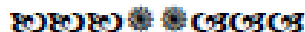


CÔNG TY TNHH MARUBENI LUMBER VIỆT NAM



BÁO CÁO
ĐỀ XUẤT CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
của Cơ sở

CÔNG TY TNHH MARUBENI LUMBER VIỆT NAM

Địa điểm: Lô đất B1.01, B1.02, B1.03, B1.04,
KCN Nhơn Hội (Khu A), Khu kinh tế Nhơn Hội, tỉnh Bình Định.

CHỦ ĐẦU TƯ
CÔNG TY TNHH
MARUBENI LUMBER VIỆT NAM

CÔNG TY
TNHH
MARUBENI
LUMBER
VIỆT NAM

Digitally signed by CÔNG TY
TNHH MARUBENI LUMBER
VIỆT NAM
DN: C=VN, S=BÌNH ĐỊNH,
L=Thành phố Quy Nhơn,
CN=CÔNG TY TNHH
MARUBENI LUMBER VIỆT
NAM,
OID.0.9.2342.19200300.100.
1.1=MST:4101461152
Reason: I have reviewed this
document
Location:
Date: 2025-02-13 10:19:36

ĐƠN VỊ LẬP BÁO CÁO
CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ
MÔI TRƯỜNG TÍN MỸ

CÔNG TY
TNHH CÔNG
NGHỆ MÔI
TRƯỜNG TÍN
MỸ

Nguyễn Thanh Nhân

Giám Đốc

Digitally signed by CÔNG TY TNHH
CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG TÍN M
DN: C=VN, S=BÌNH ĐỊNH, L=Huyện
Tây Phước, CN=CÔNG TY TNHH
CÔNG NGHỆ MÔI TRƯỜNG TÍN M
OID.0.9.2342.19200300.100.1.1=MST
:4101455681
Reason: I am the author of this
document
Location: your signing location here
Date: 2025-02-13 10:15:10
Pdf Reader Version: 9.5.0

Quy Nhơn, tháng ... năm 2025

MỤC LỤC

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT.....	5
DANH MỤC BẢNG	6
DANH MỤC HÌNH.....	7
CHƯƠNG I.....	8
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	8
1.1 Tên chủ cơ sở.....	8
1.2. Tên cơ sở	8
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở.....	10
1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở	10
1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	10
1.3.3. Sản phẩm của cơ sở	11
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở.....	11
1.4.1. Nhu cầu nguyên vật liệu cho quá trình sản xuất.....	11
1.4.2. Nhu cầu sử dụng điện	11
1.4.3. Nhu cầu sử dụng nước	12
1.4.4. Nhu cầu hóa chất.....	12
1.5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở.....	13
1.5.1. Tiến độ thực hiện của cơ sở	13
1.5.2. Tổng mức đầu tư và nguồn vốn đầu tư mở rộng	13
1.5.3. Thông tin chung.....	13
1.5.4. Quy mô đầu tư xây dựng các hạng mục công trình của cơ sở.....	13
1.5.5. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho sản xuất.....	14
1.5.6. Nhu cầu về lao động	16
1.5.7. Cây xanh	16
CHƯƠNG II.....	17
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH,.....	17
KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	17

2.1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.	17
2.2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường	18
CHƯƠNG III	19
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP	19
BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	19
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	19
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	19
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải.....	19
3.1.3. Xử lý nước thải	20
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:.....	23
3.2.1. Giảm thiểu ô nhiễm bụi, khí thải từ quá trình vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm.....	23
3.2.2. Đối với bụi từ hoạt động sản xuất.....	24
3.2.3. Mùi hôi từ khu vực tập trung rác thải sinh hoạt và khu vệ sinh	29
3.3. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	30
3.3.1. Đối với chất thải rắn sinh hoạt.....	30
3.3.2. Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường	30
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát.....	32
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	32
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	33
3.7. Các nội dung thay đổi so với Kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018	34
CHƯƠNG IV	37
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	37
4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép môi trường đối với nước thải.....	37
4.1.1. Nội dung cấp phép xả nước thải	37
4.1.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý nước thải	37
4.2. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với khí thải	38
4.2.1. Nội dung cấp phép khí thải	38

4.2.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý bụi, khí thải	40
4.2.3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường	41
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung	42
4.3.1. Nội dung đề nghị cấp phép	42
4.3.2. Yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với tiếng ồn, độ rung	43
4.4.1. Quản lý chất thải	43
4.4.2. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường.....	45
CHƯƠNG V	47
KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	47
5.1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường.....	47
5.2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải.	47
5.3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải	47
CHƯƠNG VI	49
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	49
6.1. Kế hoạch vận hành công trình xử lý chất thải	49
6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	49
6.1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	49
6.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật.....	52
6.2.1. Chương trình quan trắc định kỳ.....	52
6.2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải	53
6.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường	53
CHƯƠNG VII.....	54
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	54
PHỤ LỤC	55

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT

BTCT	: Bê tông cốt thép
BTNMT	: Bộ Tài nguyên Môi trường
CTNH	: Chất thải nguy hại
KCN	: Khu công nghiệp
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TCXDVN	: Tiêu chuẩn Xây dựng Việt Nam
TNHH	: Trách nhiệm hữu hạn
UBND	: Ủy ban nhân dân

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1. 1. Tọa độ ranh giới của cơ sở.....	8
Bảng 1. 2. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu tại nhà máy	11
Bảng 1. 3. Nhu cầu hóa chất sử dụng	12
Bảng 1. 4. Các hạng mục công trình tại nhà máy.....	13
Bảng 1. 5. Danh mục máy móc, thiết bị của nhà máy	14
Bảng 3. 1. Tổng hợp thông số mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của cơ sở	19
Bảng 3. 1. Thông số thiết bị hệ thống xử lý nước thải phun sơn	22
Bảng 3. 2. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi chuyên sơ chế, tinh chế	25
Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi chà nhám	28
Bảng 3. 4. Thông số của hệ thống hơi dung môi, bụi sơn.....	29
Bảng 3. 5. Thành phần và khối lượng phát sinh CTR công nghiệp thông thường.....	31
Bảng 3. 6. Khối lượng chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh trong quá trình hoạt động.....	32
Bảng 3. 7. Các công trình bảo vệ môi trường đã được điều chỉnh so với kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018	35
Bảng 4. 1. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn.....	43
Bảng 4. 2 Giá trị giới hạn đối với độ rung.....	43
Bảng 4. 3. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát trong Nhà máy.....	43
Bảng 4. 4. Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường	44
Bảng 5. 1. Kết quả môi trường không khí	48
Bảng 6. 1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm	49
Bảng 6. 2. Thông tin quá trình lấy mẫu.....	50
Bảng 6. 3. Dự kiến kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm	53

DANH MỤC HÌNH

Hình 1. 1. Vị trí nhà máy	9
Hình 1. 2. Sơ đồ quy trình sản xuất đồ chơi trẻ em.....	10
Hình 3. 1. Sơ đồ mạng lưới thu gom và thoát nước mưa của nhà máy	19
Hình 3. 2. Sơ đồ hệ thống bể tự hoại	20
Hình 3. 3. Sơ đồ hệ thống xử lý nước thải hệ thống phun sơn màng nước.....	21
Hình 3. 4. Hệ thống xử lý nước thải phun sơn	23
Hình 3. 5. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ	25
Hình 3. 6. Hệ thống thu gom và xử lý bụi nhà xưởng.....	27
Hình 3. 7. Hệ thống thu gom và xử lý bụi công đoạn chà nhám.....	28
Hình 3. 8. Hệ thống thu gom và xử lý bụi công đoạn phun sơn.....	29
Hình 3. 9. Sơ đồ quy trình thu gom chất thải rắn sinh hoạt.....	30
Hình 3. 10. Khu vực lưu chứa rác thải tái chế.....	31

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1.1 Tên chủ cơ sở

- Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam
- Địa chỉ: Lô đất B1.01 + B1.02 + B1.03 + B1.04, Khu A, KCN Nhơn Hội, xã Nhơn Hội, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định.
- Người đại diện: (Ông) Takimoto Jo
- Chức vụ : Giám đốc
- Điện thoại : 0256 354 9988
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 4101481152 đăng ký lần đầu ngày 13 tháng 02 năm 2017, thay đổi lần thứ 02 ngày 29 tháng 04 năm 2022 do Phòng Đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Bình Định cấp.

1.2. Tên cơ sở

“Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam”

(Sau đây gọi tắt là Cơ sở hoặc Nhà máy)

- Địa điểm cơ sở: Lô đất B1.01, B1.02, B1.03, B1.04, KCN Nhơn Hội (Khu A), Khu kinh tế Nhơn Hội, tỉnh Bình Định.

Vị trí tiếp giáp của các khu vực sau:

- Phía Đông tiếp giáp: Đất KCN phân lô;
- Phía Tây tiếp giáp: Đường quốc lộ 19B;
- Phía Nam tiếp giáp: Đường nội bộ N3 của KCN Nhơn Hội (Khu A);
- Phía Bắc tiếp giáp: Đất trồng KCN.

Tọa độ ranh giới cơ sở như sau:

Bảng 1. 1. Tọa độ ranh giới của cơ sở

STT	Tọa độ X	Tọa độ Y
1	1529398.663	610108.723
2	1529836.171	610027.412
3	1529875.918	610241.270
4	1529423.662	610325.322
5	1529386.657	610126.212



Hình 1. 1. Vị trí nhà máy

- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng, cấp các loại giấy phép liên quan đến môi trường của cơ sở: Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định là cơ quan phê duyệt thiết kế xây dựng và các loại thủ tục liên quan đến cơ sở như sau:

+ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 1027356138, chứng nhận lần đầu ngày 13 tháng 02 năm 2017, chứng nhận thay đổi lần thứ nhất ngày 29 tháng 03 năm 2018 do Ban quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp.

+ Giấy xác nhận đăng ký kế hoạch bảo vệ môi trường số 10/GXN-BQL ngày 12/6/2018 của Ban quản lý khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp.

+ Giấy phép xây dựng số 28/GPXD ngày 18 tháng 09 năm 2024 do Ban quản lý khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp.

- Quy mô của cơ sở: Căn cứ vào khoản 3, Điều 9 Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019, Cơ sở “Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam” của Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam có tổng vốn đầu tư là 110.795.000.000 đồng thuộc Dự án nhóm B.

- Cơ sở không có yếu tố nhạy cảm về môi trường.

