

MỤC LỤC

Chương I.....	1
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	1
1.1. Tên chủ dự án đầu tư	1
1.2. Tên dự án đầu tư.....	1
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư	1
1.3.1. Công suất của dự án đầu tư	1
1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư.....	2
1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư.....	7
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư.....	7
1.4.1. Nhu cầu về nguyên liệu	7
1.4.2. Nhu cầu về điện, nước và nhiên liệu	11
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư	11
1.5.1. Vị trí địa lý.....	12
1.5.2. Các hạng mục công trình của dự án	14
1.5.3. Tình hình sản xuất của nhà máy	17
Chương II.....	18
SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH,	18
KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	18
2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	18
2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường.....	18
Chương III	19
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP.....	19
BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	19
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	19
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa	19
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải	21
3.1.3. Xử lý nước thải	22
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	30
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	30
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	32
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung	33
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	33
3.6.1. Biện pháp xử lý, ứng phó sự cố hệ thống thông gió.....	33

3.6.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống XLNT	34
3.6.3. Ứng phó sự cố cháy nổ.....	36
3.6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố lao động	37
3.6.5. Biện pháp phòng ngừa sự cố do dịch bệnh, ngộ độc thực phẩm.....	38
3.6.6. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố do thiên tai.....	38
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.....	38
Chương IV	42
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	42
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	42
4.1.1. Nguồn phát sinh nước thải.....	42
4.1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa	42
4.1.3. Dòng nước thải	42
4.1.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải	42
4.1.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận nước thải.....	44
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	44
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung	44
4.3.1. Nguồn phát sinh.....	44
4.3.2. Giá trị giới hạn.....	45
4.4. Nội dung đề nghị cấp phép về quản lý chất thải	45
4.4.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh.....	45
4.4.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh	46
4.4.3. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh.....	46
Chương V	47
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN	47
5.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	47
5.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	47
5.1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	47
5.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật.....	48
5.2.1. Chương trình giám sát định kỳ nước thải.....	48
5.2.2. Chương trình giám sát môi trường lao động	49
Chương VI.....	50
CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	50

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1. 1. Mô tả các cấu kiện hình thành bao đèn kim loại.....	2
Bảng 1.2. Danh mục nguyên liệu phục vụ cho 1 năm sản xuất của nhà máy	7
Bảng 1.3. Nhu cầu điện, nước, nhiên liệu của Dự án	11
Bảng 1.4. Cơ cấu sử dụng đất tại Lô CN4A KCN Deep C2B	14
Bảng 1.5. Các hạng mục công trình xây dựng chính của dự án tại	15
Bảng 3. 1. Tổng hợp khối lượng hệ thống thoát nước mưa	19
Bảng 3. 2. Tổng hợp khối lượng hệ thống thoát nước thải.....	22
Bảng 3. 3. Thông số các bể của hệ thống xử lý nước thải.....	28
Bảng 3. 4. Thông số các thiết bị máy móc lắp đặt của hệ thống xử lý nước thải.....	28
Bảng 3. 5. Các giải pháp cụ thể các sự cố thường gặp và cách khắc phục	34
Bảng 3. 6. Nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM	39
Bảng 4. 1. Thông số cam kết xử lý với KCN DEEP C2B.....	42
Bảng 4. 2. Giới hạn tối đa cho phép đối với tiếng ồn.....	45
Bảng 4. 3. Giới hạn tối đa cho phép đối với độ rung	45
Bảng 4. 4. Danh mục các chất thải nguy hại đăng ký phát sinh.....	45
Bảng 4. 5. Danh mục các chất thải công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh	46
Bảng 4. 6. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt đăng ký phát sinh	46

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Hình ảnh bao đèn kim loại.....	2
Hình 1.2. Sơ đồ cuộn liệu thân trên và thân dưới bao đèn	4
Hình 1.3. Quy trình lắp ráp bao đèn kim loại.....	5
Hình 1.4. Quy trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị.....	7
Hình 1.5. Tọa độ định vị khu vực nhà máy	12
Hình 1.6. Vị trí dự án.....	13
Hình 1.7. Vị trí dự án trong KCN DEEP C2B	14
Hình 1.8. Sơ đồ mặt bằng tổng thể nhà máy sản xuất của L-Tech tại Việt Nam tại lô đất CN4A Khu công nghiệp Deep C2B	16
Hình 3.1. Sơ đồ thoát nước mưa chung của Dự án	20
Hình 3.2. Bản vẽ thoát nước mưa tổng thể của Dự án	21
Hình 3.3. Hệ thống ống dẫn nước mưa mái và hồ ga thu nước mưa	21
Hình 3.4. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của dự án.....	22
Hình 3.5. Sơ đồ thoát nước thải tổng thể khu vực Dự án.....	23
Hình 3.6. Cấu tạo bể tự hoại số 1 và 2	24
Hình 3.7. Cấu tạo bể tự hoại số 3	24
Hình 3.8. Cấu tạo bể tách mỡ	25
Hình 3.9. Quy trình công nghệ xử lý nước thải của nhà máy	26
Hình 3.10. Trạm XLNT của nhà máy.....	28
Hình 3.11. Vị trí kho chứa CTR và CTNH	32
Hình 3.12. Hình ảnh nhà kho của nhà máy	40
Hình 3.13. Vị trí nhà kho của nhà máy.....	41

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1.1. Tên chủ dự án đầu tư

- Chủ dự án: Công ty TNHH Ecolux Veko
- Địa chỉ trụ sở chính: Lô đất CN4A, Khu công nghiệp DEEP C2B, Khu kinh tế Đình Vũ - Cát Hải, Phường Đông Hải 2, Quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông CHANG JIN HWAN
- Chức vụ: Tổng giám đốc.
- Điện thoại: (+84)-225.383.61.69
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số: 0201916480 do Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng cấp, đăng ký lần đầu ngày 14/12/2018, thay đổi lần 1 ngày 31/8/2022.

1.2. Tên dự án đầu tư

- Tên dự án: Nhà máy sản xuất của L-TECH tại Việt Nam.
- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Lô đất CN4A, Khu công nghiệp DEEP C2B, Khu kinh tế Đình Vũ-Cát Hải, Phường Đông Hải 2, Quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.
- Giấy xác nhận đăng ký Kế hoạch Bảo vệ môi trường số 1102/GXN-BQL ngày 11/5/2019 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng;
- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường: Quyết định phê duyệt ĐTM số 1855/QĐ-UBND của UBND Thành phố Hải Phòng ngày 13/8/2019.
- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Dự án nhóm B (Dự án Công nghiệp khác có tổng mức đầu tư 60 tỷ đồng đến dưới 1.000 tỷ đồng).

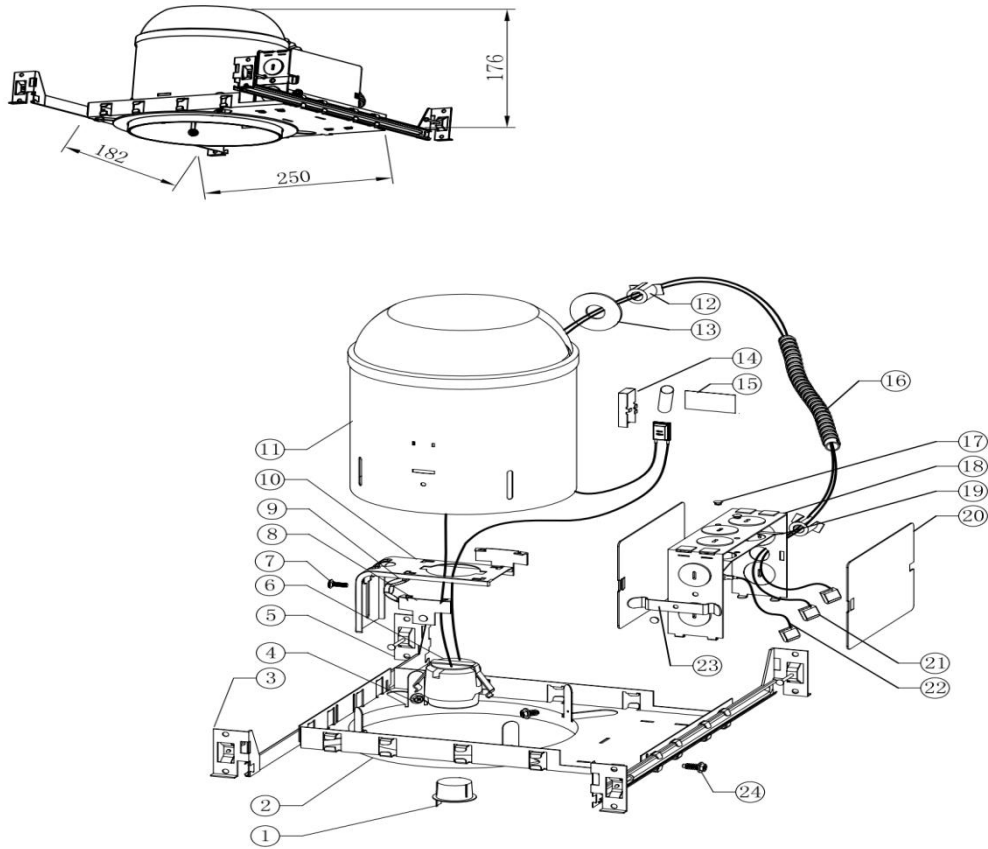
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư

1.3.1. Công suất của dự án đầu tư

Sản xuất lắp ráp thiết bị điện chiếu sáng: 2.000.000 chiếc/năm, tương đương 2.500 tấn/năm;

1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư

1.3.2.1. Quy trình công nghệ sản xuất bao đèn kim loại



Hình 1.1. Hình ảnh bao đèn kim loại

Bảng 1. 1. Mô tả các cấu kiện hình thành bao đèn kim loại

Số thứ tự theo hình 1.1	Tên tiếng Anh	Tên tiếng Việt
1	SOCKET CAP	Nắp đầu đèn
2	FRAME	Khung đèn
3	BAR HANGER(LEFT)	Giá đỡ, thanh đỡ (trái)
4	M4x12 SCREW	Ốc vít
5	BAR HANGER(RIGHT)	Giá đỡ, thanh đỡ (phải)
6	SOCKET	Đầu đèn
7	M4x12.5 SCREW	Ốc vít
8	Torsing Spring Clip	Giá đỡ bên trong bao đèn
9	BUTTERFLY NUT	Đai ốc 2 cánh

