mã CTNH
1	Bùn thải có chứa sơn	Bùn (đã tách nước)	5.200	08 01 02
2	Bùn thải có chứa các thành phần nguy hại	Bùn (đã tách nước)	4.400	12 02 02
3	Giẻ lau, vải bảo vệ thải dính các thành phần nguy hại	Rắn	1.520	18 02 01
4	Tấm lọc sợi bông thủy tinh (phát sinh trong quá trình làm sạch khí)	Rắn	800	12 07 06

	thải trong công nghệ xử lý khí thải)			
5	Bao bì mềm thải	Rắn	1.000	18 01 01
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	1.490	18 01 03
7	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	1.790	18 01 02
8	Chất thải có chứa silicon nguy hại	Rắn	950	02 08 01
9	Bóng đèn huỳnh quang thải và các loại chất thải khác có chứa thủy ngân	Rắn	250	16 01 06
	Tổng cộng		17.400	

- Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:

+ Khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh tối đa khoảng 59,5 kg/ngày tương đương khoảng 1.785kg/tháng. Thành phần rác thải sinh hoạt chủ yếu là các chất hữu cơ dễ phân huỷ (rau thừa, vỏ hoa quả, thức ăn thừa...). Giấy thải và các loại phế thải từ khâu phục vụ văn phòng. Các thành phần khó phân huỷ như: bao bì, hộp đựng thức ăn, đồ uống bằng nilon, thủy tinh, kim loại....

+ Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường khoảng 12.100 kg/tháng. Thành phần chất thải chủ yếu như Thùng chứa linh kiện nhập khẩu về nhà máy gồm các loại như: thùng gỗ, nilon, dây PVA, PVC, thùng giấy....

b. 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:

*** Chất thải rắn sinh hoạt**

- Thiết bị lưu chứa: Bố trí các thùng rác có nắp đậy, đặt tại các khu vực nhà văn phòng nhà kho, nhà ăn, khu nhà bếp, nhà xưởng; bố trí tại các khu vực như sau:

- + 01 thùng bằng nhựa 60lit đặt tại khu vực văn phòng, nhà kho;
- + 02 thùng bằng nhựa 120lit đặt ở khu vực nhà ăn;
- + 02 thùng bằng nhựa 240lit đặt ở khu vực nhà bếp;
- + 03 thùng bằng nhựa 60lit đặt tại khu vực nhà xưởng

- Kho/ khu vực lưu chứa:

+ Công trình lưu giữ: chất thải rắn sinh hoạt được thu gom hàng ngày và lưu trữ tại khu vực nhà kho chất thải rắn sinh hoạt diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel EPS ba lớp (tôn-xốp-tôn), có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại.

- Biện pháp xử lý: Chủ cơ sở hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển và xử lý theo đúng quy định với tần suất ít nhất 01 lần/ngày (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).

*** Chất thải rắn công nghiệp thông thường**

- Thiết bị lưu chứa: bố trí 04 thùng vuông có dung tích 120 lít, có nắp đậy kín trong nhà xưởng ở các vị trí phát sinh ra chất thải, các thùng đựng được ghi nhãn, tên từng loại chất thải để đảm bảo khi phát sinh trong quá trình sản xuất công nhân có thể phân loại ngay tại nguồn thải. Đối với các chất thải rắn sản xuất có kích thước nhỏ sẽ được thu gom tại thùng kín có nắp đậy. Đối với các chất thải rắn sản xuất có kích thước lớn như thùng đựng, bìa carton, Pallet gỗ,... sẽ do nhân viên vệ sinh thu gom vào cuối ca làm việc. Cuối mỗi ca làm việc sẽ có nhân viên vệ sinh đi thu gom và tập kết toàn bộ lượng chất thải rắn sản xuất về khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường của nhà máy.

- Kho/ khu vực lưu chứa:

+ Công trình lưu giữ: chất thải rắn công nghiệp thông thường được thu gom vào cuối mỗi ca làm việc. Đối với các loại chất thải rắn công nghiệp thông thường như nylon, sắt, nhựa, giấy, xốp,... sẽ được thu gom về lưu giữ tạm thời tại kho chất thải rắn công nghiệp diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel EPS ba lớp (tôn-xốp-tôn), có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn sinh hoạt và chất thải nguy hại. Đối với các chất thải rắn sản xuất có kích thước lớn như thùng đựng, Pallet gỗ, gỗ.... sẽ được thu gom về sân bãi container để phân loại và lưu giữ tạm thời.

- Biện pháp xử lý: Chủ cơ sở hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường theo đúng quy định với tần suất khoảng 6 tháng/lần (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).

*** Chất thải nguy hại**

- Thiết bị lưu chứa: Bố trí 03 thùng phi 200 lít có dán mã CTNH tương ứng với chất thải phát sinh của cơ sở.

- Kho/khu vực lưu chứa trong nhà

+ Công trình lưu giữ: chất thải nguy hại được thu gom hàng ngày và lưu trữ tại khu vực nhà kho chất thải nguy hại diện tích 12 m² (được ngăn riêng biệt bằng các tấm panel EPS ba lớp (tôn-xốp-tôn), có cửa khóa, nền bê tông, mái che bằng tôn) nằm trong khu vực sân bãi container, cạnh kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải rắn sinh hoạt. Kho lưu giữ CTNH có biển cảnh báo, bảo quản theo đúng quy định, đảm bảo khả năng lưu chứa và quản lý khối lượng chất thải phát sinh theo quy định trước khi vận chuyển đem đi xử lý.

- Biện pháp xử lý: Chủ cơ sở hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom vận chuyển xử lý chất thải nguy hại với tần suất 6 tháng/lần (Có thể thay đổi tùy vào tình hình hoạt động thực tế của nhà máy).

5. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất:

Không sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

6. Thời gian đề nghị cấp phép:

Căn cứ theo quy định tại điểm c khoản 4 Điều 40 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 thời gian đề nghị cấp phép: 10 năm.

Chương V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

- Thời gian, vị trí lấy mẫu:

Vị trí quan trắc	Thời gian lấy mẫu:	Kí hiệu
Nước thải sinh hoạt tại cửa xả sau xử lý sơ bộ của cơ sở	Ngày 24/06/2022	NT1
	Ngày 07/09/2022	NT2
	Ngày 16/11/2022	NT3
	Ngày 21/02/2023	NT4
	Ngày 20/06/2023	NT5
	Ngày 20/9/2023	NT6
	Ngày 16/11/2023	NT7

- Đơn vị thực hiện quan trắc:

+ Công ty TNHH một thành viên Môi trường QC

+ Địa chỉ: Tổ 15, khu 2, phường Hà Khánh, TP. Hạ Long, tỉnh Quảng Ninh.

- Tổng hợp các kết quả quan trắc nước thải định kỳ:

Bảng 24. Bảng kết quả quan trắc nước thải định kỳ

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả							QCVN 14:2008/ BTNMT (Cột B)
			NT1	NT2	NT3	NT4	NT5	NT6	NT7	
1	pH	-	6,72	7,24	7,5	8,04	7,2	7,92	7,14	5-9
2	Tổng chất rắn hòa tan (TDS)	mg/l	199	139	203	193	25	187	350	1200
3	Tổng Chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	42	25	53	41	39	45	35	120
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l	40,4	23	34,3	36,2	31	32,6	37,7	60
5	NH ₄ ⁺ (tính theo N)	mg/l	2,89	1,24	2,13	3,42	6	5,12	3,18	12
6	Phosphat (PO ₄ ³⁻) (tính theo P)	mg/l	0,97	0,3	0,65	0,87	0,87	1,08	1,86	12
7	Nitrat (NO ₃ ⁻) (tính theo N)	mg/l	0,54	0,45	0,72	0,64	8,3	1,22	0,693	60
8	Sunfua (tính theo H ₂ S)	mg/l	0,76	0,072	0,52	0,52	0,23	0,412	0,479	4,8
9	Dầu mỡ động, thực vật	mg/l	1,5	< 0,9	1,3	1,7	3,4	2,1	1,6	24
10	Chất hoạt động bề mặt	mg/l	0,84	0,41	0,57	0,34	KPH	0,367	0,623	12
11	Coliforms	MPN/ 100ml	3900	2100	4100	4300	2,4 x 10 ⁻³	4700	4300	5.000

Ghi chú:

- (-): Không quy định.
- KPH: Không phát hiện. Kết quả phân tích mẫu thấp hơn Giới hạn phát hiện (MDL) của phương pháp.
- Áp dụng QCVN 14: 2008/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải sinh hoạt, Cột B quy định của các thông số ô nhiễm làm cơ sở tính toán giá trị tối đa cho phép trong nước thải sinh hoạt khi thải vào các nguồn nước không dùng cho mục đích cấp nước sinh hoạt.

Nhận xét: Tổng hợp kết quả đo, phân tích các mẫu nước thải sinh hoạt tại các thời điểm quan trắc nêu trên cho thấy: Các thông số đo, phân tích đều có giá trị nằm trong giới hạn cho phép so với QCVN 14: 2008/BTNMT, cột B.

2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải công nghiệp

- Thời gian, vị trí lấy mẫu:

Vị trí quan trắc	Thời gian lấy mẫu:	Kí hiệu
Nước thải công nghiệp tại bể lắng nước thải sau xử lý của cơ sở	Năm 2022	Nhà máy tạm thời ngừng sản xuất
	Ngày 21/02/2023	NT1
	Ngày 20/06/2023	NT2
	Ngày 20/09/2023	NT3
	Ngày 16/11/2023	NT4

- Đơn vị thực hiện quan trắc:
- + Công ty TNHH một thành viên Môi trường QC
- + Địa chỉ: Tổ 15, khu 2, phường Hà Khánh, TP. Hạ Long, tỉnh Quảng Ninh.
- Tổng hợp các kết quả quan trắc nước thải định kỳ:

STT	Tên chỉ tiêu	Đơn vị	Kết quả				QCVN 40:2011/BTNMT (cột B)
			NT1	NT2	NT3	NT4	
1	Nhiệt độ	°C	26	25,3	23,9	25	40
2	pH	-	7,38	7,1	7,4	7,03	5,5 - 9
3	TSS	mg/l	30	42	34	43	108
4	BOD ₅	mg/l	24,1	32	19,7	22,3	54
5	COD	mg/l	34,3	57	28,2	37,9	162

6	Fe	mg/l	0,126	0,12	< 0,09	0,71	5,4
7	Độ màu	Pt/Co	< 9	25	< 9	14	150
8	Tổng P	mg/l	0,071	2,31	0,05	0,054	6,48
9	Cr (VI)	mg/l	< 0,027	KPH	KPH	<0,027	0,108
10	Cr (III)	mg/l	0,038	KPH	KPH	< 0,02	1,08
11	Mn	mg/l	0,1	KPH	< 0,1	< 0,1	1,08
12	As	mg/l	< 0,002	KPH	KPH	< 0,0007	0,108
13	Hg	mg/l	< 0,0002	KPH	KPH	< 0,0007	0,0108
14	Pb	mg/l	< 0,005	KPH	KPH	< 0,0018	0,54
15	Cd	mg/l	0,0007	KPH	KPH	< 0,0004	0,108
16	Cu	mg/l	0,092	KPH	< 0,07	< 0,1	2,16
17	Zn	mg/l	0,099	KPH	< 0,1	< 0,1	3,24
18	Ni	mg/l	< 0,007	KPH	KPH	< 0,1	0,54
19	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	< 0,9	2,5	< 0,9	0,9	10,8
20	Tổng N	mg/l	< 9	17	<9	7,8	43,2
21	Clo dư	mg/l	KPH	0,4	KPH	KPH	2,16
22	Tổng Xyanua	mg/l	KPH	KPH	KPH	KPH	0,108
23	Florua	mg/l	0,887	KPH	1,17	0,76	10,8
24	Sunfua	mg/l	KPH	KPH	KPH	< 0,06	0,54
25	Coliform	MPN/100ml	2100	2100	1700	2100	5000

Ghi chú:

- (-): Không quy định.
- KPH: Không phát hiện. Kết quả phân tích mẫu thấp hơn Giới hạn phát hiện (MDL) của phương pháp.
- Áp dụng QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp, Cột B với hệ số Kq=0,9, Kf=0,12.

Nhận xét: Tổng hợp kết quả đo, phân tích các mẫu nước thải sinh hoạt tại các thời điểm quan trắc nêu trên cho thấy: Các thông số đo, phân tích đều có giá trị nằm trong giới hạn cho phép so với QCVN 40:2011/BTNMT, cột B.

Chương VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

1.1. Công trình xử lý nước thải:

- Trạm xử lý nước thải sản xuất công suất 7,5m³/ngày đêm: Trên cơ sở các công trình BVMT của Nhà máy ô tô Đồng Vàng I đã được xác nhận hoàn thành tại Giấy xác nhận số: 1305/GXN-TNMT ngày 04/10/2013 của Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bắc Giang Giấy xác nhận Việc đã thực hiện một số công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành của dự án “Nhà máy ô tô Đồng Vàng I” (không bao gồm hạng mục, công trình xây dựng, lắp đặt công nghệ sơn tĩnh điện). Căn cứ theo khoản 4 điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ban hành ngày 10/01/2022 của Chính phủ về việc Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cơ sở không thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.

- Trạm xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15m³/ngày đêm:

+ Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:

STT	Hệ thống, công trình vận hành thử nghiệm	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	15/05/2024	15/08/2024	15 m ³ /ngày.đêm

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

a. Thời gian vận hành thử nghiệm: Thời gian vận hành thử nghiệm từ 15/5/2024 đến 15/8/2024.

b. Công trình, thiết bị xả nước thải phải vận hành thử nghiệm: Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 15 m³/ngày.đêm.

- Vị trí lấy mẫu: tại Bể khử trùng trong khu vực Trạm xử lý nước thải; tọa độ vị trí (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107⁰, múi chiều 3⁰): X = 2350601.7, Y= 408632.4.

- Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm: đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B).

- Tần suất lấy mẫu:

Bảng 25. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của Trạm xử lý nước thải công suất 15m³/ngày đêm của cơ sở

STT	Kế hoạch lấy mẫu	Số lượng mẫu	Tần suất lấy mẫu	Thời gian dự kiến lấy mẫu
1	Trạm xử lý nước thải công suất 15m ³ /ngày đêm	01 mẫu đơn nước thải đầu vào	Thực hiện lấy 01 lần	Ngày 01/6/2024
		03 mẫu đơn nước thải đầu ra	Tần suất quan trắc nước thải là 01 ngày/lần	Lần 1: 01/6/2024
				Lần 2: 02/6/2024
				Lần 3: 03/6/2024

Bảng 26. Các thông số đánh giá hiệu quả xử lý của trạm xử lý nước thải

STT	Hạng mục	Mẫu đơn	Các chỉ tiêu
1	Nước thải đầu vào	01	pH, BOD5 (20 ⁰ C), COD, Tổng chất rắn lơ lửng (TSS), Sunfua (tính theo H ₂ S), Amoni (tính theo N), Nitrat (tính theo N), Phosphat (tính theo P), Dầu mỡ động thực vật, tổng coliforms, Salmonella, Shigella, Vibrio cholerae
2	Nước thải sau xử lý qua hệ thống xử lý nước thải	01	pH, BOD5 (20 ⁰ C), COD, Tổng chất rắn lơ lửng (TSS), Sunfua (tính theo H ₂ S), Amoni (tính theo N), Nitrat (tính theo N), Phosphat (tính theo P), Dầu mỡ động thực vật, tổng coliforms, Salmonella, Shigella, Vibrio cholerae

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

- Trung tâm Quan trắc Tài nguyên và Môi trường Bắc Giang
- Địa chỉ: Lô T2, đường Quách Nhẫn, phường Ngô Quyền, thành phố Bắc Giang.
- Quyết định chứng nhận đủ điều kiện hoạt động quan trắc môi trường, chứng nhận Vimcert 096.

1.2. Công trình xử lý khí thải:

Công trình xử lý khí thải: Chủ cơ sở rà soát và đề xuất các công trình xử lý khí thải thay đổi, bổ sung so với báo cáo đánh giá tác động môi trường chi tiết đã phê duyệt vận

hành thử nghiệm bao gồm: Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn tại các buồng sơn nháp, buồng sơn tinh và buồng sơn lót.

1.2.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:

Bảng 27. Kế hoạch dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải

STT	Hệ thống, công trình vận hành thử nghiệm	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn tại các buồng sơn (buồng sơn tinh, buồng sơn lót và 2 buồng sơn nháp) công suất 75.000 m ³ /giờ.	25/6/2024	25/7/2024	Khí thải đầu ra đạt QCVN 19:2009/BTNMT Cột B, C _{max} và QCVN 20:2009/BTNMT

1.2.2. Kế hoạch quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý chất thải

Bảng 28. Kế hoạch quan trắc, đánh giá hiệu quả công trình xử lý khí thải

Vị trí lấy mẫu	Thông số giám sát	Tần suất lấy mẫu	Số lượng mẫu	Quy chuẩn so sánh
01 vị trí tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn tại các buồng sơn (buồng sơn tinh, buồng sơn lót và 2 buồng sơn nháp)	Bụi, Benzen, Toluen, Naphtalen, Metanol, Xylen, Cyclohexanone, Butyl Acetate, Ethyl Acetate	Lấy mẫu 01 lần/ngày, trong 3 ngày liên tiếp. Thời gian dự kiến lấy mẫu: Lần 1: Ngày 04/7/2024 Lần 2: Ngày 05/7/2024 Lần 3: Ngày 06/7/2024	03 mẫu	QCVN 19:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với các chất hữu cơ

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

- Trung tâm Quan trắc Tài nguyên và Môi trường Bắc Giang
- Địa chỉ: Lô T2, đường Quách Nhân, phường Ngô Quyền, thành phố Bắc Giang.
- Quyết định chứng nhận đủ điều kiện hoạt động quan trắc môi trường, chứng

nhận Vimcert 096.

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 chất thải định kỳ

2.1.1. Chương trình quan trắc nước thải:

Trên cơ sở Nhà máy ô tô Đồng Vàng I đã ký hợp đồng cung cấp dịch vụ xử lý nước thải với Công ty cổ phần phát triển hạ tầng KCN Bắc Giang (hợp đồng đính kèm phụ lục báo cáo) đơn vị quản lý hạ tầng của KCN Đình Trám để thu gom, xử lý nước thải của cơ sở đạt tiêu chuẩn (QCVN 40:2011/BTNMT, cột A) trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

Căn cứ theo Khoản 2 Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ban hành ngày 10/01/2022 của Chính phủ về việc Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải tự động, liên tục hoặc quan trắc nước thải định kỳ do cơ sở thực hiện đầu nối thoát nước thải vào bể thu gom nước thải của KCN Đình Trám, sau đó chảy về trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Trám, thị xã Việt Yên, tỉnh Bắc Giang để xử lý đạt quy chuẩn hiện hành trước khi xả ra môi trường tiếp nhận.

2.1.2. Chương trình quan trắc khí thải:

Cơ sở thuộc số thứ tự 9 Cột 6 Phụ lục XXIX và căn cứ Khoản 3 Điều 98 của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định một số điều của Luật Bảo vệ môi trường nên cơ sở thuộc đối tượng quan trắc khí thải định kỳ đối với dòng khí thải theo quy định, cụ thể:

* Khí thải từ công đoạn sơn tại buồng sơn lót:

- Vị trí giám sát: 01 vị trí tại điểm trích trên ống thoát khí trước khi xả ra ngoài môi trường.

- Thông số giám sát: Bụi, Benzen, Toluen, Naphtalen, Metanol, Xylen, Cyclohexanone, Butyl Acetate, Ethyl Acetate.

- Tần số giám sát: 03 tháng/lần.

- Quy chuẩn so sánh:

+ QCVN 19:2009/BTNMT, cột B – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với 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 các chất hữu cơ.

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

- Đối với nước thải: Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải định kỳ theo quy định tại khoản 2 Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

- Đối với khí thải: Cơ sở không thuộc đối tượng phải quan trắc khí thải tự động, liên tục (theo quy định tại khoản 2 và khoản 3 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP).

3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm:

Bảng 29. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm của cơ sở

Nội dung quan trắc	Điểm quan trắc	Kinh phí dự kiến (đồng/năm)	Nguồn kinh phí
Khí thải từ công đoạn sơn tại các buồng sơn (buồng sơn tĩnh, buồng sơn lót và 2 buồng sơn nháp)	01 vị trí tại ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn tại buồng sơn lót	10.000.000	Nhà máy ô tô Đồng Vàng I

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

Trong hai năm gần đây (từ T1/2021 đến tháng T3/2024), Nhà máy ô tô Đồng Vàng I có đoàn kiểm tra Cục Công nghiệp theo QĐ số 110/QĐ-CN kiểm tra ngày 06/10/2022;

* Tại biên bản kiểm tra ngày 06/10/2022 đoàn kiểm tra có ý kiến:

- Chủ cơ sở tự chịu trách nhiệm về tính đầy đủ, chính xác, trung thực của các nội dung của các nội dung, số liệu báo cáo với cơ quan có thẩm quyền.

- Duy trì các điều kiện đảm bảo an toàn khi chạy thử xe trên đường thử xe.

* Ý kiến của chủ cơ sở:

- Chủ cơ sở cam kết, đảm bảo tính đầy đủ, chính xác, trung thực của các nội dung của các nội dung, số liệu báo cáo với cơ quan có thẩm quyền.

- Đảm bảo đầy đủ điều kiện an toàn khi chạy thử xe trên đường thử xe.

Chương VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ ĐẦU TƯ

Cam kết tuân thủ các quy định chung về bảo vệ môi trường cụ thể như sau:

- Về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường;
- Chấp hành nghiêm chỉnh các Điều khoản quy định trong Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020;
- Tuân thủ nghiêm túc các quy định của khu công nghiệp Đình Trám và pháp luật bảo vệ môi trường Việt Nam;
- Đối với nước thải: Xử lý đạt quy chuẩn xả thải hiện hành trước khi xả vào nguồn tiếp nhận (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B);
- Đối với bụi và khí thải: Đối với bụi và khí thải: Chủ cơ sở cam kết thực hiện đầy đủ các biện pháp kiểm soát bụi và khí thải phát sinh đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả ra ngoài môi trường.
- Đối với tiếng ồn, độ rung: Chủ cơ sở cam kết thực hiện đầy đủ các biện pháp kiểm soát tiếng ồn và độ rung trong quá trình hoạt động của cơ sở nhằm đạt được quy chuẩn QCVN 26-2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 27-2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.
- Đối với các loại chất thải: Thu gom, lưu giữ theo đúng quy định và ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng để vận chuyển đến nơi xử lý đảm bảo không gây ảnh hưởng đến môi trường;
- Đối với chất thải nguy hại: đảm bảo thu gom, quản lý theo quy định tại thông tư số 02/2022/TT - BTNMT và hợp đồng với đơn vị có chức năng để vận chuyển đem đi xử lý theo quy định.
- Đảm bảo trang bị đầy đủ trang thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân. Thực hiện các biện pháp hạn chế đến mức tối đa các rủi ro và sự cố môi trường như phòng chống cháy nổ, an toàn lao động, an toàn vệ sinh thực phẩm.
- Chủ cơ sở cam kết triển khai các biện pháp kỹ thuật có hiệu quả cùng với các giải pháp hỗ trợ khác như đã đề xuất trong báo cáo nhằm giảm thiểu tối đa các tác động tiêu cực, thể hiện ý thức chấp hành pháp luật nhà nước, bảo vệ môi trường, đảm bảo sự phát triển bền vững cũng như tạo điều kiện thuận lợi cho sự thành công của cơ sở.
- Chấp hành sự kiểm tra giám sát môi trường của các cơ quan có chức năng;
- Chịu trách nhiệm trước pháp luật Việt Nam nếu vi phạm các tiêu chuẩn, quy chuẩn Việt Nam hoặc để xảy ra sự cố về môi trường.