

CÔNG TY TNHH TÂN PHƯỚC

----- ✧ -----

BÁO CÁO ĐỀ XUẤT CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

Của cơ sở: NHÀ MÁY SẢN XUẤT KINH DOANH,
CHẾ BIẾN GỖ XUẤT KHẨU

ĐỊA ĐIỂM: LÔ B32, KHU CÔNG NGHIỆP PHÚ TÀI,
PHƯỜNG TRẦN QUANG DIỆU, THÀNH PHỐ QUY NHƠN,
TỈNH BÌNH ĐỊNH

Chủ cơ sở

CÔNG TY TNHH TÂN PHƯỚC

GIÁM ĐỐC



Phan Văn Phước

Bình Định, tháng 11 năm 2024

MỤC LỤC

MỤC LỤC	1
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT.....	3
DANH MỤC CÁC BẢNG.....	4
DANH MỤC CÁC HÌNH	5
CHƯƠNG I.....	6
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	6
1. TÊN CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	6
2. TÊN DỰ ÁN ĐẦU TƯ	6
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	8
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở	8
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở	8
3.3. Sản phẩm của cơ sở	10
4. NGUYÊN, NHIÊN, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	10
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN DỰ ÁN ĐẦU TƯ	13
5.1. Tổng mức đầu tư.....	13
5.2. Tổ chức quản lý và thực hiện dự án	13
CHƯƠNG II	14
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	14
1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG	14
2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	14
CHƯƠNG III.....	15
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	15
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI	15
1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	15
1.2. Thu gom, thoát nước thải.....	16
1.3. Xử lý nước thải	17
2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI	18
3. CÔNG TRÌNH LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG ..	29
4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI..	30
5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG	31

6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG	32
7. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG KHÁC	33
CHƯƠNG IV	34
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	34
1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI	34
1.3. Lưu lượng xả khí thải tối đa	35
1.4. Các chất ô nhiễm và giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải....	35
CHƯƠNG V	36
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	36
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ bụi, khí thải	36
CHƯƠNG VI	38
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	38
1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH 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	38
3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM	39
Chương VII. KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VÀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	40
CHƯƠNG VIII.....	41
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ	41
Phụ lục 1	42
CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN	42
Phụ lục 2	43
CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN	43

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BTLT	Bê tông ly tâm
BVMT	Bảo vệ môi trường
BXD	Bộ xây dựng
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
HTXL	Hệ thống xử lý
ND-CP	Nghị định – Chính phủ
NTSH	Nước thải sinh hoạt
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
UBND	Ủy ban nhân dân

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1.1. Tọa độ khu vực thực hiện dự án	6
Bảng 1.2. Cơ cấu sử dụng và các hạng mục công trình của Nhà máy	7
Bảng 1.3. Nguyên liệu phục vụ sản xuất.....	10
Bảng 1.4. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ hoạt động của nhà máy	11
Bảng 3.1. Thống kê khối lượng hệ thống thoát nước mưa.....	15
Bảng 3.2. Thông số kỹ thuật 03 bể tự hoại	17
Bảng 3.4. Thông số kỹ thuật của bể xử lý nước thải sản xuất	18
Bảng 3.5. Danh mục máy móc, thiết bị, ống thu gom của hệ thống xử lý bụi.....	20
Bảng 3.6. Danh mục máy móc, thiết bị, ống thu gom của hệ thống quạt hút bụi túi vải	26
Bảng 3.7. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ xử lý bụi, hơi dung môi sơn	29
Bảng 3.8. Thống kê khối lượng chất thải rắn thông thường tại nhà máy.....	30
Bảng 3.9. Thống kê khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy.....	30
Bảng 3.10. Dự báo khối lượng chất thải rắn kiểm soát phát sinh từ Nhà máy	31
Bảng 4.1. Danh mục dòng thải tại nhà máy	34
Bảng 4.2. Các chất ô nhiễm và giới hạn các chất ô nhiễm.....	35
Bảng 5.1. Kết quả quan trắc định kỳ năm 2023 (1)	36
Bảng 5.2. Kết quả quan trắc định kỳ năm 2023 (2)	37
Bảng 6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	38
Bảng 6.2. Thời gian dự kiến lấy mẫu của HTXL bụi gỗ và HTXL bụi, hơi dung môi sơn	38
Bảng 6.3. Chỉ tiêu lấy mẫu của HTXL bụi gỗ và HTXL bụi, hơi dung môi sơn.....	38

DANH MỤC CÁC HÌNH ẢNH

Hình 1.1. Vị trí khu vực thực hiện dự án.....	7
Hình 1.2. Quy trình công nghệ chế biến gỗ.....	9
Hình 1.3. Sản phẩm của nhà máy.	10
Hình 1.4. Sơ đồ cơ cấu tổ chức nhân sự của nhà máy.....	13
Hình 3.1. Sơ đồ thoát nước mưa nhà máy.....	15
Hình 3.2. Hệ thống thu gom nước mưa.....	16
Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ	19
Hình 3.4. Sơ đồ nguyên lý của thiết bị Cyclone.....	19
Hình 3.5. Hệ thống ống thu bụi từ các công đoạn.....	23
Hình 3.6. Ống thu bụi về ống trung tâm.....	24
Hình 3.7. Quạt hút bụi trung tâm.....	24
Hình 3.8. Cụm 4 cyclones xử lý bụi và nhà chứa bụi.	25
Hình 3.9. Sơ đồ hệ thống thu gom bụi túi vải.	26
Hình 3.10. Hệ thống thu gom bụi từ máy chà nhám và quạt hút bụi túi vải	27
Hình 3.12. Phương án xử lý bụi, hơi dung môi sơn tại nhà máy.	28
Hình 3.12. Hệ thống phun sơn màng nước tại nhà máy.	28

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

- Chủ cơ sở: Công ty TNHH Tân Phước.
- Địa chỉ văn phòng: Lô A25 đường Trung tâm – Khu công nghiệp Phú Tài, phường Trần Quang Diệu, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông Phan Văn Phước
- Số điện thoại: (0256) 3841494 Fax: (0256) 3841 865
- Giấy đăng ký kinh doanh số 4100265952 Do Sở kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 29/6/1998, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 10/6/2020.

2. TÊN CƠ SỞ

NHÀ MÁY SẢN XUẤT KINH DOANH, CHẾ BIẾN GỖ XUẤT KHẨU

(Sau đây gọi tắt là dự án hoặc Nhà máy)

- Địa điểm cơ sở: Lô B32 KCN Phú Tài, phường Trần Quang Diệu, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định. Khu vực thực hiện dự án với diện tích 15.947,9 m² có giới cận như sau:

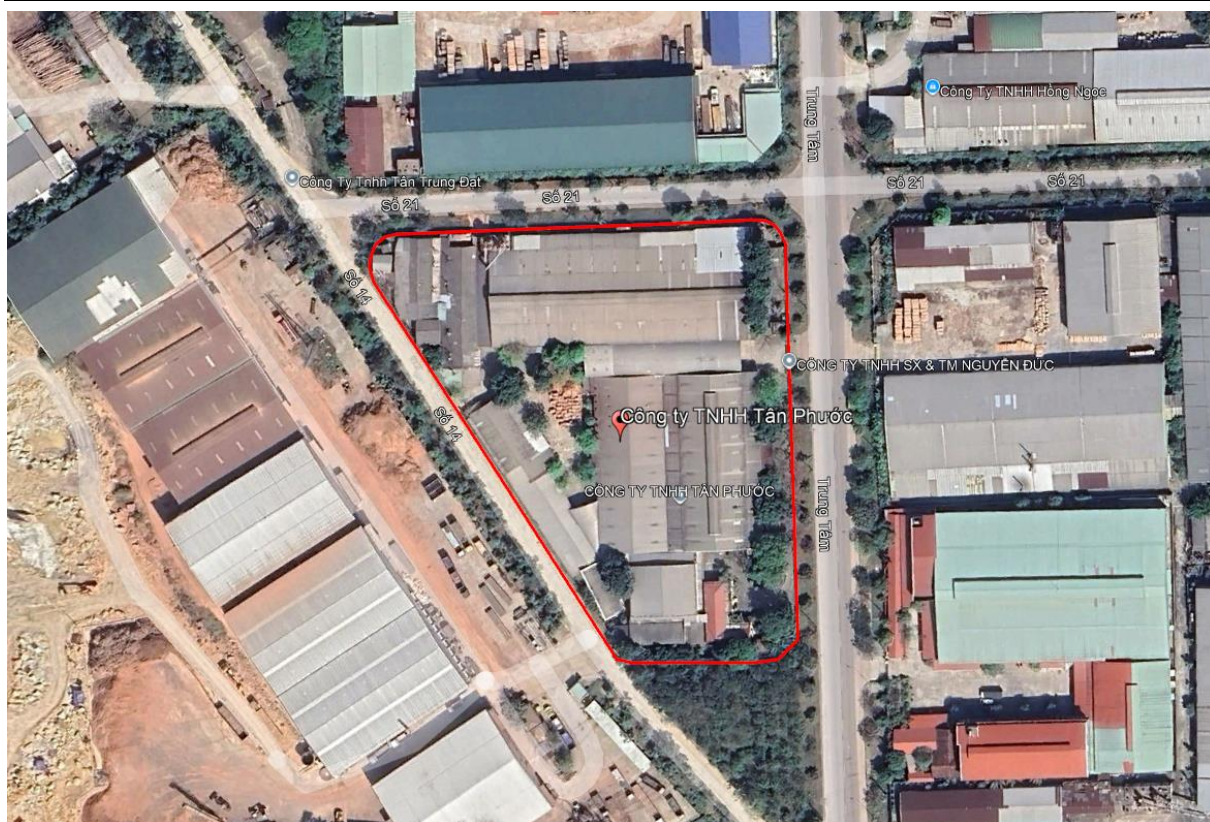
- + Phía Bắc giáp: đường số 21,
- + Phía Đông giáp: đường nội bộ trung tâm,
- + Phía Tây và phía Tây Nam giáp: đường số 14,
- + Phía Nam giáp khu công viên cây xanh của khu công nghiệp.

Bảng 1.1. Tọa độ khu vực thực hiện dự án

Điểm mốc	Tọa độ VN2000	
	X (m)	Y (m)
1	1.523.865	596.589,5
2	1.523.874,3	596.578,9
3	1.523.866,2	596.455,2
4	1.523.850,5	596.447,7
5	1.523.727,4	596.534,9
6	1.523.721,5	596.547,3
7	1.523.724,2	596.584,3
8	1.523.739	596.597,2

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)

**Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu**



Hình 1.1. Vị trí khu vực thực hiện dự án

– Hiện trạng các hạng mục bên trong khu vực Dự án đã được Công ty TNHH Tân Phước xây dựng hoàn thiện, xung quanh dự án là các nhà máy đang hoạt động, bao gồm Nhà máy chế biến lâm sản của Công ty TNHH Hoàng Phát nằm cách dự án 20m về phía Bắc; cách dự án 30 m về phía Đông dự án là Nhà máy chế biến lâm sản xuất khẩu và tiêu thụ nội địa của Công ty Cổ phần Hoàng Anh Gia Lai hoạt động trong lĩnh vực sản xuất, gia công nệm, dù, nhà bạt và cách dự án 20 m về phía Tây và Tây Nam là Nhà máy chế biến lâm sản của Công ty TNHH Nông trại xanh.

– Nhà máy được cấp Phiếu xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường tại Văn bản số 504/KHCNMT ngày 12/8/2003 của Sở Khoa học, công nghệ và môi trường tỉnh Bình Định.

– Quy mô của cơ sở: Căn cứ khoản 3, Điều 10, Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/6/2019, Dự án Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu của công ty thuộc loại hình Công nghiệp, có tiêu chí như dự án nhóm C. Theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ thì dự án có tiêu chí như dự án nhóm III.

