

MỤC LỤC

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT	IV
DANH MỤC CÁC BẢNG.....	V
CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	7
1. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam.....	7
2. Tên cơ sở	7
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở	8
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở	8
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	9
3.3. Sản phẩm của cơ sở	16
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu	17
4.1. Nguyên liệu, hóa chất sử dụng của cơ sở	17
2. Nhu cầu và nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở.....	19
5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở	20
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH,	23
KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	23
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	23
1.1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia	23
1.2. Sự phù hợp của dự án với quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường	23
2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường	25
CHƯƠNG III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	27
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải	27
1.1. Thu gom, thoát nước mưa toàn nhà máy	27
1.2. Thu gom, thoát nước thải toàn nhà máy	28
1.3. Xử lý nước thải:	29
1.4. Điểm xả nước thải sau xử lý	37
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải	37
Bảng 3.4. Bảng giới hạn khí thải cho phép khi xả ra môi trường	40
3. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải rắn thông thường.....	42
3.1. Chung loại, khối lượng chất thải rắn thông thường phát sinh	42
3.2. Biện pháp lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường	42
3.3. Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường	44

4. Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải nguy hại.....	45
4.1. Chủng loại, khối lượng chất thải nguy hại phát sinh.....	45
4.2. Biện pháp lưu giữ chất thải nguy hại.....	46
4.3. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại.....	47
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	48
5.1. Giảm thiểu tiếng ồn, độ rung từ hoạt động máy móc, thiết bị.....	48
5.2. Giảm thiểu tiếng ồn, độ rung từ các phương tiện lưu thông ra vào nhà máy.....	48
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường.....	49
6.1. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khí thải.....	49
6.4. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất.....	50
6.5. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ.....	51
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác.....	53
8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết: Không thay đổi.....	54
CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI 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):.....	57
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 đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại.....	58
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.....	58
8. Nội dung đề nghị cấp phép đối về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường (nếu có):.....	58
CHƯƠNG V. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	60
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải của Công ty trong năm 2022.....	60
2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với khí thải của Công ty trong năm 2022.....	62
CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	63
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải:.....	63
1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:.....	63
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải:.....	63
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định	

của pháp luật.....	64
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ.....	64
2.2. 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.....	65
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm	65
CHƯƠNG VII. KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	67
CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ	68

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BXD	:	Bộ Xây dựng
BYT	:	Bộ Y tế
BOD	:	Nhu cầu oxy sinh hóa
COD	:	Nhu cầu oxy hóa học
CP	:	Cổ phần
CTNH	:	Chất thải nguy hại
CTR	:	Chất thải rắn
ĐTM	:	Đánh giá tác động môi trường
HTXL	:	Hệ thống xử lý
KPH	:	Không phát hiện
KCN	:	Khu công nghiệp
L	:	Chiều dài
NT	:	Nước thải
PCCC	:	Phòng cháy chữa cháy
SS	:	Chất rắn lơ lửng
TNHH	:	Trách nhiệm hữu hạn

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1.2. Diện tích các hạng mục công trình của Nhà máy	8
Bảng 1.3. Danh mục sản phẩm và công suất sản phẩm.....	9
Bảng 1.4. Máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất của cơ sở	15
Bảng 1.5. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu của Nhà máy	17
Bảng 1.6. Danh mục hóa chất sử dụng cho hoạt động của cơ sở	17
Bảng 1.7. Nhu cầu dùng điện hiện tại của nhà máy	19
Bảng 1.8. Nhu cầu dùng nước hiện tại của nhà máy	19
Bảng 3.1. Các biện pháp xử lý cục bộ nước thải sinh hoạt tại Công ty	29
Bảng 3.2. Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Loteco.....	36
Bảng 3.5. Các thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý	39
Bảng 3.6. Bảng giới hạn khí thải cho phép khi xả ra môi trường	40
Bảng 3.7. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt và chất thải công nghiệp thông thường phát sinh trong năm 2022	42
Bảng 3.8. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong năm 2022.....	45
Bảng 5.1. Thống kê vị trí điểm quan trắc nước thải	60
Bảng 5.2. Kết quả quan trắc nước thải trong năm 2022	61
Bảng 5.3. Thống kê vị trí điểm quan trắc khí thải.....	62
Bảng 5.4. Kết quả quan trắc khí thải	62

DANH MỤC CÁC HÌNH

Hình 1.1. Quy trình sản xuất công đoạn dệt của Công ty	9
Hình 1.2. Một số hình ảnh dây chuyền dệt của dự án	11
Hình 1.3. Quy trình sản xuất công đoạn nhuộm của Công ty	12
Hình 1.4. Một số hình ảnh dây chuyền nhuộm của dự án.....	15
Hình 1.5. Hình ảnh sản phẩm của cơ sở.....	16
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước thải của nhà máy	29
Hình 3.2. Kết cấu bể tự hoại 3 ngăn.....	30
Hình 3.3. Hình ảnh hệ thống xử lý nước thải của dự án	34
Hình 3.4. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải lò hơi, lò dầu tải nhiệt	41
Hình 3.5. Hình ảnh hệ thống PCCC tại dự án.....	53
Hình 3.6. Cây xanh tại nhà máy	54

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam

- Địa chỉ văn phòng: Lô E7-8, đường số 5, KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư: (Ông) IM KI HYUN.

- Chức vụ: Tổng Giám đốc.

- Điện thoại: 02513 992552.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600630626 đăng ký lần đầu ngày 17/3/2003, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 18/02/2021 do phòng Đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 5422082232 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp lần đầu ngày 17/3/2003 và đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 08/4/2022.

2. Tên cơ sở

“Nhà máy sản xuất các sản phẩm vải dệt công suất 30.000.000 m vải/năm (có bao gồm công đoạn nhuộm)”.

- Địa điểm thực hiện dự án: Lô E7-8, đường số 5, KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

Một số thông tin của dự án:

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600630626 đăng ký lần đầu ngày 17/3/2003, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 18/02/2021 do phòng Đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 5422082232 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp lần đầu ngày 17/3/2003 và đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 08/4/2022.

- Quyết định số 3767/QĐ-UBND ngày 15/11/2013 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc Phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết hoạt động “Nâng công suất xưởng dệt vải từ 9.144.000 m vải/năm lên 30.000.000 m vải/năm, xây dựng xưởng nhuộm vải, công suất 30.000.000 m vải/năm” tại KCN Loteco, Tp Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai của Công ty TNHH Uihwa Việt Nam.

- Sổ đăng ký Chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH: 75.000871.T do Sở Tài nguyên và Môi trường cấp lần 03 ngày 22/5/2012.

- 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 116.800.000.000 VNĐ.

- Quy mô sử dụng đất của cơ sở:

Dự án “Nhà máy sản xuất các sản phẩm vải dệt công suất 30.000.000 m vải/năm (có bao gồm công đoạn nhuộm)” được thực hiện trên khu đất có diện tích 93.000 m². Các hạng mục công trình đã được xây dựng hoàn thiện, bố trí các hạng mục công trình như sau:

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

STT	Hạng mục công trình hiện hữu	ĐVT	Diện tích công trình	Tỉ lệ (%)
A	Công trình chính		17.388	55,96
1	Xưởng nhuộm	m ²	7.896	25,41
2	Xưởng dệt	m ²	8.148	26,22
3	Nhà văn phòng	m ²	1.344	4,33
B	Công trình phụ trợ		436	1,40
4	Nhà bảo vệ	m ²	36	0,12
5	Nhà để xe 1	m ²	100	0,32
6	Nhà để xe 2	m ²	204	0,66
7	Khu lò hơi, lò dầu tải nhiệt (thuộc một phần diện tích xưởng nhuộm)	m ²	600	-
8	Nhà ăn công nhân (thuộc một phần diện tích xưởng dệt)	m ²	500	-
9	Trạm điện	m ²	96	0,31
C	Công trình môi trường		1.850	5,95
6	Khu vực lưu trữ chất thải thông thương và nguy hại (thuộc một phần diện tích xưởng dệt)	m ²	24	-
7	Khu chứa than, xỉ than (thuộc một phần diện tích xưởng nhuộm)	m ²	42	-
8	Tổng diện tích HTXLNT	m ²	1.850	5,95
D	Đường nội bộ	m²	5.183	16,68
E	Diện tích cây xanh thảm cỏ và đất dự trữ	m²	6.214	20
	Tổng	m²	31.071	100,00%

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

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

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Các sản phẩm của dự án:

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

STT	Tên sản phẩm	Công suất		Ghi chú
		m sản phẩm/năm	Tấn sản phẩm	
1	Sản xuất các sản phẩm dệt có bao gồm công đoạn nhuộm.	30.000.000	7.500.000	1m vải nặng khoảng 200 – 250g tùy theo loại sản phẩm

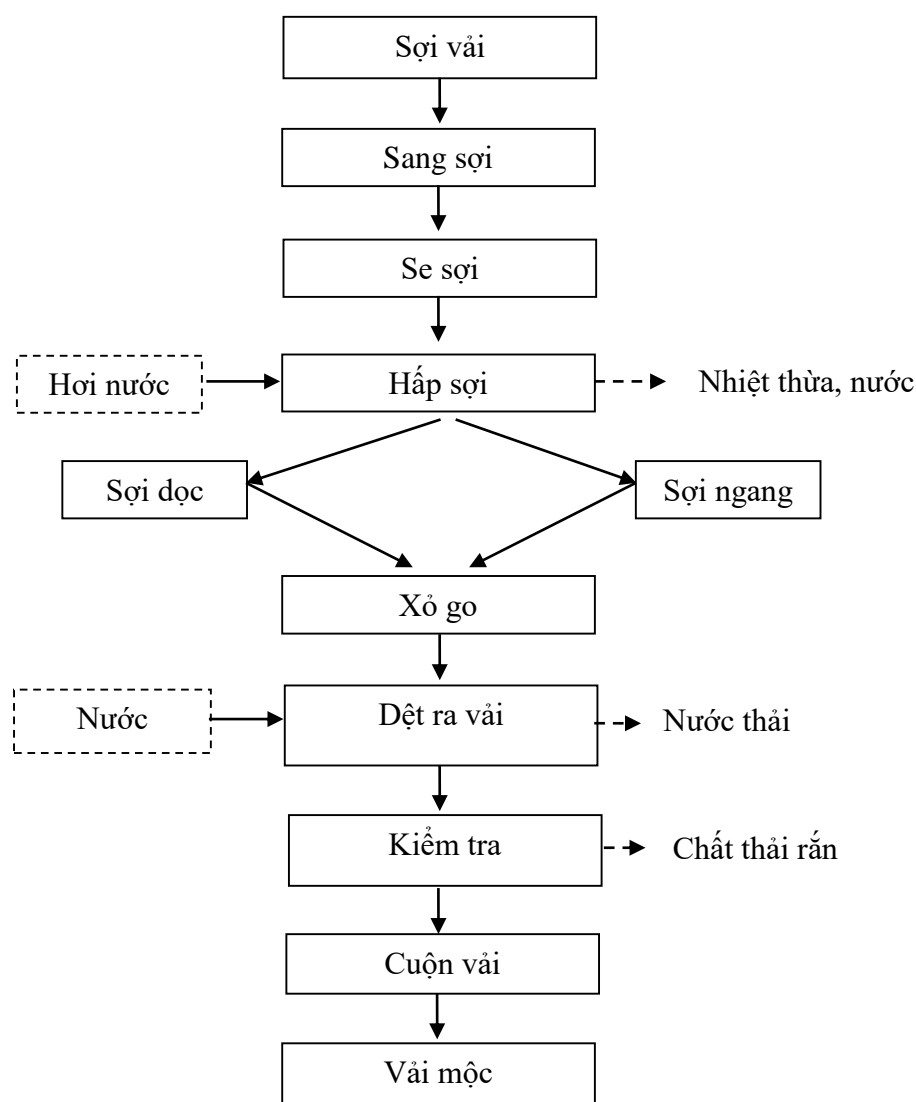
(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

Ghi chú:

(*): Dây chuyền sản xuất sản phẩm của nhà máy đang hoạt động ổn định.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

Quy trình sản xuất công đoạn dệt của Công ty:



Hình 1.1. Quy trình sản xuất công đoạn dệt của Công ty

Thuyết minh quy trình sản xuất:

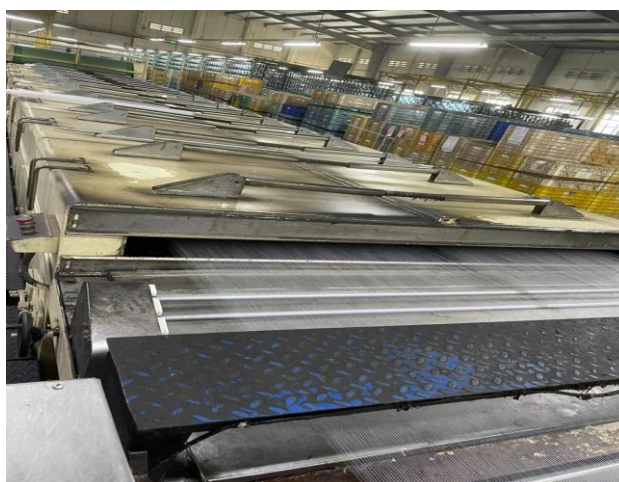
Nguyên liệu sau khi nhập về là các cuộn sợi nhỏ sẽ được đưa vào máy san sợi để định hình và nối các sợi lại với nhau, để định hình sợi không bị bung chỉ các sợi vải sẽ được đưa qua dung dụng hồ vải với lượng rất nhỏ. Sau khi sang sợi thành cuộn sợi lớn một phần nguyên liệu được san qua các cuộn sợi có kích thước nhỏ hơn thích hợp để chuẩn bị cho quá trình se sợi. Một phần cuộn sợi lớn sẽ được đưa qua công đoạn sang sợi bằng tay để tạo ra các sợi có hình dạng theo yêu cầu của khách hàng trước khi se sợi.

Sau đó chuyển sang công đoạn se sợi để xoắn sợi đơn thành các sợi có độ bền hơn. Sợi sau khi se được đưa đi hấp bằng hơi nhiệt để sợi vải mềm và bóng hơn, hấp xong đưa qua công đoạn phân loại thành những sợi dọc và sợi ngang để chuẩn bị cho quá trình dệt vải, sau đó các sợi được xoắn tức là xoắn các sợi vải dọc vào bộ phận định khổ vải của máy dệt, tùy theo khổ vải lớn hay nhỏ khác nhau và tiến hành dệt vải. Quy trình dệt sử dụng máy dệt nước (sử dụng nước làm lực đẩy các sợi vải ngang đan vào các sợi vải dọc đã được xoắn từ trước trong quá trình dệt). Dệt xong qua kiểm tra trước khi tiến hành cuộn vải, sản phẩm của quá trình dệt là vải mộc. Chất thải phát sinh trong quy trình dệt chủ yếu là nước thải từ công đoạn dệt và các sợi vụn còn sót trong công đoạn sang sợi, ngoài ra, còn có tiếng ồn phát sinh do sự hoạt động của máy móc trong quá trình làm việc đặc biệt là ở các công đoạn sang sợi, se sợi và dệt; các tấm vải dệt không đạt sẽ bị loại bỏ trong quá trình kiểm tra trước khi cuộn vải.