- Phân nhóm dự án đầu tư: Căn cứ vào điểm 2, mục II, Phụ lục V Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 Nghị định sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định

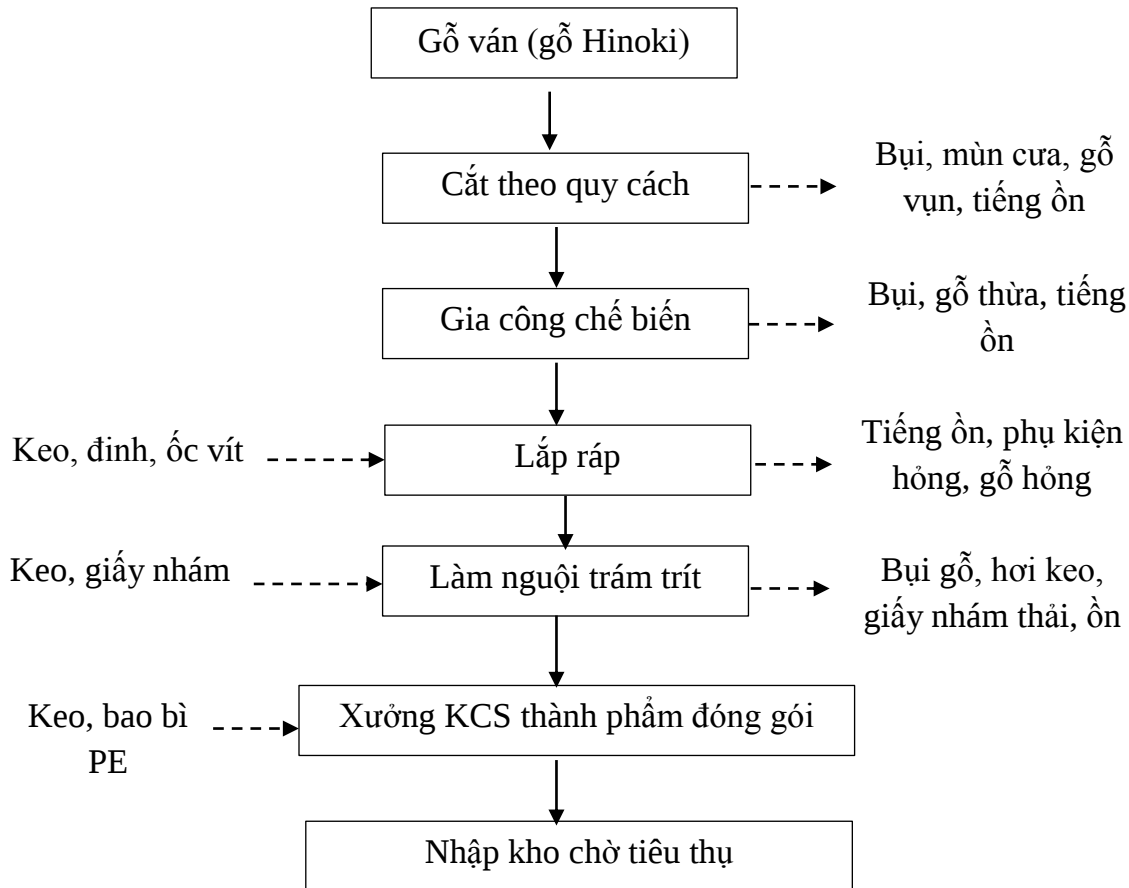
số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường thì cơ sở thuộc dự án đầu tư nhóm III.

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

1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Đầu tư một dây chuyền sản xuất đồ chơi trẻ em từ gỗ Hinoki với công suất 2.946,74m³ gỗ/năm.

1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở



Hình 1. 2. Sơ đồ quy trình sản xuất đồ chơi trẻ em

➤ Thuyết minh quy trình công nghệ sản xuất:

- Gỗ ván Hinoki được nhập khẩu hoàn toàn từ Nhật Bản bằng đường thủy tại cảng Quy Nhơn đưa về nhà máy tập trung về kho chứa nguyên liệu.

- Gỗ Hinoki sau khi được vận chuyển về nhà máy đưa vào máy qua công đoạn xẻ gỗ với đủ loại kích cỡ đúng theo quy cách rồi đưa ngay vào hệ thống bào, chà nhám, đánh bóng và đưa đến khâu lắp ráp hoàn thiện sản phẩm. Khi sản phẩm được hoàn thiện sẽ được chuyển qua bộ phận kiểm tra chất lượng. Sau đó, sản phẩm được đưa qua bộ phận đóng kiện và nhập kho chờ vận chuyển đi tiêu thụ.

- Hiện nay phần lớn các dây chuyền sản xuất đồ gỗ trong nước đều ở dạng sản xuất quy mô nhỏ và vừa, nên việc gia công sản xuất của nhà máy vừa kết hợp giữa thủ công và tự động hóa.

1.3.3. Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm đồ chơi trẻ em từ gỗ Hinoki.

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

1.4.1. Nhu cầu nguyên vật liệu cho quá trình sản xuất

a. Nguyên liệu gỗ sản xuất:

Nguyên liệu phục vụ cho quá trình sản xuất đồ chơi trẻ em tại nhà máy là gỗ rừng trồng tại Nhật Bản (gỗ Hinoki).

Ước tính nhu cầu khoảng: 345 m³ gỗ /năm (gỗ đã qua công đoạn cưa xẻ).

b. Nguyên phụ liệu cho sản xuất gỗ

Bảng 1. 2. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu tại nhà máy

STT	Nguyên liệu	Đơn vị tính	Nhu cầu
1	Keo	Kg/năm	10.000
2	Giấy nhám	Cuộn/năm	2.000
3	Vật tư phụ liệu (đinh, tán, ốc vít,...)	Kg/năm	50.000
4	Dầu mỡ bôi trơn máy móc	Kg/năm	10.000
5	Dầu Diesel + xăng	Lít/năm	200.000

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

- Nguồn cung cấp: nguyên liệu phụ được nhập khẩu từ nước ngoài và mua của một số nhà phân phối trong nước.

1.4.2. Nhu cầu sử dụng điện

- Mục đích sử dụng: Chiếu sáng, chạy máy bơm nước, vận hành máy móc thiết bị sản xuất và hoạt động của văn phòng.

- Tổng nhu cầu sử dụng điện khoảng 15.411 KWh/tháng (*theo Hóa đơn điện từ tháng 01/2024-11/2024*)

- Nguồn cung cấp: Nguồn điện phục vụ cho hoạt động sản xuất và sinh hoạt cung cấp từ trạm biến áp 300kVA của nhà máy được đấu nối từ nguồn điện của KCN.

1.4.3. Nhu cầu sử dụng nước

- Nguồn cấp: Hiện tại, nhà máy đang sử dụng nguồn nước cấp hiện hữu tại Khu công nghiệp. Công ty đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần Khu Công nghiệp Sài Gòn – Nhơn Hội. (Hợp đồng dịch vụ cấp nước số 08/2024/ HĐCN-SNP đính kèm phụ lục).

- Nhu cầu sử dụng nước: lượng nước sử dụng cho nhu cầu của Nhà máy được sử dụng cho sinh hoạt, sản xuất và tưới cây xanh trung bình khoảng 287 m³/tháng (Theo hóa đơn tiền nước từ tháng 01/2024 đến tháng 12/2024).

1.4.4. Nhu cầu hóa chất

Bảng 1. 3. Nhu cầu hóa chất sử dụng

STT	Nguyên liệu	Số lượng (Kg/năm)
I	Hóa chất dùng cho sản xuất	
1	Sơn – Polyurex Eco V-NY Sanding Sealer D	64
2	Sơn – Polyurex Eco V-NY-7 Flat Clear P	80
3	Sơn – Polyurex Eco V-NY Sanding Sealer P	144
4	Sơn Unaxol Pantone 196C – Hồng	80
5	Dung môi chậm khô YY-41	10
6	Dung môi – Polyurex Eco N-4 Thinner	195
7	Dung môi NC NA	1.360
8	Keo 502-35g	800
9	Hóa chất chụp bản in SM101 i	4,5
10	Mực in lụa 41 –SP17768 RED 3546C	3
11	Mực in 41S/75 Black	6
12	Mực in lụa 41 – SPA17812 BLUE 2202C (Ruler)	13,1
13	Keo KR -560MQ	600
14	Xúc tác AP	90
II	Hóa chất dùng cho hệ thống xử lý nước thải	
1	Chlorine	6

STT	Nguyên liệu	Số lượng (Kg/năm)
2	Polymer anion	0,6
3	PAC	60

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

1.5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở

1.5.1. Tiến độ thực hiện của cơ sở

- Quý II/2017 – quý IV/2017: Hoàn thành các thủ tục đầu tư theo quy định và xây dựng nhà máy.
- Quý I/2018: Nhập khẩu và lắp đặt máy móc thiết bị.
- Quý II/2018: Tiếp tục hoàn thiện xây dựng, tuyển dụng lao động, vận hành sản xuất thử và bắt đầu sản xuất kinh doanh.

1.5.2. Tổng mức đầu tư và nguồn vốn đầu tư mở rộng

- Vốn đầu tư của dự án: 110.795.000.000 (*Một trăm mười tỷ, bảy trăm chín mươi lăm triệu đồng*).
- Trong đó, vốn góp để thực hiện dự án là 110.795.000.000 chiếm tỷ lệ 100% tổng vốn đầu tư.
- Nguồn vốn: Công ty Cổ phần Marubeni Lumber.

1.5.3. Thông tin chung

- Vị trí khu đất thuê lại được xác định cụ thể như sau:
 - + Hợp đồng cho thuê lại đất số 104/HĐ-TLQSDĐ ngày 10/04/2017 giữa Công ty Cổ phần Khu công nghiệp Sài Gòn – Nhơn Hội và Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam, diện tích cho thuê 100.010 m².
 - + Phụ lục hợp đồng cho thuê lại đất số 104PLHĐ – TLQSDĐ ngày 10/04/2017 giữa Công ty Cổ phần Khu công nghiệp Sài Gòn – Nhơn Hội và Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam.

