

MỤC LỤC

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT.....	3
DANH MỤC BẢNG BIỂU.....	4
DANH MỤC HÌNH ẢNH.....	5
CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	6
1. TÊN CHỦ CƠ SỞ	6
2. TÊN CƠ SỞ.....	6
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ.....	7
4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHÉ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ	10
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ	12
5.1. Các hạng mục công trình của dự án.....	12
5.2. Danh mục máy móc, thiết bị	13
CHƯƠNG II SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG	16
CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	16
1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG	16
2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	16
CHƯƠNG III KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	17
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI.....	17
1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	17
1.2. Thu gom, thoát nước thải	18
1.3. Xử lý nước thải	20
2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI.....	21
3. CÔNG TRÌNH LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG	26
4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI	28
5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG	30
6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG	30
CHƯƠNG IV NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	35
1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI	35
CHƯƠNG V KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	36
CHƯƠNG VI CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	38
1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI	38

1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm	38
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải.....	38
2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI (TỰ ĐỘNG, LIÊN TỤC VÀ ĐỊNH KỲ) THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT	39
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ	39
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải	39
2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở	40
3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM.....	40
PHỤ LỤC I CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN	43
PHỤ LỤC II CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN	44

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BVMT	Bảo vệ môi trường
BXD	Bộ xây dựng
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
ND-CP	Nghị định – Chính phủ
NTSH	Nước thải sinh hoạt
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
QH	Quốc hội
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
TSS	Tổng lượng chất rắn lơ lửng
UBND	Ủy ban nhân dân
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới

DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng 1. Nhu cầu sử dụng nguyên nhiên liệu của cơ sở.....	11
Bảng 2. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước thường xuyên.....	12
Bảng 3. Các hạng mục xây dựng tại cơ sở	12
Bảng 4. Danh mục công trình bảo vệ môi trường	13
Bảng 5. Danh mục máy móc, thiết bị sử dụng tại cơ sở	14
Bảng 6. Thông số hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn tại cơ sở	18
Bảng 7. Công trình thu gom nước thải	19
Bảng 8. Công trình thoát nước thải.....	20
Bảng 9. Thông số kỹ thuật của bình lưu hoá cao su	25
Bảng 10. Dự báo khối lượng chất thải nguy hại phát sinh từ nhà máy	28
Bảng 11. Dự báo khối lượng chất thải rắn công nghiệp phải kiểm soát được quản lý như chất thải nguy hại.....	28
Bảng 12. Kết quả phân tích chất lượng môi trường nước thải năm 2021 và 2022	36
Bảng 13. Kết quả phân tích chất lượng môi trường khí thải năm 2021 và 2022	37
Bảng 14. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm	38
Bảng 15. Thời gian dự kiến thực hiện lấy mẫu khí thải	38
Bảng 16. Chỉ tiêu lấy mẫu khí thải	39
Bảng 17. Chương trình giám sát CTR, CTNH	40

DANH MỤC HÌNH ẢNH

Hình 1. Sơ đồ vị trí của nhà máy	6
Hình 2. Sơ đồ công nghệ giai đoạn chuẩn bị	7
Hình 3. Sơ đồ công nghệ giai đoạn chuẩn bị	8
Hình 4. Sơ đồ công nghệ phân xưởng gò	9
Hình 5. Sơ đồ công nghệ tổ in	10
Hình 6. Sơ đồ mạng lưới thoát nước mưa của cơ sở	17
Hình 7. Sơ đồ mạng lưới thu gom nước thải	20
Hình 8. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải	20
Hình 9. Bể xử lý nước thải sản xuất tại cơ sở.....	21
Hình 10. Sơ đồ khái quát công nghệ xử lý bụi từ quá trình sản xuất	22
Hình 11. Hệ thống lọc bụi túi vải tại nhà máy.....	22
Hình 12. Phương pháp giảm thiểu hơi dung môi tại cơ sở.....	24
Hình 13. Quạt hút, các chụp hút được trang bị tại nhà máy	24
Hình 14. Phương pháp giảm thiểu khí thải từ lò lưu hoá cao su	25
Hình 15. Bình lưu hoá cao su được lắp đặt tại cơ sở	26
Hình 16. Quy trình thu gom, lưu trữ, vận chuyển chất thải rắn.....	26
Hình 17. Kho chứa CTR sản xuất.....	29
Hình 18. Kho chứa CTR nguy hại	30

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

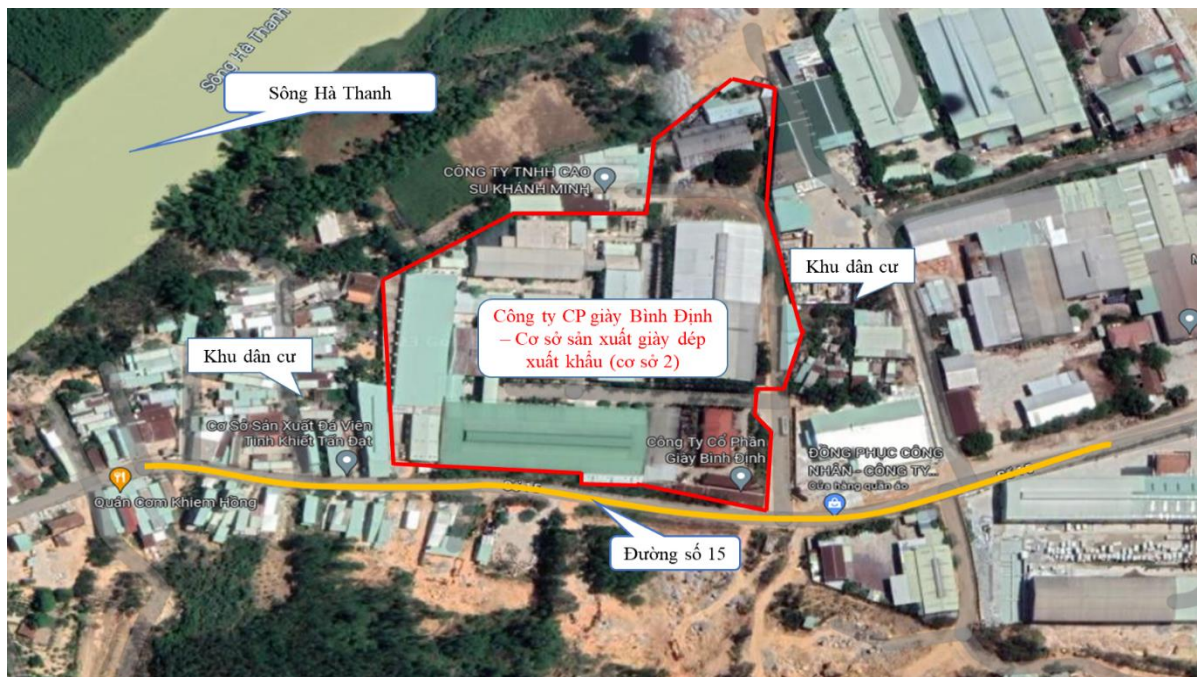
- Chủ đầu tư: Công ty cổ phần giấy Bình Định.
- Địa chỉ văn phòng: 40 Tháp Đôi, Phường Đống Đa, Tp. Quy Nhơn, tỉnh Bình Định.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông Nguyễn Văn Quân, Chức vụ: Giám đốc.
- Điện thoại: 0256. 3972.155 Fax; 0256. 3792.654
Email: bdr@dng.vnn.vn
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 4100258761 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 21/12/2005 và thay đổi lần thứ tư ngày 24/07/2019.

2. TÊN CƠ SỞ

CƠ SỞ SẢN XUẤT GIẤY DÉP XUẤT KHẨU (CƠ SỞ 2)

(Sau đây gọi tắt là Cơ sở)

- Địa điểm cơ sở: lô A30, Khu công nghiệp Phú Tài, thuộc thôn Bình An, xã Phước Thành, huyện Tuy Phước, tỉnh Bình Định. Vị trí khu vực thực hiện dự án với diện tích 26.824,9 m² có giới cận như sau:
 - + Phía Tây: Giáp Khu dân cư.
 - + Phía Đông: Đường quy hoạch KCN Phú Tài và khu dân cư.
 - + Phía Bắc: Sông Hà Thanh.
 - + Phía Nam: Đường số 15.



Hình 1. Sơ đồ vị trí của nhà máy

- Quyết định phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết của Cơ sở sản xuất giày dép xuất khẩu (cơ sở 2) số 242/QĐ-BQL do Ban quản lý khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp ngày 30/8/2018.

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH: 52.000068.T (Cấp lần đầu) do Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Định cấp ngày 10/8/2012.

- Quy mô của cơ sở (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Dự án thuộc nhóm C (khoản 3, điều 10 của Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/6/2019).

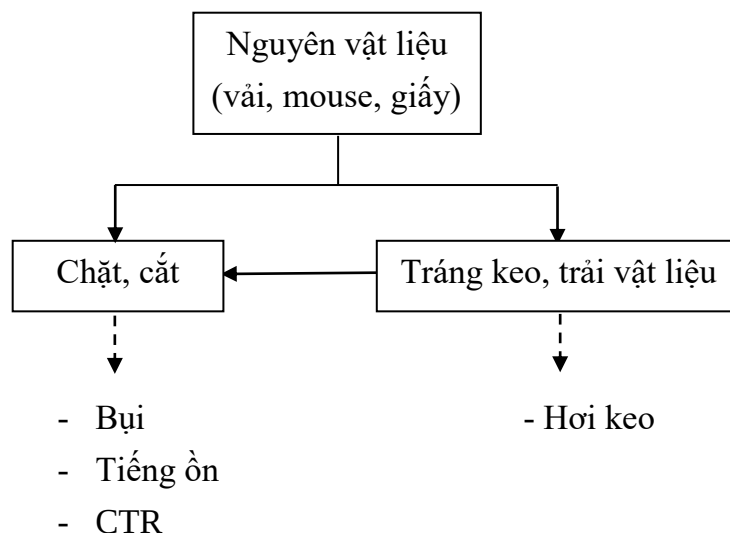
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở:

- Sản xuất, gia công giày với công suất 1,2 triệu đôi/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

a) Giai đoạn chuẩn bị:

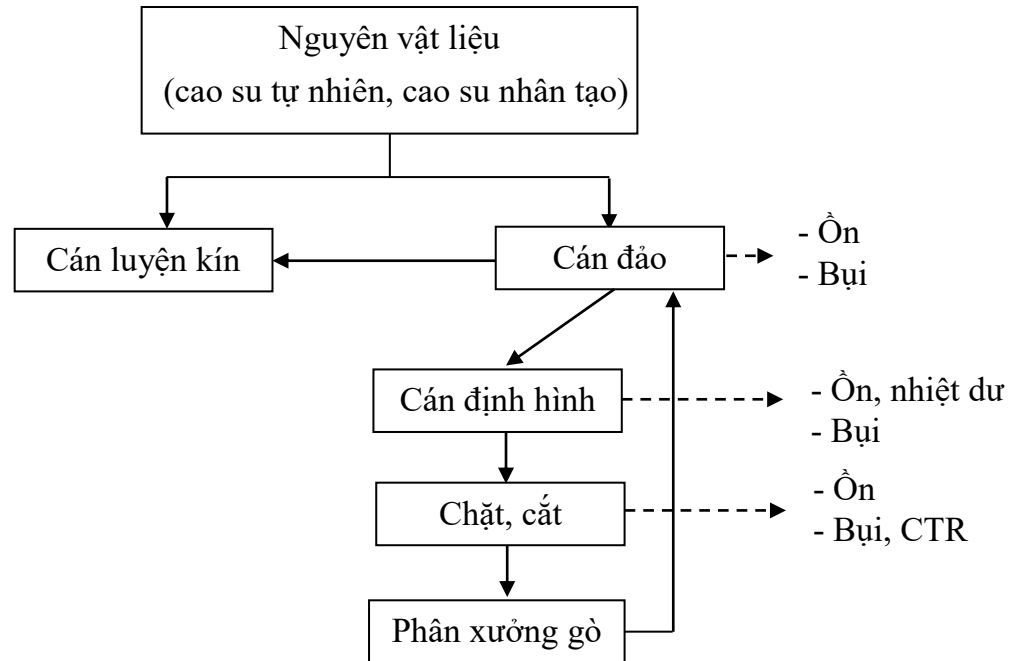


Hình 2. Sơ đồ công nghệ giai đoạn chuẩn bị

Nguyên liệu gồm: vải, mouse, giấy được đưa sang bồi vải, tráng keo sau đó chuyển sang pha chặt, cắt. Trong trường hợp nguyên vật liệu là da hoặc một số loại vải không cần bồi vải, tráng keo thì đưa sang công đoạn chặt, cắt trực tiếp. Tại bộ phận này, các máy chặt thủy lực sẽ cắt nguyên liệu thành các chi tiết theo qui cách từng mã hàng sau đó chuyển về cho 2 phân xưởng: tổ in, phân xưởng may mũ giày, theo quy chuẩn qui cách từng mã hàng. Tại phân xưởng này có sử dụng keo latex và hồ cứng vải trong quá trình tráng keo trước khi chuyển sang pha chặt.

Quy trình này sẽ phát sinh các yếu tố độc hại như hơi keo ở công đoạn trải vật liệu, tráng keo, tuy nhiên tại bộ phận này đã được thiết kế máng thu hồi hơi keo nên cũng đã giảm thiểu ảnh hưởng đến người lao động và môi trường. Ngoài ra, còn phát

sinh bụi, tiếng ồn và chất thải rắn ở công đoạn chặt, cắt.

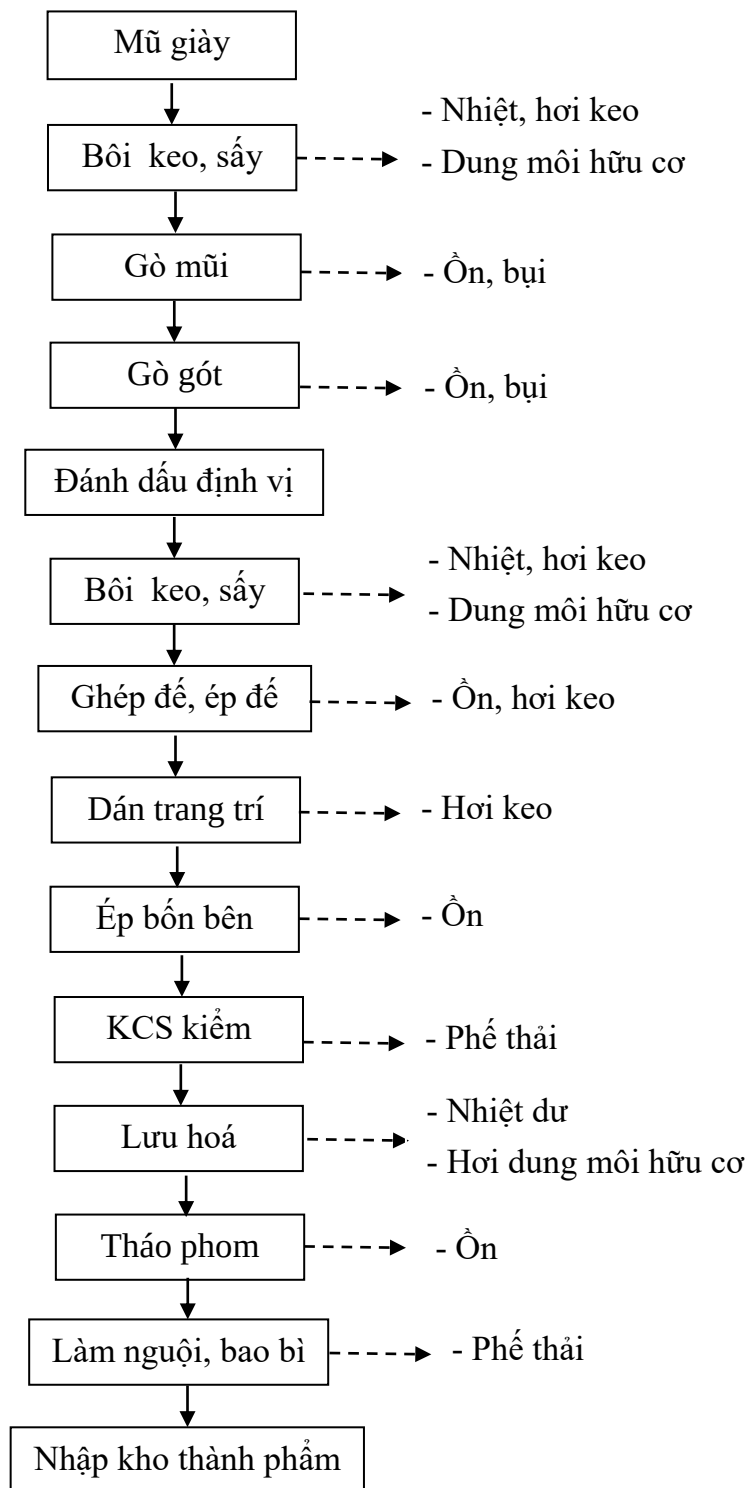


Hình 3. Sơ đồ công nghệ giai đoạn chuẩn bị

Nguyên vật liệu gồm: cao su tự nhiên, cao su nhân tạo, hoá chất, các chất độn và chất phụ gia. Các nguyên vật liệu, hoá chất này được cân, đong và chuyển hỗn hợp vào máy cán luyện kín và cán đảo tạo thành chất dẻo quánh, sau đó qua máy cán định hình để tạo thành những tấm nhựa hoặc cao su dẻo, các tấm bán thành phẩm này được chặt, cắt thành các thành phẩm như: bím, đế và chuyển sang phân xường gò.

Trong các khâu cán luyện kín, cán đảo phát sinh bụi. Ở khâu cán định hình sẽ phát sinh năng lượng dư thừa ở đầu định hình của máy. Ngoài ra, trong quá trình này độ ồn còn phát sinh ở tất cả các công đoạn.

b) *Phân xưởng gò:*



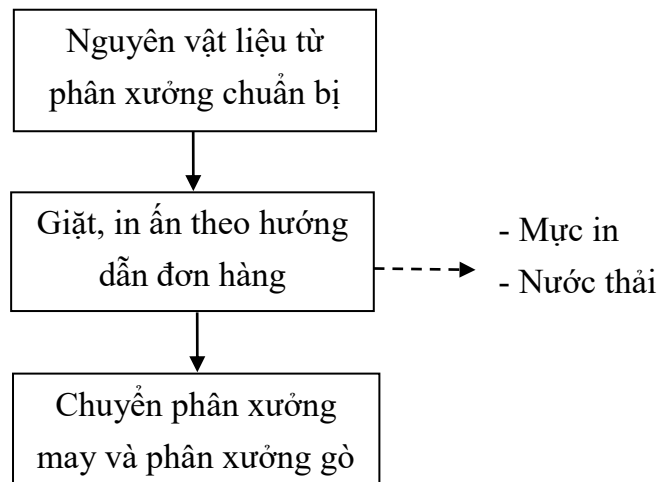
Hình 4. Sơ đồ công nghệ phân xưởng gò

Phân xưởng gò hoàn chỉnh, phần đế giày và mũ giày được ghép nối nhờ keo dán và bím giày theo trình tự sau: đế, đế giữa và mũ giày được ghép keo phía mép dưới sau đó qua băng chuyền sấy khô keo. Mũ giày, form giày và đế giữa được đưa lên máy gò thủy lực để ghép hai phần lại. Lúc này giày được định hình theo form giày và tiếp tục chuyển đến bộ phận bôi keo lần 2 tại phần đế giữa phía dưới giày và mép dưới giày,

chuyển lên băng tải sấy khô.

Phần đế dưới được ghép nối với phần mũi giày nhờ keo dán và máy ép thủy lực. Sau đó, giày được dán trang trí các chi tiết theo yêu cầu và đưa sang kiểm tra trước khi đưa qua bộ phận hấp giày. Tại bộ phận hấp giày: giày được bôi keo, chuyển vào thùng hấp, tại đây giày được gia nhiệt bằng điện, nhiệt độ môi trường hấp khoảng 120 – 140°C. Lúc này, xảy ra quá trình lưu hoá cao su giày và keo, thời gian lưu hoá từ 1 – 1,5h sau đó giày được đưa ra ngoài, tháo form, kiểm tra, tẩy vết bẩn và ghép thành từng đôi cùng cỡ, đóng gói, nhập kho.

c) *Tổ in:*



Hình 5. Sơ đồ công nghệ tổ in

Tổ in nhận các chi tiết từ phân xưởng chuẩn bị về giặt, in theo các hướng dẫn bao bì tem nhãn của phòng kinh doanh (logo, tem hải quan,...) để giao cho phân xưởng gò. Trong quá trình của tổ in phát sinh độc hại chủ yếu từ các loại mực in và nước rửa bản mực in.

3.3. Sản phẩm của cơ sở: Sản xuất các loại giày, dép xuất khẩu.

4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ

❖ Nguyên liệu, nhiên liệu, hoá chất:

- Nguyên liệu phục vụ cho quá trình sản xuất giày dép là các loại vải, mouse tấm, da si, cao su.
- Cao su là loại vật liệu được dùng để sản xuất đế và mũi giày. Các loại cao su được sử dụng như: Latex thiên nhiên, cao su nhân tạo, cao su tổng hợp. Ngoài ra, trong công nghiệp sản xuất giày, nguyên nhiên liệu phụ đóng vai trò quan trọng trong kết cấu, độ bóng, độ bền của sản phẩm.
- Nguyên liệu phụ bao gồm các loại keo dán, dung môi hữu cơ, hóa chất xi bóng được sử dụng hầu hết ở tất cả các công đoạn sản xuất giày.

- Nhu cầu sử dụng nguyên nhiên liệu của cơ sở được thể hiện cụ thể ở bảng sau:

Bảng 1. Nhu cầu sử dụng nguyên nhiên liệu của cơ sở

STT	Nguyên nhiên liệu	Đơn vị	Nhu cầu sử dụng/năm	Mục đích sử dụng
I	Nguyên vật liệu			
1	Vải các loại	mét	647.330	Làm mũ giày
2	Da đã thuộc các loại	SF	422.727	Làm mũ giày, trang trí mũ giày
3	Si PU các loại	mét	76.486	Làm mũ giày
4	Eva	mét	59.022	Làm mặt tẩy, mũ giày
5	Cao su 1502	kg	62.022	Làm đế giày, bím giày
6	Cao su thiên nhiên	kg	81.492,15	Làm đế giày, bím giày
7	Latex	kg	60.500	Chất kết dính đúp vải
8	Keo BUGJO A.901	kg	4.840	Chất kết dính đúp vải
9	Keo DA 102	kg	20.530	Chất kết dính đúp vải
10	Hạt nhựa Eva 8038	kg	8.769,63	Vật liệu để cán làm đế giày
11	Mousse tấm	mét	161.835	Mặt tẩy, lót mũ giày
II	Nhiên liệu			
12	Xăng công nghiệp	lít	142.244,5	Pha keo, vệ sinh giày
13	Dầu hóa dẻo DT1	lít	15.274	Trộn vào cao su trong khâu cán luyện kín
III	Hóa chất			
14	Acid stearic	kg	5.662,45	Phụ gia cán trộn cao su
15	Phong lão BHT	kg	2.620,38	Phụ gia cán trộn cao su
16	Nhựa thông	kg	1.349	Phụ gia cán trộn cao su
17	Lưu huỳnh	kg	4.036,02	Phụ gia cán trộn cao su
18	Xúc tiến các loại	kg	4.634,8	Phụ gia cán trộn cao su
19	Bột màu các loại	kg	402,42	Trộn cao su
20	Toluen	kg	4.449	Pha keo
21	Mực in	kg	761	In
22	Dung môi W003, 220	kg	650	Pha keo

(Nguồn: Công ty CP Giày Bình Định)

❖ Nhu cầu sử dụng điện

Nguồn cấp: Nguồn điện cung cấp cho hoạt động của cơ sở được lấy từ lưới điện quốc gia của điện lực Bình Định đầu tư tại KCN Phú tài, hạ áp qua hai trạm biến áp có công suất 600KVA và 560 KVA trong mặt bằng cơ sở. Nhu cầu dùng điện cho các khu vực sản xuất và đèn chiếu sáng hoạt động cùng một lúc của cơ sở khoảng 50.000

kWh/tháng.

❖ *Nhu cầu sử dụng nước*

Nguồn nước sử dụng cho hoạt động của cơ sở được lấy từ hệ thống cung cấp nước máy của KCN Phú Tài qua điểm đầu nối C, ngay cổng vào của Nhà máy.

Nhu cầu sử dụng nước của Nhà máy như sau:

- Nước sinh hoạt: Số lượng cán bộ công nhân viên hiện có tại nhà máy là 688 người. Dựa theo thực tế nhà máy hiện tại thì lượng nước cấp cho sinh hoạt của nhà máy là $Q_{sh} = 10 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

- Nước phục vụ cho sản xuất: Trung bình mỗi ca làm việc sẽ có 2 lần rửa bản mực in. Quy trình rửa bản mực in là dùng vòi nước áp lực cao xịt rửa trực tiếp bản mực in, không dùng hoá chất trong quá trình rửa. Lượng nước rửa trung bình cho mỗi bản mực là khoảng 5 lít. Với 20 bản mực in/ lần rửa, ngày 2 lần rửa thì nhu cầu sử dụng nước là:

$$Q_{sx} = 20 \text{ bản in/lần} \times 2 \text{ lần/ngày.đêm} \times 5 \text{ l/bản in} = 100 \text{ l/ngày.đêm} = 0,2 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$$

- Nước tưới cây: $S = 1.660 \text{ m}^2$, tiêu chuẩn cấp nước 3 l/m^2 (theo QCVN 01:2021/BXD), tần suất tưới 01 lần/ngày. Lưu lượng nước sử dụng: $1.660 \times 3 \text{ l/m}^2 = 4,98 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước PCCC (chỉ phát sinh khi có sự cố): Theo TCVN 2622:1995 - Phòng cháy, chống cháy trong nhà và công trình thì tiêu chuẩn nước cấp cho chữa cháy là $q_{cc} = 20 \text{ l/s}$. Với diện tích nhà máy ($26.824,9 \text{ m}^2$) < 150 ha nên dự kiến ít nhất sẽ có 1 đám cháy xảy ra. Do đó nhu cầu cấp nước cần thiết cho hoạt động chữa cháy trong 3 giờ là 216 m^3 .

Bảng 2. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước thường xuyên

TT	Mục đích sử dụng nước	Nhu cầu ($\text{m}^3/\text{ngày}$)
1	Sinh hoạt	10
2	Nước cấp cho sản xuất	0,2
3	Tưới cây	4,98
	Tổng cộng	15,18

5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1. Các hạng mục công trình của dự án

Các công trình chính và phụ trợ phục vụ mục đích sản xuất, dịch vụ của cơ sở bao gồm các hạng mục sau:

Bảng 3. Các hạng mục xây dựng tại cơ sở

STT	Các hạng mục	Diện tích (m^2)
1	Nhà bảo vệ	14
2	Văn phòng công ty	160

STT	Các hạng mục	Diện tích (m ²)
3	Nhà xe	100
4	Phòng y tế	15
5	Canteen	180
6	Kho thành phẩm	1.633
7	Phân xưởng đóng gói	1.375
8	Khu vực lưu hoá	100
9	Phân xưởng gò giày	3.080
10	Chuyên đế	900
11	Chuyên may	476
12	Kho vật tư + phân xưởng chặt	2.939
13	Tổ cơ điện	60
14	Mài đế + pha keo	850
15	Phân xưởng cao su	1.080
16	Bộ phận ép đế	745
17	Trạm điện	30
18	Phân xưởng in	570
19	Kho xăng	50

(Nguồn: Công ty CP Giày Bình Định)

Bảng 4. Danh mục công trình bảo vệ môi trường

TT	Công trình bảo vệ môi trường	Số lượng	Diện tích
1	Nhà chứa CTR sản xuất	1	30 m ²
2	Nhà chứa CTR nguy hại	1	35 m ²
3	Bể tự hoại	2	-
4	Hệ thống bể lọc sơ bộ nước thải sản xuất	3	1m ³ /bể
5	Hệ thống lọc bụi bằng túi vải	6 túi vải lọc	-
6	Thùng nhựa chứa CTR sinh hoạt và CTR sản xuất	20 cái	-
7	Bể nước PCCC	1	90 m ²
8	Hệ thống thoát nước mưa	1	-
9	Cây xanh, thảm cỏ	-	1.660 m ²

(Nguồn: Công ty CP Giày Bình Định)

5.2. Danh mục máy móc, thiết bị

Máy móc thiết bị tại cơ sở vẫn còn hoạt động tốt. Số lượng máy móc, thiết bị được thể hiện bảng sau:

Bảng 5. Danh mục máy móc, thiết bị sử dụng tại cơ sở

STT	Danh mục thiết bị	Số lượng	Nơi sản xuất	Tình trạng %
1	Thiết bị chịu áp lực	21	Đài Loan	75%
2	Máy cán – ép	17	Đài Loan	75%
3	Máy lạng EVA	1	Đài Loan	75%
4	Máy tráng đúp vải	2	Đài Loan	75%
5	Máy cắt	9	Đài Loan	75%
6	Máy chặt	30	Đài Loan	75%
7	Máy cuộn xéo vải	1	Đài Loan	75%
8	Máy in	8	Đài Loan	75%
9	Máy khuấy keo	10	Đài Loan	75%
10	Máy làm đế	15	Đài Loan	75%
11	Băng chuyền	20	Đài Loan	75%
12	Máy bán đinh – đóng đinh	1	Đài Loan	75%
13	Máy bôi keo – súng phun keo	8	Đài Loan	75%
14	Máy định hình hậu	1	Đài Loan	75%
15	Máy ép đế ép hông	16	Đài Loan	75%
16	Máy ép 4 bên	9	Đài Loan	75%
17	Máy gò gót – gò mũi	15	Đài Loan	75%
18	Máy làm sạch	1	Đài Loan	75%
19	Máy lấy dầu	3	Đài Loan	75%
20	Máy sấy lạnh - nóng	39	Đài Loan	75%
21	Máy rút Fom	3	Đài Loan	75%
22	Máy bơm nước	19	Đài Loan	75%
23	Máy hút bụi – hút hơi	5	Đài Loan	75%
24	Máy mài đứng	34	Đài Loan	75%
25	Máy mài ngang	72	Đài Loan	75%
26	Máy nén khí	17	Đài Loan	75%
27	Quạt thông gió	59	Đài Loan	75%
28	Thiết bị cơ khí	14	Đài Loan	75%
29	Lò lưu hóa	3	Đài Loan	75%
30	Máy cắt bavias	10	Đài Loan	75%
31	Máy dò kim loại	2	Đài Loan	75%
32	Máy đục lỗ mũi	5	Đài Loan	75%
33	Máy ép gót hậu	4	Đài Loan	75%
34	Máy gấp mí	16	Đài Loan	75%

35	Máy lạng da	35	Đài Loan	75%
36	Máy nhè	6	Đài Loan	75%
37	Máy tán oze	22	Đài Loan	75%
38	Máy khâu	3	Đài Loan	75%
39	Máy phát điện	1	Đài Loan	75%
40	Máy test giày	3	Đài Loan	75%

(Nguồn: Công ty CP Giày Bình Định)

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

Cơ sở giấy dếp xuất khẩu (cơ sở 2) đã được Ban Quản lý KKT tỉnh Bình Định phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chi tiết 1/500 tại lô A30, khu công nghiệp Phú Tài, theo văn bản số 336/BQL-QLQHXD ngày 27/3/2018.

Địa điểm hoạt động của cơ sở nằm trong KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định phù hợp với Quy hoạch tổng thể phát triển công nghiệp tỉnh Bình Định đến năm 2010 và tầm nhìn đến năm 2020. Quy hoạch xây dựng Vùng tỉnh Bình Định đến năm 2035.

2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

Nước thải của Nhà máy được thu gom, xử lý bằng bể tự hoại và đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN, sau đó dẫn về trạm xử lý nước thải KCN Phú Tài để xử lý. Bên cạnh đó, theo kết quả quan trắc chất lượng nước thải đầu ra của cơ sở qua các năm 2021 và 2022 (đính kèm ở phụ lục) cho thấy rằng, các thông số ô nhiễm trong mẫu nước đều nằm trong giới hạn cho phép của Quyết định số 404/QĐ-ĐTĐD ngày 13/4/2012 của Công ty CP Đầu tư và xây dựng Bình Định, cấp độ 1,5C.

