

MỤC LỤC

CHƯƠNG I: THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	7
1. Tên chủ dự án đầu tư: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam	7
2. Tên dự án đầu tư:.....	7
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư.....	9
3.1. Công suất của dự án đầu tư	9
3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư:	9
3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:	16
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư	17
5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư	23
CHƯƠNG II: SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	26
1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	26
1.1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia.....	26
1.2. Sự phù hợp của dự án với quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	26
2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường	27
CHƯƠNG III: KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	29
Thông tin các hạng mục công trình môi trường phục vụ hoạt động của dự án cụ thể:	29
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải (nếu có)....	29
1.1. Thu gom, thoát nước mưa toàn nhà máy.....	29
1.2. Thu gom, thoát nước thải toàn nhà máy.....	30
1.3. Xử lý nước thải:.....	31
1.4. Điểm xả nước thải sau xử lý	35
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải	35
2.1. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl)	35
2.2. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu bụi, khí thải từ công đoạn xi mạ	37
2.3. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu bụi từ công đoạn phun bi	39

2.4. Công trình, biện pháp xử lý bụi, hơi dung môi từ quá trình sơn bi.....	40
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	42
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại	44
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung (nếu có)	47
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành: ..	47
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác (nếu có): Không có.....	53
8. Biện pháp bảo vệ môi trường đối với nguồn nước công trình thủy lợi khi có hoạt động xả nước thải vào công trình thủy lợi (nếu có):	53
9. 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): Không có.	54
10. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường (nếu có):	54

CHƯƠNG IV: NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG ... 55

1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:	55
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:	56
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung (nếu có):	58
4. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có): Dự án không thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại.....	59
5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất (nếu có): Trong quá trình hoạt động sản xuất, dự án không sử dụng phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.....	59
6. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đối với quản lý chất thải:	59
7. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đối các yêu cầu khác về môi trường:.....	60

CHƯƠNG V: KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN 61

1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải đã thực hiện:	61
1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:	61
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải:	61
2. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo (Chỉ áp dụng đối với cơ sở không phải thực hiện quan trắc chất thải theo quy định)	63
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật	63
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:	63
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục khí thải:	63

2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ dự án...	64
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm	64
CHƯƠNG VI: CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	65

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BVMT	:	Bảo vệ môi trường
CTNH	:	Chất thải nguy hại
CTR	:	Chất thải rắn
CTRSH	:	Chất thải rắn sinh hoạt
CTRTT	:	Chất thải rắn thông thường
ĐTM	:	Đánh giá tác động môi trường
HTXLNT	:	Hệ thống xử lý nước thải
KCN	:	Khu công nghiệp
PCCC	:	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	:	Quy chuẩn kỹ thuật Việt Nam
TNHH	:	Trách nhiệm hữu hạn
UBND	:	Ủy ban nhân dân
XLNT	:	Xử lý nước thải

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Diện tích các hạng mục công trình của nhà máy.....	8
Bảng 1.2. Danh mục sản phẩm và công suất sản phẩm.....	9
Bảng 1.3. Danh mục máy móc, thiết bị chính phục vụ hoạt động nhà máy.....	13
Bảng 1.4. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu của Nhà máy.....	17
Bảng 1.5. Nhu cầu dùng điện hiện tại của nhà máy.....	21
Bảng 1.6. Nhu cầu sử dụng nước của nhà máy.....	23
Bảng 3.1. Các biện pháp xử lý cục bộ nước thải sinh hoạt tại Công ty.....	31
Bảng 3.2. Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Biên Hòa II.....	34
Bảng 3.3. Bảng tóm tắt các công trình bảo vệ môi trường.....	35
Bảng 3.4. Thông số kỹ thuật của HTXL khí thải.....	36
Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của HTXL khí thải.....	38
Bảng 3.7. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi khí thải từ buồng sơn.....	41
Bảng 3.8. Khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khi dự án đi vào hoạt động.....	42
Bảng 3.9. Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khi hoạt động đến công suất tối đa.....	42
Bảng 3.10. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khối lượng phát sinh tối đa.....	44
Bảng 3.11. Nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM.....	54
Bảng 5.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	61
Bảng 5.2. Vị trí lấy mẫu.....	62
Bảng 5.3. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải.....	62
Bảng 5.4. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải của từng công trình...	63
Bảng 5.5. Bảng kinh phí thực hiện quan trắc môi trường định kỳ hàng năm.....	64

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Quy trình sản xuất các sản phẩm tại dự án.....	10
Hình 1.2. Quá trình mạ kẽm.....	12
Hình 1.3. Hình ảnh về các loại sản phẩm của Công ty	16
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước thải của nhà máy	30
Hình 3.2. Kết cấu bể tự hoại 3 ngăn.....	31
Hình 3.3. Sơ đồ HTXL nước thải sản xuất.....	33
Hình 3.4. Quy trình xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl).....	35
Hình 3.5. Quy trình xử lý bụi, khí thải từ bể mạ.....	38
Hình 3.6. Hình ảnh hệ thống xử lý bụi từ công đoạn phun bi.....	40
Hình 3.7. Sơ đồ hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi từ quá trình sơn.....	41
Hình 3.8. Hình ảnh hệ thống thu gom xử lý bụi, hơi dung môi từ công đoạn sơn .	42
Hình 3.9. Hình ảnh hệ thống PCCC đã được lắp đặt tại Công ty	51

CHƯƠNG I: THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1. Tên chủ dự án đầu tư: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam

- Địa chỉ văn phòng: KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư: (Ông) Đặng Văn Điềm.

- Chức vụ: Tổng Giám Đốc.

- Điện thoại: 0251.3.832.912.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600358427 đăng ký lần đầu ngày 25/6/1996, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 20/7/2022 do phòng Đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 2152552120 chứng nhận lần đầu ngày 25/6/1996, chứng nhận thay đổi lần thứ 6 ngày 03/8/2022 của Ban quản lý các khu công nghiệp Đồng Nai.

2. Tên dự án đầu tư:

“Nhà máy sản xuất sơ-mi-rơ-móc; bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)”.

- Phạm vi dự án: xin cấp giấy phép môi trường cho dự án “Nhà máy sản xuất sơ-mi-rơ-móc; bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)”.

- Địa điểm thực hiện dự án: KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

Một số thông tin của dự án:

- Quyết định số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021 của Ban quản lý các KCN Đồng Nai về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án “Nhà máy sản xuất sơ-mi-rơ-móc; bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)” tại KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

Việc lập hồ sơ xin cấp Giấy phép môi trường của dự án nhằm đảm bảo đúng theo quy định tại Khoản 1, 2 Điều 39 và Điểm a, Khoản 1, Điều 41 của Luật Bảo vệ môi

trường năm 2020 có hiệu lực ngày 01/01/2022.

- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Dự án nhóm B với tổng vốn đầu tư dự án là 205.343.967.000 VNĐ.

Tổng diện tích đất cho toàn nhà máy là 28.648,5 m². Các hạng mục công trình phục vụ quá trình hoạt động của toàn nhà máy đã được xây dựng hoàn thiện, cụ thể:

Bảng 1.1. Diện tích các hạng mục công trình của nhà máy

Stt	Hạng mục công trình	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)
I	Hạng mục công trình chính	9.258,60	32,32
1	Nhà xưởng A	6.598,60	23,03
2	Nhà xưởng B	2.660	9,28
II	Hạng mục công trình phụ trợ	821,70	2,87
5	Văn phòng	412,3	1,44
6	Nhà vệ sinh nam	11,7	0,04
7	Nhà vệ sinh nam nữ	15,9	0,06
8	Nhà xe	113,5	0,40
9	Nhà văn phòng xưởng + nhà kho	105	Nằm trong nhà xưởng A
10	Nhà bảo vệ	24,8	0,09
11	Kho chứa vật tư sản xuất	357	1,25
12	Bể nước PCCC	100	0,35
III	Công trình bảo vệ môi trường	100	0,35
13	Khu lưu giữ phế liệu	50	Nằm trong nhà xưởng A
14	Khu lưu giữ CTNH (nằm trong khu phụ trợ)	25	0,09
	Khu lưu giữ chất thải công nghiệp	25	0,09
15	Khu xử lý khí thải	112	0,39
16	Khu xử lý bụi từ bể mạ	28	Nằm trong nhà xưởng B
17	Hệ thống xử lý nước thải	50	0,17
IV	Giao thông, sân bãi	12.341,20	43,08
V	Cây xanh	6.127	21,39
	Tổng cộng	28.648,50	100

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

Các hạng mục công trình phục vụ hoạt động của nhà máy đã được đầu tư hoàn

chính theo báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được phê duyệt tại Quyết định số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021 của Ban quản lý các KCN Đồng Nai và Giấy phép xây dựng số 78/GPXD ngày 27/5/2022 của Ban quản lý các KCN Đồng Nai.

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

3.1. Công suất của dự án đầu tư

Hiện tại, Công ty đang sản xuất các sản phẩm khung giàn kéo, thiết bị rơ-mooc, thùng, bồn chứa chuyên dụng (trong đó có bồn chứa chịu áp lực) và các sản phẩm cơ khí khác tuy nhiên không bao gồm công đoạn xi mạ theo Quyết định 245/QĐ.QLMT ngày 22/5/1997 của Sở Khoa học và công nghệ tỉnh Đồng Nai. Năm 2021 Công ty đã được Ban quản lý các KCN Đồng Nai phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021 nhằm bổ sung thêm công đoạn xi mạ vào quy trình sản xuất. Việc cấp xin cấp Giấy phép môi trường nhằm đưa dây chuyền xi mạ đi vào hoạt động. Sản phẩm của dự án trước và sau khi được cấp giấy phép môi trường cụ thể:

Bảng 1.2. Danh mục sản phẩm và công suất sản phẩm

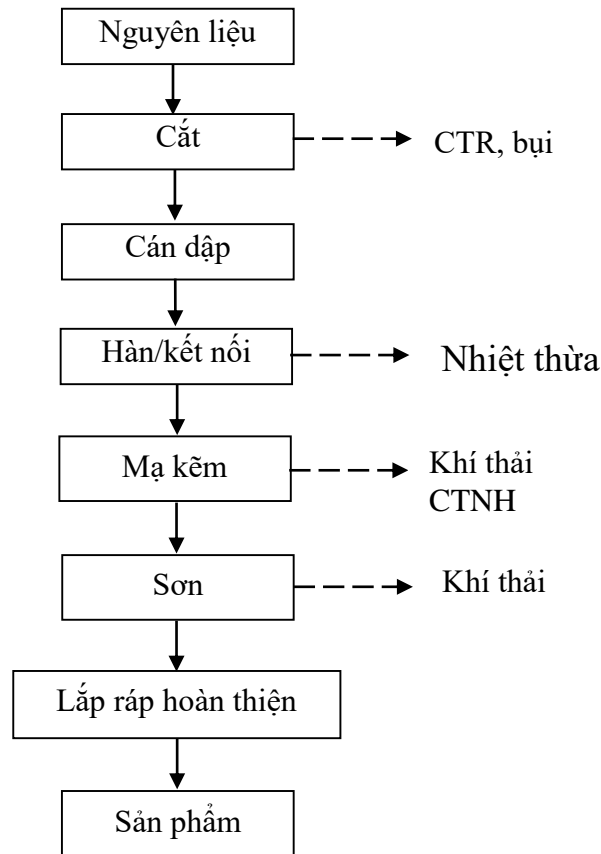
STT	Tên sản phẩm	Công suất sản xuất thực tế	Công suất sản xuất tối đa theo ĐTM
		(sản phẩm/năm)	
1	Sản phẩm đầu ra của dự án là sơ mi rơ móc, bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí.	60.000 (không bao gồm công đoạn xi mạ)	60.000 (Trong đó sản phẩm xi mạ: 40.000 tấn sản phẩm/năm)

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

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

Sản phẩm của nhà máy là các loại khung giàn kéo, thiết bị rơ-mooc, thùng, bồn chứa chuyên dụng (trong đó có bồn chứa chịu áp lực) và các sản phẩm cơ khí khác. Quy trình sản xuất của dự án sau khi được cấp giấy phép môi trường cụ thể:

Quy trình sản xuất của dự án:



Hình 1.1. Quy trình sản xuất các sản phẩm tại dự án

Thuyết minh quy trình sản xuất:

Nguyên liệu được nhập về dưới dạng tấm.

Cắt: Nguyên liệu được đưa vào máy cắt thành chi tiết, phụ thuộc vào loại hình sản phẩm mà có kích thước và hình dạng khác nhau. Tại công đoạn này phát sinh chủ yếu là bụi và chất thải rắn từ quá trình cắt.

Cán dập, định hình: Các chi tiết sau khi qua công đoạn cắt sẽ được đưa qua công đoạn cán, dập định hình các chi tiết.

Hàn/kết nối: sau khi cán dập, định hình các chi tiết được đưa qua công đoạn hàn gắn kết các chi tiết với nhau, chủ yếu là các chi tiết/bộ phận tự sản xuất để gắn kết lại với nhau, Công ty sử dụng máy hàn Tig cho công đoạn hàn. Đối với các chi tiết sản xuất không qua công đoạn mạ sau khi hàn sẽ được đưa qua công đoạn lắp ráp hoàn thiện để tạo ra sản phẩm.

Mạ kẽm: Đối với các chi tiết cần mạ sẽ được chuyển qua dây chuyền mạ kẽm để thực hiện mạ trước khi đưa qua công đoạn tiếp theo.

Công đoạn phun bi trước khi sơn:

Sản phẩm cần được làm sạch => được cẩu lên băng tải đưa vào buồng phun có 8 miệng phun tự động của máy phun, bi được bắn ra với vận tốc rất lớn lên bề mặt phần chi tiết cần gia công. Với lực tác động liên tục và lực va đập mạnh làm cho bề mặt chi tiết được làm sạch => băng tải đưa sản phẩm ra khỏi buồng phun => cẩu sản phẩm ra khỏi băng tải xếp vào vị trí quy định chờ sơn (độ nhám bề mặt sau phun bi đạt SA2.5).

Bi được sử dụng tuần hoàn tái sử dụng, sau một thời gian sử dụng lượng bi sẽ bị hao hụt, người công nhân sẽ tính toán để bù lượng bi mới vào cho đủ và sử dụng tiếp tục.

Công đoạn sơn:

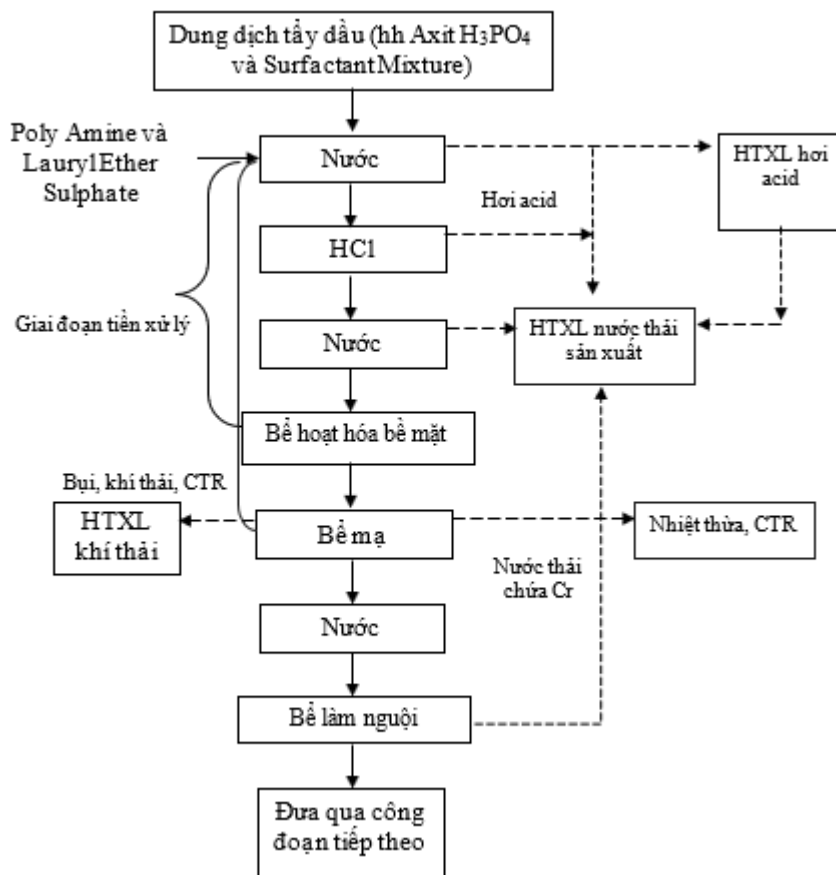
Tại phòng phun sơn, sản phẩm cần sơn sẽ được các công trực và cầu trục đưa lên các xe goòng rồi đưa vào phòng phun sơn. Các sản phẩm cần sơn sẽ được đưa lên kệ sơn, công nhân sau khi được trang bị bảo hộ lao động (nón bảo hộ, mặt nạ phòng độc, giày, quần áo, kính) sẽ vận hành máy phun sơn để phun xịt trực tiếp lên sản phẩm, khoảng cách giữa đầu súng phun sơn và bề mặt cần sơn khoảng 20-25 cm, tốc độ di chuyển của súng phun sơn là 3-4 m/giây. Thời gian sơn xong chi tiết lớn nhất vào khoảng 20 phút.

Tại công đoạn phun sơn, Công ty lắp đặt hệ thống xử lý bụi bằng màng nước nhằm thu gom bụi, hơi dung môi phát sinh tại công đoạn phun sơn, đồng thời sử dụng sơn gốc acrylic thân thiện với môi trường để giảm thiểu nguồn kh

Lắp ráp hoàn thiện: Tại công đoạn lắp ráp, các chi tiết sẽ được lắp ráp cùng với các linh kiện, cấu kiện nhập về để tạo ra sản phẩm hoàn chỉnh.