Một số hình ảnh của dây chuyền dệt:



Sợi nguyên liệu đầu vào



Công đoạn sang sợi kết hợp định hình sợi



Cuộn vải sau khi sang và định hình sợi chỉ



Kết sợi chỉ theo yêu cầu của khách hàng



Công đoạn sang chỉ cuộn nhỏ



Công đoạn sang chỉ sợi dọc

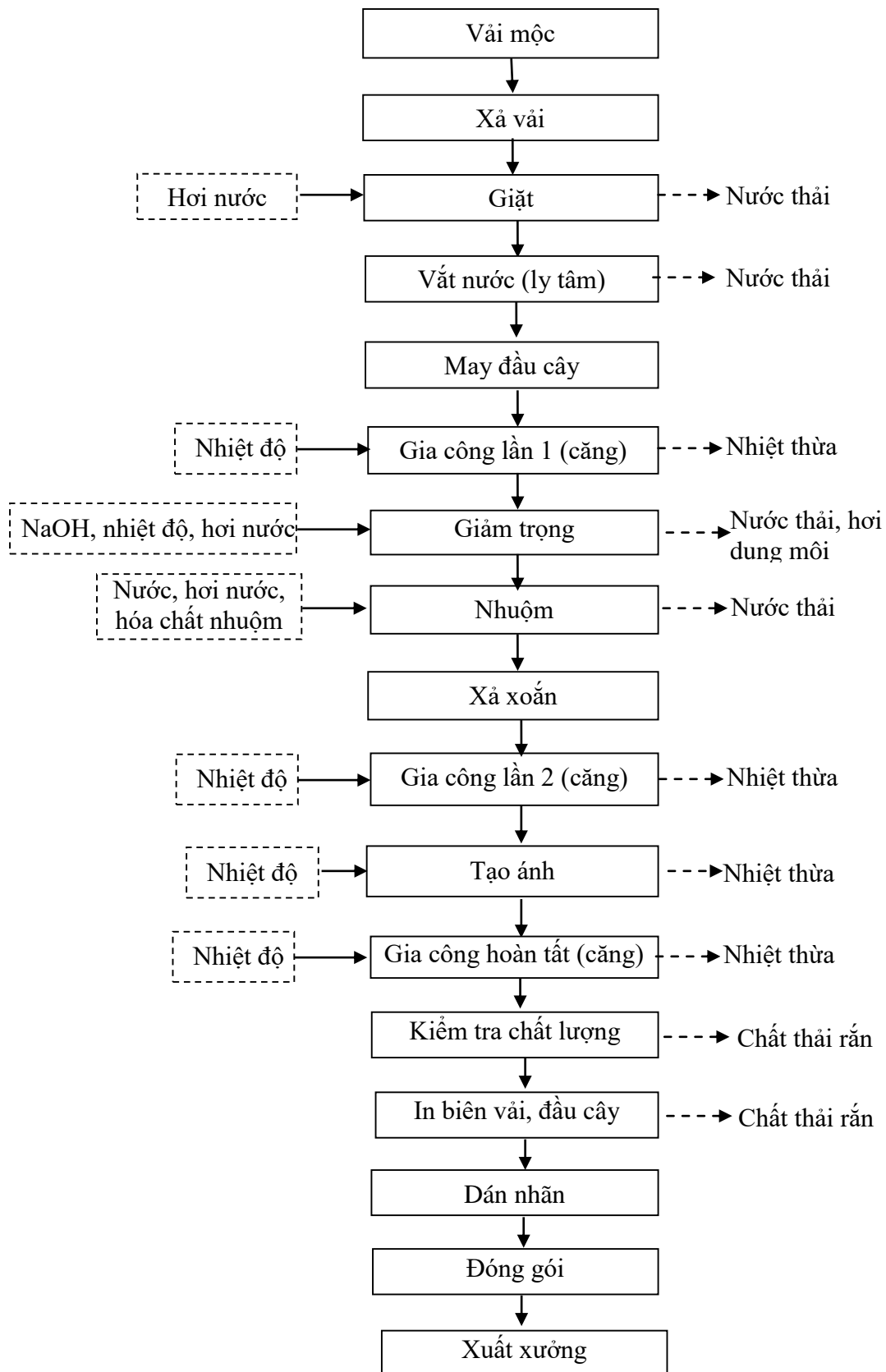


Công đoạn sang chỉ sợi ngang



Máy dệt vải

Hình 1.2. Một số hình ảnh dây chuyền dệt của dự án



Hình 1.3. Quy trình sản xuất công đoạn nhuộm của Công ty

Thuyết minh quy trình sản xuất:

Vải một dạng cuộn được xả sang dạng xấp và tiến hành khâu tay mép xấp vải trải phẳng trước khi đưa vào công đoạn giặt để làm sạch vải, loại bỏ các tạp chất và hỗ trợ việc định hình cấu trúc vải.

Vải một được trải phẳng trước khi đưa vào công đoạn giặt bằng xút để làm sạch vải sau đó được vắt khô bằng máy ly tâm. Sau khi vắt khô vải được may đầu cây để nối các cuộn vải lại với nhau, tiếp đến vải được căng đưa sang công đoạn giảm trọng để vải có khối lượng phù hợp theo từng yêu cầu của khách hàng trước khi vào công đoạn nhuộm. Nhuộm vải nhằm mục đích tạo màu sắc khác nhau cho vải. Để nhuộm vải Công ty thường sử dụng chủ yếu các loại thuốc nhuộm tổng hợp cùng các loại hóa chất trợ nhuộm để tạo sự gắn màu của vải. Thuốc nhuộm trong dung dịch nhuộm có thể ở dạng tan hay phân tán.

Cơ chế của quá trình nhuộm vải gồm:

- Di chuyển các phân tử thuốc nhuộm ở bề mặt sợi;
- Gắn màu vào bề mặt sợi;
- Khuếch tán màu vào trong sợi (quá trình xảy ra chậm);
- Cố định màu vào sợi.

Sau khi nhuộm, vải được căng và đưa sang công đoạn đốt lông, vải được đi chuyên nhanh qua ngọn lửa của máy đốt lông với tốc độ 150-300 m/phút để đốt sợi tơ vải nhô trên bề mặt vải để làm nhẵn vải, nhiên liệu cấp cho máy đốt lông là gas, công đoạn này chỉ được thực hiện với một số sản phẩm đặc trưng theo yêu cầu khách hàng. Sau đó tiến hành kiểm phẩm, đóng gói và xuất xưởng. Chất thải phát sinh trong quy trình nhuộm chủ yếu là nước thải (chứa phần thuốc nhuộm không gắn vào vải và các hóa chất như: chất tẩy, chất trợ, kiềm, axit, muối, chất cầm màu, hơi hóa chất, chất thải rắn,...) phát sinh từ các công đoạn giặt, ly tâm, giảm trọng và nhuộm. Ngoài ra, tại công đoạn đốt lông có phát sinh nhiệt tuy nhiên không đáng kể.



Công đoạn xả vải



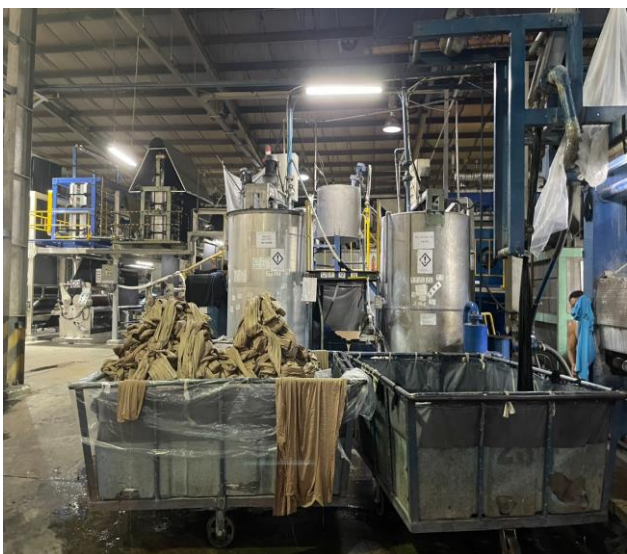
Máy giặt vải



Ly tâm vắt vải



Máy đầu cây, căng vải



Giảm trọng và nhuộm



Xả căng vải



Công đoạn tạo ánh vải

Hình 1.4. Một số hình ảnh dây chuyền nhuộm của dự án

Bảng 1.3. Máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất của cơ sở

STT	Tên	Nơi sử dụng	Số lượng	Xuất xứ
1. Máy móc thiết bị				
1	Máy se sợi	Xưởng	78	Korea
2	Máy mắc sợi	Xưởng	2	Korea
3	Máy hàm	Xưởng	1	Korea
4	Công trục (Palang)	Xưởng	1	Korea
5	Máy Jumbo	Xưởng	8	Korea
6	Máy hấp xa	Xưởng	8	Korea
7	Lò hấp (định hình sợi)	Xưởng	1	Korea
8	Máy quán lại nguyên liệu	Xưởng	1	Korea
9	Máy căn chỉnh cọc	Xưởng	1	Korea
10	Máy dệt nước	Xưởng	128	Korea
11	Máy kiểm vải	Xưởng	5	Korea
12	Dàn xô go	Xưởng	7	Korea
13	Leno	Xưởng	1	Korea
14	Máy giặt (RW)	Xưởng	8	Korea
15	Máy xả xoắn	Xưởng	2	Korea
16	Máy nhuộm (RD)	Xưởng	13	Korea
17	Máy ly tâm	Xưởng	2	Korea
18	Công trục (Pa lăng)	Xưởng	2	Korea
19	Máy khâu (EL)	Xưởng	7	Korea
20	Máy đầu cây (OW)	Xưởng	2	Korea
21	Máy giảm trọng (CR)	Xưởng	2	Korea
22	Máy giảm trọng (BR)	Xưởng	2	Korea

STT	Tên	Nơi sử dụng	Số lượng	Xuất xứ
23	Máy tăng ánh vải (Net)	Xưởng	1	Korea
24	Máy cán (calendar)	Xưởng	3	Korea
25	Máy căng (Tenter)	Xưởng	3	Korea
26	Máy gấp đôi khổ vải	Xưởng	2	Korea
27	Máy đóng gói	Xưởng	3	Korea
28	Máy kiểm phẩm (IP)	Xưởng	8	Korea
29	Máy cắt biên vải	Xưởng	1	Korea
30	Máy ủi biên vải	Xưởng	2	Korea
31	Lò hơi 10 tấn/h	Xưởng	1	Viet Nam
32	Lò nhiệt 6 triệu kCal/h	Xưởng	1	Viet Nam
2. Phương Tiện Vận Tải				
33	Xe nâng	Xưởng	3	Japan

(Nguồn: Công ty TNHH Ulhwa Việt Nam)

Tại thời điểm nộp hồ sơ các máy móc thiết bị đều đang hoạt động tốt, không xảy ra tình trạng hư hỏng máy móc thiết bị.

3.3. Sản phẩm của cơ sở



Hình 1.5. Hình ảnh sản phẩm của cơ sở

4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu

4.1. Nguyên liệu, hóa chất sử dụng của cơ sở

Danh mục nguyên vật liệu và hóa chất sử dụng cho hoạt động sản xuất của dự án:

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

STT	Nguyên nhiên phụ liệu	Đơn vị tính	Lượng dùng 01 tháng	Ghi chú
1	Sợi Polyester	Kg	631.517	Nguyên liệu sản xuất
2	Dầu DO	lít	2.427	Xe nâng
3	Gas	kg	1.101	Nhiên liệu
4	Gas bồn	kg	5.310	Nhiên liệu
5	Nhớt	kg	464	Bôi trơn máy móc thiết bị
6	Mỡ bò	kg	16	
7	Bao tay	đôi	817	Phụ liệu
8	Giẻ lau	kg	100	Phụ liệu
9	Than indo (0,215%S)	kg	1.891.630	Nguyên liệu đốt lò hơi, dầu tải nhiệt

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

Công ty sử dụng than do Công ty cổ phần Thuận Hải Energy cung cấp, thành phần lưu huỳnh chiếm $0,215\% < 0,5\%$ do đó đảm bảo thông số ô nhiễm SO_2 đạt quy chuẩn môi trường hiện hành.

Bảng 1.5. Danh mục hóa chất sử dụng cho hoạt động của cơ sở

STT	Nguyên phụ liệu	Thông tin thuốc nhuộm	Đơn vị tính	Lượng dùng 01 tháng
I	Thuốc nhuộm			
1	Teratex white SFG	Thuốc nhuộm trắng SFG	kg	90
2	Teratex white ER	Thuốc nhuộm trắng ER	kg	130
3	Disperse Violet E-RL	Thuốc nhuộm tím	kg	10
4	Disperse Blue E-4R 100%	Thuốc nhuộm xanh	kg	450
5	Disperse Yellow 3G 200%	Thuốc nhuộm vàng	kg	200
6	Disperse Red FB (200%)	Thuốc nhuộm đỏ tươi	kg	180
7	Disperse Scarlet 2GH	Thuốc nhuộm màu nâu	kg	60
8	Disperse Turquoise Blue S-GL 200%	Thuốc nhuộm màu xanh lá	kg	100
9	Topron Disperse Black	Thuốc nhuộm đen	kg	30.500
10	Topron Disperse Rubine Se-4RB	Thuốc nhuộm màu đỏ đô	kg	100
11	TD Black E-LN	Thuốc nhuộm đen mun	kg	2.000

12	Orange S-4RL 150	Thuốc nhuộm màu đỏ cam	kg	55
13	Blue SE-5R	Thuốc nhuộm màu xanh đậm	kg	190
14	Red SP (150%)	Thuốc nhuộm màu đỏ đậm	kg	30
15	Disperse N	Thuốc nhuộm màu xanh đen	kg	460
II	Các chất trợ nhuộm			
16	Sodium Bicarbonate	NaHCO ₃	kg	9.590
17	Polyethylene	(CH ₂ CH ₂) _n	kg	1.820
18	EthyleneGlycol	HOCH ₂ CH ₂ OH	kg	210
19	Decrolin	Chất làm đặc Zn(HSO ₂ CH ₂ O) ₂	kg	1.929
20	Ecovinn PAL	Chất chống hoàn nguyên	kg	1.420
21	Ecovinn CD		kg	670
22	Metalic Glitter Powder	Chất dạ quang	kg	1.785
23	Glyoxal resin	C ₂ H ₂ O ₂	kg	47
24	Silicon	Si	kg	440
25	Amino silicone	C ₆ H ₁₈ Osi ₂	kg	583
26	Neorate PH-150H	Chất ổn định H ₂ O ₂	kg	2.330
27	Texport	Chất chống nhăn	kg	747
28	Chất giữ màu DBF	C ₁₈ H ₂₉ NAO ₃ S	kg	863
29	Subnsoflon TK-07	Chất làm mềm vải	kg	898
30	NaOH 50%	Chất tẩy trắng	kg	200.040
31	Hiace PHA		kg	2.249
32	Hydrogen Peroxide 40%		kg	17.500
33	Ecovinn PAL	Chất chống hoàn nguyên	kg	583
34	Ecovinn CD		kg	2.330

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

Ghi chú:

Hóa chất và thuốc nhuộm được Công ty sử dụng trong quá trình nhuộm sẽ được sàng lọc và kiểm tra kỹ càng dựa trên các thông số nhằm xác định khả năng phân hủy sinh học và khả năng xử lý của hóa chất và thuốc nhuộm trong quá trình xử lý nước thải, và được đối chiếu với Danh mục các chất bị hạn chế của Công ty trước khi được phép sử dụng. Công ty sử dụng các hóa chất và thuốc nhuộm được hấp thụ phần lớn trong quá trình nhuộm nhằm giảm thiểu lượng hóa chất và thuốc nhuộm được đưa vào quá trình xử lý nước thải. Công ty sử dụng các máy nhuộm tiêu thụ ít lượng nước trên khối lượng vải được nhuộm, nhằm giảm thiểu lưu lượng nước thải đi vào hệ thống xử lý nước thải.

Phiếu an toàn hóa chất nhuộm đính kèm phụ lục báo cáo.

2. Nhu cầu và nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở

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 Phát triển KCN Long Bình cung cấp.

* Nhu cầu tiêu thụ điện:

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

Bảng 1.6. Nhu cầu dùng điện hiện tại của nhà máy

Thời gian	Đơn vị tính	Lượng tiêu thụ điện
Tháng 3/2023	Kwh/tháng	1.012.755
Tháng 4/2023	Kwh/tháng	1.000.375
Tháng 5/2023	Kwh/tháng	1.194.146
Trung bình		1.069.092

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

b) Nhu cầu và nguồn cung cấp nước

* Nguồn cung cấp nước:

Nhà máy sử dụng nước cấp từ Công ty TNHH Phát triển KCN 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:

Nhu cầu sử dụng nước của dự án hiện tại được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 1.7. Nhu cầu dùng nước hiện tại của nhà máy

Thời gian	Đơn vị tính	Lượng tiêu thụ điện
Tháng 3/2023	M ³ /tháng	71.814
Tháng 4/2023	M ³ /tháng	88.520
Trung bình		80.167

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

Căn cứ hóa đơn sử dụng nước trong tháng 3 và tháng 4/2023 ước tính nhu cầu sử dụng nước hàng ngày khoảng $3.083 \text{ m}^3/\text{ngày}$. Lượng nước sử dụng chủ yếu để cung cấp cho sinh hoạt công nhân, sản xuất, tưới cây xanh, PCCC, cù thể:

(1) Nước sinh hoạt cho công nhân:

Nhu cầu cấp nước: Số công nhân viên làm việc tại Công ty là 430 người. Nhu cầu cấp nước khoảng 80 lít/người/ngày. Như vậy, lượng nước cấp cho nhu cầu sinh hoạt khoảng $34,4 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

(2) Nước sử dụng cho sản xuất:

- Nước sử dụng cho công đoạn dệt khoảng 678 m³/ngày đêm.
- Nước sử dụng cho công đoạn nhuộm khoảng 2.225 m³/ngày đêm.
- Nước sử dụng cho lò hơi (bao gồm nước cấp cho lò hơi và nước cấp cho HTXL khí thải) khoảng 130 m³/ngày đêm.

(3) Nước tưới cây:

Theo tiêu chuẩn 4 lít/m². Lượng nước cấp cho tưới cây tại Công ty khoảng 12 m³/ngày.

(4) Nước tạo ẩm đường nội bộ:

Nhằm hạn chế bụi phát sinh trong quá trình hoạt động của xe nâng và hoạt động ra vào của các phương tiện vận chuyển, Công ty đã sử dụng nước phun ẩm đường nội bộ. Lượng nước sử dụng tạo ẩm đường nội bộ khoảng 3 m³/ngày.

(5) **Nước dùng cho chữa cháy:** Chọn 03 đám cháy xảy ra trong cùng một giờ: 10 l/s x 3 x 3.600 x 1,0 (hệ số k) = 108 m³/ngày. Nước chữa cháy được sử dụng nước từ bể nước ngầm trong khuôn viên dự án. Quá trình bốc hơi dưới tác dụng của ánh nắng mặt trời làm thất thoát một lượng nước trong bể chứa nước PCCC, do đó cần bổ sung lượng nước thất thoát này (khoảng 0,5 m³/ngày đêm).

Bảng 1.4. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước của Công ty

Mục đích sử dụng	Số lượng		Nhu cầu		Lượng nước sử dụng (m ³ /ngày đêm)
	ĐV tính	Số lượng	ĐV tính	Số lượng	
Nước sử dụng cho công đoạn dệt	-	-	m ³	-	678
Nước sử dụng cho công đoạn nhuộm	-	-	m ³	-	2.225
Nước sử dụng cho lò hơi	-	-	m ³	-	130
Nước sử dụng cho sinh hoạt	người	430	l/người	0,08	34,4
Nước sử dụng để tưới cây	m ²	1.550	l/m ²	4	12
Nước sử dụng để tạo ẩm đường nội bộ	-	-	m ³	3	3
Nước sử dụng bổ sung cho hoạt động phòng cháy chữa cháy	-	-	m ³	0,5	0,5
Tổng cộng					3.083

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở

Dự án “Nhà máy sản xuất các sản phẩm vải dệt công suất 30.000.000 m vải/năm (có bao gồm công đoạn nhuộm)” đã được Ủy Ban nhân dân tỉnh Đồng Nai phê duyệt đề

án bảo vệ môi trường chi tiết số 3767/QĐ-UBND ngày 15/11/2013. Tuân thủ theo quy định về bảo vệ môi trường, Công ty lập hồ sơ xin cấp GPMT theo quy định tại Điểm D, Khoản 2, Điều 42 của Luật bảo vệ môi trường năm 2020, các thông tin pháp lý về dự án cụ thể:

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600630626 đăng ký lần đầu ngày 17/3/2003, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 18/02/2021 do phòng Đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

- Giấy chứng nhận đầu tư số 5422082232 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp lần đầu ngày 17/3/2003 và đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 08/4/2022.

- Quyết định phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết số 3767/QĐ-UBND ngày 15/11/2013 cho dự án “Nâng công suất xưởng dệt vải từ 9.114.000m vải/năm lên 30.000.000m vải/năm” tại Lô E7-8, đường số 5, KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

- Văn bản số 3051/STNMT-CCBVMT ngày 16/5/2018 của Sở Tài nguyên và Môi trường về ý kiến đối với các công trình biện pháp bảo vệ môi trường theo đề án bảo vệ môi trường chi tiết số 3767/QĐ-UBND ngày 15/11/2013 cho dự án “Nâng công suất xưởng dệt vải từ 9.114.000m vải/năm lên 30.000.000m vải/năm” tại Lô E7-8, đường số 5, KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai.

- Giấy xác nhận đăng ký bản cam kết bảo vệ môi trường số 44/XN-KCNĐN ngày 26/5/2011 của Ban quản lý các khu công nghiệp Đồng Nai cho dự án “Lò dầu tải nhiệt công suất 6 triệu Kcal/giờ và lò hơi công suất 10 tấn/giờ đốt than” của Công ty TNHH Uihwa Việt Nam.

- Phiếu xác nhận bản đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 520/KHCNMT-MTg ngày 02/5/2003 của Sở Khoa học, Công nghệ và Môi trường cấp cho Công ty TNHH Uihwa Việt Nam.

- Văn bản số 189/KCNĐN ngày 16/12/2012 về đánh giá hiệu quả xử lý HTXL khí thải tại ống thải lò hơi.

- Hợp đồng thuê lại đất số 0020B/HĐ-TĐ ngày 05/04/2003 giữa Công ty TNHH Uihwa Việt Nam và Công ty TNHH Phát triển KCN Long Bình.

- Văn bản số 189/KCNĐN-MT ngày 16/2/2012 của Ban quản lý các khu công nghiệp Đồng Nai về đánh giá hiệu quả xử lý HTXL khí thải tại ống khói thải lò hơi.

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại số 312/SĐK-STNMT ngày 22/5/2012 mã số QLCTNH: 75.000871.T cấp lần ba do Sở Tài nguyên và Môi trường cấp.

- Giấy chứng nhận nghiệm thu hệ thống PCCC số 236/PC23 ngày 21/12/2004 của Công an tỉnh Đồng Nai cấp.
- Biên bản nghiệm thu đầu nối hệ thống hạ tầng kỹ thuật ngày 17/12/2012 giữa Công ty TNHH Uihwa Việt Nam và Công ty TNHH Phát triển KCN Long Bình.
- Hợp đồng thu gom vận chuyển và xử lý chất thải rắn sinh hoạt số 50/2023/HĐ.RT ngày 02/01/2023 với Công ty Cổ phần môi trường sonadezi.
- Hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại số 270323/CTNH/TT2-UH ngày 27/3/2023 với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2.
- Hợp đồng thu mua bán phế liệu công nghiệp số 270323/PL/TT2-UH ngày 27/3/2023 với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2.
- Hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải công nghiệp không nguy hại số 270323/CTCN/TT2-UH ngày 27/3/2023 với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2.
- Hợp đồng chuyển giao vận chuyển tro, xỉ than số 032023//HĐ3B/ULHWA-THE-NHM ngày 26/3/2023 với Công ty cổ phần Thuận Hải Energy.
- Hợp đồng xử lý nước thải với Công ty TNHH Phát triển KCN Long Bình.
- Văn bản phân định bùn thải.

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

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

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

Ngày 18/02/2022, Chính phủ ban hành quyết định số 274/QĐ-TTg ngày 18/02/2022 phê duyệt nhiệm vụ lập quy hoạch bảo vệ môi trường thời kỳ 2021 – 2030, tầm nhìn đến năm 2050. Hiện tại, Chính phủ chưa phê duyệt quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, do vậy, chưa có cơ sở để đánh giá sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia. Tuy nhiên, sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia được đánh giá thông qua sự phù hợp với chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia.

Theo Quyết định số 450/QĐ-TTg ngày 13/04/2022 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Chiến lược Bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2030, tầm nhìn đến năm 2050, phát triển kinh tế theo hướng sinh thái, tuần hoàn, tăng trưởng xanh, thúc đẩy sản xuất và tiêu dùng bền vững; chủ động kiểm soát chặt chẽ quá trình công nghiệp hóa theo hướng thân thiện với môi trường. Thực hiện xanh hóa các ngành sản xuất công nghiệp và thúc đẩy phát triển các ngành công nghiệp xanh, công nghiệp công nghệ cao, các khu công nghiệp sinh thái. Khuyến khích sử dụng các loại nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu thân thiện với môi trường.

Ngành nghề của cơ sở là ngành nghề sản xuất các sản phẩm dệt có bao gồm công đoạn nhuộm, tuy nhiên do dự án nằm trong KCN Loteco, 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 107/GXN-BTNMT ngày 06/08/2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường đối với dự án “Bổ sung ngành nghề đầu tư vào khu công nghiệp Loteco” tại phường Long Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Vì vậy, ngành nghề của dự án phù hợp với Chiến lược Bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2030, tầm nhìn đến năm 2050.

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

Vị trí cơ sở thực hiện tại KCN Loteco, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam, phù hợp với quy hoạch phát triển công nghiệp của tỉnh Đồng Nai.

KCN Loteco là KCN tập trung đa ngành với mức độ ô nhiễm vừa, đảm bảo vệ sinh môi trường, đặc biệt là môi trường nước, cụ thể gồm các loại hình như:

- + Máy tính điện tử và các thiết bị ngoại vi.
- + Chế tạo và lắp ráp các sản phẩm cơ khí, điện, điện tử, dây dẫn, dây cáp.
- + Chế tạo phụ tùng ô tô và các phương tiện vận tải.
- + Chế tạo xe gắn máy và các phụ tùng.
- + Công nghiệp dệt, may, da, giày.
- + Chế biến lương thực, thực phẩm.
- + Dụng cụ quang học.
- + Đá mỹ nghệ, mỹ phẩm.
- + Dụng cụ thể thao, đồ chơi trẻ em.
- + Thiết bị y tế.
- + Các sản phẩm nhựa, gốm, sứ, thủy tinh, pha lê.
- + Cơ khí chính xác.
- + Kính nội, kính xây dựng.
- + Thép xây dựng, thép ống, vật liệu xây dựng.
- + Các sản phẩm, chi tiết máy cho đường và tàu biển.
- + Sản xuất bao bì các loại.
- + Sản xuất các thiết bị tin học.
- + Công nghệ sinh học.
- + Sản xuất thuốc chữa bệnh cho người, thuốc thú y.
- + Công nghiệp giấy (không có công đoạn sản xuất bột giấy).
- + Chế biến gỗ có nguồn gốc nguyên liệu từ gỗ rừng trồng hoặc gỗ nhập khẩu từ nước ngoài.
- + Kỹ thuật in.
- + Sản xuất trang thiết bị, máy móc và các sản phẩm dùng cho việc xử lý chất thải công nghiệp.
- + Chế biến hóa chất phục vụ sản xuất của các xí nghiệp trong khu chế xuất, khu công nghiệp.
- + Sản xuất, truyền tải và cung cấp điện năng.

Ngành nghề của Công ty TNHH Uihwa Việt Nam là sản xuất các sản phẩm dệt có bao gồm công đoạn nhuộm, phù hợp với ngành nghề thu hút đầu tư của KCN.

- Theo Kế hoạch bảo vệ môi trường trên địa bàn tỉnh Đồng Nai năm 2022 số 88/KH-UBND ngày 20/04/2022 của UBND tỉnh Đồng Nai, dự án trong KCN Loteco đã có hệ thống xử lý nước thải, đã lắp đặt hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục. Nước thải từ hoạt động của dự án được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Loteco. Vì vậy, dự án phù hợp với Kế hoạch bảo vệ môi trường trên địa bàn tỉnh Đồng Nai năm 2022 số 88/KH-UBND ngày 20/04/2022 của UBND tỉnh Đồng Nai.

- Chất lượng nước thải sau xử lý của KCN Loteco đạt cột A, QCVN 40: 2011/BTNMT, phù hợp với Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 về phân vùng môi trường tiếp nhận nước thải và khí thải công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai.

- Đối với khí thải: vị trí dự án thuộc phường Long Bình, thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai. Căn cứ theo quy định tại điểm c, mục 1, phụ lục II, 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 khu vực thành phố Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai thuộc Vùng 1, áp dụng hệ số $K_v = 0,6$.

- KCN Loteco đã hoàn thiện hạ tầng, công trình xử lý chất thải, phù hợp theo Nghị định 35/2022/NĐ – CP ngày 28/05/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp và khu kinh tế.

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

Đối với nước thải: Do dự án nằm trong KCN Loteco đã hoàn thiện hạ tầng, toàn bộ nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án sẽ đầu nối về HTXL nước thải của KCN Loteco, không xả thải ra môi trường do đó không thuộc đối tượng phải đánh giá khả năng chịu tải của môi trường.

Đối với khí thải: 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.

Vị trí dự án nằm trong KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai do đó $K_v = 0,6$ theo quy định tại Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19/10/2015 của UBND tỉnh

Đồng Nai. Ngoài ra tổng lưu lượng khí thải phát sinh tại dự án là $90.000 \text{ m}^3/\text{giờ} < 100.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$ cho các dòng thải. Căn cứ quy định tại bảng 2, QCVN 19:2009/BTNMT lưu lượng nguồn thải $20.000 < P < 100.000$ do đó $K_p = 0,9$.

Để đảm bảo chất lượng khí thải đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_v = 0,6$, $K_p = 0,9$ theo quy định, trong quá trình hoạt động của dự án Công ty đã lắp đặt 02 HTXL bụi, khí thải để xử lý bụi và khí thải phát sinh từ lò hơi và lò nhiệt.

Hoạt động của dự án đảm bảo với khả năng chịu tải của môi trường theo quy định hiện hành.

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

Dự án “Nhà máy sản xuất các sản phẩm vải dệt công suất 30.000.000 m vải/năm (có bao gồm công đoạn nhuộm)” tại Lô E7-8, đường số 5, KCN Loteco, Tp. Biên Hòa, tỉnh Đồng Nai đã được UBND tỉnh Đồng Nai phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết tại quyết định số 3767/QĐ-UBND ngày 15/11/2013. 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 lò hơi, công suất 40.000 m ³ /giờ	01	<i>Đã được Sở Tài nguyên và Môi trường xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường theo văn bản số 3051/STNMT-CCBVMT ngày 16/5/2018.</i>
2	Hệ thống xử lý khí thải lò nhiệt, công suất 50.000 m ³ /giờ	01	
3	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất, công suất 2.000 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

1.1. Thu gom, thoát nước mưa toàn nhà máy

- Hệ thống thoát nước mưa được xây dựng đồng bộ, tách biệt khỏi hệ thống thu gom nước thải. Hệ thống thu gom nước mưa bên trong Công ty gồm:

Nước mưa chảy tràn bao gồm Nước mưa từ trên mái nhà xưởng và nước mưa chảy tràn trên sân bãi. Chất lượng nước mưa phụ thuộc vào độ trong sạch của khí quyển tại khu vực đang xét và đặc điểm mặt bằng rửa trôi.

Nước mưa được xem là nước thải quy ước sạch không gây ô nhiễm môi trường. Tuy nhiên khi chảy tràn qua mặt bằng Công ty có thể cuốn theo các chất bẩn, cát, đất,... rơi vãi trên bề mặt tạo thành các chất lơ lửng trong nước làm ảnh hưởng đến chất lượng nguồn nước thải. Do đó nếu không kiểm soát tốt sẽ ảnh hưởng đến chất lượng nguồn nước mặt, nước ngầm trong khu vực. Vì vậy, Công ty đã tách riêng tuyến thoát nước mưa với nước thải và cho nước mưa thoát thẳng ra hố ga của Công ty, sau đó đầu nối vào hệ thống thoát nước mưa của KCN Loteco.

Công ty có một vị trí đầu nối nước mưa phát sinh từ dự án vào hệ thống thoát nước mưa của KCN (Theo biên bản thỏa thuận đầu nối vào hạ tầng KCN Loteco).

1.2. Thu gom, thoát nước thải toàn nhà máy

- **Nước thải sinh hoạt:** Nước thải sinh hoạt do hoạt động sinh hoạt của cán bộ, công nhân viên (CBCNV) trong các xưởng, phòng ban và phát sinh chủ yếu từ nhà vệ sinh,... với hàm lượng cao các chất hữu cơ, chất dinh dưỡng, dễ bị phân hủy sinh học, nhiều loại vi sinh vật,... được đặc trưng bởi các chỉ tiêu như: pH, BOD, COD, SS, N tổng, P tổng, Amoni, dầu mỡ, Coliform,... Công ty đã thực hiện thu gom nước thải từ nhà văn phòng, nhà vệ sinh khu nhà xưởng đưa về xử lý tại hệ thống bể tự hoại 3 ngăn bằng ống nhựa PVC 114mm; sau đó được thu gom bằng đường ống nhựa PVC Φ 200mm dẫn về đường cống bê tông Φ 40cm để nhập dòng với nước thải dệt và nước thải nhà ăn để đầu nối về hệ thống xử lý nước thải của KCN tại hố ga đầu nối 1 (*thể hiện trên bản vẽ thoát nước thải đính kèm phần phụ lục*).

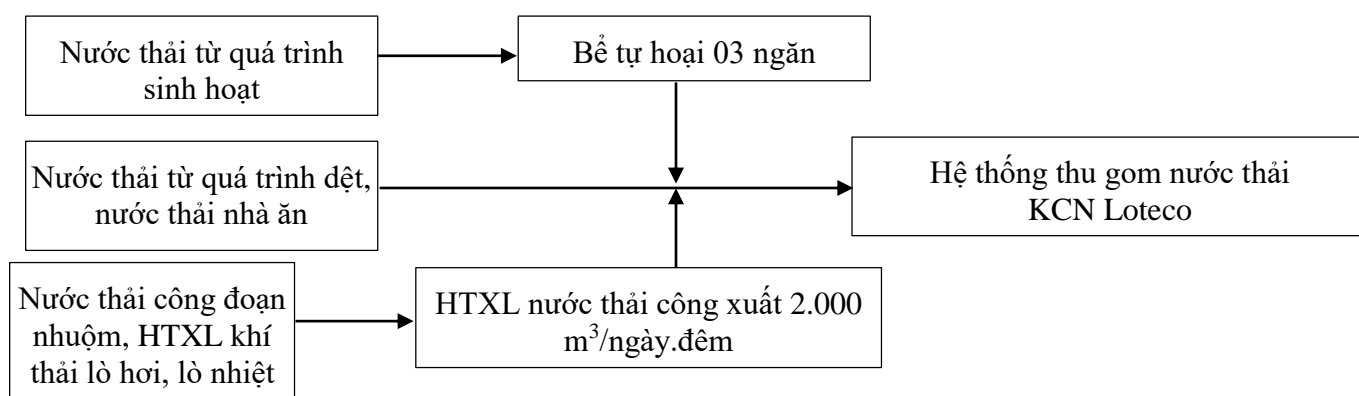
- **Nước thải sản xuất dây chuyền dệt:** Nước sử dụng cho dây chuyền dệt khoảng 678 m³/ngày.đêm, lượng nước thải này không chứa các chất ô nhiễm, khoảng 30% lượng nước này được thấm vào các sợi vải trong quá trình dệt, 70% nước thải đầu ra được đầu nối trực tiếp về hệ thống XLNT tập trung của KCN bằng đường cống bê tông Φ 40cm đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN tại vị trí đầu nối trên đường số 5 chung với vị trí đầu nối nước thải nhà ăn (*thể hiện trên bản vẽ thoát nước thải đính kèm phần phụ lục*).

- **Nước thải từ HTXL khí thải lò hơi, lò dầu tải nhiệt:** Nước thải từ 02 hệ thống xử lý khí thải được bơm về hồ lắng 4 ngăn chảy tràn để lắng các hạt bụi thu hồi, trong đó tại ngăn lắng cuối cùng sẽ bố trí bơm tuần hoàn để bơm ngược về tháp lọc bụi ướt. Định kỳ 02 lần/tháng được dẫn về bể nước thải 300m³ của dây chuyền nhuộm, tại đây nước thải được dẫn về hệ thống xử lý nước thải công suất 2.000 m³/ngày để xử lý chung với nước thải nhuộm trước khi đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN.

- **Nước thải sản xuất xưởng nhuộm:** được thu gom bằng mương bê tông dẫn trong xưởng sản xuất về bể tập trung nước thải 300m³. Sau đó, nước thải theo mương bê tông kích thước 40x60cm về hệ thống XLNT của Công ty, tại đây, nước thải được giảm nhiệt độ bằng bơm, tổng chiều dài của mương dẫn khoảng 80m, nước sau xử lý đạt tiêu chuẩn sẽ đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN tại vị trí đầu nối trên đường số 5.

Quy trình vận hành tại điểm đầu nổi: 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

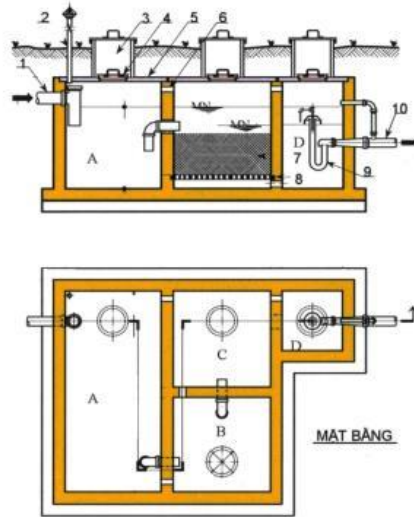
Stt	Công trình	Phương án xử lý	Công suất hệ thống
01	Nước thải sinh hoạt	Xử lý qua bể tự hoại 3 ngăn trước khi đầu nổi về Trạm XLNTTT KCN Loteco.	Bể tự hoại 3 ngăn, 36 m ³ ; BTCT
02	Nước thải nhuộm	Thu gom dẫn về hệ thống xử lý nước thải sản xuất công suất 2.000 m ³ /ngày để xử lý trước khi đầu nổi về trạm XLNTTT KCN Loteco.	Hệ thống xử lý nước thải công suất 2.000 m ³ /ngày
03	Nước thải từ HTXL khí thải lò hơi, lò nhiệt		
04	Nước thải từ dây chuyền dệt, Nước thải nhà ăn	Đầu nổi trực tiếp về trạm XLNTTT KCN Loteco.	-

Công trình xử lý nước thải phục vụ hoạt động sản xuất của Công ty TNHH Uihwa 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 34,4 m³/ngày (100% lượng nước cấp sử dụng) được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn trước khi đầu nổi 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 phông 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 phông 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 Loteco 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 nổi của KCN Loteco tại hồ ga đầu số 1 trên đường số 5. Tọa độ vị trí đầu nổi nước thải 1: X1:= 1.206.752; Y1:= 402.314.

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

b. Đối với nước thải sản xuất:

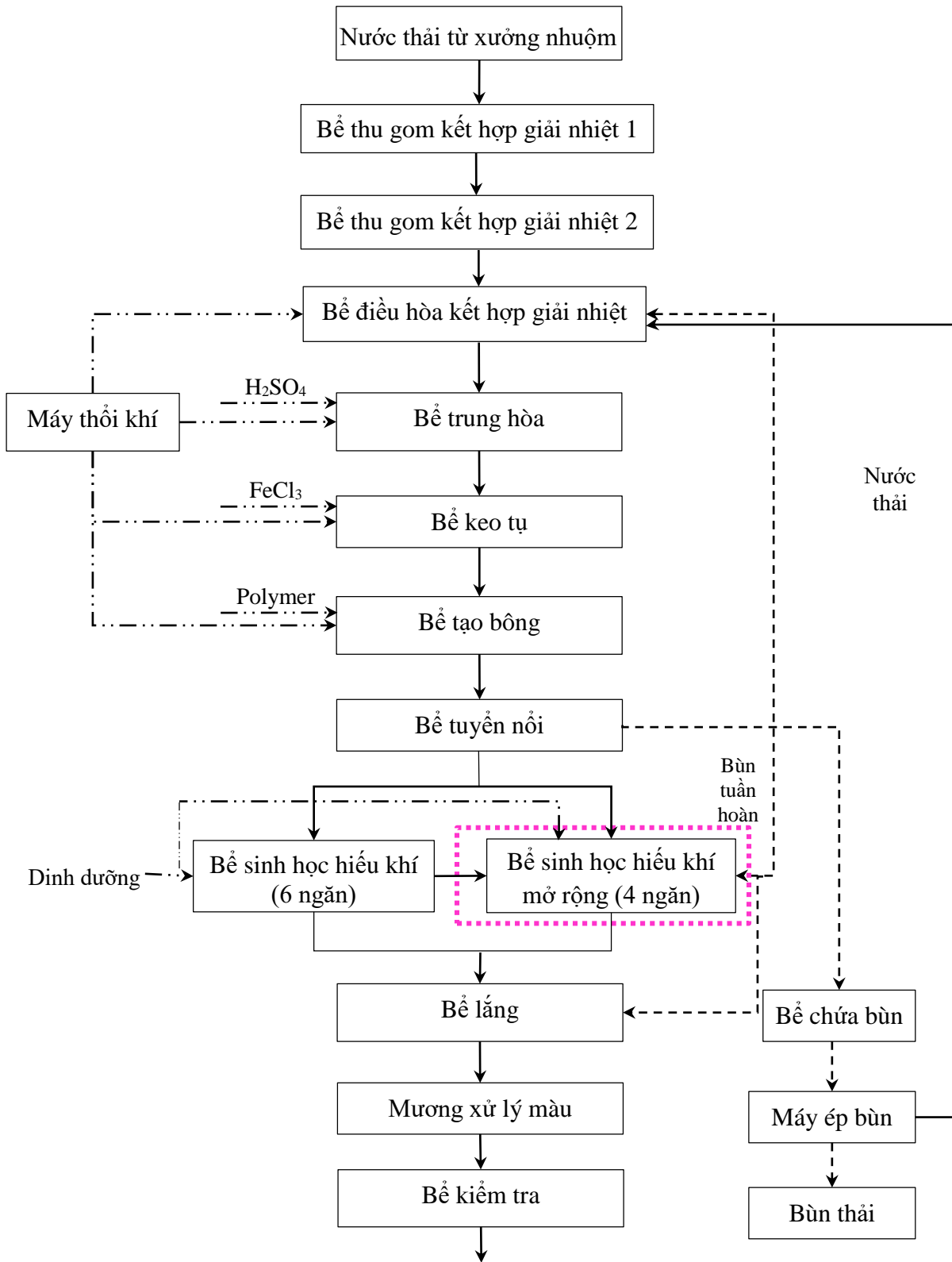
Đối với nước thải từ xưởng dệt do chỉ sử dụng để tạo lực đẩy các sợi ngang đan vào các sợi vải dọc, do đó không chứa các thành phần ô nhiễm, lượng nước này đầu nổi trực tiếp về HTXL nước thải tập trung của KCN tại 01 hồ ga đầu nổi nước thải trên đường số 5.

Đối với nước thải từ HTXL khí thải lò hơi được lắng qua hồ lắng 4 ngăn và bơm tuần hoàn về tháp dập bụi ướt, định kỳ 02 lần/tháng lượng nước thải này được dẫn về HTXL nước thải của nhà máy để xử lý chung với nước thải nhuộm trước khi đầu nổi về HTXL nước thải của KCN tại hồ ga đầu nổi nước thải số 2 trên đường số 5.

Nước thải phát sinh từ công đoạn giặt, nhuộm phát sinh trung bình khoảng 1.780 m³/ngày.đêm, đối với lượng nước thải này chứa hàm lượng các chất ô nhiễm tương đối lớn đặc biệt là COD, độ màu, kim loại nặng do đó cần phải xử lý sơ bộ để đảm bảo đạt giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Loteco.

Công ty đầu tư HTXL nước thải công suất 2.000 m³/ngày.đêm để xử lý toàn bộ nguồn nước thải phát sinh từ công đoạn nhuộm:

Sơ đồ hệ thống xử lý nước thải sản xuất được mô tả như sau:



Đầu nổi vào hệ thống thoát nước của KCN

Hình 3.2: Hệ thống xử lý nước thải công suất 2.000 m³/ngày.đêm

Thuyết minh quy trình xử lý nước thải

Nước thải phát sinh từ quá trình giặt, nhuộm vải, nước xả đáy lò hơi và nước thải bỏ từ hệ thống xử lý khí thải được dẫn về bể thu gom kết hợp gia nhiệt 1, sau đó được bơm sang bể thu gom kết hợp giải nhiệt 2. Nước thải được bơm vào hệ thống ống đục

lỗ để phân tán nước giúp làm giảm nhiệt độ của nước thải. Nước thải sau bể thu gom kết hợp giải nhiệt 2 được bơm vào bể điều hòa kết hợp giải nhiệt nhằm cân bằng và ổn định lưu lượng, nồng độ chất thải. Nước thải tại bể điều hòa được sục khí nhằm giải nhiệt và tránh lắng cặn gây ra mùi hôi. Nước thải sau bể điều hòa kết hợp giải nhiệt được bơm về bể trung hòa.

Nước thải sau bể điều hòa kết hợp giải nhiệt được bơm về bể trung hòa bằng dung dịch H_2SO_4 . Dung dịch H_2SO_4 được hòa trộn với nước thải nhờ bơm định lượng. Quá trình sục khí trong bể nhằm tăng khả năng tiếp xúc giữa nước và dung dịch H_2SO_4 để tăng hiệu quả trung hòa cho nước thải.

Tiếp theo, nước được chảy qua bể keo tụ, hóa chất được sử dụng keo tụ ở đây là $FeCl_3$, nước thải và hóa chất được trộn đều nhờ hệ thống sục khí. Sau đó nước thải được tự chảy qua bể tạo bông. Hóa chất sử dụng trong bể tạo bông là polymer. Nhờ cấu trúc mạch dài các đoạn phân tử polymer hấp phụ lên bề mặt keo, tạo ra cầu nối với nhau hình thành bông keo tụ có kích thước lớn hơn hỗ trợ quá trình tuyển nổi. Quá trình sục khí trong bể tạo bông giúp tăng sự tiếp xúc giữa polymer và nước thải, từ đó tăng tốc độ phản ứng. Nước thải sau bể tạo bông được chảy vào bể tuyển nổi.

Tại bể tuyển nổi, nước thải được hòa trộn với các bọt khí mịn được cấp từ máy nén khí, các bọt khí sẽ kết hợp với bông cặn tạo thành một lớp bùn nổi lên bề mặt và được tách khỏi nước nhờ cần gạt chảy vào bể chứa bùn. Những bông cặn có tỷ trọng lớn sẽ được lắng xuống đáy bể và chảy vào bể chứa bùn nhờ van xả đáy.

Nước thải tiếp tục được chảy vào bể xử lý sinh học hiếu khí (gồm 6 ngăn nối tiếp nhau) và bể sinh học hiếu khí mở rộng (gồm 4 ngăn), được sục khí nhờ máy thổi khí. Lượng khí cung cấp vào bể với mục đích: (1) cung cấp oxy cho vi sinh vật hiếu khí chuyển hóa chất hữu cơ hòa tan thành nước và CO_2 ; (2) xáo trộn đều nước thải và bùn hoạt tính tạo điều kiện để vi sinh vật tiếp xúc tốt với các cơ chất cần xử lý; (3) giải phóng các khí ức chế quá trình sống của vi sinh vật, tác động tích cực đến quá trình sinh sản của vi sinh vật. Trong bể sinh học hiếu khí các vi sinh vật hiếu khí sử dụng oxy được cung cấp chuyển hóa các chất hữu cơ hòa tan trong nước thải một phần thành vi sinh vật mới, một phần thành khí CO_2 và H_2O .

Hỗn hợp bùn và nước thải từ bể sinh học hiếu khí tiếp tục được dẫn vào bể lắng sinh học. Bể lắng được thiết kế sao cho nước đi vào bể lắng với vận tốc chậm nhất đảm bảo nước trong bể luôn được duy trì trong trạng thái tĩnh, khi đó bông cặn hình thành có tỉ trọng đủ lớn thắng được vận tốc của dòng nước sẽ lắng xuống đáy bể. Bùn từ bể lắng được bơm tuần hoàn trở lại bể sinh học hiếu khí, phần còn lại được bơm tuần hoàn về bể điều hòa kết hợp giải nhiệt.

Nước thải sau bể lắng sinh học sẽ chảy tràn qua máng răng cưa và tiếp tục chảy

vào mương xử lý màu sau đó chảy vào bể kiểm tra. Tại bể kiểm tra, nước thải được kiểm tra các chỉ tiêu COD và độ màu trước khi đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Loteco.

Hóa chất khử màu được đưa vào mương xử lý màu nhờ van xả tay đồng thời hệ thống sục khí dưới đáy mương giúp tăng khả năng phối trộn hóa chất khử màu với nước thải (hệ thống sục khí chỉ vận hành khi châm hóa chất vào mương xử lý màu) nhằm xử lý độ màu đạt tiêu chuẩn đầu nối vào KCN Loteco. Mương xử lý màu thường không vận hành liên tục, thông thường, công đoạn này chỉ sử dụng để xử lý bổ sung nhằm làm giảm độ màu trong nước thải trong trường hợp nước thải sau bể lắng sinh học có độ màu có khả năng vượt giới hạn tiếp nhận của KCN Loteco.

Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt giới hạn tiếp nhận của KCN Loteco trước khi đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN tại hồ ga đầu nối nước thải số 2 trên đường số 5. Tọa độ điểm đầu nối nước thải số 2: X2: = 1.208.517; Y2: = 405.969.

Bùn thải từ bể tuyển nổi được chảy về bể chứa bùn, sau đó được bơm vào máy ép bùn để ép thành bùn khô, sau đó chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, xử lý. Nước thải sau khi ép bùn được dẫn về bể điều hòa.

STT	TÊN CÔNG TRÌNH CHÍNH	THÔNG SỐ KỸ THUẬT	THỂ TÍCH
1	Bể chứa nước thải	Bê tông	1 bể 300 m ³ 1 bể 1.000 m ³
2	Bể tập trung và giải nhiệt	Bê tông	1 bể 580 m ³
3	Bể trung hòa	Thép CT3	1 bể 19 m ³
4	Bể đông tụ	Thép CT3	1 bể 19 m ³
5	Bể keo tụ	Thép CT3	1 bể 19 m ³
6	Bể tuyển nổi	Thép CT3	1 bể 70 m ³
7	Bể sinh học	Bê tông	6 bể 450 m ³
8	Bể sinh học hiếu khí mở rộng	Bê tông	4 bể 925 m ³
9	Bể lắng	Bê tông	1 bể 500 m ³
10	Mương xử lý màu	Bê tông	1 mương 6m ³
11	Bể chứa bùn	Thép CT3	1 bể 30 m ³
12	Máy ép bùn	Thép CT3	2 máy, 12 m ³ /máy

Hình 3.3. Hình ảnh hệ thống xử lý nước thải của dự án





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

Chất lượng nước thải 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 Loteco

TT	Thông số	Đơn vị	Giới hạn tiếp nhận
1	Nhiệt độ	C°	≤ 45
2	Màu	Pt/Co	≤ 150
3	pH	-	≤ 5÷9
4	BOD ₅ (20 ⁰ C)	mg/l	≤ 300
5	COD	mg/l	≤ 500
6	Chất rắn lơ lửng	mg/l	≤ 350
7	Chì (Pb)	mg/l	≤ 0,2
8	Cadimi (Cd)	mg/l	≤ 0,1
9	Asen (As)	mg/l	≤ 0,2
10	Thủy ngân (Hg)	mg/l	≤ 0,01
11	Crom VI (Cr VI)	mg/l	≤ 0,25
12	Crom III (Cr III)	mg/l	≤ 0,1
13	Sắt/Iron (Fe)	mg/l	≤ 3
14	Tổng xianua	mg/l	≤ 0,1
15	Tổng phenol	mg/l	≤ 0,4
16	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	≤ 30
17	Amoni (tính theo N)	mg/l	≤ 30
18	Tổng Nitơ/Total nitrogen	mg/l	≤ 50

19	Tổng phốt pho (tính theo P)	mg/l	≤ 15
20	Clo dư	mg/l	≤ 3
21	Coliform	MPN/100ml	-

1.4. Điểm xả nước thải sau xử lý

Toàn dự án có 02 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 số 1: (X1= 1.208.521; Y1= 406.085).
- Tọa độ điểm đầu nối số 2: (X2= 1.208.517; Y2= 405.969).

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



Hình ảnh hố ga đầu nối nước thải dẹt và sinh hoạt



Hố gas đầu nối nước thải sản xuất

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

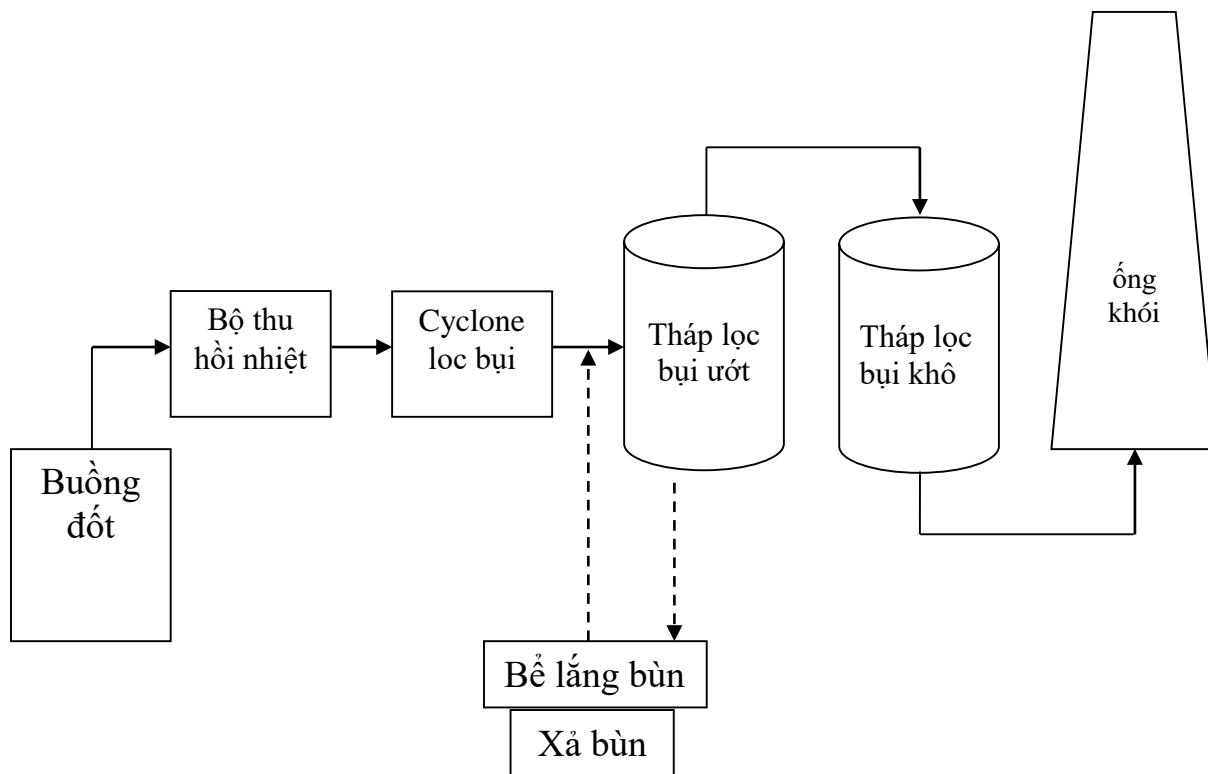
2.1. Các công trình xử lý bụi, khí thải

Trong quá trình sản xuất Công ty có sử dụng 01 lò hơi, công suất 10 tấn hơi/giờ và 01 lò dầu tải nhiệt, công suất 6 triệu Kcal/giờ đốt than. Do đó vấn đề bụi và đặc biệt là các thành phần khí thải gây ô nhiễm môi trường như: SO₂, NO_x, CO vượt quy chuẩn là điều không tránh khỏi. Để hạn chế ô nhiễm môi trường do hoạt động của lò hơi, lò dầu tải nhiệt, Công ty đã xây dựng HTXL khí thải nhằm xử lý khí thải đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, Kv = 0,6; Kp = 0,9.

Bụi, khí thải phát sinh từ lò hơi công suất 10 tấn hơi/giờ được thu gom bằng đường ống bố trí đi kèm với lò hơi (kích thước D750, vật liệu bằng thép không rỉ) đưa về hệ thống xử lý khí thải công suất 40.000 m³/giờ.

Bụi, khí thải phát sinh từ lò nhiệt công suất 6 triệu Kcal/giờ được thu gom bằng đường ống bố trí được chế tạo, lắp đặt đi kèm lò dầu (kích thước D650, vật liệu bằng thép không rỉ) đưa về hệ thống xử lý khí thải công suất 50.000 m³/giờ.

*** Sơ đồ công nghệ HTXL khí thải**



Hình 2.3. Quy trình xử lý khí thải

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

Khí nóng sau khi ra khỏi lò chứa nhiều các hạt bụi có các kích cỡ khác nhau qua bộ thu hồi nhiệt – thu hồi nhiệt gió và gia nhiệt nước (chỉ dùng cho lò hơi) – làm cho nhiệt độ của dòng khí qua đây bị giảm xuống. Ngược lại thì nhiệt độ của lượng gió tươi và nước qua bộ thu hồi được tăng lên để cấp lại vào lò.

Tiếp theo dòng khí được đưa vào tháp lọc ướt sử dụng nước làm dung dịch hấp thụ. Tại cửa vào của tháp lọc ướt được thiết kế hệ thống phun nước để bao phủ toàn bộ lưu lượng dòng khí đi qua. Nhằm cho các hạt bụi gặp nước, kết hợp với nhau tạo thành một hợp thể có trọng lượng lớn hơn trọng lượng của dòng khí. Khi đó, bụi sẽ được tách ra khỏi dòng khí rơi xuống đáy tháp theo lượng nước phun vào tạo thành hỗn hợp nước bùn và chảy ra bể lắng. Lượng khí thải sau tháp lọc ướt tiếp tục được đi qua tháp lọc khô để xử lý triệt để lượng bụi còn sót lại trong dòng khí. Khí thải sau xử lý theo quạt hút thoát ra môi trường qua ống khói. Tại bể lắng, bùn và nước chuyển động với tốc độ thấp – theo phương ngang làm cho các hạt bụi lắng xuống đáy. Để tăng hiệu suất lắng bụi bằng cách làm các vách ngăn trong hồ, có các cửa tràn đan chéo nhau. Nhằm làm cho dòng chuyển động của nước bùn bị thay đổi một cách đột ngột, làm cho các hạt

bụi va vào thành của các vách ngăn bị giảm động năng rồi rơi xuống đáy. Hỗn hợp nước bùn sau khi được lắng bụi qua nhiều ngăn thì đến ngăn cuối cùng bụi đã được lọc khoảng 75%. Tại đây, nước này lại được bơm vào tháp lọc để thu bụi, định kỳ khoảng 2 tuần/lần nước thải này được đưa về bể thu gom nước thải nhuộm từ đó dẫn về hệ thống xử lý nước thải để tiếp tục xử lý trước khi đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN. Định kỳ, bùn từ bể lắng được xả ra bể chứa bùn để lắng và thu gom.

Bảng 3.3. Các thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý

STT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật	Xuất xứ/ Ghi chú
1	Công suất xử lý	Lò hơi: 40.000 m ³ /giờ Lò dầu tải nhiệt: 50.000 m ³ /giờ	
2	Áp suất thiết kế	Lò hơi: 12,5 kg/cm ² Lò dầu tải nhiệt: 12,5 bar	
3	Tiêu hao điện năng	Lò hơi: 240 Kw/h. Lò dầu tải nhiệt: 270 Kw/h.	
4	Cyclon đa cấp	<i>Lò hơi:</i> Vật liệu: Thép CT3 Kích thước: D x R x C = 1.460 x 1.350 x 3.860mm. <i>Lò dầu tải nhiệt:</i> Vật liệu: Thép CT3 Kích thước: D x R x C = 1.460 x 1.350 x 3.860mm.	Đài Loan
5	Tháp lọc bụi ướt	<i>Lò hơi:</i> Bê tông, ø.H: 2,3m x 9m. <i>Lò dầu tải nhiệt:</i> Bê tông, ø.H: 2,3m x 9m.	
6	Tháp lọc bụi khô	<i>Lò hơi:</i> Bê tông, B.L.H: 2,3m x 2,3m x 9m. <i>Lò dầu tải nhiệt:</i> Bê tông, B.L.H: 2,3m x 2,3m x 9m.	
7	Quạt hút	<i>Lò hơi:</i> 40.000 m ³ /h. <i>Lò dầu tải nhiệt:</i> 50.000 m ³ /h.	
8	Hồ lắng bùn	Bê tông, 4 ngăn chảy tràn vách ngăn và 1 ngăn chứa nước bơm tuần hoàn, B x L x H: 1m x 4m x 2m.	Đài Loan
9	Ống khói (HTXL khí thải lò hơi và lò dầu tải nhiệt thoát chung ống thải).	Inox 201 chân dày 4mm, ống dày 3mm, cao 30m. Chân đế làm bằng thép CT3 dày 20mm. Kích thước: H=18; D= 0,477m.	Đài Loan
10	Ventury	ốp đá granic và bê tông, ø.H: 1,02m x 2,7	Đài Loan

(Nguồn: Hồ sơ thiết kế HTXL khí thải lò hơi - Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)

Để đảm bảo HTXL khí thải hoạt động ổn định, đạt hiệu quả xử lý tốt nhất, Công ty đã thực hiện các biện pháp sau đây:

- Thường xuyên kiểm tra, bảo trì và vệ sinh lò hơi, lò dầu theo yêu cầu kỹ thuật.

- Thường xuyên quan trắc mẫu khí thải sau ống khói để theo dõi chất lượng khí thải tại nguồn sau xử lý.

- Điều chỉnh chế độ đốt thích hợp

- Vận hành lò hơi, lò dầu theo đúng yêu cầu kỹ thuật.

Đối với bụi phát sinh từ quá trình sản xuất:

- Tại công đoạn se sợi để giảm thiểu bụi phát sinh tại công đoạn này Công ty áp dụng các biện pháp thông thoáng nhà xưởng.

- Tại công đoạn dệt đây là công đoạn phát sinh bụi nhiều nhất trong quy trình sản xuất, vì vậy để đảm bảo giảm thiểu bụi phát sinh tại công đoạn này Công ty sử dụng công nghệ dệt bằng nước, sử dụng nước làm lực đẩy các sợi vải ngang đan vào các sợi vải dọc đã được xoắn từ trước trong quá trình dệt. Với công nghệ dệt bằng nước đảm bảo không phát sinh bụi tại công đoạn dệt.

- Tại dây chuyền nhuộm vải đầu tiên vải dệt thành phẩm được đưa qua công đoạn giặt sau đó vắt ly tâm, tiếp tục vải được đưa qua nhuộm, định hình. Do vậy độ ẩm trong vải tương đối cao đảm bảo không phát sinh bụi trong dây chuyền nhuộm.

2.2. Chất lượng khí thải sau xử lý:

- Thu gom, xử lý bụi phát sinh từ hoạt động của cơ sở đảm bảo đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

- Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải.

- Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các công trình thu gom, xử lý bụi, khí thải.

Chất lượng khí thải trước khi xả thải vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với bụi, khí thải theo QCVN 19:2009/BTNMT cột B, hệ số $K_v = 0,6$ và $K_p = 0,9$.

Bảng 3.4. Bảng giới hạn khí thải cho phép khi xả ra môi trường

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ
1	Bụi	mg/Nm ³	108	03 tháng/lần
2	SO ₂	mg/Nm ³	270	
3	NO _x	mg/Nm ³	459	

4	CO	mg/Nm ³	540
Các thông số còn lại tại Bảng 1 - QCVN 19:2009/BTNMT đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K _v = 0,6, K _p = 0,9			

Hệ thống xử lý khí thải lò hơi đã được Ban quản lý các KCN Đồng Nai kiểm tra đánh giá hiệu quả xử lý của HTXL khí thải tại văn bản số 189/KCNĐN-MT ngày 16/12/2012 và xác nhận hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường đối với các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường theo đề án bảo vệ môi trường chi tiết được duyệt tại văn bản số 3051/STNMT-CCBVMT ngày 16/5/2018 của Sở tài nguyên và môi trường.

Hình 3.4. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải lò hơi, lò dầu tải nhiệt





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

3.1. Chung loại, khối lượng chất thải rắn thông thường phát sinh

Căn cứ theo chứng từ giao nhận chất thải sinh hoạt và công nghiệp của dự án trong năm 2022, tổng khối lượng chất thải thông thường và chất thải rắn sinh hoạt của dự án phát sinh khoảng 1.511.865 kg/năm.

Bảng 3.5. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt và chất thải công nghiệp thông thường phát sinh trong năm 2022

STT	Tên chất thải	Dạng chất thải	Khối lượng CTR (kg/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	Rắn	16.680
2	Xi than	Tro	831.200
3	Tơ, sợi, chỉ, vải phế	Rắn	221.495
4	Thùng giấy carton	Rắn	154.090
5	Nylon, mút thải	Rắn	85.330
6	Kim loại	Rắn	1.940
Tổng (kg/tháng)			1.310.735

3.2. Biện pháp lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường

3.2.1. Biện pháp lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

Chất thải rắn sinh hoạt của nhà máy bao gồm các vỏ giấy, các thực phẩm thừa,... được thu gom vào các thùng rác nhỏ, sau đó được lưu trữ tập trung vào thùng chứa rác

lớn và được lưu giữ tại kho lưu giữ CTR của nhà máy và sau đó giao cho đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.

Nhà máy áp dụng các biện pháp cụ thể dưới đây để giảm thiểu tác động do CTR sinh hoạt:

- Bố trí các thùng chứa CTR sinh hoạt.

- + 20 thùng dung tích 20 lít đặt tại khu văn phòng, nhà vệ sinh, phòng khách.

- + 3 thùng dung tích 120 lít đặt tại khu nhà ăn; 6 thùng dung tích 120 lít đặt tại khu vực đường nội bộ xung quanh nhà máy.

- + CTR sinh hoạt được tập kết về 5 thùng chứa có nắp đậy, dung tích 660 lít (kích thước dài 1,35m x rộng 0,83m x cao 1,1m) đặt tại kho chứa CTR sinh hoạt.

- Vấn đề thu gom chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại nhà máy được thực hiện như sau:

- + Trong từng phòng và từng khu vực nhà máy đều trang bị các loại thùng rác có nắp đậy được làm bằng kim loại không rỉ: 1 thùng đựng chất thải loại cứng như vỏ đồ hộp, các loại chai thủy tinh, chai nhựa,...; 1 thùng đựng chất thải có dạng mềm, ướt dễ phân hủy như: thức ăn thừa, vỏ trái cây,...

- + Các thùng chứa được lót bên trong bằng túi nylon (màu xanh dương) để tiện thu gom. Chất thải sau khi thu gom sẽ được lưu giữ tại khu vực, không để xảy ra tình trạng các thùng chứa chất thải bị phân hủy bởi nước mưa và ánh sáng mặt trời (đặc biệt là đối với một số chất thải có khả năng gây ô nhiễm đất, hoặc đối với những chất thải có thành phần dễ hòa tan trong nước hay dễ phân hủy, từ đó làm ô nhiễm nguồn nước mặt và nước ngầm).

- Các thùng chất thải này được thu gom theo lịch trình nhất định, định kỳ 1 lần/ngày, sau đó chuyển thẳng vào thùng chứa rác lớn (có nắp đậy) để tập trung vào khu vực lưu giữ chất thải rắn của nhà máy và định kỳ được giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý, định kỳ 2 ngày/lần.

3.2.2. Biện pháp lưu giữ chất thải rắn công nghiệp không nguy hại

Chủ dự án bố trí các thùng chứa tại khu vực sản xuất, để thu gom toàn bộ lượng CTR không nguy hại phát sinh, sau đó vận chuyển về kho chứa CTR sản xuất thông thường.

- CTR không nguy hại được đưa về lưu chứa tại kho.

- Đối với các sản phẩm hỏng do quá trình vận chuyển, đóng gói bị sút, mẻ cạnh, Công ty sẽ đưa qua công đoạn cắt theo kích thước, để tạo ra sản phẩm có kích thước nhỏ hơn.

- Đối với các bilet gỗ hư hỏng sẽ được tận dụng làm nguyên liệu đốt cho lò hơi trong tương lai sau khi lắp đặt.

- Ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyên, xử lý CTR không nguy hại theo đúng quy định.

- Địa điểm thu gom: tại kho chứa CTR công nghiệp của nhà máy.

- Tần suất: 3 lần/tuần hoặc ít/nhiều hơn tùy thuộc vào khối lượng chất thải phát sinh.

- Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2 để thu gom, vận chuyên, xử lý chất thải công nghiệp không nguy hại theo hợp đồng số 270323/CTCN/TT2-UH ngày 27/3/2023 và thu mua phế liệu theo hợp đồng số 270323/PL/TT2-UH ngày 27/3/2023.

- Công ty cũng đã ký với Công ty Cổ phần Sonadezi theo hợp đồng số 50/2023/HĐ.RT ngày 02/01/2023 để thu gom, vận chuyên chất thải rắn sinh hoạt theo đúng quy định hiện hành.

- Đối với tro thải được Công ty chuyển giao cho Công ty cổ phần Thuận Hải Energy thu gom và chuyển giao lại cho Công ty cổ phần xây dựng dân dụng số 1 Đồng Nai để làm vật liệu xây dựng.

3.3. Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường

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.

- Bố trí các thùng chứa rác sinh hoạt tại khu vực văn phòng, nhà ăn, các xưởng sản xuất để lưu giữ tạm thời rác thải sinh hoạt trước khi chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, xử lý theo quy định.

- Bố trí khu vực lưu giữ chất thải công nghiệp không nguy hại diện tích 18 m² cạnh xưởng dệt để thu gom lưu giữ chất thải công nghiệp không nguy hại và chuyển giao cho đơn vị có chức năng với tần suất chuyển giao chất thải công nghiệp khoảng 1 – 2 lần/tuần tùy theo khối lượng chất thải phát sinh.

- Bố trí khu vực lưu giữ bùn thải phát sinh từ trạm xử lý nước thải tập trung (gần khu vực máy ép bùn) trước khi chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý.

- Bố trí khu vực lưu chứa xỉ than sát khu vực lò hơi với diện tích 42 m².

Việc thu gom, lưu giữ và chuyển giao chất thải sinh hoạt, công nghiệp đảm bảo đúng quy định theo thông tư 08/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

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

4.1. Chung loại, khối lượng chất thải nguy hại 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 2.135 kg/năm. Thống kê chi tiết khối lượng từng loại chất thải phát sinh cụ thể:

Bảng 3.6. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong năm 2022

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng trung bình (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	16 01 06	65	NH
2	Giẻ lau nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	1.770	KS
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	2.290	NH
4	Bao bì nhựa cứng	Rắn	18 01 03	5.850	KS
5	Phẩm màu và chất nhuộm thải có các thành phần nguy hại	Rắn	10 02 02	1.160	KS
6	Chất thải lây nhiễm, chất thải y tế (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	Rắn	13 01 01	50	NH
7	Bùn thải từ HTXL nước thải	Rắn	12 06 05	201.130	KS
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)				212.315	

Ghi chú:

KS: Chất thải công nghiệp phải kiểm soát cần áp dụng ngưỡng CTNH (hay ngưỡng nguy hại của chất thải) theo quy định tại QCKTMT về ngưỡng CTNH để phân định là CTNH hoặc CTRCNTT.

NH: Chất thải nguy hại.

Đối với các mã Chất thải công nghiệp phải kiểm theo CTNH hoặc CTRCNTT, Công ty cam kết sẽ thực hiện phân định chất thải hoặc định kỳ thu mẫu trước khi chuyển giao theo chất thải thông thương, đảm bảo kiểm soát, thu gom và xử lý chất thải theo đúng quy định hiện hành.

Trường hợp không phân định các chất thải phát sinh được thu gom và chuyển giao dưới dạng chất thải nguy hại.

4.2. Biện pháp lưu giữ chất thải nguy hại

- 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:

+ 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.

4.3. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

Công ty đã bố trí kho lưu giữ chất thải nguy hại diện tích 8 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) để gom chất thải lỏng trong trường hợp tràn đổ.

Công ty hợp đồng với Công ty TNHH MTV Thanh Tùng 2 để thu gom và xử lý toàn bộ CTNH phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty (*Theo hợp đồng số 270323/CTNH/TT2-UH ngày 27/3/2023*). Định kỳ chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định với tần suất thu gom chất thải nguy hại khoảng 2 – 3 lần/tuần tùy thuộc vào khối lượng chất thải phát sinh để đảm bảo khả năng lưu chứa chất thải.

Công trình lưu giữ chất thải nguy hại đáp ứng theo hướng dẫn tại điều 36, thông tư 08/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Bảng 3.7. Hình ảnh khu vực lưu giữ chất thải của cơ sở



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

5.1. Giảm thiểu tiếng ồn, độ rung từ hoạt động máy móc, 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.

- Các xe vận chuyển thuộc tài sản của công ty phải thường xuyên được bảo dưỡng, kiểm tra độ mòn chi tiết thường kỳ, cho dầu bôi trơn hoặc thay những chi tiết hư hỏng.

- Giới hạn tốc độ di chuyển trong khu vực để hạn chế tiếng ồn

- Phân phối lượng xe ra vào dự án hợp lý tránh tình trạng tập trung dẫn tới tiếng ồn tập trung trong một khu vực.

5.2. 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 5km/giờ.

- Quy chuẩn áp dụng đối với tiếng ồn là QCVN 24:2009/BTNMT, độ rung là QCVN 27:2010/BTNMT.

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

6.1. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khí thải

Nhà máy áp dụng các biện pháp giảm thiểu đối với HTXL khí thải gồm:

Đã bố trí công nhân vận hành 24/24, thường xuyên kiểm tra bảo trì hệ thống và ghi chép vào nhật ký vận hành hệ thống xử lý khí thải để kịp thời phát hiện sự cố xảy ra.

Định kỳ vệ sinh đường ống hút bụi, hút khí để tăng hiệu suất xử lý (thời gian vệ sinh 6 tháng/lần, tại các vị trí phát sinh nhiều bụi tiến hành vệ sinh 3 tháng/lần).

Định kỳ thực hiện quan trắc khí thải để theo dõi chất lượng khí thải sau hệ thống xử lý khí thải để kịp thời phát hiện sự cố và có biện pháp ứng phó kịp thời, tần xuất thực hiện quan trắc theo đúng chương trình quan trắc môi trường.

Trang bị các thiết bị dự phòng như: quạt hút, ống dẫn,...

Trường hợp xảy ra sự cố:

- Cam kết ngừng vận hành ngay lập tức các dây chuyền sản xuất tương ứng với hệ thống xử lý khí thải bị sự cố.

- Phối hợp với các cơ quan chức năng để khắc phục sự cố.

- Chỉ đưa dây chuyền vào vận hành khi khắc phục xong sự cố.

Yêu cầu đối với cán bộ vận hành:

• 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.

• Nếu đã thực hiện theo chỉ đạo của cấp trên mà chưa thể khắc phục sự cố thì được phép xử lý theo hướng ưu tiên: 1- Bảo đảm an toàn về con người; 2- An toàn tài sản; 3- An toàn công việc.

Tại hệ thống xử lý khí thải khi xảy ra sự cố Công ty sẽ dừng dây chuyền hoạt động có phát sinh khí thải không để khí thải chưa qua xử lý phát thải ra ngoài môi trường.

6.2. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường nước thải

- Thường xuyên kiểm tra và bảo trì những mối nối, van khóa trên hệ thống đường ống và các công trình xử lý

- Công nhân viên vận hành hệ thống được hướng dẫn vận hành an toàn các công trình xử lý. Bảo trì, bảo dưỡng thiết bị, hướng dẫn cách xử lý các sự cố đơn giản

- Tuân thủ nghiêm ngặt quy trình lưu trữ và sử dụng các loại hóa chất theo hướng

dẫn của nhà sản xuất.

- Tất cả các công nhân vận hành các hệ thống xử lý môi trường đều được hướng dẫn các biện pháp an toàn khi tiếp xúc với hóa chất. Khi làm việc với hóa chất, phải mang đầy đủ đồ bảo hộ: khẩu trang, kính, găng tay,...

- Trong trường hợp xảy ra sự cố phải lập tức báo cáo cấp trên để tiến hành giải quyết các sự cố. Viết báo cáo sự cố và lưu hồ sơ.

- Khi sự cố xảy ra, toàn bộ nước thải phát sinh được bơm về 02 hố thu gom với tổng thể tích 1.300 m³ và bể tập trung giải nhiệt thể tích 580 m³, có khả năng lưu chứa 1 ngày. Sau đó, tiến hành khắc phục sự cố và bơm nước thải tuần hoàn trở lại để tiếp tục xử lý.

- Trong trường hợp sự cố xảy ra với các hệ thống xử lý nước thải quá thời gian lưu chứa thì Công ty sẽ cho ngưng toàn bộ hoạt động sản xuất và tiến hành khắc phục xong sự cố mới cho hoạt động sản xuất trở lại. Khi có 1 một một số công trình đơn vị gặp sự cố, nước thải vẫn được xử lý qua các công trình còn lại, trong quá trình đó sẽ sửa chữa sự cố.

6.3. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố kho chứa chất thải

- Đã xây dựng nhà kho lưu giữ chất thải có mái che, xung quanh có gờ bao vệ phòng khi có sự cố đổ vỡ, chất thải tràn ra ngoài gây nguy hiểm hoặc chất thải có thể lẫn vào nước mưa gây ô nhiễm môi trường.

- Nhà kho lưu giữ chất thải được phân chia thành nhiều khu vực lưu giữ khác nhau. Các khu vực này được thiết kế với khoảng cách 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. Mỗi khu vực lưu giữ được 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: chủ đầu tư sẽ 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 sẽ có các biện pháp để đề phòng và kiểm soát sự cố trong quá trình vận chuyển chất thải nguy hại.

6.4. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất

Để phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất xảy ra, Công ty sẽ thực hiện các biện pháp:

- Bố trí mặt bằng phân biệt công năng rõ ràng của từng khu vực trong kho chứa hóa chất. Diện tích kho chứa đảm bảo khả năng đáp ứng khối lượng, số lượng hóa chất. Kho chứa được đảm bảo các điều kiện về môi trường làm việc theo quy định của Bộ Y

tế về nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, ánh sáng:

+ Phải có lối, cửa thoát hiểm;

+ Hệ thống thông gió phải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn về hệ thống thông gió;

+ Phải có bảng nội quy về an toàn hóa chất, có biển báo nguy hiểm phù hợp với mức độ nguy hiểm của hóa chất, treo ở nơi dễ thấy;

+ Thiết bị điện phải đáp ứng các tiêu chuẩn về phòng, chống cháy, nổ;

+ Nhà xưởng, kho chứa phải có hệ thống thu lôi chống sét hoặc nằm trong khu vực được chống sét an toàn và được định kỳ kiểm tra theo các quy định hiện hành.

- Quy định cụ thể và quản lý chặt chẽ các phương pháp bảo quản, sử dụng hóa chất đúng hướng dẫn của nhà sản xuất.

- Người lao động khi thao tác với hóa chất phải trang bị đầy đủ đồ bảo hộ

- Tập huấn cho người lao động các phương pháp xử lý khi gặp sự cố tràn đổ hóa chất, tai nạn do hóa chất.

6.5. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ

Công ty đã được Công an tỉnh Đồng Nai cấp giấy chứng nhận nghiệm thu hệ thống PCCC số 236/PC23 ngày 21/12/2004; Giấy chứng nhận thẩm định thiê kế và thiết bị PCCC 85/PCCC ngày 22/04/2003; Giấy chứng nhận thẩm định thiê kế và thiết bị PCCC số 116/PCCC ngày 02/5/2007.

Công tác phòng cháy chữa cháy (PCCC) được thực hiện nghiêm túc theo đúng Luật PCCC năm 2001. Chủ dự án sẽ kết hợp với Công an PCCC của KCN để xây dựng các phương án PCCC an toàn cho Công ty và phải được phê duyệt phương án PCCC của cơ quan có thẩm quyền. Hệ thống phòng cháy và chữa cháy được thiết kế theo các tiêu chuẩn TCVN 2622:1995 về “Phòng cháy, chống cháy cho nhà và công trình - yêu cầu cho thiết kế” và TCVN 7336:2003 quy định về các yêu cầu đối với thiết kế, lắp đặt hệ thống chữa cháy tự động bằng nước, bọt (sprinkler).

Thiết kế đường xe chạy rộng xung quanh xưởng; tính toán dự trữ nguồn nước chữa cháy, bể cấp nước chữa cháy ở vị trí thuận lợi cho việc lấy nước và có lượng nước đủ để có thể dập tắt đám cháy nhanh chóng; bố trí đủ, hợp lý các họng cứu hỏa. Xây dựng bản nội quy PCCC và được phổ biến rộng rãi. Chủ dự án phối hợp với Công an PCCC tỉnh Đồng Nai lập kế hoạch và triển khai các công việc cụ thể nhằm đảm bảo an toàn lao động tuyệt đối cho lao động.

Nhằm đề phòng và khắc phục các sự cố về cháy nổ và hỏa hoạn có thể xảy ra trong

nhà máy, biện pháp về phòng chống và ứng cứu cháy nổ sẽ được áp dụng nghiêm túc và tuân theo quy định về an toàn lao động và phòng cháy chữa cháy. Để phòng chống các nguyên nhân gây cháy nổ, Công ty sẽ áp dụng các biện pháp sau:

- Nhà máy được thiết kế hệ thống PCCC về mặt kiến trúc công trình xây dựng và các hạng mục kỹ thuật cấp nước chữa cháy, chống sét theo đúng yêu cầu và quy định của các cơ quan quản lý chức năng.

- Trong khu sản xuất, kho nguyên liệu, kho chứa nhiên liệu, vật tư được lắp đặt hệ thống báo cháy. Các phương tiện phòng chống cháy luôn được kiểm tra thường xuyên và luôn ở trong tình trạng sẵn sàng.

- Hệ thống cấp nước chữa cháy luôn được đảm bảo, hệ thống máy bơm chữa cháy sẽ lắp đặt đúng theo thiết kế kỹ thuật được duyệt. Xây dựng bể nước dự trữ chữa cháy, trang bị thêm dụng cụ chữa cháy xách tay để chủ động ứng cứu sự cố. Bể chứa nước cứu hỏa phải luôn luôn đầy nước, đường ống dẫn nước cứu hỏa đến các họng lấy nước cứu hỏa phải luôn luôn ở trong tình trạng sẵn sàng làm việc.

- Đường nội bộ đảm bảo phương tiện cứu hỏa đến được tất cả các vị trí nhỏ nhất trong từng khu vực của Nhà máy, đảm bảo tia nước phun từ vòi rồng của xe cứu hỏa có thể khống chế được lửa phát sinh ở mọi vị trí.

- Các loại nhiên liệu được lưu giữ trong kho được cách ly, tránh xa nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện. Định kỳ kiểm tra các dụng cụ chứa, lượng lưu trữ phải có giới hạn.

- Qui định cấm công nhân hút thuốc lá trong khu vực sản xuất, kho chứa nhiên liệu và các khu vực khác.

- Máy móc thiết bị sản xuất phải được bảo trì thường xuyên.

- Huấn luyện thường xuyên cho công nhân và đội phòng ngừa sự cố của Nhà máy nhằm duy trì và tăng cường khả năng giải quyết tại chỗ các sự cố xảy ra.

Bảng 3.49. Máy móc thiết bị hệ thống phòng chống cháy nổ của Nhà máy

STT	Thiết bị	Số lượng	Nước sản xuất
1	Bể chứa nước 56 m ³	01	Việt Nam
2	Bơm nước chữa cháy bằng điện	01	Việt Nam
3	Bình chữa cháy các loại gồm bình bột, bình CO ₂	40	Việt Nam
4	Bình chữa cháy tự động	15	Trung Quốc
5	Vòi chữa cháy	04	Việt Nam
6	Lăng phun	02	Việt Nam

STT	Thiết bị	Số lượng	Nước sản xuất
7	Xe con và xe nâng để liên lạc và chuyển hàng khi xảy ra cháy	03	Việt Nam

(Nguồn: Công ty TNHH Uihwa Việt Nam)



Hình 3.5. Hình ảnh hệ thống PCCC tại dự án

7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác

Công ty đã bố trí diện tích trồng cây xanh với tỷ lệ đảm bảo đạt 20,00% tổng diện tích Công ty. Một số hình ảnh về cây xanh tại nhà máy được thể hiện tại hình bên dưới.



Hình 3.6. Cây xanh tại nhà máy

8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt đề án bảo vệ môi trường chi tiết: Không thay đổi.

CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI 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 từ dây chuyền dệt với tổng lưu lượng khoảng 339 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 02: Nước thải từ hoạt động sinh hoạt với tổng lưu lượng 34,4 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 03: Nước thải từ nhà ăn với tổng lưu lượng 10 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 04: Nước thải từ quá trình giặt, nhuộm với tổng lưu lượng 1.780 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 05: Nước thải phòng thí nghiệm với tổng lưu lượng 2 m³/ngày.đêm.
- Nguồn số 06: Nước xả đáy lò hơi với lưu lượng 2 m³/lần xả.

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

- Dòng thải số 01: Nước thải phát sinh từ nguồn số 01, nguồn số 02 sau bể tự hoạt 3 ngăn và nguồn số 03 được đấu nối trực tiếp về hệ thống thu gom nước thải của KCN Loteco tại hố ga đầu nối số 1 trên đường số 5.

- Nước thải phát sinh từ nguồn số 04, nguồn số 05 và nguồn số 06 được thu gom về hệ thống xử lý nước thải sản xuất công suất 2.000 m³/ngày xử lý đạt giới hạn tiếp nhận của KCN Loteco trước khi đẩy nối về hệ thống thu gom nước thải của KCN Loteco tại hố ga đầu nối số 2 trên đường số 5.

1.2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống thu gom nước thải của KCN để đầu nối về HTXL nước thải tập trung của KCN Loteco.

1.2.2. Vị trí xả nước thải: 02 hố ga đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Loteco để xử lý đạt quy chuẩn quy định.

- Tọa độ vị trí:

+ Tọa độ điểm đầu nối số 1: (X1= 1.208.521; Y1= 406.085).

+ Tọa độ điểm đầu nối số 2: (X2= 1.208.517; Y2= 405.969).

(theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107^o45', múi chiều 3^o).

1.2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: 2.383,4 m³/ngày.đêm.

- *Phương thức xả nước thải: tự chảy*

- *Chế độ xả nước thải*: liên tục (24giờ).

- *Chất lượng nước thải trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp*: phải đạt *Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Loteco theo hợp đồng thuê đất và văn bản số 163-12/KTH-XLNT ngày 23/8/2012. Cụ thể*:

TT	Thông số	Đơn vị	Giới hạn tiếp nhận
1	Nhiệt độ	C°	≤ 45
2	Màu	Pt/Co	≤ 150
3	pH	-	≤ 5÷9
4	BOD ₅ (20 ⁰ C)	mg/l	≤ 300
5	COD	mg/l	≤ 500
6	Chất rắn lơ lửng	mg/l	≤ 350
7	Niken (Ni)	mg/l	≤ 0,4
8	Cadimi (Cd)	mg/l	≤ 0,1
9	Crom VI (Cr VI)	mg/l	≤ 0,25
10	Crom III (Cr III)	mg/l	≤ 0,1
11	Sắt/Iron (Fe)	mg/l	≤ 3
12	Tổng xianua	mg/l	≤ 0,1
13	Tổng phenol	mg/l	≤ 0,4
14	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	≤ 30
15	Amoni (tính theo N)	mg/l	≤ 30
16	Tổng Nitơ/Total nitrogen	mg/l	≤ 50
17	Tổng phốt pho (tính theo P)	mg/l	≤ 15
18	Clorua	mg/l	≤ 750
12	Clo dư	mg/l	≤ 3

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

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Khí thải lò hơi đốt than đá.
- Nguồn số 02: Khí thải lò dầu tải nhiệt đốt than đá.

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

2.1. Dòng khí thải: Khí thải đầu ra sau hệ thống xử lý

2.2. Vị trí:

- Dòng khí thải số 01: Sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi (nguồn thải số 01) và hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt (nguồn thải số 02) thoát chung ống thải. Tọa độ (X: 1.208.419; Y: 406.066).

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

2.2.3. Lưu lượng thải lớn nhất:

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 90.000 m³/giờ.

2.2.3.1. Phương thức xả thải: liên tục (24 giờ).

2.2.3.2. Chất lượng khí thải trước khi xả thải vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với bụi, khí thải theo QCVN 19:2009/BTNMT cột B, hệ số $K_v = 0,6$ và $K_p = 0,9$. Cụ thể:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ
1	Bụi	mg/Nm ³	108	03 tháng/lần
2	SO ₂	mg/Nm ³	270	
3	NO _x	mg/Nm ³	459	
4	CO	mg/Nm ³	540	
Các thông số còn lại tại Bảng 1 - QCVN 19:2009/BTNMT đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_v = 0,6$, $K_p = 0,9$				

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

3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn phát sinh tiếng ồn:
 - + Nguồn số 01: từ khu vực dệt.
 - + Nguồn số 02: từ khu vực nhuộm.
 - + Nguồn số 03: từ khu vực lò hơi, lò nhiệt.
- Nguồn phát sinh độ rung: không phát sinh.

3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 1: tọa độ: X = 1.208.452; Y = 406.238
- Nguồn số 2: tọa độ: X = 1.208.464; Y = 406.241
- Nguồn số 3: tọa độ: X = 1.208.469; Y = 406.252

3.3. Tiếng ồn, độ rung phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với tiếng ồn, độ rung (QCVN 24:2016/BYT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn – mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc, cụ thể như sau:

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	6 tháng/lần	Khu vực thông thường

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 đầu tư 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.

8. Nội dung đề nghị cấp phép đối về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường (nếu có):

8.1. Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh:

8.1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải công nghiệp phải kiểm soát, chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

- Khối lượng phát sinh:

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng trung bình (kg/năm)	Ký hiệu phân loại
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	16 01 06	65	NH
2	Giẻ lau nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	1.770	KS
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	2.290	NH
4	Bao bì nhựa cứng	Rắn	18 01 03	5.850	KS
5	Phẩm màu và chất nhuộm thải có các thành phần nguy hại	Rắn	10 02 02	1.160	KS
6	Chất thải lây nhiễm, chất thải y tế (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	Rắn	13 01 01	50	NH
7	Bùn thải từ HTXL nước thải	Rắn	12 06 05	201.130	KS
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)				212.315	

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

- Khối lượng phát sinh:

STT	Tên chất thải	Mã chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng CTR (kg/năm)	Ký hiệu
1	Xi than	12 01 10	Tro	831.200	TT
2	Tơ, sợi, chỉ, vải phế	10 02 10	Rắn	221.495	TT-R
3	Thùng giấy carton	18 01 05	Rắn	154.090	TT-R
4	Bao bì đóng gói, ống cuộn sợi	18 01 06	Rắn	85.330	TT-R
5	Bùn từ bể tự hoại	-	Bùn	1.940	-
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)				1.294.055	

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

- Khối lượng phát sinh:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	16.680
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)		16.680

- Chung loại: Thức ăn dư thừa, các loại bao bì thực phẩm, vỏ lon nước giải khát, đồ hộp.

CHƯƠNG V. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

Hiện tại đối với dự án “Nhà máy sản xuất các sản phẩm vải dệt công suất 30.000.000 m vải/năm (có bao gồm công đoạn nhuộm)” đã đi vào hoạt động, kết quả quan trắc môi trường của cơ sở trong quá trình hoạt động cụ thể:

1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải của Công ty trong năm 2022

Bảng 5.1. Thống kê vị trí điểm quan trắc nước thải

STT	Tên điểm quan trắc	Ký hiệu điểm quan trắc	Thời gian quan trắc	Mô tả điểm quan trắc
1	Điểm quan trắc 1	NT1	03 tháng/lần	Nước thải tại hồ ga đầu nối nước thải 1 (nước thải nhuộm).
2	Điểm quan trắc 2	NT2		Nước thải tại hồ ga đầu nối nước thải 2 (nước thải dệt).

Bảng 5.2. Kết quả quan trắc nước thải trong năm 2022

TT	Thông số	Đơn vị	Tháng 4/2022		Tháng 7/2022		Tháng 9/2022		Tháng 12/2022		Giới hạn đầu nổi KCN Loteco
			N1	N2	N1	N2	N1	N2	N1	N2	
1	Nhiệt độ	°C	28,7	-	28,7	-	28,1	-	29,9	-	45
2	Độ màu	Pt-Co	28	-	28	-	28,1	-	33,7	-	150
3	pH	-	6,72	6,23	6,71	6,29	6,78	6,25	6,58	6,92	5 – 9
4	TSS	mg/L	19	29	20	33	20	30	30	29	300
5	BOD ₅	mg/L	11	27	12	28	10	26	32	30	500
6	COD	mg/L	32	-	35	-	33	-	78	-	350
7	Tổng N	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	12,3	-	50
8	Tổng P	mg/L	0,21	-	0,2	-	0,19	-	1,52	-	15
9	Amoni	mg/L	-	3,2	-	3,7	-	3,1	-	3,5	30
11	Sắt (Fe)	mg/L	<0,09	-	<0,09	-	<0,09	-	<0,09	-	5
12	Xianua (CN ⁻)	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	0,1
13	Đồng (Cu)	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	2,5
14	Cr ³⁺	mg/L	KPH	-	KPH	-	10,7	-	KPH	-	1
15	Cr ³⁺	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	0,25
16	Phenol	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	0,4
17	Dầu khoáng	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	30
18	Clo dư	mg/L	KPH	-	KPH	-	KPH	-	KPH	-	3
19	Coliform	MPN/100mL	-	1.400	-	2.700	-	1.400	-	1.500	KQĐ

Nhận xét: Dựa trên kết quả quan trắc nước thải của dự án trong năm 2022 cho thấy tất cả các thông số đo đạc đều đạt so với Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Loteco. Điều này cho thấy Công ty đã vận hành và kiểm soát tốt các nguồn thải phát sinh trong quá trình hoạt động của mình.

Hệ thống xử lý nước thải hiện hữu của dự án đã được Sở Tài nguyên và Môi trường xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường theo Giấy xác nhận số 3051/STNMT-CCBVMT ngày 16/5/2018, các hệ thống hiện vẫn đang hoạt động bình thường.

2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với khí thải của Công ty trong năm 2022

Bảng 5.3. Thông kê vị trí điểm quan trắc khí thải

STT	Tên điểm quan trắc	Ký hiệu điểm quan trắc	Thời gian quan trắc	Mô tả điểm quan trắc
1	Khí thải	KT1	03 tháng/lần	Ống thải sau 02 hệ thống xử lý khí thải lò hơi và lò dầu tải nhiệt

Bảng 5.4. Kết quả quan trắc khí thải

TT	Kí hiệu điểm quan trắc	Kí hiệu mẫu	Thông số			
			Bụi	CO	SO ₂	NO _x
			mg/Nm ³	mg/Nm ³	mg/Nm ³	mg/Nm ³
1	T4/2022	KT1	76,3	312	202	367
2	T7/2022	KT1	83,1	359	203	342
3	T9/2022	KT1	74,8	314	210	369
4	T12/2022	KT1	83,1	365	158	102
QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, Kp = 0,9; Kv=0,6			108	540	270	459

Nhận xét: Dựa trên kết quả quan trắc khí thải trong năm 2022 tại các hệ thống xử lý khí thải lò hơi và lò dầu tải nhiệt cho thấy tất cả các thông số đo đạc đều đạt so với tiêu chuẩn so sánh. Điều này cho thấy Công ty đã vận hành và kiểm soát tốt các nguồn thải phát sinh trong quá trình hoạt động của mình.

Các hệ thống xử lý khí thải của dự án đã được Sở Tài nguyên và Môi trường xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường theo Văn bản số 3051/STNMT-CCBVMT ngày 16/5/2018, các hệ thống hiện vẫn đang hoạt động bình thường.

CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

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

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 6.1.

Bảng 6.1. 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 lò hơi	40.000 m ³ /giờ	Kể từ ngày được cấp Giấy phép môi trường	6 tháng sau khi được cấp giấy phép môi trường
2	Hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt	50.000 m ³ /giờ		
3	Hệ thống xử lý nước thải nhuộm	2.000 m ³ /ngày		

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 6.2. Vị trí lấy mẫu

Stt	Hệ thống xử lý khí thải	Ký hiệu	Số vị trí cần lấy mẫu
1	Hệ thống xử lý khí thải lò hơi	KT	1
2	Hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt		
3	Hệ thống xử lý nước thải nhuộm	NT	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 6.3. 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	01 Ống thải tại sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi và hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt thoát chung ống thải	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;
2	Nước thải trước và sau HTXL nước thải nhuộm	+ Lần thứ 4: 15 ngày sau lần thứ 3; + Lần thứ 5: 15 ngày sau lần thứ 4.
II	Thời gian đánh giá hiệu quả trong giai đoạn vận hành ổn định của công trình	
1	01 Ống thải tại sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi và hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt thoát chung ống thải	- 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);
2	Nước thải trước và sau HTXL nước thải nhuộm	+ 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).

Bảng 6.4. 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 sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi và hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt thoát chung ống thải	Lưu lượng, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	QCVN 19: 2009/BTNMT, cột B, Kv = 0,6, Kp = 0,9
Nước thải trước và sau HTXL nước thải nhuộm	Nhiệt độ, Độ màu, pH, TSS, BOD5, COD, Tổng N, Tổng P, Dầu mỡ khoáng, Amoni, Fe, Clo dư, Cyanua, Niken, Cadimi, Clorua, Phenol, Cr (III), Cr (VI).	QCVN 20: 2009/BTNMT

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 nước thải

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 thống xử lý nước thải tập trung của KCN Loteco

do đó không thuộc đối tượng phải quan trắc nước thải. Tuy nhiên Chất lượng nước thải trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Loteco phải đạt Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Loteco theo hợp đồng thuê đất và văn bản số 163-12/KTH-XLNT ngày 23/8/2012.

*** Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp**

Vị trí quan trắc	Thông số quan trắc	Tần suất	Quy chuẩn so sánh
KT1: Ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi và lò dầu tải nhiệt	Lưu lượng, NO _x , SO ₂ , CO, bụi	3 tháng/lần	QCVN 19: 2009/BTNMT, cột B, Kp = 0,9, Kv = 0,6;

2.2. 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 hàng năm

Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm của dự án được thể hiện tại bảng 6.1.

Bảng 6.5. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm

Vị trí quan trắc	Thông số quan trắc	Tần suất	Đơn giá	Chi phí
------------------	--------------------	----------	---------	---------

KT1: Ống thoát khí thải sau hệ thống xử lý khí thải lò hơi và lò dầu tải nhiệt	Lưu lượng, NO _x , SO ₂ , CO, bụi	3 tháng/lần	3.000.000	12.000.000
Chi phí lập báo cáo	-	-	5.000.000	5.000.000
Tổng	-	-	-	17.000.000

CHƯƠNG VII. KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ

Hiện tại, Cơ sở đang trong quá trình hoạt động, trong 2 năm trở lại đây Công ty không có đoàn thanh kiểm tra về bảo vệ môi trường.

CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Công ty TNHH Uihwa Việt Nam cam kết:

- 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.
- Cam kết nước thải phát sinh từ cơ sở được thu gom, xử lý, đảm bảo đạt giới hạn tiếp nhận của KCN theo đúng quy định theo đúng quy định.
- Cam kết xử lý khí thải phát sinh tại dự án đảm bảo đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p = 0,9$, $K_v = 0,6$. Theo đúng quy định
- Cam kết trong quá trình vận hành các công trình xử lý chất thải đảm bảo đáp ứng quy chuẩn kỹ thuật môi trường về chất thải. Trong trường hợp chất thải xả ra môi trường không đáp ứng quy chuẩn kỹ thuật môi trường về chất thải, Công ty cam kết dừng hoạt động hoặc giảm công suất của dự án đầu tư để bảo đảm các công trình xử lý chất thải có thể xử lý các loại chất thải phát sinh đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường về chất thải và giấy phép môi trường./.