

Số: /GPMT-KCNĐN

Đồng Nai, ngày tháng năm 2024

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP ĐỒNG NAI

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Quyết định số 35/2023/QĐ-UBND ngày 28 tháng 8 năm 2023 của UBND tỉnh Đồng Nai ban hành quy định về chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai;

Căn cứ Quyết định số 1643/QĐ-UBND ngày 27 tháng 6 năm 2022 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc ủy quyền Ban Quản lý các Khu công nghiệp thực hiện thẩm định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường, cấp giấy phép môi trường đối với các dự án đầu tư trong các khu công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai;

Căn cứ Quyết định số 380/QĐ-KCNĐN ngày 08 tháng 10 năm 2023 của Ban Quản lý các Khu công nghiệp về việc thành lập Đoàn kiểm tra cấp giấy phép môi trường của cơ sở “Nhà máy sản xuất giày, công suất 29.000.000 đôi/năm, sản xuất dép, công suất: 5.200.000 đôi/năm; sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su), công suất: 500.000 đôi/năm; sản xuất chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế), công suất: 3.000.000 sản phẩm/năm và may đồng phục, công suất: 80.000 sản phẩm/năm” của Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam tại Khu công nghiệp Xuân Lộc, huyện Xuân Lộc, tỉnh Đồng Nai (Cơ sở 1);

Căn cứ văn bản số 4525/KCNĐN-MT ngày 22 tháng 11 năm 2023 của Ban Quản lý các Khu công nghiệp về việc hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam (Cơ sở 1);

Căn cứ văn bản số 3497/KCNĐN-MT ngày 28 tháng 10 năm 2024 của Ban Quản lý các Khu công nghiệp về việc trả hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam;

Xét đề nghị của Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam tại văn bản số 07/2024/DS-GPMT ngày 13 tháng 12 năm 2024 về việc chỉnh sửa, bổ sung hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của cơ sở “Sản xuất các loại giày, công suất 29.000.000 đôi/năm, sản xuất các loại dép, công suất 5.200.000 đôi/năm; sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su), công suất 500.000 đôi/năm;

sản xuất chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế), công suất 3.000.000 sản phẩm/năm và sản xuất áo đồng phục, công suất: 80.000 sản phẩm/năm” tại Lô B & D, khu công nghiệp Xuân Lộc, huyện Xuân Lộc, tỉnh Đồng Nai và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường – Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Cấp phép cho Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam (sau đây gọi tắt là Chủ cơ sở) được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của cơ sở “Sản xuất các loại giày, công suất: 29.000.000 đôi/năm, sản xuất các loại dép, công suất 5.200.000 đôi/năm; sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su), công suất 500.000 đôi/năm; sản xuất chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế), công suất 3.000.000 sản phẩm/năm và sản xuất áo đồng phục, công suất 80.000 sản phẩm/năm” tại Lô B & D, Khu công nghiệp Xuân Lộc, huyện Xuân Lộc, tỉnh Đồng Nai (Cơ sở 1) với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của cơ sở:

1.1. Tên cơ sở: Sản xuất các loại giày, công suất 29.000.000 đôi/năm, sản xuất các loại dép, công suất 5.200.000 đôi/năm; sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su), công suất 500.000 đôi/năm; sản xuất chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế), công suất 3.000.000 sản phẩm/năm và sản xuất áo đồng phục, công suất 80.000 sản phẩm/năm.

1.2. Địa điểm hoạt động: Lô B & D, Khu công nghiệp Xuân Lộc, huyện Xuân Lộc, tỉnh Đồng Nai.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, Mã số dự án: 9884668117 chứng nhận lần đầu ngày 23 tháng 6 năm 2006, chứng nhận thay đổi lần thứ hai mươi hai ngày 18 tháng 9 năm 2024 do Ban quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai cấp.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, Mã số doanh nghiệp: 3600834796 đăng ký lần đầu ngày 23 tháng 6 năm 2006, đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 05 tháng 12 năm 2022 do phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

1.4. Mã số thuế: 3600834796.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất các loại giày, bán thành phẩm giày (đế cao su), chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế), các loại dép và áo đồng phục.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của cơ sở:

- Cơ sở có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm II (theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ).

- Phạm vi: Diện tích khu đất của cơ sở 281.904 m².

- Quy mô: Nhóm B (Phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về Luật đầu tư công).

- Công suất:

(1) Sản xuất các loại giày: 29.000.000 đôi/năm.

(2) Sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su): 500.000 đôi/năm.

(3) Sản xuất các loại dép: 5.200.000 đôi/năm.

(4) Sản xuất chi tiết, phụ kiện giày (dây viền đế): 3.000.000 sản phẩm/năm.

(5) Sản xuất áo đồng phục: 80.000 sản phẩm/năm.

- Tóm tắt các quy trình công nghệ sản xuất:

(1) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất các loại giày: *Mũ giày* → *Ép gót lạnh* → *May trung đế* → *Vô LAST* → *Ép gót* → *Mài* → *Vệ sinh đế* → *Quét keo* → *Dán đế vào mũ giày* → *Ép tổng lực* → *Vệ sinh đế* → *Tháo LAST* → *Phối đôi, xỏ dây* → *Kiểm tra, đóng gói* → *Thành phẩm*.

(2) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất bán thành phẩm giày (đế cao su):

Nguyên liệu → *Phối trộn* → *Cán keo* → *Phòng 4 giờ* → *Cán màu và lưu huỳnh* → *Cán 4 trục* → *Bồn làm lạnh keo* → *Bồn chứa BTO-31* → *Cắt/Ép nhiệt* → *Tia viền* → *Giặt đế* → *Kiểm tra* → *Sản phẩm*.

(3) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất các chi tiết, phụ kiện giày (dây viền): *Nguyên liệu* → *Cán* → *Đúc dây viền* → *Cắt* → *Phòng chờ 12H* → *Cắt phần dư* → *Vệ sinh, quét keo* → *Dán chi tiết* → *Hấp chín* → *Sản phẩm*.

(4) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất mũ giày: *Nguyên liệu* → *Kiểm tra* → *Kho chứa nguyên liệu* → *Cắt* → *Thêu/In lụa hoặc Ép cao tần/Ép Nosew* → *Mài/Gọt/Lạng* → *Quét keo/in/son chi tiết/dán gia cố, ép chi tiết* → *May chi tiết (mũi, hông, gót, thân giày)* → *Dập bằng* → *May (kết các chi tiết)* → *Đục lỗ, đóng nút* → *Xỏ dây* → *Kiểm tra, phối đôi* → *Sản phẩm*.

(5) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất sản xuất dép: *Nguyên vật liệu* → *Cắt liệu* → *In/Ép/Mài/Gọt* → *Gấp biên* → *May* → *Quét keo* → *Sấy nóng* → *Dán* → *Ép tổng lực* → *Sấy lạnh* → *Vệ sinh/Kiểm tra* → *Đóng gói, nhập kho*.

(6) Tóm tắt quy trình công nghệ sản xuất áo đồng phục: *Nguyên liệu* → *Kiểm tra, phân loại* → *Cắt theo kích thước* → *Chuẩn bị, ép keo* → *In logo* → *May ráp các chi tiết* → *Áo thành phẩm* → *Ủi* → *Kiểm tra và đóng gói* → *Kho thành phẩm*.

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với nước thải quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Được phép xả khí thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Bảo đảm giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.4. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.5. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Chủ cơ sở:

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Có trách nhiệm:

2.1. Chỉ được phép thực hiện các nội dung cấp phép sau khi đã hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường tương ứng.

2.2. Vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.3. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2.4. Báo cáo kịp thời về cơ quan cấp giấy phép môi trường, cơ quan chức năng ở địa phương nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

2.5. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này phải kịp thời báo cáo đến cơ quan cấp phép.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 10 năm. (Từ ngày tháng năm 2024 đến ngày tháng năm 2034).

Điều 4. Giao Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường – Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Bộ Tài nguyên và Môi trường (để báo cáo);
- UBND tỉnh (để báo cáo);
- Sở Tài nguyên và Môi trường;
- UBND huyện Xuân Lộc;
- Chủ cơ sở (thực hiện);
- Công ty Cổ phần Sonadezi Long Bình;
- Trung tâm Phục vụ HCC Tỉnh;
- Website Ban Quản lý các KCN;
- Lưu: VT, MT (Tuyet)

TRƯỞNG BAN

Nguyễn Trí Phương

PHỤ LỤC 1
YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM,
XỬ LÝ NƯỚC THẢI

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày / /2024
của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

- Nước thải phát sinh từ cơ sở được thu gom, xử lý cục bộ đạt giới hạn tiếp nhận trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc, không xả trực tiếp ra môi trường.

- Chủ cơ sở tiếp tục thực hiện đầu nối và xử lý nước thải phát sinh đảm bảo đạt giới hạn tiếp nhận của khu công nghiệp Xuân Lộc theo thỏa thuận tại Hợp đồng xử lý nước thải số 09/HĐNT-SDV-XL ngày 01 tháng 08 năm 2022 đã ký với Công ty Cổ phần Dịch vụ Sonadezi (đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc).

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:

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

1.1. Mạng lưới thu gom nước thải:

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt (nước rửa tay, nấu ăn, dội nhà vệ sinh,...) được xử lý sơ bộ trước khi dẫn về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy để xử lý.

- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất (từ công đoạn giặt đế sau khi xử lý sơ bộ tại bồn chứa (châm hóa chất NaOH)) được dẫn về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy để xử lý.

- Nguồn số 03: Nước thải khác (vệ sinh nhà xưởng, đường đi) dẫn về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy để xử lý.

- Nguồn số 04: Nước thải vệ sinh máy ép bùn, máy lọc rác, các bể của hệ thống xử lý nước thải và pha hóa chất hệ thống xử lý nước thải được dẫn về hệ thống xử lý nước thải cục bộ của nhà máy để xử lý..

- Toàn bộ lượng nước thải phát sinh được đưa về hệ thống xử lý nước thải cục bộ, công suất thiết kế 1.000 m³/ngày.đêm để xử lý đạt giới hạn tiếp nhận của khu công nghiệp Xuân Lộc trước khi đầu nối về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc tại 01 vị trí hố ga trên đường số 5.

- Tọa độ điểm đầu nối nước thải của cơ sở: X(m) = 1.206.159; Y(m) = 463.065 (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45', múi chiếu 3°).

* Tái sử dụng nước sau xử lý: Nước thải sau xử lý của hệ thống xử lý nước thải, công suất thiết kế 1.000 m³/ngày.đêm một phần sẽ được dẫn về bể chứa nước tái sử dụng để tuần hoàn tái sử dụng cho mục đích rửa băng tải máy ép bùn, vệ sinh máy lọc rác, các bể của hệ thống xử lý nước thải và pha trộn hóa chất cho hệ thống xử lý nước thải, phần nước thải còn lại được dẫn về hệ thống thu gom và xử lý nước thải của Khu công nghiệp Xuân Lộc.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

1.2.1. Bể tự hoại: 59 bể.

- Tóm tắt quy trình xử lý: *Nước thải sinh hoạt* → *Bể tự hoại* → *Hệ thống xử lý nước thải cục bộ, công suất 1.000 m³/ngày.đêm* → *Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc.*

- Tổng thể tích thiết kế: 877,14 m³ (gồm 05 bể khu vực nhà bảo vệ và nhà chuyên gia, thể tích 13,86 m³/bể; 54 bể khu vực nhà xưởng và văn phòng, thể tích 14,96 m³/bể).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

1.2.2. Bể tách dầu: 03 bể.

- Tóm tắt quy trình xử lý: *Nước thải nhà ăn* → *Bể tách dầu* → *Hệ thống xử lý nước thải cục bộ, công suất 1.000 m³/ngày.đêm* → *Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc.*

- Tổng thể tích thiết kế: 13,7 m³ (gồm 03 bể khu vực nhà ăn, 02 bể thể tích 4,86 m³/bể, 01 bể thể tích 3,98 m³).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

1.2.3. Hệ thống xử lý nước thải cục bộ, công suất thiết kế 1.000 m³/ngày.đêm.

- Tóm tắt quy trình xử lý nước thải sơ bộ: *Nước thải giặt để cao su từ máy giặt* → *Bồn chứa nước thải giặt để (bổ sung NaOH)* → *Hệ thống xử lý nước thải công suất 1.000 m³/ngày.đêm.*

- Tóm tắt quy trình xử lý: *Nước thải* → *Bể thu gom* → *Bể điều hòa* → *Bể Anoxic* → *Bể hiếu khí MBBR* → *Bể hiếu khí Aerotank* → *Bể lắng sinh học* → *Bể trung gian* → *Bể lọc áp lực* → *Bể khử trùng* → *Tái sử dụng một phần/Phần còn lại dẫn về hố ga thu gom nước thải chung của khu công nghiệp Xuân Lộc.*

+ Công suất thiết kế: 1.000 m³/ngày.đêm.

+ Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, Javel, NaOH, Ethanol, Polymer.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục: Không thuộc đối tượng phải lắp đặt.

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

- Thường xuyên kiểm tra đường ống, thiết bị, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.

- Đảm bảo vận hành hệ thống theo đúng quy trình vận hành đã xây dựng.

- Thường xuyên theo dõi hoạt động của bể tự hoại; đảm bảo không có bất kỳ công trình xây dựng trên đường ống dẫn nước; nạo vét hệ thống cống rãnh định kỳ để tăng khả năng thoát nước; hợp đồng với đơn vị chức năng để thu gom, hút hầm cầu định kỳ và mang đi xử lý đúng quy định.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Không quá 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.

2.2. Công trình, thiết bị xử nước thải phải vận hành thử nghiệm: 01 hệ thống xử lý nước thải, công suất thiết kế: 1.000 m³/ngày.đêm.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: Đầu vào và đầu ra của hệ thống xử lý nước thải

2.2.2. Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

- Thành phần ô nhiễm chính: Lưu lượng, Màu, pH, BOD₅, COD, Chất rắn lơ lửng (TSS), Amoni (tính theo N), Tổng Nitơ, Tổng phot pho (tính theo P), Cadimi (Cd), Asen (As), Thủy ngân (Hg), Chì (Pb), Đồng (Cu), Kẽm (Zn), Clo dư, Tổng dầu mỡ khoáng.

- Giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm: Giới hạn tiếp nhận nước thải của khu công nghiệp Xuân Lộc.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải theo quy định tại Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường, cụ thể như sau: Bảo đảm quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn tiếp nhận của khu công nghiệp theo thỏa thuận giữa Chủ cơ sở và đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Xuân Lộc, không xả thải trực tiếp ra môi trường.

3.2. Công khai, minh bạch các đường ống thu gom, thoát nước thải; kiểm soát và theo dõi chặt chẽ lưu lượng nước thải sau xử lý; lưu giữ số liệu và đưa vào nội dung báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm.

3.3. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành công trình xử lý nước thải.

3.4. Vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành cơ sở. Nghiêm cấm việc xả nước thải vào hệ thống thoát nước mưa.

3.5. Đảm bảo bố trí đủ kinh phí, nhân lực, thiết bị, hóa chất,... để vận hành hiệu quả các công trình thu gom, xử lý nước thải.

3.6. Chủ cơ sở chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thực hiện đấu nối nước thải về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Xuân Lộc để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường.

PHỤ LỤC 2

NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày / /2024
của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:

1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 01: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP A.
- Nguồn số 02: Hơi hoá chất chuyên chuẩn bị xưởng SOTAP A.
- Nguồn số 03: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP A.
- Nguồn số 04: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP B.
- Nguồn số 05: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP B.
- Nguồn số 06: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP C.
- Nguồn số 07: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP C.
- Nguồn số 08: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP D.
- Nguồn số 09: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP D.
- Nguồn số 10: Hơi hoá chất phòng Mixing xưởng 10A.
- Nguồn số 11: Hơi hoá chất khu vực san chiết MEK kho hóa chất B.
- Nguồn số 12: Hơi hoá chất khu vực thử nghiệm vật liệu phòng Tech B.
- Nguồn số 13: Hơi hoá chất khu vực đổ Pad phòng Tech B.
- Nguồn số 14: Hơi hoá chất khu vực lưu trữ hoá chất phòng Tech B.
- Nguồn số 15: Hơi hoá chất xưởng 7A.
- Nguồn số 16: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing B-1.
- Nguồn số 17: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing B-2.
- Nguồn số 18: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing B-3.
- Nguồn số 19: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing B-4.
- Nguồn số 20: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng Stockfit B.
- Nguồn số 21: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-1.
- Nguồn số 22: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-2.
- Nguồn số 23: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-3.
- Nguồn số 24: Hơi hoá chất phòng Mixing xưởng Stockfit B.
- Nguồn số 25: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-1.
- Nguồn số 26: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-2.
- Nguồn số 27: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-3.
- Nguồn số 28: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-4.
- Nguồn số 29: Khí thải hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP E.
- Nguồn số 30: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP E.
- Nguồn số 31: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP F.
- Nguồn số 32: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP F.
- Nguồn số 33: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP G.
- Nguồn số 34: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP G.
- Nguồn số 35: Hơi hoá chất chuyên lasting xưởng SOTAP H.
- Nguồn số 36: Hơi hoá chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP H.
- Nguồn số 37: Hơi hoá chất phòng Mixing xưởng 10B.

- Nguồn số 38: Hơi hoá chất khu vực làm khuôn in phòng Tech W.
- Nguồn số 39: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-1.
- Nguồn số 40: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-2.
- Nguồn số 41: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-3.
- Nguồn số 42: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (7B)-1.
- Nguồn số 43: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (7B)-2.
- Nguồn số 44: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-1.
- Nguồn số 45: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-2.
- Nguồn số 46: Hơi hoá chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-3.
- Nguồn số 47: Hơi hoá chất phòng Mixing xưởng Stockfit W (8B).
- Nguồn số 48: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-1.
- Nguồn số 49: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-2.
- Nguồn số 50: Hơi hoá chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-3.
- Nguồn số 51: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing W-1.
- Nguồn số 52: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing W-2.
- Nguồn số 53: Hơi hoá chất chuyên in xưởng Printing W-3.
- Nguồn số 54: Hơi hoá chất phòng Mixing xưởng Printing W.
- Nguồn số 55: Bụi từ máy mài Pad phòng Tech B.
- Nguồn số 56: Bụi từ máy cắt pallet phòng Tech B.
- Nguồn số 57: Bụi từ máy cắt pallet phòng Tech W-1.
- Nguồn số 58: Bụi từ máy cắt pallet phòng Tech W-2.
- Nguồn số 59: Bụi từ máy cắt pallet xưởng 10B.
- Nguồn số 60: Bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber B.
- Nguồn số 61: Bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber W-1.
- Nguồn số 62: Bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber W-2.
- Nguồn số 63: Bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-1.
- Nguồn số 64: Bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-2.
- Nguồn số 65: Bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-3.
- Nguồn số 66: Bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-4.
- Nguồn số 67: Bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-5.
- Nguồn số 68: Bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-1.
- Nguồn số 69: Bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-2.
- Nguồn số 70: Bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-3.
- Nguồn số 71: Bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-4.
- Nguồn số 72: Bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-5.
- Nguồn số 73: Khí thải tại máy phát điện 1 xưởng xanh (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 74: Khí thải tại máy phát điện 2 xưởng xanh (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 75: Khí thải tại máy phát điện 3 xưởng xanh (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 76: Khí thải tại máy phát điện 1 xưởng trắng (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 77: Khí thải tại máy phát điện 2 xưởng trắng (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).

- Nguồn số 78: Khí thải tại máy bơm nước phòng cháy chữa cháy 1 (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 79: Khí thải tại máy bơm nước phòng cháy chữa cháy 2 (không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 80: Bụi phát sinh từ quá trình mài (225 máy mài các loại/thùng mài, không có dòng thải do không qua hệ thống xử lý khí thải).
- Nguồn số 81: Hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực vệ sinh khuôn xưởng Rubber B (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 82: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên giặt đế xưởng Stockfit B (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 83: Hệ thống xử lý hơi hóa chất máy giặt air bag xưởng Stockfit B (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 84: Hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực vệ sinh khuôn xưởng Rubber W (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 85: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên giặt đế xưởng Stockfit W (7B) (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 86: Hệ thống xử lý hơi hóa chất máy giặt air bag xưởng Stockfit W (7B) (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 87: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên giặt đế xưởng Stockfit W (8B) (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).
- Nguồn số 88: Hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực san chiết hóa chất kho hóa chất W (không sử dụng hóa chất thuộc QCVN 20:2009/BTNMT).

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí xả khí thải, lưu lượng xả khí thải lớn nhất, phương thức xả khí thải:

- Dòng khí thải số 01 (nguồn số 01): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xưởng SOTAP A. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206579; Y= 463393.
- Dòng khí thải số 02 (nguồn số 02): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên chuẩn bị xưởng SOTAP A. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206587; Y= 463426.
- Dòng khí thải số 03 (nguồn số 03): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP A. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206547; Y= 463454.
- Dòng khí thải số 04 (nguồn số 04): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xưởng SOTAP B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206601; Y= 463381.
- Dòng khí thải số 05 (nguồn số 05): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206589; Y= 463444.
- Dòng khí thải số 06 (nguồn số 06): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xưởng SOTAP C. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206667; Y= 463357.

- Dòng khí thải số 07 (nguồn số 07): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP C. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206637; Y= 463420.

- Dòng khí thải số 08 (nguồn số 08): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xưởng SOTAP D. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206705; Y= 463335.

- Dòng khí thải số 09 (nguồn số 09): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP D. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206679; Y= 463410.

- Dòng khí thải số 10 (nguồn số 10): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất phòng Mixing xưởng 10A. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206734; Y= 463416.

- Dòng khí thải số 11 (nguồn số 11): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực san chiết MEK kho hóa chất B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206633; Y= 463520.

- Dòng khí thải số 12 (nguồn số 12): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực thử nghiệm vật liệu phòng Tech B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206556; Y= 463554.

- Dòng khí thải số 13 (nguồn số 13): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực đổ Pad phòng Tech B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206543; Y= 463605.

- Dòng khí thải số 14 (nguồn số 14): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực lưu trữ hoá chất phòng Tech B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206541; Y= 463607.

- Dòng khí thải số 15 (nguồn số 15): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất xưởng 7A. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206504; Y= 463568.

- Dòng khí thải số 16 (nguồn số 16): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206408; Y= 463540.

- Dòng khí thải số 17 (nguồn số 17): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206415; Y= 463552.

- Dòng khí thải số 18 (nguồn số 18): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206418; Y= 463565.

- Dòng khí thải số 19 (nguồn số 19): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-4. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206419; Y= 463568.

- Dòng khí thải số 20 (nguồn số 20): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xưởng Stockfit B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206364; Y= 463564.

- Dòng khí thải số 21 (nguồn số 21): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206368; Y= 463574.

- Dòng khí thải số 22 (nguồn số 22): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xường Stockfit B-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206374; Y= 463593.

- Dòng khí thải số 23 (nguồn số 23): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xường Stockfit B-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206388; Y= 463628.

- Dòng khí thải số 24 (nguồn số 24): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất phòng Mixing xường Stockfit B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206411; Y= 463544.

- Dòng khí thải số 25 (nguồn số 25): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xường Stockfit B-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206375; Y= 463598.

- Dòng khí thải số 26 (nguồn số 26): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xường Stockfit B-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206428; Y= 463563.

- Dòng khí thải số 27 (nguồn số 27): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xường Stockfit B-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206437; Y= 463569.

- Dòng khí thải số 28 (nguồn số 28): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xường Stockfit B-4. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206369; Y= 463584.

- Dòng khí thải số 29 (nguồn số 29): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xường SOTAP E. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206434; Y= 463148.

- Dòng khí thải số 30 (nguồn số 30): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xường SOTAP E. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206494; Y= 463187.

- Dòng khí thải số 31 (nguồn số 31): Tương ứng với 01 ống thải sau Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xường SOTAP F. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206578; Y= 463167.

- Dòng khí thải số 32 (nguồn số 32): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xường SOTAP F. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206473; Y= 463130.

- Dòng khí thải số 33 (nguồn số 33): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xường SOTAP G. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206581; Y= 463155.

- Dòng khí thải số 34 (nguồn số 34): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xường SOTAP G. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206516; Y= 463112.