Số thứ tự theo hình 1.1	Tên tiếng Anh	Tên tiếng Việt
10	SOCKET PLATE	Giá đỡ đầu đèn
11	HOUSING	Bao đèn
12	FLEXIBLE CLIP	Kẹp ống cố định dây điện
13	EVA	Miếng đệm tròn cách điện
14	T.P COVER	Nắp TP
15	FILM	Băng dính trong suốt
16	FLEXIBLE	Ống bảo vệ dây điện
17	RIVET	Đinh tán
18	JUNCTION BOX	Hộp đựng dây điện
19	ROMAX CLIP	Miếng sắt bên trong hộp dây điện
20	DOOR	Nắp hộp cách điện
21	QUICK CONNECTORS	Đầu dây điện
22	Ground wire	Dây điện trung gian
23	JUNCTION BOX CIIP	Kẹp khóa hộp nối dây
24	M4x16 SCREW	Ốc vít

Nguồn: Công ty TNHH Ecolux Veko

Quá trình sản xuất tại công ty TNHH Ecolux Veko là quá trình lắp ráp bao đèn kim loại, hầu hết các chi tiết được nhập từ các đơn vị nước ngoài. Dây chuyền lắp ráp của công ty được mô tả như sau:

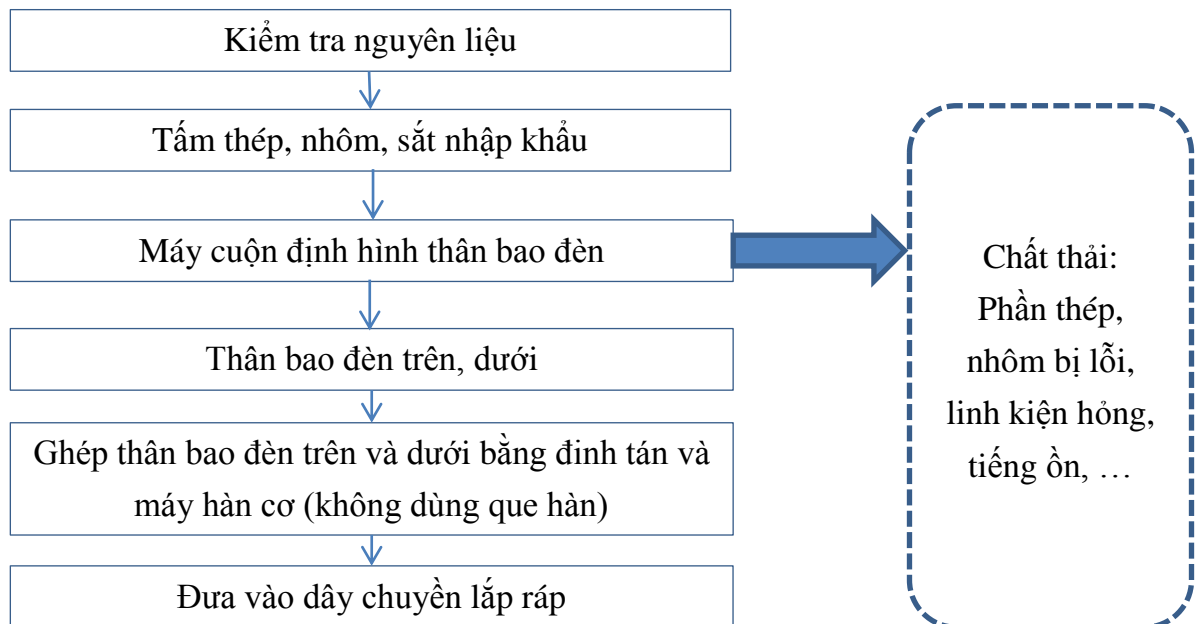
Bước 1: Chuẩn bị nguyên liệu:

1. Sản xuất thân bao đèn:

- Nguyên liệu nhập khẩu (*là các tấm thép, nhôm phẳng, được cắt đúng khổ loại đèn 6 inch, 4inch và 2,5inch*); Nguyên liệu đầu vào được kiểm tra, đảm bảo đúng kích thước, quy cách, chất lượng theo yêu cầu.

- Sử dụng máy cuộn liệu để làm ra phần thân dưới và thân trên của bao đèn;

- Sau đó sử dụng máy ép đinh tán và máy hàn cơ (không dùng que hàn) để ghép thân trên và thân dưới của bao đèn thành thân bao đèn hoàn chỉnh.



Hình 1.2. Sơ đồ cuộn liệu thân trên và thân dưới bao đèn

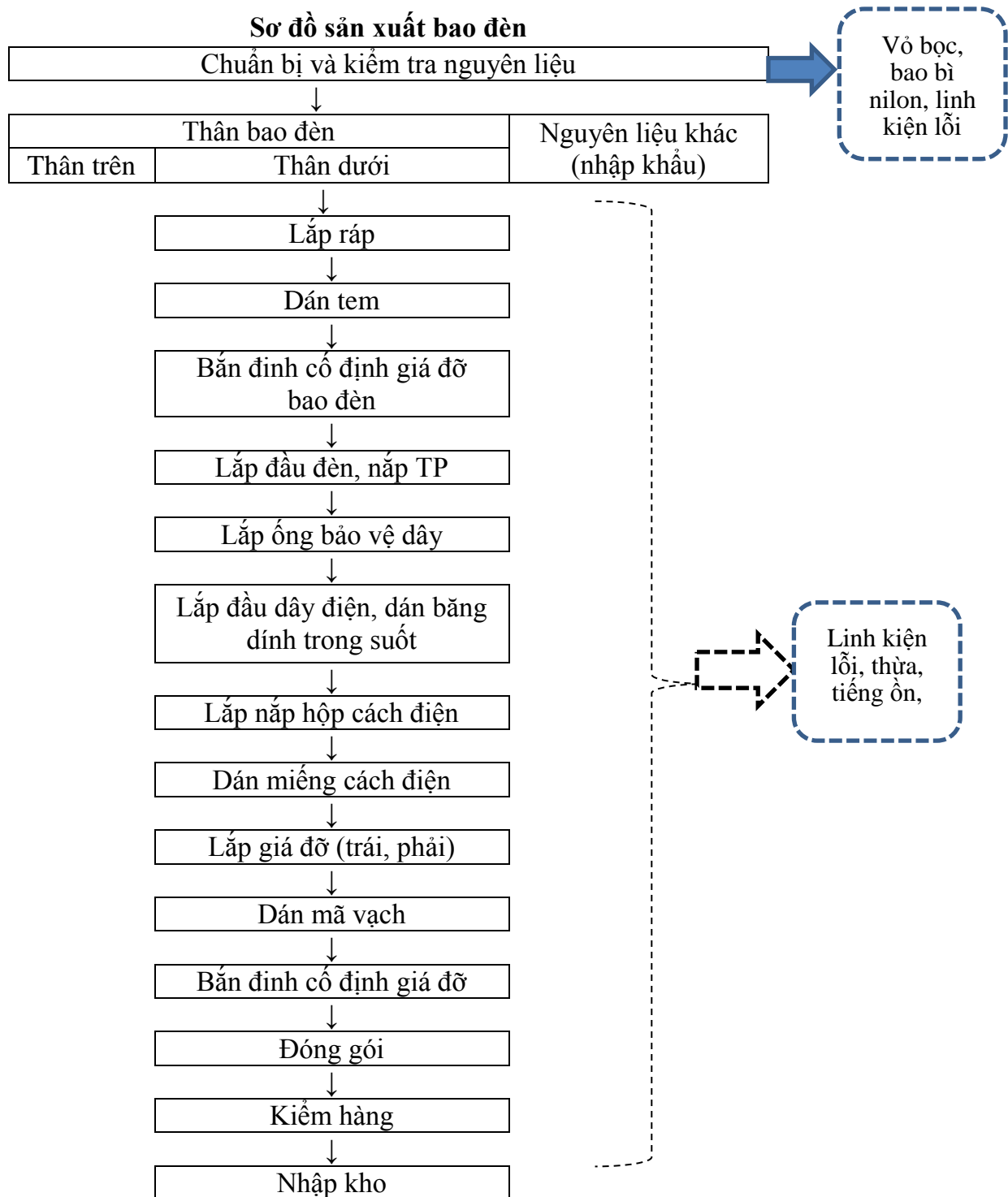
Trong phần cuộn liệu sẽ tiến hành định hình thân trên và thân dưới của Bao đèn theo kiểu mẫu của đơn vị đặt hàng, sau đó tiến hành ghép thân trên và thân dưới của Bao đèn và đưa ra dây chuyền lắp ráp. Tại giai đoạn cuộn liệu phát sinh các nguyên vật liệu lỗi, tiếng ồn, rung,... từ quá trình cuộn liệu.

2. Chuẩn bị đầy đủ nguyên liệu chuyển ra băng chuyền sản xuất để lắp ráp thành bao đèn hoàn chỉnh gồm đỉnh, ốc, nắp đèn, miếng cách nhiệt,... được nhập từ nhà cung ứng nước ngoài.

Bước 2: Lắp ráp trên chuyền:

Dây chuyền sản xuất gồm các bước sau:

Dán tem → Dập khung, giá đỡ bao đèn → Bắn đinh → Lắp đầu đèn → Lắp ống bảo vệ dây → Lắp đầu dây điện → Lán băng dính trong suốt → Lắp nắp hộp dây điện → Lán miếng cách điện → Lắp giá đỡ bao đèn (trái, phải) → Dán mã vạch → Bắn đinh cố định giá đỡ → Đóng gói.