Kết quả quan trắc chất lượng Khí thải đầu ra của cơ sở qua các năm 2021 và 2022 (đính kèm ở phụ lục) cho thấy rằng, các thông số ô nhiễm trong mẫu nước đều nằm trong giới hạn cho phép.

Chất thải rắn phát sinh tại Nhà máy được thu gom, lưu chứa và xử lý theo đúng quy định.

Từ những điều trên có thể thấy rằng, các thành phần có nguy cơ gây ô nhiễm tại cơ sở 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 phát sinh từ dự án.

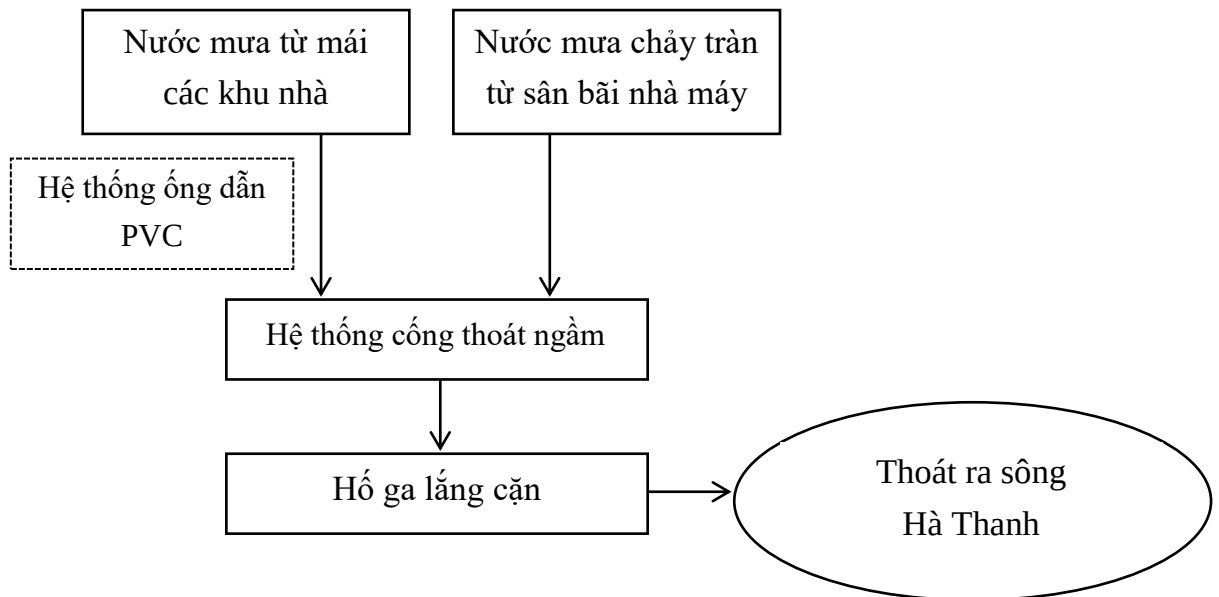
CHƯƠNG III

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

1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI

1.1. Thu gom, thoát nước mưa

Mạng lưới thu gom, thoát nước mưa bề mặt của cơ sở như sau:



Hình 6. Sơ đồ mạng lưới thoát nước mưa của cơ sở

Nước mưa trong khu vực nhà máy được thu gom và thoát theo hai dòng:

- Hệ thống thoát nước mưa trên mái cơ sở được thiết kế theo hình thức thu nước bằng máng xối có phễu thu. Nước mưa trên mái được tập trung về các phễu thu nước và thoát xuống hệ thống ống đứng PVC Ø168 → chảy xuống sân đường nội bộ → hố ga thu nước mưa BTCT 800 x 800 mm → hệ thống mương buy ly tâm Ø400 → chảy về hố ga tập trung chung GP9 phía Bắc khu đất rồi dẫn thoát ra sông Hà Thanh.
- Nước mưa chảy tràn bên ngoài công trình (bãi đậu xe, đường nội bộ...) được thu đến hệ thống cống, mương. Trên hệ thống mương có bố trí các hố ga BTCT 800 x 800 mm và đặt các song chắn rác để lắng cặn và tách rác có kích thước lớn. Nước mưa sau khi thu gom được sẽ chảy vào hệ thống mương buy ly tâm Ø400 → chảy về hố ga tập trung chung GP9 phía Bắc khu đất rồi dẫn thoát ra sông Hà Thanh.

Bảng 6. Thông số hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn tại cơ sở

STT	Hệ thống	Thông số	Hình ảnh
1	Ống PCV thu nước mái	– Kết cấu: nhựa PVC – Kích thước: Ø168mm	
2	Hố gas thu gom nước mưa	– Kết cấu: bê tông cốt thép – Số lượng: 15 – Kích thước: 800 x 800 mm	
3	Mương buy ly tâm	– Kết cấu: bê tông cốt thép – Kích thước: Ø400 – Tổng chiều dài: 354 m	

1.2. Thu gom, thoát nước thải

❖ Công trình thu gom nước thải

- Nước thải sinh hoạt: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ văn phòng, nhà vệ sinh được thu gom, xử lý sơ bộ thông qua bể tự hoại 03 ngăn. Nước thải sau bể tự hoại sẽ được dẫn đầu nối bằng hệ thống ống dẫn PVC Ø200 chảy về bể bơm đẩy nước thải → hố gas thu nước thải chung của cơ sở BTCT 600x600xH (H: là chiều sâu tương ứng

với độ dốc của tuyến nước thải theo thiết kế 0.5%) sau đó dẫn ra hố ga thu gom nước thải chung của KCN.

- Nước thải phát sinh từ quá trình sản xuất sẽ được thu gom bằng các ống dẫn Ø200 → sau đó chảy về hệ thống xử lý nước thải sản xuất sơ bộ tại cơ sở → chảy về bể bơm đẩy nước thải → hố ga thu nước thải chung của cơ sở BTCT 600x600xH (H: là chiều sâu tương ứng với độ dốc của tuyến nước thải theo thiết kế 0.5%) sau đó dẫn ra hố ga thu gom nước thải chung của KCN.

Bảng 7. Công trình thu gom nước thải

STT	Hệ thống	Thông số	Hình ảnh
1	Ống dẫn nước thải về hố ga chung	– Vật liệu: Nhựa PVC – Chiều dài: 359,4 m – Đường kính: 200 mm	
2	Hố ga thu gom nước thải	– Kích thước: 600 x 600 mm. – Kết cấu: bê tông cốt thép – Số lượng: 13	
3	Bể bơm đẩy nước thải	– Kích thước: 930x900x740 – Kết cấu: bê tông cốt thép – Số lượng: 01	

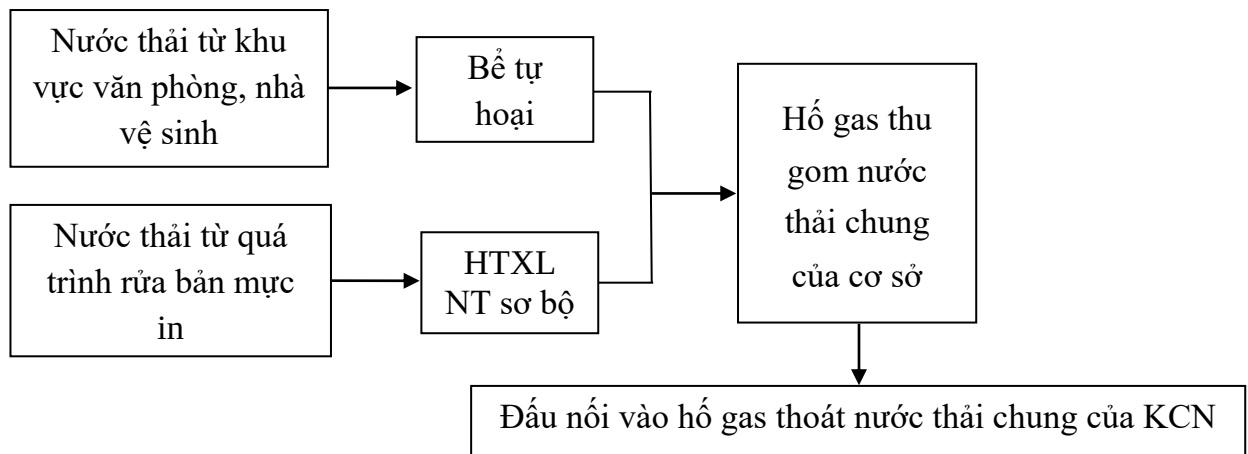
❖ **Công trình thoát nước thải sau xử lý**

- Nước thải phát sinh từ hoạt động của nhà máy sau khi được xử lý sơ bộ được dẫn về hố gas thu nước thải chung của cơ sở ở phía Tây Nam mặt bằng, KT: 600x600xH, kết cấu bê tông cốt thép, chống thấm, sau đó đầu nối ra hố ga thoát nước chung của KCN Phú Tài, dẫn về hệ thống XLNT chung của KCN Phú Tài.

Bảng 8. Công trình thoát nước thải

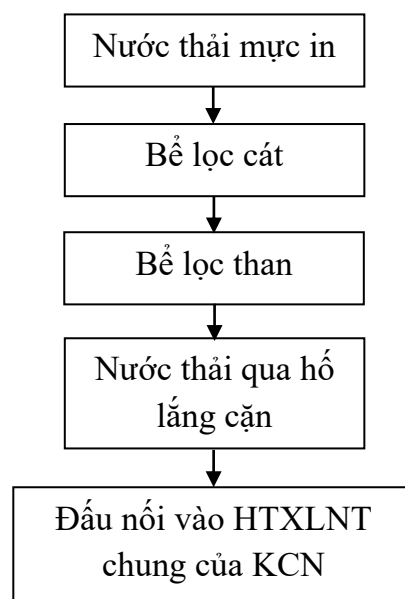
STT	Hệ thống	Thông số
1	Bể thu gom nước thải tập trung	– Kết cấu: BTCT – Kích thước: 600 x 600 x H – Số lượng: 1

Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước thải:



Hình 7. Sơ đồ mạng lưới thu gom nước thải

1.3. Xử lý nước thải



Hình 8. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải

- Công ty đã xây dựng một hệ thống bể lọc sơ bộ gồm 3 ngăn để xử lý sơ bộ nước thải từ quá trình sản xuất, trong đó có 1 bể sử dụng cát, 1 bể sử dụng sỏi và 1 bể sử dụng than hoạt tính làm vật liệu hấp thụ chất ô nhiễm.

Về mặt nguyên lý, than hoạt tính có diện tích bề mặt riêng khá cao, 800-1000m²/g, bên trong có các khe rỗng, nhờ vậy mà các chất cặn bẩn, kim loại nặng, tạp chất lơ lửng, hợp chất dung môi hữu cơ sẽ bị giữ lại, làm giảm tải lượng ô nhiễm của nước thải. Thường sau 18 – 24 tháng, khi không còn khả năng hấp phụ thì sẽ tiến hành thay than hoạt tính mới. Lượng than hoạt tính thải bỏ sẽ thu gom cùng với chất thải nguy hại của cơ sở. Nước thải sau khi xử lý sẽ chảy theo đường ống PVC Φ200 về hố gas chứa nước thải chung của cơ sở trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải chung của KCN.



Hình 9. Bể xử lý nước thải sản xuất tại cơ sở

2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI

Các công trình, thiết bị xử lý khí thải đã được xây dựng, lắp đặt:

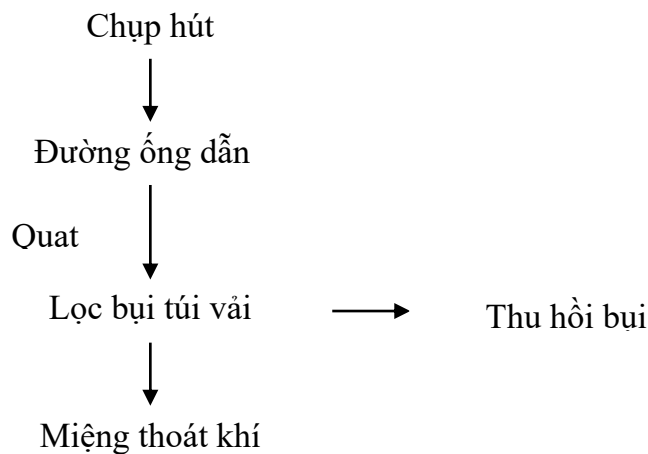
➤ Xử lý khí thải từ quá trình sản xuất:

Để giảm thiểu bụi phát sinh trong quá trình sản xuất của cơ, Công ty đã bố trí thiết bị lọc bụi túi vải ở máy cán luyện cao su và máy mài đế. Đã đầu tư hệ thống lọc

túi vải (gồm 6 túi vải lọc, 6 thiết bị cố định gắn vào 3 motor) ở máy cán luyện cao su và máy mài để với nguyên lý hoạt động chung như sau:

Không khí có lẫn bụi bên ngoài đi vào bên trong túi vải, bụi được giữ lại bên trong túi và rơi xuống ngăn lắng và trữ bụi, không khí thoát ra bên trong ngoài túi vải và ra ống dẫn.

Để giữ bụi khỏi bề mặt bên trong túi vải, thiết bị có bố trí hệ thống giữ bụi. Khi cần giữ bụi người ta tháo dây giữ bụi ra khỏi móc, túi vải sẽ chùng xuống dưới tác dụng của trọng lực, khi kéo dây giữ bụi thông qua cần kéo, thanh giữ bụi được đẩy lên và túi vải được kéo căng ra. Thanh giữ bụi được luồn vào lỗ của thanh sắt đỡ góc và luôn di chuyển thẳng đứng. Như vậy, bằng cách kéo và thả liên tục dây giữ bụi, túi vải sẽ được kéo căng và thả chùng liên tục, bụi được giữ khỏi bề mặt túi vải rơi xuống dưới.



Hình 10. Sơ đồ khái quát công nghệ xử lý bụi từ quá trình sản xuất



Hình 11. Hệ thống lọc bụi túi vải tại nhà máy

Ưu điểm:

+ Trung bình thiết bị lọc bụi kiểu túi vải có năng suất lọc khoảng 150 – 180 m³/h trên 1 m² diện tích bề mặt vải lọc. Khi nồng độ bụi khoảng 30 – 80 mg/m³ thì hiệu quả lọc khá cao từ 96 – 99%.

+ Có thể lọc được hạt bụi có kích thước nhỏ hơn 10 μ .

+ Vận tốc lọc thấp < 10 cm/s.

+ Hoạt động đơn giản, có thể làm việc liên tục.

+ Bảo trì sửa chữa thay thế dễ dàng.

Ngoài ra, để giảm thiểu mùi phát sinh trong sản xuất thì chủ cơ sở sẽ thực hiện đảm bảo các biện pháp như:

- Quy hoạch bố trí và sắp xếp hệ thống máy móc, thiết bị phù hợp trong dây chuyền sản xuất: bố trí các máy móc thiết bị theo tính năng để có giải pháp xử lý bụi cục bộ cho từng khu vực.

- Trong phân xưởng chuẩn bị, Công ty đã đầu tư máy móc thiết bị hiện đại cho quá trình cán luyện cao su. Đồng thời, sử dụng biện pháp cách ly cho các chi tiết cao su qua nước và tăng cường hệ thống quạt thông gió. Lượng nước sử dụng liên tục, không thải ra môi trường.

- Trồng cây xanh xung quanh khu vực sản xuất để giảm thiểu mức độ phát tán bụi, mật độ diện tích cây xanh hiện nay chiếm khoảng 25% tổng diện tích cây xanh được quy hoạch.

- Trang bị đầy đủ các phương tiện bảo hộ lao động cá nhân như mũ, quần áo, khẩu trang,... Đặc biệt yêu cầu cán bộ, công nhân sử dụng khẩu trang trong suốt quá trình làm việc để hạn chế hít phải bụi, hơi keo vào trong cơ thể.

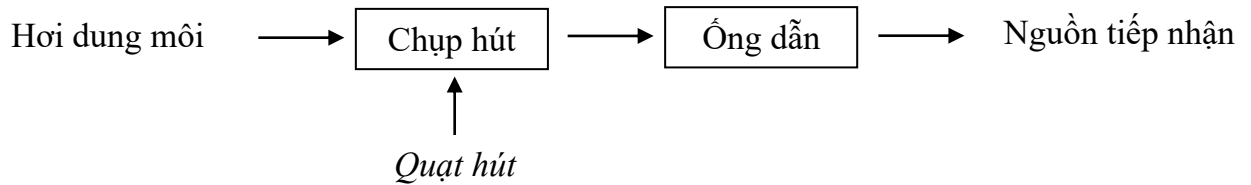
- Tuyến đường nội bộ được bê tông hoá, nhất là các đoạn đường nội bộ có vận chuyển nguyên vật liệu, sản phẩm: thường xuyên thực hiện công tác vệ sinh (quét dọn) để hạn chế thấp nhất mức độ phát sinh bụi khi các phương tiện ra vào.

➤ *Xử lý giảm thiểu tác động của hơi dung môi hữu cơ và hơi keo:*

- Các thùng đựng dung môi được đậy kín khi vận chuyển và lưu trữ.

- Khi sử dụng keo dán đựng trong bát hoặc đĩa được che bớt diện tích bề mặt tiếp xúc nhằm giảm lượng bốc hơi của các dung môi.

- Đầu tư lắp đặt hệ thống thông gió cưỡng bức với hệ thống quạt hút, đẩy và đường ống dẫn để giảm thiểu nồng độ hơi dung môi phát sinh trong phân xưởng sản xuất. Nguyên tắc hoạt động của hệ thống này là đưa không khí sạch tự nhiên từ môi trường ngoài vào bên trong nhà xưởng để pha loãng, giảm thiểu nồng độ hơi dung môi, sau đó hút phần không khí bị pha loãng vào đường ống dẫn thông qua các chụp hút để phát tán ra môi trường bên ngoài theo sơ đồ sau:



Hình 12. Phương pháp giảm thiểu hơi dung môi tại cơ sở



Hình 13. Quạt hút, các chụp hút được trang bị tại nhà máy

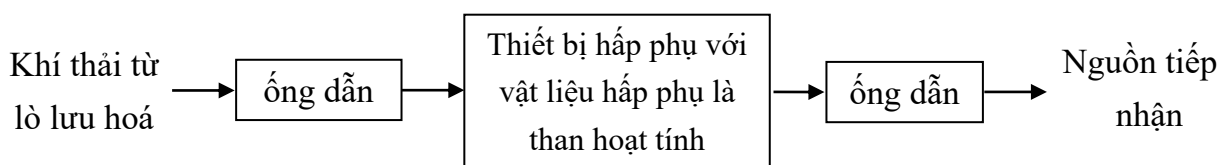
➤ Xử lý giảm thiểu khí thải từ lò lưu hóa:

- Bình lưu hóa cao su mục đích dùng để xử lý nhiệt làm cứng cao su thiên nhiên, hay cao su nhân tạo với các chất độn khác nhau như lưu huỳnh, selen (Se), peroxit, nhựa lưu hóa....

- Nguyên lý hoạt động: Vật liệu và phụ liệu cho quá trình lưu hóa sẽ được xếp vào bên trong bình lưu hóa, sau đó đóng kín và cấp đầy khí nén vào bình. Áp suất có thể lên tới 3kg/m^2 . Bình lưu hóa cao su sẽ sử dụng điện để làm nóng các thanh điện trở. Nhiệt lượng của các thanh điện trở này sẽ gia nhiệt cho dầu truyền nhiệt, nhiệt độ dầu sau gia nhiệt có thể lên đến 400°C . Dầu sau khi gia nhiệt sẽ được dẫn đến các ống trao đổi nhiệt nằm phía bên trong bình lưu hóa để làm nóng khí nén được cấp vào trước đó. Dầu sau khi truyền nhiệt sẽ được tuần hoàn về để tiếp tục nhận nhiệt từ điện trở theo một chu trình khép kín. Sau khi thực hiện xong quá trình lưu hóa (90p/mẻ), lượng khí nén sẽ được làm nguội và xả ra bên ngoài thông qua hệ thống xả và lọc than hoạt tính. Trong suốt quá trình, các thông số như nhiệt độ, áp suất (hiển thị màn hình, đồng

hồ đo) được kiểm soát chặt chẽ theo khuyến cáo của nhà sản xuất.

Hiện tại để giảm thiểu tác động từ khối thải của bình lưu hoá cao su, chủ cơ sở sử dụng phương pháp hấp phụ qua than hoạt tính. Đây là phương pháp quan trọng và hiệu quả trong xử lý khí và các hơi dung môi hữu cơ. Phương pháp này dựa trên cơ sở hấp phụ hơi khí độc trên bề mặt các chất rắn có hoạt tính bề mặt cao. Vật liệu sử dụng hấp phụ khí là than hoạt tính (khoảng 40 - 45 kg than cho 1 lần sử dụng). Với đặc trưng của than hoạt tính là vật liệu hấp phụ có lỗ xốp rỗng, có bề mặt riêng lớn nên có thể lưu giữ các chất bẩn và khí sạch thoát ra ngoài qua ống thoát hơi. Định kỳ 6 tháng đến 1 năm tùy theo mức độ hoạt động của vật liệu sẽ tiến hành thay lớp than hoạt tính mới. Lượng than hoạt tính thải bỏ sẽ thu gom cùng với chất thải nguy hại của cơ sở.



Hình 14. Phương pháp giảm thiểu khí thải từ lò lưu hoá cao su

- Các thông số của bình lưu hoá cao su

Bảng 9. Thông số kỹ thuật của bình lưu hoá cao su

STT	Tên hạng mục	Thông số kỹ thuật
1	Bình lưu hoá cao su	- Kích thước tổng thể: Ø1.600 mm x 4.200 mm - Vật liệu: CT3 - Dung tích tổng cộng: 5,7 m³. - Nhiệt độ không khí: 130°C - Áp suất thiết kế: 4 kg/cm² - Áp suất làm việc: ≤ 3 kg/cm² - Khí thải thoát ra: 3,8 m³/h - Số lượng bình lưu hoá: 3 bình
2	Thiết bị hấp phụ	- Kích thước tổng thể: Đường kính 200mm, chiều dài 3m. - Vật liệu: Thép chịu nhiệt.
3	Ống khói thoát ra môi trường	- Kích thước: Ø49 - Vật liệu: thép chịu nhiệt. - Chiều dài: 30 m.

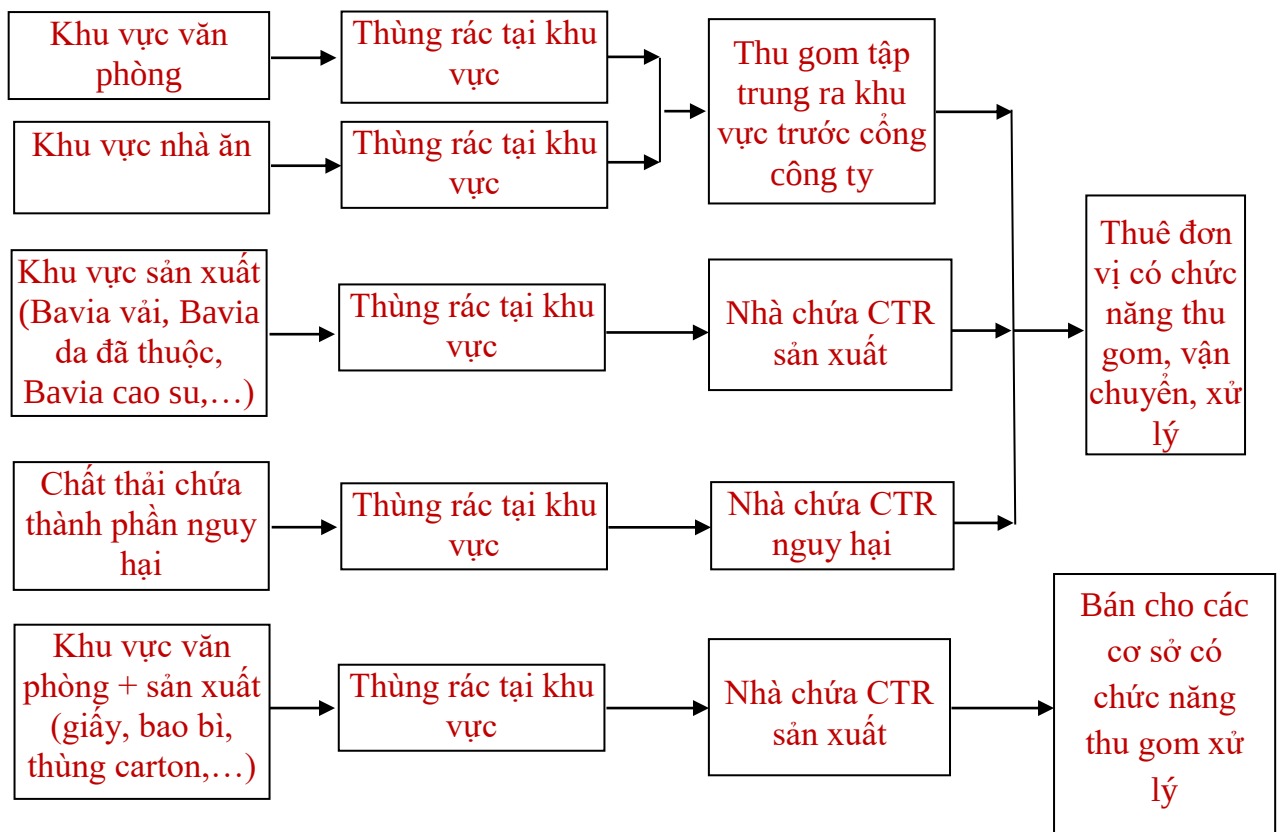
(Nguồn: Công ty CP giấy Bình Định)



Hình 15. Bình lưu hoá cao su được lắp đặt tại cơ sở

3. CÔNG TRÌNH LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG

Quy trình thu gom, lưu giữ và vận chuyển CTR như sau:



Hình 16. Quy trình thu gom, lưu trữ, vận chuyển chất thải rắn

➤ **Đối với chất thải rắn sinh hoạt**

- Chất thải rắn sinh hoạt được phân thành 2 loại:
 - + Chất thải hữu cơ (rác thực phẩm, chất thải dễ phân hủy);
 - + Các thành phần còn lại (bao bì, hộp nhựa, vỏ lon kim loại);
 - + Khối lượng khoảng: 7 m³/tháng.
- *Hình thức lưu trữ*: Lượng rác thải sinh hoạt sẽ được thu gom và chứa trong những thùng bằng nhựa có nắp đậy được đặt đúng nơi quy định. Rác sinh hoạt được công nhân thu gom tập trung vào cuối ngày làm việc và vận chuyển ra trước cổng công ty để đơn vị có chức năng đến thu gom vận chuyển đi xử lý.
- *Tần suất thu gom*: 1 ngày/lần.
- *Biện pháp xử lý*: Công ty ký hợp đồng thu gom rác thải với đơn vị có chức năng (Công ty CP Môi trường Đô thị Quy Nhơn) đến thu gom và vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.

➤ **Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường**

- Định kỳ hàng ngày, nhân viên vệ sinh từng khu vực sẽ thu gom chất thải rắn và tập trung về khu vực tập kết. Tại khu vực tập kết rác thải sẽ được phân loại thành hai nhóm:
 - + Nhóm có thể tái sử dụng: giấy (chủ yếu phát sinh từ khu vực văn phòng), vỏ lon nước ngọt, vỏ đồ hộp,... được thu gom và lưu chứa trong nhà chứa CTR, sau đó bán cho các cơ sở có nhu cầu thu mua, tái sử dụng, tái chế.
 - + Nhóm không thể tái sử dụng (phế thải rắn, bavia rỗng, bavia da đã thuộc các loại, bavia cao su, cao su phế liệu, keo thừa không chứa thành phần nguy hại...): Công ty bố trí các sọt nhựa tại các vị trí làm việc của công nhân trong từng phân xưởng để chứa các phế liệu trong sản xuất. Cuối ngày nhân viên vệ sinh của cơ sở sẽ quét dọn, thu gom về nhà chứa CTR sản xuất.
 - + Khối lượng khoảng: 50 kg/tháng.
- *Hình thức lưu trữ*: Thu gom về nhà chứa chất thải rắn sản xuất có diện tích 30 m², nằm ở phía Bắc mặt bằng cơ sở. Kết cấu kho chứa: Khu vực kho chứa có mái che, tường bao, cos nền phù hợp, đảm bảo không để nước mưa tràn vào bên trong và thuận tiện cho việc thu gom, vận chuyển rác.
- *Tần suất thu gom*: 1 ngày/lần.
- *Biện pháp xử lý*: Công ty ký hợp đồng thu gom rác thải với đơn vị có chức năng (Công ty CP Môi trường Đô thị Quy Nhơn) đến thu gom và vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.
- *Đối với bùn từ bể tự hoại, bùn nạo vét từ hệ thống thoát nước mưa*: Công ty hợp

đồng với đơn vị chức năng định kỳ đến hút thu gom, vận chuyển và đưa đi xử lý theo quy định.

4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI

Bảng 10. Dự báo khối lượng chất thải nguy hại phát sinh từ nhà máy

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng (kg/năm)	Mã CTNH
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	60	16 01 06
2	Dầu nhớt thải	Lỏng	55	17 02 03
3	Than hoạt tính (trong buồng hấp phụ) đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	Rắn	40 - 45	12 01 04
	Tổng		155 - 160	

Bảng 11. Dự báo khối lượng chất thải rắn công nghiệp phải kiểm soát được quản lý như chất thải nguy hại.

1	Giẻ lau dính dầu mỡ thải	Rắn	50	18 02 01
2	Hộp chứa mực in thải	Rắn	6	08 02 04
3	Các loại chất thải khác có các thành phần nguy hại vô cơ và hữu cơ (can nhựa dính keo, dính hoá chất)	Rắn	510	19 12 03
	Tổng		566	

- Chất thải nguy hại trong quá trình hoạt động của nhà máy sẽ được thu gom lưu giữ trong kho CTNH của nhà máy có diện tích 35 m² nằm phía Bắc cơ sở, cos nền cao hơn cos sân đường nội bộ, có mái che chắn mưa và tường bao quanh, nền được trát vữa xi măng, cửa có khóa, dán nhãn, gắn biển báo và bố trí các thùng chứa riêng biệt đối với từng loại theo đúng quy định của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- *Biện pháp xử lý:* Công ty ký hợp đồng thu gom rác thải với đơn vị có chức năng (Công ty TNHH Thương mại và Môi trường Hậu Sanh) đến thu gom và vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.



Hình 17. Kho chứa CTR sản xuất





Hình 18. Kho chứa CTR nguy hại

5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

- Xung quanh nhà máy xây dựng tường, hạn chế tối đa âm thanh máy móc, thiết bị phát ra bên ngoài.
- Khu vực văn phòng làm việc được lắp đặt các cửa kính để hạn chế bụi và tiếng ồn do quá trình sản xuất gây ra.
- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng máy móc thiết bị.
- Công nhân vận hành trực tiếp được trang bị quần áo bảo hộ lao động, nút bịt tai, bố trí thời gian làm việc xen kẽ để đảm bảo sức khỏe và hiệu quả công việc.
- Trồng cây xanh đảm bảo đủ diện tích cây xanh đã được phê duyệt trong quy hoạch tổng mặt bằng của dự án (Trồng các loại cây có tán lớn để đảm bảo tăng hiệu quả ngăn, xử lý mùi, tiếng ồn phát sinh,...)

6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

➤ Sự cố cháy nổ

❖ Phòng ngừa các sự cố xảy ra trong quá trình sử dụng điện

Để hạn chế các sự cố rủi ro phát sinh trong quá trình sử dụng điện, Chủ cơ sở và toàn thể công nhân lao động trong Nhà máy sẽ nghiêm túc thực hiện các biện pháp sau:

- Lập kế hoạch phòng ngừa, ứng phó các sự cố phát sinh trong nhà máy và thành lập đội phòng ngừa, ứng phó sự cố để sẵn sàng vận dụng khi có sự cố xảy ra.
- Bố trí cán bộ chuyên môn chịu trách nhiệm kiểm tra, giám sát thường xuyên các vấn đề về điện, PCCC, an toàn lao động,....
- Thường xuyên giám sát tình trạng của các thiết bị sử dụng điện, kể cả các đường

dây dẫn điện trong phạm vi toàn Nhà máy. Có bảng chỉ dẫn hướng dẫn cụ thể cách sử dụng các thiết bị máy móc.

- Lắp đặt các biển báo an toàn điện; yêu cầu công nhân kiểm tra, tắt toàn bộ điện trước khi ra về hoặc khi không thực hiện sản xuất.

- Hệ thống dây dẫn điện phải được kiểm tra, giám sát thường xuyên; không sử dụng thiết bị quá tải điện.

- Trong trường hợp xảy ra các sự cố chập điện được phát hiện kịp thời, người lao động sẽ thực hiện ngay việc cúp cầu giao điện tại khu vực đó, báo cáo kịp thời đến Lãnh đạo Công ty để có biện pháp sửa chữa ngay.

- Nghiêm cấm việc sử dụng điện quá tải đối với các thiết bị sử dụng điện.

- ❖ *Phòng ngừa các sự cố xảy ra trong quá trình tổ chức và quản lý sản xuất*

- Trang bị hệ thống PCCC và được cơ quan chức năng nghiệm thu theo quy định.

- Thành lập tổ công tác PCCC để kịp thời ứng phó, khắc phục kịp thời những sự cố cháy nổ xảy ra.

- Nhà máy phải được phòng cảnh sát PCCC&CNCH – Công an tỉnh Bình Định nghiệm thu về PCCC trước khi đưa vào hoạt động.

- Tạo mối quan hệ tốt đẹp giữa cán bộ với công nhân lao động, đảm bảo chế độ tiền lương, thưởng hợp lý để giảm thiểu thấp nhất các mâu thuẫn giữa các công nhân làm việc tại Nhà máy, giữa công nhân lao động với cán bộ chuyên trách.

- Kiểm tra định kỳ đảm bảo các thiết bị phòng cháy chữa cháy hoạt động và tập huấn định kỳ; thiết bị luôn được đảm bảo trong tình trạng sẵn sàng để ứng cứu sự cố.

- ❖ *Phòng ngừa các sự cố do sét đánh*

- Lắp đặt hệ thống chống sét theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật, lựa chọn đơn vị chuyên giao công nghệ chống sét có uy tín, có kinh nghiệm nhiều năm trong lĩnh vực này.

- Trong những thời điểm mưa bão, nhiều giông giạt và sét, hạn chế thấp nhất việc sử dụng các thiết bị điện như: máy tính để bàn, tivi văn phòng hoặc nhà bảo vệ (trường hợp này sét thường đánh qua cột ăng ten). Trong trường hợp cần thiết, có thể tháo rời một số line điện thoại cố định để phòng ngừa sét đánh thông qua hệ thống dây điện thoại ngoài trời; cho công nhân ngừng hoạt động sản xuất; bố trí cán bộ kiểm tra, giám sát toàn bộ nhà máy, thực hiện chèn chống, đảm bảo an toàn trong suốt thời gian xảy ra mưa, bão, gió lốc.

Khi có sự cố cháy nổ xảy ra:

- Người phát hiện cháy hô hoán cho mọi người xung quanh và cán bộ quản lý nhà máy được biết.

- Gọi số điện thoại khẩn cứu hỏa 114.

- Ngăn chặn phạm vi cháy:

- Ngăn chặn lửa bằng cách khắc phục các điều kiện phát triển đám cháy, nghĩa là

giảm hoặc loại trừ chất cháy, cách ly nguồn cháy.

- + Khoảng cách, vị trí: đảm bảo khoảng cách giữa các khu sản xuất để ngăn chặn ngọn lửa lan truyền từ khu vực này đến khu vực khác.

- + Cách ly: Ngăn ngừa lan truyền ngọn lửa bên trong điểm bị cháy để tránh cháy lan ra cả nhà máy.

- Giảm tác hại do cháy:

- + Khi cháy, nhanh chóng đưa các chất có tính chất cháy được ra khỏi điểm cháy để giảm lượng chất có khả năng cháy, hạn chế tổn thất.

- + Sử dụng các phương tiện, thiết bị chữa cháy cố định và di động như: nước, bình khí CO₂, cát đất khô, bơm nước từ bể chứa nước PCCC để dập lửa.

➤ **Sự cố do tai nạn lao động**

An toàn lao động là vấn đề rất cần được quan tâm, do đó để đảm bảo an toàn cho người lao động Chủ đầu tư sẽ áp dụng các biện pháp sau:

- Các nơi làm việc đạt tiêu chuẩn về an toàn lao động, vệ sinh lao động, đạt tiêu chuẩn cho phép về các yếu tố gây mệt mỏi, gây nguy hiểm cho sức khỏe, tính mạng của người lao động và được định kỳ kiểm tra để đề phòng lâu ngày có thể vượt quá tiêu chuẩn cho phép, dễ gây tai nạn hoặc bệnh nghề nghiệp cho người lao động.

- Tổ chức đào tạo nâng cao tay nghề và kiến thức về an toàn lao động.

- 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 nhắc nhở công nhân thực hiện đúng các quy định về an toàn lao động và nội quy vận hành sử dụng an toàn thiết bị khi làm việc.

- Trang bị tủ thuốc sơ cấp cứu sẵn sàng ứng phó nếu có sự cố xảy ra.

- Kiểm tra sức khỏe người lao động định kỳ

- Có chế độ bồi dưỡng cho người lao động khi mắc phải các bệnh nghề nghiệp trong quá trình làm việc tại Nhà máy.

- Tại các khu vực có nguồn nhiệt cao, nguồn điện, nơi có khả năng đổ ngã, ... dễ gây tai nạn lao động thì sẽ đặt biển báo hướng dẫn vận hành và đề phòng sự cố tai nạn.

- 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.

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân theo quy định và bắt buộc sử dụng; đảm bảo chế độ làm việc hợp lý cho công nhân, có sự sắp xếp thay đổi luân phiên ca làm việc để đảm bảo sức khỏe.

- Trước khi công nhân vào hoạt động vào thực hiện kiểm tra, giám sát đảm bảo an toàn toàn bộ các máy móc, thiết bị; tác phong đảm bảo gọn gàng.

➤ **Sự cố do hư hỏng hệ thống thu gom và xử lý nước thải**

*** Giải pháp phòng ngừa:**

- Thường xuyên kiểm tra hệ thống đường ống dẫn, thoát nước thải của các bể tự hoại để kịp thời phát hiện các hư hỏng, rò rỉ nếu có.

- Định kỳ thuê đơn vị có chức năng hút bùn thải đi xử lý theo quy định, tránh tình trạng nước thải phát sinh quá nhiều gây ứ đọng, phát sinh mùi hôi, tác động đến sinh hoạt của công nhân trong cơ sở.

- Đường ống dẫn nước phải có đường cách ly an toàn.

- Thường xuyên kiểm tra, phát hiện những khu vực ứ đọng nước để kịp thời khắc phục tình trạng vỡ hoặc rò rỉ đường ống.

- Kiểm tra, bảo trì những mối nối, van khoá trên hệ thống ống dẫn đảm bảo tất cả các tuyến ống có đủ độ bền và độ kín khít an toàn nhất.

➤ ***Sự cố rò rỉ và tiếp xúc hóa chất***

*** Giải pháp phòng ngừa:**

- Chủ dự án sẽ thực hiện đảm bảo công tác an toàn theo Luật hóa chất về yêu cầu lưu chứa, bảo quản, vận chuyển và sử dụng.

- Lắp đặt hệ thống thông gió và hút hơi phù hợp, lắp đặt khay chứa phụ cho tất cả hóa chất lỏng.

- Bố trí vật liệu ứng phó xử lý tràn đổ hóa chất gồm cát, vải, xẻng và phương tiện bảo vệ cá nhân phù hợp.

- Phân loại hóa chất và hướng dẫn lưu trữ đối với các loại hóa chất kỵ nhau.

- Khu vực chứa hóa chất sẽ được lắp đặt các biển báo an toàn hóa chất; các loại hóa chất đều có quy trình sử dụng, pha chế để công nhân sử dụng.

- Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân, đặc biệt là mặt nạ phòng chống độc, khẩu trang,... theo quy định về an toàn hóa chất.

- Công nhân thao tác được phổ biến kiến thức về từng loại hóa chất, cách sử dụng cũng như tính chất nguy hiểm, cách ứng phó với sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất hay hóa chất dính vào cơ thể.

- Bảo quản hóa chất trong các thùng kín, để thùng đứng, có nắp đậy chặt.

- Để khu vực riêng, ít người.

- Khi sử dụng cố gắng thao tác chính xác, tránh tràn đổ.

- Khi tràn đổ hoặc rò rỉ cần dùng vải thấm hết phần hóa chất chảy ra cho vào túi nilon kín, đem tới khu vực lưu trữ chất thải nguy hại. Sau đó rửa tay thật kỹ.

- Hóa chất có dán nhãn tên hóa chất và hướng dẫn sử dụng.

*** Công tác ứng cứu sự cố tràn đổ hóa chất, rò rỉ hóa chất:**

Các bước ứng cứu với sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất:

- Gọi sự trợ giúp nếu cần.

- Sử dụng đồ bảo hộ phù hợp: Áo dài, Bao giày, Găng tay, khẩu trang.

- Vứt bỏ những mảnh kính và những mảnh vụn khác (nếu có) bằng cách dùng

miếng lót thấm. Để trong một thùng thích hợp dành cho vật bén nhọn.

- Thấm dịch tràn đổ bằng vải thấm và vứt trong một túi bịt kín.
- Rửa sạch bằng nước sạch (nếu hóa chất không gây phản ứng có hại với nước)

hoặc lau sạch bằng khăn.

- Vứt tất cả túi bịt kín và vật liệu bị nhiễm trong một thùng chuyên dụng đựng chất thải nguy hại.

- Rửa tay kỹ lưỡng.
- Điền vào tờ báo cáo sự kiện như đã được quy định tại nơi làm việc.

Ngoài ra Chủ cơ sở sẽ tiến hành công tác đánh giá thiệt hại, xác định những hư hại và phân cần sửa chữa để có kế hoạch cụ thể khắc phục, báo cáo cơ quan chức năng nếu gây hậu quả nghiêm trọng.

➤ **Phòng ngừa, ứng cứu sự cố thiên tai, lũ lụt**

***Trước khi lũ lụt xảy ra:**

- Theo dõi tình hình dự báo thời tiết thường xuyên, phổ biến lại cho công nhân, tránh tư tưởng chủ quan, lơ là mất cảnh giác.

- Kiểm tra hệ thống thông tin liên lạc đảm bảo thông tin liên lạc được xuyên suốt trong thời gian xảy ra thiên tai,... báo cáo kịp thời về diễn biến lũ, lụt và các thiệt hại để có phương án xử lý kịp thời.

- Bảo quản hàng hóa bao bì, hóa chất các loại ở nơi khô ráo, tránh ẩm ướt.
- Những khu vực có nguy cơ cao xảy ra ngập lụt sẽ tổ chức kiểm tra hệ thống thoát nước mưa, thoát nước thải. Khơi thông, nạo vét các mương thoát nước tránh tình trạng tắc nghẽn gây ngập úng.

- Thực hiện kiểm tra, chèn chống các công trình có khả năng gây rơi, rớt, đổ vỡ khi gặp trời mưa.

*** Trong và sau khi mưa lũ xảy ra :**

- Bố trí nhân viên trực ban 24/24 giờ, sẵn sàng ứng phó với mọi tình huống có thể xảy ra do mưa bão.

- Khi khu vực có xảy ra thiên tai, bão lũ thì ban lãnh đạo công ty chủ động trong việc điều hành thực hiện các các phương án đã chuẩn bị trước và chọn phương án thích hợp nhất, đảm bảo hiệu quả cao nhất.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI

- Nguồn phát sinh khí thải: Khí thải phát sinh từ lò lưu hoá cao su
- Lưu lượng khí thải: tổng lưu lượng lớn nhất là 11,4 m³/h.
- Dòng khí thải: Khí thải sau khi xử lý đạt QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.
- Các chất ô nhiễm có trong khí thải:

STT	Các thông số ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B)
1	NO ₂	mg/N.m ³	850
2	SO ₂	mg/N.m ³	500
3	NH ₃	mg/N.m ³	50
4	H ₂ S	mg/N.m ³	7,5

- Vị trí xả thải: Tại ống khói lò lưu hoá cao su trong khuôn viên cơ sở (tọa độ: X = 1524695; Y = 0595962).
- Phương thức xả thải: Phát tán tự nhiên.

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

Kết quả quan trắc môi trường định kỳ nước thải trong 2 năm liền kề (năm 2021, 2022) được tổng hợp dưới đây:

- Vị trí điểm quan trắc, tổng số lượng mẫu thực hiện quan trắc:

Năm	Đợt quan trắc	Thời gian quan trắc	Vị trí lấy mẫu
2021	Đợt 1	31/3/2021	Hố gas thu gom GT10 phía Đông Nhà máy
	Đợt 2	23/6/2021	
	Đợt 3	28/9/2021	
	Đợt 4	17/12/2021	
2022	Đợt 1	21/3/2022	Hố gas thu gom GT10 phía Đông Nhà máy
	Đợt 2	02/6/2022	
	Đợt 3	15/9/2022	
	Đợt 4	16/11/2022	

Bảng 12. Kết quả phân tích chất lượng môi trường nước thải năm 2021 và 2022

Năm	Đợt quan trắc	Kết quả phân tích						
		TSS (mg/l)	COD (mg/l)	BOD ₅ (mg/l)	N _{tổng} (mg/l)	P _{tổng} (mg/l)	Dầu mỡ (mg/l)	E. Coli (MPN/100ml)
2021	Đợt 1	90	105	38	26	4,7	2,8	1,6x10 ³
	Đợt 2	96	128	54	28	5,57	2,4	3.600
	Đợt 3	152	238	116	27	5,34	2,6	34x10 ²
	Đợt 4	142	189	87	22,3	4,85	1,7	29x10 ²
2022	Đợt 1	137	195	82	24	4,96	1,9	27x10 ²
	Đợt 2	138	176	62	24,2	5,36	1,8	34x10 ²
	Đợt 3	145	188	87	23	5,74	1,6	35x10 ²
	Đợt 4	145	216	98	26	5,36	1,5	36x10 ²
Quy chuẩn so sánh*		300	600	150	90	12	45	-

(*): Quyết định số 404/QĐ-ĐTĐD ngày 13/4/2012 của Công ty CP Đầu tư và xây dựng Bình Định về việc quy định cấp độ xử lý nước thải theo từng loại hình sản xuất của các doanh nghiệp trong KCN Phú Tài, cấp độ 1,5C.

Nhận xét: Chất lượng nước thải sau khi xử lý sơ bộ qua các đợt quan trắc trong

năm 2021 và 2022 đều đạt cấp độ 1,5C theo quyết định số 404/QĐ-ĐTĐD ngày 13/4/2012 của Công ty CP Đầu tư và xây dựng Bình Định.

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

Kết quả quan trắc môi trường định kỳ khí thải trong 2 năm liền kề (năm 2021 và 2022) được tổng hợp dưới đây:

- Vị trí điểm quan trắc, tổng số lượng mẫu thực hiện quan trắc:

Năm	Đợt quan trắc	Thời gian quan trắc	Vị trí lấy mẫu
2021	Đợt 1	29/3/2021	Ống thoát hơi lò lưu hoá cao su
	Đợt 2	23/6/2021	
	Đợt 3	28/9/2021	
	Đợt 4	14/12/2021	
2022	Đợt 1	21/3/2022	Ống thoát hơi lò lưu hoá cao su
	Đợt 2	02/6/2022	
	Đợt 3	15/9/2022	
	Đợt 4	16/11/2022	

Bảng 13. Kết quả phân tích chất lượng môi trường khí thải năm 2021 và 2022

Năm	Đợt quan trắc	Kết quả phân tích			
		SO ₂ (mg/Nm ³)	NO ₂ (mg/Nm ³)	NH ₃ (mg/Nm ³)	H ₂ S (mg/Nm ³)
2021	Đợt 1	178	52	4,2	1,14
	Đợt 2	162	74	< 6	1,25
	Đợt 3	158	72	< 6	1,28
	Đợt 4	146	65	< 6	1,42
2022	Đợt 1	138	59	< 6	1,56
	Đợt 2	154	70	< 6	1,38
	Đợt 3	146	58	< 6	1,32
	Đợt 4	136	30	< 6	1,42
Quy chuẩn so sánh*		500	850	50	7,5

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

Nhận xét: Chất lượng khí thải qua 4 đợt quan trắc đều nằm trong QCCP của QCVN 19:2009/BTNMT, cột B.

CHƯƠNG VI
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

Trên cơ sở các công trình bảo vệ môi trường của cơ sở, Chủ đầu tư đề xuất kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, chương trình quan trắc môi trường trong giai đoạn hoạt động, cụ thể như sau:

1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI

1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 14. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm

STT	Công trình xử lý chất thải đã hoàn thành	Giai đoạn	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý khí thải từ lò lưu hoá cao su	Giai đoạn điều chỉnh hiệu suất	22/6/2023	07/7/2023	80%
		Giai đoạn vận hành ổn định	10/7/2023	17/6/2023	88%

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

 Hệ thống xử lý khí thải từ lò lưu hoá cao su

- Thời gian lấy mẫu theo bảng sau:

Bảng 15. Thời gian dự kiến thực hiện lấy mẫu khí thải

Giai đoạn	Lần lấy mẫu	Thời gian lấy mẫu
Giai đoạn điều chỉnh hiệu suất (75 ngày, 15 ngày /lần)	Lần 1	Ngày 22/5/2023
	Lần 2	Ngày 06/6/2023
	Lần 3	Ngày 21/6/2023
	Lần 4	Ngày 06/7/2023
	Lần 5	Ngày 21/7/2023
Giai đoạn vận hành ổn định của HTXL nước thải (7 ngày, 1 ngày/lần)	Lần 1	Ngày 24/7/2023
	Lần 2	Ngày 25/7/2023
	Lần 3	Ngày 26/7/2023
	Lần 4	Ngày 27/7/2023
	Lần 5	Ngày 28/7/2023

Giai đoạn	Lần lấy mẫu	Thời gian lấy mẫu
	Lần 6	Ngày 29/7/2023
	Lần 7	Ngày 30/7/2023

- Vị trí lấy mẫu và chỉ tiêu lấy mẫu theo bảng sau:

Bảng 16. Chỉ tiêu lấy mẫu khí thải

STT	Vị trí lấy mẫu	Chỉ tiêu	Số lượng mẫu/1 ngày	Loại mẫu	Số lần lấy mẫu
Giai đoạn điều chỉnh hiệu suất					
1	Ống thoát hơi lò lưu hoá cao su	SO ₂ , NO ₂ , NH ₃ , H ₂ S	01	Mẫu tổ hợp	03
Giai đoạn vận hành ổn định					
1	Ống thoát hơi lò lưu hoá cao su	SO ₂ , NO ₂ , NH ₃ , H ₂ S	01	Mẫu đơn	01

- Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến thực hiện: Công ty TNHH TM-DV-CN môi trường Khải Thịnh.

2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI (TỰ ĐỘNG, LIÊN TỤC VÀ ĐỊNH KỲ) THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

❖ Giám sát khí thải

- Vị trí giám sát: Ống thoát hơi lò lưu hoá cao su (tọa độ: X = 1524695; Y = 0595962).
- Các chỉ tiêu giám sát: SO₂, NO₂, NH₃, H₂S.
- Tần suất: 03 tháng/lần.
- Tiêu chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.
- Việc tiến hành thu mẫu, phân tích mẫu, đo đạc và đánh giá được tiến hành theo đúng quy định của tiêu chuẩn Việt Nam.

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

Theo quy định tại Điều 97 và Phụ lục XXVIII ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, quy định về hoạt động quan trắc nước thải thì Nhà máy không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường, phát sinh nước thải dưới 500 m³/ngày (24 giờ) thì không thực hiện quan trắc liên tục, tự động nước thải.

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

Bảng 17. Chương trình giám sát CTR, CTNH

TT	Hạng mục	Thông số giám sát	Vị trí giám sát	Tần suất giám sát
1	Giám sát CTR SH	Thành phần, khối lượng, biện pháp thu gom và xử lý	Toàn khu vực Nhà máy	Thường xuyên
2	Giám sát CTNH	Thành phần, khối lượng, biện pháp thu gom và xử lý	Toàn khu vực Nhà máy	Thường xuyên

3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM

Chi phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm của Nhà máy khoảng 20 triệu.

CHƯƠNG VII

KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA

VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ

Trong năm 2020-2021 Cơ sở đã kiểm soát tốt các vấn đề môi trường, đảm bảo tuân thủ theo luật định. Không có bất kỳ vấn đề nào liên quan đến môi trường cần khắc phục bởi cơ quan thanh tra, kiểm tra và cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

CHƯƠNG VII

CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

- Chúng tôi cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
- Cam kết thực hiện hoàn thành đầy đủ các thủ tục hồ sơ pháp lý khác theo quy định của pháp luật.
- Đảm bảo thực hiện tốt công tác PCCC theo đúng quy định Nhà nước về PCCC.
- Cam kết ký kết hợp đồng với đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển đi xử lý CTR sinh hoạt CTR nguy hại, đảm bảo thời gian lưu chứa theo quy định, sử dụng các biên bản bàn giao khi chuyển giao CTR.
- Lập Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ gửi Ban quản lý KKT và các đơn vị liên quan theo quy định.
- Cam kết thực hiện các chương trình quản lý môi trường, chương trình giám sát môi trường như đã nêu trong chương VI của báo cáo.
- Cam kết thực hiện nghiêm các biện pháp giảm thiểu tác động xấu của dự án đến môi trường tự nhiên trong khu vực và tuân thủ các quy định chung về bảo vệ môi trường có liên quan đến dự án.

Chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật trong quá trình hoạt động của Nhà máy nếu vi phạm các quy định về bảo vệ môi trường./.

PHỤ LỤC I

CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN

PHỤ LỤC II

CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN