

CÔNG TY TNHH NEW HOPE TP. HCM
CÔNG TY TNHH NEW HOPE BÌNH ĐỊNH

-----38-----

BÁO CÁO ĐỀ XUẤT CẤP LẠI GPMT
CỦA CƠ SỞ:

NHÀ MÁY SẢN XUẤT THỨC ĂN GIA SÚC, GIA CẦM (NÂNG CÔNG SUẤT TỪ 150.000 TẤN SẢN PHẨM/NĂM LÊN 200.000 TẤN SẢN PHẨM/NĂM)

Địa điểm: Tại lô D2.3, KCN Nhơn Hòa, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định

ĐƠN VỊ TƯ VẤN
CÔNG TY TNHH DV TỔNG
HỢP THỊNH PHÁT



GIÁM ĐỐC

Phạm Thị Chu Hương

CHỦ CƠ SỞ
CÔNG TY TNHH NEW HOPE
BÌNH ĐỊNH



LI YA JUN

Bình Định, tháng 4 năm 2025

MỤC LỤC

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT	3
DANH MỤC BẢNG BIỂU	4
DANH MỤC HÌNH	6
CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	7
1. TÊN CHỦ CƠ SỞ	7
2. TÊN CƠ SỞ	7
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA CƠ SỞ (BAO GỒM CẢ PHẦN HIỆN HỮU VÀ PHẦN NÂNG CÔNG SUẤT).....	11
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở: 200.000 tấn sản phẩm/năm.	11
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:.....	11
3.3. Sản phẩm của cơ sở.....	19
4. NGUYÊN, NHIÊN, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ	19
4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu phục vụ cho hoạt động lắp đặt máy móc, thiết bị..	19
4.2. Nhu cầu nguyên, nhiên vật liệu sử dụng cho hoạt động sản xuất hiện trạng và khi sản xuất đạt công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm	20
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ.....	40
5.1. Thông tin chung về hoạt động của cơ sở	40
5.2. Các đối tượng có khả năng tác động từ hoạt động của cơ sở	41
5.3. Các hạng mục công trình của cơ sở	43
5.4. Tiến độ thực hiện.....	48
5.5. Tổng mức đầu tư	48
5.6. Tổ chức quản lý và thực hiện dự án nâng công suất.....	48
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	50
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:.....	50
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường.....	51
CHƯƠNG III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	53
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải	53
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải	59
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn	75
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát.....	78

3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung	82
CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	95
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	95
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	95
4.3. Nội dung cấp phép về tiếng ồn, độ rung	97
CHƯƠNG V. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	99
5.1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường	99
5.2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải	99
5.3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải	100
5.4. Kết quả thu gom, xử lý chất thải (đối với cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải):.....	105
5.5. Kết quả nhập khẩu và sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất (đối với cơ sở sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất):.....	105
5.6. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:	105
5.7. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường đối với cơ sở:	106
CHƯƠNG VI: KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	107
6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải	107
6.1.2. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	107
6.1.3. Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch:.....	108
6.2. Chương trình quan trắc chất thải định kỳ theo quy định của pháp luật	108
6.2.1. Chương trình quan trắc định kỳ	108
6.2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải	110
6.2.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm	110
CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	111
PHỤ LỤC I CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN	113
PHỤ LỤC II CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN	114
PHỤ LỤC III	115
MỘT SỐ HÌNH ẢNH HIỆN TRẠNG TẠI DỰ ÁN	115

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT

ATTP	An toàn thực phẩm
BHLĐ	Bảo hộ lao động
BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BTXM	Bê tông xi măng
BVMT	Bảo vệ môi trường
BXD	Bộ xây dựng
ĐTM	Đánh giá tác động môi trường
HTXLNT	Hệ thống xử lý nước thải
KCN	Khu công nghiệp
KKT	Khu kinh tế
COD	Nhu cầu oxy hóa học
CBTACN	Chế biến thức ăn chăn nuôi
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
DDGS	Distillers dried grains with solubles (bã rượu khô)
DCP	Dicalcium Phosphate (bột màu trắng, bổ sung Canxi, Photpho cho thức ăn chăn nuôi)
GĐ	Giai đoạn
MCP	Monocalcium Phosphate (bột màu trắng, có hàm lượng: Photpho 22%, Canxi 13-18%)
NĐ-CP	Nghị định – Chính phủ
NTSH	Nước thải sinh hoạt
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
QH	Quốc hội
TCXDVN	Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
TNHH	Trách nhiệm hữu hạn
TSS	Tổng lượng chất rắn lơ lửng
UBND	Ủy ban nhân dân
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới

DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng 1. Tọa độ địa lý khu đất của cơ sở	7
Bảng 2. Quy trình sản xuất đang áp dụng tại nhà máy	14
Bảng 3. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước hiện trạng	21
Bảng 4. Bảng tổng hợp nhu cầu sử dụng nước phục hoạt động sản xuất hiện trạng và khi nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm	24
Bảng 5. Nhu cầu nguyên liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất hiện trạng và khi nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm.....	25
Bảng 6. Danh mục nguyên liệu phụ (các chất vi lượng).....	26
Bảng 7. Nhu cầu sử dụng hóa chất sử dụng cho cơ sở	28
Bảng 8. Danh mục máy móc, thiết bị của cơ sở (bao gồm cả phần hiện trạng và phần nâng công suất).....	30
Bảng 9. Cơ cấu sử dụng đất được phê duyệt.....	43
Bảng 10. Thống kê hiện trạng cơ cấu sử dụng đất.....	44
Bảng 11. Các hạng mục công trình của Nhà máy hiện nay	44
Bảng 12. Thông số kỹ thuật của các hạng mục xử lý nước thải đã xây dựng	54
Bảng 13. Thống kê lượng nước thải phát sinh lớn nhất khi dự án nâng công suất đi vào hoạt động	56
Bảng 14. Nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải sinh hoạt	57
Bảng 15. Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa tại nhà máy.....	59
Bảng 16. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi tại công đoạn ép viên làm mát sản phẩm mới lắp đặt (máy ép viên làm mát sản phẩm số 4)	60
Bảng 17. Thông số kỹ thuật của thiết bị lọc bụi túi vải lắp đặt để thu gom, xử lý bụi phát sinh từ các máy nghiền.....	62
Bảng 18. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm.....	64
Bảng 19. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ các máy đóng bao	65
Bảng 20. Thông số kỹ thuật của thiết bị lọc bụi túi vải tại các cửa nạp liệu	66
Bảng 21. Giá trị các thông số ô nhiễm trong khí thải lò hơi sau xử lý	69
Bảng 22. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải	71
Bảng 23. Thông số kỹ thuật của công trình, thiết bị đựng rác thải sinh hoạt	76
Bảng 24. Khối lượng CTR công nghiệp thông thường phát sinh	76

Bảng 25. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên ...	79
Bảng 26. Khối lượng, chủng loại chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh	80
Bảng 27. Mức ồn của các thiết bị trong nhà máy	82
Bảng 28. Các thông số ô nhiễm trong dòng khí thải sau khi xử lý	97
Bảng 29. Thông số và kết quả quan trắc khí thải lò hơi năm 2023 và 2024.....	101
Bảng 30. Vị trí và kết quả quan trắc quan trắc bụi sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất trong năm 2023	102
Bảng 31. Vị trí và kết quả quan trắc quan trắc bụi sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất trong năm 2023 và 2024	103
Bảng 32. Kết quả phân tích chất lượng môi trường không khí xung quanh tại mặt bằng cơ sở.....	104
Bảng 33. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm.....	107
Bảng 34. Thời gian thực hiện lấy mẫu chất thải sau xử lý.....	107
Bảng 35. Dự toán kinh phí thực hiện quan trắc môi trường	110

DANH MỤC HÌNH

Hình 1. Vị trí khu vực Nhà máy.....	8
Hình 2. Quy trình công nghệ sản xuất thức ăn cho gia súc, gia cầm.....	12
Hình 3. Mối tương quan giữa dự án và các đối tượng xung quanh	42
Hình 4. Sơ đồ cơ cấu tổ chức nhân sự của cơ sở	49
Hình 5. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải của cơ sở	53
Hình 6. Quy trình xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm	60
Hình 7. Sơ đồ quy trình xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền.....	61
Hình 8. Cấu tạo thiết bị lọc bụi túi vải	62
Hình 9. Sơ đồ công nghệ xử lý khí thải lò hơi	68
Hình 10. Mặt cắt công nghệ của lò hơi và hệ thống xử lý khí thải.....	68
Hình 11. Hình ảnh hiện trạng lấy mẫu tại khu vực nhà máy đang hoạt động ..	105

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

- Chủ sở hữu: Công ty TNHH New Hope Thành phố Hồ Chí Minh.
- Tổ chức kinh tế thực hiện dự án: Công ty TNHH New Hope Bình Định
- Địa chỉ văn phòng: Lô D2.3, Khu công nghiệp Nhơn Hòa, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư: **LI YAJUN**; Chức vụ: **Tổng Giám đốc**.
- Điện thoại: 02563838658
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số 4101294226 đăng ký lần đầu 20/12/2011, đăng ký thay đổi lần thứ 9 ngày 09/9/2024 do Phòng Đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp.
- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư mã số 3285079002 chứng nhận lần đầu ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ 8 ngày 21/8/2024 do Ban Quản lý Khu Kinh tế tỉnh Bình Định cấp.

2. TÊN CƠ SỞ

NHÀ MÁY SẢN XUẤT THỨC ĂN GIA SÚC, GIA CẦM (NÂNG CÔNG SUẤT TỪ 150.000 TẤN SẢN PHẨM/NĂM LÊN 200.000 TẤN SẢN PHẨM/NĂM)

(Sau đây gọi tắt là Cơ sở)

Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm được xây dựng tại lô D2.3, KCN Nhơn Hòa, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định với diện tích 43.501,09m² có giới cận như sau:

- + Phía Bắc giáp: Công ty CP Greenfeed Việt Nam – Chi nhánh Bình Định.
- + Phía Đông giáp: Giáp mương thoát nước địa hình.
- + Phía Tây giáp: Đường trục chính của KCN.
- + Phía Nam giáp: Mương thoát nước địa hình và núi Mâm Xôi.

Bảng 1. Tọa độ địa lý khu đất của cơ sở

Tên điểm	Hệ tọa độ phẳng: VN-2000	
	Kinh tuyến trực 108° 15', múi chiếu 3°	
	X-Bắc(m)	Y-Đông(m)
1	1530836.22	588529.53

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

Tên điểm	Hệ tọa độ phẳng: VN-2000 Kinh tuyến trực 108° 15', múi chiều 3°	
	X-Bắc(m)	Y-Đông(m)
2	1530769.57	588746.97
3	1530648.59	588709.74
4	1530638.97	588695.3
5	1530597.8	588456.54



Hình 1. Vị trí khu vực Nhà máy

- Văn bản thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường:

+ Quyết định phê duyệt quy hoạch tổng mặt bằng tỷ lệ 1/500 của Công ty TNHH New Hope Bình Định tại Quyết định số 677/QĐ-BQL ngày 17/5/2012; Quyết định số 1551/QĐ-BQL ngày 11/10/2012 của Ban Quản lý KKT về việc phê duyệt điều chỉnh mặt bằng quy hoạch tổng thể của Công ty TNHH New Hope Bình Định.

+ Xác nhận hoàn thành công trình, biện pháp bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành (giai đoạn 1) của dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm tại Giấy xác nhận số 1111/GXN-BQL ngày 22/7/2014.

+ Phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 100.000 tấn sản phẩm/năm

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa
lên 150.000 tấn sản phẩm/năm) tại lô D2.3, KCN Nhơn Hòa thuộc xã Nhơn Thọ, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định tại Quyết định số 474/QĐ-BQL ngày 17/12/2021.

+ Giấy phép môi trường số 07/GP-BQL ngày 23/4/2023 của dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 100.000 tấn sản phẩm/năm lên 150.000 tấn sản phẩm/năm).

- Quá trình triển khai thực hiện dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm và các thủ tục pháp lý liên quan về môi trường:

Dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm của Công ty TNHH New Hope Bình Định trước đây đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 chứng nhận lần đầu ngày 20/12/2011, với công suất 100.000 tấn sản phẩm/năm. Trên cơ sở dự án được cấp chủ trương, căn cứ theo quy định của pháp luật về Bảo vệ môi trường, Chủ dự án đầu tư đã lập đầy đủ các thủ tục pháp lý liên quan đến dự án, đã lập báo cáo đánh giá tác động môi trường (ĐTM) và được Ban Quản lý KKT phê duyệt tại Quyết định số 830/QĐ-BQL ngày 05/6/2012, lập hồ sơ xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường cho dự án với công suất 100.000 tấn sản phẩm/năm tại và được Ban Quản lý KKT cấp giấy xác nhận số 1111/GXN-BQL ngày 22/7/2014 và đã đưa dự án đi vào hoạt động sản xuất ổn định.

Đến năm 2021, để đáp ứng nhu cầu sản phẩm cung cấp cho thị trường, Chủ dự án đã đăng ký điều chỉnh chứng nhận đầu tư, chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 23/3/2021, nâng công suất dự án từ 100.000 tấn sản phẩm/năm lên 150.000 tấn sản phẩm/năm. Theo đó, Chủ dự án đã lập báo cáo ĐTM cho dự án và được Ban Quản lý Khu kinh tế phê duyệt tại Quyết định số 474/QĐ-BQL ngày 17/12/2021 và lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho dự án và đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp phép tại Giấy phép số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023.

Trong quá trình triển khai thực hiện dự án, nhằm đáp ứng nhu cầu sản phẩm cho thị trường, đáp ứng mục tiêu sản xuất, kinh doanh của tập đoàn, năm 2024, Chủ dự án tiếp tục đăng ký điều chỉnh chứng nhận đầu tư (chứng nhận thay đổi lần thứ 8 ngày 21/8/2024), nâng công suất dự án từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm.

Tại Điểm c, Khoản 4, Điều 30 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

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

trường, được sửa đổi, bổ sung tại khoản 12 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ quy định: “b) Dự án đầu tư, cơ sở, khu sản xuất, kinh doanh, dịch vụ tập trung, cụm công nghiệp có **thay đổi tăng quy mô, công suất sản xuất**, thay đổi công nghệ sản xuất như đối với trường hợp quy định tại khoản 3, khoản 4 Điều 27 Nghị định này dẫn đến làm gia tăng tác động xấu đến môi trường quy định tại khoản 5 Điều 27 Nghị định này, trừ trường hợp quy định tại điểm d khoản 2 Điều 27 Nghị định này hoặc thuộc đối tượng phải thực hiện đánh giá tác động môi trường”.

Cơ sở thực hiện nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, đồng thời việc nâng công suất làm tăng lưu lượng bụi, khí thải thải ra môi trường so với giấy phép môi trường đã được cấp. Do vậy, căn cứ theo quy định nêu trên thì dự án đầu tư mở rộng của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm của Công ty thuộc đối tượng phải lập lại giấy phép môi trường, nên Công ty đã thuê đơn vị tư vấn có chức năng là Công ty TNHH Dịch vụ tổng hợp Thịnh Phát lập lại hồ sơ báo cáo đề xuất cấp lại Giấy phép môi trường của dự án đầu tư mở rộng này, gửi về Ban Quản lý Khu kinh tế để được xem xét, cấp giấy phép theo quy định.

- Theo quy định tại khoản 3 Điều 28 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ hướng dẫn chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường thì **dự án đầu tư mở rộng của cơ sở đang hoạt động được gọi chung là cơ sở khi xem xét cấp giấy phép môi trường**, nên để thuận lợi trong các trình bày và phù hợp theo quy định của pháp luật, Chủ dự án gọi tắt dự án mở rộng của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm là “CƠ SỞ” và theo đó Báo cáo được lập theo mẫu X phụ lục ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ.

- Quy mô của cơ sở: Cơ sở có tổng mức đầu tư 103.000.000.000 đồng, có tiêu chí như dự án nhóm B theo quy định tại khoản 3, điều 9 Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019.

- Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm.

- Yếu tố nhạy cảm về môi trường quy định tại khoản 4 Điều 25 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ: Dự án không có yếu tố nhạy cảm về môi trường theo quy định nêu trên.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

- Phân nhóm dự án đầu tư: Cơ sở có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm III theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, 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, được sửa đổi, bổ sung tại Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ.

- Thời gian đề nghị cấp phép: 10 năm theo quy định về thời gian cho phép.

3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA CƠ SỞ (BAO GỒM CẢ PHẦN HIỆN HỮU VÀ PHẦN NÂNG CÔNG SUẤT)

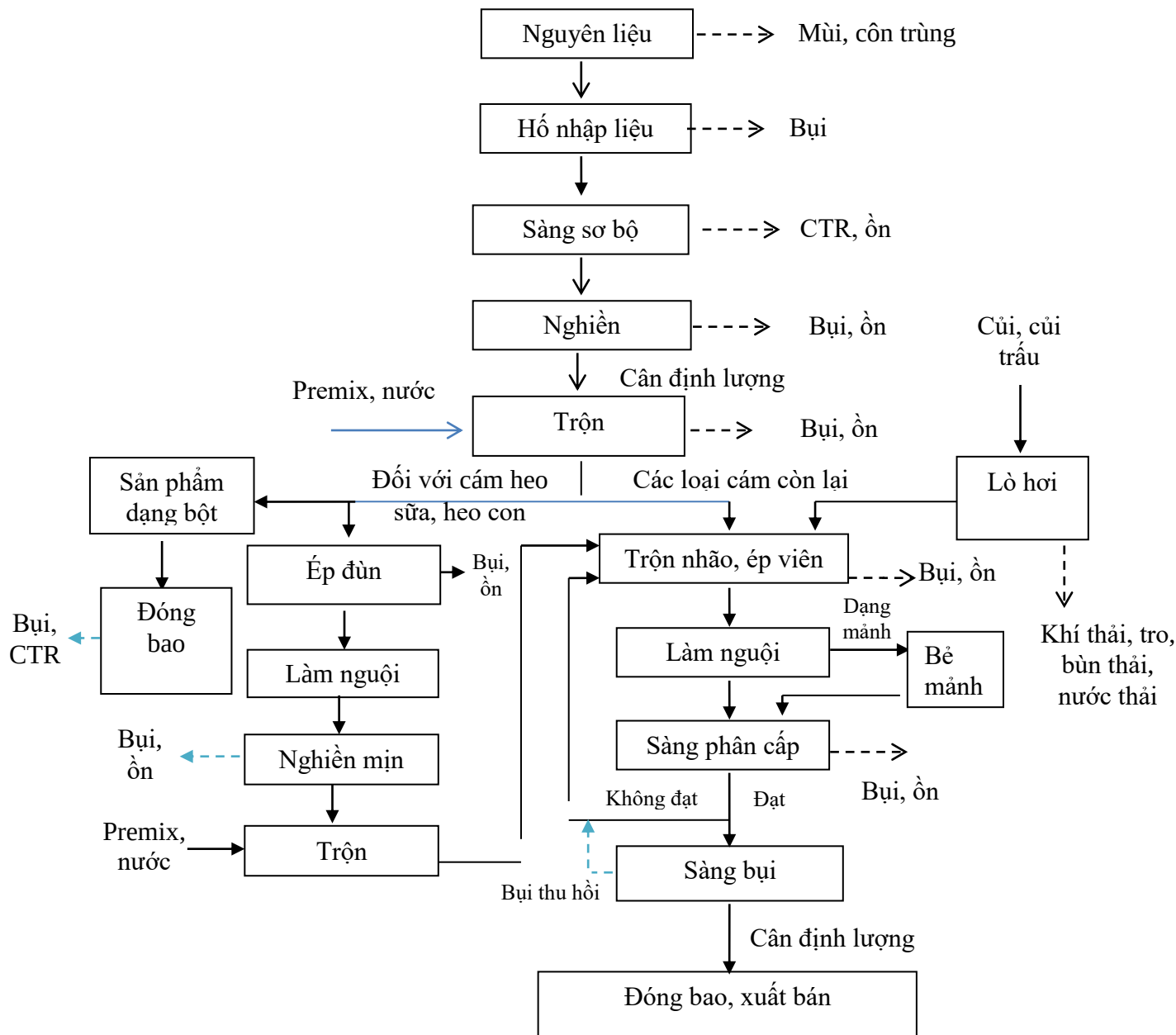
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở: 200.000 tấn sản phẩm/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:

- Công nghệ sản xuất tiên tiến, tối ưu nhằm đem lại hiệu quả cao trong việc sản xuất, kinh doanh, phục vụ nhu cầu thị trường trong nước và xuất khẩu.

- Máy móc thiết bị được đầu tư ban đầu đều mới 100%, hiện đại tiên tiến, thiết kế đồng bộ, khép kín từ đầu vào là nguyên vật liệu đến đầu ra là thành phẩm hoàn chỉnh đảm bảo chất lượng theo yêu cầu của thị trường.

*** Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở:**



Hình 2. Quy trình công nghệ sản xuất thức ăn cho gia súc, gia cầm

*** Thuyết minh quy trình:**

Quy trình sản xuất thức ăn chăn nuôi của nhà máy là một quy trình công nghệ khép kín, nguyên liệu được đưa vào đầu dây chuyền và sản phẩm ra ở cuối dây chuyền. Về cơ bản, quy trình sản xuất của dự án khi nâng công suất không thay đổi so với quy trình công nghệ sản xuất hiện trạng đã được cấp Giấy phép môi trường (Giấy phép số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2024), chỉ bỏ hệ thống máy đùn bấp theo đó sẽ lắp đặt bổ sung 01 hệ thống máy ép viên, làm nguội sản phẩm vào vị trí máy đùn bấp, cụ thể các công đoạn được thực hiện như sau:

Nhập liệu: các nguyên liệu khi đưa về Nhà máy sẽ được trữ trong kho

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

nguyên liệu thô dưới dạng bao chứa hoặc silo chứa. Tùy theo loại hàng xá (hàng rời) hay hàng đóng bao mà được nạp vào hố nạp liệu bằng xe nâng hoặc xe xúc. Nguyên liệu nhập về nhà máy luôn được kiểm tra, đảm bảo độ ẩm để đưa vào sản xuất và được chất trên các palet gọn gàng.

Nguyên liệu từ các hố nạp liệu sẽ theo các vít tải đưa vào máy sàng sơ bộ để tách tạp chất, tách rác có trong nguyên liệu. Sau đó được đưa qua máy nghiền để nghiền nguyên liệu đạt kích thước theo quy định được cài đặt sẵn.

Nguyên liệu sau nghiền được vận chuyển đưa vào các Pin chứa liệu. Sau đó được đưa qua hệ thống cân định lượng. Từ các bồn chứa, nguyên liệu thành phần được chuyển vào phễu cân bằng vít tải định lượng theo tỷ lệ. Tỷ lệ nguyên liệu định lượng được điều khiển, kiểm soát bởi hệ thống điều khiển kiểm soát từng mẻ. Hệ thống điều khiển kiểm soát việc chạy và dừng lại của các vít tải định lượng để đưa nguyên liệu vào phễu cân theo tỷ lệ và khi đủ nguyên liệu theo công thức thì sẽ đưa vào hệ thống phối trộn.

Tại bồn trộn, nước được đưa vào dưới dạng phun sương để tạo độ ẩm và các thành phần dầu đậu nành, đường mật chứa trong các bồn/thùng chứa cũng được cân định lượng từng thành phần theo công thức cài đặt sẵn và được bơm vào bồn trộn để bổ sung đầy đủ thành phần dinh dưỡng trong thức ăn.

Tại bồn trộn, tùy vào từng loại sản phẩm khác nhau mà sẽ được tiếp tục đưa qua các công đoạn khác nhau. Cụ thể:

+ Đối với sản phẩm ở dạng bột thì sẽ được đưa qua hệ thống đóng bao để đóng bao thành phẩm thức ăn dạng bột. Trường hợp xuất bán với sản phẩm dạng viên, thì hỗn hợp sau khi trộn được tiếp tục đưa vào hệ thống ép viên.

+ Đối với sản phẩm dành cho heo con, heo sữa thì nguyên liệu từ bồn trộn được đưa qua máy ép đùn để làm chín thức ăn. Sau đó được đưa qua hệ thống làm nguội, hệ thống máy nghiền để nghiền mịn và tiếp tục đưa qua máy trộn để trộn đều tạo thành hỗn hợp đồng nhất. Sau khi trộn, hỗn hợp nguyên liệu được đưa vào hệ thống trộn nhão, ép viên; đối với các sản phẩm còn lại thì không đưa qua công đoạn ép đùn, mà được đưa trực tiếp vào hệ thống trộn nhão, ép viên.

Tại công đoạn ép viên, nguyên liệu được làm chín ở nhiệt độ từ 90 – 110°C nhờ hơi nóng từ lò hơi và được ép tạo hình cho viên thức ăn.

Sau đó được đưa qua hệ thống làm nguội: viên thức ăn được làm nguội bằng quạt hút và băng tải truyền động để chuẩn bị cho công đoạn đóng gói thành phẩm.

Sau khi qua hệ thống ép viên và làm nguội, sản phẩm được đưa qua hệ thống sàng phân cấp (đối với sản phẩm dạng mảnh thì đưa qua máy bẻ mảnh trước khi đưa qua sàng phân cấp), sàng bụi để loại bỏ các viên không đạt kích thước tiêu chuẩn, loại bỏ những thành phần cám bụi còn bám dính trên viên thức ăn. Những viên không đạt kích thước sẽ được hồi lưu đưa lại vào hệ thống trộn để trộn lại, còn những hạt đạt tiêu chuẩn được đưa vào hệ thống đóng bao tự động.

Thành phẩm sau khi đóng gói được vận chuyển bằng robot tự động lên xe vận chuyển về khu vực lưu giữ sản phẩm để xuất bán theo hợp đồng với khách hàng.

Việc sản xuất sản phẩm được thực hiện theo đơn đặt hàng của khách hàng, sản phẩm sản xuất xong được vận chuyển đến nơi tiêu thụ ngay sau mỗi ngày sản xuất, không lưu chứa lâu tại nhà máy.

Bảng 2. Quy trình sản xuất đang áp dụng tại nhà máy

Bước	Nội dung công việc	Tần suất kiểm tra	Trách nhiệm	Hướng dẫn/Biểu mẫu
1	Công đoạn chuẩn bị nguyên liệu: - Thành phần nguyên liệu: Cám gạo, bắp, đậu nành, cám mì, tấm, bã sắn, lúa mì, bột xương thịt, DDGS, bã cọ, bã cải, nành lên men,... - Tiến hành kiểm tra xác nhận: - Kiểm tra đối chiếu công thức pha trộn của từng loại sản phẩm cần sản xuất về: chủng loại và khối lượng nguyên liệu trước khi nhập kho, nếu đạt : nhập để kiểm tra các hạng mục tiếp theo; không đạt: Yêu cầu chuẩn bị nguyên liệu theo quy định, tiến hành kiểm tra lại. - Xác định chủng loại liệu tái chế và tỷ lệ thêm vào.	Mỗi lô nguyên liệu nhập kho	BP Sản xuất NV. QC	NHBD- QT-SX- 02/BM05: Thẻ quản lý nguyên liệu NHBD- QT-SX- 02/BM10 :Báo biểu NVL

	Kiểm tra chất lượng: công nhân khi xả hố phải theo dõi chất lượng nguyên liệu, nếu chất lượng đạt: Nhập để kiểm tra tiếp; không đạt: Ngừng sử dụng, đánh dấu cách ly, tiến hành xử lý theo <Quy trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>			
2	Quá trình lọc: Lọc bỏ tạp chất làm tinh nguyên liệu trước khi đưa vào hệ thống bồn chứa. Kiểm tra và làm vệ sinh lưới lọc theo định kỳ sau mỗi mẻ sản xuất.	Mỗi lần đổ liệu	BP Sản xuất NV. QC	
3	Quá trình nghiền: - Trước khi nghiền, nguyên liệu đi qua nam châm sau để loại bỏ tạp chất rồi mới tới máy nghiền: - QC: Kiểm tra Búa nghiền, lưới sàng nghiền phù hợp tiêu chuẩn thông số công nghệ (01 lần/ca). Nếu đạt cho phép sử dụng; không đạt lập tức thay, sản xuất lại đối với sản phẩm đang sản xuất. Sau khi nghiền xong: kiểm tra qui cách lưới sàng nghiền phù hợp tiêu chuẩn thông số công nghệ, dùng sàng kiểm tra độ nghiền đạt với yêu cầu thông số công nghệ, xác định liệu ra với bin liệu là phù hợp, và ghi chép nhật ký.	Lấy mẫu trong quá trình sản xuất	BP Sản xuất NV. QC	Tiêu chuẩn nghiền nguyên liệu
4	Quá trình phân phối liệu: Mỗi nguyên liệu sau khi nghiền được phân phối theo từng bồn riêng biệt.		BP Sản xuất	

5	Quá trình cân phối liệu: Cân định lượng: - Cân định lượng theo công thức đã được phát hành trong lệnh sản xuất. - Kiểm tra công thức pha trộn đã ghi chép và so sánh với công thức pha trộn đang thực hiện. Nếu đạt tiến hành sản xuất, không đạt cách ly với sản phẩm đang sản xuất, đánh dấu và xử lý theo < Qui trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>, xử phạt người có trách nhiệm. - Hiệu chuẩn dụng cụ cân đong: đạt cho phép sử dụng, không đạt ngưng sử dụng, xử lý theo <Qui trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>.	Mỗi mẻ/lần	BP Sản xuất NV. QC NV. Điều khiển	NHBD- QT-SX- 02/BM04 Bảng xác nhận công thức phối trộn
6	Quá trình phối trộn - Tiến hành phối trộn theo công thức đã được lãnh đạo phê duyệt và theo lệnh sản xuất. - Tiến hành kiểm tra và xác nhận công thức phối trộn giữa nhân viên QC và nhân viên điều khiển phòng cân định lượng. - Thời gian trộn: lấy mẫu kiểm tra tính theo thời gian. - Nếu đạt tiến hành mục tiếp theo, nếu không đạt thì xử lý theo <Qui trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>, xử phạt người có trách nhiệm. Độ đồng đều (CV): gửi lên phòng hóa nghiệm phân tích.	Mỗi mẻ/lần CV: 3 tháng/lần	BP Sản xuất NV. QC NV. Điều khiển	Công thức phối trộn Bảng ghi chép phối trộn. NHBD- QT-SX- 02/BM03
7	Quá trình ép viên:	Liên tục	BP Sản	Bảng ghi

	– Kiểm tra áp suất và nhiệt độ máy ép trong quá trình ép. – Kiểm tra chất lượng sau khi ép: kích cỡ và độ cứng. – Nếu đạt: Tiến hành các hạng mục kiểm tra khác; nếu không đạt: Giao cho nhân viên có liên quan sửa chữa.		xuất NV. QC	chép trình tự tạo hạt NHBD- QT-SX- 02/BM07 Tiêu chuẩn ép viên và làm nguội
8	Quá trình làm nguội: – Sấy/Ủ: Nhiệt độ ủ cám sau tạo hạt không chế 90°C - 110°C, thời gian ủ 30-50 phút, không rò rỉ liệu; Cám phân bố liệu máy sấy đồng đều, độ dày không chế 5 - 8cm, chênh lệch ẩm dưới 1%. – Làm mát phân cấp: kiểm tra máy làm mát có bị rò rỉ liệu không, nhiệt độ liệu xả ra khi làm mát $\leq$ nhiệt độ phòng +7°C; kiểm tra sàng phân cấp có sử dụng đúng theo tiêu chuẩn công nghệ không, tránh lắp sai sàng phát sinh sản phẩm không phù hợp. – Phun dầu; mỗi ngày kiểm tra đầu béc phun, mỗi ca phải kiểm tra sự chính xác lượng phun dầu, có đúng với công thức không, mỗi ca kiểm tra chênh lệch lượng dầu phun 2%, mỗi tháng hiệu chuẩn cân dầu 1 lần. – Kiểm tra nhiệt độ sau khi làm nguội. – Kiểm tra độ ẩm của thành phẩm sau khi làm nguội.	1 lần/mẻ	BP Sản xuất NV. QC	Tiêu chuẩn ép viên và làm nguội

	Nếu đạt: Tiến hành các hạng mục kiểm tra khác; nếu không đạt: Sau khi phân biệt sản phẩm bị ảnh hưởng tiến hành xử lý theo <Quy trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>			
9	Quá trình bẽ mành: -Điều chỉnh kích thước mảnh đúng tiêu chuẩn loại sản phẩm.	1 lần/mẻ	BP Sản xuất NV. KCS	
10	Quá trình sàn phân cấp: - Loại bỏ sản phẩm có kích thước không đúng tiêu chuẩn (độ dài, bột,...)	1 lần/mẻ	BP Sản xuất NV. KCS	
11	Đóng bao: - Kiểm tra chất lượng ngoại quan của sản phẩm, dùng thước cặp hoặc sàng phân tích để kiểm tra. - Định lượng bao bì: Bao bì, qui cách chủng loại phải đối ứng; màu sắc, mùi vị, kích thước viên, độ dài viên, tỉ lệ bụi, độ chịu nước, tỉ lệ chìm - nổi, độ ẩm, nhiệt độ phù hợp với yêu cầu thông số công nghệ; mỗi ca cân bàn phải hiệu chuẩn 5 điểm trên cân, mỗi chủng loại kiểm tra lại trọng lượng, Trọng lượng tịnh không vượt quá 40 kg/bao; lấy mẫu và đưa đến phòng thí nghiệm để kiểm tra chỉ tiêu hóa lý. Nếu đạt: chuyển sang thành phẩm; nếu không đạt: xử lý theo <Quy trình kiểm soát sản phẩm không phù hợp>	Từng bao	BP Sản xuất	Tiêu chuẩn đóng bao. BM03-QT.SXTA CN.SX Báo biểu kiểm tra trọng lượng bao

12	Lưu kho thành phẩm: kiểm tra thành phẩm trước khi nhập kho.	Bất kì	BP Sản xuất NV. QC Gửi mẫu phòng Lab kiểm tra	NHBD- QT-SX- 02/BM06 Báo biểu kiểm tra trọng lượng bao. Phiếu bàn giao thành phẩm
----	--	--------	---	--

3.3. Sản phẩm của cơ sở

Tổng lượng sản phẩm cơ sở là 200.000 tấn sản phẩm/năm.

Quy cách sản phẩm của Nhà máy không thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp, bao gồm: sản phẩm dạng bột, dạng viên và dạng mảnh, được đóng bao các loại 04 kg, 05 kg, 25 kg và 40 kg. Tỷ lệ sản phẩm dạng bột tương đối ít, chiếm khoảng 01% tổng lượng sản phẩm, chủ yếu là sản phẩm dạng viên và dạng mảnh.

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

4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu phục vụ cho hoạt động lắp đặt máy móc, thiết bị

Chủ cơ sở đã tự xây dựng hoàn thành các hạng mục công trình của dự án theo quy hoạch 1/500 của dự án đã được Ban Quản lý Khu kinh tế phê duyệt và đã đưa vào hoạt động ổn định trong thời gian qua. Các hạng mục công trình xây dựng của dự án được tính toán và đầu tư hoàn thành ngay từ ban đầu để phục vụ cho hoạt động sản xuất. Để phục vụ cho dự án nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ cơ sở chỉ lắp đặt bổ sung dây chuyền máy móc, thiết bị, không xây dựng bổ sung hoặc cải tạo, nâng cấp các công trình hiện trạng. Theo đó, nhu cầu nguyên, vật liệu, điện, nước sử dụng cho hoạt động lắp đặt máy móc, thiết bị như sau:

- Nguyên, vật liệu phục vụ cho giai đoạn lắp đặt máy móc, thiết bị gồm: Chủ yếu là que hàn để hàn kết nối các thiết bị, lượng sử dụng không đáng kể;

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

các thành phần ốc vít đi kèm cùng với thiết bị nhập khẩu.

- Điện phục vụ: Sử dụng nguồn điện cấp cho nhà máy hiện trạng. Thời gian lắp đặt máy móc, thiết bị chỉ diễn ra trong khoảng từ 01 tháng, nên lượng điện sử dụng không đáng kể so với lượng điện phục vụ cho hoạt động sản xuất hiện trạng của nhà máy.

- Nhu cầu nước sử dụng: không sử dụng nước cho hoạt động thi công mà nước chỉ sử dụng để cấp cho công nhân uống, vệ sinh, lượng không đáng kể. Dự kiến khoảng 15 công nhân, thực hiện trong thời gian khoảng 01 tháng, tương ứng với lượng nước cần lớn nhất khoảng $0,3\text{m}^3/\text{ngày}$.

4.2. Nhu cầu nguyên, nhiên vật liệu sử dụng cho hoạt động sản xuất hiện trạng và khi sản xuất đạt công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm

a. Nhu cầu sử dụng điện:

- Nguồn điện sử dụng: Được lấy từ tuyến 22kV hiện trạng do Điện lực An Nhơn cung cấp thông qua 02 trạm biến áp 1.600kVA VÀ 630kVA. Ngoài ra, dự có còn sử dụng 01 máy phát điện, công suất 50kW/h.

- Lượng điện sử dụng điện hiện trạng: Theo hóa đơn tiền điện sử dụng trong năm 2024 thì tổng lượng điện sử dụng để phục vụ cho hoạt động sản xuất hiện trạng khoảng 419.877kWh/tháng.

- Lượng điện sử dụng điện khi hoạt động sản xuất đạt công suất đăng ký:

+ Nguồn điện sử dụng: Vẫn sử dụng nguồn điện hiện trạng, không lắp đặt bổ sung.

+ Lượng điện sử dụng: Trên cơ sở tổng lượng điện sử dụng phục vụ cho hoạt động sản xuất hiện trạng, dự kiến tổng nhu cầu điện phục vụ cho dự án khi nâng công suất đạt 200.00 tấn sản phẩm/năm, ước tính khoảng 739.870kW/tháng.

b. Nhu cầu sử dụng nước:

- Nhu cầu sử dụng nước hiện trạng:

+ Nguồn nước sử dụng: Sử dụng từ hệ thống cấp nước tập trung KCN Nhơn Hòa.

+ Lượng nước sử dụng hiện trạng: Theo hợp đồng cấp nước và biên lai thu tiền nước thực tế của Công ty TNHH ĐTHT KCN Nhơn Hòa (đơn vị cấp nước) thì tổng nhu cầu nước phục vụ cho nhà máy trong năm 2024 khoảng $81\text{m}^3/\text{ngày}$. Cụ thể được liệt kê ở bảng sau:

Bảng 3. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước hiện trạng

TT	Các hoạt động dùng nước	Đơn vị	Lượng nước sử dụng	Ghi chú
1	Nước cấp sinh hoạt vệ sinh của công nhân đang hoạt động sản xuất tại nhà máy (bao gồm nước phục vụ ăn uống)	m ³ /ngày	09	
2	Nước cấp cho hoạt động tưới diện tích cây xanh	m ³ /ngày	29	Lượng thay đổi tùy thuộc vào từng thời điểm và thời tiết trong ngày (tính cho trường hợp thời tiết nắng nóng, nhu cầu tưới lớn nhất)
3	Nước phục vụ cho hoạt động của lò hơi	m ³ /ngày		
3.1	Nước cấp cho nồi hơi	m ³ /ngày	37	Một ngày hoạt động tối đa 16 giờ; để tạo 1 tấn hơi cần khoảng 0,8m ³ nước; công suất của lò hơi hoạt động hiện nay đạt trung bình khoảng 60% công suất thiết kế lò.
3.2	Lượng nước bổ sung hàng ngày để xử lý khí thải	m ³ /ngày	01	Bổ sung do hao hụt, bay hơi trong quá trình xử lý.
4	Nước phối trộn nguyên liệu sản xuất	m ³ /ngày	3,6	Lượng sản phẩm sản xuất hiện nay đạt cao nhất khoảng 113.500 tấn sản phẩm/năm. Định mức sử dụng để

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

				sản xuất 01 tấn sản phẩm cần khoảng 10 lít nước sạch.
5	Nước cấp cho hoạt động thí nghiệm như tráng, rửa dụng cụ, phục vụ cho quá trình thí nghiệm	m ³ /ngày	0,04	Lượng nước này thực tế sử dụng không nhiều, với tần suất thí nghiệm khoảng 2 lần/ngày và 20 lít/lần rửa.
6	Nước cấp bổ sung hàng ngày cho bể chứa nước PCCC để bù vào lượng hao hụt	m ³ /ngày	0,5	Đã xây dựng bể chứa nước ngầm có dung tích 120m ³ , lượng nước chứa trong bể luôn đảm bảo sẵn sàng để phục vụ khi có sự cố. Hàng ngày bổ sung hao hụt 0,5m ³ .
7	Nước vệ sinh cột lọc xử lý nước cấp lò hơi	m ³ /lần	01	Hệ thống xử lý nước cấp cho nồi hơi gồm 02 cột lọc, thời gian vệ sinh cột lọc 03 ngày/lần, lượng nước mỗi lần khoảng 0,5 m ³ /cột.
	TỔNG		81	

- Lượng nước sử dụng khi hoạt động sản xuất đạt công suất đăng ký:

+ Nguồn nước sử dụng: Vẫn sử dụng nước cấp từ hệ thống cấp nước tập trung của KCN.

+ Lượng nước sử dụng: Trên cơ sở nhu cầu sử dụng nước hiện trạng để phục vụ cho hoạt động sản xuất, dự kiến lượng nước sử dụng khi hoạt động đạt công suất đăng ký như sau:

+++ Nước cấp sinh hoạt:

Khi nâng công suất của dự án, Chủ cơ sở sẽ tuyển dụng thêm khoảng 10

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

công nhân so với thời điểm hiện trạng. Theo đó, tổng lượng cán bộ, công nhân viên nhiều nhất phục vụ dự án là khoảng 150 người. Nhà máy làm việc 02 ca/ngày, trong đó số nhân viên văn phòng, công nhân làm việc ca ngày khoảng 130 người, còn ca đêm chỉ có công nhân sản xuất, không có bộ phận văn phòng, tổng số người làm việc ca đêm khoảng 20 người. Theo đó lượng nước cần sử dụng để cấp là:

$(130 \text{ người} \times 45 \text{ lít/người/ca}) + 20 \text{ người} \times 45 \text{ lít/người/ca} = 6.750 \text{ lít/ngày tương ứng } 6,75 \text{ m}^3/\text{ngày}.$

+++ Nước cấp cho nhà ăn tập thể: Theo TCVN 4513:1988 cấp nước bên trong nhà – Tiêu chuẩn thiết kế thì nước cấp cho bếp ăn tập thể khoảng 18 - 25 lít/người ngày. Nhà ăn chỉ phục vụ ca ngày, không phục vụ ca đêm. Theo đó lượng nước sử dụng để phục vụ cho nhà ăn cụ thể: $130 \text{ người/ngày} \times 01 \text{ bữa ăn/ngày} \times 25 \text{ lít/ngày (tính tối đa)} = 3.250 \text{ lít/ngày tương ứng } 3,25 \text{ m}^3/\text{ngày}.$

+ Nước tưới cây xanh: diện tích cây xanh không thay đổi so với diện tích hiện trạng, nên lượng nước sử dụng để tưới cây xanh cũng không thay đổi, khoảng $29 \text{ m}^3/\text{ngày}.$

+ Nước phục vụ cho hoạt động của lò hơi bao gồm:

++ Nước sử dụng cho nồi hơi: Khi tăng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm thì lò hơi hoạt động đạt công suất thiết kế 04 tấn/giờ. Khi đó với định mức để tạo 01 tấn hơi cần khoảng $0,8 \text{ m}^3$ thì lượng nước cần sử dụng khoảng $51 \text{ m}^3/\text{ngày}$ (thời gian hoạt động của lò hơi tối đa 16 giờ/ngày).

++ Nước sử dụng để xử lý khí thải: Lượng nước luôn duy trì trong 02 bể để phục vụ cho xử lý khí thải luôn đảm bảo đạt khoảng $2,1 \text{ m}^3$. Toàn bộ lượng nước này được chứa trong bể và tuần hoàn tái sử dụng liên tục, định kỳ chỉ bổ sung lượng nước hao hụt cho bay hơi, thất thoát trong quá trình xử lý, lượng bổ sung khoảng $1,5 \text{ m}^3/\text{ngày}.$

+ Nước vệ sinh cột lọc xử lý nước cấp lò hơi: Vẫn sử dụng hệ thống xử lý nước cấp lò hơi hiện trạng, lượng nước sử dụng khoảng $2,0 \text{ m}^3/\text{lần}$ vệ sinh rửa cột lọc.

+ Nước phối trộn nguyên liệu sản xuất khoảng $6,4 \text{ m}^3/\text{ngày}$ (để sản xuất 01 tấn sản phẩm thức ăn gia súc, gia cầm ước tính khoảng 10 lít).

+ Nước cấp cho hoạt động thí nghiệm như tráng, rửa dụng cụ, phục vụ cho quá trình thí nghiệm. Không thay đổi so với nhu cầu hiện trạng, khoảng $20 \text{ lít/ngày} = 0,02 \text{ m}^3/\text{ngày}.$

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

+ Nước PCCC: Không thay đổi so với nhu cầu cấp nước hiện trạng, bổ sung khoảng 0,5m³/ngày để bù vào phần nước hao hụt.

Tổng nhu cầu sử dụng nước khi hoạt động đạt công suất thiết kế được thống kê ở bảng sau

Bảng 4. Bảng tổng hợp nhu cầu sử dụng nước phục hoạt động sản xuất hiện trạng và khi nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm

TT	Hoạt động sử dụng nước	Đơn vị	Nhu cầu cấp nước hiện trạng, công suất 113.500 tấn sản phẩm/năm	Nhu cầu cấp nước khi hoạt động đạt công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm
01	Nước cấp sinh hoạt (nước vệ sinh và nước phục vụ từ nhà ăn)	m ³ /ngày	09	10
02	Nước cấp cho lò hơi	m ³ /ngày	37	51
03	Nước bổ sung hao hụt trong quá trình xử lý khí thải lò hơi	m ³ /ngày	01	1,5
04	Nước trộn nguyên liệu sản xuất	m ³ /ngày	3,6	6,4
05	Nước tưới cây xanh	m ³ /ngày	29	29
06	Nước phục vụ phòng thí nghiệm	m ³ /ngày	0,04	0,04
07	Nước cấp bổ sung hao hụt cho bể PCCC	m ³ /ngày	0,5	0,5
08	Nước rửa cột lọc xử lý nước cấp lò hơi	m ³ /lần	01	02
	Tổng lượng nước sử dụng cấp hàng ngày	m³	81	100,42

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

* Nước tưới cây xanh sử dụng từ nguồn nước thô của KCN; các nguồn nước còn lại sử dụng từ hệ thống cấp nước sạch của KCN. Riêng nước cấp cho lò hơi được đưa qua hệ thống xử lý trước khi đưa vào nồi hơi.

c. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu phục vụ hoạt động sản xuất hiện trạng và khi nâng công suất

Hiện nhà máy đang hoạt động sản xuất với công suất đạt công suất đạt 113.500 tấn sản phẩm/năm.

*** Nhu cầu nguyên liệu chính:**

Căn cứ trên cơ sở lượng và thành phần nguyên liệu thực tế phục vụ cho hoạt động sản xuất trong thời gian quan, với công suất 113.500 tấn sản phẩm/năm, Chủ dự án tính toán lượng nguyên liệu để phục vụ cho hoạt động sản xuất với công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm, cụ thể như sau:

Bảng 5. Nhu cầu nguyên liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất hiện trạng và khi nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm

TT	Tên nguyên liệu	Lượng sử dụng thực tế hiện nay – đạt công suất 113.500 tấn sản phẩm/năm (tấn/năm)	Lượng sử dụng để sản xuất đạt công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm (tấn/năm)
01	Bắp hạt	42.000	74.009
02	Khô đỗ tương	24.000	42.291
03	Lúa mì	20.400	35.947
04	Cám gạo thường	3.600	6.344
05	Bã sắn	1.440	2.537
06	Cám mì thô	2.400	4.229
07	DDGS	7.200	12.687
08	Bột cá 63%	144	254
09	Bột xương thịt 50%	2.400	4.229
10	Bã cọ	1.200	2.115
11	Dầu cá	744	1.311
12	Dầu đậu nành	240	423
13	Mật rỉ	72	127
14	Bã cải	1.080	1.903
15	Bột đá	3.600	6.344

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

16	Đá hạt nhỏ	840	1.480
17	Đá hạt lớn	480	846
18	Tầm	720	1.269
19	Vỏ đậu nành	960	1.692
	Tổng	113.520	200.037

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

*** Nhu cầu nguyên liệu phụ:**

Bảng 6. Danh mục nguyên liệu phụ (các chất vi lượng)

Stt	Tên nguyên liệu	Lượng sử dụng thực tế hiện nay – đạt công suất 113.500 tấn sản	Lượng sử dụng để sản xuất đạt công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm	Nguồn cung cấp
01	Muối	28.255	49.789	Tập đoàn muối Miền Nam
02	Sodium Bicarbonate	14.641	25.799	Nhật Phú, Thành Phương
03	Acid Lactic	1.515	2.669	Menon
04	Betaine	937	1.651	Dinh Dưỡng Việt
05	Lysine 70%	37.833	66.667	Zhe Jiang Rise Start, New Hope Singapore
06	Lysine 98,5%	3.810	6.713	Zhe Jiang Rise Start
07	Methionine (99%)	9.373	16.516	CJ Bio Malaysia SDN BHD, Sumitomo
08	Choline	5.634	9.928	Zhe Jiang Rise Start, New Hope Singapore Pte Ltd
09	Men Phytase	1.797	3.167	Phú Phát
10	New Hope Animamin CPM116	8.185	14.423	New Hope Singapore Premix
11	New Hope Vitamin MPV118	711	1.253	New Hope Singapore Premix

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

12	New Hope Vitamin LPV128	629	1.108	New Hope Singapore Premix
13	New Hope Animamin CSM216	3.208	5.652	New Hope Singapore Premix
14	New Hope Vitamin CSV218	652	1.149	New Hope Singapore Premix
15	Threonine (98.5%)	5.002	8.813	Meihua
16	Custmix800K-	551	971	Provimi
	Tổng cộng	122,7	216,3	

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

Chủ cơ sở tiến hành nhập nguyên liệu theo tiến độ, đơn đặt hàng sản xuất ở từng thời điểm, không nhập nguyên liệu với số lượng lớn để dự trữ tại mặt bằng. Nguồn nguyên liệu sử dụng cho quá trình sản xuất của nhà máy trong thời gian qua như sau:

Nguyên liệu phục vụ sản xuất của cơ sở là các nguyên liệu có sẵn tại thị trường nội địa. Các nguyên liệu cần thiết nhưng không có sẵn tại thị trường trong nước hoặc chất lượng hay khối lượng cung ứng không đảm bảo sẽ được nhập khẩu từ nước ngoài. Nguyên liệu khi nhập về Nhà máy sẽ được kiểm tra chất lượng, hạn sử dụng đạt chuẩn sau đó nhập vào kho lưu chứa ở nhiệt độ và độ ẩm phù hợp tránh gây ẩm mốc, hư hỏng nguyên liệu khô; thường xuyên kiểm tra hạn sử dụng của các hóa chất, phụ gia đảm bảo sản phẩm làm ra đạt chất lượng tốt.

Toàn bộ các nguyên liệu nhập về nhà máy đều phải được kiểm tra đảm bảo hàm lượng dinh dưỡng, độ ẩm phục vụ cho nhu cầu sản xuất mới được nhập kho lưu trữ, bảo quản.

Các thành phần dầu cá, mật rỉ,... ở dạng lỏng khi nhập về nhà máy đều được nhập được bơm thẳng vào trong bồn để lưu chứa, sau đó đưa vào dây chuyền sản xuất.

Các thành phần nguyên liệu khác được nhập về nhà máy và được lưu chứa tại kho chứa ở dạng bao, chất trên các Palet đảm bảo cách mặt đất, cách tường để hạn chế ẩm mốc, gây mùi; đối với các nguyên liệu dạng xá như bắp, lúa mì thì được nhập về và bơm thẳng vào trong các Silo chứa liệu để chứa; một số loại nguyên liệu như DDGS, bã nành được lưu chứa trực tiếp trong kho chứa dưới

dạng đồ xá.

Trong quá trình bảo quản nguyên liệu luôn được kiểm tra thường xuyên, thực hiện nghiêm túc công tác đo kiểm, đánh giá và theo dõi khối lượng, thành phần và độ ẩm đảm bảo quy định về chất lượng theo quy định của Bộ Nông nghiệp và Phát triển nông thôn đối với chất lượng nguyên liệu phục vụ cho sản xuất thức ăn chăn nuôi, đảm bảo không để phát sinh mùi hôi, côn trùng trong quá trình lưu chứa ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

Nhu cầu sử dụng nhiên liệu

- Nhiên liệu đốt cho lò hơi (củi, củi ép, trấu ép): cơ sở sử dụng 01 lò hơi, công suất 4 tấn/giờ, khi hoạt động đạt công suất thiết kế, mức tiêu hao nhiên liệu khoảng 480 kg/giờ, tương ứng khoảng 7,7 tấn củi/ngày $\approx$ 2.402 tấn/năm (thời gian làm việc: 02 ca/ngày, 08h/ca, số ngày làm việc 312 ngày/năm). Thực tế, tùy vào từng thời điểm hoạt động khác nhau, nhu cầu lượng hơi cung cấp, chủ cơ sở sẽ điều chỉnh giảm lượng nhiên liệu đưa vào cho phù hợp, tránh tình trạng lãng phí nguồn hơi nóng tạo ra. Lượng nhiên liệu sử dụng khi lò hơi hoạt động hết công suất tăng khoảng 3,1 tấn/ngày so với lượng nhiên liệu đã được nêu trong báo cáo đề xuất cấp phép môi trường đã được cấp tại Giấy phép số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023.

Củi khi nhập về nhà máy sẽ được lưu chứa tại 01 ngăn chứa riêng trong khu nhà nồi hơi, việc lưu chứa đảm bảo ngăn nắp, an toàn PCCC.

- Nhiên liệu sử dụng cho xe nâng, máy phát điện dự phòng,...: khoảng 800 lít dầu DO/tháng tương đương khoảng 30,7 lít/ngày. Lượng nhiên liệu này không thay đổi so với GPMT đã được cấp.

Lượng hóa chất sử dụng phục vụ cơ sở:

Hóa chất sử dụng phục vụ cho dự án chủ yếu là hóa chất sử dụng cho phòng thí nghiệm, thành phần và lượng sử dụng không có sự thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp.

Các hóa chất sử dụng cho sản xuất đều nằm trong danh mục được cơ quan chức năng cho phép sử dụng. Các hóa chất sử dụng phục vụ sản xuất được trình bày như sau:

Bảng 7. Nhu cầu sử dụng hóa chất sử dụng cho cơ sở

STT	Tên hóa chất	Xuất xứ	Quy Cách	Số lượng/tháng	Ghi chú
01	NaOH	TQ	500g	12	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

02	K ₂ SO ₄	TQ	500g	2,5	
03	HCL	TQ	500ml	1	
04	H ₂ SO ₄	TQ	500ml	9	
05	HNO ₃	TQ	500ml	1,2	
06	Cồn Đức	Đức	1000ml		1 chai 1 năm
07	Cồn Vn	Việt Nam	1000ml	0,5	
08	Ammonium heptamolybdate		250g	2	5 tháng 1 chai
09	NH ₃	TQ	500ml	0,67	3 tháng 2 chai
10	Acid boric	TQ	500g	0,33	3 tháng 1 chai
11	Esther 30-60	TQ	500ML	0,33	3 tháng 1 chai
12	Esther 60-90	TQ	500ML	1	
13	CCl ₃ COOH		500g		6 tháng 1 chai
14	Nước Javen	VN	lít	2	
	* Hóa chất sử dụng xử lý nước cấp cho lò hơi				
15	Bimicom (BM BDC04) – hóa chất chống cáu cặn, ăn mòn lò hơi	VN	kg	25	Thành phần chính gồm Poly – Phosphata và chất phân tán

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

Về cơ bản khi nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm thì các hoạt động thí nghiệm kiểm tra chất lượng không tăng nên nhu cầu hóa chất không có sự thay đổi so với giấy phép môi trường đã cấp. Trong báo cáo này Chủ cơ sở chỉ bổ sung lượng hóa chất sử dụng để làm mềm nước cấp lò hơi.

Nhu cầu sử dụng máy móc, thiết bị

Hiện trạng, Chủ cơ sở đã lắp đặt hoàn thiện máy móc, thiết bị phục vụ cho sản xuất với công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm; hệ thống máy móc, thiết bị hiện trạng vẫn đảm bảo hiệu quả hoạt động, không bị hư hỏng, xuống cấp, nên không phải thực hiện cải tạo, sửa chữa. Để phục vụ cho việc nâng công suất của cơ sở lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ cơ sở sẽ lắp đặt thêm một số máy móc, thiết bị, cụ thể như sau:

Bảng 8. Danh mục máy móc, thiết bị của cơ sở (bao gồm cả phần hiện trạng và phần nâng công suất)

STT	Tên máy móc, thiết bị	Mã thiết bị/công suất	Nước sản xuất	Số lượng (Máy)	Tình trạng	Ghi chú
I.	Danh mục máy móc, thiết bị đang hoạt động, công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm					
1	Thiết bị nhập liệu	TWLY25x44	Trung Quốc	02	75%	Đã được cấp phép tại Giấy phép số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023
2	Sàn phân cấp	130x3C	Trung Quốc	02	75%	
3	Sàn kiểm nghiệm		Trung Quốc	02	75%	
4	Sàng lọc sơ	TCQY80	Trung Quốc	02	75%	
5	Sàng lọc sơ	TCQY81	Trung Quốc	02	75%	
6	Máy nghiền (110 kW, 12-14 tấn/giờ)	Shuitiwan	Trung Quốc	02	75%	
7	Máy nghiền (55 kW)	Shuitiwan	Trung Quốc	01	75%	
8	Máy nghiền mảnh	MUSL24	Trung Quốc	02	75%	
9	Máy trộn	SLHSJ4	Trung Quốc	02	75%	
10	Máy điều chất		Trung	02	75%	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

			Quốc			
11	Máy tạo hạt (máy ép, công suất 08 - 11 tấn/giờ)	UMT420-III	Trung Quốc	02	75%	
12	Máy làm lạnh	SKLN22X22	Trung Quốc	02	75%	
13	Hệ thống thêm năng lượng dạng lỏng		Trung Quốc	02	75%	
14	Thiết bị phối dầu nguyên liệu	XTX260A	Trung Quốc	02	75%	
15	Thiết bị nâng	DTG40/23	Trung Quốc	04	75%	
16	Thiết bị nâng	DTG40/23	Trung Quốc	04	75%	
17	Thiết bị nâng	DTG40/23	Trung Quốc	02	75%	
18	Thiết bị nâng	DTG40/28	Trung Quốc	02	75%	
19	Thiết bị nâng	DTG40/23	Trung Quốc	04	75%	
20	Thiết bị nâng	DTG40/23	Trung Quốc	02	75%	
21	Bàn chia cám	TFPX-8(B)	Trung Quốc	04	75%	
22	Bàn chia cám	TFPX-8(B)	Trung Quốc	02	75%	
23	Thiết bị báo vị trí cám		Trung Quốc	52	75%	
24	Cân		Trung Quốc	02	75%	
25	Cửa cân		Trung Quốc	04	75%	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

26	Cân đóng bao thành phẩm (công suất 08 – 10 tấn/giờ)	LCS-50-B2	Trung Quốc	03	75%
27	Ống từ vĩnh cửu	TCXT 30	Trung Quốc	06	75%
28	Van chia 3 ngã		Trung Quốc	08	75%
29	Van động lực		Trung Quốc	02	75%
30	Van động lực	400x400	Trung Quốc	02	75%
31	Van động lực	300x300	Trung Quốc	02	75%
32	Cửa van	400x400	Trung Quốc	06	75%
33	Đầu nối van		Trung Quốc	02	75%
34	Tải xoắn máy nghiền	LSS32	Trung Quốc	04	75%
35	Tải xoắn máy phối liệu	LSS20	Trung Quốc	20	75%
36	Tải xoắn máy phối liệu	LSS20	Trung Quốc	06	75%
37	Tải xoắn máy phối liệu	LSS25	Trung Quốc	04	75%
38	Tải xoắn	LSS25	Trung Quốc	02	75%
39	Tải xoắn	LSS25	Trung Quốc	02	75%
40	Máy hút bụi	LNGM36	Trung Quốc	02	75%
41	Máy hút bụi	TBLMB15	Trung	06	75%

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

			Quốc			
42	Máy hút bụi	TBLMB6	Trung Quốc	02	75%	
43	Máy hút bụi	TBLMB9	Trung Quốc	04	75%	
44	Quạt gió	4-72-4A	Trung Quốc	06	75%	
45	Quạt gió	4-72-2,8A	Trung Quốc	04	75%	
46	Quạt gió	6-30N6C	Trung Quốc	02	75%	
47	Quạt gió	4-72N6C	Trung Quốc	02	75%	
48	Máy cào	Gus.20	Trung Quốc	02	75%	
49	Máy cào	Gus.20	Trung Quốc	02	75%	
50	Máy cào	Gus.20	Trung Quốc	02	75%	
51	Máy cào	Gus.20	Trung Quốc	02	75%	
52	Thiết bị	TGFY9	Trung Quốc	02	75%	
53	Xe nâng		Hàn Quốc	03	75%	
54	Búa hơi		Trung Quốc	01	85%	
55	Máy báo vị trí cám (bộ báo đầy)		Trung Quốc	01	85%	
56	Phễu đệm bằng thép carbon		Trung Quốc	01	85%	
57	Thiết bị nhập liệu (vít tải cấp		Trung Quốc	01	85%	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	liệu)					
58	Buồng điều chất		Trung Quốc	01	85%	
59	Buồng điều chất		Trung Quốc	01	85%	
60	Máy ép viên (công suất 08 - 11 tấn/giờ)		Trung Quốc	01	85%	
61	Khóa gió trên làm nguội		Trung Quốc	01	85%	
62	Máy làm nguội		Trung Quốc	01	85%	
63	Silo lọc bụi		Trung Quốc	01	85%	
64	Quạt hút		Trung Quốc	01	85%	
65	Bộ giảm thanh		Trung Quốc	01	85%	
66	Sàng phân cấp xoay chuyển		Trung Quốc	01	85%	
67	Máy băm		Trung Quốc	01	85%	
68	Sàng rung		Trung Quốc	01	85%	
69	Cối máy nghiền	TWLY20×100	Trung Quốc	01	90%	
70	Máy nghiền (110 kW, 12-14 tấn/giờ)	SWFP66×100	Trung Quốc	01	90%	
71	Tấm sàng máy nghiền		Trung Quốc	50	90%	
72	Máy hút bụi	LNGM54	Trung Quốc	01	90%	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

73	Cửa gió đẩy khí + thủ công	DN480	Trung Quốc	01	90%	
74	Quạt hút	SFJ200-3.3C	Trung Quốc	01	90%	
75	Máy giảm thanh	XSQ530	Trung Quốc	01	90%	
76	Máy báo vị trí liệu trên		Trung Quốc	06	90%	
77	Máy báo vị trí liệu dưới		Trung Quốc	06	90%	
78	Máy cào liệu	TGSSp25	Trung Quốc	01	90%	
79	Máy cào liệu	TGSSp25	Trung Quốc	01	90%	
80	Máy báo vị trí cám trên		Trung Quốc	01	90%	
81	Máy báo vị trí cám dưới		Trung Quốc	01	90%	
82	Thiết bị nâng (gầu múc)	T400	Trung Quốc	01	90%	
83	Máy báo vị trí cám		Trung Quốc	01	90%	
84	Hệ thống điều khiển điện MCC		Trung Quốc	01	90%	
85	Hệ thống điều khiển tự động máy ép viên		Trung Quốc	01	90%	
86	Hệ thống hơi lò hơi (04 tấn/giờ)		Trung Quốc	01	100%	Lắp đặt thay thế lò hơi 2,5 tấn/giờ (đã được cấp phép môi

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

						trường tại GPMT số 07/GPMT- BQL ngày 14/4/2023)
II.	Danh mục máy móc, thiết bị mới lắp đặt bổ sung để phục vụ cho hoạt động nâng công suất cơ sở lên 200.000 tấn sản phẩm/năm					
1	Máy ép viên (công suất 08 - 11 tấn/giờ)	11.0 kW	Trung Quốc	01	100%	Bổ sung trong báo cáo đề xuất cấp lại GPMT này
2	Máy bẻ mảnh	5.5 kW	Trung Quốc	01	100%	
3	Máy ép đùn	200 kw	Trung Quốc	01	100%	
4	Vít tải liệu	4.0 kW	Trung Quốc	01	100%	
5	Thiết bị cảm biến báo báo đầy (trên)		Trung Quốc	01	100%	
6	Thiết bị cảm biến báo báo đầy (dưới)		Trung Quốc	01	100%	
7	Bồn điều chất trục đơn	11 kW	Trung Quốc	02	100%	
8	Bồn điều chất hai trục	18.5 kW	Trung Quốc	01	100%	
9	Vít tải liệu	3.0 kW	Trung Quốc	01	100%	
10	Mô tơ vít tải cấp liệu	0.75 kW	Trung Quốc	01	100%	
11	Máy làm nguội (sàn lạnh)	3.5 kW	Trung Quốc	01	100%	
12	Máy lắng bụi	1.1 kW	Trung	02	100%	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	(sicolong)		Quốc			
13	Quạt hút	22 kW	Trung Quốc	01	100%	
14	Gàu mức	4.0 kW	Trung Quốc	01	100%	
15	Sàng phân cấp	3.0 kW	Trung Quốc	01	100%	
16	Máy đóng bao (công suất từ 08 – 10 tấn/giờ)		Trung Quốc	01	100%	
17	Ro bột gấp bao		Trung Quốc	01	100%	
18	Cân đóng bao (loại bao 05 kg)		Trung Quốc	01	100%	

*** Chi tiết bảng thông số kỹ thuật của lò hơi 04 tấn/giờ:**

TT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật
01	Ghi lò bằng gang đúc Lò hơi được bọc cách nhiệt bằng bông thủy tinh dày 70mm, vỏ bọc bên ngoài tôn xanh ngọc dày 0,45mm	
02	Quạt hút khói Lưu lượng Cột áp Điều chỉnh bằng biến tần	Công suất 15kW (điều chỉnh bằng biến tần) 4.000 – 7.000 m ³ /giờ 5.500 – 3.500 Pa
03	Lưu lượng thoát khói	12.000 m ³ /giờ
04	Quạt gió Lưu lượng Cột áp Điều khiển bằng biến tần	Công suất 4 kw (điều chỉnh bằng biến tần) 4.000 – 6.000 m ³ /giờ 1.200 – 800 Pa
05	Cyclon thu bụi	01 cái

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

06	Ống ventury có phun sương	01 cái
07	Bể đập bụi có phun sương	01 cái
08	Ống khói	Cao 16,5m
09	Bơm cấp nước Van một chiều	Q=5,5m ³ /giờ; H=90m DN 40; 02 cái
10	Bộ ống thủy sáng để công nhân theo dõi mức nước khi vận hành lò	02 bộ
11	Hệ thống cảm biến mức nước để tự động không chế mức nước và bảo vệ sự cố cạn nước (kiểu cọc)	
12	Hệ thống báo và không chế an toàn áp suất hơi trong lò: - Đồng hồ áp lực để theo dõi áp suất hơi khi vận hành lò - Van an toàn DN 50 - Rơ le áp suất	02 cái 02 cái 01 cái
13	Hệ thống xả cặn: - Van xả đáy lò hơi - Van xả đáy ống thủy	03 cụm 03 cái
14	Van hơi chính DN 125	01 cái

* Để lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị, Chủ cơ sở thực hiện tháo hệ thống máy đun bắp (không sử dụng hệ thống này), thay vào đó lắp đặt các máy móc, thiết bị bổ sung nêu trên vào vị trí hệ máy đun bắp này để phục vụ cho hoạt động sản xuất.

Công đoạn đun bắp là công đoạn hoạt động độc lập và Hệ thống dây chuyền lắp đặt mới này cũng hoạt động độc lập so với các dây chuyền sản xuất hiện trạng, nên khi tháo hệ thống máy đun bắp để lắp đặt máy móc, thiết bị mới vào vị trí máy đun bắp thì công tác tháo, lắp đặt không làm ảnh hưởng đến hoạt động sản xuất của toàn nhà máy.

(có sơ đồ bố trí vị trí lắp đặt máy móc, thiết bị kèm theo Phụ lục).

* Tính toán khả năng đáp ứng công suất của máy móc, thiết bị chính (máy ép viên, máy nghiền) tương ứng với công suất sản xuất 200.000 tấn sản phẩm/năm:

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

- Cơ sở đã lắp đặt 03 máy nghiền 110 KW, công suất nghiền đạt cao nhất khoảng 12 - 14 tấn/giờ (tùy vào từng loại nguyên liệu) và 01 máy nghiền 55 KW, công suất nghiền đạt ½ công suất trên. Nếu tính toán máy nghiền hoạt động với thời gian 02 ca/ngày, 08h/ca, 312 ngày/năm thì công suất nghiền tổng thể có thể lên đến 244.608 tấn/năm. Chủ cơ sở đăng ký công suất sản xuất 200.000 tấn sản phẩm/năm, công suất này đạt 82% công suất máy móc, thiết bị hoàn toàn phù hợp và đảm bảo hiệu quả hoạt động, tuổi thọ của máy móc, thiết bị.

- Cơ sở đã lắp đặt 03 máy ép viên, công suất đạt từ 08 – 11 tấn/giờ; để nâng công suất Chủ dự án lắp đặt thêm 01 hệ ép viên (gồm máy ép viên, máy bẻ mảnh và máy đùn), công suất 08 – 11 tấn/giờ. Với thời gian 02 ca/ngày, 08h/ca, 312 ngày/năm thì công suất ép viên tổng thể có thể lên đến 219.648 tấn/năm. Chủ cơ sở đăng ký công suất sản xuất 200.000 tấn sản phẩm/năm, hoàn toàn đáp ứng công suất hoạt động của máy móc, thiết bị.

- Đối với lò hơi: Khả năng đáp ứng cung cấp hơi của lò hơi, công suất 4 tấn hơi/giờ khi thực hiện nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm được tính toán như sau:

STT	Nội dung	Đơn vị	Giá trị tính	Ghi chú
1	Lý thuyết lượng hơi cần dùng để sản xuất 01 tấn thức ăn chăn nuôi	tấn hơi	0,08	60 – 80 kg hơi/tấn thức ăn (0,08 tấn hơi/tấn thức ăn)
2	Công suất sản xuất của dự án	tấn sản phẩm/ngày	641	Công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm; thời gian hoạt động 312 ngày/năm.
3	Tổng công suất hơi cần để phục vụ sản xuất đạt 200.000 tấn sản phẩm/năm, tương ứng 641 tấn sản phẩm/ngày	tấn hơi/ngày	51,3	
4	Công suất hơi đạt được của lò hơi công suất 04 tấn/giờ.	tấn hơi/ngày	64	Thời gian hoạt động tối đa 16 giờ/ngày

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

Với tính toán nêu trên, thì lò hơi công suất 04 tấn hơi/giờ chỉ cần hoạt động đạt 80% công suất thiết kế là đảm bảo nhu cầu hơi phục vụ cho hoạt động sản xuất với công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm.

Hiện nay, với công suất sản phẩm đạt trung bình khoảng 113.500 tấn sản phẩm/năm thì lượng hơi cần cung cấp cho hoạt động sản xuất chỉ chiếm khoảng 60% công suất hơi so với lượng hơi cần cung cấp khi nhà máy hoạt động đạt công suất sản phẩm đăng ký.

5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1. Thông tin chung về hoạt động của cơ sở

Dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm của Công ty TNHH New Hope Bình Định trước đây đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 chứng nhận lần đầu ngày 20/12/2011, với công suất 100.000 tấn sản phẩm/năm. Trên cơ sở dự án được cấp chủ trương, căn cứ theo quy định của pháp luật về Bảo vệ môi trường, Chủ dự án đầu tư đã lập đầy đủ các thủ tục pháp lý liên quan đến dự án, đã lập báo cáo đánh giá tác động môi trường (ĐTM) và được Ban Quản lý KKT phê duyệt tại Quyết định số 830/QĐ-BQL ngày 05/6/2012, lập hồ sơ xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường cho dự án với công suất 100.000 tấn sản phẩm/năm tại và được Ban Quản lý KKT cấp giấy xác nhận số 1111/GXN-BQL ngày 22/7/2014 và đã đưa dự án đi vào hoạt động sản xuất ổn định.

Đến năm 2021, để đáp ứng nhu cầu sản phẩm cung cấp cho thị trường, Chủ cơ sở đã đăng ký điều chỉnh chứng nhận đầu tư, chứng nhận thay đổi lần thứ 7 ngày 23/3/2021, nâng công suất dự án từ 100.000 tấn sản phẩm/năm lên 150.000 tấn sản phẩm/năm. Theo đó, đã lập báo cáo ĐTM cho dự án và được Ban Quản lý Khu kinh tế phê duyệt tại Quyết định số 474/QĐ-BQL ngày 17/12/2021 và lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường và đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp phép tại Giấy phép số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023. Đến thời điểm hiện nay, Chủ cơ sở đã đầu tư hoàn thiện các công trình bảo vệ môi trường theo Báo cáo ĐTM được duyệt, công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm.

Để đáp ứng nhu cầu cung cấp sản phẩm cho thị trường, Chủ cơ sở đã đăng ký điều chỉnh nâng công suất dự án từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm. Theo đó, thực hiện các thủ tục pháp lý liên quan và lắp đặt

bổ sung máy móc, thiết bị để phục vụ cho dự án đầu tư nâng công suất.

5.2. Các đối tượng có khả năng tác động từ hoạt động của cơ sở

5.2.1. Các đối tượng kinh tế - xã hội

- Hiện trạng dân cư, hạ tầng xã hội

Cách Dự án khoảng 420m về phía Tây Bắc là khu dân cư xã Nhơn Thọ và đất canh tác nông nghiệp của người dân. Về phía Bắc, cách Dự án khoảng 1,4km có quốc lộ 19 đi ngang qua góp phần thuận lợi cho việc vận chuyển nguyên liệu đầu vào và sản phẩm đầu ra; xung quanh QL19 dân cư sống đông đúc.

- Các đối tượng sản xuất, kinh doanh, dịch vụ

+ Nhà máy này nằm trong KCN Nhơn Hòa nên xung quanh là đều các doanh nghiệp đang hoạt động sản xuất các ngành nghề như: Tiếp giáp về phía Bắc dự án có Công ty Cổ phần Greenfeed Việt Nam – Chi nhánh Bình Định; cách 600m - 700m về phía Bắc có các Công ty TNHH JAPFA COMFEED VIỆT NAM, Công ty TNHH DeHeus – Chi nhánh Bình Định, Công ty Cổ phần Chăn nuôi C.P Việt Nam, Công Ty TNHH ANT (MV) đều là các doanh nghiệp đang hoạt động sản xuất thức ăn chăn nuôi.

Tiếp giáp về về Tây, Tây Nam bên kia tuyến đường trục KCN là các doanh nghiệp hoạt động sản xuất chế biến gỗ (Công ty CP Lâm Nghiệp 19 – Nhà máy chế biến lâm sản nội thất Nhơn Hòa), hoạt động ngành nghề chế biến nông sản (Công ty CP Nông nghiệp và Thực phẩm Hà Nội – Kinh Bắc, Công ty TNHH TM DV Hòa Phát Gia Lai).

Ngoài ra, cách nhà máy khoảng 1,9 km và 2,12 km lần lượt về phía Tây Bắc là Nhà thờ Khiết tâm, UBND xã Nhơn Thọ.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa



Hình 3. Mối tương quan giữa dự án và các đối tượng xung quanh

5.2.2. Các đối tượng tự nhiên

Cách nhà máy khoảng 300m về phía Bắc có kênh N2 được nắn tuyến từ núi Mâm Xôi đến giáp suối Yển, đây là kênh tiếp nhận nước mưa trong KCN Nhơn Hòa. Nước Kênh N2 bắt nguồn từ hồ Núi Một dẫn theo suối Yển phía Tây Nam KCN được dẫn vào kênh N2 dọc theo biên phía Tây KCN và tưới cho ruộng lúa của người dân phía Tây KCN.

Cách nhà máy khoảng 500m về phía Tây Nam có Suối Dài, đây là nguồn tiếp nhận nước thải sau xử lý của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa. Suối Dài bắt nguồn từ các dòng suối nhỏ từ cánh đồng phía Tây KCN chảy tập trung thành suối và chảy qua KCN đổ vào bầu Đào phía Đông KCN và chảy vào hệ thống mương nội đồng ruộng lúa phía Đông Bắc KCN.

Tiếp giáp về phía Đông Nam dự án là núi Mâm xôi.

5.2.3. Các thông tin về hạ tầng kỹ thuật tại KCN

- Giao thông: Hệ thống đường giao thông trong KCN gồm đường trục và đường nội bộ KCN được xây dựng bê tông hóa hoàn thiện. Bố trí đầy đủ hệ thống cấp nước, thảm cỏ, cây xanh; đảm bảo lưu thông qua lại giữa các Nhà máy và có mối liên hệ với giao thông bên ngoài như quốc lộ 19 và quốc lộ 1A.

- Cấp nước: Chủ đầu tư KCN Nhơn Hòa đã đầu tư xây dựng hoàn thiện và đi vào hoạt động nhà máy cấp nước tập trung công suất 3.000m³/ngày.đêm (trong đó: 2.500m³/ngày.đêm nước sạch và 500m³/ngày.đêm nước thô). Lượng nước cấp phục vụ cho dự án khi nâng công suất không tăng nhiều, thực tế cấp nước trong thời gian qua phục vụ cho dự án đảm bảo, do vậy khi nâng công suất

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

thì vấn đề cấp nước của KCN được chúng tôi đánh giá hoàn toàn đáp ứng được nhu cầu sử dụng nước trong KCN.

- Cấp điện: Quá trình sản xuất và sinh hoạt của Nhà máy sử dụng nguồn điện từ tuyến 22KV hiện trạng do Điện lực An Nhơn cung cấp.

- Thoát nước mưa, nước thải: Hệ thống thoát nước mưa, nước thải của KCN đã được Chủ đầu tư KCN xây dựng hoàn thiện đến tường rào doanh nghiệp, hiện trạng hoạt động đảm bảo ổn định phục vụ nhu cầu của nhà máy.

Chủ đầu tư hạ tầng KCN cũng đã xây dựng hoàn thành và đưa vào hoạt động hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN với công suất 2.000m³/ngày đêm. Hiện nay, nhu cầu thu gom, xử lý nước thải thực tế tại KCN chỉ đạt khoảng 450 m³/ngày, lượng nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án khi nâng công suất không đáng kể nên hệ thống xử lý nước của KCN hoàn toàn đáp ứng.

- Vệ sinh môi trường: Hiện nay tại KCN Nhơn Hòa đã có Ban Quản lý các dịch vụ đô thị An Nhơn thu gom, vận chuyển chất thải rắn sinh hoạt tại các doanh nghiệp trong KCN với tần suất 2 lần/tuần.

5.3. Các hạng mục công trình của cơ sở

Toàn bộ các hạng mục công trình đã được Chủ cơ sở xây dựng hoàn thành theo quy hoạch được duyệt và đã được cơ quan chức năng xác nhận hoàn thành theo quy định.

Khi thực hiện nâng công suất, Chủ cơ sở chỉ thực hiện lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị như danh mục đã nêu trên, và thực hiện cải tạo, mở rộng kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường để đảm bảo nhu cầu lưu chứa, các hạng mục công trình còn lại Chủ cơ sở không thực hiện cải tạo, sửa chữa, cũng không xây dựng bổ sung.

Các hạng mục công trình phục vụ dự án khi nâng công suất như sau:

5.3.1. Các hạng mục công trình

Quy mô đầu tư xây dựng các hạng mục của cơ sở:

Bảng 9. Cơ cấu sử dụng đất được phê duyệt

STT	Nội dung	Diện tích (m ²)	Mật độ (%)
1	Đất xây dựng công trình (bao gồm cả đất xây dựng công trình nhà xưởng giai đoạn 2)	24.081,5	55,36
2	Đất trồng cây xanh, thảm cỏ	9.650,69	22,18
3	Đất giao thông nội bộ	9.606,9	22,09

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

4	Đất sân bãi	162,0	0,3
Tổng diện tích		43.501,09 m²	100%

(Nguồn: Quy hoạch điều chỉnh của dự án Công ty TNHH NewHope Bình Định)

Trong quá trình triển khai dự án, Chủ cơ sở đã xin xây dựng một số công trình nhỏ lẻ và đã được Ban Quản lý KKT chấp thuận, theo đó hiện trạng sử dụng đất hiện nay trên toàn mặt bằng dự án được trình bày cụ thể như sau:

Bảng 10. Thống kê hiện trạng cơ cấu sử dụng đất

STT	Nội dung	Diện tích (m ²)	Mật độ (%)
1	Đất xây dựng công trình (bao gồm cả đất xây dựng công trình nhà xưởng giai đoạn 2)	24.200,07	55,63
2	Đất trồng cây xanh, thảm cỏ	9.842,83	22,63
3	Đất giao thông nội bộ	8.871,19	20,39
4	Đất sân bãi	587	1,35
Tổng diện tích		43.501,09 m²	100%

(Nguồn: Công ty TNHH NewHope Bình Định)

* Các số liệu về hiện trạng sử dụng đất nêu trên, chỉ thay đổi trên phần diện tích đất nhà máy hiện trạng, không tính đến phần diện tích đất trồng giai đoạn 2 hiện chưa triển khai.

Mặc dù cơ cấu sử dụng đất trên phần diện tích nhà máy hiện trạng có sự thay đổi tuy nhiên các nội dung thay đổi không lớn. Về cơ bản tất cả các hạng mục theo quy hoạch đều đảm bảo tuân thủ theo quy định, chỉ có một vài hạng mục phụ trợ nhỏ lẻ như: nhà chứa nhiên liệu, hàng rào di động, kho chứa bao bì phế,... phát sinh thêm, trước khi triển khai thực hiện, Chủ cơ sở cũng đã có văn bản xin và đã được Ban Quản lý Khu kinh tế chấp thuận.

Bảng 11. Các hạng mục công trình của Nhà máy hiện nay

STT	Hạng mục	Diện tích (m ²)	Tình trạng
1	Nhà thường trực	43,2	- Không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 - Đang sử dụng ổn định, chưa bị hư hỏng, xuống cấp.
2	Trạm cân điện tử	61,2	
3	Nhà làm việc	529,5	
4	Nhà ăn (Căn tin)	285,3	
5	Nhà để xe công nhân	141,8	
6	Kho nguyên liệu và kho hàng rời	2.565,0	
7	Nhà xưởng sản xuất số 01	10.600,0	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

8	Mái che nhà xưởng sản xuất số 01	1.200	Tiếp tục sử dụng để phục vụ cho dự án nâng công suất
9	Kho dầu nguyên liệu	150,0	
10	Lò hơi 4 tấn/h	144,0	
11	Mái che kho hàng rời	135,0	
12	Khu vệ sinh cho công nhân	78,75	
13	Bể nước ngầm PCCC (120m ³)	63,75	
14	Trụ cột cờ tổ quốc	24,0	
15	Trạm biến áp 1.600KVA và 630KVA	35,0	
16	Kho tập kết chất thải rắn	50,0	
17	Kho than củi	144,0	- Không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 - Đang sử dụng ổn định, chưa bị hư hỏng, xuống cấp. Tiếp tục sử dụng để phục vụ cho dự án nâng công suất
18	Nhà cơ khí	72,0	
19	Nhà thay đồ nhân viên	35,0	
20	Nhà khử trùng nhân viên	4,8	
21	Nhà khử trùng chính	9,72	
22	Căn tin phụ (café)	120,35	
23	Bãi đậu xe chờ	445,2	
24	Nhà bảo vệ bãi xe	9,0	
25	Nhà chờ tài xế	7,5	
26	Nhà chứa nhiên liệu	9,0	
27	Kho chứa thiết bị máy móc (kho chứa sắt, thép phế, bao bì phế)	100,0	Cải tạo, mở rộng diện tích so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023

(Nguồn: Công ty TNHH NewHope Bình Định)

5.3.2. Các hạng mục công trình phụ trợ

a. Hệ thống giao thông (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

+ Giao thông nội bộ: Bao gồm các đường nội bộ (bê tông hóa, bê tông xi măng tải nặng) liên kết các khu với nhau. Hạng mục này được Chủ cơ sở bảo trì, bảo dưỡng thường xuyên trong suốt quá trình hoạt động sản xuất. Hiện hạng mục này vẫn đảm bảo hiệu quả hoạt động, không bị hư hỏng, xuống cấp nên khi thực hiện nâng công suất Chủ dự án vẫn tiếp tục sử dụng hạng mục này, không

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

cải tạo, hay xây dựng thêm.

+ Giao thông đối ngoại: Cơ sở nằm trong KCN Nhơn Hòa đã được đầu tư xây dựng hoàn thiện hệ thống giao thông nội bộ với lộ giới 21m, được bố trí đảm bảo sự lưu thông thuận lợi giữa Nhà máy và mạng lưới giao thông bên ngoài như Quốc lộ 19, Quốc lộ 1A.

b. Hệ thống cấp nước (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Công ty đã xây dựng hoàn thiện hệ thống cấp nước trong nhà máy theo quy hoạch và đấu nối với điểm cấp nước của KCN tại tường rào phía Tây Bắc Nhà máy, sau đó bơm cấp nước cho các đối tượng sử dụng. Đã xây dựng bể chứa nước PCCC dung tích 120m³ để phục vụ PCCC. Hiện các hạng mục này vẫn đảm bảo hiệu quả hoạt động, không bị hư hỏng, xuống cấp nên khi thực hiện nâng công suất Chủ cơ sở vẫn tiếp tục sử dụng hạng mục này, không cải tạo, hay xây dựng thêm.

c. Hệ thống cấp điện (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Quá trình sản xuất và sinh hoạt của nhà máy hiện trạng sử dụng nguồn điện từ tuyến 22KV hiện trạng do Điện lực An Nhơn cung cấp thông qua trạm biến áp 1.600KVA và 630KVA. Hai trạm này đủ để phục vụ khi nâng công suất dự án lên 200.000 tấn sản phẩm/năm.

Ngoài ra, để đề phòng trường hợp bị mất điện, Công ty đã trang bị 01 máy phát điện công suất 50 KV phục vụ cho khu vực văn phòng, sử dụng nhiên liệu dầu DO.

d. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của dự án

- Thoát nước mưa (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Nước mưa chảy tràn từ nhà máy được thu gom về hệ thống tuyến cống BTLT D=300 –500. Hố ga bằng BTCT, nắp hố ga bằng thép đúc sẵn có cửa xả thu nước bề bằng rồi thoát ra hệ thống thoát nước mưa của KCN tại điểm M trên vỉa hè phía Tây Bắc đường trục KCN. Hiện trạng hệ thống cống, hố ga thu gom đầu nối nước mưa trên phần diện tích nhà máy đang hoạt động đã được xây dựng hoàn thiện theo quy hoạch được duyệt và vận hành ổn định.

- Thoát nước thải (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Nước thải sinh hoạt của công nhân sau khi qua bể tự hoại; nước thải từ khu vực nhà bếp sau khi qua bể tách mỡ và nước thải từ quá trình sản xuất của nhà máy (nước xả đáy lò hơi, nước xử lý khí thải lò hơi) sẽ được chảy về hố ga đối chứng tại phía Tây Nam của nhà máy. Từ đây nước thải sẽ thoát ra hố ga thoát nước thải theo quy hoạch của KCN Nhơn Hòa tại điểm đầu nối T nằm trên vỉa hè đường trục KCN. Hiện trạng hệ thống thu gom, xử lý sơ bộ và đầu nối nước thải trên phần diện tích nhà máy đang hoạt động đã được xây dựng hoàn thiện theo quy hoạch được duyệt và vận hành ổn định.

- Hệ thống cây xanh (không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

+Hiện Chủ cơ sở đã trồng cây xanh, thảm cỏ trên toàn bộ phần diện tích quy hoạch cây xanh, thảm cỏ đã được phê duyệt trên phần diện tích giai đoạn 1; phần diện tích giai đoạn 2 Công ty chưa triển khai xây dựng (hiện trạng trên phần diện tích giai đoạn 2 có hơn 60% được trồng cây keo lai, góp phần hiệu quả trong việc điều hòa vi khí hậu và giảm thiểu bụi, ồn).

- Vệ sinh môi trường:

+Rác thải sinh hoạt thông thường của nhà máy được thu gom vào thùng chuyên dụng và lưu giữ trong nhà chứa chất thải sinh hoạt và được Ban Quản lý các dịch vụ đô thị An Nhơn thu gom đem đi xử lý theo quy định với tần xuất 3 lần/tuần.

+Chất thải nguy hại của nhà máy được tập kết vào nhà chứa chất thải nguy hại sau đó được Công ty TNHH TM & MT Hậu Sanh thu gom xử lý.

* Hiện Chủ cơ sở đã xây dựng kho chứa chất thải gồm 02 ngăn, diện tích mỗi ngăn 25m². Hiện các hạng mục này vẫn đảm bảo hiệu quả hoạt động, không bị hư hỏng, xuống cấp, đáp ứng đủ sức chứa khi thực hiện nâng công suất. Do vậy, khi thực hiện nâng công suất Chủ cơ sở vẫn tiếp tục sử dụng hạng mục này, không cải tạo, hay xây dựng thêm.

+Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường bao gồm:

++ Cặn lắng bể đập bụi (bể nước xử lý khí thải lò hơi), tro từ lò đốt được thu gom lưu chứa trong các thùng chứa đặt tại khu vực lưu chứa củi diện tích 144m².

++ Bao bì phế, sắt thép phế được thu gom lưu chứa tại kho chứa diện tích 64m².

* Nhìn chung, các công trình BVMT (nước mưa, nước thải, kho chứa

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

CTR) hiện trạng đều đã được xây dựng hoàn thành và đảm bảo đủ để phục vụ cho cơ sở khi nâng công suất. Riêng đối với kho chứa bao bì, sắt thép phế để phục vụ cho cơ sở khi hoạt động nâng công suất, Chủ cơ sở sẽ xây dựng, cải tạo mở rộng diện tích kho lên 100m²; các công trình này nằm độc lập nên khi triển khai lắp đặt máy móc, thiết bị nâng công suất sẽ không ảnh hưởng đến việc thu gom, xử lý chất thải của dây chuyền sản xuất hiện trạng.

5.4. Tiến độ thực hiện

Theo giấy chứng nhận đầu tư được cấp thì tiến độ thực hiện dự án theo từng giai đoạn cụ thể như sau:

- Tháng 01/2012 – 4/2013: Hoàn thiện và đưa vào hoạt động dự án công suất 100.000 tấn sản phẩm/năm.

- Tháng 01/2021 – 12/2021: Lắp đặt hoàn thiện dây chuyền máy móc, thiết bị và đưa vào hoạt động dự án nâng công suất lên 150.000 tấn sản phẩm/năm.

- Tháng 7/2024 – 4/2025: Lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị dây chuyền nâng công suất (nhập khẩu, lắp đặt máy móc, thiết bị) và đưa vào hoạt động dự án nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm.

5.5. Tổng mức đầu tư

- Tổng mức đầu tư xây dựng là **103.000.000.000** đồng (Một trăm lẻ ba tỷ).

- Trong đó, vốn góp để thực hiện dự án là 103.000.000.000 đồng; tiến độ góp vốn: ngay sau khi được cấp giấy chứng nhận đầu tư nâng công suất.

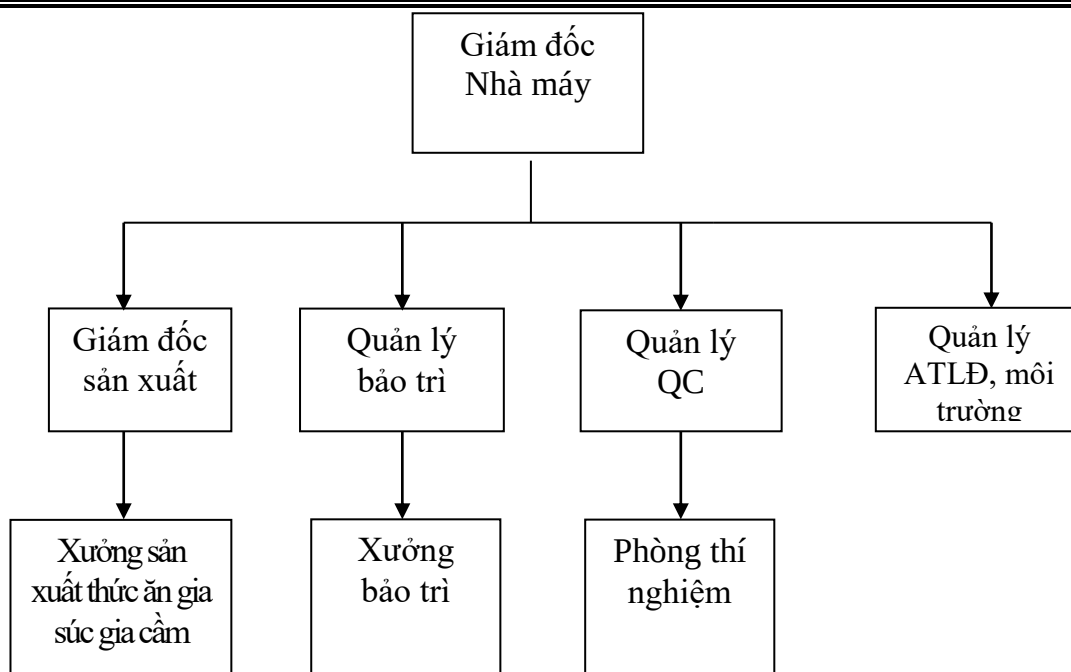
5.6. Tổ chức quản lý và thực hiện dự án nâng công suất

Để phục vụ cho hoạt động sản xuất với công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ cơ sở sẽ tuyển dụng thêm 10 cán bộ, công nhân viên. Nâng tổng số cán bộ, công nhân viên làm việc tại nhà máy lên 150 người.

Số lao động này bao gồm cả quản lý cấp cao và nhân viên văn phòng khoảng 30 người làm việc 01 ca/ngày (là bộ phận hành chính); 120 người còn lại làm việc tại xưởng sản xuất (02 ca/ngày) và làm việc 312 ngày/năm.

Việc tuyển dụng và sử dụng lao động làm việc tại nhà máy sẽ được thực hiện theo các quy định của Luật lao động, cũng như các quy định hiện hành khác của Nhà nước.

Cơ chế và tổ chức bộ máy để quản lý, giám sát trong quá trình hoạt động được thể hiện như sơ đồ sau:



Hình 4. Sơ đồ cơ cấu tổ chức nhân sự của cơ sở

CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ 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:

a. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia:

Việc hình thành cũng như mở rộng nâng công suất của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm của Công ty TNHH New Hope Bình Định phù hợp với Quyết định 611/QĐ-TTg của Thủ tướng chính phủ ban hành ngày 08/7/2024 về việc Phê duyệt Quy hoạch bảo vệ môi trường thời kỳ 2021 - 2030, tầm nhìn đến năm 2050, với mục tiêu: Chủ động phòng ngừa, kiểm soát được ô nhiễm và suy thoái môi trường; phát triển kinh tế - xã hội bền vững theo hướng kinh tế xanh, kinh tế tuần hoàn, kinh tế các-bon thấp, hài hòa với tự nhiên và thân thiện với môi trường, chủ động ứng phó với biến đổi khí hậu.

b. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch tỉnh

Cơ sở nằm trong KCN (phù hợp với hệ thống KCN trên cả nước nói chung và tỉnh Bình Định nói riêng – theo quyết định số 1619/QĐ-TTg ngày 14/12/2023 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt quy hoạch tỉnh Bình Định thời kỳ 2021 – 2030, tầm nhìn đến 2050), không thuộc vùng bảo vệ nghiêm ngặt và vùng hạn chế phát thải nên việc đầu tư xây dựng cơ sở là phù hợp với quy hoạch BVMT quốc gia. Vị trí nhà máy hiện trạng được bố trí phù hợp với phân khu chức năng ngành nghề của KCN Nhơn Hòa đã được UBND tỉnh phê duyệt và trong thời gian hoạt động không có bất kỳ sự xung đột nào đối với các đối tượng xung quanh.

c. Sự phù hợp về quy hoạch phân vùng xả thải

Theo Quyết định số 68/2021/QĐ-UBND ngày 11/11/2021 của UBND tỉnh về việc ban hành quy định phân vùng phát thải khí thải và xả nước thải trên địa bàn tỉnh Bình Định, giai đoạn 2021 – 2025, quy định đối với dự án, cơ sở nằm trong KCN thuộc vùng 3, áp dụng hệ số vùng $K_v = 1,0$ đối với khí thải, bụi ra sau xử lý thoát ra ngoài môi trường. Trong quá trình hoạt động, dự án có phát sinh khí thải, bụi, theo đó Chủ dự án đã lắp đặt đầy đủ các công trình xử lý chất thải (có tính đến hệ số vùng phát thải $k_v=1$, hệ số lưu lượng $k_p=0,8$), đảm bảo chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn cho phép trước khi xả thải ra môi trường. Khi thực hiện nâng công suất nhà máy, chỉ phát sinh thêm 01 hệ thống xử lý bụi phát thải ra môi trường, Chủ cơ

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

sở cam kết xây dựng lắp đặt hệ thống xử lý đảm bảo phù hợp với phân vùng môi trường tại khu vực và đạt quy chuẩn cho phép trước khi xả thải ra môi trường. Do vậy, việc triển khai hoạt động sản xuất và nâng công suất từ cơ sở sản xuất hiện trạng trong thời gian tới được chúng tôi đánh giá hoàn toàn phù hợp với phân vùng phát thải khí thải trên địa bàn tỉnh Bình Định, giai đoạn 2021 – 2025.

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

Cơ sở nằm trong KCN Nhơn Hòa, KCN đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Giấy phép môi trường tại Quyết định số 67/GPMT-BTNMT ngày 23/01/2025.

Về khả năng tiếp nhận, xử lý nước thải của cơ sở: Hệ thống xử lý nước thải của KCN Nhơn Hòa có công suất thiết kế là $2.000 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$, xử lý đạt tiêu chuẩn xả thải cột B theo QCVN 40:2011/BTNMT, $K_q=0,9$, $K_f=1,1$. Công suất xử lý nước thải hiện nay của KCN cao nhất khoảng $450 \text{ m}^3/\text{ngày}$. Lượng nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án chủ yếu là nước thải sinh hoạt, nước thải sản xuất phát sinh không đáng kể nên hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa hoàn toàn đảm bảo khả năng tiếp nhận.

Về khả năng chịu tải của môi trường không khí: Khí thải, bụi phát sinh từ hoạt động của cơ sở được xử lý đạt quy chuẩn cho phép trước khi xả thải ra môi trường. Đối với các công trình đã lắp đặt và đưa vào hoạt động trong thời gian qua, hàng năm Chủ cơ sở đều thuê đơn vị có chức năng đo đạc, lấy mẫu phân tích và kết quả đều đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_v=1$, $K_p=0,8$. Khi thực hiện nâng công suất của cơ sở hiện trạng, Chủ dự án tháo dỡ máy đèn hấp theo đó tháo dỡ hệ thống xử lý bụi từ máy đèn hấp có công suất $15.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, thay vào đó lắp đặt bổ sung 01 hệ thống xử lý bụi phát sinh từ hệ máy ép viên làm nguội sản phẩm (lắp đặt mới để phục vụ dự án khi nâng công suất), với lưu lượng bụi thải $22.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$; tăng lưu lượng khí thải lò hơi từ $5.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$ lên $12.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$ và đều được lắp đặt hệ thống xử lý đảm bảo quy chuẩn cho phép trước khi xả thải ra môi trường. Do vậy, việc nâng công suất của cơ sở từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm hoàn toàn đáp ứng khả năng chịu tải về môi trường theo Quyết định số 68/2021/QĐ-UBND ngày 11/11/2021 của UBND tỉnh về việc ban hành quy định phân vùng phát thải khí thải và xả nước thải trên địa bàn tỉnh Bình Định, giai đoạn 2021 - 2025.

Nội dung về sự phù hợp của dự án đầu tư đối với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường, khả năng chịu tải của môi

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

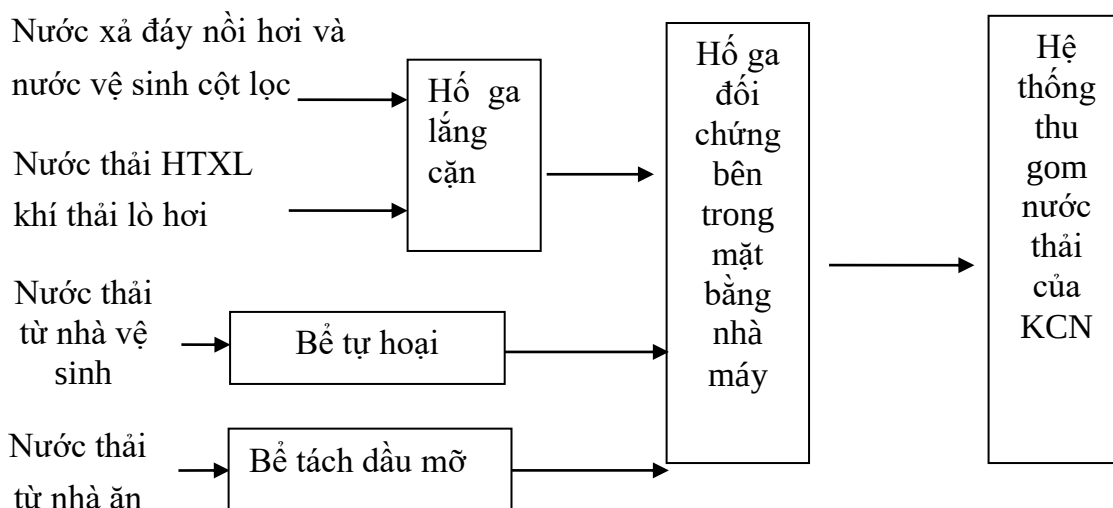
trường đã được đánh giá trong quá trình thực hiện cấp Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023. Việc nâng công suất của cơ sở không làm thay đổi vị trí thực hiện, chỉ tăng lượng bụi, khí thải phát sinh với lượng không đáng kể so với lượng bụi, khí thải đã được cấp giấy phép môi trường trước đây, do vậy về cơ bản các nội dung này được Chủ cơ sở đánh giá không có sự thay đổi, điều chỉnh so với phương án đã được phê duyệt, nên Chủ cơ sở không phải thực hiện đánh giá lại nội dung này.

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. Về công trình, biện pháp xử lý nước thải:

*** Mạng lưới thu gom, thoát nước thải tại nhà máy.**



Hình 5. Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải của cơ sở

a. Nước thải sinh hoạt (không thay đổi so với Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 đã được cấp):

Khi nâng công suất, chủ cơ sở tuyển dụng thêm khoảng 10 công nhân so với số lượng đã đánh giá trong Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023. Lượng nước thải được tính bằng 100% lượng nước cấp, lượng nước cấp cho công nhân đã tính toán tại chương 1 là 10 m³/ngày (bao gồm cả nước cấp cho sinh hoạt và nước cấp từ nhà ăn), theo đó lượng nước thải sinh hoạt phát sinh tương ứng 10 m³/ngày, tăng khoảng 01 m³ so với lượng nước thải hiện trạng phát sinh tại nhà máy.

Trước đây, Chủ cơ sở đã xây dựng hoàn thành toàn bộ hệ thống thu gom, xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN theo quy định. Khi nâng công suất cơ sở lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, lượng nước thải tăng thêm không đáng kể. Hiện nhà máy có 03 hệ thống Bể tự hoại 03 ngăn, với dung tích 14,7m³/bể, với dung tích này hoàn toàn đáp ứng xử lý lượng nước thải nêu trên nên Chủ cơ sở sẽ không xây dựng bổ sung công trình xử lý nước thải mà sử dụng toàn bộ công trình thu gom, xử lý nước thải hiện có, không thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày

24/3/2023 đã được Ban Quản lý KKT cấp.

Cụ thể:

- Toàn bộ nước thải từ các nhà vệ sinh được thu gom qua hệ thống đường ống dẫn nhựa PVC đường kính Ø114mm và xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn. Nước thải sinh hoạt sau khi xử lý qua bể tự hoại được dẫn bằng đường ống nhựa PVC Ø60mm đưa về hố ga đối chứng của nhà máy (kích thước 1,0m x 1,0m x 1,0m) để đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Nhơn Hòa.

- Nước thải nhà ăn được thu gom về bể tách dầu mỡ, dung tích m³, sau đó tập tự chảy bằng đường ống nhựa PVC đường kính Ø60mm về hố ga đối chứng của nhà máy của nhà máy (kích thước 1x1x1m) và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN.

- Nước rửa vệ sinh từ khu nhà vệ sinh được dẫn trực tiếp bằng đường ống nhựa PVC Ø60mm về hố ga đối chứng của nhà máy (kích thước 1x1x1m) và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN.

*** Công trình xử lý sơ bộ nước thải:**

03 Bể tự hoại 03 ngăn, gồm:

Ngăn thứ nhất: ngăn chứa và phân hủy cặn;

Ngăn thứ hai: ngăn lắng cặn;

Ngăn thứ ba: ngăn lọc.

Bể có ống thông hơi ra bên ngoài bằng ống nhựa PVC Ø60mm, có hộp bảo vệ và nắp để hút cặn. Nắp bể được làm bằng đan bê tông cốt thép.

Nước thải từ các khu nhà vệ sinh được thu gom vào ngăn thứ nhất của Bể tự hoại để lắng và phân hủy cặn lắng, cặn lắng được giữ lại trong bể từ 6 - 8 tháng để phân hủy bằng các vi sinh vật kỵ khí. Cặn sau khi được phân hủy một phần được lắng xuống đáy bể, một phần theo nước chảy vào ngăn thứ 2 tiếp tục được lắng và phân hủy cặn lắng, sau đó được đưa vào ngăn lọc loại bỏ cặn. Phần nước trong sẽ được dẫn về hố ga đầu nối nước thải để đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung KCN Nhơn Hòa.

Bảng 12. Thông số kỹ thuật của các hạng mục xử lý nước thải đã xây dựng

TT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật	Kích thước lọt lòng	Số lượng
1	Bể tự hoại (03 ngăn)	- Vật liệu : BTCT - Kích thước: 5,2m x 2,4m x 1,8m		03

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

-	Ngăn chứa	2,9m x 2,4m x 1,8m	2,6m x 2,4m x 1,5m	03
-	Ngăn lắng	2,3m x 1,3m x 1,8m	2,0m x 1,0m x 1,5m	03
-	Ngăn lọc	2,3m x 1,1m x 1,8m	2,0m x 0,8m x 1,5m	03
2	Hố ga lắng cặn, hố ga đối chứng	- Vật liệu : BTCT - Kích thước: 1,0m x 1,0m x 1,0m	0,6m x 0,6m x 0,8m	02
3	Ống thoát nước	Ống nhựa PVC Φ114		-

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

b. Nước thải sản xuất

*** Mạng lưới thu gom, thoát nước thải:**

- Nước thải từ quá trình xử lý khí thải lò hơi:

Nước thải phát sinh từ quá trình xử lý khí thải được lưu chứa trong bể chứa kết hợp lắng cặn, nước thải sau khi lắng cặn được bơm tuần hoàn tái sử dụng để xử lý khí thải, cặn trong bể lắng, định kỳ khoảng 01 tuần/lần, sẽ thực hiện xả cặn đáy, lượng xả khoảng 2/3 thể tích nước trong bể (bể chứa có dung tích chứa nước 2,1m³), khoảng 1,4m³.

Đặc tính của nước thải chứa chủ yếu là cặn lơ lửng, độ màu. Lượng phát sinh không nhiều. Theo đó, nước thải phát sinh được thu gom, tự chảy theo đường ống kẽm, Ø60mm về hố ga lắng cặn, dung tích 01m³ đặt tại vị trí bên ngoài nhà lò hơi để lắng cặn sơ bộ, sau đó tự chảy theo đường ống nhựa PVC Ø60mm về hố ga đối chứng của nhà máy (kích thước 1,0m x 1,0m x 1,0m) để đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Nhơn Hòa.

- Nước thải từ quá trình xả đáy nồi hơi và từ quá trình súc rửa, vệ sinh 02 cột lọc xử lý nước cấp cho lò hơi:

Định kỳ 02 lần/ngày công nhân vận hành thiết bị lò hơi sẽ tiến hành xả đáy nồi hơi để xả lượng cặn lắng dưới đáy nồi hơi ra bên ngoài nhằm đảm bảo an toàn cho nồi hơi, lượng nước thải ra từ hoạt động này trung bình khoảng 0,6m³ - 0,8m³/ngày có hàm lượng ô nhiễm thấp, chủ yếu là cặn, không chứa thành phần nguy hại.

Định kỳ khoảng 3 ngày/lần sẽ tiến hành súc rửa 02 cột lọc; thời gian súc rửa khoảng 60 phút, theo đó lượng nước thải phát sinh khoảng 1,0m³/cột lọc.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

Tổng lượng nước thải khi súc rửa 02 cột lọc khoảng 02m³/lần, thành phần ô nhiễm chủ yếu là cặn bám dính, không chứa thành phần nguy hại.

Lượng nước thải phát sinh được tự chảy theo đường ống kẽm Ø60mm về hồ ga lắng cặn sơ bộ, dung tích 01m³ như đối với nước thải phát sinh từ quá trình xử lý khí thải lò hơi, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN.

- Nước thải từ phòng thí nghiệm:

Nước thải từ hoạt động phòng thí nghiệm chủ yếu phát sinh từ quá trình vệ sinh các dụng cụ thí nghiệm, lượng chỉ tiêu phân tích không nhiều, gián đoạn, thực tế không đáng kể, lượng nước sử dụng cho hoạt động thí nghiệm khi nâng công suất khoảng 0,04m³/ngày, theo đó lượng nước thải phát sinh ước tính khoảng 0,04m³/ngày (nước thải phát sinh bằng 100% nước sử dụng) chủ yếu là mẫu vật thí nghiệm và nước tráng rửa lại thiết bị. Lượng nước thải này được chứa trong can chứa có nắp đậy kín, định kỳ vận chuyển đặt tại kho chứa CTNH để đơn vị chức năng đến vận chuyển, xử lý theo quy định đối với CTNH (Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH Thương mại & Môi trường Hậu Sanh để thu gom, xử lý CTNH theo quy định).

Bảng 13. Thống kê lượng nước thải phát sinh lớn nhất khi dự án nâng công suất đi vào hoạt động

STT	Loại nước thải	Đơn vị	Lượng nước thải phát sinh từ hoạt động sản xuất hiện trạng 113.500 tấn sản phẩm/năm	Lượng nước thải phát sinh khi hoạt động đang công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm	Phương án thu gom, xử lý so với GPMT đã cấp (GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023)
1	Tổng lượng nước thải sinh hoạt	m ³ /ngày	09	10	Không thay đổi
2	Nước thải sản xuất phát sinh từ xử lý khí	m ³ /lần vệ sinh	3,1	1,4	Không thay đổi

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	thải lò hơi				
3	Nước thải sản xuất phát sinh từ xả đáy nồi hơi	m ³ /ngày	0,5	0,6 - 0,8	Không thay đổi
4	Nước thải từ hoạt động thí nghiệm	lít/ngày	0,02	0,04	Không thay đổi
5	Nước thải từ quá trình rửa các cột lọc của hệ thống xử lý nước thải tập trung	m ³ /ngày	01	02	Rà soát, bổ sung trong báo cáo này cho phù hợp thực tế

* Toàn bộ nước thải sinh hoạt sau khi xử lý sơ bộ, nước thải sản xuất sau khi lắng cặn được tự chảy vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN tại điểm T góc Tây Nam mặt bằng theo hợp đồng đã ký với Công ty TNHH đầu tư hạ tầng KCN Nhơn Hòa (Hợp đồng số 04/HĐ-TGXLNT ngày 01/2/2025). Cấp độ đầu nối theo cấp độ tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải đầu vào của KCN Nhơn Hòa quy định tại Giấy phép số 67/GPMT-BQL ngày 23/01/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

* Chứng minh cấp độ nước thải tại hố ga đầu nối:

Trước đây, trong quá trình hoạt động sản xuất, thực hiện theo hồ sơ môi trường được duyệt, định kỳ hàng năm, Công ty đều lấy mẫu nước thải tại bể đối chứng để kiểm chứng chất lượng nước thải trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa. Theo đó, kết quả được thể hiện cụ thể như sau:

Bảng 14. Nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải sinh hoạt

STT	Thông số quan trắc	Ngày quan trắc			Cấp độ đầu nối (theo GPMT số 63/GPMT-
		01/7/2020	06/10/2020	08/12/2020	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

					BTNMT)
1	TSS (mg/l)	2,0	28,5	7,5	200
2	N tổng số (mg/l)	7,23	21,5	15,9	80
3	P tổng số (mg/l)	0,578	3,81	1,41	16
4	Fe (mg/l)	0,221	0,297	KHP	10
5	BOD ₅ (mg/l)	12	26	12	100
6	COD (mg/l)	KHP	55,4	KHP	400
7	Tổng dầu mỡ khoáng (mg/l)	KHP	KHP	KHP	20
8	Coliforms (mg/l)	1,1 x 10 ⁴	1,1 x 10 ⁶	2,4 x 10 ⁴	100.000
9	pH	7,25	7,55	7,17	5-9

(Nguồn: Công ty TNHH NewHope Bình Định)

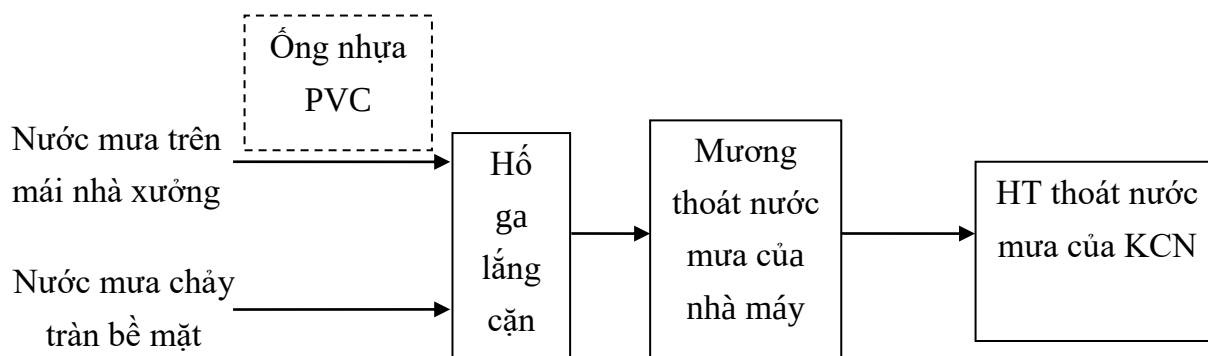
(Ghi chú: Giai đoạn từ năm 2020 đến nay, Chủ dự án không thực hiện đo đạc, kiểm định chất lượng nước thải tại hố ga đầu nổi vì theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường không yêu cầu phải thực hiện).

So sánh với cấp độ nước thải đầu vào của KCN Nhơn Hòa đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp phép thì các chất ô nhiễm trong nước thải (bao gồm cả nước từ khu nhà lò hơi) tại hố ga đối chứng của Nhà máy trước khi đầu nổi vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa đều nằm dưới cấp độ cho phép của hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa.

3.1.2. Công trình, biện pháp thu gom, thoát nước mưa

Khi thực hiện nâng công suất, Chủ cơ sở chỉ lắp đặt máy móc, thiết bị bên trong xưởng sản xuất; về phần xây dựng thì chỉ thực hiện mở rộng kho chứa bao phế, các hạng mục công trình khác không thay đổi. Do vậy, các biện pháp nhằm giảm thiểu tác động do nguồn nước mưa chảy tràn không có sự thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp (GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023), cụ thể Chủ cơ sở đã, đang và sẽ thực hiện các giải pháp sau:

- Quy trình thu gom và thoát nước mưa được thể hiện như sau (có bản vẽ quy hoạch thoát nước mưa được đính kèm ở phần phụ lục):



Bảng 15. Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa tại nhà máy

- Nước mưa chảy tràn trên mặt bằng được thu gom về hệ thống tuyến cống BTLT D=300 –500. Hố ga bằng BTCT, nắp hố ga bằng thép đúc sẵn có chứa lỗ thu nước bề bằng rồi thoát ra hệ thống thoát nước mưa của KCN tại điểm M trên vỉa hè phía Tây Bắc đường trục KCN.

- Ngoài ra, để đảm bảo nước mưa không bị nhiễm bẩn, cuốn trôi các thành phần chất ô nhiễm trên mặt bằng, tại nhà máy luôn có đội nhân viên vệ sinh, hàng ngày quét dọn sạch mặt bằng sau mỗi ngày làm việc, thu gom chất thải về kho lưu chứa, đảm bảo mặt bằng sân đường nội bộ trong nhà máy luôn sạch sẽ.

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

a1. Công trình, biện pháp xử lý bụi phát sinh trong quá trình sản xuất

- Khi nâng công suất dự án lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ dự án sẽ lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị, đồng thời tháo bỏ 01 hệ thống máy đùn bấp, theo đó nguồn phát sinh bụi thay đổi so với GPMT số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 của Ban Quản lý KKT đã cấp cho Công ty, cụ thể: giảm 01 nguồn phát sinh bụi từ hệ thống máy ép đùn bấp, đồng thời bổ sung 01 nguồn phát sinh bụi từ hệ thống máy ép viên, làm lạnh sản phẩm lắp đặt mới.

Các nguồn phát sinh bụi còn lại từ các miệng nạp liệu, hệ thống đóng bao, nghiền, sàng đều không có sự thay đổi so với GPMT của dự án.

Tương tự như hệ thống máy móc, thiết bị đã lắp đặt và đưa vào hoạt động trong thời gian qua, thì hệ thống máy móc, thiết bị lắp đặt mới cũng hoàn toàn khép kín, có hệ thống thu gom, xử lý bụi đồng bộ nên bụi phát sinh ảnh hưởng đến công nhân trong xưởng sản xuất là không đáng kể. Bụi chỉ có khả năng phát sinh từ các miệng nạp liệu và ảnh hưởng cục bộ tại khu vực này, tuy nhiên hoạt động nạp liệu diễn ra rất ngắn và tại mỗi miệng nạp liệu đều có hệ thống thu

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

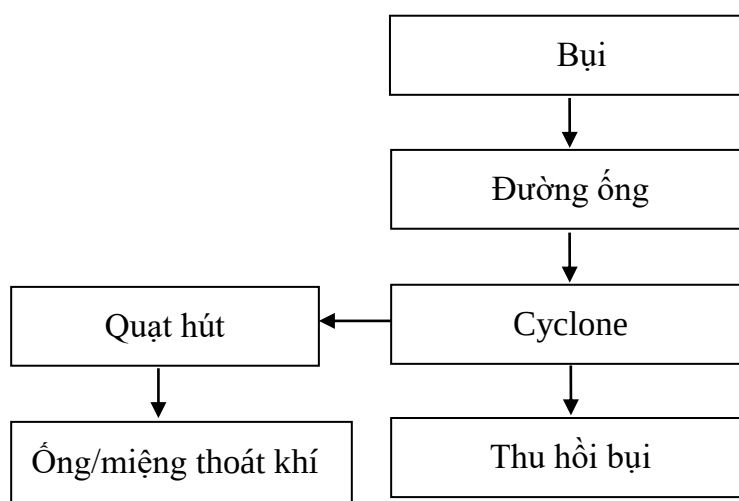
gom, xử lý bụi nên hầu như bụi được thu gom, xử lý và kiểm soát tốt.

a1.1. Các công trình thu gom, xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất:

- Công trình thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023:

Tháo bỏ 01 hệ thống thu gom, xử lý bụi từ hệ thống máy đùn bắp, đồng thời lắp đặt bổ sung 01 hệ thống thu gom, xử lý bụi đồng bộ trong dây chuyền sản xuất lắp đặt mới để thu gom, xử lý bụi phát sinh từ hệ thống ép viên, làm mát sản phẩm lắp đặt mới (máy ép viên làm mát sản phẩm số 4) để phục vụ cho hoạt động nâng công suất. Cụ thể:

Quy trình công nghệ xử lý:



Hình 6. Quy trình xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm

Thuyết minh quy trình:

Bụi phát sinh tại máy ép viên, làm mát sản phẩm được thu gom vào đường ống dẫn dưới tác dụng của quạt hút. Dòng khí khi đi vào cyclone chuyển động theo vòng xoắn ốc, dưới tác dụng của lực ly tâm, các hạt bụi va đập vào thành buồng và tiếp tục chuyển động theo hướng dòng xoáy, kết dính lại với nhau làm hạt bụi nặng hơn, tách ra khỏi dòng khí lắng xuống đáy cyclone. Khí sau khi xử lý được quạt hút đưa lên miệng ống thoát rồi đi ra ngoài tại vách phía Nam tháp sản xuất. Hỗn hợp khí bụi sau khi xử lý đảm bảo đạt theo QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_v=1$, $K_p=0,8$.

Bảng 16. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi tại công đoạn ép viên làm mát sản phẩm mới lắp đặt (máy ép viên làm mát sản phẩm số 4)

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
I	Tại công đoạn ép viên làm mát (sàn lạnh)		
1	Cyclone	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 1,7m; chiều cao 4,5m	01
2	Quạt hút	01 quạt có công suất 22KW, lưu lượng 22.000 m ³ /h.	01
3	Ống thoát	Đường kính: 0,55m	01 ống thoát ra môi trường phía Nam tháp sản xuất

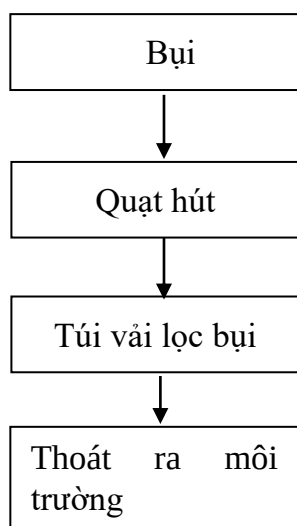
(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

- Các công trình thu gom, xử lý bụi không thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023, cụ thể:

+ Công trình thu gom, xử lý bụi phát sinh từ 04 máy nghiền (không khí sạch sau xử lý được dẫn thoát ra bên ngoài tháp sản xuất):

Lắp đặt 04 thiết bị lọc bụi túi vải để thu gom, xử lý bụi phát sinh từ 04 hệ thống máy nghiền.

Quy trình xử lý:



Hình 7. Sơ đồ quy trình xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền

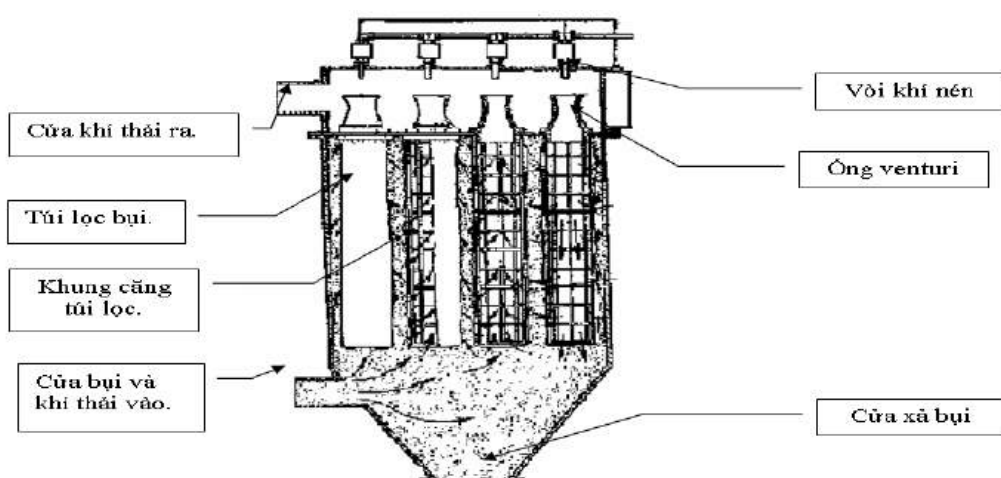
*** Thuyết minh:**

Hỗn hợp không khí có lẫn bụi phát sinh từ quá trình nghiền nguyên liệu được quạt hút hút qua thiết bị lọc bụi túi vải và phân phối toàn bộ vào các túi lọc. Các hạt bụi lớn hơn khe giữa của lọc bụi túi sẽ được giữ lại trên bề mặt vải theo nguyên lý rây. Các hạt bụi nhỏ sẽ bám dính trên bề mặt sợi vải do va chạm

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

các hạt với nhau, dưới tác dụng của lực hút tĩnh điện và lực hấp dẫn, lớp bụi này sẽ cùng với thành của túi hình thành nên lớp trợ lọc. Với khả năng trên thì hệ thống lọc bụi túi có khả năng loại được các hạt bụi có kích thước rất nhỏ. Sau một thời gian thì lớp bụi sẽ ngày càng dày hơn dẫn đến trở lực cho toàn bộ hệ thống ngày càng lớn. Lúc đó ta phải ngưng hoạt động thiết bị và tiến hành loại bỏ bụi bám trên bề mặt bằng khí nén hay bằng cơ học. Quá trình này được gọi là quá trình giữ bụi hay hoàn nguyên khả năng lọc. Bụi được thu hồi bằng hệ thống vít tải kín để đưa vào tái sử dụng cho quá trình sản xuất.

Khí sạch thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát nằm trên vách tháp sản xuất (kí hiệu là N1, N2, N3, N4).



Hình 8. Cấu tạo thiết bị lọc bụi túi vải

Bảng 17. Thông số kỹ thuật của thiết bị lọc bụi túi vải lắp đặt để thu gom, xử lý bụi phát sinh từ các máy nghiền

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
I	Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2, 3 và 4		
1	Thiết bị lọc bụi túi vải	- Kích thước thiết bị: 1,18m x 2,2m x 2,8m - Vật liệu lọc: túi vải + Đường đỉnh túi vải: 13cm + Chiều cao túi vải: 2,02m + Số lượng túi vải: 54 túi/thiết bị + Khung xương lồng túi vải: bằng thép	03 thiết bị
2	Quạt hút	03 quạt có công suất 15HP/quạt.	03 quạt

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
3	Công suất thiết kế	15.000 m ³ /giờ/hệ thống	03 hệ thống
4	Ống thoát	Đường kính: 0,5m	03 ống thoát ra môi trường phía Đông tháp sản xuất (kí hiệu là N ₂ , N ₃ , N ₄)
II	Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1		
1	Thiết bị lọc bụi túi vải	- Kích thước thiết bị: Dài x rộng x cao = 2,6m x 1,47m x 2,95m - Vật liệu lọc bụi: túi vải + Số lượng túi vải: 72 túi + Đường kính túi vải: 13cm + Chiều cao túi vải: 2,02m + Khung xương lồng túi vải: bằng thép	01 thiết bị
2	Quạt hút	Công suất 25HP	01 quạt
3	Công suất thiết kế	25.000 m ³ /giờ.	01 hệ thống
4	Ống thoát	Đường kính: 0,5m	01 ống thoát khí ra môi trường tại vị trí phía Đông tháp sản xuất (kí hiệu N ₁)
III	Tọa độ vị trí xả thải đối với 04 hệ thống	- Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1: X=1.530.709, Y=588.618. - Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2: X=1.530.710, Y=588.618. - Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 3: X=1.530.677, Y=588.616. - Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ	Không thay đổi so với GPMT đã cấp

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
		máy nghiền số 4: X=1.530.676, Y=588.616.	

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

+ Công trình thu gom, xử lý bụi phát sinh từ 03 máy ép viên, làm mát sản phẩm: máy ép viên làm mát sản phẩm số 1, 2 và 3 (không khí sạch sau xử lý được dẫn thoát ra bên ngoài phía Đông tháp sản xuất):

Công ty đã lắp đặt 03 hệ thống thu gom, xử lý bụi phát sinh từ 03 hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm đã lắp đặt.

Quy trình công nghệ xử lý: Tương tự hệ thống thu gom, xử lý bụi phát sinh từ hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm mới lắp đặt để phục vụ cho hoạt động nâng công suất như đã nêu trên:

Hỗn hợp khí bụi → Cyclon → Quạt hút → Ống thoát → Môi trường không khí bên ngoài xưởng sản xuất.

Bảng 18. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
I	Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1 và 2		
1	Cyclone	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 1,7m; chiều cao 4,5m	02
2	Quạt hút	02 quạt có công suất 24HP/quạt. Công suất thiết kế: 24.000 m ³ /giờ/hệ thống.	02
3	Ống thoát	Đường kính: 0,5m	02 ống thoát ra ngoài môi trường phía Đông tháp sản xuất (kí hiệu là SL ₁ và SL ₂)
II	Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3		
1	Cyclone	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 1,5m; chiều cao 5,1m	01

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

2	Quạt hút	công suất 29HP. Công suất thiết kế: 29.000m ³ /giờ.	01
3	Ống thoát	Đường kính: 0,5m	01 ống thoát khí ra môi trường tại vị trí vách tháp sản xuất (kí hiệu SL ₃)
III	Tọa độ các ống thoát	SL1, tọa độ: X=1.530.675, Y=588.624. SL2: tọa độ: X=1.530.675, Y=588.617. SL3: X=1.530.711, Y=588.618	Không thay đổi so với GPMT đã cấp

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

+ Công trình thu gom, xử lý bụi phát sinh tại các máy đóng bao (hỗn hợp không khí sau khi qua thiết bị lọc bụi được dẫn ngay trong xưởng sản xuất, không xả thải ra môi trường):

Viên cám sau khi làm mát được băng tải vận chuyển đến các máy đóng bao thành phẩm, công đoạn này phát sinh bụi không đáng kể nhưng Công ty vẫn lắp đặt hệ thống thu gom, xử lý bụi bằng thiết bị Cyclone nhằm đảm bảo môi trường làm việc bên trong nhà xưởng đạt quy chuẩn quy định.

Nhà máy hiện có 02 hệ thống máy đóng bao, theo đó đã lắp đặt 02 hệ thống thu gom, xử lý bụi, hệ thống này không thay đổi so với GPMT đã cấp.

Quy trình công nghệ xử lý giống như quy trình xử lý bụi phát sinh từ hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm, cụ thể: Bụi phát sinh → Đường ống → Cyclon → Quạt hút → Ống thoát → Thoát ra môi trường bên trong xưởng sản xuất.

Bảng 19. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ các máy đóng bao

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
1	Cyclone	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 1,7m; chiều cao 4,5m	02
2	Quạt hút	công suất 3HP, lưu lượng 3.000m ³ /giờ.	02
3	Miệng thoát	Kích thước: Dài 25,5cm x rộng 20cm	02 miệng thoát trong nhà xưởng

			sản xuất tại tầng 1
--	--	--	---------------------

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

* Khi lắp đặt máy móc, thiết bị bổ sung để phục vụ cho hoạt động nâng công suất, Chủ dự án lắp đặt bổ sung 01 máy đóng bao, công suất 08 – 10 tấn/giờ. Theo đó, bụi phát sinh từ máy đóng bao này được dẫn vào hệ thống thu gom, xử lý bụi của 01 máy đóng bao đã được lắp đặt, không phát sinh thêm công trình xử lý bụi mới.

+ Công trình thu gom, xử lý bụi phát sinh tại các hồ nạp liệu (hỗn hợp không khí sau khi qua thiết bị lọc bụi được dẫn ngay trong xưởng sản xuất tại khu vực nạp liệu, không xả thải ra môi trường):

Nhà máy có 05 hồ nạp liệu. Theo đó tại mỗi hồ nạp liệu này đều có bố trí hệ thống thu gom, xử lý bụi phát sinh tại từng hồ nạp liệu.

Quy trình xử lý: Hỗn hợp khí bụi → Túi vải lọc bụi → Thoát ra môi trường trong xưởng sản xuất.

Thuyết minh quy trình: Hỗn hợp không khí có lẫn bụi được quạt hút hút trực tiếp vào hệ thống túi vải lọc bụi thông qua khe hút bố trí phía bên trên các hồ nạp liệu.

Các hạt bụi lớn hơn khe giữa của lọc bụi túi sẽ được giữ lại trên bề mặt vải theo nguyên lý rây. Các hạt bụi nhỏ sẽ bám dính trên bề mặt sợi vải do va chạm các hạt với nhau, dưới tác dụng của lực hút tĩnh điện và lực hấp dẫn, lớp bụi này sẽ cùng với thành của túi hình thành nên lớp trợ lọc. Với khả năng trên thì hệ thống lọc bụi túi có khả năng loại được các hạt bụi có kích thước rất nhỏ. Sau một thời gian thì lớp bụi sẽ ngày càng dày hơn dẫn đến trở lực cho toàn bộ hệ thống ngày càng lớn. Lúc đó ta phải ngưng hoạt động thiết bị và tiến hành loại bỏ bụi bám trên bề mặt bằng khí nén thông qua hệ thống rung rũ bụi tự động. Quá trình này được gọi là quá trình giữ bụi hay hoàn nguyên khả năng lọc. Bụi được thu hồi tái sử dụng cho quá trình sản xuất. Khí sạch thoát ra ngoài (môi trường bên trong nhà xưởng) qua miệng thoát của quạt hút.

Bảng 20. Thông số kỹ thuật của thiết bị lọc bụi túi vải tại các cửa nạp liệu

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

STT	Tên thiết bị	Thông số của một hệ thống	Số lượng
1	Thiết bị cyclone lọc bụi	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 0,82m; chiều cao 3,4m	02
2	Quạt hút	02 quạt hút công suất 2HP/quạt, tổng lưu lượng 4.000 m ³ /h.	02
3	Miệng thoát	Kích thước: Dài 25,5cm x rộng 20cm	02
4	Đường ống	Vật liệu: thép không gỉ Đường kính: 25cm	-

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

a1.2. Công trình thu gom, xử lý khí thải từ quá trình đốt nhiên liệu cấp cho lò hơi (thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Để phục vụ lâu dài cho hoạt động sản xuất và cũng để phục vụ cho hoạt động nâng công suất, Chủ cơ sở tháo dỡ lò hơi 2,5 tấn/giờ đã lắp đặt và lắp đặt mới 01 lò hơi 04 tấn/giờ (lò hơi này đã được đánh giá trong báo cáo ĐTM của dự án, công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm).

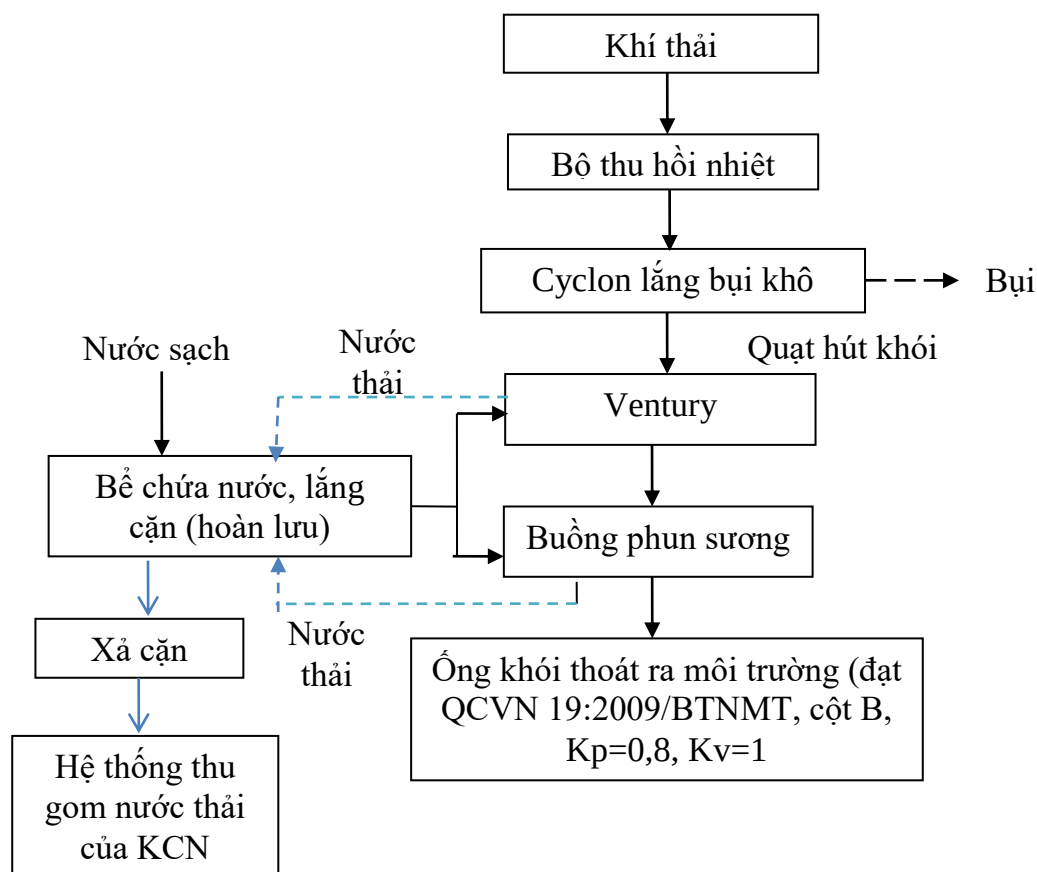
Công trình thu gom, xử lý khí thải lò hơi:

So với GPMT đã được cấp thì công nghệ xử lý khí thải lò hơi được đề xuất trong báo cáo này có tính hiệu quả hơn đối với hiệu quả xử lý, cụ thể: Ngoài công đoạn lắng bụi khô qua Cyclon nhằm tách các hạt bụi có kích thước và trọng lượng lớn ban đầu, thì phương án xử lý đề xuất trong báo cáo này được chuyển từ phương án sử dụng bể đập bụi sang phương án hấp thụ 02 cấp quá Ventyry và buồng phun sương.

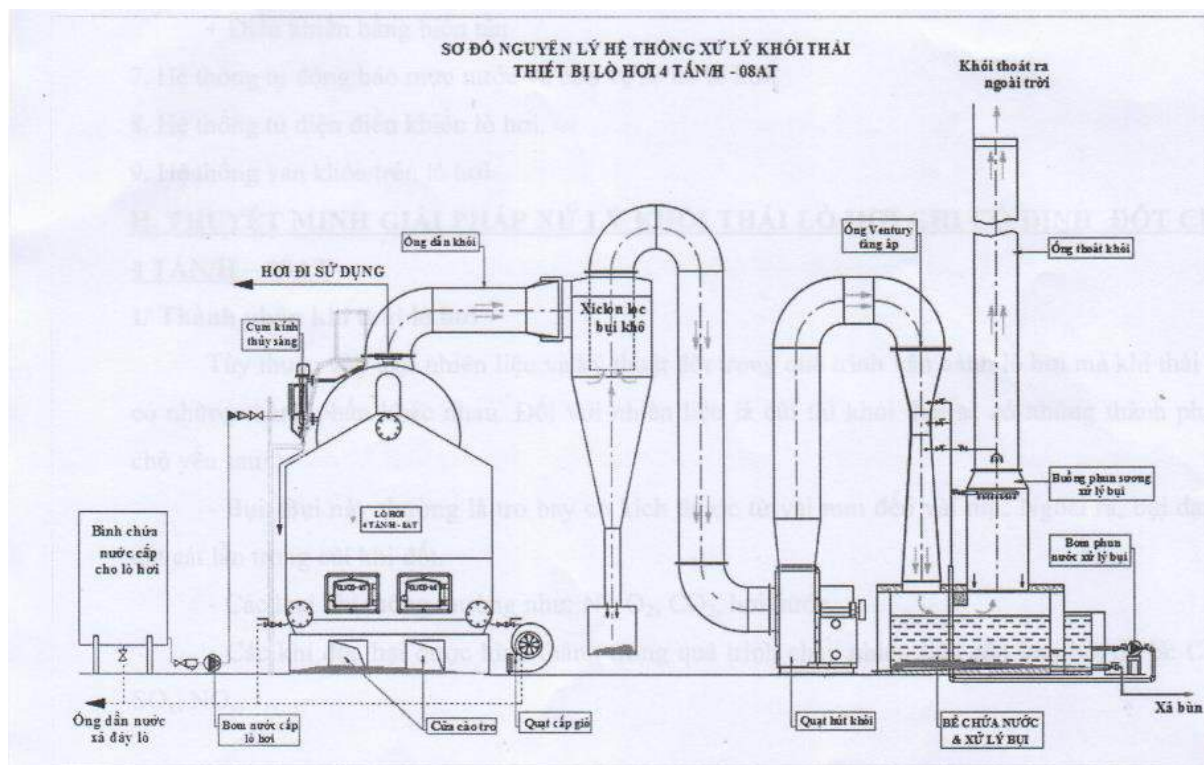
Việc sử dụng Ventyry và buồng phun sương sẽ làm tăng cường khả năng tiếp xúc giữa dòng khí ô nhiễm vào dung dịch hấp thụ, dẫn đến làm tăng hiệu quả xử lý khí thải.

Trên cơ sở tính toán lý thuyết lưu lượng khí thải phát sinh; các thông số kỹ thuật của lò hơi lắp đặt, Chủ dự án lắp đặt hệ thống xử lý khí thải công suất 7.000 m³/giờ.

Quy trình công nghệ sau:



Hình 9. Sơ đồ công nghệ xử lý khí thải lò hơi



Hình 10. Mặt cắt công nghệ của lò hơi và hệ thống xử lý khí thải

Thuyết minh quy trình:

Khí thải sau khi ra khỏi lò hơi được thu gom dẫn vào bộ thu hồi nhiệt để tận dụng nhiệt làm nóng nước cấp cho lò hơi, nước sẽ làm cho nhiệt độ của dòng khói giảm xuống. Dòng khói sau khi qua bộ thu hồi nhiệt sẽ được dẫn qua Cyclon lắng bụi khô để loại bỏ thành phần bụi có trong khí thải bằng phương pháp trọng lực. Dòng khói đi theo chiều tiếp tuyến với thành Cyclon theo hình xoắn ốc và sau đó lắng tại đáy của Cyclon. Bụi rơi lại đáy cyclon được thu gom vào bao chứa, xử lý cùng tro phát sinh khi đốt nhiên liệu.

Dòng khí sau khi ra khỏi Cyclon sẽ được quạt hút hút lên ống ventury tăng áp, tại đây khí thải được tiếp xúc với nước phun vào Ventury để hấp thụ các thành phần chất ô nhiễm trong khí thải. Dòng khí sau khi hấp thụ được tiếp tục hút qua buồng phun sương để tiếp tục hấp thụ chất ô nhiễm một lần nữa. Tại Ventury và buồng phun sương dòng khí sẽ dẫn từ dưới lên trên tiếp xúc với dung dịch nước được phun dưới dạng tia từ trên xuống dưới. Toàn bộ lượng nước sau khi hấp thụ khí thải được chảy vào bể chứa được lắp đặt bên dưới tháp và tại đây nước thải được lắng cặn qua 02 bể chứa, sau đó nước được tiếp tục bơm tuần hoàn tái sử dụng cho quá trình xử lý khí thải.

Để tăng hiệu quả xử lý khí thải, hàng ngày sẽ cấp vào bể đập chứa nước thải một lượng nước sạch khoảng $0,5\text{m}^3/\text{ngày}$ bổ sung lượng hao hụt đồng thời pha loãng lượng nước trong bể chứa và định kỳ hàng tuần tiến hành xả cặn đáy bể chứa, lượng nước xả cặn này được thu gom, lắng cặn tại hố ga gần nhà lò hơi, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN để xử lý.

Lượng khí thải sau khi được xử lý sẽ được dẫn thoát ra môi trường bằng ống khói cao 16,5m. Chất lượng khí thải lò hơi sau xử lý bằng hệ thống xử lý đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p=0,8$; $K_v=1,0$. Tọa độ điểm xả thải: X = 1.530.629; Y = 588.528.

Bảng 21. Giá trị các thông số ô nhiễm trong khí thải lò hơi sau xử lý

TT	Thông số ô nhiễm	Đơn vị	QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p=0,8$, $K_v=1,0$
01	Bụi tổng	mg/Nm^3	160
02	SO_2	mg/Nm^3	400
03	NO_x (tính theo NO_2)	mg/Nm^3	680
04	CO	mg/Nm^3	800

Quy trình vận hành lò:

**** Công tác chuẩn bị đốt lò hơi:**

Trước khi khởi động lò hơi cần kiểm tra: Hệ thống xử lý nước đã sẵn sàng chưa; nước trong tank chứa nước cứng; nếu mức nước trong lò hơi chưa đủ thì phải bổ sung cho đủ; tắt cả các van trên đường nước cấp và cửa gió phải mở, các van còn lại trên lò hơi phải đóng; hệ thống điện lò hơi và bộ điều khiển mức nước lò hơi; cho củi mồi lò vào buồng đốt với 1 lượng vừa phải; kiểm tra xem bình chữa cháy, dụng cụ chữa cháy đã sẵn sàng chưa.

**** Khởi động lò:**

Bước 1: Đóng aptomat tổng của tủ điện

Bước 2: Bật công tắc bơm nước về vị trí TĐ và tiến hành nhóm lò. Khi quá trình cháy đã ổn định thì mới khởi động quạt gió.

Bước 3: Khi áp hơi trong lò đạt 2 at thì tiến hành xả đáy lò, xả cụm ống thủy, xả van an toàn; khi áp suất hơi đạt 7,5 at (lúc này rơ le áp suất tác động dừng quạt khói và quạt gió) thì tiến hành xả đáy lần 2 như trên; sau đó mới từ từ mở van hơi chính cấp hơi cho các bộ phận tiêu thụ nhiệt.

Chú ý: Trong quá trình khởi động lò hơi (lò hơi đang trong trạng thái dự phòng nguội) người vận hành phải theo dõi một cách nghiêm ngặt sự hoạt động của lò hơi.

**** Trông coi, vận hành lò hơi:**

Khi lò hơi đang hoạt động bình thường, công nhân vận hành phải thường xuyên có mặt tại nhà lò hơi; kiểm tra nước trong bể chứa nước cấp, bể chứa nước xử lý khí thải, nếu thiếu phải bổ sung; Quan sát sự hoạt động của lò hơi bằng cách theo dõi thông số sau: Mức nước trên ống thủy trong phạm vi cho phép; áp suất hơi trong lò (rơ le áp suất tự động không chế): 6,5 – 7,5 kg/cm²; chế độ xả lò bằng tay: Cứ sau 60 phút xả đáy lò hơi một lần (đối với cụm ống thủy là 240 phút); trong một ca vận hành ít nhất phải xả van an toàn bằng tay một lần.

**** Ngừng lò hơi:**

Các bước tiến hành ngừng lò hơi cần tuân thủ như sau:

Bước 1: Cào hết nhiên liệu trong buồng đốt lò hơi ra ngoài; cấp nước bằng tay vào lò hơi đến mức nước cao của ống thủy; đóng van hơi chính và van chặn trên đường nước cấp.

Bước 2: Chuyển các công tắc thiết bị về vị trí OFF.

Bước 3: Tắt công tắc áp to mat tủ điện.

Bước 4: Làm vệ sinh nhà lò hơi.

Bảng 22. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải

TT	Hạng mục	Thông số
I	Hệ thống xử lý khói thải lò hơi	
1	Ống thu khí từ lò hơi đến Cyclone	- Vật liệu: thép chịu nhiệt SS400, dày 4 mm - Đường kính: Ø560mm
2	Cyclone lọc bụi khô	- Kích thước: cao 3.566mm; đường kính D985mm - Vật liệu: thép chịu nhiệt SS400, dày 3-4 mm - Cửa xả lấy bụi: Ø250
3	Quạt hút khói	- Công suất: 15 kW - Lưu lượng khói thải: 12.000 m³/giờ - Đường kính ống hút đẩy: D560
4	Bể nước dập bụi	- Kích thước: D x R x C = 2.200×2.200×1.400 mm - Gồm 02 ngăn: - Ngăn 1: D x R x C = 2.200 x 1.300 x 1.400mm. - Ngăn 2: D x R x C = 2.200 x 900 x 1.400mm - Vật liệu: BTCT, mác 250 - Ống dẫn khói vào bể dập bụi: D580 - Ống xả bùn: D76mm - Ống bơm tuần hoàn: D60mm
5	Ống Ventury	- Kích thước: Chiều cao tổng thể 2.150mm; đường kính lớn D520mm; đường kính nhỏ D420mm. - Vật liệu inox 304, dày 2mm
6	Buồng phun sương	- Kích thước: chiều cao 1.500mm; đường kính 780mm

TT	Hạng mục	Thông số
		- Vật liệu: Thép chịu nhiệt SS400, dày 5mm
7	Ống khói thoát ra môi trường	- Kích thước: Ø560 mm - Vật liệu: inox 304, dày 1,5mm - Chiều cao: 16,5 m (tính từ mặt đất).

a2. Các biện pháp giảm thiểu tác động của bụi, mùi trong quá trình vận chuyển; từ các khu nhà vệ sinh, khu lưu chứa chất thải rắn; từ quá trình bốc dỡ nguyên liệu

Khi đưa dự án nâng công suất đi vào hoạt động thì các nguồn phát sinh bụi, khí thải và các biện pháp giảm thiểu tác động từ các nguồn ô nhiễm nêu trên không có sự thay đổi so với GPMT của dự án đã được cấp, cụ thể:

a2.1. Các giải pháp giảm thiểu bụi phát sinh từ quá trình vận chuyển nguyên vật liệu, sản phẩm:

Để giảm thiểu các tác động bụi phát sinh từ quá trình vận chuyển nguyên vật liệu, sản phẩm, Chủ cơ sở vẫn tiếp tục thực hiện các giải pháp như đã thực hiện trong suốt quá trình hoạt động sản xuất tại nhà máy trong thời gian qua, cụ thể:

- Thường xuyên kiểm tra định kỳ phương tiện vận chuyển, bê tông hóa các tuyến đường giao thông bên trong Nhà máy để tránh gây ra bụi bẩn, tăng cường công tác quét dọn vệ sinh trên mặt bằng Nhà máy,...
- Bố trí nhân viên bảo vệ điều phối, phân luồng xe ra vào hợp lý và thuận tiện không để tắt nghẽn xe ra vào.
- Yêu cầu tất cả các phương tiện giao thông khi ra vào dự án đều phải đăng ký tại phòng bảo vệ.
- 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, hạn chế tối đa các tai nạn có thể xảy ra khi vận chuyển. Chở đúng trọng tải được cấp phép, không chở quá tải.
- Thường xuyên thực hiện quét dọn vệ sinh trên bề mặt, sân đường nội bộ.
- Luôn chăm sóc, duy trì mảng cây xanh, thảm cỏ bên trong mặt bằng đảm bảo tỷ lệ diện tích cây xanh theo quy hoạch được phê duyệt.
- Yêu cầu nhân viên lái xe tắt máy trong thời gian chờ bốc dỡ hàng hóa.
- Bố trí cổng nhập hàng, xuất hàng riêng biệt, tránh chồng lấn giao thông,

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

giảm tải lượt xe tập trung cùng một vị trí, hạn chế được lượng bụi đất phát sinh do xe vận chuyển.

- Quy định tốc độ đối với tất cả các xe ra vào Nhà máy.
- Các xe chở nguyên liệu, sản phẩm được che kín, tránh rơi vãi cũng như phát tán bụi trong quá trình vận chuyển.
- Phun tưới ẩm tuyến đường nội bộ bên trong và gần cổng ra vào dự án, hạn chế phát tán bụi và bức xạ nhiệt.
- Định kỳ duy tu, sửa chữa các tuyến đường nội bộ bên trong nhà máy, không để hư hỏng, xuống cấp làm phát tán bụi khi xe đi qua.

a2.2. Các giải pháp giảm thiểu mùi, bụi phát sinh từ hoạt động lưu chứa nguyên liệu:

Do đặc thù của ngành nghề, các nguyên liệu phục vụ cho quá trình chế biến chủ yếu là nông sản nên quá trình lưu chứa nếu không đảm bảo chất lượng, độ ẩm, môi trường thông thoáng thì sẽ phát sinh mùi hôi khó chịu do quá trình phân hủy các hợp chất hữu cơ tạo các khí như: H_2S , NH_3 ,... làm ảnh hưởng môi trường xung quanh, tuy nhiên do toàn bộ các thành phần nguyên liệu nhập về nhà máy đều được kiểm tra đảm bảo độ ẩm, chất lượng mới cho nhập vào nhà máy và được lưu chứa nguyên bao bì, Chủ cơ sở sẽ thường xuyên đo đạc, kiểm tra độ ẩm, nên mùi phát sinh từ hoạt động lưu chứa hầu như không đáng kể hoặc nếu có thì mức độ tác động cũng không lớn, chủ yếu ảnh hưởng đến môi trường không khí bên trong nhà xưởng.

Để giảm thiểu các tác động nêu trên, Chủ cơ sở vẫn tiếp tục thực hiện các giải pháp như đã thực hiện trong suốt quá trình hoạt động sản xuất tại nhà máy trong thời gian qua, cụ thể:

- Toàn bộ các nguyên liệu nhập về nhà máy đều đã qua sơ chế và đều được kiểm tra đảm bảo chất lượng theo yêu cầu đối với nguyên liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất thức ăn chăn nuôi theo quy định.
- Bố trí cán bộ chịu trách nhiệm kiểm soát thường xuyên chất lượng nguyên liệu đầu vào, đặc biệt là yếu tố độ ẩm.
- Bố trí kho chứa rộng, thông thoáng, kho hoàn toàn kín nước và công tác bảo quản nguyên liệu, sản phẩm tốt như: thường xuyên vệ sinh, có biện pháp chống mối mọt bằng cách phun thuốc chống mối mọt – loại thuốc được sử dụng là thuốc có tên trong danh sách được phép sử dụng.
- Bố trí đội vệ sinh thường xuyên quét dọn lượng bụi rơi vãi 02 lần/ngày,

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

đặc biệt khu vực chứa nguyên liệu và xưởng sản xuất; để giảm thiểu bụi tác động đến môi trường xung quanh.

- Tuyệt đối không để nguyên liệu rơi vãi, dẫn đến thấm ướt khi trời mưa, phát sinh mùi.

- Toàn bộ nguyên liệu hạt nông sản được nhập thẳng vào các silo chứa liệu, riêng đối với các nguyên liệu nhập rời trong kho chứa thì được thực hiện bốc dỡ bên trong nhà xưởng, không thực hiện bên ngoài nhà xưởng.

- Nhà máy sản xuất chủ yếu theo đơn đặt hàng, không lưu chứa sản phẩm lâu tại nhà máy. Đối với các sản phẩm chưa kịp vận chuyển cho khách hàng được đóng bao và lưu chứa trong kho, được lưu chứa trên các pallet gỗ cách mặt đất 10cm, cách tường nhà xưởng 0,5m để tránh tình trạng bị ẩm mốc vào mùa mưa.

a3. Các giải pháp giảm thiểu mùi phát sinh từ các khu nhà vệ sinh, khu chứa chất thải rắn sinh hoạt:

Để giảm thiểu mùi phát sinh từ các khu nhà vệ sinh, khu chứa chất thải rắn sinh hoạt, Chủ cơ sở sẽ tiếp tục thực hiện các biện pháp như đã thực hiện trong suốt thời gian hoạt động sản xuất tại nhà máy trong thời gian qua, cụ thể:

- Rác thải sinh hoạt được thu gom trong các thùng chứa chuyên dụng có nắp đậy. Định kỳ cuối ngày thu gom về nhà chứa để lưu chứa, định kỳ 03 lần/tuần đơn vị chức năng đến vận chuyển xử lý, không lưu trữ lâu tại nhà máy.

- Vệ sinh thùng rác 2 lần/tuần, thu gom, vận chuyển CTR sinh hoạt xử lý theo đúng quy định.

- 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. Khi thấy có hiện tượng hầm tự hoại đầy thì thuê các đơn vị chức năng hút đi xử lý theo quy định.

- Dán bản quy định vệ sinh tại các khu nhà vệ sinh để công nhân ý thức thực hiện.

a4. Biện pháp thu gom, xử lý khí thải từ hoạt động của máy phát điện dự phòng (không thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Khi nâng công suất cơ sở hiện trạng, Chủ cơ sở vẫn sử dụng 01 máy phát điện dự phòng, công suất 500KVA đã trang bị trong thời gian qua, nên tác động

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

phát sinh không có sự thay đổi so với Giấy phép môi trường của cơ sở đã được cấp.

Máy phát điện dự phòng sử dụng nhiên liệu là dầu DO, theo báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án trước đây đã được cơ quan chức năng phê duyệt, đồng thời tham khảo một số kết quả tính toán lượng khí thải phát sinh từ quá trình đốt dầu DO cho thấy các chất ô nhiễm trong khí thải đều nằm trong quy chuẩn cho phép trước khi xả thải ra môi trường xung quanh.

Do vậy, thực tế Chủ cơ sở không lắp đặt hệ thống thu gom, xử lý khí thải mà chỉ cho phát tán ra môi trường qua ống thoát cao khoảng 05m. Ngoài ra để đảm bảo khí thải khi xả ra môi trường thì nguồn dầu DO được mua tại các cơ sở đại lý đảm bảo uy tín, đảm bảo chất lượng hàng hóa theo quy định.

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

a. Chất thải sinh hoạt (không thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):

Với tổng số lượng nhân viên, công nhân phục vụ cho cơ sở khi nâng công suất nhiều nhất khoảng 150 người (tăng khoảng 10 người so với số lượng cán bộ, công nhân viên hiện nay tại nhà máy). Theo đó, tổng lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh lớn nhất ước tính khoảng 1.550 kg/tháng, tăng khoảng 350 kg/tháng so với Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 và tăng khoảng 200 kg/tháng so với lượng phát sinh thực tế hiện nay.

- Công ty đã xây dựng kho chứa rác thải sinh hoạt phía Nam mặt bằng, diện tích 25m² (tại vị trí số 16 trên bản vẽ mặt bằng tổng thể), có mái che, nền bê tông chống thấm, cos nền cao hơn cos mặt bằng khoảng 30cm, có gờ đảm bảo không chảy tràn chất thải lỏng ra bên ngoài khi có sự cố rò rỉ, đổ tràn; có tường bằng tole bao kín xung quanh, có cửa khóa để lưu giữ tạm thời lượng rác thải nêu trên. Hiện tại nhà chứa rác thải sinh hoạt chưa có bị hư hỏng, xuống cấp, đảm bảo lưu chứa lượng rác thải sinh hoạt.

- Công ty đã ký hợp đồng thu gom, vận chuyển rác thải sinh hoạt với Ban Quản lý các dịch vụ đô thị An Nhơn tại Hợp đồng số 42/HĐKT ngày 02/01/2025 (kèm theo phụ lục), tần suất thu gom 03 lần/tuần vào thứ 2, 4, 6.

- Khi hoạt động với công suất 200.000 tấn sản phẩm/năm thì lượng công nhân tăng thêm không đáng kể, theo đó lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh cũng chỉ tăng thêm khoảng 200 kg/tháng, diện tích chứa hiện nay chỉ chiếm khoảng 2/3 diện tích kho, tần suất thu gom 03 lần/tuần nên hoàn toàn đáp ứng

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

phục vụ lưu chứa chất thải phát sinh từ dự án khi nâng công suất.

Bảng 23. Thông số kỹ thuật của công trình, thiết bị đựng rác thải sinh hoạt

STT	Tên công trình, thiết bị	Thông số kỹ thuật	Số lượng
1	Thùng đựng rác thải sinh hoạt	Dung tích: loại 120L và 240L	10
-	Đặc điểm	Nắp đậy kín Có 2 bánh dễ dàng di chuyển	
-	Chất liệu	Nhựa HDPE	
-	Màu sắc	Xanh lá cây	
2	Nhà chứa rác sinh hoạt	Diện tích: 25m ² Nền: bê tông Tường và mái che: tole	01

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

b. Chất thải rắn từ hoạt động sản xuất:

Căn cứ trên cơ sở lượng và thành phần chất thải rắn sản xuất thực tế phát sinh hiện nay từ nhà máy, Chủ cơ sở ước tính lượng và thành phần chất thải rắn sản xuất phát sinh khi cơ sở hoạt động đạt công suất đăng ký 200.000 tấn sản phẩm/năm.

Các loại chất thải rắn sản xuất phát sinh trong quá trình hoạt động Nhà máy phụ thuộc vào ý thức của công nhân vận hành, chất lượng nguyên vật liệu,..... dự án không thay đổi công nghệ sản xuất cũng như các thành phần nguyên liệu đầu vào, mà chỉ nâng công suất của nhà máy hiện trạng để đáp ứng nhu cầu cung cấp ra thị trường, do đó các thành phần chất thải phát sinh không thay đổi so với Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/3/2023 đã được cấp, chỉ tăng lượng chất thải phát sinh, cụ thể theo bảng sau.

Bảng 24. Khối lượng CTR công nghiệp thông thường phát sinh

STT	Các loại chất thải	Đơn vị	Khối lượng theo GPMT 07/GPMT-BQL	Khối lượng CTR hiện trạng (113.500 tấn sp/năm)	Khối lượng CTR khi nâng công suất (200.000 tấn sp/năm)
1	Giấy carton,	Kg/tháng	11.700	7.161	12.000

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	bịch nilong, bao bì chứa đựng nguyên vật liệu,..				
2	Tro lò hơi, tro từ hệ thống xử lý khí thải	Kg/tháng	5.980	4.500	7.900
3	Cặn lắng từ bể quá trình xử lý khí thải	Kg/tháng	10	07	12
4	Sắt thép phế liệu	Kg/tháng	750	1.453	1.900
5	Cám phế	Kg/tháng	40	2.009	3.100
6	Hộp mực in thải	Kg/tháng	0,8	-	0,8
Tổng cộng			18.480	15.130	24.913

(Nguồn: Công ty TNHH New Hope Bình Định)

Ngoài các thành phần nêu trên thì trong quá trình hoạt động sản xuất còn có lượng bùn từ bể tự hoại, khi có dấu hiệu ứ đầy, Chủ cơ sở sẽ thuê đơn vị chức năng đến hút, vận chuyển xử lý theo quy định.

*** Công trình, biện pháp thu gom xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường (thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):**

Chủ cơ sở sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các biện pháp thu gom, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh như đã thực hiện tốt trong suốt quá trình hoạt động sản xuất tại nhà máy trong thời gian qua, cụ thể:

- Bụi thực phẩm được thu hồi khép kín ngay trong dây chuyền sản xuất và tái sử dụng cho sản xuất của nhà máy.

- Cám phế thải (thành phần không thể tái sử dụng, tái chế): Thu gom vào các thùng chứa có nắp đậy, đặt vào 01 khu vực riêng trong kho chứa chất thải rắn sinh hoạt và thuê đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý theo quy định.

- Các loại bao bì nhựa, giấy carton, túi nilon; sắt thép phế liệu:

Hiện trạng Công ty đã xây dựng kho chứa diện tích 64m² (D x R = 8m x

8m) tại vị trí phía Đông Nam mặt bằng (tại vị trí số 27 trên bản vẽ mặt bằng tổng thể). Nhà chứa chất thải được phân chia thành 02 khu vực, diện tích mỗi ngăn 32m²; 01 ngăn sử dụng để lưu chứa các loại sắt, thép, máy móc cũ hư hỏng; 01 để lưu chứa bao phế. Để đảm bảo lưu chứa đủ lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh khi nâng công suất dự án lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ dự án sẽ thực hiện mở rộng kho chứa hiện trạng, cụ thể: diện tích kho chứa sau khi mở rộng là 100m² (D x R = 12,5m x 8m). Kho được chi thành 02 ngăn gồm: 01 ngăn chứa sắt, thép phế liệu, diện tích 32m² và 01 ngăn chứa bao bì phế, giấy, túi nilon, diện tích 68m².

Kho chứa được xây dựng có mái che, có cửa khóa, nền bê tông chống thấm, cos nền cao hơn cos mặt bằng khoảng 30cm, có tường bằng tole bao kín xung quanh. Tần suất thu gom khoảng 15 – 30 ngày/lần tùy theo lượng phát sinh, Chủ dự án sẽ điều chỉnh phù hợp, đảm bảo khả năng lưu chứa của kho, không để tồn đọng gây quá tải hoặc không lưu chứa chất thải ngoài trời.

- Tro từ quá trình lò đốt củi: Bố trí khu vực lưu chứa tại khu nhà lò hơi, diện tích khoảng 20m² để lưu chứa. Chủ dự án sẽ bố trí các thùng chứa đặt tại khu vực này để lưu chứa cặn lắng, tro thải; hoặc tro thải được lưu chứa vào bao và đặt tại khu vực này đảm bảo vệ sinh môi trường để đơn vị chức năng thu gom, xử lý theo quy định.

Hiện nay, Chủ cơ sở cũng đã ký hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, xử lý lượng toàn bộ lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất theo quy định, cụ thể hợp đồng với Công ty TNHH MTV SX TM Thái Bình Nguyên (Hợp đồng số 09/2022/TBN-NEWHOPE ngày 02/01/2025) để thu gom các thành phần như: bao bì PP, bao bì giấy, cam phế, nhựa phế, sắt phế, thùng phuy,...; hợp đồng với Công ty CP Cơ – Điện – LILAMA để thu gom, xử lý tro, xỉ phát sinh từ lò hơi (Hợp đồng số 15/2025/HĐKT/SBU3 ngày 02/01/2025) (các hợp đồng được đính kèm theo phụ lục của báo cáo).

Chủ cơ sở sẽ duy trì và thực hiện tốt việc thuê đơn vị có chức năng vận chuyển, tái sử dụng tái chế các thành phần chất thải phát sinh hoặc thuê đơn vị thu gom, vận chuyển xử lý; thực hiện tốt và duy trì công tác thu gom, phân loại, lưu chứa tại nhà máy trong quá trình sản xuất theo quy định.

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

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

Trên cơ sở lượng chất thải nguy hại và kiểm soát phát sinh trong quá trình hoạt động của cơ sở, Chủ cơ sở tính toán lượng chất thải khi nâng công suất như sau:

Bảng 25. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên

STT	Tên chất thải	Mã số CTNH	Khối lượng theo GPMT 07/GPMT-BQL	Khối lượng CTNH hiện trạng (113.500 tấn sp/năm) ^(*)	Khối lượng CTNH khi nâng công suất (200.000 tấn sp/năm)	Ghi chú
01	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	02	03	03	
02	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	50	-	50	
03	Pin, ắc quy chì thải	19 06 01	20	-	20	
04	Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện (khác với các loại nêu tại mã 16 01 06, 16 01 07, 16 01 12) có các linh kiện điện tử (trừ bản mạch điện tử	16 01 13	-	-	02	Bổ sung so với GPMT đã cấp để phù hợp với máy móc, thiết bị hiện có tại nhà máy

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH)					
Tổng cộng			72	03	75	

Ghi chú (*): Theo chứng từ chất thải nguy hại thu gom năm 2024

* Khối lượng, chủng loại chất thải công nghiệp cần phải kiểm soát

Bảng 26. Khối lượng, chủng loại chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh

Stt	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng CTCNPKS theo GPMT 07/GPMT-BQL	Khối lượng CTCNPKS hiện trạng (113.500 tấn sp/năm) ^(*)	Khối lượng CTCNPKS khi nâng công suất (200.000 tấn sp/năm)	Ghi chú
01	Bao bì nhựa cứng thải	18 01 03	52	17	25	
02	Bao bì cứng thải bằng các vật liệu khác (chai lọ đựng hóa chất)	18 01 04	45	91	95	
03	Giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	20	-	20	
04	Hoá chất và hỗn hợp hoá chất phòng thí nghiệm thải có các	19 05 02	180	233	250	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

	thành phần nguy hại					
05	Son, cặn son	08 01 01	-	02	03	Bổ sung so với GPMT được cấp để phụ hợp với thực tế
Tổng cộng			297	343	393	

Ghi chú (*): Theo chứng từ chất thải nguy hại thu gom năm 2024.

Chủ cơ sở không thay đổi công nghệ sản xuất, không thay đổi các thành phần nguyên, nhiên vật liệu đầu vào, mà chỉ lắp đặt bổ sung máy móc, thiết bị để tăng sản phẩm của nhà máy hiện trạng nhằm đáp ứng nhu cầu cung cấp ra thị trường, do đó cơ bản các thành phần chất thải phát sinh không thay đổi nhiều so với Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/3/2023 của cơ sở đã được cấp.

Chủ cơ sở chỉ bổ sung 02 mã chất thải là mã 16 01 13 và mã 08 01 01 để phù hợp với lượng thải có khả năng phát sinh trong quá trình hoạt động của máy móc, thiết bị hiện trạng của nhà máy. Các thành phần chất thải như: dầu thải; các thiết bị linh kiện điện tử thải; pin, ắc qui chì thải; giẻ lau vải bảo vệ thải bị nhiễm thành phần nguy hại, mặc dù trong năm 2024 không phát sinh, tuy nhiên nhận thấy đây là các thành phần có khả năng phát sinh từ các hoạt động bảo trì, bảo dưỡng máy móc, thiết bị; vận hành xe nâng, xe vận chuyển; từ quá trình sử dụng các thiết bị điện tử nên Chủ cơ sở vẫn đề xuất thành phần phát sinh như giấy phép môi trường của cơ sở đã cấp để chủ động trong việc thu gom, quản lý trong quá trình hoạt động dự án.

*** Công trình, biện pháp thu gom xử lý chất thải nguy hại và chất thải công nghiệp phải kiểm soát (không thay đổi so với GPMT của dự án số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023):**

- Lượng chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh trong quá trình hoạt động không nhiều, nên để thuận tiện trong công tác quản lý, xử lý, Chủ dự án không thực hiện phân định chất thải nguy hại mà thực hiện thu gom, lưu chứa

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

và xử lý các thành phần này như đối với chất thải nguy hại.

- Kho chứa chất thải nguy hại: Đã xây dựng kho chứa diện tích 25m² tại phía Nam mặt bằng (tại vị trí số 16 trên bản vẽ mặt bằng tổng thể), kho được xây dựng tường tôn bao kín xung quanh, có cửa khóa, dán nhãn chất thải nguy hại, cos nền bê tông cao hơn cos mặt bằng khoảng 30cm, bên trong có bố trí các thùng chứa, dán nhãn để thu gom các thành phần nguy hại khác nhau theo đúng quy định. Hiện trạng kho chứa vẫn sử dụng đảm bảo, chưa có dấu hiệu xuống cấp, hư hỏng.

- Thực tế với lượng chất thải nguy hại phát sinh trong thời gian qua và với tần suất thu 02 lần/năm thì trong thời gian lưu chứa tạm này lượng CTNH phát sinh chỉ chiếm cao nhất khoảng 50% sức chứa của kho. Theo tính toán trên cho thấy khi nâng công suất dự án lên 200.000 tấn sản phẩm/năm thì lượng chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh không nhiều, nên nhà chứa CTNH đã xây dựng hoàn toàn đáp ứng.

- Hàng năm Công ty đều ký hợp đồng thu gom CTNH với Công ty TNHH Thương mại và Môi trường Hậu Sanh để vận chuyển và xử lý với tần suất 02 lần/năm vào tháng 5, tháng 11 của năm. Năm 2025, Công ty đã ký hợp đồng với Công Hậu Sanh tại Hợp đồng số 181/2025/HĐKT ngày 01/4/2025 (kèm theo phụ lục). Công ty đã và sẽ duy trì thực hiện tốt việc lưu giữ các chứng từ khi bàn giao chất thải, đồng thời định kỳ báo cáo công tác thu gom, xử lý tích hợp vào báo cáo công tác bảo vệ môi trường trong quá trình sản xuất theo đúng quy định.

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

Trong dây chuyền sản xuất, hầu hết các máy móc, thiết bị hoạt động đều phát sinh tiếng ồn, độ rung. Cụ thể tiếng ồn thực tế sẽ phát sinh ở các khu vực lắp đặt máy nghiền, máy sàng, trộn, ép viên, máy nén khí, máy phát điện dự phòng...

Theo kết quả đo đặc tiếng ồn trong môi trường lao động (đo đặc tại khu vực phát sinh tiếng ồn lớn là khu vực nghiền sàng) của Công ty trong năm 2021 cho thấy tiếng ồn phát sinh đều nằm trong giới hạn cho phép. Cụ thể:

Bảng 27. Mức ồn của các thiết bị trong nhà máy

Thông số quan trắc	Ngày quan trắc			Quyết định 3733/QĐ-BYT
	26/3/2021	10/6/2021	14/12/2021	
Tiếng ồn (dB)	69,1	68,1	67,3	85

Tiếng ồn phát sinh mặc dù nằm trong giới hạn cho phép, tuy nhiên do xưởng sản xuất được bao che kín, đặc biệt là không gian thấp sản xuất (khu vực lắp đặt máy móc) thiết bị tương đối hẹp và được bao che kín xung quanh tiếng ồn từ từng máy móc, thiết bị sẽ bị cộng hưởng, về lâu dài nếu không có giải pháp giảm thiểu thì sẽ ảnh hưởng đến sức khỏe của công nhân, cụ thể sẽ gặp các triệu chứng như: mệt mỏi, ù tai, cao huyết áp, giảm năng suất lao động, khả năng nghe bị giảm.

Độ rung tại khu vực sản xuất chủ yếu phát sinh tại khu vực đặt máy nghiền, máy sàng, máy nén khí,... Độ rung cảm nhận tại khu vực này không cao, độ rung cảm nhận được với khoảng cách $\leq 1\text{m}$.

* Để giảm thiểu tiếng ồn, độ rung phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất, Chủ cơ sở đã đang và sẽ duy trì thực hiện tốt các giải pháp sau:

- Xưởng sản xuất luôn duy trì đảm bảo kín, đóng các cửa tại các khu vực tiếp giáp với các đối tượng xung quanh có phát sinh tiếng ồn lớn, hạn chế tối đa âm thanh máy móc, thiết bị phát ra bên ngoài.

- Khu vực văn phòng làm việc luôn được duy trì lớp cửa kính để hạn chế bụi và tiếng ồn do quá trình sản xuất gây ra.

- Công nhân vận hành trực tiếp được trang bị bảo hộ lao động, bố trí thời gian làm việc xen kẽ để đảm bảo sức khỏe và hiệu quả công việc. Riêng đối với các khu vực phát sinh tiếng ồn lớn như khu vực máy nghiền, máy sàng, chúng tôi luôn trang bị nút bịt tai cho công nhân và treo các biển báo “khu vực có mức ồn cao” để công nhân biết.

- Thường xuyên kiểm tra bảo dưỡng máy móc thiết bị và cho dầu bôi trơn.

- Móng máy luôn đảm bảo xây dựng đủ khối và có biện pháp chống rung phù hợp; luôn bảo trì, bảo dưỡng hạn chế thấp nhất tình trạng xuống cấp, hư hỏng.

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

- Chăm sóc cây xanh trong mặt bằng nhà máy đảm bảo duy trì mật độ cây xanh theo quy hoạch được duyệt; đảm bảo cây xanh luôn phát triển xanh tốt, tán che phủ lớn để đảm bảo môi trường vi khí hậu.

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

Về cơ bản các sự cố có thể xảy ra trong giai đoạn vận hành thử nghiệm cũng giống như các sự cố xảy ra trong giai đoạn vận hành thương mại, chỉ khác

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

nhau ở khía cạnh trong giai đoạn vận hành thử nghiệm xác suất xảy ra sự cố được đánh giá ở mức độ cao hơn, do các nguyên nhân như: thời điểm mới đi vào vận hành thử nghiệm thường các máy móc, thiết bị chưa được hiệu chuẩn, chưa được kết nối đồng bộ; cán bộ kỹ thuật chưa nắm vững các quy trình vận hành; công nhân chưa có kinh nghiệm trong quá trình vận hành máy móc, hay tại các khâu hoạt động;..., theo đó các giải pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố về cơ bản không thay đổi so với báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của dự án đã được Ban Quản lý KKT cấp, cụ thể:

a. Sự cố đối với các công trình bảo vệ môi trường

* Một trong các nguyên nhân dẫn đến sự cố trong suốt quá trình hoạt động, cụ thể như sau: Sự cố hư hỏng hệ thống túi vải lọc bụi (bị rách) làm phát tán bụi ra môi trường xung quanh, bị tắt nghẽn xử lý không đảm bảo hiệu quả; Đối với nồi hơi nếu trong quá trình vận hành công nhân không tuân thủ quy trình vận hành như cho nhiều nhiên liệu vào lò cùng lúc, hoặc chộc tro trong thời gian hoạt động, không duy trì đảm bảo nhiệt độ cháy trong lò, cung cấp oxy vào lò không đủ ... thì sẽ xảy ra tình trạng phát thải khói đen gây ảnh hưởng đến môi trường xung quanh; Sự cố nứt vỡ các bể chứa nước thải, xử lý khí thải, lò hơi dẫn đến sự cố khí thải chưa qua xử lý hiệu quả trước khi thải ra môi trường; Công nhân không vận hành thường xuyên hệ thống xử lý; vận hành không đúng, không hiệu quả quy trình kỹ thuật của từng hệ thống xử lý bụi, khí thải dẫn đến xả bụi, khí thải xử lý không đạt quy chuẩn cho phép ra môi trường.

*** Để phòng ngừa, giảm thiểu sự cố, Chủ cơ sở thực hiện các giải pháp sau:**

- Thường xuyên vệ sinh mặt bằng nhà máy, nạo vét các tuyến mương thoát nước mưa, các hố ga nước thải.
 - Kiểm tra thường xuyên các thiết bị túi vải, cyclone, đường ống, quạt hút trong hệ thống xử lý bụi, khí thải nhằm kịp thời phát hiện các trường hợp hư hỏng để sửa chữa.
 - Yêu cầu công nhân vận hành thực hiện theo đúng quy trình và nội quy của nhà máy.
 - Bảo dưỡng định kỳ thiết bị theo khuyến cáo của nhà cung cấp.
 - Kiểm tra chế độ vận hành theo thiết kế và sửa chữa kịp thời khi có sự cố.
- Đội ngũ nhân viên kỹ thuật và công nhân trong nhà máy luôn sẵn sàng ứng phó khi có sự cố xảy ra.
-

- Công nhân vận hành dây chuyền sản xuất, lò sấy được đào tạo cơ bản, đúng tay nghề theo yêu cầu của thiết bị và có kiến thức về xử lý sự cố và được cử đi học tập, tập huấn khi cơ quan chức năng tổ chức các lớp này; hoặc cử học các khóa học nâng cao khi cần thiết.

- Trang bị các thiết bị, phương tiện dự phòng (quạt hút, túi vải lọc bụi,...) để kịp thời thay thế khi xảy ra sự cố; hệ thống xử lý bụi, khí thải được trang bị thiết bị báo sự cố để kịp thời phát hiện, sửa chữa.

- Xây dựng, lắp đặt ống khói đảm bảo có lỗ lấy mẫu, sàng thao tác bố trí theo đúng quy định của Bộ Tài nguyên và Môi trường, đảm bảo an toàn khi thực hiện công tác đo kiểm, lấy mẫu.

- Thường xuyên kiểm tra, vệ sinh sạch sẽ khu vực lưu chứa tro, nhiên liệu, khu vực này phải đảm bảo che chắn được bụi phát tán ra môi trường; không để tro, nhiên liệu tích lũy trên mặt bằng gây phát tán theo gió ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

- Kiểm tra định kỳ các đường ống thu gom nước thải; nạo vét các hố ga thoát nước thải, nước mưa; hút xử lý bùn bể tự hoại để không phát sinh mùi.

- Để giảm thiểu sự cố phát tán khói thải đen từ lò hơi ra môi trường, phát tán khí CO không đạt chuẩn ra môi trường, Công ty luôn yêu cầu công nhân vận hành phải thường xuyên kiểm tra hệ thống thu gom, xử lý khí thải (hệ thống phun nước dập bụi); vệ sinh định kỳ bể chứa nước xử lý khí thải lò hơi để đảm bảo hiệu quả xử lý khói; yêu cầu công nhân không được sử dụng củi ướt để đưa vào lò, không chọc tro khi đang vận hành lò; công nhân vận hành phải thực hiện vận hành lò đảm bảo nhiệt độ đốt, không khí cấp vào lò, đặc biệt trong thời gian đầu mới nhóm lò.

- Trường hợp có xảy ra sự cố phát tán khói thải hoặc bụi ảnh hưởng đến các doanh nghiệp lân cận, Chủ dự án sẽ cho kiểm tra ngay và cam kết khắc phục ngay không để ảnh hưởng đến các doanh nghiệp. Khi hệ thống xử lý bụi, khí thải bị sự cố không thể khắc phục kịp thời, Chủ dự án sẽ cho tạm dừng hoạt động sản xuất có phát sinh bụi, khí thải đưa về hệ thống xử lý gặp sự cố để khẩn trương sửa chữa khắc phục ổn định mới đưa vào hoạt động trở lại.

- Ngoài ra, nhằm đảm bảo thực hiện tốt công tác bảo vệ môi trường theo quy định, Chủ dự án sẽ xây dựng hệ thống quản lý môi trường theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN ISO 14001 hoặc tiêu chuẩn quốc tế ISO 14001 và được chứng nhận theo quy định.

Các giải pháp trên đã được Công ty thực hiện tốt tại nhà máy trong suốt thời gian hoạt động sản xuất và chưa để xảy ra sự cố nào liên quan đến môi trường xảy ra tại nhà máy. Do vậy, công ty sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các giải pháp trên trong giai đoạn nâng công suất.

b. Sự cố cháy nổ

Các nguyên nhân dẫn đến sự cố cháy nổ như sau: do chập, cháy nổ tiết diện, dây dẫn điện không phù hợp với cường độ dòng điện, các thiết bị bảo vệ điện bị quá tải; do việc sử dụng các thiết bị, máy móc không đúng quy định; các máy móc không được bôi trơn tốt sẽ dễ phát sinh ra nhiệt hoặc có khi phát ra tia lửa gây cháy; Công nhân hút thuốc và vứt tàn thuốc bừa bãi gần khu vực chứa nhiên liệu; Công tác PCCC trong Nhà xưởng không đảm bảo; Cháy do sét đánh và cháy do các nguyên nhân khách quan khác từ bên ngoài như cháy lan từ các khu vực lân cận; Cháy nổ do bất cẩn trong quá trình bảo quản, sửa chữa máy móc, thiết bị (hàn để làm rớt xỉ hàn gây cháy),...

*** Giải pháp phòng ngừa sự cố:**

- Áp dụng đồng bộ các biện pháp về kỹ thuật, tổ chức huấn luyện tuyên truyền giáo dục cho CBCNV; duy trì thành lập đội phòng chống cháy nổ đảm bảo công tác PCCC cho toàn bộ nhà máy.

- Xây dựng nội quy PCCC và cứu nạn cứu hộ, nội quy sử dụng điện tại nhà máy và niêm yết tại bảng tin của Công ty.

- Phối hợp cùng cơ quan phòng cháy chữa cháy địa phương tiến hành thiết lập cụ thể các biện pháp phòng cháy chữa cháy; niêm yết bảng nội quy và tiêu lệnh phòng cháy chữa cháy, bố trí các bảng hiệu này ở từng hạng mục công trình; đồng thời định kỳ tổ chức các buổi huấn luyện về PCCC cho tất cả các cán bộ, công nhân trong nhà máy.

- Bảo dưỡng định kỳ/hoàn thiện hệ thống chữa cháy và báo cháy tự động trong nhà máy theo quy định hiện hành (nếu có); duy trì bố trí phương tiện chữa cháy cầm tay (đã trang bị 36 bình bột và 36 bình khí và các vật dụng cần thiết) tại khu vực văn phòng và khu vực nhà xưởng như đã thực hiện trong thời gian qua.

- Các loại dung môi và nhiên liệu dễ cháy được lưu trữ trong kho chứa riêng, tránh xa các nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện và có biển báo nguy hiểm để toàn bộ cán bộ, công nhân tại nhà máy biết và phòng tránh.

- Trong khu vực có thể gây cháy, nghiêm cấm công nhân không được hút

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

thuốc, không mang bật lửa, diêm quẹt, các dụng cụ phát ra lửa do ma sát, tia lửa điện...

- Đối với các thiết bị điện thực hiện các biện pháp sau:

+ Duy trì, đặt thêm thiết bị bảo vệ như aptomat cho đường dây điện chính, cho từng đường dây điện phụ, cho đến các thiết bị có công suất lớn đối với các tuyến phát sinh mới).

+ Lắp đặt dây dẫn điện đảm bảo đủ khả năng tải dòng điện đến các thiết bị, dụng cụ điện mà nó cung cấp.

+ Phổ biến cho công nhân khi xảy ra cháy do chập điện phải nhanh chóng cắt cầu dao điện tổng, báo cho mọi người xung quanh biết, báo cảnh sát PCCC và dùng phương tiện chữa cháy tại chỗ dập lửa. Cấm dùng nước dập lửa khi chưa cắt điện.

+ Thường xuyên kiểm tra các trang thiết bị, đến niên hạn thay mới phải lập kế hoạch thay mới, tránh trường hợp khi có sự cố cháy nổ lại không sử dụng được.

*** Giải pháp ứng cứu sự cố:**

Khi xảy ra sự cố cháy, nổ thì các bước ứng cứu dự kiến sẽ thực hiện như:

+ Xác định nhanh điểm cháy.

+ Báo động để mọi người biết.

+ Ngắt điện khu vực bị cháy.

+ Báo cho lực lượng PCCC đến.

+ Sử dụng các phương tiện PCCC tại chỗ để dập cháy.

+ Cứu người bị nạn.

+ Di chuyển hàng hóa, tài sản và các chất cháy ra nơi an toàn.

+ Khắc phục sự cố và ổn định sản xuất trở lại.

Các giải pháp trên đã được Công ty thực hiện tốt tại nhà máy trong suốt thời gian hoạt động sản xuất và chưa để xảy ra sự cố cháy nổ nào. Do vậy, Công ty sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các giải pháp trên trong giai đoạn nâng công suất.

c. Sự cố tai nạn lao động:

Trong quá trình sản xuất, tai nạn lao động có thể xảy ra do các nguyên nhân như: không đảm bảo khoảng cách an toàn hay sơ xuất đối với vận hành các máy móc, thiết bị; việc bảo trì, bảo dưỡng thực hiện không đúng quy trình, không có biển báo hiệu cảnh báo sửa chữa, không bố trí cán bộ kiểm tra, giám sát; Người lao động vận hành máy móc không có trình độ chuyên môn, không

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

được đào tạo; Sự bất cẩn, chủ quan của người lao động trong quá trình bốc xếp nguyên nhiên liệu, hàng hoá, vận hành máy móc, thiết bị; Công nhân không tuân thủ nghiêm ngặt những quy định khi vận hành máy móc, thiết bị trong dây chuyền sản xuất; Công nhân không thực hiện đầy đủ các quy định an toàn lao động, không mang bảo hộ lao động; Rủi ro do thiên tai như gió bão làm đổ ngã cây cối, mái che, đứt dây điện... gây tai nạn cho công nhân.

*** Giải pháp phòng ngừa, giảm thiểu sự cố:**

- Tổ chức đào tạo nâng cao tay nghề và kiến thức về an toàn lao động, đặc biệt là lao động mới tuyển dụng.

- Phổ biến, tuyên truyền cho cán bộ, công nhân về các quy tắc an toàn trong sản xuất công nghiệp và khi tham gia giao thông.

- Sắp xếp khu vực chứa nguyên vật liệu, sản phẩm, máy móc, thiết bị gọn gàng. Tùy theo từng loại hàng khác nhau mà có thể bố trí chiều cao khác nhau.

- Trong quá trình vận chuyển hàng hóa, nguyên liệu vào kho: yêu cầu công nhân phải sử dụng thành thạo các thiết bị, xe nâng, chuyên chở phù hợp, không vượt quá tải trọng.

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

- Thường xuyên kiểm tra và kiểm soát các yếu tố có nguy cơ tiềm ẩn gây tai nạn lao động để kịp thời khắc phục và ngăn chặn sự cố có thể xảy ra.

- Tuân thủ quy trình hoạt động của các máy móc tại Nhà máy, đặc biệt quy trình kiểm tra, bảo trì, bảo dưỡng; phải bố trí cán bộ kiểm tra, giám sát trong suốt quá trình bảo trì, bảo dưỡng.

- Đảm bảo thực hiện nghiêm chỉnh về thời gian làm việc, thời gian nghỉ ngơi quy định tại Nghị định 145/2020/NĐ-CP của Chính Phủ Quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của bộ luật lao động về điều kiện lao động và quan hệ lao động.

- Xây dựng kế hoạch và tổ chức thực hiện kế hoạch an toàn - vệ sinh lao động.

- Thực hiện chương trình kiểm tra và giám định về sức khỏe định kỳ cho công nhân. Lắp đặt các tủ thuốc y tế trong khu vực văn phòng và tại các khu vực sản xuất theo quy định.

*** Giải pháp ứng phó sự cố tai nạn lao động:**

- Có biện pháp xử lý, giải quyết, cấp cứu kịp thời khi có sự cố lao động xảy ra. Cụ thể khi xảy ra tai nạn lao động lập tức hô hoán để người xung quanh biết, báo cáo ngay với cán bộ kỹ thuật để xử lý các vấn đề liên quan đến việc ngừng vận hành từng công đoạn, bộ phận máy móc, thiết bị gây tai nạn.

- Thực hiện sơ cấp cứu kịp thời ngay tại nhà máy và chuyển bệnh nhân đến cơ sở y tế, bệnh viện để kịp thời cứu chữa.

- Đồng thời, phải báo cáo lên các cấp quản lý của dự án và chính quyền địa phương để khắc phục và bồi thường những thiệt hại theo đúng quy định

Các giải pháp trên đã được Công ty thực hiện tốt tại nhà máy trong suốt thời gian hoạt động sản xuất và chưa để xảy ra sự cố tai nạn lao động nào lớn xảy ra. Do vậy, Công ty sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các giải pháp trên trong giai đoạn nâng công suất.

d. Sự cố phát sinh côn trùng

Các nguyên nhân có thể dẫn đến sự cố côn trùng phát sinh như: mưa lớn dài ngày ẩm ướt kho, nguyên liệu không đảm bảo độ ẩm; nhà xưởng lưu chứa nguyên liệu không đảm bảo thông thoáng, quá trình lưu chứa không đúng quy trình; Chất lượng nguyên liệu nhập về nhà máy không đảm bảo yêu cầu,....

*** Giải pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố:**

- Nguyên liệu nhập về nhà máy đảm bảo chất lượng quy định và thường xuyên kiểm tra, giám sát độ ẩm trong quá trình lưu chứa đáp ứng yêu cầu quy định của ngành chế biến thức ăn gia súc.

- Định kỳ thực hiện công tác phun xịt, xử lý mối mọt trong nhà xưởng. Khi xảy ra sự cố trong quá trình sản xuất, Công ty sẽ thông báo với đơn vị chuyên môn đến để có kế hoạch khắc phục. Trong thời gian chờ đơn vị chuyên môn đến xử lý thì công ty sẽ di dời nguyên liệu, sản phẩm khỏi nơi có mối mọt, cách ly và khoanh vùng bị mối mọt, tránh ảnh hưởng đến nguyên liệu và sản phẩm của nhà máy.

- Trường hợp có phát sinh thành phần nguyên liệu hư hỏng do côn trùng, Chủ dự án sẽ thu gom riêng trong bao/thùng chứa và thuê đơn vị chức năng vận chuyển, xử lý theo quy định.

- Thống kê nguyên liệu, sản phẩm bị hư hỏng do mối mọt và đưa về kho chứa CTR, không đưa nguyên liệu bị hỏng vào sản xuất thức ăn gia súc.

e. Sự cố lò hơi

Một trong những nguyên nhân dẫn đến sự cố lò hơi và cách khắc phục

được thực hiện như sau:

- Cạn nước nghiêm trọng nồi hơi nóng hơn mức bình thường: Công nhân vận hành không theo dõi ống thủy để cấp nước thêm kịp thời. Van xả đáy không kín. Bơm cấp nước hỏng, bơm vẫn chạy nhưng nước không vào được nồi hơi. Hệ thống ống cấp nước bị tắc hoặc bồn chứa nước trung gian không đủ nước, bơm không có tác dụng dẫn đến không vận hành được nồi hơi và có thể gây nổ lò;

- Đầy nước quá mức: Khi tiến hành cấp nước bổ sung nước cho nồi hơi, công nhân không quan sát ống thủy sáng để ngưng bơm kịp thời. Nước ngập ống thủy và nghe thấy tiếng va đập thủy lực bên trong nồi hơi. Áp suất hơi giảm, hơi nước cấp bên tiêu thụ lẫn nhiều nước ngưng dẫn đến không vận hành được nồi hơi;

- Áp suất tăng quá mức cho phép: Van an toàn không tác động hoặc tác động không kịp thời, tác động không hết công suất do kẹt. Cường độ đốt tăng quá mức bình thường. Bên tiêu thụ ngừng việc lấy hơi, trong khi bên cung cấp vẫn hoạt động có thể gây nổ nồi hơi;

- Phòng, nổ ống của phân trao đổi nhiệt nguyên nhân do các đợt định kỳ sửa chữa, bảo dưỡng, không làm vệ sinh sạch cặn cặn, bẩn trên bề mặt kim loại của phân bị đốt nóng. Không phát hiện được các chỗ yếu cục bộ do ăn mòn để xử lý trước. Chất lượng nước cấp không bảo đảm. Nồi hơi trong tình trạng cạn nước nghiêm trọng gây nổ nồi hơi;

- Van an toàn hỏng do Bề mặt tiếp xúc của van bị mòn không đều, bị vênh, kẹt cứng lò xo hoặc các bộ phận cơ khí, dẫn đến áp suất trong lò tăng gây nổ các đường ống trao đổi nhiệt;

- Lò hơi không được bảo trì, kiểm tra, kiểm định thường xuyên theo khuyến cáo của nhà cung cấp.

*** Các giải pháp phòng ngừa sự cố:**

- Nồi hơi chỉ được đưa vào vận hành khi đã được cơ quan chức năng kiểm định, kiểm tra theo quy định và duy trì kiểm định định kỳ trong suốt quá trình hoạt động.

- Thường xuyên kiểm tra, kiểm định, bảo trì, bảo dưỡng nồi hơi theo yêu cầu của nhà cung cấp, cũng như bảo trì, bảo dưỡng thường xuyên hệ thống cấp điện cho nồi hơi.

- Vận hành nồi hơi đúng quy trình kỹ thuật vận hành, chuẩn bị các thiết bị

dự phòng đối với các bộ phận, thiết bị dễ bị hư hỏng;

- Nồi hơi được đặt ở vị trí riêng biệt, không đặt nồi hơi gần những thiết bị có khả năng cháy nổ cao, hay vị trí có phát sinh nhiệt

- Chỉ có công nhân vận hành lò hơi mới được thao tác. Công nhân vận hành lò hơi được đào tạo lành nghề, có chứng chỉ vận hành theo quy định, nắm quy trình, quy phạm về an toàn lò hơi và quy trình vận hành lò hơi; trong quá trình lò hơi đang hoạt động, công nhân vận hành không được rời khỏi nhà lò hơi và phải ghi nhật ký đầy đủ vào sổ theo dõi hoạt động của lò hơi.

*** Một số sự cố cụ thể và giải pháp khắc phục:**

Cạn nước quá mức:

Ngay lập tức tắt ngắt aptomat tổng, cào hết nhiên liệu trong buồng đốt ra ngoài, rồi để lò nguội từ từ. Kiểm tra biết chính xác là lò bị cạn nước ta mở van xả đáy ống thủy, nếu thấy hơi ra thì chắc chắn lò bị cạn nước nghiêm trọng. Chú ý, lúc này nghiêm cấm bơm nước vào lò.

Biện pháp khắc phục: Để nguội lò hẳn, sau đó mời đơn vị có chuyên môn kiểm tra, xử lý, không được tự ý vận hành khi chưa được kiểm định an toàn, hoặc sửa chữa xong.

Nước đầy quá mức:

- Nếu đang cung cấp nước vào nồi hơi thì tắt ngay bơm và khoá chặt van cấp nước lại.

- Kiểm tra ống thủy, thông rửa ống thủy, rồi cho ống thủy làm việc lại, nếu thấy mực nước vẫn đang kín ống thủy, thì phải kiểm tra mực nước của ống thủy tối đa. Nếu thấy phù hợp với mực nước của ống thủy sáng, thì nhanh chóng xả van xả đáy nồi hơi đến khi nào mực nước lò hơi giảm đến mức nước vận hành thì dừng lại.

- Trong trường hợp không thể khắc phục sự cố ngay thời điểm xảy ra sự cố, phải ngưng hoạt động nồi hơi và chỉ hoạt động lại sau khi sự cố đã được khắc phục xong.

Ngoài ra, để lò hơi vận hành ổn định, định kỳ 15 ngày tiến hành vệ sinh tro, bụi trong ống lửa, trên mặt ngoài ống nước và trong thiết bị lọc bụi phun sương 01 lần; định kỳ khoảng từ 01 – 03 tháng tiến hành làm vệ sinh đường khói 01 lần; định kỳ từ 01 đến 2 năm tiến hành kiểm định lại lò hơi và tùy theo chất lượng nước mà chọn thời điểm kiểm lò thích hợp.

Các giải pháp trên đã được Công ty thực hiện tốt tại nhà máy trong suốt

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

thời gian hoạt động sản xuất và chưa để xảy ra sự cố nào liên quan đến lò hơi. Do vậy, Chủ dự án sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các giải pháp trên khi đưa dự án nâng công suất đi vào hoạt động.

f. Sự cố do mưa bão, lũ lụt, gió lớn

*** Giải pháp phòng ngừa sự cố:**

Trước khi lũ lụt xảy ra:

- Theo dõi tình hình dự báo thời tiết thường xuyên, phổ biến lại cho công nhân, tránh tư tưởng chủ quan, lơ là mất cảnh giác.
- Kiểm tra hệ thống thông tin liên lạc đảm bảo thông tin liên lạc được xuyên suốt trong thời gian xảy ra thiên tai... báo cáo kịp thời về diễn biến lũ, lụt và các thiệt hại để có phương án xử lý kịp thời.
- Bảo quản nguyên nhiên liệu, hàng hóa ở nơi khô ráo, tránh ẩm ướt. Kê các bao nguyên liệu trên pallet, để tránh nước tràn vào làm ẩm ướt, hỏng sản phẩm.
- Những khu vực có nguy cơ cao xảy ra ngập lụt sẽ tổ chức kiểm tra hệ thống thoát nước mưa, thoát nước thải; khơi thông, nạo vét các mương thoát nước tránh tình trạng tắc nghẽn gây ngập úng.
- Vệ sinh sạch sẽ khu vực lưu chứa rác, tránh tình trạng CTR cuốn trôi theo dòng chảy gây ô nhiễm môi trường.
- Kiểm tra và thực hiện chèn chống các khu vực có nguy cơ tiềm ẩn rủi ro khi gặp mưa, bão, gió lớn. Đồng thời, bố trí nhân viên chịu trách nhiệm thường xuyên kiểm tra các hệ thống xử lý mùi trên tầng mái, thực hiện chèn chống, giằng,... để đảm bảo an toàn khi có gió lớn hoặc gió lốc; kịp thời phát hiện sự cố để khắc phục.

*** Trong và sau khi mưa lũ xảy ra:**

- Bố trí nhân viên trực ban 24/24 giờ, sẵn sàng ứng phó với mọi tình huống có thể xảy ra do mưa bão.
- Huy động nhân viên khẩn trương xử lý các công trình bị hư hại.
- Tạm ngừng hoạt động sản xuất để theo dõi tình hình, kiểm tra, khắc phục kịp thời, không để xảy ra sự cố.
- Áp dụng đồng bộ các biện pháp phòng chống dịch bệnh, vệ sinh, tiêu độc, khử trùng toàn bộ diện tích Dự án sau khi bão, lụt đi qua.

3.7. Các nội dung thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

TT	Nội dung	Giấy phép môi trường số 07/2023/GP-BQL ngày 23/4/2023	Nội dung thay đổi so với giấy phép môi trường đã cấp	Lý do; cơ sở pháp lý
1	Công suất	150.000 tấn sản phẩm/năm	Công suất: 200.000 tấn sản phẩm/năm	Đã được Ban Quản lý KKT cấp giấy chứng nhận đầu tư
2	Máy móc, thiết bị		Lắp đặt bổ sung máy móc thiết bị (cụ thể tại bảng 1.8)	Để phục vụ cho việc nâng công suất của cơ sở lên 200.000 tấn sản phẩm/năm
3	Tổng lưu lượng bụi, khí thải xả ra môi trường phải xử lý	167.000m ³ /giờ	181.000m ³ /giờ	Thay đổi, tăng công suất hệ thống xử lý bụi; tăng công suất hệ thống xử lý khí thải lò hơi.
4	Lò hơi	Công suất 2,5 tấn/giờ	Lắp đặt lò hơi 4 tấn/giờ thay cho lò hơi 2,5 tấn/giờ	Lò hơi 4 tấn/giờ đã được đánh giá trong báo cáo ĐTM của dự án, công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm.
5	Công trình xử lý bụi, khí thải	- Công trình xử lý khí thải lò hơi: + Công suất: 5.000m ³ /ngày đêm. + Quy trình công nghệ xử lý: Khí thải →	- Công trình xử lý khí thải lò hơi: + Công suất: 12.000m ³ /ngày đêm. + Quy trình công nghệ xử lý: Khí thải → Cyclon → Ventyrus →	Thay đổi công nghệ khí thải để tăng hiệu quả xử lý khí thải.

		Cyclon → Bể chứa nước → Ống khói	Buồng phun sương → Ống khói	
6	Công trình xử lý bụi	- Công trình xử lý bụi từ hệ thống máy đùn bấp.	- Bỏ hệ thống này - Bổ sung 01 hệ thống xử lý bụi phát sinh từ hệ ép viên làm mát sản phẩm, công suất 22.000m ³ /giờ.	Chủ cơ sở tháo hệ thống máy đùn bấp thay vào đó sẽ lắp đặt hệ thống ép viên làm lạnh sản phẩm để phục vụ nâng công suất. Theo đó, phát sinh bụi từ hệ thống máy mới cần thu gom, xử lý.
7	Khối lượng chất thải	Chất thải rắn sinh hoạt: 1,2 tấn/tháng. Chất thải rắn công nghiệp thông thường: 18.480 kg/tháng Chất thải nguy hại: 72 kg/năm. Chất thải công nghiệp phải kiểm soát: 307 kg/năm	Chất thải rắn sinh hoạt: 1,55 tấn/tháng Chất thải rắn công nghiệp thông thường: 24.913 kg/tháng. Chất thải nguy hại: 75 kg/năm. Chất thải công nghiệp phải kiểm soát: 393 kg/năm	Tăng lượng chất thải do tăng công suất. Bổ sung mã chất thải phải kiểm soát: 08 01 01 để phù hợp với thực tế phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất thời gian qua.

3.8. Kế hoạch, tiến độ, kết quả thực hiện phương án cải tạo, phục hồi môi trường, phương án bồi hoàn đa dạng sinh học (nếu có):

Cơ sở không thuộc đối tượng thực hiện.

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

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

Dự án không thuộc đối tượng phải cấp phép xả nước thải vào nguồn nước theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường vì toàn bộ lượng nước thải sinh phát sinh từ hoạt động của dự án (nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất) được thu gom, xử lý sơ bộ, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa (theo hợp đồng đầu nối nước thải đã ký kết giữa hai bên – hợp đồng số 04/HĐ-TGXLNT ngày 01/8/2024), không xả thải ra môi trường.

Vị trí hố ga đầu nối nước thải vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của Khu công nghiệp Nhơn Hòa có tọa độ X = 1.530.635; Y = 588468 (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108° 15', múi chiều 3°).

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

Cơ sở cấp phép: Theo quy định tại khoản 1 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 (dự án có phát sinh khí thải xả ra môi trường phải được xử lý khi đi vào vận hành chính thức).

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ quá trình đốt nhiên liệu vận hành lò hơi 4 tấn/giờ;
- Nguồn số 02: Bụi phát sinh từ máy nghiền số 1.
- Nguồn số 03: Bụi phát sinh từ máy nghiền số 2.
- Nguồn số 04: Bụi phát sinh từ máy nghiền số 3.
- Nguồn số 05: Bụi phát sinh từ máy nghiền số 4.
- Nguồn số 06: Bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1.
- Nguồn số 07: Bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 2.
- Nguồn số 08: Bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3.
- Nguồn số 09: Bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4.
- Nguồn số 10: Bụi phát sinh từ 05 hố nạp liệu (được thu gom tái sử dụng, không khí sạch sau xử lý được dẫn thoát qua miệng thoát của quạt hút ra môi trường sản xuất bên trong nhà xưởng, không xả thải ra ngoài môi trường).
- Nguồn số 11: Bụi phát sinh từ 02 máy đóng bao (được thu gom tái sử dụng, không khí sạch sau xử lý được dẫn thoát ra môi trường sản xuất bên trong

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

nhà xưởng, không xả thải ra ngoài môi trường).

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 181.000 m³/giờ, trong đó:

Dòng thải	Lưu lượng (m ³ /giờ)	Dòng thải	Lưu lượng (m ³ /giờ)
Dòng số 01	12.000	Dòng số 06	24.000
Dòng số 02	25.000	Dòng số 07	24.000
Dòng số 03	15.000	Dòng số 08	24.000
Dòng số 04	15.000	Dòng số 09	22.000
Dòng số 05	15.000		

2.3. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

- Dòng số 01: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý khí thải lò hơi, tọa độ: X=1.530.616, Y=588.534.

- Dòng số 02: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1, tọa độ: X=1.530.709, Y=588.618.

- Dòng số 03: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2, tọa độ: X=1.530.710, Y=588.618.

- Dòng số 04: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 3, tọa độ: X=1.530.677, Y=588.616.

- Dòng số 05: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 4, tọa độ: X=1.530.676, Y=588.616.

- Dòng số 06: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1, tọa độ: X=1.530.675, Y=588.624.

- Dòng số 07: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 2, tọa độ: X=1.530.675, Y=588.617.

- Dòng số 08: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3, tọa độ: X=1.530.711, Y=588.618.

- Dòng số 09: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4, tọa độ: X=1.527395, Y=591536.

* Các nguồn bụi phát sinh từ 02 máy đóng bao và 05 hố nạp liệu không xả thải ra môi trường nên chúng tôi không đề xuất cấp phép theo quy định.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 108⁰15', múi chiếu 3⁰).

2.4. Các chất ô nhiễm có trong khí thải và tiêu chuẩn so sánh:

Bảng 28. Các thông số ô nhiễm trong dòng khí thải sau khi xử lý

STT	Thông số ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép (QCVN 19:2009/BTNMT, $k_v=1, k_p=0,8$)	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
I	Dòng số 01				
01	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
02	SO ₂	mg/Nm ³	400		
03	NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	680		
04	CO	mg/Nm ³	800		
05	Nhiệt độ	°C	-		
06	Lưu lượng	m ³ /giờ	-		
II	Từ dòng số 02 đến dòng số 09				
01	Bụi tổng	mg/Nm ³	160		
02	Lưu lượng	m ³ /giờ	-		

Kể từ ngày 01/01/2032, Chủ cơ sở sẽ tuân thủ giá trị giới hạn cho phép của các chất ô nhiễm trong khí thải công nghiệp khi xả thải ra môi trường không khí đảm bảo quy định tại QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.

2.5. Phương thức xả thải: Xả liên tục 24 giờ/ngày.

4.3. Nội dung cấp phép về tiếng ồn, độ rung

3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: Khu vực lắp đặt hệ thống máy nghiền.
- Nguồn số 02: Khu vực lắp đặt hệ thống máy trộn.
- Nguồn số 03: Khu vực lắp đặt máy nén khí.
- Nguồn số 04: Khu vực lắp đặt hệ thống máy ép viên.

3.2. Tiếng ồn và 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 kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

3.3.1. Tiếng ồn:

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

3.3.2. Độ rung:

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
1	70	60	-	Khu vực thông thường

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 suốt thời gian đưa dự án đi vào hoạt động, Chủ cơ sở đã thực hiện đầy đủ các thủ tục pháp lý về hồ sơ môi trường ở từng giai đoạn nâng công suất (hồ sơ báo cáo đánh giá tác động môi trường, xác nhận hoàn thành, giấy phép môi trường, vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải).

Ngoài ra, trong suốt quá trình hoạt động, Chủ cơ sở cũng đã ký hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, xử lý chất thải rắn sinh hoạt; thu gom, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại phát sinh; ký hợp đồng và thực hiện đấu nối nước thải phát sinh vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa theo quy định và nhiều năm liền được Ban Quản lý Khu kinh tế xét tặng danh hiệu Doanh nghiệp xanh (doanh nghiệp thực hiện xuất sắc công tác bảo vệ môi trường).

Trong 02 năm liền kề trước thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường này, không có các văn bản của cơ quan thẩm quyền yêu cầu Chủ cơ sở phải thực hiện các tồn tại về bảo vệ môi trường trong quá trình sản xuất, kinh doanh.

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

Toàn bộ lượng nước thải phát sinh từ nhà máy được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 03 ngăn sau đó sẽ đấu nối vào hệ thống xử lý nước thải của khu công nghiệp Nhơn Hòa, không xả ra ngoài môi trường. Do vậy, theo quy định của pháp luật và Chủ đầu tư KCN Nhơn Hòa cũng không yêu cầu lấy mẫu quan trắc nước thải trước khi đấu nối nên từ năm 2022 đến nay Chủ cơ sở không thực hiện quan trắc chất lượng nước thải trước khi đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN.

Nước thải phát sinh từ hoạt động sản xuất tại cơ sở trong thời gian qua bao gồm nước thải sinh hoạt phát sinh từ quá trình vệ sinh, ăn uống của cán bộ, công nhân viên tại nhà máy và nước thải phát sinh từ quá trình xử lý khí thải lò hơi, nước thải xả đáy nồi hơi. Theo báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm của cơ sở thì năm 2023, tổng lượng nước thải phát sinh, đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Nhơn Hòa khoảng 2.201

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

m³/năm, trong đó nước thải sinh hoạt khoảng 2.149 m³/năm, nước thải sản xuất khoảng 52 m³/năm; năm 2024 tổng lượng nước thải phát sinh 2.508 m³/năm, trong đó nước thải sinh hoạt khoảng 2.456 m³/năm và nước thải sản xuất khoảng 52 m³/năm.

Cấp độ đầu nối nước thải được thỏa thuận là cấp C theo bảng quy định cấp độ đầu nối của Chủ đầu tư KCN Nhơn Hòa.

- Tình trạng và kết quả hoạt động của hệ thống quan trắc tự động liên tục: Cơ sở không thuộc đối tượng lắp đặt hệ thống quan trắc tự động, liên tục nước thải.

- Các sự cố đối với hệ thống thu gom, xử lý sơ bộ nước thải: Hoạt động của cơ sở chỉ có nước thải sinh hoạt được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại, nước thải sản xuất lắng lọc, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN, không có các hệ thống xử lý phải vận hành hoạt động, theo đó trong thời gian qua, tại cơ sở chưa để xảy ra sự cố liên quan đến việc thu gom, xử lý nước thải.

Trong suốt thời gian hoạt động của cơ sở, Chủ cơ sở luôn thực hiện đảm bảo công tác thu gom, xử lý sơ bộ và đầu nối nước thải phát sinh và hệ thống chung của KCN. Định kỳ hàng năm thực hiện công tác kiểm tra, duy tu sửa chữa các công trình xây dựng của nhà máy, trong đó có công trình thu gom, xử lý sơ bộ nước thải, định kỳ nạo vét cặn tại các hố ga nước thải, nước mưa để đảm bảo hiệu quả thoát nước, nên chưa để xảy ra sự cố liên quan đến việc thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở.

Đến thời điểm hiện nay, toàn bộ hệ thống công trình thu gom, xử lý sơ bộ nước thải của cơ sở vẫn đảm bảo hiệu quả hoạt động; hiệu quả thoát nước, cũng như đáp ứng cấp độ đầu nối nước thải theo thỏa thuận giữa Chủ cơ sở và Chủ đầu tư KCN.

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

a. Kết quả quan trắc định kỳ đối với hệ thống xử lý bụi, khí thải của cơ sở trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường này (năm 2023, 2024), cụ thể:

*** Kết quả quan trắc khí thải lò hơi:**

- Thời gian quan trắc năm 2023: ngày 14/6/2023 và ngày 27/11/2023.
- Thời gian quan trắc năm 2024: ngày 20/6/2024 và ngày 12/12/2024.
- Vị trí quan trắc: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý khí lò hơi, tọa

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

độ (1530616; 0588534).

Bảng 29. Thông số và kết quả quan trắc khí thải lò hơi năm 2023 và 2024

STT	Thông số quan trắc	Đơn vị	Ngày quan trắc				QCVN 19:2009/BTNMT (Cột B), $K_v = 1$, $K_p = 0,8$
			14/6 /2023	27/11 /2023	20/6 /2024	12/12 /2024	
01	Bụi	mg/Nm ³	98	92	102	98	160
02	CO	mg/Nm ³	746	661	748	772	800
03	NO _x	mg/Nm ³	52	34	48	57	640
04	SO ₂	mg/Nm ³	13	16	14	20	400

*** Ghi chú:**

- Tại thời điểm lấy mẫu Nhà máy đang hoạt động bình thường.
- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$.

Nhận xét: So sánh chất lượng môi trường khí thải tại miệng ống khói lò hơi sau khi xử lý của Nhà máy với QCVN 19:2009/BTNMT (Cột B) cho thấy tất cả các chỉ tiêu phân tích đều nằm trong giới hạn cho phép. Chất CO có tăng cao nhưng qua các đợt vẫn thấp hơn giới hạn cho phép, Chủ cơ sở sẽ lưu ý trong việc vận hành lò để đảm bảo CO phát sinh ở mức thấp nhất và đảm bảo quy chuẩn trước khi xả thải ra môi trường.

*** Kết quả quan trắc bụi tại các hệ thống xử lý bụi của cơ sở:**

- Thời điểm tháng 6/2023, Chủ cơ sở thực hiện quan trắc bụi phát sinh sau khi qua các hệ thống xử lý bụi theo Báo cáo ĐTM của dự án đã được phê duyệt tại Quyết định số 474/QĐ-BQL ngày 17/12/2021. Cụ thể:

+ Vị trí quan trắc:

- o Tại miệng ống thoát hơi số 1 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT1).
- o Tại miệng ống thoát hơi số 2 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT2).
- o Tại miệng ống thoát hơi số 3 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT3).

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

○ Tại miệng ống thoát hơi số 4 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT4).

○ Tại miệng ống thoát hơi số 5 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT5).

○ Tại miệng ống thoát hơi số 6 sau hệ thống xử lý bụi lắp đặt đồng bộ trong dây chuyền sản xuất (KT6).

- Kết quả quan trắc:

Bảng 30. Vị trí và kết quả quan trắc bụi sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất trong năm 2023

Thông số quan trắc	Bụi tổng (mg/Nm ³)						QCVN 19:2009/BTNMT (Cột B), K _v = 1, K _p = 0,8
Ngày lấy mẫu/ vị trí lấy mẫu	KT1	KT2	KT3	KT4	KT5	KT6	
14/6/2023	45	52	48	40	36	37	160

Nhận xét: Kết quả chất lượng khí thải, bụi sau xử lý tại ống thoát của 06 hệ thống xử lý bụi đều có giá trị thấp hơn nhiều lần so với QCVN 19:2009/BTNMT, Cột B), K_v = 1, K_p = 0,8.

- Từ tháng 11/2023 đến nay, Chủ cơ sở thực hiện quan trắc bụi, khí thải sau xử lý theo Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp, cụ thể:

+ Thời gian quan trắc: ngày 27/11/2023, ngày 20/6/2024 và ngày 12/12/2024.

+ Vị trí quan trắc:

○ Tại lỗ lấy mẫu trên ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2; tọa độ: X = 1530710; Y = 588618 (KT1).

○ Tại lỗ lấy mẫu trên ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy đùn bóp; tọa độ: X = 1530675; Y=588618 (KT2).

○ Tại lỗ lấy mẫu trên ống thoát sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1; tọa độ: X = 1530675; Y=588624 (KT3).

○ Tại lỗ lấy mẫu trên ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1; tọa độ: X = 1530709; Y=588618 (KT4).

○ Tại lỗ lấy mẫu trên ống thoát sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3; tọa độ: X = 1530711; Y=588618 (KT5).

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

+ Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$.

+ Kết quả quan trắc:

Bảng 31. Vị trí và kết quả quan trắc bụi sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất trong năm 2023 và 2024

Thông số quan trắc	Bụi tổng (mg/Nm ³)					QCVN 19:2009/BTNMT (Cột B), $K_p = 0,8; K_v = 1$
Ngày lấy mẫu/ vị trí lấy mẫu	KT1	KT2	KT3	KT4	KT5	
27/11/2023	48	55	43	58	46	160
20/6/2024	50	58	47	61	45	
12/12/2024	75	84	67	80	62	

* Ghi chú:

- Tại thời điểm lấy mẫu Nhà máy đang hoạt động bình thường.
- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$.

Nhận xét:

Kết quả phân tích chất lượng khí thải tại 05 vị trí quan trắc ở các đợt quan trắc cho thấy thông số ô nhiễm bụi đều có giá trị thấp hơn quy chuẩn cho phép.

- Tình trạng và kết quả hoạt động của hệ thống quan trắc tự động liên tục: Cơ sở không thuộc đối tượng lắp đặt hệ thống quan trắc tự động, liên tục.

- Các sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải: Trong quá trình hoạt động ở các năm qua, Chủ cơ sở chưa để xảy ra sự cố đối với các hệ thống xử lý bụi, khí thải tại cơ sở.

- Các thời điểm thực hiện duy tu, sửa chữa, thay thế thiết bị của công trình xử lý bụi, khí thải: Định hàng hàng tuần (vào cuối tuần), Chủ cơ sở đều cho tạm dừng hoạt động sản xuất, theo đó các bộ phận kỹ thuật đều phải có trách nhiệm kiểm tra, rà soát toàn bộ hệ thống máy móc, thiết bị theo nhiệm vụ của mình (trong đó có kiểm tra các hệ thống đường ống thu gom, thiết bị, công trình xử lý bụi, khí thải) để kịp thời bảo trì, bảo dưỡng nhằm phục vụ hiệu quả việc thu

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa gom, xử lý bụi, khí thải. Trong quá trình hoạt động chỉ thực hiện các cân chỉnh, vệ sinh máy móc, thiết bị, không có thực hiện các sửa chữa, thay thế lớn.

- Đánh giá tổng hợp về hiệu quả, mức độ phù hợp, khả năng đáp ứng của công trình xử lý bụi, khí thải: Toàn bộ hệ thống xử lý bụi, khí thải đã lắp đặt để phục vụ cho hoạt động sản xuất của nhà máy trong thời gian qua đều đảm bảo hoạt động hiệu quả, đáp ứng thu gom, xử lý toàn bộ lượng khí thải, bụi phát sinh. Kết quả quan trắc định kỳ khí thải, bụi sau các hệ thống xử lý bụi, khí thải của cơ sở ở các năm đều nằm trong giới hạn cho phép theo quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$.

* Ngoài ra, để đánh giá hiện trạng môi trường xung quanh tại cơ sở, làm số liệu nền để so sánh sau này cơ sở hoạt động nâng công suất lên 200.000 tấn sản phẩm/năm, Chủ cơ sở đã tổ chức khảo sát và đo đạc, quan trắc môi trường không khí xung quanh tại mặt bằng cơ sở trong 03 ngày liên tiếp, kết quả như sau:

- Thời điểm đo đạc:
 - + Đợt 1: Ngày 14/11/2024;
 - + Đợt 2: Ngày 15/11/2024;
 - + Đợt 3: Ngày 16/11/2024.
- Điều kiện đo đạc: Trời mát, gió nhẹ.

Bảng 32. Kết quả phân tích chất lượng môi trường không khí xung quanh tại mặt bằng cơ sở

STT	Thông số quan trắc	Đơn vị	Kết quả			QCVN 05:2023/BTNMT QCVN 26:2010/BTNMT
			Đợt 1	Đợt 2	Đợt 3	
A	Vị trí lấy mẫu: Tại Khu vực trước sân phía đường trục KCN (gần cửa ra của nhà xưởng sản xuất) của nhà máy (tọa độ: 1.530.692; 588. 530)					
1	Tổng bụi lơ lửng	µg/m³	160	157	145	300
2	SO ₂	µg/m³	67	63	62	350
3	NO ₂	µg/m³	63	61	59	200
4	CO	µg/m³	6.420	6.369	6.167	30.000
5	Độ ồn	dBA	60	57	59	70

(Nguồn: Trung tâm kỹ thuật quan trắc môi trường)

Nhận xét: Từ bảng kết quả nhận thấy tất cả các chỉ tiêu trong môi trường

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

không khí xung quanh tại khu vực Dự án qua các đợt khảo sát, đo đạc, lấy mẫu đều thấp hơn nhiều lần so với QCVN 05:2023/BTNMT và QCVN 26:2010/BTNMT.

Ghi chú:

- + QCVN 05:2023/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.
- + QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.
- + Phiếu kết quả được đính kèm tại phụ lục.



Hình 11. Hình ảnh hiện trạng lấy mẫu tại khu vực nhà máy đang hoạt động

5.4. Kết quả thu gom, xử lý chất thải (đối với cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải):

Cơ sở không thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nên không thuộc đối tượng phải đánh giá.

5.5. Kết quả nhập khẩu và sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất (đối với cơ sở sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất):

Cơ sở không sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất nên không thuộc đối tượng phải đánh giá.

5.6. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:

- Lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh và chuyển giao cho đơn vị chức năng để thu gom, vận chuyển xử lý:

Năm 2023: 1,2 tấn/tháng (tương ứng 14,4 tấn/năm); năm 2024: 1,2 tấn/tháng (tương ứng 14,4 tấn/năm). Thành phần chủ yếu là thức ăn thừa, giấy,

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

bao bì carton, chai, lọ đựng nước,...

- Lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường (CTRCNTT) phát sinh và chuyển giao cho đơn vị chức năng đề thu gom, vận chuyển xử lý:

+ Năm 2023, tổng khối lượng là 12.686 kg; năm 2024, tổng khối lượng là 17.701 kg.

Công ty đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần Cơ điện Môi trường Lilama (địa chỉ: Khu liên lập Xử lý CTR, xã Bình Nguyên, huyện Bình Sơn, tỉnh Quảng Ngãi) để thu gom, vận chuyển xử lý toàn bộ lượng CTRCNTT trên.

- Lượng chất thải nguy hại (CTNH) phát sinh và chuyển giao cho đơn vị chức năng đề thu gom, vận chuyển xử lý:

TT	Tên CTNH	Mã CTNH	Số lượng (kg)		Phương pháp xử lý
			Năm 2023	Năm 2024	
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	10	03	Sơ chế, hóa rắn
2	Bao bì cứng thải bằng vật liệu khác (chai lọ đựng hóa chất)	18 01 04	147	91	Sơ chế, thiêu đốt, hóa rắn.
3	Các chất phát ánh từ phòng thí nghiệm	19 05 02	165	233	Phối trộn, thiêu đốt, hóa rắn.
4	Sơn, căn sơn	08 01 01	30	02	Phối trộn, thiêu đốt, hóa rắn.
5	Bao bì cứng thải bằng nhựa	18 01 03	28	17	Sơ chế, thiêu đốt, hóa rắn.
	Tổng		380	346	

5.7. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường đối với cơ sở:

Công ty luôn thực hiện nghiêm túc và đầy đủ theo quy định, theo đó trong năm 2023 và 2024 tại cơ sở không có các đoàn thanh tra, kiểm tra công tác bảo vệ môi trường.

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

Để phục vụ hoạt động sản xuất của cơ sở cũng như hoạt động nâng công suất của cơ sở hiện tại, Chủ cơ sở lắp đặt bổ sung 01 hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm, và lắp đặt mới lò hơi 04 tấn/giờ thay thế lò hơi 2,5 tấn/giờ đã lắp đặt trước đây. Theo đó, Chủ cơ sở sẽ phải tổ chức vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi phát sinh từ hệ thống máy ép viên, làm mát sản phẩm và hệ thống xử lý khí thải lò hơi 04 tấn/giờ.

Chủ đầu tư đề xuất kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, chương trình quan trắc môi trường trong giai đoạn dự án đi vào vận hành, cụ thể như sau:

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

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 33. Thời gian dự kiến thực hiện 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 khí thải lò hơi 04 tấn/giờ, công suất 12.000m ³ /ngày đêm.	18/6/2025	18/10/2025	Khoảng 70 - 80% công suất thiết kế
2	Hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4, công suất 22.000 m ³ /ngày đêm.	18/6/2025	18/10/2025	Khoảng 70 - 80% công suất thiết kế

Chủ dự án sẽ lập kế hoạch vận hành thử nghiệm gửi Ban Quản lý KKT trước ít nhất 10 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm và gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Ban Quản lý KKT trong thời gian 10 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm.

6.1.2. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải

Bảng 34. Thời gian thực hiện lấy mẫu chất thải sau xử lý

Giai đoạn	Lần lấy mẫu (mẫu đơn)	Thời gian lấy mẫu
Giai đoạn vận hành ổn định của hệ thống xử lý khí thải lò hơi, xử lý bụi nêu trên	Lần 1	Ngày 18/8/2025
	Lần 2	Ngày 19/8/2025
	Lần 3	Ngày 20/8/2025

- Vị trí lấy mẫu; thông số quan trắc:

+ Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý khí thải lò hơi, tọa độ: X=1.530.616, Y=588.534; thông số quan trắc: Bụi tổng, lưu lượng, NO_x (tính theo NO₂), SO₂, nhiệt độ, CO.

+ Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4, tọa độ: X=1.527395, Y=591536; thông số quan trắc: Bụi tổng, lưu lượng.

6.1.3. Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch:

a) Tên đơn vị: Trung tâm kỹ thuật quan trắc môi trường.

- Địa chỉ: Khô đô thị mới Vạn Tường Bình Trị Bình Sơn Quảng Ngãi

- Quyết định số 528/QĐ-BTNMT ngày 29/3/2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về việc chứng nhận đăng ký hoạt động thử nghiệm và đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường.

b) Tên đơn vị: Trung tâm quan trắc Tài nguyên và Môi trường thuộc Sở Tài nguyên và Môi trường Bình Định.

Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường; VIMCERT 014; đường Trần Hưng Đạo, thành phố Quy Nhơn, tỉnh Bình Định.

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

6.2.1. Chương trình quan trắc định kỳ

a. Quan trắc nước thải

Cơ sở không xả nước thải ra môi trường, nên theo quy định tại khoản 1 Điều 97 và Phụ lục XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022, được sửa đổi, bổ sung tại khoản 46 Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ thì dự án không thuộc đối tượng phải quan trắc định kỳ.

Chủ dự án sẽ tiến hành quan trắc khi có yêu cầu của cơ quan chức năng hoặc yêu cầu của Chủ đầu tư KCN Nhơn Hòa.

b. Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp

Theo khoản 2, điều 112 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 và điểm c, khoản 1 điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, Dự án có lưu lượng xả khí thải tối đa trên 50.000 m³/giờ (theo mục 9, phụ lục XXIX kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP). Vì vậy, Dự án thuộc đối tượng phải quan trắc khí thải định kỳ, tần suất 06 tháng/lần.

b1. Vị trí quan trắc; thông số quan trắc; quy chuẩn so sánh:

- Đối với hệ thống xử lý khí thải lò hơi:

+ Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý khí thải lò hơi, tọa độ: X=1.530.616, Y=588.534.

+ Thông số: Bụi, CO, SO₂, NO_x (tính theo NO₂), lưu lượng, nhiệt độ.

- Đối với hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất:

**** Vị trí quan trắc:**

- Dòng số 01: Tại miệng ống thoát của hệ thống xử lý khí thải lò hơi, tọa độ: X=1.530.616, Y=588.534.

- Dòng số 02: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1, tọa độ: X=1.530.709, Y=588.618..

- Dòng số 03: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2, tọa độ: X=1.530.710, Y=588.618.

- Dòng số 04: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 3, tọa độ: X=1.530.677, Y=588.616.

- Dòng số 05: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 4, tọa độ: X=1.530.676, Y=588.616.

- Dòng số 06: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1, tọa độ: X=1.530.675, Y=588.624.

- Dòng số 07: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 2, tọa độ: X=1.530.675, Y=588.617.

- Dòng số 08: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3, tọa độ: X=1.530.711, Y=588.618.

- Dòng số 09: Tại miệng ống thoát hơi của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4, tọa độ: X=1.527395, Y=591536.

**** Thông số quan trắc:** Bụi tổng, lưu lượng.

b2. Tần suất quan trắc: 06 tháng/lần.

b3. Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K_p=0,8, K_v=1.

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

Cơ sở không thuộc đối tượng phải quan trắc tự động, liên tục chất thải.

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

Bảng 35. Dự toán kinh phí thực hiện quan trắc môi trường

STT	Loại mẫu	Đơn vị	Số lượng mẫu trong 1 đợt	Số lần lấy mẫu trong 1 năm	Đơn giá (đồng)	Thành tiền (đồng)
1	Khí thải lò hơi	Mẫu	1	2	3.000.000	6.000.000
2	Khí thải (bụi) sau hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất	Mẫu	8	16	1.000.000	16.000.000
3	Công lấy mẫu	Ngày	02	04	3.000.000	12.000.000
4	Chi phí lập báo cáo kết quả quan trắc môi trường định kỳ hàng năm	Báo cáo	1	1	6.000.000	6.000.000
	TỔNG CỘNG					40.000.000

(Ghi chú: giá trị trên chỉ mang tính chất tương đối trong quá trình tính toán sơ bộ)

CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

- Công ty TNHH New Hope Bình Định cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp lại giấy phép môi trường này.

- Đồng thời, cam kết các nội dung sau:

+ Cam kết thực hiện xử lý các loại chất thải phát sinh (nước thải, bụi, khí thải) đáp ứng cấp độ đầu nối đã thỏa thuận với Chủ đầu tư KCN Nhơn Hòa và quy chuẩn cho phép theo nội dung đề nghị cấp phép nêu trên, trước khi xả thải ra ngoài môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.

+ Cam kết tuân thủ đúng các quy định của Luật Bảo vệ môi trường và Nghị định, Thông tư hướng dẫn và các quy định hiện hành khác có liên quan, trong đó:

++ Cam kết duy trì vận hành thường xuyên, hiệu quả các công trình xử lý bụi, khí thải; thường xuyên kiểm tra, rà soát các công trình xử lý chất thải để kịp thời sửa chữa các hư hỏng, xuống cấp, không để xảy ra sự cố gây ô nhiễm môi trường.

++ Cam kết thuê đơn vị có chức năng đo đạc, quan trắc chất lượng bụi, khí thải định kỳ và lập báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm gửi cơ quan chức năng theo quy định.

++ Cam kết thuê đơn vị có chức năng để thu gom, xử lý chất thải rắn sinh hoạt, chất thải nguy hại và chất thải rắn công nghiệp thông thường theo quy định trong suốt quá trình hoạt động sản xuất.

++ Cam kết xây dựng hoàn thành các công trình xử lý bụi, khí thải bổ sung và tổ chức vận hành thử nghiệm theo quy định và duy trì thực hiện hiệu quả trong suốt quá trình hoạt động.

++ Công khai giấy phép môi trường trên cổng thông tin điện tử của chủ cơ sở hoặc UBND xã Nhơn Thọ theo quy định.

++ Cam kết duy trì thực hiện đảm bảo thực hiện tốt công tác PCCC theo đúng quy định Nhà nước về PCCC.

++ Cam kết lập kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định; thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường.

++ Cam kết thực hiện kế hoạch vận hành thử nghiệm dự án theo đúng

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm (nâng công suất từ 150.000 tấn sản phẩm/năm lên 200.000 tấn sản phẩm/năm), KCN Nhơn Hòa

điều 31, Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 được sửa đổi bổ sung tại Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ.

++ Cam kết chịu trách nhiệm đền bù mọi thiệt hại về kinh tế, môi trường do dự án gây ra; chịu mọi trách nhiệm trước pháp luật nếu để xảy ra sự cố hoặc xử lý chất thải không đảm bảo quy chuẩn cho phép làm ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

Trong quá trình hoạt động nếu có yếu tố môi trường nào phát sinh chúng tôi sẽ báo cáo ngay với Ban Quản lý KKT tỉnh Bình Định và các cơ quan có liên quan để phối hợp xử lý ngay nguồn ô nhiễm này, không để ảnh hưởng đến môi trường xung quanh cũng như sức khỏe con người.

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

PHỤ LỤC I
CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP
CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN MỘT THÀNH VIÊN**

Mã số doanh nghiệp: 4101294226

Đăng ký lần đầu: ngày 20 tháng 12 năm 2011

Đăng ký thay đổi lần thứ: 9, ngày 09 tháng 09 năm 2024

1. Tên công ty

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY TNHH NEW HOPE BÌNH ĐỊNH

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: NEW HOPE BINH DINH CO., LTD

Tên công ty viết tắt:

2. Địa chỉ trụ sở chính

Lô D2.3 Khu Công nghiệp Nhơn Hòa, Phường Nhơn Hòa, Thị xã An Nhơn, Tỉnh Bình Định, Việt Nam

Điện thoại: 0256. 3838 658

Email: newhopebdh@newhopevietnam.vn

Fax: 0256. 3637 228

Website:

www.newhopevietnam.vn

3. Vốn điều lệ : 103.000.000.000 đồng.

Bằng chữ: Một trăm lẻ ba tỷ đồng

4. Thông tin về chủ sở hữu

Tên tổ chức: CÔNG TY TNHH NEW HOPE THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Mã số doanh nghiệp/Quyết định thành lập số: 0301809154

Ngày cấp: 27/08/1999

Nơi cấp: Ban quản lý các khu chế xuất và công nghiệp
thành phố Hồ Chí Minh

Địa chỉ trụ sở chính: *Lô số B17/I, B18/II, B19/II và B20/II, đường số 2A, KCN Vĩnh Lộc, Phường Bình Hưng Hòa B, Quận Bình Tân, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam*

5. Người đại diện theo pháp luật của công ty

* Họ và tên: LI YAJUN

Giới tính: Nam

Chức danh: Tổng giám đốc

Sinh ngày: 11/09/1976

Dân tộc:

Quốc tịch: Trung Quốc

Loại giấy tờ pháp lý của cá nhân: Hộ chiếu nước ngoài

Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: EJ2083218

Ngày cấp: 24/02/2022

Nơi cấp: Đại sứ quán Trung Quốc tại Hà Nội, Việt Nam

Địa chỉ thường trú: Thôn Ji De, trấn Zhou Li, huyện An Yue, TP Zi Yang, tỉnh Si Chuan, Trung Quốc, Trung Quốc

Địa chỉ liên lạc: Lô D2.3, Phường Nhơn Hòa, Thị xã An Nhơn, Tỉnh Bình Định, Việt Nam

TRƯỞNG PHÒNG



Hồ Kim Hạnh



GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ

Mã số dự án: 3285079002

Chứng nhận lần đầu: ngày 20 tháng 12 năm 2011

Chứng nhận thay đổi lần thứ tám: ngày 21 tháng 8 năm 2024

Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 06 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26 tháng 3 năm 2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư;

Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09 tháng 4 năm 2021 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;

Căn cứ Quyết định số 591/QĐ-TTg ngày 07 tháng 5 năm 2009 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định;

Căn cứ Quyết định số 70/2022/QĐ-UBND ngày 31 tháng 10 năm 2022 của UBND tỉnh Bình Định ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định;

Căn cứ Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ bảy ngày 23/3/2021;

Căn cứ bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH New Hope Thành phố Hồ Chí Minh nộp ngày 14/8/2021,

BAN QUẢN LÝ KHU KINH TẾ TỈNH BÌNH ĐỊNH

Chứng nhận:

Dự án đầu tư Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm; mã số dự án 3285079002, do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ bảy ngày 23/3/2021;

được đăng ký điều chỉnh như sau: điều chỉnh tiến độ, tổng vốn đầu tư và quy mô dự án.

Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:

Nhà đầu tư: CÔNG TY TNHH NEW HOPE THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0301809154 do Sở Kế hoạch và Đầu tư Thành phố Hồ Chí Minh cấp lần đầu ngày 27/8/1999, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 30/01/2018.

Địa chỉ: Lô số B17/I, B18/II, B19/II và B20/II, đường số 2A, KCN Vĩnh Lộc, phường Bình Hưng Hòa B, quận Bình Tân, Thành phố Hồ Chí Minh.

Người đại diện theo pháp luật: Ông Gou Yuan Hua

Sinh ngày: 21/7/1975

Quốc tịch: Trung Quốc

Hộ chiếu số EA5018378 cấp ngày 25/8/2017 tại Thành phố Hồ Chí Minh.

Địa chỉ thường trú: Số 19, tổ 3, thôn Shuang Feng, Feng Ming, Xuan Han, Si Chuan, Trung Quốc.

Chỗ ở hiện nay: Lô số B17/I, B18/II, B19/II và B20/II, đường số 2A, KCN Vĩnh Lộc, phường Bình Hưng Hòa B, quận Bình Tân, Thành phố Hồ Chí Minh.

Số điện thoại: 028.37650623

Chức vụ: Tổng Giám đốc

Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư: Công ty TNHH New Hope Bình Định

Giấy chứng đăng ký doanh nghiệp số 4101294226 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp ngày 20/12/2011, đăng ký thay đổi lần thứ 8 ngày 30/3/2022.

Đăng ký thực hiện dự án đầu tư với nội dung như sau:

Điều 1. Nội dung dự án đầu tư

1. Tên dự án đầu tư:

NHÀ MÁY SẢN XUẤT THỨC ĂN GIA SÚC, GIA CẦM

2. Mục tiêu dự án: sản xuất thức ăn cho gia súc, gia cầm.

3. Quy mô dự án: 200.000 tấn/năm.

4. Địa điểm thực hiện dự án: Lô D2.3, KCN Nhơn Hòa, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định.

5. Diện tích: 43.695 m²

6. Tổng vốn đầu tư của dự án: 103.000.000.000 (Một trăm lẻ ba tỷ) đồng.

Trong đó, vốn góp để thực hiện Dự án: 103.000.000.000 (Một trăm lẻ ba tỷ) đồng.

- Loại vốn: tiền mặt.

- Tiến độ góp vốn: ngay sau khi được cấp giấy chứng nhận đầu tư.

7. Thời hạn hoạt động của dự án: kể từ ngày cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư lần đầu đến ngày 17/7/2059.

8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:

8.1. Tiến độ đã ghi tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 3285079002 cấp ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ bảy ngày 23/3/2021:

- Tháng 01/2012 - 3/2012: Khảo sát địa chất; Lập Quy hoạch mặt bằng tổng thể; Dự án đầu tư và thiết kế bản vẽ thi công; Đánh giá tác động môi trường, phương án PCCC.

- Tháng 3/2012 - 3/2013: Giấy phép xây dựng; Đấu thầu xây dựng; Nhập khẩu máy móc thiết bị; Xây dựng Nhà máy sản xuất, cụ thể:

+ Tháng 3/2012 - 6/2012 : Xây dựng phần móng tháp sản xuất.

+ Tháng 6/2012 - 8/2012 : Gia công khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 7/2012 - 10/2012: Lắp đặt khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 9/2012 - 3/2013 : Dựng vách và sơn hoàn thiện; Xây dựng nhà làm việc, tường rào, nhà để xe, ...; Lắp đặt máy móc, thiết bị; Lắp đặt hệ thống điện.

- Tháng 3/2013 - 4/2013 : Vận hành thử và cân chỉnh máy móc thiết bị; Sản xuất chính thức.

- Tháng 01/2021 - 12/2021: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị, hệ thống điện. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

8.2. Tiến độ sau khi điều chỉnh như sau:

- Tháng 01/2012 - tháng 3/2012: Khảo sát địa chất, lập qui hoạch mặt bằng tổng thể; Dự án đầu tư và thiết kế bản vẽ thi công, Đánh giá tác động môi trường, phương án PCCC.

- Tháng 3/2012 - tháng 3/2013: Giấy phép xây dựng; Đấu thầu xây dựng; Nhập khẩu máy móc thiết bị; Xây dựng nhà máy sản xuất, cụ thể:

+ Tháng 3/2012 - tháng 6/2012: Xây dựng phần móng tháp sản xuất.

+ Tháng 6/2012 - tháng 8/2012: Gia công khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 7/2012 - tháng 10/2012: Lắp đặt khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 9/2012 - tháng 3/2013: Dựng vách và sơn hoàn thiện, Xây dựng nhà làm việc, tường rào, nhà để xe...., Lắp đặt máy móc thiết bị, lắp đặt hệ thống điện.

- Tháng 3/2013 - tháng 4/2013: Vận hành thử và cân chỉnh máy móc, thiết bị; sản xuất chính thức.

- Tháng 01/2021 - tháng 12/2021: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị, hệ thống điện. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

- Tháng 7/2024 - tháng 4/2025: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư

Được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành.

Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư thực hiện dự án

1. Nhà đầu tư phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.



2. Nhà đầu tư có trách nhiệm thực hiện chế độ báo cáo định kỳ hằng tháng, hằng quý, hằng năm bằng văn bản và thông qua Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài cho Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định theo quy định của pháp luật.

3. Nhà Đầu tư có trách nhiệm triển khai thực hiện Dự án đầu tư theo đúng mục tiêu, nội dung, tiến độ cam kết và các quy định tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư; tuân thủ các quy định của pháp luật về xây dựng, đất đai, môi trường, lao động, đăng ký kinh doanh, đăng ký đầu tư và pháp luật có liên quan trong quá trình triển khai thực hiện Dự án đầu tư.

Điều 4: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ bảy ngày 23/3/2021.

Điều 5: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; nhà đầu tư được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định.

Nơi nhận:

- Như điều 5;
- UBND tỉnh;
- Công an tỉnh;
- Cục thuế tỉnh;
- Các Sở: KH&ĐT, TN&MT, XD, TC, CT;
- UBND TX An Nhơn;
- Cty TNHH ĐT HT KCN Nhơn Hòa;
- Lãnh đạo Ban;
- Các phòng: QLQH XD, QL TNMT, QLDN, VPĐD;
- Lưu: VT, P.QLĐT.



TRƯỞNG BAN



Đặng Vĩnh Sơn

GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ

Mã số dự án: 3285079002

Chứng nhận lần đầu: ngày 20 tháng 12 năm 2011

Chứng nhận thay đổi lần thứ chín: ngày 11 tháng 4 năm 2025

Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 06 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26 tháng 3 năm 2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư;

Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09 tháng 4 năm 2021 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;

Căn cứ Quyết định số 591/QĐ-TTg ngày 07 tháng 5 năm 2009 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định;

Căn cứ Quyết định số 70/2022/QĐ-UBND ngày 31 tháng 10 năm 2022 của UBND tỉnh Bình Định ban hành Quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định;

Căn cứ Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ tám ngày 21/8/2024;

Căn cứ bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do Công ty TNHH New Hope Thành phố Hồ Chí Minh nộp ngày 04/4/2025,

BAN QUẢN LÝ KHU KINH TẾ TỈNH BÌNH ĐỊNH

Chứng nhận:

Dự án đầu tư Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm; mã số dự án 3285079002, do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp lần đầu ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ tám ngày 21/8/2024; được đăng ký điều chỉnh như sau: diện tích và thông tin nhà đầu tư.

Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:

Nhà đầu tư: CÔNG TY TNHH NEW HOPE THÀNH PHỐ HỒ CHÍ MINH

Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0301809154 do Sở Kế hoạch và Đầu tư Thành phố Hồ Chí Minh cấp lần đầu ngày 27/8/1999, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 08/3/2019.

Địa chỉ: Lô số B17/I, B18/II, B19/II và B20/II, đường số 2A, KCN Vĩnh Lộc, phường Bình Hưng Hòa B, quận Bình Tân, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam.

Người đại diện theo pháp luật: Ông Gou Yuan Hua

Sinh ngày: 21/7/1975

Quốc tịch: Trung Quốc

Hộ chiếu số EA5018378 cấp ngày 25/8/2017 tại Thành phố Hồ Chí Minh.

Địa chỉ thường trú: Số 19, tổ 3, thôn Shuang Feng, Feng Ming, Xuan Han, Si Chuan, Trung Quốc.

Chỗ ở hiện nay: Lô số B17/I, B18/II, B19/II và B20/II, đường số 2A, KCN Vĩnh Lộc, phường Bình Hưng Hòa B, quận Bình Tân, Thành phố Hồ Chí Minh, Việt Nam.

Số điện thoại: 028.37650623

Chức vụ: Tổng Giám đốc

Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư: Công ty TNHH New Hope Bình Định

Giấy chứng đăng ký doanh nghiệp số 4101294226 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Định cấp ngày 20/12/2011, đăng ký thay đổi lần thứ 8 ngày 30/3/2022.

Đăng ký thực hiện dự án đầu tư với nội dung như sau:

Điều 1. Nội dung dự án đầu tư

1. Tên dự án đầu tư:

NHÀ MÁY SẢN XUẤT THỨC ĂN GIA SÚC, GIA CẦM

2. Mục tiêu dự án: sản xuất thức ăn cho gia súc, gia cầm.

3. Quy mô dự án: 200.000 tấn/năm.

4. Địa điểm thực hiện dự án: Lô D2.3, KCN Nhơn Hòa, thị xã An Nhơn, tỉnh Bình Định.

5. Diện tích: 43.501,09 m²

6. Tổng vốn đầu tư của dự án: 103.000.000.000 (Một trăm lẻ ba tỷ) đồng.

Trong đó, vốn góp để thực hiện Dự án: 103.000.000.000 (Một trăm lẻ ba tỷ) đồng.

- Loại vốn: tiền mặt.

- Tiến độ góp vốn: ngay sau khi được cấp giấy chứng nhận đầu tư.

7. Thời hạn hoạt động của dự án: kể từ ngày cấp Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư lần đầu đến ngày 17/7/2059.

8. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư:

8.1. Tiến độ đã ghi tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 3285079002 cấp ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ bảy ngày 23/3/2021:

- Tháng 01/2012 - 3/2012: Khảo sát địa chất; Lập Quy hoạch mặt bằng tổng thể; Dự án đầu tư và thiết kế bản vẽ thi công; Đánh giá tác động môi trường, phương án PCCC.

- Tháng 3/2012 - 3/2013: Giấy phép xây dựng; Đấu thầu xây dựng; Nhập khẩu máy móc thiết bị; Xây dựng Nhà máy sản xuất, cụ thể:

+ Tháng 3/2012 - 6/2012 : Xây dựng phần móng tháp sản xuất.

+ Tháng 6/2012 - 8/2012 : Gia công khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 7/2012 - 10/2012: Lắp đặt khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 9/2012 - 3/2013 : Dựng vách và sơn hoàn thiện; Xây dựng nhà làm việc, tường rào, nhà để xe, ...; Lắp đặt máy móc, thiết bị; Lắp đặt hệ thống điện.

- Tháng 3/2013 - 4/2013 : Vận hành thử và cân chỉnh máy móc thiết bị; Sản xuất chính thức.

- Tháng 01/2021 - 12/2021: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị, hệ thống điện. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

8.2. Tiến độ sau khi điều chỉnh như sau:

- Tháng 01/2012 - tháng 3/2012: Khảo sát địa chất, lập qui hoạch mặt bằng tổng thể; Dự án đầu tư và thiết kế bản vẽ thi công, Đánh giá tác động môi trường, phương án PCCC.

- Tháng 3/2012 - tháng 3/2013: Giấy phép xây dựng; Đấu thầu xây dựng; Nhập khẩu máy móc thiết bị; Xây dựng nhà máy sản xuất, cụ thể:

+ Tháng 3/2012 - tháng 6/2012: Xây dựng phần móng tháp sản xuất.

+ Tháng 6/2012 - tháng 8/2012: Gia công khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 7/2012 - tháng 10/2012: Lắp đặt khung dầm thép tháp sản xuất.

+ Tháng 9/2012 - tháng 3/2013: Dựng vách và sơn hoàn thiện, Xây dựng nhà làm việc, tường rào, nhà để xe...., Lắp đặt máy móc thiết bị, lắp đặt hệ thống điện.

- Tháng 3/2013 - tháng 4/2013: Vận hành thử và cân chỉnh máy móc, thiết bị; sản xuất chính thức.

- Tháng 01/2021 - tháng 12/2021: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị, hệ thống điện. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

- Tháng 7/2024 - tháng 4/2025: Bổ sung dây chuyền nâng công suất. Nhập khẩu, lắp đặt máy móc thiết bị. Vận hành thử và đi vào hoạt động chính thức.

Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư

Được hưởng các ưu đãi theo quy định hiện hành.

Điều 3: Các quy định đối với nhà đầu tư thực hiện dự án

1. Nhà đầu tư phải làm thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài theo quy định của pháp luật.

2. Nhà đầu tư có trách nhiệm thực hiện chế độ báo cáo định kỳ hằng tháng, hằng quý, hằng năm bằng văn bản và thông qua Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư nước ngoài cho Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định theo quy định của pháp luật.

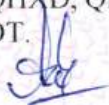
3. Nhà Đầu tư có trách nhiệm triển khai thực hiện Dự án đầu tư theo đúng mục tiêu, nội dung, tiến độ cam kết và các quy định tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư; tuân thủ các quy định của pháp luật về xây dựng, đất đai, môi trường, lao động, đăng ký kinh doanh, đăng ký đầu tư và pháp luật có liên quan trong quá trình triển khai thực hiện Dự án đầu tư.

Điều 4: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đầu tư số 3285079002 do Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định cấp ngày 20/12/2011, chứng nhận thay đổi lần thứ tám ngày 21/8/2024.

Điều 5: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; nhà đầu tư được cấp 01 bản và 01 bản lưu tại Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư.

Nơi nhận:

- Như điều 5;
- UBND tỉnh;
- Công an tỉnh;
- Cục thuế tỉnh;
- Các Sở: TC, CT;
- UBND TX An Nhơn;
- Cty TNHH ĐT HT KCN Nhơn Hòa;
- Lãnh đạo Ban;
- Các phòng: QLQHXD, QLTNMT, QLDN, VPDD;
- Lưu: VT, P.QLDT.



**KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**



Lê Hoàng Nghi



UBND TỈNH BÌNH ĐỊNH
BAN QUẢN LÝ KHU KINH TẾ

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 1551/QĐ-BQL

Bình Định, ngày 11 tháng 10 năm 2012

QUYẾT ĐỊNH

V/v phê duyệt điều chỉnh quy hoạch mặt bằng tổng thể tỷ lệ 1/500

Công ty TNHH New Hope Bình Định

TRƯỞNG BAN BAN QUẢN LÝ KHU KINH TẾ TỈNH BÌNH ĐỊNH

Căn cứ các Nghị định của Chính phủ: số 08/2005/NĐ-CP ngày 24/01/2005 về Quy hoạch xây dựng; số 12/2009/NĐ-CP ngày 12/2/2009 về quản lý dự án đầu tư xây dựng công trình; số 88/2007/NĐ-CP ngày 28/5/2007 về thoát nước đô thị và KCN;

Căn cứ Quyết định số 591/QĐ-TTg ngày 07/5/2009 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Định;

Căn cứ Quyết định số 112/QĐ-CTUBND ngày 21/1/2011 của UBND tỉnh Bình Định về việc phê duyệt đồ án thiết kế quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/2000 Công trình Quy hoạch điều chỉnh mở rộng KCN Nhơn Hòa;

Căn cứ Quyết định số 2565/QĐ-CTUBND ngày 06/10/2009 của Chủ tịch UBND tỉnh Bình Định về việc ủy quyền và phân công nhiệm vụ cho Ban Quản lý Khu kinh tế;

Theo Quyết định số 677/QĐ-BQL ngày 17/5/2012 của Ban Quản lý KKT tỉnh Bình Định về việc phê duyệt quy hoạch mặt bằng tổng thể tỷ lệ 1/500 của Công ty TNHH New Hope Bình Định;

Xét đề nghị của Trưởng phòng Quy hoạch - Xây dựng.

QUYẾT ĐỊNH

Điều 1. Phê duyệt kèm theo Quyết định này bản vẽ điều chỉnh quy hoạch tổng mặt bằng (tỷ lệ 1/500) Dự án xây dựng Nhà máy sản xuất thức ăn cho gia súc, gia cầm tại KCN Nhơn Hòa (giai đoạn 1) với các nội dung như sau:

Điều chỉnh cơ cấu sử dụng đất tại khoản 4, Điều 1 của Quyết định số 677/QĐ-BQL ngày 17/5/2012 của Ban Quản lý KKT tỉnh Bình Định về việc phê duyệt quy hoạch mặt bằng tổng thể tỷ lệ 1/500 Công ty TNHH New Hope Bình Định.

Tổng diện tích đất quy hoạch xây dựng : 43.501,09 m²

Trong đó:

- Đất xây dựng công trình	:	24.081,5 m ²	(chiếm tỷ lệ 55,36%)
- Đất cây xanh	:	9.650,69 m ²	(chiếm tỷ lệ 22,18%)
- Đất giao thông nội bộ	:	9.606,9 m ²	(chiếm tỷ lệ 22,09%)
- Đất sân bãi	:	162,00 m ²	(chiếm tỷ lệ 0,37%)

Điều 2. Các nội dung khác vẫn giữ nguyên như Quyết định số 677/QĐ-BQL ngày 17/5/2012 của Ban Quản lý KKT tỉnh Bình Định.

Điều 3. Chánh Văn phòng, Trưởng các phòng chuyên môn, Giám đốc Công ty CP đầu tư hạ tầng KCN Nhơn Hòa và Giám đốc Công ty TNHH New Hope Bình Định chịu trách nhiệm thi hành Quyết định này kể từ ngày ký./. *Tue*

Nơi nhận:

- Như điều 3;
- Lưu: VT, QHXD (11b).

Te



TRƯỞNG BAN

Man Ngoc Ly

Man Ngọc Lý

Số: /BQL-QLTNMT

Bình Định, ngày tháng 5 năm 2023

V/v thông báo kết quả vận hành
thử nghiệm công trình xử lý
chất thải của dự án

Kính gửi: Công ty TNHH New Hope Bình Định

Ngày 15/5/2023, Ban Quản lý Khu kinh tế nhận được Báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải tại dự án Nhà máy sản xuất thức ăn gia súc, gia cầm, công suất 150.000 tấn sản phẩm/năm của Công ty TNHH New Hope Bình Định. Trên cơ sở nội dung báo cáo của Công ty và kết quả kiểm tra, giám sát việc vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải tại dự án vào ngày 10/5/2023, Ban Quản lý Khu kinh tế thông báo một số nội dung như sau:

1. Công ty TNHH New Hope Bình Định đã tổ chức vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý bụi phát sinh từ dây chuyền sản xuất của dự án (gồm: hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1 và hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3) theo đúng nội dung Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp và Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của dự án kèm theo.

2. Kết quả quan trắc chất lượng bụi, khí thải đầu ra của các hệ thống xử lý đạt QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, cột B, $K_p=0,8$, $K_v=01$, phù hợp với kết quả quan trắc kiểm chứng của Ban Quản lý KKT vào ngày 10/5/2023.

3. Công ty TNHH New Hope Bình Định có trách nhiệm:

- Duy trì, vận hành thường xuyên, hiệu quả các công trình xử lý chất thải của dự án trong suốt quá trình hoạt động sản xuất, đảm bảo chất lượng bụi, khí thải sau xử lý đạt quy chuẩn môi trường hiện hành trước khi xả thải ra môi trường;

- Thực hiện đúng và đầy đủ các nội dung quản lý, bảo vệ môi trường khác theo Giấy phép môi trường số 07/GPMT-BQL ngày 14/4/2023 đã được Ban Quản lý Khu kinh tế cấp.

Ban Quản lý Khu kinh tế thông báo để Công ty TNHH New Hope Bình Định biết và triển khai thực hiện./.

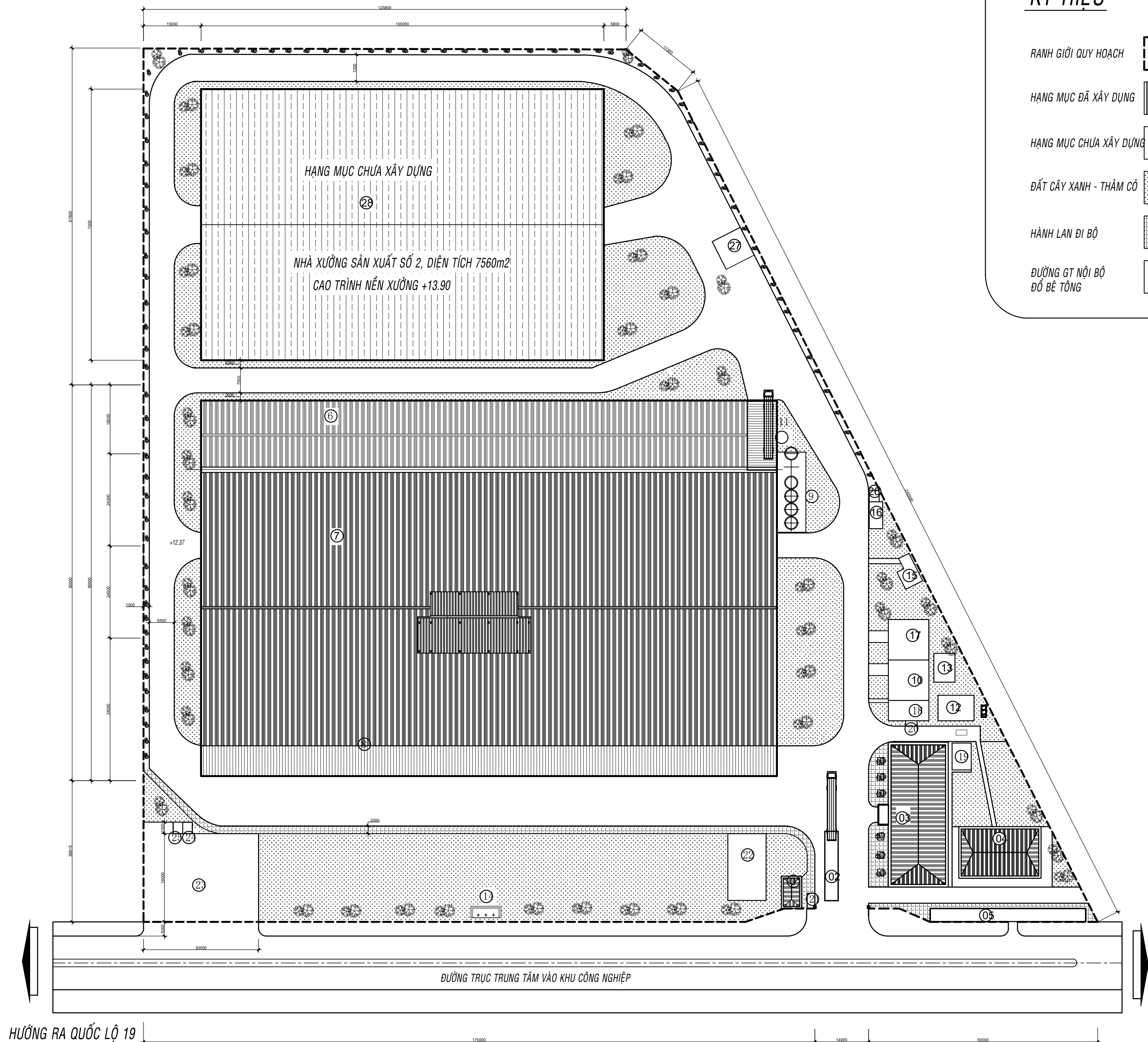
Nơi nhận:

- Như trên;
- UBND xã Nhơn Thọ;
- Công ty TNHH ĐHTT KCN Nhơn Hòa;
- Lưu: VT, P.QLTNMT.

**KT.TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**

Nguyễn Thanh Nguyên

MẶT BẰNG TỔNG THỂ XÂY DỰNG CÔNG TRÌNH TL: 1/500



KÝ HIỆU

RANH GIỚI QUY HOẠCH	
HẠNG MỤC ĐÃ XÂY DỰNG	
HẠNG MỤC CHƯA XÂY DỰNG	
ĐẤT CÂY XANH - THẨM CỎ	
HÀNH LAN ĐI BỘ	
ĐƯỜNG GT NỘI BỘ ĐỒ BỀ TÔNG	

A GHI CHÚ

1	NHÀ THƯỜNG TRÚC	43.2M2
2	TRẠM CÁN ĐIỆN TỬ	61.2M2
3	NHÀ LÀM VIỆC	529,5 M2
4	NHÀ ĂN (CÁN TIN)	285,3M2
5	NHÀ ĐỂ XE CÔNG NHÂN	141,8M2
6	KHO NGUYÊN LIỆU VÀ KHO HÀNG RỎI	2565.0M2
7	NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 1	10800.0M2
8	MÁI CHE NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 1	1200.0M2
9	KHO DẦU NGUYÊN LIỆU	150M2
10	LÒ HƠI 2.5T/h	144.0M2
11	MÁI CHE KHO HÀNG RỎI	135.0M2
12	KHU VỆ SINH CHO CÔNG NHÂN	78.75M2
13	BỂ NƯỚC NGẮM PCCC	63.75M2 (120M2)
14	TRỤ CỘT CỜ TỔ QUỐC	24M2
15	TRẠM BIẾN ÁP 1000 KV	35M2
16	KHO TẬP KẾT CHẤT THẢI RẮNG	50M2
17	KHO THANG CỬI	144M2
18	NHÀ CƠ KHÍ	72.0M2
19	NHÀ THAY ĐỔI NHÂN VIÊN	35M2
20	NHÀ KHỬ TRÙNG NHÂN VIÊN	4.8M2
21	NHÀ KHỬ TRÙNG CHÍNH	9.72M2
22	CĂN TIN PHỤ (CAFE)	120.35M2
23	BÃI ĐẬU XE CHỜ	445.2M2
24	NHÀ BẢO VỆ BÃI XE	9M2
25	NHÀ CHỜ TÀI XẾ	7.5M2
26	NHÀ CHỨA NHIÊN LIỆU	9M2
27	KHO CHỨA THIẾT BỊ MÁY MÓC CŨ	64M2
28	NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 2	7560.0M2

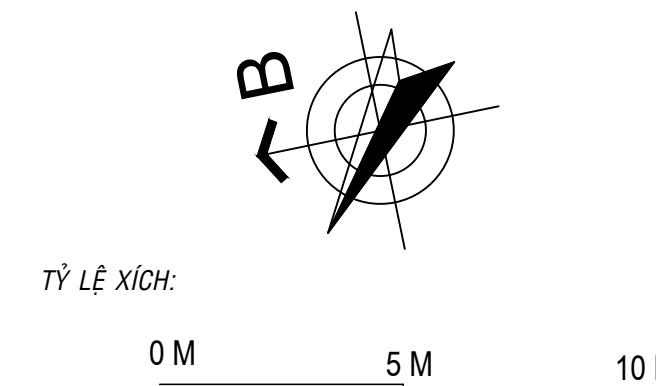
CƠ CẤU SỬ DỤNG ĐẤT

STT	LOẠI ĐẤT	DIỆN TÍCH	TỈ LỆ
1	ĐẤT XÂY DỰNG CÔNG TRÌNH	24,200.07 m2	55.63%
2	ĐẤT TRỒNG CÂY XANH, THẨM CỎ	9,842.83 m2	22.63%
3	ĐẤT GIAO THÔNG NỘI BỘ	8,871.19 m2	20.39%
4	ĐẤT SÂN BÃI	587.00M2	1.35%
	TỔNG	43,501.09m2	100%

TRONG ĐÓ: DIỆN TÍCH TỪNG HẠNG MỤC TRONG GĐ 1):

STT	LOẠI ĐẤT	DIỆN TÍCH	TỈ LỆ
1	ĐẤT XÂY DỰNG CÔNG TRÌNH	16,640,07 m2	53,77%
2	ĐẤT TRỒNG CÂY XANH, THẨM CỎ	7,934,79 m2	22.63%
3	ĐẤT GIAO THÔNG NỘI BỘ	5,783,66 m2	20.39%
4	ĐẤT SÂN BÃI	587.00M2	1.35%

HOA GIÓ



TỶ LỆ XÍCH:

0 M 5 M 10 M

CHỦ ĐẦU TƯ

CÔNG TY TNHH NEWHOPE BÌNH ĐỊNH

KÈM THEO QUYẾT ĐỊNH SỐ: NGÀY / /2012

CÔNG TRÌNH:
NHÀ MÁY CHẾ BIẾN THỨC ĂN GIA SÚC
THUỘC CÔNG TY TNHH NEWHOPE BÌNH ĐỊNH

ĐỊA ĐIỂM XD: KHU CÔNG NGHIỆP NHƠN HÒA, THỊ XÃ AN NHƠN
TỈNH BÌNH ĐỊNH

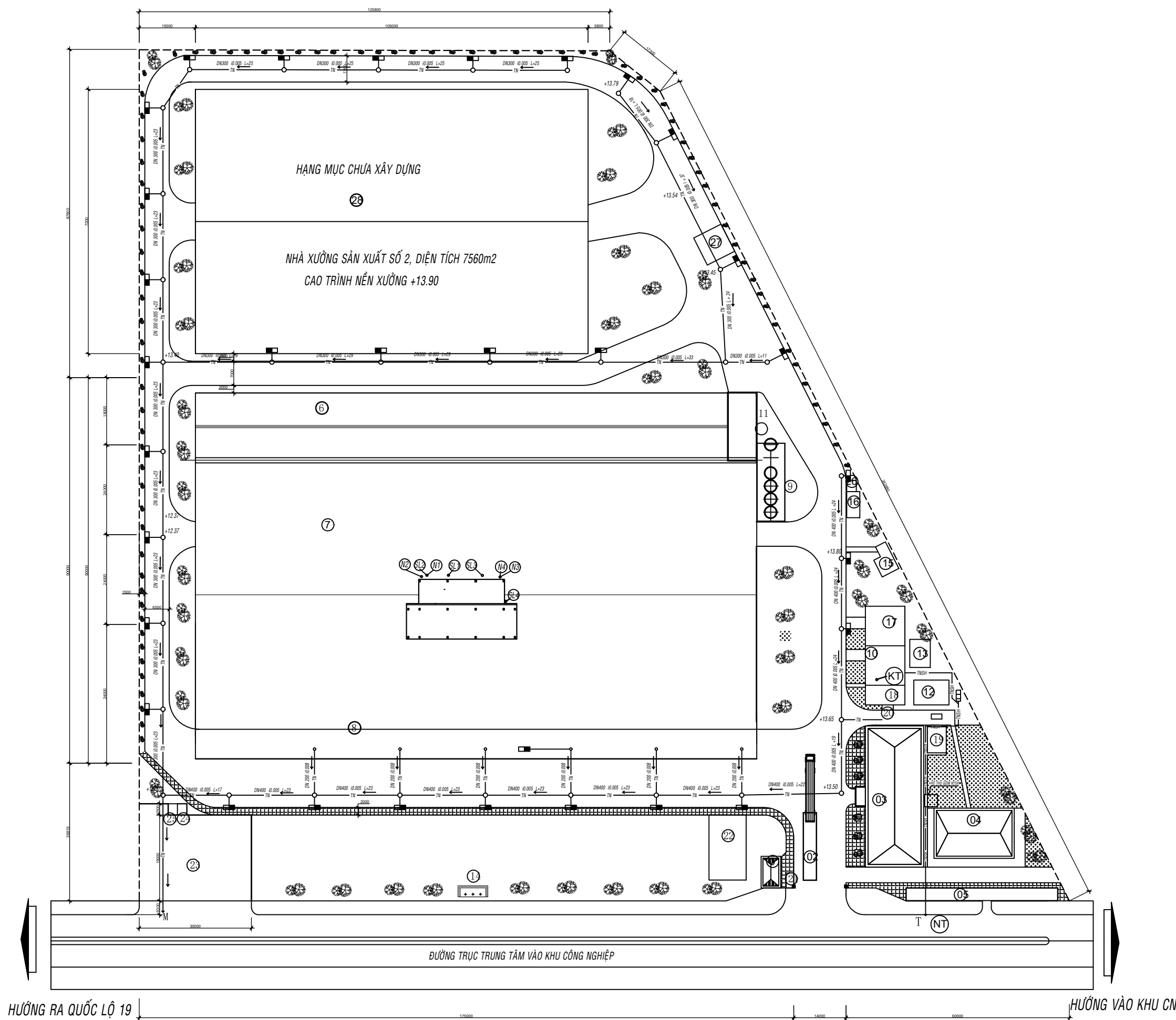
TÊN BẢN VẼ:
QUY HOẠCH TỔNG MẶT BẰNG SỬ DỤNG ĐẤT

BẢN VẼ :TT 01 TỶ LỆ : 1/500 NGÀY HT:

THIẾT KẾ + VẼ

CHỦ TRÌ T. KẾ:

SƠ ĐỒ VỊ TRÍ LẤY MẪU
CỦA CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG

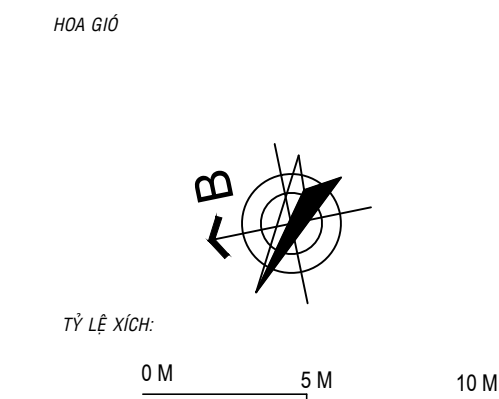


A GHI CHÚ

1	NHÀ THƯỜNG TRỰC	43.2M2
2	TRẠM CÂN ĐIỆN TỬ	61,2M2
3	NHÀ LÀM VIỆC	529,5 M2
4	NHÀ ĂN (CÁN TIN)	285,3M2
5	NHÀ ĐỂ XE CÔNG NHÂN	141,8M2
6	KHO NGUYÊN LIỆU VÀ KHO HÀNG RỖI	2565.0M2
7	NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 1	10800.0M2
8	MÁI CHE NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 1	1200.0M2
9	KHO DẦU NGUYÊN LIỆU	150M2
10	LÒ HƠI 2.5T/h	144.0M2
11	MÁI CHE KHO HÀNG RỖI	135.0M2
12	KHU VỆ SINH CHO CÔNG NHÂN	78.75M2
13	BỂ NƯỚC NGẮM PCCC	63.75M2 (120M2)
14	TRỤ CỘT CỜ TỔ QUỐC	24M2
15	TRẠM BIẾN ÁP 1000 KV	35M2
16	KHO TẬP KẾT CHẤT THẢI RẮNG	50M2
17	KHO THANG CỬI	144M2
18	NHÀ CƠ KHÍ	72.0M2
19	NHÀ THAY ĐỔI NHÂN VIÊN	35M2
20	NHÀ KHỬ TRÙNG NHÂN VIÊN	4.8M2
21	NHÀ KHỬ TRÙNG CHÍNH	9.72M2
22	CÁN TIN PHỤ (CAFE)	120.35M2
23	BÃI ĐẠU XE CHỖ	445.2M2
24	NHÀ BẢO VỆ BÃI XE	9M2
25	NHÀ CHỜ TÀI XẾ	7.5M2
26	NHÀ CHỨA NHIÊN LIỆU	9M2
27	KHO CHỨA THIẾT BỊ MÁY MÓC CỤ	64M2
28	NHÀ XƯỞNG SẢN XUẤT SỐ 2	7560.0M2

GHI CHÚ:

- (SL3) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 3
- (KT) Ống thoát của hệ thống xử lý khí thải lò hơi
- (SL2) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 2
- (SL1) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 1
- (N1) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 1
- (N2) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 2
- (N3) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 3
- (N4) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy nghiền số 4
- (SL4) Ống thoát của hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy ép viên, làm mát sản phẩm số 4

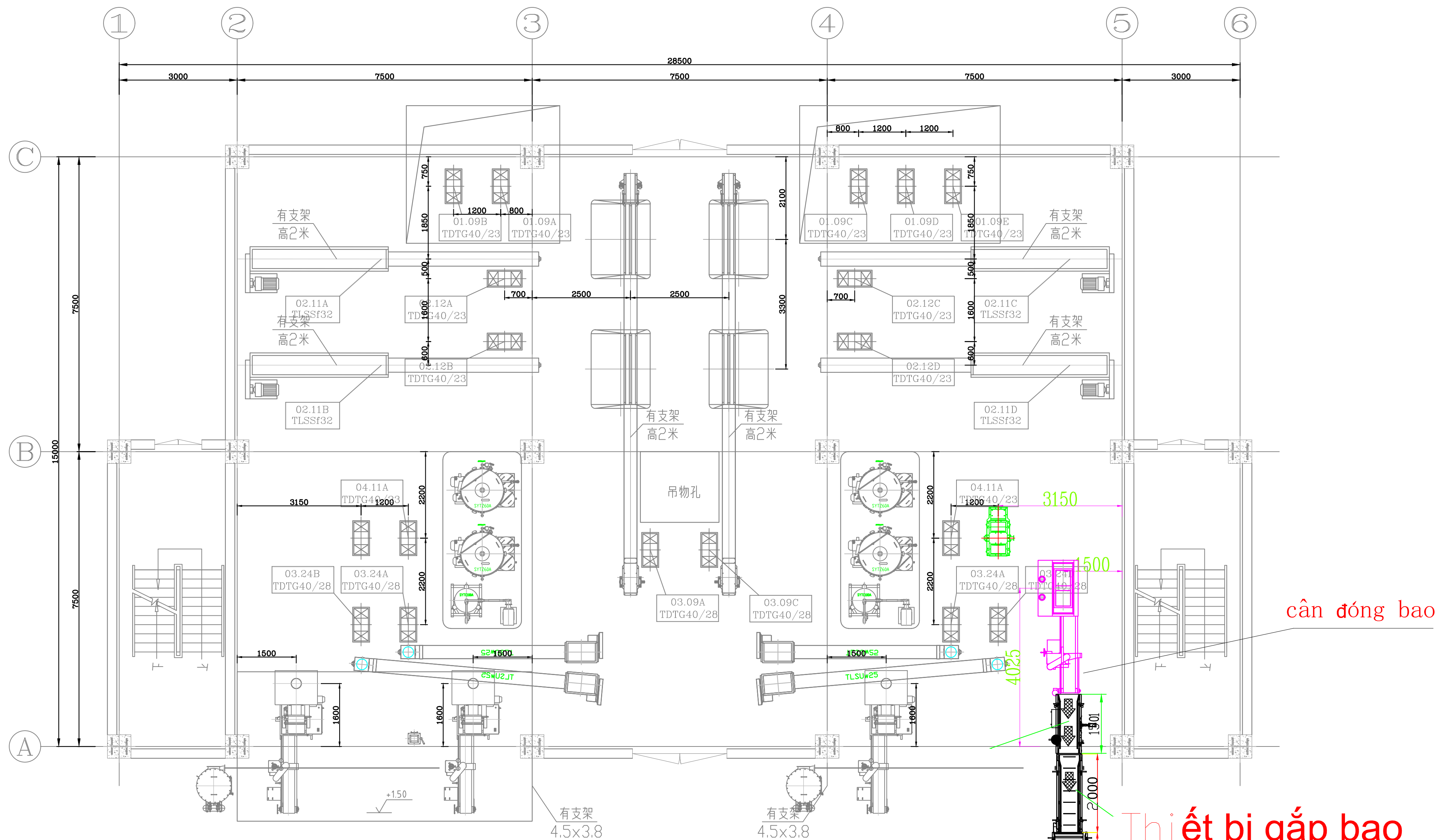


CHỦ ĐẦU TƯ
CÔNG TY TNHH NEWHOPE BÌNH ĐỊNH

CÔNG TRÌNH:
NHÀ MÁY CHẾ BIẾN THỨC ĂN GIA SÚC
THUỘC CÔNG TY TNHH NEWHOPE BÌNH ĐỊNH
ĐỊA ĐIỂM XD: KHU CÔNG NGHIỆP NHƠN HÒA, THỊ XÃ AN NHƠN
TỈNH BÌNH ĐỊNH

TÊN BẢN VẼ: SƠ ĐỒ VỊ TRÍ LẤY MẪU
CỦA CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG

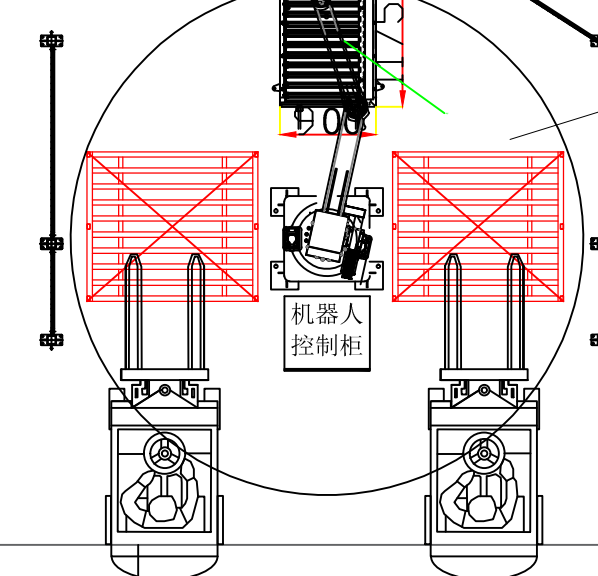
BẢN VẼ :	TỶ LỆ : 1/500	NGÀY HT:
THIẾT KẾ + VẼ		
CHỦ TRÌ T. KẾ:		



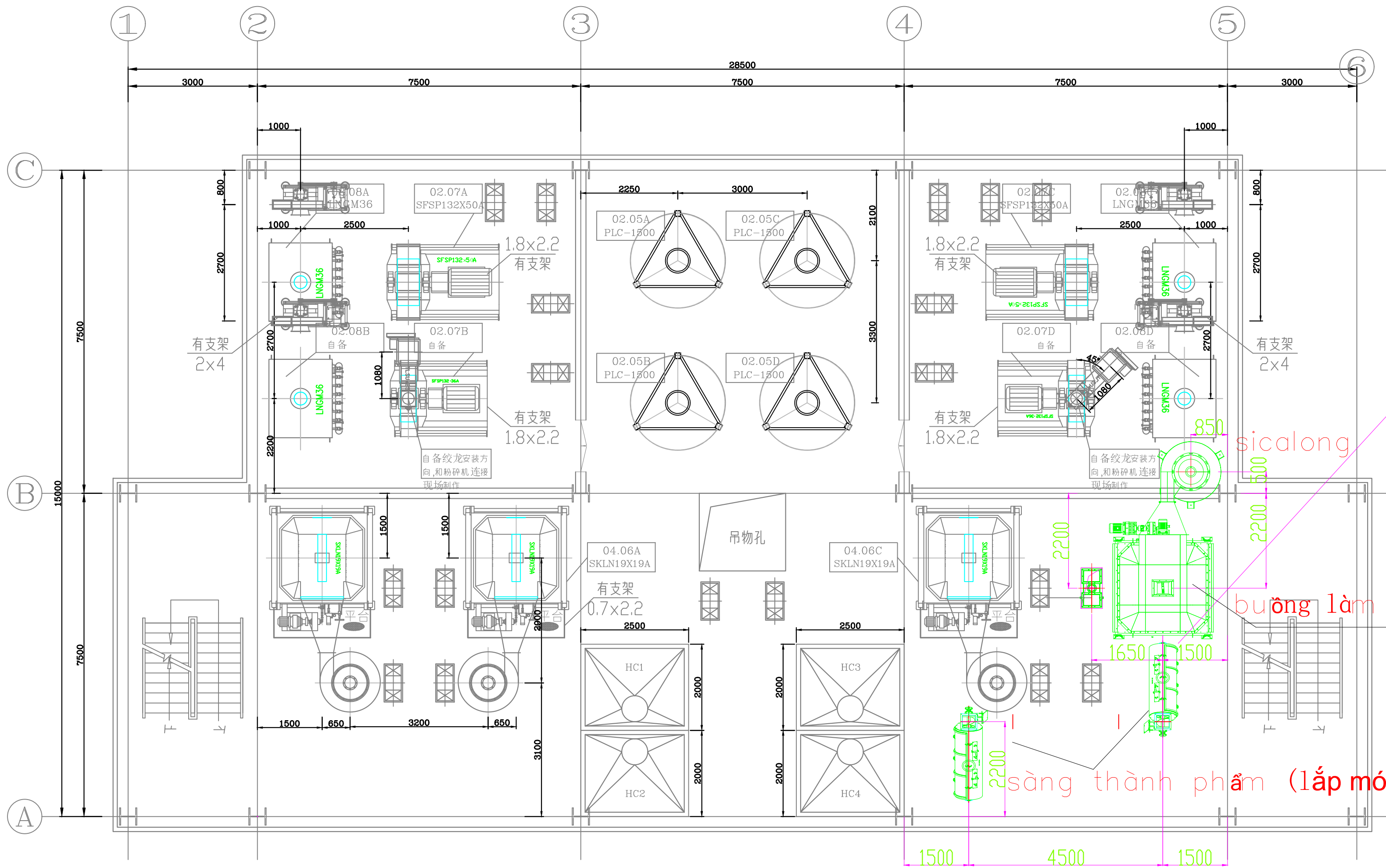
±0.00设备布置图

SƠ ĐỒ BỐ TRÍ MÁY MÓC, THIẾT BỊ LẮP MỚI
(TẦNG 1)

Thiết bị gấp bao
(lắp mới)



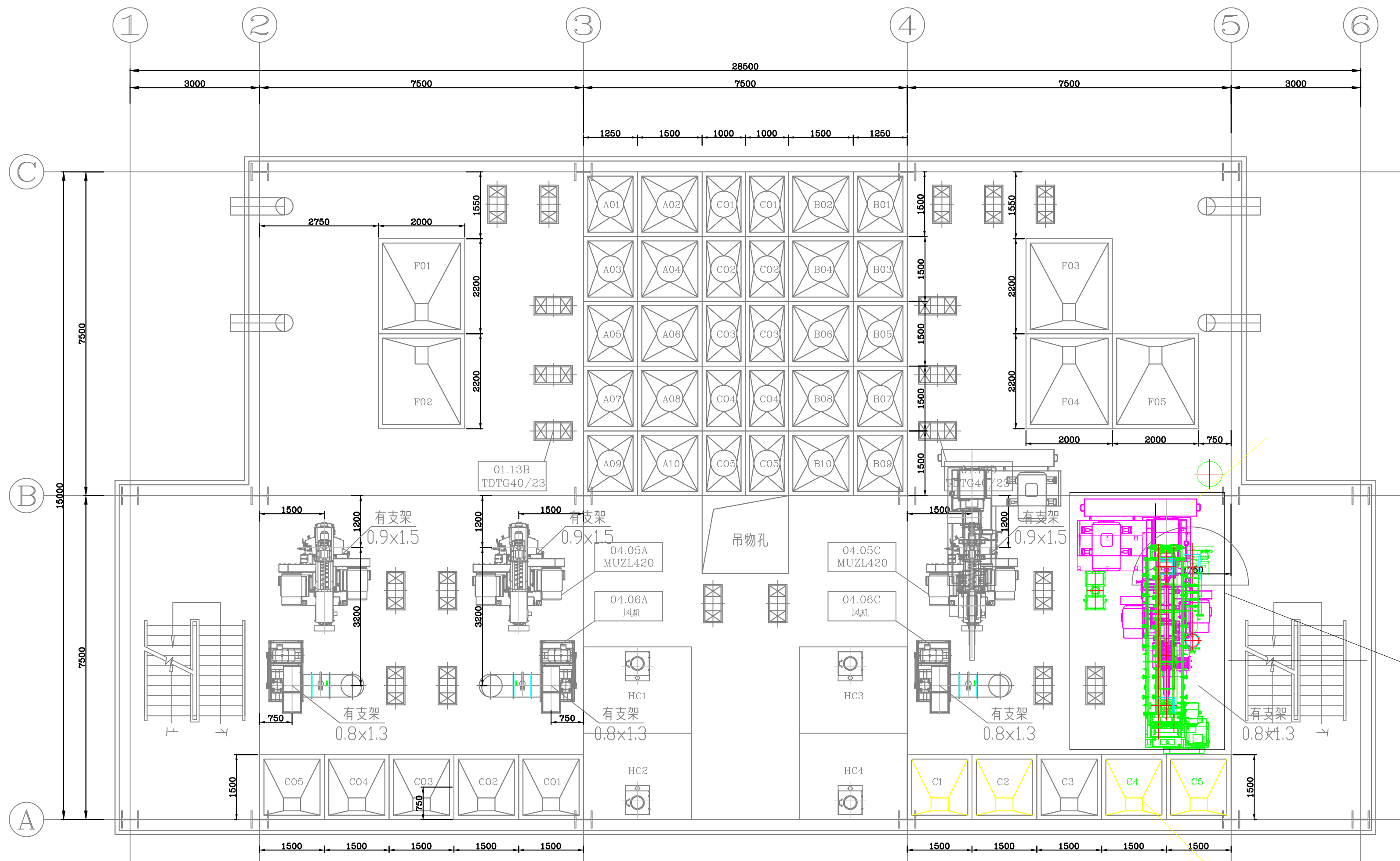
版次	说明	设计	校核	审核	审定	日期
REV.	DESCRIPTION	DSGN	CHKD	REVD	APPD	DATE
四川众鑫盛农牧机械有限公司 SICHUAN ZHONGXINSHENG FARMING MACHINERY CO., LTD		项目名称 PROJECT	审定新设备制做?		项目编号 PROJ. NO.	
		主项名称 UNIT(No.)	审定新设备		???	
		设计阶段 DES. STAGE	???		设计编号 DSGN NO.	
		图号 Dwg. NO.	??		???	
		比例 SCALE	比例		SHEET 1 OF 1	



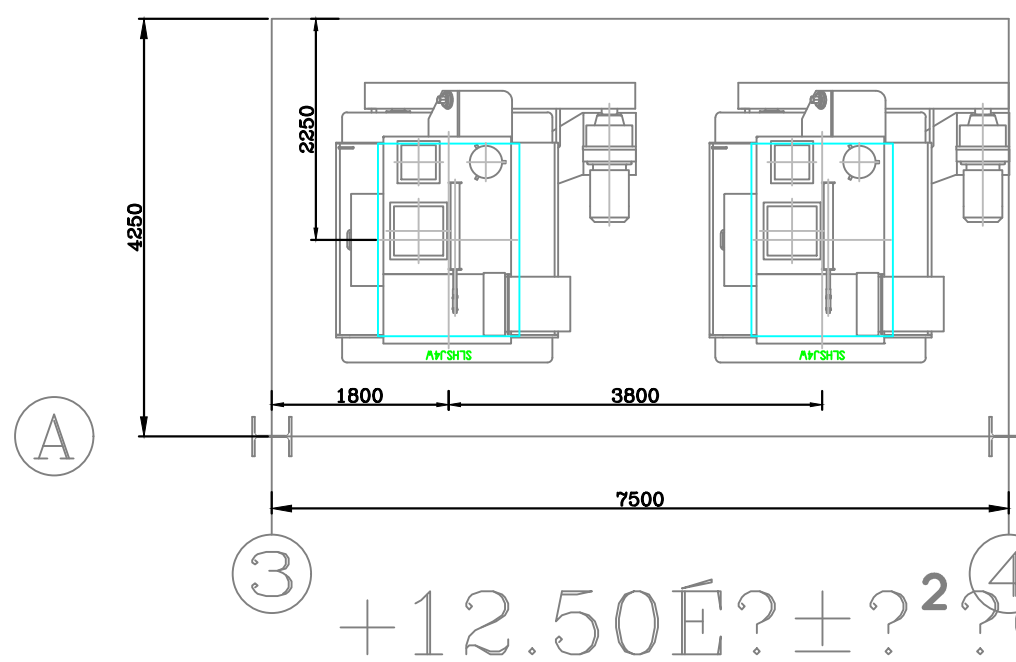
+4.00设备布置图

SƠ ĐỒ BỐ TRÍ MÁY MÓC, THIẾT BỊ LẮP MỚI
(TẦNG 2)

版次	说明	设计	校核	审核	审定	日期
REV.	DESCRIPTION	DSN	CHK	REV	APPD	DATE
四川众鑫盛农牧机械有限公司 SICHUAN ZHONGXINSHENG FARMING MACHINERY CO., LTD		项目名称 PROJECT	平安新希望农牧机械?			项目编号 PROJ. NO.
		主项名称 UNIT (NO.)	平安新希望			设计编号 DESIGN NO.
		设计阶段 DES. STAGE	???			图号 DGN NO.
		图号 DGN NO.	???			比例 SCALE
		比例 SCALE	1:100			制图人 DRAWN BY



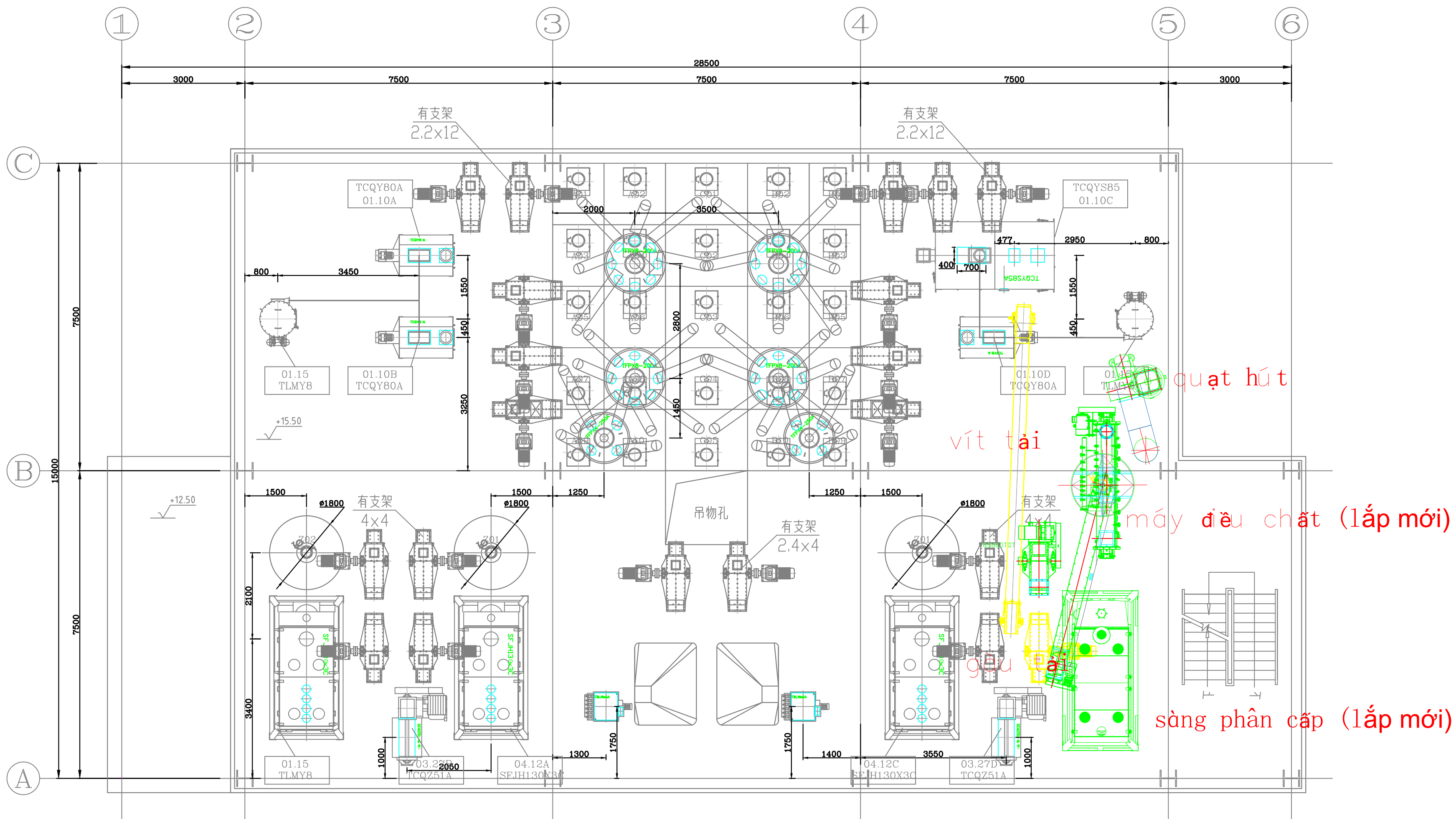
Hệ máy ép viên,
máy điều chất,
máy ép đùn,
máy bẻ mảnh
(lắp mới)



+9.50设备布置图

SƠ ĐỒ BỐ TRÍ MÁY MÓC, THIẾT BỊ LẮP MỚI (TẦNG 3)

版次	说明	设计	校核	审核	审定	日期
REV.	DESCRIPTION	DSGN	CHKD	REVD	APPD	DATE
四川众鑫盛农牧机械有限公司 SICHUAN ZHONGXINSHENG FARMING MACHINERY CO., LTD		项目名称 PROJECT	平安新希望农牧机械			项目编号 PROJ. NO.
		主项名称 UNIT (NO.)	平安新希望			设计编号 DESIGN NO.
		设计阶段 DES. STAGE	???			图号 DGN NO.
		图号 DGN NO.	???			比例 SCALE
		比例 SCALE	1:100			图例 SYMBOL



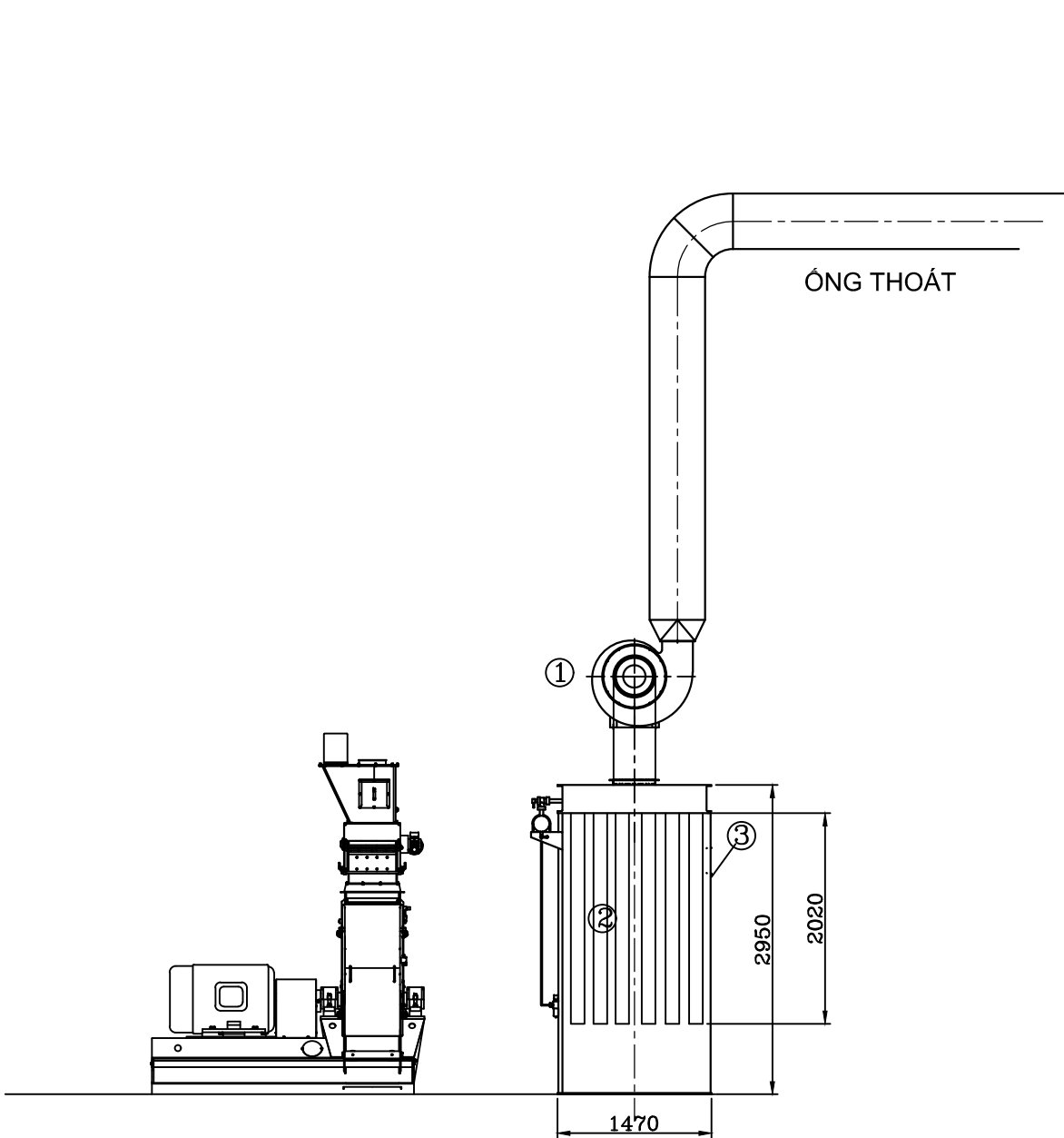
+15.50设备布置图

SƠ ĐỒ BỐ TRÍ MÁY MÓC, THIẾT BỊ LẮP MỚI

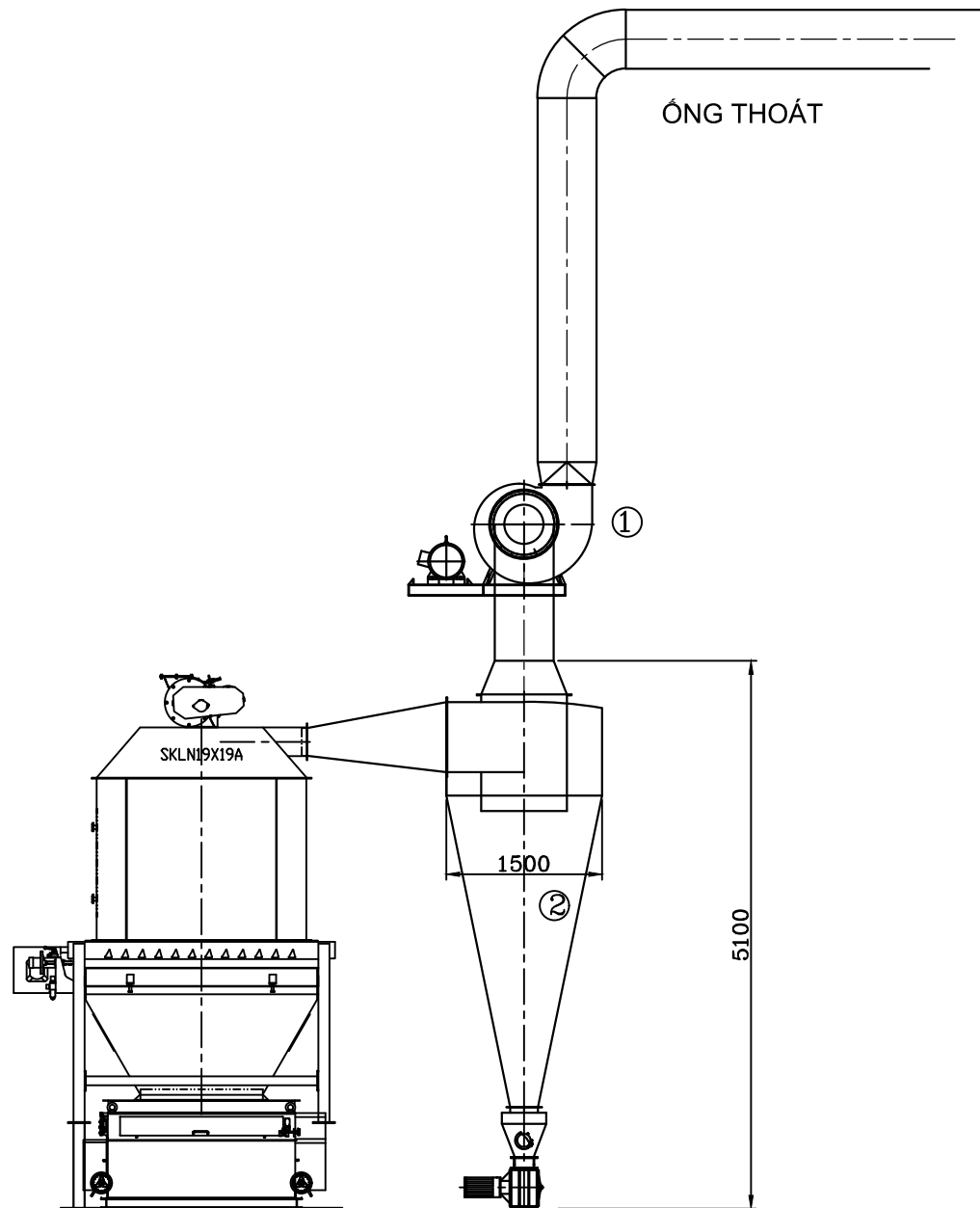
(TẦNG 4)

版次	说明	设计	校对	审核	审定	日期
REV.	DESCRIPTION	DSGN	CHKD	REV'D	APP'D	DATE
四川众鑫盛农牧机械有限公司		项目名称		审定新设备增补	项目编号	
SI CHUAN ZHONGXINSHENG FARMING MACHINERY CO.,LTD		PROJECT			PROJ. NO.	
		主项名称		审定新设备	???	
		UNIT (NO.)			???	
		设计阶段		???	设计编号	
		DES. STAGE			DSGN NO.	
		图号		???	???	
		DGN NO.			???	
		比例		比例	SHEET 共 10	
		SCALE				

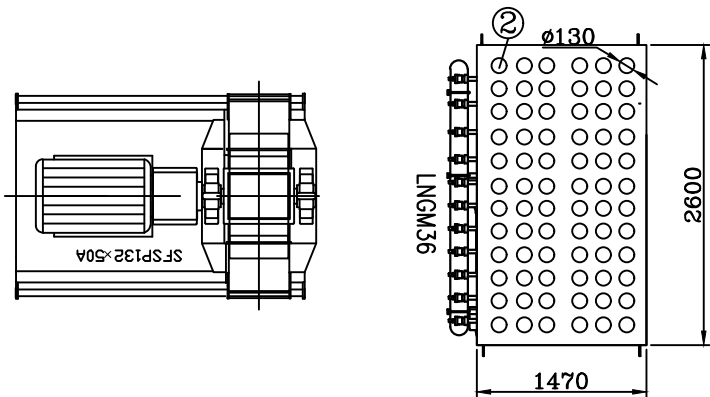
BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI PHÁT SINH TỪ MÁY NGHIỀN NGUYÊN LIỆU (N1)
VÀ MÁY ÉP VIÊN LÀM MÁT SẢN PHẨM (SL3)



MẶT ĐỨNG (HỆ THỐNG MÁY NGHIỀN N1)



MẶT ĐỨNG (HE THONG XU LY BỤI TỪ (SL3)

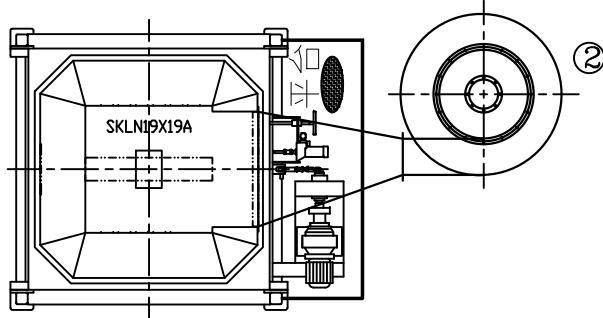


MẶT BẰNG

粉碎机

MÁY NGHI?N (N1) VÀ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI

KÝ HIỆU	TÊN CHI TIẾT	THÔNG SỐ KỸ THUẬT
1	QUẠT HÚT	CÔNG SUẤT 25HP (25.000 M3/GIỜ)
2	TÚI VẢI	ĐƯỜNG KÍNH 13CM; CAO 2,02M; SL: 72 TÚI
3	KÍCH THƯỚC THIẾT BỊ	L X W X H = 2,6M X 1,47M X 2,95M
4	ỐNG THOÁT	ĐƯỜNG KINH 0,5M



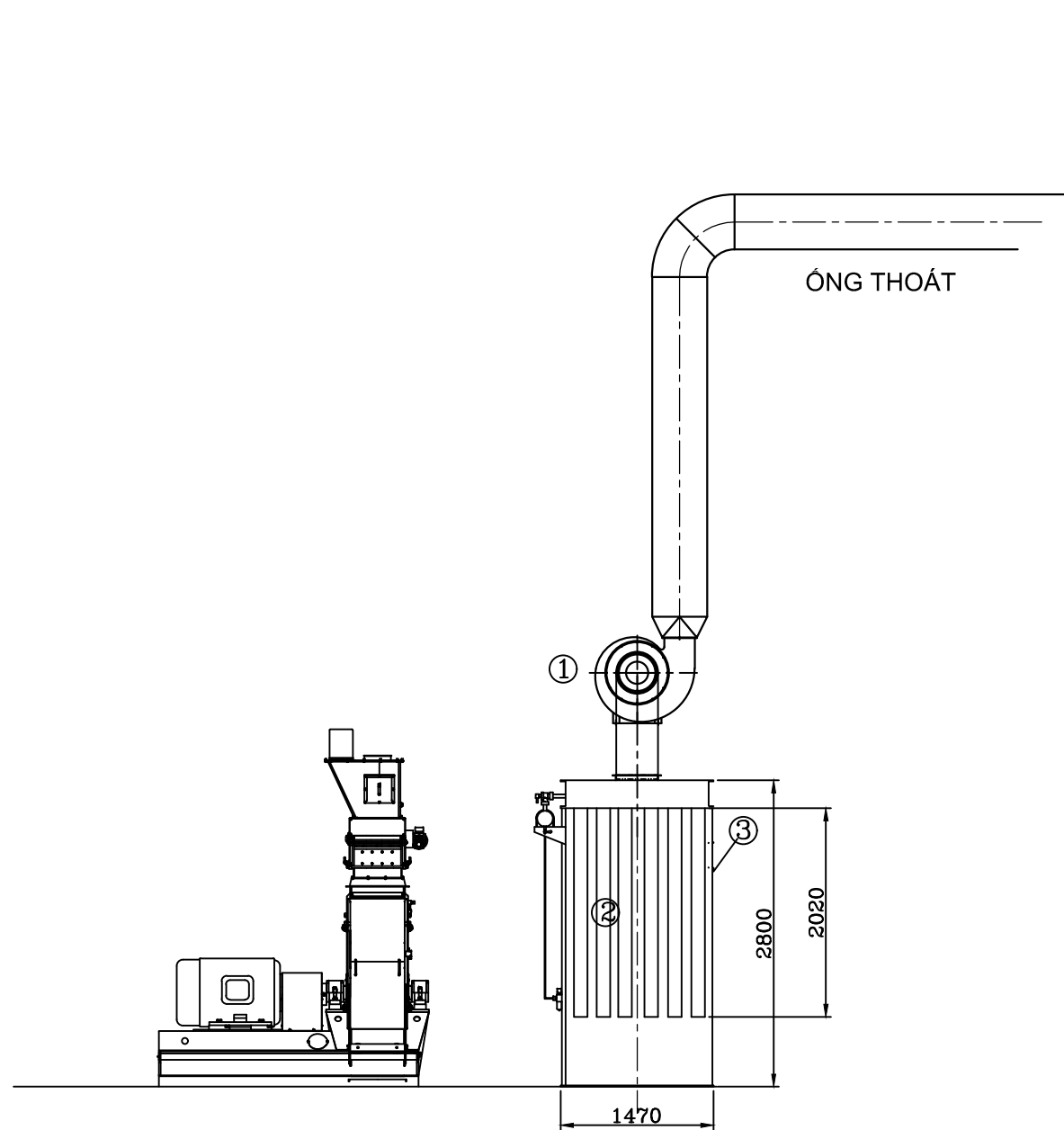
MẶT BẰNG

粉碎机

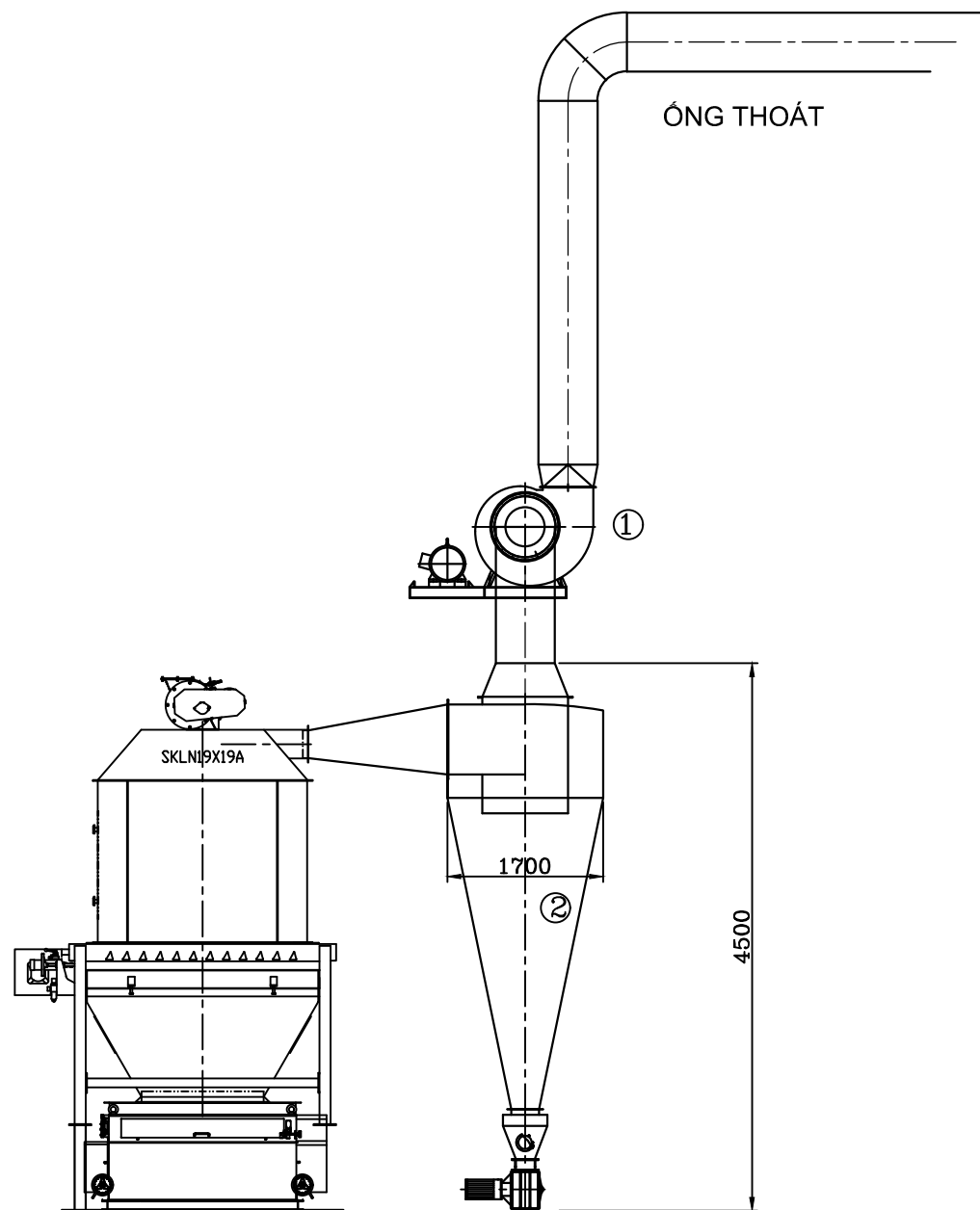
SÀNG LẠNH (SL3) VÀ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI

KÝ HIỆU	TÊN CHI TIẾT	THÔNG SỐ KỸ THUẬT
1	QUẠT HÚT	CÔNG SUẤT 29HP (29.000 M3/GIỜ)
2	CYCLON	ĐƯỜNG KÍNH 1,5M; CAO 5.1M
3	ỐNG THOÁT	ĐƯỜNG KINH 0,5M

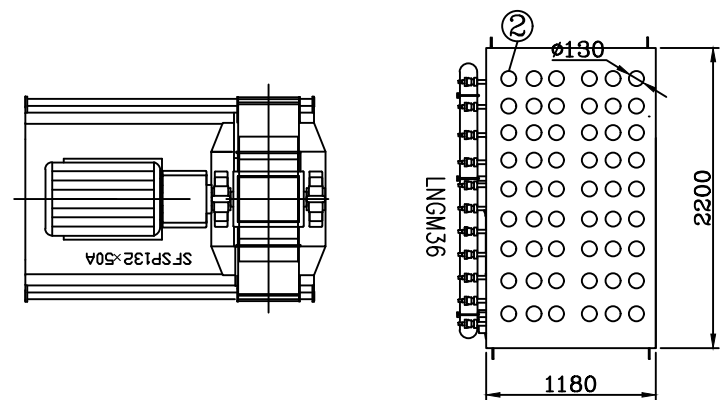
BẢN VẼ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI PHÁT SINH TỪ MÁY NGHIỀN NGUYÊN LIỆU (N2, N3, N4)
VÀ MÁY ÉP VIÊN LÀM MÁT SẢN PHẨM (SL1, SL2)



MẶT ĐỨNG (HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI TỪ N2, N3, N4)



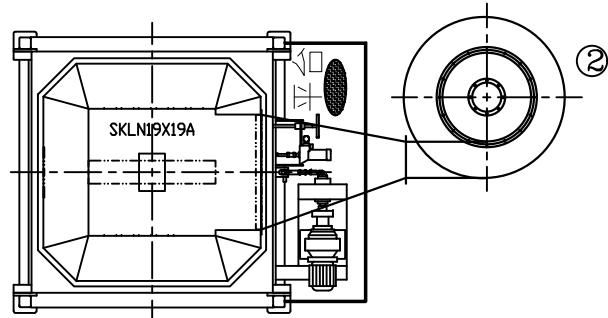
MẶT ĐỨNG (HE THONG XU LY BUI TỪ SL1, SL2)



MẶT BẰNG

粉碎机

MÁY NGHI?N N2, N3, N4 VÀ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI



MẶT BẰNG

粉碎机

SÀNG LẠNH (SL1, SL2) VÀ HỆ THỐNG XỬ LÝ BỤI

KỶ HIỆU	TÊN CHI TIẾT	THÔNG SỐ KỸ THUẬT
1	QUẠT HÚT	CÔNG SUẤT 15HP (15.000 M3/GIỜ)
2	TŨI VẢI	ĐƯỜNG KÍNH 13CM; CAO 2,02M; SL: 54 TÚI
3	KÍCH THƯỚC THIẾT BỊ	L X W X H = 2,2M X 1,18M X 2,8M
4	ỐNG THOÁT	ĐƯỜNG KINH 0,5M

KỶ HIỆU	TÊN CHI TIẾT	THÔNG SỐ KỸ THUẬT
1	QUẠT HÚT	CÔNG SUẤT 24HP (24.000 M3/GIỜ)
2	CYCLON	ĐƯỜNG KÍNH 1,7M; CAO 4,5M
3	ỐNG THOÁT	ĐƯỜNG KINH 0,5M