– Các hạng mục công trình của dự án:

Bảng 1.2. Cơ cấu sử dụng và các hạng mục công trình của Nhà máy

STT	Hạng mục	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)
I	Đất xây dựng	11.328,92	71,04
1	Nhà làm việc	209,58	-

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

2	Nhà trưng bày	396	-
3	Xưởng bao bì đóng gói	1.998,75	-
4	Xưởng tinh chế	1.506,75	-
5	Xưởng sản xuất số 2	3.396,11	-
6	Cụm lò sấy (ngừng hoạt động)	538,58	-
7	Nhà nghỉ ca số 1 và 2	346,6	-
8	Phân xưởng sản xuất phụ	793,78	-
9	Nhà bảo vệ	10,36	-
10	Nhà để xe số 1 và 2	153,46	-
11	Nhà chứa bụi	73,4	-
12	Mái che 1,2,3,4 và 5	1.770	-
13	Nhà vệ sinh 1 và 2	23,85	-
14	Hồ cảnh quan + cứu hỏa	102,7	-
15	Trạm biến áp	9	-
II	Đất đường giao thông	3.645,44	22,86
III	Đất cây xanh, thảm cỏ	973,54	6,1
Tổng cộng:		15.947,9	100

(Nguồn: Bản đồ hiện trạng)

Hiện nay, các hạng mục công trình trên đã được Chủ đầu tư xây dựng hoàn thiện.

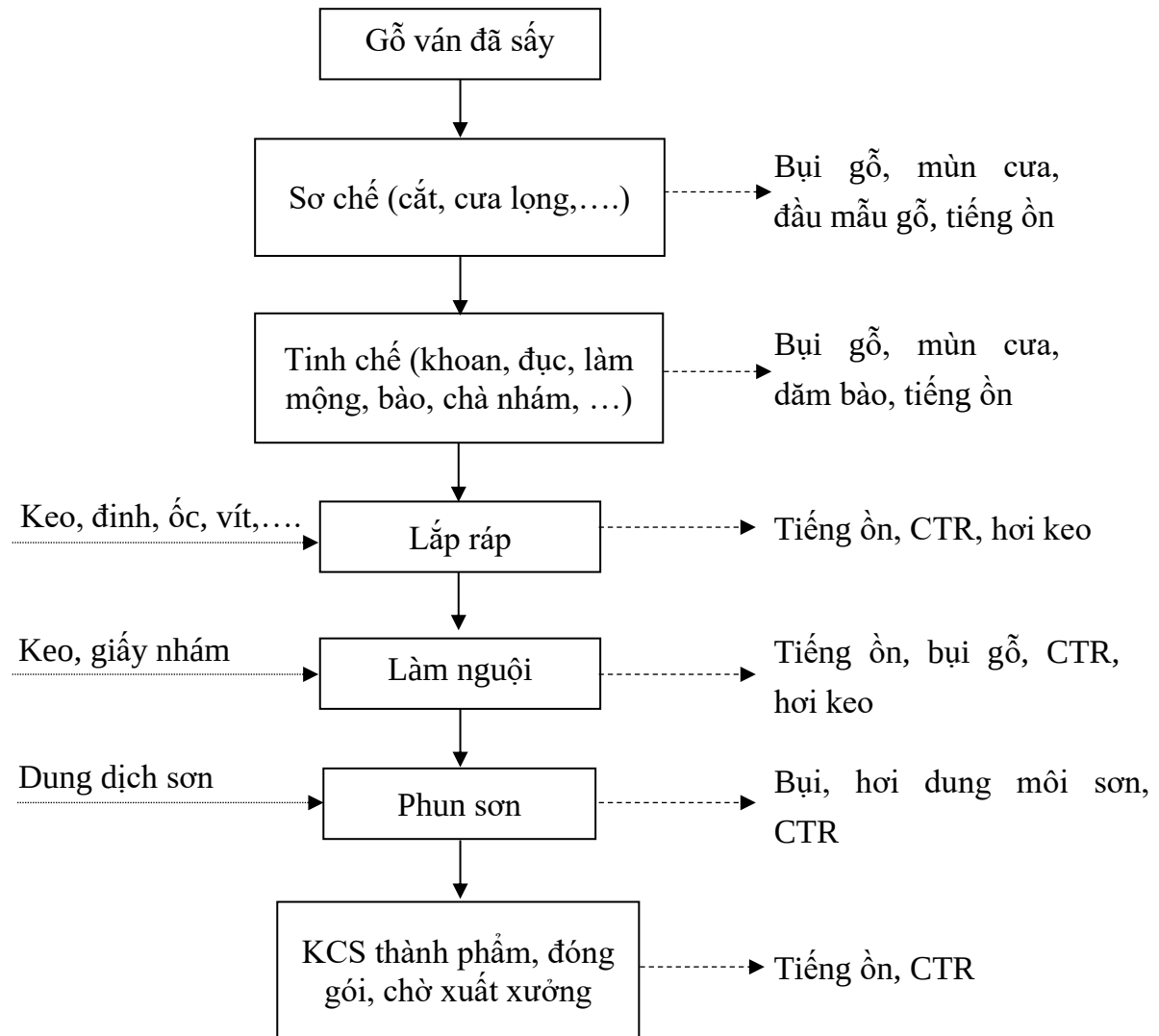
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA CƠ SỞ

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Theo Giấy chứng nhận doanh nghiệp đầu tư trong khu công nghiệp số 16/CN-KCN-BĐ của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Bình Định cấp ngày 01/7/2002 thì công suất hoạt động của nhà máy là 450 m³ sản phẩm/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

❖ *Quy trình công nghệ:*



Hình 1.2. Quy trình công nghệ chế biến gỗ

❖ **Thuyết minh quy trình:**

- Gỗ nguyên liệu nhập về nhà máy là gỗ đã được xẻ thành ván và được sấy.
- Công đoạn sơ chế: Gỗ khi nhập về nhà xưởng sẽ sử dụng các máy cắt để cắt theo quy cách yêu cầu, kích thước đã định. Đối với các chi tiết tạo độ cong sau công đoạn ra phôi (dạng phôi thẳng), sử dụng các máy cưa lọng, cưa ripaw để tạo độ cong.
- Công đoạn tinh chế: sử dụng các hệ thống máy bào (2 mặt, 4 mặt), máy đục, máy khoan, máy chà nhám,... để gia công chi tiết, định hình, định vị theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.
- Công đoạn lắp ráp, làm nguội: các thanh gỗ chi tiết sẽ được lắp ghép lại với nhau thành mảng sản phẩm. Sử dụng giấy nhám và các dụng cụ cầm tay để làm sạch và tạo độ láng bề mặt chi tiết sản phẩm.
- Công đoạn phun sơn: Nhà máy sử dụng công nghệ phun sơn màng nước để tạo màu cũng như tạo độ bóng, bảo vệ bề mặt cho sản phẩm. Sản phẩm sau khi được phun sơn sẽ được kiểm tra chất lượng, các sản phẩm đạt chất lượng sẽ được đóng gói, chờ xuất xưởng. Các sản phẩm chưa đạt chất lượng sẽ được sửa chữa hoặc tái chế, loại bỏ.

3.3. Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm của Nhà máy bàn, ghế gỗ và một số sản phẩm từ gỗ khác.



Hình 1.3. Sản phẩm của nhà máy.

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

❖ Nguyên liệu sản xuất

– Nguyên liệu chính phục vụ cho nhà máy là gỗ chi tiết, đinh hoặc ốc vít, dung dịch sơn,...

Bảng 1.3. Nguyên liệu phục vụ sản xuất

STT	Loại nguyên phụ liệu	Định mức trong 1 năm	Mục đích sử dụng
1	Gỗ ván	765 m ³	Sản xuất sản phẩm gỗ
2	Ốc vít, đinh, ghim	11 tấn	Cố định sản phẩm
3	- Màu bảo quản gỗ Durlac Wood Stain - Dầu màu bảo quản gỗ MVT - Dầu bảo quản Durva Wood Oil - Dung môi Thinner Wood Stain	10.470 lít	Bảo vệ sản phẩm gỗ, tăng độ bền màu, tính chịu thời tiết
4	Thùng carton	4.980 cái	Đóng gói sản phẩm
5	Nhựa bì dẻo, nhựa PE bảo vệ	87 kg	Bảo vệ sản phẩm
6	Dây đai	0,52 tấn	Đóng gói sản phẩm
7	Xốp Form bảo vệ	1,5 tấn	Bảo vệ sản phẩm

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)

❖ Nhu cầu sử dụng nhiên liệu dầu Diesel

Chủ Dự án dự kiến sẽ đầu tư 02 xe nâng loại 2,5 tấn để phục vụ cho quá trình sản xuất của xưởng số 2. Lượng dầu sử dụng cho 1 xe hoạt động trong 1 giờ ước tính khoảng 3,0 lít. Do đó, nhu cầu sử dụng dầu Diesel trong 1 ngày khoảng 48 lít (8h/ngày).

❖ Nhu cầu sử dụng nước

– Nguồn nước: Nước từ hệ thống cấp nước khu công nghiệp Phú Tài đầu nối tới tường rào khu đất tại điểm đầu nối C nằm trên tuyến đường trung tâm ở phía Đông khu

đất, hệ thống sử dụng ống PVC Ø32.

– Nhu cầu sử dụng nước thực tế tại nhà máy khoảng 26 - 133 m³/tháng tương đương 1,0 – 5,1 m³/ngày (làm việc 26 ngày/tháng). Lượng nước sử dụng hằng tháng tùy thuộc vào tình hình sản xuất từng tháng của nhà máy. Lượng nước này cung cấp cho các hoạt động của nhà máy như nước sinh hoạt của công nhân, nước tưới cây và nước cung cấp cho hệ thống phun sơn.

Lượng nước hao hụt của máng nước cho hệ thống phun sơn: 02 máng cấp nước của 02 hệ thống phun sơn có cùng kích thước (10m x 1,0 m x 0,4 m). Lượng nước cấp dùng cho hệ thống phun sơn được sử dụng tuần hoàn, hằng ngày bổ sung lượng nước hao hụt, ước tính khoảng 20% thể tích máng nước, tương đương 1,6 m³/ngày.

– Nước PCCC (chỉ phát sinh khi có sự cố): Là lượng nước dự trữ trong bể chứa để phục vụ công tác phòng cháy chữa cháy khi có sự cố hỏa hoạn xảy ra. Công ty đã xây dựng 01 bể cảnh quan kết hợp bể PCCC dung tích 140 m³ ở phía Nam mặt bằng.

❖ **Nhu cầu sử dụng điện**

- Nhu cầu điện bao gồm điện chiếu sáng và cho hoạt động sản xuất tại dự án.
- Nguồn điện cung cấp cho hoạt động của dự án được lấy từ đường dây 22 kV của KCN nằm dọc tuyến đường trung tâm KCN Nhơn Hòa ở phía Đông và xây dựng 01 trạm biến áp 560 kVA.
- Nhu cầu sử dụng điện thực tế tại nhà máy trung bình khoảng 50.000 – 65.000 kWh/tháng tương đương khoảng 1.700 – 2.150 kWh/ngày.

