

MỤC LỤC

Mục lục	1
Danh mục các từ và các ký hiệu viết tắt.....	4
Danh mục bảng	5
DANH MỤC HÌNH.....	6
Mở đầu	7
Chương I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	9
1.1. Tên chủ dự án đầu tư:.....	9
1.2. Tên dự án đầu tư:	9
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:.....	11
1.3.1. Công suất của dự án đầu tư:.....	11
1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư:	11
1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:	18
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư.....	19
1.4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất, phế liệu.....	19
1.4.2. Nhu cầu sử dụng điện.....	20
1.4.3. Nhu cầu sử dụng nước	20
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư.....	22
1.5.1. Quy mô các hạng công trình của dự án.....	22
1.5.2. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất	24
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	27
1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:.....	27
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường.....	27
Chương III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	28
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:	28

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:.....	28
3.1.2. Thu gom nước thải:.....	30
3.1.3. Xử lý nước thải:	34
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải	41
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:.....	51
3.3.1. Đối với công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt	51
3.3.2. Đối với công trình lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường.....	52
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:	53
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung	56
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành:	56
3.6.1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải.....	57
3.6.2. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường đối với hệ thống xử lý khí thải.....	59
3.6.3. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường đối với khu lưu giữ chất thải rắn, chất thải nguy hại	62
3.6.4. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường khác	63
3.7. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:	66
Chương IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	71
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	71
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	71
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung.....	73
4.4. Nội dung đề nghị cấp phép về quản lý chất thải	74
Chương V. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN	76
5.1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải đã thực hiện	76
5.1.1. Kết quả đánh giá hiệu quả của công trình xử lý nước thải:	76
Chương trình quan trắc cụ thể như sau:	76
5.1.2. Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải.....	83

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Chương trình quan trắc cụ thể như sau:	83
Nhận xét:	87
5.2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.....	87
5.3. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở: Không.....	87
Chương VI. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	88

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

STT	Ký hiệu viết tắt	Giải thích
1	BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
2	BVMT	Bảo vệ môi trường
3	BTCT	Bê tông cốt thép
4	CTR	Chất thải rắn
5	ĐTM	Đánh giá tác động môi trường
6	CTNH	Chất thải nguy hại
7	PCCC	Phòng cháy chữa cháy
8	QLMT	Quản lý môi trường
9	QCVN	Quy chuẩn Kỹ thuật Quốc gia
10	QCCP	Quy chuẩn cho phép
11	RTSH	Rác thải sinh hoạt
12	Sở TN&MT	Sở Tài nguyên và Môi trường
13	TCVN	Tiêu chuẩn Việt Nam
14	TCCP	Tiêu chuẩn cho phép
15	TCXDVN	Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Danh sách và khối lượng các loại sản phẩm của dự án	19
Bảng 1.2. Tổng hợp nguyên liệu sử dụng cho toàn nhà máy	19
Bảng 1.3. Quy mô các hạng mục công trình của dự án	22
Bảng 1.4. Danh mục máy móc, thiết bị của dự án được thể hiện tại bảng sau	24
Bảng 3.1. Thông số kỹ thuật của bể tự hoại.....	34
Bảng 3.2. Kích thước của hệ thống xử lý nước thải sản xuất	38
Bảng 3.3. Danh mục thiết bị phục vụ trạm xử lý nước thải sản xuất.....	38
Bảng 3.4. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải axit	45
Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải mạ	48
Bảng 3.6. Tổng hợp khối lượng chất thải rắn sản xuất phát sinh tại nhà máy	52
Bảng 3.7. Danh mục chất thải nguy hại phát sinh.....	53
Bảng 3.8. Biện pháp quản lý chất thải nguy hại	54
Bảng 3.9. Kịch bản phòng ngừa ứng phó cố tại hệ thống xử lý nước thải.....	58
Bảng 3.10. Kịch bản phòng ngừa ứng phó cố tại hệ thống xử lý khí thải	60
Bảng 3.11. Kịch bản phòng ngừa ứng phó cố trong công tác quản lý chất thải	63
Bảng 3.12. Tổng hợp các nội dung điều chỉnh, thay đổi so với báo cáo ĐTM	67
Bảng 4.1. Bảng thông số và giá trị giới hạn đối với khí thải sau xử lý.....	72
Bảng 4.2. Bảng thông số và giá trị giới hạn đối với khí thải sau xử lý.....	73
Bảng 4.3. Nguồn phát sinh tiếng ồn.....	73
Bảng 4.4. Danh mục chất thải nguy hại đăng ký phát sinh.....	74
Bảng 4.5. Danh mục chất thải công nghiệp cần kiểm soát đăng ký phát sinh	74
Bảng 4.6. Danh mục chất thải rắn công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh	75
Bảng 5.1. Phương pháp lấy mẫu, phân tích nước thải	77
Bảng 5.2. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất của hệ thống xử lý nước thải sản xuất	79
Bảng 5.3. Kết quả phân tích nước thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý nước thải sản xuất.....	80
Bảng 5.4. Phương pháp lấy mẫu, phân tích khí thải	84
Bảng 5.5. Kết quả phân tích chất lượng khí thải đánh giá từng công đoạn của 02 hệ thống xử lý khí thải	85

Bảng 5.6. Kết quả phân tích khí thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý hơi mạ	86
Bảng 5.6. Kết quả phân tích khí thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý hơi axit	86

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Vị trí dự án	10
Hình 1.2. Công đoạn sản xuất gián đoạn	12
Hình 1.3. Công đoạn sản xuất liên tục	14
Hình 1.4. Công đoạn quấn dây, tạo lưới thép	18
Hình 1.5. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình của dự án	23
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom, tiêu thoát nước mưa	28
Hình 3.2 .Mặt bằng thu thoát nước mưa của dự án.....	29
Hình 3.3. Sơ đồ thu gom nước thải sinh hoạt, thu gom tuần hoàn nước thải sản xuất tại nhà máy	31
Hình 3.4. Sơ đồ minh họa mặt bằng thu gom nước thải sinh hoạt của dự án	33
Hình 3.5. Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sinh hoạt.....	35
Hình .3.5.Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý nước thải sản xuất.....	36
Hình 3.6. Một số hình ảnh về hệ thống xử lý nước thải sản xuất	40
Hình 3.7. Sơ đồ quy trình thu gom hơi axit	41
Hình 3.8.Sơ đồ hệ thống thu gom bụi, khí thải tại công đoạn mạ.....	42
Hình 3.9. Sơ đồ mặt bằng thu gom khí thải tại nhà máy.....	43
Hình 3.10. Sơ đồ quy trình xử lý khí thải axit	44
Hình 3.11. Sơ đồ quy trình xử lý khí thải mạ	48
Hình 3.12. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải.....	50
Hình 3.14. Các bước thực hiện ứng phó sự cố.....	57
Hình 3.14. Quy trình xử lý sự cố cháy nổ.....	64

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

MỞ ĐẦU

Công ty TNHH Chế xuất sợi thép DUSCO Vina được Phòng đăng ký kinh doanh – Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Hải Dương cấp giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0801092901 lần đầu ngày 02/07/2014, đăng ký thay đổi lần thứ năm ngày 25/12/2019, có địa chỉ tại Lô 15, KCN Nam Sách, phường Ái Quốc, thành phố Hải Dương, tỉnh Hải Dương.

Năm 2019 Công ty TNHH Chế xuất sợi thép DUSCO Vina đăng ký đầu tư dự án Chi nhánh Dusco Vina tại Lô L4.5, L4.4A, KCN Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng (sau đây gọi tắt là Dự án), đồng thời thành lập Chi nhánh Công ty TNHH Chế xuất sợi thép Dusco Vina Tại Hải Phòng theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh mã số chi nhánh: 0801092901-001 đăng ký lần đầu ngày 11/03/2019 đăng ký thay đổi lần 1 ngày 31/12/2019 để quản lý điều hành dự án.

Dự án đã được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường số 1288/QĐ-BQL ngày 25/04/2019. Quyết định điều chỉnh nội dung Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 4329/QĐ-BQL ngày 04/10/2021.

Sau khi được phê duyệt Báo cáo ĐTM, công ty đã tiến hành xây dựng các hạng mục công trình và lắp đặt máy móc thiết bị phục vụ giai đoạn vận hành. Do ảnh hưởng của tình hình dịch bệnh Covid-19, tác động xấu đến tài chính của doanh nghiệp, ảnh hưởng đến hoạt động nhập khẩu máy móc thiết bị, do đó, chủ dự án mới lắp đặt được 03/05 dây chuyền sản xuất sợi thép, lưới thép và đầu tư lắp đặt các công trình xử lý khí thải, nước thải đảm bảo đủ điều kiện để đưa 03 dây chuyền sản xuất đã lắp đặt vào vận hành.

Công ty đã lập hồ sơ Kế hoạch vận hành thử nghiệm và được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp Thông báo số 476/BQL-TNMT ngày 17/2/2022 thông báo kết quả kiểm tra các công trình xử lý chất thải để vận hành thử nghiệm.

Công ty đã cho vận hành các dây chuyền sản xuất đã lắp đặt và thực hiện hoạt động lấy mẫu đánh giá hiệu quả hoạt động của các công trình xử lý chất thải, các công trình bảo vệ môi trường theo quy định.

Đến nay công tác lấy mẫu đánh giá hiệu quả các công trình xử lý môi trường đã hoàn thành. Bên cạnh đó, tuân thủ quy định của 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, Công ty tiến hành lập Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường trình Ban Quản lý khu kinh tế Hải Phòng thẩm định, cấp Giấy phép.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của dự án được lập dựa trên các căn cứ pháp lý sau:

- Luật bảo vệ môi trường 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.
- Nghị định số 80/2014/NĐ-CP ngày 06/8/2014 của Chính phủ về thoát nước và xử lý nước thải.
- Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.
- Quyết định số 1288/QĐ-BQL ngày 25/04/2019 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Chi nhánh Dusco Vina tại Lô L4.5, L4.4A, KCN Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng do Công TNHH Chế xuất sợi thép Dusco Vina làm chủ đầu tư.
- Quyết định số 4329/QĐ-BQL ngày 04/10/2021 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt điều chỉnh nội dung Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Chi nhánh Dusco Vina tại Lô L4.5, L4.4A, KCN Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng do Công TNHH Chế xuất sợi thép Dusco Vina làm chủ đầu tư.
- Văn bản số 476/BQL-TNMT ngày 17/2/2022 của Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng thông báo kết quả kiểm tra các công trình xử lý chất thải để vận hành thử nghiệm.

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1.1. Tên chủ dự án đầu tư:

- Tên chủ dự án đầu tư: Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina.
- Địa chỉ trụ sở chính: tại Lô 15, KCN Nam Sách, phường Ái Quốc, thành phố Hải Dương, tỉnh Hải Dương
- Địa chỉ liên hệ: Chi nhánh Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina tại Hải Phòng, Lô L4.5, L4.4A, Khu công nghiệp Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng.
- Người đại diện theo pháp luật của Chủ dự án đầu tư:
Ông KIM SEONG HO. Chức vụ: Tổng giám đốc
- Điện thoại: 02253867001
- Giấy chứng nhận đầu tư/đăng ký kinh doanh số0801092901 lần đầu ngày 02/07/2014, đăng ký thay đổi lần thứ năm ngày 25/12/2019 do Phòng đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Hải Dương cấp.

1.2. Tên dự án đầu tư:

“Chi nhánh Dusco Vina”

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Lô L4.5, L4.4A, KCN Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng.
- Quy mô diện tích: 23.498,53 m² có ranh giới tiếp giáp được xác định như sau:
 - + Phía Tây Bắc, Đông Bắc giáp đường giao thông nội bộ của KCN
 - + Phía Đông Nam, Tây Nam giáp với các nhà máy của Công ty TNHH Chế tạo máy Hong Yuan Hải Phòng.
- Sơ đồ vị trí dự án và các đối tượng xung quanh được thể hiện tại hình sau:

*Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”*



Hình 1.1. Vị trí dự án

Chủ dự án: Công ty TNHH Chế xuất sợi thép Dusco Vina

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng: Ban Quản lý khu kinh tế Hải Phòng.

- Cơ quan cấp các loại giấy phép có liên quan đến môi trường của dự án:

+ Quyết định số 1288/QĐ-BQL ngày 25/04/2019 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Chi nhánh Dusco Vina tại Lô L4.5, L4.4A, KCN Đồ Sơn Hải Phòng, phường Ngọc Xuyên, quận Đồ Sơn, thành phố Hải Phòng..

+ Cơ quan cấp Giấy phép môi trường: Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng (Căn cứ điểm c, khoản 3 điều 41 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP).

- Quy mô của dự án đầu tư: Tổng mức đầu tư của dự án là 116.500.000.000 đồng, có tiêu chí như Dự án nhóm B theo quy định tại khoản 3 điều 9, Luật đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019. Đối chiếu với Phụ lục III ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, dự án có tiêu chí môi trường như dự án đầu tư nhóm I – dự án có nguy cơ tác động xấu đến môi trường cao. Dự án đã được Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường nên Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường được xây dựng theo mẫu Phụ lục 8 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ trình Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng thẩm định, cấp phép.

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

1.3.1. Công suất của dự án đầu tư:

Tổng công suất 11.000 tấn sản phẩm/năm cụ thể như sau:

- Sợi thép: 8.000 tấn/năm

- Lưới thép: 3.000 tấn/năm

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

Công nghệ sản xuất của dự án đã được báo cáo theo báo cáo đánh giá tác động môi trường cụ thể như sau:

Khi dự án đi vào hoạt động sẽ thực hiện sản xuất 8.000 tấn sợi thép/năm, 3.000 tấn lưới thép/năm các loại.

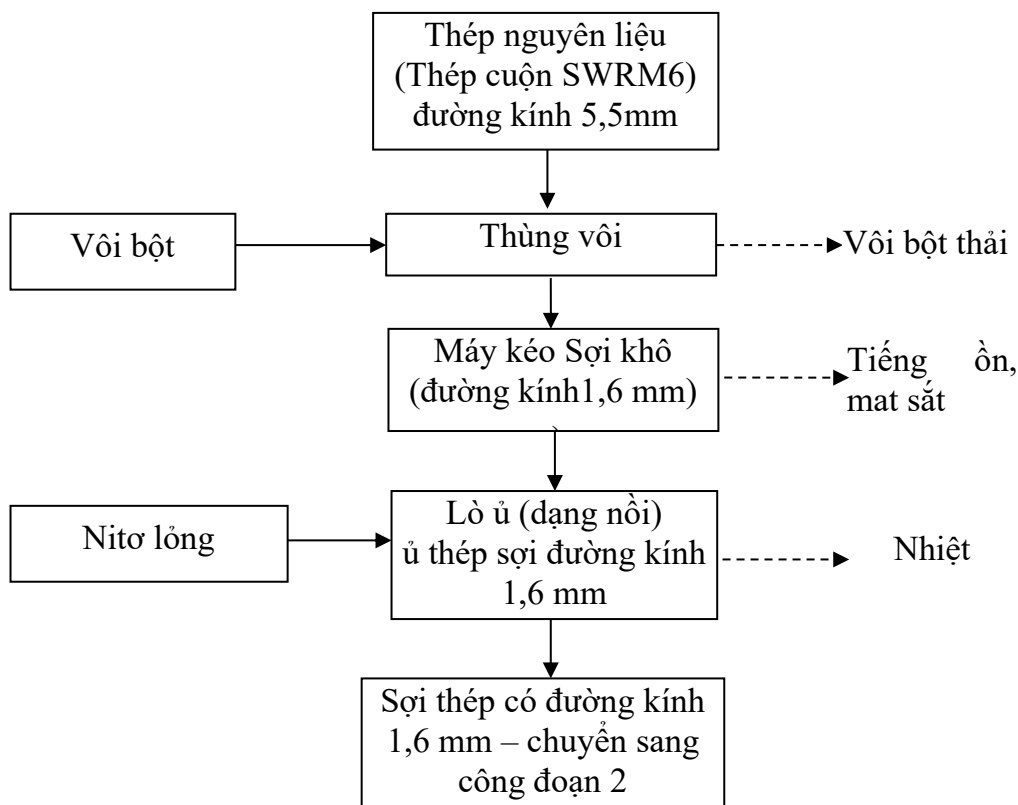
- Đối với sản phẩm sợi thép: Các loại sợi thép đều có chung quy trình sản xuất, chỉ khác nhau ở công đoạn kéo sợi ướt, loại sản phẩm sợi thép có đường kính nhỏ sẽ phải thực hiện nhiều lần kéo sợi ướt hơn loại sản phẩm sợi thép có đường kính lớn hơn

- Đối với sản phẩm lưới thép: Sau khi sản xuất ra sợi thép, tùy theo đơn đặt hàng các sợi thép sẽ được đan lại với nhau để tạo thành lưới thép.

Do đó, quy trình sản xuất của dự án được trình bày qua 3 công đoạn như sau:

+ **Công đoạn 1: Công đoạn sản xuất gián đoạn – Kéo từ kích thước 5,5mm**

xuống sợi thép có đường kính 1,6mm.



Hình 1.2. Công đoạn sản xuất gián đoạn

* *Thuyết minh quy trình sản xuất:*

Nguyên liệu sản xuất: Nguyên liệu đầu vào cho quá trình sản xuất là thép cuộn SWRM6 (đường kính 5,5mm) có nguồn gốc từ Hàn Quốc, không dính dầu, bụi bẩn. Thép nguyên liệu được nhập kho nguyên liệu và chuyển dần sang khu vực máy kéo sợi khô để kéo rút nhằm thu nhỏ đường kính thép nguyên liệu, đồng thời kéo dài sợi thép.

Kéo sợi thép qua thùng vôi: Thép nguyên liệu có đường kính 5,5mm trước khi đi vào máy kéo sợi khô được kéo qua thùng chứa vôi bột, vôi bột có vai trò như chất bôi trơn bám trên sợi thép để quá trình kéo sợi được dễ dàng hơn, giảm độ ồn phát sinh. Vôi bột bám trên sợi dây thép và sẽ bị giữ lại tại các vị trí khuôn kéo làm phát sinh vôi bột thải lẫn một phần mat thép. Tại các vị trí này có thiết kế sẵn các hộp chứa vôi đi liền với máy kéo sợi để thu hồi chất thải này. Thùng vôi nguyên liệu được thiết kế thùng kín, nên không phát sinh bụi tại công đoạn này.

Kéo sợi khô:

Sau khi sợi thép nguyên liệu kéo qua thùng vôi sẽ được kéo qua máy kéo sợi khô. Tại công đoạn này, thép nguyên liệu có đường kính 5,5mm sẽ được kéo sợi làm giảm đường kính xuống còn 1,6 mm bằng máy kéo sợi khô. Tại đây dây thép được kéo qua các khuôn kéo có đường kính nhỏ hơn dây thép. Số lần kéo sợi phụ thuộc vào yêu cầu đường kính dây thép, nhưng để đảm bảo tính dẻo và dai, thì sau quá trình kéo sợi

khô, sợi thép phải được ủ trong lò ủ gián đoạn (dạng nồi). Nguyên nhân là do quá trình kéo sợi khô sẽ làm thay đổi cấu trúc phân tử của sợi thép nên cần phải được chuyển sang lò ủ nhằm đồng đều cấu trúc các phân tử cấu tạo nên thép. Quá trình kéo thép sẽ làm phát sinh mặt thép, tiếng ồn. Thép sau khi ra khỏi máy kéo sợi sẽ được cuộn lại thành từng cuộn và chuyển sang công đoạn ủ gián đoạn.

Trong quy trình kéo sợi, các sợi thép đi qua khuôn kéo để giảm kích thước. Sau thời gian hoạt động, các khuôn kéo bị mòn, công nhân sẽ thực hiện tháo các bộ phận này đưa về kho sửa chữa để tiếp tục sử dụng, hạn chế việc thải bỏ do ảnh hưởng đến chi phí thiết bị.

Lò ủ gián đoạn (dạng nồi – pot type):

Nhiên liệu sử dụng: Nhà máy sử dụng điện để cấp nhiệt cho lò

Nguyên lý hoạt động của lò: Dựa vào nguyên lý khi có một dòng điện chạy qua vật dẫn thì ở đó sẽ tỏa ra một nhiệt lượng theo định luật Jun-lenxo. $Q = I^2RT$

Trong đó: Q: Nhiệt lượng tỏa ra (J)

I: Cường độ dòng điện (A); R: Điện trở (Ω); T: Thời gian (giây:s).

Nhiệt lượng sẽ phân tán đều trong lò.

Môi trường hoạt động: môi trường chứa khí Nitơ.

Năng suất ủ: 8 tấn/nồi/mẻ. Với 06 nồi ủ, tổng công suất ủ 01 mẻ tối đa là: $6 \times 8 = 48$ tấn/mẻ.

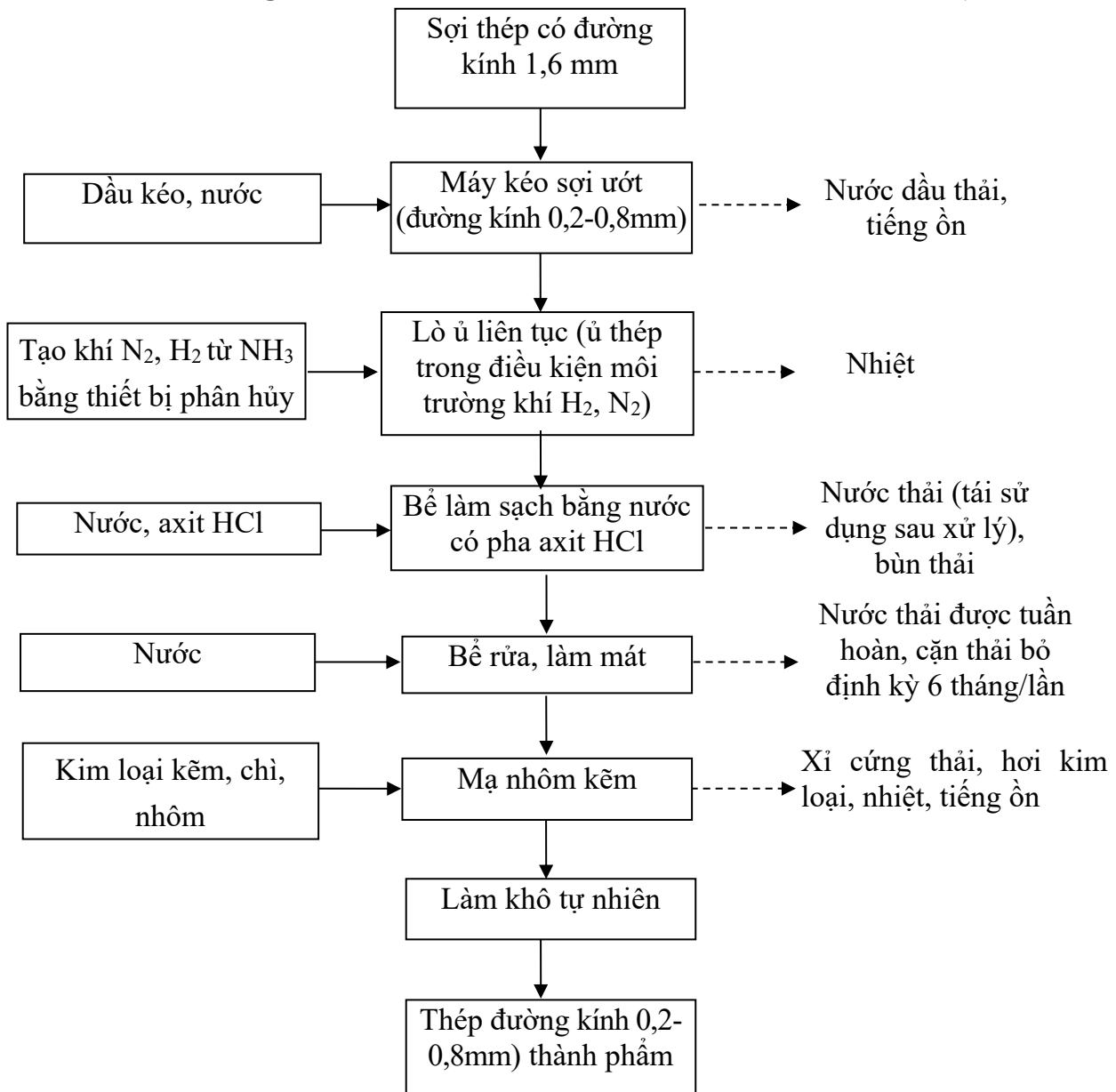
Các cuộn thép được xếp vào lò ủ, nắp lò sẽ được đậy lại và công nhân sẽ bơm nitơ vào lò một lần đảm bảo áp suất lò luôn nhỏ hơn $1,0 \text{ kgf/cm}^3$ (tương đương $<0,1 \text{ MPa}$) rồi bật nguồn điện nhằm tăng dần nhiệt độ lò lên đến $680-700^\circ\text{C}$ rồi giữ nhiệt độ này trong vòng 5h. Việc ủ sợi thép trong điều kiện nhiệt độ cao sẽ làm đồng đều cấu trúc các phân tử của sợi thép giúp làm giảm độ cứng đồng thời tăng độ mềm, phục hồi tính dẻo dai cho sợi thép. Ủ thép trong môi trường khí trơ Nitơ có tác dụng ngăn cản quá trình oxy hóa sợi thép xảy ra. Ngoài ra, quá trình thấm bão hòa vào bề mặt thép của nguyên tố nitơ diễn ra ở nhiệt độ khoảng 500°C nhằm mục đích nâng cao độ cứng bề mặt, tính chống mài mòn, và tính chống oxy hóa của sợi thép (hay còn gọi là thấm Nitơ). Thấm nitơ là quá trình giữ sản phẩm trong môi trường giàu Nitơ trong khi được nung nóng từ nhiệt độ khoảng 500 độ C. Quá trình này giúp sản phẩm giúp độ cứng bề mặt tăng cao (làm phân tử Nitơ khuếch tán vào về mặt kim loại và giúp bề mặt sản phẩm cứng hơn và chịu mài mòn tốt).

Sau khi lò ủ vận hành đủ 5h, công nhân sẽ cắt nguồn điện và để các cuộn thép trong lò thêm 19h nhằm làm nguội thép. Sau 19h, thì nhiệt độ của lò giảm xuống còn khoảng 100°C công nhân sẽ điều khiển máy móc mở lò lấy cuộn thép ra ngoài. Các cuộn thép có đường kính 1,6mm tiếp tục được làm nguội tự nhiên xuống nhiệt độ dưới 100°C sẽ được chuyển sang công đoạn 2 của dây chuyền sản xuất.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Lượng Nitơ bơm vào lò được cấp từ các bình chứa Nitơ lỏng do nhà máy nhập từ các nhà cung cấp về phục vụ cho quá trình sản xuất.

+ Công đoạn 2 (công đoạn sản xuất liên tục – Kéo sợi thép từ đường kính 1,6mm về các đường kính 0,2-0,8mm, làm sạch, ủ liên tục, mạ nhôm kẽm)



Hình 1.3. Công đoạn sản xuất liên tục

Kéo sợi ướt

Các dây thép có đường kính 1,6mm sau khi ủ và làm nguội đến nhiệt độ dưới 100⁰C sẽ được đưa sang công đoạn kéo ướt bằng máy kéo ướt. Máy kéo ướt thực hiện kéo sợi làm giảm đường kính sợi thép từ 1,6 mm xuống các loại sợi có đường kính 0,2-0,8mm. Trong quá trình kéo ướt có sử dụng nước pha dầu kéo nhằm làm giảm nhiệt do ma sát đồng thời bôi trơn và bảo vệ máy. Dầu kéo được pha vào nước với tỷ lệ 2% dầu: 98% nước tại bể chứa khoảng 30 m³ ngoài nhà máy và được bơm vào dây

chuyên kéo sợi ướt bằng hệ thống bơm tự động. Hỗn hợp dầu – nước này sử dụng tuần hoàn bằng cách được bơm liên tục từ bể vào máy và thu hồi bằng hệ thống rãnh thu về bể chứa. Định kỳ khoảng 3-6 tháng tùy chất lượng hỗn hợp, nhà máy sẽ thuê đơn vị đến hỗn hợp dầu – nước đi xử lý để thay thế hỗn hợp mới nhằm đảm bảo khả năng bôi trơn, làm mát. Dây thép sau công đoạn kéo ướt có đường kính theo đúng yêu cầu từ 0,2-0,8 mm được chuyển sang công đoạn làm sạch.

Trong quay trình kéo sợi, các sợi thép đi qua khuôn kéo để giảm kích thước. Sau thời gian hoạt động, các khuôn kéo bị mòn, công nhân sẽ thực hiện tháo các bộ phận này đưa về kho sửa chữa để tiếp tục sử dụng, hạn chế việc thải bỏ do ảnh hưởng đến chi phí thiết bị.

Lò ủ liên tục

Lò liên tục có công suất 60 sợi thép/lần, sử dụng nhiệt lượng bằng cách đốt cháy Hidro để cung cấp nhiệt cho lò hoạt động. Lò ủ liên tục được thiết kế gồm các ống lò chạy song song. Sợi thép sẽ được đưa đi xuyên qua từng ống lò nung, Hidro và Nitơ được tạo ra từ quá trình phân hủy tại thiết bị phân hủy được cấp vào một đầu lò, Hidro được đốt cháy cùng oxy trong không khí ngay tại đầu ống lò sẽ tạo nhiệt lượng cho quá trình nung ủ thép đồng thời việc sử dụng Oxy trong không khí để đốt cháy H₂ ở đầu ống lò sẽ giúp cho thân ống lò chỉ tồn tại khí N₂ sợi thép sau khi nung nóng ở đầu ống lò sẽ đi qua môi trường khí N₂ thực hiện quá trình thấm N₂ cho sợi thép, khí N₂ được cấp liên tục cùng H₂ đi vào trong ống lò. Tại lò liên tục, nhiệt lượng không được phân tán khắp lò mà chỉ tập trung đầu lò có cấp khí H₂ được đốt cháy. Vì vậy, tại thân ống lò sẽ không có phản ứng Nitơ và oxy sinh ra Nitơ oxit. Như vậy, sợi thép đi qua vùng có nhiệt lượng cao (vùng có Hidro cháy) sau đó sang vùng có nhiệt lượng thấp chỉ có khí N₂ và đi ra khỏi lò. Nhiệt độ tại vùng nhiệt lượng cao của lò là 730°C. Lượng khí H₂ cấp vào lò để đốt cháy luôn được kiểm soát bằng các thiết bị đo áp kiểm soát lưu lượng để đảm bảo không xảy ra các sự cố cháy nổ khi đốt khí H₂.

Phương pháp dùng nhiệt lượng từ quá trình đốt cháy Hidro để nung ủ thép nhằm mục đích chống oxy hóa trên bề mặt thép, ngoài ra tính khử của Hidro còn có tác dụng làm sạch bề mặt thép đồng thời phương pháp này không tạo khí thải gây ô nhiễm môi trường. Nitơ cũng đóng vai trò chất trợ ngăn cản quá trình oxy hóa sợi thép. Ngoài ra, quá trình thấm bão hòa vào bề mặt thép của nguyên tố nitơ diễn ra ở nhiệt độ khoảng 500 - 650°C nhằm mục đích nâng cao độ cứng bề mặt, tính chống mài mòn, và tính chống ôxy hóa của sợi thép. Khí H₂ và N₂ được cấp liên tục để duy trì nhiệt độ lò và quá trình thấm Nitơ, lượng khí dư ra khỏi lò hầu như không có. Sợi thép khi đi ra khỏi lò có nhiệt độ giảm rất nhiều do đi qua vùng nhiệt lượng thấp trong lò ủ.

Khí H₂ và N₂ được tạo ra bằng cách nhiệt phân NH₃ trong thiết bị phân hủy ở nhiệt độ 450-500°C. Thiết bị phân hủy có thiết kế đường ống dẫn cấp khí cho lò ủ liên tục. Thiết bị phân hủy NH₃ vận hành song song với lò ủ liên tục để đáp ứng nhu cầu khí N₂ và H₂ cho lò ủ liên tục.

Nguyên lý hoạt động của thiết bị phân hủy như sau: Với khí NH₃ ban đầu được đưa vào lò đảm bảo áp suất luôn nhỏ hơn 1,0 kgf/cm³(tương đương <0,1 MPa) rồi tăng nhiệt độ lên trên 450⁰C, NH₃ sẽ phân hủy thành khí N₂ và H₂ theo phương trình hóa học sau:

Khí N₂, H₂ sau khi được tạo thành sẽ theo đường ống dẫn đến lò liên tục để cấp khí liên tục cho lò hoạt động mà không cần tách riêng. Thiết bị phân hủy sử dụng điện để tạo nhiệt năng cung cấp cho phản ứng phân hủy.

Sợi thép sau khi ra khỏi lò ủ liên tục được chuyển sang công đoạn làm sạch

Làm sạch

Thép sau khi qua lò ủ kéo sang bể làm sạch bằng dung dịch nước pha axit HCl để làm sạch bề mặt sợi thép. Axit HCl nồng độ 10% được Công ty đặt hàng và nhập từ nhà cung cấp về kho chứa hóa chất sau đó sử dụng đường ống và bơm định lượng để bơm cấp tự động vào thiết bị rửa sợi thép có thể tích chứa là 2 m³ theo trình tự cấp 1,8m³ nước vào thiết bị rồi tiếp tục cấp 0,2 m³ axit HCl 10 %. Nước và axit HCl được cấp vào thiết bị hoàn toàn tự động bằng hệ thống van, vòi, ống dẫn, bơm. Dung dịch axit HCl loãng nhẹ nhàng hòa tan bụi bẩn hay dầu bám dính trên sợi thép, ngoài ra HCl còn có tác dụng tẩy sạch các vị trí bị oxi hóa trên sợi thép. Thiết bị chứa dung dịch axit rửa hoàn toàn kín nên không làm phát sinh hơi axit trong quá trình rửa. Tuy nhiên, công đoạn này làm phát sinh nước thải có chứa axit, kim loại, và một lượng nhỏ dầu kéo. Nước thải sau mỗi ca sản xuất được dẫn về trạm xử lý nước thải để xử lý sau đó một phần được tái sử dụng hoàn toàn nước sau xử lý cho chính công đoạn này, một phần thải vào HTXLNT của KCN Đồ Sơn. Bùn thải từ quá trình xử lý sẽ được tiến hành phân tích chất lượng bùn theo quy định trong QCVN 50:2013/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ngưỡng nguy hại đối với bùn thải từ quá trình xử lý nước thải làm cơ sở để quản lý và có phương án xử lý lượng bùn cặn này.

Thép sau khi làm sạch được chuyển sang công đoạn ủ liên tục.

Quá trình rửa, làm mát: Thép từ bể rửa axit tiếp tục được chạy sang bể rửa axit, để rửa sạch trước khi chuyển sang công đoạn mạ.

Lượng nước này được sử dụng tuần hoàn không thải bỏ và sẽ được bổ sung lượng nước hao hụt do bay hơi mỗi lần khoảng 5 – 10% lượng nước ban đầu. Cặn bụi phát sinh trong bể rửa rất ít, định kỳ 6 tháng/lần sẽ tiến hành hút bùn cặn và tiến hành phân tích chất lượng bùn theo quy định trong QCVN 50:2013/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ngưỡng nguy hại đối với bùn thải từ quá trình xử lý nước thải làm cơ sở để quản lý và có phương án xử lý lượng bùn cặn này.

Mạ nhôm kẽm: Nhà máy sử dụng phương pháp mạ hợp kim nhôm kẽm nóng.

Các sợi thép sau khi được làm sạch bề mặt sẽ được hệ thống cầu trục kéo đi qua bể chứa nhôm kẽm nóng chảy để mạ nhôm kẽm rồi kéo ra ngoài làm khô tự nhiên

thành sản phẩm hoàn chỉnh. Sợi thép sẽ chạy liên tục qua bể nhôm kẽm nóng chảy. Tại bể mạ, nhiệt độ được tăng dần lên đến nhiệt độ nóng chảy của các kim loại của kẽm (419,53 °C), nhôm (660,3 °C) để làm nóng chảy các thỏi kẽm, nhôm thành hỗn hợp nhôm kẽm lỏng. Nhôm kẽm lỏng sẽ bám vào bề mặt các sợi thép tạo thành 1 lớp nhôm kẽm mỏng bám bên ngoài, tăng độ bền của chi tiết trước sự ăn mòn của thời tiết, khí hậu và tăng độ thẩm mỹ của sản phẩm.

Bể mạ nhôm kẽm nhúng nóng có cấu tạo gồm 3 ngăn trong đó 1 ngăn chứa nhôm kẽm và chì ở giữa và 2 ngăn còn lại chứa chì bên cạnh. Chì có tác dụng giữ nhiệt bể mạ do nhiệt độ nóng chảy của chì thấp hơn kẽm nhôm, nhưng nhiệt độ sôi rất cao. Trong ngăn chứa chì và kẽm nhôm, chì nóng chảy sẽ lắng xuống đáy bể, không hòa lẫn vào nhôm kẽm lỏng ở trên do tỷ trọng của chì cao hơn nhiều so với kẽm, nhôm nên có tác dụng bảo vệ đáy bể khỏi bị ăn mòn. Chì không tham gia vào quá trình mạ, chỉ có tác dụng giữ nhiệt nên khối lượng chì biến đổi rất ít sau quá trình mạ, chỉ khoảng 5% chì tạo thành chì cứng do bị oxi hóa hoặc kết hợp với kim loại tạp chất trong bể mạ nổi lên trên bề mặt bể mạ. Một phần nhôm, kẽm nóng chảy cũng tạo thành nhôm kẽm cứng cần loại bỏ khỏi bể mạ (ước tính khoảng 5% nguyên liệu đầu vào theo kinh nghiệm sản xuất của nhà đầu tư).

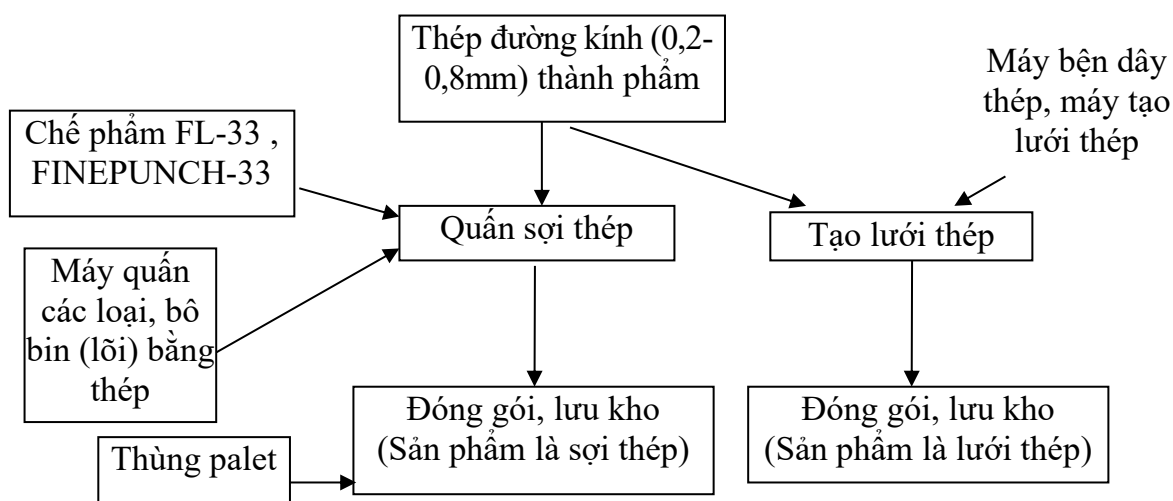
Để làm nóng chảy chì, kẽm công nhân vận hành bật công tắc cho một dòng điện chạy qua bể mạ và tăng nhiệt độ đến 700°C, do chì có nhiệt độ nóng chảy là 327°C nên chì nóng chảy trước, sau đó kẽm nóng chảy ở nhiệt độ 470°C và cuối cùng nhôm nóng chảy ở nhiệt độ 660,3°C. Nguồn điện này được bật liên tục nên khi bổ sung thêm chì, kẽm, nhôm không cần thực hiện quá trình gia nhiệt thêm. Bể mạ được duy trì nhiệt độ ở 660,3 °C, quá trình này làm phát sinh nhiệt, hơi nóng, một lượng nhỏ hơi kim loại. Do đó, công ty sẽ trang bị chụp hút, quạt hút để hút hơi tại công đoạn này để xử lý.

Làm khô: Dây thép được câu trực kéo ra khỏi bể mạ và làm khô tự nhiên trước khi chuyển sang các máy quấn sợi thép.

Thép thành phẩm:

Sợi thép thành phẩm có đường kính 0,2mm - 0,8mm sau khi đã được mạ nhôm kẽm sẽ được quấn lại thành cuộn thép để chuyển sang công đoạn 3.

+ Công đoạn 3: Quá trình quấn dây, tạo lưới thép



Hình 1.4. Công đoạn quấn dây, tạo lưới thép

Quấn sợi thép: Các sợi thép có đường kính 0,2-0,8mm sau khi khô được chuyển vào khu vực quấn dây. Tại đây sử dụng máy quấn nhiều trục và máy quấn xoắn sẽ quấn dây thép vào các bộ bin (lõi cuộn). Sau khi quấn đầy các bộ bin theo yêu cầu sẽ chuyển sang công đoạn đóng gói vào các thùng carton sau đó đóng vào palet gỗ để lưu kho xuất hàng sang các đơn vị đặt hàng. Quá trình quấn dây có sử dụng Chế phẩm FL-33, FINEPUNCH-33 nhằm mục đích làm trơn các sợi thép.

Tạo lưới thép: Các sợi thép có đường kính 0,2-0,8mm sau khi khô được chuyển vào máy tạo lưới thép, máy bện sợi thép để tạo thành lưới thép theo yêu cầu sau đó được chuyển sang bộ phận đóng gói vào palet gỗ để lưu kho và xuất hàng theo đơn đặt hàng.


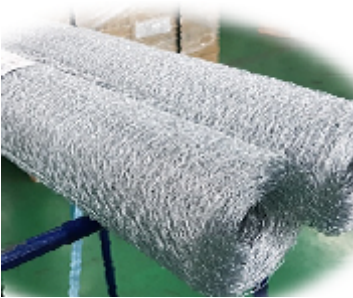
Quy trình sản xuất của Công ty được tổ chức một cách chặt chẽ theo một quy trình khép kín, đảm bảo quá trình sản xuất được thực hiện một cách đồng bộ, giảm thiểu chi phí sản xuất, nâng cao năng suất lao động của nhân công, đồng thời đảm bảo chất lượng sản phẩm đầu ra.

1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:

Sản phẩm đầu ra: Sản phẩm của Công ty là sợi thép và lưới thép bao gồm:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Bảng 1.1. Danh sách và khối lượng các loại sản phẩm của dự án

Sản phẩm	Khối lượng	Mô tả	Hình ảnh sản phẩm
Sợi thép	8.000 (Tấn/năm)	Đường kính: 0,2 – 0,8 mm; Độ bền kéo: 290-540 N/m ² ; Tỷ lệ kéo dài: 10% Mạ kẽm: 15g/m ² Đóng gói cuộn các loại: 20, 25, 50 kg.	
Lưới thép	3.000 (Tấn/năm)	Loại 0,4x16 mm gồm các kích cỡ: 910x25 mm x m; 1000x25 mm x m 1000x50 mm x m 1000x100 mm x m 985x150 mm x m 1000x200 mm x m Loại 0,55x16 mm gồm kích cỡ 600x1000 mm x m	

- Thị trường tiêu thụ: 100% sản phẩm được xuất khẩu ra nước ngoài chủ yếu Nhật Bản, Hàn Quốc, Trung Quốc.

1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư

1.4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất, phế liệu

Các nguyên, hóa chất, nhiên liệu chính sử dụng cho quá trình sản xuất sợi thép tại Nhà máy được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 1.2. Tổng hợp nguyên liệu sử dụng cho toàn nhà máy

STT	Tên nguyên liệu	Đặc điểm/ Thành phần chính	Số lượng (tấn/năm)
1	Thép sợi dạng cuộn SWRM6	Kích thước: 5,5mm. Thép dạng cuộn không hợp kim cán nóng chưa được mạ và đánh bóng.	10.300
2	Kẽm dạng thỏi không hợp kim	Thành phần: Zn 99,68%	600

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

3	Chì dạng thỏi	Thành phần : Pb : 99,9964%	400
4	Chế phẩm dầu kéo	Nước (45-55%), Potassium oxalate (20%- 30%); và một số chất khác	25
5	Chế phẩm FL-33, FINEPUNCH-33 (dùng trong cuộn dây)	Hỗn hợp chất chung cất từ dầu mỏ và không có tính gây độc	30
6	Nhôm không hợp kim dạng thỏi	Thành phần: Al 99,68%	1,5
7	Vôi bột	Thành phần chính: Vôi sống, hơi nước	1,5
8	Nitơ lỏng	Thành phần: N ₂ 100%	210
9	Amoniac dạng lỏng	Thành phần: NH ₃ 100%	105
10	Axit HCl	Nồng độ 10%	300

- Thép cuộn SWRM6 được nhập khẩu 100% từ Hàn Quốc.
- Các nguyên liệu khác được mua từ các doanh nghiệp tại Việt Nam

1.4.2. Nhu cầu sử dụng điện

Nhu cầu sử dụng điện được tính toán theo thiết kế cơ sở là 600.000-800.000 KW/tháng

Nguồn cung cấp điện: Dự án lấy điện từ trạm biến áp của KCN Đồ Sơn Hải Phong để cấp điện cho hoạt động sản xuất, sinh hoạt và chiếu sáng..

1.4.3. Nhu cầu sử dụng nước

Nước cấp cho hoạt động của Dự án gồm nước cấp cho hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên và hoạt động sản xuất:

Nhu cầu sử dụng nước cho quá trình sản xuất: Nước sử dụng cho công đoạn pha dầu kéo cấp cho máy kéo sợi ướt:

Tại dự án, sử dụng bể có thể tích 60m³ (thể tích chứa nước 30 m³) để chứa nước cấp cho quá trình kéo sợi ướt. Dầu kéo được pha vào nước tại bể với tỷ lệ nồng độ dầu <20%. Nước lẫn dầu được bơm cấp cho quá trình kéo sợi ướt và được sử dụng tuần hoàn. Định kỳ mỗi tháng bổ sung 1 lần, với khối lượng 5-10% khối lượng ban đầu để bổ sung vào lượng nước đã mất do bay hơi, thất thoát. Định kỳ theo nhu cầu sản xuất, nhà máy sẽ thay toàn bộ dung dịch này mới, lượng nước lẫn dầu đã sử dụng sẽ được thuê đơn vị có chức năng đến hút và mang đi xử lý.

Như vậy lượng nước cấp cho quá trình kéo sợi ướt ước tính khoảng 100-120 m³/năm.

-Nước cấp cho bể rửa có pha dung dịch axit HCl 10%:

Nhà máy sử dụng 5 thiết bị rửa sợi thép bằng dung dịch axit, thể tích mỗi thiết bị khoảng 2m³. Tổng thể tích 5 thiết bị là 10m³, trong đó axit HCl 10% chiếm 10% tổng thể tích, nước chiếm 90% tổng thể tích. Như vậy nước cấp cho các thiết bị này lớn nhất là 9 m³/ngày, tương đương khoảng 2700 m³/năm.

- Nước cấp cho bể làm mát sau lò ủ liên tục:

- Lần đầu: 2m³/bể ; 5 bể, khối lượng sử dụng là 10m³/lần đầu tiên

Các ngày tiếp theo: 5-10% tỉ lệ nước ban đầu cấp bổ sung do bị bốc hơi.

Như vậy, lượng nước cấp hàng ngày cho quá trình này khoảng 0,5-1 m³/ngày tương đương 150 – 300 m³/năm.

+ *Nhu cầu sử dụng nước sinh hoạt:*

- Theo tiêu chuẩn dùng nước cho sinh hoạt theo TCXDVN 33:2006 của Bộ xây dựng và hồ sơ thiết kế cơ sở của dự án, nước cấp cho sinh hoạt của công nhân (không nấu ăn tại nhà máy) là 45 lít/người/ca. Như vậy lượng nước dùng cho sinh hoạt của 204 cán bộ công nhân viên của Công ty trong ngày là:

$$Q_1 = 204 \times 45 = 9180 \text{ lít} \approx 9,2 \text{ m}^3/\text{ngày}$$

+ *Nhu cầu sử dụng nước tưới cây:* ước tính khoảng 0,5 – 1 m³/ngày

Ngoài ra còn nhu cầu sử dụng nước cho PCCC: Tuy nhiên nguồn nước này không sử dụng thường xuyên và được dự trữ trong bể chứa nước ngầm *Cấp nước tưới cây, rửa đường:* khoảng 2 m³/ngày.

Nguồn cấp nước: Nguồn cấp nước sạch của thành phố Hạ Long thông qua hệ thống cấp nước của Cụm công nghiệp Hà Khánh.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

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

1.5.1. Quy mô các hạng công trình của dự án

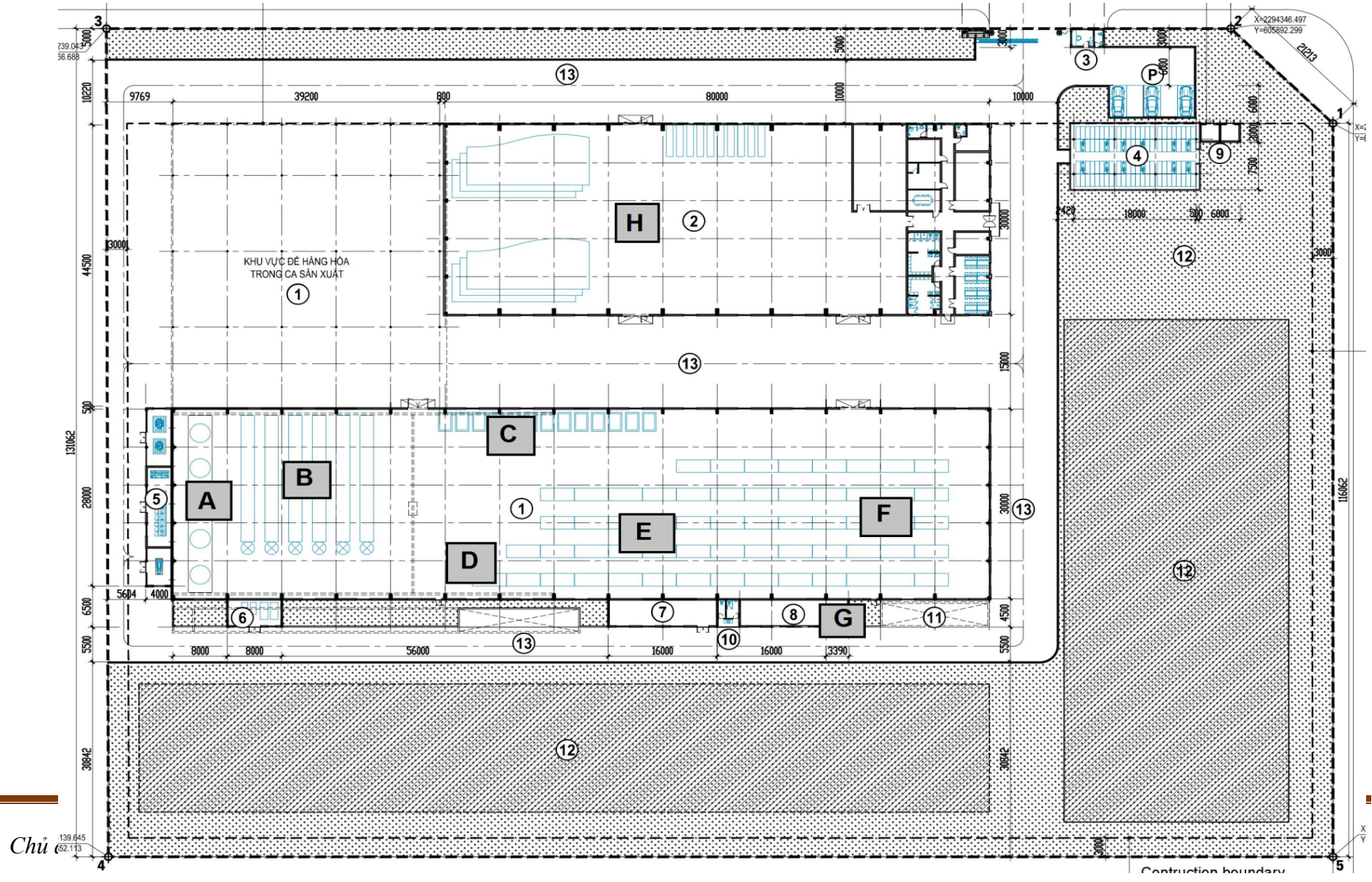
Dự án được triển khai trên mặt bằng nhà xưởng có sẵn quy mô 9.998 m² với các hạng mục sau:

Bảng 1.3. Quy mô các hạng mục công trình của dự án

TT	Các hạng mục công trình	Diện tích xây dựng (m ²)	Diện tích sàn (m ²)	Tỷ lệ xây dựng (%)
A	Hạng mục công trình chính			
1	Nhà máy A	5.466	5.466	
2	Nhà máy B	2.448	2.448	
B	Hạng mục công trình phụ trợ			
3	Nhà bảo vệ	15	15	
4	Nhà xe	200	200	
5	Phòng điện	107	107	35,94
6	Trạm bơm và bể ngầm	35	35	
7	Phòng sửa chữa	69	69	
8	Kho phụ tùng và hóa chất	72,5	72,5	
9	Kho rác chia 03 ngăn	18	18	
10	Nhà vệ sinh công nhân	14,5	14,5	
11	Bể xử lý nước thải (xây ngầm)	Kích thước 16x4x2,5m		
12	Đất cây xanh	4.965,5	4.965,5	21,13
	Đất dự trữ mở rộng	5.158	5.158	21,95
13	Sân đường nội bộ	4.930	4.930	20,98

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
 Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Hình 1.5. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình của dự án



Chủ 139.645
 62.113

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Ký hiệu:

(1)	Nhà máy A	(8)	Kho phụ tùng và hóa chất
(2)	Nhà máy B	(9)	Kho rác (chia 03 ngăn)
(3)	Nhà bảo vệ	(10)	Nhà vệ sinh công nhân
(4)	Nhà xe	(11)	Bể xử lý nước thải (xây ngầm)
(5)	Phòng điện	(12)	Đất cây xanh và đất dự trữ mở rộng
(6)	Trạm bơm và bể ngầm	(13)	Sân đường nội bộ
(7)	Phòng sửa chữa		
A	Vị trí lò ủ gián đoạn	E	Vị trí lò ủ liên tục
B	Vị trí máy kéo sợi khô	F	Vị trí mạ kẽm
C	Vị trí máy kéo sợi ướt	G	Vị trí khu vực lưu giữ hóa chất
B	Vị trí rửa bằng axit HCl	H	Vị trí khu vực quấn dây tạo lưới thép

1.5.2. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất

Danh mục máy móc thiết bị phục vụ hoạt động sản xuất của Dự án được thể hiện tại bảng sau:

Bảng 1.4. Danh mục máy móc, thiết bị của dự án được thể hiện tại bảng sau

TT	Tên thiết bị	Số lượng		Thông số kỹ thuật	Nguồn gốc	Tình trạng
		Báo cáo ĐTM	Thực tế đã lắp đặt			
1	Thùng chứa vôi bột	3 chiếc	2 chiếc		Trung Quốc	Mới 100%
2	Máy kéo sợi khô	3 chiếc	2 chiếc	- Đường kính tang kéo: Ø24inch, - Số lượng tang kéo: 10 bước - Đường kính thu dây: Ø24inch,	Trung Quốc	Mới 100%

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

				<ul style="list-style-type: none"> - Công suất động cơ máy rút kéo: 25Hp - Động cơ thu dây: 20Hp 		
		2 chiếc	1 chiếc	<ul style="list-style-type: none"> - Đường kính tang kéo: Ø16inch, - Số lượng tang kéo: 8 bước - Đường kính thu dây: Ø16inch, - Công suất động cơ máy rút kéo: 15Hp 		
3	Lò ủ dạng nồi	6 chiếc	4 chiếc	<ul style="list-style-type: none"> - Năng suất ủ 8 tấn - Công suất 300 kw - Kích thước: Ø2800xH4700 mm 	Trung Quốc	Mới 100%
4	Máy kéo sợi ướ	30 chiếc	15 chiếc	<ul style="list-style-type: none"> - Đường kính tang kéo: Ø10inch, - Số lượng tang kéo: 4 bước - Năng suất: 100kg - Động cơ: 20Hp - Kích thước: 2000x1700x4000 mm 	Trung Quốc	Mới 100%
5	Bô bin bằng thép	1.400 chiếc			Trung Quốc	Mới 100%

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

6	Thiết bị làm sạch bằng axit	5 dây chuyên	03 dây chuyên	- Thể tích chứa 2 m ³ - Công suất 10Hp	Trung Quốc	Mới 100%
7	Lò ủ liên tục	5 lò	3 lò	- Năng suất: 60 sợi - Công suất: 100KW - Kích thước: 3000 x1800x9000 mm	Trung Quốc	Mới 100%
8	Thiết bị phân hủy	2 chiếc	1 chiếc	- Công suất: 24KW - Kích thước: 2300 x2000x2500 mm	Hàn Quốc	Mới 100%
9	Bể mạ kẽm	5 bể	3 bể	- Công suất: 60KW - Kích thước: 2000 x2000x900 mm	Trung Quốc	Mới 100%
10	Máy quấn/ cuộn thép mạ	5 dây chuyên	3 dây chuyên	Công suất: 22KW	Trung Quốc	Mới 100%
11	Máy bện dây thép	20 chiếc	0	Công suất: 5KW		
12	Máy tạo lưới thép lục giác	20 chiếc	1 chiếc	Công suất: 2.2KW	Trung Quốc	Mới 100%
13	Máy biến áp (1500kVA, 1000kVA)	2 chiếc	1 chiếc		Việt Nam	Mới 100%
14	Cần trục (2 tấn)	1 chiếc	1 chiếc		Việt Nam	Mới 100%
15	Máy phát điện (100kva)	1 chiếc	1 chiếc		Việt Nam	Mới 100%

CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NẴNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:

Sự phù hợp của dự án với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia:

Hiện tại, quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến 2050 đang trong quá trình xây dựng, chưa được ban hành. Do đó báo cáo xin lược bỏ nội dung đánh giá này.

Sự phù hợp của dự án với quy hoạch thành phố Hải Phòng:

Quy hoạch thành phố Hải Phòng thời kỳ 2021-2030 mới được Thủ tướng chính phủ phê duyệt Nhiệm vụ lập quy hoạch tại Quyết định số 1412/QĐ-TTG ngày 15/9/2020 đến nay chưa được ban hành, do đó báo cáo xin lược bỏ nội dung đánh giá này.

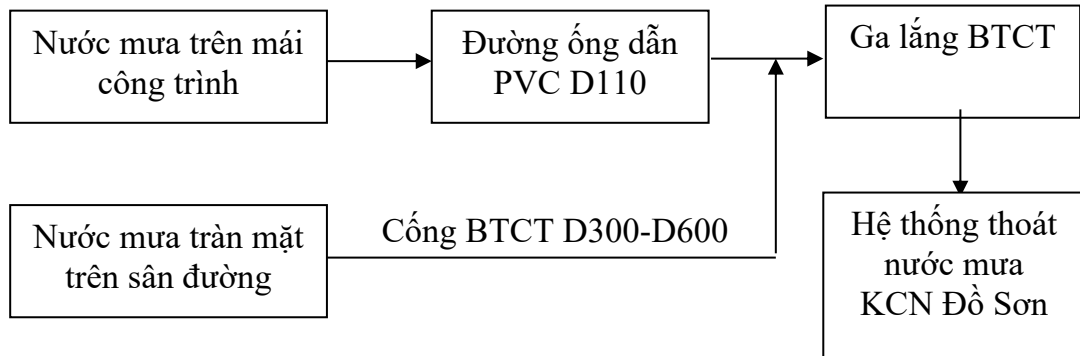
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường

Hiện tại, thành phố Hải Phòng chưa công bố khả năng chịu tải của môi trường đối với các nguồn tiếp nhận chất thải của thành phố, do đó Báo cáo chưa có cơ sở dữ liệu để đánh giá sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường.

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

3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:



Hình 3.1. Sơ đồ thu gom, tiêu thoát nước mưa

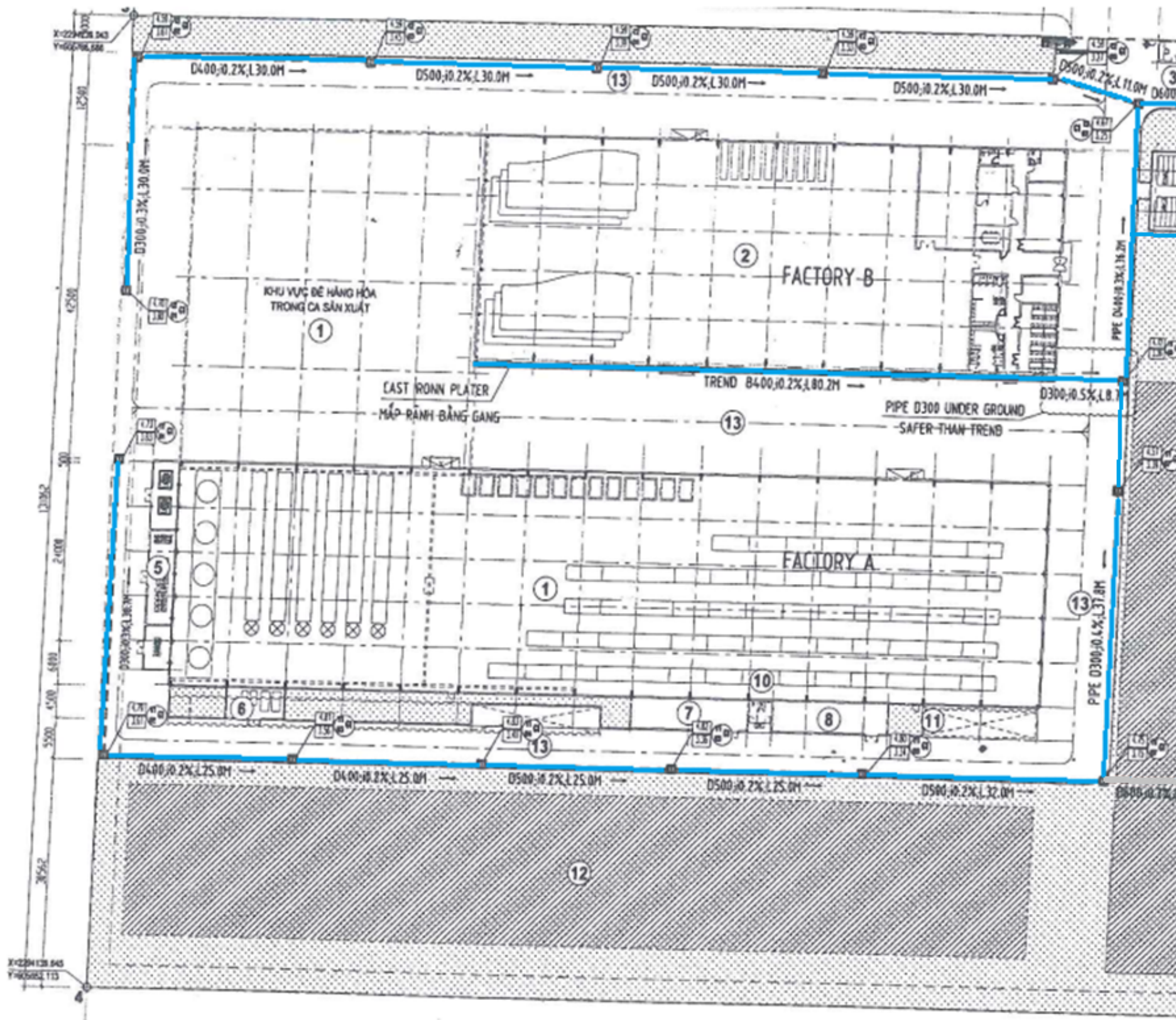
Công trình thu gom, xử lý: toàn bộ nước mưa chảy tràn trên mái công trình được thu vào đường ống gom lắp đứng PCV D110. Nước mưa xung quanh nhà xưởng được thu gom sau đó cùng với nước mưa chảy tràn trên mặt bằng dẫn vào ga lắng cặn để lắng cặn chất bẩn trước khi thải vào nguồn tiếp nhận.

Hướng thoát nước: nước mưa từ sân đường nội bộ được thu gom theo độ dốc thiết kế về hệ thống thoát nước mưa chạy dọc sát tường rào nhà máy theo hướng Tây Nam - Đông Bắc và thoát vào hệ thống thoát nước chung của KCN Đồ Sơn qua 02 điểm xả.

Kết cấu, kích thước ga lắng cặn: dài x rộng x cao = 1.000x1.000x1.400mm. Vật liệu: đáy đồ, tường gạch chỉ xây mác 75.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Hình 3.2 .Mặt bằng thu thoát nước mưa của dự án



** Biện pháp kiểm soát ô nhiễm nước mưa:*

Nước mưa bao gồm nước mưa chảy tràn trên mái công trình và sân đường phía trước công trình. Thành phần ô nhiễm nước mưa chỉ bao gồm cát, cành cây, lá khô... Vì vậy, Cơ sở đã có các biện pháp kiểm soát ô nhiễm nước mưa như sau:

- Thực hiện thu gom, lưu chứa, chuyển giao các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn sản xuất và chất thải nguy hại đúng quy định.

- Bố trí lao công dọn dẹp mặt bằng Công ty hàng ngày nhằm đảm bảo hành lang thoát nước cho hệ thống tiêu thoát nước mưa của cơ sở.

- Thường xuyên nạo vét, vệ sinh hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn trong khu vực Công ty.

- Lưu chứa nguyên liệu, phế liệu trong các kho chứa có mái che đảm bảo.

3.1.2. Thu gom nước thải:

Nước thải từ hoạt động của dự án phát sinh từ các nguồn sau:

- Nước thải sinh hoạt từ hoạt động sinh hoạt của công nhân gồm nước thải từ các khu vực nhà vệ sinh với thành phần chủ yếu là các hợp chất hữu cơ, hàm lượng BOD₅ cao. Lưu lượng phát sinh tối đa cho 200 công nhân của nhà máy (tính cả hoạt động ăn uống là): $200 \times 45/1000 = 9 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước thải sản xuất:

+ Từ công đoạn làm sạch bề mặt (03 chuyên cán kéo): $6 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

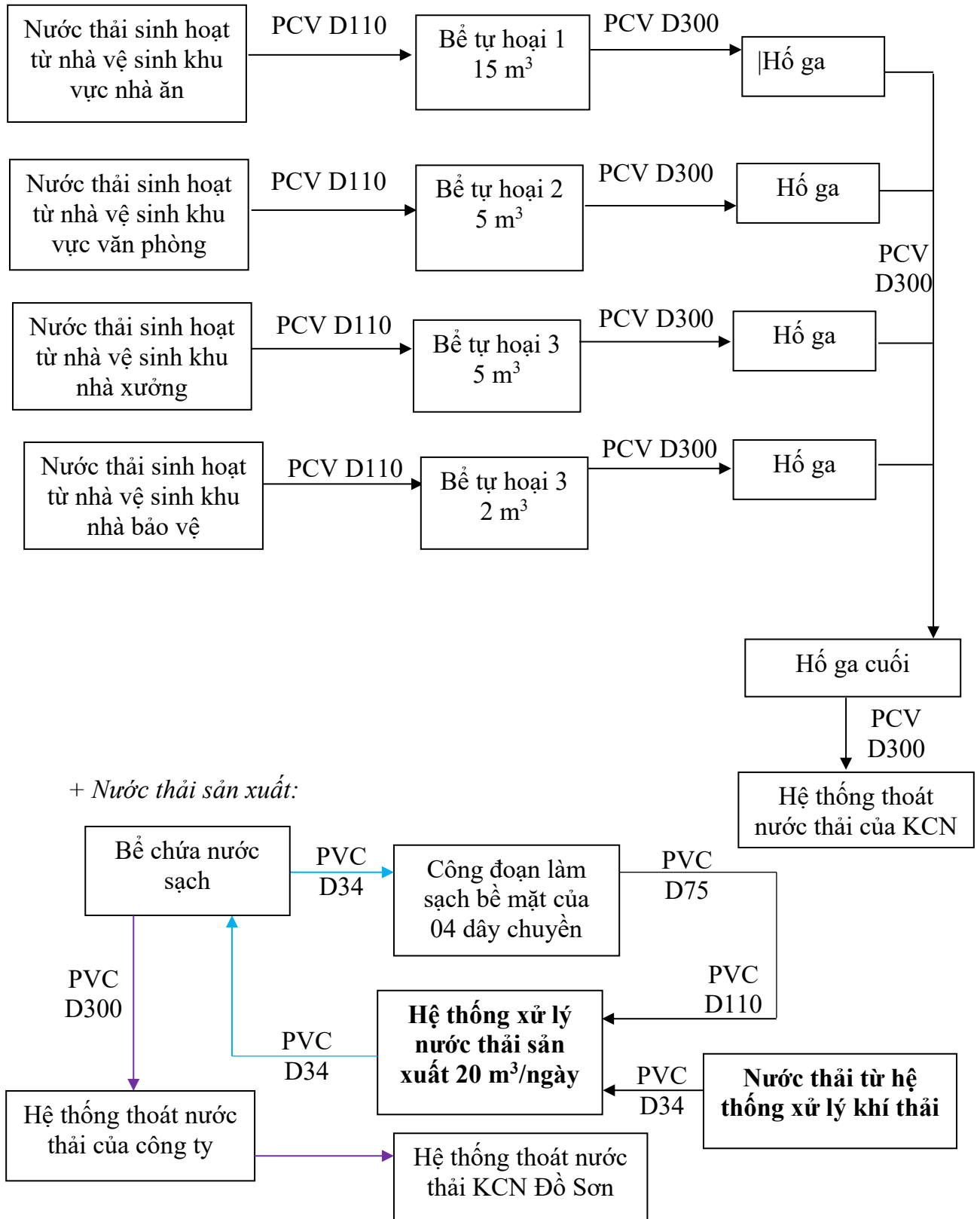
+ Từ hệ thống xử lý hơi axit: Lưu lượng xả được tính theo dung tích của buồng chứa dung dịch hấp thụ là $2,5 \text{ m}^3$.

Tổng lượng nước thải sản xuất phát sinh là $8,5 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

Sơ đồ minh họa tổng thể mạng lưới thu gom nước thải:

+ *Nước thải sinh hoạt:*

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”



Hình 3.3. Sơ đồ thu gom nước thải sinh hoạt, thu gom tuần hoàn nước thải sản xuất tại nhà máy

Mô tả hệ thống thu gom nước thải:

a. Nước thải sinh hoạt

Công trình thu gom nước thải

Thông số kỹ thuật của hệ thống thu gom xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt:

- Nước thải sinh hoạt tại nhà vệ sinh khu vệ sinh khu văn phòng, nhà vệ sinh khu xưởng sản xuất, nhà vệ sinh khu vực nhà ăn, nhà bảo vệ được thu gom xuống bể tự hoại đặt ngầm dưới khu vệ sinh lán cặn, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom chung nước thải sinh hoạt chung PVC D300.

- Tổng chiều dài hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt PVC D300 của Nhà máy là: 163 m.

- Trên đường ống thu gom nước thải sinh hoạt bố trí ga lán

+ Số lượng: 11

+ Kích thước: 800x800x1200 mm

+ Kết cấu: đáy bê tông cốt thép, thành xây gạch, trát vữa, xi măng chống thấm.

b. Nước thải sản xuất

Công trình thu gom nước thải sản xuất

- Nước thải sản xuất từ 03 bể rửa lại tại công đoạn làm sạch bề mặt được thu gom về hệ thống xử lý nước thải sản xuất bằng đường ống nhánh PVC D75 dẫn về 1 đường ống chính PVC D110, tổng chiều dài các đường ống dẫn nước thải sản xuất từ bể rửa về hệ thống xử lý nước thải sản xuất là: 100 m

- Nước thải từ hệ thống xử lý khí thải, được dẫn về hệ thống xử lý vào cuối ngày bằng đường ống PVC D 34 dài 05 m.

Tổng chiều dài hệ thống thu gom nước thải sản xuất là: $5 + 100 = 105$ m.

Nước thải sản xuất sau xử lý tại hệ thống xử lý tập trung công suất 20 m³/h để xử lý đạt quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT (cột B). Một phần nước thải sản xuất sau xử lý sẽ được tái tuần hoàn sử dụng theo nhu cầu, một phần sẽ được thải bỏ ra ngoài hệ thống thu gom, thoát nước thải của KCN Đồ Sơn, ước tính tỷ lệ lượng nước cấp bổ sung: thải bỏ tối đa là: 50%-50%, lưu lượng nước thải sản xuất xả thải tối đa trong giai đoạn này là: $8,5 : 2 = 4,25$ m³/ngày.

3.1.3. Xử lý nước thải:

Công ty đã đầu tư xây dựng các công trình xử lý nước thải:

- Công trình xử lý nước thải sinh hoạt: bể tự 03 ngăn dung tích 14,5 m³, bể tách mỡ dung tích 1,1 m³.

- Công trình xử lý nước thải sản xuất 20 m³/h.

a. Công trình xử lý nước thải sinh hoạt

a1. Công trình bể tự hoại 03 ngăn

- Số lượng, quy mô, công suất:

+ Số lượng: 04

+ Quy mô, thông số kỹ thuật của 04 bể như sau:

Bảng 3.1. Thông số kỹ thuật của bể tự hoại

TT	Hạng mục	Kích thước			Số lượng	Thể tích chứa (m ³)
		Dài (m)	Rộng (m)	Cao (m)		
1	BỂ phốt khu vực nhà ăn				01	
	Ngăn 1	3,12	1,56	1,5		7,3
	Ngăn 2	1,5	1,56	1,5		3,51
	Ngăn 3	1,5	1,56	1,5		3,51
	Tổng 1 (làm tròn)					15
2	BỂ phốt nhà vệ sinh chung tại xưởng sản xuất				01	
	Ngăn 1	1,5	1	1,2		1,8
	Ngăn 2	1,05	1	1,2		1,26
	Ngăn 3	1,05	1	1,2		1,26
	Tổng 2 (làm tròn)					5
3	BỂ phốt nhà vệ sinh khu văn phòng				01	
	Ngăn 1	1,5	1	1,2		1,8
	Ngăn 2	1,05	1	1,2		1,26
	Ngăn 3	1,05	1	1,2		1,26

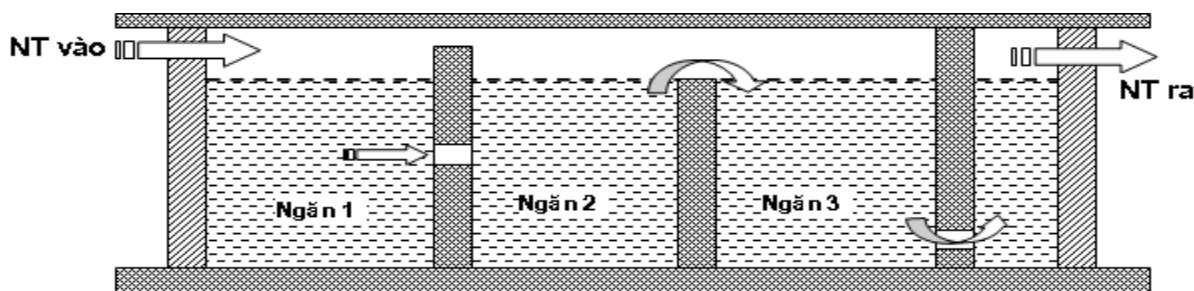
	Tổng 3 (làm tròn)					2
4	Bể phốt nhà vệ phòng bảo vệ				01	
	Ngăn 1	0,9	0,7	1,2		0,756
	Ngăn 2	0,5	0,7	1,2		0,42
	Ngăn 3	0,5	0,7	1,2		0,42
	Tổng 4 (làm tròn)					2

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công lắp đặt hệ thống:

+ Đơn vị thiết kế thi công

Địa chỉ:

- Quy trình vận hành, xử lý:



Hình 3.5. Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sinh hoạt

Thuyết minh quy trình:

+ Bể tự hoại là công trình đồng thời làm hai chức năng: lắng và phân huỷ cặn lắng. Cặn lắng ở trong bể dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân huỷ, một phần tạo thành các chất khí và một phần tạo thành các chất vô cơ hoà tan.

+ Nước thải sau bể tự hoại được thu gom bằng tuyến ống thu gom nước thải sinh hoạt tập trung của các khu vực và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của CCN Hà Khánh, dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của CCN để tiếp tục xử lý, đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

+ Trong quá trình vận hành, sẽ thường xuyên kiểm tra vận hành và định kỳ hút phốt (tần suất dự kiến 6 tháng/lần), thuê đơn vị chức năng hút và xử lý bùn cặn từ bể tự hoại và các hồ ga thu nước thải sinh hoạt đảm bảo quy định.

Chế độ vận hành: Bể tự hoại vận hành hoàn toàn tự động.

b. Công trình xử lý nước thải sản xuất

b1. Hệ thống xử lý nước rửa phế liệu

- Số lượng, quy mô, công suất:

+ Số lượng: 01

+ Quy mô: 72 m²

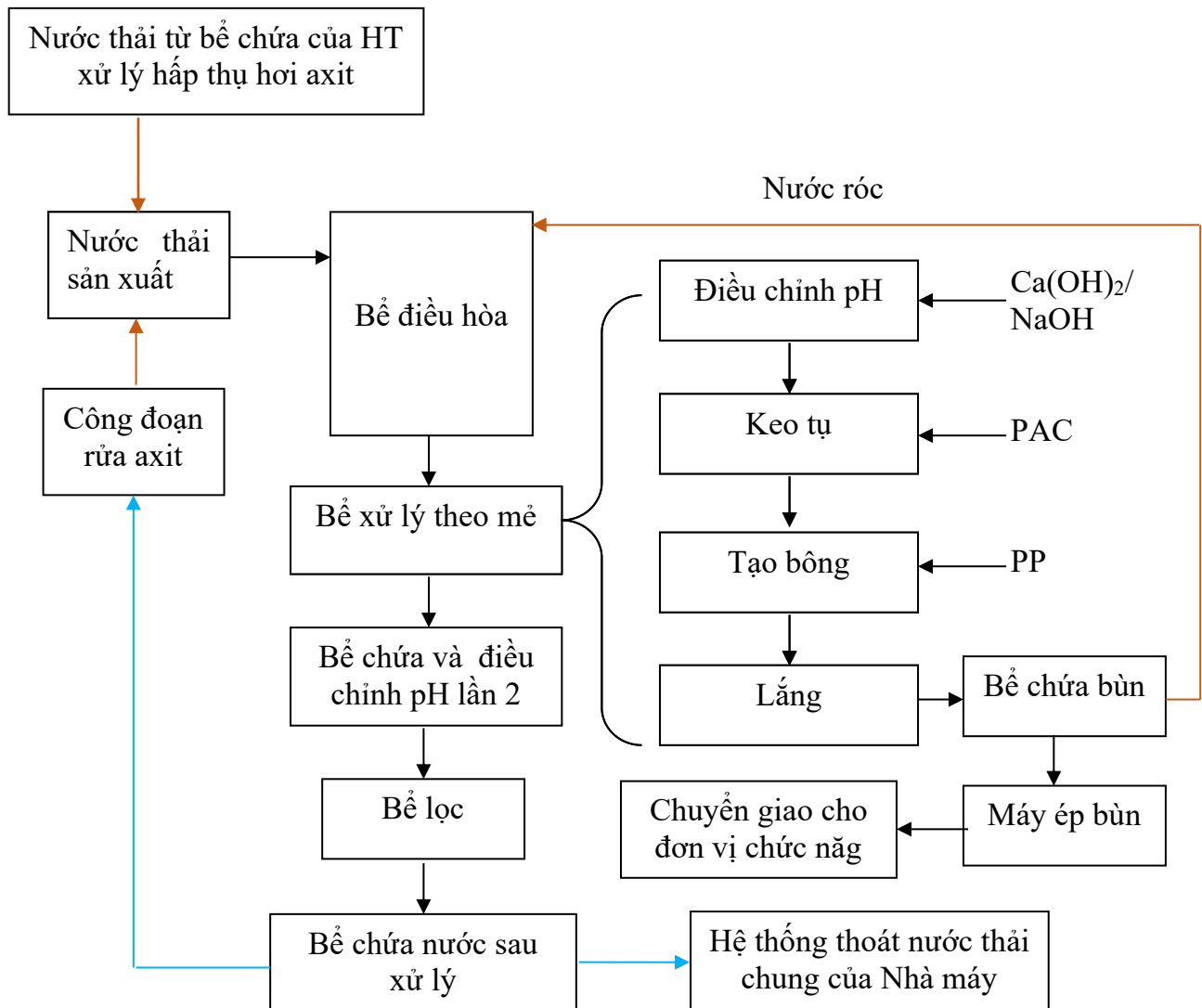
+ Công suất: 20 m³/h.

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công lắp đặt hệ thống:

* Đơn vị thiết kế, thi công: Công ty cổ phần thiết bị và công nghệ SungShin Envitech.

Địa chỉ: số 16/48 – Khu đô thị An Hưng- Phường La Khê – quận Hà Đông – Thành phố Hà Nội.

Sơ đồ quy trình vận hành, xử lý:



Hình .3.5.Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý nước thải sản xuất

*** Thuyết minh quy trình**

Bể điều hòa: Nước từ các bể thu bơm về ngăn bể điều hoà với mục đích điều hoà nồng độ và lưu lượng chất thải. Tại ngăn này bố trí hệ thống phân phối khí để tránh hiện tượng lắng cặn chất thải xuống đáy bể, giúp trộn đều các dòng thải. Nước thải sẽ được bơm lên ngăn xử lý bằng 2 bơm luân phiên chạy theo phao mực nước.

Bể xử lý theo mẻ:

- Bước 1: (Trung hòa pH) châm hoá chất Ca(OH)_2 (hoặc NaOH) được bơm vào nhằm mục đích nâng độ pH, tạo điều kiện cho phản ứng kết tủa xảy ra hoàn toàn, loại bỏ triệt để các thành phần cation kim loại ra khỏi nước thải.

- Bước 2: (keo tụ) : Các hạt kết tủa khi đã tạo thành được phản ứng với hóa chất PAC phá vỡ hệ lơ lửng, giúp các phân tử kết tủa tụ lại với nhau.

- Bước 3: (Tạo bông) Sử dụng polyme PAA với cấu trúc phân tử mạch dài, có tác dụng gắn kết các phân tử keo tụ thành bông lớn có trọng lượng và có khả năng lắng nhanh.

- Bước 4: (Lắng đọng) Nước thải sau tiếp xúc với PAA tạo các bông bùn lơ lửng, các bông bùn lắng xuống đáy bể và được xả sang bể thu bùn. Nước trong được xả sang công đoạn tiếp theo.

Bể điều chỉnh pH lần 2: Nước thải sau khi qua quá trình keo tụ và tạo bông thường có nồng độ pH thấp. Trước khi thải ra môi trường cần điều chỉnh lại mức pH về ngưỡng ~7.

Bể lọc: Nước từ bể chứa nước đã xử lý được bơm lên bể lọc cát để loại bỏ các bông cặn có kích thước nhỏ mà quá trình lắng tại bể lắng không loại bỏ được. Nước thải sau khi lọc được chảy ra bể chứa nước thải sau xử lý. Nước thải được tái sử dụng lại sau khi đã xử lý hoặc một phần xả thải ra môi trường.

Định kỳ bể lọc cát được tiến hành bơm rửa, nước thải rửa được thu về bể chứa bùn.

Xử lý bùn thải: Bùn sau quá trình lắng được tháo xuống bể thu bùn. Sau đó, khi lượng bùn lớn thì bùn được bơm vào máy ép bùn, giúp tách nước, làm khô bùn, giảm khối tích để thuận lợi cho quá trình vận chuyển mang đi xử lý. Nước từ máy ép bùn được thu về bể điều hoà, hoà trộn với dòng nước thải.

Khối lượng hóa chất sử dụng sẽ được tính toán căn chỉnh chi tiết trong quá trình vận hành thử nghiệm, hiệu chỉnh hệ thống XLNT phục vụ vận hành.

Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Bảng 3.2. Kích thước của hệ thống xử lý nước thải sản xuất

TT	Tên bể	Kích thước(m) (WxLxH)	Thể tích (m³)
1	Bể điều hòa	4x5x2,5	50
2	Bể điều chỉnh pH	0,9x0,9x0,9	0,73
3	Bể phản ứng	0,9x0,9x0,9	0,73
4	Bể keo tụ tạo bông	0,9x0,9x0,9	0,73
5	Bể lắng	Φ1,8x3	
6	Bể chứa nước đã xử lý	4x5x2,5	50
7	Bể lọc	Φ0,58x1,8	
8	Bể chứa bùn	0,9x0,9x1,8	1,458
9	Bồn Al ₂ (SO ₄) ₃		400 lít
10	Bồn NaOH		400 lít
11	Bồn Polymer		400 lít

+ Thiết bị phục vụ hệ thống

Bảng 3.3. Danh mục thiết bị phục vụ trạm xử lý nước thải sản xuất

TT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật	Số lượng (chiếc)
1	Bơm bể điều hòa	50Ax0,2 m ³ /phútx12mHx0,75kW	2
2	Bơm cấp cho bể lọc	40Ax0,05 m ³ /phútx20mHx1,5kW	2
3	Bơm tại bể nước sau xử lý	40Ax0,2 m ³ /phútx12mHx0,75kW	2
4	Bơm bùn	32Ax0,05 m ³ /phút x 0,4kW	4
5	Máy khuấy bể điều chỉnh pH	180 RPMx0,4kW	1
6	Máy khuấy bể phản ứng	180 RPMx0,4kW	1
7	Máy khuấy bể keo tụ tạo bông	180 RPMx0,4kW	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

8	Bơm hóa chất NaOH	1000cc/phút	1
9	Bơm hóa chất Polymer	1000cc/phút	1
10	Bơm hóa chất Al ₂ (SO ₄) ₃	1000cc/phút	1
11	Máy thổi khí	50Ax2m ³ /phútx2500mmAx1,5kW	1

*** Quy trình vận hành hệ thống xử lý nước thải sản xuất:**

Hiện tại đơn vị thiết kế, thi công hệ thống xử lý nước thải sản xuất đã tiến hành bàn giao công trình, công nghệ xử lý hệ thống xử lý nước thải sản xuất, đã lập tài liệu hướng dẫn vận hành chi tiết với quy trình như sau:

a. Công tác kiểm tra.

- Kiểm tra hệ thống thiết bị đang để trong trạng thái "Tự động điều khiển bằng PLC" hay trong trạng thái "Điều khiển bằng tay", kiểm tra nguồn điện cấp cho các tủ điều khiển trong nhà điều hành trung tâm.

- Kiểm tra trạng thái hoạt động của các bể .

- Kiểm tra các van chặn của đường ống cấp khí, đường ống bơm nước, đường ống hút bùn .

+ Đảm bảo là điện được cấp tới các tủ động lực và tủ điều khiển tại chỗ đủ điện áp, đèn báo pha.

+ Đảm bảo dung dịch hóa chất phải đủ ngập ống hút trong hệ thống hóa chất.

+ Kiểm tra hệ thống báo mức nước.

+ Kiểm tra dầu bôi trơn của các máy thổi khí cạn .

+ Kiểm tra các đèn báo tại nút điều khiển của các máy (để kiểm tra phát hiện sự cố).

b. Chuẩn bị hóa chất sử dụng .

- Trước khi vận hành hệ thống phải chuẩn bị đầy đủ các yêu cầu cần thiết của hệ thống như hóa chất cung cấp cho quá trình vận hành. Luôn có kế hoạch thống kê dự trữ đủ hóa chất sử dụng không để tình trạng thiếu hóa chất vận hành làm ảnh hưởng đến quá trình xử lý của Trạm.

- Kiểm tra các thùng chứa hóa chất xem đã đến lúc phải pha thêm hóa chất cho việc vận hành không.

- Đảm bảo nguyên tắc an toàn lao động (bao gồm gang tay chịu hóa chất, ủng, kính bảo hộ, khẩu trang phòng độc) trước khi làm việc pha chế hóa chất.
- Đảm bảo luôn có nguồn nước sạch cạnh khu vực pha chế hóa chất.
- Tuyệt đối không tự ý pha chế hóa chất vào ca trực đêm.
- Nắm rõ nguyên lý pha chế các loại hóa chất trong hệ thống, đảm bảo pha đúng nồng độ, số lượng cần thiết.

c. Nồng độ pha hóa chất.

- CAOHN cần pha với tỷ lệ 10%
- PAC cần pha với tỷ lệ 10 %
- PAA cần pha với tỷ lệ 0,1%

Định mức tiêu hao điện năng: 150kW/ngày.

Quy chuẩn nước thải đầu ra: QCVN 40:2011/BTNMT (cột B), đáp ứng nhu cầu sử dụng cho hoạt động sản xuất của dự án.

Hình ảnh hệ thống xử lý nước thải sản xuất:



Hình 3.6. Một số hình ảnh về hệ thống xử lý nước thải sản xuất

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

3.2.1. Công trình thu gom khí thải

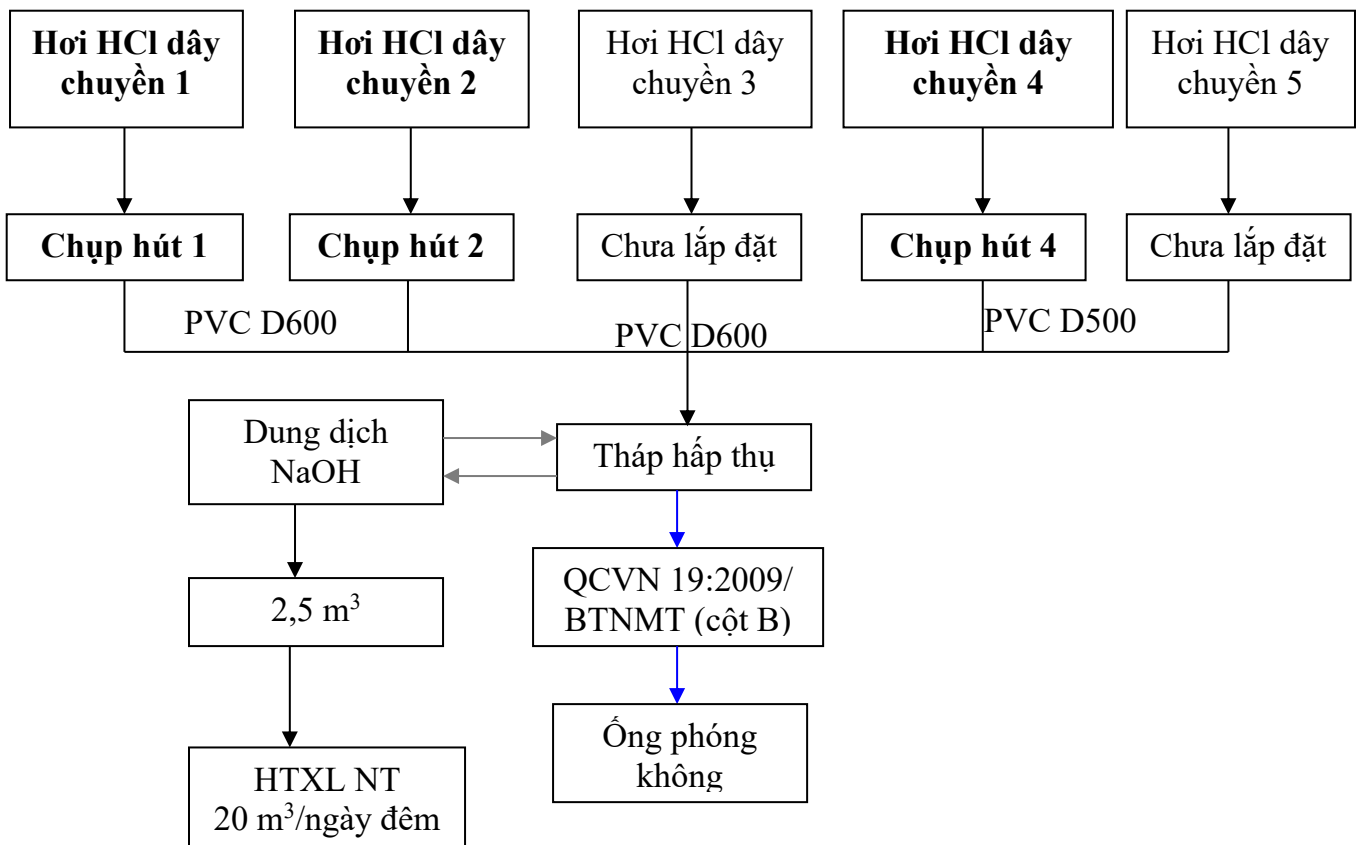
Các nguồn phát sinh khí thải:

- Khí thải tại các bể rửa axit với thành phần là hơi HCl.
- Khí thải tại các bể mạ với thành phần là bụi, hơi kim loại.

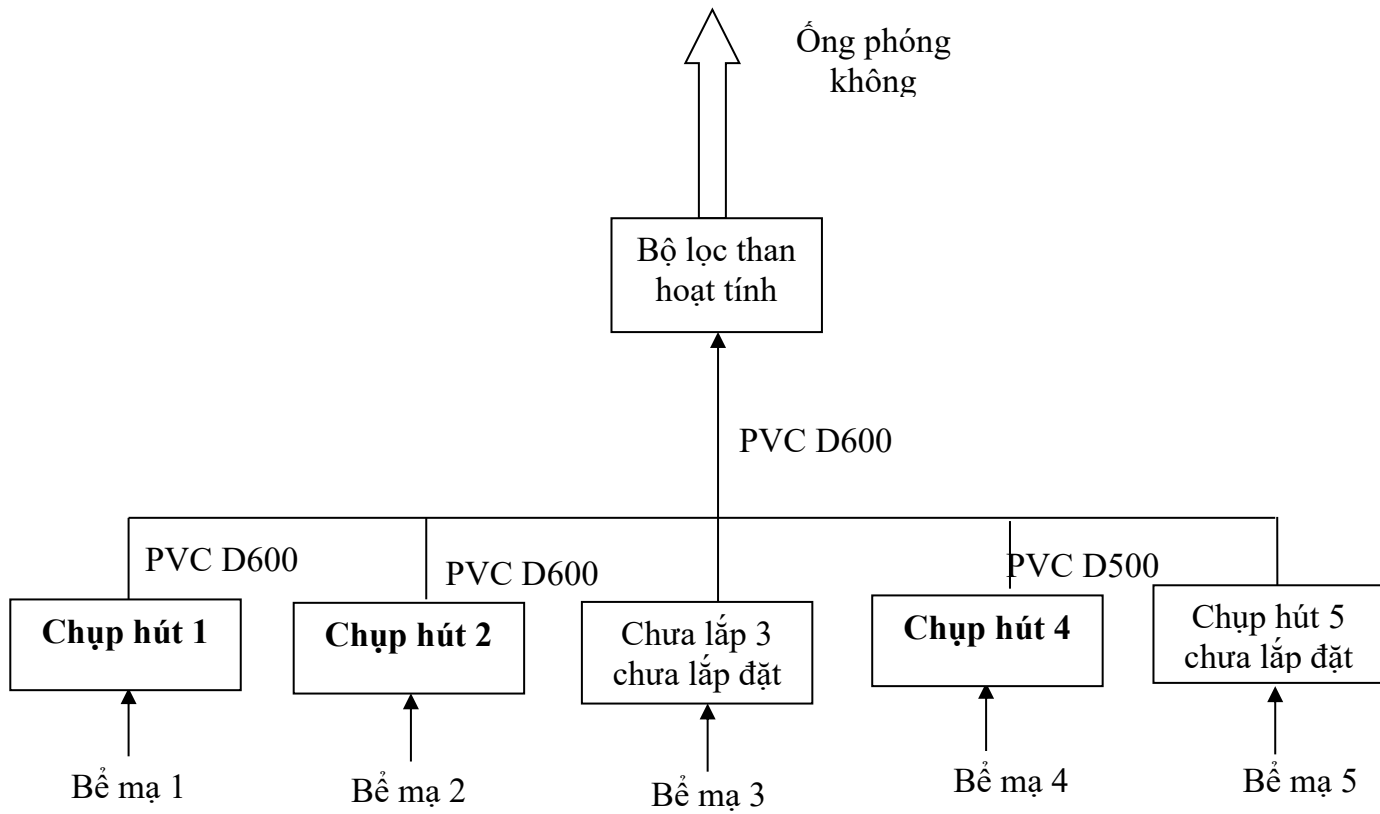
Hiện tại nhà máy đã lắp đặt hoàn thiện:

- 01 hệ thống thu gom hơi axit từ các bể rửa axit dẫn về 01 hệ thống xử lý hơi axit công suất 13.000 m³/h bằng hệ thống đường ống PVC D500 – 600 mm dài 64m.
- 01 hệ thống thu gom bụi, hơi kim loại từ các bể mạ dẫn về 01 hệ thống xử lý hơi mạ tập trung công suất 12.000 m³/h bằng hệ thống đường ống PVC D500-600mm dài 80m.

Sơ đồ thu gom hơi axit cụ thể như sau:



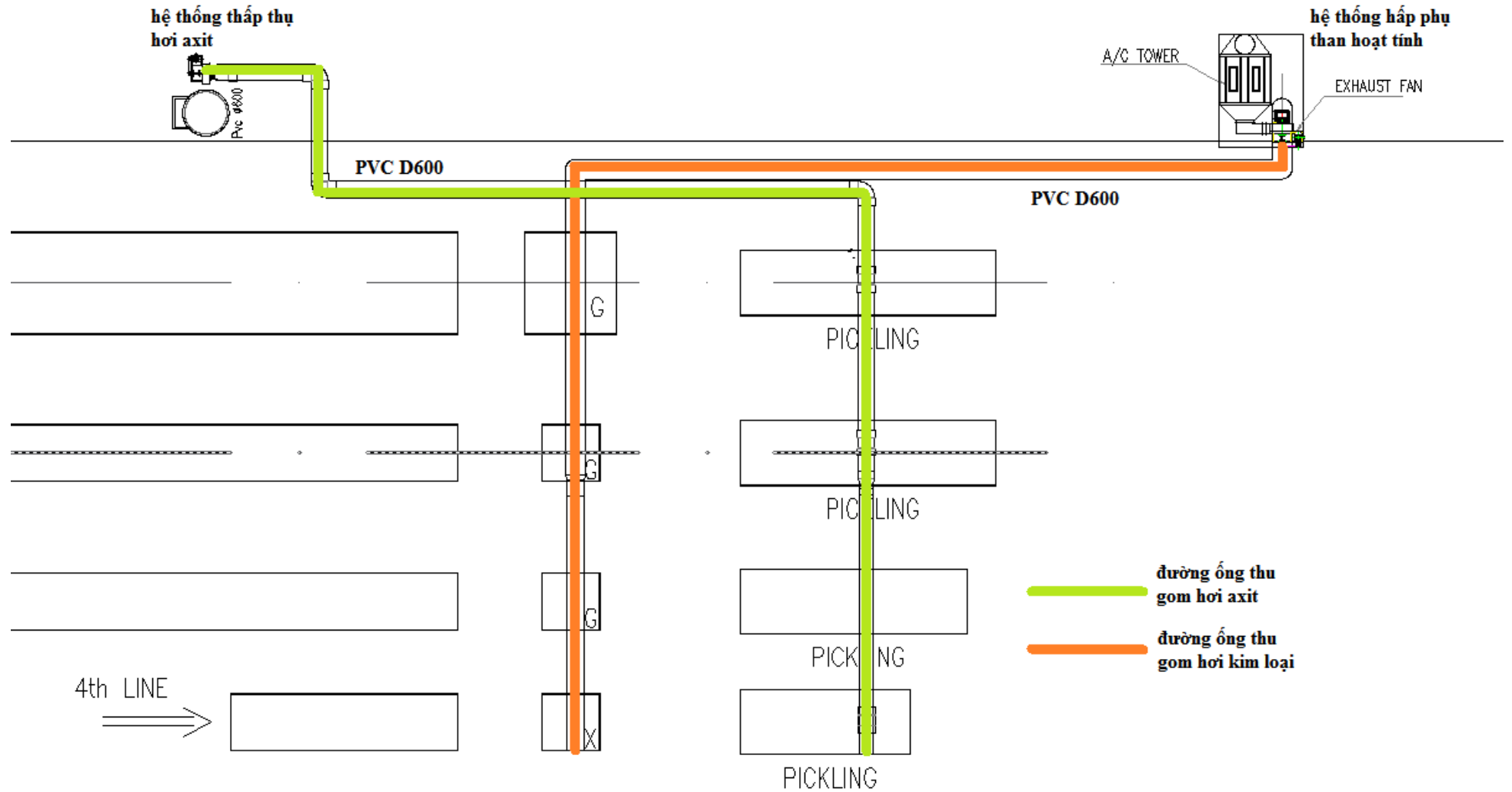
Hình 3.7. Sơ đồ quy trình thu gom hơi axit



Hình 3.8. Sơ đồ hệ thống thu gom bụi, khí thải tại công đoạn mạ

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Hình 3.9. Sơ đồ mặt bằng thu gom khí thải tại nhà máy



3.2.2. Công trình xử lý khí thải

a. Công trình xử lý hơi axit

- Số lượng, quy mô, công suất:

+ Số lượng: 01

+ Quy mô: 14 m²

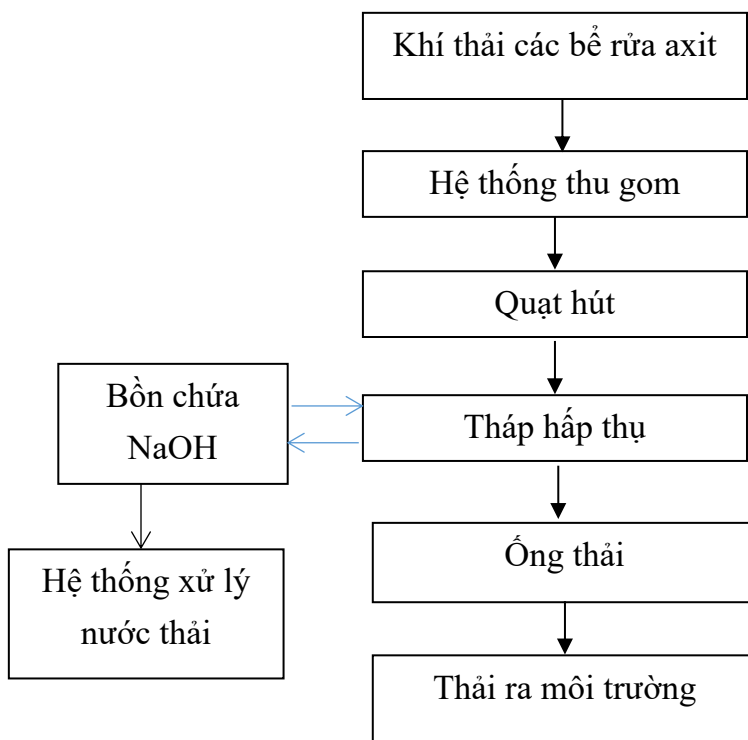
+ Công suất: 13.000 m³/h.

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công lắp đặt hệ thống:

* Đơn vị thiết kế, thi công: Công ty cổ phần thiết bị và công nghệ SungShin

Địa chỉ: số 16/48- Khu đô thị La Khê- quận Hà Đông – Hà Nội

Sơ đồ quy trình xử lý:



Hình 3.10. Sơ đồ quy trình xử lý khí thải axit

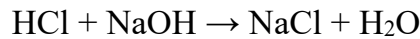
Thuyết minh quy trình:

Toàn bộ hơi HCl phát sinh từ các bể rửa axit được thu gom về hệ thống tháp hấp thụ thông qua đường ống dẫn khí thải làm bằng vật liệu PVC, đường kính 600mm nhờ quạt hút âm công suất 13.000 m³/h.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Tại đây, hơi HCl đi từ dưới buồng hấp thụ đi lên, dung dịch hấp thụ là NaOH được bơm dưới dạng sương từ trên xuống sẽ tiếp xúc với nhau tạo ra phản ứng trung hòa để xử lý hơi HCl. Tại tháp hấp thụ có bố trí buồng chứa giá thể là các quả cầu bằng nhựa PP để tăng diện tích tiếp xúc giữa dung dịch hấp thụ và khí thải.

Phương trình phản ứng trung hòa như sau:



Khí thải sau hấp thụ nồng độ HCl được giảm thiểu và thoát ra ngoài môi trường qua ống phóng không.

Giải pháp này được áp dụng giúp cải thiện điều kiện môi trường làm việc, hơi axit phát sinh được xử lý triệt để, không phát tán ra môi trường xung quanh vị trí làm việc và phạm vi ngoài nhà xưởng.

Dung dịch sau hấp thụ được thu gom xuống bể thu và tuần hoàn sử dụng. Tại hệ thống có lắp đặt đầu đo pH tự động để kiểm soát nồng độ pH, đến cuối ca làm việc, nước được rút về hệ thống xử lý nước thải sản xuất để xử lý.

Khối lượng NaOH cần bổ sung hằng ngày = 6,5 mol/h x 40 g/mol = 260 g/h tương đương 6,24 kg/h.

Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý hơi axit:

Bảng 3.4. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải axit

STT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật	Vật liệu	Số lượng
1	Damper (van gạt)	400x400	PVC	1
2	Khớp nối	400x400	PVC	1
3	quạt ly tâm	4p x 5HP		1
4	động cơ	13.000 m ³ /h X 250 mmAp	PVC + FRP	1
5	tháp hấp thụ	Φ1500x5600H	PVC + FRP	1
6	lỗ kiểm tra	Φ600	PVC + FRP	4
7	ống phóng không	Φ700	PVC + FRP	1
8	bơm hóa chất	50 L/Hr – 10 mH		1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

9	bơm dung dịch hấp thụ	750 L/minx25mH		1
10	máy bơm phun			2
11	lớp giá thể hấp thụ	Φ1500x500H	PP	2
12	Ống phân phối nước			2
13	tách âm	Φ1500x200H	PVC	1
14	Sàn thao tác		Thép	1

Quy trình, chế độ vận hành hệ thống xử lý khí thải:

Công tác kiểm tra.

- Kiểm tra hệ thống thiết bị đang đề trong trạng thái "Tự động điều khiển" hay trong trạng thái "Điều khiển bằng tay", kiểm tra nguồn điện cấp cho các tủ điều khiển trong nhà điều hành .

- Kiểm tra các van chặn của đường ống bơm nước, đường ống hút hóa chất.

+ Đảm bảo là điện được cấp tới các tủ động lực và tủ điều khiển tại chỗ [đủ điện áp, đèn báo pha]

+ Đảm bảo dung dịch hóa chất phải đủ ngập ống hút trong hệ thống hóa chất.

+ Kiểm tra mức nước và hệ thống báo mức nước trong bể dung dịch.

+ Kiểm tra dầu bôi trơn của quạt hút,máy khuấy .

+ Kiểm tra các đèn báo tại tủ điện điều khiển của các thiết bị (để kiểm tra phát hiện sự cố).

Chuẩn bị hóa chất sử dụng .

- Trước khi vận hành hệ thống phải chuẩn bị đầy đủ các yêu cầu cần thiết của hệ thống như hóa chất cung cấp cho quá trình vận hành. Luôn có kế hoạch thống kê dự trữ đủ hóa chất sử dụng không để tình trạng thiếu hóa chất vận hành làm ảnh hưởng đến quá trình xử lý của Trạm.

- Kiểm tra các thùng chứa hóa chất xem đã đến lúc phải pha thêm hóa chất cho việc vận hành không.

- Đảm bảo nguyên tắc an toàn lao động(bao gồm gang tay chịu hóa chất, ủng,kính bảo hộ,khẩu trang phòng độc) trước khi làm việc pha chế hóa chất .

- Đảm bảo luôn có nguồn nước sạch cạnh khu vực pha chế hóa chất.
- Tuyệt đối không tự ý pha chế hóa chất vào ca trực đêm .
- Nắm rõ nguyên lý pha chế các loại hóa chất trong hệ thống, đảm bảo pha đúng nồng độ, số lượng cần thiết.

Định mức tiêu hao điện năng: 70 kW/ngày.

Quy chuẩn khí thải đầu ra: QCVN19:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, ($K_p = 0,9$, $K_v = 1$).

Hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục:

Căn cứ điều 98 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 và rà soát theo Phụ lục số 29 của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP về danh mục Dự án, cơ sở sản xuất, kinh doanh, dịch vụ xả bụi, khí thải công nghiệp ra môi trường phải thực hiện quan trắc tự động, liên tục, quan trắc định kỳ: lưu lượng xả khí thải tối đa công trình xử lý hơi axit là 13.000 m³/h (<100.000m³/h) không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục.

b. Hệ thống xử lý bụi, hơi kim loại của dây chuyền mạ

- Số lượng, quy mô, công suất:

+ Số lượng: 01

+ Quy mô: 12 m²

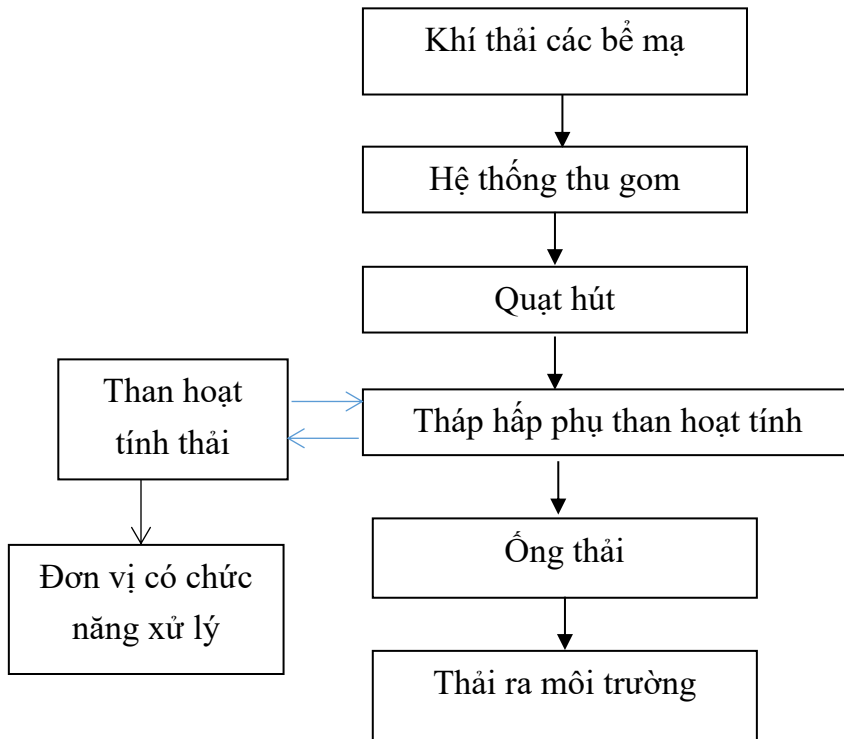
+ Công suất: 12.000 m³/h.

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công lắp đặt hệ thống:

* *Đơn vị thiết kế, thi công:* Công ty cổ phần thiết bị và công nghệ SungShin

Địa chỉ: số 16/48- Khu đô thị La Khê- quận Hà Đông – Hà Nội

Sơ đồ quy trình xử lý:



Hình 3.11. Sơ đồ quy trình xử lý khí thải mạ

Thuyết minh quy trình:

Khí thải đầu vào được đi ở giữa, 2 bộ lọc than hoạt tính được bố trí 2 bên. Dòng khí đi qua lớp than ở 2 bên, hơi khí độc được hấp phụ trên bề mặt lớp than hoạt tính, dòng khí sạch được thoát ra ngoài theo ống phóng không.

Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý

Công suất quạt hút: công suất 8kWh, lưu lượng xử lý tối đa 12.000 m³/h.

Số lượng buồng lọc: 02 buồng, số lượng túi lọc tại mỗi buồng: 49 túi.

Thông số thiết kế hấp phụ hơi mạ bằng than hoạt tính:

Bảng 3.5. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải mạ

STT	Hạng mục	Thông số	Đơn vị	Số lượng	Vật liệu
1	Buồng hấp phụ	1850Wx2950Lx2500H	Bộ	1	SS400
2	Quạt hút	12.000 m ³ /h; 250mmAq	Bộ	1	SS400
3	Khay than	200Wx500Lx100T	Bộ	4	SS400
4	Cửa xả than	450Wx500L	Bộ	1	SS400

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

5	Cửa nạp khí	400Wx600L	Bộ	1	SS400
6	Cửa thoát khí	Φ700	Bộ	1	SS400
7	Khung đỡ	Chanel 100x45x7t	Bộ	1	SS400
8	Nắp buồng nạp than	45x6t	Bộ	1	SS400
9	Lỗ thăm		Bộ	1	SS400
10	Carbon hoạt tính		Bộ	1	

*** Các loại vật liệu, hóa chất, chất xúc tác sử dụng trong quá trình vận hành**

Than hoạt tính: 80 kg/năm

Quy trình vận hành

=> Công tác chuẩn bị:

Kiểm tra điện áp đủ 380V/3 pha và 220v/1pha.

Đảm bảo sự sẵn sàng hoạt động tốt của các quạt

Vị trí làm việc của các van chặn (đóng hoặc mở)

=> Vận hành:

Làm đúng theo trình tự sau:

Khởi động quạt hút của tháp hấp phụ

Khởi động các quạt hút cục bộ của từng chuyên theo trình tự quạt gần tháp hấp phụ sẽ được khởi động trước.

Kiểm tra sự hoạt động của thiết bị và ghi nhật ký vận hành.

Thay than hoạt tính.

Chuẩn bị than mới gồm định lượng, sàng loại bỏ than nhỏ.

Chuẩn bị thùng chứa chuyên dụng để chứa than đã qua sử dụng.

Mở các cửa công tác, lấy các khay chứa than ra khỏi tháp hấp phụ, đổ than đã qua sử dụng vào các thùng chứa chuyên dụng.

Đổ than mới vào các khay, đổ tự nhiên, gạt nhẹ cho đều. Không lắc, lèn than trong khay.

Đặt các khay than mới vào tháp, lắp lại cửa công tác. Thay mới ngay nếu giăng kín bị hỏng (cứng, rách, gãy, xước mắt...)

Chuyển than đã qua sử dụng về kho chứa chất thải nguy hại.

Hệ thống xử lý hơi kim loại từ bề mặt mạ được thiết kế, thi công bởi Công ty cổ phần thiết bị và công nghệ Sung shin envitech.

Định mức tiêu hao điện năng: 70 kW/ngày.

Quy chuẩn khí thải đầu ra: QCVN19:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ, ($K_p = 0,9$, $K_v = 1$).

Hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục:

Căn cứ điều 98 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 và rà soát theo Phụ lục số 29 của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP về danh mục Dự án, cơ sở sản xuất, kinh doanh, dịch vụ xả bụi, khí thải công nghiệp ra môi trường phải thực hiện quan trắc tự động, liên tục, quan trắc định kỳ: lưu lượng xả khí thải tối đa công trình xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn mạ là $12.000 \text{ m}^3/\text{h}$ ($< 100.000 \text{ m}^3/\text{h}$) không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục.



Hình 3.12. Hình ảnh hệ thống xử lý khí thải

3.2.2. Các biện pháp xử lý bụi, khí thải khác

*** Giảm thiểu bụi, khí thải từ hoạt động vận chuyển:**

- Công ty cam kết sử dụng phương tiện vận tải có nguồn gốc xuất xứ rõ ràng, có các giấy tờ kiểm định được phép lưu hành theo quy định của các phương tiện vận tải, định kỳ bảo dưỡng động cơ phương tiện, dự kiến 3 tháng/lần.

- Các phương tiện ra vào cơ sở theo sự điều phối của bảo vệ trong việc đỗ dừng để xếp dỡ hàng hóa, tốc độ quy định 5-10 km/h.

- Hoạt động của các phương tiện giao thông ra vào nhà máy hàng ngày phát sinh ra bụi và các khí độc như CO, SO₂, NO_x,... Để đảm bảo không gây ô nhiễm môi trường cho khu vực. Các biện pháp giảm thiểu được áp dụng như sau:

- Phun nước làm ẩm đường giao thông nhất là vào những ngày khô hanh và bố trí các phương tiện giao thông ra vào nhà máy hợp lý (tần suất 1 lần/ngày).

- Quy định xe chở đúng tải trọng theo định mức của động cơ.

- Bố trí các gara và bãi đỗ xe rộng rãi, thoáng, không để các phương tiện giao thông đỗ bừa bãi, nổ máy, sửa chữa khi nằm chờ trong khu vực nhà máy.

- Trồng nhiều cây xanh vừa tạo cảnh quan, vừa giảm thiểu bụi và tiếng ồn

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

3.3.1. Đối với công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

** Nguồn, khối lượng phát sinh:*

Số lượng cán bộ công nhân viên tối đa của dự án là 200 lao động. Định mức phát thải theo thực tế hoạt động tại nhà máy là 0,4 kg/người/ngày (định mức này phù hợp với quy định của QCVN 01:2021/BXD Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về quy hoạch xây dựng định mức phát sinh rác thải sinh hoạt là 1,3kg/ngày)

Chất thải rắn sinh hoạt tính cho tối đa 200 công nhân phục vụ tại nhà máy với tải lượng là $200 \times 0,4 = 80 \text{kg/ngày}$. Thành phần: Các chất thải hữu cơ (chiếm 50% tổng khối lượng) và các chất thải vô cơ như túi nilong thải, vỏ chai nhựa, vỏ hộp xốp,...)

** Công trình lưu giữ, biện pháp quản lý*

- Chất thải rắn sinh hoạt tại khu vực dự án được thu gom và lưu trữ trong các thùng chứa có dung tích thích hợp, có nắp đậy, đảm bảo quy cách, đặt tại các khu vực phát sinh như khu văn phòng, sân, đường nội bộ, nhà ăn... sau đó sẽ được Công ty thuê đơn vị có chức năng thu gom và xử lý trong ngày. Cụ thể số lượng thùng chứa như sau:

+ Thùng chứa rác thải sinh hoạt loại 20l: 5 thùng;

+ Thùng chứa rác thải sinh hoạt loại 120l: 7 thùng;

Tổng dung tích lưu chứa là: $120 \times 7 + 20 \times 5 = 940$ lít. Khối lượng rác sinh hoạt lưu chứa tối đa là: $940 \times 0,3 = 282 \text{kg}$ (trọng lượng riêng của rác thải sinh hoạt là $0,3 \text{ tấn/m}^3$).

Với các trang thiết bị lưu chứa như trên, hoàn toàn đáp ứng khả năng lưu chứa rác thải sinh hoạt phát sinh của dự án trong quá trình hoạt động.

Công ty đã ký hợp đồng số 2020/ĐT-CN-DUSCO ngày 10/11/2020 và Phụ lục 01 với Công ty TNHH Phát triển, thương mại và sản xuất Đại Thắng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải sinh hoạt trên địa bàn để thu gom, xử lý loại chất thải này.

Bố trí 02 công nhân dọn dẹp vệ sinh, đến khung giờ cố định được đơn vị thu gom thông báo gom chất thải sinh hoạt từ các vị trí phát sinh chuyển ra vị trí tập kết tại công nhà máy để được thu gom, vận chuyển, đem đi xử lý.

3.3.2. Đối với công trình lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường

** Nguồn, khối lượng phát sinh:*

Chất thải rắn sản xuất (chất thải thông thường) của nhà máy chủ yếu là sợi thép đứt gãy, palet bằng gỗ thải, thùng bìa carton.

Thành phần khối lượng chất thải công nghiệp phát sinh:

Bảng 3.6. Tổng hợp khối lượng chất thải rắn sản xuất phát sinh tại nhà máy

TT	Danh mục chất thải	Trạng thái	Khối lượng (tấn/năm)
1	Palet gỗ, bìa carton, ...	Rắn	40
2	Sợi thép lõi hỏng, đầu mẫu thép	Rắn	412
3	Găng tay, dụng cụ bảo hộ lao động không chứa thành phần nguy hại	Rắn	1
4	Vôi bột	Bột	1,5
	Tổng		454,5

** Công trình lưu giữ, biện pháp quản lý*

- Công ty đã bố trí 01 kho lưu giữ chất thải công nghiệp tập trung diện tích 7,68 m².

Năng lực lưu chứa tối đa: $7,68 \times 0,8 \times 2 = 12,3 \text{ m}^3$, tương đương 6,1 tấn rác công nghiệp thông thường, trong đó diện tích lưu chứa hữu dụng là 80%, chiều cao lưu chứa tối đa 2m, trọng lượng riêng của rác công nghiệp là 0,5 tấn/m³.

+ Với chất thải là sợi thép lõi hỏng, đầu mẫu thép phát sinh trong xưởng sản xuất, sẽ được thu gom tại các lồng đựng phế liệu bằng sắt dung tích 1 m³ tại xưởng sản xuất để lưu chứa, chuyển giao trực tiếp cho đơn vị thu gom, không đưa về kho lưu chứa tập trung.

Số lượng lồng chứa là 20 lồng, lưu chứa được tối đa 20 m³ thép phế, tương đương 100 tấn thép phế (trọng lượng mỗi lồng thép phế khoảng 5 tấn).

Với 412 tấn thép phế, thời gian lưu chứa thép phế tại nhà máy được khoảng 88 ngày.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Với các loại chất thải công nghiệp khác, khối lượng phát sinh cả năm là: $40 + 1 + 1,5 = 42,5$ tấn, có thể lưu chứa lượng rác thải công nghiệp phát sinh trong $6,1 \times 300/42,5 = 43$ ngày.

Như vậy, các công trình, thiết bị lưu chứa chất thải của nhà máy hoàn toàn đáp ứng yêu cầu thu gom, lưu chứa.

+ Kết cấu công trình như sau: nền bê tông chống thấm có nền cao hơn sân đường nội bộ 5cm. Khép kín, tường bao quanh bằng vật liệu chống cháy, mái lợp tôn chống nóng. Trang bị đầy đủ thiết bị PCCC. Đảm bảo quy cách khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp theo đúng yêu cầu quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Hiện tại Công ty đã ký hợp đồng số 2020/DT-CN-DUCO ngày 10/11/2020 với Công ty TNHH Phát triển, thương mại và sản xuất Đại Thắng kèm theo Phụ lục số 01 để thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải công nghiệp thông thường đảm bảo tuân thủ các quy định về quản lý chất thải công nghiệp theo quy định.

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

Theo đánh giá của báo cáo tác động môi trường được duyệt, thực tế vận hành tác các cơ sở sản xuất của Công ty. Khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh trong quá trình vận hành của nhà máy như sau:

Bảng 3.7. Danh mục chất thải nguy hại phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Số lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại theo Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT
1	Dầu động cơ hộp số và tổng hợp thải	Lỏng	500	17 02 03	NH
2	Giẻ lau, găng tay dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	1000	18 02 01	KS
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	25	16 01 06	NH
4	Bao bì mềm thải nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	100	18 01 01	KS
5	Bao bì kim loại cứng	Rắn	300	18 01 02	KS

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

6	Bao bì nhựa cứng	Rắn	200	18 01 03	KS
7	Xỉ thải từ quá trình mạ nhôm kẽm (xỉ thép, xỉ nhôm, xỉ chì)	Rắn	300.000	19 12 01	KS
8	Bùn thải từ quá trình xử lý nước thải sản xuất	Bùn	5.000	12 06 05	KS
9	Nước thải nhiễm dầu	Lỏng	850.000	19 10 01	KS
10	Mạt sắt dính dầu	Rắn	80.000	07 03 11	KS
11	Pin, ắc quy thải	Rắn	10	19 06 01	NH
12	Các bộ phận, linh kiện điện tử thải	Rắn	10	19 02 05	NH
13	Than hoạt tính đã qua sử dụng	Rắn	1.050	12 01 04	NH
	Tổng		1.238.195		

- Biện pháp quản lý chất thải nguy hại:

Bảng 3.8. Biện pháp quản lý chất thải nguy hại

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)	Biện pháp quản lý, lưu chứa
1	Dầu động cơ hộp số và tổng hợp thải	500	Lưu chứa tại thùng chứa 200 lít tại kho chứa chất thải nguy hại
2	Giẻ lau, găng tay dính nhiễm thành phần nguy hại	1000	Lưu chứa tại thùng chứa 200 lít tại kho chứa chất thải nguy hại
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	25	Lưu chứa tại thùng chứa 200 lít tại kho chứa chất thải nguy hại
4	Bao bì mềm thải nhiễm thành phần nguy hại	100	Lưu chứa tại thùng chứa 200 lít tại kho chứa chất thải nguy hại
5	Bao bì kim loại cứng	300	Lưu chứa tại kho chứa CTNH
6	Bao bì nhựa cứng	200	Lưu chứa tại kho chứa CTNH

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

7	Xi thải từ quá trình mạ nhôm kẽm (xi thép, xi nhôm, xi chì)	300.000	Thu gom, chuyển giao trực tiếp tại các bể mạ
8	Bùn thải từ quá trình xử lý nước thải sản xuất	5.000	Thu gom, chuyển giao trực tiếp tại bể chứa bùn
9	Nước thải nhiễm dầu	850.000	Thu gom, chuyển giao trực tiếp tại bể nước thải nhiễm dầu cấp cho quá trình kéo sợi
10	Mạt sắt dính dầu	80.000	Thu gom tại các cụm cán kéo
11	Pin, ắc quy thải	10	Lưu chứa tại kho chứa CTNH
12	Các bộ phận, linh kiện điện tử thải	10	Lưu chứa tại kho chứa CTNH
13	Than hoạt tính đã qua sử dụng	1.050	Lưu chứa tại kho chứa CTNH

Dự án bố trí 01 kho CTNH diện tích 7,68 m². Kết cấu công trình như sau:

Loại, cấp công trình: Công trình dân dụng, cấp IV;

Số tầng: 01 tầng;

Cốt nền công trình: +0,15m (so với cốt sân);

Chiều cao công trình: 2,5m (tính từ cốt sân);

Diện tích xây dựng: 2,56m x 3m = 7,68m²;

Kết cấu: dạng kho kín, khung thép, tường mái lợp tôn phủ kín, nền BTCT.

+Nền có cao độ đảm bảo không bị ngập lụt; mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH được thiết kế để tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào.

+Có sàn bảo đảm kín khí, không rạn nứt, bằng vật liệu chống thấm, chịu ăn mòn, không có khả năng phản ứng hoá học với CTNH; sàn có đủ độ bền chịu được tải trọng của lượng CTNH, tường và vách ngăn bằng vật liệu không cháy.

+Có mái che kín nắng, mưa cho toàn bộ khu vực lưu giữ CTNH bằng vật liệu không cháy, có cửa để hạn chế gió trực tiếp vào bên trong.

+Có dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa theo Tiêu chuẩn Việt Nam TCVN 6707:2009 với kích thước ít nhất 30cm mỗi chiều, được in rõ ràng, dễ đọc, không bị mờ và phai màu.

+ Có thiết kế gờ chống tràn xung quanh kho, hồ thu CTNH dạng lồng kích thước 400x400x500 mm để thu gom, phòng ngừa CTNH tràn ra ngoài trong trường hợp xảy

ra sự cố tràn đổ.

+ Phân loại chất thải nguy hại, không để chất thải nguy hại lẫn với các nguồn chất thải khác làm gia tăng khối lượng chất thải nguy hại;

+ Trong kho bố trí các thùng chứa CTNH riêng biệt, dung tích 200 lít. Trên các thùng chứa CTNH được dán nhãn, mã chất thải nguy hại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

+ Trang bị các thiết bị PCCC tại khu nhà kho chứa CTNH và các vật liệu như cát, xẻng, để sử dụng trong trường hợp rò rỉ, tràn đổ, rơi vãi CTNH ở thể lỏng;

+ Công ty đã ký hợp đồng số 2020/DT-CN-DUCO ngày 10/11/2020 với Công ty TNHH Phát triển, thương mại và sản xuất Đại Thắng kèm theo Phụ lục số 01 để thu mua, gom rác thải nguy hại phát sinh.

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

a. Biện pháp giảm thiểu tác động do tiếng ồn

- Thường xuyên kiểm tra thăng bằng của các thiết bị, kiểm tra mài mòn chi tiết để thay thế.

- Thường xuyên bôi trơn dầu mỡ cho các máy hoạt động, kiểm tra lại độ rung của máy, cần thiết lắp đặt đệm cao su chống rung đối với các loại thiết có công suất lớn.

- Công nhân thao tác tại phân xưởng sản xuất ngoài bảo hộ lao động thông thường, công nhân còn được trang bị bảo hộ lao động chống ồn như mũ chống ồn, nút tai chống ồn.

- Trồng cây xanh

- Nhà xưởng thiết kế thông thoáng.

b. Biện pháp giảm thiểu tác động do độ rung

Nền nhà xưởng đổ bê tông mác cao và đủ chiều sâu móng. Lắp đặt, cân chỉnh máy đúng kỹ thuật để giảm độ rung. Máy vận hành đúng công suất thiết kế.

3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành:

Phương án, kế hoạch phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành của dự án được đề xuất căn cứ theo quy định tại Luật bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022:

- Xây dựng, ban hành Kế hoạch ứng phó sự cố môi trường tại cơ sở

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Thành lập lực lượng ứng phó sự cố môi trường cơ sở gồm: Giám đốc công ty là Trưởng ban chỉ đạo, cán bộ phụ trách môi trường là Phó ban, bố trí 10 cán bộ nhân viên là tổ viên của lực lượng ứng phó sự cố môi trường. Tổng số lượng thành viên của lực lượng ứng phó sự cố môi trường là: 12 người

- Tổ chức tập huấn cho toàn bộ thành viên của lực lượng ứng phó sự cố môi trường.

- Diễn tập ứng phó sự cố môi trường định kỳ 01 năm/01 lần.

- Khi sự cố môi trường xảy ra, tùy theo mức độ và phạm vi ảnh hưởng, các bước thực hiện ứng phó sự cố được triển khai theo các cấp độ ưu tiên như sau:

Bước 1	Thông báo về tình hình vị trí và phạm vi sự cố tới Ban lãnh đạo công ty, Trưởng ban chỉ đạo đội ứng phó sự cố môi trường
Bước 2	Đánh giá, khoanh vùng, cô lập sự cố và đảm bảo an toàn khu vực tránh sự cố dây chuyền
Bước 3	Thực hiện các biện pháp đảm bảo cho người và tài sản, sinh vật và môi trường
Bước 4	Thu hồi, xử lý, loại bỏ chất ô nhiễm, nguyên nhân gây sự cố, phục hồi môi trường sau sự cố
Bước 5	Thông báo thông báo, cung cấp thông tin về sự cố môi trường cho cộng đồng phòng tránh các tác động xấu từ sự cố môi trường

Hình 3.14. Các bước thực hiện ứng phó sự cố

3.6.1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải

** Biện pháp giảm thiểu:*

Hiện tại hệ thống xử lý nước thải của dự án đã đi vào hoạt động ổn định, các phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố được áp dụng như sau:

- Bố trí cán bộ theo dõi là thành viên của đội ứng phó sự cố môi trường phụ trách vận hành hệ thống xử lý nước thải.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Đảm bảo vận hành hệ thống theo đúng quy trình đã được hướng dẫn;
- Vận hành và bảo trì các máy móc thiết bị trong hệ thống một cách thường xuyên theo đúng hướng dẫn kỹ thuật của nhà đơn vị thiết kế thi công;
- Lập hồ sơ giám sát kỹ thuật các công trình đơn vị để theo dõi sự ổn định của hệ thống, đồng thời cũng là tạo ra cơ sở để phát hiện sự cố một cách sớm nhất;
- Đối với những máy móc thiết bị thường xuyên bị hỏng như motor, máy bơm nước... Công ty luôn có thiết bị dự phòng nhằm thay thế khi cần thiết. Thời gian khắc phục sự cố khoảng 5 giờ kể từ lúc phát sinh sự cố.
- Yêu cầu đối với cán bộ vận hành trong trường hợp sự cố thường gặp:
 - + Lập tức báo cáo Ban chỉ đạo phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường khi có các sự cố xảy ra và tiến hành giải quyết các sự cố.
 - + Nếu đã thực hiện theo chỉ đạo của cấp trên mà chưa thể khắc phục sự cố thì được phép xử lý theo hướng ưu tiên: 1- Bảo đảm an toàn về con người; 2- An toàn tài sản; 3- An toàn công việc.
 - + Viết báo cáo sự cố và lưu hồ sơ, nhật ký vận hành theo dõi quá trình hoạt động của hệ thống.

** Một số kịch bản đối với nguy cơ xảy ra sự cố tại hệ thống xử lý nước thải:*

Bảng 3.9. Kịch bản phòng ngừa ứng phó sự cố tại hệ thống xử lý nước thải

STT	Sự cố	Hướng khắc phục
1	Mạch điều khiển bị ngắt không hoạt động được Nguyên nhân: có thể do mất pha làm bộ bảo vệ chống mất pha tác động hoặc có thể do cháy role nguồn	Tiến hành kiểm tra điện áp của các pha, nếu mất pha thì kiểm tra nguồn cấp 3 pha cho hệ thống. Rơ le nguồn cháy thì phải tiến hành thay thế
2	Đèn báo sự cố trên mặt tủ điện sáng: Nguyên nhân: Do bơm hoặc các thiết bị đóng cắt của bơm đó bị sự cố làm rơ le nhiệt tác động (ô TRIP trên rơ le nhiệt sẽ có màu xanh).	Hướng khắc phục: <i>Bước 1:</i> Tháo dây bơm ra khỏi cầu đấu dây, dùng đồng hồ vạn năng kiểm tra điện trở cuộn dây của bơm, nếu điện trở 3 cuộn lệch nhau quá lớn hoặc không có điện trở thì chứng tỏ cuộn dây bơm có vấn đề, cần phải sửa chữa. Trường hợp cuộn dây bơm bình thường thì thực hiện tiếp bước 2. <i>Bước 2:</i> Vẫn tháo dây bơm ra khỏi cầu đấu, reset lại rơ le nhiệt sau đó bật bơm ở chế độ bằng tay rồi kiểm tra nguồn điện ở cầu đấu xem có đủ 3 pha không. Nếu không đủ 3 pha thì kiểm tra lần lượt

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

		<p>từng thiết bị đóng cắt (Aptomat nhánh, contactor, role nhiệt) hỏng thiết bị nào thì thay thế thiết bị đó. Nếu 3 pha ở cầu đấu vẫn bình thường thì thực hiện tiếp bước 3.</p> <p><i>Bước 3:</i> Ngắt toàn bộ điện của bơm bị sự cố, đối với bơm chìm thì tiến hành kéo bơm lên mặt đất kiểm tra, có thể bơm hoạt động lâu ngày bị kẹt rác vào cánh quạt gây ì bơm làm phát nóng cuộn dây do đó sẽ tác động đến ro le nhiệt. Đối với bơm trên cạn thì mở nắp hộp đấu dây kiểm tra các đầu cốt tiếp xúc. Nếu tất cả đều bình thường thì thực hiện tiếp bước 4.</p> <p><i>Bước 4:</i> Lắp ráp, đấu nối bơm lại như cũ, sau đó kiểm tra vít chỉnh dòng điện tác động trên ro le nhiệt. Phải đảm bảo dòng điện tác động lớn hơn hoặc bằng 1.2-1.3 lần dòng định mức của động cơ (dòng định mức bằng sấp xỉ 2 lần công suất của động cơ đó). Sau khi điều chỉnh xong thì tiến hành đóng điện cho bơm hoạt động bình thường.</p>
	<p>Sự cố phao mức nước. Hiện tượng: Nước đầy nhưng bơm không hoạt động. Nguyên nhân: Kẹt phao, mất kết nối phao với hệ thống điều khiển.</p>	<p>Phương pháp khắc phục:</p> <ul style="list-style-type: none"> + Kiểm tra phao mức có bị mắc vào hệ thống đồ gá hoặc mắc phải vật nạ. + Tác động vào phao để kiểm tra sự kết nối của phao với hệ thống điều khiển/. + Kiểm tra sự hoạt động của nguồn 24VDC, role 24VDC
	<p>Sự cố tụt nước . Nguyên nhân: bị tụt nước.</p>	<ul style="list-style-type: none"> + Kiểm tra, tháo phần chỗ bơm xem có tắc rác không. + Mở nước vào đường ống đầu vào. + Bật bơm kiểm tra xem nước đã lên chưa, nếu vẫn chưa lên thì cần kiểm tra kỹ lại phần đường ống đầu hút, ống bảo vệ bơm khi tụt nước.

3.6.2. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường đối với hệ thống xử lý khí thải.

** Biện pháp giảm thiểu:*

- Định kỳ tiến hành bảo trì hệ thống xử lý khí thải 3 tháng/lần để kịp thời khắc phục sự cố có thể xảy ra:

+ Kiểm tra quạt hút có bị ăn mòn hoặc bị giảm công suất hút không, đường ống dẫn có bị rò rỉ không để có phương án thay thế hoặc cải tạo. Trong trường hợp xảy ra sự cố hư hỏng thiết bị, sử dụng thiết bị dự phòng cho hệ thống trong khi khắc phục sự

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

cố.

+ Trong trường hợp xảy ra sự cố về điện động lực và điện điều khiển, chuyển qua chế độ vận hành bằng tay trong khi chờ khắc phục sự cố.

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

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

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

- Tiến hành giải quyết sự cố theo thứ tự ưu tiên: đảm bảo an toàn về người, an toàn về tài sản, an toàn về công việc; Tùy theo mức độ sự cố cần phối hợp với các đơn vị chức năng để xử lý.

- Ghi chép nhật ký vận hành, lập hồ sơ ghi chép về sự cố.

** Một số kịch bản đối với nguy cơ xảy ra sự cố tại hệ thống xử lý khí thải:*

Bảng 3.10. Kịch bản phòng ngừa ứng phó cố tại hệ thống xử lý khí thải

TT	Kịch bản	Đánh giá nguy cơ	Phương án phòng ngừa, ứng phó
1	Sự cố mất điện lưới, hệ thống xử lý khí thải sản xuất dừng hoạt động đột ngột.	Thấp. Do nguồn điện của khu vực tương đối ổn định. Khi mất điện, dây chuyền sản xuất cũng dừng hoạt động, do đó không có khí thải về HTXL khí thải. Phạm vi ảnh hưởng: Trong cơ sở.	Tạm dừng hoạt động
2	Đường ống dẫn khí sử dụng lâu ngày, bục mối hàn, khiến khí thải không được thu gom về hệ thống xử lý.	Trung bình.	- <i>Lực lượng ứng cứu tại chỗ:</i> Khi xảy ra sự cố, người phát hiện sự cố (công nhân tại xưởng sản xuất) cho dừng hoạt động của hệ thống máy gia nhiệt, báo cáo cán bộ phụ trách

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

			<p>vận hành hệ thống thu gom, xử lý khí thải. Cán bộ phụ trách báo cho Ban chỉ đạo xin ý kiến chỉ đạo để kiểm tra, hàn lại vị trí đường ống bị bục.</p> <p>Ghi ghép nhật ký vận hành.</p>
3	Máy bơm dung dịch hấp thụ bị hỏng, không bơm được nước cấp cho hoạt động hấp thụ, rửa khí	Cao	<p>- Công trình, thiết bị: bơm dự phòng.</p> <p>- Lực lượng ứng cứu tại chỗ: Khi xảy ra sự cố hỏng bơm nước, cán bộ vận hành hệ thống sẽ báo tới bộ phận sản xuất yêu cầu tạm dừng hoạt động của các máy gia nhiệt, thay bơm dự phòng, sửa chữa bơm lỗi.</p>
4	Do sự cố chập điện, quạt hút bị cháy, không hoạt động	Thấp.	<p>- Công trình, thiết bị: Quạt hút</p> <p>- Lực lượng ứng cứu tại chỗ: Khi xảy ra sự cố, cán bộ phụ trách vận hành hệ thống sẽ báo tới bộ phận sản xuất yêu cầu tạm dừng hoạt động của các máy gia nhiệt, báo đến ban chỉ đạo, sửa chữa quạt, thay thế quạt mới. Chỉ khôi phục sản xuất đến khi khắc phục sự cố.</p>
5	Đứt dây curao, quạt hút dừng hoạt động	Thấp Do hệ thống xử lý khí thải được kiểm tra toàn diện hàng ngày trước khi vận hành và định kỳ bảo dưỡng.	<p>- Công trình, thiết bị: Thay dây curao mới</p> <p>- Lực lượng ứng cứu tại chỗ: Khi xảy ra sự cố, cán bộ phụ trách vận hành hệ thống sẽ báo tới bộ phận sản xuất yêu cầu</p>

			tạm dừng hoạt động của các máy gia nhiệt, báo đến ban chỉ đạo, thay dây curao mới. Chỉ khôi phục sản xuất đến khi khắc phục sự cố.
--	--	--	--

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

*** Biện pháp giảm thiểu:**

- Đối với công tác Phòng cháy chữa cháy: Trang bị hệ thống phòng cháy nổ, bình CO₂. Định kỳ tổ chức tập huấn tại hiện trường. Tiến hành kiểm tra, sửa chữa và theo dõi định kỳ các thùng chứa và phương tiện vận chuyên. Nghiêm cấm sử dụng các phương tiện gây cháy trong quá trình thu gom bằng cách dán các biển cấm vào khu vực thu gom, thùng phuy, xe tải.

- Quá trình tập kết và bốc dỡ chất thải: Không được xếp cùng kho các loại chất thải có tính chất kỵ nhau hoặc có cách chữa cháy khác nhau. Các khâu bốc dỡ, tập kết, vận chuyển hàng hoá được cơ giới hoá. Tổ chức thông gió tốt cho các kho để tránh tích tụ nồng độ đến mức nguy hiểm, đặc biệt đối với dung môi hữu cơ. Chỉ được sử dụng ánh sáng tự nhiên hoặc đèn phòng cháy nổ trên xe. Các kho hàng được lót vật liệu chống va chạm trong quá trình vận chuyên.

- Đối với thùng chứa chất thải: Thường xuyên theo dõi, kiểm tra độ an toàn của bồn, thùng chứa. Xây dựng tường bao quanh bồn và khu lưu giữ thùng chứa chất thải sao cho thể tích đảm bảo chứa chất thải khi có sự cố xảy ra.

- Đối với lái xe: Khi xảy ra tai nạn, sơ cứu nạn nhân đến ngay bệnh viện gần nhất. Điện báo ngay cho cơ quan Công an nơi gần nhất. Điện thoại về Công ty để có phương án xử lý kịp thời.

- Đối với công tác an toàn lao động: Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân thu gom và lái xe. Bốc trí các thiết bị, dụng cụ và thuốc men cần thiết để kịp thời sơ cứu trước khi chuyển nạn nhân đến các bệnh viện.

- Đối với Công ty: Khi nhận được tin báo có sự cố tai nạn khi vận chuyên phải khẩn trương cử đội ứng cứu và xe chuyên dụng đến ngay hiện trường. Phối hợp với Công an khu vực và Sở Tài nguyên Môi trường khu vực đảm bảo giao thông tiếp nhận chất thải bình thường. Cô lập khu vực sự cố. Sử dụng phương tiện thích hợp để ngăn chặn lan toả chất thải. Làm sạch khu vực và lập báo cáo. Phân tích đất/nước để đánh

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

giá sự ô nhiễm. Lưu trữ, khoanh vùng nguyên liệu đất, nước bị ô nhiễm (nếu có) và ghi tên chất ô nhiễm.

Một số kịch bản đối với nguy cơ xảy ra sự cố trong quản lý chất thải:

Bảng 3.11. Kịch bản phòng ngừa ứng phó sự cố trong công tác quản lý chất thải

TT	Kịch bản	Đánh giá nguy cơ	Phương án phòng ngừa, ứng phó
1	Trong quá trình đưa chất thải nguy hại về kho chứa chất thải nguy hại tập kết, lưu chứa xảy ra va chạm, làm đổ thùng chứa dầu thải.	Thấp. Phạm vi ảnh hưởng: Trong cơ sở, tại khu vực lưu chứa chất thải nguy hại, sân đường nội bộ xung quanh khu vực kho chứa.	- Công trình, thiết bị, vật tư: cát, xẻng, rẻ lau dính dầu, thiết bị bơm hút chất thải dạng lồng - Lực lượng ứng cứu tại chỗ: Khi xảy ra sự cố, công nhân vận chuyển chất thải nhanh chóng đánh giá lượng dầu thải đổ tràn, sử dụng rẻ lau, cát trong kho chứa cô lập khu vực tràn đổ dầu thải. Bình tĩnh xử lý, thông báo đến tổ phó lực lượng ứng phó sự cố. Trường hợp theo độ dốc kho, dầu thải chảy xuống hố thu, sẽ sử dụng bơm hút hút dầu thải về thùng chứa. Sử dụng rẻ lau, cát thấm hút dầu thải vương vãi trên sàn kho để vệ sinh sàn kho, thu gom chuyển giao.

3.6.4. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường khác

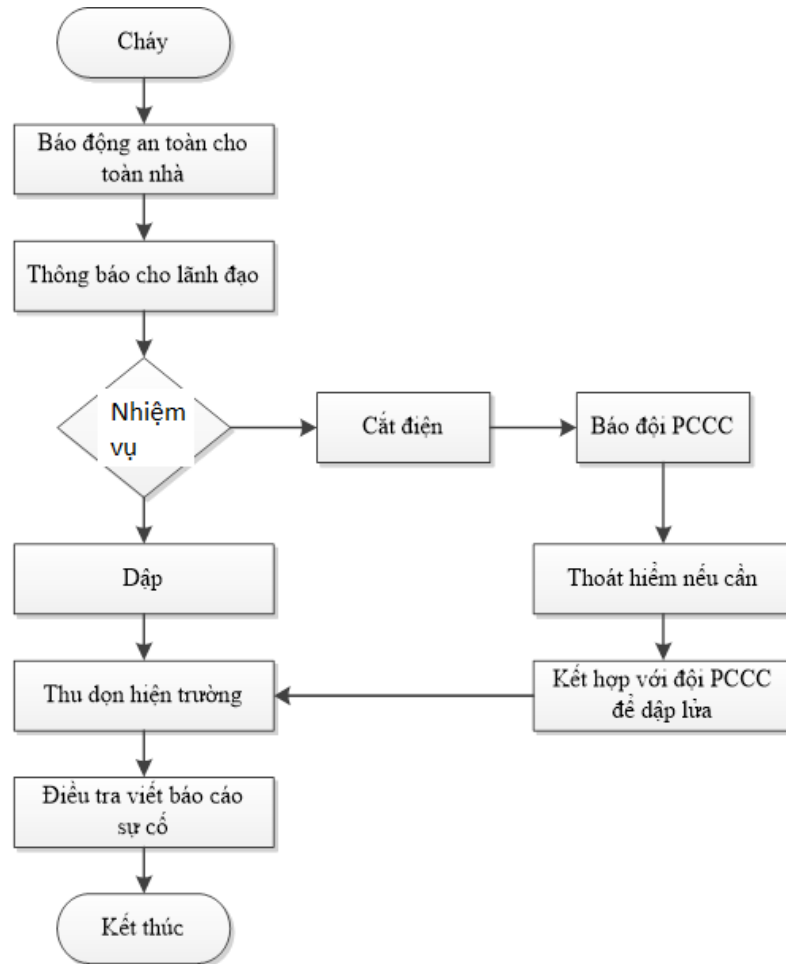
a. Sự cố cháy nổ

Công trình, thiết bị, phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đã được xây dựng, lắp đặt và được nghiệm thu về PCCC số 130/NT-PC07 ngày 07/7/2020 của Phòng cảnh sát PCCC và CNCH. Công ty đã lắp đặt hệ thống PCCC cho toàn nhà máy.

+ Lắp đặt hệ thống chữa cháy tự động Spinkler bằng nước; hệ thống báo cháy tự động; hệ thống cấp nước chữa cháy tại nhà xưởng, kho chứa nguyên liệu, thành phẩm.

- + Trang bị phương tiện chữa cháy xách tay tại nhà xưởng, kho chứa chất thải.
- + Lắp đặt đầy đủ hệ thống chống sét.

Quy trình ứng phó sự cố cháy, nổ được tóm tắt qua sơ đồ:



Hình 3.14. Quy trình xử lý sự cố cháy nổ

b. Sự cố tai nạn lao động, vệ sinh công nghiệp

- Chủ dự án sẽ thiết lập nội quy tại Nhà máy và yêu cầu công nhân chấp hành nghiêm túc để bảo vệ chính bản thân mình.
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân làm việc như khẩu trang, quần áo bảo hộ...
- Niêm yết quy trình vận hành của dây chuyền sản xuất để công nhân được biết, hạn chế tình trạng vận hành sai gây sự cố đáng tiếc.
- Nhà xưởng thiết kế đảm bảo tiêu chuẩn công nghiệp về mức độ thông gió, điều kiện chiếu sáng... tạo môi trường làm việc tốt cho công nhân.

- Lắp đặt các quạt thông gió tại xưởng sản xuất.
- Nhà máy sẽ thực hiện bảo dưỡng máy móc định kỳ, tần suất dự kiến 3 tháng/lần nhằm đảm bảo thiết bị vận hành ổn định trong suốt thời gian hoạt động.
- Thực hiện nghiêm túc các biện pháp giảm thiểu nguồn thải đã nêu trong hồ sơ môi trường đồng thời vận hành thường xuyên công trình bảo vệ môi trường tại cơ sở.

c. Sự cố do điện giập

- Công ty bố trí cán bộ kỹ thuật có chuyên môn về điện giám sát, bảo dưỡng hệ thống điện của cơ sở hàng ngày.
- Thực hiện bảo dưỡng máy móc sản xuất định kỳ, tần suất dự kiến 3 tháng/lần để phát hiện các sự cố trong đó có sự cố về điện, từ đó có phương án khắc phục kịp thời.
- Công nhân vận hành dây chuyền sản xuất sẽ được đào tạo trước khi vào làm việc chính thức.
- Công ty sẽ niêm yết quy trình vận hành máy móc tại từng thiết bị để công nhân nắm rõ, hạn chế việc vận hành sai gây sự cố và ảnh hưởng đến sản xuất.
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân làm việc gồm khẩu trang, quần áo bảo hộ, găng tay,...

d. Sự cố do máy móc thiết bị sản xuất

- Nhà máy sẽ thực hiện bảo dưỡng máy móc định kỳ, tần suất dự kiến 3 tháng/lần nhằm đảm bảo thiết bị vận hành ổn định trong suốt thời gian hoạt động.
- Dừng hoạt động của các thiết bị sản xuất gặp sự cố hoặc có dấu hiệu sự cố, báo với bộ phận kỹ thuật chuyên trách sửa chữa, khắc phục.

e. Sự cố do thiên tai

**Phòng chống sự cố bão lũ, mưa lớn:*

- Thực hiện thu gom, lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn sản xuất và chất thải nguy hại đúng quy định.
- Bố trí lao công dọn dẹp mặt bằng Nhà máy hàng ngày nhằm đảm bảo hành lang thoát nước cho hệ thống tiêu thoát nước mưa của cơ sở.
- Phối hợp với đơn vị có chức năng nạo vét cặn thải tại hệ thống tiêu thoát nước mưa tại Nhà máy, tăng tần suất nạo vét trước thời điểm bắt đầu mùa mưa bão.

**Phòng chống sự cố do nắng nóng:* thực hiện nghiêm túc các biện pháp giảm thiểu nhiệt dư

**Phòng chống sự cố sấm sét:* Nhà xưởng đã lắp đặt hệ thống tiếp địa đảm bảo theo quy định, định kỳ tiến hành kiểm tra điện trở tiếp đất bởi đơn vị có chức năng.

- Tiết kiệm năng lượng trong sản xuất cũng là giải pháp giảm thiểu sự cố do thiên tai gây ra. Các biện pháp tiết kiệm đề xuất như sau: thực hiện bảo dưỡng động cơ cho máy móc định kỳ, tần suất dự kiến 3 tháng/lần với mục đích máy móc vận hành trơn tru, ổn định trong thời gian sử dụng. Thực hiện tắt các dây chuyền hoạt động không hiệu quả hoặc có dấu hiệu trục trặc, sau đó, liên hệ với bộ phận kỹ thuật kiểm tra, khắc phục, trường hợp hỏng nặng sẽ tiến hành thay thế ngay lập tức.

f. Giảm thiểu tác động của nhiệt dư:

- Lò ủ dạng nồi có thiết kế gạch chịu nhiệt được thiết kế với chiều cao là 4,7m và được đặt sâu xuống lòng đất với chiều sâu là 3,3 m nhằm hạn chế nhiệt phát sinh từ công đoạn này ra môi trường không khí. Mặt khác Lò ủ hoạt động trong 5h ở 680-700°C, sau khi dừng cấp nhiệt thì sau 19h nhiệt độ lò giảm xuống 100 độ, công nhân sẽ mở lò lấy sản phẩm ra ngoài. Nên hạn chế được ô nhiễm nhiệt phát sinh từ công đoạn này.

- Lò ủ liên tục được thiết kế làm 2 lớp: lớp trong là gạch chịu nhiệt, lớp ngoài là thép nên vỏ lò không bị nóng lên trong quá trình hoạt động.

- Lắp đặt hệ thống chụp hút tại khu vực bề mặt để hút nhiệt dẫn ra ngoài.

- Thiết kế nhà xưởng có độ thông thoáng cần thiết để lưu thông không khí giữa các khu vực sản xuất có nhiệt độ cao, cụ thể: Nhà xưởng A được thiết kế cao 9,8m, nhà xưởng B cao 5,5m.

- Có trang bị bảo hộ lao động đặc biệt cho các công nhân thao tác tại lò ủ, lò ủ liên tục và bề mặt. Các thiết bị bảo hộ lao động gồm: Kính mắt, mũ bảo hộ lao động, quần áo, găng tay, giày.

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

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Bảng 3.12. Tổng hợp các nội dung điều chỉnh, thay đổi so với báo cáo ĐTM

STT	Nội dung	Cam kết theo báo cáo ĐTM/Quyết định phê duyệt Báo cáo ĐTM	Phương án điều chỉnh	Đánh giá nội dung điều chỉnh
1	Hệ thống thoát nước thải	<p>- Nước thải sinh hoạt → bể phốt 03 ngăn → ống nhựa PVC D300 → Hệ thống thoát nước thải của KCN Đồ Sơn.</p> <p>- Nước thải sản xuất → Hệ thống xử lý 10 m³/ngày đêm → Tuần hoàn sử dụng lại.</p>	<p>- Nước thải sinh hoạt: Không thay đổi.</p> <p>- Nước thải sản xuất → Hệ thống xử lý 10 m³/ngày đêm → 1 phần tuần hoàn sử dụng lại, 1 phần xả thải vào hệ thống thoát nước thải chung của nhà máy → Hệ thống thoát nước thải của KCN Đồ Sơn.</p>	Toàn bộ các nội dung điều chỉnh đã được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng chấp thuận tại điều chỉnh tại văn bản số 4329/QĐ-BQL ngày 04/10/2021 về việc phê duyệt điều chỉnh nội dung Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án.
2	Hệ thống xử lý nước thải sản xuất	<p>Công suất: 10 m³/ngày đêm</p> <p>Công nghệ: Nước thải từ công đoạn rửa axit → Bể điều hòa → Bể phản ứng (điều chỉnh pH → keo tụ → tạo bông) → Bể lắng → Bể chứa trung gian → Bể</p>	<p>Công suất: 20 m³/ngày đêm.</p> <p>Công nghệ: Nước thải từ công đoạn rửa axit → Bể điều hòa → Bể phản ứng theo mẻ (điều chỉnh pH → keo tụ → tạo bông → lắng) → Bể chứa trung gian (và điều chỉnh pH) → Bể lọc → Bể chứa nước sau xử lý → một phần</p>	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

		lọc → Bể chứa nước sau xử lý → Tuần hoàn sử dụng lại.	tuần hoàn sử dụng lại, một phần thải ra hệ thống thoát nước chung của nhà máy → hệ thống thoát nước thải của KCN Đồ Sơn.
	Hệ thống xử lý hơi, khí thải tại bể mạ	<p>03 hệ thống xử lý bằng than hoạt tính/05 bể mạ.</p> <p>- Công nghệ xử lý: 5 chụp hút tại 5 bể mạ kích thước (2*2)m/chụp → 05 hệ thống dẫn khí thải nhánh → 03 hệ thống dẫn khí thải chính có đường kính $\Phi 350$ → 03 hệ thống hấp thụ bằng than hoạt tính → 03 ống phóng không.</p> <p>- Công suất hệ thống: 02 hệ thống có quạt hút công suất 3,0 kW/quạt, 01 hệ thống có quạt hút công suất 2,0 kW.</p>	<p>- 01 hệ thống xử lý khí thải tại công đoạn mạ/05 bể mạ cho 05 dây chuyền sản xuất của nhà máy.</p> <p>- Công nghệ xử lý: 5 chụp hút tại 5 bể mạ kích thước (2*2)m/chụp → 05 hệ thống dẫn khí thải nhánh → 01 hệ thống dẫn khí thải chính có đường kính $\Phi 600$ → 01 hệ thống hấp thụ bằng than hoạt tính → 01 ống phóng không.</p> <p>- Công suất hệ thống: 01 hệ thống công suất 8kW, 12.000 m³/h.</p>
	Hệ thống xử lý hơi axit tại công đoạn rửa axit	Không lắp đặt	- 01 hệ thống xử lý khí thải hơi axit từ 05 bể rửa axit cho 05 dây chuyền sản

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

			<p>xuất của nhà máy.</p> <p>- Công nghệ xử lý: 05 chụp hút tại 05 bể rửa → 05 hệ thống dẫn khí thải nhánh → 01 hệ thống dẫn khí thải chính có đường kính Φ500-Φ600 → 01 hệ thống hấp thụ bằng NaOH → 01 ống phóng không.</p>	
	Kho chứa chất sinh hoạt	Diện tích: 4,5 m ³	Không bố trí kho chứa rác sinh hoạt tập trung. Rác thải được thu gom vào các thùng chứa có nắp đậy tại các vị trí phát sinh và chuyển giao hàng ngày.	
	Chương trình giám sát môi trường	<p>* Giám sát nước thải:</p> <p>- 01 vị trí tại hồ ga cuối trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN Đồ Sơn.</p> <p>- Thông số: pH, COD, BOD5, tổng N, tổng P-, Dầu mỡ khoáng, Sunfua,</p>	<p>* Giám sát nước thải:</p> <p>- 01 vị trí tại hồ ga cuối trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN Đồ Sơn.</p> <p>- Thông số: pH, COD, BOD5, tổng N, tổng P-, Dầu mỡ khoáng, Sunfua, Coliform, Amoni, TSS, TDS, Zn, Pb, Al.</p>	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

	<p>Coliform, Amoni, TSS, TDS, Zn, Pb, Al.</p> <p>* Giám sát khí thải:</p> <p>- 03 vị trí gồm:</p> <p style="padding-left: 40px;">K1: Lỗ thăm của ống xả khí 1</p> <p style="padding-left: 40px;">K2: Lỗ thăm của ống xả khí 2</p> <p style="padding-left: 40px;">K3: Lỗ thăm của ống xả khí 3</p> <p>- Thông số giám sát: CO, bụi, SO₂, NO_x, hơi chì và hợp chất, hơi kẽm và hợp chất, hơi nhôm và hợp chất, HCl.</p>	<p>* Giám sát khí thải:</p> <p>- 02 vị trí gồm:</p> <p style="padding-left: 40px;">K1: Khí thải tại cửa xả ống phóng không hệ thống xử lý hơi axit. Thông số: hơi HCl.</p> <p style="padding-left: 40px;">K2: Khí thải tại cửa xả ống phóng không hệ thống xử lý khí thải mạ. Thông số: Bụi, SO₂, NO_x, CO, hơi chì và hợp chất, hơi kẽm và hợp chất, hơi nhôm và hợp chất.</p>	
--	---	--	--

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

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

Toàn bộ nước thải sản xuất, nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của dự án được xử lý tuần hoàn, tái sử dụng, không xả thải ra môi trường. **Do đó, Chủ dự án không xin cấp phép xả nước thải.**

Một số thông tin cơ bản về nguồn phát sinh nước thải:

Nguồn phát sinh nước thải:

- + Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ phòng bảo vệ
- + Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ văn phòng
- + Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà ăn
- + Nguồn số 4: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh nhà xưởng
- + Nguồn số 5: Nước thải sản xuất từ bể rửa lại của chuyên cán kéo số 01
- + Nguồn số 6: Nước thải sản xuất từ bể rửa lại của chuyên cán kéo số 02
- + Nguồn số 7: Nước thải sản xuất từ bể rửa lại của chuyên cán kéo số 04
- + Nguồn số 8: Nước thải từ hệ thống xử lý hơi axit.

- Lưu lượng nước thải phát sinh tối đa:

- + Lưu lượng nước thải sinh hoạt: 9 m³/ngày
- + Lưu lượng nước thải sản xuất là: 4,5 m³/ngày.

Tổng lưu lượng xả nước thải tối đa trong giai đoạn này là: 13,5 m³/ngày.

- Dòng nước thải: 01

Nước thải sản xuất và nước thải sinh hoạt sau các công trình xử lý được thu gom, đầu nối vào hệ thống thoát nước thải của KCN Đồ Sơn qua 01 điểm đầu nối có tọa độ: X: 2294347; Y: 605906 (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực L=105°45', múi chiều 3°).

Có Biên bản đầu nối đính kèm tại Phụ lục báo cáo.

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

- Nguồn phát sinh khí thải:

- + Nguồn số 1: Hơi axit phát sinh từ hoạt động tại thiết bị làm sạch bằng axit của **chuyên sản xuất số 01.**
- + Nguồn số 2: Hơi axit phát sinh từ hoạt động tại thiết bị làm sạch bằng axit của **chuyên sản xuất số 02.**
- + Nguồn số 3: Hơi axit phát sinh từ hoạt động tại thiết bị làm sạch bằng axit của **chuyên sản xuất số 04.**

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- + Nguồn số 4: Bụi, hơi kim loại phát sinh từ bể mạ kẽm số 01.
- + Nguồn số 5: Bụi, hơi kim loại phát sinh từ bể mạ kẽm số 02.
- + Nguồn số 6: Bụi, hơi kim loại phát sinh từ bể mạ kẽm số 04.
- Lưu lượng xả khí thải đối đa: 25.000 m³/h
- Dòng khí thải: 02 dòng khí thải sau 02 hệ thống xử lý khí thải:
 - + Dòng khí thải số 01: Dòng khí thải sau xử lý của hệ thống xử lý hơi axit, lưu lượng xả thải: 13.000 m³/h.
 - + Dòng khí thải số 02: Dòng khí thải sau xử lý của hệ thống xử lý hơi axit, lưu lượng xả thải: 12.000 m³/h.
- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải phát sinh:

Khí thải phát sinh từ hoạt động của hệ thống xử lý hơi axit có thông số đặc trưng là HCl

Khí thải phát sinh từ hoạt động của hệ thống xử lý bụi, hơi kim loại từ các lò ủ mạ kẽm có thông số đặc trưng là: Bụi, SO₂, NO_x, CO, hơi chì và hợp chất, hơi kẽm và hợp chất.

Theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ, thông số đặc trưng cần giám sát đối với các máy tạo hạt nhựa là: Bụi, SO₂, NO_x, CO.

Trên cơ sở đó, Chủ dự án đề xuất xin cấp phép kiểm soát các thành phần ô nhiễm và giá trị giới hạn như sau:

Bảng 4.1. Bảng thông số và giá trị giới hạn đối với khí thải sau xử lý

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép (*)
I	Đối với hệ thống xử lý hơi axit		
1	HCl	mg/Nm ³	45
II	Đối với hệ thống xử lý bụi, hơi kim loại từ các lò ủ mạ kẽm		
1	Bụi	mg/Nm ³	180
2	SO ₂	mg/Nm ³	450
3	NO _x	mg/Nm ³	765
4	CO	mg/Nm ³	900
5	Hơi chì và hợp chất	mg/Nm ³	4,5

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

6	Hơi kẽm và hợp chất	mg/Nm ³	27
---	---------------------	--------------------	----

(*) Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm được đề xuất dựa trên cơ sở sau:

Ap dụng QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi và một số chất vô cơ. $C_{max} = C_x K_p K_v$, dự án nằm trong KCN Đồ Sơn nên áp giá trị $K_v = 1$, lưu lượng khí thải 25.000 m³/h > 20.000 m³/h, $K_p = 0,9$.

- Vị trí, phương thức xả khí thải:

+ Vị trí xả khí thải:

Bảng 4.2. Bảng thông số và giá trị giới hạn đối với khí thải sau xử lý

TT	Vị trí	Tọa độ (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục L=105°45', múi chiếu 3°) (m)	
		X	Y
1	Vị trí xả khí thải tại ống phóng không của hệ thống xử lý hơi axit	2294134	605858
2	Vị trí xả khí thải tại ống phóng không của hệ thống xử lý bụi, hơi kim loại từ các lò ủ mạ kẽm	2294112	605959

- Phương thức xả khí thải: Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống thải liên tục 24 giờ/ngày.

4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung

- Nguồn phát sinh: từ hoạt động của hệ thống máy móc thiết bị của Dự án

Bảng 4.3. Nguồn phát sinh tiếng ồn

STT	Nguồn phát sinh	Tọa độ (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục L=105°45', múi chiếu 3°) (m)
1	Khu vực tạo lưới thép tại xưởng B	X: 2294225; Y: 605826
2	Khu vực dỡ cuộn xưởng A	X: 2294221; Y: 605838

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

3	Khu vực kéo sợi ướt	X:2294206 Y: 605862
4	Khu vực máy bơm dầu	X: 2294210 Y: 605887

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung

Mọi nguồn ồn phát sinh từ hoạt động sản xuất của nhà máy được kiểm soát đảm bảo tuân thủ Quy chuẩn kỹ thuật QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và Quy chuẩn kỹ thuật QCVN 27:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng độ rung.

4.4. Nội dung đề nghị cấp phép về quản lý chất thải

4.4.1. Khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh:

a/Chất thải nguy hại

Bảng 4.4. Danh mục chất thải nguy hại đăng ký phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Số lượng (kg/năm)
1	Dầu động cơ hộp số và tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	500
2	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	16 01 06	25
3	Pin, ắc quy thải	Rắn	19 06 01	10
4	Các bộ phận, linh kiện điện tử thải	Rắn	19 02 05	10
5	Than hoạt tính đã qua sử dụng	Rắn	12 01 04	1.050
	Tổng			1.595

b/Chất thải công nghiệp cần kiểm soát:

Bảng 4.5. Danh mục chất thải công nghiệp cần kiểm soát đăng ký phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã CT	Số lượng (kg/năm)
1	Giẻ lau, găng tay dính nhiễm thành phần nguy	Rắn	18 02 01	1000

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

	hại			
2	Bao bì mềm thải nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	18 01 01	100
3	Bao bì kim loại cứng	Rắn	18 01 02	300
4	Bao bì nhựa cứng	Rắn	18 01 03	200
5	Xỉ thải từ quá trình mạ nhôm kẽm (xỉ thép, xỉ nhôm, xỉ chì)	Rắn	19 12 01	300.000
6	Bùn thải từ quá trình xử lý nước thải sản xuất	Bùn	12 06 05	5.000
7	Nước thải nhiễm dầu	Lỏng	19 10 01	850.000
8	Mạt sắt dính dầu	Rắn	07 03 11	80.000
	Tổng			1.236.600

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

Bảng 4.6. Danh mục chất thải rắn công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh

STT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng chất thải (kg/năm)
1	Tạp chất từ quá trình phân loại phế liệu nhựa	12 09 12	1.096.000
2	Vỉ lưới lọc nhựa	18 02 02	928
	Tổng		1.096.928

4.4.3. Khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh

Khối lượng chất thải sinh hoạt đăng ký phát sinh: 2.080 kg/tháng, 24,96 tấn/năm.

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

Công ty đã lập hồ sơ Kế hoạch vận hành thử nghiệm và được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp Thông báo số 476/BQL-TNMT ngày 17/2/2022 thông báo kết quả kiểm tra các công trình xử lý chất thải để vận hành thử nghiệm.

Công ty đã cho vận hành các dây chuyền sản xuất đã lắp đặt và thực hiện hoạt động lấy mẫu đánh giá hiệu quả hoạt động của các công trình xử lý chất thải, các công trình bảo vệ môi trường theo quy định.

Hoạt động vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải gồm:

- Hệ thống xử lý nước thải sản xuất công suất 20 m³/ngày đêm
- Hệ thống xử lý khí thải từ các bể rửa axit công suất 13.000 m³/h.
- Hệ thống xử lý khí thải từ các lò ủ mạ kẽm công suất 12.000 m³/h
- Các công trình xử lý nước thải sinh hoạt: bể tách mỡ, bể tự hoại.

Kết quả vận hành thử nghiệm của các công trình xử lý chất thải như sau:

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

5.1.1. Kết quả đánh giá hiệu quả của công trình xử lý nước thải:

Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina đã tiến hành hoạt động vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải sản xuất từ ngày 03/03/2022. Trong giai đoạn vận hành thử nghiệm, Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina đã phối hợp với Trung tâm môi trường khoáng sản – Chi nhánh Công ty cổ phần đầu tư CM thực hiện đo đạc lấy mẫu phân tích về môi trường để đánh giá hiệu quả của công trình xử lý nước thải.

Trung tâm môi trường khoáng sản – Chi nhánh Công ty cổ phần đầu tư CM có địa chỉ tại LK423, khu đất Dịch Vụ Yên Lộ, phường Yên Nghĩa, quận Hà Đông, thành phố Hà Nội.

Đơn vị đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Vimcert số 034.

Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

- Thời gian đo đạc lấy mẫu

+ Giai đoạn điều chỉnh hiệu suất:

Lần 1: Ngày 03/03/2022

Lần 2: Ngày 18/03/2022

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Lần 3: Ngày 02/04/2022

Lần 4: Ngày 21/04/2022

Lần 5: Ngày 04/05/2022

+ Giai đoạn vận hành ổn định: 07 ngày liên tiếp từ ngày 10/06/2022 - 17/06/2022. (riêng ngày 12/06/2022 là chủ nhật không lấy mẫu).

Lần 6: Ngày 10/6/2022

Lần 7: Ngày 11/6/2022

Lần 8: Ngày 13/6/2022

Lần 9: Ngày 14/6/2022

Lần 10: Ngày 15/6/2022

Lần 11: Ngày 16/6/2022

Lần 12: Ngày 17/6/2022

- Vị trí lấy mẫu:

+ NT1: Nước thải trước hệ thống xử lý nước thải sản xuất

+ NT2: Nước thải sau hệ thống xử lý nước thải sản xuất

- Thông số đo đạc, phân tích: pH, COD, BOD5, tổng N, tổng P, Dầu mỡ khoáng, Sunfua, Coliform, Amoni, TSS, TDS, Zn, Pb, Al.

- Phương pháp đo đạc, phân tích:

+ Các thông số đo trực tiếp tại hiện trường:

Các thông số nhiệt độ, pH được xác định trên thiết bị kiểm tra nhanh các chỉ tiêu của nước YSI PH-100 (Mỹ). Trước khi sử dụng ngoài hiện trường, thiết bị được hiệu chuẩn bằng các dung dịch hiệu chuẩn tương ứng.

+ Các thông số phân tích tại phòng thí nghiệm:

Việc lấy mẫu và phân tích tại phòng kiểm nghiệm, được thực hiện theo các phương pháp tương ứng với các tiêu chuẩn Quốc tế và Việt Nam được ban hành bởi các cơ quan có thẩm quyền như Bộ Y tế, Tổng cục môi trường,...

Bảng 5.1. Phương pháp lấy mẫu, phân tích nước thải

STT	Thông số	Phương pháp phân tích
1	pH	TCVN 6492:2011

*Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”*

2	TDS	<i>SOP-MTKS-ĐN09/01</i>
3	BOD ₅ (20°C)	<i>TCVN 6001-1:2008</i>
4	COD	<i>SMEWW 5220C:2017</i>
5	TSS	<i>TCVN 6625:2000</i>
6	Chì (Pb) ^(*)	US EPA Method 6020A: 1998
7	Kẽm (Zn) ^(*)	US EPA Method 6020A: 1998
8	Tổng dầu mỡ khoáng	<i>SMEWW 5520B&F:2017</i>
9	Sulfua (tính theo H ₂ S)	<i>TCVN 6637:2000</i>
10	Nhôm (Al) ^(*)	SMEWW 3125B: 2017
11	NH ₄ ⁺ _N	<i>TCVN 6179-1:1996</i>
12	Tổng N	<i>TCVN 6638:2000</i>
13	Tổng Photpho	<i>TCVN 6202:2008</i>
14	Coliforms	<i>TCVN 6187-2:1996</i>

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

Kết quả đánh giá hiệu quả hoạt động trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất:

Bảng 5.2. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất của hệ thống xử lý nước thải sản xuất

Lần đo đạc, lấy mẫu phân tích; quy chuẩn kỹ thuật về chất thải được áp dụng	Thông số môi trường của dự án															
	pH		TDS		COD		BOD ₅		TSS		Chì (Pb)		Kẽm (Zn)		Tổng dầu mỡ khoáng	
	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý
Lần 1	2,45	7,48	439	390	138,3	34,58	78,7	24,21	166	65	<0,0263 ^(2)	<0,0263	<0,013	<0,013	3	0,6
Lần 2	2,9	7	415	410	128,8	62,9	76	32,8	166	37	<0,0263	<0,0263	0,068	0,081	3,2	0,7
Lần 3	2,5	6,9	591	474	56,3	19,72	141,3	31,5	69	65	<0,0263	<0,0263	<0,013	<0,013	3,4	0,8
Lần 4	2,37	6,97	656	481	124,2	25,1	54	11,5	72	26	<0,0263	<0,0263	0,037	0,035	1,4	0,8
Lần 5	2,6	6,9	590	460	143,2	65,5	75,1	32,7	166	35	<0,0263	<0,0263	<0,013	<0,013	3,2	0,4
Hiệu suất xử lý của HT (%)	100		1,2-27		51-80		56-78				-		-		42-87,5	
Lần đo đạc, lấy mẫu phân	Thông số môi trường của dự án															
	Sunfua		Nhôm (Al)		NH ₄ ⁺		Tổng N		Tổng P							

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

tích; quy chuẩn kỹ thuật về chất thải được áp dụng											Coliforms	
	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý	Trước xử lý	Sau xử lý
Lần 1	<0,014	<0,014	0,0204	0,0236	<0,011	<0,011	<1,45	<1,45	<0,007	<0,007	KPH	KPH
Lần 2	<0,014	<0,014	5,36	0,163	<0,011	<0,011	<1,45	<1,45	<0,007	<0,007	KPH	KPH
Lần 3	<0,014	<0,014	0,0092	0,0039	<0,011	<0,011	<1,45	<1,45	<0,007	<0,007	KPH	KPH
Lần 4	<0,014	<0,014	0,0104	0,0164	<0,011	<0,011	<1,45	<1,45	<0,007	<0,007	KPH	KPH
Lần 5	<0,014	<0,014	0,0104	0,0164	<0,011	<0,011	<1,45	<1,45	<0,007	<0,007	KPH	KPH
Hiệu suất xử lý của HT (%)	-		-		-		-		-		-	

- Kết quả đánh giá sự phù hợp của toàn bộ hệ thống xử lý nước thải trong giai đoạn vận hành ổn định:

Bảng 5.3. Kết quả phân tích nước thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý nước thải sản xuất

Thông số	Đơn vị	Kết quả phân tích								Tiêu chuẩn KCN Đồ Sơn
		Lần 6		Lần 7	Lần 8	Lần 9	Lần 10	Lần 11	Lần 12	
		NT1	NT2	NT2	NT2	NT2	NT2	NT2	NT2	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

pH	-	2,4	6,94	6,91	6,8	7	6,9	6,9	7,23	5-9
TDS	<i>mg/l</i>	622	79	82	88	76	91	75	458	-
BOD ₅ (20°C)	<i>mg/l</i>	56,9	19,4	19,3	17,1	17,9	16,5	16,6	12,2	100
COD	<i>mg/l</i>	140,6	31,3	34,4	37,4	34,3	34,3	37,4	28,7	400
TSS	<i>mg/l</i>	71	22	23	23	22	21	24	28	200
Chì (Pb) ^(*)	<i>mg/l</i>	<0,0001	<0,0001	0,0004	0,0003	0,0001	0,0001	0,0001	<0,0263	0,5
Kẽm (Zn) ^(*)	<i>mg/l</i>	0,006	<0,001	0,0038	0,0228	0,0254	<0,001	0,0208	0,025	5
Tổng dầu mỡ khoáng	<i>mg/l</i>	3,6	0,8	0,8	0,8	0,6	0,6	0,8	0,6	10
Sunfua (tính theo H ₂ S)	<i>mg/l</i>	<0,014	<0,014	<0,014	<0,014	<0,014	<0,014	<0,014	<0,014	1
Nhôm (Al) ^(*)	<i>mg/l</i>	0,008	0,0293	0,065	0,0101	0,0097	13,4	0,0091	0,0077	-
NH ₄ ⁺ _N	<i>mg/l</i>	<0,011	<0,011	<0,011	<0,011	<0,011	<0,011	<0,011	<0,011	15
Tổng N	<i>mg/l</i>	<1,45	<1,45	<1,45	13,45	16,25	17,09	16,25	7,85	60
Tổng Photpho	<i>mg/l</i>	<0,007	<0,007	<0,007	<0,007	<0,007	<0,007	<0,007	<0,007	8
Coliforms	<i>MPN/100ml</i>	40	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	KPH	-

Ghi chú :

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- QCVN 40:2011/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về nước thải công nghiệp (cột B), $C = C_{max}$;
- (-) Không quy định;
- (1): Thông số đo nhanh tại hiện trường;
- (2): Thông số nhỏ hơn giới hạn định lượng (LOQ) của phương pháp;
- KPH: Không phát hiện, kết quả phân tích nhỏ hơn giới hạn phát hiện (MDL) của phương pháp.

Đánh giá hiệu quả của hệ thống xử lý:

Qua bảng tổng hợp kết quả phân tích chất lượng nước thải của hệ thống xử lý nước thải sản xuất nhận thấy:

- Đặc trưng nước thải sản xuất của nhà máy có hàm lượng TFS, COD cao, thông số kềm, Coliform không phát hiện thấy. Còn lại hầu hết các thông số ô nhiễm đều không phát hiện, thấp hơn quy chuẩn cho phép, đảm bảo tiêu chuẩn nước cấp đầu vào cho hoạt động sản xuất của nhà máy.
- Chất lượng nước thải sau hệ thống xử lý có nồng độ ô nhiễm thấp hơn chất lượng nước thải trước xử lý.
=> Hệ thống xử lý nước thải sản xuất hoạt động hiệu quả, đều đảm bảo điều kiện tuần hoàn nước hoặc xả thải.

5.1.2. Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải

Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina đã tiến hành hoạt động vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải sản xuất từ ngày 03/03/2022. Trong giai đoạn vận hành thử nghiệm, Công ty TNHH Chế tạo sợi thép Dusco Vina đã phối hợp với Trung tâm môi trường khoáng sản – Chi nhánh Công ty cổ phần đầu tư CM thực hiện đo đạc lấy mẫu phân tích về môi trường để đánh giá hiệu quả của công trình xử lý nước thải.

Trung tâm môi trường khoáng sản – Chi nhánh Công ty cổ phần đầu tư CM có địa chỉ tại LK423, khu đất Dịch Vụ Yên Lộ, phường Yên Nghĩa, quận Hà Đông, thành phố Hà Nội.

Đơn vị đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Vimcert số 034.

Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

- Thời gian đo đạc lấy mẫu

+ Giai đoạn điều chỉnh hiệu suất:

Lần 1: Ngày 03/03/2022

Lần 2: Ngày 18/03/2022

Lần 3: Ngày 02/04/2022

Lần 4: Ngày 21/04/2022

Lần 5: Ngày 04/05/2022

+ Giai đoạn vận hành ổn định: 07 ngày liên tiếp từ ngày 10/06/2022 - 17/06/2022. (riêng ngày 12/06/2022 là chủ nhật không lấy mẫu).

Lần 6: Ngày 10/6/2022

Lần 7: Ngày 11/6/2022

Lần 8: Ngày 13/6/2022

Lần 9: Ngày 14/6/2022

Lần 10: Ngày 15/6/2022

Lần 11: Ngày 16/6/2022

Lần 12: Ngày 17/6/2022

- Vị trí lấy mẫu:

+ KT1: Khí thải tại cửa xả ống phóng không hệ thống xử lý hơi axit

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

+ KT2: Khí thải tại cửa xả ống phóng không hệ thống xử lý khí thải của các dây chuyền mạ

- Thông số đo đạc, phân tích:

KT1: Lưu lượng, HCl

KT2: Lưu lượng, bụi tổng, Chì, Zn, CO, SO₂, NO_x, Al.

- Phương pháp đo đạc, phân tích:

Bảng 5.4. Phương pháp lấy mẫu, phân tích khí thải

STT	Thông số	Phương pháp phân tích
1	Lưu lượng	<i>US EPA Method 2</i>
2	Bụi tổng	<i>US EPA Method 5</i>
3	Bụi nhôm (Al) ^(*)	<i>US EPA Method 29 (PTN)</i>
4	Chì (Pb) ^(*)	<i>US EPA Method 29 (PTN)</i>
5	Zn ^(*)	<i>US EPA Method 29 (PTN)</i>
6	CO	<i>SOP-MTKS-ĐKT 07/01</i>
7	HCl ^(*)	<i>US EPA Method 26A</i>
8	SO ₂	<i>SOP-MTKS-ĐKT 08/01</i>
9	NO _x _NO ₂	<i>SOP-MTKS-ĐKT 09/01 + SOP-MTKS-ĐKT 10/01</i>

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Kết quả quan trắc khí thải giai đoạn điều chỉnh hiệu suất

Bảng 5.5. Kết quả phân tích chất lượng khí thải đánh giá từng công đoạn của 02 hệ thống xử lý khí thải

TT	Thông số phân tích	Đơn vị	Lần 1		Lần 2		Lần 3		Lần 4		Lần 5		QCVN 19:2009/ BTNMT (Cột B) - Cmax
			KT1	KT2	KT1	KT2	KT1	KT2	KT1	KT2	KT1	KT2	
1	Lưu lượng	m ³ /h	10.900	11.200	10.700	10.200	11.200	10.700	11.149	11.500	11.000	10.500	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	-	50,9	-	52,04	-	53,02	KPT	56,05	KPT	50,3	180
3	Chì (Pb)	mg/Nm ³	-	<0,041	-	0,95	-	0,848	KPT	0,874	KPT	1	4,5
4	Zn	mg/Nm ³	-	0,010	-	4,96	-	5,56	KPT	3,23	KPT	3,76	27
5	CO	mg/Nm ³	-	353,4	-	49,0	-	321,5	KPT	274,8	KPT	251,9	900
6	HCl	mg/Nm ³	3,087	-	2,67	-	2,74	-	1,94	-	2,48	-	45
7	SO ₂	mg/Nm ³	-	187,1	-	83,8	-	171,1	KPT	184,3	KPT	187,1	450
8	NO _x -NO ₂	mg/Nm ³	-	250,8	-	104,7	-	-	KPT	287,3	KPT	200,3	765
9	Al*	mg/Nm ³	-	0,00176	-	0,00139	-	-	KPT	0,0073	KPT	0,023	-

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Kết quả quan trắc khí thải giai đoạn vận hành ổn định:

Bảng 5.6. Kết quả phân tích khí thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý hơi mạ

STT	Thông số phân tích	Đơn vị	Lần 6	Lần 7	Lần 8	Lần 9	Lần 10	Lần 11	Lần 12	QCVN 19:2009/ BTNMT (Cột B) -Cmax
1	Lưu lượng	m ³ /h	10.350	10.200	10.380	10.380	10.400	10.400	10.402	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	66,08	59,42	48	57	52	43,8	61,85	180
3	Chì (Pb)	mg/Nm ³	0,00017	0,00003	<0,00001	0,00004	<0,00001	0,00005	0,801	4,5
4	Zn	mg/Nm ³	0,00748	0,0054	0,0027	<0,00017	<0,00017	0,0026	6,05	27
5	CO	mg/Nm ³	31,9	37,6	41,0	36,5	31,9	38,8	302,1	900
6	SO ₂	mg/Nm ³	10,5	10,5	13,1	10,5	7,86	10,5	158,8	450
7	NO _x -NO ₂	mg/Nm ³	15	16,9	15,0	13,2	11,3	15	239	765
8	Al*	mg/Nm ³	0,003	0,0035	0,0005	0,0142	0,0149	0,0114	0,0223	-

Bảng 5.6. Kết quả phân tích khí thải đánh giá hiệu quả vận hành ổn định của hệ thống xử lý hơi axit

STT	Thông số phân tích	Đơn vị	Lần 6	Lần 7	Lần 8	Lần 9	Lần 10	Lần 11	Lần 12	QCVN 19:2009/ BTNMT (Cột B) -Cmax
1	Lưu lượng	m ³ /h	10	10.010	10.010	10.010	10.030	10.030	10.031	-
2	HCl	mg/Nm ³	10.200	0,145	<0,01	<0,01	<0,01	<0,01	2,31	-

Ghi chú:

- 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. $C_{max} = C_x K_p x K_v$. $K_v = 1$ (dự án nằm trong Khu, cụm công nghiệp tập trung), $K_p = 0,9$ (Lưu lượng nguồn thải là $25.000 \text{ m}^3/\text{h} > 20.000 \text{ m}^3/\text{h}$).

- (-): Không phân tích.

(*): Thông số được Vimcert công nhận.

KT1: Khí thải của hệ thống xử lý hơi axit

KT2: Khí thải của hệ thống xử lý hơi từ công đoạn mạ

Nhận xét:

Kết quả quan trắc, phân tích chất lượng khí thải sau hệ thống xử lý khí thải của nhà máy trong 05 đợt và 07 ngày liên tiếp có các chỉ tiêu phân tích đặc trưng đều nằm trong giới hạn của quy chuẩn cho phép QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ và QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ. Cột B => Các hệ thống xử lý khí thải của cơ sở hoạt động ổn định, hiệu quả.

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

Dự án có 02 hệ thống xử lý khí thải tổng công suất $25.000 \text{ m}^3/\text{h}$. Đối chiếu theo số thứ tự 8 Mục I Phụ lục XXIX Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định danh mục Dự án, cơ sở sản xuất, kinh doanh dịch vụ xả bụi, khí thải công nghiệp ra môi trường phải thực hiện quan trắc tự động, liên tục, quan trắc định kỳ, lưu lượng xả khí thải của Dự án nhỏ hơn $50.000 \text{ m}^3/\text{h}$, do đó, Dự án không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc định kỳ cũng như quan trắc khí thải tự động, liên tục

5.3. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở: Không

CHƯƠNG VI. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

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

Công ty cam kết đã hoàn thành việc đầu tư thiết bị, máy móc sản xuất hạt nhựa 10 máy gia nhiệt sản xuất hạt nhựa.

2. Đối với các công trình bảo vệ môi trường, chủ dự án cam kết:

Công ty cam kết đã hoàn thành việc đầu tư các hạng mục, công trình bảo vệ môi trường phục vụ giai đoạn vận hành của dự án theo đúng báo cáo đánh giá tác động môi trường được duyệt.

2.1. Về thu gom xử lý nước mưa, nước thải:

- Thực hiện các biện pháp quản lý và giải pháp công trình đối với nước mưa chảy tràn để giảm thiểu úng ngập; đảm bảo việc tiêu thoát nước cho khu vực xung quanh Dự án.

- Vận hành hệ thống xử lý nước thải sản xuất đảm bảo mục tiêu sản xuất, không thải bỏ vào môi trường.

- Đảm bảo đáp ứng các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Công ty không xả nước thải vào môi trường, cam kết định kỳ 02 năm/lần sẽ chủ động lấy mẫu phân tích hoặc theo đánh giá cảm quan (trong, không cạn) trong quá trình sản xuất thấy nước thải không đạt yêu cầu đảm bảo chất lượng nước để quay về sản xuất sẽ thuê đơn vị có chức năng thu hút, xử lý theo quy định của Pháp luật.

- Cam kết dừng hoạt động sản xuất khi hệ thống xử lý nước gặp sự cố. Cam kết khắc phục, thay thế hệ thống xử lý trong trường hợp hệ thống xử lý nước thải không đáp ứng yêu cầu.

2.2. Về thu gom xử lý khí thải

- Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của nhà máy đảm bảo quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với chất vô cơ. $C_{max} = C_x K_p x K_v$. $K_v = 1$, $K_p = 0,9$

- Chủ động phối hợp với đơn vị có chức năng quan trắc lấy mẫu ống khói tại hệ thống xử lý khí thải sau xử lý phân tích và kiểm soát theo QCVN nhằm đánh giá hiệu

quả xử lý của công trình và từ đó, làm căn cứ để chủ dự án điều chỉnh, bảo dưỡng, thay thế than hoạt tính.

- Cam kết khắc phục, thay thế hệ thống xử lý trong trường hợp hệ thống xử lý khí thải không đáp ứng yêu cầu.

- Cam kết dừng hoạt động sản xuất khi hệ thống xử lý khí thải gặp sự cố.

2.3. Về thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường.

- Dự án cam kết thường xuyên thu gom rác đảm bảo vệ sinh môi trường, năng lực lưu chứa của các công trình lưu chứa, không làm ảnh hưởng đến khu vực xung quanh, không để xảy ra khiếu kiện về môi trường.

- Thu gom, lưu giữ, vận chuyển và xử lý toàn bộ các loại chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải sinh hoạt bảo đảm các yêu cầu về vệ sinh môi trường, Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Tuân thủ các quy định tại Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia QCVN 32:2018/BTNMT về môi trường đối với phế liệu nhựa nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất.

2.4. Về thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải nguy hại

- Thu gom, lưu giữ, vận chuyển, xử lý toàn bộ các loại chất thải nguy hại bảo đảm các yêu cầu về vệ sinh môi trường và tuân thủ các quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

2.5. Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm tiếng ồn, độ rung và ô nhiễm khác

- Cam kết tuân thủ QCVN 24/2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - Mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc, QCVN 27:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung - Giá trị cho phép tại nơi làm việc và các quy chuẩn môi trường hiện hành khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện về an toàn, vệ sinh môi trường.

- Đấu nối và vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường.

2.6. Biện pháp phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Chi nhánh Dusco Vina”

- Lập kế hoạch cụ thể, chi tiết và thực hiện nghiêm túc các biện pháp quản lý và kỹ thuật để phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường, sự cố cháy, nổ và các rủi ro, sự cố môi trường khác trong toàn bộ quá trình hoạt động của Dự án.

- Cam kết thực hiện trách nhiệm mua bảo hiểm trách nhiệm bồi thường thiệt hại do sự cố môi trường theo quy định pháp luật.

- Cam kết khắc phục, chịu mọi trách nhiệm trước pháp luật trong trường hợp xảy ra sự cố môi trường./.

PHỤ LỤC

- Bản sao giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp.
- Hợp đồng thuê đất, giấy chứng nhận quyền sử dụng đất
- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường.
- Văn bản nghiệm thu PCCC
- Biên bản đấu nối nước thải
- Bản sao hợp đồng chuyên giao, xử lý tạp chất, chất thải.
- Tổng mặt bằng nhà máy
- Tổng mặt bằng thu gom, thoát nước mặt, nước thải
- Bản vẽ hoàn công công trình bảo vệ môi trường
- + Bản vẽ hoàn công công trình xử lý nước thải sinh hoạt: bể tự hoại
- + Bản vẽ hoàn công hệ thống xử lý nước thải sản xuất
- + Bản vẽ hoàn công hệ thống xử lý khí thải.
- Biên bản nghiệm thu, bàn giao các công trình bảo vệ môi trường: Hệ thống xử lý khí thải, hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt, hệ thống xử lý nước thải sản xuất;
- Bản sao Báo cáo đánh giá tác động môi trường