Hình 1.3. Quy trình lắp ráp bao đèn kim loại

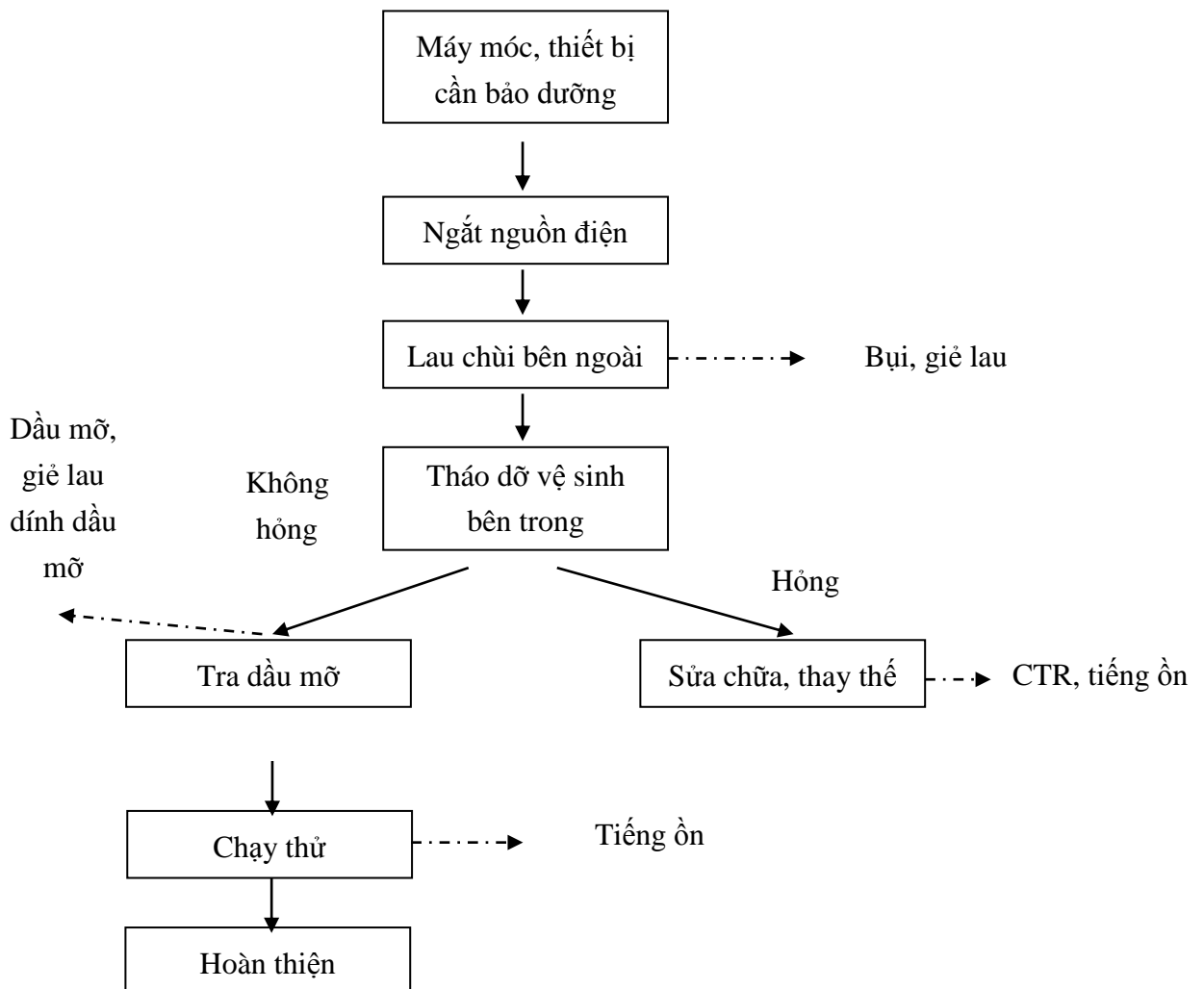
* **Thuyết minh:** Quá trình lắp ráp bao đèn kim loại được thực hiện trên 04 dây chuyền dài 25m, sử dụng thiết bị máy dập đinh tán, máy dập môi hàn, máy dập khung, giá đỡ, máy bắn đinh tay... Các thân bao đèn được định hình sẵn và các chi tiết được nhập các bên đối tác đặt hàng cung cấp được tháo bỏ các vỏ bọc, kiểm tra kích thước đầu vào. Tại công đoạn này, chất thải phát sinh chỉ có các vỏ bọc, dây buộc và ít có sản phẩm lỗi hỏng do đã có sự kiểm soát nghiêm ngặt trong quá trình sản xuất của công ty đối tác. Các chi tiết sau khi được kiểm tra sẽ được chuyển đến các công đoạn lắp ráp.

Thân bao đèn được khớp nối với khung và giá đỡ đèn bằng các ốc, đinh và mối hàn, lắp vật liệu cách điện, cách nhiệt, dán tem bằng dây chuyên tự động kết hợp thủ công. Trong quá trình lắp ráp sẽ phát sinh chất thải bao gồm túi li nôm, bao bì, linh kiện lỗi, thừa, vụn của các nguyên liệu, tiếng ồn... Sản phẩm sau khi được lắp ráp hoàn thiện sẽ được đưa đến khu vực kiểm tra chất lượng. Sản phẩm hoàn thiện sẽ được lưu kho và cung cấp cho thị trường tiêu thụ. Quá trình lắp ráp bao đèn kim loại có phát sinh một số chất thải như:

- Chất thải rắn: thiết bị bị gãy, hỏng, linh kiện lỗi, nilon, vỏ bọc, ...;
- Tiếng ồn, bụi, rung;
- Quá trình lắp ráp không phát sinh khí thải và nước thải.

1.3.2.2. Quy trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị

Trong quá trình hoạt động sản xuất, Dự án sẽ định kỳ bảo dưỡng, vệ sinh máy móc, thiết bị với chu kỳ 3 tháng/ lần. Các loại máy móc được bảo dưỡng gồm Băng chuyền sản xuất; Máy cuộn liệu; Máy dập mối hàn; Máy dập đinh tán; Máy dập khung, giá đỡ bao đèn; Xe nâng tay, ... Quy trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị như sau:



Hình 1.4. Quy trình bảo dưỡng máy móc, thiết bị

Quá trình bảo dưỡng, sửa chữa máy móc thiết bị có phát sinh một số chất thải như:

- Chất thải rắn: bao gồm bụi, dụng cụ, thiết bị hỏng, giẻ lau,....;
- CTNH gồm có dầu mỡ dư thừa, hộp đựng dầu mỡ, giẻ lau dính dầu mỡ trong quá trình lau, tra dầu;
- Tiếng ồn.

1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư

Thiết bị điện chiếu sáng: 2.000.000 chiếc/năm, tương đương 2.500 tấn/năm trong đó:

Giai đoạn từ tháng 5 năm 2019 đến nay, nhà máy hoạt động theo quy mô đã đăng ký tại Kế hoạch BVMT số 1102/GXN-BQL ngày 11/5/2019 do Ban Quản lý Khu kinh tế thành phố Hải Phòng cấp.

Dự kiến từ tháng 1 năm 2023 nhà máy hoạt động với công suất 2.000.000 chiếc/năm, tương đương 2.500 tấn/năm

Sản phẩm được sản xuất theo tiêu chuẩn của đơn vị đặt hàng, xuất khẩu chủ yếu sang thị trường Mỹ.

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

1.4.1. Nhu cầu về nguyên liệu

Bảng 1.2. Danh mục nguyên liệu phục vụ cho 1 năm sản xuất của nhà máy

Ký hiệu	Tên nguyên liệu (Tiếng Anh)	Tên nguyên liệu (Tiếng Việt)	Miêu tả nguyên liệu	Số lượng (Cái/năm)
1	Steel, Alumin, ...	Thép, nhôm tấm phẳng với kích cỡ đã được cắt sẵn	6 inch 4 inch 2,5 inch	750 tấn/năm
2	SOCKET CAP	Nắp đầu đèn	Φ 30x25	2.000.000
3	FRAME	Khung đèn	265x192x45 T=0.7 mm	2.000.000
4	BAR HANGER(LEFT)	Giá đỡ, thanh đỡ (trái)	357x46x26mm	4.000.000
5	M4x12 SCREW	Ốc vít	M4x12 đầu chữ thập, sáu cạnh, có trang bị	8.000.000

Ký hiệu	Tên nguyên liệu (Tiếng Anh)	Tên nguyên liệu (Tiếng Việt)	Miêu tả nguyên liệu	Số lượng (Cái/năm)
			đai chống trượt	
6	BAR HANGER(RIGHT)	Giá đỡ, thanh đỡ (phải)	357x46x26mm	4.000.000
7	SOCKET	Đầu đèn	Φ 40x40,660W, dây điện trắng 60cm, dây điện đen 20cm	2.000.000
8	M4x12.5 SCREW	Ốc vít	M4x12.5 đầu bằng, 4 cạnh	2.000.000
9	Torsing Spring Clip	Giá đỡ bên trong bao đèn	38x25x8.7 T=1.0mm mạ kẽm, hình chữ L	4.000.000
10	BUTTERFLY NUT	Đai ốc 2 cánh	23.5x7.6x12	2.000.000
11	SOCKET PLATE	Giá đỡ đầu đèn	98.5x64x44.5 T=0.7mm, hình chữ L	2.000.000
12	HOUSING	Bao đèn	Φ 170x192, làm bằng nhôm hoặc sắt, gồm 2 phần trên dưới ghép lại với nhau bằng đinh tán	2.000.000
13	FLEXIBLE CLIP	Kẹp ống cố định dây điện	22x18x14, là tấm mangan mạ kẽm	2.000.000
14	EVA	Miếng đệm tròn cách điện	Miếng tròn kích thước Φ 35xT2mm	2.000.000
15	T.P COVER	Nắp TP	31x14x7.2 T0.5mm	2.000.000
16	FILM	Băng dính trong suốt	20x40mm	2.000.000
17	FLEXIBLE	Ống bảo vệ dây điện	Φ 12x235mm	4.000.000
18	RIVET	Đinh tán	Φ 6*4, mạ niken	6.000.000
19	JUNCTION BOX	Hộp đựng dây điện	129x89x40 T=1.0mm	2.000.000
20	ROMAX CLIP	Miếng sắt bên trong	119x37x5.5 T0.7mm	2.000.000

Ký hiệu	Tên nguyên liệu (Tiếng Anh)	Tên nguyên liệu (Tiếng Việt)	Miêu tả nguyên liệu	Số lượng (Cái/năm)
		hộp dây điện		
21	DOOR	Nắp hộp cách điện	130x88x5 T=1.0mm	4.000.000
22	QUICK CONNECTORS	Đầu dây điện	16.4x17.65x10.8mm	6.000.000
23	Ground wire	Dây điện trung gian	Φ3.6, màu xanh, dài 18cm	2.000.000
24	JUNCTION BOX CIIP	Kẹp khóa hộp nối dây	68x10x9 T=1.0 mm	2.000.000
25	M4x16 SCREW	Ốc vít	M4x16, đầu chữ thập, sáu cạnh, có trang bị đai chống trượt	2.000.000
26	INSTRUCTION SHEET	Sách hướng dẫn	In khổ A4	2.000.000
27	Warning Label	Tem cảnh báo	70*95, tem trong suốt, in chữ đen	2.000.000
28	UPC Label	Tem mã vạch	25*30, màu trắng, in mực đen	2.000.000
29	MASTER CARTON	Thùng đóng gói	53*47*21 cm	670.000