- Dòng khí thải số 35 (nguồn số 35): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên lasting xường SOTAP H. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206628; Y= 463136.

- Dòng khí thải số 36 (nguồn số 36): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực sấy tô keo xường SOTAP H. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206565; Y= 463101.

- Dòng khí thải số 37 (nguồn số 37): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất phòng Mixing xưởng 10B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206590; Y= 463027.
- Dòng khí thải số 38 (nguồn số 38): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất khu vực làm khuôn in phòng Tech W. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206337; Y= 463044.
- Dòng khí thải số 39 (nguồn số 39): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206329; Y= 463088.
- Dòng khí thải số 40 (nguồn số 40): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206316; Y= 463090.
- Dòng khí thải số 41 (nguồn số 41): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (7B)-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206310; Y= 463053.
- Dòng khí thải số 42 (nguồn số 42): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (7B)-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206322; Y= 463089.
- Dòng khí thải số 43 (nguồn số 43): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (7B)-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206303; Y= 463058.
- Dòng khí thải số 44 (nguồn số 44): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206292; Y= 463107.
- Dòng khí thải số 45 (nguồn số 45): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206293; Y= 463095.
- Dòng khí thải số 46 (nguồn số 46): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất máy phun keo tự động xưởng Stockfit W (8B)-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206268; Y= 463144.
- Dòng khí thải số 47 (nguồn số 47): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất phòng Mixing xưởng Stockfit W (8B). Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206280; Y= 463069.
- Dòng khí thải số 48 (nguồn số 48): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206246; Y= 463103.
- Dòng khí thải số 49 (nguồn số 49): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206249; Y= 463134.
- Dòng khí thải số 50 (nguồn số 50): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206269; Y= 463138.
- Dòng khí thải số 51 (nguồn số 51): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206201; Y= 463118.

- Dòng khí thải số 52 (nguồn số 52): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206198; Y= 463113.

- Dòng khí thải số 53 (nguồn số 53): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206193; Y= 463108.

- Dòng khí thải số 54 (nguồn số 54): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý hơi hóa chất phòng Mixing xưởng Printing W. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206190; Y= 463100.

- Dòng khí thải số 55 (nguồn số 55): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy mài Pad phòng Tech B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206544; Y= 463604.

- Dòng khí thải số 56 (nguồn số 56): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt pallet phòng Tech B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206537; Y= 463565.

- Dòng khí thải số 57 (nguồn số 57): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt pallet phòng Tech W-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206343; Y= 463040.

- Dòng khí thải số 58 (nguồn số 58): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt pallet phòng Tech W-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206337; Y= 463044.

- Dòng khí thải số 59 (nguồn số 59): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt pallet xưởng 10B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206584; Y= 463028.

- Dòng khí thải số 60 (nguồn số 60): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber B. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206716; Y= 463545.

- Dòng khí thải số 61 (nguồn số 61): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber W-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206516; Y= 462978.

- Dòng khí thải số 62 (nguồn số 62): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy luyện kín xưởng Rubber W-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206519; Y= 462977.

- Dòng khí thải số 63 (nguồn số 63): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206491; Y= 463605.

- Dòng khí thải số 64 (nguồn số 64): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206485; Y= 463598.

- Dòng khí thải số 65 (nguồn số 65): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206497; Y= 463612.

- Dòng khí thải số 66 (nguồn số 66): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-4. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206427; Y= 463608.

- Dòng khí thải số 67 (nguồn số 67): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-5. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206424; Y= 463616.

- Dòng khí thải số 68 (nguồn số 68): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-1. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206270; Y= 463168.

- Dòng khí thải số 69 (nguồn số 69): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-2. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206268; Y= 463163.

- Dòng khí thải số 70 (nguồn số 70): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-3. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206258; Y= 463117.

- Dòng khí thải số 71 (nguồn số 71): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-4. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206243; Y= 463109.

- Dòng khí thải số 72 (nguồn số 72): Tương ứng với 01 ống thải sau hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-5. Tọa độ vị trí xả khí thải: X= 1206256; Y= 463141.

Ghi chú: Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3° .

- Vị trí xả khí thải nằm trong khuôn viên của Công ty TNHH Giày Dona Standard Việt Nam (cơ sở 1) tại Lô B & D, Khu công nghiệp Xuân Lộc, huyện Xuân Lộc, tỉnh Đồng Nai.

- Lưu lượng xả thải tối đa: 1.057.700 m³/giờ, trong đó:

+ Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 03: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 04: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 05: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 06: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 07: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 08: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 09: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 10: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 11: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 10.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 12: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 5.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 13: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 7.500 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 14: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 15: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 16: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 17: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 18: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 19: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 15.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 20: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 3.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 21: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 22: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.

- + Dòng khí thải số 68: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 20.000 m³/giờ.
- + Dòng khí thải số 69: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.
- + Dòng khí thải số 70: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.
- + Dòng khí thải số 71: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.
- + Dòng khí thải số 72: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất là 30.000 m³/giờ.

- Phương thức xả khí thải: Khí thải sau xử lý được xả ra môi trường qua ống thải, xả liên tục khi hoạt động sản xuất.

2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ theo QCVN 19:2009/BTNMT, cột B; Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ theo QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả ra môi trường, cụ thể như sau:

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép ⁽¹⁾		Tần suất quan trắc định kỳ ⁽²⁾	Quan trắc tự động, liên tục
			QCVN 19:2009/BTNMT	QCVN 20:2009/BTNMT		
I	Các dòng thải: từ số 01 đến số 11, số 15, từ số 20 đến số 24, số 29 đến số 37, số 42, số 43, số 47 đến số 50					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
3	Methyl Acetate	mg/Nm ³	-	610		
4	Methyl Cyclohexane	mg/Nm ³	-	2.000		
II	Dòng thải số 13					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
3	n-Heptane	mg/Nm ³	-	2.000		
4	n-Hexane	mg/Nm ³	-	450		
III	Dòng thải số 14					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
3	Methyl Cyclohexane	mg/Nm ³	-	2.000		
4	n-Heptane	mg/Nm ³	-	2.000		

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép ⁽¹⁾		Tần suất quan trắc định kỳ ⁽²⁾	Quan trắc tự động, liên tục
			QCVN 19:2009/BTNMT	QCVN 20:2009/BTNMT		
5	n-Hexane	mg/Nm ³	-	450		
IV	<i>Dòng thải số 38</i>					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
3	Methyl Cyclohexane	mg/Nm ³	-	2.000		
4	n-Butyl Acetate	mg/Nm ³	-	950		
V	<i>Dòng thải số 12, số 16 đến số 19, số 51 đến số 54</i>					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
3	Methyl Acetate	mg/Nm ³	-	610		
4	Methyl Cyclohexane	mg/Nm ³	-	2.000		
5	n-Heptane	mg/Nm ³	-	2.000		
VI	<i>Dòng thải số 25 đến số 28, số 39 đến số 41, số 44 đến số 46</i>					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	01 năm/lần	Không thuộc đối tượng
2	Ethyl Acetate	mg/Nm ³	-	1.400		
VII	<i>Dòng thải số 55 đến số 62</i>					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	-		
VIII	<i>Dòng thải số 63 đến số 72</i>					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	-	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	-		
3	CO	mg/Nm ³	800	-		
4	NO ₂	mg/Nm ³	680	-		
5	SO ₂	mg/Nm ³	400	-		

Ghi chú:

(1): *Giá trị giới hạn cho phép theo: QCVN 19:2009/BTNMT (cột B với $K_v=1,0$ và $K_p=0,8$) và QCVN 20:2019/BTNMT.*

(2): *Chủ cơ sở có trách nhiệm thường xuyên kiểm tra, giám sát các nguồn phát sinh khí thải đảm bảo chất lượng khí thải trước khi xả thải ra môi trường không khí phải đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, các thông số còn lại tại Bảng 1 - QCVN 19:2009/BTNMT (cột B với $K_v= 1,0$ và K_p theo tổng lưu lượng các nguồn khí thải) và Bảng 1 - QCVN 20:2009/BTNMT.*

B. YÊU CẦU VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI

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

1.1. Mạng lưới thu gom khí thải:

- Nguồn số 01, 04, 06, 08, 10, 15, 18, 19, 24, 29, 31, 33, 35, 37, 38, 42: Hơi hóa chất phát sinh từ chuyền lasting xưởng SOTAP A, chuyền lasting xưởng SOTAP B, chuyền lasting xưởng SOTAP C, chuyền lasting xưởng SOTAP D, phòng Mixing xưởng 10A, xưởng 7A, chuyền in xưởng Printing B-3, chuyền in xưởng Printing B-4, phòng Mixing xưởng Stockfit B, chuyền lasting xưởng SOTAP E, chuyền lasting xưởng SOTAP F, chuyền lasting xưởng SOTAP G, chuyền lasting xưởng SOTAP H, phòng Mixing xưởng 10B, khu vực làm khuôn in phòng Tech W, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (7B)-1 được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính (công suất 15.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D400mm, D450mm và D500mm, cao khoảng 6,1m đến 9,0m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 02, 03, 05, 07, 09, 14, 20, 30, 32, 34, 36, 54: Hơi hóa chất phát sinh từ chuyền chuẩn bị xưởng SOTAP A, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP A, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP B, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP C, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP D, khu vực lưu trữ hoá chất phòng Tech B, khu vực sấy tô keo xưởng Stockfit B, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP E, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP F, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP G, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP H, phòng Mixing xưởng Printing W được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính (công suất 3.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm và D400mm, cao khoảng 7,0m đến 11m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 25, 26, 27, 28, 39, 40, 41, 44, 45, 46: Hơi hóa chất phát sinh từ máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-1, xưởng Stockfit B-2, xưởng Stockfit B-3, xưởng Stockfit B-4, xưởng Stockfit W (7B)-1, xưởng Stockfit W (7B)-2, xưởng Stockfit W (7B)-3, xưởng Stockfit W (8B)-1, xưởng Stockfit W (8B)-2, xưởng Stockfit W (8B)-3 được thu gom về hệ thống hấp thụ hơi keo bằng nước (công suất 3.500 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 4,2m đến 4,8m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 12: Hơi hóa chất phát sinh từ khu vực thử nghiệm vật liệu phòng Tech B được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính

(công suất 5.000 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 7,0 m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 13, 47: Hơi hóa chất phát sinh từ khu vực đồ Pad phòng Tech B, phòng Mixing xưởng Stockfit W (8B) được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính (công suất 7.500 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm và D400mm, cao khoảng 7,0m đến 7,2m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 11: Hơi hóa chất phát sinh từ khu vực san chiết MEK kho hóa chất B được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính (công suất 10.000 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 6,7m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 16, 17, 21, 22, 23, 43, 48, 49, 50, 51, 52, 53: Hơi hóa chất phát sinh từ chuyền in xưởng Printing B-1, chuyền in xưởng Printing B-2, chuyền quét keo xưởng Stockfit B-1, chuyền quét keo xưởng Stockfit B-2, chuyền quét keo xưởng Stockfit B-3, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (7B)-2, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (8B)-1, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (8B)-2, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (8B)-3, chuyền in xưởng Printing W-1, chuyền in xưởng Printing W-2, chuyền in xưởng Printing W-3 được thu gom về hệ thống xử lý hơi hóa chất bằng than hoạt tính (công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D500mm, D600mm, D700mm, cao khoảng 6,6m đến 7,5m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 55, 61: Bụi phát sinh từ máy mài Pad phòng Tech B được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng Cyclone, bụi phát sinh từ máy luyện kín xưởng Rubber W-1 được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng túi vải (công suất 10.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, D350mm, cao khoảng 7,2m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 56, 57, 58: Bụi phát sinh từ máy cắt pallet phòng Tech B, máy cắt pallet phòng Tech W-1, máy cắt pallet phòng Tech W-2 được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng ống lọc (công suất 3.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 4,2m đến 4,6m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 59: Bụi phát sinh từ máy cắt pallet xưởng 10B được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng ống lọc (công suất 2.700 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 9m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 60: Bụi phát sinh từ máy luyện kín xưởng Rubber B được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng túi vải (công suất 15.000 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D450mm, cao khoảng 5,2m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 62: Bụi phát sinh từ máy luyện kín xưởng Rubber W-2 được thu gom về hệ thống xử lý bụi bằng túi vải (công suất 3.000 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D300mm, cao khoảng 6,8m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 64: Khí thải bụi phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-2 được thu gom về hệ thống xử lý bụi, khí thải bằng túi vải và than hoạt tính (công suất 15.000 m³/giờ) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D500mm, cao khoảng 7,2m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 65, 68: Khí thải bụi phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-3, xưởng 9B-1 được thu gom về hệ thống xử lý bụi, khí thải bằng túi vải và than hoạt tính (công suất 20.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D500mm, cao khoảng 7,2m và 7,5m tính từ mặt đất.

- Nguồn số 63, 66, 67, 69, 70, 71, 72: Khí thải bụi phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-1, xưởng 8A-4, xưởng 8A-5, xưởng 9B-2, xưởng 9B-3, xưởng 9B-4, xưởng 9B-5 được thu gom về hệ thống xử lý bụi, khí thải bằng túi vải và than hoạt tính (công suất 30.000 m³/giờ/hệ thống) để xử lý sau đó thoát ra ngoài môi trường qua ống thoát khí thải kích thước D450mm, D500mm, cao khoảng 7,2m và 7,8m tính từ mặt đất.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải:

- Hệ thống xử lý hơi hóa chất từ nguồn số 01 đến số 24, số 29 đến số 38, số 42, số 43, số 47 đến số 54.

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: *Nguồn phát sinh* → *Chụp hút/ống dẫn nhánh* → *Ống dẫn trung tâm* → *Hộp lọc chứa lớp vật liệu lọc bằng than hoạt tính* → *Quạt hút* → *Ống thải*.

+ Công suất thiết kế: 16 hệ thống 15.000 m³/giờ/hệ thống, 12 hệ thống 3.000 m³/giờ/hệ thống, 01 hệ thống 5.000 m³/giờ, 02 hệ thống 7.500 m³/giờ/hệ thống, 01 hệ thống 10.000 m³/giờ, 12 hệ thống 30.000 m³/giờ/hệ thống.

+ Hoá chất, vật liệu sử dụng: than hoạt tính.

- Hệ thống xử lý hơi hóa chất từ nguồn số 25 đến số 28, số 39 đến số 41, số 44 đến số 46.

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: *Nguồn phát sinh* → *Chụp hút/ống dẫn nhánh* → *Hệ thống hấp thụ hơi keo bằng nước* → *Quạt hút* → *Ống dẫn hơi khí* → *Ống thải*.

+ Công suất thiết kế: 10 hệ thống 3.500 m³/giờ/hệ thống.

+ Hoá chất, vật liệu sử dụng: hơi nước.

- Hệ thống xử lý bụi bằng Cyclone nguồn số 55.

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: *Nguồn phát sinh bụi* → *Chụp hút* → *Ống dẫn bụi* → *Quạt hút* → *Cyclone lắng bụi* → *Bụi (Bồn chứa bụi)* → *Ống thải* → *Bụi, khí thải đạt quy chuẩn cho phép, được thải ra môi trường*.

+ Công suất thiết kế: 01 hệ thống 10.000 m³/giờ.

+ Hoá chất, vật liệu sử dụng: Cyclone.

- Hệ thống xử lý bụi bằng túi vải, ống lọc từ nguồn số 56 đến số 62.

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: *Nguồn phát sinh bụi* → *Chụp hút và ống dẫn* → *Hệ thống túi lọc/ống lọc* → *Quạt hút* → *Ống thải* → *Bụi, khí thải đạt quy chuẩn cho phép, được thải ra môi trường*.

+ Công suất thiết kế: 04 hệ thống 3.000 m³/giờ/hệ thống, 01 hệ thống 2.700 m³/giờ, 01 hệ thống 10.000 m³/giờ, 01 hệ thống 15.000 m³/giờ.

+ Hoá chất, vật liệu sử dụng: túi vải, ống lọc.

- Hệ thống xử lý bụi, khí thải bằng than hoạt tính, túi vải nguồn số 63 đến số 72.

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: *Nguồn phát sinh bụi → Chụp hút → Màn lọc bụi → Than hoạt tính → Túi vải → Ống dẫn hơi khí → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải → Bụi, khí thải đạt quy chuẩn cho phép, được thải ra môi trường.*

+ Công suất thiết kế: 01 hệ thống 15.000 m³/giờ, 02 hệ thống 20.000 m³/giờ/hệ thống, 07 hệ thống 30.000 m³/giờ/hệ thống.

+ Hoá chất, vật liệu sử dụng: than hoạt tính, túi vải.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục: Tất cả các nguồn khí thải của cơ sở không thuộc đối tượng phải lắp đặt hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục.

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

- Định kỳ kiểm tra các thiết bị của hệ thống xử lý khí thải, theo dõi quá trình hoạt động đảm bảo hoạt động ổn định của hệ thống.

- Đào tạo đội ngũ công nhân viên nắm vững quy trình vận hành và có khả năng nhận biết khi sự cố xảy ra.

- Khi xảy ra sự cố, dừng hoạt động tại khu vực xảy ra sự cố, tìm nguyên nhân sửa chữa, khắc phục. Trường hợp xảy ra sự cố lớn, khắc phục tốn nhiều thời gian, phải dừng sản xuất cho tới khi khắc phục xong sự cố, đảm bảo không gây ô nhiễm môi trường không khí.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Không quá 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.

2.2. Công trình, thiết bị xả khí thải phải vận hành thử nghiệm:

- 15 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ chuyền lasting xưởng SOTAP A, chuyền lasting xưởng SOTAP B, chuyền lasting xưởng SOTAP C, chuyền lasting xưởng SOTAP D, phòng Mixing xưởng 10A, chuyền in xưởng Printing B-3, chuyền in xưởng Printing B-4, phòng Mixing xưởng Stockfit B, chuyền lasting xưởng SOTAP E, chuyền lasting xưởng SOTAP F, chuyền lasting xưởng SOTAP G, chuyền lasting xưởng SOTAP H, phòng Mixing xưởng 10B, khu vực làm khuôn in phòng Tech W, chuyền quét keo xưởng Stockfit W (7B)-1, công suất thiết kế 15.000 m³/giờ/hệ thống.

- 12 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ chuyền chuẩn bị xưởng SOTAP A, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP A, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP B, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP C, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP D, khu vực lưu trữ hoá chất phòng Tech B, khu vực sấy tô keo xưởng Stockfit B, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP E, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP F, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP G, khu vực sấy tô keo xưởng SOTAP H, phòng Mixing xưởng Printing W, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ/hệ thống.

- 10 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ máy phun keo tự động xưởng Stockfit B-1, xưởng Stockfit B-2, xưởng Stockfit B-3, xưởng Stockfit B-4, xưởng Stockfit W (7B)-1, xưởng Stockfit W (7B)-2, xưởng Stockfit W (7B)-3, xưởng Stockfit W (8B)-1, xưởng Stockfit W (8B)-2, xưởng Stockfit W (8B)-3,

công suất thiết kế 3.500 m³/giờ/hệ thống.

- 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ khu vực thử nghiệm vật liệu phòng Tech B, công suất thiết kế 5.000 m³/giờ.

- 02 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ khu vực đồ Pad phòng Tech B, phòng Mixing xưởng Stockfit W (8B), công suất thiết kế 7.500 m³/giờ/hệ thống.

- 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ khu vực san chiết MEK kho hóa chất B, công suất thiết kế 10.000 m³/giờ.

- 12 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ chuyên in xưởng Printing B-1, chuyên in xưởng Printing B-2, chuyên quét keo xưởng Stockfit B-1, chuyên quét keo xưởng Stockfit B-2, chuyên quét keo xưởng Stockfit B-3, chuyên quét keo xưởng Stockfit W (7B)-2, chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-1, chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-2, chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-3, chuyên in xưởng Printing W-1, chuyên in xưởng Printing W-2, chuyên in xưởng Printing W-3, công suất thiết kế 30.000 m³/giờ/hệ thống.

- 02 hệ thống xử lý bụi phát sinh tại máy mài Pad phòng Tech B và máy luyện kín xưởng Rubber W-1, công suất thiết kế 10.000 m³/giờ/hệ thống.

- 04 hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy cắt pallet phòng Tech B, máy cắt pallet phòng Tech W-1, máy cắt pallet phòng Tech W-2, máy luyện kín xưởng Rubber W-2, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ/hệ thống.

- 01 hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy cắt pallet xưởng 10B, công suất thiết kế 2.700 m³/giờ.

- 01 hệ thống xử lý bụi phát sinh từ máy luyện kín xưởng Rubber B, công suất thiết kế 15.000 m³/giờ.

- 01 hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-2, công suất thiết kế 15.000 m³/giờ.

- 02 hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-3, xưởng 9B-1, công suất thiết kế 20.000 m³/giờ/hệ thống.

- 07 hệ thống xử lý bụi, khí thải phát sinh từ máy cắt laser xưởng 8A-1, xưởng 8A-4, xưởng 8A-5, xưởng 9B-2, xưởng 9B-3, xưởng 9B-4, xưởng 9B-5, công suất thiết kế 30.000 m³/giờ/hệ thống.

Trong đó có 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất phát sinh từ xưởng 7A, công suất thiết kế 15.000 m³/giờ chưa vận hành thử nghiệm do chưa có kế hoạch sản xuất. Công ty sẽ thông báo kế hoạch vận hành thử nghiệm đối với công trình này khi có kế hoạch hoạt động sản xuất.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: tại 72 ống thải sau 72 hệ thống xử lý bụi, hơi hóa chất theo mục 2.1 Phần A của Phụ lục này.

2.2.2. Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Công ty phải giám sát các chất ô nhiễm có trong khí thải và đánh giá hiệu quả xử lý của các hệ thống xử lý khí thải theo giá trị giới hạn cho phép xả thải ra môi trường theo quy định tại Mục 2.2. của Phần A Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải theo quy định tại Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi

tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cụ thể như sau: Bảo đảm quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý bụi, khí thải 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 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. 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.

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

3.4. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, chủ cơ sở có trách nhiệm thực hiện đầy đủ các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Tổng hợp, đánh giá số liệu quan trắc khí thải và lập báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý.

3.5. Thực hiện đầy đủ chương trình giám sát môi trường định kỳ theo Phần A Phụ lục này. Chủ cơ sở chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả bụi, khí thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép này ra môi trường.

PHỤ LỤC 3
BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG
VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMТ-KCNDN ngày / /2024
của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn số 01: Khu vực máy luyện xưởng Rubber B.
- Nguồn số 02: Khu vực máy cán xưởng Rubber B.
- Nguồn số 03: Khu vực máy luyện xưởng Rubber W.
- Nguồn số 04: Khu vực máy cán xưởng Rubber W.
- Nguồn số 05: Khu vực mài giày xưởng SOTAP A.
- Nguồn số 06: Khu vực mài giày xưởng SOTAP B.
- Nguồn số 07: Khu vực mài giày xưởng SOTAP C.
- Nguồn số 08: Khu vực mài giày xưởng SOTAP D.
- Nguồn số 09: Khu vực mài giày xưởng SOTAP E.
- Nguồn số 10: Khu vực mài giày xưởng SOTAP F.
- Nguồn số 11: Khu vực mài giày xưởng SOTAP G.
- Nguồn số 12: Khu vực mài giày xưởng SOTAP H.
- Nguồn số 13: Khu vực máy phát điện B.
- Nguồn số 14: Khu vực máy phát điện W.
- Nguồn số 15: Khu vực máy ép bùn trạm xử lý nước thải.
- Nguồn số 16: Máy thổi khí trạm xử lý nước thải.
- Nguồn số 17: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-1.
- Nguồn số 18: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-2.
- Nguồn số 19: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-3.
- Nguồn số 20: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing B-4.
- Nguồn số 21: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-1.
- Nguồn số 22: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-2.
- Nguồn số 23: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên in xưởng Printing W-3.
- Nguồn số 24: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-1.
- Nguồn số 25: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-2.
- Nguồn số 26: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit B-3.
- Nguồn số 27: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-1.
- Nguồn số 28: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-2.
- Nguồn số 29: Hệ thống xử lý hơi hóa chất chuyên quét keo xưởng Stockfit W (8B)-3.
- Nguồn số 30: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-1.
- Nguồn số 31: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-2.

- Nguồn số 32: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-3.
- Nguồn số 33: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-4
- Nguồn số 34: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 8A-5.
- Nguồn số 35: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-1.
- Nguồn số 36: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-2.
- Nguồn số 37: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-3.
- Nguồn số 38: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-4.
- Nguồn số 39: Hệ thống xử lý bụi từ máy cắt laser xưởng 9B-5.

2. Vị trí, tọa độ phát sinh tiếng ồn, độ rung (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°)

- Nguồn số 01: Tọa độ: X= 1206700; Y= 463536.
- Nguồn số 02: Tọa độ: X= 1206689; Y= 463509.
- Nguồn số 03: Tọa độ: X= 1206511; Y= 462986.
- Nguồn số 04: Tọa độ: X= 1206524; Y= 463029.
- Nguồn số 05: Tọa độ: X= 1206687; Y= 463353.
- Nguồn số 06: Tọa độ: X= 1206646; Y= 463369.
- Nguồn số 07: Tọa độ: X= 1206600; Y= 463388.
- Nguồn số 08: Tọa độ: X= 1206558; Y= 463405.
- Nguồn số 09: Tọa độ: X= 1206471; Y= 463186.
- Nguồn số 10: Tọa độ: X= 1206518; Y= 463167.
- Nguồn số 11: Tọa độ: X= 1206561; Y= 463151.
- Nguồn số 12: Tọa độ: X= 1206608; Y= 463136.
- Nguồn số 13: Tọa độ: X= 1206748; Y= 463472.
- Nguồn số 14: Tọa độ: X= 1206566; Y= 463005.
- Nguồn số 15: Tọa độ: X= 1206251; Y= 463221.
- Nguồn số 16: Tọa độ: X= 1206271; Y= 463215.
- Nguồn số 17: Tọa độ: X= 1206408; Y= 463540.
- Nguồn số 18: Tọa độ: X= 1206415; Y= 463552.
- Nguồn số 19: Tọa độ: X= 1206418; Y= 463565.
- Nguồn số 20: Tọa độ: X= 1206419; Y= 463568.
- Nguồn số 21: Tọa độ: X= 1206201; Y= 463118.
- Nguồn số 22: Tọa độ: X= 1206198; Y= 463113.
- Nguồn số 23: Tọa độ: X= 1206193; Y= 463108.
- Nguồn số 24: Tọa độ: X= 1206368; Y= 463574.
- Nguồn số 25: Tọa độ: X= 1206374; Y= 463593.
- Nguồn số 26: Tọa độ: X= 1206388; Y= 463628.
- Nguồn số 27: Tọa độ: X= 1206246; Y= 463103.
- Nguồn số 28: Tọa độ: X= 1206249; Y= 463134.
- Nguồn số 29: Tọa độ: X= 1206269; Y= 463138.
- Nguồn số 30: Tọa độ: X= 1206491; Y= 463605.
- Nguồn số 31: Tọa độ: X= 1206485; Y= 463598.
- Nguồn số 32: Tọa độ: X= 1206497; Y= 463612.
- Nguồn số 33: Tọa độ: X= 1206427; Y= 463608.
- Nguồn số 34: Tọa độ: X= 1206424; Y= 463616.
- Nguồn số 35: Tọa độ: X= 1206270; Y= 463168.

- Nguồn số 36: Tọa độ: X= 1206268; Y= 463163.
- Nguồn số 37: Tọa độ: X= 1206258; Y= 463117.
- Nguồn số 38: Tọa độ: X= 1206243; Y= 463109.
- Nguồn số 39: Tọa độ: X= 1206256; Y= 463141.

3. Tiếng ồn: Phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn theo QCVN 26:2010/BTNMT, Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc theo QCVN 24:2016/BYT, cụ thể như sau:

S T T	QCVN 26:2010/BTNMT		QCVN 24:2016/BYT		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Thời gian tiếp xúc với tiếng ồn (giờ)	Giới hạn cho phép mức áp suất âm tương đương (L_{aeq}) - dBA		
1	70	55	8	85	-	<i>Khu vực thông thường</i>

4. Độ rung: phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung

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

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:

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

- Kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ các máy móc, thiết bị; thường xuyên kiểm tra và bôi trơn các chi tiết chuyển động của máy móc, sửa chữa các mối hở của thiết bị hoặc thay mới các máy móc bộ phận hoặc thiết bị hư hỏng để đảm bảo an toàn và giảm bớt tiếng ồn trong các khu vực sản xuất.

- Bố trí các máy móc thiết bị trong dây chuyền sản xuất một cách hợp lý, tránh trường hợp các máy gây ồn cao cùng hoạt động và trong cùng một khu vực sẽ gây cộng hưởng ồn, làm tăng độ ồn.

- Trang bị tai nghe chống ồn cho các công nhân làm việc tại các khu vực phát ra tiếng ồn lớn.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

2.1. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

2.2. Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng, đối với các thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn.

PHỤ LỤC 4
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA
VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMТ-KCNDN ngày / /2024
của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

1. Chung loại, khối lượng chất thải phát sinh:

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

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Ký hiệu phân loại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Bazơ tẩy thải	07 01 03	Lỏng	NH	15.000
2	Dung dịch nước tẩy rửa thải có các thành phần nguy hại	07 01 06	Lỏng	KS	45.000
3	Que hàn thải có các kim loại nặng hoặc thành phần nguy hại	07 04 01	Rắn	KS	5
4	Xi hàn có các kim loại nặng hoặc các thành phần nguy hại	07 04 02	Rắn	KS	5
5	Cặn sơn, sơn và véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 01 01	Rắn/lỏng	KS	8.500
6	Mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 02 01	Rắn/lỏng	KS	200
7	Hộp chứa mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất)	08 02 04	Rắn	KS	5
8	Chất kết dính và chất bịt kín (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 03 01	Lỏng	KS	70.000
9	Chất thải lỏng lẫn chất kết dính và chất bịt kín (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 03 03	Lỏng	KS	200

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Ký hiệu phân loại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
10	Than hoạt tính (trong buồng hấp phụ) đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	Rắn	NH	15.116
11	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	13 01 01	Rắn/lỏng	NH	15
12	Hoá chất thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại	13 01 02	Rắn/lỏng	KS	5
13	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	Rắn	NH	750
14	Pin, ắc quy thải	16 01 12	Rắn	NH	100
15	Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện có các linh kiện điện tử thải	16 01 13	Rắn	NH	200
16	Dầu thủy lực tổng hợp thải	17 01 06	Lỏng	NH	100.000
17	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	Lỏng	NH	120
18	Dầu nhiên liệu và dầu diesel thải	17 06 01	Lỏng	NH	120
19	Các loại dầu thải khác	17 07 03	Lỏng	NH	8.000
20	Bao bì mềm (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 01	Rắn	KS	100
21	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiang) thải	18 01 02	Rắn	KS	50.000
22	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH) thải	18 01 03	Rắn	KS	55.000
23	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	Rắn	KS	120.000
24	Hoá chất và hỗn hợp hoá chất phòng thí nghiệm thải có các thành phần nguy hại	19 05 02	Rắn/lỏng	KS	200
25	Ắc quy chì thải	19 06 01	Rắn	NH	7.000
26	Các loại chất thải khác có các thành phần nguy hại hữu cơ	19 12 02	Rắn/lỏng/bùn	KS	10.000

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Ký hiệu phân loại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
27	Các loại chất thải khác có các thành phần nguy hại vô cơ và hữu cơ	19 12 03	Rắn/lỏng/bùn	KS	4.500
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)					510.141

Ghi chú: Chủ cơ sở thực hiện phân định, phân loại chất thải phải kiểm soát theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

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

STT	Tên chất thải	Mã chất thải	Trạng thái tồn tại	Ký hiệu phân loại	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Rẻo da thuộc	10 01 08	Rắn	TT	783.953
2	Trần thạch cao thải	11 07 02	Rắn	TT-R	1.767
3	Nhóm giấy, bìa: giấy thải các loại	12 08 03	Rắn	TT-R	364.947
4	Nhóm kim loại đen: sắt vụn, inox	12 08 04	Rắn	TT-R	223.765
5	Nhóm kim loại màu: nhôm, đồng	12 08 05	Rắn	TT-R	22.898
6	Mút chưa dán, rẻo cao su, nhựa TPU, nylon, lõi chì, pallet jig,...	12 08 06	Rắn	TT-R	1.060.365
7	Kính vỡ	12 08 07	Rắn	TT-R	5.317
8	Nhóm gỗ: pallet gỗ, gỗ vụn	12 08 08	Rắn	TT-R	280.553
9	Nhóm vải, sợi: rẻo vải, chỉ thừa,...	12 08 09	Rắn	TT-R	337.368
10	Rẻo da nhân tạo, rẻo gia cố, rìa đệm lót, mút dán vải, hàng C, bụi mài,...	12 08 12	Rắn	TT	1.518.457
11	Nhóm thiết bị điện, linh kiện điện: dây điện thải, motor hư,...	19 02 07	Rắn	TT	2.068
12	Nước thải có lẫn dầu mỡ từ khu vực nhà bếp	12 06 11	Bùn	TT	8.189
13	Bùn thải sau khi ép	12 06 12	Bùn	TT	58.119
14	Nước lẫn bùn từ việc vệ sinh bể bùn của hệ thống xử lý nước thải	12 06 12	Bùn	TT	181.852
15	Phân, nước thải từ nhà vệ sinh	12 06 13	Bùn	TT	706.778
Tổng khối lượng dự kiến (kg/năm)					5.556.396

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

STT	Tên chất thải	Khối lượng (Tấn/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	1.024,873
Tổng khối lượng dự kiến (tấn/năm)		1.024,873

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

2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại:

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: Thùng chứa có nắp đậy, khay chống tràn chất lỏng

2.1.2. Khu lưu chứa:

- Diện tích khu vực lưu chứa: 51,8 m²

- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: Có mái che, tường bao quanh, có cửa đóng mở bằng sắt, sàn được tráng bê tông, xây các rãnh nước quanh khu vực lưu trữ, các thùng chứa được đặt thẳng đứng trên sàn, có trang bị bình PCCC, có dán nhãn phân luồng cảnh báo CTNH. Bên ngoài khu vực kho lưu trữ chất thải nguy hại được gắn dấu hiệu cảnh báo nguy hiểm đảm bảo theo quy định tại khoản 4, 5, 6 Điều 35 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

2.2. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường:

- Diện tích khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường: 497,2 m².

- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: có tường gạch bao quanh, nền bê tông, nền cao so với mặt đất để tránh nước mưa chảy vào bên trong, có mái che nắng mưa cho toàn bộ khu vực, gắn biển cảnh báo theo đúng quy định. Chất thải rắn không nguy hại từ quá trình sản xuất được phân loại, để ngăn nắp gọn gàng và đúng khu vực quy định đảm bảo theo quy định tại khoản 1, 2, 3 Điều 33 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

2.3. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:

- Diện tích khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt: Lưu giữ chung với khu vực lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường, diện tích lưu chứa khu vực chất thải rắn sinh hoạt 6,0 m², định kỳ chuyển giao cho đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Thiết bị lưu chứa: Thùng chứa có nắp đậy.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG:

1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố đối với khu lưu giữ chất thải rắn, chất thải nguy hại:

Thiết kế đúng quy cách khu lưu giữ chất thải và thu gom, lưu giữ, vận chuyển, xử lý toàn bộ các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình vận hành cơ sở đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định

số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường. Có biện pháp kiểm soát, thu gom chất thải lỏng rò rỉ tại khu vực lưu giữ chất thải.

2. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố hóa chất:

Hóa chất được lưu trữ riêng trong kho hóa chất có chống thấm, có gờ chống tràn, đồng thời trang bị thiết bị, dụng cụ ứng cứu sự cố hóa chất chuyên dụng sẵn sàng ứng cứu khi có sự cố đặt tại kho hóa chất và các vị trí sử dụng hóa chất. Những người làm việc với hóa chất phải được đào tạo, nắm rõ MSDS (Material Safety Data Sheets) của hóa chất và tuân thủ các quy định về an toàn trong vận chuyển, bốc dỡ hóa chất, bảo quản, lưu trữ, sử dụng và thải bỏ hóa chất.

3. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố cháy nổ:

Lắp đặt hệ thống báo cháy, ngăn cháy, phương tiện phòng cháy và chữa cháy phù hợp với tính chất, đặc điểm của nhà máy, đảm bảo chất lượng và hoạt động theo phương án được cấp có thẩm quyền phê duyệt và các tiêu chuẩn về an toàn, phòng cháy và chữa cháy.

4. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường:

- Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường.

- Đầu tư mua sắm trang, thiết bị, vật tư và chuẩn bị lực lượng phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải tại cơ sở, thực hiện chế độ kiểm tra thường xuyên, áp dụng phương án, biện pháp quản lý, kỹ thuật nhằm loại trừ, giảm thiểu nguy cơ xảy ra sự cố.

PHỤ LỤC 5
CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày / /2024
của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai)*

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ CƠ SỞ TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG:

Không.

D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG:

1. Thực hiện quan trắc nguồn thải, chế độ báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm và lưu giữ kết quả quan trắc môi trường theo đăng ký tại báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của cơ sở và các quy định pháp luật hiện hành.

2. Chịu trách nhiệm về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường; công khai giấy phép môi trường; cung cấp các thông tin có liên quan theo yêu cầu của cơ quan quản lý nhà nước về bảo vệ môi trường trong quá trình kiểm tra, thanh tra.

3. Trồng và chăm sóc cây xanh đảm bảo tỷ lệ diện tích cây xanh theo quy định nhằm tạo cảnh quan, cải thiện điều kiện vi khí hậu và giảm thiểu phát tán mùi hôi đối với cơ sở.

4. Chủ động đề xuất điều chỉnh các công trình bảo vệ môi trường trong trường hợp các công trình này không đảm bảo công tác bảo vệ môi trường trong quá trình hoạt động của cơ sở theo quy định.

5. Có kế hoạch tổ chức thực hiện về nhân lực, kinh phí, trang thiết bị, phương án đảm bảo phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường khi có sự cố xảy ra trong quá trình hoạt động của cơ sở; đáp ứng các yêu cầu về vệ sinh môi trường; có bộ phận chuyên môn đủ năng lực để thực hiện nhiệm vụ bảo vệ môi trường; thực hiện quy định pháp luật về an toàn phòng cháy chữa cháy, an toàn lao động và các quy định pháp luật có liên quan khác trong quá trình hoạt động của cơ sở.

6. Thiết lập mô hình quản lý và đảm bảo nguồn lực tài chính để các công trình bảo vệ môi trường của cơ sở được duy trì, vận hành hiệu quả và chương trình quan trắc, giám sát môi trường được thực hiện theo quy định của pháp luật.

7. Tuân thủ các yêu cầu về vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động trong quá trình thực hiện Cơ sở theo các quy định của pháp luật hiện hành. Đồng thời tuân thủ thực hiện đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường theo quy định pháp luật hiện hành.

8. Trong quá trình hoạt động nếu cơ sở có xảy ra sự cố môi trường, phải

chủ động thực hiện mọi biện pháp xử lý, khắc phục và báo cáo kịp thời đến Công ty Cổ phần Sonadezi Long Bình, UBND huyện Xuân Lộc, Sở Tài nguyên và Môi trường, Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai và các cơ quan có liên quan, Chủ cơ sở chỉ được phép hoạt động lại sau khi có văn bản chấp thuận của cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

9. Thực hiện các biện pháp giáo dục, nâng cao nhận thức về bảo vệ môi trường, an toàn hóa chất, phòng chống cháy, nổ đối với cán bộ, công nhân viên làm việc cho cơ sở.

10. Tuân thủ đúng các quy định tại Luật Hóa chất và các quy định khác có liên quan đến hóa chất.

11. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

12. Thực hiện quản lý sử dụng đất, trình tự thủ tục xây dựng, PCCC theo quy định pháp luật hiện hành.

13. Trường hợp các quy chuẩn, tiêu chuẩn và quy định liên quan có sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì áp dụng theo quy chuẩn, quy định mới./.

BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP ĐỒNG NAI