❖ **Nhu cầu sử dụng máy móc, thiết bị**

Bảng 1.4. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ hoạt động của nhà máy

TT	Tên máy móc, thiết bị	Số lượng	Tình trạng sử dụng	Xuất xứ	Năm sản xuất
1	Máy clipso lưỡi dưới	3	Mới 70%	Đài Loan	2015
2	Máy chém hình LH80	1	Mới 70%	Trung Quốc	2015
3	Máy mộng dương 02 đầu	3	Mới 70%	Trung Quốc	2015
4	Máy khoan nhiều mũi	1	Mới 70%	Đài Loan	2015
5	Máy bào 2 mặt 610AD	1	Mới 70%	Đài Loan	2015
6	Máy làm mộng CNC 2 đầu SDC-1200	1	Mới 70%	Trung Quốc	2015
7	Máy làm mộng CNC 3 đầu GS-28-3	1	Mới 70%	Trung Quốc	2015
8	Máy cắt phay 02 đầu RH-66A	1	Mới 70%	Đài Loan	2015
9	Máy ép vỉ ván sàn	1	Mới 70%	Trung Quốc	2016
10	Máy khoan xoay 2 đầu đứng, 2 đầu ngang	1	Mới 70%	Việt Nam	2016

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

11	Máy làm mộng âm CNC (SDC- SC3-1200)	1	Mới 70%	Đài Loan	2016
12	Máy cắt nhanh	4	Mới 70%	Trung Quốc	2016
13	Máy cưa đu	1	Mới 70%	Trung Quốc	2016
14	Máy ripsan lưỡi dưới	1	Mới 70%	Đài Loan	2016
15	Máy chà bo R	1	Mới 70%	Đài Loan	2017
16	Máy tubi 2 trục	1	Mới 70%	Đài Loan	2017
17	Máy chà nhám cạnh cong	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
18	Máy cưa CD	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
19	Máy khoan liên kết 30 mũi	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
20	Máy chà nhám thanh cong 2 mặt MD-2P-A	1	Mới 70%	Đài Loan	2017
21	Máy chà nhám trên dưới MD-2P-B	1	Mới 70%	Đài Loan	2017
22	Máy chà nhám bo R MD-40	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
23	Máy chà nhám chổi 2 mặt MD-2P-S	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
24	Máy chà nhám chổi trên dưới MD-2P-V	1	Mới 70%	Trung Quốc	2017
25	Máy chà nhám Modul 1300UU-NN-DD	1	Mới 75%	Việt Nam	2018
26	Máy tupa CNC chép hình – model SDX-SX2-2400	1	Mới 75%	Trung Quốc	2018
27	Máy rong ripsaw lưỡi dưới	3	Mới 75%	Đài Loan	2018
28	Máy bào 2 mặt 610	1	Mới 80%	Đài Loan	2019
29	Máy móc rãnh tự động	1	Mới 80%	Trung Quốc	2019
30	Máy mộng dương 1 đầu	1	Mới 80%	Trung Quốc	2019
31	Máy chép hình tròn LH80	1	Mới 80%	Trung Quốc	2019
32	Máy nhám thùng 6 tầng – 2 trục dưới	1	Mới 80%	Đài Loan	2019
33	Máy mài dao MF-400A	1	Mới 80%	Trung Quốc	2019
34	Máy rong bìa	1	Mới 80%	Việt Nam	2019
35	Máy chà nhám thùng 6 tầng – 2 trục dưới	1	Mới 80%	Đài Loan	2020
36	Máy cắt ván CNC	1	Mới 80%	Đài Loan	2020
37	Máy cắt ngang	1	Mới 80%	Việt Nam	2020

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

38	Hệ thống LINES hút bụi trung tâm nhà xưởng	2	Mới 80%	Việt Nam	2021
39	Máy nén khí trục vít 75HP	1	Mới 85%	Trung Quốc	2021
40	Máy chà nhám chổi 200, thủ công 2 trục trái phải (F-200MA-4U)	1	Mới 90%	Trung Quốc	2022
41	Máy làm mịn 2 đầu 4 trục NC (MDK2212B)	1	Mới 90%	Trung Quốc	2022
42	Máy cưa Ripsaw	1	Mới 90%	Đài Loan	2022
43	Máy cưa cắt gỗ	1	Mới 90%	Việt Nam	2022
44	Máy biến tần GD200A-055G/075P-4	1	Mới 90%	Trung Quốc	2022

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)

Toàn bộ máy móc thiết bị phục vụ nhà máy hiện trạng đã được lắp đặt hoàn thiện và hoạt động ổn định.

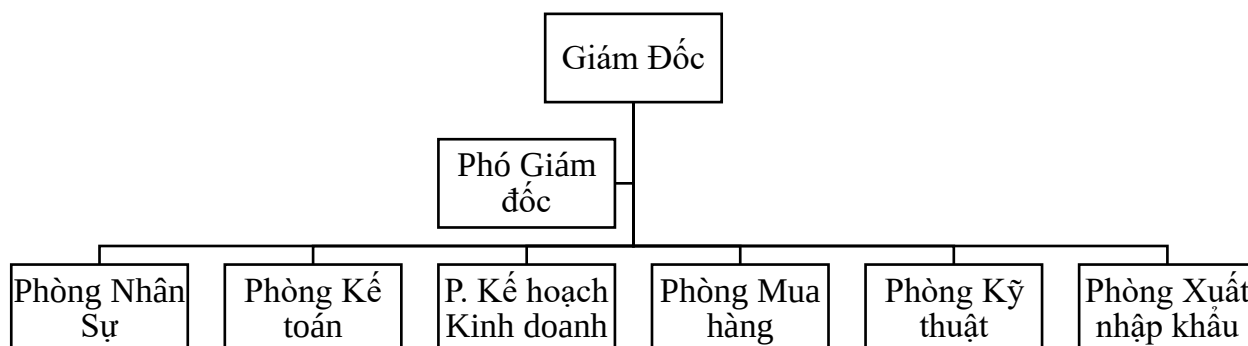
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1. Tổng mức đầu tư

Theo Bản đăng ký đạt Tiêu chuẩn môi trường được Sở Khoa học, công nghệ và môi trường tỉnh Bình Định xác nhận tại Phiếu xác nhận số 504/KHCNMT ngày 12/8/2003, thì tổng mức đầu tư của dự án là 22.478.000.000 đồng.

5.2. Tổ chức quản lý và thực hiện dự án

- Hiện nay, số lượng công nhân đang làm việc tại nhà máy tại thời điểm đồng nhất khoảng 198 người.
- Thời gian làm việc: số lao động này bao gồm cả nhân viên văn phòng và công nhân kỹ thuật, lao động phổ thông, được bố trí làm việc 1 ca/ngày (8h/ngày) và làm việc 312 ngày/năm. Cơ chế và tổ chức thực hiện tại Nhà máy được thể hiện như sơ đồ sau:



Hình 1.4. Sơ đồ cơ cấu tổ chức nhân sự của nhà máy

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

Dự án Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu của Công ty TNHH Tân Phước tại Lô B32, KCN Phú Tài, thành phố Quy Nhơn.

Theo Quyết định số 2406/QĐ-UBND ngày 04/7/2023 của UBND tỉnh Bình Định về việc phê duyệt Điều chỉnh Quy hoạch phân khu xây dựng tỷ lệ 1/2000 Khu công nghiệp Phú Tài, thành phố Quy Nhơn thì lô B32 thuộc khu B: nhóm ngành chế biến nông, lâm sản; đá; bao bì; bia; vật liệu xây dựng; giày da; cơ khí; dịch vụ; may công nghiệp; chế biến sơn; may, nệm gối, mousse; do đó Dự án được xây dựng phù hợp với quy hoạch ngành nghề của KCN.

Công nghệ sản xuất của dự án phát sinh nước thải được xử lý sơ bộ và đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN; khí thải phát sinh đều được xử lý đạt chuẩn trước khi thải ra môi trường; chất thải rắn phát sinh thuê đơn vị chức năng thu gom, xử lý. Do vậy, các thành phần ô nhiễm môi trường từ dự án không ảnh hưởng đến phân vùng tiếp nhận nước thải, khí thải tại khu vực.

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

Hiện nay, cơ sở hạ tầng kỹ thuật của KCN Phú Tài đã đầu tư xây dựng hoàn chỉnh, trong đó bao gồm hệ thống thu gom, thoát nước mưa và hệ thống thu gom nước thải, dẫn bơm về hệ thống xử lý nước thải của KCN Phú Tài để xử lý.

Hệ thống xử lý nước thải của KCN Phú Tài có công suất thiết kế là 2.000 m³/ngày đêm, xử lý đạt tiêu chuẩn xả thải cột A theo QCVN 40:2011/BTNMT, tuy nhiên hiện nay chỉ đạt công suất khoảng từ 900 – 1.000 m³/ ngày đêm. Vì tổng lưu lượng nước thải của Dự án nhỏ, khoảng 4,1 m³/ngày đêm (bao gồm nước thải sinh hoạt và nước thải từ hệ thống phun sơn), nên không ảnh hưởng đáng kể đến khả năng tiếp nhận và xử lý nước thải của hệ thống xử lý nước thải KCN Phú Tài.

Đồng thời, theo kết quả đo đạc phân tích chất lượng môi trường không khí tại Báo cáo công tác bảo vệ môi trường hằng năm tại nhà máy thì hiện trạng môi trường không khí tại khu vực Dự án chưa có dấu hiệu ô nhiễm. Điều này cho thấy, quá trình hoạt động của nhà máy phù hợp với khả năng chịu tải của môi trường.

CHƯƠNG III

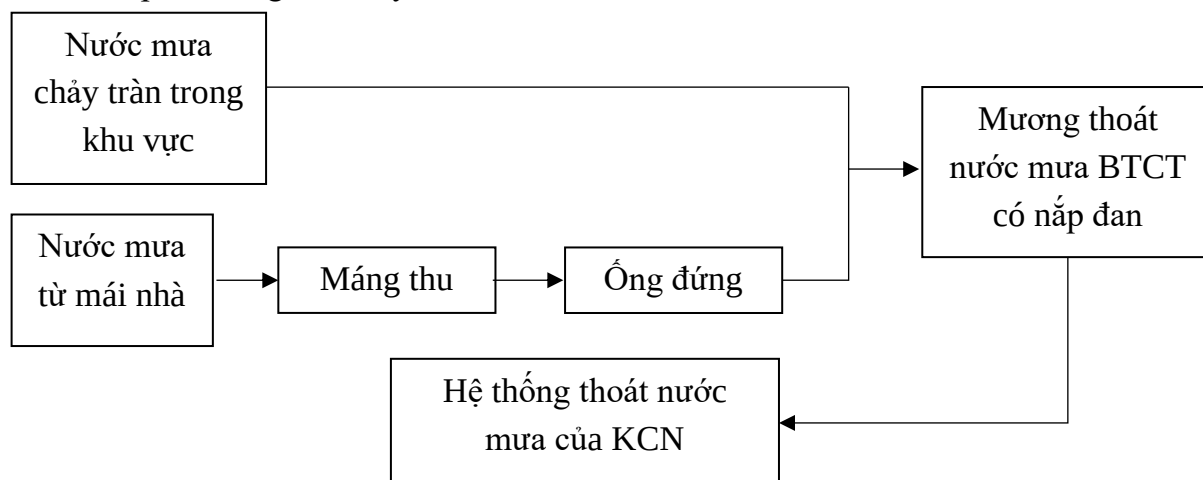
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

1.1. Thu gom, thoát nước mưa

– Thu gom toàn bộ lượng nước mưa từ mái nhà và nước mưa chảy tràn được thoát theo hai đường chính: một phần chảy tràn ra khu vực xung quanh nhà máy, một phần được thu gom bằng hệ thống PVC từ mái của các khu nhà. Sau đó dẫn về mương thoát nước mưa BTCT 400 x 620 mm có nắp đan; hệ thống Cống BTLT D500mm và bố trí các hố ga thoát nước BTCT 1.000 x 1.320 mm dọc theo các phân xưởng, đảm bảo thu nước trong toàn bộ diện tích nhà máy.

– Toàn bộ nước mưa thu gom sẽ được dẫn vào hệ thống thoát nước của KCN tại điểm M1 phía Đông nhà máy.