1.5.4. Quy mô đầu tư xây dựng các hạng mục công trình của cơ sở

Bảng 1. 4. Các hạng mục công trình tại nhà máy

STT	Hạng mục	Diện tích (m ²)	Số tầng
	Tổng diện tích toàn khu	100.010	

STT	Hạng mục	Diện tích (m ²)	Số tầng
I	Đất xây dựng công trình	5.819,515	
1	Nhà máy chính	5177	2
2	Nhà bảo vệ	18	1
3	Phòng bơm + Bể nước chữa cháy	221,1	1
4	Phòng điện	22	1
5	Phòng khí nén	22	1
6	Khu vực xử lý bã gỗ	132	1
7	Nhà xe máy	134,75	1
8	Nhà để xe ô tô	43,5	1
9	Mái che	41,4	1
10	Cột cờ	6,125	
11	Bảng hiệu	1,64	
12	Kho ngoài trời	57	
II	Đất cây xanh	2.305	
III	Đất giao thông sân bãi	4.359,485	
IV	Tổng cộng	12.484	

- *Nguồn:* Bản vẽ Quy hoạch sử dụng đất

1.5.5. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho sản xuất

Bảng 1. 5. Danh mục máy móc, thiết bị của nhà máy

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Tình trạng
1	Máy cắt ngang	2	70%
2	Máy xẻ dọc	5	70%
3	Máy bào 4 mặt	1	70%
4	Máy bào thẩm	1	70%
5	Máy ghép ngang	1	70%

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Tình trạng
6	Máy nhám thùng	4	80%
7	Máy cắt đứng	2	70%
8	Máy tiện	8	80%
9	Máy nhám chuốt trụ	2	80%
10	Máy chuốt trụ	3	80%
11	Máy dũa bào	1	80%
12	Băng tải	1	80%
13	Máy lọc dũa bào	1	70%
14	Máy cưa bàn	7	80%
15	Máy khoan tự động	3	80%
16	Máy NC Yasaka	1	70%
17	Máy NC Heian	1	80%
18	Máy NC TGR	2	80%
19	Máy NC 8 trục	1	80%
20	Máy NC 2 trục	1	80%
21	Máy router bàn	4	80%
22	Máy đánh mộng dương	1	75%
23	Máy cưa lọng	4	75%
24	Máy copy	3	80%
25	Máy Tupa	6	80%
26	Máy khoan đứng	8	80%
27	Máy nhám trục ngang	2	70%
28	Máy nhám trục đứng	2	80%
29	Máy nhám chổi	7	80%

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Tình trạng
30	Máy nhám cạnh	2	75%
31	Máy ép đứng	5	70%
32	Máy ép ngang	1	75%
33	Máy quấn dây đai	1	80%
34	Máy quấn dây đai TGR	1	80%
35	Máy ép nhiệt	1	80%
36	Máy quấn POF	1	80%
37	Máy nén khí	2	80%
38	Máy hút bụi	1	80%
39	Máy tiện sắt	1	80%
40	Máy mài mũi khoan	1	80%
41	Máy mài dao	1	80%
42	Máy mài dao bào	1	80%
43	Máy mài dao hình	3	80%
44	Máy lazer TGR	2	80%
45	Máy lazer TĐP	1	75%

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

1.5.6. Nhu cầu về lao động

Hiện tại nhà máy đang hoạt động và sử dụng 100% nguồn nhân lực trong nước. Tổng số cán bộ công nhân viên cần thiết để vận hành nhà máy là 83 người. Nhà máy ưu tiên sử dụng lao động tại địa phương.

1.5.7. Cây xanh

Khu vực nhà máy đã trồng dải cây xanh cách ly theo quy định có diện tích 2.305m² với mục đích tạo không gian xanh cho khu vực cũng như là giảm thiểu lượng bụi phát tán ra ngoài môi trường (*Theo Bản vẽ Quy hoạch sử dụng đất*).

CHƯƠNG II

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

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

- Vị trí nhà máy tại thuộc phân khu 04 – Khu công nghiệp đô thị Nhơn Hội phù hợp theo Quyết định số 514/QĐ-TTg ngày 08/05/2019 của Chính phủ về việc phê duyệt điều chỉnh tổng thể quy hoạch chung xây dựng Khu kinh tế Nhơn Hội, tỉnh Bình Định đến năm 2040.

- Cơ sở Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam của Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam đầu tư tại lô B1.01 + B1.02 + B1.03 + B1.04, KCN Nhơn Hội (Khu A), Khu kinh tế Nhơn Hội, xã Nhơn Hội, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định phù hợp với quy hoạch phân khu chức năng của KCN Nhơn Hội (Khu A) đã được UBND tỉnh Bình Định phê duyệt tại Quyết định số 456/QĐ-BQL ngày 21/02/2023.

- Căn cứ theo Quyết định số 68/2021/QĐ-UBND ngày 11/11/2021 của UBND tỉnh ban hành Quy định phân vùng phát thải khí thải và xả thải nước thải trên địa bàn tỉnh Bình Định, giai đoạn 2021 – 2025, dự án nằm trong KCN nên áp dụng hệ số cùng $K_v = 1$ đối với khí thải. Toàn bộ khí thải phát sinh tại dự án được thu gom và xử lý đảm bảo cấp độ xả thải theo quy định, đảm bảo phù hợp theo phân vùng môi trường tại khu vực này.

- Cơ sở đã được Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư có mã số dự án 1027356138, chứng nhận lần đầu ngày 13/02/2017, chứng nhận thay đổi lần thứ nhất ngày 29/03/2018.

- Cơ sở đã được UBND tỉnh Bình Định cấp Giấy phép xây dựng số 28/GPXD ngày 18 tháng 09 năm 2024.

- Bên cạnh đó Nhà máy nằm trong KCN Nhơn Hội (khu A) nên không có dân cư sinh sống, khu vực có nguồn lao động trẻ dồi dào, do đó cơ sở sẽ tạo việc làm cho lao động và cải thiện đời sống sinh hoạt của người dân. Điều này cho thấy địa điểm đầu tư Nhà máy hoàn toàn phù hợp với đặc điểm môi trường tự nhiên, kinh tế - xã hội tại khu vực.

→ Từ những phân tích trên cho thấy, khi cơ sở thực hiện lập GPMT không thay đổi vị trí xây dựng, công suất và không có hoạt động mở rộng quy mô diện tích nên cơ sở hoàn toàn phù hợp với Quy hoạch và phân vùng môi trường tỉnh.

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

- Cơ sở được thực hiện tại lô B1.01 + B1.02 + B1.03 + B1.04, Khu A, Khu Công nghiệp Nhơn Hội, xã Nhơn Hội, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định. Khu Công nghiệp Nhơn Hội đã đầu tư hoàn chỉnh hệ thống xử lý nước thải tập trung nên toàn bộ lượng nước thải của nhà máy được đầu nối về HTXLNT tập trung KCN Nhơn Hội xử lý theo quy định.

- Khí thải phát sinh từ hệ thống xử khí thải, hơi môi từ quá trình phun sơn đều được xử lý đảm đạt tiêu chuẩn trước khi thải ra ngoài môi trường.

- Toàn bộ lượng chất thải rắn phát sinh từ nhà máy cũng đã được công ty hợp đồng với công ty Cổ phần Môi trường Bình Định tiến hành thu gom xử lý theo quy định.

- Lượng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy được lưu chứa tại kho chứa chất thải nguy hại và định kỳ chuyển giao cho Công ty TNHH TM&MT Hậu Sanh với tần suất là 02 lần/năm.

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

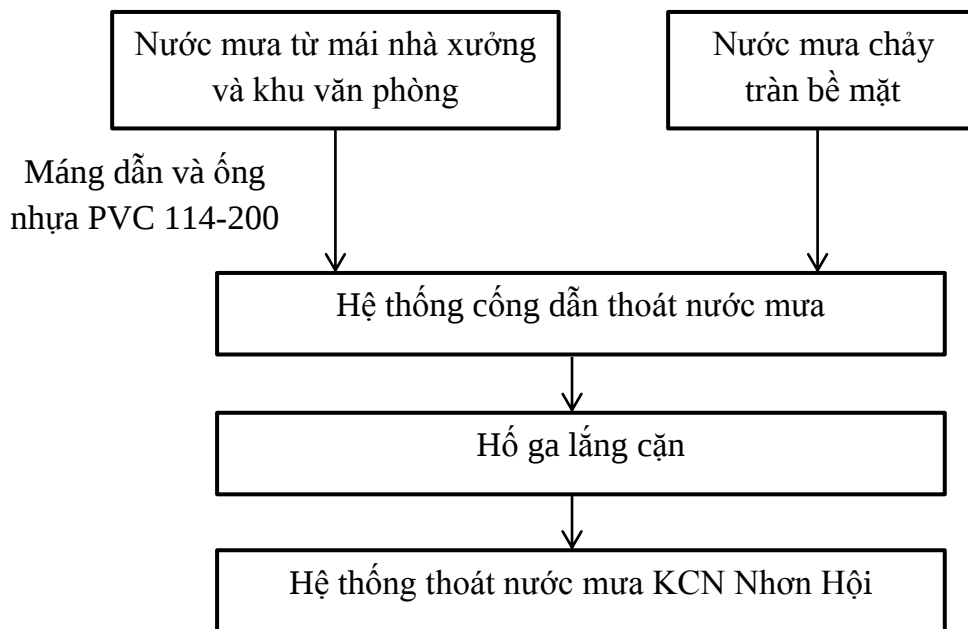
CHƯƠNG III

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

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

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa

- Hệ thống thoát nước mưa của nhà máy được thu gom về các hố ga, dẫn bằng ống BTLT D300 ÷ D600 đầu nối vào hố ga thu gom chung của KCN tại điểm M.
- Mạng lưới thu gom và thoát nước mưa của nhà máy được thể hiện theo sơ đồ sau:



Hình 3. 1. Sơ đồ mạng lưới thu gom và thoát nước mưa của nhà máy

Bảng 3. 1. Tổng hợp thông số mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của cơ sở

STT	Hạng mục	Số lượng	Đơn vị
1	Tuyến cống dẫn nước mưa Ø300mm, bằng BTLT	205	m
2	Tuyến cống dẫn nước mưa Ø400mm, bằng BTLT	142	m
3	Tuyến cống dẫn nước mưa Ø600mm, bằng BTLT	127	m
4	Hố ga	25	cái

Nguồn: Bản vẽ thoát nước mưa của cơ sở

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải

a. Nước thải sinh hoạt:

- Toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt phát sinh từ các khu nhà vệ sinh được thu gom và xử lý cục bộ thông qua bể tự hoại chống thấm đặt ngầm dưới nhà vệ sinh, sau đó tự chảy theo đường ống HDPE D110, D200 dẫn về hố ga bằng BTCT MH3 (kích thước $D \times R = 1000 \times 1000$) trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước thải của KCN Nhơn Hội thông qua một điểm đầu nối phía Tây Bắc mặt bằng. Sau đó, nước thải từ hệ thống thoát nước được dẫn về hệ thống XLNT tập trung của KCN Nhơn Hội để xử lý đạt quy chuẩn trước khi thải ra nguồn tiếp nhận (*Bản vẽ quy hoạch thoát nước thải sinh hoạt đính kèm phụ lục*).

b. Nước thải sản xuất:

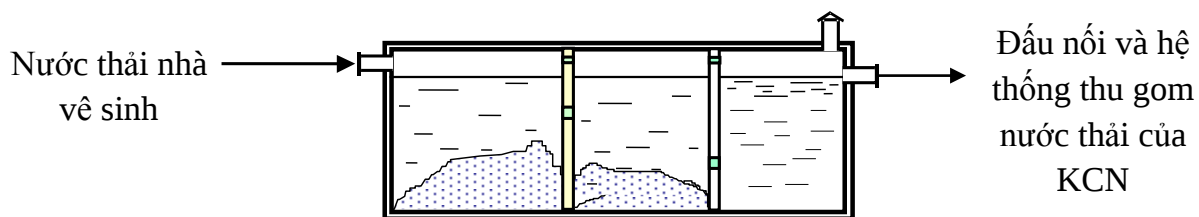
- Đối với hệ thống phun sơn: Công ty sử dụng 01 tháp xử lý bụi sơn kiểu màng nước để thu hồi bụi sơn. Lượng nước từ bể chứa của tháp xử lý được dẫn về hệ thống xử lý nước thải để xử lý và tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra ngoài môi trường.