Các sản phẩm hoàn thiện sẽ được nhập kho thành phẩm và phân phối cho các khách hàng có nhu cầu.

Chi tiết quy trình mạ kẽm (dây chuyền dự kiến vận hành sau khi được cấp giấy phép môi trường):



Hình 1.2. Quá trình mạ kẽm

Thuyết minh quy trình:

- Công đoạn tiền xử lý:

+ Các chi tiết sẽ được đưa qua bể chứa dung dịch Axit H_3PO_4 và Surfactant Mixture kích thước $37,72 m^2$ ($16,4m \times 2,3m$) được kê cấu bằng bê tông cốt thép và có phủ lớp nhựa Composit chống ăn mòn, nhằm tẩy dầu và có thể kết hợp với HCl để tạo kết tủa nhằm tẩy dầu và tẩy rỉ trước khi qua công đoạn tiếp theo, do đó không qua công đoạn rửa nước.

+ Các chi tiết sẽ được đưa qua bể chứa dung dịch HCl kết hợp với chất ức chế bay hơi kích thước $37,72 m^2$ ($16,4m \times 2,3m$) được kê cấu bằng bê tông cốt thép và có phủ lớp nhựa Composit chống ăn mòn, ở đây Công ty sử dụng hợp chất Poly Amine và Lauryl Ether Sulphate làm chất ức chế bay hơi để giảm thiểu hơi acid phát sinh tại công đoạn này.

Sản phẩm sau khi qua công đoạn tẩy rỉ sẽ được đưa qua 2 bể nước kích thước $31,16 m^2$ ($16,4m \times 1,9m$)/bể để tẩy HCl trước khi qua bể trợ dung.

+ Sau khi bề mặt cấu kiện được làm sạch, tiến hành nhúng kim loại vào bể trợ

dung kích thước 27,36 m² (14,4m x 1,9m) có kết cấu bê tông thép 2 lớp để giảm thiểu hơi acid phát sinh tại công đoạn này chất trợ dung Kẽm clorua (ZnCl₂) và Amoni clorua (NH₄Cl) với tỷ lệ nhất định để loại bỏ hoàn toàn lớp oxit đã hình thành trên bề mặt cầu kiện, Công đoạn này cũng giúp tạo 1 lớp phủ bảo vệ ngăn quá trình oxy hóa. Ngay sau đó, cầu kiện được sấy khô để chuẩn bị cho quá trình mạ.

- Mạ nhúng nóng: Chi tiết sau khi qua bề chất xúc tác bao gồm các dung dịch trợ dung sẽ được nhúng qua bể mạ kích thước 25,46 m² (13,4m x 1,9m) bằng hệ thống cam răng cưa. Nhúng sản phẩm trong khoảng 1-2 phút tùy theo từng loại sản phẩm có kích thước khác nhau, nhiệt độ trong lò nhúng mạ khoảng 450 - 460⁰C đốt bằng nhiên liệu CNG. Tại công đoạn này chủ dự án sử dụng hệ thống móc xylanh để đưa các chi tiết vào bể mạ và lấy ống ra khỏi bể bằng hệ thống roll từ.

- Làm nguội: sử dụng nước để làm nguội, đây cũng là yếu tố tạo nên chất lượng sản phẩm.

Các chi tiết sau khi hoàn tất quá trình mạ sẽ được đưa qua các công đoạn tiếp theo để tạo ra các sản phẩm hoàn chỉnh, các sản phẩm sẽ được kiểm tra sau đó đưa chuyển đi cho khách hàng.

Việc di chuyển các chi tiết được đưa qua các bể mạ bằng hệ thống ròng rọc (do các chi tiết mạ có kích thước lớn) và do công nhân thực hiện. Việc thay thế, bổ sung các hóa chất cũng do công nhân thực hiện sau khi đo đạc, sử dụng bơm trực tiếp hóa chất từ bồn sang bể, hạn chế thấp nhất việc bay hơi hóa chất.

Bảng 1.3. Danh mục máy móc, thiết bị chính phục vụ hoạt động nhà máy

STT	Loại thiết bị	Năm SX	Số lượng			Nước sản xuất
			Hiện hữu	Dự án	Toàn dự án	
A	PHỤC VỤ SẢN XUẤT					
1	Máy cắt lớn TES-31190	1997	1	-	1	Đài Loan
2	Máy cắt nhỏ TES-3165	1997	1	-	1	Đài Loan
3	Máy chấn tôn JSB-45032-B	1997	1	-	1	Đài Loan
4	Máy cắt dập F6	1997	1	-	1	Đài Loan
5	Máy dập C (6 ton)	1997	1	-	1	Đài Loan
6	Máy dập C (5 ton)	2000	1	-	1	Đài Loan
7	Máy dập C (3 ton)	2000	1	-	1	Đài Loan
8	Máy tiện 3A-2660	2004	1	-	1	Đài Loan
9	Máy tiện MFG2135S	2004	1	-	1	Nhật Bản

10	Máy tiện HJ 850	2001	1	-	1	Đài Loan
11	Máy khoan đứng lớn CSR-1300	2002	1	-	1	Đài Loan
12	Máy khoan đứng nhỏ SY-860DS	1997	1	-	1	Đài Loan
13	Máy khoan cần cầm tay	2019	5	-	5	Đài Loan
14	Máy ép 300	1998	1	-	1	Đài Loan
15	Cần trục 5T-5T	1998	4	-	4	Đài Loan
16	Cần trục 15T-15T	1998	1	-	1	Đài Loan
17	Máy cắt đá	2016	3	-	3	Đài Loan
18	Máy cưa	2018	1	-	1	Đài Loan
19	Máy sấy que hàn	2018	1	-	1	Đài Loan
20	Máy hàn Mig	2022	11	-	11	Hàn Quốc,
21	Máy hàn cơ	2015	30	-	30	Đài Loan
22	Máy cắt Flasma cầm tay Jasic	Mới 100%	3	-	3	Trung Quốc
23	Máy nén khí	2012	2	-	2	Nhật Bản
24	Máy quạt CN	2017	15	-	15	Đài Loan
25	Máy ép	2017	1	-	1	Đài Loan
26	Máy nước uống	2019	3	-	3	Đài Loan
27	Máy ktra phanh Chiang lurn SL580	2008	1	-	1	Đài Loan
28	Xe nâng 6 tấn	2009	1	-	1	Nhật Bản
29	Xe nâng 5 tấn	2012	1	-	1	Nhật Bản
30	Xe nâng 4 tấn	2012	1	-	1	Nhật Bản
31	Xe nâng 3.5 tấn	2010	1	-	1	Nhật Bản
32	Xe nâng 2.5 tấn	2012	1	-	1	Nhật Bản
33	Phòng phun bi	2022	-	1	1	Việt Nam
34	Phòng phun sơn	2022	-	1	1	Việt Nam
35	Máy Flasma	2022	-	1	1	Việt Nam
36	xe tải	2014	-	1	1	Trung Quốc
37	Cân điện tử	2015	-	1	1	Việt Nam
38	Cần trục 3T-3T	2022	-	1	1	Việt Nam
39	Cần trục 3T	2022	-	1	1	Việt Nam
40	Cần trục 5T	2022	-	2	2	Việt Nam
41	Cần trục 1T	2022	-	1	1	Việt Nam
42	Máy ép bùn bề trợ dung	2022	-	1	1	Việt Nam
43	Máy đập xỉ	2022	-	1	1	Việt Nam

44	Máy xàng xỉ	2022	-	1	1	Việt Nam
45	Máy nắn ống	2022	-	1	1	Việt Nam
46	Máy hút kềm	2022	-	1	1	Việt Nam
47	Máy hàn điện tử	2022	-	2	2	Trung Quốc
48	Máy hàn Tig Jasic	2022	-	1	1	Trung Quốc
49	Máy khoan cầm tay	2022	-	2	2	Nhật Bản
50	Máy cắt đá cầm tay	2022	-	1	1	Nhật Bản
51	Máy khoan bê tông	2022	-	1	1	Trung Quốc
52	Máy đục bê tông lớn	2022	-	1	1	Trung Quốc
53	Máy mài cầm tay khí nén	2022	-	20	20	Đài Loan
54	Máy mài đầu trụ khí nén	2022	-	3	3	Đài Loan
55	Máy cắt bàn 350	2022	-	2	2	Đài Loan
56	Máy duỗi sắt	2020	-	1	1	Việt Nam
57	Máy kéo đai	2023	-	1	1	Việt Nam
58	Bơm xịt rửa áp lực	2023	-	2	2	Trung Quốc
59	Máy đo nhiệt độ	2023	-	1	1	Nhật Bản
60	Máy đo chiều dày lớp mạ	2023	-	1	1	Nhật Bản
61	Quạt công nghiệp 3 pha	2023	-	10	10	Việt Nam
62	Hệ điều khiển buồng đốt	2022	-	1	1	Việt Nam
63	Trạm khí CNG	2023	-	1	1	Việt Nam
64	Xe nâng	2014	5	5	10	Nhật bản
65	Máy phát điện (450 KVA)	2016	1	-	1	Nhật bản
65	Bể tiền xử lý	2022	-	5	5	Việt Nam
66	Bể chứa dung dịch trợ dung	2022	-	1	1	Việt Nam
67	Bể tráng kềm	2022	-	1	1	Đức
68	Thiết bị nhúng	2022	-	1	1	Việt Nam
69	Thiết bị lấy các chi tiết	2022	-	1	1	Việt Nam
70	Bể làm nguội	2022	-	1	1	Việt Nam
71	Hệ điều khiển bằng điện	2022	-	1	1	NK đài loan
72	Hệ chuyển tải – sàn thao tác	2022	-	1	1	NK đài loan
73	Tháp nước làm nguội	2022	-	1	1	NK đài loan
74	Hệ thống cấp nước	2022	-	1	1	NK đài loan
B	THIẾT BỊ PHỤC VỤ CÔNG TRÌNH MÔI TRƯỜNG					
1	Hệ thống xử lý hơi hóa chất công đoạn mạ công suất 20.000 m ³ /giờ	2022	-	1	1	NK đài loan

2	Hệ thống xử lý bụi từ công đoạn mạ kẽm công suất 25.000 m ³ /giờ	2022	-	1	1	NK đài loan
3	Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sơn công suất 6.000 m ³ /giờ	2022	-	1	1	NK đài loan
4	Hệ thống xử lý bụi từ công đoạn phun bi làm sạch bề mặt 15.000 m ³ /giờ/hệ thống	2022	-	1	2	NK đài loan
5	Bồn chứa nước thải	2022	-	1	1	NK đài loan

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:

Sản phẩm của Công ty là:



Hình 1.3. Hình ảnh về các loại sản phẩm của Công ty

4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư

(1) Nhu cầu nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu sử dụng của dự án

Danh mục nguyên vật liệu và hóa chất sử dụng cho hoạt động sản xuất của dự án hiện hữu và sau khi được cấp giấy phép môi trường, cụ thể:

Bảng 1.4. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu của Nhà máy

STT	Nguyên vật liệu, hóa chất sử dụng	Đơn vị	Số lượng sử dụng		Đặc tính
			Hiện hữu	Toàn dự án	
A	Nguyên vật liệu sử dụng				
1	Thép tấm không rỉ (dạng ống xuong, dạng ống thẳng, dạng thép tấm)	Tấn/năm	63.000	-	Dạng rắn
2	Thép các loại	Tấn/năm	-	65.000	Dạng rắn
3	Kẽm thoi 99,995 (nóng chảy ở 450 – 460 ⁰ C)	Tấn/năm	-	1.800	Dạng rắn, sử dụng cho quá trình mạ
4	Trục xe	Cái/năm	1.500	1.500	Dạng rắn
5	Hộp thắng	Cái/năm	3.000	3.000	Dạng rắn
6	Lốp xe	Bộ/năm	6.000	6.000	Dạng rắn
7	Mâm xe	Bộ/năm	6.000	6.000	Dạng rắn
8	Chân chống	Cái/năm	600	600	Dạng rắn
9	Nhíp xe	Cái/năm	3.000	3.000	Dạng rắn
10	Bình chứa khí	Cái/năm	1.200	1.200	Dạng rắn
11	Van-rơ-le	Cái/năm	600	600	Dạng rắn
12	Búp phanh đơn	Bộ/năm	1.200	1.200	Dạng rắn
13	Búp phanh đôi	Bộ/năm	1.800	1.800	Dạng rắn

14	Dụng cụ điện	Cái/năm	600	600	Dạng rắn
15	Chốt đinh	Cái/năm	600	600	Dạng rắn
16	Dây hàn MIG	Tấn/năm	10	10	Kết nối các chi tiết
17	Sơn	Tấn/năm	-	4,6	Dạng lỏng pha sẵn
B	Hóa chất mạ				
1	Dd Acid HCL (32%)	Tấn/năm	-	250	Chất lỏng, không màu đến hơi vàng, mùi hăng, là chất ăn mòn, nguy hiểm, độc hại, có thể gây chết người nếu nuốt phải, gây bỏng nếu tiếp xúc.
2	Dd Axit H ₃ PO ₄ và Surfactant Mixture	Tấn/năm	-	5,3	Dung dịch tẩy dầu gốc acid, ức chế bay hơi
3	Dd NH ₄ Cl	Tấn/năm	-	10	Dạng tinh thể, không mùi, không màu, có vị mặn, và có tính hút ẩm.
4	Dd ZnCl ₂	Tấn/năm	-	8	Chất rắn không màu hoặc màu trắng, không mùi, hút ẩm và tan mạnh trong nước.
5	Muối K ₂ Cr ₂ O ₇	Tấn/năm	-	0,2	Chất hoàn nguyên nhằm tạo bề mặt bóng, sáng và chống oxi hóa sản phẩm.
6	Chất ức chế bay hơi (Poly Amine và Lauryl Ether Sulphate)	Tấn/năm	-	0,5	Chất ức chế bay hơi, sử dụng kết hợp với HCl tại bề tẩy rỉ.
C	Hóa chất môi trường (sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải)				
1	Dd NaOH (50%)	kg/năm	-	270	Chất lỏng, màu vàng, gây dị ứng da, gây dị ứng có thể gây bỏng làm mù loà, gây dị ứng đường hô hấp, tùy thuộc mức độ hít phải.
D	Nhiên liệu sử dụng				

1	Dầu DO	Tấn/năm	40	40	<ul style="list-style-type: none"> - Khối lượng riêng ở 150c: 0,965kg/l - Độ nhớt động học: 87cSt - Hàm lượng lưu huỳnh: 2% - Điểm đông đặc: - Hàm lượng tro: 0,15% - Điểm chớp cháy cốc kín: 660C - Nhiệt trị: 9.800 cal/g 120C
2	CNG	Tấn/năm	-	400	<p>Propane (C₃H₈) và Butan (C₄H₁₀) Màu sắc: Không màu Mùi đặc trưng (thương phẩm): Mùi hôi đặc trưng (sử dụng chất tạo mùi Ethyl Mercaptan). Áp suất hơi bão hòa ở 37.8o (RVP): ~ 900 (kPa) Tỷ trọng: ~ 0.5410 (kg/lít)</p>

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

Ghi chú:

Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam cam kết tất cả các hóa chất, nguyên – nhiên – vật liệu sử dụng đều nằm trong các danh mục cho phép của nhà nước và pháp luật.

Công ty không sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất. Thông tin sơn sử dụng cho công đoạn sơn:

* **Sơn:** Chủ dự án sử dụng sơn gốc acrylic thân thiện với môi trường để giảm thiểu ô nhiễm do tác động từ công đoạn sơn.

- Tên sản phẩm: HEMPATEX ENAMEL 56360;

- Loại sản phẩm: sơn gốc acrylic;

- Thành phần:

1,2,4-trimethylbenzene: ≥ 10 - ≤ 21 ;

Solvent naphtha (petroleum), light arom: ≥ 25 - ≤ 50 ;

Xylene: $\leq 1,9$;

Methyl methacrylate: $\leq 0,3$;

N-butyl methacrylate: $\leq 0,3$.

- Trạng thái vật lý: Chất lỏng;

- Mùi: Giống dung môi;

- pH: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;

- Điểm chảy/điểm đông: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;

- Điểm sôi/Vùng nhiệt độ sôi: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;

- Điểm bùng cháy: Cốc đậy kín: 41°C (105.8°F);

- Tỷ lệ hóa hơi: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;

- Khả năng cháy: Rất dễ cháy khi có hiện diện của các chất này hay những điều kiện sau: ngọn lửa trần, tia lửa hay phóng tĩnh điện và sức nóng. Dễ cháy khi có hiện diện của các chất này hay những điều kiện sau: chất oxy hóa. Ít dễ cháy khi có hiện diện của các chất này hay những điều kiện sau: chất khử;

Giới hạn nổ (bốc cháy) dưới và trên 0,8 – 7,6 vol %:

- Áp suất hóa hơi: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;
- Tỷ trọng hơi: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;
- Trọng lực cụ thể: 0,986 g/cm³;
- (Các) độ tan: Hòa tan một phần trong các vật liệu sau đây: nước lạnh. Hòa tan rất ít trong các vật liệu sau đây: nước nóng;
- Hệ số phân chia (LogKow): Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm;
- Nhiệt độ tự cháy: Giá trị thấp nhất được biết: 280 - 470⁰C (536 - 878⁰F) (solvent naphtha (petroleum), light arom);

Nhiệt độ phân hủy: Thử nghiệm này không liên quan hay không thể do bản chất của sản phẩm.