Hình 3.1. Sơ đồ thoát nước mưa nhà máy

Bảng 3.1. Thống kê khối lượng hệ thống thoát nước mưa

STT	Hệ thống	Thông số
1	Cống BTLT D500	- Kết cấu: bê tông ly tâm - Kích thước: D500 mm - Chiều dài: 126 m
2	Hố ga thu nước mưa	- Kết cấu: bê tông cốt thép - Số lượng: 12 cái - Kích thước: B x H = 1,0 x 1,32 (m)
3	Mương dẫn nước mưa	- Kết cấu: mương xây đá chẻ 15x20x25 VXM M75#, tấm đan BTCT đá 1x2, M200#, bê tông lót đá 4x6, M100#. - Chiều dài: 324 m.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

		- Kích thước: B x H = 0,4 x 0,62 (m)
4	Máng thu nước	Vật liệu: tôn mạ kẽm, khổ 400mm
5	Ống đứng	Vật liệu: Nhựa PVC D110



Hình 3.2. Hệ thống thu gom nước mưa.

1.2. Thu gom, thoát nước thải

❖ *Nước thải sinh hoạt:*

– Nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh của nhà máy được xử lý sơ bộ bằng 03 bể tự hoại có kích thước phủ bì: 3,0 x 2,0 x 1,5 m có chống thấm được đặt dưới các nhà vệ sinh trong nhà máy sau đó nước thải sẽ được dẫn đầu nối vào hố ga thu nước thải của KCN tại điểm đầu nối T trên vỉa hè đường trung tâm ở phía Đông dự án.

❖ *Nước thải sản xuất:*

Chủ dự án lắp đặt 02 hệ thống phun sơn màng nước có cấu tạo, công suất, công nghệ vận hành giống nhau để phục vụ cho quá trình phun sơn. Nước thải sản xuất của Nhà máy phát sinh từ hệ thống xử lý hơi dung môi phun sơn. Chủ dự án cam kết loại nước thải này được Công ty thu gom và quản lý theo chất thải nguy hại và hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển xử lý không xả thải và không đầu nối về hệ thống của KCN Phú Tài. Việc thu gom quản lý và xử lý cụ thể như sau:

– Cấu tạo của 01 hệ thống phun sơn màng nước có một bể nước bằng gạch xây trát xi măng chống thấm có kích thước dài 10,0 m x rộng 0,4 m x cao 0,5m (chiều cao mực nước 0,4 m) để chứa nước và cặn sơn, máng nước này vừa có chức năng chứa nước tạo màng nước để hấp thụ bụi sơn, vừa có chức năng như một bể lắng cặn sơn nên có thể coi đây là 01 bể lắng ban đầu và phần lớn cặn sơn sẽ được giữ lại tại đây. Lượng nước trong quá trình vận hành hệ thống phun sơn được sử dụng tuần hoàn, hằng ngày bổ sung lượng nước hao hụt. Tùy theo tình hình sản xuất thực tế, khi nước thải có dấu hiệu đậm đặc bởi các chất ô nhiễm có trong thành phần của sơn làm giảm khả năng

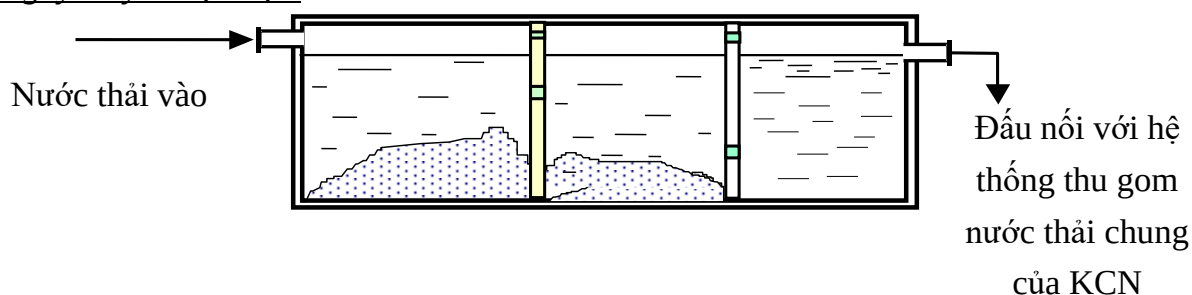
hấp thụ bụi, sẽ tiến hành xả đáy, vệ sinh máng nước và bổ sung lượng nước sạch mới (tần suất dự kiến khoảng 01 - 03 tháng), lượng nước xả ước tính khoảng 3,2 m³/lần xả (cho 2 máng nước). Lượng nước này sẽ được dẫn lưu chứa và xử lý sơ bộ bằng bể xử lý nước thải sản xuất của nhà máy.

- Phần váng cặn sơn nổi lên trên bề mặt máng nước định kỳ hằng ngày sẽ được công nhân vận hành vớt, tận dụng các thùng chứa sơn để lưu chứa, sau đó vận chuyển về kho chứa CTNH.

1.3. Xử lý nước thải

❖ **Nước thải sinh hoạt:** Nước thải nhà vệ sinh được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 03 ngăn trước khi dẫn đầu nối.

Nguyên lý bể tự hoại:



Ngăn đầu tiên có chức năng tách cặn ra khỏi nước thải. Cặn lắng ở dưới đáy bể được hút định kỳ để đưa đi xử lý. Nước thải và cặn lơ lửng theo dòng chảy sang ngăn thứ hai. Ở ngăn này, cặn tiếp tục lắng xuống đáy, nước được vi sinh yếm khí phân hủy, làm sạch các chất hữu cơ trong nước. Sau đó, nước chảy sang ngăn thứ 3 để lắng toàn bộ sinh khối cũng như cặn lơ lửng còn lại trong nước thải.

Bảng 3.2. Thông số kỹ thuật 03 bể tự hoại

STT	Kết cấu	Số lượng
1	Ngăn chứa: - Kích thước lọt lòng: Dài x Rộng x Cao: 1,56 x 1,17 x 1,15 (m) - Thể tích: 2,1 m ³ - Kết cấu: đáy bể BTCT láng xi măng chống thấm, tường bể xây gạch đặc, tô trát chống thấm Ống dẫn: D114	3
2	Ngăn lắng: - Kích thước lọt lòng: Dài x Rộng x Cao: 1,17 x 0,75 x 1,15 (m) - Thể tích: 1,0 m ³ - Kết cấu: đáy bể BTCT láng xi măng chống thấm, tường bể xây gạch đặc, tô trát chống thấm	3
3	Ngăn lọc: - Kích thước lọt lòng: Dài x Rộng x Cao: 1,17 x 0,75 x 1,15 (m)	3

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

	- Thể tích: 1,0 m³ - Kết cấu: đáy bể BTCT láng xi măng chống thấm, tường bể xây gạch đặc, tô trát chống thấm - Ống dẫn: D114	
--	---	--

(Nguồn: Bản vẽ chi tiết bể phốt)

❖ **Nước thải sản xuất:**

Nước thải từ hệ thống phun sơn được dẫn về và lưu chứa tại bể xử lý nước thải sản xuất có kích thước 9,0 m x 2,0 m x 1,1m. Đảm bảo chống thấm, kín khí, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn vào để lưu chứa nước thải thu gom từ hệ thống phun sơn màng nước. Công ty sẽ hợp đồng với đơn vị chức năng, thực hiện việc bơm hút nước thải, quản lý vận chuyển xử lý theo chất thải nguy hại, không xả thải và không đầu nối về hệ thống của KCN Phú Tài.

Bảng 3.3. Thông số kỹ thuật của bể xử lý nước thải sản xuất

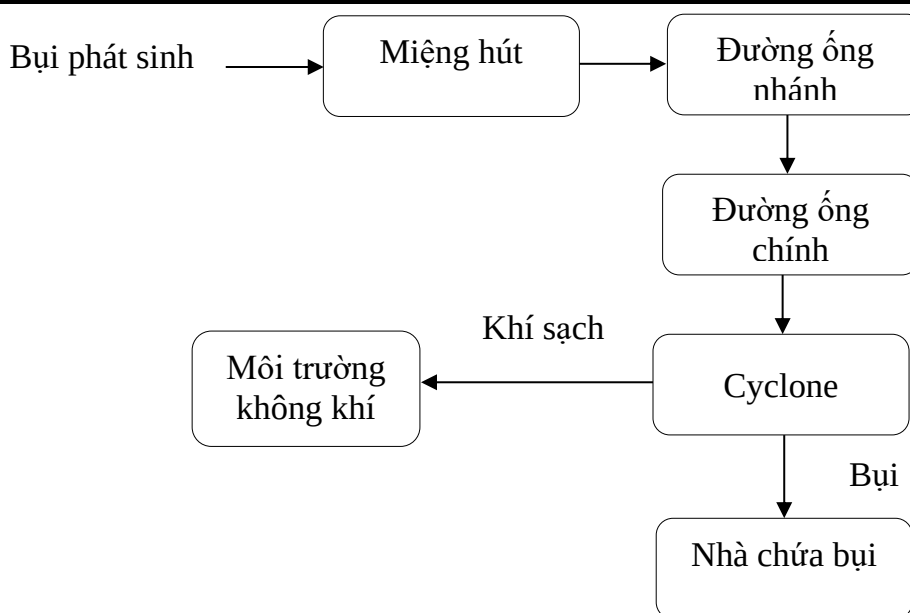
STT	Kết cấu	Đơn vị	Số lượng
1	- Bể chứa: - Kết cấu: xây gạch thẻ, nắp đáy bằng bê tông cốt thép - Kích thước: Dài x Rộng x Cao = 3,0 x 2,0 x 1,1 (m) - Thể tích lưu chứa: 6 m³ - Ống dẫn nước: PVC D114	Bể	1
2	- Bể lắng: - Kết cấu: xây gạch thẻ, nắp đáy bằng bê tông cốt thép - Kích thước: Dài x Rộng x Cao = 3,0 x 2,0 x 1,1 (m) - Thể tích lưu chứa: 6 m³ - Ống dẫn nước: PVC D114	Bể	1
3	- Bể thoát: - Kết cấu: xây gạch thẻ, nắp đáy bằng bê tông cốt thép - Kích thước: Dài x Rộng x Cao = 3,0 x 2,0 x 1,1 (m) - Thể tích lưu chứa: 6 m³	Bể	1

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

2.1. Giảm thiểu bụi phát sinh trong quá trình sản xuất gỗ

❖ **Hệ thống thu gom xử lý bụi bằng hệ thống cyclones khô**

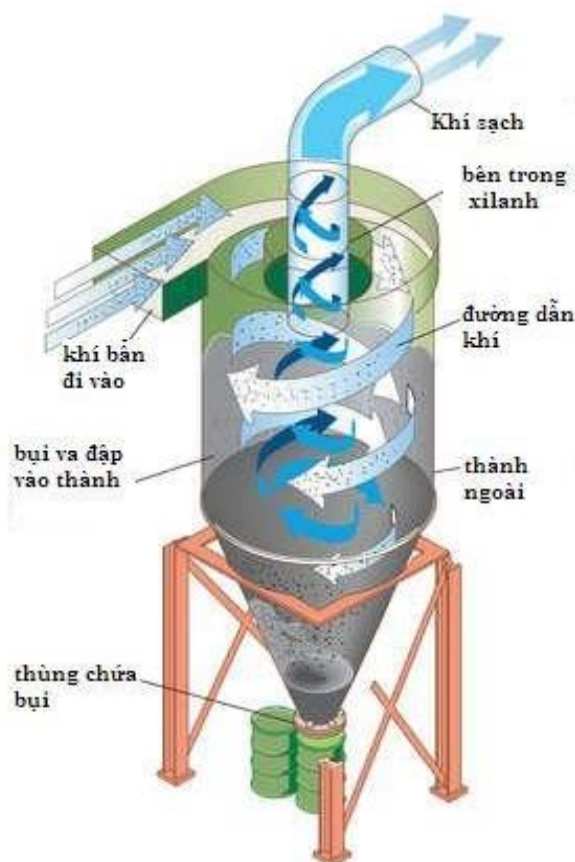
Dựa vào đặc trưng của loại hình sản xuất gỗ, Chủ đầu tư lựa chọn công nghệ xử lý bụi bằng hệ thống 04 Cyclone thu bụi:



Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ

Bụi trong quá trình sản xuất gỗ được thu gom ngay tại vị trí phát sinh thông qua các miệng hút bố trí trên các máy công cụ. Những miệng hút được nối với hệ thống ống dẫn, dưới tác dụng của lực hút ly tâm, bụi theo hệ thống đường ống dẫn vào cyclone.

Không khí có bụi lẫn sẽ đi vào thiết bị xử lý cyclone theo phương tiếp tuyến với ống trụ và chuyển động xoáy tròn hướng xuống dưới. Khi dòng khí và bụi chuyển động theo quỹ đạo tròn (dòng xoáy) thì các hạt bụi có trọng lượng lớn hơn các phân tử khí sẽ chịu tác dụng của lực ly tâm văng ra xa trục và va vào thành. Khi bụi chạm thành, sẽ bị mất quán tính và rơi xuống phía dưới. Đối với các hạt bụi nhẹ thì sẽ động lại làm thành lớp rồi cuối cùng khi đủ nặng cũng bị rơi xuống dưới nhà chứa bụi. Như vậy, bụi sẽ bị tách ra khỏi không khí. Khí sạch sau khi xử lý được thoát ra ngoài qua ống trung tâm trên đỉnh thiết bị đảm bảo đạt QCVN 19:2009/ BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_v=1$; $K_p=0,8$. Bụi sau khi được thu gom vào nhà chứa bụi định kỳ sẽ được hợp đồng với đơn vị chức năng, thu gom.



Hình 3.4. Sơ đồ nguyên lý của thiết bị Cyclone.

Bảng 3.4. Danh mục máy móc, thiết bị, ống thu gom của hệ thống xử lý bụi

STT	Tên thiết bị - Quy cách	ĐVT	Số lượng
A	HỆ THỐNG LINES HÚT BỤI CHUYỂN PHÔI: <55/75KW – 75<100HP – Hút 87-98 vòi quy đổi Φ100		
1	CỤM MÁY QUẠT HÚT	BỘ	1
1.1	Máy quạt hút ly tâm: Công suất điện 55 < 75kW (75<100HP) - Lưu lượng: 62.500 – 65.000 m ³ /h; - Áp lực: 400 – 410 mm/H ₂ O – (Hút 87 → 980 vòi quy đổi Φ100 – Vận tốc hút trung bình: 22 – 25 m/s) - Vỏ quạt theo tấm dày 5.0mm, bên ngoài hàn ghép gia cường thép hình, thép la 50, V50, V75. - Làm việc gián tiếp bởi bộ trục Puly đai truyền 4C. - Bộ trục lắp 02 bộ base UCP 316/ASAHI. - Guồng động thép dày 12mm; 12 lá cánh thép dày 4mm, được cân bằng động tốt. - Chân máy kiểu nằm, thép hình U100, V75. - Toàn bộ sơn 02 lớp chống rỉ màu xanh lơ. - Đế máy và phụ tùng.	Máy	1
1.2	Phần động cơ điện: động cơ 75kW/100HP 1450 vòng/phút	Cái	1
1.3	Tủ điện điều khiển: Tủ điện lắp bộ biến tần thay đổi vòng quay động cơ, tiết kiệm điện năng: 55/75kW.	Tủ	1
2	HỆ THỐNG CYCLONES KÉP	BỘ	1
	02 Bầu lắng hướng tâm Φ1.500; thân cao 1.800 – Trong đó ống thoát khí hình côn suốt; phễu rót côn cao 2.900; bộ thoát hơi (làm bằng tôn đen dày 2,0mm); chân đỡ V63, V50 sơn một lớp sơn chống rỉ màu xanh.	Cái	2
B	HỆ THỐNG LINES HB: 45 < 55 KW/ 45 < 75 HP – Hút 60 < 72 vòi quy đổi Φ100		
1	CỤM MÁY QUẠT HÚT	BỘ	1
1.1	Máy quạt hút ly tâm: Công suất điện 45 < 55kW -(60<75HP) - Lưu lượng: 49.000 – 54.000 m ³ /h; - Áp lực: 400 – 420 mm/H ₂ O – (Hút 60 → 72 vòi quy đổi Φ100 – Vận tốc hút trung bình: 22 – 27 m/s) - Vỏ quạt theo tấm dày 4.0mm, bên ngoài hàn ghép gia cường thép hình, thép la 40, V40, V63. - Làm việc gián tiếp bởi bộ trục Puly đai truyền 4C. - Bộ trục lắp 02 bộ base UCP 315/ASAHI.	Máy	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

	- Giường động thép dày 4 → 10 mm, được cân bằng động tốt. - Chân máy kiểu nằm, thép hình U100, V75. - Toàn bộ sơn 02 lớp chống rỉ màu xanh lơ. - Đế máy và phụ tùng.		
1.2	Phần động cơ điện: động cơ 55 kW/75HP 1.450 vòng/phút	Cái	1
1.3	Tủ điện điều khiển: Tủ điện lắp bộ biến tần thay đổi vòng quay động cơ, tiết kiệm điện năng: 45/55kW.	Bộ	1
2	HỆ THỐNG CYCLONES KÉP	BỘ	1
	02 Bầu lắng hướng tâm Φ1.400; thân cao 1.800 – Trong đó ống thoát khí hình côn suốt; phễu rót côn cao 2.900; bộ thoát hơi (<i>làm bằng tôn đen dày 2,0mm</i>); chân đỡ V63, V50 sơn một lớp sơn chống rỉ màu xanh.	Cái	2
C	HỆ THỐNG ỐNG DẪN BỤI		
1	Ống kẽm		
1.1.	Ống cua Φ900	Cái	3
1.2.	Ống cua Φ800	Cái	3
1.3.	Ống côn vuông 500 x Φ650 x cao 500 x 2	Ống	2
1.4.	Ống côn vuông 500 x Φ580 x cao 500 x 2	Ống	2
1.5.	Ống chuyển đổi tiết diện	Cái	2
1.6.	Ống Φ900 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	20,21
1.7.	Ống Φ880 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	18,4
1.8.	Ống Φ860 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	6,4
1.9.	Ống Φ800 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	54,27
1.10.	Ống Φ780 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	22
1.11.	Ống Φ720 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	17,2
1.12.	Ống Φ700 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	5,2
1.13.	Ống Φ680 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,2 mm</i>)	m	12
1.14.	Ống Φ650 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	6,36
1.15.	Ống Φ630 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	5,8
1.16.	Ống Φ580 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	1,8
1.17.	Ống Φ500 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	0,4
1.18.	Ống Φ470 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	0,4
1.19.	Ống Φ420 (<i>Tôn tráng kẽm dày 1,0 mm</i>)	m	2,44
1.20.	Ống Φ395 (<i>Tôn tráng kẽm dày 0,8 mm</i>)	m	0,6
1.21.	Ống Φ360 (<i>Tôn tráng kẽm dày 0,8 mm</i>)	m	3,5
1.22.	Ống Φ345 (<i>Tôn tráng kẽm dày 0,8 mm</i>)	m	31,24

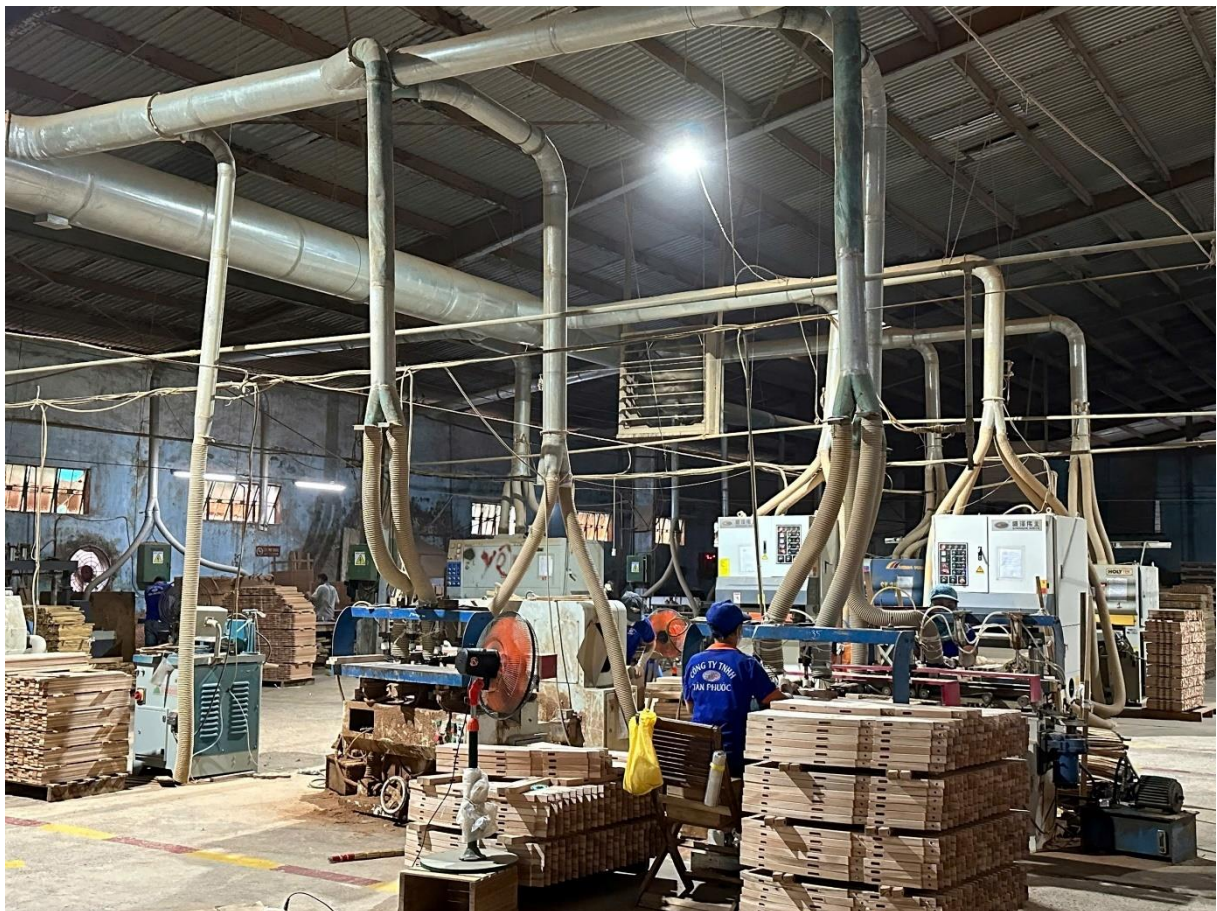
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

1.23.	Ống Φ315 (Tôn tráng kẽm dày 0,8 mm)	m	9,63
1.24.	Ống Φ280 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	15,94
1.25.	Ống Φ260 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	7,48
1.26.	Ống Φ240 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	37,74
1.27.	Ống Φ220 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	44,6
1.28.	Ống Φ175 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	56,46
1.29.	Ống Φ145 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	116,82
1.30.	Ống Φ125 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	24,17
2	Bích ghép ống		
2.1.	Bích ghép ống Φ900	bộ	10
2.2.	Bích ghép ống Φ880	bộ	2
2.3.	Bích ghép ống Φ860	bộ	2
2.4.	Bích ghép ống Φ800	bộ	14
2.5.	Bích ghép ống Φ790	bộ	1
2.6.	Bích ghép ống Φ780	bộ	2
2.7.	Bích ghép ống Φ700	bộ	1
2.8.	Bích ghép ống Φ680	bộ	3
2.9.	Bích ghép ống Φ650	bộ	4
2.10.	Bích ghép ống Φ630	bộ	2
2.11.	Bích ghép ống Φ580	bộ	3
2.12.	Bích ghép ống Φ470	bộ	1
2.13.	Bích ghép ống Φ420	bộ	1
2.14.	Bích ghép ống Φ360	bộ	1
2.15.	Bích ghép ống Φ345	bộ	4
2.16.	Bích ghép ống Φ315	bộ	5
2.17.	Bích ghép ống Φ280	bộ	6
2.18.	Bích ghép ống Φ260	bộ	5
2.19.	Bích ghép ống Φ240	bộ	14
2.20.	Bích ghép ống Φ220	bộ	15
2.21.	Bích ghép ống Φ195	bộ	21
2.22.	Bích ghép ống Φ175	bộ	31
2.23.	Bích ghép ống Φ145	bộ	33
2.24.	Bích ghép ống Φ125	bộ	9
3	Miệng hút có van chặn		
3.1.	Tổ hợp miệng hút chùm 6 x Φ120	cái	1
3.2.	Tổ hợp miệng hút chùm 6 x Φ100	cái	2

