

MỤC LỤC

DANH MỤC VIẾT TẮT	ii
DANH MỤC BẢNG.....	iii
DANH MỤC HÌNH ẢNH	iii
CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	4
1.1. Tên chủ dự án đầu tư	4
1.2. Tên dự án đầu tư	4
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:	6
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu.	11
1.5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở.....	15
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	24
2.1 . Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:	24
2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường.	24
CHƯƠNG III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	26
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	26
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí khí thải.	31
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường	38
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	40
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	41
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	41
CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	45
4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với bụi, khí thải	45
4.2. Nội dung đề nghị đối với cấp phép nước thải	45
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung: Không có	47
CHƯƠNG V. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	48
CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	49
6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	49
6.2. Chương trình quan trắc chất thải:	49
6.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm.....	50
CHƯƠNG VII. KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ.....	51
CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	52

DANH MỤC VIẾT TẮT

BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTCT	Bê tông cốt thép
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
COD	Nhu cầu oxy hóa học
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
DO	Nồng độ oxy hòa tan
ĐTM	Đánh giá tác động môi trường
HTXL	Hệ thống xử lý
HCNS	Hành chính nhân sự
KCS	Kiểm tra chất lượng sản phẩm
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
TSS	Tổng lượng chất rắn lơ lửng
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới
TNHH	Trách nhiệm hữu hạn
BTCT	Bê tông cốt thép
PGĐ	Phó giám đốc
UBND	Ủy ban nhân dân
CP	Cổ phần

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Tọa độ mốc ranh giới Dự án	4
Bảng 1.2. Khối lượng nguyên vật liệu đầu vào của cơ sở.....	12
Bảng 1.3. Thành phần và khối lượng hóa chất sử dụng	12
Bảng 1.4. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy	15
Bảng 1.5. Bảng cơ cấu sử dụng đất dự án	15
Bảng 1.6. Bảng quy hoạch sử dụng đất của dự án	16
Bảng 1.7. Danh mục máy móc thiết bị đã đầu tư nhà máy Westbrook (<i>phân xưởng đã cho thuê</i>)	19
Bảng 3.1. Bảng tổng hợp khối lượng thoát nước mưa.	26
Bảng 3.2. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu hồi bụi sơn và lò sấy.....	38
Bảng 3.3. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn hoạt động.....	40
Bảng 6.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm	49
Bảng 6.2. Thông tin quá trình lấy mẫu.....	49
Bảng 6.3. Dự trù kinh phí quan trắc và giám sát môi trường.....	50

DANH MỤC HÌNH ẢNH

Hình 1.1. Vị trí thực hiện dự án	5
Hình 1.2. Sơ đồ công nghệ sản xuất bê tông thương phẩm	7
Hình 1.3. Quy trình sản xuất sản phẩm cơ khí.....	8
Hình 1.4. Sơ đồ quy trình công đoạn làm sạch bề mặt kim loại	9
Hình 1.5. Quy trình đan nhựa giả mây.....	11
Hình 1.6. Quá trình vận hành hệ thống xử lý bụi.....	21
Hình 1.7. Hệ thống Cyclone và nhà hút bụi.....	21
Hình 1.8. Cây xanh khu vực nhà máy	23
Hình 3.1. Một số hình ảnh thoát nước mưa tại dự án.....	27
Hình 3.2. Sơ đồ công nghệ thu gom nước thải.....	28
Hình 3.3. Vị trí hố ga tiếp nhận đầu nối hệ thống thoát nước thải tập trung	Error!
Bookmark not defined.	
Hình 3.4. Sơ đồ nguyên lý thu gom bụi quá trình sản xuất bê tông thương phẩm	34
Hình 3.5. Sơ đồ quy trình thu gom bụi sơn từ hệ thống phun sơn tĩnh điện.....	36
Hình 3.6. Sơ đồ quy trình hoạt động của lò sấy.	37

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1.1. Tên chủ dự án đầu tư

- Chủ dự án: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
- Địa chỉ trụ sở: Số 03 Đường Lê Lai, Phường Ngô Mỹ, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.
- Điện thoại: 0912960396
- Người đại diện: (Ông) Nguyễn Đình Hảo
- Chức vụ: Giám đốc
- Quyết định chấp thuận điều chỉnh chủ trương đầu tư đồng thời chấp thuận nhà đầu tư số 398/QĐ-BQL cấp lần đầu ngày 06 tháng 8 năm 2021, cấp điều chỉnh lần thứ nhất ngày 27 tháng 11 năm 2023 do BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp.
- Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 4101487281 cấp lần đầu ngày 15/5/2017, đăng ký thay đổi lần thứ 13 ngày 25/12/2023 do Phòng đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp.
- Mã số thuế: 4101487281

1.2. Tên dự án đầu tư

“Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm
và nhà xưởng cho thuê để sản xuất”

(Sau đây gọi tắt là Dự án)

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất được đầu tư xây dựng trên khu đất có tổng diện tích đất 53.537,3 m² thuộc Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định.
- Ranh giới khu đất được xác định như sau:
 - + Phía Bắc giáp: Trung tâm giáo dục Lao động – Xã hội;
 - + Phía Nam giáp: Công ty Đức Minh và hành lang kỹ thuật;
 - + Phía Đông giáp: đường trục KCN Phú Tài và hành lang kỹ thuật;
 - + Phía Tây giáp: Khu đất của Công ty TNHH TM DV VT Quý Châu và Núi Hòn Chà

Bảng 1.1. Tọa độ mốc ranh giới Dự án

Tên mốc	X (m)	Y (m)
R1	1520241.66	596968.02
R2	1520215.48	596777.29
R3	1520673.75	596711.86
R4	1520681.48	596755.82
R5	1520632.19	596769.65

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

R6	1520448.77	596802.86
R7	1520465.20	596933.30

Nguồn: Bản vẽ quy hoạch tổng mặt bằng sử dụng đất.



Hình 1.1. Vị trí thực hiện dự án

- Quyết định chấp thuận chủ trương đầu tư đồng thời chấp nhận nhà đầu tư số 265/QĐ-UBND ngày 06/08/2021 của BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định.
- Quyết định chấp thuận điều chỉnh chủ trương đầu tư đồng thời chấp nhận nhà đầu tư số 398/QĐ-UBND ngày 27/11/2023 của BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định.
- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất, quyền sở hữu nhà ở và tài sản gắn liền với đất số DA 568800 do Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Định cấp 09/09/2021.
- Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định đã hợp đồng thuê lại đất gắn kết cấu hạ tầng Lô D11, D12 KCN Phú Tài với Công ty CP Đầu tư và Xây Dựng Bình Định tại hợp đồng số 04/2021/HĐ-TLĐ-A ngày 09/08/2021.
- Dự án Nhà máy đan nhựa giả mây và nhà xưởng cho thuê để sản xuất đã được phê duyệt đồ án Quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 tại quyết định số 264/QĐ-BQL ngày 18/08/2023 và được điều chỉnh cục bộ quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 Nhà máy

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và xưởng cho thuê để sản xuất tại quyết định số 76/QĐ-BQL ngày 07/03/2024 của BQL KKT tỉnh Bình Định.

- Hợp đồng thu gom, xử lý nước thải số 05/2022/HĐ-XLNT đã được ký kết ngày 01/08/2022 giữa Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định và Công ty Cổ phần đầu tư và Xây dựng Bình Định.

- Hợp đồng dịch vụ cấp nước số 061617/HĐ đã được ký kết ngày 20/12/2018 giữa Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định và Công ty Cổ phần cấp thoát nước Bình Định.

- Hợp đồng mua bán tài sản đấu giá số 30/2018/HĐMB đã được ký kết ngày 15//10/2018 giữa Bên tổ chức bán đấu giá tài sản là Công ty TNHH Đấu giá Bình Phú, bên mua được tài sản đấu giá là Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định và tổ chức có tài sản đấu giá là Ngân Hàng TMCP Đầu tư và và phát triển Việt Nam – Chi nhánh Phú Tài.

- Giấy phép xây dựng số 49/GPXD ngày 27/09/2012 do BQL KKT tỉnh Bình Định cấp cho Công ty TNHH Thương mại Dịch vụ VT Quý Châu.

- Giấy phép xây dựng số 61/GPXD ngày 10/10/2012 do BQL KKT tỉnh Bình Định cấp cho Công ty TNHH Thương mại Dịch vụ VT Quý Châu.

- Quy mô của dự án đầu tư: Phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công (Luật đầu tư công số 39/2019/QH14), dự án đầu tư có vốn đầu tư 73 tỷ thuộc nhóm B theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công (khoảng 3 điều 9).

1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:

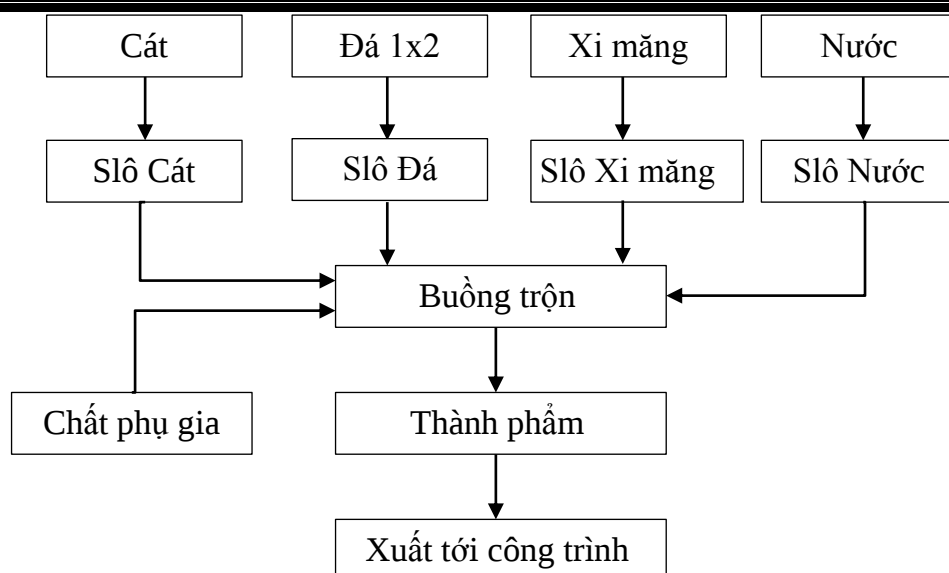
1.3.1. Công suất hoạt động của dự án đầu tư:

- Quy mô: Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất được xây dựng trên khu đất có tổng diện tích 53.537,3m² với công suất thiết kế:

- + Đan nhựa giả mây: 33.000 bộ sản phẩm/năm.
- + Sản xuất bê tông thương phẩm: 180 m³/h.
- + Diện tích cho thuê nhà xưởng để sản xuất: 24.659,29 m².

1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư:

❖ Công nghệ sản xuất bê tông thương phẩm

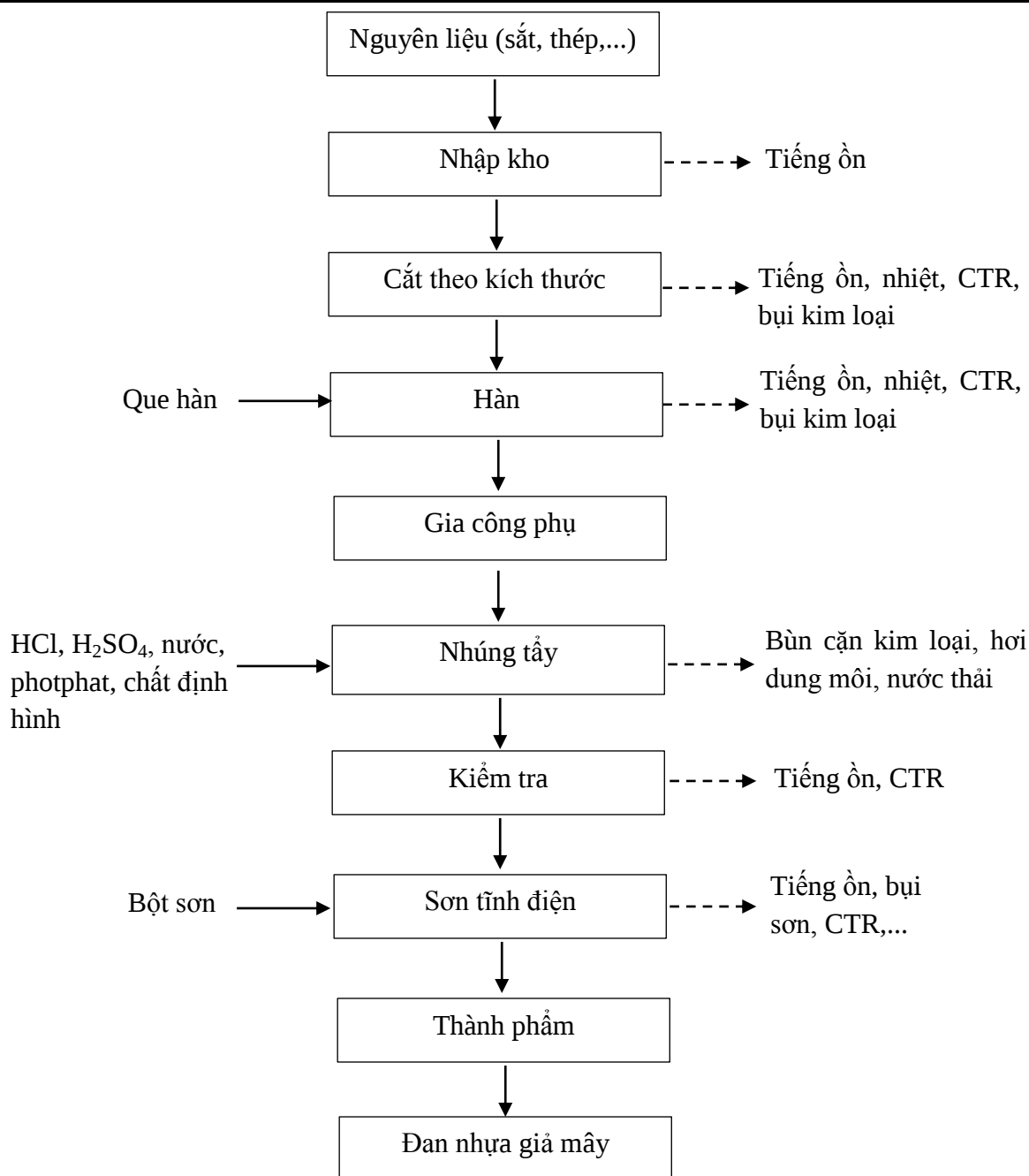


Hình 1.2. Sơ đồ công nghệ sản xuất bê tông thương phẩm

Thuyết minh:

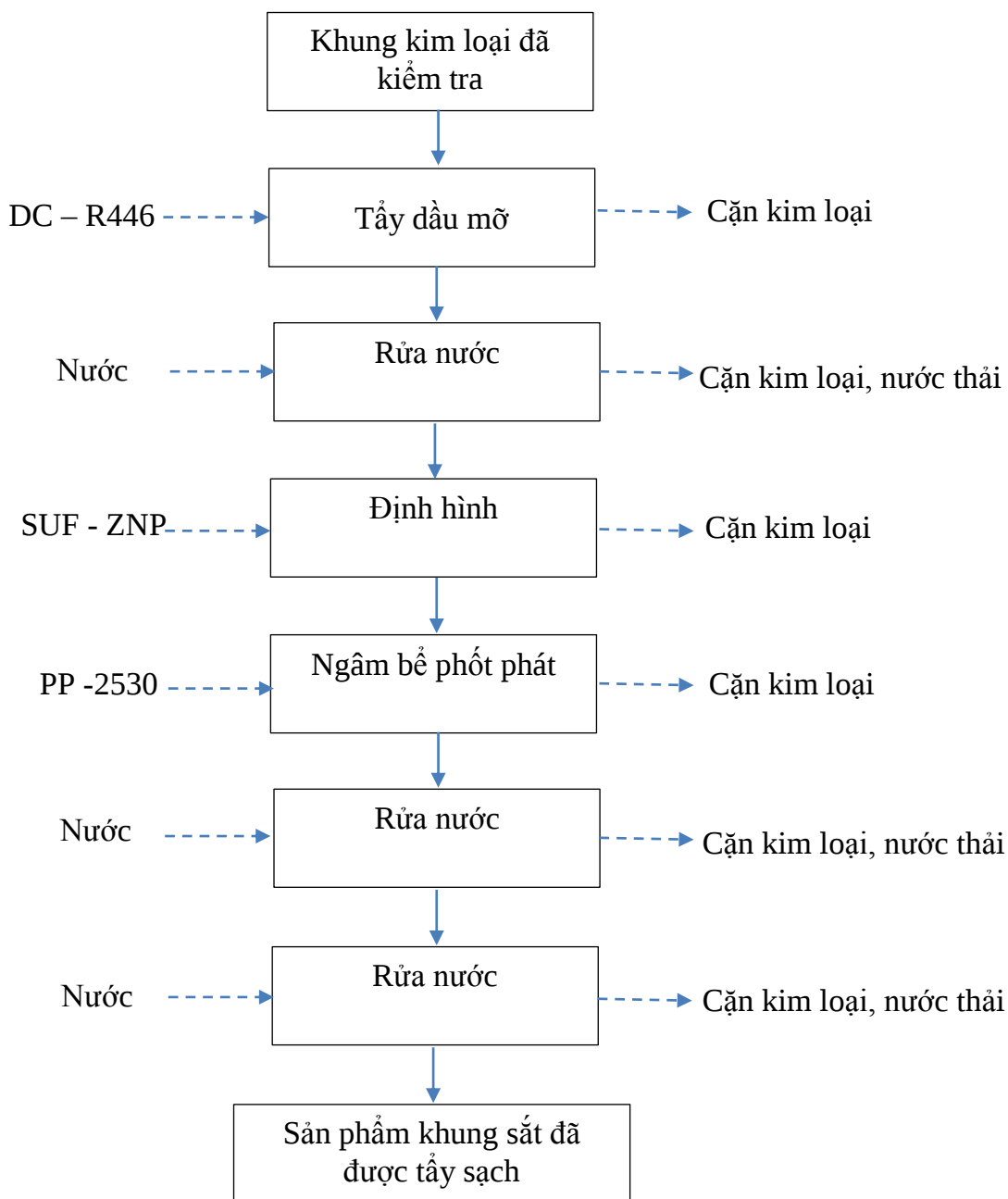
- Các cụm thiết bị trong máy trộn hoạt động phối hợp nhịp nhàng với nhau để có một hỗn hợp các thành phần cốt liệu: Cát, đá, xi măng, nước và phụ gia theo các mác bê tông. Trạm trộn hoạt động tự động bằng máy móc dựa trên hệ thống máy tính được nhập sẵn những dữ liệu cần thiết đã được tính toán và thử nghiệm từ trước. Hệ thống định lượng sẽ thực hiện đồng thời các thao tác là cân cốt liệu, cân xi măng, cân nước và chất phụ gia.
- Giai đoạn cân nguyên vật liệu.
- Cân cốt liệu: Công việc cân cốt liệu được thực hiện theo nguyên tắc cân độc lập từng thành phần cát đá theo thành phần cài đặt. Khi cát đá định lượng xong, băng tải xiên khởi động vận chuyển cát đá lên phễu chờ cát đá.
- Cân xi măng: Xi măng theo vít tải vận chuyển đổ vào thùng cân. Khi cân đủ xi măng thì vít tải sẽ dừng lại.
- Cân nước: Nước được bơm vào thùng cân nước.
- Cân phụ gia: Phụ gia được bơm vào thùng cân phụ gia. Khi đủ số cài đặt thì dừng lại.
- Giai đoạn nạp vào nôi trộn Sau khi đã định lượng xong, cối trộn quay. Phễu chờ cốt liệu sẽ mở xả xuống nôi trộn, đồng thời xả xi măng, đồng thời xả nước, phụ gia. Thời gian trộn cưỡng bức khoảng 20-30s.
- Giai đoạn xả thành phẩm Sau thời gian trộn hỗn hợp bê tông được xả vào xe chuyên chở. Cối trộn sẽ đóng cửa xả lại khi xả hết và hệ thống điều khiển tiếp tục thực hiện mẻ trộn quy trình tiếp theo

❖ **Quy trình sản xuất sản phẩm cơ khí.**



Hình 1.3. Quy trình sản xuất sản phẩm cơ khí

Riêng công đoạn làm sạch bề mặt kim loại (tẩy gỉ) được thực hiện như sau:



Hình 1.4. Sơ đồ quy trình công đoạn làm sạch bề mặt kim loại

❖ Thuyết minh quy trình sản xuất sản phẩm cơ khí và đan nhựa giả mây:

Nguyên liệu gồm sắt, nhôm được nhập về nhà máy, sau đó được đưa tới phòng cơ khí để cắt định hình và hàn, ráp thành khung ghế theo đúng kích thước thiết kế. Sau đó, các khung ghế được kiểm tra nhằm loại bỏ các khung ghế bị lỗi, không đạt yêu cầu.

Các khung ghế đạt yêu cầu sẽ được đưa đến khu vực làm sạch bề mặt kim loại, tại đây khung ghế sẽ được nhúng lần lượt qua các bể chứa. Thứ tự các bể như sau: bể tẩy dầu mỡ - bể rửa nước – bể định hình – Ngâm bể phốt phát – bể rửa nước – bể rửa nước.

Tuy nhiên, thực tế tại nhà máy không sử dụng thường xuyên hết 06 bể này để làm sạch bề mặt kim loại mà phụ thuộc vào loại khung sắt sử dụng dùng cho hàng có đan hay hàng không đan mây. Cụ thể như sau:

- Quy trình tẩy gỉ thực hiện qua 5 bể: Tẩy dầu mỡ → Rửa nước → Định hình → Ngâm bể phốt phát → Rửa nước → Rửa nước.

Sau đó, các khung ghế sẽ được đưa đi sấy khô tự nhiên.

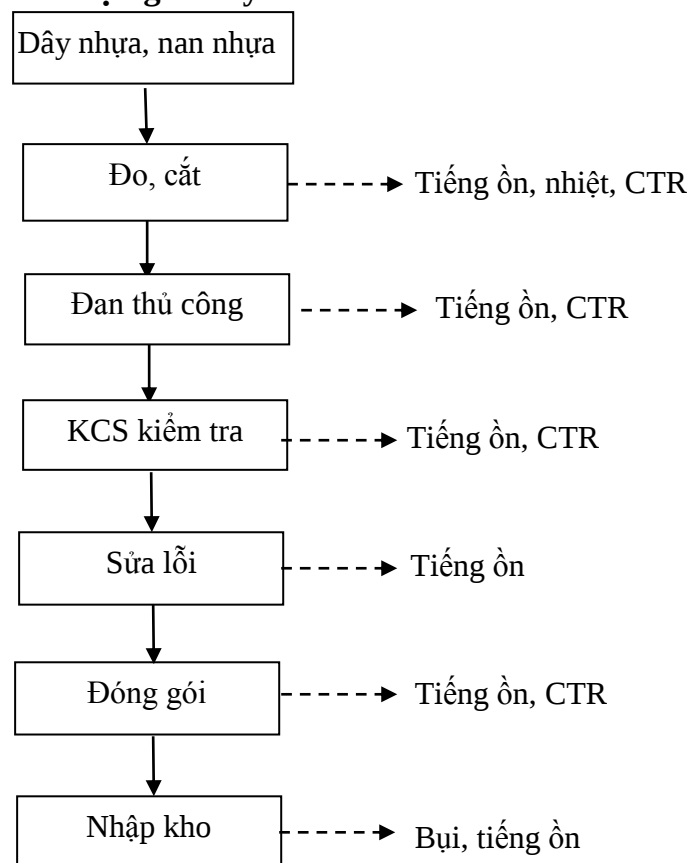
Khi các khung ghế đã khô sẽ được đưa tới buồng sơn tĩnh điện, tại đây các khung sắt sẽ được phun lên lớp bột sơn có màu sắc tùy theo yêu cầu của khách hàng. Buồng phun sơn tĩnh điện có cấu tạo gồm hệ thống vách ngăn tạo thành phòng kín (phòng sơn), hệ thống hút bụi bột sơn gồm các quạt ly tâm có công suất lớn, hệ thống tủ thu hồi bụi sơn, hệ thống lọc gồm filter (có cấu tạo bằng nhựa), van solenoid và hệ thống điều khiển. Khi phun bột sơn từ súng phun sơn lên các khung kim loại trong phòng sơn, các hạt sơn không bám lên bề mặt kim loại (phân tán trong không gian phòng sơn) sẽ được quạt ly tâm hút hết vào tủ thu hồi bột sơn, qua bộ phận lọc filter. Sau đó, van solenoid sẽ rũ bột sơn xuống ngăn kéo để tái sử dụng tiếp, nhằm tránh lãng phí và không gây ô nhiễm môi trường.

Tiếp theo, khung ghế được đưa vào buồng sấy điện và sấy ở nhiệt độ từ 140⁰C – 150⁰C trong khoảng thời gian 25-30 phút để các hạt sơn nóng chảy ra liên kết lại với nhau và bám chặt vào bề mặt kim loại.

Kết thúc công đoạn sấy, khung ghế sẽ được làm nguội rồi chuyển đến các cơ sở gia công để quấn dây nhựa giả mây vào khung ghế, tạo thành các ghế nhựa giả mây. Khi cơ sở gia công mang ghế nhựa giả mây tới nhà máy sẽ được tiến hành kiểm tra nhằm loại bỏ các sản phẩm bị lỗi. Các sản phẩm bị lỗi này sẽ được trả lại cho cơ sở gia công quấn nhựa giả mây để sửa chữa.

Các sản phẩm ghế nhựa giả mây khung sắt đạt yêu cầu sẽ được đóng gói và xuất xưởng chuyển giao cho khách hàng.

❖ **Quy trình đan nhựa giả mây:**



Hình 1.5. Quy trình đan nhựa giả mây

Thuyết minh:

Dây nhựa sẽ được xác định kích thước, cắt thành từng đoạn và thực hiện đan vào các sản phẩm cơ khí đã được tạo hình dáng theo đơn đặt hàng của khách hàng. Sản phẩm sau khi đan được bộ phận KCS kiểm tra đạt chất lượng trước khi đóng gói và nhập kho thành phẩm chờ xuất xưởng.

1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:

- + Đan nhựa giả mây: 33.000 bộ sản phẩm/năm.
- + Sản xuất bê tông thương phẩm: 180 m³/h.
- + Diện tích cho thuê nhà xưởng để sản xuất: 24.659,29 m².

1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu.

❖ **Nhu cầu sử dụng nguyên liệu, hóa chất**

- **Nguyên liệu sản xuất bê tông thương phẩm gồm:**

+ Nguồn cung cấp: Nguồn nguyên liệu chủ yếu được mua từ các đơn vị cung cấp hiện có trên địa bàn tỉnh và một số tỉnh thành khác theo nhu cầu nguyên liệu.

- + Xi măng xá PCP50: 310 kg/m³ tương đương 446.400 kg/ngày = 446,4 tấn/ngày.
- + Cát vàng: 600 kg/m³ tương đương 864.000 kg/ngày = 864 tấn/ngày
- + Đá 10-20: 1.050 kg/m³ tương đương 1.512.000 kg/ngày = 1.512 tấn/ngày.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

- + Đá mi bụi: 300 kg/m³ tương đương 432.000 kg/ngày = 432 tấn/ngày.
- + Phụ gia (gốc Polycacbonsylate) gồm Lotus SL và Lotus R301M: 3,1 kg/m³ tương đương 4.464 kg/ngày = 4,464 tấn/ngày.

➔ Tổng khối lượng nguyên liệu, phụ gia sử dụng lớn nhất trung bình trong ngày để phục vụ cho công tác sản xuất bê tông thương phẩm là khoảng 3.258 tấn/ngày

- **Nhu cầu sử dụng nguyên liệu cho hoạt động sản xuất đan nhựa giả mây**
- Nguồn cung cấp: Nguồn nguyên liệu chủ yếu được mua từ các công ty trong nước.
- Khối lượng nguyên vật liệu được nhập theo tiến độ sản xuất và theo nhu cầu của đơn đặt hàng. Khối lượng nguyên vật liệu sản xuất đầu vào được thống kê theo bảng sau:

Bảng 1.2. Khối lượng nguyên vật liệu đầu vào của cơ sở

Stt	Nguyên liệu	ĐVT	Khối lượng	Nhà cung cấp
1	Sắt, thép	Kg/tháng	30.000	Các công ty sản xuất thép trong nước
2	Dây đan nhựa giả mây	Kg/tháng	35.000	Các công ty sản xuất trong nước
3	Bao bì	Thùng/tháng	40.000	Các công ty sản xuất trong nước

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

Hóa chất sử dụng trong quá trình sản xuất của nhà máy chủ yếu sử dụng cho công đoạn làm sạch bề mặt kim loại (tẩy gỉ) trước khi phun sơn và phun sơn tĩnh điện. Thành phần và khối lượng hóa chất được liệt kê trong bảng sau:

Bảng 1.3. Thành phần và khối lượng hóa chất sử dụng

Stt	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Mục đích sử dụng
1	DC – R446	Kg/năm	500	Dùng để tẩy dầu mỡ
2	SUF - ZNP	Kg/năm	30	Định hình bề mặt
3	PP - 2530	Kg/năm	600	Tăng khả năng chống gỉ và tăng độ bám của sơn
4	Bột sơn	Kg/tháng	1.200	Dùng phun sơn tĩnh điện vào bề mặt kim loại

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

❖ Nguồn cấp điện

- Nguồn điện lấy từ trạm biến áp gồm 02 trạm điện 1000KVA 22/0,4kV, Trạm phía Bắc nhà máy (14) công suất 750 kVA; Trạm phía Nam (13) công suất 160kVA.
- Nhu cầu sử dụng điện của dự án ước tính trung bình khoảng 300.000 kW/tháng.

- Đường dây 0,4KV đi nổi gắn lên các trụ cao 14m nổi từ lưới điện Khu công nghiệp dẫn vào 2 trạm điện hiện trạng. Đường dây điện cung cấp sản xuất, sinh hoạt, chiếu sáng đi trên các trụ cao 8,4m chạy theo các trục đường giao thông nội bộ trong nhà máy, dẫn từ trạm điện hiện trạng đến các hạng mục công trình. Đường dây 0,4kv sử dụng 2 lộ LV_ABC $4 \times 150 \text{mm}^2$ (mạch kép), đường dây chiếu sáng sử dụng loại LV_ABC $3 \times 35 \text{mm}^2$. Đèn chiếu sáng dùng bộ đèn cao áp bằng metal halide hoặc sodium công suất từ 150-250W /220V, độ kín khít quang học IP66, ngăn linh kiện IP43, cần vươn mạ kẽm 2 mét, góc chiếu 15 độ. Hệ thống đèn chiếu sáng phải được điều khiển đóng cắt tự động với hai chế độ nhằm đạt được yêu cầu vận hành hiệu quả và kinh tế.

- Mạng lưới trụ điện thống nhất trụ điện bê tông li tâm cách khoảng 30-50m, đường dây đi nổi, dây điện sản xuất đi riêng với đường dây sinh hoạt, chiếu sáng. Trụ điện bố trí dọc đường cách bố vỉa 0,5m.

❖ **Nguồn cấp nước:** đầu nối với hệ thống cấp nước sạch chung hiện có của Khu công nghiệp, chạy dọc trục đường sát biên rào phía Đông nhà máy, cam kết không khai thác và xử dụng nước dưới đất.

- Nguyên liệu sản xuất bê tông thương phẩm gồm:

+ Để trộn 01m^3 bê tông sẽ cần khoảng $0,14 \text{m}^3$ nước trộn. Trong 1 ngày trạm sẽ sản xuất lượng bê tông khoảng: $180 \times 8 = 1.440 \text{m}^3$. Theo đó, lượng nước sử dụng thường xuyên để trộn bê tông trong 1 ngày lớn nhất khoảng là:

$$0,14 \text{m}^3/\text{m}^3 \text{ bê tông} \times 1.440 \text{m}^3/\text{ngày} = 202 \text{m}^3/\text{ngày}.$$

+ Quá trình tưới ẩm cốt liệu sẽ được thực hiện tại khu chứa cốt liệu. Công nhân sẽ tưới ẩm bề mặt nguyên liệu đá trước khi đưa vào buồng trộn, theo đó ước tính lượng nước cấp trong phục vụ quá trình này lớn nhất khoảng $20 \text{m}^3/\text{ngày}$.

+ Quá trình hoạt động sẽ sử dụng 03 xe bồn để vận chuyển bê tông. Các xe bồn sẽ được vệ sinh sau khi kết thúc quá trình vận chuyển hoặc được vệ sinh vào cuối ngày làm việc khi kết thúc toàn bộ quá trình vận chuyển trong ngày nếu hoạt động liên tục. Ước tính lượng nước cho quá trình rửa xe này khoảng $0,3 \text{m}^3/\text{xe}$. Với số lượt xe trung bình hàng ngày phải rửa là 02 lần/xe thì tổng lượng nước cấp để rửa xe là $0,3 \text{m}^3/\text{xe} \times 03 \text{ xe} \times 2 \text{ lần} = 1,8 \text{m}^3/\text{ngày}$.

+ Lượng nước phục vụ rửa buồng trộn, ước tính lớn nhất khoảng $0,2 \text{m}^3/\text{buồng trộn}$. Buồng trộn sẽ được rửa 01 lần vào cuối ngày làm việc khi kết thúc toàn bộ quá trình sản xuất. Theo đó, lượng nước cấp cho quá trình rửa buồng trộn là $0,2 \text{m}^3/\text{buồng} \times 01 \text{ buồng} = 0,2 \text{m}^3/\text{ngày}$.

+ Tổng lượng nước sử dụng cho vệ sinh xe bồn và rửa buồng trộn bê tông khoảng: $1,8 + 0,2 = 2 \text{m}^3/\text{ngày}$.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

→ Tổng nhu cầu sử dụng nước lớn nhất trong ngày của trạm trộn bê tông thương phẩm là: $202 \text{ m}^3/\text{ngày} + 20 \text{ m}^3/\text{ngày} + 2 \text{ m}^3/\text{ngày} = 224 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nhu cầu sử dụng nước cho quá trình sản xuất:

Quá trình tẩy rỉ được áp dụng tại nhà máy là quy trình hoàn toàn tự động từ khâu chuyển sắt, thép bán thành phẩm. Theo đó, trong để đáp ứng nhu cầu sử dụng nước và hoá chất liên tục để phục vụ cho quá trình tẩy rỉ và làm sạch bề mặt bán thành phẩm nhà máy sẽ trang bị tất cả 06 bể chứa

Mỗi bể có kích thước $2,75\text{m} \times 2\text{m} \times 1,4\text{m}$. Do đó, lượng nước cần cung cấp ban đầu để pha hóa chất và rửa nước ước tính lớn nhất bằng lượng nước cấp đầy cho các bể: $7,7\text{m}^3/\text{bể} \times 6 \text{ bể} = 46,2 \text{ m}^3$.

Tuy nhiên, trong quá trình hoạt động, để đảm bảo tránh xảy ra tình trạng chảy tràn hóa chất gây lãng phí và chảy tràn nước rửa ra ngoài mặt bằng mất vệ sinh → lượng nước và hóa chất lưu chứa tại các bể chỉ chiếm khoảng $\frac{3}{4}$ dung tích bể. Do vậy, thực tế lượng nước cấp ban đầu cho công đoạn này là $5,775\text{m}^3/\text{bể} \times 6 \text{ bể} = 34,65\text{m}^3$.

Toàn bộ lượng cặn và nước thải phát sinh do quá trình tẩy dầu, định hình, phốt phát định kỳ khoảng 12 đến 18 tháng hoặc tùy theo tình hình hoạt động sản xuất của nhà máy sẽ hợp đồng với đơn vị chức năng đến thu gom và xử lý như chất thải nguy hại. Đối với 03 bể rửa nước, để đảm bảo hiệu quả trong quá trình rửa, dự kiến định kỳ 12 - 18 tháng/lần, nhà máy sẽ thực hiện thay nước, lượng nước thay tương ứng bằng lượng nước cấp vào bể ban đầu, khoảng $5,775\text{m}^3/\text{bể} \times 3 \text{ bể} = 17,325 \text{ m}^3 \approx 17,33\text{m}^3$.

Ngoài ra, trong quá trình làm sạch bề mặt kim loại, sẽ có một lượng nước hao hụt từ bể tẩy dầu, định hình, phốtphát do quá trình bốc hơi, bám dính trên các khung kim loại, nên để đảm bảo đủ nước trong quá trình tẩy dầu, nhà máy sẽ kết hợp pha hóa chất bổ sung để đảm bảo hiệu quả trong quá trình rửa.

- Nước cấp cho sinh hoạt

Căn cứ theo tiêu chuẩn TCXDVN 13606:2006 - Cấp nước, mạng lưới đường ống và công trình, tiêu chuẩn thiết kế của Bộ xây dựng thì tiêu chuẩn cấp nước phục vụ cho mục đích sinh hoạt là 45lít/người.ca.

Đối với phần xưởng Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm dự kiến trong giai đoạn xây dựng của Dự án sẽ thu hút khoảng 110 cán bộ, công nhân viên làm việc tại dự án, do đó lượng nước cấp cho sinh hoạt của công nhân là:

$$Q_1 = 110 \text{ người} \times 45 \text{ lít/người.ngày}/1000 = 4,95 \text{ (m}^3/\text{ngày)}$$

Đối với phần xưởng cho thuê của Dự án dự kiến sẽ thu hút tối đa khoảng 500 cán bộ, công nhân viên làm việc tại dự án, do đó lượng nước cấp cho sinh hoạt của công nhân là:

$$Q_1 = 500 \text{ người} \times 45 \text{ lít/người.ngày}/1000 = 22,5 \text{ (m}^3/\text{ngày)}$$

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

Vậy tổng lượng nước cấp sinh hoạt tối đa khi dự án đi vào hoạt động là 27,45 m³/ngày.

- Nước tưới cây:

+ Theo Quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 của dự án, diện tích đất cây xanh của dự án là 11.148,53m². Căn cứ theo QCVN 01:2021/BXD thì tiêu chuẩn cấp nước 03 lít/m², lấy tần suất tưới trung bình khoảng 01 lần/ngày (chủ yếu tưới vào mùa nắng). Theo đó lượng nước sử dụng trong ngày lớn nhất phụ vụ cho hoạt động tưới cây là:

$11.669,31\text{m}^2 \times 3 \text{ lít/m}^2/1000 \approx 35 \text{ m}^3/\text{ngày}$

- Nước cấp cho PCCC

Lưu lượng nước cho chữa cháy ngoài công trình tính toán dựa trên QCXDVN 01:2008/BXD và được tính toán heo công thức: $Q_{cc} = q \times h \times n \text{ (m}^3\text{)}$

Trong đó:

- q: tiêu chuẩn cấp nước chữa cháy (l/s). Lấy q = 15 l/s
- h: số giờ chữa cháy (h = 2h)
- n: số đám cháy (n = 1)

Thế số, $Q_{cc} = 15 \times 1 \times 60 \times 120 / 1.000 = 108 \text{ m}^3$

Bảng 1.4. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại nhà máy

TT	Tên thiết bị	Lưu lượng
1	Nước cấp sinh hoạt	27,45 m ³ /ngày
2	Nước tưới cây	35 m ³ /ngày
3	Nước cấp cho hoạt động sản xuất bê tông thương phẩm	224 m ³ /ngày
4	Nhu cầu sử dụng nước cho quá trình sản xuất đan nhựa giả mây	34,65 m ³ /kỳ
5	Nước cấp cho PCCC	108 m ³ /ngày

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

1.5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở

Bảng 1.5. Bảng cơ cấu sử dụng đất dự án

Stt	Loại đất	Theo quy hoạch đã được phê duyệt		Theo quy hoạch điều chỉnh cục bộ		Tăng (+); giảm (-) (m ²)
		Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)	
1	Đất xây dựng công trình công nghiệp, TTCN, kho tàng	30.860,80	57,64	31.473,98	58,79	613,18

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

2	Đất cây xanh	10.721,33	20,03	11.669,31	21,8	947,98
3	Đất giao thông	11.955,17	22,33	10.394,01	19,41	-1.561,16
	Tổng cộng	53.537,30	100	53.537,30	100	0

Nguồn: Quyết định phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500

Bảng 1.6. Bảng quy hoạch sử dụng đất của dự án

Stt	Loại đất	Ký hiệu	Diện tích xây dựng (m ²)	Tầng Cao (tầng)	Diện tích Sàn (m ²)	Hệ số SDD (lần)	Tỷ lệ (%)
I	Đất xây dựng công trình công nghiệp, TTCN, kho tàng		31.473,98		31.473,98	0,59	58,79
1	Nhà bảo vệ	1	24,00	1	24,00		0,05
2	Nhà văn phòng	2	160,00	1	160,00		0,30
3	Nhà xe nhân viên	3	134,75	1	134,75		0,25
4	Trạm trộn bê tông	4	1.827,00	1	1.827,00		3,41
5	Xưởng cho thuê phục vụ sản xuất 1	5	8.288,00	1	8.288,00		15,48
6	Xưởng đan nhựa thành phẩm	6	3.840,00	1	3.840,00		7,17
7	Kho phế liệu	7	36,00	1	36,00		0,07
8	Xưởng cho thuê phục vụ sản xuất 2	8	4.160,00	1	4.160,00		7,77
9	Xưởng cho thuê phục vụ sản xuất 3	9	4.160,00	1	4.160,00		7,77
10	Xưởng cho thuê phục vụ sản xuất 4	10	4.160,00	1	4.160,00		7,77
11	Xưởng cho thuê phục vụ sản xuất 5	11	3.840,00	1	3.840,00		7,17
12	Trạm cân điện tử	12	114,94	1	114,94		0,22
13	Trạm biến áp 1	13	15,46	1	15,46		0,03
14	Trạm biến áp 2	14	14,83	1	14,83		0,03
15	Nhà vệ sinh công nhân 1	15	12,00	1	12,00		0,02
16	Nhà vệ sinh công nhân 2	16	88,00	1	88,00		0,16
17	Nhà vệ sinh công nhân 3	17	12,00	1	12,00		0,02
18	Bể xử lý nước thải	18	362,00	1	362,00		0,68
19	Nhà chứa chất thải rắn	19	16,00	1	16,00		0,03
20	Nhà chứa chất CTRNH	20	16,00	1	16,00		0,03

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

21	Bể nước PCCC	21	156,00	1	156,00		0,29
22	Nhà máy bơm	22	16,00	1	16,00		0,03
23	Nhà điều hành trạm cân	23	21,00	1	21,00		0,04
II	Đất cây xanh		11.669,31				21,80
1	Cây xanh 1	CX.1	229,23				0,43
2	Cây xanh 2	CX.2	193,82				0,36
3	Cây xanh 3	CX.3	199,73				0,37
4	Cây xanh 4	CX.4	837,19				1,56
5	Cây xanh 5	CX.5	5.260,34				9,82
6	Cây xanh 6	CX.6	141,35				0,26
7	Cây xanh 7	CX.7	988,15				1,85
8	Cây xanh 8	CX.8	96,14				0,18
9	Cây xanh 9	CX.9	196,14				0,37
10	Cây xanh 10	CX.10	96,14				0,18
11	Cây xanh 11	CX.11	196,14				0,37
12	Cây xanh 12	CX.12	96,14				0,18
13	Cây xanh 13	CX.13	96,14				0,18
14	Cây xanh 14	CX.14	1.738,79				3,25
15	Cây xanh 15	CX.15	444,77				0,83
16	Cây xanh 16	CX.16	224,49				0,42
17	Cây xanh 17	CX.17	224,49				0,42
18	Cây xanh 18	CX.18	410,12				0,77
III	Đất giao thông		10.394,01				19,41
	Tổng		53.537,30				100

Nguồn: Quyết định phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500

❖ Các hạng mục công trình của dự án

Hiện nay, tại thời điểm lập hồ sơ trên phần diện tích đã thực hiện hoàn chỉnh phần khung các nhà xưởng (chưa có lắp ráp thiết bị) và đã thu hút được 01 nhà đầu tư thuê diện tích khu đất là Công ty TNHH Wesbrook Việt Nam: doanh nghiệp đã thực hiện thuê xưởng với diện tích 12.480 m², hiện trạng công ty đã và đang thực hiện các nội dung theo báo cáo ĐTM đã được phê duyệt cụ thể như sau:

- Đã xây dựng hoàn chỉnh một số các hạng mục công trình sản xuất như:
 - + *Nhà xưởng sản xuất chính:* diện tích 12.480 m², chiều cao xây dựng 11m, 1 tầng, cos nền xây dựng: cao 0,1m so với cos sân, đường nội bộ. Móng trụ BTCT M250, móng tường xây đá chẻ; Nền đổ bê tông M200. Kết cấu khung kèo thép, tường bao che xây gạch cao 1,5m, trên khung sườn vách tôn, mái lợp tôn.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

+ Bên trong Nhà xưởng sản xuất chính sẽ xây dựng khu nhà văn phòng và phần diện tích còn lại dành cho sản xuất, kho chứa.

+ *Nhà văn phòng* (Bên trong Nhà xưởng sản xuất chính) có diện tích 384 m²; Nền lát gạch XM chống trượt; Tường bao che xây gạch và kính; Xà gỗ thép, mái lợp tôn (*Trong khu vực Nhà văn phòng, Công ty TNHH Wesbrook Việt Nam xây dựng nhà vệ sinh với diện tích 9,9 m² để phục vụ nhu cầu của Nhân viên văn phòng*)

+ *Khu vực sản xuất*: Phần diện tích 12.096 m² còn lại được bố trí máy móc, thiết bị sản xuất, làm kho chứa nguyên liệu và thành phẩm....

+ *Nhà ăn công nhân*: S= 120 m² (20mx6m), chiều cao công trình 3,4m, số tầng: 01; Cos

+ *Nhà vệ sinh công nhân*: S = 35m² (5m×7m), chiều cao công trình 2,7m, số tầng: 01; cos nền cao 0,3m so với cos sân, đường nội bộ; Móng trụ BTCT đá M250, móng tường xây đá chẻ; Nền lát gạch, Tường bao che xây gạch; Xà gỗ thép, mái đổ bê tông.

+ *Nhà bảo vệ*: S = 32m², chiều cao công trình 3,2m. Kết cấu móng trụ BTCT, nền lát gạch ceramic, cos nền cao 0,2m so với cos sân, đường nội bộ; Hệ khung cột, dầm sàn BTCT chịu lực đá 1x2 M250, tường bao che xây gạch.

+ *Nhà chứa máy nén khí*: S = 45,5m², nhà 1 tầng, chiều cao công trình 4,55m; Nền bê tông đá 1x2 M200, cos nền cao 1,15m so với cos sân, đường nội bộ; Kết cấu cột, kèo bằng thép, tường bao che bằng vách tôn, xà gỗ thép, mái lợp tôn.

+ *Nhà chứa bụi*: số lượng: 02; S = 5,72 m², cao 6m, số tầng: 01 tầng, cos sàn nền, cải tạo thùng container thành nhà chứa.

+ *Nhà chứa CTR*: *Nhà chứa CTRSX*: S = 40 m² (8mx5m), cao 3,5m, số tầng: 1 tầng; cos nền cao +0,2m so với cos sàn nền, nền láng vữa xi măng; tường bao che bằng tôn, xà gỗ thép, mái lợp tôn.

+ *Nhà chứa CTNH*: S = 9 m² (3mx3m), cao 3,5m, số tầng: 1 tầng; cos nền cao +0,2m so với cos sàn nền, nền láng vữa xi măng; tường bao che bằng tôn, xà gỗ thép, mái lợp tôn.

+ *Hệ thống PCCC*: Hệ thống báo cháy tự động thông thường, gồm các đầu báo cháy khói và các đầu báo cháy khói kiểu tia chiếu GST (beam), hệ thống đầu phun chữa cháy Sprinkler và Drenche, tuyến cấp nước chữa cháy, hộp, van, vòi lăng phun chữa cháy và họng tiếp nước từ xe chữa cháy

+ *Hệ thống chống sét*: Chủ đầu tư lắp đặt hệ thống chống sét lan truyền bằng cách sử dụng hệ thống kim thu sét và hệ thống cáp thoát sét để nối xuống bãi tiếp địa, đảm bảo thiết bị bền lâu mà không cần sự bảo trì đặc biệt.

+ *Hệ thống thông tin liên lạc*: Hệ thống thông tin liên lạc nội bộ và bên ngoài qua hệ thống điện thoại cố định và di động.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

– Đã xây dựng hoàn chỉnh lắp đặt một số máy móc thiết bị và lắp đặt hoàn chỉnh đồng bộ một các công bảo vệ môi trường, cụ thể như sau:

Bảng 1.7. Danh mục máy móc thiết bị đã đầu tư nhà máy Westbrook

(phân xưởng đã cho thuê)

STT	Tên máy móc thiết bị	Xuất xứ	ĐVT	Công suất (kW)	Số lượng	Năm sản xuất	Tình trạng
01	Máy bào cuốn 01 mặt MB 106A	Đài Loan	Bộ	5,5	2	2018	85%
02	Máy bào cuốn 02 mặt MB206B	Đài Loan	Bộ	21,5	2	2018	85%
03	Máy cưa rong lưỡi dưới JR-18F	Đài Loan	Bộ	12,75	2	2018	85%
04	Máy ghép ngang thủy lực HF-30	Đài Loan	Bộ	9,75	3	2018	85%
05	Máy cưa lọng MJ-346A	Đài Loan	Bộ	3	2	2019	85%
06	Máy chà nhám thùng BSG1300K-P-PR	Đài Loan	Bộ	63,62	2	2019	85%
07	Máy cưa bàn trượt D405	Đài Loan	Bộ	5,6	2	2019	85%
08	Máy bào thấm MB503A	Đài Loan	Bộ	2,2	2	2018	85%
09	Máy mài dao thẳng MR2560	Đài Loan	Bộ	1,1	2	2018	85%
10	Máy cưa đu MJ-2236	Đài Loan	Bộ	3	2	2018	85%
11	Máy làm mòng âm MS-3112	Đài Loan	Bộ	2,2	4	2019	85%
12	Máy làm mòng dương MDK-3113B	Đài Loan	Bộ	5,5	4	2019	85%
13	Máy pay tubi 1 trục MX5117B	Đài Loan	Bộ	4	2	2018	85%
14	Máy pay tubi 2 trục MX5317	Đài Loan	Bộ	8	2	2018	85%
15	Máy đưa phôi MV480	Đài	Bộ	0,75	3	2018	85%

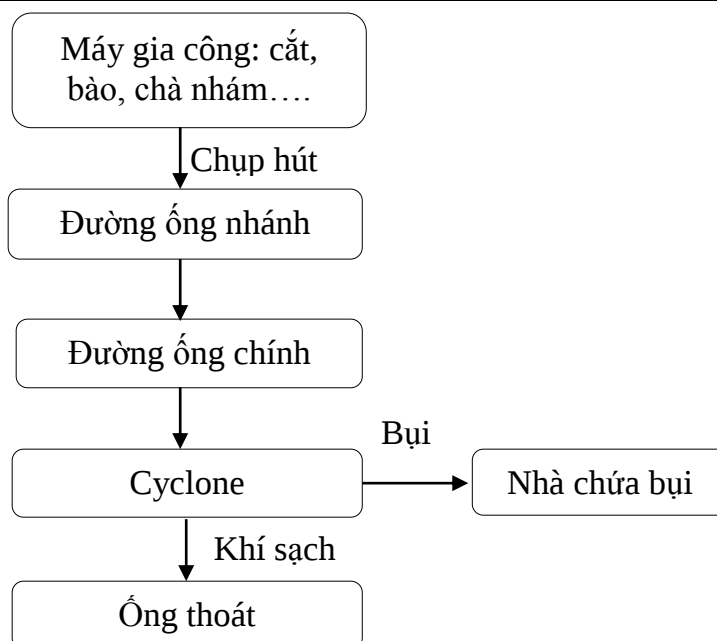
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

STT	Tên máy móc thiết bị	Xuất xứ	ĐVT	Công suất (kW)	Số lượng	Năm sản xuất	Tình trạng
		Loan					
16	Máy đưa phôi MV180	Đài Loan	Bộ	0,75	3	2018	85%
17	Máy làm mòng đuôi én MXK3112X6	Đài Loan	Bộ	1,8	2	2018	85%
18	Máy đục mòng vuông MS362A	Đài Loan	Bộ	1,5	3	2018	85%
19	Máy phay router lưỡi dưới MXS-5115A	Đài Loan	Bộ	3	3	2018	85%
20	Máy khoan ngang 01 đầu MZ6413	Đài Loan	Bộ	1,1	3	2018	85%
21	Máy mài dao MF2718	Đài Loan	Bộ	0,85	3	2019	85%
22	Máy CNC gia công trung tâm NCG2512LE	Đức	Bộ	28,6	2	2019	85%
23	Máy CNC trung tâm US2	Đức	Bộ	22	2	2018	85%
24	Máy cưa lạng ngang TS-300	Đài Loan	Bộ	24	2	2019	85%
25	Máy ép nóng MRY120X8X3-3200	Đài Loan	Bộ	11	2	2019	85%
26	Hệ thống máy nén khí trung tâm JAGUAR	Đài Loan	Bộ	75	2	2018	85%
27	Dây chuyền sơn pallet, sấy	Việt Nam	m	-	360	2018	85%
28	Hệ thống hút bụi trung tâm	Việt Nam	m	75	2	2018	85%
29	Trạm biến áp 750KVA	Việt Nam	Bộ	-	1	2018	85%

Nguồn: Báo cáo ĐTM Dự án Nhà máy chế biến gỗ Wesbrook Việt Nam

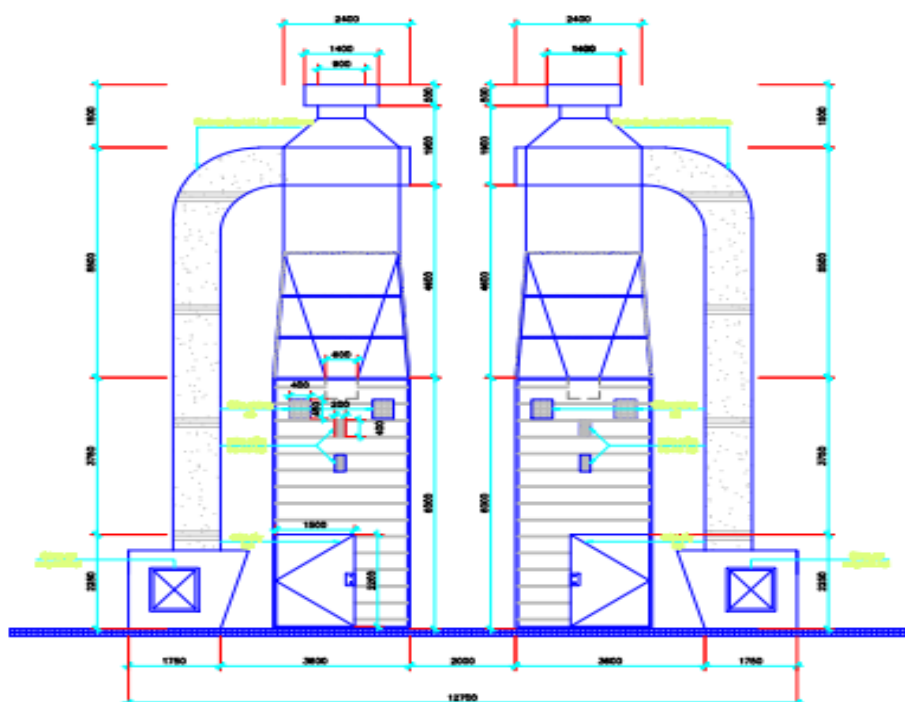
+ Đã xây dựng hoàn chỉnh hệ thống thu gom và xử lý bụi từ các công đoạn sản xuất của nhà máy.

+ Quá trình vận hành hệ thống xử lý bụi:



Hình 1.6. Quá trình vận hành hệ thống xử lý bụi

Hệ thống xử lý bụi trung tâm gồm: Cyclone: D2200; mô tơ 100Hp và 75Hp; Đường ống dẫn chính D900 từ quạt lên Cyclone; đường ống dẫn từ quạt gió vào xưởng D800 và dẫn tới vị trí cửa máy trong xưởng và được chia ra làm nhiều ống xuống từng máy. Tùy theo loại máy mà ống được thiết kế từ D800 đến D125.



Hình 1.7. Hệ thống Cyclone và nhà hút bụi

+ Toàn bộ chất thải rắn đã được thu gom, lưu chứa tạm thời và chuyển giao cho đơn vị chức năng theo quy định.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

Theo đó để đảm bảo quy mô công suất theo quyết định chấp thuận điều chỉnh chủ trương đầu tư đồng thời chấp nhận nhà đầu tư số 398/QĐ-UBND ngày 27/11/2023 của BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định thì công ty sẽ dự kiến đầu tư và lắp đặt các máy móc thiết bị cụ thể như sau:

- **Danh sách máy móc thiết bị xưởng trạm trộn bê tông thương phẩm:**

Bảng 1.8. Danh mục máy móc thiết bị trạm trộn bê tông

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Phễu cốt liệu 5 khoang	01	5 Khoang : V=80m ³ ; Có mái che
2	Phễu cân	05	V=1,5m ³
3	Băng tải cân	01	B=1.000mm; L=18,3m; N=15Kw
4	Băng tải xiên	01	B=1.000mm; L=31,0m; N=37Kw, Có mái che
5	Phễu trung gian	01	V= 5 m ³
6	Cối trộn	01	Thể tích trộn 4,0 m ³ /mê
7	Thùng cân xi	01	Khả năng cân: 2.000 Kg
8	Thùng cân nước	01	Khả năng cân: 1.000 Kg
9	Thùng phụ gia lỏng	01	V=60 lít
10	Cabin	01	(WxLxH)m=(2,2x4,0x2,4)m
11	Vít tải xiên	04	Ø273; L= 9m
12	Silo xi măng	04	Ø3185; Khả năng chứa:100 tấn
13	Bể lắng và lọc -Loại 3 ngăn	01	Dẫn từ khu vực trạm vào bể lắng
14	Phễu lọc chung	02	2 Silo dùng chung một hệ thống lọc

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

- **Danh sách máy móc thiết bị xưởng đan nhựa giả mây:**

Bảng 1.9. Danh mục máy móc thiết bị dự kiến xưởng đan nhựa giả mây

TT	Tên máy móc thiết bị	ĐVT	Số lượng	Xuất xứ	Tình trạng
1	Máy cưa kim loại STC - 315P	Cái	5	Việt Nam	Mới
2	Máy nén khí 30HP	Cái	1	Việt Nam	Mới
3	Hệ thống buồng sơn tĩnh điện	HT	1	Việt Nam, Đài Loan	Mới
4	Xe nâng hàng, hiệu Mishubishi FD15	Cái	5	Nhật Bản	Mới
5	Máy cưa hoạt động bằng điện, Model XS-425CNC, Hiệu Xuexiong	Cái	3	Trung Quốc	Mới
6	Dầm Cầu Trục 3 tấn chữ A	Cái	2	Việt Nam	Mới

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

7	Xe ô tô tải (có mui) 3,5 tấn.	Cái	2	Trung Quốc	Mới
8	Máy cắt góc kim loại model SNM-70H, KT:1300x700x1600mm	Cái	2	Đài Loan	Mới
9	Máy nén khí 50 HP	Cái	1	Việt Nam	Mới
10	Máy mài kim loại, dùng để mài sắc lưỡi cắt, không phải loại điều khiển số (loại đặt cố định)	Cái	2	Đài Loan	Mới
11	Máy khoan nhiều mũi	Cái	5	Đài Loan	Mới
12	Máy cưa kim loại STC-400CNC-HC 3000x2070x1800mm	Cái	1	Việt Nam	Mới

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

❖ Cây xanh

– Cây xanh: Hiện nay nhà máy đã và đang trồng hoàn thiện diện tích cây xanh xung quanh khu vực nhà máy với tổng diện tích khoảng **11.669,31m²** (chiếm tỷ lệ 21,8% tổng diện tích nhà máy). *(Mặt bằng tổng thể nhà máy đính kèm phục lục).*



Hình 1.8. Cây xanh khu vực nhà máy

CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

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

- Dự án đã được cấp Quyết định chấp thuận chủ trương đầu tư đồng thời chấp nhận nhà đầu tư số 265/QĐ-UBND ngày 06/08/2021 của BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định.
- Dự án đã được Quyết định chấp thuận điều chỉnh chủ trương đầu tư đồng thời chấp nhận nhà đầu tư số 398/QĐ-UBND ngày 27/11/2023 của BQL Khu kinh tế tỉnh Bình Định, điều này cho thấy vị trí thực hiện dự án hoàn toàn phù hợp với quy hoạch của KCN Phú Tài
- Dự án đã được Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất, quyền sở hữu nhà ở và tài sản gắn liền với đất số DA 568800 do Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Định cấp 09/09/2021.
- Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định đã hợp đồng thuê lại đất gắn kết cấu hạ tầng Lô D11, D12 KCN Phú Tài với Công ty CP Đầu tư và Xây Dựng Bình Định tại hợp đồng số 04/2021/HĐ-TLĐ-A ngày 09/08/2021.
- Dự án đã được cấp Giấy phép xây dựng số 49/GPXD ngày 27/09/2012 và giấy phép xây dựng số 61/GPXD ngày 10/10/2012, đều do BQL KKT tỉnh Bình Định cấp cho Công ty TNHH Thương mại Dịch vụ VT Quý Châu. Do đó vị trí thực hiện dự án hoàn toàn phù hợp với quy hoạch của KCN Phú Tài.
- Dự án Nhà máy đan nhựa giả mây và nhà xưởng cho thuê để sản xuất đã được phê duyệt đồ án Quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 tại quyết định số 264/QĐ-BQL ngày 18/08/2023 và được điều chỉnh cục bộ quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và xưởng cho thuê để sản xuất tại quyết định số 76/QĐ-BQL ngày 07/03/2024 của BQL KKT tỉnh Bình Định.

Từ những phân tích trên cho thấy dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định không có sự mở rộng về diện tích không thay đổi vị trí thực hiện dự án mà chỉ điều chỉnh công năng và bổ sung thêm công đoạn sản xuất bê tông thương phẩm do đó vị trí thực hiện dự án hoàn toàn phù hợp với quy hoạch của KCN Phú Tài và quy hoạch của UBND tỉnh Bình Định.

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

- Dự án được thực hiện tại: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, hiện tại hạ tầng KCN đã được đầu tư hoàn chỉnh, nên toàn bộ nước thải phát sinh tại “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định, được thu gom dẫn về hệ

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

thống xử lý nước thải tập trung của KCN Phú Tài có công suất thiết kế 2.000 m³/ngày.đêm (KCN Phú Tài đã có giấy phép môi trường tại giấy phép số 327/GPMT-BTNMT ngày 08/09/2023 của Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp, và hoàn toàn có khả năng tiếp nhận toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại dự án)

- Bụi và hơi dung môi từ các công đoạn sản xuất của các xưởng cho thuê và hoạt động của dự án cũng sẽ được xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT (cột B K_q=1, K_v= 1) - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất vô cơ trước khi thải ra môi trường.

- Toàn bộ lượng chất thải rắn phát sinh tại dự án cũng sẽ được công ty và các đơn vị thuê kho thu gom và lưu chứa tạm thời theo đúng quy định. Hợp đồng với đơn vị chức năng đến thu gom và xử lý theo đúng quy định.

Từ những lí do nêu trên cho thấy các thành phần có nguy cơ gây ô nhiễm phát sinh tại dự án đều được thu gom và xử lý đạt quy chuẩn hiện hành trước khi xả thải ra ngoài môi trường nên khả năng chịu tải của môi trường hoàn toàn có khả năng đáp ứng được lượng chất thải của dự án.

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

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

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa

- Hệ thống thoát nước mưa được xây dựng tách riêng với hệ thống thoát nước thải.
- Hệ thống thoát nước mưa trong khu quy hoạch được thiết kế theo nguyên tắc tự chảy, tận dụng được các dòng chảy tự nhiên phù hợp với quy hoạch mặt bằng kiến trúc và sơ đồ đường giao thông, quy hoạch mạng lưới công trình ngầm.
- Độ dốc hệ thống cống, rãnh thiết kế theo độ dốc tự nhiên của địa hình và đảm bảo điều kiện làm việc tự nhiên của cống bình thường. Độ dốc đáy cống, đáy rãnh tối thiểu là 0,3%.
- Nguồn tiếp nhận nước mưa được thu gom bằng hệ thống cống BTCT và dẫn xả kết nối vào hệ thống thoát nước chung của Khu công nghiệp, trên trục đường trung tâm Khu công nghiệp phía Đông sát biên rào nhà máy và mương nước hiện trạng phía Nam nhà máy, tại vị trí số 1, 2, 3, 4, 5 (*Sơ đồ vị trí thoát nước mưa đính kèm phụ lục*)
- Hệ thống cống dọc các đường nội bộ bằng BTCT li tâm mặt cắt hình tròn, đường kính D600mm. Bố trí cống ngang qua đường bằng đường ống D600mm, khoảng cách giữa các cống ngang từ 30-40m

Bảng 3.1. Bảng tổng hợp khối lượng thoát nước mưa.

STT	HẠNG MỤC	ĐƠN VỊ	KHỐI LƯỢNG
1	Cống BTLT Ø600	m	1.565
2	Cống BTLT Ø400	m	128
3	Gối đỡ cống BTLT Ø600	Cái	782
4	Gối đỡ cống BTLT Ø400	Cái	64
5	Hố ga cống Ø600	Cái	64

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024



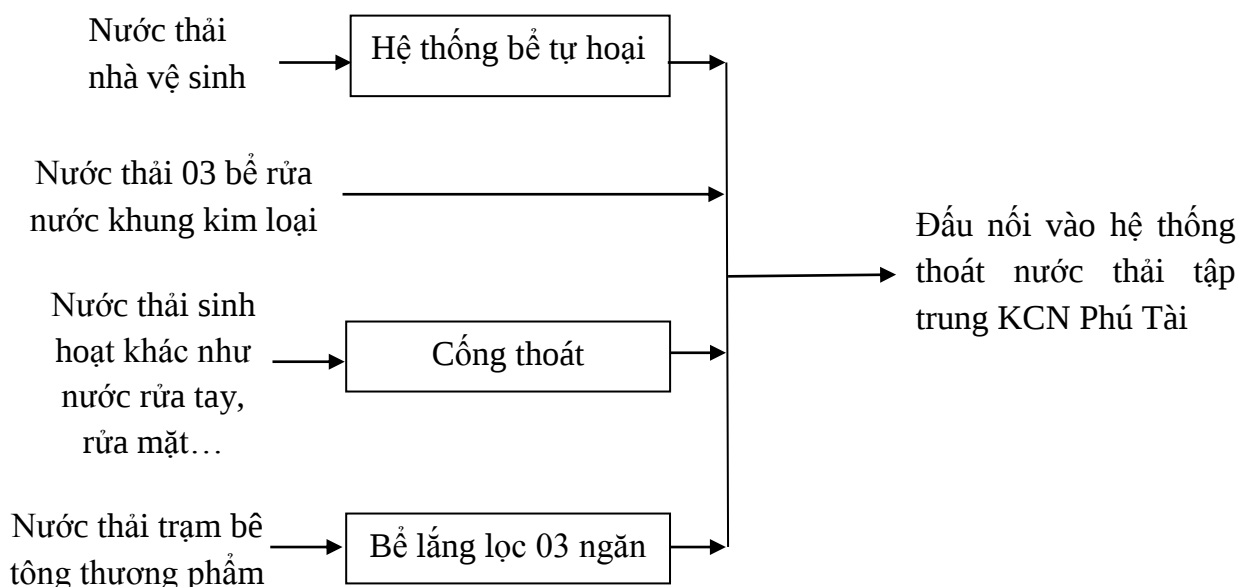
Hình 3.1. Một số hình ảnh thoát nước mưa tại dự án

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải

❖ Công trình thu gom nước thải

- Hệ thống thu gom nước thải của nhà máy bao gồm:
- Hệ thống thu gom nước thải nội bộ trong khu quy hoạch được thiết kế theo nguyên tắc tự chảy, tận dụng các địa hình tự nhiên phù hợp với quy hoạch mặt bằng kiến trúc, vị trí bố trí sao cho tất cả nước thải nội bộ được gom tự chảy về khu xử lý.
- Hệ thống thu gom nước thải được thiết kế độc lập với hệ thống thoát nước mưa. Nước thải trong nhà máy chủ yếu là nước thải sinh hoạt từ các khu vệ sinh, nên được xử lý bằng các bể tự hoại chống thấm rồi thu về khu xử lý nước thải tập trung của nhà máy, xử lý đạt cấp độ 1,5C (QCVN 40:2011/BTNMT) rồi đầu nối vào hệ thống nước thải chung của Khu công nghiệp (Theo Hợp đồng thu gom, xử lý nước thải số 05/2022/HĐ-XLNT đã được ký kết ngày 01/08/2022 giữa Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định và Công ty Cổ phần đầu tư và Xây dựng Bình Định)
- Hệ thống đường ống thiết kế bằng ống nhựa HDPE đường kính 200mm, được bố trí thu gom tại vị trí thấp nhất, độ dốc đáy ống tối thiểu $i = 0.3\%$.
- Hệ thống đường ống thu gom nước thải được bố trí đi ngầm, cách mặt đất tự nhiên tối thiểu 50-80cm, cách chỉ giới đường đỏ 50 - 100cm.

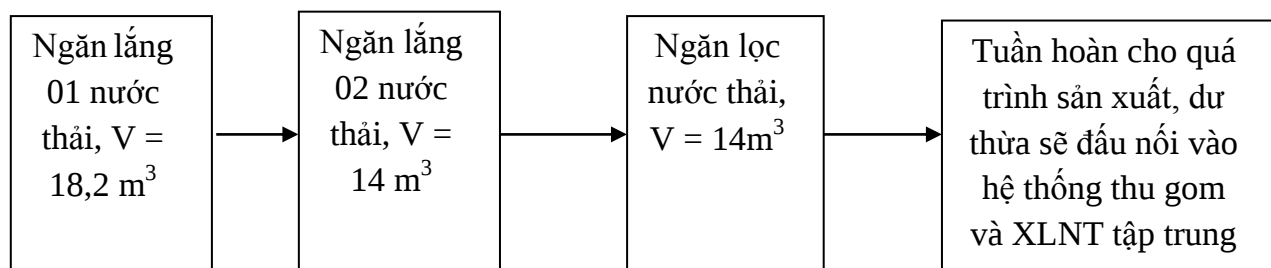
- Mạng lưới đường ống thu gom chính được bố trí đến thu gom từng công trình trên khu quy hoạch. Trên tuyến đường ống bố trí các hố ga đầu nối các ống nhánh thu gom và là hố lắng cát trên đường ống, khoảng cách các hố ga từ 50-70m.
- Nước thải phát sinh tại dự án sẽ được đầu nối vào hệ thống nước thải chung của Khu công nghiệp, dọc trục đường trung tâm Khu công nghiệp phía Đông sát biên rào nhà máy.



Hình 3.2. Sơ đồ công nghệ thu gom nước thải

+ **Nước thải sản xuất từ khu vệ sinh trạm trộn:** Như đã đề cập, tổng nước thải sản xuất phát sinh từ quá trình rửa xe, rửa buồng trộn bê tông, tưới ẩm cốt liệu cao nhất khoảng 20,2 m³/ngày. Nước thải phát sinh được đưa về Bể xử lý nước thải bố trí phía Tây mặt bằng có dung tích 46,2m³ kích thước (dài 6,6m x rộng 3,5m x sâu 02m), chia làm 3 ngăn ngăn thứ nhất có dung tích 18,2m³ kích thước (dài 2,6m x rộng 3,5m x sâu 02m), ngăn thứ hai và ngăn thứ ba đều có dung tích 14m³ kích thước (dài 2m x rộng 3,5m x sâu 02m). Quy trình xử lý được đề xuất như sau:

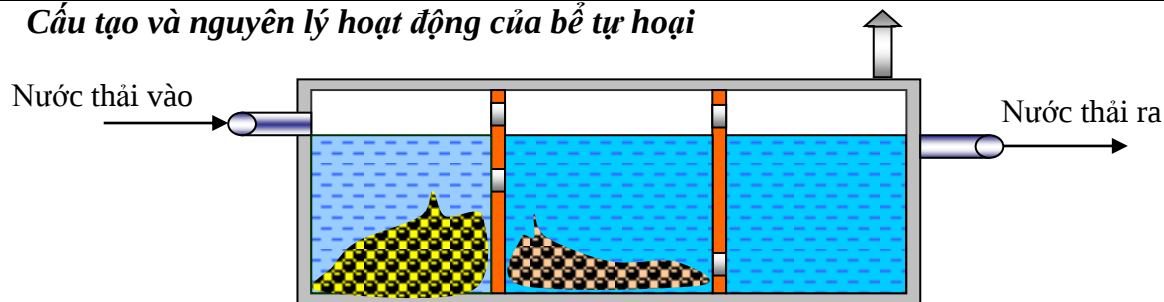
Mô hình thu gom và xử lý nước thải sản xuất được xây dựng như sau:



Hình 3.3. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải sản xuất

+ **Nước thải sinh hoạt (từ nhà vệ sinh):** sẽ được xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 03 ngăn, sau đó thu gom đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN.

Cấu tạo và nguyên lý hoạt động của bể tự hoại



Hình 3.4. Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn

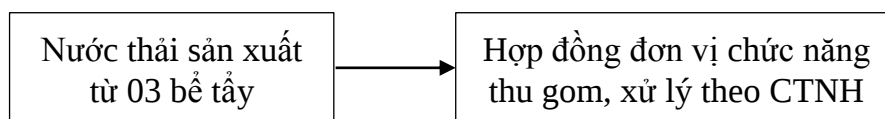
Bể tự hoại 3 ngăn thông dụng được dùng để xử lý cục bộ nước thải từ các khu nhà vệ sinh có kết cấu như sau:

- Ngăn thứ nhất: ngăn tự hoại;
- Ngăn thứ hai: ngăn lắng;
- Ngăn thứ ba: ngăn lọc.

Bể tự hoại có ống thông hơi ra bên ngoài, có hộp bảo vệ và nắp để hút cặn. Nắp bể được làm bằng đan bê tông cốt thép.

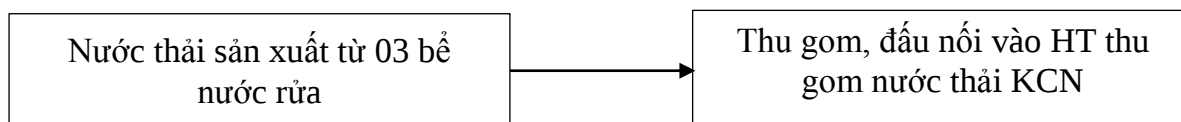
Bể tự hoại là công trình đồng thời làm 2 chức năng: lắng và phân hủy cặn lắng. Cặn lắng giữ lại trong bể từ 6 – 12 tháng dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ sẽ bị phân hủy, một phần tạo thành chất khí và một phần tạo thành các chất vô cơ hòa tan. Hiệu quả xử lý của bể này theo chất rắn lơ lửng đạt 60 – 65% và BOD₅ là 20 - 40%. Lượng bùn trong bể sau thời gian thích hợp được Công ty thuê đơn vị chức năng đến thu gom và vận chuyển đi xử lý. Ưu điểm chủ yếu của bể tự hoại là có cấu tạo đơn giản, quản lý dễ dàng và có hiệu quả xử lý tương đối cao

+ **Nước thải sản xuất từ 03 bể hóa chất tẩy/làm sạch:** Nước thải sản xuất từ 03 bể tẩy/làm sạch định kỳ sẽ hợp đồng thu gom, xử lý theo chất thải nguy hại với đơn vị có chức năng. Định kỳ hằng tháng, nhà máy sẽ tiến hành nạo vét phần chất thải rắn (nếu có) lắng cặn trong bể thu gom tập trung và chuyển giao cho Đơn vị có chức năng thu gom và xử lý như CTNH.



Hình 3.5. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sản xuất của 3 bể hóa chất.

+ **Nước thải sản xuất từ 03 bể nước rửa:** Nước thải từ 03 bể nước rửa cũng định kỳ 12 đến 18 tháng hoặc tùy theo tình hình hoạt động sản xuất sẽ thay nước. Phần nước thải từ 03 bể này được đấu nối trực tiếp với hệ thống xử lý nước thải chung của KCN Phú Tài.



Hình 3.6. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sản xuất của nước thải từ 03 bể rửa nước.

Bảng 3.2. Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom, thoát nước thải

Stt	Hệ thống thu gom	Thông số kỹ thuật	Lưu lượng
I	Hạng mục thu gom nước thải sinh hoạt		
1	Hệ thống thu gom từ Nhà vệ sinh đến vị trí đầu nối với KCN	- Ống PVC D150, dày 3mm - Đặt ngầm, dài khoảng 138m	Xả thải hàng ngày $L_{1\max} = 27,45 \text{ m}^3$
2	Bể tự hoại	- Kích thước: $5 \times 3 \times 2 \text{ m} = 30 \text{ m}^3$ - Số lượng: 03 bể.	
II	Hạng mục đan nhựa giả mây		
1	Bể tẩy dầu	- Số lượng: 01 bể. - Chất liệu: Bê tông chống thấm - Kích thước: $D \times R \times C = 2,75 \text{ m} \times 2 \text{ m} \times 1,4 \text{ m}$.	Định kỳ 12-18 tháng hoặc tùy theo tình hình sản xuất sẽ hợp đồng thu gom, xử lý theo chất thải nguy hại $L_{2\max} = 0 \text{ m}^3$
2	Bể định hình	- Số lượng: 01 bể. - Chất liệu: Bê tông chống thấm - Kích thước: $D \times R \times C = 2,75 \text{ m} \times 2 \text{ m} \times 1,4 \text{ m}$.	
3	Bể phosphat	- Số lượng: 01 bể. - Chất liệu: Bê tông chống thấm - Kích thước: $D \times R \times C = 2,75 \text{ m} \times 2 \text{ m} \times 1,4 \text{ m}$.	
4	Bể nước	- Số lượng: 03 bể. - Chất liệu: Bê tông chống thấm - Kích thước: $D \times R \times C = 2,75 \text{ m} \times 2 \text{ m} \times 1,4 \text{ m}$.	Định kỳ 12-18 tháng hoặc tùy theo tình hình sản xuất sẽ xả thải về KCN Phù Tài $L_{3\max} = 17,33 \text{ m}^3$
III	Hạng mục bê tông thương phẩm		
1	Hệ thống thu gom từ cối	- Mương xây $50 \times 60 \text{ cm}$	Phát sinh từ hoạt động

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

	trộn, rửa xe, cốt liệu	- Tổng chiều dài khoảng 30m	rửa xe và cốt trộn, được được tuần hoàn tái sử dụng, lưu lượng xả thải tối đa $L_{4\max} = 20,2\text{m}^3$
2	Bể lắng lọc 03 ngăn	- Kích thước: $6,6 \times 35 \times 2\text{m} = 46,2\text{m}^3$ - Số lượng: 1 bể.	
3	Dốc xe xúc lật lên xuống	- Kích thước DXR: $7,482 \times 3,5\text{m}$ - Độ dốc 2%	

❖ Điểm xả nước thải sau xử lý

+ Nước thải phát sinh từ hoạt động của nhà máy sau khi được xử lý sơ bộ được dẫn về hồ gas thu nước thải chung của cơ sở ở phía Tây Nam mặt bằng kết cấu bê tông cốt thép, chống thấm, sau đó đầu nối ra hồ ga thoát nước chung của KCN Phú Tài, dẫn về hệ thống XLNT chung của KCN Phú Tài.

+ Để đảm bảo thoát nước thuận lợi và triệt để, độ dốc đáy cống nhỏ nhất 0.3% và độ dốc đáy cống qua đường nhỏ nhất 0.5%.

+ Cống trong khu vực nghiên cứu dạng cống tròn bằng ống nhựa HDPE, dưới đáy cống bằng lớp cát đệm.

+ Hồ ga kết cấu như sau: Thành hồ ga bằng BT đá 2×4 M250, đan hồ ga bằng BTCT đá 1×2 M250

+ Có bố trí hệ thống cây xanh cách ly để đảm bảo vệ sinh môi trường cho các công trình lân cận hệ thống xử lý nước thải đề xuất theo công nghệ xử lý sinh học, các hồ chứa được đầy kín không phát tán mùi ra xung quanh.

Bảng 3.3. Bảng tổng hợp khối lượng thoát nước thải.

STT	HẠNG MỤC	ĐƠN VỊ	KHỐI LƯỢNG
1	Ống HDPE Ø200	m	767.5
2	Hồ ga 600x600mm	Cái	25
3	Vật tư phụ	-	30% kinh phí đường ống
4	Hồ ga đầu nối 1x1x1m	Cái	1

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

❖ Giảm thiểu ô nhiễm bụi, khí thải từ quá trình vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm

Để hạn chế tối đa lượng bụi, khí thải phát sinh từ quá trình vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm, Công ty đã và sẽ duy trì thực hiện các biện pháp sau:

- Bố trí khu vực đỗ xe gần cổng ra vào, các xe chạy trong khuôn viên Nhà máy phải

giảm tốc độ.

- Che chắn, phủ bạt kín nguyên nhiên liệu, sản phẩm trong quá trình vận chuyển đặt biệt đối với việc vận chuyển cát, xi măng, nguyên liệu đầu vào của trạm bê tông thương phẩm.
- Không sử dụng phương tiện vận chuyển quá cũ để vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm.
- Không sử dụng các nhiên liệu hóa chất độc hại có trong danh mục cấm sử dụng
- Chở đúng trọng tải được cấp phép, không chở quá tải.
- Kiểm tra, bảo hành xe đúng theo quy định của nhà sản xuất.
- Nhân viên lái xe có bằng cấp, chứng chỉ phù hợp với loại xe đang vận chuyển, nắm vững và lái xe đúng luật an toàn giao thông đường bộ, hạn chế tối đa các tai nạn có thể xảy ra khi vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm.
- Xe vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm phải tắt máy trong thời gian bốc xếp.
- Khu vực sân bãi, đường nội bộ được bê tông hóa. Tăng cường công tác quét dọn trên bề mặt, sân đường nội bộ Nhà máy.
- Thường xuyên quét dọn, vệ sinh khu vực tập kết củi nhiên liệu, kho chứa và khu vực đỗ xe để hạn chế đối đa bụi phát tán từ mặt đất.

❖ **Giảm thiểu bụi trong quá trình sản xuất**

- ***Để hạn chế nguồn gây ô nhiễm do bụi, Công ty đã áp dụng các biện pháp sau:***
 - + Xây dựng kho xưởng thông thoáng, bố trí các quạt thông gió trên mái làm cho không khí luôn được lưu thông trong xưởng và hạn chế bụi vải sinh ra trong quá trình sản xuất.
 - + Trang bị khẩu trang bảo hộ cho công nhân và thường xuyên nhắc nhở việc thực hiện.
 - + Công ty đã tiến hành trồng và duy trì các dải cây xanh xung quanh khu vực nhà xưởng để hạn chế bụi phát tán.
 - + Bố trí nhân viên vệ sinh thường xuyên quét dọn, vệ sinh thu gom lượng bụi rơi vãi trên mặt bằng nhà xưởng, lối đi, khu vực đặt máy tần suất từ 1-2 lần/ngày, tùy thuộc vào tình trạng vệ sinh mặt bằng; hạn chế tích tụ bụi, gió cuốn gây ô nhiễm môi trường và ảnh hưởng đến sức khỏe công nhân cũng như mỹ quan Nhà máy.
- ***Đối với các nhà máy có nhu cầu thuê nhà xưởng để phục vụ sản xuất công ty sẽ yêu cầu doanh nghiệp cam kết 1 số nội dung như sau:***
 - + Bụi và khí thải đối với các nhà máy có nhu cầu thuê hoạt động tại dự án phải đảm bảo bụi và khí thải sau khi xử lý phải đạt cột B, QCVN 19:2009/BTNMT quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

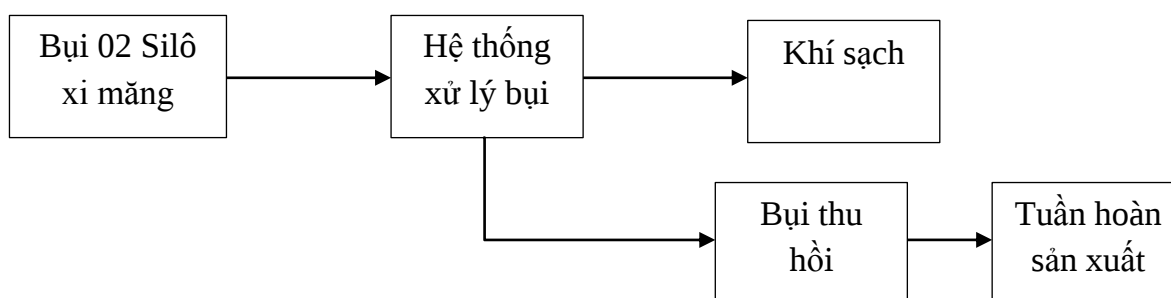
- + Áp dụng công nghệ vận hành tối ưu, cơ giới hóa, tự động hóa quy trình sản xuất.
- + Bố trí các máy hút bụi cầm tay để thực hiện vệ sinh tại các khu vực góc khuất, không bố trí được đường ống hút bụi cục bộ trong nhà xưởng.
- + Khu vực chứa bụi phải được xây dựng kín tránh phát tán bụi ra ngoài môi trường, đồng thời tùy theo lượng sản xuất khi tương đối đầy bụi thì giao cho đơn vị có chức năng thu gom và xử lý (thời điểm thu gom được lựa chọn vào giờ nghỉ dừng hoạt động máy móc thiết bị).
- + Theo định kỳ đo kiểm chất lượng môi trường để theo dõi và kiểm soát chất lượng môi trường không khí và đề ra các giải pháp giảm thiểu phù hợp cho đảm bảo môi trường cho người lao động.
- + Trang bị đầy đủ các phương tiện bảo hộ lao động cá nhân như giày dép, mũ, quần áo, găng tay, kính bảo hộ, khẩu trang... Thường xuyên quét dọn vệ sinh trên bề mặt sàn nhà xưởng, tránh gió cuốn bụi phát tán ra xung quanh.

- Giảm thiểu ô nhiễm bụi trong các công đoạn của quá trình sản xuất bê tông thương phẩm

Đối với công nghệ sản xuất tại Nhà máy công đoạn sản xuất phát sinh bụi chủ yếu tại hoạt động của băng tải cấp liệu, xi măng được đưa trực tiếp từ Silô vào buồng trộn và quá trình trộn nguyên liệu. Theo nguyên lý thì công đoạn sản xuất này mức độ phát tán bụi khá cao tuy nhiên Chủ đầu tư xây dựng Trạm trộn với dây chuyền sản xuất bằng công nghệ tiên tiến, hiện đại khép kín nhằm giảm thiểu bụi phát tán vào không khí gây ảnh hưởng đến công nhân làm việc, môi trường xung quanh và các dự án lân cận. Do đó, Công ty áp dụng các biện pháp giảm thiểu bụi bằng cách kiểm soát tại nguồn như sau:

- + Bố trí thiết kế các băng tải chuyên cốt liệu được thiết kế có mái che kín nên hạn chế bụi thoát ra ngoài trong quá trình vận chuyển. Cốt liệu trước khi được đưa lên băng tải chuyên được công nhân phun nước giữ ẩm nên giảm thiểu được bụi phát sinh trong quá trình trộn.
- + Áp dụng công nghệ vận hành tối ưu, cơ giới hóa, tự động hóa quy trình sản xuất khép kín để giảm thiểu bụi.
- + Theo định kỳ đo kiểm chất lượng môi trường để theo dõi và kiểm soát chất lượng môi trường không khí và đề ra các giải pháp giảm thiểu phù hợp cho đảm bảo môi trường cho người lao động.
- + Trồng cây xanh theo đúng quy hoạch có tác dụng che nắng, hút bụi và giữ bụi, lọc sạch không khí, che chắn tiếng ồn, giảm bụi, mặt khác nó còn tạo thẩm mỹ cảnh quan khu vực. Đảm bảo tỷ lệ trồng cây xanh theo đúng quy hoạch đã được phê duyệt.
- + Thường xuyên quét dọn vệ sinh trên bề mặt sàn nhà xưởng, tránh gió cuốn bụi phát tán ra xung quanh định kỳ từ 01- 02 lần/ngày.

- + Tiến hành phun nước làm ẩm khu vực sân bãi hạn chế tối đa lượng bụi phát sinh và toàn bộ khu vực xung quanh nhà máy đã được xây dựng tường cao cách ly với khu vực bên ngoài nên khả năng phát tán bụi do gió cũng được giảm đáng kể
- + Các nguồn phát sinh bụi (máy công nghệ, băng tải) phải được bao che kín. Nhà kho chứa nguyên vật liệu được thiết kế kín để hạn chế việc phát tán bụi.
- + Tại công đoạn trộn bê tông, toàn bộ hệ thống là khép kín và tự động hóa. Xi măng được đưa vào buồng trộn bằng các Silô xi măng kín. Đối với băng tải chứa cát, đá, vách ngăn khử bụi giảm thiểu được bụi phát tán ra ngoài khi đưa vào buồng trộn. Ngoài ra, buồng trộn được bọc tôn xung quanh giảm thiểu được tiếng ồn phát sinh ảnh hưởng đến công nhân làm việc và các khu vực lân cận.
- + Xi măng được chở bằng xe bồn chuyên dụng có hệ thống bơm tự động, bơm vào Silô theo đường ống trực tiếp nối vào 04 Silô chứa xi măng. Trong quá trình sản xuất, 04 Silô được hoạt động luân phiên không cùng một lúc, nên cứ 02 Silô sẽ có 01 hệ thống lọc bụi chung trước khi thoát ra ngoài bằng các đường ống dẫn riêng biệt cho mỗi hệ thống. Việc thu gom và tuần hoàn bụi xi măng phát sinh được trình bày theo sơ đồ dưới đây:



Hình 3.4. Sơ đồ nguyên lý thu gom bụi quá trình sản xuất bê tông thương phẩm
Nguyên lý hoạt động của hệ thống lọc bụi:

- + Trong quá trình sản xuất, các silo chứa xi măng được đưa vào buồng trộn. Lúc này, bụi xi măng bay lên được giữ lại tại các túi lọc bụi và ngăn chặn các bụi xi măng phát tán ra ngoài, khí sạch đi qua túi lọc thoát ra ngoài qua ống dẫn có kích thước D890 mm. Sau một thời gian, sức cản bụi xi măng tại các túi vải lọc bụi giảm không thể giữ lại bụi được. Lúc này nhờ có động cơ đệm rung có công suất 750W để rũ bụi xuống silo xi măng để tái sử dụng trong quá trình sản xuất. Trong mỗi hệ thống lọc bụi có 12 - 18 túi lọc bụi để thu hồi bụi. Bụi xi măng thu hồi được tái sử dụng trong quá trình sản xuất.
- + Với lưu lượng khí thải phát sinh lớn nhất tại mỗi hệ thống lọc bụi là 4.500 m³/giờ. Chiều cao hệ thống lọc bụi silo là khoảng 5,5 m (bên trong chứa các túi vải lọc bụi).
- + Các túi lọc bụi ở dạng cột có màng cầu tạo như màng lọc gió của xe ô tô, sau 1 thời gian các túi này sẽ bị tắt nghẽn và không cho không khí đi qua. Trạm sẽ lắp thiết bị cảm biến báo lên màn hình, công nhân sẽ tháo các túi lọc này ra vệ sinh và phơi khô. Đồng

thời sẽ lắp các túi dự phòng vào các silo. Các túi sau khi phơi khô sẽ được lưu trữ dự phòng để phục vụ cho các lần hoạt động tiếp theo.

Bên cạnh biện pháp chính là lắp đặt hệ thống thu gom bụi, ngoài ra Chủ đầu tư sẽ thực hiện các biện pháp hỗ trợ sau:

- + Áp dụng công nghệ vận hành tối ưu, cơ giới hóa, tự động hóa quy trình sản xuất khép kín để giảm thiểu bụi.

- + Theo định kỳ đo kiểm chất lượng môi trường để theo dõi và kiểm soát chất lượng môi trường không khí và đề ra các giải pháp giảm thiểu phù hợp cho đảm bảo môi trường cho người lao động.

- + Trồng cây xanh theo đúng quy hoạch có tác dụng che nắng, hút bụi và giữ bụi, lọc sạch không khí, che chắn tiếng ồn, giảm bụi, mặt khác nó còn tạo thẩm mỹ cảnh quan khu vực. Đảm bảo tỷ lệ trồng cây xanh theo đúng quy hoạch đã được phê duyệt.

- + Thường xuyên quét dọn vệ sinh trên bề mặt sàn nhà xưởng, tránh gió cuốn bụi phát tán ra xung quanh định kỳ từ 01- 02 lần/ngày.

- + Ngoài ra, trong quá trình bốc dỡ nguyên vật liệu, Chủ đầu tư cũng tiến hành phun nước làm ẩm khu vực sân bãi hạn chế tối đa lượng bụi phát sinh và toàn bộ khu vực xung quanh nhà máy đã được xây dựng tường cao cách ly với khu vực bên ngoài nên khả năng phát tán bụi do gió cũng được giảm đáng kể.

- ***Giảm thiểu ô nhiễm bụi, khí thải của xưởng sản xuất đan nhựa giả mây***

 Bụi, khí thải từ hoạt động sản xuất

- + Ngăn ngừa ô nhiễm ngay từ đầu vào: như việc sử dụng công nghệ tiên tiến thiết bị hiện đại, sử dụng nguyên liệu hợp lý, tiết kiệm, công nghệ ít chất thải và công nghệ có hệ thống xử lý chất thải kèm theo một cách đồng bộ.

- + Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân như khẩu trang, mũ, quần áo,...

- + Thực hiện quét dọn, vệ sinh ngay sau khi kết thúc ca làm việc.

- + Nhà xưởng xây dựng cao ráo và có bố trí hệ thống thông gió.

- + Lắp đặt các quạt thông gió công nghiệp để tạo lượng không khí chu chuyển tại nơi làm việc của công nhân, thiết kế nhà xưởng thông thoáng tốt, đảm bảo yêu cầu về môi trường.

- + Khu vực kho chứa bố trí quạt thông thoáng.

- + Bố trí khu vực hàn có nhà xưởng thông thoáng, xung quanh có cửa thông hơi để thoát khí hàn phát sinh ra bên ngoài;

- + Khi thực hiện thao tác hàn, mỗi công nhân sử dụng máy hàn tay phải được bố trí cách nhau khoảng 3 - 4 m để đảm bảo không bị ảnh hưởng của các tia lửa điện.

- + Trang bị đầy đủ kính hàn phòng tia bức xạ và khẩu trang lọc bụi, khí thải và các đồ bảo hộ lao động khác cho công nhân như mũ, quần áo,... theo quy định.

+ Trang bị các máy quạt công nghiệp tại các vị trí phát sinh khói hàn để lưu thông không khí và đẩy lượng khí này ra bên ngoài.

+ Thường xuyên tập huấn cho các công nhân để nâng cao hiểu biết về các biện pháp an toàn trong nghề hàn.

Bụi sơn từ hệ thống phun sơn tĩnh điện

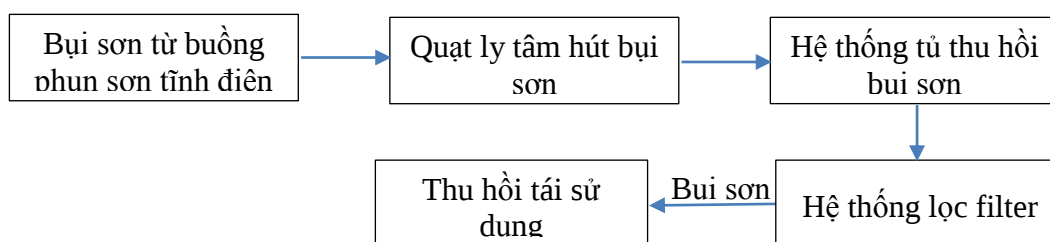
Việc phun sơn tại nhà máy được thực hiện trong buồng sơn tĩnh điện hoàn toàn kín và được lắp đặt đồng bộ hệ thống thu gom, xử lý bụi. Cụ thể: buồng phun sơn tĩnh điện có cấu tạo gồm hệ thống vách ngăn tạo thành phòng kín (phòng sơn), hệ thống hút bụi bột sơn gồm các quạt ly tâm có công suất tương ứng với công suất của hệ thống sơn, hệ thống tủ thu hồi bụi sơn, hệ thống lọc bụi chuyên dụng. Khi phun bột sơn từ súng phun sơn lên các khung kim loại trong phòng sơn, các hạt sơn không bám lên bề mặt kim loại (phân tán trong không gian phòng sơn) sẽ được quạt ly tâm hút hết vào tủ thu hồi bột sơn, qua hệ thống lọc bụi chuyên dụng, sau đó bột sơn sẽ được rũ xuống ngăn kéo định kỳ để tái sử dụng, nhằm tránh lãng phí.

Nhà máy sử dụng sơn bột, không sử dụng sơn nước nên khi sơn sẽ không phát sinh hơi dung môi phun sơn. Trong thành phần của sơn tùy vào từng loại khác nhau mà các thành phần sẽ khác nhau, thành phần chính chủ yếu có trong sơn là chì, chì có trong sơn để chống gỉ, làm cho màu sắc được tươi và nhanh khô hơn. Trong điều kiện làm việc liên tục nếu không có thiết bị thu hồi, bụi sơn có thể phát tán vào không khí trong nhà xưởng làm phát sinh mùi hóa chất trong thành phần sơn, nồng độ càng đậm thì gây mùi gắt, khó chịu ảnh hưởng chủ yếu đến công nhân trực tiếp làm việc.

Tuy nhiên, phương pháp phun sơn được áp dụng tại nhà máy là phun sơn tĩnh điện trong buồng kín và có trang bị hệ thống thu hồi sơn đồng bộ cùng với buồng sơn tĩnh điện nên cũng sẽ giảm đáng kể tác động này, lượng rò rỉ ra bên ngoài (nếu có) chỉ tác động chủ yếu đến công nhân lao động tại nhà máy, còn các đối tượng xung quanh không đáng kể.

Bụi sơn phát sinh từ quá trình phun sơn tĩnh điện được hệ thống hút bụi bột sơn thu hồi lại và tái sử dụng cho quá trình phun sơn tiếp theo, không thải ra môi trường. Đồng thời hệ thống xử lý khép kín tuần hoàn không thoát bụi và hơi ra ngoài môi trường.

Sơ đồ quy trình thu gom bụi sơn như sau:



Hình 3.5. Sơ đồ quy trình thu gom bụi sơn từ hệ thống phun sơn tĩnh điện.

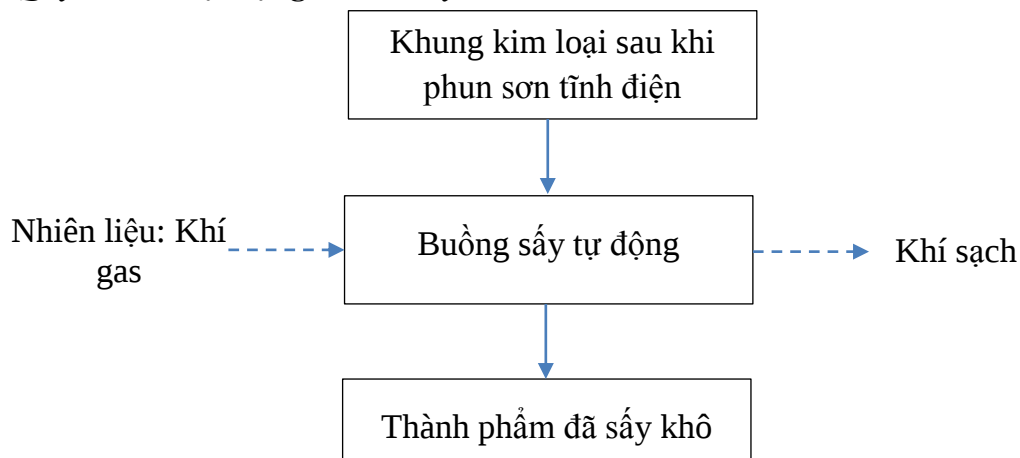
- *Thuyết minh quy trình thu hồi bụi sơn:*

Buồng phun sơn tĩnh điện có cấu tạo gồm hệ thống vách ngăn tạo thành phòng kín (phòng sơn), hệ thống hút bụi bột sơn gồm các quạt ly tâm có công suất lớn, hệ thống tủ thu hồi bụi sơn, hệ thống lọc gồm filter (có cấu tạo bằng nhựa), van solenoid và hệ thống điều khiển. Khi phun bột sơn từ súng phun sơn lên các khung kim loại trong phòng sơn. Các hạt sơn không bám lên bề mặt kim loại (phân tán trong không gian phòng sơn) sẽ được quạt ly tâm hút hết vào tủ thu hồi bột sơn, qua bộ phận lọc filter. Sau đó, van solenoid sẽ rũ bột sơn xuống ngăn kéo và thu hồi để tái sử dụng tiếp, nhằm tránh lãng phí và không gây ô nhiễm môi trường.

Cấu tạo hệ thống phun sơn tĩnh điện gồm:

- + Buồng phun sơn: gồm 01 cyclone, Filter lọc sơn, Quạt thu hồi sơn, Hệ thống rũ bột sơn, Phòng cấp sơn.
- + Bộ chuyển động tịnh tiến: công suất 0,75kW.
- + Hệ thống súng phun sơn tĩnh điện tự động: gồm 08 súng + 08 bộ bơm; thùng cấp sơn, dây dẫn bột sơn, Tủ điện điều khiển.
- + Hệ thống băng tải.
- + Lò sấy tự động: có quạt hút khói công suất 01HP.

Quy trình hoạt động của lò sấy:



Hình 3.6. Sơ đồ quy trình hoạt động của lò sấy.

Thông số kỹ thuật của hệ thống thu hồi bụi sơn và lò sấy được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3.4. Thống số kỹ thuật của hệ thống thu hồi bụi sơn và lò sấy

STT	Hệ thống	Thông số kỹ thuật
1	Hệ thống thu hồi bụi sơn	- Số lượng: 01 hệ thống. - Cylone: 01 cái, DxRxC = 1200x1200x3500mm. - Vật liệu: tole 2,5mm. - Fillter lọc sơn PE: 18 cái (D 900x320mm). - Quạt thu hồi sơn: 01 bộ, công suất 30HP.
2	Lò sấy tự động	- Số lượng: 01 cái. - Kích thước: DxRxC= 18x2x3m. - Quạt hút khói: 01 cái, công suất 01HP.

❖ **Giảm thiểu mùi hôi phát sinh từ các thùng chứa rác.**

- Thu gom toàn bộ chất thải rắn phát sinh trong quá trình hoạt động của Dự án.
- Trang bị các thùng chứa CTR có nắp đậy kín và thường xuyên được vệ sinh. Tránh tình trạng CTR lưu chứa quá lâu gây phát sinh mùi.
- Duy trì hợp đồng với đơn vị chức năng định kỳ đến thu gom CTR, vận chuyển, xử lý theo quy định.
- Khuyến khích mọi người nâng cao ý thức bảo vệ môi trường.
- Thường xuyên nạo vét các hố ga, bể lắng cát, tách rác.
- Sử dụng công nhân vận hành có tay nghề cao, hiểu biết sâu về các quá trình xử lý nước thải để kịp thời khắc phục khi có sự cố xảy ra.

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

3.3.1. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt

- Nguồn phát sinh: Rác thải sinh hoạt phát sinh trong nhà máy từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên, thành phần như: thức ăn thừa, vỏ trái cây, bao bì nhựa,... được lưu chứa trong.
- Khối lượng phát sinh:
- Đối với hoạt động của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định: Với số lượng cán bộ công nhân viên nhà máy là khoảng 110 người và với tiêu chuẩn phát sinh ước tính là khoảng 0,685 kg/người/ngày thì tổng lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại nhà máy là khoảng 75kg/ngày.
- Đối với hoạt động của các nhà xưởng cho thuê: Với số lượng cán bộ công nhân viên tối đa của các nhà xưởng cho thuê là khoảng 500 người và với tiêu chuẩn phát sinh ước tính là khoảng 0,685 kg/người/ngày thì tổng lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại nhà máy là khoảng 343kg/ngày.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

- Vậy tổng khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh lớn nhất tại dự án là khoảng 418 kg/ngày.

- Biện pháp xử lý:

+ Công ty và đơn vị có nhu cầu thuê nhà xưởng sẽ trang bị các thùng đựng rác chuyên dụng có nắp đậy đặt tại các vị trí dễ nhìn thấy trong khu vực nhà máy, nhà ăn, khu vực sinh hoạt của công nhân để thu gom chất thải sinh hoạt của công nhân. Toàn bộ lượng rác thải này được thu gom cho vào thùng chứa chuyên dụng, định kỳ đơn vị chức năng đến thu gom và đưa đi xử lý theo quy định.

+ Đối với các thành phần vô cơ có khả năng tái sử dụng (*như vỏ lon, chai nhựa, bao bì carton,...*) Công ty sẽ thu gom và lưu chứa vào khu Nhà chứa chất thải rắn thông thường được bố trí trong Khu vực phía Tây Nam nhà máy, có diện tích 16m². Định kỳ khi số lượng đủ lớn sẽ hợp đồng chuyển giao cho các cơ sở có chức năng, hoặc cơ sở thu mua phế liệu theo đúng theo đúng quy định.

+ Đối với các thành phần hữu cơ Chủ dự án và đơn vị thuê nhà xưởng sẽ phải lưu chứa trong các thùng chứa chuyên dụng có nắp đậy, định kỳ theo tần suất thu gom, công nhân vệ sinh sẽ tập kết các thùng chứa về khu vực cổng để đơn vị có chức năng đến vận chuyển xử lý.

+ Thực hiện báo cáo định kỳ về tình hình phát sinh và thu gom quản lý chất thải theo đúng quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP và thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

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

❖ Chất thải rắn sản xuất

- Đối với bùn thải từ bể lắng chủ yếu là đất, cát, xi măng phát sinh trong quá trình thu gom nước thải sản xuất sẽ được công nhân đưa về bể chứa cận phía Tây mặt bằng. Theo khảo sát thực tế từ các trạm trộn đã vận hành hiện nay trên địa bàn tỉnh Bình Định (*Trạm trộn Laimian, Hệ thống các trạm trộn Hoà Mỹ*) thì ước tính ứng với 01 m³ bê tông thương phẩm sẽ phát sinh ra khoảng 20 lít cặn lắng. Với khối lượng sản xuất bê tông thương phẩm lớn nhất trong 1 ngày là 1.440 m³/ngày thì lượng cặn phát sinh tại bể lắng là 28.800 lít/ngày = 28,8 m³/ngày = 864 m³/tháng. Tuy nhiên, khối lượng cặn lắng ước tính lớn nhất chiếm khoảng 10% tổng khối lượng phát sinh ước tính khoảng 864 m³/tháng x 10% ≈ 86,4 m³/tháng = 130 tấn/tháng (*Ước tính trọng lượng riêng trung bình của cát, đá trong cặn lắng là khoảng 1,5 tấn/m³*). Chủ dự án sẽ hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển phục vụ cho mục đích san lấp mặt bằng theo quy định hoặc ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.

- Nguyên liệu rơi vãi (đá, cát...) khi vận chuyển, phối trộn nguyên vật liệu, xi măng đông cứng,...ước tính khối lượng chất thải rắn chiếm khoảng 0,01% khối lượng nguyên liệu, tức khoảng 0,33 tấn/ngày. Thực tế khối lượng nguyên vật liệu và sản phẩm rơi vãi

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

trong các phân xưởng đều được thu gom, tái sử dụng vào công đoạn trộn nên lượng chất thải rắn này rất ít, không đáng kể.

- Các loại giấy bao bì carton, bao bì chứa nguyên phụ liệu và CTR thông thường khác phát sinh khoảng 35kg/tháng. Toàn bộ lượng chất thải này sẽ được thu gom phân loại chứa vào thùng chứa và đặt tại khu vực lưu chứa chất thải thông thường có diện tích 16m². Định kỳ sẽ bán cho các cơ sở thu mua phế liệu hoặc sẽ được hợp đồng với đơn vị chức năng xử lý theo đúng quy định.

- Đối với bê tông hư hỏng tại dự án phát sinh hầu như rất ít chỉ xảy ra khi gặp sự cố về kỹ thuật. Các loại Bê tông hư hỏng được đưa vào máy thu hồi vật liệu để tách các thành phần nguyên liệu cát, đá,... để tái sử dụng nguyên liệu vào công đoạn sản xuất, còn nước trộn lẫn xi măng, phụ gia được đưa vào bể xử lý nước thải để xử lý và tuần hoàn tái sử dụng.

- Theo tính toán nêu trên cho thấy toán lượng chất thải rắn phát sinh tại nhà máy là không quá lớn. Bên cạnh đó phần lớn lượng chất thải kể trên đều được thu gom và tuần hoàn cho quá trình sản xuất (*trừ các loại CTR TT khác như bao bì carton và một số bao bì khác sẽ được chuyển cho đơn vị chức năng theo quy định*) và không có chứa các thành phần độc hại cho môi trường. Đồng thời công ty cam kết cũng sẽ có những giải pháp lưu chứa đảm bảo theo quy định tránh ảnh hưởng đến môi trường xung quanh, gây mất mỹ quan trong nhà máy.

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

- Nguồn phát sinh: Trong quá trình hoạt động sản xuất lượng chất thải nguy hại phát tại nhà máy chủ yếu như là: bóng đèn huỳnh quang, dầu nhớt thải, giẻ lau dầu nhớt từ sữa chữa thiết bị, máy móc,...Thành phần và khối lượng phát sinh cụ thể như sau:

Bảng 3.5. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn hoạt động

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Số lượng TB (kg/năm)
1	Hộp mực in thải có các thành phần nguy hại	Rắn	08 02 04	8
2	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	16 01 06	10
3	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	18 01 02	60
4	Bao bì cứng thải bằng vật liệu khác	Rắn	18 01 04	100
5	Giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	20
6	Pin ắc quy chì thải	Rắn	19 06 01	10
7	Thiết bị linh kiện điện tử thải	Rắn	19 02 06	30

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

8	Dầu động cơ, hộp số bôi trơn tổng hợp thải			100
Tổng cộng				338

Nguồn: Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định 03/2024

- Biện pháp xử lý:

+ Chất thải nguy hại sẽ được thu gom, tập trung về nhà chứa chất thải nguy hại và được quản lý theo đúng quy định tại Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

+ Để hạn chế khả năng gây tác động đến môi trường từ nguồn chất thải của dự án, nhà máy sẽ xây dựng hoàn thiện 01 kho chứa có diện tích khoảng 16m², có mái che, có các biển báo đảm bảo theo quy định để lưu chứa chất thải phát sinh và có cos nền cao hơn cos nền mặt bằng nhà máy 10cm, bố trí tại khu vực phía Tây Nam dự án.

+ Công ty sẽ ký hợp đồng với đơn vị chức năng định kỳ đến để thu gom và xử lý lượng chất thải này theo quy định.

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

Chủ dự án sẽ duy trì áp dụng một số biện pháp sau để tránh sự cộng hưởng tiếng ồn gây ảnh hưởng đến sức khỏe của công nhân:

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị để đảm bảo luôn trong tình trạng hoạt động tốt.

- Không vận hành máy vượt quá công suất thiết kế.

- Xe vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm khi vào Nhà máy hạn chế tốc độ, tắt máy khi chờ hàng hoặc bốc dỡ nguyên liệu.

- Công nhân vận hành trực tiếp được trang bị đầy đủ bảo hộ lao động.

- Công nhân làm việc tại các khu vực có độ ồn cao sẽ được bố trí thay ca phù hợp, không làm việc lâu tại một vị trí để giảm thời gian tiếp xúc với tiếng ồn.

- Thường xuyên kiểm tra độ mòn chi tiết của máy móc thiết bị và định kỳ bảo dưỡng bôi trơn, nhất là các ổ trục, ổ bi của thiết bị.

- Chân đế máy được lắp cố định và chắc chắn vào sàn. Kiểm tra độ cân bằng của các trang thiết bị máy móc và hiệu chỉnh nếu cần thiết.

- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su theo như thiết kế của máy để giảm rung.

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

❖ An toàn phòng chống sự cố cháy nổ

Để phòng ngừa cháy nổ, Nhà máy sẽ duy trì áp dụng đồng bộ các biện pháp về kỹ thuật, tổ chức huấn luyện, tuyên truyền giáo dục như sau:

- Thường xuyên kiểm tra các thiết bị điện như cầu giao, cầu chì, ổ cắm, quạt, các bình gas,...
- Tập huấn cho công nhân, quản lý kho, tổ kỹ thuật và phân công trách nhiệm cho các cá nhân hoặc phòng ban chịu trách nhiệm về công tác quản lý PCCC để thường xuyên kiểm tra, theo dõi, xử lý kịp thời khi có sự cố xảy ra.
- Bố trí các bình chữa cháy cầm tay ở khu vực sản xuất, khu văn phòng, nhà chứa chất thải rắn.
- Luôn có người túc trực và tuần tra tại các phân xưởng.
- Hệ thống PCCC và việc bố trí các thiết bị PCCC phải tuân thủ theo đúng quy định về PCCC của nhà nước.
- Nghiêm cấm công nhân hút thuốc, mang bật lửa trong phân xưởng, nhà kho, các khu vực dễ phát sinh cháy.
- Đối với các kho chứa hàng hóa (sản phẩm, vật tư, nguyên liệu): Tổ chức thông gió tốt cho các kho, đảm bảo khô ráo, nguyên liệu, sản phẩm trong kho được sắp xếp hợp lý, có lối đi đủ rộng và thông thoáng nhau để dễ ứng cứu khi xảy ra sự cố cháy nổ.
- Đối với các thiết bị điện: Đặt thiết bị bảo vệ như aptomat cho đường dây điện chính, cho từng đường dây điện phụ, cho từng thiết bị có công suất lớn. Tiết diện dây dẫn được chọn sao cho đủ khả năng tải dòng điện đến các thiết bị, dụng cụ điện mà nó cung cấp và không sử dụng phụ tải quá mức.
- Giữ liên lạc với các cơ quan chức năng như cơ quan PCCC, công an 113...để yêu cầu hỗ trợ ngay khi xảy ra các sự cố nằm ngoài khả năng kiểm soát.

❖ Phòng ngừa sự cố tai nạn lao động

- Tổ chức đào tạo nâng cao tay nghề và kiến thức về an toàn lao động.
- Trong quá trình vận chuyển hàng hóa, nguyên liệu vào kho: yêu cầu công nhân phải sử dụng thành thạo các thiết bị nâng, chuyên chở phù hợp, không vượt quá tải trọng.
- Phổ biến, tuyên truyền cho cán bộ, công nhân Nhà máy về các quy tắc an toàn trong sản xuất công nghiệp và khi tham gia giao thông.
- Thường xuyên kiểm tra và kiểm soát các yếu tố có nguy cơ tiềm ẩn gây tai nạn lao động để kịp thời khắc phục và ngăn chặn sự cố có thể xảy ra.
- Tuân thủ quy trình hoạt động của các máy móc, thiết bị tại Nhà máy.
- Trang bị tủ thuốc sơ cấp cứu sẵn sàng ứng phó nếu có sự cố xảy ra;
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động như găng tay, khẩu trang, quần áo, giày bảo hộ.
- Hằng năm tổ chức khám sức khỏe cho cán bộ, công nhân.
- Tại các khu vực có nguồn nhiệt cao, nguồn điện, tại khu vực có khả năng đổ ngã, ... để gây tai nạn lao động thì sẽ đặt biển báo hướng dẫn vận hành và đề phòng sự cố, tai

nạn.

❖ **Sự cố hóa chất**

Để phòng ngừa sự cố rò rỉ hóa chất, Chủ dự án sẽ duy trì áp dụng các biện pháp sau:

- Không sử dụng hóa chất quá hạn sử dụng. Hết sức cẩn trọng trong quá trình sử dụng, san chiết, pha chế hóa chất.
 - Tất cả các thùng chứa hóa chất đều phải được đậy kín khi không sử dụng, có tem nhãn cụ thể.
 - Hóa chất được lưu chứa trong kho chứa hóa chất. Kho chứa được thiết kế xây dựng theo các tiêu chuẩn quy định.
 - Cấm hút thuốc trong khu vực lưu chứa hóa chất.
 - Kiểm tra tình trạng an toàn phòng cháy chữa cháy tại khu vực lưu chứa hóa chất.
 - Công nhân đều được hướng dẫn các biện pháp an toàn khi tiếp xúc với hóa chất;
- #### ❖ **Sự cố mất an ninh trật tự**

- Xây dựng tường rào, cổng ngõ bao quanh và có người bảo vệ để tránh người dân tự ý ra vào.
- Quản lý công nhân chặt chẽ, cấm các tệ nạn xã hội trong quá trình làm việc. Nhắc nhở, giáo dục công nhân quan hệ tốt, có thái độ hòa nhã với công nhân ở các nhà máy lân cận và người dân ở địa phương để không xảy ra xung đột.
- Kết hợp với chính quyền địa phương làm tốt công tác dân vận.
- Duy trì lối sống lành mạnh, các tập tục văn hóa truyền thống của cư dân địa phương.
- Thường xuyên thu thập thông tin, tâm tư nguyện vọng của bà con trong khu vực nếu bị ảnh hưởng bởi quá trình hoạt động, để khắc phục kịp thời đảm bảo đời sống cho người dân.

❖ **Sự cố đối với các công trình, thiết bị xử lý môi trường**

Để phòng ngừa sự cố đối với công trình, thiết bị xử lý môi trường, Công ty thực hiện các biện pháp sau:

- Xây dựng kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường để sẵn sàng đáp ứng khi gặp sự cố.
- Thường xuyên vệ sinh mặt bằng nhà máy, nạo vét các tuyến mương thoát nước mưa, nước thải.
- Kiểm tra thường xuyên các thiết bị xử lý bụi, khí thải nhằm kịp thời phát hiện các trường hợp hư hỏng để sửa chữa.
- Yêu cầu công nhân vận hành thực hiện theo đúng quy trình vận hành hệ thống xử lý và nội quy của nhà máy.

- Bảo dưỡng định kỳ thiết bị.
- Kiểm tra chế độ vận hành theo thiết kế và sửa chữa kịp thời khi có sự cố. Đội ngũ nhân viên kỹ thuật và công nhân trong nhà máy luôn sẵn sàng ứng phó khi có sự cố xảy ra.
- Công nhân vận hành hệ thống xử lý môi trường được đào tạo cơ bản, đúng tay nghề theo yêu cầu của hệ thống và có kiến thức về xử lý sự cố.
- Tập huấn cho công nhân vận hành hệ thống xử lý khí thải, bụi một cách thuần thục, hiểu rõ quy trình của hệ thống để phát hiện kịp thời các sự cố có thể xảy ra.
- Thực hiện chế độ bảo dưỡng đúng định kỳ đối với tất cả các hạng mục của hệ thống xử lý.
- Khi đã xảy ra sự cố, Chủ dự án sẽ cho tạm ngừng hoạt động để khắc phục kịp thời, trường hợp vượt quá khả năng xử lý, Chủ dự án sẽ báo cáo về BQL KKT để hướng dẫn xử lý.

CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

4.1. Nội dung đề nghị cấp phép bụi khí thải:

1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 1: Bụi phát sinh từ hệ thống lọc bụi silo xi măng số 1
- Nguồn số 1: Bụi thải phát sinh từ hệ thống lọc bụi silo xi măng số 1

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí xả khí thải:

- Dòng số 01: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý bụi tại silo xi măng số 1; tọa độ: $X = 1.520.272$, $Y = 596.785$ (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến $108^{\circ}15'$, múi chiều 3°).
- Dòng số 02: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý bụi tại silo xi măng số 2; tọa độ: $X = 1.520.270$, $Y = 596.777$ (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến $108^{\circ}15'$, múi chiều 3°).

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: Lưu lượng $9.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Gián đoạn theo quá trình hoạt động 08 giờ/ngày.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả ra môi trường:

Các chất ô nhiễm có trong khí thải theo tiêu chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT cột B, $K_v = K_p = 1,0$ – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
01	Bụi tổng	mg/Nm^3	200	Không	Không

B. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý khí thải

B.1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải

- Sơ đồ công nghệ xử lý được tóm tắt như sau:

Bụi $\rightarrow$ Hệ thống lọc bụi túi vải $\rightarrow$ Ống thoát (Đạt theo QCVN 19:2009/BTNMT, Cột B, $K_p = 1$, $K_v = 1$ – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- Quy trình vận hành: hệ thống xử lý được thiết kế tự động vận hành thường xuyên, liên tục.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không sử dụng hóa chất

B.2. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Cử cán bộ có chuyên môn về môi trường thường xuyên kiểm tra và giám sát hệ thống xử lý bụi của nhà máy.

- Thường xuyên kiểm tra, giám sát liên tục quá trình vận hành hệ thống xử lý bụi của dự án để kịp thời bảo trì, bảo dưỡng, sửa chữa hoặc thay thế, đảm bảo hiệu quả thu gom,

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

xử lý các nguồn khí thải đạt quy chuẩn môi trường hiện hành trước khi lưu thoát ra ngoài môi trường.

- Tập huấn cho cán bộ, công nhân vận hành hệ thống xử lý bụi, đảm bảo hiểu rõ quy trình vận hành lò để phát hiện và ứng phó kịp thời các sự cố có thể xảy ra.

- Tiến hành bảo trì, bảo dưỡng và kiểm tra mức độ an toàn của hệ thống xử lý theo đúng quy trình, thời hạn quy định

4.2. Nội dung đề nghị đối với cấp phép nước thải

1. Nguồn phát sinh nước thải:

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ quá trình sinh hoạt cán bộ công nhân viên tại dự án, lưu lượng lớn nhất $27,45\text{m}^3/\text{ngày đêm}$.

- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất phát sinh trong quá trình rửa xe và buồng trộn và nước rửa cốt liệu, lưu lượng lớn nhất $20,2\text{ m}^3/\text{ngày đêm}$

- Nguồn số 3: Nước thải từ 03 bể nước rửa xưởng sản xuất đan nhựa giả mây, lưu lượng lớn nhất $17,33\text{ m}^3/\text{ngày đêm}$

2. Dòng nước thải xả vào nguồn nước tiếp nhận, nguồn tiếp nhận nước thải, vị trí xả nước thải:

2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Phú Tài.

2.2. Vị trí xả nước thải: Hố ga đối chứng thuộc tuyến ống dẫn nước thải của dự án, có tọa độ: $X = 1.520.226$, $Y = 596.785$ (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến $108^{\circ}15'$, múi chiếu 3^0).

2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: $65\text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

2.3.1. Phương thức xả nước thải: Nước thải sau xử lý từ hệ thống xử lý nước thải của dự án tự chảy theo đường ống dẫn về hố ga đầu nối nước thải của Khu công nghiệp.

2.3.2. Chế độ xả nước thải: Liên tục (24 giờ/ngày).

2.3.3. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và **đạt Cột 1,5C QCVN 40:2011/BTNMT** Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp, cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ
01	Màu	Pt/Co	225	Không
02	pH	-	5,5 đến 09	
03	BOD ₅ (20°C)	mg/l	75	
04	COD	mg/l	225	
05	Chất rắn lơ lửng	mg/l	150	

CHƯƠNG V. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

Trong khoảng thời gian 2 năm gần nhất là năm 2022, năm 2023 phần lớn dự án được thực hiện với loại hình cho thuê nhà xưởng sản xuất, nên công tác quan trắc môi trường chưa được hiện. Do đó chưa có số liệu thống kê về kết quả quan trắc môi trường trong hai năm gần nhất của dự án.

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

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

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 6.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm

STT	Công trình xử lý chất thải	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Công trình xử lý bụi xi măng	04/2024	09/2024	100 % công suất

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

Bảng 6.2. Thông tin quá trình lấy mẫu

Giai đoạn	Vị trí lấy mẫu và chỉ tiêu phân tích	Tần suất	Lần lấy mẫu	Ngày dự kiến lấy mẫu	Đơn vị lấy mẫu
Khí thải					
Giai đoạn vận hành ổn định	Vị trí: tại ống thoát đầu ra của 02 hệ thống xử lý bụi xi măng Chỉ tiêu: Bụi	1 ngày/lần	Lần 1	18/08/2024	Đơn vị có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường
			Lần 2	19/08/2024	
			Lần 3	20/08/2024	

❖ Ghi chú:

- Phương thức lấy mẫu gồm 03 mẫu đơn, trong 03 ngày liên tiếp và tiến hành gửi mẫu phân tích

6.2. Chương trình quan trắc chất thải:

- Số lượng: 02 mẫu
- Vị trí lấy mẫu:
 - + Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý bụi tại silo xi măng số 1; tọa độ: X= 1.520.272 , Y= 596.785 (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108⁰15', múi chiều 3⁰).
 - + Dòng số 02: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý bụi tại silo xi măng số 2; tọa độ: X= 1.520.270 , Y= 596.777 (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108⁰15', múi chiều 3⁰)
- Chỉ tiêu phân tích: Bụi
- Tiêu chuẩn Việt Nam so sánh: Theo quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT cột B, K_v = K_p = 1,0 – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.
- Tần suất: 03 tháng/lần

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

6.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm

Chủ đầu tư dành một phần kinh phí cho công tác giám sát chất lượng môi trường, cụ thể như sau:

Bảng 6.3. Dự trù kinh phí quan trắc và giám sát môi trường

TT	Mẫu giám sát	Số lượng mẫu/năm	Đơn giá (đồng/mẫu)	Thành tiền (đồng/năm)
1	Bụi tại 02 ống thoát của 02 hệ thống xử lý bụi tại silo xi măng	4	1.500.000	6.000.000
2	Viết Báo cáo công tác BVMT, 1 năm/lần			4.000.000
	Tổng cộng			10.000.000

(Ghi chú: Chi phí trên chỉ mang tính chất tương đối trong quá trình lập dự toán).

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án “Nhà máy đan nhựa giả mây, sản xuất bê tông thương phẩm và nhà xưởng cho thuê để sản xuất” của Công ty Cổ phần Xây dựng TC Bình Định
Địa điểm: Lô D11, D12, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định, Việt Nam.

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

+ Trong quãng thời gian 2022 và năm 2023 phần lớn công ty thực hiện hoạt động cho thuê nên không chưa có hoạt động thanh kiểm tra trong quan thời gian nói trên.

CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Công ty xin cam kết:

- Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
- Thực hiện nghiêm chỉnh các biện pháp giảm thiểu, khống chế ô nhiễm môi trường như đã đề ra trong Báo cáo đảm bảo giảm thiểu bụi, chất thải rắn, nước thải,... theo Tiêu chuẩn Việt Nam, Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường đã quy định;
- Phối hợp với các cơ quan có thẩm quyền có kế hoạch theo dõi, giám sát thường xuyên mọi hoạt động nhằm phát hiện kịp thời các sự cố môi trường có thể xảy ra để hạn chế tới mức thấp nhất các tác động có hại đến môi trường;
- Đảm bảo thực hiện tốt công tác PCCC theo đúng quy định Nhà nước.
- Cam kết tuân thủ quy định về an toàn trong quá trình sử dụng hóa chất theo quy định hiện hành.
- Cam kết duy trì các biện pháp quản lý đảm bảo thu gom triệt để và đầu nước thải vệ trạm XLNT tập trung của KCN Phú Tài theo đúng quy định.

PHỤ LỤC

PHỤ LỤC I.
DANH MỤC PHÁP LÝ

PHỤ LỤC II.
DANH MỤC CÁC BẢN VẼ CÓ LIÊN QUAN