(2) Nhu cầu sử dụng điện phục vụ hoạt động sản xuất của dự án

a) Nhu cầu và nguồn cung cấp điện

* Nguồn cung cấp điện:

Nguồn cung cấp điện phục vụ cho quá trình hoạt động sản xuất của nhà máy do Công ty TNHH MTV Điện lực Đồng Nai – Điện lực Biên Hòa 2 cung cấp.

* Nhu cầu tiêu thụ điện:

Nhu cầu sử dụng điện hiện hữu được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 1.5. Nhu cầu dùng điện hiện tại của nhà máy

Thời gian	Đơn vị tính	Lượng tiêu thụ điện
Tháng 11/2022	Kwh/tháng	27.900
Tháng 12/2022	Kwh/tháng	11.000
Tháng 01/2023	Kwh/tháng	5.200
Trung bình		14.700

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

Nhu cầu sử dụng điện cho nhà máy hiện hữu chỉ khoảng 14.700 kWh/tháng, nhu cầu sử dụng điện thời điểm này rất ít do Công ty đang tập trung vào việc lắp đặt máy móc thiết bị dây chuyền mạ; dự kiến khi hoạt động lại bình thường và bổ sung thêm công đoạn mạ kẽm nhu cầu sử dụng điện cho dây chuyền này trung bình khoảng khoảng 150.500 kWh/tháng.

(3) Nhu cầu sử dụng nước phục vụ hoạt động sản xuất của dự án

* Nguồn cung cấp nước:

Nhà máy sử dụng nước cấp từ Công ty Cổ phần Sonadezi Long Bình. Áp lực nước không thấp hơn $1,2 \text{ kgf/cm}^2$ sẽ được cung cấp đến phần ranh giới bên ngoài dự án.

* Nhu cầu sử dụng nước:

(1) Hiện hữu:

Lượng nước sử dụng chủ yếu để cung cấp cho sinh hoạt công nhân, tưới cây xanh, PCCC, cụ thể:

- Nước cấp cho mục đích sinh hoạt gồm nước cấp cho nhu cầu vệ sinh cá nhân:

Theo tiêu chuẩn TCXDVN 33:2006 của Bộ Xây dựng về cấp nước – mạng lưới đường ống và công trình tiêu chuẩn thiết kế, bảng 3.1 và bảng 3.4, lượng nước sử dụng 45 lít/người/ca với hệ số không điều hòa $k = 2,5$. Dự án sử dụng 120 công nhân viên làm việc 2 ca/ngày.

$Q_{sh} = 45 \text{ lít/người/ca} \times 120 \text{ người/ngày} \times 2,5 = 13.500 \text{ lít/ngày}$ (tương đương: $13,5 \text{ m}^3/\text{ngày}$).

- Công ty sử dụng suất ăn công nghiệp, do vậy không sử dụng nước chuẩn bị bữa ăn công nhân viên.

- Nước phục vụ tưới cây: Chỉ tiêu cấp nước cho hoạt động tưới tiêu của dự án cho một lần tưới là $2 \text{ lít/m}^2/\text{ngày.đêm}$ (theo mục 2.10, QCVN 01:2021/BXD). Nhu cầu sử dụng nước ước tính cho tưới cây khoảng $6,6 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước phục vụ cho PCCC

Lưu lượng cấp nước cho chữa cháy $q = 15 \text{ l/s}$ cho một đám cháy, số đám cháy xảy ra đồng thời một lúc là 3 đám cháy. Bể nước PCCC 453 m^3 (Nước PCCC không mang tính chất sử dụng thường xuyên) sử dụng chung cho toàn Nhà máy.

(2) Dự án sau khi được cấp GPMT:

Sau khi được cấp giấy phép môi trường Công ty sẽ đưa dây chuyền mạ kẽm đi vào vận hành, đồng thời tăng thêm 60 lao động phục vụ quá trình sản xuất, nhu cầu sử dụng nước cụ thể:

- Nước cấp cho mục đích sinh hoạt gồm nước cấp cho nhu cầu vệ sinh cá nhân:

Theo tiêu chuẩn TCXDVN 33:2006 của Bộ Xây dựng về cấp nước – mạng lưới đường ống và công trình tiêu chuẩn thiết kế, bảng 3.1 và bảng 3.4, lượng nước sử dụng

45 lít/người/ca với hệ số không điều hòa $k = 2,5$. Dự án sử dụng 60 công nhân viên làm việc 2 ca/ngày.

$Q_{sh} = 45 \text{ lít/người/ca} \times 60 \text{ người/ngày} \times 2,5 = 6.750 \text{ lít/ngày}$ (tương đương: $6,75 \text{ m}^3/\text{ngày}$).

- Nước thải sản xuất:

+ Nước sử dụng trong công đoạn rửa trước mạ (công đoạn tiền xử lý): lượng nước này sử dụng trung bình khoảng $15 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

+ Đối với công đoạn mạ: Dung dịch mạ được sử dụng 100% kẽm, không sử dụng nước (chủ dự án sử dụng kẽm thỏi nung đến điểm nóng chảy khoảng từ $450^\circ\text{C} - 460^\circ\text{C}$ và luôn duy trì nhiệt độ trong bể mạ khoảng từ $450^\circ\text{C} - 460^\circ\text{C}$ để chuyển kẽm từ trạng thái rắn sang trạng thái lỏng).

+ Nước cấp cho 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất là $2 \text{ m}^3/\text{tuần}$.

+ Nước sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải công đoạn phun sơn: $0,5 \text{ m}^3/\text{tuần}$.

Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước của nhà máy được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 1.6. Nhu cầu sử dụng nước của nhà máy

Stt	Mục đích sử dụng	Lượng nước sử dụng ($\text{m}^3/\text{ngày}$)	
		Hiện hữu	Sau khi được cấp GPMT
1	Sinh hoạt của công nhân	13,5	20,25
2	Vệ sinh văn phòng	0,5	1
3	Nước sản xuất	-	16,5
3.1	Rửa nước	-	14
3.2	Nước cấp cho quá trình xử lý khí thải	-	2,5
4	Tưới cây	6,6	6,6
	Tổng cộng	20,6	44,35

(Nguồn: Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam)

5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư

Dự án “Nhà máy sản xuất remooc xe kéo các loại (không bao gồm công đoạn xi mạ)” đã đi vào hoạt động khoảng từ năm 1998 đến nay theo Quyết định số 245/QĐ.QLMT ngày 22/5/1997 của Sở Khoa học và công nghệ tỉnh Đồng Nai. Đến năm 2021 Công ty đã được Ban quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo Quyết định số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021 cho dự án “Nhà máy sản xuất sơ mi rơ móc, bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất

60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)” nhằm bổ sung thêm công đoạn xi mạ vào quy trình sản xuất. Tuân thủ theo quy định về bảo vệ môi trường, Công ty lập hồ sơ xin cấp GPMT để được cấp phép trước khi đưa dây chuyền mạ đi vào hoạt động.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 36003584247 do Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp ngày 25/6/1996 và đăng ký điều chỉnh lần thứ 3 ngày 26/4/2022.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 2152552120 cấp lần đầu ngày 25/6/1996 và đăng ký điều chỉnh lần thứ ba ngày 04/9/2015 do Ban quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai cấp;

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021 của Ban quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai “Nhà máy sản xuất sơ mi rơ móc, bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)” tại KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai;

- Quyết định số 245/QĐ.QLMT ngày 22/5/1997 của Sở Khoa học và công nghệ tỉnh Đồng Nai về phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án “Nhà máy sản xuất remooc xe kéo các loại” tại KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai;

- Văn bản số 524/SZB-QTTH ngày 29/11/2021 của Công ty Sonadezi Long Bình (Chủ dự án KCN Biên Hòa II) gửi Bộ Tài nguyên và Môi trường để xin được bổ sung thêm công đoạn mạ kẽm vào quy trình sản xuất của Công ty CP Chien You Việt Nam tại KCN Biên Hòa II, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai;

- Công văn 3884/TCMT-TD ngày 21/12/2021 của Tổng cục Môi trường gửi Công ty CP Sonadezi Long Bình V/v hướng dẫn việc bổ sung công đoạn mạ kẽm trong quy trình sản xuất của Công ty CP Chien You Việt Nam.

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại số 387/SĐK-STNMT ngày 06/7/2011 với mã QLCTNH: 75.001638.T.

- Hợp đồng thu gom vận chuyển và xử lý chất thải rắn sinh hoạt với Công ty Cổ phần sonadezi.

- Hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại với Công ty TNHH Xử lý môi trường sạch Việt Nam.

- Hợp đồng thu mua phế liệu công nghiệp với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2.

- Hợp đồng xử lý chất thải công nghiệp với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2.

- Hợp đồng xử lý nước thải số 46/HĐNT ngày 12/2/2001 với Cổ phần Chien You Việt Nam với Xí Nghiệp dịch vụ quản lý môi trường Sonadezi.

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 dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

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

Hiện nay do chưa có quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia do đó Công ty không có cơ sở để đánh giá sự phù hợp của dự án với quy hoạch bảo vệ môi trường Quốc Gia.

Tuy nhiên về các quy hoạch khác có liên quan, dự án nằm trong KCN Biên Hòa II đã được quy hoạch hoàn thiện, đảm bảo phù hợp với các quy hoạch liên quan khác như:

- Kế hoạch quốc gia về quản lý chất lượng môi trường không khí giai đoạn 2021-2025 (Quyết định số 1973/QĐ-TTg ngày 23/11/2021 của Thủ tướng Chính phủ).

- Chiến lược quốc gia về quản lý tổng hợp chất thải rắn đến năm 2025, tầm nhìn đến năm 2050 (Quyết định số 2149/QĐ-TTg ngày 17/12/2009 của Thủ tướng Chính phủ).

- Chiến lược quốc gia về tăng trưởng xanh giai đoạn 2021 - 2030, tầm nhìn đến năm 2050 (Quyết định số 1658/QĐ-TTg ngày 01/10/2021 của Thủ tướng Chính phủ).

- Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2030, tầm nhìn đến năm 2050 (Quyết định số 450/QĐ-TTg ngày 13/4/2022).

Công ty cam kết sẽ đảm bảo tuân thủ theo quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia sau khi có quy hoạch.

1.2. Sự phù hợp của dự án với quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

Hiện tại trên địa bàn tỉnh Đồng Nai đã ban hành Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phân vùng môi trường tiếp nhận nước thải và khí thải công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai và Quyết định số 36/2018/QĐ-UBND ngày 06/09/2018 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc Sửa đổi, bổ sung Khoản 1, Khoản 2, Điều 1 của Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 của UBND tỉnh về việc phân vùng môi trường tiếp nhận nước thải và khí thải công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai.

Về quy hoạch xây dựng: tỉnh Đồng Nai ban hành Quyết định 1460/QĐ-UBND ngày 23/5/2014 duyệt Quy hoạch xây dựng vùng tỉnh Đồng Nai đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2050. Dự án nằm trong KCN Biên Hòa II đã hoàn thiện hạ tầng, vị trí thực hiện dự án đảm bảo tuân thủ theo Quyết định 1460/QĐ-UBND ngày 23/5/2014 của Ủy Ban nhân dân tỉnh Đồng Nai.

Về ngành nghề hoạt động của dự án đảm bảo phù hợp với ngành nghề thu hút đầu tư của KCN theo Quyết định số 174/QĐ-Mtg ngày 31/1/1997 về việc phê chuẩn Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Bộ Khoa học Công nghệ và Môi trường.

- Đối với nước thải: Vị trí thực hiện dự án tại KCN Biên Hòa II, KCN đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; KCN có hệ thống xử lý nước thải tập trung đạt yêu cầu, KCN đã được Bộ TNMT xác nhận hoàn thành bảo vệ môi trường theo Giấy xác nhận số 08/GXN-TCMT ngày 29/8/2012 do đó không đánh giá sự phù hợp của dự án theo Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 và Quyết định số 36/2018/QĐ-UBND ngày 06/09/2018 của UBND tỉnh Đồng Nai. Chi tiết mạng lưới thu gom nước thải của dự án:

+ Toàn bộ nước thải sinh hoạt của dự án được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn đảm bảo đạt giới hạn đầu nối của KCN trước khi đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN tại 01 hố ga đầu nối trên đường số 3A.

+ Đối với nước thải sản xuất được thu gom về hệ thống xử lý nước thải công suất 20 m³/ngày.đêm để xử lý sau đó tuần hoàn lại cho quá trình rửa trước mạ, định kỳ sau một thời gian tuần hoàn khoảng 02 tuần/lần lượng nước thải này sẽ được chuyển giao theo chất thải nguy hại và cấp lượng nước mới cho quá trình rửa mạ để đảm bảo chất lượng sản phẩm. Công ty cam kết không đầu nối nước thải sản xuất về HTXL nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II.

- Đối với khí thải: Tổng lượng khí thải phát sinh tại dự án khoảng 51.000 m³/giờ, chất lượng khí thải đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT cột B, K_p=0,9; K_v=0,6 và QCVN 20:2009/BTNMT đảm bảo K_v theo Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 của UBND tỉnh Đồng Nai.

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

Vị trí thực hiện dự án là KCN Biên Hòa II, KCN đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; KCN có hệ thống xử lý nước thải tập trung đạt yêu cầu, KCN đã được Bộ TNMT xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường theo Giấy xác nhận số 08/GXN-TCMT ngày 29/8/2012.

Hiện tại nhà máy xử lý nước thải tập trung KCN Biên Hòa II được đầu tư xây dựng với công suất thiết kế: 8.000 m³/ngày.đêm, chia làm 02 giai đoạn hoạt động độc lập với nhau, trong đó: Giai đoạn 1 là 4.000 m³/ngày.đêm (vận hành từ năm 1999) và Giai đoạn 2 là 4.000 m³/ngày.đêm (vận hành từ quý III/2011) để tiếp nhận và xử lý nước thải của các doanh nghiệp trong KCN Biên Hòa II.

Hiện tại theo báo cáo định kỳ cuối năm 2021 là: 5.104 m³/ngày.đêm, công suất thiết kế HTXLNT của KCN là 8.000 m³/ngày.đêm đảm bảo khả năng thu gom xử lý nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của dự án.

Theo báo cáo quan trắc môi trường định kỳ trong 3 năm gần nhất của KCN Biên Hòa II, báo cáo tổng hợp quan trắc môi trường không khí trên địa bàn tỉnh Đồng Nai, chất lượng không khí tại khu vực đạt quy chuẩn quy định, chất lượng không khí tại khu vực tốt, có thể tiếp nhận thêm dự án mới.

- Đồng Nai thuộc vùng kinh tế trọng điểm phía Nam, là cửa ngõ phía Đông của thành phố Hồ Chí Minh và là một trung tâm kinh tế lớn của khu vực phía Nam, nối Nam Trung Bộ, Nam Tây Nguyên với toàn bộ vùng Đông Nam Bộ. Với vị trí nằm giữa các trung tâm trọng điểm phát triển công nghiệp là thành phố Hồ Chí Minh, tỉnh Bà Rịa – Vũng Tàu, tỉnh Bình Dương; Đồng Nai có nhiều dự án, công trình trọng điểm quốc gia đã và đang được triển khai trên cơ sở các tuyến đường giao thông huyết mạch kết nối các trung tâm lớn (Quốc lộ 1, Quốc lộ 51, đường cao tốc thành phố Hồ Chí Minh – Long Thành – Dầu Giây, đường cao tốc Biên Hòa – Vũng Tàu, đường cao tốc Biên Hòa – Vũng Tàu, sân bay quốc tế Long Thành,...), mang lại lợi thế lớn về phát triển công nghiệp cho toàn tỉnh.

- Đồng Nai có các khu xử lý chất thải rắn tập trung: khu xử lý chất thải xã Tây Hòa (huyện Trảng Bom), khu xử lý chất thải xã Quang Trung (huyện Thống Nhất) đáp ứng yêu cầu kỹ thuật và hợp vệ sinh, khu xử lý chất thải xã Xuân Mỹ (huyện Cẩm Mỹ), khu xử lý chất thải xã Bàu Cạn (huyện Long Thành), khu xử lý chất thải xã Xuân Tâm (huyện Xuân Lộc), khu xử lý chất thải xã Túc Trưng (Định Quán); đảm bảo thu gom, xử lý chất thải phát sinh từ hoạt động của dự án khi đi vào hoạt động.

Vì vậy, vị trí thực hiện dự án tại KCN Biên Hòa II phù hợp với chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030 theo Quyết định số 1216/QĐ-TTg ngày 05/09/2012 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Chiến lược Bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030.

CHƯƠNG III: KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ

Dự án “Nhà máy sản xuất sơ mi rơ móc, bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)” tại KCN Biên Hòa II, phường An Bình, tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai đã đi vào hoạt động từ năm 1998. Năm 2021 Công ty tiếp tục lập báo cáo đánh giá tác động môi trường để bổ sung thêm công đoạn xi mạ vào quy trình sản xuất với công suất sản xuất các sản phẩm xi mạ là 40.000 tấn/năm và đã được Ban quản lý các KCN Đồng Nai phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo Quyết định số 593/QĐ-KCNĐN ngày 31/12/2021.

Thông tin các hạng mục công trình môi trường phục vụ hoạt động của dự án cụ thể:

Stt	Hạng mục	Số lượng	Ghi chú
1	Hệ thống xử lý khí thải, công suất 20.000 m ³ /giờ tại công đoạn tẩy rửa bề mặt.	01	Phục vụ hoạt động của dự án
2	Hệ thống xử lý bụi, công suất 25.000 m ³ /giờ tại công đoạn mạ kẽm.	01	
3	Hệ thống xử lý bụi, công suất 6.000 m ³ /giờ tại công đoạn phun sơn.	01	
4	Hệ thống xử lý bụi, công suất 15.000 m ³ /giờ tại công đoạn làm sạch bề mặt.	02	
5	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất, công suất thiết kế 20 m ³ /ngày.	01	

Kết quả hoàn thành các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường của toàn nhà máy, cụ thể:

1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải (nếu có)

1.1. Thu gom, thoát nước mưa toàn nhà máy

- Hệ thống nước mưa của nhà máy sẽ được tách riêng biệt với hệ thống thu gom nước thải, trong đó:

+ Lượng nước mưa chảy tràn trên bề mặt đường giao thông nội bộ, sân,... được lọc rác có kích thước lớn bằng các tấm lưới thép hoặc các song chắn rác tại các hố ga trước khi chảy vào hệ thống cống thoát nước mưa.

+ Nước mưa từ mái nhà các khu vực văn phòng, nhà xưởng, khuôn viên,... được thu gom theo đường ống PVC Ø90 dẫn về mương thoát nước mưa được xây dựng bằng bê tông và có tấm đan che dầy có bề rộng 600mm, sau đó đưa về cống bê tông Ø800mm và chảy ra hệ thống thoát nước mưa chung của KCN tại 02 hố ga đầu nổi nước mưa của KCN Biên Hòa trên đường số 3A (Theo biên bản thỏa thuận đấu nối vào hạ tầng KCN Biên Hòa II).

Thông số kỹ thuật của hệ thống thoát nước mưa với các thông số kỹ thuật:

- + Hồ ga (1,1m x 1,1m);
- + Đường ống PCV Ø90, thoát nước mưa mái nhà đến mương thoát nước;
- + Cống bê tông cốt thép thoát nước Ø400, Ø600 và Ø800, Ø1.500;
- + Song chắn rác có bề dày 5mm, khoảng cách giữa các thanh là 15 mm.

1.2. Thu gom, thoát nước thải toàn nhà máy

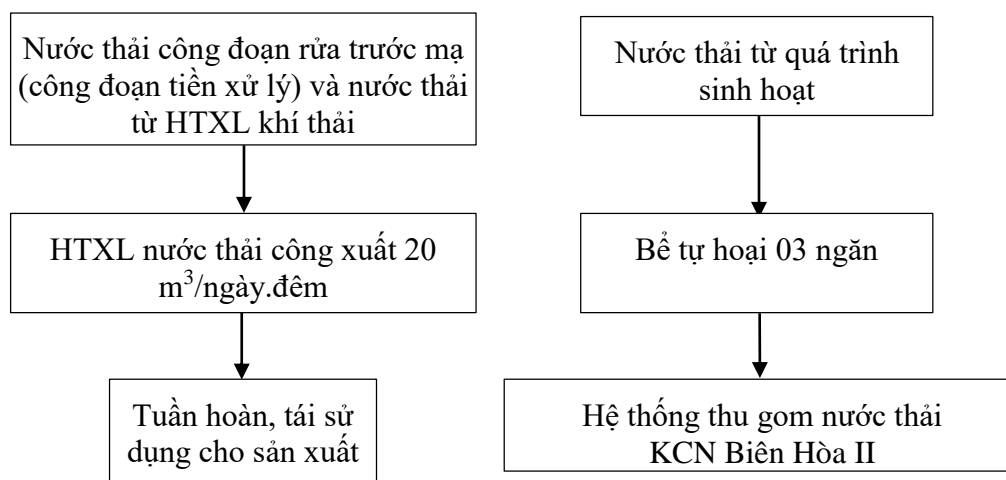
- Nước thải sinh hoạt: Đối với đường ống thu gom nước thải từ các nhà vệ sinh: sử dụng ống nhựa uPVC; đoạn đầu của hệ thống sử dụng ống Ø 100–150 mm, độ dốc 1,5 - 2%; đoạn sau của hệ thống sử dụng ống Ø 200–250 mm, độ dốc 1%, đưa về bể tự hoại 3 ngăn, sau đó đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN tại 01 hố ga đấu nối trên đường số 3A.

- Nước thải sản xuất: Dự án phát nước thải sản xuất từ công đoạn tiền xử lý trước mạ, nước thải từ quá trình rửa mạ và nước thải từ các hệ thống xử lý khí thải, toàn bộ lượng nước thải này sẽ được Công ty thu gom về HTXL nước thải công suất 20 m³/ngày. Nước thải sau bồn lọc sẽ được dẫn về 04 bể rửa nước của công đoạn mạ bằng đường ống âm đã được bố trí sẵn, khoảng 02 tuần/lần sẽ chuyển giao cho đơn vị có chức năng theo chất thải nguy hại nhằm đảm bảo chất lượng sản phẩm trong quá trình sản xuất.

Công ty cam kết không đấu nối nước thải này về HTXL nước thải tập trung của KCN theo đúng hướng dẫn tại văn bản số 3884/TCMT-TD ngày 21/12/2021 của Tổng cục Môi trường, Bộ Tài nguyên và Môi trường gửi Công ty CP Sonadezi Long Bình.

Quy trình vận hành tại điểm đấu nối: tự chảy.

Sơ đồ phương án thu gom và xử lý nước thải của Nhà máy:



Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước thải của nhà máy

1.3. Xử lý nước thải:

Các biện pháp xử lý nước thải cục bộ tại các nguồn phát sinh được trình bày tại bảng:

Bảng 3.1. Các biện pháp xử lý cục bộ nước thải sinh hoạt tại Công ty

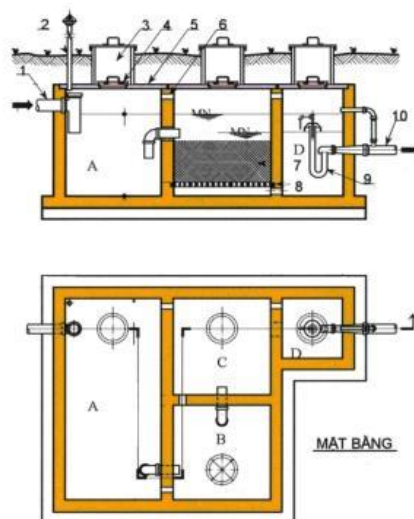
Stt	Công trình	Công trình xử lý sơ bộ	Hệ thống xử lý cục bộ nước thải
01	Xử lý sơ bộ nước thải khu vực nhà bảo vệ.	Thể tích 5 m ³ ; BTCT	Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại → Trạm XLNTTT KCN Biên Hòa II.
02	Xử lý sơ bộ nước thải khu vực nhà văn phòng.	Thể tích 25 m ³ ; BTCT	
03	Xử lý sơ bộ nước thải khu vực nhà xưởng.	Thể tích 25 m ³ ; BTCT	
04	- Nước thải sản xuất - Nước thải từ các hệ thống xử lý khí thải.	Hệ thống xử lý nước thải công suất 20 m ³ /ngày	Nước thải sản xuất → Hệ thống xử lý nước thải công suất 20 m ³ /ngày → tuần hoàn tái sử dụng cho sản xuất.

Công trình xử lý nước thải phục vụ hoạt động sản xuất của Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam, cụ thể:

a. Đối với nước thải sinh hoạt

Nước thải sinh hoạt phát sinh của dự án trong giai đoạn vận hành chính thức khoảng 16,9 m³/ngày (100% lượng nước cấp sử dụng) được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN để tiếp tục xử lý.

Sơ đồ bể tự hoại 3 ngăn được sử dụng tại của dự án được trình bày cụ thể:



Hình 3.2. Kết cấu bể tự hoại 3 ngăn

Ghi chú:

A: Ngăn tự hoại (ngăn thứ nhất);

B: Ngăn lắng (ngăn thứ hai);

C: Ngăn lọc (ngăn thứ ba);

D: Ngăn định lượng với xi phong tự động;

1 - Ống dẫn nước thải vào bể tự hoại;

2 - Ống thông hơi;

3 - Hộp bảo vệ;

4 - Nắp để hút cặn;

5 - Đan bê tông cốt thép nắp bể;

6 - Lỗ thông hơi;

7 - Vật liệu lọc;

8 - Đan rút nước;

9 - Xi phong định lượng;

10 - Ống dẫn nước thải nối vào cống thoát nước chung.

Lượng nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty đều được thu gom và xử lý bằng bể tự hoại 3 ngăn. Sau đó đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II để tiếp tục xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột A trước khi thải ra nguồn tiếp nhận cuối cùng là sông Đồng Nai (theo đúng thủ tục môi trường của KCN được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp). Chất lượng nước thải sinh hoạt của dự án từ thời điểm Công ty đi vào hoạt động đến nay luôn đạt giới hạn đầu nối của KCN Biên Hòa II.

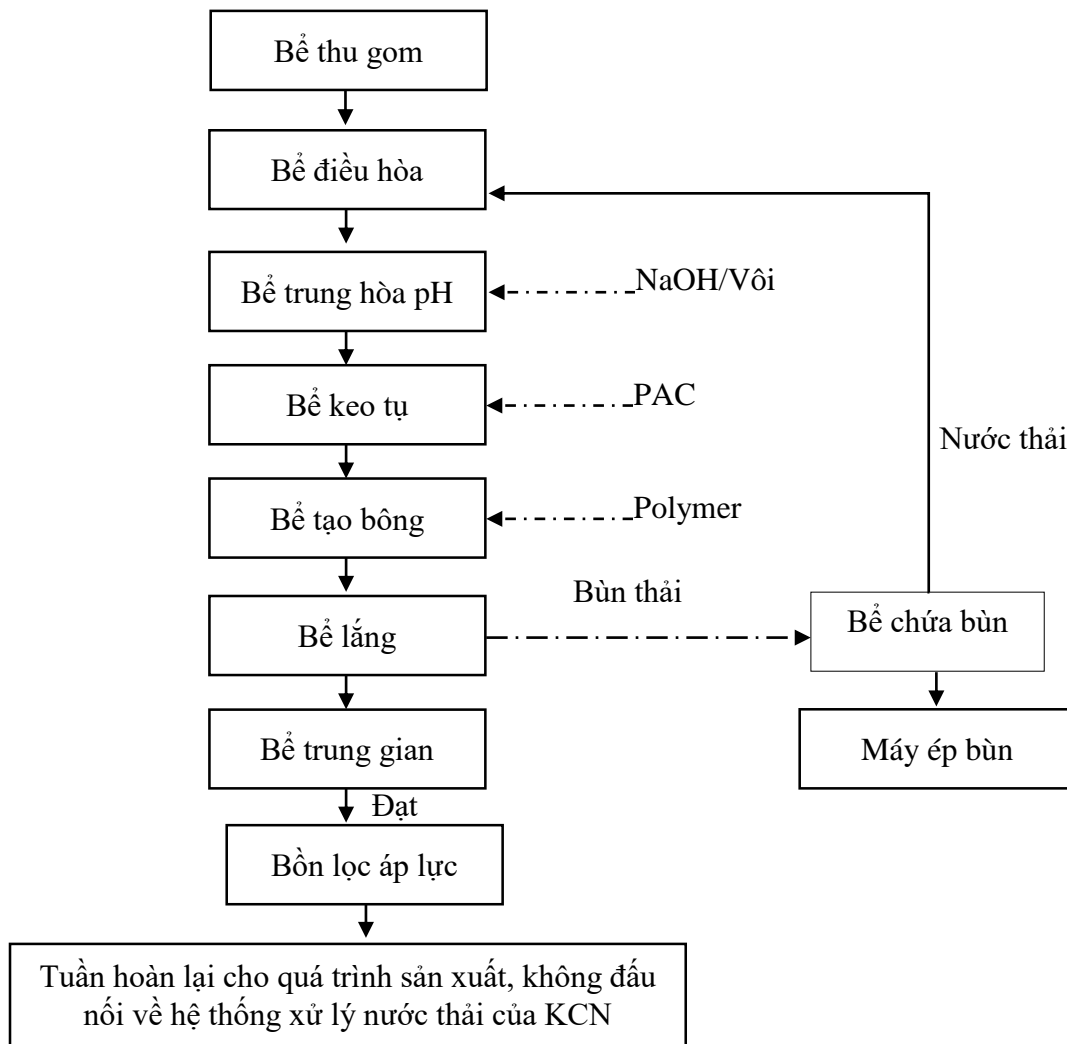
Tại hố ga đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Biên Hòa II trên đường số 3A. Tọa độ vị trí xả nước thải: Hố ga đầu nối (X1= 1.206.752; Y1= 402.314).

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục 107⁰45, múi chiếu 3⁰)

b. Đối với nước thải sản xuất:

Tổng lượng nước thải sản xuất phát sinh lớn nhất khoảng 16,5 m³/ngày.đêm bao gồm nước thải từ quá trình rửa trước mạ và nước thải từ các HTXL khí thải, để đảm bảo thu gom và xử lý toàn bộ nước thải sản xuất, giảm thiểu chi phí xử lý chất thải Công ty đã đầu tư xây dựng HTXL nước thải công suất 20 m³/ngày.đêm để xử lý sau đó tuần hoàn lại các bể rửa nước của công đoạn mạ, định kỳ khoảng 02 tuần/lần sẽ được chuyển giao dưới dạng chất thải nguy hại, Công ty cam kết không đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II.

Quy trình xử lý nước thải sản xuất công suất 20 m³/ngày.đêm:



Hình 3.3. Sơ đồ HTXL nước thải sản xuất

* Thuyết minh công nghệ xử lý nước thải

Bước 1: Thu gom nước thải

Nước thải sản xuất từ dây chuyền xi mạ và hệ thống xử lý khí thải dây chuyền mạ được thu gom dẫn về bể điều hòa.

Bước 2: Xử lý hoá lý bằng chất đông keo tụ

- Tại hồ điều hòa, nước thải được điều hoà lưu lượng và ổn định nồng độ nước thải trước khi được bơm qua thiết bị đo lưu lượng chảy vào bể trung hòa pH.

- Tại Bể trung hòa pH, nước thải được điều chỉnh pH đến 8,5 ~ 6,8 để tạo điều kiện kèm kết tủa, giúp cho phản ứng keo tụ tốt hơn.

- Tại bể keo tụ (coagulation): PAC được thêm vào để phản ứng kết tủa các kim loại nặng, tạp chất trong nước thải xảy ra.

- Tạo bông (flocculation) là quá trình các hạt kết dính với nhau tạo thành bông cặn

kích thước lớn, có thể lắng nhanh hơn. Nước thải sau bể keo tụ được đưa sang bể tạo bông, tại đây hóa chất polymer được thêm vào để liên kết các cặn bùn nhỏ tại bể keo tụ lại với nhau thành các bông bùn lớn, làm tăng tốc độ lắng của cặn bùn.

- Tại bể lắng hóa lý: các hạt tạo bông có kích thước lớn sẽ được lắng xuống dưới, dưới tác động của trọng lực và tạo thành bùn được đem đi xử lý bùn và ép bùn, trong quá trình ép bùn lượng nước được tách ra từ quá trình ép sẽ được chuyển vào bể thu gom 3 để xử lý lại. Bùn thì hợp đồng với đơn vị có chức năng định kỳ thu gom, xử lý. Các bông keo tụ sẽ được tách ra khỏi dòng nước sau khi đi qua bể lắng hóa lý.

Bước 3: Xử lý hoàn thiện

- Nước thải sau lắng sẽ chảy sang bể trung gian, từ bể trung gian nước thải bơm qua bồn lọc áp lực, nước thải sau xử lý đảm bảo đạt chất lượng nước sử dụng cho công đoạn rửa mạ. Định kỳ sau một thời gian tuần hoàn khoảng 02 tuần/lần lượng nước thải này sẽ được chuyển giao theo chất thải nguy hại và cấp lượng nước mới cho quá trình rửa mạ để đảm bảo chất lượng sản phẩm. Phương án tái sử dụng nước: Nước thải sau bể lọc sẽ được đưa vào các bể rửa của quy trình sản xuất, nước thải từ các bể rửa của quy trình xiu mạ một thời gian sẽ được thu gom về HTXL nước thải để xử lý. Khi không thể quay vòng ảnh hưởng đến chất lượng nước thì sẽ thu gom, xử lý như CTNH.

Bước 4: Xử lý bùn dư

- Bùn dư từ bể lắng được bơm tới bể chứa bùn. Định kỳ chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom và xử lý theo đúng quy định.

c. Yêu cầu về tiêu chuẩn áp dụng đối với nước thải sản xuất

Không có quy định, do đó Công ty đề xuất tối thiểu đạt QCVN 40:2009/BTNMT cột A để quay vòng sản xuất.

Phương án tái sử dụng nước: Nước thải sau bể lọc sẽ được đưa vào các bể rửa của quy trình sản xuất, nước thải từ các bể rửa của quy trình xiu mạ một thời gian sẽ được thu gom về HTXL nước thải để xử lý. Khi không thể quay vòng ảnh hưởng đến chất lượng nước thì sẽ thu gom, xử lý như CTNH.

d. Yêu cầu về tiêu chuẩn áp dụng đối với nước thải sinh hoạt

Chất lượng nước thải sinh hoạt đảm bảo đạt giới hạn tiếp nhận nước thải theo hợp đồng xử lý nước thải số 46/HĐNT ngày 12/2/2001 với Công ty cổ phần dịch vụ Sonadezi trước khi đấu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN. Tiêu chuẩn áp dụng đối với nước thải sau xử lý được thể hiện tại Bảng 3.2.

Bảng 3.2. Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Biên Hòa II

TT	Thông số	Đơn vị	Giới hạn tiếp nhận KCN Biên Hòa II
1	pH	-	5 ÷ 9
2	BOD ₅	mg/L	500
3	COD	mg/L	800
4	TSS	mg/L	300
5	Fe	mg/L	4
6	Cu	mg/L	2

7	Zn	mg/L	3
8	Crom VI	mg/L	0,05
9	Crom III	mg/L	0,2
10	Tổng Nito	mg/L	40
11	Amoni	mg/L	20
12	Tổng Photpho	mg/L	12
13	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/L	20

1.4. Điểm xả nước thải sau xử lý

Toàn dự án có 1 điểm đầu nối nước thải. Vị trí đầu nối nước thải đáp ứng yêu cầu kỹ thuật theo quy định tại điểm a, b, khoản 3, điều 48, Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022.

Tọa độ điểm đầu nối nước thải: (X1= 1.206.752; Y1= 402.314).

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107⁰45, múi chiếu 3⁰)

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

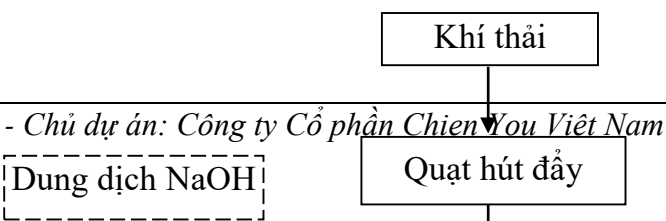
Đối với dự án hiện hữu của nhà máy đang trong quá trình vận hành, tuy nhiên khi bổ sung thêm công đoạn mạ Công ty có đầu tư thêm các công trình xử lý khí thải đi kèm.

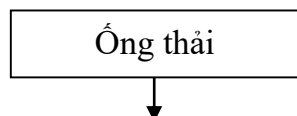
Bảng 3.3. Bảng tóm tắt các công trình bảo vệ môi trường

Stt	Hạng mục	SL	Ghi chú
1	Hệ thống xử lý khí thải, công suất 20.000 m ³ /giờ tại công đoạn tẩy rửa bề mặt.	01	Lắp đặt mới
2	Hệ thống xử lý bụi, công suất 25.000 m ³ /giờ tại công đoạn mạ kẽm.	01	
3	Hệ thống xử lý bụi, công suất 6.000 m ³ /giờ tại công đoạn phun sơn.	01	
4	Hệ thống xử lý bụi, công suất 15.000 m ³ /giờ tại công đoạn làm sạch bề mặt.	02	

2.1. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl)

Sau khi bổ sung công đoạn mạ kẽm sẽ phát sinh hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl), tại bể acid Công ty có sử dụng chất Poly Amine và Lauryl Ether Sulphate nhằm ức chế bay hơi giảm thiểu tối đa hơi axit phát sinh tại bể acid. Tuy nhiên để đảm bảo chất lượng môi trường không khí tại khu vực mạ, Công ty có lắp đặt 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ các bể hóa chất công suất 20.000 m³/giờ. Quy trình xử lý khí thải cụ thể:





Hình 3.4. Quy trình xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl)

*** Thuyết minh quy trình công nghệ:**

Thuyết minh quy trình:

Tại công đoạn tiền xử lý, Công ty lắp đặt vách ngăn để giảm phát tán khí thải ra các khu vực khác, đồng thời hơi hóa chất phát sinh từ xử lý bề mặt theo áp lực của 06 quạt đẩy và 06 quạt hút để thu gom khí thải qua hệ thống xử lý khí thải, bên dưới các quạt hút Công ty lắp đặt hệ thống giàn mưa, đầu xịt sẽ phun dung dịch hấp thụ xuống (dung dịch hấp thụ là nước và NaOH 55%), gặp khí thải bay lên và quá trình xử lý bắt đầu. Các chất ô nhiễm sẽ bị hấp thụ và rơi xuống, khí sạch sẽ được 06 quạt hút thu gom và đưa qua 06 ống thải thoát ra bên ngoài môi trường.

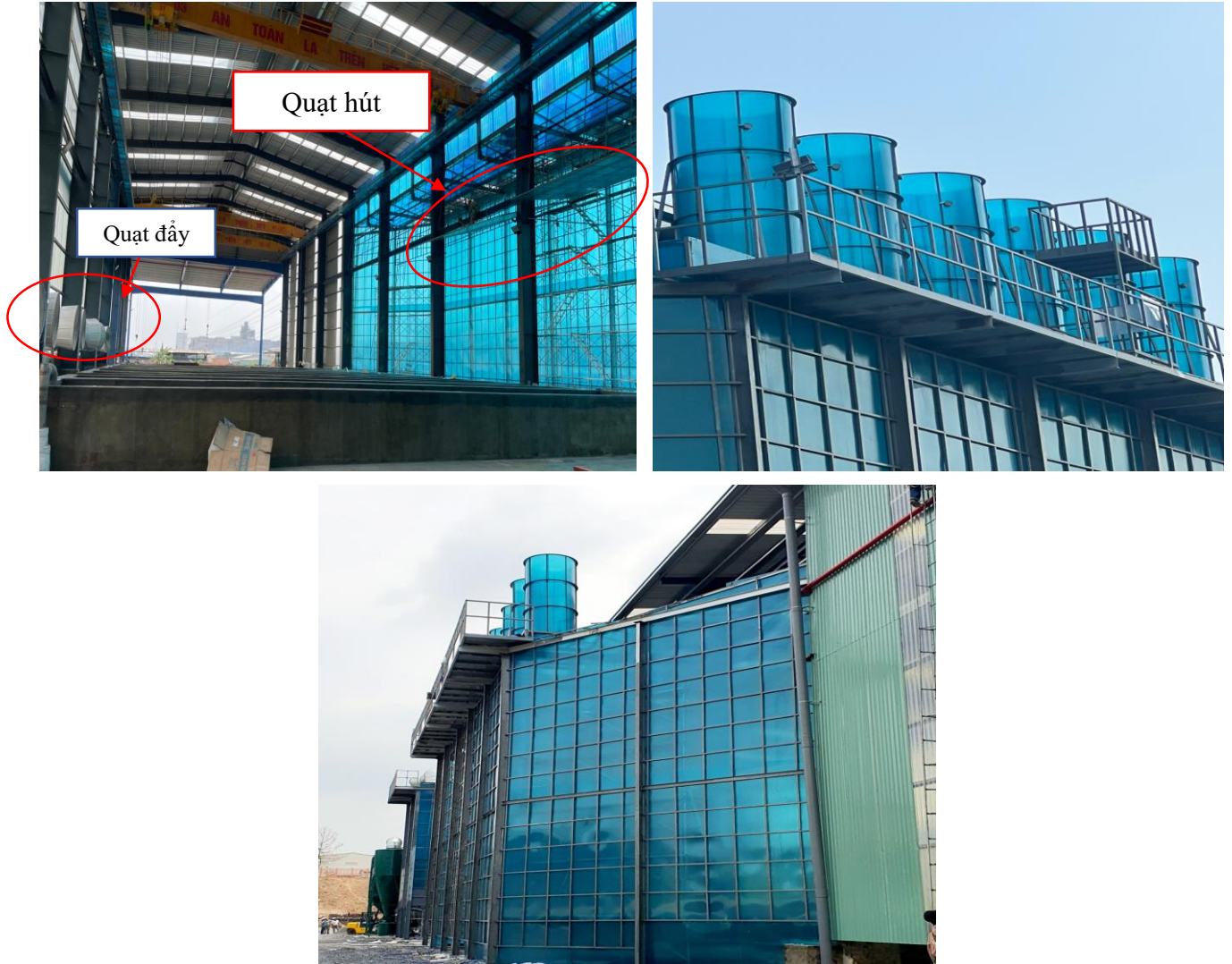
Dung dịch hấp thụ rơi xuống sẽ được dẫn về hồ gom và bơm tuần hoàn lên dàn phun mưa để tiếp tục xử lý, định kỳ khoảng 01 tuần/lần lượng nước thải này sẽ được bơm ngược về hệ thống xử lý nước thải để xử lý và thay dung dịch hấp thụ mới để đảm bảo hiệu quả xử lý của hệ thống.

Thông số kỹ thuật của HTXL khí thải được trình bày bảng sau:

Bảng 3.4. Thông số kỹ thuật của HTXL khí thải

TT	Thiết bị	Số lượng	Đặc tính
1	Dàn phun mưa T-1011	01	Hình chữ nhật 3650Wx4500L, vật liệu FRP
2	Bồn NaOH T-1012	01	Hình trụ 1900Dx2400H, 5m ³ , vật liệu PE
3	Bơm phun	03	Bơm ly tâm 15kW, 93m ³ /giờ, vật liệu FRP
4	Quạt hút	06	1,1KW
5	Quạt đẩy	06	1,1KW

TT	Thiết bị	Số lượng	Đặc tính
6	Ống thải	06	Đường kính 1.000mm, vật liệu nhựa FRP
7	Bơm NaOH	02	Bơm màng 3HP, 1050L/phút/bơm
8	Máy khuấy bồn NaOH	01	Cánh khuấy chân vịt, motor 2.2kW 100 vòng/phút, vật liệu STS304

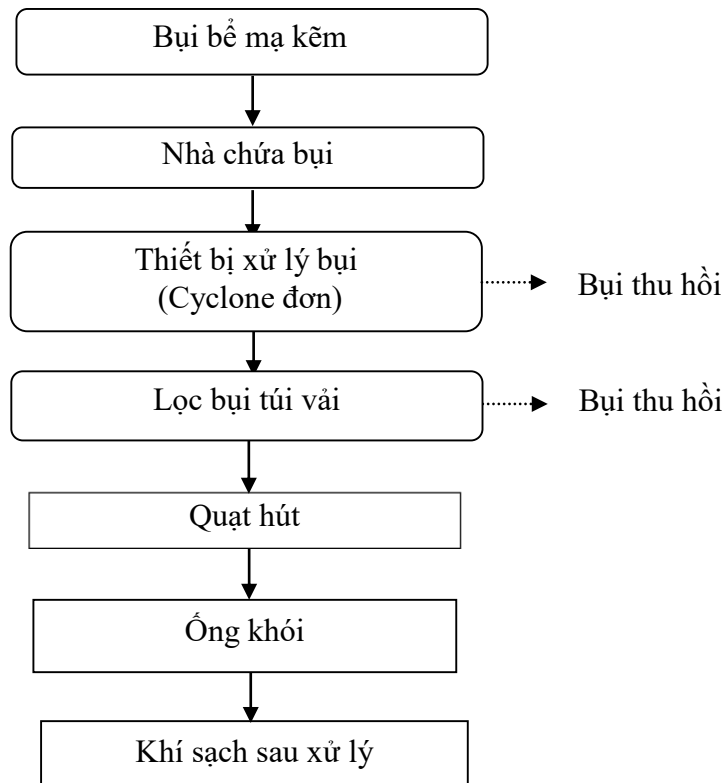


Hình 3.5. Quy trình xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tiền xử lý (hơi acid HCl)

2.2. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu bụi, khí thải từ công đoạn xi mạ

Khi lắp đặt dây chuyền mạ, để xử lý bụi phát sinh tại bể kẽm nóng chảy Công ty đã lắp đặt hệ thống xử lý bụi công suất 25.000 m³/h. Chi tiết quy trình xử lý bụi:

Sơ đồ hệ thống xử lý bụi phát sinh từ công đoạn xi mạ:



Hình 3.6. Quy trình xử lý bụi từ bể mạ

Thuyết minh quy trình:

Tại bể mạ nhúng kẽm nóng chảy của nhà máy, Công ty bố trí vách ngăn tách biệt với các công đoạn khác của nhà máy. Ngoài ra Công ty lắp đặt 1 quạt đẩy và 01 quạt hút để thu gom bụi phát sinh từ bể kẽm về hệ thống xử lý bụi công suất 25.000 m³/h qua 02 Cyclone hoạt động song song sau đó qua 02 thiết bị lọc túi vải hoạt động, khí thải sau khi xử lý được quạt hút dẫn ra ngoài môi trường bằng 01 ống thải.

Bụi kim loại được thu hồi từ hệ thống xử lý khí thải là chất thải nguy hại được chủ dự án thu gom, lưu giữ và giao cho đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển và xử lý theo đúng quy chế quản lý chất thải nguy hại.

Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ công đoạn mạ:

Qua tham khảo hệ thống xử lý bụi, khí thải từ công đoạn mạ của các dự án hoạt động mạ kẽm. Chủ đầu tư sẽ đầu tư lắp đặt hệ thống xử lý bụi từ bể mạ lưu lượng: 25.000 m³/h. Các thông số của hệ thống như sau:

Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của HTXL khí thải

TT	Thiết bị	Số lượng	Đặc tính
1	Quạt đẩy	01	25.000 m ³ /h

TT	Thiết bị	Số lượng	Đặc tính
2	Quạt hút	01	25.000 m ³ /h
3	Cyclon	02	Kích thước: + Chiều rộng: 1.600 m. + Chiều cao ống: 5.700 m.
4	Túi vải	02	Vật liệu SS275
5	Đường ống thu gom	-	Bằng các ống Inox 304;

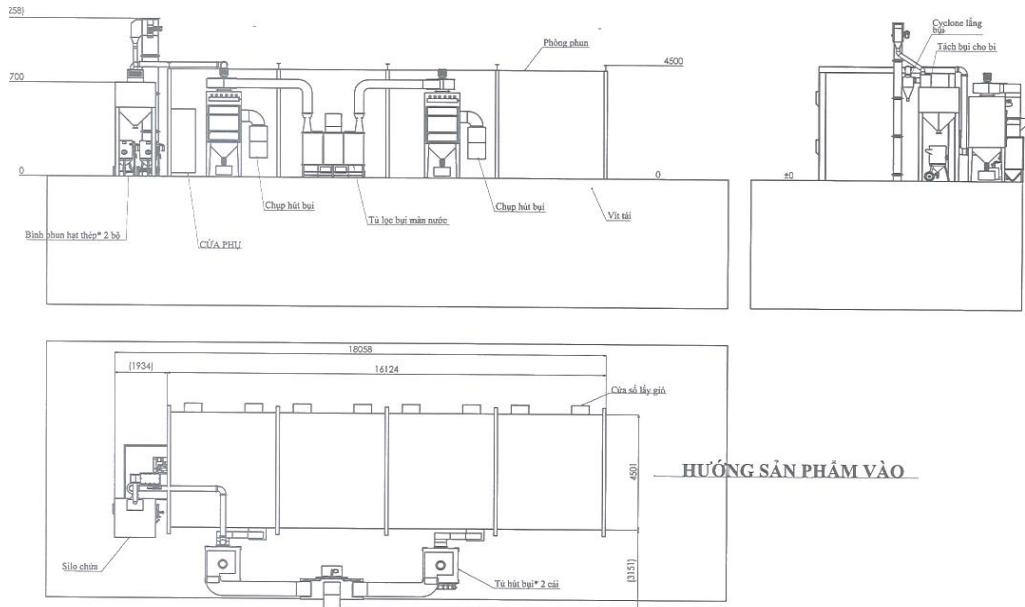


Hình 3.7. Hệ thống xử lý bụi bề mạ kẽm

2.3. Công trình, biện pháp xử lý giảm thiểu bụi từ công đoạn phun bi

Công đoạn phun bi được thực hiện trong phòng phun bi kín. Bộ phận này có kết cấu lớp ngoài bằng tôn. Độ dày của buồng thường là 3mm. Phía trong của buồng phun là lớp cao su. Bộ phận này có sức chịu mòn cao. Trong kết cấu hệ thống có 01 phòng phun bi có lắp kèm 02 hệ thống thu hồi bụi bằng lọc túi vải công suất 15.000 m³/giờ/hệ thống, các túi lọc này sẽ thu gom bụi trong quá trình hoạt động của phòng phun bi với diện tích phòng phun bi là 88 m², làm sạch bề mặt và hệ thống cấp bù không vào buồng phun để không gian phía trong phòng luôn thông thoáng.

Buồng phun bi có kích thước (14,67x6m), do đó các sản phẩm cần phun bi đều đảm bảo được phun bi trong phòng kín và kích thước thường không vượt quá 10m.



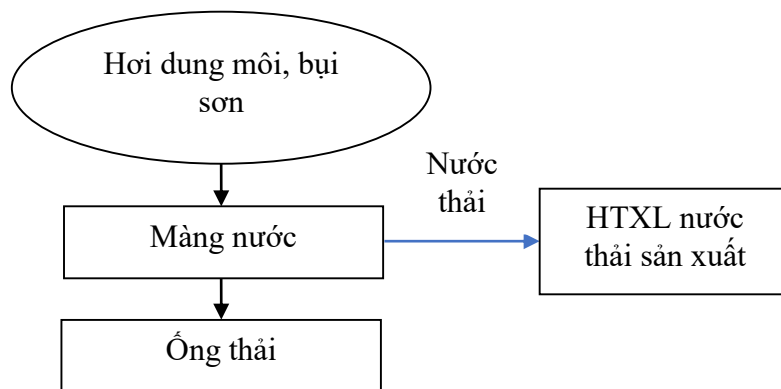
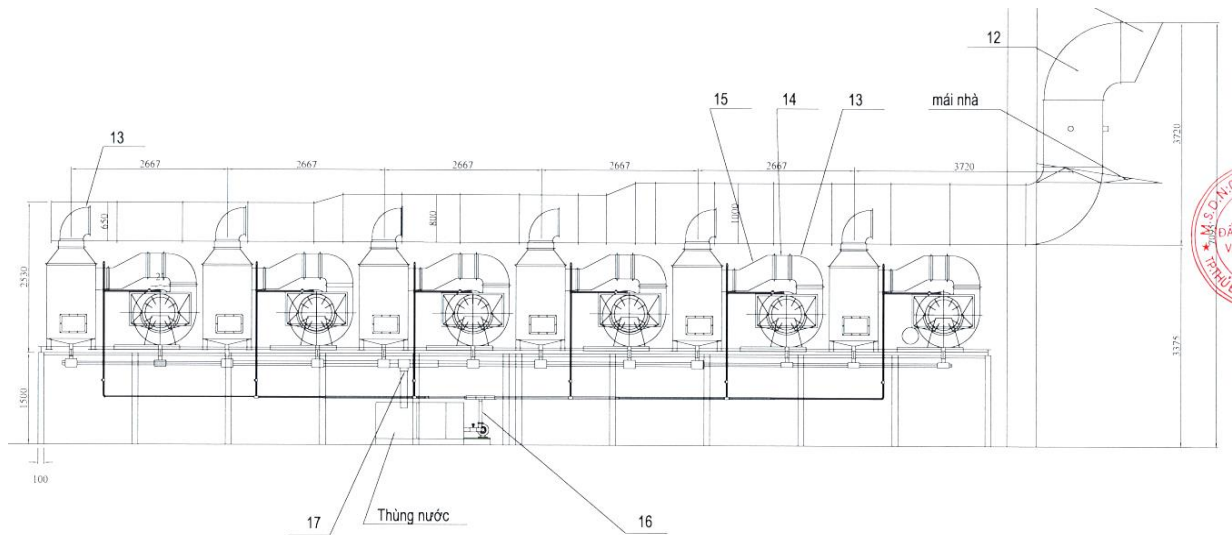
Hình ảnh hệ thống mẫu phun bi và hệ thống thu hồi bụi đi kèm thiết bị:



Hình 3.8. Hình ảnh hệ thống xử lý bụi từ công đoạn phun bi

2.4. Công trình, biện pháp xử lý bụi, hơi dung môi từ quá trình sơn

Tại phòng sơn với diện tích 88 m² Công ty sẽ lắp đặt 01 HTXL xử lý bụi, hơi dung môi từ quá trình sơn. Buồng phun sơn có kích thước (14,67x6m), do đó các sản phẩm cần sơn đều, đảm bảo được thực hiện trong phòng kín và kích thước thường không vượt quá 10m.. Quy trình công nghệ xử lý bụi sơn và hơi dung môi bằng màng nước:



Hình 3.9. Sơ đồ hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi từ quá trình sơn

Thuyết minh quy trình xử lý:

Nước được cho chảy thành màng tuần hoàn bên trong mỗi tháp dập nước. Công ty lắp đặt 6 quạt hút khí thải thu gom bụi, hơi dung môi phát sinh từ công đoạn phun sơn với mỗi quạt hút tương ứng với một tháp dập nước. Khí thải sau khi qua hệ thống hấp thụ màng nước được dẫn về ống thoát khí thải trung tâm.

Do dự án sử dụng sơn gốc acrylic thân thiện với môi trường, do đó khi hấp thụ qua màng nước đảm bảo xử lý hơi dung môi phát sinh từ công đoạn này.

Nước từ quá trình hấp thụ được tuần hoàn liên tục, định kỳ sẽ được thu gom về hệ thống xử lý nước thải để xử lý và thay thế bằng lượng nước mới. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải cụ thể:

Bảng 3.6. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý bụi khí thải từ buồng sơn

STT	Tên	Số lượng/thông số kỹ thuật
1	Chụp hút, lam gió	06
2	Quạt hút	6 quạt hút công suất 1HP, 2,25 KW
4	Tháp dập nước	06

5	Thùng chứa nước	1 thép inox
7	Ống phát thải	D=500mm, H= 7m

Hình ảnh hệ thống xử lý bụi, hơi dung môi từ công đoạn phun sơn:



Hình 3.10. Hình ảnh hệ thống thu gom xử lý bụi, hơi dung môi từ công đoạn sơn

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

a. Khối lượng phát sinh

Do ảnh hưởng của đại dịch covid 19, khối lượng đơn hàng ít do đó khối lượng chất thải phát sinh năm 2022 tương đối ít. Căn cứ theo chứng từ giao nhận chất thải sinh hoạt và công nghiệp của dự án trong năm 2022, dự kiến chất thải sinh hoạt và công nghiệp phát sinh tối đa, cụ thể:

Bảng 3.7. Khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khi dự án đi vào hoạt động

TT	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)	
1	Rác thải sinh hoạt	12.800	28.080
	Tổng khối lượng	12.800	28.080

(Nguồn: Chứng từ giao nhận chất thải phát sinh trong năm 2022)

Bảng 3.8. Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khi hoạt động đến công suất tối đa

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng (kg/năm)		Ký hiệu phân loại
			Hiện hữu	Toàn nhà máy	
1	Nhóm giấy văn phòng, thùng carton, bao bì PE, nhựa xốp, dây nẹp, thùng nhựa không nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	40	40	TT
2	Phế liệu: Các loại phôi bào, phôi tiện, dải cắt cuộn,...	Rắn	2.000	7.580	-
3	Hộp mực in thải	Rắn	5	5	TT
Tổng số lượng			2.045	10.686	

(Nguồn: Chứng từ giao nhận chất thải phát sinh trong năm 2022)

b. Biện pháp thu gom và lưu giữ, xử lý

Chất thải rắn được thu gom, lưu giữ và xử lý triệt để đúng theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường.

Bảng 3.3. Thông tin công trình lưu giữ chất thải rắn thông thường

Khu lưu chứa	Diện tích	Kết cấu công trình
Chất thải sinh hoạt	Khu vực tập kết chất thải sinh hoạt.	Được xây dựng kết cấu bê tông cốt thép, đáp ứng theo hướng dẫn tại điều 36, thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.
Chất thải không nguy hại	Khu lưu giữ chất thải thông thường 25 m ² (trong khu lưu giữ 50 m ²).	
Phế liệu	Khu lưu giữ phế liệu 50 m ² bố trí bên trong nhà xưởng.	

- Bố trí các thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt tại các khu vực có phát sinh, sau đó chuyển thẳng vào thùng chứa rác lớn 120 lít lưu trữ chất thải rắn sinh hoạt của Công ty.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường được thu gom và lưu trữ trong khu lưu giữ chất thải nằm bên ngoài nhà xưởng với diện tích 25 m² và hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định (*hợp đồng đính kèm phụ lục báo cáo*).

- Phế liệu kim loại được thu gom tại khu chứa phế liệu diện tích 50 m² được bố trí bên trong nhà xưởng A để bán cho đơn vị có nhu cầu theo đúng quy định.

- Chất thải sinh hoạt phát sinh tại dự án được chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định hiện hành (*hợp đồng đính kèm phụ lục báo cáo*).

c. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường.

*** Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường**

- Thiết bị lưu chứa: thùng chứa có nắp đậy, thể tích 200 lít bằng nhựa PVC hoặc kim loại.

- Khu vực lưu chứa trong nhà:

+ Diện tích khu vực lưu chứa trong nhà: diện tích 25 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa trong nhà: được xây dựng kết cấu bê tông cốt thép, đáp ứng theo hướng dẫn tại điều 36, thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

*** Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt**

- Thiết bị lưu chứa: thùng chứa có nắp đậy, thể tích 120 lít bằng nhựa PVC.

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

a. Khối lượng phát sinh

Căn cứ theo chứng từ giao nhận chất thải nguy hại của dự án trong năm 2022, tổng khối lượng chất thải nguy hại của dự án phát sinh khoảng 630 kg/năm. Dự kiến khối lượng từng loại chất thải phát sinh tối đa của toàn dự án cụ thể:

Bảng 3.9. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong năm 2022 và dự kiến khối lượng phát sinh tối đa

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
1	Bùn thải từ HTXL nước thải	Lỏng/Rắn	3.200	12 06 05	KS
2	Bóng đèn huỳnh quang	Rắn	8	16 01 06	NH
3	Giẻ lau nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	420	18 02 01	KS
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	163	18 01 02	KS
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	270	18 01 03	KS
7	Nước thải có các thành phần nguy hại	Lỏng	5.464	19 10 01	KS
8	Axit tẩy thải	Lỏng	1.200	07 01 01	NH
9	Bazơ tẩy thải	Lỏng	1.200	07 01 03	NH
10	Que hàn thải	Rắn	340	07 04 01	KS
11	Các vật liệu mài dạng hạt thải	Rắn	11.550	07 03 08	KS

	có các thành phần nguy hại (bi thải)				
12	Dầu tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	Lỏng	250	07 03 05	NH
13	Phoi từ quá trình gia công tạo hình	Rắn	400	07 03 11	KS
14	Xi có các thành phần nguy hại (Zn chiếm khoảng 50% và Cr 5%, còn lại là tạp chất)	Rắn	6.600	05 07 01	KS
	Tổng số lượng	-	24.465	-	

b. Biện pháp thu gom và lưu giữ, xử lý

- Chủ dự án bố trí các thùng chứa tại khu vực sản xuất, để thu gom toàn bộ lượng CTNH phát sinh. Sau đó vận chuyển về kho CTNH và lưu chứa tại kho.

- Ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển, xử lý CTNH theo đúng quy định.

+ Địa điểm thu gom: Tại kho chứa CTNH Nhà máy.

+ Tần suất: 1 tháng/lần hơn tùy thuộc vào khối lượng chất thải phát sinh.

Công ty thực hiện quản lý CTNH phát sinh từ hoạt động của nhà máy theo đúng quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường:

+ Phân loại tại nguồn.

+ Ghi rõ khối lượng và để riêng theo từng loại, sau đó cho vào thùng chứa theo từng chủng loại có dán nhãn để tránh lẫn các loại CTNH với nhau. Tập trung về kho chứa CTNH.

Ban hành nội quy kho chứa CTNH và tiếp tục thực hiện trong suốt quá trình hoạt động của nhà máy sau nâng công suất:

+ Quản lý, xuất nhập kho chứa CTNH theo đúng chức năng, nhiệm vụ và quy trình.

+ Không tháo dỡ, di chuyển hoặc làm giảm hiệu quả của các biển báo, các thiết bị chống đổ tràn hóa chất, thiết bị thu gom trong tình huống đổ tràn.

+ Không để dầu mỡ, hóa chất rơi vãi ra ngoài phạm vi khu vực kho hoặc đổ vào môi trường đất, môi trường nước.

+ Mang đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động theo đúng quy định khi tiếp xúc với CTNH.

+ Không sử dụng chất kích thích như rượu, bia hay các chất tương tự khi làm việc trong kho CTNH.

+ Không hút thuốc hoặc mang vật và chất nổ vào khu vực kho CTNH.

+ Thường xuyên kiểm tra các bình cứu hỏa, các hệ thống PCCC và các trang thiết bị trong kho CTNH.

+ Các nhân viên và lái xe giao nhận CTNH có trách nhiệm phối hợp với các cán bộ quản lý kho CTNH để thực hiện đúng hướng dẫn, quy định trong quá trình thu gom, vận chuyển CTNH.

+ Tuân thủ quy trình ứng phó sự cố đã được ban hành trong các tình huống khẩn cấp (nếu có xảy ra).

+ Tất cả nhân viên có nghĩa vụ thực hiện đầy đủ các quy định này và báo cáo các trường hợp vi phạm cho cán bộ phụ trách An toàn – Môi trường của Nhà máy.

c. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

Công ty đã bố trí kho lưu giữ chất thải nguy hại diện tích 25 m² để lưu giữ tạm thời chất thải nguy hại trước khi giao cho đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.

Kho chứa chất thải nguy hại có tường bao, mái che, nền bê tông; có bố trí thiết bị để lưu chứa chất thải nguy hại, có lắp dấu hiệu cảnh báo, dán mã chất thải nguy hại. Kho chứa chất thải có trang bị bình chữa cháy, vật liệu hấp thụ (cát khô, xéng), có rãnh (rộng 15 cm, sâu 15 cm) thu gom chất thải lỏng trong trường hợp tràn đổ.

Công trình lưu giữ chất thải nguy hại đáp ứng theo hướng dẫn tại điều 36, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Công ty hợp đồng với Công ty TNHH Xử lý môi trường sạch Việt Nam để thu gom và xử lý toàn bộ CTNH phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty theo hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại đính kèm phụ lục báo cáo.

d. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải nguy hại

- Thiết bị lưu chứa (ghi rõ quy cách, cấu tạo, khối lượng có khả năng lưu chứa): Thùng thép CT3.

- Khu vực lưu chứa trong nhà:

+ Diện tích khu vực lưu chứa trong nhà: diện tích 25 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa trong nhà: Được xây dựng kết cấu Bê tông cốt thép, đáp ứng theo hướng dẫn tại điều 36, thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung (nếu có)

1) Giảm thiểu tiếng ồn từ hoạt động máy móc, thiết bị

- Hiện đại hóa hầu hết máy móc thiết bị trong dây chuyền sản xuất.
- Thiết kế các bộ phận giảm âm, lắp đệm chống ồn ngay sau khi lắp đặt thiết bị.
- Bố trí các máy móc hợp lý nhằm tránh tập trung các thiết bị có khả năng gây ồn trong khu vực.

- Các máy móc thiết bị thực hiện phục vụ sản xuất được bảo dưỡng bảo trì, thay thế các linh kiện hư hỏng để không phát sinh tiếng ồn vượt quá ngưỡng cho phép trong môi trường sản xuất.

- Công nhân được trang bị đầy đủ các phương tiện chống ồn (nút bịt tai, mũ, quần áo bảo hộ lao động,...).

- Có kế hoạch kiểm tra và theo dõi chặt chẽ việc sử dụng các phương tiện bảo hộ lao động.

2) Giảm thiểu tiếng ồn, độ rung từ các phương tiện lưu thông ra vào nhà máy

- Hạn chế vận chuyển hàng vào ban đêm, giờ tan ca để giảm thiểu tác động do tiếng ồn đến khu vực xung quanh.

- Lắp đặt biển báo, quy định giao thông trong khu vực dân cư và khuôn viên Nhà máy.

- Tiến hành bảo dưỡng định kỳ đối với tất cả các phương tiện vận chuyển, thay thế những bộ phận hư hỏng,...

- Trồng cây xanh trong khuôn viên Nhà máy.

- Thường xuyên nạo vét, khơi thông hệ thống thoát nước, tránh gây ngập úng, ảnh hưởng đến hệ thống thoát nước khu vực.

- Bố trí khu vực để xe hợp lý.

- Quy định tốc độ xe ra vào cho nhân viên và khách, vận tốc tối đa 5 km/giờ.

- Quy chuẩn áp dụng đối với tiếng ồn là QCVN 26:2010/BTNMT, độ rung là QCVN 27:2010/BTNMT.

6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành:

Các công trình, biện pháp ứng phó sự cố chất thải đảm bảo tuân thủ theo quy định theo Quyết định 09/2020/QĐ-TTg ngày 18/3/2020 của Thủ tướng chính phủ quy định về Quy chế ứng phó sự cố chất thải.

(* *Đối với kho chứa chất thải:*

- Xây dựng nhà kho lưu giữ chất thải có mái che, tránh nước mưa rơi xuống cuốn theo chất thải vào đường thoát nước.

- Nhà kho lưu giữ chất thải phù hợp theo quy định lưu giữ chất thải nguy hại, hạn chế khả năng tương tác giữa các loại chất thải và xảy ra sự cố cháy nổ trong nhà kho. Trang bị các biển cảnh báo và thiết bị PCCC, dụng cụ bảo hộ lao động, các vật liệu ứng phó khắc phục nếu có sự cố xảy ra.

- Đối với việc vận chuyển chất thải nguy hại: Công ty hợp đồng với đơn vị có chức năng chuyên thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại theo đúng quy định. Do đó, đơn vị được thu gom, vận chuyển và xử lý có các biện pháp đề phòng và kiểm soát sự cố trong quá trình vận chuyển chất thải nguy hại.

() Đối với hệ thống xử lý khí thải:*

- Khi hệ thống xử lý khí thải bị hư hỏng, không thu gom, xử lý hết lượng khí thải phát sinh. Khi đó, Công ty sẽ tạm ngưng hoạt động của công đoạn sản xuất có phát sinh khí thải đồng thời khẩn trương sửa chữa, khắc phục sự cố tại hệ thống xử lý khí thải cho đến khi hệ thống xử lý khí thải được sửa chữa xong thì mới cho công đoạn sản xuất có phát sinh khí thải hoạt động sản xuất trở lại.

- Các máy móc, thiết bị (như: quạt hút, bơm,...) đều có dự phòng đề phòng trường hợp hư hỏng cần sửa chữa.

- Những người vận hành các công trình xử lý được đào tạo các kiến thức về:

+ Nguyên lý và hướng dẫn vận hành an toàn các công trình xử lý.

+ Hướng dẫn bảo trì bảo dưỡng thiết bị: hướng dẫn cách xử lý các sự cố đơn giản, hướng dẫn bảo trì, bảo dưỡng thiết bị.

- Yêu cầu đối với cán bộ vận hành trong trường hợp sự cố thường gặp: phải lập tức báo cáo cấp trên khi có các sự cố xảy ra và tiến hành giải quyết các sự cố. Nếu sự cố không tự khắc phục được tại chỗ thì tìm cách báo cáo cho cấp trên để nhận sự chỉ đạo trực tiếp.

2) Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khác

- Phòng ngừa và ứng phó sự cố tai nạn lao động

Để đảm bảo vệ sinh và an toàn lao động cho công nhân chủ Nhà máy đã áp dụng các biện pháp phòng ngừa sự cố như sau:

- Xây dựng chi tiết các bảng nội quy về an toàn lao động cho từng khâu và từng công đoạn sản xuất.

- Tất cả công nhân viên sẽ được định kỳ tập huấn an toàn lao động.

- Thường xuyên hướng dẫn và giám sát chặt chẽ việc tuân thủ an toàn lao động của công nhân.

- Trang bị các phương tiện bảo hộ lao động cho công nhân xây dựng theo các qui định hiện hành của Bộ Lao động và Thương binh Xã hội.

- Phối hợp với các cơ quan chuyên môn tổ chức các buổi huấn luyện về thao tác ứng cứu khẩn cấp, thực hành cấp cứu y tế, sử dụng thành thạo các phương tiện thông tin, địa chỉ liên lạc khi có sự cố.

- Trang bị các biển báo tại các khu vực nguy hiểm.

- Đảm bảo chiếu sáng cho những khu vực làm việc.

* Ứng phó sự cố tai nạn lao động:

- Không chế tiếng ồn đạt tiêu chuẩn quy định để tránh các bệnh nghề nghiệp do quá trình sản xuất gây ra.

- Đảm bảo các yếu tố vi khí hậu và điều kiện lao động đạt tiêu chuẩn do Bộ Y tế ban hành để đảm bảo sức khỏe cho người lao động.

- Kiểm tra định kỳ tình trạng sức khỏe của công nhân theo quy định của Nhà nước.

Trong thời gian qua Công ty đã thực hiện tốt các biện pháp phòng ngừa và ứng phó tai nạn lao động. Do đó, khi thực hiện dự án, Chủ dự án sẽ tiếp tục thực hiện các biện pháp phòng ngừa và ứng phó tai nạn lao động của nhà máy đã áp dụng trong thời gian qua. Ngoài ra còn áp dụng thêm các biện pháp như sau:

- Thường xuyên kiểm tra các thiết bị máy móc, xe vận chuyển và bảo trì, bảo dưỡng thường xuyên theo đúng kỹ thuật để bảo đảm tuyệt đối an toàn.

- Có bảng hướng dẫn, nội quy, chỉ dẫn trong Công ty.

- Đào tạo, hướng dẫn, phổ biến các quy định về an toàn lao động, không sử dụng các lao động chưa được đào tạo, chưa được hướng dẫn về an toàn lao động.

- Cung cấp, trang bị đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động cho toàn bộ cán bộ công nhân viên làm việc tại dự án. Thường xuyên theo dõi, kiểm tra, nhắc nhở công nhân sử dụng các trang thiết bị bảo hộ lao động khi làm việc.

- Có biện pháp xử lý, giải quyết, cấp cứu kịp thời khi có sự cố lao động xảy ra. 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 của nhà nước ban hành.

- Phòng ngừa và ứng phó sự cố cháy nổ

Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam đã được Công an tỉnh Đồng Nai cấp Giấy chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy số 337/TD-PCCC ngày 13/08/2020; số 97/TD – PCCC ngày 08/02/2021; Văn bản số 142/NT-PCCC ngày 04/05/2021; Văn bản số 172/PCCC-NT ngày 31/05/2021 của Công an tỉnh Đồng Nai v/v nghiệm thu PCCC. Công ty sẽ áp dụng các biện pháp giảm thiểu sự cố cho toàn nhà máy, cụ thể gồm:

Đối với khu vực xưởng sản xuất:

- Trang bị các thiết bị chống cháy nổ, nhằm chữa cháy kịp thời khi sự cố xảy ra. Bảng hướng dẫn sử dụng bình chữa cháy, sơ đồ thoát hiểm được bố trí tại các vị trí phù hợp.

- Hệ thống điện được thiết kế, và lắp đặt các thiết bị bảo vệ an toàn, thường xuyên kiểm tra, chống trường hợp đoản mạch và chập mạch.

- Định kỳ thuê đơn vị có chức năng kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ.

- Toàn bộ cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy được tập huấn, hướng dẫn về PCCC.

- Thành lập đội PCCC cơ sở, phối hợp với cảnh sát PCCC đào tạo nhận thức về PCCC và thực tập phương án PCCC.

- Các máy móc thiết bị làm việc ở nhiệt độ, áp suất cao có hồ sơ lý lịch được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ tại các cơ quan chức năng, và đã được lắp đồng hồ đo nhiệt độ, áp suất, mức dung dịch trong thiết bị,... nhằm giám sát các thông số kỹ thuật trong giới hạn cho phép.

- Hệ thống cứu hỏa đảm bảo khoảng cách an toàn cho người và phương tiện di chuyển khi có cháy, giữa khoảng rộng cần thiết ngăn cách đám cháy lan rộng. Các họng lấy nước cứu hỏa được bố trí đều trong phạm vi nhà máy, kết hợp các dụng cụ chữa cháy như bình CO₂, bình bột,... trong từng bộ phận sản xuất và đặt ở những địa điểm thao tác thuận tiện.

- Các loại nhiên liệu được lưu giữ trong kho cách ly, tránh xa nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện. Giữ khoảng cách an toàn giữa các công trình để ô tô cứu hỏa có thể tiếp cận dễ dàng.

- Sửa chữa kịp thời các thiết bị khi phát hiện hư hỏng.

- Cán bộ công nhân viên thực hiện theo đúng nội quy của nhà máy đề ra. Nghiêm cấm công nhân hút thuốc hoặc tự ý sử dụng các thiết bị dễ cháy khu vực xưởng sản xuất.

- Lắp đặt camera quan sát tại khu vực nhà xưởng để trích xuất hình ảnh tại camera trong trường hợp xảy ra sự cố.

- Công ty đã mua bảo hiểm cháy, nổ bắt buộc.

Biện pháp ứng phó sự cố cháy nổ:

- Khi sự cố cháy nổ xảy ra, thực hiện xử lý theo các bước cơ bản sau:
- 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 sẵn có để dập cháy.
- Cứu người bị nạn.
- Di chuyển hàng hóa, tài sản và các chất cháy ra nơi an toàn: bảo vệ và tạo khoảng cách chống cháy lan.
- Khắc phục sự cố và ổn định sản xuất trở lại.
- Tính khả thi: Các biện pháp đề xuất có tính khả thi cao, phù hợp thực tế.
- Không gian áp dụng: khu vực xưởng sản xuất và các kho lưu chứa nhiên liệu.
- Thời gian áp dụng: thời gian vận hành nhà máy.



Hình 3.11. Hình ảnh hệ thống PCCC đã được lắp đặt tại Công ty

- Phòng ngừa và ứng phó sự cố rò rỉ nguyên nhiên liệu và hóa chất:

Các công trình, biện pháp ứng phó sự cố hóa chất đảm bảo tuân thủ theo quy định tại Quyết định 26/2016/QĐ-TTg ngày 01/7/2016 ban hành Quy chế hoạt động ứng phó sự cố hóa chất độc và Quyết định 04/2020/QĐ-TTg ngày 13/01/2020 sửa đổi Quy chế hoạt động

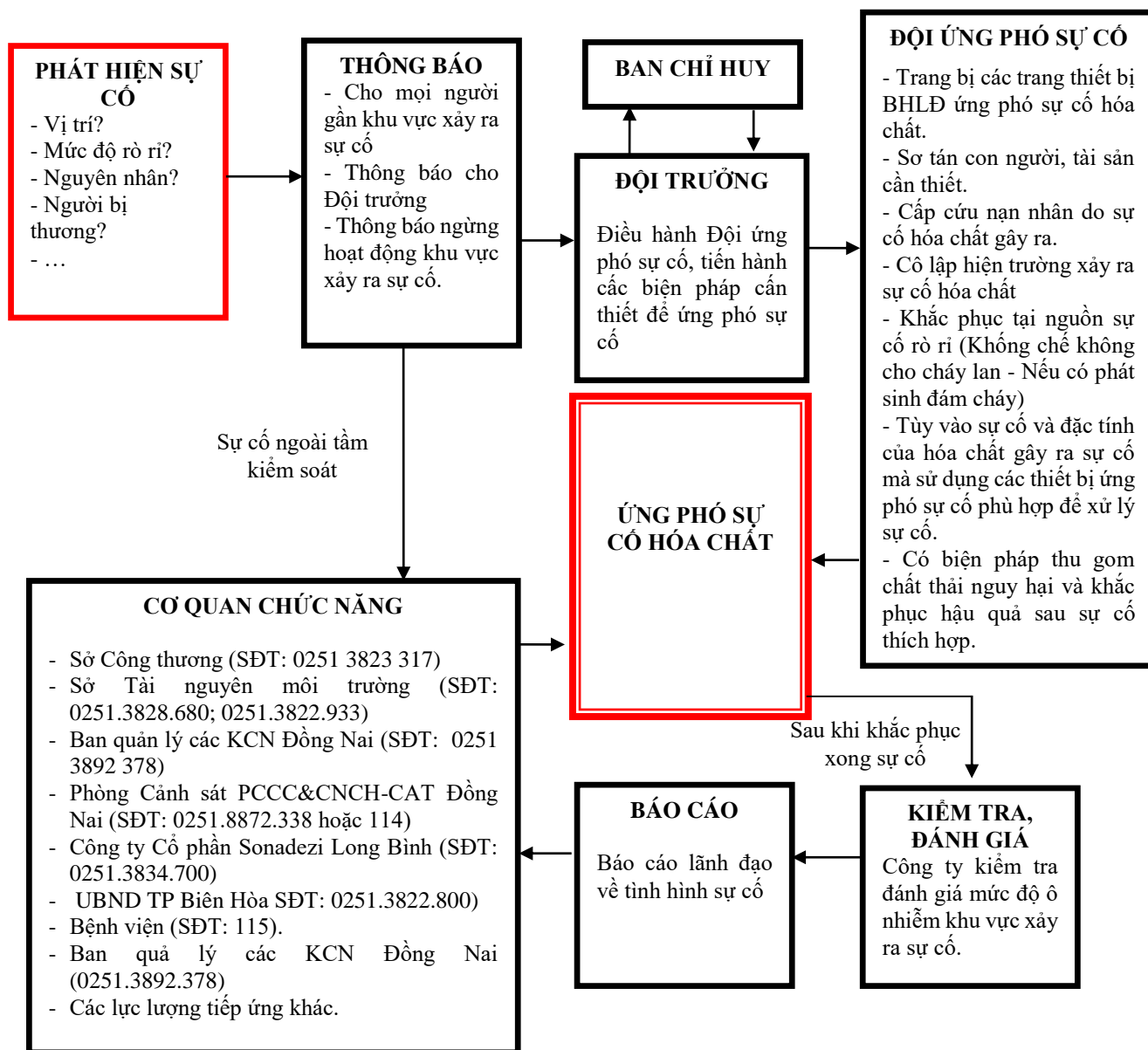
ứng phó sự cố hóa chất độc kèm theo Quyết định 26/2016/QĐ-TTg do Thủ tướng Chính phủ ban hành.

** Các biện pháp phòng ngừa khả năng xảy ra sự cố*

Dự án có sử dụng loại nguyên liệu dung môi, chất chống gỉ, dầu gia công cắt gọt, dầu DO,... nên khả năng xảy ra sự cố rò rỉ, đổ tràn nguyên nhiên liệu là rất dễ xảy ra. Để phòng chống và ứng cứu sự cố rò rỉ nguyên nhiên liệu tại khu vực Dự án, Chủ đầu tư sẽ phối hợp cùng với các cơ quan chức năng PCCC giám sát, kiểm tra nghiêm ngặt các hệ thống kỹ thuật tại kho chứa, lập phương án ứng cứu khi xảy ra sự cố. Đồng thời, chủ dự án sẽ thực hiện các biện pháp phòng ngừa sự cố như sau:

- Lưu trữ nguyên nhiên liệu dạng lỏng với khối lượng ít nhất (đủ dùng, lượng dự phòng khoảng 10 – 15% lượng cần dùng);
- Bố trí khu vực chứa nguyên liệu, hóa chất ở vị trí cách xa nguồn nhiệt và khu vực làm việc của công nhân;
- Bảo quản nguyên liệu, nhiên liệu trong các thiết bị chuyên dụng, các thùng chứa phải đậy kín, đặt nơi khô ráo, thông thoáng;
- Trong khu vực chứa nguyên nhiên liệu dễ cháy, treo biển cấm không được hút thuốc, không mang bật lửa, diêm quẹt, các dụng cụ phát ra lửa;
- Tuân thủ các yêu cầu về đảm bảo an toàn hóa chất của Nhà nước, bảo vệ môi trường phòng chống tràn hóa chất trong quá trình bảo quản, tồn chứa, vận hành và sử dụng;
- Vận chuyển bình chứa, thùng chứa đúng cách (di chuyển bình ở tư thế đứng, không lăn tròn, hạn chế rung động mạnh), tuyệt đối không được dùng bình chứa, thùng chứa vào các mục đích khác;
- Thường xuyên kiểm tra định kỳ bình chứa và kho chứa;
- Tuân thủ và thực hiện tốt công tác phòng chống cháy nổ;
- Tổ chức nhân sự cho kế hoạch phòng ngừa và ứng phó sự cố.

Công ty sẽ tiến hành lập hồ sơ kế hoạch ứng phó sự cố an toàn hóa chất gửi về sở công thương.



7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác (nếu có): Không có.

8. Biện pháp bảo vệ môi trường đối với nguồn nước công trình thủy lợi khi có hoạt động xả nước thải vào công trình thủy lợi (nếu có):

Dự án “Nhà máy sản xuất sơ-mi-rơ-móc; bồn chứa khí hoá lỏng, hoá chất, xăng dầu và các sản phẩm cơ khí khác công suất 60.000 tấn sản phẩm/năm (có bao gồm công đoạn xi mạ với công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm)” tại KCN Biên Hòa II, phường An Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai nằm trong KCN Biên Hòa II đã được quy hoạch và xây dựng hạ tầng hoàn chỉnh.

Toàn bộ nước thải tại dự án được xử lý và đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN, dự án không có hoạt động xả nước thải vào công trình thủy lợi.

9. 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): Không có.

10. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường (nếu có):

Trong quá trình lắp đặt máy móc thiết bị cho dây chuyền mạ kẽm, Công ty có một số nội dung thay đổi so với báo cáo đánh giá tác động môi trường, Công ty cam kết những nội dung thay đổi không làm thay đổi quy mô, công suất sản xuất của dự án. Nội dung thay đổi được trình bày cụ thể trong bảng sau:

Bảng 3.10. Nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM

STT	Nội dung thay đổi	Theo ĐTM đã phê duyệt	Dự án
1	Công trình xử lý khí thải	Hệ thống xử lý bụi, công suất 6.000 m ³ /giờ tại công đoạn phun sơn. Quy trình xử lý khí thải: Bụi, khí thải → màng nước → 03 ống thải → môi trường.	Hệ thống xử lý bụi, công suất 6.000 m ³ /giờ tại công đoạn phun sơn. Quy trình xử lý khí thải: Bụi, khí thải → màng nước → 01 ống thải → môi trường.
2		Hệ thống xử lý bụi bể mạ kẽm, công suất 25.000 m ³ /giờ Quy trình xử lý khí thải: Bụi → Cyclon → ống thải → môi trường.	Hệ thống xử lý bụi bể mạ kẽm, công suất 25.000 m ³ /giờ. Quy trình xử lý khí thải: Bụi → Cyclon → Lọc bụi túi vải → ống thải → môi trường.
3		01 Hệ thống xử lý bụi công đoạn phun bi, công suất 15.000 m ³ /giờ. Quy trình xử lý khí thải: Bụi → Cyclon → ống thải.	02 Hệ thống xử lý bụi, công suất 15.000 m ³ /giờ/hệ thống. Quy trình xử lý khí thải: Bụi → Lọc bụi túi → phát tán không qua ống thải.
4		Hệ thống xử lý hơi hóa chất, công suất 20.000 m ³ /giờ. Quy trình xử lý khí thải: Khí thải → hấp thụ → ống thải.	Hệ thống xử lý hơi hóa chất, công suất 20.000 m ³ /giờ. Quy trình xử lý khí thải: Khí thải → hấp thụ → 06 ống thải. <i>Ghi chú: Do lắp đặt 06 quạt đẩy và 06 quạt hút để tăng cao hiệu quả thu gom, do đó Công ty lắp đặt 06 ống thải sau 06 quạt hút để thoát khí thải sau hệ thống xử lý.</i>
5		Khu lưu giữ chất thải thông thường: 85 m ² . Khu lưu giữ chất thải nguy hại: 65 m ² .	Khu lưu giữ chất thải thông thường: 25 m ² . Khu lưu giữ chất thải nguy hại: 25 m ² . Khu lưu giữ phế liệu: 50 m ² .

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

1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:

1.1. Nguồn phát sinh nước thải:

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt từ hoạt động sinh hoạt, lưu lượng lớn nhất 16,9 m³/ngày.

- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất từ dây chuyền mạ kẽm, lưu lượng lớn nhất 14 m³/ngày.

- Nguồn số 03: Nước thải từ 02 hệ thống xử lý khí thải, lưu lượng lớn nhất 2,5 m³/ngày.

(Đối với nguồn thải số 02 và nguồn thải số 03 được Công ty xử lý và tuần hoàn cho hoạt động sản xuất, định kỳ khoảng 02 tuần/lần sẽ được chuyển giao cho đơn vị có chức năng theo đúng quy định, cam kết không đấu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN).

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

- Dòng số 01: Nước thải sinh hoạt sau khi xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn được đấu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II qua 01 điểm đấu nối trên đường 3A.

Nước thải sản xuất phát sinh từ hoạt động của dự án được thu gom về HTXL nước thải công suất 20 m³/ngày để xử lý sau đó tuần hoàn lại cho dây chuyền rửa trước mạ, định kỳ 02 tuần/lần chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom xử lý. Công ty không đấu nối nước thải sản xuất về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II.

1.2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải: hệ thống thu gom nước thải của KCN Biên Hòa II để xử lý đạt quy chuẩn quy định.

1.2.2. Vị trí xả nước thải: Tại 01 hố ga đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Biên Hòa II trên đường số 3A *(theo Hợp đồng xử lý nước thải số 46/HĐNT ngày 12/2/2001 ký giữa Công ty Cổ phần Đô Dịch vụ Sonadezi và Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam).*

Tọa độ vị trí xả nước thải:

- Vị trí đấu nối: Hố ga đấu nối, tọa độ X1= 1.206.752; Y1= 402.314.

(Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107^o45', múi chiếu 3^o)

1.2.3. Lưu lượng, chế độ và phương thức xả thải

- Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: 16,9 m³/ngày.đêm.
- Phương thức xả nước thải tại hố ga đầu nối nước thải: Tự chảy.
- Chế độ xả nước thải: liên tục 24/24.

Chất lượng nước thải sinh hoạt trước khi đầu nối với hệ thống thu gom nước thải của Khu công nghiệp phải đạt giới hạn tiếp nhận của KCN Biên Hòa II theo Hợp đồng xử lý nước thải số 46/HĐNT ngày 12/2/2001 ký giữa Công ty Cổ phần Đô Dịch vụ Sonadezi và Công ty Cổ phần Chien You Việt Nam:

TT	Thông số	Đơn vị	Giá trị cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ
1	pH	-	5 ÷ 9	Dự án không thuộc đối tượng quan trắc môi trường định kỳ
2	BOD ₅	mg/L	500	
3	COD	mg/L	800	
4	TSS	mg/L	300	
5	Fe	mg/L	4	
6	Cu	mg/L	2	
7	Zn	mg/L	3	
8	Crom VI	mg/L	0,05	
9	Crom III	mg/L	0,2	
10	Tổng Nito	mg/L	40	
11	Amoni	mg/L	20	
12	Tổng Photpho	mg/L	12	
13	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/L	20	

2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Bụi phát sinh từ bề mặt mạ kẽm, lưu lượng 25.000 m³/giờ.
- Nguồn số 02: Bụi, hơi dung môi phát sinh từ công đoạn phun sơn, lưu lượng 6.000 m³/giờ.
- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm, lưu lượng 20.000 m³/giờ (thoát ra 6 ống thải).
- Nguồn số 04: Bụi phát sinh từ công đoạn làm sạch bề mặt bằng phun bi (02 hệ thống: hệ thống 1, lưu lượng 15.000 m³/giờ và hệ thống 2, lưu lượng 15.000 m³/giờ).
- Nguồn số 05: Khí thải máy phát điện dự phòng, lưu lượng 3.000 m³/giờ.
- Nguồn số 06: Khí thải lò nhiệt sử dụng khí CNG cho bề mặt mạ kẽm.

2.2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

2.1. Vị trí xả khí thải:

- Dòng khí thải số 01 (nguồn số 01): Tương ứng với 01 ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý bụi từ bể mạ kẽm. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.763$; $Y = 402.319$.

- Dòng khí thải số 02 (nguồn số 02): Tương ứng với 01 ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý bụi, hơi dung môi phát sinh từ công đoạn phun sơn. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.752$; $Y = 402.347$.

- Dòng khí thải số 03 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 1. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.780$; $Y = 402.303$.

- Dòng khí thải số 04 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 2. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.782$; $Y = 402.303$.

- Dòng khí thải số 05 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 3. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.783$; $Y = 402.304$.

- Dòng khí thải số 06 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 4. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.785$; $Y = 402.307$.

- Dòng khí thải số 07 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 5. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.778$; $Y = 402.305$.

- Dòng khí thải số 08 (nguồn số 03): Tương ứng với ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn tẩy rửa bề mặt dây chuyền mạ kẽm ống thải 6. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.779$; $Y = 402.308$.

- Dòng khí thải số 09 (nguồn số 05): Tương ứng với ống thoát khí thải máy phát điện dự phòng. Tọa độ vị trí xả khí thải: $X = 1.206.768$; $Y = 402.333$.

Vị trí xả khí thải của hệ thống xử lý khí thải tại KCN Biên Hòa II, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

(Theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi giờ 3°).

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

Tổng lưu lượng khí thải lớn nhất của dự án dự kiến $54.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$, trong đó:

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $25.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất $6.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Dòng khí thải số 03: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 04: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 05: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 06: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 07: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 08: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.330 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 09: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống thoát khí thải, xả thải liên tục 24/24 giờ khi phát sinh.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và 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, với các hệ số Kp = 0,9 và Kv = 0,6 và QCVN 20:2009/BTNMT, cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ
Nguồn số 01				
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	03 tháng/lần
2	Bụi kim loại	mg/Nm ³	144	
Nguồn số 02				
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	03 tháng/lần
2	Bụi	mg/Nm ³	144	
3	Xylen	mg/Nm ³	870	06 tháng/lần
4	n-Butyl acetate	mg/Nm ³	950	
Nguồn số 03				
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	03 tháng/lần
2	HCl	mg/Nm ³	27	

3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung (nếu có):

3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

Tiếng ồn phát sinh chủ yếu từ dây chuyền sản xuất, cụ thể:

- Nguồn số 01: Khu vực cắt.
- Nguồn số 02: Khu vực cán dập.
- Nguồn số 03: Khu vực phun bi.
- Nguồn số 04: Khu vực mạ kẽm.

3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung.

- Nguồn số 01: từ khu vực cắt. Tọa độ (X= 1.206.713; Y = 402.368).
- Nguồn số 02: từ khu vực cán dập. Tọa độ (X= 1.206.783; Y = 402.347).
- Nguồn số 03: từ khu vực phun bi. Tọa độ (X= 1.206.723; Y = 402.355).
- Nguồn số 04: từ khu vực mạ kẽm. Tọa độ (X= 1.206.789; Y = 402.373).

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 107⁰45, múi chiều 3⁰)

3.3. Tiếng ồn, độ rung phải bảo đảm 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:

3.3.1. Tiếng ồn:

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	55	06 tháng/lần	Khu vực thông thường

3.3.2. Độ rung: Không phát sinh.

4. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có): Dự án không thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại.

5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất (nếu có): Trong quá trình hoạt động sản xuất, dự án không sử dụng phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

6. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đối với quản lý chất thải:

6.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
1	Bùn thải từ HTXL nước thải	Lỏng/Rắn	3.200	12 06 05	KS
2	Bóng đèn huỳnh quang	Rắn	8	16 01 06	NH
3	Giẻ lau nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	420	18 02 01	KS
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	163	18 01 02	KS
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	270	18 01 03	KS
7	Nước thải có các thành phần nguy hại	Lỏng	5.464	19 10 01	KS
8	Axit tẩy thải	Lỏng	1.200	07 01 01	NH
9	Bazơ tẩy thải	Lỏng	1.200	07 01 03	NH
10	Que hàn thải	Rắn	340	07 04 01	KS

11	Các vật liệu mài dạng hạt thải có các thành phần nguy hại (bi thải)	Rắn	11.550	07 03 08	KS
12	Dầu tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	Lỏng	250	07 03 05	NH
13	Phoi từ quá trình gia công tạo hình	Rắn	400	07 03 11	KS
14	Xi có các thành phần nguy hại	Rắn	6.600	05 07 01	KS
	Tổng số lượng	-	24.465	-	

6.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh:

STT	Tên chất thải	Số lượng (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
1	Nhóm giấy văn phòng, thùng carton, bao bì PE, nhựa xốp, dây nẹp, thùng nhựa không nhiễm thành phần nguy hại	10	TT
2	Phế liệu: Các loại phôi bào, phôi tiện, dải cắt cuộn,...	7.580	-
4	Hộp mực in thải	5	TT
	Tổng số lượng	7.595	

6.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

STT	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Rác thải sinh hoạt	28.080
	TỔNG KHỐI LƯỢNG	28.080

7. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đối các yêu cầu khác về môi trường:

- Đảm bảo diện tích cây xanh đạt tối thiểu 20% theo đúng quy định hiện hành.

CHƯƠNG V: KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN

Dự án đã đi vào hoạt động từ năm 1998 đến nay.

Khi đầu tư thêm dây chuyền mạ kẽm, Công ty có lắp đặt thêm 05 hệ thống xử lý khí thải (trong đó có 2 hệ thống xử lý bụi từ công đoạn phun bi không có ông thải) và 01 hệ thống xử lý nước thải đi kèm. Để chuẩn bị cho quá trình hoạt động của dự án Công ty đề xuất vận hành thử nghiệm đối với 03 hệ thống xử lý bụi khí thải, không đề xuất vận hành thử nghiệm đối với 02 hệ thống xử lý bụi không qua ống thải và 01 hệ thống xử lý nước thải sản xuất tuần hoàn tái sử dụng hoàn toàn.

Trên cơ sở các công trình bảo vệ môi trường của dự án, chủ dự án tự rà soát và đề xuất kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, chương trình quan trắc môi trường trong giai đoạn đi vào vận hành, cụ thể như sau:

1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải đã thực hiện:

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:

Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đã hoàn thành của dự án được trình bày ở Bảng 5.1.

Bảng 5.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

STT	Hạng mục	Công suất	Thời gian vận hành thử nghiệm	
			Bắt đầu	Kết thúc
1	Hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt	20.000 m ³ /giờ	Kể từ ngày được cấp Giấy phép môi trường	3 tháng sau khi được cấp giấy phép môi trường
2	Hệ thống xử lý bụi từ bể mạ kẽm	25.000 m ³ /giờ		
3	Hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	6.000 m ³ /giờ		

Đối với hệ thống xử lý nước thải sản xuất Công suất 20 m³/ngày.đêm. Được xây dựng để xử lý nước thải sản xuất từ hoạt động của dây chuyền mạ kẽm, toàn bộ nước thải sau xử lý được tuần hoàn tái sử dụng cho hoạt động sản xuất, không đầu nối về hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN do đó không đề xuất vận hành thử nghiệm đối với hệ thống này.

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

1.2.1. Hình thức lấy mẫu

Một mẫu tổ hợp được lấy theo phương pháp lấy mẫu liên tục (phương pháp đẳng động lực, đẳng tốc và phương pháp khác theo quy định về kỹ thuật quan trắc môi trường) để đo đạc, phân tích các thông số theo quy định.

1.2.2. Kế hoạch lấy mẫu

Vị trí lấy mẫu đối với các công trình xử lý chất thải được trình bày ở bảng bên dưới.

Bảng 5.2. Vị trí lấy mẫu

Stt	Hệ thống xử lý khí thải	Ký hiệu	Số vị trí cần lấy mẫu
1	06 Ống thải tại hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt	KT1-6	1
2	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi từ bể mạ kẽm	KT7	1
3	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	KT8	1

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

Bảng 5.3. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải

Stt	Hạng mục công trình	Dự kiến thời gian lấy mẫu
I	Thời gian đánh giá trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất từng công đoạn xử lý	
1	06 Ống thải tại hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt	15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu ra), lấy trong 75 ngày: + Lần thứ 1: 15 ngày sau khi bắt đầu vận hành thử nghiệm; + Lần thứ 2: 15 ngày sau lần thứ 1; + Lần thứ 3: 15 ngày sau lần thứ 2; + Lần thứ 4: 15 ngày sau lần thứ 3; + Lần thứ 5: 15 ngày sau lần thứ 4.
2	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi từ bể mạ kẽm	
3	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	
II	Thời gian đánh giá hiệu quả trong giai đoạn vận hành ổn định của công trình	
1	06 Ống thải tại hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt	- Ít nhất 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu đơn), lấy 7 ngày liên tiếp: + Lần thứ 1: ngày đầu tiên sau giai đoạn hiệu chỉnh hiệu suất (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 2: ngày tiếp theo lần thứ 1 (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 3: ngày tiếp theo lần thứ 2 (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 4: ngày tiếp theo lần thứ 3 (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 5: ngày tiếp theo lần thứ 4 (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 6: ngày tiếp theo lần thứ 5 (lấy 1 mẫu đầu ra); + Lần thứ 7: ngày tiếp theo lần thứ 6 (lấy 1 mẫu đầu ra).
2	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi từ bể mạ kẽm	
3	01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	

Bảng 5.4. Kế hoạch đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải của từng công trình

Vị trí lấy mẫu	Thông số lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi từ bề mặt mạ kẽm	Lưu lượng, Bụi	QCVN 19: 2009/BTNMT, cột B, Kv = 0,6, Kp = 0,9
06 Ống thải tại hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt	Lưu lượng, HCl	
01 Ống thải tại hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	Lưu lượng, Bụi, n-Butyl acetate, Xylen	QCVN 20: 2009/BTNMT

2. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo (Chỉ áp dụng đối với cơ sở không phải thực hiện quan trắc chất thải theo quy định)

Dự án thuộc đối tượng vận hành công trình bảo vệ môi trường do đó không đề xuất thu mẫu bổ sung theo quy định tại khoản 2, Điều 20 của Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022.

2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

❖ Quan trắc chất lượng môi trường nước:

Căn cứ theo quy định tại khoản 2, Điều 97 của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022, nước thải của cơ sở đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II do đó không thuộc đối tượng phải quan trắc nước thải.

❖ Quan trắc khí thải:

Vị trí quan trắc	Thông số quan trắc	Tần suất	Quy chuẩn so sánh
KT1: Ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ bề mặt mạ kẽm	Lưu lượng, Bụi kim loại	3 tháng/lần	QCVN 19: 2009/BTNMT, cột B, Kp = 0,9, Kv = 0,6;
KT2-7: Ống thải sau hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt.	Lưu lượng, HCl		
KT8: Ống thải sau hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn	Lưu lượng, Bụi, n-Butyl acetate, Xylen		QCVN 20: 2009/BTNMT

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

Dự án không thuộc đối tượng quy định tại không thuộc đối tượng theo quy định tại Điều 97, Điều 98 và phụ lục XVIII, phụ lục XXIX của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022.

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

❖ Quan trắc môi trường lao động

Thực hiện theo quy định của Bộ Luật lao động và các quy định liên quan.

❖ Quan trắc chất thải rắn

- Kiểm tra giám sát việc thu gom, lưu giữ và hợp đồng với đơn vị có chức năng để xử lý chất thải rắn của dự án.

- Thông số quan trắc: khối lượng, chủng loại và hóa đơn, chứng từ giao nhận chất thải.

- Vị trí quan trắc: 01 điểm tại khu vực lưu giữ chất thải rắn của nhà máy.

- Tần suất quan trắc: thường xuyên và liên tục từ khi phát sinh.

- Tiêu chuẩn so sánh: QCVN 07:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ngưỡng chất thải nguy hại.

- Văn bản pháp luật thực hiện: Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường.

3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm

Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường định kỳ hàng năm được trình bày trong bảng sau:

Bảng 5.5. Bảng kinh phí thực hiện quan trắc môi trường định kỳ hàng năm

STT	Chương trình quản lý và giám sát	Số lượng mẫu	Tần suất	Kinh phí (đồng/năm)
1	KT1: Ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ bề mặt kềm. KT2-7: Ống thải sau hệ thống xử lý khí thải công đoạn tẩy rửa bề mặt. KT8: Ống thải sau hệ thống xử lý bụi công đoạn sơn.	8	4	40.000.000
2	Chi phí lập báo cáo.	-	1 lần/năm	5.000.000
3	Chi phí cho xử lý chất thải.	Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải công nghiệp và chất thải nguy hại.	Thường xuyên, liên tục	1.150.000.000
Tổng cộng		-	-	1.195.000.000

CHƯƠNG VI: CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

- Chủ đầu tư dự án cam kết tuân thủ đúng các Luật Bảo vệ Môi trường và các quy định của Nhà Nước Việt Nam liên quan đến vấn đề an toàn vệ sinh môi trường.

- Chủ dự án sẽ phối hợp với các cơ quan chức năng trong quá trình chuẩn bị, xây dựng và hoạt động để kịp thời kiểm soát mức độ ô nhiễm nhằm đạt Quy chuẩn môi trường theo quy định và phòng chống sự cố môi trường.

- Chủ đầu tư cam kết thực hiện các biện pháp khống chế ô nhiễm và hạn chế các tác động có hại đã được đưa ra và kiến nghị trong báo cáo ĐTM nhằm đảm bảo được Quy chuẩn môi trường Việt Nam.

- Chủ đầu tư cam kết phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường và đền bù thiệt hại khi xảy ra sự cố môi trường.

- Cam kết tỷ lệ cây xanh đạt 20% theo đúng quy định.

- Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải sinh hoạt đảm bảo đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm XLNT tập trung của KCN Biên Hòa II.

- Cam kết không đầu nối nước thải sản xuất về hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN Biên Hòa II.

- Thực hiện các biện pháp khống chế tiếng ồn, độ rung sinh ra trong suốt quá trình hoạt động của Dự án.

- Tất cả các nguồn phát sinh khí thải trong quá trình hoạt động của Nhà máy sẽ được thu gom, xử lý đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường theo quy định hiện hành (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, hệ số $K_v = 0,6$ và $K_p = 0,9$) trước khi xả thải ra môi trường.

- Cam kết thu gom và xử lý chất thải rắn phát sinh theo đúng quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường.

- Chủ đầu tư dự án sẽ tăng cường công tác đào tạo cán bộ về môi trường nhằm nâng cao năng lực quản lý môi trường trong nhà máy, bảo đảm không phát sinh các vấn đề gây ô nhiễm môi trường.

- Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.

- Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.

- Chịu trách nhiệm trước Pháp luật nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam nếu xảy ra sự cố gây ô nhiễm môi trường và vi phạm các quy chuẩn Việt Nam, các công ước quốc tế mà Việt Nam là thành viên.

- Chúng tôi cam kết rằng những thông tin, số liệu nêu trên là đúng sự thực; nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật./.