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

3.3.	Tổ hợp miệng hút chũm 5 x $\Phi 120$	cái	1
3.4.	Tổ hợp miệng hút chũm 4 x $\Phi 120$	cái	3
3.5.	Tổ hợp miệng hút chũm 4 x $\Phi 100$	cái	6
3.6.	Tổ hợp miệng hút chũm 3 x $\Phi 120$	cái	3
3.7.	Tổ hợp miệng hút chũm 3 x $\Phi 100$	cái	5
3.8.	Tổ hợp miệng hút chũm 2 x $\Phi 120$	cái	5
3.9.	Tổ hợp miệng hút chũm 6 x $\Phi 100$	cái	22
3.10.	Tổ hợp miệng hút chũm 1 x $\Phi 100$	cái	9
4	Cơ cấu điều khiển tổ hợp miệng hút tự động mở, đóng; giảm lưu lượng điều áp suất, tiết kiệm điện năng		
4.1.	Điều khiển tổ hợp chũm 4-5-6	Bộ	13
4.2.	Điều khiển tổ hợp chũm 3-2/ $\Phi 120$	Bộ	13
5	Dây giá treo ống		
6	Cửa thông bụi 220 x 150 cao 80		

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)



Hình 3.5. Hệ thống ống thu bụi từ các công đoạn.



Hình 3.6. Ống thu bụi về ống trung tâm.



Hình 3.7. Quạt hút bụi trung tâm.



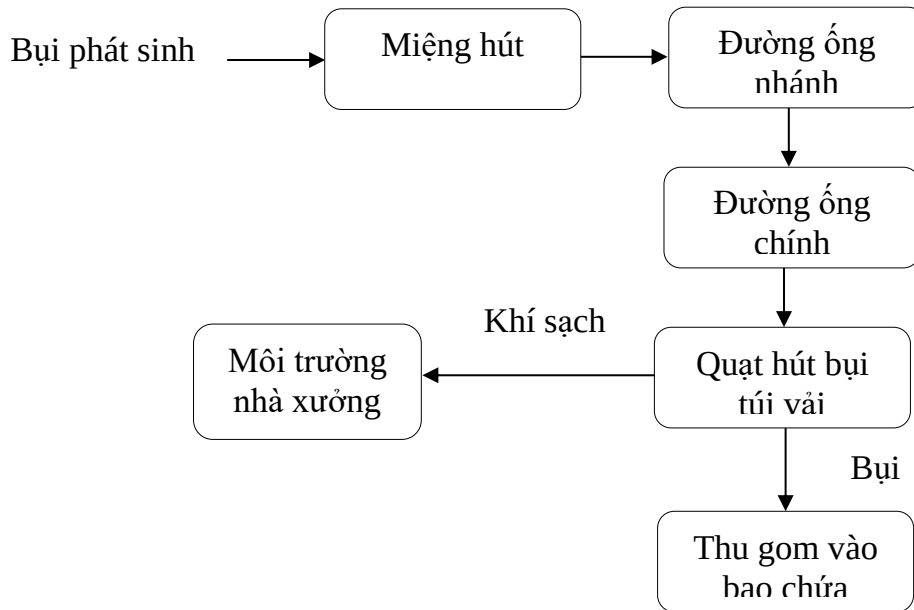
Hình 3.8. Cùm 4 cyclones xử lý bụi và nhà chứa bụi.

Bên cạnh các biện pháp chính là lắp đặt hệ thống thu gom và xử lý bụi, Nhà xưởng sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- 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.
- Quy hoạch xây dựng Nhà xưởng thông thoáng, chú trọng đến hệ thống thông gió tự nhiên và cưỡng bức.
- Đối các khâu sơ chế (cưa, cắt,...), tinh chế (chà nhám) là công đoạn phát sinh bụi lớn sẽ được bố trí khu vực riêng tách biệt với các khu vực sản xuất khác như (phun sơn, hoàn thiện) để tránh ô nhiễm chéo.
- Giữa các dây chuyền đều có khoảng cách với tạo lối đi nội bộ đồng thời tránh cộng hưởng bụi.
- Nhà chứa bụi (kích thước 10 x 4,5 x 6,0 m) được xây dựng kín nhằm tránh phát tán bụi ra ngoài môi trường. Tùy theo tình hình sản xuất, khi nhà chứa bụi chứa tương đối đầy bụi. Công ty cam kết sẽ ký hợp đồng với các đơn vị chức năng để thu gom, thời điểm thu gom được lựa chọn vào giờ nghỉ giữa ca nhằm hạn chế bụi phát tán ra ngoài khi mở cửa nhà chứa bụi.
- Vệ sinh khu vực nhà xưởng, các máy cưa, cắt gỗ sau mỗi ngày làm việc.
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân: khẩu trang, găng tay, kính bảo hộ, quần áo bảo hộ,...

❖ ***Biện pháp thu gom xử lý bụi khu vực chà nhám***

Ngoài hệ thống thu gom, xử lý bụi trung tâm, nhà máy còn bố trí 03 hệ thống quạt hút bụi túi vải phục vụ cho 05 máy chà nhám. Quy trình thu bụi như sau:



Hình 3.9. Sơ đồ hệ thống thu gom bụi túi vải.

Bụi trong quá trình chà nhám được thu gom ngay tại vị trí phát sinh thông qua các miệng hút bố trí trên các máy công cụ. Những miệng hút được nối với hệ thống ống dẫn, dưới tác dụng của lực hút ly tâm, bụi theo hệ thống đường ống dẫn vào các túi vải.

Không khí có bụi lẫn sẽ được quạt hút bụi túi vải hút vào bên trong túi vải, bụi sẽ được giữ lại bên trong túi và rơi xuống túi trữ bụi (túi vải bên dưới), trong khí đó không khí sạch sẽ thoát ra ngoài túi vải và thoát ra môi trường.

Quạt hút bụi túi vải được trang bị cần kéo giữ bụi, khi cần tháo bụi, công nhân chỉ cần kéo và thả liên tục cần kéo để túi vải được kéo căng và thả chùng liên tục. Nhờ đó, bụi sẽ được giữ ra khỏi bề mặt túi vải và rơi xuống bên dưới túi trữ bụi. Bụi được túi vải giữ lại sẽ được công nhân thu gom vào các bao chứa, sau đó hợp đồng với đơn vị chức năng, thu gom theo quy định.

Bảng 3.5. Danh mục máy móc, thiết bị, ống thu gom của hệ thống quạt hút bụi túi vải

STT	Tên thiết bị - Quy cách	ĐVT	Số lượng
1.	Ống Φ240 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	15
2.	Ống Φ220(Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	6
3.	Ống Φ195 (Tôn tráng kẽm dày 0,6 mm)	m	4
4.	Bích thép Φ220	Bộ	3
5.	Bích thép Φ195	Bộ	3
6.	Tổ hợp hút chùm 3 x Φ100	Cái	6
7.	Tổ hợp hút chùm 4 x Φ100	Cái	1
8.	Quạt hút bụi túi vải 1: Công suất quạt: 5,5kW Số lượng túi vải: 6 túi Kích thước túi vải: Ø 650x1200	Hệ thống	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường:
Nhà máy sản xuất kinh doanh, chế biến gỗ xuất khẩu

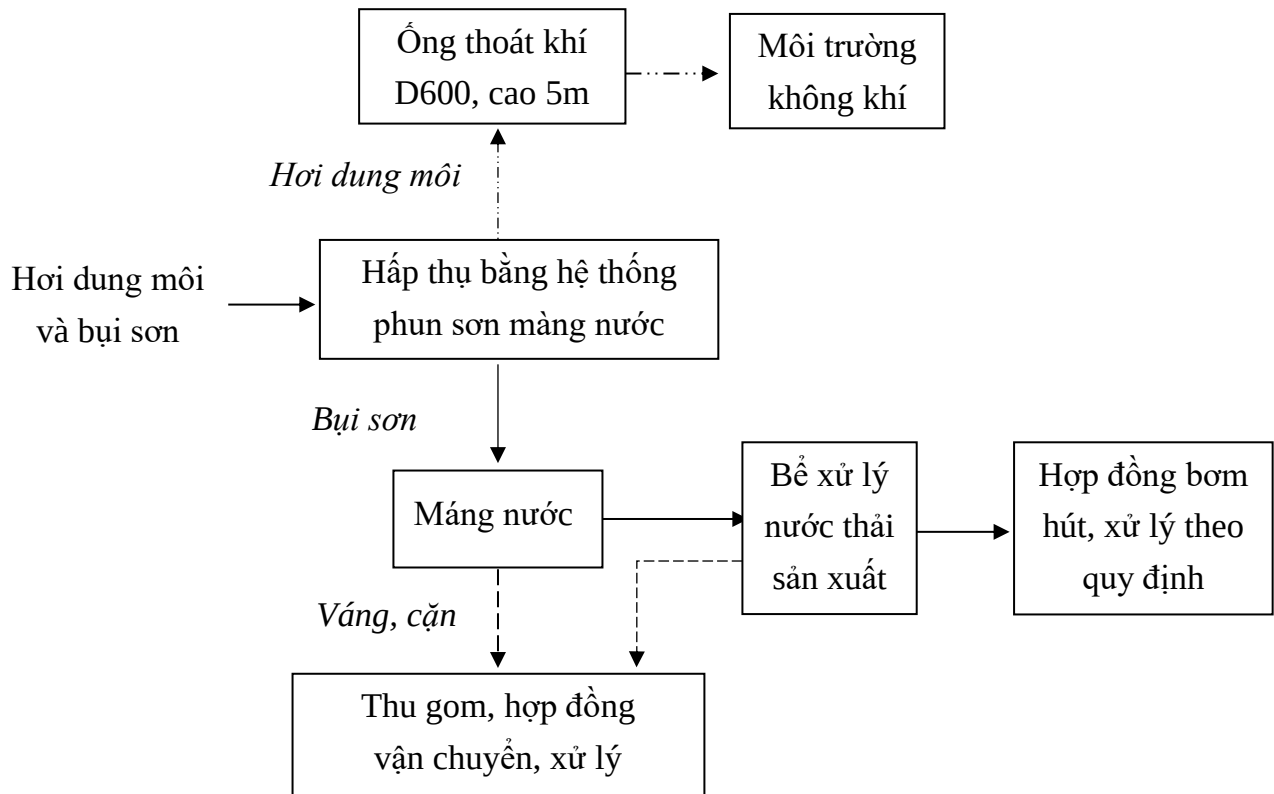
	Chất liệu túi: Polyster		
9.	Quạt hút bụi túi vải 2 và 3 Công suất quạt: 3,7kW Số lượng túi vải: 4 túi Kích thước túi vải: Ø650x1200 Chất liệu túi: Polyster	Hệ thống	2



Hình 3.10. Hệ thống thu gom bụi từ máy chà nhám và quạt hút bụi túi vải

❖ **Giảm thiểu bụi, khí thải trong quá trình phun sơn**

Trong công đoạn phun sơn các sản phẩm gỗ, bụi sơn và hơi dung môi là thành phần chất ô nhiễm phát sinh gây ảnh hưởng đến môi trường không khí bên trong nhà xưởng cũng như sức khỏe của người lao động. Hiện trạng, Công ty đã đầu tư 02 hệ thống phun sơn màng nước để phun sơn tích hợp xử lý bụi và hơi dung môi.



Hình 3.11. Phương án xử lý bụi, hơi dung môi sơn tại nhà máy.

Nguyên lý hoạt động: hệ thống tháp phun sơn màng nước chính là một dạng thiết bị xử lý khí thải, bụi bằng phương pháp hấp thụ và dựa trên nguyên lý lực ly tâm. Khi lượng bụi phát sinh từ quá trình sơn, lực hút của quạt có nhiệm vụ tách bụi ra khỏi dòng khí, sau đó bụi tiếp xúc với màng nước và bị cuốn theo dòng chảy của nước, rơi xuống máng nước. Không khí sau khi tách bụi sẽ theo lực hút của quạt đẩy ra ngoài qua ống thoát khí bằng sắt D600, cao 5m. Bụi, hơi dung môi sau khi xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_v = 1,0$; $K_p = 0,8$ và QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối các chất hữu cơ.



Hình 3.12. Hệ thống phun sơn màng nước tại nhà máy.

Bảng 3.6. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ xử lý bụi, hơi dung môi sơn

STT	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng
I	THÁP PHUN SƠN RỘNG 10 M, SÂU 2,0 M; CAO 2,2 M	Bộ	2
1	Máng chứa nước: dài 10 m x rộng 0,4 m x cao 0,5 m (vật liệu gạch xây trát xi măng chống thấm)		
2	Khung vách chắn: vật liệu inox 201 dày 0,8mm, giá khung đồng sắt hộp 80x50x1,4mm		
3	Lắp phía trên 4 quạt hướng trục D600, chạy gián tiếp. Cánh quạt nhôm, công suất 2HP, lưu lượng 3.200 m ³ /h	Quạt	4
4	Máng tràn nước lợ bằng inox 304, dày 0,8mm		
5	Máy bơm nước luân lưu 2HP		
II	ỐNG THOÁT KHÍ LÀM BẰNG SẮT 0,8MM, ĐƯỜNG KÍNH D600, CAO 5M	Ống	8

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

a. Chất thải rắn sinh hoạt

Thực tế hoạt động tại nhà máy, lượng rác thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của nhà máy khoảng 56 kg/ngày. Hiện trạng nhà máy đang sử dụng khoảng 08 thùng chứa CTR 240 lít có nắp đậy để lưu chứa, đặt tại các khu vực trong Nhà máy, định kỳ nhân viên vệ sinh của Công ty sẽ vận chuyển các thùng này về tập kết tại phía Tây nhà máy để đơn vị chức năng vận chuyển xử lý theo quy định, không xả thải ra môi trường.

Ngoài khối lượng chất thải nêu trên, trong quá trình hoạt động của Nhà máy còn phát sinh lượng bùn từ bể tự hoại, phát sinh với khối lượng khoảng 4,5 tấn/06 tháng. Khối lượng này sẽ được định kỳ hợp đồng với đơn vị chức năng thu gom, xử lý theo quy định.

b. Chất thải rắn thông thường

Quá trình hoạt động của nhà máy phát sinh một số loại chất thải rắn thông thường bao gồm gỗ thừa, giấy carton, đinh, bao bì nhựa,...

– Khối lượng gỗ thừa từ quá trình cắt xẻ tạo hình sản phẩm phát sinh với lượng khoảng 315 m³/năm tương đương 378 tấn/năm (1,2 tấn/m³ gỗ), bao gồm:

+ Khối lượng gỗ thanh thải từ quá trình tạo hình sản phẩm, phát sinh với khối lượng 96,8 tấn/năm (tương đương 8.067 kg/tháng) sẽ được thu gom, sau đó vận chuyển sang Nhà máy chế biến gỗ (Phân xưởng sơ chế) của Công ty tại Lô B49, Khu công nghiệp Phú Tài để tận dụng làm nhiên liệu đốt cho lò hơi.

+ Mùn cưa, dăm bào, củi tinh chế và bụi gỗ từ quạt hút bụi túi vải phát sinh với khối lượng khoảng 281,2 tấn/năm (tương đương 23.433 kg/tháng) sau khi được thu

gom vào các bao sẽ tập kết tại Phân xưởng sản xuất phụ của nhà máy được bố trí tại khu vực phía Tây mặt bằng. Kết cấu nhà xây tường gạch, trát vữa xi măng, trần lợp tôn, sàn trát xi măng, cos nền cao hơn cos nền đường giao thông nội bộ, có cửa khóa và dán nhãn nhận biết.

– Đối với bụi gỗ được thu gom vào nhà chứa bụi, định kỳ khi nhà chứa bụi đầy sẽ hợp đồng với đơn vị chức năng thu gom xử lý theo quy định.

– Khối lượng chất thải rắn khác như bao bì nhựa, bao bì carton thải, đinh vít thải,... sẽ được tập kết tại khu vực chứa chất thải rắn của nhà máy, diện tích 7,14 m² (kích thước 4,2 x 1,7 m) được bố trí tại phía Tây mặt bằng.

– Các loại chất thải rắn thông thường sẽ được hợp đồng với đơn vị chức năng thu gom xử lý theo quy định.

Bảng 3.7. Thống kê khối lượng chất thải rắn thông thường tại nhà máy

STT	Các loại chất thải	Mã chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Gỗ thải (tận dụng đốt lò hơi)	-	kg/tháng	8.067
2	Mùn cưa, phôi bào, đầu mẫu, bụi gỗ	09 01 03	kg/tháng	23.433
3	Giấy và bao bì giấy carton thải bỏ	18 01 05	kg/tháng	25
4	Bao bì nhựa (đã chứa chất khi thải ra môi trường không phải là CTNH) thải	18 01 06	kg/tháng	10
5	Đinh, vít hỏng	-	kg/tháng	5

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)

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

Bảng 3.8. Thống kê khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy

TT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)
01	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	13
Tổng cộng:			13

(Nguồn: Chứng từ chất thải nguy hại của nhà máy)

– Chất thải nguy hại trong quá trình hoạt động của nhà máy sẽ được thu gom lưu giữ trong kho chứa phía Tây mặt bằng nhà máy có diện tích 3,6 m² (kích thước 1,8 x 2,0 m).

– Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: nền bê tông chôn thắm, đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu; cos nền cao hơn cos mặt bằng xung quanh, đảm bảo ngăn nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; đảm bảo không chảy tràn chất thải lỏng ra bên ngoài khi có sự cố rò rỉ, đổ tràn; có mái che kín nắng, mưa; cửa khóa, biển cảnh báo (kích

thước mỗi chiều tối thiểu 30 cm); bên trong dán mã chất thải và bố trí thùng chuyên dụng để phân loại, lưu trữ chất thải; trang bị đầy đủ thiết bị, dụng cụ phòng cháy chữa cháy theo quy định của pháp luật về phòng cháy chữa cháy; có vật liệu hấp thụ (như cát khô hoặc mùn cưa,...) theo quy định.

– Các thùng chứa chất thải nguy hại sẽ được dán nhãn, biển báo chất thải nguy hại. Định kỳ thuê đơn vị chức năng thu gom vận chuyển xử lý theo quy định.

– Ngoài ra, tại nhà máy còn phát sinh một lượng chất thải cần kiểm soát được thu gom, quản lý như chất thải nguy hại. Thành phần như sau:

Bảng 3.9. Dự báo khối lượng chất thải rắn kiểm soát phát sinh từ Nhà máy

STT	Tên chất thải	Mã chất thải	Đơn vị	Khối lượng
01	Hộp chứa mực in thải	08 02 04	Kg/năm	05
02	Giẻ lau dính dầu mỡ	18 02 01	Kg/năm	7
03	Cặn sơn, sơn và véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 01 01	Kg/năm	30
04	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất thải khi thải ra là CTNH) thải	18 01 02	Kg/năm	10
05	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất thải khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	Kg/năm	30
06	Huyền phù nước thải lẫn sơn hoặc véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 01 04	m ³ /lần xả	3,2

(Nguồn: Công ty TNHH Tân Phước)

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

– Xưởng sản xuất được bao che với vách 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 tách biệt với khu vực xưởng sản xuất để hạn chế bụi và tiếng ồn do quá trình sản xuất gây ra.

– 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.

– Thường xuyên kiểm tra độ mòn chi tiết máy móc thiết bị và tra dầu bôi trơn.

– Trồng cây xanh đảm bảo đủ diện tích cây xanh đã được phê duyệt trong quy hoạch tổng mặt bằng của dự án.

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

❖ *Sự cố cháy nổ*

Thành phần các loại nguyên liệu và sản phẩm của Nhà máy đều rất dễ bắt cháy. Do đó, khi vận hành nhà xưởng cần quan tâm đến một số nguyên nhân xảy ra sự cố và biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố.

– *Các nguyên nhân dẫn tới sự cố cháy nổ:*

- + Cháy nổ do chập điện, quá trình vận hành thiết bị điện, điện tử
- + Cháy do sét đánh, tia lửa sét
- + Công nhân hút thuốc, vứt tàn thuốc không đúng nơi quy định.
- + Cháy do rò rỉ nhiên liệu phục vụ các phương tiện sản xuất như xe nâng

– *Các biện pháp phòng ngừa sự cố cháy nổ hiện đang áp dụng tại Nhà máy:*

+ Hệ thống đường nội bộ được xây dựng rộng rãi, đảm bảo các xe cứu hỏa đến được vị trí các phân xưởng sản xuất;

+ Có biện pháp hướng dẫn cho công nhân và phân khu vực rõ ràng trong việc lưu trữ nguyên vật liệu cũng như tiến hành sử dụng nguồn điện, có phương án PCCC và thường xuyên cho tiến hành kiểm tra các khu vực để có khả năng xảy ra cháy nổ;

+ Bố trí các biển báo cấm lửa tại khu vực xưởng sản xuất, nhà tập kết chất thải rắn

+ Bên trong khu vực nhà xưởng bố trí các bình chữa cháy cầm tay, tiêu lệnh phòng cháy chữa cháy và có tủ thuốc y tế theo quy định. Định kỳ kiểm tra các thiết bị này đảm bảo luôn trong tình trạng sử dụng tốt.

+ Bên cạnh đó, để đảm bảo đủ lượng nước lưu trữ cho công tác PCCC, Chủ dự án đã xây dựng 01 bể chứa nước PCCC có thể tích $V = 140 \text{ m}^3$;

+ Nghiêm cấm công nhân hút thuốc trong khu vực sản xuất, khu vực nhà tập kết chất thải rắn.

+ 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.

+ 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.

– *Khi có sự cố cháy nổ xảy ra:*

+ Người phát hiện cháy hô hoán cho mọi người xung quanh;

+ Gọi số điện thoại khẩn cứu hỏa 114;

+ Ngăn chặn phạm vi cháy, hạn chế để ngọn lửa lan truyền từ khu vực này đến khu vực khác;

+ 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 chữa cháy cầm tay, cát...

❖ **Sự cố đối với hệ thống xử lý bụi gỗ**

- Kiểm tra định kỳ hoạt động của quạt hút và cyclone lọc bụi. Nếu gặp sự cố phải tiến hành khắc phục, sửa chữa kịp thời.
- Kiểm tra các hệ thống đường ống hút và miệng hút nếu xảy ra hư hỏng thì tiến hành thay thế mới để đảm bảo không gây phát tán bụi.
- Định kỳ thu gom bụi tại nhà chứa bụi để đảm bảo khả năng lưu chứa.

❖ **Sự cố đối với hệ thống phun sơn màng nước**

- Công nhân vận hành máy phải thường xuyên theo dõi quá trình hoạt động xử lý bụi, hơi dung môi sơn, nếu thấy tình trạng bất thường, kịp thời báo cho Công ty để sửa chữa hoặc thay mới.
- Định kỳ hằng ngày phải vớt váng cặn sơn. Xả nước thải và bổ sung lượng nước sạch mới thường xuyên để đảm bảo khả năng hấp thụ bụi.
- Khi có sự cố xảy ra, phải tạm dừng hoạt động của hệ thống để khắc phục sửa chữa, tránh tình trạng bụi, hơi dung môi sơn phát tán rộng ra các khu vực khác.

7. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG KHÁC

Cây xanh có tác dụng che chắn, hút và thu giữ bụi, lọc sạch không khí, che chắn, giảm bớt tiếng ồn, mặt khác còn tạo mỹ quan khu vực. Diện tích cây xanh của nhà máy là 973,54 m².

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

1.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 1: Bụi phát sinh các công đoạn chế biến gỗ
- Nguồn số 2: Bụi sơn, hơi dung môi phát sinh từ quá trình phun sơn

1.2. Vị trí xả khí thải

Bảng 4.1. Danh mục dòng thải tại nhà máy

Dòng thải	Vị trí	Tọa độ (VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°)
Nguồn số 1: có tất cả 04 dòng khí thải sau xử lý được xả ra môi trường		
01	Tại miệng ống thoát khí của cyclone 01	X = 1.523.866,9, Y = 596.493,2
02	Tại miệng ống thoát khí của cyclone 02	X = 1.523.864,2, Y = 596.491,8
03	Tại miệng ống thoát khí của cyclone 03	X = 1.523.865,9, Y = 596.488,3
04	Tại miệng ống thoát khí của cyclone 04	X = 1.523.863,7, Y = 596.488,5
Nguồn số 2: có tất cả 08 dòng khí thải sau xử lý được xả ra môi trường		
05	Tại miệng ống thoát khí số 01 của hệ thống phun sơn màng nước số 1	X = 1.523.798,2, Y = 596.527,9
06	Tại miệng ống thoát khí số 02 của hệ thống phun sơn màng nước số 1	X = 1.523.800,2, Y = 596.527,8
07	Tại miệng ống thoát khí số 03 của hệ thống phun sơn màng nước số 1	X = 1.523.802,7, Y = 596.527,7
08	Tại miệng ống thoát khí số 04 của hệ thống phun sơn màng nước số 1	X = 1.523.804,7, Y = 596.527,6
09	Tại miệng ống thoát khí số 01 của hệ thống phun sơn màng nước số 2	X = 1.523.808,6, Y = 596.527,4
10	Tại miệng ống thoát khí số 02 của hệ thống phun sơn màng nước số 2	X = 1.523.810,8, Y = 596.527,2
11	Tại miệng ống thoát khí số 03 của hệ thống phun sơn màng nước số 2	X = 1.523.813,2, Y = 596.527,1
12	Tại miệng ống thoát khí số 04 của hệ thống phun sơn màng nước số 2	X = 1.523.815,4, Y = 596.527

1.3. Lưu lượng xả khí thải tối đa

Tổng lưu lượng xả khí lớn nhất 144.600 m³/giờ, trong đó:

– Nguồn số 01: Lưu lượng xả khí thải tối đa tính theo công suất của quạt hút ly tâm đưa dòng khí thải đến 04 cyclone lọc bụi là 119.000 m³/giờ.

+ Dòng số 01 và 02: Lưu lượng 65.000 m³/giờ.

+ Dòng số 03 và 04: Lưu lượng 54.000 m³/giờ.

– Nguồn số 02: Lưu lượng xả khí tối đa tính theo tổng công suất của 08 quạt hút hướng trục (mỗi quạt 2HP) của 02 hệ thống phun sơn màng nước là 25.600 m³/giờ.

+ Dòng số 05: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 06: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 07: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 08: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 09: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 10: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 11: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

+ Dòng số 12: Lưu lượng 3.200 m³/giờ.

1.4. Các chất ô nhiễm và giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải

Chất lượng khí thải trước khi xả thải vào môi trường không khí bảo đảm đạt QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất vô cơ, cột B, K_v=1,0; K_p=0,8 và QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ. Cụ thể:

Bảng 4.2. Các chất ô nhiễm và giới hạn các chất ô nhiễm

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép theo QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K _v =1,0; K _p = 0,8	Giá trị giới hạn cho phép theo QCVN 20:2009/BTNMT
I	Nguồn số 01			
1	Bụi	mg/Nm ³	180	
II	Nguồn số 02			
1	Bụi	mg/Nm ³	180	-
2	Xylene	mg/Nm ³	-	870
3	Toluen	mg/Nm ³	-	750

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ bụi, khí thải

- Tần suất: 06 tháng/01 lần
- Vị trí lấy mẫu quan trắc:
 - + KK1: Khu vực trung tâm phân xưởng sản xuất 1, tọa độ: 1.523.793; 596.577 (Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°);
 - + KK2: Khu vực trung tâm phân xưởng sản xuất 2, tọa độ: 1.523.829; 596.549 (Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°);
 - + KK3: Khu vực lò sấy, tọa độ: 1.523.825; 596.481 (Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°).
- Quy chuẩn áp dụng:
 - + QCVN 02:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi – giá trị tiếp xúc cho phép bụi tại nơi làm việc.
 - + QCVN 03:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc.
 - + QCVN 22:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chiếu sáng – mức cho phép chiếu sáng nơi làm việc.
 - + QCVN 24:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn – mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.
 - + QCVN 26:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.

Bảng 5.1. Kết quả quan trắc định kỳ năm 2023 (1)

Ký hiệu điểm quan trắc	Ký hiệu mẫu	Bụi (mg/m ³)	Khí CO (mg/m ³)	Khí NO ₂ (mg/m ³)
KK1	KV 144/6/3	1,95	3,82	0,18
	K 327/6/1	2,14	4,26	0,15
KK2	KV 144/6/4	2,69	4,52	0,22
	K 327/6/2	2,48	5,38	0,17
KK3	KV 144/6/5	1,59	5,37	0,26
	K 327/6/3	1,38	5,82	0,21
QCVN 02:2019/BYT		≤ 6	-	-
QCVN 03:2019/BYT		-	≤ 40	≤ 10

Bảng 5.2. Kết quả quan trắc định kỳ năm 2023 (2)

Ký hiệu điểm quan trắc	Ký hiệu mẫu	Nhiệt độ (°C)	Độ ẩm (%)	Tiếng ồn	Ánh sáng
KK1	KV 144/6/3	31	68	78	836
	K 327/6/1	27	79	77	812
KK2	KV 144/6/4	31	67	83	812
	K 327/6/2	27	79	81	764
KK3	KV 144/6/5	31	66	76	952
	K 327/6/3	29	78	75	912
QCVN 26:2016/BYT		≤ 32	≤ 80	-	-
QCVN 24:2016/BYT		-	-	≤ 85	-
QCVN 22:2016/BYT		-	-	-	≥ 500

(Nguồn: Báo cáo công tác bảo vệ môi trường năm 2023)

CHƯƠNG VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

STT	Công trình xử lý chất thải đã hoàn thành	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý bụi gỗ (02 cụm cyclone kép)	01/01/2025	30/6/2025	119.000 m ³ /h
2	02 hệ thống phun sơn màng nước xử lý bụi, hơi dung môi sơn (mỗi hệ thống có tương ứng có 04 quạt hút)	01/01/2025	30/6/2025	25.600 m ³ /h (công suất mỗi quạt hút là khoảng 3.200 m ³ /h)

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

- Thời gian dự kiến lấy mẫu theo bảng sau:

Bảng 6.2. Thời gian dự kiến lấy mẫu của HTXL bụi gỗ và HTXL bụi, hơi dung môi sơn

Giai đoạn	Lần lấy mẫu	Thời gian lấy mẫu
Giai đoạn vận hành ổn định của HTXL bụi gỗ và HTXL bụi, hơi dung môi sơn	Lần 1	Ngày 18/3/2025
	Lần 2	Ngày 19/3/2025
	Lần 3	Ngày 20/3/2025

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

Bảng 6.3. Chỉ tiêu lấy mẫu của HTXL bụi gỗ và HTXL bụi, hơi dung môi sơn

STT	Vị trí lấy mẫu	Chỉ tiêu (QCVN 19:2009/BTNMT, Kv=1; Kp= 0,8; cột B và QCVN 20:2009/BTNMT)	Số lượng mẫu/1 ngày	Số lần lấy mẫu
01	04 miệng ống thoát khí của 04 cyclone lọc bụi gỗ	Bụi tổng	04	03
02	08 miệng ống thoát khí của 02 hệ thống phun sơn màng nước	Bụi tổng, xylene, toluen	08	03

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

❖ *Quan trắc nước thải*

Theo quy định tại khoản 2, điều 97, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, trường hợp cơ sở đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung thì không phải thực hiện quan trắc nước thải tự động, liên tục, quan trắc nước thải định kỳ.

❖ *Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp*

Theo khoản 2, điều 112, Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 và mục 9, phụ lục XXIX kèm theo Nghị định số 08/2020/NĐ-CP, đối với Dự án không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường phải thực hiện quan trắc khí thải định kỳ khi có lưu lượng xả khí thải từ 50.000 m³/giờ trở lên (tính cho tổng lưu lượng của các công trình, thiết bị xả bụi, khí thải công nghiệp). Dự án có tổng lưu lượng của các công trình, thiết bị xả bụi, khí thải 144.600 m³/giờ nên thuộc đối tượng phải quan trắc khí thải định kỳ.

- *Nguồn số 01: Bụi phát sinh tại các công đoạn chế biến gỗ.*
- + Vị trí: tại 04 miệng ống thoát khí của 04 cyclone xử lý bụi gỗ.
- + Tần suất: 06 tháng/lần.
- + Thông số giám sát: Bụi tổng
- + Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, Kv=1,0; Kp= 0,8
- *Nguồn số 02: Bụi sơn, hơi dung môi phát sinh từ quá trình phun sơn*
- + Vị trí: tại 02 ống thoát hơi của 02 hệ thống xử lý hơi dung môi phun sơn (Mỗi hệ thống xử lý có 04 ống thoát tuy nhiên các ống thoát này có công nghệ đặc tính ô nhiễm như nhau nên đề xuất chỉ quan trắc đại diện 01 ống thoát của 01 hệ thống)
- + Tần suất: 06 tháng/lần đối với chỉ tiêu bụi và 01 năm/lần đối với chỉ tiêu Toluen và Xylene.
- + Thông số giám sát: Bụi tổng, Xylene, Toluen.
- + Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, Kv=1,0; Kp= 0,8 và QCVN 20:2009 - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với các chất hữu cơ.

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

Chủ dự án sẽ thực hiện công tác giám sát toàn bộ việc thu gom, xử lý khí thải, nước thải, chất thải rắn,... và lập báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ. Kinh phí dự kiến để thực hiện công tác bảo vệ môi trường của nhà máy hằng năm khoảng 90.000.000 đồng/năm.

Chương VII.

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

Trong 02 năm trước thời điểm lập báo cáo đề xuất năm 2022, năm 2023 nhà máy không có đợt thanh tra, kiểm tra nào.

CHƯƠNG VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

- 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 trước khi đi vào vận hành thử nghiệm.
 - Cam kết ký kết hợp đồng với đơn vị có chức năng để định kỳ trong ngày vận chuyển rác đi xử lý theo đúng quy định.
 - Cam kết xử lý khí thải đạt Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, Kv=1; Kp=0,8 và QCVN 20:2009 - Quy chuẩn về khí thải công nghiệp đối với các chất hữu cơ.
 - Cam kết thực hiện các chương trình quản lý môi trường, chương trình giám sát môi trường như đã nêu trong báo cáo.
 - Cam kết Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm theo đúng quy định pháp luật hiện hành
 - Cam kết thực hiện nghiêm chỉnh 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 1
CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN

Phụ lục 2
CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN