

## MỤC LỤC

<b>MỤC LỤC</b> .....	<b>1</b>
<b>DANH MỤC BẢNG BIỂU</b> .....	<b>4</b>
<b>DANH MỤC HÌNH</b> .....	<b>5</b>
<b>DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT</b> .....	<b>6</b>
<b>CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ</b> .....	<b>9</b>
1. Tên chủ cơ sở.....	9
2. Tên cơ sở .....	9
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở.....	10
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở .....	10
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở .....	10
3.3. Sản phẩm của cơ sở.....	11
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở.....	12
4.1. Nhu cầu nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất .....	12
4.2. Nhu cầu sử dụng điện.....	13
4.3. Nhu cầu sử dụng nước .....	13
5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở .....	15
5.1. Nhu cầu lao động .....	15
5.2. Nhu cầu máy móc thiết bị .....	15
5.3. Các hạng mục công trình của cơ sở.....	16
<b>CHƯƠNG II SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG</b> .....	<b>18</b>
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:.....	18
1.1. Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia.....	18
1.2. Nội dung bảo vệ môi trường trong quy hoạch vùng:.....	18
1.3. Nội dung bảo vệ môi trường trong quy hoạch tỉnh: .....	18
1.4. Sự phù hợp của địa điểm thực hiện cơ sở.....	18
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:.....	19
<b>CHƯƠNG III KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ</b> .....	<b>21</b>
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	21
1.1. Thu gom, thoát nước mưa .....	21
1.2. Thu gom, thoát nước thải .....	21

1.3. Xử lý nước thải .....	23
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải .....	28
2.1. Biện pháp giảm thiểu bụi, khí thải từ các phương tiện vận tải ra vào nhà máy:....	28
2.2. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình sản xuất:.....	29
2.2.1. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình bóc xếp, tập kết nguyên liệu, sản phẩm: 29	
2.2.2. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình cắt, may: .....	29
2.2.3. Biện pháp giảm thiểu khí thải phát sinh từ máy may laser .....	30
2.3. Biện pháp giảm thiểu khí thải từ máy phát điện dự phòng: .....	31
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	32
3.1. Chất thải rắn sinh hoạt .....	32
3.2. Chất thải rắn công nghiệp thông thường.....	32
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại .....	33
4.1. Dự báo về khối lượng chất thải nguy hại phát sinh.....	33
4.2. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại .....	34
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	34
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường .....	35
6.1. Sự cố an toàn lao động.....	35
6.2. Phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ.....	36
6.3. Sự cố rò rỉ, rơi vãi, tràn đổ hóa chất .....	37
6.4. Sự cố về an toàn thực phẩm .....	38
6.5. Sự cố rò rỉ hoặc vỡ đường ống của hệ thống cấp nước, thoát nước.....	39
6.6. Sự cố bể tự hoại .....	39
6.7. Phòng ngừa ứng phó sự cố về hệ thống xử lý nước thải: .....	40
6.8. Biện pháp giảm thiểu sự cố của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser.....	43
<b>CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG .....</b>	<b>44</b>
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải .....	44
1.1 Nội dung thu gom đầu nối nước thải .....	44
1.2. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục .....	44
1.3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường: .....	46
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải .....	46
2.1. Nguồn phát sinh khí thải: .....	46
2.2. Dòng khí thải, vị trí xả thải: .....	47
2.3. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục (nếu có): .....	48

2.4. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường: .....	49
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung: .....	49
3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung: .....	49
3.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung.....	50
3.3. Tiếng ồn, độ rung.....	50
3.4. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	51
3.5. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường: .....	51
4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với các công trình lưu giữ chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp phải kiểm soát.....	51
4.1. Chung loại, khối lượng chất thải nguy hại phát sinh.....	51
4.2. 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.....	53
4.3. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường.....	53
<b>CHƯƠNG V. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....</b>	<b>64</b>
<b>CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....</b>	<b>65</b>
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	65
1.1. Thời gian vận hành thử nghiệm.....	65
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải:.....	65
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định pháp luật.....	67
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ.....	67
2.2. Chương trình quan trắc chất thải tự động, liên tục.....	68
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm.....	68
<b>CHƯƠNG VII. KẾT QUẢ THANH TRA, KIỂM TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ.....</b>	<b>69</b>
<b>CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....</b>	<b>70</b>
1. Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.....	70
2. Cam kết về 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.....	70
<b>PHỤ LỤC.....</b>	<b>71</b>

## DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng 1.1. Sản phẩm của cơ sở .....	11
Bảng 1.2. Nhu cầu nguyên, nhiên liệu, hóa chất sử dụng .....	12
Bảng 1.3. Các nguyên liệu, hóa chất sử dụng trong quá trình sản xuất: .....	13
Bảng 1.4. Nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở.....	13
Bảng 1.5. Nhu cầu lao động của Công ty .....	15
Bảng 1.6. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất.....	15
Bảng 1.7. Các hạng mục công trình của Cơ sở.....	16
Bảng 3.1. Thống kê số lượng cống, hố ga của hệ thống thu gom thoát nước mưa.....	21
Bảng 3.2. Thống kê số lượng đường ống, hố ga của hệ thống thu gom nước thải tại cơ sở.....	21
Bảng 3.3. Thống kê số lượng đường ống, hố ga của hệ thống thoát nước thải tại cơ sở .....	22
Bảng 3.4. Kích thước bể tự hoại 05 ngăn của Cơ sở.....	25
Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải 120 m <sup>3</sup> /ngày.đêm.....	28
Bảng 3.6. Thông số kỹ thuật của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser .....	31
Bảng 3.7. Thành phần và khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường.....	33
Bảng 3.8. Danh sách chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy.....	34
Bảng 3.9. Bảng phương hướng khắc phục sự cố trong vận hành HTXL nước thải .....	40
Bảng 4.1. Vị trí và lưu lượng xả khí thải lớn nhất đối với nguồn thải .....	47
Bảng 4.2. Nồng độ các chất ô nhiễm từ ống thoát khí thải tại máy phát điện dự phòng .....	48
Bảng 4.3. Vị trí của các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung.....	50
Bảng 4.4. Giới hạn tối đa cho phép về tiếng ồn.....	50
Bảng 4.5. Giới hạn tối đa cho phép về độ rung.....	50
Bảng 4.6. Khối lượng và mã số chất thải nguy hại phát sinh .....	51
Bảng 4.7. Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh.....	52
Bảng 4.8. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh .....	52
Bảng 6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Cơ sở .....	65
Bảng 6.2. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu nước thải trước khi thải ra môi trường .....	65
Bảng 6.3. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu khí thải trước khi thải ra môi trường .....	66
Bảng 6.4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.....	68

## **DANH MỤC HÌNH**

Hình 1.1. Quy trình công nghệ sản xuất của Cơ sở.....	10
Hình 3.1. Sơ đồ quản lý nước thải của Cơ sở .....	22
Hình 3.2. Bể tự hoại 05 ngăn .....	23
Hình 3.3. Quy trình công nghệ hệ thống xử lý nước thải của Cơ sở.....	26
Hình 3.4. Sơ đồ công nghệ của thiết bị xử lý đi kèm mỗi máy may laser.....	30

## DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT

BOD <sub>5</sub>	:	Nhu cầu oxy sinh hoá trong 5 ngày
BTCT	:	Bê tông cốt thép
BVMT	:	Bảo vệ môi trường
COD	:	Nhu cầu ôxy hóa học trong nguồn nước
CP	:	Cổ phần
CTNH	:	Chất thải nguy hại
CTR	:	Chất thải rắn
DVE	:	Công ty Cổ phần Đầu tư Phát triển Môi trường Đại Việt
ĐTM	:	Đánh giá tác động môi trường
ĐTV	:	Động thực vật
HTXL	:	Hệ thống xử lý
KCN	:	Khu công nghiệp
KPH	:	Không phát hiện
PCCC	:	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	:	Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia
TNMT	:	Tài nguyên và Môi trường
TNHH	:	Trách nhiệm hữu hạn
TSS	:	Tổng chất rắn lơ lửng
XLNT	:	Xử lý nước thải
UBND	:	Ủy ban Nhân dân

## **CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ**

### **1. Tên chủ cơ sở**

CÔNG TY TNHH MTV LUCKY UNIQUE ENTERPRISE (VIỆT NAM)

- Địa chỉ văn phòng: Lô A9.2 – A9.3, KCN Chơn Thành I, Khu phố 2, Phường Thành Tâm, Thị xã Chơn Thành, tỉnh Bình Phước, Việt Nam.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông KUO CHE YU.
- Chức vụ: Tổng giám đốc.
- Điện thoại: 02713691346.
- Email: sky910910@luckytext.com.tw
- Giấy chứng nhận đầu tư số 3263724067 do Ban quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Phước cấp, chứng nhận lần đầu ngày 13/05/2021, chứng nhận thay đổi lần thứ nhất ngày 07/12/2021.
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3801254146 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Bình Phước cấp lần đầu ngày 03/06/2021, đăng ký thay đổi lần thứ nhất ngày 09/11/2022.

### **2. Tên cơ sở**

- Tên cơ sở:

“NHÀ MÁY MAY MẶC CÔNG TY TNHH MTV LUCKY UNIQUE  
ENTERPRISE (VIỆT NAM)”

(Sản xuất và gia công trang phục các loại với quy mô 2.400.000 sản phẩm/năm; sản xuất và gia công trang phục các loại từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da) với quy mô 5.000 sản phẩm/năm; sản xuất và gia công trang phục dệt kim với quy mô 150.000 sản phẩm/năm)

- Địa điểm cơ sở: Lô A9.2 – A9.3, KCN Chơn Thành I, Khu phố 2, Phường Thành Tâm, Thị xã Chơn Thành, tỉnh Bình Phước.
- Quy mô của cơ sở (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công):
  - + Cơ sở có tổng mức đầu tư 229.750.000.000 VNĐ (Hai trăm hai mươi chín tỷ bảy trăm mười triệu đồng Việt Nam), tiêu chí phân loại dự án nhóm B được phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công tại Phụ lục I ban hành kèm theo Nghị định số 40/2020/NĐ-CP ngày 06/04/2020 của Chính phủ.
  - + Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của chính phủ Quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường. Cơ sở “Nhà máy may mặc Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam)” thuộc mục số 2 của Mục I tại phụ lục IV thuộc Phụ lục Ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

Do đó, căn cứ theo quy định tại Khoản 3, Điều 41 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020 thì Cơ sở thuộc đối tượng phải lập báo cáo Đề xuất cấp giấy phép môi trường thuộc thẩm quyền phê duyệt của cơ quan chuyên môn về bảo vệ môi trường cấp Tỉnh.

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

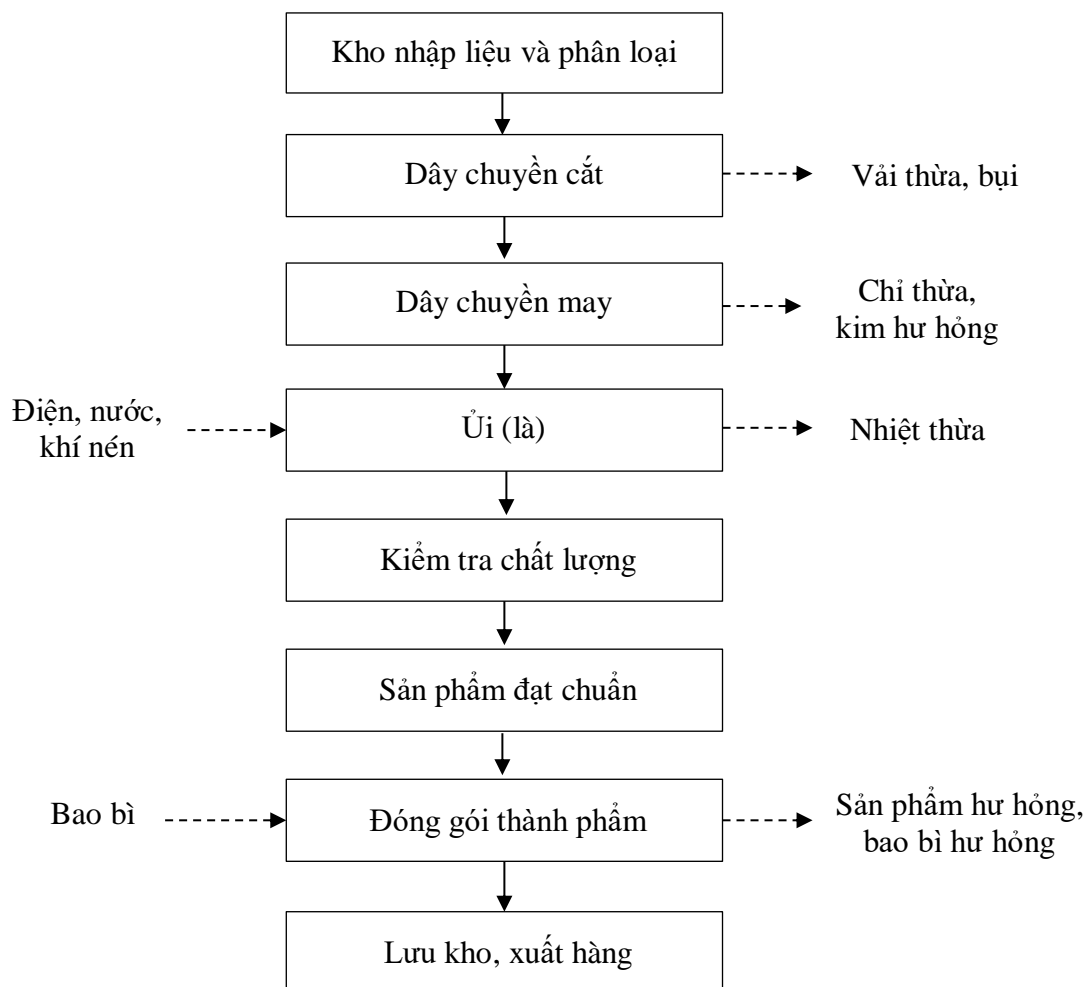
#### 3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

- Sản xuất và gia công trang phục các loại với quy mô 2.400.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất và gia công trang phục các loại từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da) với quy mô 5.000 sản phẩm/năm;
- Sản xuất và gia công trang phục dệt kim với quy mô 150.000 sản phẩm/năm.

#### 3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

Công nghệ sản xuất và gia công trang phục các loại, trang phục các loại từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da) và trang phục dệt kim được áp dụng phổ biến tại Việt Nam. Quy trình sản xuất hiện đại, áp dụng máy móc, thiết bị đảm bảo yêu cầu kỹ thuật hiện hành.

Quy trình công nghệ sản xuất của Cơ sở được trình bày như sau:



Hình 1.1. Quy trình công nghệ sản xuất của Cơ sở



Thuyết minh quy trình sản xuất:

Nguyên liệu đầu vào gồm các loại vải chính (vải polyester, vải nylon, vải cotton tổng hợp, da thuộc,...), sau khi được phân loại sẽ lưu chứa trong kho nhập liệu. Các cuộn vải được đưa vào dây chuyền cắt (có 03 loại máy cắt chiết, cắt tự động và máy cắt laser được lập trình cắt theo các kích thước phù hợp với các yêu cầu khác nhau), tại đây, các phần vải thừa và bụi có thể phát sinh, công ty sẽ tiến hành tái sử dụng lại các phần vải thừa còn sử dụng được. Đối với vải thừa không thể tái sử dụng, công ty sẽ thu gom đưa về kho phế liệu để xử lý theo quy định.

Sản phẩm sau khi qua dây chuyền cắt sẽ được đưa vào dây chuyền may tự động hoặc chuyên viên may mặc sẽ may thủ công (Các máy may chuyên dụng được nhập từ Nhật Bản và Trung Quốc). Chất thải phát sinh tại công đoạn này là chỉ thừa và kim may bị hư hỏng.

Sản phẩm sau khi được may sẽ được đưa qua các máy ủi phẳng (bằng máy hấp chạy bằng điện).

Các sản phẩm sau khi ủi sẽ được đưa đến công đoạn kiểm tra chất lượng để đảm bảo sản phẩm đạt chuẩn trong xuyên suốt quá trình sản xuất. Đối với các sản phẩm bị bẩn sẽ được làm sạch bằng acetone để sản phẩm đạt yêu cầu. Các sản phẩm bị lỗi sẽ được đưa lại dây chuyền may để chỉnh sửa, các sản phẩm đạt yêu cầu sẽ được đóng gói thành phẩm bằng cách đưa sản phẩm vào bao bì bằng nilong hoặc túi giấy, đóng miệng bao bằng cách dán keo hoặc sử dụng máy ép nhiệt và cuối cùng xuất hàng ra thị trường tiêu thụ. Tại đây sẽ phát sinh thêm các sản phẩm hư hỏng mà quá trình chỉnh sửa không đáp ứng được cũng như các bao bì đóng gói hư hỏng, không đạt yêu cầu sẽ được công ty phân loại vào khu vực chứa chất thải theo đúng quy định.

**3.3. Sản phẩm của cơ sở**

Sản phẩm của cơ sở được trình bày như sau:

Bảng 1.1. Sản phẩm của cơ sở

STT	Sản phẩm	Đơn vị	Công suất
1	Trang phục các loại	Sản phẩm/năm	2.400.000
2	Trang phục các loại từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da)	Sản phẩm/năm	5.000
3	Trang phục dệt kim	Sản phẩm/năm	150.000

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

Công suất sản xuất và gia công trang phục các loại với quy mô 2.400.000 sản phẩm/năm tương đương 720 tấn sản phẩm/năm; sản xuất và gia công trang phục các loại từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da) 5.000 sản phẩm/năm, tương đương 3 tấn sản phẩm/năm; sản xuất và gia công trang phục dệt kim với quy mô 150.000 sản phẩm/năm, tương đương 45 tấn sản phẩm/năm.

**4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở****4.1. Nhu cầu nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất**

Nhu cầu nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng cho hoạt động sản xuất và xử lý môi trường được trình bày trong bảng sau:

Bảng 1.2. Nhu cầu nguyên, nhiên liệu, hóa chất sử dụng

STT	Nhu cầu nguyên, nhiên liệu	Đơn vị	Số lượng	Xuất xứ
<b>I</b>	<b>Nguyên liệu phục vụ cho sản xuất</b>			
1	Vải polyeste (100% poly)	Yard/năm	1.160.000	Đài Loan, Trung Quốc
2	Vải 98% cotton, 2% spandex	Yard/năm	470.000	Đài Loan, Trung Quốc
3	Vải 80% poly 20% cotton	Yard/năm	55.000	Đài Loan, Trung Quốc
4	Vải 91% poly 9% spandex	Yard/năm	53.500	Đài Loan, Trung Quốc
5	Vải 51% nylon 7% spandex 42% cotton	Yard/năm	5.300	Đài Loan, Trung Quốc
6	Vải 97% nylon 3% spandex	Yard/năm	5.800	Đài Loan, Trung Quốc
7	Vải 88% nylon 12% spandex	Yard/năm	4.800	Đài Loan, Trung Quốc
8	Vải 77% nylon 33% spandex	Yard/năm	8.900	Đài Loan, Trung Quốc
9	Vải 54% nylon 46% spandex	Yard/năm	9.200	Đài Loan, Trung Quốc
10	Da thuộc	Yard/năm	5.800	Đài Loan, Trung Quốc
11	Tem nhãn	Cái/năm	5.380.000	Đài Loan, Trung Quốc
12	Dây kéo	Cái/năm	1.260.000	Đài Loan, Trung Quốc
13	Nút	Cái/năm	2.450.000	Đài Loan, Trung Quốc
14	Dây thun	Yard/năm	760.000	Đài Loan, Trung Quốc
15	Dây đai	Yard/năm	128.000	Đài Loan, Trung Quốc
16	Chỉ	Cuộn/năm	153.300	Việt Nam
17	Gối chống ảm	Cái/năm	127.750	Việt Nam
18	Thẻ bài	Cái/năm	850.000	Việt Nam
19	Túi đóng gói	Cái/năm	4.890.000	Việt Nam
20	Thùng carton	Cái/năm	86.200	Việt Nam
21	Giấy lót	Cái/năm	635.000	Việt Nam
<b>II</b>	<b>Hóa chất dùng cho quá trình sản xuất</b>			
1	Acetone	Lít/năm	20	Việt Nam
<b>III</b>	<b>Hóa chất dùng cho HTXL nước thải</b>			
1	Chlorine	Tấn/năm	0,43	Việt Nam

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

Đặc tính hóa chất sử dụng được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 1.3. Các nguyên liệu, hóa chất sử dụng trong quá trình sản xuất:

STT	Tên thương mại	Công đoạn	Thành phần chính	Đặc tính	Khả năng gây hại
1	Acetone	Tẩy hàng, vệ sinh máy móc	Acetone (C <sub>3</sub> H <sub>6</sub> O)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Trạng thái vật lý: dạng lỏng trong suốt. không màu, dễ bay hơi và rất dễ cháy.</li> <li>- Mùi: mùi hăng nồng đặc trưng.</li> <li>- Điểm sôi: 56°C.</li> <li>- Điểm nóng chảy: -17°C.</li> <li>- Khả năng oxy hóa: Khi oxy hóa, acetone tạo ra acetone peroxit, một sản phẩm phụ, là một hợp chất rất không bền vững và thường gây cháy nổ. - - Độ tan: Acetone có khả năng tan trong nước.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nếu hít thở hoặc tiếp xúc với dung môi acetone nhiều có thể gây ảnh hưởng đến hệ tiêu hoá.</li> <li>- Có thể gây kích ứng mắt.</li> <li>- Có thể gây kích ứng ở niêm mạc mũi, kích ứng, sưng họng.</li> <li>- Dung môi acetone có thể gây ảnh hưởng đến hệ thần kinh.</li> </ul>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

#### 4.2. Nhu cầu sử dụng điện

Mục đích sử dụng chủ yếu là phục vụ cho quá trình thắp sáng toàn Công ty và phục vụ cho các hoạt động sản xuất của Công ty. Dự kiến lượng điện tiêu thụ trung bình khoảng 40.800 kWh/tháng, tương đương khoảng 489.600 kWh/năm.

Cơ sở sử dụng 01 máy phát điện dự phòng, công suất 413 KVA để đảm bảo cung cấp nguồn điện phục vụ cho các hoạt động tại văn phòng của Công ty khi xảy ra sự cố.

Nguồn cung cấp điện: Công ty điện lực Bình Phước.

#### 4.3. Nhu cầu sử dụng nước

Nước cấp cho Cơ sở được sử dụng chủ yếu cho các mục đích sau: Nước cấp cho hoạt động sinh hoạt của công nhân, nước cấp cho hoạt động nấu ăn cho các chuyên gia, nước tưới cây, nước phòng cháy chữa cháy.

Nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở được trình bày trong bảng sau:

Bảng 1.4. Nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở

STT	Mục đích sử dụng	Lưu lượng
1	Nước cấp sinh hoạt (m <sup>3</sup> /ngày)	108,9
2	Nước cấp nấu ăn (m <sup>3</sup> /ngày)	1,5
3	Nước cấp cho bình chứa nước của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser (m <sup>3</sup> /2 tuần)	0,024
4	Nước tưới cây (m <sup>3</sup> /ngày)	14,5

STT	Mục đích sử dụng	Lưu lượng
	<b>Tổng cộng</b>	<b>124,92</b>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

Tính toán nhu cầu sử dụng nước:

Nhu cầu sử dụng nước phục vụ cho hoạt động sản xuất và sinh hoạt của công nhân viên tại Cơ sở như sau:

- Nước cấp cho sinh hoạt: Nhu cầu nước cấp sử dụng cho mục đích sinh hoạt của Cơ sở khoảng 108,9 m<sup>3</sup>/ngày.đêm, được tính toán dựa trên cơ sở sau:
  - + Tiêu chuẩn cấp nước: 80 lít/người/ngày (Căn cứ theo QCVN 01:2021/BXD).
  - + Số lượng công nhân viên tại Nhà máy: 1.361 người.
- Nước cấp cho hoạt động nấu ăn: Nhu cầu sử dụng nước cho hoạt động nấu ăn khoảng 1,5 m<sup>3</sup>/ngày.đêm.
  - + Công ty chỉ tổ chức nấu ăn cho các chuyên gia với số lượng: 20 người.
  - + Tiêu chuẩn cấp nước nấu ăn: 25 lít/người.bữa ăn (Căn cứ theo TCXDVN 33-2006). Mỗi ngày các chuyên gia dùng 03 bữa ăn tại công ty.
- Nước cấp cho bình chứa nước của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser: 0,024 m<sup>3</sup>/2 tuần.

Công ty lắp đặt 12 máy may laser để phục vụ cho quá trình hoạt động sản xuất tại Nhà máy, tại mỗi máy may laser sẽ có các thiết bị xử lý khí thải đi kèm. Nước cấp cho mỗi bình chứa nước của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser khoảng 2 lít/ bình nước/máy (dựa theo kinh nghiệm của chủ Cơ sở). Nước được sử dụng trong vòng khoảng 2 tuần và được châm thêm nước mới. Do đó, lượng nước cấp cho 12 bình nước của 12 thiết bị xử lý đi kèm máy may laser khoảng 0,024 m<sup>3</sup>/2 tuần.

- Nước cấp cho tưới cây: Nhu cầu sử dụng nước cho mục đích tưới cây khoảng 14,5 m<sup>3</sup>/ngày.đêm.
  - + Định mức nước tưới cây là 3 lít/m<sup>2</sup> (Căn cứ theo QCVN 01:2021/BXD).
  - + Diện tích cây xanh: 4.829,3 m<sup>2</sup>.
- Nước cấp cho phòng cháy chữa cháy:

Công ty dự trữ một lượng nước cho PCCC. Lượng nước dự trữ cấp nước cho hoạt động chữa cháy khoảng 567,6 m<sup>3</sup>. Trong đó:

- Nước chữa cháy tự động trong 1 giờ:

$$V = 0,12 \text{ lít/giây} \times 3.600 \text{ giây}/1.000 \times 240 \times 3,6 = 373,2 \text{ m}^3$$

- Nước chữa cháy vách tường trong 3 giờ.

$$V = 15 \text{ lít/giây} \times 3.600 \text{ giây}/1.000 \times 3,6 = 194,4 \text{ m}^3$$

- Bể bơm có  $V = 373,2 + 194,4 = 567,6 \text{ m}^3$

Nguồn cung cấp nước: Nguồn nước phục vụ cho tất cả các hoạt động của Công ty được cung cấp từ nguồn nước thủy cục của Công ty CP Cấp Thoát nước Bình Phước.

## 5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở

### 5.1. Nhu cầu lao động

Nhu cầu lao động được trình bày trong bảng sau:

Bảng 1.5. Nhu cầu lao động của Công ty

STT	Loại lao động	Số lượng (người)	
		Người Việt Nam	Người nước ngoài
1	Chủ sở hữu	0	1
2	Chuyên gia	0	20
3	Quản lý	80	10
4	Nhân viên văn phòng	45	5
5	Công nhân	1.180	20
<b>Tổng cộng</b>		<b>1.361</b>	

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

Chế độ làm việc không thay đổi: 8 giờ/ca; 1 ca/ngày (có thể tăng ca tùy vào nhu cầu đơn hàng và tiến độ của Công ty); 6 ngày/tuần; số ngày làm việc trong tháng 26 ngày/tháng. Các ngày lễ, Tết nghỉ theo quy định của Nhà nước.

### 5.2. Nhu cầu máy móc thiết bị

Máy móc, thiết bị sản xuất được Công ty nhập về có xuất xứ chủ yếu từ Đài Loan, Trung Quốc, Việt Nam,... với công nghệ hiện đại, mức độ tự động hóa cao, điện năng hao phí thấp. Máy móc, thiết bị được nhập về đảm bảo an toàn kỹ thuật và được phép sử dụng tại Việt Nam.

Nhu cầu máy móc, thiết bị phục vụ quá trình sản xuất được trình bày trong những bảng dưới đây:

Bảng 1.6. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất

STT	Tên máy móc, thiết bị	Đơn vị	Số lượng	Công suất	Xuất xứ
<b>I</b>	<b>Máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất</b>				
1	Máy may 1 kim	Cái	400	4.000 vòng/phút	Việt Nam
2	Máy vắt sỏ	Cái	220	5.500 vòng/phút	Trung Quốc
3	Máy ép	Cái	20	500 KW	Trung Quốc
4	Máy ủi hơi	Cái	55	6 KW	Trung Quốc
5	Máy cắt tự động	Cái	4	25 KW	Trung Quốc
6	Máy dán keo	Cái	126	2.680 KW	Trung Quốc
7	Máy may đặc biệt	Cái	840	3.200 vòng/phút	Nhật bản
8	Máy may laser	Cái	12	3.500W	Trung Quốc

STT	Tên máy móc, thiết bị	Đơn vị	Số lượng	Công suất	Xuất xứ
9	Máy dò kim	Cái	03	0,2 KW	Trung Quốc
<b>II</b>	<b>Thiết bị phụ trợ</b>				
1	Máy nén khí	Cái	04	37 KW	Trung Quốc
2	Máy phát điện	Cái	01	413 KVA	Mỹ
<b>III</b>	<b>Thiết bị xử lý môi trường</b>				
1	Hệ thống xử lý nước thải	Hệ thống	01	120 m <sup>3</sup> /ngày.đêm	Việt Nam
2	Thiết bị xử lý đi kèm máy may laser	Thiết bị	12	0,55 KW	Trung Quốc

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

### 5.3. Các hạng mục công trình của cơ sở

Tổng diện tích đất của Cơ sở là 18.399,7 m<sup>2</sup> (Theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất – Quyền sở hữu nhà ở và tài sản khác gắn liền với đất số DC 929482, số vào sổ cấp GCN: CT36085 ngày 09/12/2021).

Quy hoạch chi tiết các hạng mục xây dựng của Cơ sở được trình bày trong bảng sau:

Bảng 1.7. Các hạng mục công trình của Cơ sở

STT	Hạng mục	Diện tích (m <sup>2</sup> )	Tỉ lệ (%)	Ghi chú	
<b>I</b>	<b>Diện tích các hạng mục công trình chính</b>		<b>9.628,75</b>	<b>52,33</b>	-
1	Nhà xưởng	7.657,0	41,61	2 tầng (tổng diện tích sàn 15.314 m <sup>2</sup> )	
2	Nhà văn phòng	418,2	2,27	4 tầng (tổng diện tích sàn 1.672,8 m <sup>2</sup> )	
3	Nhà xe – căn tin	990,0	5,38	3 tầng (tổng diện tích sàn 2.970 m <sup>2</sup> )	
4	Trạm bơm, bể nước ngầm PCCC 600m <sup>3</sup>	60,0	0,33	-	
5	Phân phối điện – nhà phế liệu	180,0	0,98	-	
5.1	Nhà máy phát điện	60	0,33		
5.2	Kho cơ điện	75	0,41		
5.3	Kho chứa hóa chất	15	0,08		
5.4	Kho phế liệu (Kho chứa CTCNTT)	15	0,08		
5.5	Kho chứa chất thải nguy hại	15	0,08		

STT	Hạng mục	Diện tích (m <sup>2</sup> )	Tỉ lệ (%)	Ghi chú
6	Nhà bảo vệ (công chính)	28,0	0,15	-
7	Nhà bảo vệ (công phụ)	12,0	0,07	-
8	Bể ngầm thu hồi nước mưa	180,0	0,98	-
9	Khu chứa rác tạm (Kho chứa CTR sinh hoạt)	10	0,05	-
10	Cầu vượt	29,25	0,16	-
11	Hệ thống xử lý nước thải	64,3	0,35	-
<b>II</b>	<b>Diện tích cây xanh</b>	<b>4.829,3</b>	<b>26,25</b>	-
<b>III</b>	<b>Diện tích đường nội bộ</b>	<b>3.941,65</b>	<b>21,42</b>	-
<b>Tổng diện tích</b>		<b>18.399,7</b>	<b>100</b>	-

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

#### 5.4. Vốn đầu tư

Tổng vốn đầu tư của Cơ sở: 229.750.000.000 VNĐ (Hai trăm hai mươi chín tỷ bảy trăm năm mươi triệu đồng Việt Nam), tương đương với 10.000.000 USD (mười triệu đô la Mỹ).

- Trong đó, vốn góp thực hiện Cơ sở là 160.825.000.000 VNĐ (Một trăm sáu mươi tỷ tám trăm hai mươi lăm triệu đồng Việt Nam), tương đương với 7.000.000 USD (bảy triệu đô la Mỹ), chiếm 70% tổng vốn đầu tư;
- Vốn huy động: 68.925.000.000 VNĐ (sáu mươi tám tỷ chín trăm hai mươi lăm triệu đồng Việt Nam), tương đương với 3.000.000 USD (ba triệu đô la Mỹ). Huy động đến tháng 12/2022.

## **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. Chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia**

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, trong đó: Về mục tiêu cụ thể “Phát triển hạ tầng kỹ thuật về thu gom, xử lý nước thải; thu gom, lưu giữ, vận chuyển, tái sử dụng, tái chế và xử lý chất thải rắn, chất thải nguy hại đồng bộ, hiệu quả, không gây ô nhiễm môi trường”.

##### **1.2. Nội dung bảo vệ môi trường trong quy hoạch vùng:**

Quyết định số 463/QĐ-TTTg ngày 14/04/2022 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt nhiệm vụ lập quy hoạch vùng Đông Nam Bộ thời kỳ 2021 – 2030, tầm nhìn đến năm 2050, trong đó: “Đầu tư các nhà máy thu gom và xử lý chất thải rắn, hệ thống thoát nước và xử lý nước thải tại các đô thị, khu công nghiệp...”.

##### **1.3. Nội dung bảo vệ môi trường trong quy hoạch tỉnh:**

- Nghị quyết số 01/NQ-HĐND ngày 17/01/2023 của Hội đồng nhân dân tỉnh Bình Phước về việc thông qua quy hoạch tỉnh Bình Phước thời kỳ 2021 – 2023, tầm nhìn đến năm 2050 có đề cập: “Ưu tiên phát triển hạ tầng số gắn với phát triển thương mại điện tử, đáp ứng yêu cầu, lộ trình chuyển đổi số, trọng tâm là chính quyền số, kinh tế số, xã hội số. Phát triển mạng lưới truyền tải điện vào nhà máy, khu, cụm công nghiệp, phục vụ cung ứng điện cho sản xuất và sinh hoạt của nhân dân. Xây dựng các dự án xử lý rác thải tập trung, xử lý rác thải rắn sinh hoạt, xử lý nước thải tập trung tại các khu, cụm công nghiệp, hệ thống quan trắc môi trường, hệ thống khai thác, cung cấp nước sinh hoạt, các công trình thủy lợi phục vụ sản xuất nông nghiệp”.
- Quyết định số 1426/QĐ-UBND ngày 01/07/2014 của UBND tỉnh Bình Phước về phê duyệt đồ án quy hoạch xây dựng vùng tỉnh Bình Phước, trong đó đề cập: “Ưu tiên đầu tư cơ sở hạ tầng kỹ thuật như giao thông, cấp nước, cấp điện thông tin liên lạc, xử lý chất thải công nghiệp và đô thị”.

Do đó, việc thực hiện Cơ sở “Nhà máy may mặc Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam)” tại KCN Chơn Thành I là hoàn toàn phù hợp với chiến lược bảo vệ môi trường quốc gia, nội dung bảo vệ môi trường trong quy hoạch vùng, quy hoạch tỉnh và quy hoạch khác có liên quan.

##### **1.4. Sự phù hợp của địa điểm thực hiện cơ sở**

Cơ sở nằm hoàn toàn trong KCN Chơn Thành I đã được Bộ Xây dựng phê duyệt quy hoạch chi tiết KCN Chơn Thành giai đoạn I tại Quyết định số 283/ QĐ-BXD ngày 24/02/2004 của Bộ Xây dựng về việc phê duyệt quy hoạch chi tiết KCN Chơn Thành I. KCN Chơn Thành I diện tích 124,48 ha (điều chỉnh cơ cấu sử dụng đất) được UBND



tỉnh Bình Phước phê duyệt Báo cáo ĐTM số 705/QĐ-UBND ngày 07/04/2020 do Công ty Cổ phần Đầu tư Xây dựng Cơ sở hạ tầng KCN Chơn Thành làm chủ đầu tư.

Hiện tại, KCN có các doanh nghiệp đang hoạt động với các ngành nghề như: Công nghiệp chế biến thực phẩm; Công nghiệp dệt, may mặc,...; Công nghiệp chế biến thức ăn gia súc; Công nghiệp chế biến gỗ,... được đầu tư xây dựng với quy mô lớn, hiện đại, đồng bộ, bảo đảm điều kiện để phát triển công nghiệp gắn với bảo vệ môi trường bền vững.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) thuộc ngành nghề được phép thu hút đầu tư trong KCN Chơn Thành I (Sản xuất và gia công trang phục các loại, trang phục từ da lông thú (không có công đoạn thuộc da) và trang phục dệt kim.

Bên cạnh đó, Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) đã được Ban quản lý Khu kinh tế tỉnh Bình Phước cấp giấy chứng nhận đầu tư số 3263724067, chứng nhận lần đầu ngày 13/05/2021, chứng nhận thay đổi lần thứ nhất ngày 07/12/2021.

Do đó, vị trí thực hiện Cơ sở phù hợp với quy hoạch của tỉnh.

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

KCN Chơn Thành I đã được Bộ Xây dựng phê duyệt quy hoạch chi tiết KCN Chơn Thành giai đoạn I tại Quyết định số 283/QĐ-BXD ngày 24/02/2004 của Bộ Xây dựng về việc phê duyệt quy hoạch chi tiết KCN Chơn Thành I. KCN Chơn Thành I diện tích 124,48 ha (điều chỉnh cơ cấu sử dụng đất) được UBND tỉnh Bình Phước phê duyệt Báo cáo ĐTM số 705/QĐ-UBND ngày 07/04/2020 do Công ty Cổ phần Đầu tư Xây dựng Cơ sở hạ tầng KCN Chơn Thành làm chủ đầu tư.

Cơ sở không thuộc loại hình sản xuất, nhóm ngành nghề có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường.

Về môi trường không khí: Khí thải phát sinh từ máy may laser của công ty được thu gom dẫn về hệ thống xử lý bụi khí thải nên hiện trạng môi trường không khí tại khu vực cơ sở vẫn có khả năng tiếp nhận nguồn khí thải sau xử lý của công ty.

Về môi trường đất: Công ty không xả thải chất thải rắn, chất thải nguy hại, nước thải trực tiếp ra môi trường đất, không có các hoạt động có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường đất.

Về môi trường nước: Nước thải sinh hoạt tại Cơ sở được xử lý bằng HTXL nước thải công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của KCN Chơn Thành I (Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT, cột B). Sau đó, đầu nổi vào HTXL nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I.

Đánh giá khả năng tiếp nhận nước thải của KCN đối với cơ sở: KCN Chơn Thành I đã hoàn thiện hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m<sup>3</sup>/ngày.đêm. Hiện nay, KCN Chơn Thành I tiếp nhận 227 m<sup>3</sup>/ngày.đêm từ các nhà máy thứ cấp trong KCN. Như vậy, với công suất xả thải của cơ sở khoảng 110,4 m<sup>3</sup>/ngày, trạm xử lý nước thải của KCN Chơn Thành I vẫn đảm bảo khả năng tiếp nhận nước thải của Nhà máy.

Trong quá trình Cơ sở đi vào vận hành có phát sinh nước thải (nước thải sinh hoạt), chất thải rắn (chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường), chất thải nguy hại. Với những nguồn thải trên chủ Cơ sở sẽ có biện pháp giảm thiểu, xử lý và

quản lý phù hợp với từng nguồn phát sinh, không để chất thải chưa xử lý hoặc xử lý chưa đạt quy chuẩn theo quy định ra môi trường. Bên cạnh đó, ngành nghề hoạt động của Cơ sở phù hợp với ngành nghề thu hút đầu tư của KCN Chơn Thành I nên khá thuận lợi cho hoạt động của nhà máy. Do đó, Cơ sở phù hợp với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận.

### CHƯƠNG III

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

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

#### 1.1. Thu gom, thoát nước mưa

Mạng lưới thu gom nước mưa được bố trí xung quanh nhà xưởng sản xuất, nhà văn phòng và đường nội bộ, đảm bảo thu gom triệt để toàn bộ lượng nước mưa trên toàn diện tích. Nước mưa trên mái nhà xưởng sản xuất, nhà kho, khối văn phòng được thu gom và dẫn xuống hệ thống thu gom nước mưa đi âm dưới nền đất được xây dựng bằng BTCT có nắp đậy sắt với đường kính BTCT D400, D600, D800.

Tổng chiều dài cống thoát nước mưa tại Cơ sở khoảng 903 m, tổng số hố ga sử dụng là 65 hố ga. Nước mưa tại Cơ sở được đấu nối với cống thoát nước mưa của KCN Chơn Thành I thông qua 01 điểm đấu nối nằm trên đường số 10.

Số lượng cống, hố ga của hệ thống thu gom, thoát nước mưa tại Cơ sở được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 3.1. Thống kê số lượng cống, hố ga của hệ thống thu gom thoát nước mưa

STT	Hạng mục	Đơn vị	Số lượng	Vật liệu
1	Cống D400	m	734	BTCT
2	Cống D600	m	75,5	BTCT
3	Cống D800	m	93,5	BTCT
4	Hố ga (1,2m x 1,2m)	hố	65	BTCT

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

Hệ thống thoát nước mưa của Công ty được bố trí dọc theo Nhà máy và riêng biệt với tuyến thoát nước thải.

#### 1.2. Thu gom, thoát nước thải

##### a. Công trình thu gom nước thải

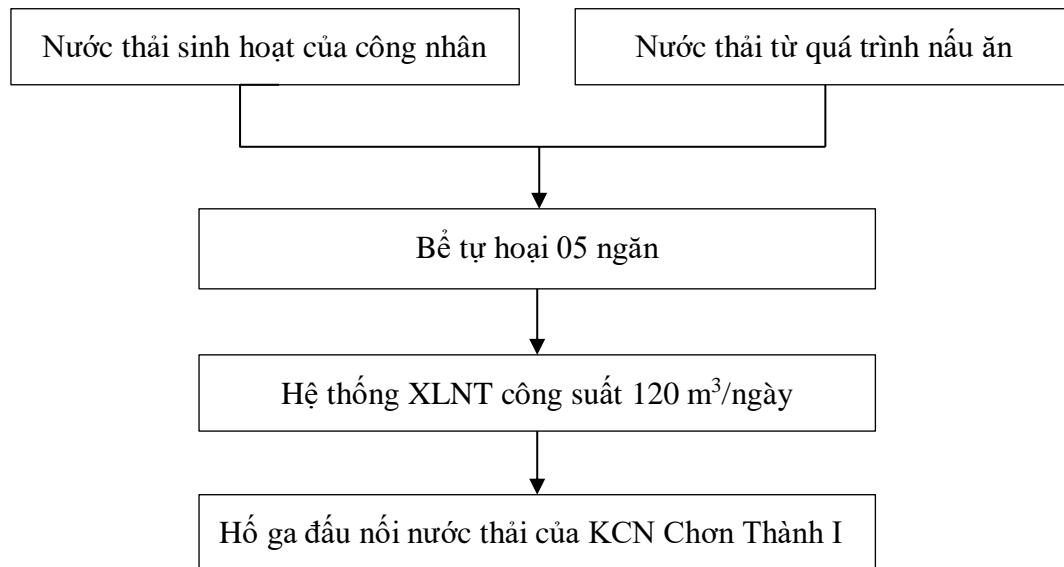
Tổng chiều dài đường ống thu gom nước thải tại Nhà máy khoảng 320 m và 15 hố ga thu gom nước thải với kích thước 0,8 x 0,8m. Số lượng đường ống, hố ga của hệ thống thu gom nước thải tại Cơ sở được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 3.2. Thống kê số lượng đường ống, hố ga của hệ thống thu gom nước thải tại cơ sở

STT	Hạng mục	Đơn vị	Số lượng
1	Ống HDPE D200	m	320
2	Hố ga (0,8m x 0,8m)	hố	15

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

Sơ đồ thu gom nước thải sinh hoạt tại Cơ sở hiện nay được trình bày như hình sau:



Hình 3.1. Sơ đồ quản lý nước thải của Cơ sở

- Nước thải sinh hoạt của công nhân cùng với nước thải từ quá trình nấu ăn cho các chuyên gia làm việc tại Nhà máy sẽ được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 05 ngăn và dẫn về HTXLNT tập trung của Nhà máy, công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B). Nước thải sau xử lý sẽ được đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I thông qua 01 điểm đầu nối trên đường số 10.

#### **b. Công trình thoát nước thải**

Nước thải sinh hoạt của công nhân cùng với nước thải từ quá trình nấu ăn cho các chuyên gia làm việc tại Nhà máy sẽ được xử lý qua bể tự hoại 05 ngăn và dẫn về HTXLNT tập trung của Nhà máy, công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B) trước khi đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I.

Nước thải của Nhà máy sau xử lý sẽ được dẫn đến hệ thống thoát nước thải của KCN Chơn Thành I bằng đường ống HDPE D75 với chiều dài 16 m và được đầu nối với công thoát nước thải của KCN Chơn Thành I thông qua 01 điểm đầu nối trên đường số 10.

Số lượng đường ống, hồ ga của hệ thống thoát nước thải tại Cơ sở được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 3.3. Thống kê số lượng đường ống, hồ ga của hệ thống thoát nước thải tại cơ sở

STT	Hạng mục	Đơn vị	Số lượng
1	Ống HDPE D75	m	16
2	Hồ ga (0,8m x 0,8m)	hố	1

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

#### **c. Điểm xả nước thải sau xử lý:**

Nước thải sinh hoạt của công nhân cùng với nước thải từ quá trình nấu ăn cho các chuyên gia làm việc tại Nhà máy sẽ được xử lý qua bể tự hoại 05 ngăn và dẫn về

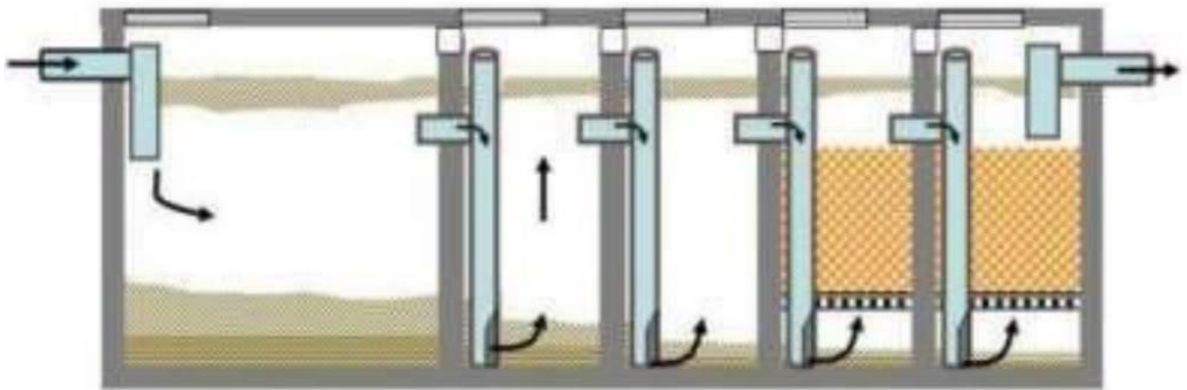
HTXLNT tập trung của Nhà máy, công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B) trước khi đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I. Nước thải của Cơ sở sau xử lý được dẫn đến hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I bằng đường ống HDPE D75 với chiều dài 16 m và được đầu nối với cống thoát nước thải của KCN thông qua 01 điểm đầu nối trên đường số 10 của KCN.

**d. Sơ đồ minh họa tổng thể mạng lưới thu gom, thoát nước thải:** (Thể hiện trong bản vẽ mặt bằng tổng thể thoát nước mưa, thoát nước thải được đính kèm trong Phụ lục báo cáo).

### 1.3. Xử lý nước thải

Để giảm thiểu ô nhiễm do nước thải sinh hoạt, Cơ sở sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- Tách riêng hệ thống thu gom nước thải với hệ thống thu gom nước mưa.
- Thu gom toàn bộ lượng nước thải phát sinh không để phát tán ra ngoài
- Nước thải sinh hoạt của công nhân cùng với nước thải từ quá trình nấu ăn cho các chuyên gia làm việc tại Nhà máy sẽ được xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 05 ngăn và dẫn về HTXLNT tập trung của Nhà máy, công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B) trước khi đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I.
- Cấu tạo và nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 05 ngăn được trình bày trong hình sau:



Hình 3.2. Bể tự hoại 05 ngăn

#### Kiểm chứng kích thước bể tự hoại:

Kích thước ngăn lưu bùn:  $W_1 = A \times N \times t_b / 1000$  (m<sup>3</sup>).

Trong đó:

- A: Hệ số phát thải cặn lắng:  $A = 0,4$  lít/người/ngày.
- N: Số cán bộ, công nhân viên làm việc tại nhà máy:  $N = 1.361$  người.
- $t_1$ : Thời gian lưu bùn: 60 – 720 ngày, chọn  $t = 120$  ngày.

$$W_1 = 65,3 \text{ m}^3, \text{ Chọn } W_1 = 65 \text{ m}^3.$$

Kích thước mỗi ngăn lắng:  $W_2 = W_3 = Q \times t_2$

Trong đó:

- Q: Lưu lượng nước thải phát sinh từ nhà vệ sinh vào hầm tự hoại xử lý, không bao gồm nước rửa chân tay của công nhân, với định mức 12 lít/người/ca. Lượng nước thải qua bể tự hoại là  $Q = 16,3 \text{ m}^3/\text{ngày}$ .
- $t_2$ : thời gian lưu nước,  $t_2 = 1 \text{ ngày}$ .

$$W_2 = 16,3 \text{ m}^3, \text{ Chọn } W_2 = W_3 = 16,3 \text{ m}^3.$$

Kích thước mỗi ngăn lọc sinh học kỵ khí:  $W_4 = W_5 = Q * t_3$ .

Trong đó:

- Q: Lưu lượng nước thải phát sinh từ nhà vệ sinh vào hầm tự hoại xử lý, không bao gồm nước rửa chân tay của công nhân, với định mức 12 lít/người/ca. Lượng nước thải qua bể tự hoại là  $Q = 16,3 \text{ m}^3/\text{ngày}$ .
- $t_3$ : thời gian lưu nước,  $t_3 = 1 \text{ ngày}$ .

$$W_4 = 16,3 \text{ m}^3, \text{ Chọn } W_4 = W_5 = 16,3 \text{ m}^3.$$

Tổng thể tích bể tự hoại cần thiết:  $W = W_1 + 2 W_2 + 2 W_4 = 130,2 \text{ m}^3$ .

Hiện nay, tổng thể tích 06 bể tự hoại 05 ngăn của Cơ sở khoảng  $163,2 \text{ m}^3 > 130,2 \text{ m}^3$ , đảm bảo khả năng xử lý nước thải sinh hoạt tại Nhà máy. Do đó, Cơ sở tiếp tục sử dụng các bể tự hoại này để xử lý nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất của nhà máy.

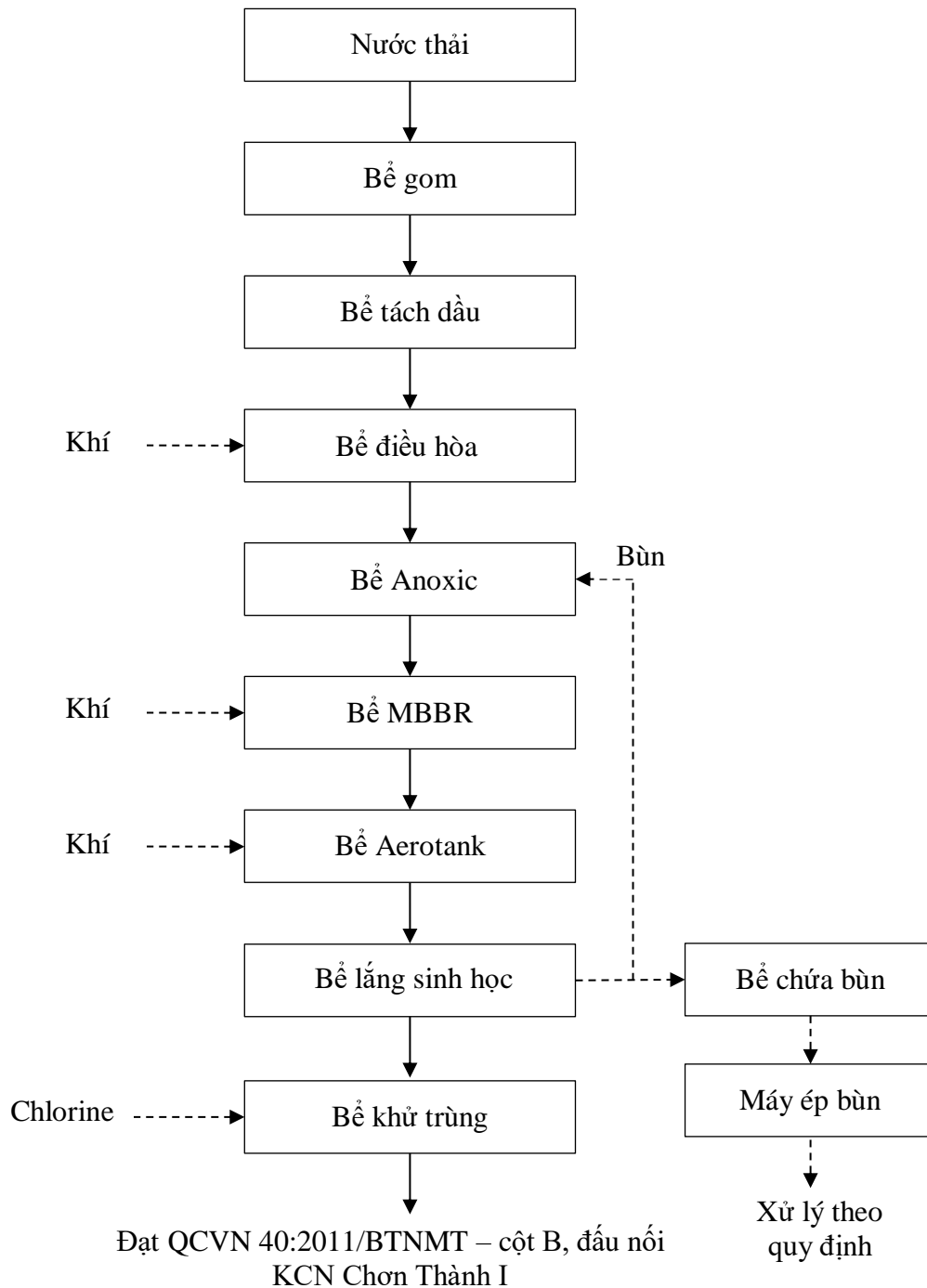
Thông số các bể tự hoại được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3.4. Kích thước bể tự hoại 05 ngăn của Cơ sở

STT	Tên hạng mục	Kích thước				Kết cấu
		Dài (m)	Rộng (m)	Cao (m)	Thể tích (m <sup>3</sup> )	
1	Ngăn chứa	2,2	2,1	1,6	7,4	BTCT
2	Ngăn lắng	2,1	0,6	1,6	2	BTCT
3	Ngăn lắng	2,1	0,6	1,6	2	BTCT
4	Ngăn lọc	2,1	0,6	1,6	2	BTCT
5	Ngăn lọc	2,1	0,6	1,6	2	BTCT
<b>Thể tích bể tự hoại loại I</b>					<b>15,4</b>	-
<b>Tổng thể tích 03 bể tự hoại loại I</b>					<b>46,2</b>	-
1	Ngăn chứa	3,9	3,1	2,0	24,2	BTCT
2	Ngăn lắng	3,1	0,6	2,0	3,7	BTCT
3	Ngăn lắng	3,1	0,6	2,0	3,7	BTCT
4	Ngăn lọc	3,1	0,6	2,0	3,7	BTCT
5	Ngăn lọc	3,1	0,6	2,0	3,7	BTCT
<b>Thể tích bể tự hoại loại II</b>					<b>39</b>	-
<b>Tổng thể tích 03 bể tự hoại loại II</b>					<b>117</b>	-
<b>Tổng thể tích 06 bể tự hoại</b>					<b>163,2</b>	-

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

Quy trình công nghệ xử lý nước thải tập trung, của Cơ sở được trình bày như sau:



Hình 3.3. Quy trình công nghệ hệ thống xử lý nước thải của Cơ sở

Thuyết minh quy trình :

**Bể gom:** Nước thải từ hoạt động sinh hoạt của các cán bộ, công nhân viên sau bể tự hoại và nước thải từ nhà ăn được lưu chứa vào bể gom nước thải sinh hoạt. Tại bể gom đặt giỏ chắn rác để loại bỏ các vật rắn có kích thước lớn. Sau đó, nước thải được bơm đến bể tách dầu.

**Bể tách dầu:** Bể tách dầu có tác dụng tách dầu mỡ từ nước thải trước khi đưa vào bể điều hòa.



**Bể điều hòa:** Bể điều hòa có tác dụng điều hòa lưu lượng và nồng độ nước thải, giúp hệ thống xử lý làm việc ổn định, đồng thời giảm kích thước các công trình đơn vị tiếp sau.

**Bể Anoxic:** Quá trình xử lý sinh học thiếu khí hiệu quả cao đối với chất ô nhiễm COD, BOD và oxy hóa amonia NH<sub>3</sub> thành nitrite NO<sub>2</sub><sup>-</sup>, cuối cùng là nitrate NO<sub>3</sub><sup>-</sup>. Chất dinh dưỡng được cung cấp theo tỷ lệ tính toán sơ bộ BOD:N:P = 100:5:1. Để tăng hiệu quả xử lý nitơ, tại bể sinh học thiếu khí, bùn hoạt tính và chất dinh dưỡng được bổ sung. Quá trình xử lý sinh học tồn tại đồng thời giữa vùng hiếu khí và vùng thiếu khí là điều kiện thích hợp cho các quá trình xử lý nitơ trong nước thải. Quá trình xử lý nitơ gồm 02 quá trình sau:

❖ **Quá trình nitrat hóa:**



❖ **Quá trình khử nitrat:**



Nitrat sinh ra từ quá trình nitrat hóa trong điều kiện hiếu khí được khuếch tán sang vùng thiếu khí cùng với cơ chất, tạo điều kiện thích hợp cho quá trình khử nitrat xảy ra trong cùng một bông bùn. Với sự kết hợp của quá trình nitrat hóa và khử nitrat, nồng độ nitơ trong nước thải được xử lý hiệu quả bởi sự kết hợp giữa bể sinh học thiếu khí và bể sinh học hiếu khí bùn hoạt tính.

Bể anoxic được thiết kế bộ khuấy trộn nhằm đảo trộn đều nước thải và vi sinh vật. Bể anoxic còn đóng vai trò là một hệ chọn lọc vi sinh để chống lại hiện tượng bùn nổi do vi khuẩn dạng sợi gây ra. Nước sau bể anoxic sẽ tự chảy sang bể MBBR.

**Bể MBBR:** Tại bể MBBR sẽ sử dụng giá thể vi sinh di động MBBR trong bể sục khí để tăng lượng vi sinh vật có sẵn để xử lý nước thải. Các vi sinh vật sẽ phân hủy hết các chất hữu cơ có trong nước thải. Tiếp đó, hệ thống thổi khí sẽ giúp khuấy trộn các giá thể trong bể nhằm đảm bảo các giá thể vi sinh được xáo trộn liên tục trong quá trình xử lý nước thải. Vi sinh vật phát triển sẽ bám vào bề mặt giá thể nhằm hỗ trợ quá trình phân giải các chất hữu cơ trong nước thải và giúp nước thải đạt chuẩn. Những vi sinh vật bám trên giá thể có thể là các loại vi sinh: Vi sinh hiếu khí nằm trên bề mặt giá thể, vi sinh thiếu khí, vi sinh yếm khí. Sau đó, nước thải sẽ được tự động chảy qua bể Aerotank.

**Bể Aerotank:** Bể Aerotank có nhiệm vụ xử lý các chất hữu cơ còn lại trong nước thải. Trong bể hiếu khí diễn ra quá trình oxi hóa các chất hữu cơ hòa tan trong nước thải dưới sự tham gia của vi sinh vật hiếu khí. Trong bể hiếu khí có hệ thống sục khí trên khắp diện tích bể nhằm cung cấp oxy, tạo điều kiện thuận lợi cho vi sinh vật hiếu khí sống, phát triển và phân giải các chất ô nhiễm. Vi sinh vật hiếu khí sẽ tiêu thụ các chất hữu cơ dạng keo và hòa tan có trong nước để sinh trưởng. Vi sinh vật phát triển thành quần thể dạng bông bùn dễ lắng gọi là bùn hoạt tính. Khi vi sinh vật phát triển mạnh, sinh khối tăng tạo thành bùn hoạt tính. Hàm lượng bùn hoạt tính nên duy trì ở nồng độ khoảng 2.500 – 4.000 mg/l.

**Bể lắng sinh học:** có nhiệm vụ tách bùn hoạt tính ra khỏi nước thải. Tại bể lắng, bùn lắng xuống đáy dưới tác dụng của trọng lực và được tuần hoàn về bể thiếu khí, nước được thu trên bề mặt bể và dẫn qua bể trung gian.

**Bể khử trùng:** Tại bể khử trùng, hoá chất khử trùng (Chlorine) được châm định lượng vào để loại bỏ các vi khuẩn gây bệnh trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Chơn Thành I.

**Bể chứa bùn:** Bùn dư từ quá trình xử lý sinh học được bơm về bể chứa bùn, tại bể chứa bùn, bùn được giảm ẩm độ, thể tích và khối lượng.

Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải được trình bày như sau:

Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm

STT	Hạng mục	Số lượng (cái)	Kích thước (m)	Thể tích hiệu dụng (m <sup>3</sup> )
1	Bể gom	1	1,3 x 1,3 x 3,0	5,1
2	Bể điều hòa	1	4,5 x 2,9 x 3,0	39,2
3	Bể tách dầu	1	2,9 x 1,3 x 3,0	11,3
4	Bể Anoxic	1	3,5 x 2,9 x 3,0	30,5
5	Bể MBBR	1	2,9 x 1,5 x 3,0	13,1
6	Bể Aerotank	1	6,0 x 2,9 x 3,0	52,2
7	Bể lắng sinh học	1	2,9 x 2,9 x 3,0	25,2
8	Bể khử trùng	1	2,9 x 0,9 x 3,0	7,8
9	Bể chứa bùn	1	2,9 x 1,0 x 3,0	8,7
10	Nhà điều khiển	1	6,0 x 4,0	-

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

## b. Nước thải sản xuất

Quá trình hoạt động sản xuất của Công ty không phát sinh nước thải sản xuất.

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

### 2.1. Biện pháp giảm thiểu bụi, khí thải từ các phương tiện vận tải ra vào nhà máy:

Để giảm thiểu tác động do bụi, khí thải từ các phương tiện vận chuyển, Cơ sở thực hiện các biện pháp sau:

#### ❖ Biện pháp quản lý:

- Đối với xe chờ hàng của Công ty, người phụ trách lái xe phải được học đầy đủ các luật về giao thông và các quy định về vận chuyển. Lái xe được giao trách nhiệm chăm sóc và quản lý xe cụ thể.
- Đối với các phương tiện là xe máy ra vào nhà máy phải tắt máy, dắt bộ.
- Khi ký hợp đồng vận chuyển yêu cầu các chủ xe phải đảm bảo về tình trạng kỹ thuật của xe, trình độ lái xe, chấp hành các quy định về môi trường cũng như các quy định khác về vận chuyển hàng hóa và giao thông.
- Bố trí bãi đậu xe hợp lý trong khuôn viên nhà máy.
- Vệ sinh, thu dọn đất cát trong khuôn viên.

- Phun nước sâu bãi giảm bụi và hơi nóng do khả năng hấp thu nhiệt của bê tông gây ra, nhất là vào mùa nắng.
- Trồng cây xanh xung quanh nhà máy nhằm hạn chế phát tán bụi và khí thải ra môi trường, đồng thời tạo cảnh quan và điều hòa vi khí hậu khu vực nhà máy.

❖ **Biện pháp kỹ thuật:**

- Xe của nhà máy được kiểm tra kỹ thuật định kỳ, bảo dưỡng đúng kỹ thuật, đảm bảo các thông số khói thải của xe đạt yêu cầu quy định về môi trường.
- Xe chở đúng tải trọng và chấp hành nghiêm chỉnh các quy định về giao thông như chằng, neo đảm bảo an toàn, thời gian lưu thông, phủ bạt chống bụi, không bóp còi nơi cần yên tĩnh.
- Công ty sẽ tiếp tục duy trì thực hiện các biện pháp giảm thiểu bụi và khí thải từ các phương tiện vận tải đang áp dụng hiệu quả. Công ty cam kết tuân thủ các biện pháp quản lý và kỹ thuật đã đề ra để không gây ô nhiễm trong không gian xung quanh.

**2.2. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình sản xuất:**

**2.2.1. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình bốc xếp, tập kết nguyên liệu, sản phẩm:**

Đối với bụi phát sinh từ quá trình vận chuyển, bốc dỡ nguyên liệu của Cơ sở, Cơ sở áp dụng các biện pháp giảm thiểu tác động bao gồm:

- Nguyên liệu nhập về, sản phẩm xuất xưởng của nhà máy đã được đóng gói theo đúng quy cách, cẩn thận.
- Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân như găng tay, khẩu trang,...
- Bố trí hệ thống làm mát và thông gió nhà xưởng để giảm thiểu bụi bên trong khu vực sản xuất.
- Hệ thống giao thông, sân đường nội bộ, kho chứa đã được bê tông hóa.
- Duy trì diện tích cây xanh khu vực bao quanh phân xưởng sản xuất để cải thiện điều kiện vi khí hậu và chất lượng môi trường không khí.
- Công ty cam kết bụi trong không khí môi trường khu vực sản xuất nằm trong giới hạn cho phép của QCVN 02:2019/BYT.

**2.2.2. Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình cắt, may:**

Để giảm thiểu bụi từ quá trình cắt, may, Cơ sở có các biện pháp cụ thể như sau:

- Tại khu vực cắt, may, Cơ sở lắp đặt hệ thống quạt hút, bố trí công nhân thường xuyên quét dọn vải, chỉ trên sàn để không phát tán vào môi trường không khí;
- Trên mái nhà xưởng trang bị các cửa thông gió, trần cách nhiệt, đồng thời bố trí thêm các quạt công nghiệp cục bộ và quạt thông gió tại các nhà xưởng nhằm tăng khả năng thông thoáng nhà xưởng, giảm thiểu bụi từ quá trình cắt, may;
- Tổ chức vệ sinh nhà xưởng vào cuối mỗi ca sản xuất;
- Trang bị khẩu trang chống bụi cho công nhân làm việc trực tiếp;

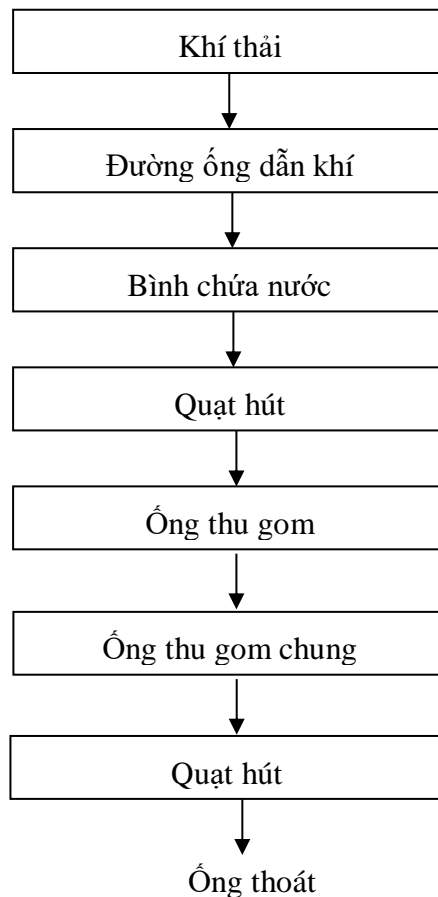
- Trồng cây xanh xung quanh nhà xưởng nhằm điều hòa vi khí hậu, tạo mảng xanh cho nhà xưởng, hạn chế phát tán bụi.

### 2.2.3. Biện pháp giảm thiểu khí thải phát sinh từ máy may laser

Để giảm thiểu khí thải phát sinh từ máy may laser, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Nhà xưởng được xây dựng thoáng mát và bố trí cửa sổ, tạo điều kiện thông gió tự nhiên tại khu vực.
- Xung quanh nhà xưởng trồng cây xanh để điều hòa vi khí hậu và tạo cảnh quan cho khu vực nhà máy.
- Thường xuyên bảo trì, bảo dưỡng máy may laser hoạt động hiệu quả.
- Các công nhân làm việc tại các khu vực này phải được trang bị đầy đủ thiết bị bảo hộ lao động, khẩu trang. Công ty tăng cường kiểm tra nghiêm ngặt công tác thực hiện, tránh trường hợp công nhân được trang bị nhưng không thực hiện.
- Công ty lắp đặt các thiết bị xử lý đi kèm ở mỗi máy may laser để xử lý lượng khí thải phát sinh. Dòng khí sau xử lý sẽ được đưa về một ống thu gom chung cho cả 12 máy may laser và thoát ra ngoài thông qua ống thoát.

Quy trình công nghệ của thiết bị xử lý đi kèm mỗi máy may laser được trình bày như sau:



Đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B với  $K_p = 1$ ,  $K_v = 1$

Hình 3.4. Sơ đồ công nghệ của thiết bị xử lý đi kèm mỗi máy may laser

Thuyết minh quy trình:

Khí thải phát sinh từ các máy may laser sẽ được đường ống dẫn khí dẫn về bình chứa nước (có thể tích  $V = 2$  lít) để thực hiện quá trình hấp thụ, tại đây, bụi sẽ được giữ lại. Sau đó, quạt hút (công suất 550W) có nhiệm vụ hút dòng khí thải đưa về ống thu gom và được dẫn vào đường ống thu gom chung (dùng chung cho 12 máy may laser), dòng khí sẽ được quạt hút (công suất 10 KW) đưa lên ống thoát phát thải ra ngoài môi trường đạt QCVN 19:2009/BTNMT, Cột B với  $K_v = 1$  và  $K_p = 1$ .

Thông số các hạng mục của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser được trình bày như sau:

Bảng 3.6. Thông số kỹ thuật của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser

STT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật	Số lượng
1	Đường ống dẫn khí	Đường kính: $D = 0,008$ m Chiều dài: 4m	12 cái
2	Bình chứa nước	Kích thước: Dài x Rộng x Cao = $0,26\text{m} \times 0,24\text{m} \times 0,2\text{m}$ Vật liệu: Sắt	12 cái
3	Quạt hút	Công suất: 0,55 KW Lưu lượng: $600 \text{ m}^3/\text{giờ}$	12 cái
4	Ống thu gom	Dạng tròn, đường kính: $D = 0,26$ m Chiều dài 4m	12 cái
5	Ống thu gom chung	Đường kính $D = 0,5$ m Chiều dài: 26 m	1 cái
5	Quạt hút	Công suất: 10 KW Lưu lượng: $10.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$	1 cái
6	Ống thoát	Đường kính: $D = 0,5$ m Chiều cao: 15 m (tính từ dưới mặt đất)	1 cái

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise Việt Nam, 2023

**2.3. Biện pháp giảm thiểu khí thải từ máy phát điện dự phòng:**

Cơ sở bố trí 01 máy phát điện dự phòng dùng nhiên liệu dầu DO công suất 413 KVA. Để giảm thiểu ô nhiễm do bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng, Cơ sở áp dụng các biện pháp giảm thiểu như sau:

- Nền móng đặt các máy phát điện được xây dựng bằng bê tông có chất lượng cao.
- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su theo như thiết kế của các máy phát điện để giảm độ rung.
- Lắp đặt bộ phận giảm thanh cho các máy phát điện.
- Kiểm tra độ cân bằng của máy phát điện và hiệu chỉnh nếu cần thiết.
- Bảo dưỡng các máy phát điện định kỳ.
- Sử dụng nguyên liệu có hàm lượng lưu huỳnh thấp ( $S = 0,05\%$ ).

- Phát tán khí thải bằng 01 ống khói cao qua mái nhà trạm điện, cao 6m đường kính 0,25m để không ảnh hưởng đến môi trường không khí mặt đất.

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

Công ty cam kết quản lý toàn bộ chất thải rắn và chất thải nguy hại theo đúng quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/1/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của luật bảo vệ môi trường, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

#### **3.1. Chất thải rắn sinh hoạt**

Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh của Cơ sở khoảng 1.224,9 kg/ngày, được ước tính dựa trên cơ sở sau:

- Hệ số phát thải chất thải rắn sinh hoạt: 0,9 kg/người/ngày (*Căn cứ theo QCVN 01:2021/BXD – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về quy hoạch xây dựng, lượng chất thải rắn sinh hoạt trung bình do 1 người tạo ra trong 1 ngày đối với đô thị loại 3, loại 4*).
- Số lượng cán bộ, công nhân viên tại Nhà máy: 1.361 người.

Để giảm thiểu tác động do CTR sinh hoạt, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Thu gom chất thải rắn sinh hoạt vào 06 thùng chứa chuyên dụng bằng nhựa, có nắp đậy, có dung tích 90L – 120L bố trí tại các khu vực căn – tin, khu vực văn phòng, bảo vệ và các nhà vệ sinh. Sau đó, cuối ca làm việc công nhân sẽ vận chuyển các thùng chứa rác đến khu vực lưu trữ chất thải sinh hoạt tại Cơ sở.
- Bố trí kho lưu trữ chất thải rắn sinh hoạt với diện tích 10 m<sup>2</sup>; kho chứa có nền cao chống thấm, tường được làm bằng tôn, mái tôn.
- Với chiều cao khu vực chứa chất thải rắn sinh hoạt khoảng 2 m, tính được sức chứa khoảng 20 m<sup>3</sup> rác thải. Với tỷ trọng CTRSH lựa chọn là 290,7 kg/m<sup>3</sup>, khu vực lưu chứa CTRSH có thể chứa 4,1 tấn rác. Khối lượng CTRSH phát sinh khoảng 1.224,9 kg/ngày, tương đương khoảng 1,22 tấn/ngày kho đảm bảo khả năng lưu chứa;
- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo các quy định hiện hành. Tần suất thu gom 1 – 2 lần/ngày.

#### **3.2. Chất thải rắn công nghiệp thông thường**

Chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình sản xuất của Công ty bao gồm pallet thải, vải vụn, thùng carton, giấy thải, bao nilong, bao bì thải, bùn từ HTXL nước thải,....

Thành phần và khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường trong quá trình sản xuất được trình bày cụ thể như sau:

Bảng 3.7. Thành phần và khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường

STT	Thành phần	Mã chất thải	Kí hiệu phân loại	Khối lượng (kg/tháng)
1	Pallet thải	03 02 12	TT - R	5
2	Vải vụn	10 02 10	TT-R	3.200
3	Thùng carton	18 01 05	TT-R	25
4	Giấy thải	09 03 04	TT	235
5	Bao nilong, bao bì thải	18 01 06	TT-R	20
6	Bùn từ HTXL nước thải	12 06 13	TT	1.435
7	Chất thải khác (nút hư, kim chỉ hư,...)	-	-	50
<b>Tổng cộng</b>				<b>4.970</b>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

Để giảm thiểu tác động từ chất thải rắn công nghiệp thông thường, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Thu gom, phân loại toàn bộ chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh vào 10 bao chứa (bao bì mềm buộc kín) và 07 thùng chứa chuyên dụng bằng nhựa HDPE, sau mỗi ca làm việc công nhân sẽ đưa về kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường tại Cơ sở.
- Bố trí kho lưu trữ chất thải rắn sản xu với diện tích 15 m<sup>2</sup>, kho chứa có kết cấu nền bê tông, tường xây gạch, mái tôn, có gờ chắn để ngăn không cho nước mưa tràn vào gây ô nhiễm.
- Với chiều cao khu vực chứa CTCRCNTT khoảng 2 m khả năng chứa 30 m<sup>3</sup> rác thải. Với tỷ trọng CTCRCNTT lựa chọn là 498,4 kg/m<sup>3</sup>, khu vực lưu chứa CTCRCNTT có thể chứa 7 tấn rác. Khối lượng CTCRCNTT phát sinh khoảng 4.970 kg/tháng, tương đương với 4,97 tấn/tháng, do đó kho đảm bảo khả năng lưu chứa chất thải.
- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý CTCRCNTT theo đúng các quy định hiện hành. Tần suất thu gom 1 lần/ngày.

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

##### 4.1. Dự báo về khối lượng chất thải nguy hại phát sinh

Chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn hoạt động của nhà máy chủ yếu bao gồm: bóng đèn huỳnh quang thải, giẻ lau, vải bảo vệ bị nhiễm các thành phần nguy hại, dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải, bao bì mềm thải,...

Thành phần và khối lượng chất thải nguy hại được tính toán và trình bày trong bảng sau:

Bảng 3.8. Danh sách chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Kí hiệu phân loại	Khối lượng (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	Rắn	16 01 06	NH	24
2	Chất hấp thụ, vật liệu, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	KS	5
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	NH	4
4	Bao bì mềm thải	Rắn	18 01 01	KS	5
5	Bao bì nhựa cứng thải	Rắn	18 01 03	KS	15
6	Bao bì kim loại cứng thải	Rắn	18 01 02	KS	45
<b>Tổng cộng</b>					<b>98</b>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

#### 4.2. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

Để giảm thiểu tác động do chất thải nguy hại, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Bố trí 06 thùng chứa có dung tích 90L để lưu chứa CTNH; thùng chuyên dụng bằng HDPE, cứng, có nắp đậy, chống thấm, có dán nhãn cảnh báo.
- Bố trí kho chứa chất thải nguy hại riêng biệt, đúng theo quy định và có diện tích lưu trữ 15 m<sup>2</sup>, với chiều cao khu vực chứa chất thải nguy hại khoảng 2 m, khả năng chứa 30 m<sup>3</sup> rác thải. Với tỷ trọng chất thải nguy hại lựa chọn là 498,4 kg/m<sup>3</sup>, khu vực lưu chứa chất thải nguy hại có thể chứa 10,5 tấn rác. Chất thải nguy hại phát sinh khoảng 98 kg/năm, tương đương với 0,1 tấn/năm, do đó, kho đảm bảo khả năng lưu chứa.
- Lưu trữ chất thải nguy hại tại kho chứa có nền gạch chống thấm, mái che, tường bao, có gờ, rãnh, rôn thu gom chất thải nguy hại dạng lỏng trong trường hợp tràn đổ, có đầy đủ các phương tiện PCCC và có dán nhãn chất thải nguy hại,... theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường.
- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại theo các quy định hiện hành. Tần suất thu gom 2 lần/năm.

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

Để giảm thiểu tiếng ồn, độ rung từ quá trình sản xuất, Cơ sở thực hiện các biện pháp sau:

- Lắp đặt máy móc thiết bị mới có chất lượng tốt đảm bảo tiêu chuẩn kỹ thuật;
- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su tại chân máy để khi hoạt động tránh va chạm, giảm thiểu tiếng ồn;
- Tiến hành kiểm tra, bôi trơn và bảo dưỡng định kỳ máy móc thiết bị, định kỳ 3 tháng bôi trơn dầu máy;



- Chủ đầu tư sẽ tiến hành đăng ký kiểm tra giám định máy móc thiết bị hàng năm để tránh các sự cố liên quan, các máy móc đã lắp đặt sẽ được bảo dưỡng thường xuyên;
- Trồng cây xanh xung quanh cơ sở.

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

### **6.1. Sự cố an toàn lao động**

Để đảm bảo an toàn lao động trong nhà máy, các biện pháp sau đây đã được thực hiện:

#### **a. Phương án phòng ngừa sự cố**

Các biện pháp để bảo vệ an toàn lao động cho người công nhân là không thể thiếu. Vì vậy, Công ty phải quan tâm đến các yếu tố vi khí hậu nhằm đảm bảo môi trường lao động an toàn và hợp vệ sinh cho công nhân như sau:

- Từng máy móc thiết bị có nội quy vận hành sử dụng an toàn lập thành bảng gắn tại vị trí hoạt động và thường xuyên huấn luyện cho công nhân thực thi đầy đủ và kiểm tra để không xảy ra tai nạn lao động do không thực hiện đúng nội quy vận hành sử dụng an toàn thiết bị sản xuất và xử lý môi trường.
- Toàn bộ máy móc thiết bị sẽ được kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ theo kế hoạch để bảo đảm luôn ở tình trạng tốt.
- Về an toàn kỹ thuật điện: nhà máy sẽ chú trọng công tác thực hiện các biện pháp an toàn kỹ thuật tại các bộ phận của các phân xưởng. Tất cả các bộ phận đều có bảng nội quy an toàn kỹ thuật điện tại nơi làm việc, đảm bảo công nhân phải tuân thủ đúng nội quy.
- Đào tạo định kỳ về an toàn lao động.
- Trang bị đầy đủ các phục trang cần thiết về an toàn lao động và hạn chế những tác hại cho sức khỏe công nhân. Các trang phục này bao gồm: quần áo bảo hộ lao động, mũ, găng tay, kính bảo vệ mắt, ủng...
- Điều kiện về ánh sáng và tiếng ồn cũng cần được tuân thủ chặt chẽ.
- Trong những trường hợp sự cố, công nhân vận hành phải được hướng dẫn và thực tập xử lý theo đúng quy tắc an toàn. Các dụng cụ và thiết bị cũng như những địa chỉ cần thiết liên hệ khi xảy ra sự cố cần được chỉ thị rõ ràng: địa chỉ liên hệ trong trường hợp khẩn cấp: bệnh viện, cứu hỏa,..

#### **b. Phương án ứng phó sự cố**

- Trang bị các dụng cụ và thiết bị cần thiết để sơ cấp cứu người bị tai nạn lao động.
- Ghi rõ các địa chỉ liên hệ cần thiết như người liên hệ trong trường hợp khẩn cấp, trạm xá, bệnh viện,... tại vị trí dễ thấy để liên hệ.
- Tiến hành sơ cấp cứu cho người bị tai nạn hoặc chuyển người bị nạn đến trạm xá, bệnh viện gần nhất hoặc gọi cấp cứu để kịp thời cứu chữa người bị nạn.

Công ty sẽ tiếp tục duy trì biện pháp quản lý, phòng ngừa và ứng phó sự cố an toàn lao động đang áp dụng.

## 6.2. Phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ

Để phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ, Cơ sở đã áp dụng các biện pháp như sau:

### ❖ *Biện pháp phòng chống cháy:*

- Thiết lập khoảng cách ly an toàn của kho chứa nguyên liệu, kho thành phẩm với các công trình khác hoặc khu vực sản xuất. Sắp xếp bố trí nguyên vật liệu theo thứ tự, dễ bảo quản, vận chuyển và sử dụng. Lập kế hoạch sử dụng để tránh tồn kho nhiều dễ phát sinh cháy nổ mùa nắng nóng.
- Dung môi trong không khí có khả năng gây cháy khi đạt nồng độ nhất định và có tác nhân phát lửa gây cháy hoặc nguồn nhiệt phát ra do bất cẩn, do ma sát, do động cơ điện, tiếp điểm điện,... Chính vì vậy, khi xây dựng cần quy định rõ khu nhà kho đảm bảo vệ sinh công nghiệp, gọn sạch khi vận chuyển nguyên vật liệu và khi lắp đặt thiết bị cần thiết phải thực hiện hệ thống thông gió để giảm nồng độ chất gây cháy, giảm nhiệt độ không khí cũng như cách ly các bảng điện, tủ điện điều khiển,... Đồng thời trong các giai đoạn công nghệ cần lưu ý tiếp đất cho các thiết bị.
- Cần định rõ khu nhà kho, khu trữ nguyên liệu đảm bảo vệ sinh công nghiệp, dọn sạch khi vận chuyển nguyên vật liệu và khi lắp đặt thiết bị cần thiết phải thực hiện hệ thống thông gió để giảm nồng độ chất gây cháy, giảm nhiệt độ không khí cũng như cách ly các bảng điện, tủ điện điều khiển... Đồng thời trong các giai đoạn công nghệ cần lưu ý tiếp đất cho các thiết bị.
- Đã đầu tư hệ thống phòng cháy chữa cháy, hệ thống cảnh báo tự động đảm bảo đúng quy định; thiết lập các hệ thống báo cháy, đèn hiệu và thông tin tốt, các phương tiện và thiết bị chữa cháy hiệu quả.
- Trang bị đầy đủ trang thiết bị sẵn sàng ứng phó với sự cố cháy nổ: cát chữa cháy, bình khí CO<sub>2</sub> và bình bột cầm tay tại các khu vực dễ phát sinh cháy nổ như kho chứa hóa chất, khu vực lưu trữ CTNH để kịp thời ngăn chặn khi có đám cháy nhỏ phát sinh.
- Có phương án PCCC và đội PCCC của Công ty được phân công nhiệm vụ và trách nhiệm khi có sự cố cháy nổ.
- Thường xuyên kiểm tra các trang thiết bị, đến niên hạn thay mới phải lập kế hoạch thay mới, tránh trường hợp khi có sự cố cháy nổ lại không sử dụng được.
- Chấp hành nghiêm chỉnh pháp luật và tuân thủ các qui định về Phòng cháy Chữa cháy của tỉnh Bình Phước.

### ❖ *Biện pháp ứng cứu khẩn cấp khi cháy:*

- Dập lửa: Ngay từ khi phát hiện có cháy, lực lượng chữa cháy tại các công trường và các lực lượng khác cần tiến hành ngay các công tác dập lửa. Sử dụng các dụng cụ như: bình chữa cháy, cát, nước để dập lửa;
- Dọn dẹp: Sau khi ngọn lửa được dập tắt, điều động nhân công dọn dẹp sạch sẽ khu vực bị cháy, các chi tiết, thiết bị, máy móc bị hỏng cũng được tháo dỡ và vận chuyển ra khỏi khu vực;
- Báo cáo điều tra nguyên nhân và rút kinh nghiệm: Ngay sau khi phát hiện cháy, cần báo cáo ngay với cơ quan hữu quan để phối hợp trong công tác chữa cháy. Sau đó Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) sẽ cùng với cơ quan hữu

quan sẽ cùng tiến hành công tác điều tra xác định nguyên nhân và lập thành báo cáo gửi các bên có liên quan;

- Các biện pháp quản lý, phòng ngừa và ứng phó sự cố cháy nổ áp dụng tại Nhà máy mang lại hiệu quả cao, đảm bảo không gây ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

### **6.3. Sự cố rò rỉ, rơi vãi, tràn đổ hóa chất**

#### **a. Phương án phòng ngừa sự cố**

Để phòng ngừa sự cố rò rỉ, rơi vãi, tràn đổ hóa chất trong Nhà máy, Công ty đã áp dụng các biện pháp giảm thiểu, cụ thể như sau:

- Tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về an toàn khi vận chuyển. Tránh chất đóng bừa bãi trong quá trình vận chuyển. Những thùng chứa chất lỏng dễ cháy được sắp xếp một cách có khoa học để đảm bảo chống va đập và ngăn chặn sự phát sinh lửa do chính chất lỏng tạo ra;
- Thường xuyên kiểm tra các phương tiện khi vận chuyển, đảm bảo phương tiện không làm hỏng thùng chứa hóa chất. Phải kiểm tra trên xe có dính hoặc vật sắc nhọn;
- Hóa chất được lưu trữ thích hợp trong khu vực chứa, lập kế hoạch để việc lưu kho hóa chất tối thiểu;
- Tuân thủ nghiêm ngặt quy trình lưu trữ và sử dụng các loại hóa chất theo hướng dẫn của nhà sản xuất;
- Khi làm việc với hóa chất, công nhân phải mang bảo hộ lao động phù hợp như khẩu trang, kính, găng tay...
- Lựa chọn nhà cung cấp hóa chất uy tín, đảm bảo chất lượng hóa chất và bao bì an toàn, không rách, thủng trong quá trình di chuyển;
- Công nhân quản kho và trực tiếp sử dụng hóa chất được huấn luyện an toàn hóa chất theo Thông tư số 32/2017/TT-BCT và Nghị định số 113/2017/NĐ-CP;
- Thông tin về hóa chất được thông báo đầy đủ và có sẵn ở nơi dễ thấy.
- Lắp đặt dấu hiệu cảnh báo đối với các hóa chất độc hại, dễ cháy đồng thời lắp đặt nội dung sơ cấp cứu trong khu vực nhà máy để thực hiện khi cần thiết.
- Trang bị tủ thuốc và dụng cụ sơ cấp cứu trong khu vực Nhà máy.
- Niêm yết địa chỉ, số điện thoại liên hệ cấp cứu khi cần thiết.

Việc lưu trữ, sử dụng hóa chất phải thực hiện tuân thủ theo Quy chuẩn Việt Nam QCVN 05:2020/BCT về an toàn trong sản xuất, kinh doanh, sử dụng, bảo quản và vận chuyển hoá chất nguy hiểm của Bộ Công thương ban hành.

#### **b. Phương án ứng phó sự cố**

- Nhanh chóng thu gom toàn bộ lượng hóa chất rò rỉ, rơi vãi để tái sử dụng sản xuất. Khu vực sản xuất được đảm bảo sạch sẽ để hóa chất rò rỉ, rơi vãi sau khi thu gom có thể tái sử dụng được.
- Nhanh chóng sơ tán công nhân ra khỏi nơi rò rỉ, tràn đổ hóa chất để tiến hành thu gom hóa chất.

- Công nhân thu gom được trang bị đầy đủ bảo hộ lao động khi tiếp xúc với hóa chất trong quá trình ứng cứu.
- Sơ cấp cứu cho công nhân nhiễm độc nếu có theo quy trình sơ cấp cứu đã được ban hành và nhanh chóng chuyển công nhân đến bệnh viện gần nhất.

Khi tràn đổ, rò rỉ ở mức nhỏ

- Dùng các vật liệu thấm hút: vải, mút xốp, cát,....
- Thông gió diện tích tràn đổ hóa chất và khoanh vùng xảy ra sự cố.
- Trang bị bảo hộ lao động đầy đủ trước khi tiến hành thu gom, xử lý.
- Thu hồi hóa chất tràn đổ vào thùng chứa chất thải hóa học kín.
- Hóa chất tràn đổ và vật liệu dùng để thu gom hóa chất phải được chuyển cho đơn vị có chức năng xử lý chất thải nguy hại xử lý.

Khi tràn đổ, rò rỉ lớn ở diện rộng

- Khi phát hiện sự cố tràn đổ, người phát hiện nhanh chóng ngăn chặn đầu nguồn tràn, vây xung quanh hóa chất bị tràn đổ, không cho hóa chất lan rộng, chảy xuống hệ thống cống nước mưa. Đồng thời báo cho ban giám đốc và phòng an toàn lao động để được hỗ trợ xử lý.
- Quản lý báo động sơ tán những người không phận sự ra khỏi khu vực sự cố. Nếu có người bị nạn thì phải di chuyển ngay lập tức nạn nhân ra khỏi khu vực nguy hiểm, tiến hành sơ cấp cứu rồi chuyển xuống phòng y tế cơ sở.
- Công nhân viên được trang bị bảo hộ lao động đầy đủ mới được tham gia xử lý sự cố. Dùng những thiết bị thích hợp như bơm tay, bơm máy, dụng cụ khác,.... để thu hóa chất vào trong thùng chứa.
- Ngăn không cho hóa chất tác động lên nhau gây cháy, nổ.
- Dùng dây bao quanh khu vực sự cố treo biển “Cấm đến gần”.
- Phòng an toàn lao động điều tra nguyên nhân, đưa ra phương pháp cải thiện và ngăn chặn tái phát sinh, lưu giữ hồ sơ liên quan và rút kinh nghiệm sau này.

Ứng phó khi bị ngộ độc hóa chất

- Nếu hít phải khí độc: Cần đưa nạn nhân đến nơi thoáng khí, có đầy đủ oxy để nạn nhân nhanh chóng đào thải chất độc ra khỏi cơ thể. Nếu trường hợp nạn nhân có triệu chứng khó thở/thở gấp thì cần hô hấp nhân tạo. Sau đó, đưa nạn nhân đến cơ sở y tế gần nhất để khám sức khỏe.
- Nếu nuốt phải hóa chất: Cần loại bỏ tất cả tạp chất còn trong miệng của nạn nhân hoặc nhanh chóng đưa đi cấp cứu để rửa ruột.

#### **6.4. Sự cố về an toàn thực phẩm**

Để đảm bảo vệ sinh an toàn thực phẩm, Cơ sở đã ký kết với nhà thầu nấu ăn uy tín, có giấy phép và giấy chứng nhận vệ sinh an toàn thực phẩm.

- Thực phẩm phải được bảo quản đúng quy trình vệ sinh thực phẩm;
- Tuân thủ nghiêm ngặt quy trình đảm bảo an toàn vệ sinh thực phẩm;

- Đảm bảo thực phẩm tươi, có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng và đã được kiểm định vệ sinh An toàn vệ sinh thực phẩm và An toàn vệ sinh thú y;
- Đảm bảo điều kiện lưu trữ thực phẩm an toàn, sạch sẽ, tránh lây nhiễm chéo;
- Khám sức khỏe định kỳ cho nhân viên.

Ứng phó khi xảy ra ngộ độc thực phẩm:

- Ghi rõ các địa chỉ liên hệ cần thiết như người liên hệ trong trường hợp khẩn cấp, trạm xá, bệnh viện,.... tại vị trí dễ thấy để liên hệ;
- Tiến hành sơ cấp cứu cho người bị ngộ độc hoặc chuyển người bị ngộ độc đến trạm xá, bệnh viện gần nhất hoặc gọi cấp cứu để kịp thời cứu chữa người bị ngộ độc.

### 6.5. Sự cố rò rỉ hoặc vỡ đường ống của hệ thống cấp nước, thoát nước

Để ngăn ngừa, phòng chống sự cố rò rỉ, vỡ đường ống cấp, thoát nước, Chủ đầu tư sẽ áp dụng các biện pháp sau:

❖ **Phòng ngừa sự cố:**

Đường ống cấp, thoát nước có đường cách ly an toàn;

Thường xuyên kiểm tra và bảo trì những mối nối, van khóa trên hệ thống đường ống dẫn đảm bảo tất cả các tuyến ống có đủ độ bền và độ kín khít an toàn nhất;

Không có bất kỳ các công trình xây dựng trên đường ống dẫn nước.

❖ **Ứng phó sự cố:**

Khi phát hiện sự cố rò rỉ, vỡ đường ống như sau: thực hiện khóa van đầu nguồn và tiến hành thay thế đường ống cấp, thoát nước bị hư hỏng trong thời gian sớm nhất. Sau khi khắc phục xong sự cố mới mở van cấp nước hoặc xả nước thải.

Các biện pháp quản lý, phòng ngừa và ứng phó sự cố rò rỉ, vỡ đường ống cấp, thoát nước đã áp dụng tại Nhà máy mang lại hiệu quả cao, đảm bảo không gây ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

### 6.6. Sự cố bể tự hoại

Để phòng ngừa sự cố bể tự hoại, Cơ sở áp dụng các biện pháp giảm thiểu, cụ thể như sau:

❖ **Biện pháp phòng ngừa:**

- Định kỳ hợp đồng hút bùn thải từ bể tự hoại;
- Thường xuyên kiểm tra đường ống dẫn nước, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn;
- Có kế hoạch xử lý kịp thời khi xảy ra sự cố đối với bể tự hoại;
- Bổ sung men vi sinh cho bể tự hoại.

❖ **Biện pháp ứng phó:**

- Ngưng sử dụng nhà vệ sinh;
- Cần liên hệ cho đơn vị hút bùn quá tải trong bể;

- Sử dụng men vi sinh pha chế theo nồng độ để giảm mùi hôi.

### 6.7. Phòng ngừa ứng phó sự cố về hệ thống xử lý nước thải:

Để phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Tuân thủ các yêu cầu thiết kế và quy trình kỹ thuật vận hành hệ thống xử lý nước thải, tuân thủ nghiêm ngặt các yêu cầu vận hành, và bảo trì, bảo dưỡng HTXL nước thải;
- Thường xuyên kiểm tra đường ống công nghệ, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắt nghẽn;
- Hàng ngày khi vận hành cần kiểm tra máy khi có tiếng kêu hay rung động lạ;
- Định kỳ kiểm tra bơm định lượng, vệ sinh màng bơm;
- Sơn lại các kết cấu bằng kim loại hàng năm;
- Nhân viên vận hành phải có trình độ để thực hiện đúng các yêu cầu vận hành và nhận biết các sự cố phát sinh;
- Có kế hoạch xử lý kịp thời khi xảy ra sự cố đối với HTXL nước thải;
- Luôn trang bị các thiết bị dự phòng cho hệ thống xử lý như máy bơm, bơm định lượng. Trong trường hợp sự cố thiết bị, nhanh chóng khắc phục sự cố và sử dụng thiết bị dự phòng cho hệ thống trong khi khắc phục sự cố.

Một số biện pháp khắc phục sự cố cơ bản trong quá trình vận hành hệ thống xử lý nước thải như sau:

Bảng 3.9. Bảng phương hướng khắc phục sự cố trong vận hành HTXL nước thải

STT	Thiết bị	Sự cố	Nguyên nhân	Hướng giải quyết
1	Bơm chìm	Bơm không hoạt động	Không có điện	Kiểm tra CB, khởi động từ...
			Cầu chì cháy	Thay cầu chì
			Lỏng mối nối điện	Kiểm tra và đấu lại
			Cánh bơm kẹt	Kiểm tra và khắc phục
			Rơ le nhiệt nhảy	Cài đặt lại
		Bơm hoạt động nhưng không bơm	Không đủ nước trong bể	Tắt bơm và hạ thấp lupe
			Giỏ chắn rác bị tắc	Vệ sinh
			Cánh bơm kẹt	Kiểm tra và khắc phục
			Cánh bơm hỏng	Sửa chữa và thay thế
			Có không khí trong nước	Kiểm tra và khắc phục
		Trở lực quá lớn	Hạ bớt trở lực	
2	Bơm định lượng	Bơm môi không được	Chất rắn đóng bám vào bi của van	Tháo ống hút và vệ sinh đầu bơm

STT	Thiết bị	Sự cố	Nguyên nhân	Hướng giải quyết
				Nếu không được tháo van và vệ sinh
		Rò rỉ lưu chất	Đầu bơm và màng bơm không kín	Xiết chặt đầu ơm Nếu không được thay màng bơm
		Đèn xanh không sáng	Điện áp không đúng	Sử dụng đúng điện áp
3	Máy thổi khí	Không quay	Có vật lạ trong máy thổi	Tháo và loại bỏ vật lạ
			Khô nhớt / thiếu dầu mỡ	Vệ sinh và cho nhớt/dầu mỡ
			Hỏng bạc đạn	Thay bạc đạn
			Kẹt rotor trong vỏ hoặc trong buồng do lệch trục	Tháo và sửa chữa
			Quá nhiệt bên trong máy thổi	Tháo và sửa chữa
		Tiếng ồn bất thường	Có vật lạ trong máy thổi	Loại bỏ vật lạ
			Lỏng bu lông	Xiết chặt
			Vỡ bạc đạn	Thay bạc đạn
			Lỏng bu lông leo neo chân đế và bu lông neo máy thổi	Xiết chặt hơn
			Lắp đặt/bê móng kém	Chỉnh lại
			Bát đỡ/giá đỡ ống kém	Chỉnh lại
			Cân chỉnh Puly không đều	Điều chỉnh góc puly và căng chỉnh lại dây curoa
			Áp lực đẩy quá cao	Đưa về mức bình thường
		Lượng khí giảm	Bộ lọc tắc	Vệ sinh bộ lọc khí
			Tắc ống	Kiểm tra và làm vệ sinh
			Khí rò rỉ qua đường ống phân phối	Làm kín
			Van an toàn hở	Điều chỉnh lại
			Độ hở mặt trong không phù hợp	Điều chỉnh lại
			Số vòng quay không phù hợp	Điều chỉnh lại
		Áp suất đẩy quá cao	Van đẩy bị khóa	Mở van đẩy
		Dòng điện quá cao	Ống đẩy bị tắc	Vệ sinh đường ống

STT	Thiết bị	Sự cố	Nguyên nhân	Hướng giải quyết
		Độ rung và tiếng ồn	Sự cố van an toàn	Sửa lại van an toàn
		Bất thường	Sự cố đồng hòa áp lực	Sửa chữa và thay thế
		Quá tải, nhiệt độ cao	Ma sát giữa rotor và buồng thổi khí hoặc giữa các rotor	Kiểm tra bên trong và điều chỉnh lại các chi tiết tiếp xúc
			Sự cố thiết bị đo dòng	Kiểm tra lại
		Áp lực đẩy cao hơn so với tiêu chuẩn	Hạ thấp mức tiêu chuẩn	
4	Chết vi sinh, yếu vi sinh	Bùn nổi trên bề mặt lắng thứ cấp	VSV dạng sợi (Filamentous) chiếm số lượng lớn trong bùn	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nếu DO tại đầu cuối bể Aerotank &lt;1,5 mg/l, tăng lượng khí thổi vào bể Aerotank để DO tại cuối bể Aerotank &gt;2 mg/l.</li> <li>- Giảm F/M</li> <li>- Tăng thời gian hồi lưu bùn và giảm hoặc dừng việc thải bùn.</li> <li>- Bổ sung thiếu hụt dinh dưỡng để tỷ số đạt tỷ số BOD:N:P = 100:5:1</li> <li>Tăng pH đến 7</li> </ul>
			Quá trình Denitrat hóa xảy ra trong bể lắng thứ cấp; các bóng khí Nito xâm nhập vào hạt bùn và kéo bùn nổi lên trên bề mặt nước	<ul style="list-style-type: none"> <li>Tăng tốc độ bơm bùn dư.</li> <li>Tăng DO trong bể</li> <li>Tăng F/M</li> <li>Giảm lưu lượng nước thải nếu sự tăng tốc độ bơm bùn dư không hiệu quả</li> </ul>
		Nước thải sau xử lý đục	Bể Aerotank bị khuấy trộn quá mạnh	Giảm sự khuấy trộn trong bể Aerotank
			Bùn già	Tăng lượng bùn thải, giảm bùn hồi lưu
			Tình trạng yếm khí trong bể Aerotank	Tăng DO trong bể Aerotank >2,5 mg/l
			Nước thải đầu vào có chứa các chất độc hại	Phân lập lại VSV nếu có thể Dùng thải bùn, hồi lưu lại toàn bộ bùn trong bể lắng để thiết lập lại quần thể vi sinh.
		Bùn trong bể Aerotank có xu hướng trở nên đen	Sự thông khí không đủ, tạo vùng chết và bùn nhiễm khuẩn thối	<ul style="list-style-type: none"> <li>Kiểm tra thiết bị thổi khí</li> <li>Tăng công suất thiết bị thổi khí</li> </ul>



STT	Thiết bị	Sự cố	Nguyên nhân	Hướng giải quyết
		Váng bọt màu nâu đen bền vững trong bể Aerotank mà phun nước vào cũng không thể phá vỡ ra	F/M quá thấp	Tăng lượng bùn thải để tăng F/M. Tăng lên ở tốc độ vừa phải và phải kiểm tra cẩn thận. Giám lưu lượng bùn hồi lưu.
		Lớp song bọt trắng dày trong bể Aerotank	MLSS quá thấp	Giảm bùn thải, tăng hồi lưu bùn
			Sự cố mặt của những chất hoạt động bề mặt không phân hủy sinh học	Giám sát những dòng thải mà có thể chứa các chất hoạt động bề mặt
		Nồng độ bùn trong bùn hồi lưu thấp (<8000 mg/l)	Tốc độ bơm bùn hồi lưu và/hoặc bùn dư quá cao	Giám tốc độ hồi lưu bùn
			Sự sinh trưởng của vi sinh vật dạng sợi	Tăng DO, tăng pH, bổ sung Nito và phosphate

### 6.8. Biện pháp giảm thiểu sự cố của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser

Để phòng ngừa, ứng phó sự cố của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser, Cơ sở thực hiện các biện pháp như sau:

#### ❖ Biện pháp phòng ngừa:

- Hệ thống được thiết kế và lắp đặt với hệ số an toàn đối với thiết bị và vật liệu cao, để giảm thiểu tối đa việc xảy ra sự cố hư hỏng thiết bị và đường ống.
- Hệ thống được lập trình vận hành tự động, có hệ thống cảnh báo nguy cơ sự cố xảy ra, giúp nhà máy nhận diện và khắc phục trước khi sự cố xảy ra.
- Nhân viên vận hành được tập huấn chương trình vận hành và bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải thường xuyên.
- Tuân thủ nghiêm ngặt các yêu cầu vận hành.
- Thường xuyên kiểm tra bảo dưỡng hệ thống, thay thế các thiết bị đã hết hạn sử dụng để hệ thống luôn được vận hành đảm bảo hiệu suất.

#### ❖ Biện pháp ứng phó:

- Dừng các quy trình sản xuất chính, các công trình có liên quan và kiểm tra tình trạng hệ thống ngay khi phát hiện dấu hiệu bất thường. Công ty sẽ chỉ hoạt động sản xuất bình thường trở lại sau khi khắc phục xong sự cố hệ thống.
- Công ty sẽ nhanh chóng kiểm tra và khắc phục lỗi hệ thống xử lý bụi trước khi đưa hệ thống xử lý bụi vận hành trở lại.

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

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

#### **1.1 Nội dung thu gom đầu nổi nước thải**

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) không thuộc đối tượng phải cấp giấy phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại khoản 1 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau xử lý được đầu nổi vào hệ thống thu gom xử lý nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I, không xả ra môi trường).

Đã thỏa thuận đầu nổi nước thải vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I theo các văn bản đã ký với Công ty CP Đầu tư Xây dựng cơ sở hạ tầng KCN Chơn Thành (Chủ đầu tư hạ tầng KCN Chơn Thành I và là đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN).

#### **1.2. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục**

##### **1.2.1. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh nước thải:**

###### **1.2.1.1. Mạng lưới thu gom và thoát nước mưa:**

Cơ sở đã xây dựng hệ thống thu gom, thoát nước mưa được tách riêng biệt với hệ thống thu gom và thoát nước thải.

Nước mưa trên mái nhà xưởng sản xuất, nhà kho, khối văn phòng được thu gom bằng hệ thống máng thu, dẫn bằng ống nhựa PVC xuống hệ thống thoát nước mưa dưới đất cùng với nước mưa chảy tràn trên mặt đất thông qua các hố ga thu gom nước mưa kết hợp với song chắn rác dẫn về hệ thống thu gom, thoát nước mưa tại Cơ sở.

Mạng lưới thu gom nước mưa tại Cơ sở là các đoạn ống bê tông cốt thép chịu lực nối liền với nhau có đường kính D400mm, D600mm, D800mm tùy mỗi đoạn. Chế độ tự chảy, được lắp đặt bao quanh các nhà xưởng, công trình hạng mục và lắp ngầm dưới lòng đất. Nước mưa sau khi được thu gom tại Cơ sở sẽ đầu nổi vào hệ thống thoát nước mưa của KCN Chơn Thành I.

Tại Cơ sở bố trí 01 hố ga đầu nổi nước mưa, có kích thước  $D \times R = 1,2 \times 1,2$ (m) tại vị trí trên đường số 10 của KCN Chơn Thành I với hệ tọa độ  $X = 1259403$ ;  $Y = 538061$  (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến  $106^{\circ}15'$ , múi chiều  $3^{\circ}$ );

Cơ sở có 65 hố ga BTCT, khoảng cách giữa các hố ga là khoảng 6,5 – 24m, tại mỗi hố ga bố trí 01 cửa thu nước mặt đường, trên cửa có lắp đặt thanh chắn rác để tách rác. Thông số kỹ thuật các hố ga thu nước mưa là  $D \times R = 1,2 \times 1,2$  (m).

###### **1.2.1.2. Mạng lưới thu gom nước thải:**

Hệ thống thu gom, thoát nước thải được tách riêng biệt với hệ thống thu gom, thoát nước mưa. Toàn bộ nước thải phát sinh được thu gom theo hệ thống thoát nước thải nội bộ.

Nước thải sinh hoạt phát sinh của Cơ sở sẽ được thu gom bằng đường ống BTCT, tự chảy về 06 bể tự hoại 05 ngăn để xử lý sơ bộ, lắng cặn, tách nước (06 bể tự hoại có

tổng dung tích là 163,2 m<sup>3</sup>). Sau đó, nước thải sẽ tự chảy về hố thu gom của hệ thống xử lý nước thải của Nhà máy, công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để tiếp tục xử lý.

Nước thải sau xử lý của Cơ sở đạt Tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B), sẽ được thu gom bằng tuyến ống HDPE D75, L = 16m, tự chảy về 01 hố ga đầu nối nước thải có cấu tạo vật liệu BTCT trên đường số 10 được đặt bên ngoài phạm vi cơ sở (ngoài tường rào cơ sở) để đầu nối về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Chơn Thành I có tọa độ X = 1259403; Y = 538100 (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến 106°15', múi chiếu 3°) để được tiếp tục xử lý theo quy định.

### 1.2.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

Công ty xây dựng 01 HTXL nước thải công suất 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm để xử lý toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt phát sinh từ Cơ sở (nước thải sinh hoạt của công nhân viên, nước thải nấu ăn cho các chuyên gia). Nước thải sau xử lý sẽ được đầu nối với hệ thống thu gom nước thải của KCN Chơn Thành I.

- Tóm tắt quy trình công nghệ:
  - + Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại 05 ngăn → Bể gom → Bể tách dầu → Bể điều hòa → Bể Anoxic → Bể MBBR → Bể Aerotank → Bể lắng sinh học → Khử trùng → Đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải KCN Chơn Thành I → Nguồn tiếp nhận.
  - + Bùn thải → Bể chứa bùn → Thu gom xử lý theo quy định.
- Công suất thiết kế: 120 m<sup>3</sup>/ngày.đêm.
- Hóa chất sử dụng: Chlorine.
- Chế độ vận hành: Liên tục.

### 1.2.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt theo quy định tại Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

- Trang bị phương tiện, thiết bị dự phòng cho hệ thống để ứng phó, khắc phục sự cố của hệ thống xử lý. Thường xuyên kiểm tra đường ống, công nghệ, thiết bị, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.
- Tuân thủ các yêu cầu về thiết kế và quy trình kỹ thuật vận hành, bảo trì và bảo dưỡng hệ thống xử lý nước thải.
- Định kỳ nạo vét hệ thống đường rãnh thoát nước, hố ga để tăng khả năng thoát nước và lắng loại bỏ các chất bẩn.
- Phối hợp với Chủ đầu tư hạ tầng KCN Chơn Thành I để giám sát các thông số nước thải của nhà máy trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Chơn Thành I.

### **1.3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:**

- Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của Cơ sở, bảo đảm đáp ứng theo yêu cầu đầu nối, tiếp nhận nước thải của Chủ đầu tư hạ tầng KCN Chơn Thành I, không xả thải trực tiếp ra môi trường.
- Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm túc, đầy đủ trách nhiệm 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 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.
- Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành công trình xử lý nước thải.
- Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hoá chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải.
- Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Chủ đầu tư hạ tầng Khu công nghiệp Chơn Thành I và phải ngừng ngay việc xả nước thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.
- Thực hiện các nội dung khác theo quy định của pháp luật hiện hành.

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

### **2.1. Nguồn phát sinh khí thải:**

- Nguồn số 01: Máy may laser 1 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 02: Máy may laser 2 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 03: Máy may laser 3 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 04: Máy may laser 4 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 05: Máy may laser 5 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 06: Máy may laser 6 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 07: Máy may laser 7 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 08: Máy may laser 8 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 09: Máy may laser 9 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 10: Máy may laser 10 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 11: Máy may laser 11 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 12: Máy may laser 12 (dòng khí thải số 01);
- Nguồn số 13: Khí thải từ máy phát điện dự phòng (dòng khí thải số 02).

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

### 2.2.1. Vị trí, lưu lượng, phương thức xả khí thải:

Vị trí xả thải và lưu lượng xả khí thải lớn nhất đối với nguồn thải được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 4.1. Vị trí và lưu lượng xả khí thải lớn nhất đối với nguồn thải

STT	Dòng khí thải	Vị trí	Tọa độ vị trí xả thải (Tọa độ VN-2000: Kinh tuyến trục Bình Phước: 106 <sup>0</sup> 15', múi chiều 3 <sup>0</sup> )	
			X(m)	Y(m)
1	Dòng khí thải số 01	Tại ống thoát của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser (từ nguồn số 01 đến nguồn số 12)	1259323	538037
2	Dòng khí thải số 02	Tại ống thoát khí của máy phát điện dự phòng (nguồn số 13)	1259277	537979

Vị trí xả khí thải nằm trong khuôn viên của Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), địa chỉ tại Lô A9.2 – A9.3, KCN Chơn Thành I, khu phố 2, phường Thành Tâm, thị xã Chơn Thành, tỉnh Bình Phước.

### 2.2.2. Lưu lượng xả thải lớn nhất

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m<sup>3</sup>/giờ.
- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 2.132 m<sup>3</sup>/giờ.

### 2.2.3. Phương thức xả khí thải:

Dòng khí thải số 01: Khí thải từ máy may laser sau xử lý được xả ra môi trường qua 01 ống thoát khí thải, xả liên tục 24 giờ/ngày khi hoạt động.

Dòng khí thải số 02: Khí thải được xả ra môi trường qua ống thải, xả gián đoạn (khi sử dụng máy phát điện dự phòng).

### 2.2.4. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường

Chất lượng bụi, khí thải trước khi xả vào môi trường phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ (cột B, hệ số kp = 1 và kv = 1).

Bảng 4.2. Nồng độ các chất ô nhiễm từ ống thoát khí thải tại máy phát điện dự phòng

STT	Vị trí	Các chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ; quan trắc tự động, liên tục
				QCVN 19:2009/ BTNMT, Cột B với Kp = 1 và Kv = 1	
1	Tại ống thoát của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser	Lưu lượng	-	-	Tần suất quan trắc định kỳ: 06 tháng/ lần. Không thuộc đối tượng phải quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục theo quy định tại khoản 2 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ
		Bụi	mg/Nm <sup>3</sup>	200	
		SO <sub>2</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	500	
		NO <sub>x</sub>	mg/Nm <sup>3</sup>	850	
		CO	mg/Nm <sup>3</sup>	1.000	
2	Tại ống thoát khí thải từ máy phát điện dự phòng	Khí thải phát sinh từ máy phát điện dự phòng chỉ sử dụng gián đoạn trong các trường hợp mất điện, không yêu cầu phải có HTXL khí thải; nhiên liệu dầu DO sử dụng cho máy phát điện phải đáp ứng yêu cầu về chất lượng theo quy định pháp luật về chất lượng sản phẩm, hàng hóa.			

### 2.3. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục (nếu có):

#### 2.3.1. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý:

Nguồn số 01 đến nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ máy may laser được thu gom và dẫn về thiết bị xử lý đi kèm máy may laser để xử lý (dòng khí thải số 01).

Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ máy phát điện dự phòng xả ra môi trường theo ống xả riêng tại khu vực đặt máy phát điện (dòng khí thải số 02).

#### 2.3.2. Công trình thiết bị xử lý bụi, khí thải

##### a. Thiết bị xử lý đi kèm máy may laser (nguồn số 01 đến nguồn số 12)

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Đường ống dẫn khí → Bình chứa nước → Quạt hút → Ống thu gom → Ống thu gom chung (Sử dụng ống thu gom chung cho 12 máy may laser) → Quạt hút (Sử dụng quạt hút chung cho 12 máy may laser) → Ống thoát (Sử dụng ống thoát chung cho 12 máy may laser).
- Số lượng: 12 hệ thống.
- Công suất thiết kế: 600 m<sup>3</sup>/giờ.
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Nước.

**b. Hệ thống thu gom, thoát khí thải từ máy phát điện dự phòng (nguồn số 13)**

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Hệ thống thu gom và phát tán bằng ống thải.
- Số lượng: 01 hệ thống.
- Công suất thiết kế: 2.132 m<sup>3</sup>/giờ.
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

**2.3.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:**

Cơ sở không thuộc đối tượng phải lắp đặt hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

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

- Tuân thủ các yêu cầu thiết kế và quy trình kỹ thuật vận hành, bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải.
- Kiểm tra, giám sát thường xuyên hệ thống xử lý bụi, khí thải. Định kỳ bổ sung, thay thế hóa chất, vật liệu sử dụng nhằm đảm bảo hiệu suất xử lý của hệ thống.
- Khi có sự cố, tạm dừng hoạt động sản xuất để kiểm tra, khắc phục sự cố. Sau khi khắc phục xong, hoạt động sản xuất tiếp tục khi hệ thống xử lý bụi, khí thải đảm bảo yêu cầu kỹ thuật và bảo vệ môi trường.

**2.4. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:**

- Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của Cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm trước khi xả thải ra ngoài môi trường.
- Thực hiện vận hành hệ thống xử lý khí thải đảm bảo chất lượng khí thải ra ngoài môi trường đáp ứng QCVN 19:2009/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.
- Trường hợp khi có văn bản pháp luật quy định quy chuẩn mới thay thế hoặc bổ sung quy chuẩn hiện hành thì Chủ cơ sở phải tuân thủ việc áp dụng các quy chuẩn mới.
- Tuân thủ các quy định đúng theo Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

**3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:**

**3.1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:**

- Nguồn số 01: Từ khu vực may
- Nguồn số 02: Từ khu vực cắt
- Nguồn số 03: Từ máy phát điện (nhà máy phát điện).

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

Vị trí các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung trong quá trình hoạt động của Công ty được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 4.3. Vị trí của các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

STT	Vị trí	Tọa độ VN-2000 (Kinh tuyến trục Bình Phước: 106 <sup>0</sup> 15', múi chiếu 3 <sup>0</sup> )	
		X(m)	Y(m)
1	Khu vực may	1259314	538061
2	Khu vực cắt	1259317	538088
3	Nhà máy phát điện	1259277	537982

### 3.3. Tiếng ồn, độ rung

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

#### 3.3.1. Tiếng ồn

Giới hạn tối đa cho phép về tiếng ồn được trình bày trong bảng sau:

Bảng 4.4. Giới hạn tối đa cho phép về tiếng ồn

STT	Từ 6-21 giờ (dBA)	Từ 21-6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	55	-	Tất cả các điểm ngoài sát hàng rào nhà máy ( <i>khu vực thông thường</i> )

Trường hợp khi có văn bản pháp luật quy định quy chuẩn mới thay thế hoặc bổ sung quy chuẩn hiện hành thì Công ty cam kết tuân thủ việc áp dụng các quy chuẩn mới.

#### 3.3.2. Độ rung

Giới hạn tối đa cho phép về độ rung được trình bày trong bảng sau:

Bảng 4.5. Giới hạn tối đa cho phép 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 6-21 giờ	Từ 21-6 giờ		
1	70	60	-	Tất cả các điểm ngoài sát hàng rào nhà máy ( <i>khu vực thông thường</i> )

Trường hợp khi có văn bản pháp luật quy định quy chuẩn mới thay thế hoặc bổ sung quy chuẩn hiện hành thì Công ty cam kết tuân thủ việc áp dụng các quy chuẩn mới.



### 3.4. 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. Thông thường, chu kỳ bảo dưỡng đối với thiết bị mới là 4-6 tháng/lần, các thiết bị cũ là 3 tháng/lần.
- 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;
- Áp dụng biện pháp bóc dỡ nguyên liệu và sản phẩm hợp lý, dùng các biện pháp sử dụng xe nâng để bóc dỡ, hạn chế nhập nguyên liệu vào những thời điểm có nhiều công nhân hoạt động.
- Lắp đặt các đệm chống rung bằng cao su tại chân máy để khi hoạt động tránh va chạm, giảm thiểu tiếng ồn.

### 3.5. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định.

Trường hợp khi có văn bản pháp luật quy định quy chuẩn mới thay thế hoặc bổ sung quy chuẩn hiện hành thì Chủ cơ sở phải tuân thủ việc áp dụng các quy chuẩn mới.

Tuân thủ các quy định đúng theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

## 4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với các công trình lưu giữ chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp phải kiểm soát

### 4.1. Chung loại, khối lượng chất thải nguy hại phát sinh

#### a. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh từ Cơ sở được trình bày trong bảng sau:

Bảng 4.6. Khối lượng và mã số chất thải nguy hại phát sinh

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Kí hiệu phân loại	Khối lượng (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	Rắn	16 01 06	NH	24

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Kí hiệu phân loại	Khối lượng (kg/năm)
2	Chất hấp thụ, vật liệu, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	KS	5
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	NH	4
4	Bao bì mềm thải	Rắn	18 01 01	KS	5
5	Bao bì nhựa cứng thải	Rắn	18 01 03	KS	15
6	Bao bì kim loại cứng thải	Rắn	18 01 02	KS	45
<b>Tổng cộng</b>					<b>98</b>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

**b. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh**

Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh từ Cơ sở được trình bày trong bảng sau:

Bảng 4.7. Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

STT	Thành phần	Mã chất thải	Kí hiệu phân loại	Khối lượng (kg/năm)
1	Pallet thải	03 02 12	TT - R	60
2	Vải vụn	10 02 10	TT-R	38.400
3	Thùng carton	18 01 05	TT-R	300
4	Giấy thải	09 03 04	TT	2.820
5	Bao nilong, bao bì thải	18 01 06	TT-R	240
6	Bùn từ HTXL nước thải	12 06 13	TT	17.220
7	Chất thải khác (nút hư, kim chỉ hư,...)	-	-	600
<b>Tổng cộng</b>				<b>59.640</b>

Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023

**c. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh**

Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại Cơ sở được trình bày trong bảng sau:

Bảng 4.8. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

STT	Tên chất thải	Tổng khối lượng (tấn/năm)
1	Thức ăn thừa, rau củ quả, vỏ trái cây	382
2	Bao bì nhựa, thủy tinh, PVC,...	

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

## **4.2. 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**

### **4.2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại:**

#### **4.2.1.1. Thiết bị lưu chứa:**

Bố trí 06 thùng chứa có dung tích 90L để lưu chứa CTNH; thùng chuyên dụng bằng HDPE, cứng, có nắp đậy, chống thấm.

#### **4.2.1.2. Kho lưu chứa:**

Diện tích kho: 15 m<sup>2</sup>.

Thiết kế, cấu tạo của kho: có nền chống thấm, mái che, tường bao, có rãnh rốn thoát nước và có dán nhãn chất thải nguy hại theo đúng quy định. Kho CTNH được trang bị đầy đủ biển cảnh báo và thiết bị PCCC theo quy định.

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

#### **4.2.2.1. Thiết bị lưu chứa:**

Bố trí 10 bao chứa (bao bì mềm buộc kín) và 07 thùng chứa chuyên dụng bằng nhựa HDPE.

#### **4.2.2.2. Kho lưu chứa:**

Diện tích kho: 15 m<sup>2</sup>.

Thiết kế, cấu tạo của kho: có nền chống thấm, vách tường, mái tôn. Kho chứa được xây dựng chắc chắn theo đúng quy định. Thu gom toàn bộ lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh đưa vào kho chứa.

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

#### **4.2.3.1. Thiết bị lưu chứa:**

Bố trí 06 thùng chứa chuyên dụng bằng nhựa, có nắp đậy, có dung tích 90L – 120L bố trí tại các khu vực căn – tin, khu vực văn phòng, bảo vệ và các nhà vệ sinh.

#### **4.2.3.2. Kho lưu chứa:**

Diện tích kho: 10 m<sup>2</sup>.

Thiết kế, cấu tạo của kho: có nền chống thấm, tường bằng tôn, mái tôn.

## **4.3. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường**

Xây dựng, thực hiện phương án phòng ngừa, ứng phó đối với sự cố rò rỉ hóa chất, tràn dầu và các sự cố khác theo quy định pháp luật.

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.

Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố hệ thống xử lý khí thải: Tuân thủ các yêu cầu thiết kế và quy trình kỹ thuật vận hành hệ thống xử lý khí thải, bảo trì, bảo dưỡng định kỳ.

Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố đối với khu lưu chứa chất thải rắn, chất thải nguy hại: Khu lưu giữ chất thải được chia thành nhiều khu vực lưu giữ khác nhau với khoảng cách phù hợp để hạn chế khả năng tương tác giữa các loại chất thải dẫn đến xảy ra sự cố cháy nổ, các khu vực lưu giữ được trang bị các biển cảnh báo theo quy định.

Công tác phòng cháy và chữa cháy: 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 thẩm quyền phê duyệt và các tiêu chuẩn về phòng cháy và chữa cháy.

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

Hiện nay, Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise Việt Nam đang trong quá trình hoàn thiện hồ sơ cấp Giấy phép môi trường theo đúng quy định Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020 và Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/02/2022. Vì vậy, trước thời gian hoàn thiện hồ sơ môi trường, Công ty chưa nắm rõ các quy định về lấy mẫu quan trắc môi trường định kỳ. Do đó, Công ty chưa tiến hành lấy mẫu giám sát các chỉ tiêu môi trường định kỳ về nước thải, khí thải trong năm 2022 và năm 2023.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết, khi hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp Giấy phép môi trường, Công ty sẽ tiến hành lấy mẫu quan trắc môi trường về nước thải và khí thải theo đúng chỉ tiêu và tần suất quy định.

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

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

#### 1.1. Thời gian vận hành thử nghiệm

##### a. Đối với nước thải:

Thời gian vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 6.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Cơ sở

STT	Công trình xử lý chất thải	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý nước thải công suất 120 m <sup>3</sup> /ngày.đêm	11/2023	01/2024	120 m <sup>3</sup> / ngày.đêm
2	Thiết bị xử lý đi kèm máy may laser	11/2023	01/2024	10.000 m <sup>3</sup> /giờ

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

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu chất thải của công trình trước khi thải ra môi trường.

##### a. Nước thải

Căn cứ Khoản 5, Điều 21, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT Công ty thuộc đối tượng thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định hệ thống xử lý nước thải.

Thời gian dự kiến lấy mẫu nước thải: 21/12/2023 – 23/12/2023;

Quy chuẩn so sánh: Tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN Chơn Thành I (QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp, cột B).

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu nước thải trước khi thải ra môi trường được trình bày như sau:

Bảng 6.2. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu nước thải trước khi thải ra môi trường

STT	Vị trí lấy mẫu	Thông số phân tích	Số lần	Thời gian lấy mẫu dự kiến
1	Nước thải tại hố ga thoát nước thải trước khi đầu nối với KCN trên đường số 10	Lưu lượng, pH, độ màu, TSS, COD, BOD <sub>5</sub> , tổng photpho, tổng nitơ, Dầu mỡ ĐTV, Amoni và Coliform	3	- 21/12/2023 - 22/12/2023 - 23/12/2023

**b. Khí thải:**

Căn cứ Khoản 5, Điều 21, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT Công ty thuộc đối tượng thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định hệ thống xử lý khí thải.

Thời gian dự kiến lấy mẫu khí thải: 21/12/2023 – 23/12/2023;

Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ ( $K_v = 1, K_p = 1$ ),

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu khí thải trước khi thải ra môi trường được trình bày như sau:

Bảng 6.3. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu khí thải trước khi thải ra môi trường

STT	Vị trí lấy mẫu	Thông số phân tích	Số lần	Thời gian lấy mẫu dự kiến
1	Khí thải tại ống thoát của thiết bị xử lý đi kèm máy may laser	Lưu lượng, bụi, SO <sub>2</sub> , NO <sub>x</sub> , CO	3	- 21/12/2023 - 22/12/2023 - 23/12/2023

**❖ Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện kế hoạch:**

- Tên công ty: Công ty CP Đầu tư Phát triển Môi trường Đại Việt (DVE)
- Đại diện: Bà Phan Thanh Quý - Chức vụ: Tổng Giám đốc.
- Địa chỉ liên lạc: 4C1 KDC Nam Long, Hà Huy Giáp, P.Thạnh Lộc, Q.12, TP.HCM.
- Điện thoại: 028.37010199 - Fax: 028.37010198
- Email: daiviet@dve.vn
- Điều kiện năng lực:
  - + Công ty CP Đầu tư Phát triển Môi trường Đại Việt đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường với mã số chứng nhận VIMCERTS 066 kèm theo quyết định số 386/QĐ-BTNMT cấp ngày 04 tháng 03 năm 2021 về việc đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường.\
  - + Chứng nhận VILAS số hiệu VILAS 718 của Bộ Khoa học và công nghệ - Văn phòng công nhận chất lượng kèm theo quyết định số 660.2020/QĐ-VPCNCL ngày 11 tháng 08 năm 2023 về việc công nhận phòng thí nghiệm phù hợp theo ISO/IEC 17025:20171.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải

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

### **2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ**

#### **a. Giám sát nước thải:**

Căn cứ tại khoản 2, điều 97 của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, công trình xử lý nước thải của Công ty không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải định kỳ. Do đó, công ty sẽ không tiến hành quan trắc định kỳ nước thải.

#### **b. Giám sát khí thải:**

- Vị trí giám sát: 01 vị trí tại ống thoát sau thiết bị xử lý đi kèm máy may laser.
- Thông số giám sát: Lưu lượng, bụi, SO<sub>2</sub>, NO<sub>x</sub>, CO.
- Tần suất giám sát: 06 tháng/lần.
- Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, kp = 1, kv = 1.

#### **c. Giám sát chất thải rắn sinh hoạt:**

- Vị trí giám sát: Khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt.
- Chỉ tiêu giám sát: Giám sát khối lượng, thành phần và chứng từ.
- Tần suất giám sát: Thường xuyên.
- Quy định áp dụng: Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/02/2022; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022.

#### **d. Giám sát chất thải rắn công nghiệp thông thường:**

- Vị trí giám sát: Khu vực tập kết chất thải rắn công nghiệp thông thường.
- Chỉ tiêu giám sát: Giám sát khối lượng, thành phần và chứng từ.
- Tần suất giám sát: Thường xuyên.
- Quy định áp dụng: Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/02/2022; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022.

#### **e. Giám sát chất thải nguy hại:**

- Vị trí giám sát: khu vực tập kết chất thải nguy hại.
- Chỉ tiêu giám sát: Giám sát khối lượng, thành phần và chứng từ.
- Tần suất giám sát: Thường xuyên.
- Quy định áp dụng: Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/02/2022; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022.

Về chất thải, Công ty sẽ ký kết hợp đồng với các đơn vị chức năng để chuyển giao chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại xử lý theo đúng quy định hiện hành.



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

Căn cứ tại khoản 2, điều 97 của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, công trình xử lý nước thải của Công ty không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải tự động, liên tục.

Căn cứ tại khoản 2, điều 98 của Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, công trình xử lý khí thải của Công ty không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục.

Vì vậy, Công ty không thực hiện chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải.

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

Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm

Bảng 6.4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm

STT	Nội dung	Đơn vị	Chi phí
1	Quan trắc khí thải	Triệu đồng/năm	4
2	Giám sát chất thải rắn sinh hoạt	Triệu đồng/năm	0,8
3	Giám sát chất thải rắn công nghiệp thông thường	Triệu đồng/năm	0,8
4	Giám sát chất thải nguy hại	Triệu đồng/năm	0,8
<b>Tổng cộng</b>		<b>Triệu đồng</b>	<b>6,4</b>

*Nguồn: Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam), 2023*

Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc khí thải, nước thải dự kiến phối hợp để thực hiện quan trắc trong quá trình quan trắc định kỳ hằng năm:

- Tên công ty: Công ty CP Đầu tư Phát triển Môi trường Đại Việt (DVE)
- Đại diện: Bà Phan Thanh Quý - Chức vụ: Tổng Giám đốc.
- Địa chỉ liên lạc: 4C1 KDC Nam Long, Hà Huy Giáp, P.Thạnh Lộc, Q.12, TP.HCM.
- Điện thoại: 028.37010199 - Fax: 028.37010198
- Email: daiviet@dve.vn
- Điều kiện năng lực: (hồ sơ đính kèm phụ lục)

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) sẽ thực hiện giám sát khối lượng, thành phần và chứng từ: chất thải rắn sinh hoạt; chất thải rắn công nghiệp không nguy hại; chất thải nguy hại, chất thải công nghiệp phải kiểm soát phát sinh trong quá trình hoạt động sản xuất tại cơ sở theo quy định đúng của Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

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

Trong năm 2022, Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) không có các đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường của cơ quan chức năng có thẩm quyền đối với cơ sở.

## **CHƯƠNG VIII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ**

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

Nội dung của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của Cơ sở: “Nhà máy may mặc Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam)” được thực hiện theo tình hình thực tế của cơ sở. Chúng tôi cam kết bảo đảm về độ trung thực, chính xác của các số liệu, tài liệu trong các văn bản nêu trên. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật của Việt Nam.

### **2. Cam kết về 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**

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết cơ sở sẽ xử lý môi trường đạt QCVN quy định về nước thải, khí thải không ảnh hưởng đến sức khỏe cộng đồng cũng như các hoạt động kinh tế - xã hội khác trong khu vực lân cận.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết các nguồn gây ô nhiễm từ cơ sở được phát hiện kịp thời, giám sát thường xuyên không để các nguồn này ảnh hưởng đến con người và môi trường xung quanh.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết công nghệ sản xuất không lạc hậu, gây ô nhiễm môi trường; các công trình xử lý chất thải đạt yêu cầu và đủ tải.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết trường hợp các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường mà chủ cơ sở đã đề xuất không đảm bảo tiếp nhận, xử lý các chất thải phát sinh của quy trình sản xuất thì chủ đầu tư sẽ thực hiện các thủ tục theo quy định của pháp luật để cải tạo các công trình và thay đổi các phương pháp quản lý cho phù hợp.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường đã đề xuất trong báo cáo này đảm bảo xử lý các chất thải phát sinh từ cơ sở đạt các tiêu chuẩn, quy chuẩn theo quy định của pháp luật Việt Nam.

Công ty TNHH MTV Lucky Unique Enterprise (Việt Nam) cam kết trường hợp các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường mà chủ cơ sở đã đề xuất không đảm bảo tiếp nhận, xử lý các chất thải phát sinh của quy trình sản xuất thì chủ cơ sở sẽ thực hiện các thủ tục theo quy định của pháp luật để cải tạo các công trình và thay đổi các phương pháp quản lý cho phù hợp.

Chịu trách nhiệm trước Pháp luật nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam nếu vi phạm các công ước quốc tế, các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật môi trường Việt Nam nếu xảy sự cố gây ô nhiễm môi trường.

## **PHỤ LỤC**

- Văn bản pháp lý
- Bản vẽ