3.1.3. Xử lý nước thải

❖ Công trình xử lý nước thải sinh hoạt (bể tự hoại)

- Số lượng bể tự hoại: 03 bể (01 bể $03m^3$, 01 bể $08m^3$, 01 bể $25m^3$).

- Quy trình vận hành công trình thu gom và xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt của nhà máy như sau: Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại 03 ngăn → Hố ga thu gom → Hệ thống thu gom nước thải của KCN. Bể tự hoại xây ngầm bằng bê tông, chống thấm. Quy trình xử lý nước thải sơ bộ được thể hiện qua sơ đồ sau:



Hình 3. 2. Sơ đồ hệ thống bể tự hoại

- Bể tự hoại 03 ngăn thông dụng được dùng để xử lý cục bộ nước thải từ khu nhà vệ sinh có kết cấu như sau:

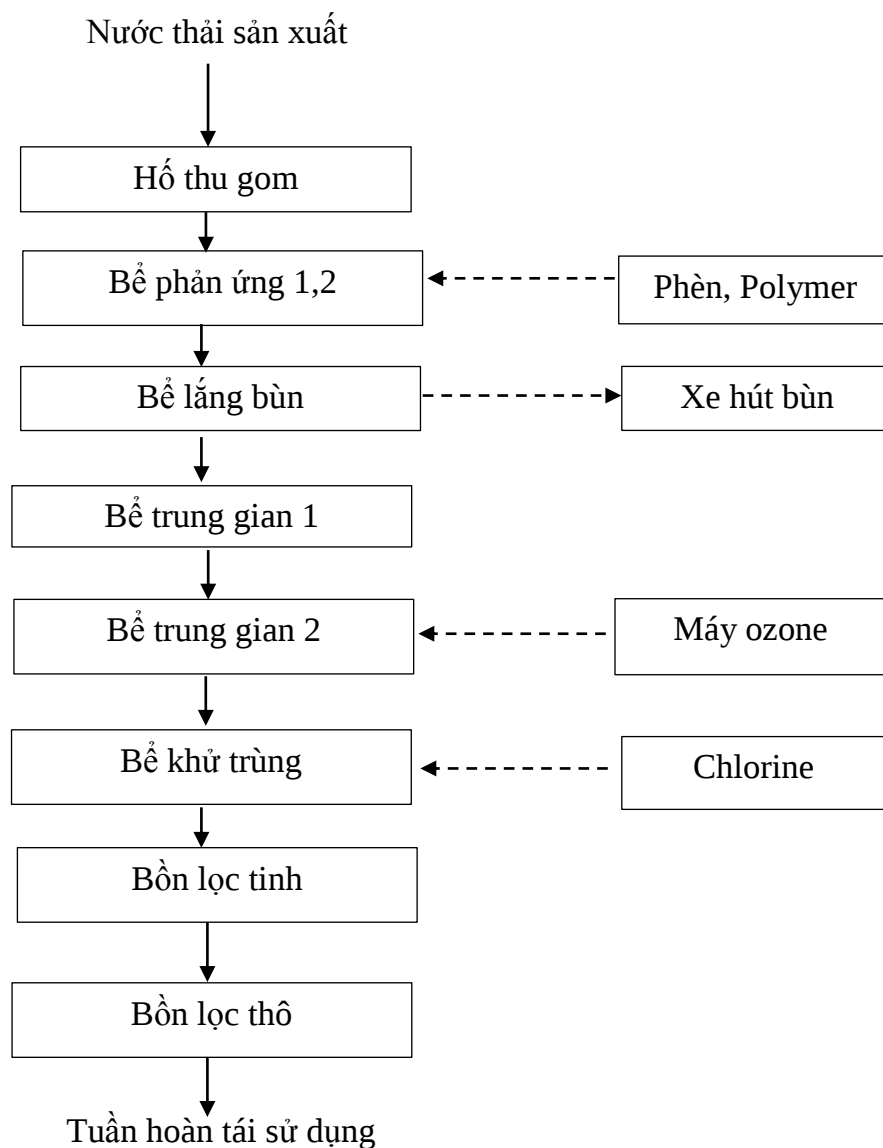
- + Ngăn thứ nhất: ngăn tự hoại;
- + Ngăn thứ hai: ngăn lắng;
- + Ngăn thứ ba: ngăn lọc.

- Bể có ống thông hơi ra bên ngoài, có hộp bảo vệ và có nắp để hút cặn. Nắp bể được làm bằng đan bê tông cốt thép; được xây dựng bằng bê tông chống thấm. Bể tự hoại là công trình đồng thời làm hai chức năng: lắng và hủy cặn lắng. Cặn lắng giữ lại trong bể từ 6 – 8 tháng, dưới ảnh hưởng của vi sinh vật kỵ khí các chất hữu cơ bị phân hủy.

- Hiện tại lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh không lớn, KCN Phú Tài đã có hệ thống thu gom và xử lý nước thải, do đó toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại nhà máy đều được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại và dẫn về khu xử lý nước thải tập trung của KCN Phú Tài.

- Nước thải sau khi xử lý sơ bộ đạt cấp độ $B < C \leq 2B$ so với QCVN 40:2011/BTNMT trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải (*Theo Hợp đồng thu gom, xử lý nước thải giữa công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam và Ban Quản lý dự án đầu tư xây dựng khu kinh tế tỉnh Bình Định số 30/HĐ-XLNT ngày 05/09/2018*).

❖ **Công trình xử lý nước thải sản xuất**



Hình 3. 3. Sơ đồ hệ thống xử lý nước thải hệ thống phun sơn màng nước

➤ **Thuyết minh quy trình:**

Nước thải phát sinh từ hệ thống phun sơn màng nước được 02 bơm chìm nước thải đặt tại hố thu gom bơm về bể phản ứng 1,2. Tại đây, bơm định lượng sẽ bơm hóa chất (phèn, polymer) vào 02 bể này. Motor khuấy sẽ tạo dòng chảy rối trong nước giúp chất keo tụ và nước thải có thể tiếp xúc với nhau hoàn toàn. Nước thải sau khi qua bể phản ứng sẽ hình thành các bông cặn dưới tác động của motor khuấy với tốc độ nhỏ nhằm tăng kích thước và khối lượng của các bông cặn để các bông cặn có thể dễ dàng lắng xuống.

Các bông cặn sau quá trình keo tụ - tạo bông tại bể phản ứng sẽ dẫn về bể lắng. Dưới tác dụng của trọng lực, các bông cặn này sẽ lắng xuống đáy bể. Nước cái phía trên sẽ chảy tràn qua bề trung gian 1 để tiếp tục quá trình xử lý.

Nước thải từ bể trung gian 1 được dẫn về bể trung gian 2 (bể bồn nhựa đứng dung tích 1m³). Tại đây, ozone sẽ được sục vào bể trung gian 2 nhằm loại bỏ vi khuẩn và mùi. Nước thải tiếp tục được chảy tràn qua bể khử trùng (bể bồn nhựa nằm dung tích 500L). Bơm định lượng sẽ châm dung dịch Chlorine vào bể khử trùng nhằm tiêu diệt toàn bộ các vi khuẩn gây bệnh có trong nước thải. Nước thải từ bể này được bơm đưa qua 02 bồn lọc tinh bằng inox. Sau đó qua bồn lọc thô (chứa vật liệu lọc bằng cát). Hệ thống lọc giúp loại bỏ các cặn lơ lửng nhỏ có trong nước thải mà quá trình lắng không giữ lại được và hơn nữa làm giảm mùi phát sinh trong quá trình xử lý nước thải.

Nước thải sau khi xử lý sẽ được bơm tuần hoàn về bể chứa nước của hệ thống phun sơn màng nước.

Bảng 3. 2. Thông số thiết bị hệ thống xử lý nước thải phun sơn

TT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật	Số lượng (cái)
1	Bơm ly tâm trục ngang	Nhãn hiệu: Ebara Model: CDX/I 90/10 Lưu lượng: 20-110L/min Cột áp: 30,3 – 19,5m Điện áp: 3 pha/ 380V/50Hz/ 1,1kW	02
2	Motor khuấy trộn	Nhãn hiệu: Teco Điện áp: 380V/50Hz/1HP/0,75Kw Tốc độ: 1450rpm	02
3	Bồn chứa hóa chất (Polymer anion, PAC,	Dung tích: 500L Nhãn hiệu: Sơn Hà	03

TT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật	Số lượng (cái)
	Chlorine)	Loại: bồn nhựa đứng	
4	Bơm định lượng châm hóa chất	Nhãn hiệu: Blue white Model: C-6125P Lưu lượng: 30 Lit/h Vật liệu/màng: Nhựa PP/teflon Công suất: 45W/220/50Hz.	03
5	Bồn lọc tinh	Kích thước: DxH = 250 x 1300mm	02
6	Bồn lọc thô	Dung tích: 500L Vật liệu lọc: cát	01

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam



Hình 3. 4. Hệ thống xử lý nước thải phun sơn

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

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

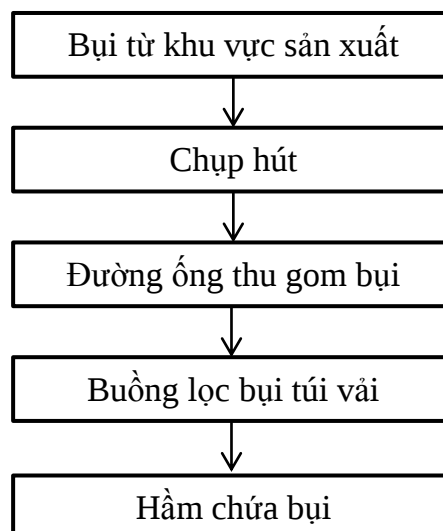
Để hạn chế tối đa lượng bụi, khí thải phát sinh từ quá trình vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm, thời gian qua Công ty đã và sẽ duy trì thực hiện các biện pháp sau:

- Bố trí khu vực đỗ xe gần công ra vào, các xe chạy trong khuôn viên Nhà máy phải giảm tốc độ.
- Xe vận chuyển nguyên liệu, sản phẩm phải tắt máy trong thời gian bốc xếp.
- Thường xuyên quét dọn, vệ sinh khu vực tập kết củi nhiên liệu, kho chứa và khu vực đỗ xe để hạn chế đối đa bụi phát tán từ mặt đất.
- Xây dựng chế độ vận hành của xe vận chuyển và điều tiết xe phù hợp để tránh làm gia tăng mật độ xe.
- Che chắn, phủ bạt kín nguyên nhiên liệu, sản phẩm trong quá trình vận chuyển nguyên vật liệu.
- Giảm tần suất hoạt động của các thiết bị, phương tiện vận tải vào các giờ nghỉ trưa và ban đêm sau 22 h.
- Không sử dụng phương tiện vận chuyển quá cũ để vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm. Bảo trì thường xuyên để giảm thiểu khí thải do các phương tiện này thải ra.
- Không sử dụng các nhiên liệu độc hại.
- Chở đúng trọng tải được cấp phép, không chở quá tải
- Kiểm tra, bảo hành xe đúng theo quy định của nhà sản xuất.
- Nhân viên lái xe có bằng cấp, chứng chỉ phù hợp với loại xe đang vận chuyển, nắm vững và lái xe đúng luật an toàn giao thông đường bộ, hạn chế tối đa các tai nạn có thể xảy ra khi vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm.

3.2.2. Đối với bụi từ hoạt động sản xuất

a. Công trình thu gom và xử lý bụi gỗ

Toàn bộ lượng bụi thu gom từ các công đoạn sản xuất của nhà máy được đưa về nhà chứa bụi gỗ hiện hữu của nhà máy. Quy trình xử lý như sau:



Hình 3. 5. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ

- Thiết bị xử lý bụi bao gồm hệ thống các chụp hút cục bộ, hệ thống ống dẫn, các quạt hút và đẩy khí, Buồng lọc bụi túi vải. Khi máy hoạt động, nhờ quạt hút ly tâm có lực hút mạnh để hút bụi vào buồng lọc bụi qua 2 cửa hút. Tại đây khí và bụi sẽ giảm tốc, các hạt bụi có tỷ trọng nhỏ sẽ bám vào túi lọc vải. Khi bụi bám vào với một tỷ trọng nhất định thì quá trình làm sạch túi lọc thực hiện rung giữ túi bằng cơ làm các hạt bụi bám trên túi rơi xuống hầm chứa bụi. Khi hầm chứa đầy thì bộ phận thu mua sẽ đến mở cửa và lấy bụi.

Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi chuyên sơ chế, tinh chế

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Kích thước/ Đặc tính kỹ thuật
I	HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI CHUYÊN TINH CHẾ		
1	Quạt hút ly tâm	01	Lưu lượng 20.500 m ³ /h. Vòng quay: 1475rpm Điện áp: 3 pha, 50Hz, 30kW.
2	Hệ thống ống dẫn chính	01	Loại ống: ống tôn mạ kẽm Ống Ø200, Ø250, Ø315, Ø350, Ø400, Ø500, Ø560
3	Hệ thống ống dẫn nhánh	01	Loại ống: ống tôn mạ kẽm Ống Ø 100, Ø150
II	HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI CHUYÊN SƠ CHẾ		
1	Quạt hút ly tâm	01	Lưu lượng 20.500 m ³ /h. Vòng quay: 1475rpm Điện áp: 3 pha, 50Hz, 30kW.
2	Hệ thống ống dẫn chính	01	Loại ống: ống tôn mạ kẽm Ống Ø250, Ø315, Ø450, Ø500, Ø560
3	Hệ thống ống dẫn nhánh	09	Loại ống: ống tôn mạ kẽm Ống Ø100
4	Hệ lọc bụi túi vải	01	Kích thước: 6m x 2,5m x 3m.

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Kích thước/ Đặc tính kỹ thuật
			Số lượng: 125 túi

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

Mô tả hệ thống thu gom và xử lý bụi:

- Nguyên tắc hoạt động của hệ thống hút bụi như sau: Hệ thống máy hút bụi gỗ có tác dụng thu gom bụi ngay tại vị trí phát sinh thông qua các chụp hút bố trí ngay tại các máy công cụ. Các chụp hút được gắn với hệ thống ống dẫn với áp lực hút mạnh bụi di chuyển theo hệ thống đường ống dẫn.

- Khi máy hoạt động nhờ quạt hút ly tâm có lực hút mạnh để hút bụi vào buồng lọc qua hai cửa hút. Tại đây khí và bụi sẽ giảm tốc, các hạt bụi có tỷ trọng lớn sẽ rơi xuống buồng chứa, các hạt bụi có tỷ trọng nhỏ sẽ bám vào túi lọc vải. Khi bụi bám vào với một tỷ trọng nhất định thì quá trình làm sạch túi lọc thực hiện rung giữ túi bằng cơ làm các hạt bụi bám trên túi rơi xuống hầm chứa bụi.

- Khi hầm chứa đầy thì bộ phận thu mua sẽ đến mở cửa và lấy bụi.

- Bên cạnh biện pháp chính là lắp đặt hệ thống thu gom và xử lý bụi, công ty sẽ thực hiện các biện pháp hỗ trợ sau:

+ Căn cứ vào việc bố trí cửa ra vào và hành lang giao thông trong xưởng, chủ dự án sẽ sắp xếp quy trình chà nhám tránh xa khu vực sơn và có tường bao che cách ly với các khâu sản xuất khác một mặt thuận tiện cho việc thu gom và xử lý bụi, một mặt tránh ảnh hưởng đến công đoạn phun sơn vì khi đó bụi gỗ sẽ bay lên và bám dính vào các bề mặt sơn.

+ Trong trường hợp hệ thống gặp sự cố như, đường ống thu bụi, ...thì chủ dự án sẽ một số công đoạn trong quy trình sản xuất để khẩn trương khắc phục sự cố kịp thời ngăn ngừa bụi gỗ phát tán ra môi trường.

+ Quy hoạch xây dựng nhà xưởng thông thoáng, chú trọng đến hệ thống thông gió tự nhiên và cưỡng bức. Che chắn hạn chế khuếch tán bụi ra xung quanh tại khu vực sơ chế, tinh chế.

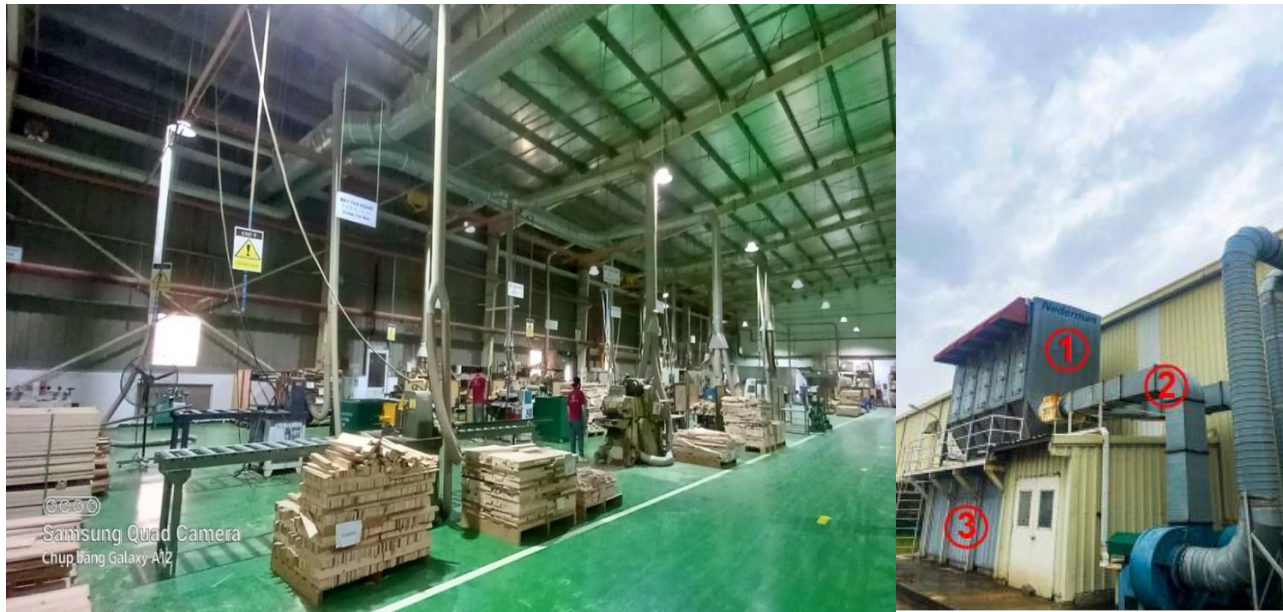
+ Quy hoạch bố trí và sắp xếp hệ thống máy móc, thiết bị phù hợp trong dây chuyền sản xuất: bố trí các máy móc thiết bị theo tính năng để có giải pháp xử lý bụi cục bộ cho từng khu vực.

+ Nhà xưởng thiết kế cửa rộng và có tầng mái cao chú trọng thông gió tự nhiên.

+ Áp dụng công nghệ vận hành tối ưu, cơ giới hóa, tự động hóa quy trình sản xuất

+ Sân và đường đi trong khu vực nhà máy được trải bê tông theo đúng quy hoạch.

+ Tăng cường trồng cây xanh, cây xanh có tác dụng che nắng, hút bụi và giữ bụi, lọc sạch không khí, che chắn tiếng ồn, giảm bụi, mặt khác nó còn tạo thẩm mỹ cảnh quan khu vực, tạo ra cảm giác êm dịu. Chủ cơ sở đã bố trí các dải cây xanh sát tường rào tạo dải phân cách để hạn chế bụi gỗ phát tán ra cơ sở lân cận, các tuyến đường nội bộ giữa các phân xưởng nhằm tạo cảnh quan và bóng mát. Đảm bảo tỷ lệ trồng cây xanh theo đúng quy hoạch.



Hình 3. 6. Hệ thống thu gom và xử lý bụi nhà xưởng

b. Công trình thu gom bụi từ công đoạn chà nhám

- Để giảm lượng khí thải, bụi phát sinh từ công đoạn chà nhám thì nhà máy đã lắp đặt hệ thống thu bụi và xử lý như sau:

- Khi quạt hút ly tâm hoạt động, bụi sẽ được thu hồi vào buồng thông qua các cửa hút. Bên trong có lắp các thiết bị filter lọc bụi, tại đây các hạt có tỷ trọng lớn sẽ rơi xuống dưới khay chứa bụi hoặc bám tại các thành túi. Sau đó khí sạch sẽ thoát ra ngoài tại các ống thoát. Bụi được giữ lại tại các khay chứa bụi.



Hình 3. 7. Hệ thống thu gom và xử lý bụi công đoạn chà nhám

Bảng 3. 4. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi chà nhám

STT	TÊN THIẾT BỊ	THÔNG SỐ	SỐ LƯỢNG
1	Quạt ly tâm	Model: BR1-160M2-2 Điện áp: 3 pha/ 380V/50Hz/15Kw Lưu lượng: 15.000 m ³ /h Áp suất: 2.200Pa	06 cái
2	Lỗi lọc	Ø320*660mm	16 bộ
3	Ống thoát khí	Ø 400mm	06 cái
4	Van xả khí rũ bụi	-	06 bộ

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

c. Công trình thu gom bụi từ quá trình phun sơn

- Để giảm lượng khí phát sinh từ khâu phun sơn hoặc nhúng dầu cho sản phẩm thì nhà máy đã tiến hành xây dựng phân xưởng phun sơn khép kín, lắp đặt hệ thống hút bụi sơn bằng màng nước nhằm hấp thụ lượng sơn dư thừa, hạn chế phát tán ra môi trường. Hàng tháng, nhà máy sẽ tiến hành vệ sinh và thu gom lượng sơn dư thừa, chất cặn sẽ được thu gom và đưa vào khu chứa CTNH. Phần nước thải sẽ được bơm về hệ thống xử lý bụi sơn



Hình 3. 8. Hệ thống thu gom và xử lý bụi công đoạn phun sơn

Bảng 3. 5. Thông số của hệ thống hơi dung môi, bụi sơn

STT	TÊN THIẾT BỊ	THÔNG SỐ	SỐ LƯỢNG
1	Tháp xử lý bụi sơn	Dạng: màng nước inox Kích thước: D x R x C = 12,1m x 0,75m x 0,27m	01
2	Quạt hút	Lưu lượng: 2.400m ³ /h; công suất 3HP/2,2 kW	04
3	Ống thoát khí	Ống tôn mạ kẽm Đường kính D700	04

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

3.2.3. Mùi hôi từ khu vực tập trung rác thải sinh hoạt và khu vệ sinh

- Bố trí khu vực thu gom rác hợp lý có nắp đậy. Khi có đơn vị chức năng đến vận chuyển đem xử lý thì phải được thu gom toàn bộ và tập kết về đúng vị trí và thời gian. Không lưu chứa rác thải (đặc biệt chất thải sinh hoạt) thời gian lâu làm phát sinh mùi.

- Các thùng chứa chất thải rắn chờ thu gom có trang bị nắp đậy kín và thường xuyên được vệ sinh sạch;

- Thường xuyên dọn dẹp các khu nhà vệ sinh sạch mỗi ngày, hạn chế việc phát sinh mùi.

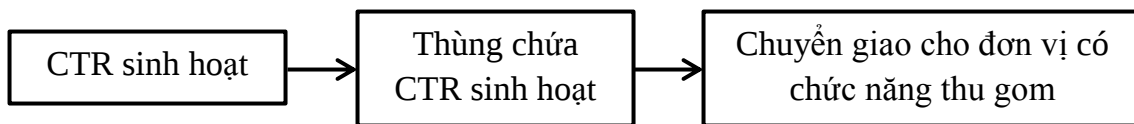
- Thu gom toàn bộ chất thải rắn phát sinh trong quá trình hoạt động của Dự án.

- Trang bị các thùng chứa CTR có nắp đậy kín và thường xuyên được vệ sinh. Tránh tình trạng CTR lưu chứa quá lâu gây phát sinh mùi.
- Duy trì hợp đồng với đơn vị chức năng định kỳ đến thu gom CTR, vận chuyển, xử lý theo quy định.
- Thường xuyên nạo vét các hố ga, bể lắng cát, tách rác

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

3.3.1. Đối với chất thải rắn sinh hoạt

- Nguồn phát sinh: Rác thải sinh hoạt phát sinh trong nhà máy từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên, thành phần như: thức ăn thừa, vỏ trái cây, bao bì nhựa,...
- Khối lượng phát sinh: Với số lượng cán bộ công nhân viên của nhà máy là 83 người với tiêu chuẩn là 0,5 kg/người/ngày thì tổng lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh ước tính khoảng 41,5 kg/ngày.



Hình 3. 9. Sơ đồ quy trình thu gom chất thải rắn sinh hoạt

- Biện pháp xử lý:
 - + Công ty đã trang bị các thùng đựng rác chuyên dụng có nắp đậy đặt tại các vị trí dễ nhìn thấy trong khu vực nhà máy, nhà ăn, khu vực sinh hoạt của công nhân để thu gom chất thải sinh hoạt của công nhân. Toàn bộ lượng rác thải này được thu gom cho vào thùng chứa chuyên dụng, định kỳ tập kết tại vị trí phía trước nhà máy để đơn vị chức năng đến thu gom và đưa đi xử lý theo quy định.
 - + Nhà máy đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần Môi trường Bình Định để thu gom và vận chuyển chất thải thông thường để xử lý theo quy định (*Hợp đồng thu gom vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt thông thường số 418/HDDVVS –ĐMT1 ngày 01/12/2020, đính kèm phụ lục*).

3.3.2. Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Gỗ vụn, dăm bào được thu gom lưu chứa trong các thùng chứa có dung tích 1m³ đặt tại khu vực sản xuất và tập kết về khu vực có mái che nằm cạnh kho chứa chất thải nguy hại phía Đông nhà máy. Định kỳ bán cho đơn vị có nhu cầu thu mua.
- Bao bì, nhãn mác được thu gom lưu chứa tại khu vực lưu chứa rác thải tái chế trong nhà xưởng và bán cho các đơn vị thu mua phế liệu.



Hình 3. 10. Khu vực lưu chứa rác thải tái chế

Chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất của công ty như sau:

Bảng 3. 6. Thành phần và khối lượng phát sinh CTR công nghiệp thông thường

STT	Các loại chất thải	Số lượng (kg/năm)	Biện pháp xử lý
1	Gỗ vụn, dăm bào	24.000	Bán cho đơn vị có nhu cầu thu mua
2	Bao bì, nhãn mác	252	Bán cho các đơn vị thu mua phế liệu.
	Tổng khối lượng	24.252	

Nguồn: Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam

Chất thải rắn công nghiệp thông thường tại Công ty được thu gom và lưu trữ theo quy định tại Nghị định số 38/2015/NĐ-CP ngày 24 tháng 04 năm 2015 của Chính phủ về quản lý chất thải và phế liệu.

3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát

- Nguồn phát sinh: Trong quá trình hoạt động sản xuất của nhà máy phát sinh các loại chất thải rắn công nghiệp phải kiểm soát và chất thải nguy hại. Khối lượng của từng loại chất thải được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 3. 7. Khối lượng chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh trong quá trình hoạt động

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Mã chất thải	Ký hiệu phân loại
1	Thiết bị linh kiện điện tử thải	31	16 01 13	NH
2	Dầu thải bỏ	3	17 02 03	NH
3	Bao bì cứng thải bằng nhựa	27	18 01 03	KS
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại	81	18 01 04	KS
5	Giẻ lau thải nhiễm các thành phần nguy hại	47	18 02 01	KS
6	Cặn sơn thải	371	08 01 01	KS
7	Bóng đèn huỳnh quang thải	2	16 01 06	NH
	Tổng số lượng	561		

- Các chất thải nguy hại được thu gom và lưu trữ bằng bao bì hay thùng chứa riêng biệt có nắp đậy, có dán nhãn CTNH theo Điều 35, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường về Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Nhà máy đã ký hợp đồng với đơn vị thu gom là Công ty TNHH TM & MT Hậu Sanh (Hợp đồng về việc thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải số 772/2024/HĐKT ngày 12/12/2024, đính kèm phụ lục).

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

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

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị để đảm bảo luôn trong tình trạng hoạt động tốt.
- Không vận hành máy vượt quá công suất thiết kế.

- Xe vận chuyển nguyên liệu và sản phẩm khi vào Nhà máy hạn chế tốc độ, tắt máy khi chờ hàng hoặc bốc dỡ nguyên liệu.
- Công nhân vận hành trực tiếp được trang bị đầy đủ bảo hộ lao động.
- Công nhân làm việc tại các khu vực có độ ồn cao sẽ được bố trí thay ca phù hợp, không làm việc lâu tại một vị trí để giảm thời gian tiếp xúc với tiếng ồn.
- Thường xuyên kiểm tra độ mòn chi tiết của máy móc thiết bị và định kỳ bảo dưỡng bôi trơn, nhất là các ổ trục, ổ bi của thiết bị.
- Chân đế máy được lắp cố định và chắc chắn vào sàn. Kiểm tra độ cân bằng của các trang thiết bị máy móc và hiệu chỉnh nếu cần thiết.
- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su theo như thiết kế của máy để giảm rung.

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

❖ An toàn phòng chống cháy nổ

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

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

không sử dụng phụ tải quá mức;

- Giữ liên lạc với các cơ quan chức năng như cơ quan PCCC, công an 113...để yêu cầu hỗ trợ ngay khi xảy ra các sự cố nằm ngoài khả năng kiểm soát.

❖ Phòng ngừa sự cố tai nạn lao động

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

❖ Sự cố mất an ninh trật tự

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

3.7. Các nội dung thay đổi so với Kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018

- Các nội dung thay đổi so với Kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018 như sau:

Bảng 3. 8. Các công trình bảo vệ môi trường đã được điều chỉnh so với kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018

STT	Tên công trình, biện pháp bảo vệ môi trường	Kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018	Phương án điều chỉnh, thay đổi thực hiện	Ghi chú
1	Quy mô dự án	Sản xuất đồ chơi trẻ em từ gỗ Hinoki với công suất 2.946,74 m ³ gỗ/năm Sản xuất tinh dầu gỗ với công suất 120 lít/năm	Sản xuất đồ chơi trẻ em từ gỗ Hinoki với công suất 2.946,74 m ³ gỗ/năm.	Phù hợp với nhu cầu thị trường
2	Vốn đầu tư của dự án	-	Tổng vốn đầu tư: 110.795.000.000	-
3	Nhu cầu lao động	70 lao động	83 lao động	Phù hợp với nhu cầu sản xuất
4	Hệ thống xử lý bụi	Bụi → Chụp hút → Đường ống thu gom → Cyclone → Lọc bụi túi vải.	Bụi → Chụp hút → Đường ống thu gom → Hệ thống lọc bụi túi vải.	-
5	Nước thải sản xuất	Phát sinh từ công đoạn rửa nguyên liệu để sản xuất tinh dầu gỗ và nước thải từ quá trình chưng cất tinh dầu	Nước thải phát sinh từ hệ thống phun sơn màng nước	Không sản xuất tinh dầu nên không phát sinh nước thải sản xuất từ các công đoạn sản xuất tinh dầu.

STT	Tên công trình, biện pháp bảo vệ môi trường	Kế hoạch bảo vệ môi trường năm 2018	Phương án điều chỉnh, thay đổi thực hiện	Ghi chú
6	Xử lý nước thải sản xuất	Nước thải → Lắng → Lọc → Đầu nối HT thu gom nước thải của KCN Nhơn Hội	Nước thải sản xuất → Hồ thu gom tách dầu kết hợp bể điều hòa → Bể phản ứng 1,2 → Bể lắng bùn → Bể trung gian → Bể lọc thô, tinh → Bể khử trùng.	Phù hợp với loại nước thải.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép môi trường đối với nước thải

4.1.1. Nội dung cấp phép xả nước thải

Dự án không thuộc đối tượng phải cấp phép xả nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường. Toàn bộ nước thải phát sinh tại dự án, bao gồm: nước thải sinh hoạt và nước thải từ hệ thống phun sơn màng nước được xử lý sơ bộ và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Nhơn Hội dẫn về Nhà máy xử lý nước thải tập trung KCN Nhơn Hội, không xả thải ra môi trường.

4.1.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý nước thải

a. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải.

(1). Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh để đưa về hệ thống xử lý nước thải:

- Nước thải sinh hoạt: Toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt phát sinh từ các khu nhà vệ sinh được thu gom và xử lý bằng các bể tự hoại 03 ngăn chống thấm đặt ngầm dưới nhà vệ sinh, sau đó tự chảy theo đường ống HDPE D110, D200 đầu nối vào hố ga của Khu công nghiệp Nhơn Hội tại vị trí phía Tây Bắc mặt bằng để đưa về hệ thống thu gom nước thải chung của Khu công nghiệp.

- Nước thải sản xuất: Nước thải phát sinh từ hệ thống phun sơn màng nước được thu gom và xử lý sơ bộ, sau đó được bơm tuần hoàn về bể chứa nước của hệ thống phun sơn màng nước để tái sử dụng, không xả ra ngoài môi trường.

- Tọa độ hố ga đầu nối nước thải: X= 1.529.400; Y= 610.138 (*Theo hệ tọa độ VN-2000, KKT 108⁰15’; múi chiếu 3⁰*). Chất lượng nước thải trước khi đầu nối đảm bảo đạt cấp độ $B < C \leq 2B$ so với QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp.

(2). Công trình, thiết bị xử lý nước thải

- Tóm tắt quy trình thu gom, xử lý:

- + Nước thải sinh hoạt từ khu vực nhà vệ sinh → 03 Bể tự hoại (Ngăn chứa → Ngăn lắng → Ngăn rút) → Hố ga đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu kinh tế Nhơn Hội.

+ Nước thải sản xuất → Hồ thu gom → Bể phản ứng → Bể lắng bùn → Bể trung gian 1 → Bể trung gian 2 → Bể khử trùng → Hệ thống lọc → Bể chứa nước sau xử lý → Hồ ga đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp.

- Dung tích bể xử lý: 03 bể tự hoại (01 bể 03m³, 01 bể 08m³, 01 bể 25m³).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, Polymer anion, Chlorine.

(3). Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố

- Thực hiện các biện pháp quản lý, giám sát, kiểm tra hệ thống đường ống dẫn nước thải để đảm bảo hiệu quả thu gom và đầu nối triệt để nước thải.

- Định kỳ bảo dưỡng, hút bùn, cặn tại bể tự hoại để đảm bảo dung tích lưu chứa nước thải và nâng cao hiệu quả thu gom, xử lý nước thải trước khi đầu nối.

- Thường xuyên theo dõi, giám sát công tác thu gom, lưu chứa nước thải tại nhà máy đảm bảo đường ống dẫn và công trình lưu chứa nước thải luôn luôn kín, không bị rò rỉ, không phát sinh mùi hôi ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

b. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

- Hệ thống thu gom, xử lý sơ bộ nước thải được tách riêng biệt với hệ thống thu gom, thoát nước mưa.

- Thực hiện việc thu gom, xử lý sơ bộ và ký hợp đồng đầu nối, xử lý toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại dự án với Ban Quản lý dự án đầu tư xây dựng khu kinh tế tỉnh Bình Định.

- Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả nước thải ra môi trường.

4.2. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với khí thải

4.2.1. Nội dung cấp phép khí thải

a. Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn số 01: Khí thải (bụi, mùi) phát sinh từ công đoạn phun sơn.

- Nguồn số 02: Khí thải (bụi) phát sinh từ các công đoạn chà nhám.

b. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

(1). Vị trí xả khí thải:

- Dòng số 01: Miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ: X = 1529440; Y = 610123

- Dòng số 02: Miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ: X = 1529443; Y = 610123

- Dòng số 03: Miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ: X = 1529446; Y = 610120
- Dòng số 04: Miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ: X = 1529449; Y = 610120
- Dòng số 05: Miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà chám, tọa độ: X = 1529428; Y = 610126
- Dòng số 06: Miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ: X = 1529430; Y = 610126
- Dòng số 07: Miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ: X = 1529431; Y = 610123
- Dòng số 08: Miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ: X = 1529434; Y = 610123
- Dòng số 09: Miệng ống thoát hơi số 05 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ: X = 1529435; Y = 610123
- Dòng số 10: Miệng ống thoát hơi số 06 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ: X = 1529437; Y = 610123

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°).

(2). Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 99.600m³/giờ

- Dòng số 01: Lưu lượng là 2.400 m³/giờ;
- Dòng số 02: Lưu lượng là 2.400 m³/giờ;
- Dòng số 03: Lưu lượng là 2.400 m³/giờ;
- Dòng số 04: Lưu lượng là 2.400 m³/giờ;
- Dòng số 05: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ;
- Dòng số 06: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ;
- Dòng số 07: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ;
- Dòng số 08: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ;
- Dòng số 09: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ;
- Dòng số 10: Lưu lượng là 15.000 m³/giờ.

(3). Phương thức xả thải:

- Xả liên tục 24 giờ/ngày.

(4). Chất lượng bụi, khí thải trước khi thải ra môi trường:

- Chất lượng bụi, khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và đạt cột B theo QCVN 19:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, $K_p=0,9$; $K_v=1$ 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 như sau:

TT	Thông số ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
I	Dòng số 01 đến dòng số 04				
01	Bụi tổng	mg/Nm ³	180	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
02	Benzen	mg/Nm ³	5		
03	Xylen	mg/Nm ³	870		
04	Lưu lượng	m ³ /h	-		
II	Dòng số 05 đến dòng số 10				
01	Bụi tổng	mg/Nm ³	180	06 tháng/lần	
02	Lưu lượng	m ³ /giờ	-		

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.

- QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ.

- Cột B: quy định nồng độ C của bụi và các chất vô cơ làm cơ sở tính giá trị tối đa cho phép trong khí thải công nghiệp.

- $K_p = 0,9$, do tổng lưu lượng nguồn thải $P= 99.600 \text{ m}^3/\text{h}$ ($20.000 < P \leq 100.000 \text{ m}^3/\text{h}$).

- $K_v = 1$: Nhà máy nằm trong khu công nghiệp.

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

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

(1). Mạng lưới thu gom bụi, khí thải từ các nguồn phát sinh để đưa về hệ thống xử lý

- Nguồn số 01: Được thu gom vào 01 hệ thống hấp thụ bằng 04 quạt hút có công suất 3HP/quạt.

- Nguồn số 02: Được thu gom đưa vào hệ thống xử lý bụi (hệ thống thu gom là các đường ống bằng tôn tráng kẽm có đường kính Ø400 thông qua 06 quạt hút có công suất 20HP/ quạt.

(2). Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải

- Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải nguồn số 01:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Bụi và hơi dung môi phát sinh tại khu vực phun sơn → 01 Hệ thống hấp thụ → 04 ống thoát khí sạch ra môi trường.

+ Tổng công suất thiết kế: 9.600m³/giờ.

+ Hóa chất sử dụng: không

+ Vật liệu sử dụng: dùng nước làm tác nhân hấp thụ.

- Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải nguồn số 02:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Bụi phát sinh tại các công đoạn chà nhám → Miệng hút → Đường ống nhánh → Đường ống chính → Lọc bụi túi vải → Khí sạch thoát ra ngoài môi trường.

+ Tổng công suất thiết kế: 90.000 m³/giờ.

+ Hóa chất sử dụng: không

c. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố

- Thực hiện các biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường liên quan đến bụi, khí thải theo đúng quy định của pháp luật.

- Thường xuyên kiểm tra, giám sát hệ thống quạt, đường ống thu gom và thiết bị xử lý bụi, khí thải của dự án để kịp thời bảo trì, bảo dưỡng, sửa chữa hoặc thay thế, đảm bảo an toàn và hiệu quả thu gom, xử lý các nguồn bụi, khí thải đạt quy chuẩn môi trường hiện hành trước khi thoát ra ngoài môi trường.

- Vận hành các hệ thống xử lý bụi, khí thải theo đúng quy trình kỹ thuật đã được nhà cung cấp chuyển giao.

- Đào tạo đội ngũ công nhân nắm vững quy trình vận hành và có khả năng sửa chữa, khắc phục khi sự cố xảy ra.

4.2.3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

- Vận hành thường xuyên, đúng quy trình công trình xử lý bụi, khí thải đảm bảo không để bụi, khí thải phát tán ra môi trường làm ảnh hưởng đến chất lượng môi trường

không khí trong và ngoài phạm vi dự án. Thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của các hệ thống xử lý và kịp thời có phương án thay thế khi có dấu hiệu hư hỏng, xuống cấp.

- Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, trang thiết bị để vận hành hiệu quả hệ thống thu gom, xử lý bụi, khí thải; Đảm bảo ống khói của hệ thống xử lý khí thải phải có điểm (cửa) lấy mẫu khí thải với đường kính hoặc độ rộng theo quy định, có nắp đậy để điều chỉnh độ mở rộng, bố trí sàn thao tác đảm bảo an toàn, thuận lợi khi thực hiện việc lấy mẫu (Vị trí điểm lấy mẫu, đường kính hoặc độ rộng đảm bảo theo quy định tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30/6/2021).

- Thực hiện đầy đủ nội dung quy định tại Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ khi triển khai thực hiện việc vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý bụi, khí thải (như: thời gian thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm, thời gian lập báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm gửi Ban quản lý khu kinh tế, sổ nhật ký vận hành thử nghiệm...).

- Trong quá trình hoạt động dự án, khi có sự cố liên quan đến việc vận hành các thiết bị xử lý bụi, khí thải, Công ty phải tạm dừng ngay các hoạt động sản xuất có phát sinh bụi, khí thải để tập trung xác định nguyên nhân và sửa chữa, khắc phục kịp thời.

- Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả bụi, khí thải không đảm bảo các yêu cầu.

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

4.3.1. Nội dung đề nghị cấp phép

❖ Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Tại khu vực xưởng phun sơn
- Nguồn số 02: Tại khu vực xưởng chà nhám
- Nguồn số 03: Tại khu vực hệ thống xử lý bụi trung tâm.

❖ Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Tọa độ X = 1529459, Y = 610132.
- Nguồn số 02: Tọa độ X = 1529443, Y = 610132.
- Nguồn số 03: Tọa độ X = 1529489, Y = 610168.

(Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3⁰).

❖ Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung:

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

a) Tiếng ồn:

Bảng 4. 1. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức ồn cho phép (dBA)		Tần suất quan trắc định kỳ	Quy chuẩn áp dụng	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ			
1	70	55	-	QCVN 26:2010/BTNMT	Khu vực thông thường

b) Độ rung:

Bảng 4. 2 Giá trị giới hạn đối với độ rung

STT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Quy chuẩn áp dụng	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ			
1	70	60	-	QCVN 27:2010/BTNMT	Khu vực thông thường

4.3.2. Yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với tiếng ồn, độ rung

- Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung được giảm thiểu đảm bảo nằm trong giới hạn cho phép quy định tại phần 4.3.1 này.

- Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng các máy móc, thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.

4.4. Yêu cầu quản lý chất thải.

4.4.1. Quản lý chất thải

a. Khối lượng, chủng loại chất thải phát sinh

(1). **Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh thường xuyên**

Bảng 4. 3. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát trong Nhà máy

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Mã chất thải	Ký hiệu phân loại
1	Thiết bị linh kiện điện tử thải	31	16 01 13	NH
2	Dầu thải bỏ	3	17 02 03	NH
3	Bao bì cứng thải bằng nhựa	27	18 01 03	KS
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại	81	18 01 04	KS
5	Giẻ lau thải nhiễm các thành phần nguy hại	47	18 02 01	KS
6	Cặn sơn thải	371	08 01 01	KS
7	Bóng đèn huỳnh quang thải	2	16 01 06	NH
	Tổng số lượng	561		

(2). Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường

Bảng 4. 4. Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường

STT	Các loại chất thải	Số lượng (kg/năm)	Biện pháp xử lý
1	Gỗ vụn, dăm bào, bụi gỗ	24.000	Bán cho đơn vị có nhu cầu thu mua
2	Bao bì, nhãn mác	252	Bán cho các đơn vị thu mua phế liệu
	Tổng cộng	24.252	

(3). Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

- Khối lượng chất thải phát sinh: 1,2 tấn/tháng.
- Chủng loại: Chủ yếu là bao bì, vỏ đồ hộp, thức ăn thừa và các loại chất thải rắn khác phát sinh từ quá trình sinh hoạt của nhân viên, công nhân làm việc tại cơ sở.

b. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát

(1). Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát:

- Thiết bị lưu chứa: Trang bị các thùng chứa chất thải chuyên dụng có nắp đậy đảm bảo công tác phân loại, lưu chứa toàn bộ lượng chất thải nguy hại phát sinh và đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật theo quy định.

- Khu vực lưu chứa:

+ Diện tích kho chứa: 6m² bố trí khu vực phía Đông nhà máy.

+ Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: nền bê tông chống thấm, đảm bảo kín khít, không thấm thấu; cos nền cao hơn cos mặt bằng xung quanh, đảm bảo ngăn nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có mái che kín nắng, mưa; cửa khóa, biển cảnh báo; bên trong dán mã chất thải và bố trí thùng chứa để phân loại, lưu chứa chất thải; trang bị thiết bị, dụng cụ PCCC theo quy định của pháp luật về PCCC; có vật liệu hấp thụ (như cát khô hoặc mùn cưa),... theo quy định.

(2). Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường

- Thiết bị lưu chứa: Trang bị bao bì, thùng chứa đặt tại khu vực sản xuất và khu vực lưu chứa.

- Khu vực lưu chứa:

+ Gỗ vụn, dăm bào được công ty thu gom và lưu chứa trong các thùng chứa có dung tích 1m³ sau đó tập kết về khu vực có mái che, nằm cạnh kho chứa chất thải nguy hại phía Đông nhà máy.

+ Bao bì, nhãn mác được công ty thu gom và lưu chứa tại khu vực lưu chứa rác thải tái chế trong nhà xưởng.

(3). Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

- Thiết bị lưu chứa: Trang bị các thùng đựng rác chuyên dụng có nắp đậy đảm bảo công tác phân loại, lưu chứa toàn bộ lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh.

- Khu vực để thiết bị lưu chứa: Các khu vực xưởng sản xuất và nhà bảo vệ.

4.4.2. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường

- Thực hiện đầy đủ các công trình, biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất, sự cố cháy nổ và các sự cố khác liên quan theo quy định pháp luật.

- Trong quá trình hoạt động nếu xảy ra sự cố môi trường, phải chủ động thực hiện mọi biện pháp xử lý, khắc phục và báo cáo kịp thời đến Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định và các cơ quan có liên quan để hướng dẫn giải quyết. Trường hợp để xảy ra sự cố gây ảnh hưởng kinh tế, môi trường, Chủ dự án hoàn toàn chịu trách nhiệm khắc phục, đền bù thiệt hại.

- Thực hiện quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về an toàn, vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường. Thực hiện phân định, phân loại các chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải công nghiệp cần phải kiểm soát và chất thải nguy hại theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022. Định kỳ chuyển giao chất thải cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

5.1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường

Trong thời gian hoạt động trong 2 năm qua đến thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường, Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam đã thực hiện tốt các công tác bảo vệ môi trường và chưa có văn bản kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường.

5.2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải.

Tổng lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh tại dự án trung bình khoảng 2.420 m³/năm. Nước thải sau khi được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 03 ngăn sẽ đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải của khu công nghiệp Nhơn Hội, không xả ra ngoài môi trường.

Đối với nước thải từ hệ thống phun sơn màng nước được dẫn về hệ thống xử lý nước thải để xử lý và tuần hoàn tái sử dụng, không xả ra ngoài môi trường.

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải theo quy định, nên trong 02 năm gần nhất không thực hiện quan trắc nước thải.

5.3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải theo quy định, nên trong 02 năm gần nhất không thực hiện quan trắc khí thải.

Tuy nhiên, trong năm 2023 và năm 2024, nhà máy đã thực hiện quan trắc môi trường không khí định kỳ. Theo kết quả quan trắc môi trường năm 2023 và 2024 thì nhà máy đã thực hiện quan trắc như sau:

❖ Kết quả quan trắc tại khu vực làm việc của nhà máy

- Tần suất quan trắc: 06 tháng/01 lần
- Thời gian thực hiện:
 - + Năm 2023: thực hiện vào ngày 27/06/2023 và 06/11/2023.
 - + Năm 2024: thực hiện vào ngày 04/07/2024 và 19/12/2024.

❖ Vị trí quan trắc:

- + KK1: Khu vực cổng bảo vệ
- + KK2: Khu vực giữa xưởng sản xuất

❖ Chỉ tiêu phân tích: Bụi lơ lửng (TSP), Tiếng ồn.

Bảng 5. 1. Kết quả môi trường không khí

Chỉ tiêu	Năm 2023				Năm 2024				QCVN 02:2019/BYT	QCVN 24:2016/BYT
	Ngày 27/6/2023		Ngày 06/11/2023		Ngày 04/07/2024		Ngày 19/12/2024			
	KK1	KK2	KK1	KK2	KK1	KK2	KK1	KK2		
Tiếng ồn (dBA)	59,1	72,9	62,5	72,4	66,7	59,5	78,4	70,2	-	≤ 85
Bụi (mg/m ³)	0,22	0,28	0,26	0,29	0,135	0,195	0,44	0,09	8	-

Nguồn: Kết quả thử nghiệm năm 2023 và 2024

Ghi chú:

- QCVN 02: 2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi – Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép bụi tại 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.

Nhận xét:

Theo kết quả các đợt quan trắc trong 02 năm gần nhất thì tất cả các kết quả phân tích đều nằm trong giới hạn cho phép của QCVN

CHƯƠNG VI

KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

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

STT	Công trình xử lý chất thải	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	01 Hệ thống xử lý hơi dung môi phun sơn	31/03/2025	30/09/2025	100 % công suất
2	06 Hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám	31/03/2025	30/09/2025	100% công suất

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

Bảng 6. 2. Thông tin quá trình lấy mẫu

Giai đoạn	Vị trí lấy mẫu và chỉ tiêu phân tích	Tần suất	Lần lấy mẫu	Thời gian dự kiến lấy mẫu	Đơn vị lấy mẫu
Bụi, khí thải từ dây chuyền phun sơn					
Giai đoạn vận hành ổn định	- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529440; Y = 610123; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529443; Y = 610123; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529446; Y = 610120; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529449; Y = 610120. - Chỉ tiêu phân tích: bụi tổng, Benzen, Xylen, Lưu lượng	1 ngày/lần (03 ngày liên tiếp)	Lần 1	15/05/2025	Trung tâm QTMT tỉnh Bình Định hoặc đơn vị có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường
			Lần 2	16/05/2025	
			Lần 3	17/05/2025	
Bụi, khí thải từ công đoạn chà nhám					
Giai đoạn vận hành	- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà chám, tọa độ X = 1529428; Y = 610126; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống	1 ngày/lần (03 ngày liên tiếp)	Lần 1	15/05/2025	Trung tâm QTMT tỉnh Bình Định hoặc đơn vị có đủ điều kiện

Giai đoạn	Vị trí lấy mẫu và chỉ tiêu phân tích	Tần suất	Lần lấy mẫu	Thời gian dự kiến lấy mẫu	Đơn vị lấy mẫu
Ổn định	xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529430; Y = 610126; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529431; Y = 610123; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529434; Y = 610123; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 05 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529435; Y = 610123; - 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 06 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529437; Y = 610123 - Chỉ tiêu phân tích: bụi tổng, lưu lượng.		Lần 2	16/05/2025	hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường
			Lần 3	17/05/2025	

Ghi chú: Phương thức lấy mẫu gồm 01 mẫu đơn, trong 3 ngày liên tiếp và tiến hành gửi mẫu phân tích.

6.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật

6.2.1. Chương trình quan trắc định kỳ

❖ Bụi, khí thải từ dây chuyền phun sơn

- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529440; Y = 610123;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529443; Y = 610123;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529446; Y = 610120;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi phun sơn, tọa độ X = 1529449; Y = 610120.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°).

- + Thông số quan trắc định kỳ: Bụi tổng, Benzen, Xylen, lưu lượng.
- + Tần suất quan trắc định kỳ: 01 năm/lần.
- + Tiêu chuẩn so sánh: QCVN 19:2019/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ; QCVN 20:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ.

❖ Bụi từ công đoạn chà nhám

- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 01 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529428; Y = 610126;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 02 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529430; Y = 610126;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 03 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529431; Y = 610123;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 04 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529434; Y = 610123;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 05 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529435; Y = 610123;
- 01 mẫu tại miệng ống thoát hơi số 06 của hệ thống xử lý bụi công đoạn chà nhám, tọa độ X = 1529437; Y = 610123.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108°15', múi chiều 3°).

- + Thông số quan trắc định kỳ: Bụi tổng, lưu lượng.

+ Tần suất quan trắc định kỳ: 06 tháng/lần.

+ Tiêu chuẩn so sánh: QCVN 19:2019/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

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

Không có

6.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường

Bảng 6. 3. Dự kiến kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm

STT	Công việc	Thành tiền
1	Chi phí quan trắc chất lượng khí thải	12.000.000
2	Báo cáo công tác bảo vệ môi trường (1 lần/năm)	5.000.000
Tổng cộng		17.000.000

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

CHƯƠNG VII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Công ty TNHH Marubeni Lumber Việt Nam cam kết về các nội dung sau:

- Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
- Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.
- Chủ nhà máy sẽ áp dụng các biện pháp khống chế, phòng chống sự cố và giảm thiểu các tác động tiêu cực gây ô nhiễm môi trường trong suốt quá trình hoạt động của dự án đã nêu cụ thể trong báo cáo, đồng thời tăng cường công tác đào tạo cán bộ về quản lý môi trường nhằm nâng cao năng lực quản lý môi trường dự án, bảo đảm không phát sinh các vấn đề gây ô nhiễm môi trường.
- Các biện pháp khống chế ô nhiễm và hạn chế các tác động có hại của dự án tới môi trường đã được đưa ra trong báo cáo là những biện pháp khả thi, bảo đảm đạt Tiêu chuẩn và Quy chuẩn môi trường Việt Nam.
- Cam kết bồi thường và khắc phục các sự cố, rủi ro gây ô nhiễm môi trường xảy ra do triển khai dự án.
- Cam kết giải quyết các khiếu kiện của cộng đồng về những vấn đề môi trường của nhà máy theo quy định của pháp luật.

PHỤ LỤC