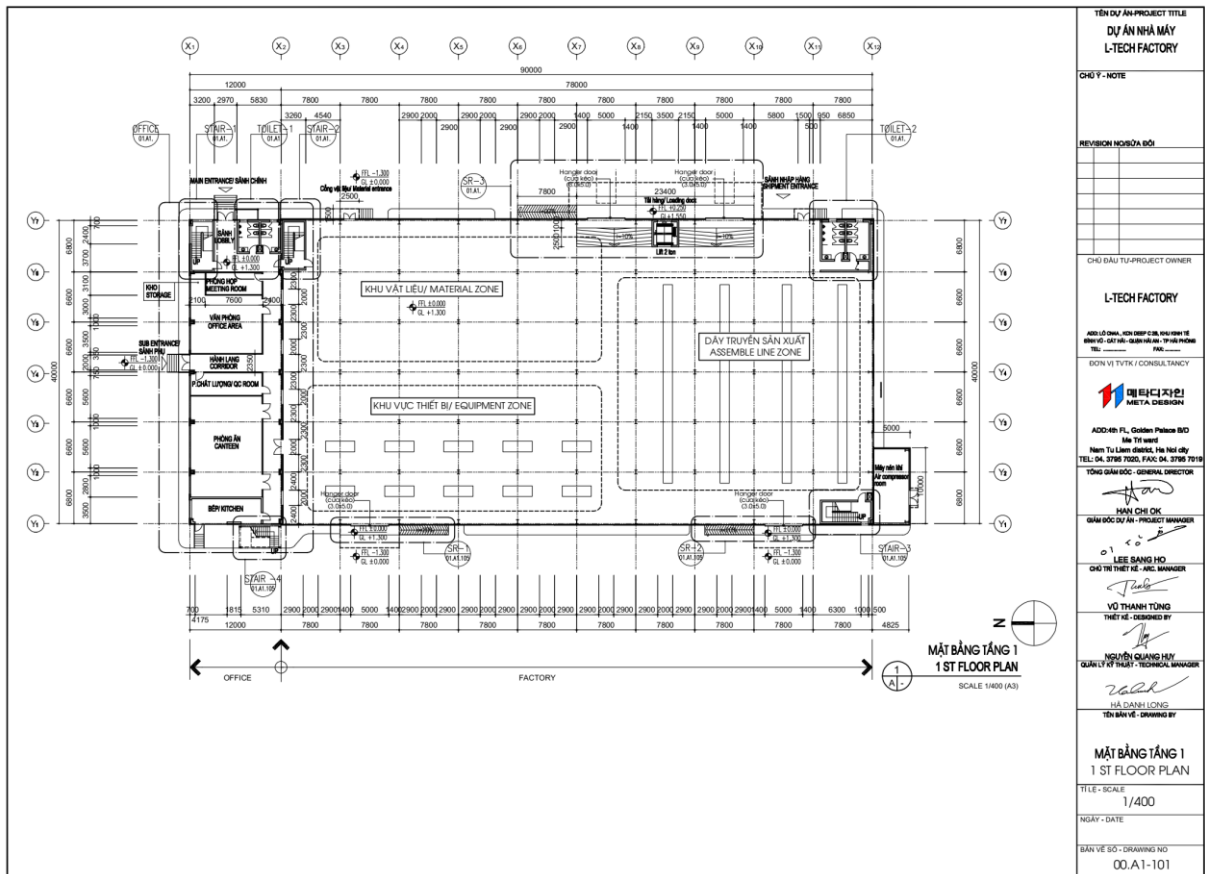
Nguồn: Công ty TNHH Ecolux Veko

Nguyên vật liệu sản xuất của dự án chủ yếu được nhập từ nước ngoài như Trung Quốc, Hàn Quốc.

Bảng 1.3. Danh mục thiết bị máy móc của Dự án

STT	Tên thiết bị	Đơn vị tính	Số lượng	Xuất xứ
1	Băng tải (chuyên sản xuất)	Cái	4	Hàn Quốc
3	Máy cuốn kim loại, hoạt động bằng điện	Cái	5	Hàn Quốc
4	Máy dập chữ nổi	Cái	3	Hàn Quốc

STT	Tên thiết bị	Đơn vị tính	Số lượng	Xuất xứ
5	Máy đóng gói sản phẩm	Cái	4	Hàn Quốc
6	Máy hàn điểm bằng điện	Cái	7	Hàn Quốc
7	Máy nén khí trực vít	Cái	2	Hàn Quốc
8	Máy tán đinh hoạt động bằng điện	Cái	27	Hàn Quốc
9	Máy bắt vít cầm tay	Cái	25	Hàn Quốc
10	Máy biến áp	Cái	5	Hàn Quốc
11	Máy cắt kim loại	Cái	2	Hàn Quốc
12	Máy đo lực điện tử	Cái	1	Hàn Quốc
13	Máy đo lực xoắn	Cái	0	Hàn Quốc
14	Máy hàn hồ quang	Cái	1	Hàn Quốc
15	Máy kiểm tra dòng điện	Cái	1	Hàn Quốc
16	Máy kiểm tra độ dò điện	Cái	5	Hàn Quốc
17	Máy sấy khí nén	Cái	1	Hàn Quốc
18	Máy sấy không khí	Cái	1	Hàn Quốc
19	Súng bắn đinh bằng khí nén	Cái	4	Hàn Quốc
20	Súng bắn keo, loại cầm tay	Cái	20	Hàn Quốc
21	Súng bắn vít loại cầm tay	Cái	21	Hàn Quốc
22	Súng hơi nhiệt, loại cầm tay	Cái	2	Hàn Quốc
23	Máy kẹp giữ sản phẩm	Cái	1	Hàn Quốc
24	Tủ lạnh	Cái	1	Hàn Quốc
25	Cây nước nóng lạnh	Cái	1	Hàn Quốc
26	Máy in	Cái	2	Hàn Quốc
27	Máy photocopy đa năng	Cái	1	Hàn Quốc
28	Máy tính bàn	Cái	6	Hàn Quốc
29	Máy tính xách tay	Cái	6	Hàn Quốc
30	Máy chấm công	Cái	3	Hàn Quốc
TỔNG CỘNG			162	



Hình 1. 5. Sơ đồ bố trí dây chuyền sản xuất của nhà máy

1.4.2. Nhu cầu về điện, nước và nhiên liệu

Nhu cầu điện nước của dự án thể hiện như sau:

Bảng 1.4. Nhu cầu điện, nước, nhiên liệu của Dự án

TT	Nội dung	Đơn vị	Số lượng	Nguồn cung cấp
I	Nhu cầu về nước			Nguồn cấp nước của KCN Deep C2B
1	Nước cấp phục vụ sinh hoạt	m ³ /ngày	7	
2	Nước tưới cây, tưới đường	m ³ /ngày	13	
3	Nước vệ sinh công nghiệp toàn bộ sàn nhà máy	m ³ /lần	10,2	
4	Nước cấp PCCC	m ³	720	
II	Nhu cầu về điện	KWh/năm	4.000	Lưới điện KCN Deep C2B

Nguồn: Công ty TNHH Ecolux Veko

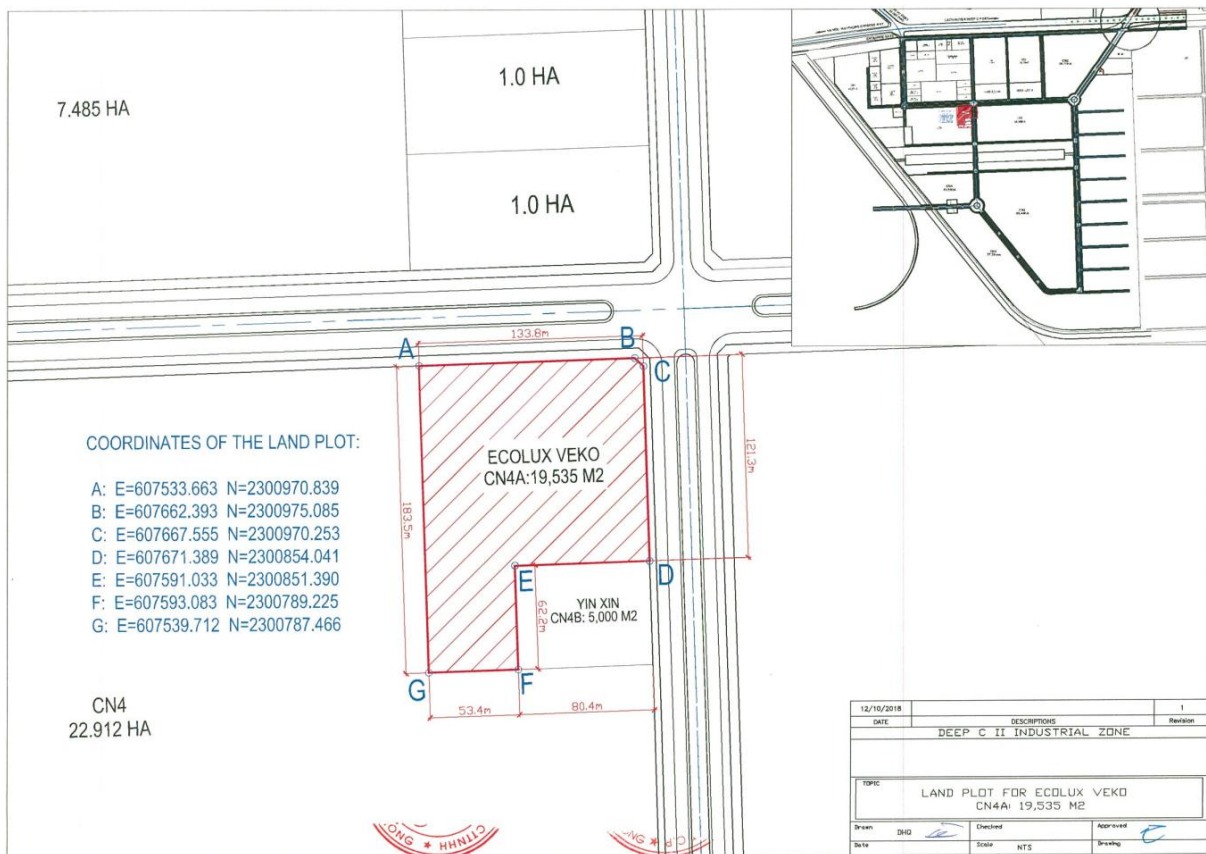
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư

1.5.1. Vị trí địa lý

Nhà máy sản xuất L-TECH tại Việt Nam của Công ty TNHH Ecolux Veko nằm trên diện tích đất là 19.535 m² tại Lô đất CN4A, Khu công nghiệp DEEP C2B, Khu kinh tế Đình Vũ-Cát Hải, Phường Đông Hải 2, Quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.

Bảng 1.5. Tọa độ định vị khu vực nhà máy

TT	Vị trí	Ký hiệu	North/Bắc (m) N	East/Đông (m) E	Chiều dài (m)
1	Phía Đông Bắc Cơ sở	A	2300970.839	607533.663	
2	Phía Đông Bắc Cơ sở	B	2300975.085	607662.393	133.800
3	Phía Đông Cơ sở	C	2300970.253	607667.555	
4	Phía Đông Nam Cơ sở	D	2300854.041	607671.389	121.300
5	Phía Nam Cơ sở	E	2300851.390	607591.033	80.500
6	Phía Nam Cơ sở	F	2300789.225	607593.083	62.200
7	Phía Tây Bắc Cơ sở	G	2300787.466	607539.712	53.300
		A	2300970.839	607533.663	183.500

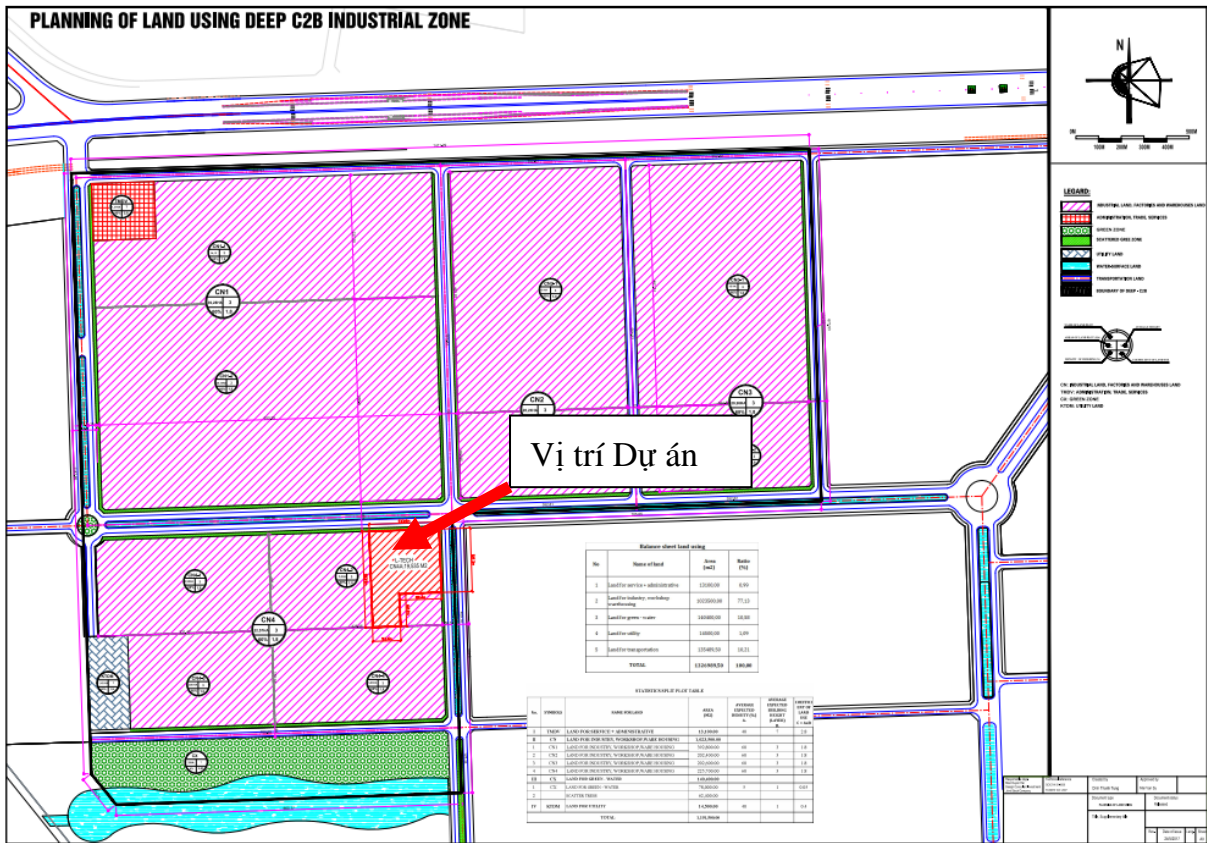


Hình 1. 6. Vị trí dự án

Ranh giới tiếp giáp của dự án như sau:

- Phía hướng Nam giáp khu đất CN4B (5.000 m²) của Công ty TNHH Yin Xin Việt Nam (sản xuất linh kiện điện chiếu sáng- chưa xây dựng);
- Phía hướng Bắc giáp đường của Khu công nghiệp Deep C2B;
- Phía hướng Đông giáp đường của Khu công nghiệp Deep C2B;
- Phía hướng Tây giáp khu đất CN4 (đất trống).

Vị trí của Dự án nằm trong KCN Deep C2B được thể hiện ở hình sau:



Hình 1. 7. Vị trí dự án trong KCN DEEP C2B

1.5.2. Các hạng mục công trình của dự án

Tổng diện tích đất của dự án: **19.535 m²** bao gồm các hạng mục sau:

Bảng 1.6. Cơ cấu sử dụng đất tại Lô CN4A KCN Deep C2B

STT	Hạng mục	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ %
1	Tổng diện tích đất	19.535	100%
2	Tổng diện tích xây dựng	7.958,97	40,74
3	Sân, đường nội bộ, bãi đỗ xe	5.836,03	29,87
4	Đất cây xanh, thảm cỏ, đất dự trữ	5.800,00	29,39

(Nguồn: Công ty TNHH Ecolux Veko)

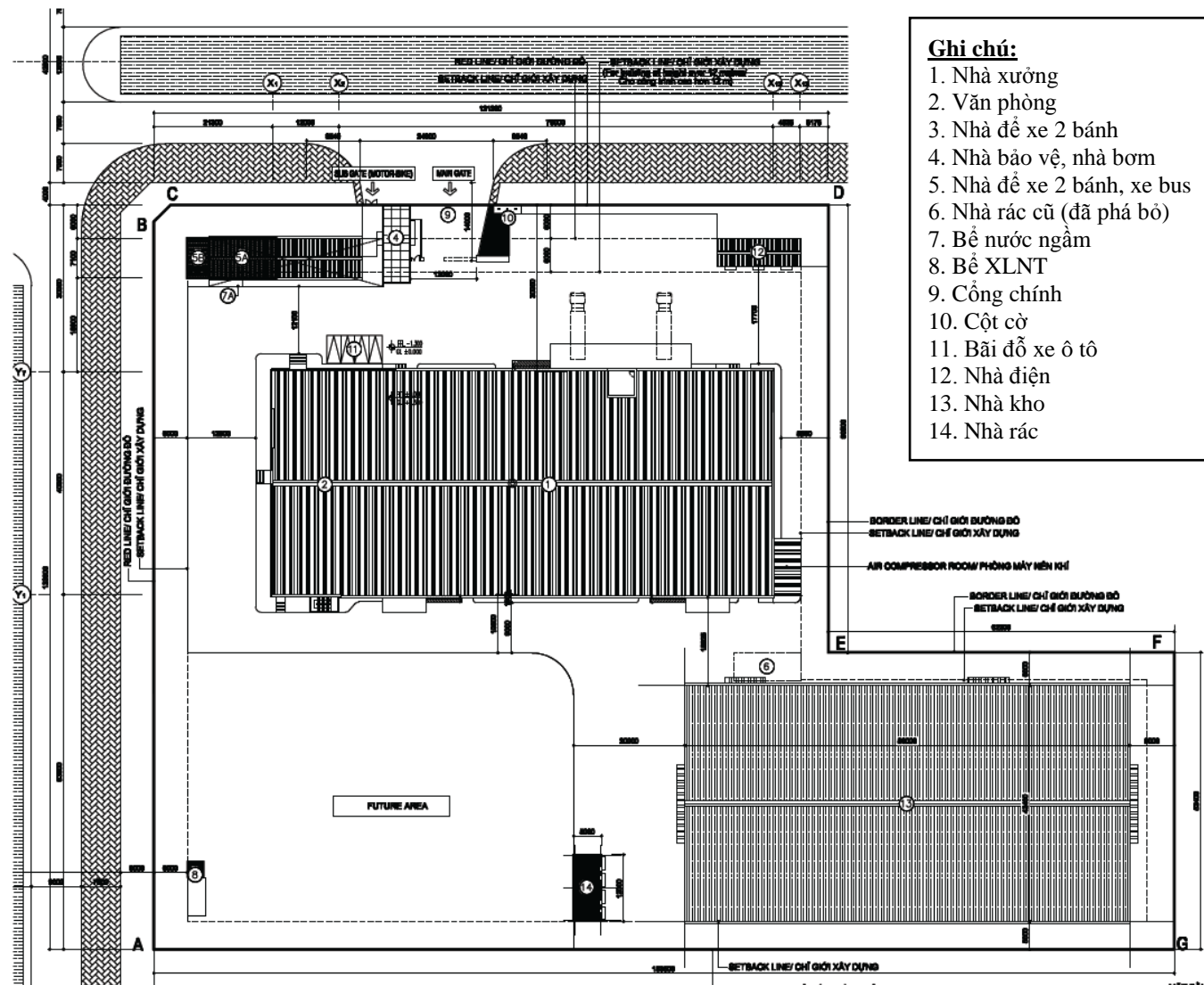
Công ty TNHH Ecolux Veko đầu tư xây dựng các hạng mục công trình tại lô đất CN4A Khu công nghiệp Deep C2B như sau:

Bảng 1.7. Các hạng mục công trình xây dựng chính của dự án tại

Đơn vị: m²

TT	Hạng mục	Diện tích XD (m ²)	Diện tích sàn (m ²)	Số tầng	Chiều cao T1 (m)	Tổng chiều cao (m)
1	Nhà xưởng và văn phòng	3.952,92	8.166,91	3	4,05	14,8
2	Nhà để xe	116,64	116,64	1	3,15	3,15
3	Nhà bảo vệ và nhà bơm	85,84	85,84	1	4,1	4,1
4	Nhà để xe 2 bánh và xe bus	140,55	140,55	1	3,15	3,5
5	Bể nước ngầm 850m ³ (Nằm dưới nhà để xe, nhà nghỉ)	-				
6	Trạm XLNT (dung tích 60m ³ với kích thước 6,8x3,4x2,6m)	23,12	23,12			
7	Cổng chính		83,73	1	4,65	4,66
8	Cột cờ	7,5	7,5			
9	Bãi đỗ xe oto		53,53			2,41
10	Nhà điện	83,73	43,14			2,1
11	Hàng rào loại A	43,14				
12	Hàng rào loại B	53,53				
13	Nhà kho	3.392,00				
14	Nhà rác	60	60	1	4,9	4,9
	TỔNG	7.958,97	12.172,97			

(Nguồn: Công ty TNHH Ecolux Veko)



- Ghi chú:**
1. Nhà xưởng
 2. Văn phòng
 3. Nhà để xe 2 bánh
 4. Nhà bảo vệ, nhà bơm
 5. Nhà để xe 2 bánh, xe bus
 6. Nhà rác cũ (đã phá bỏ)
 7. Bể nước ngầm
 8. Bể XLNT
 9. Cổng chính
 10. Cột cờ
 11. Bãi đỗ xe ô tô
 12. Nhà điện
 13. Nhà kho
 14. Nhà rác

Hình 1. 8. Sơ đồ mặt bằng tổng thể nhà máy sản xuất của L-Tech tại Việt Nam tại lô đất CN4A Khu công nghiệp Deep C2B

1.5.3. Tình hình sản xuất của nhà máy

Hiện nay nhà máy chỉ hoạt động sản xuất tại 1 địa điểm tại lô đất CN4A, Khu công nghiệp DEEP C2B.

- Số lượng công nhân viên hiện tại: 250 người;

- Thời gian làm việc: Công ty thực hiện sản xuất theo giờ hành chính (Sáng 8-12h; chiều 13h-17h);

- Nhà máy được cấp giấy xác nhận đăng ký Kế hoạch Bảo vệ môi trường số 1102/GXN-BQL ngày 11/5/2019 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng;

- Nhà máy đã được UBND Thành phố Hải Phòng phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án đầu tư “Nhà máy sản xuất của L-Tech tại Việt Nam (quy mô 2.000.000 bao đèn bằng kim loại/năm) tại Quyết định số 1855/QĐ-UBND ngày 13/8/2019.

- Nhà máy đã được Sở Tài nguyên và Môi trường Hải Phòng cấp Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại (Mã số QLCTNH: 31.001248.T) số 23/2020/SĐK-STN&MT ngày 18/5/2020.

Chương II

SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

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

Các nội dung về sự phù hợp của dự án với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường đã được trình bày trong báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án “*Nhà máy sản xuất của L-Tech tại Việt Nam (Quy mô 2.000.000 bao đèn bằng kim loại/năm)*” và không có sự thay đổi nào.

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

- Nước thải phát sinh từ dự án là nước thải sinh hoạt, không có nước thải sản xuất. Toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà máy được xử lý sơ bộ trong các bể tự hoại, sau đó đưa về xử lý tại trạm XLNT công suất 30m³/ng.đ của nhà máy, xử lý đảm bảo đạt tiêu chuẩn quy định của KCN Đình Vũ sau đó được đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2B. Nước thải của toàn KCN được chuyển về xử lý tại trạm XLNT của KCN Đình Vũ, trước khi xả ra môi trường.

Việc quản lý hoạt động xả nước thải từ trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ sẽ do Công ty cổ phần Khu công nghiệp Đình Vũ chịu trách nhiệm, đảm bảo tuân thủ các quy định của pháp luật và khả năng chịu tải của nguồn tiếp nhận.

- Các hoạt động sản xuất của nhà máy không phát sinh các loại khí thải cần phải xử lý trước khi xả ra môi trường.

→ Do vậy, báo cáo không đánh giá sự phù hợp của dự án đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải.

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

Nhà máy đã xây dựng hệ thống cống, rãnh chạy bao quanh các khu nhà sản xuất, nhà làm việc và chạy dọc theo tường rào khuôn viên nhà máy để thu gom nước mưa. Trên hệ thống thoát nước mưa có bố trí các hố lắng cát và lưới chắn rác.

- Đối với nước mưa trên mái nhà: Lắp đặt hệ thống máng thu xung quanh mái nhà xưởng, khu văn phòng, xung quanh xưởng lắp đặt ống đứng thu gom dẫn nước từ mái nhà xuống cống thu nước mặt.

- Đối với nước mưa chảy tràn bề mặt nền: Xây dựng một hệ thống đường thoát nước mưa (cống bê tông D400, D600, D800, D1000) chạy ngầm quanh các nhà xưởng để thu toàn bộ nước mưa chảy tràn và nước mưa từ các ống đứng thu nước mái chảy xuống.

- Bố trí các song chắn rác và hố ga tại các vị trí ngoặt trên tuyến mương thu gom để thu cặn.

- Hệ thống thoát nước mưa của công ty có 01 cửa xả phía Đông khu đất dự án (cửa xả có kết cấu BTCT đường kính 1.000). Hệ thống thoát nước mưa là cống bê tông độ dốc 0,13% - 0,17% - 0,25%. Tùy theo địa hình mà bố trí các hố ga với khoảng cách là 20m, 22m, 24m, 30m, 35m. Có tổng 18 hố ga lắng cặn, thu nước mưa trên bề mặt được bố trí xung quanh khu vực dự án với các kích thước 1000x1000mm, 1300x1000mm, 1500x1000mm. Có 39 hố ga lắng cặn mái xung quanh nhà xưởng, kích thước 500x500mm.

Bảng 3. 1. Tổng hợp khối lượng hệ thống thoát nước mưa

TT	Tên cấu kiện	Kích thước	Khối lượng	Đơn vị
1	Cống bê tông	D400	201	m
2	Cống bê tông	D600	108	m
3	Cống bê tông	D800	79	m
4	Cống bê tông	D1000	8	m
5	Hố ga loại 1	1000x1000	5	cái
6	Hố ga loại 2	1000x1000	8	cái
7	Hố ga loại 3	1300x1000	3	cái

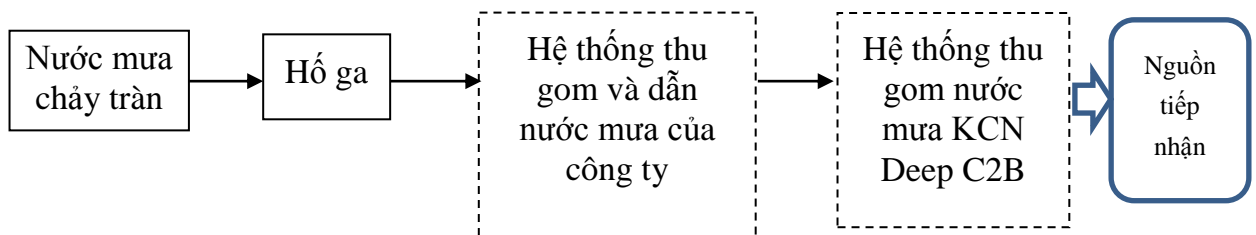
TT	Tên cấu kiện	Kích thước	Khối lượng	Đơn vị
8	Hố ga loại 4	1300x1000	1	cái
9	Hố ga loại 5	1500x1000	1	cái
10	Hố ga thoát nước mái	500x500	39	cái
11	Ống thoát nước mái	D200	246	m
12	Ống thoát nước mái	D300	69	m

- Các biện pháp đảm bảo vận hành tốt hệ thống thoát nước mưa của dự án:

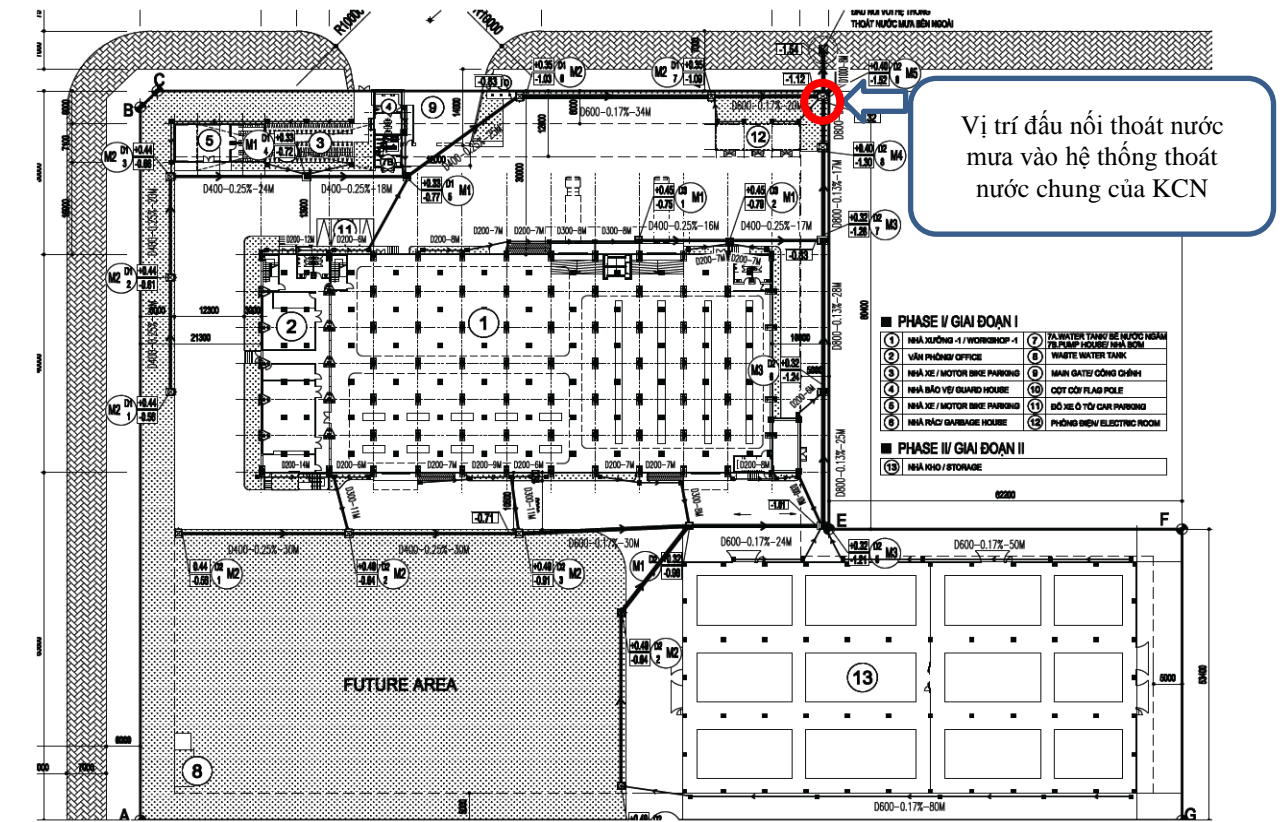
+ Không tập trung các loại nguyên vật liệu gần các tuyến thoát nước mưa để ngăn ngừa thất thoát và gây tắc nghẽn đường ống.

+ Kiểm tra định kỳ hàng tháng nạo vét cặn lắng ở các hố ga, khơi thông cống thoát nước mưa, không để chất thải xâm nhập vào đường ống thoát nước gây tắc nghẽn.

+ Thực hiện tốt công tác vệ sinh mặt đường để giảm bớt nồng độ các chất bẩn trong nước mưa.



Hình 3. 1. Sơ đồ thoát nước mưa chung của Dự án



Hình 3. 2. Bản vẽ thoát nước mưa tổng thể của Dự án



Hình 3. 3. Hệ thống ống dẫn nước mưa mái và hố ga thu nước mưa

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải

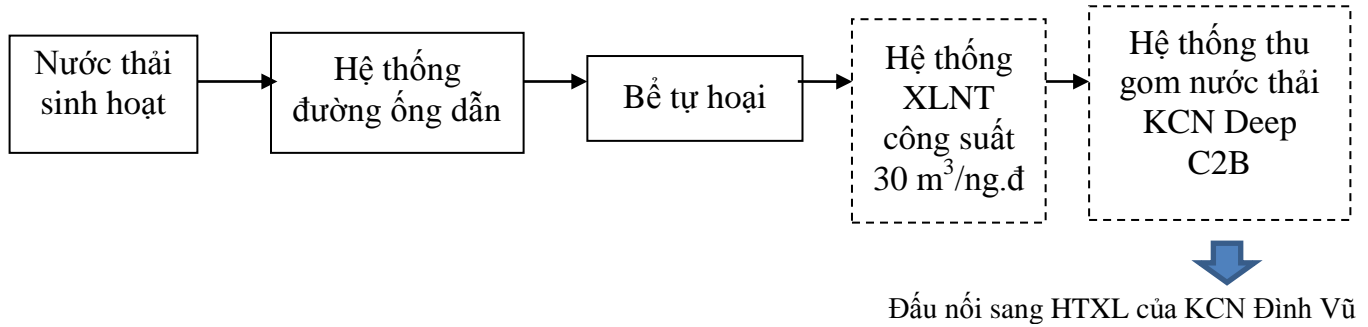
Trong hoạt động của nhà máy không phát sinh nước thải sản xuất, chỉ có nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của cán bộ công nhân viên.

Nước thải sinh hoạt được xử lý sơ bộ tại các bể tự hoại đặt ngầm dưới các khu vệ sinh. Nước thải từ khu vực bể phốt được dẫn ra điểm đầu nối nước thải bằng ống

nhựa PVC, D200mm, độ dốc 0,5% với tổng chiều dài là 367m, có 16 hố ga thu gom nước thải, kết cấu BTCT, kích thước 1.000x1.000mm. Toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt phát sinh của Công ty sau khi xử lý sơ bộ qua 3 bể tự hoại, được thu gom vào trạm xử lý nước thải tập trung của nhà máy với công suất 30 m³/ngày đêm, nước sau xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN Deep C2B rồi theo mạng lưới thu gom chuyên sang hệ thống xử lý nước thải của KCN Đình Vũ để xử lý đạt tiêu chuẩn cho phép trước khi thải ra môi trường.

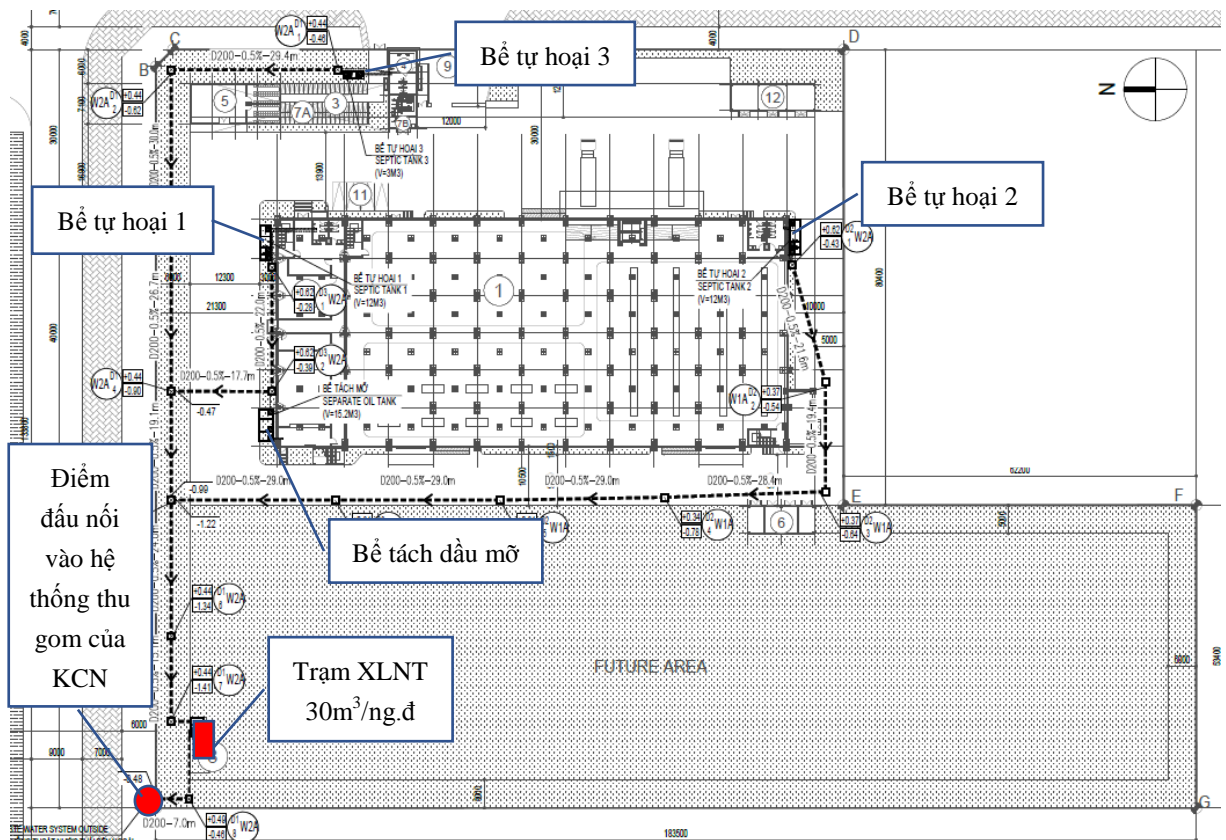
Bảng 3. 2. Tổng hợp khối lượng hệ thống thoát nước thải

TT	Tên	Kích thước	Khối lượng	Đơn vị
1	Đường ống	D200	345	m
2	Hố ga loại 1	1000x1000	1	cái
3	Hố ga loại 2	1000x1000	15	cái



Hình 3. 4. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của dự án

3.1.3. Xử lý nước thải



Hình 3. 5. Sơ đồ thoát nước thải tổng thể khu vực Dự án

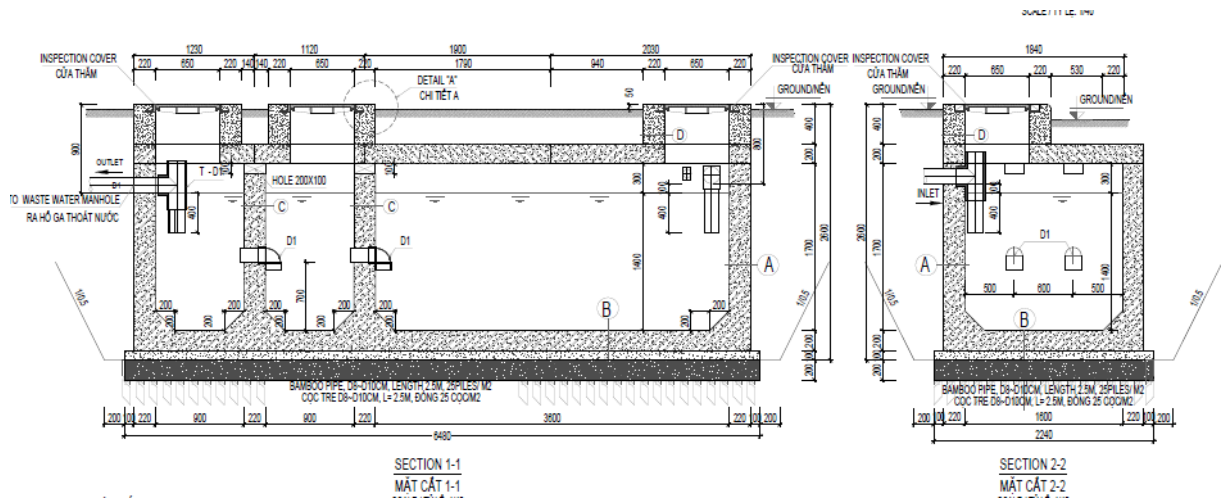
a. Các bể tự hoại của nhà máy

Hiện nay, nhà máy đang vận hành ổn định với khoảng 250 công nhân. Dự án được hoạt động theo quy mô đã đăng ký tại Kế hoạch BVMT số 1102/GXN-BQL ngày 11/5/2019 do Ban Quản lý Khu kinh tế thành phố Hải Phòng cấp. Theo báo cáo Công tác Bảo vệ môi trường của nhà máy trong năm 2021, lượng nước thải trung bình phát sinh tại nhà máy khoảng 25m³/ngày.

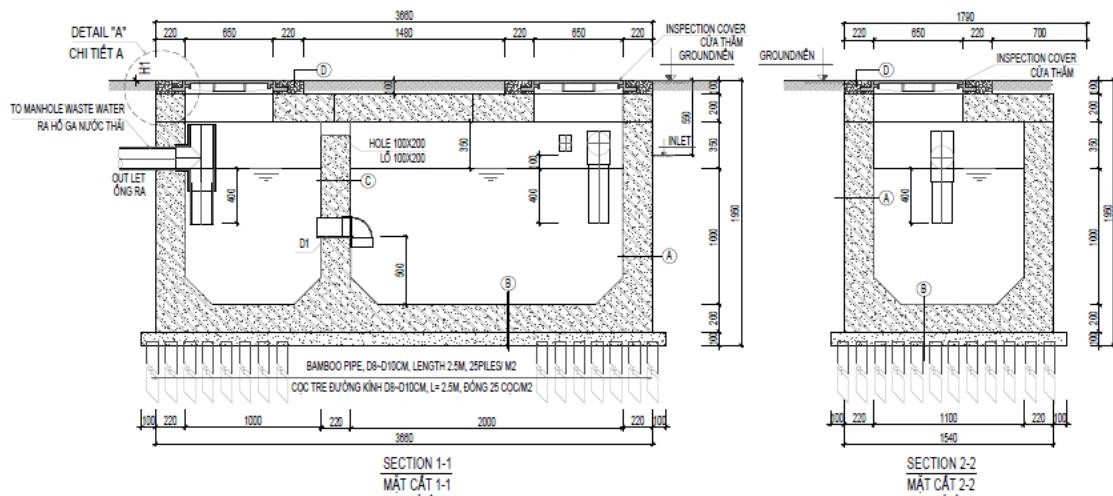
Nhà máy đã xây dựng 03 bể tự hoại với tổng thể tích là 27 m³. Bể tự hoại số 1 nằm tại khu vực văn phòng có thể tích 12m³. Bể tự hoại số 2 nằm tại khu vực xưởng sản xuất có thể tích 12m³ và bể tự hoại số 3 nằm tại khu vực nhà xe có thể tích 3m³.

Phương pháp xử lý bằng bể tự hoại 2 và 3 ngăn dễ xây dựng và vận hành, có hiệu suất xử lý cao đối với chất thải cặn bã hữu cơ, giảm hàm lượng TSS, BOD, COD, Vi sinh vật có hại trong nước thải sinh hoạt. Bể tự hoại có 2 chức năng đồng thời: Lắng và phân huỷ yếm khí cặn lắng. Ở mỗi ngăn có những chức năng riêng biệt.

Cấu tạo của các bể tự hoại được thể hiện tại hình sau:



Hình 3. 6. Cấu tạo bể tự hoại số 1 và 2



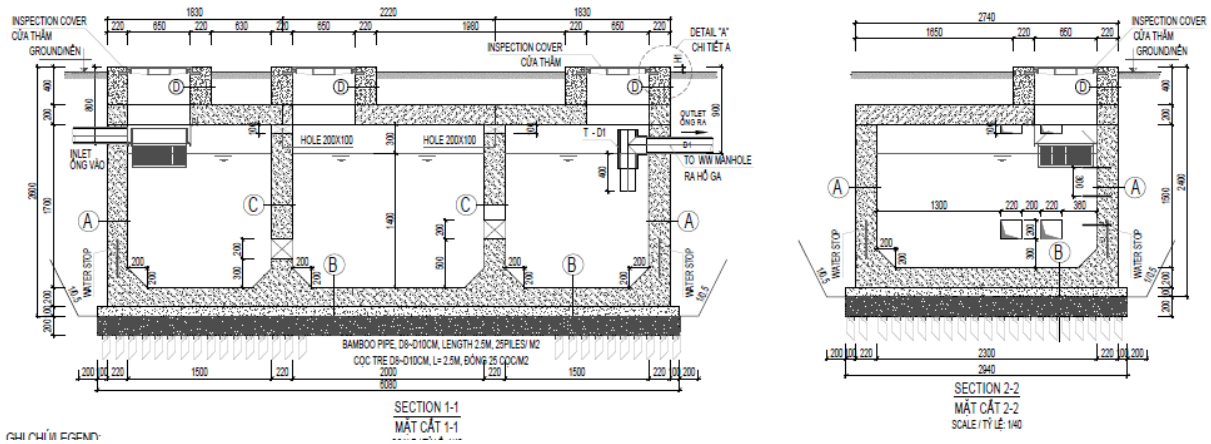
Hình 3. 7. Cấu tạo bể tự hoại số 3

Bể tự hoại được thiết kế với cấu tạo như hình trên, nước trong bể được bố trí chảy qua lớp bùn kỵ khí để các chất hữu cơ được tiếp xúc nhiều hơn với các loại vi sinh vật trong lớp bùn. Cặn lắng được giữ lại trong bể, dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân hủy, một phần được tạo thành các chất khí, một phần tạo thành các chất vô cơ hòa tan. Cặn lắng sẽ được công ty thuê các đơn vị chức năng thu hút định kỳ. Nước thải sau xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại sẽ được đưa về trạm XLNT sinh hoạt của nhà máy để tiếp tục xử lý, sau đó được đưa vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN, đầu nối sang KCN Đình Vũ để tiếp tục xử lý trước khi thải ra nguồn tiếp nhận.

b. Bể tách mỡ

Theo như báo cáo ĐTM đã được phê duyệt, nhà máy đã xây dựng 1 bể tách dầu mỡ để xử lý nước thải khu vực nhà ăn có thể tích 15,2 m³. Bể có vai trò tách phần lớn mỡ lẫn trong nước thải bằng phương pháp tuyển nổi tự nhiên. Do mỡ nhẹ hơn nước nên khi cho nước thải chảy chậm qua bể, mỡ lẫn trong nước sẽ nổi lên phía trên. Phần mỡ nổi được vớt ra khỏi bể.

Ống dẫn nước thải và ống thông bể PVC có đường kính D110. Bể được phân thành 3 vùng: Vùng chứa mỡ nổi, vùng nước trong và vùng chứa cặn. Ống dẫn nước thải và ống thông bể có hình chữ T để ngăn không cho mỡ nổi theo nước trong ra khỏi bể. Nước sau khi được tách dầu, mỡ được đưa vào bể thu gom chung cùng với nước thải sinh hoạt. Sơ đồ cấu tạo như sau:

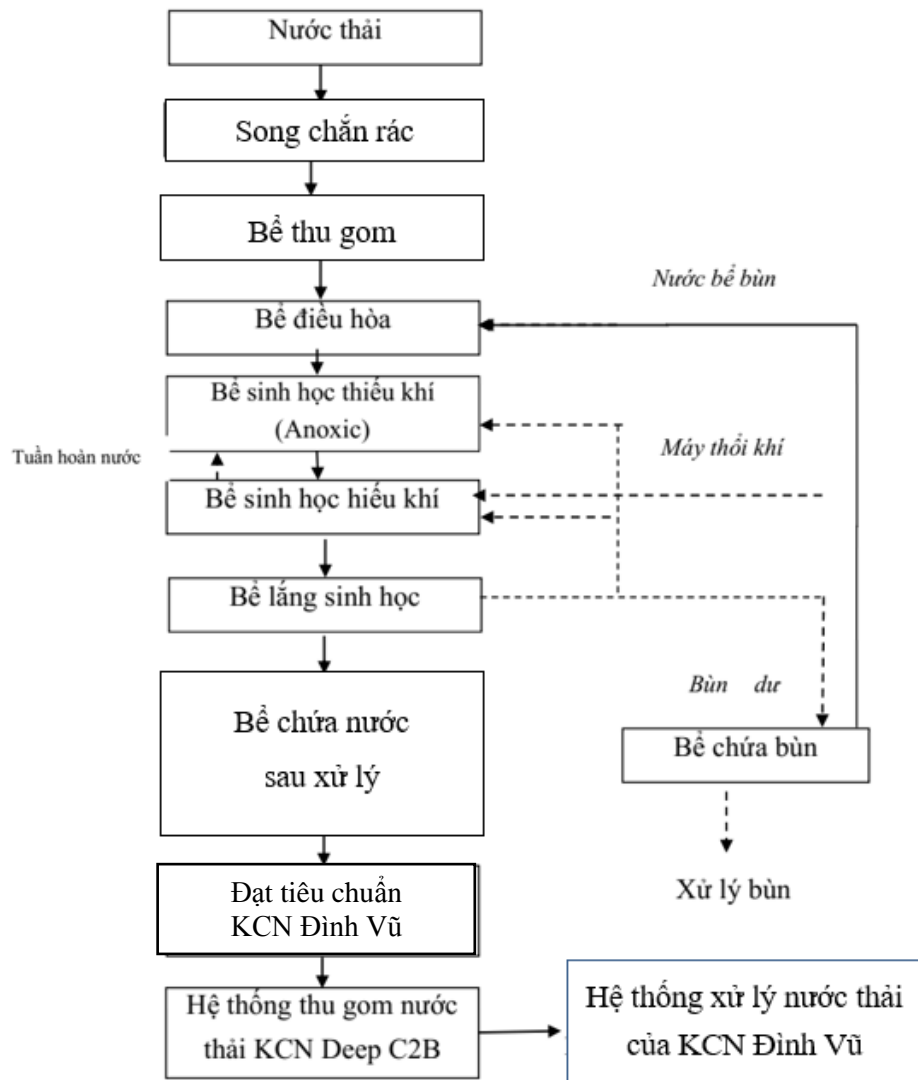


Hình 3. 8. Cấu tạo bể tách mỡ

Tuy nhiên khi đi vào vận hành chính thức, nhà bếp của nhà máy không có hoạt động nấu ăn, công nhân trong nhà máy ăn suất ăn công nghiệp được cung cấp bởi các đơn vị khác. Sau khi kết thúc bữa ăn, đơn vị này sẽ tiến hành thu dọn và mang dụng cụ về vệ sinh tại nơi cung cấp, do đó nhà máy không có phát sinh nước thải chứa dầu mỡ từ nhà bếp.

c. Trạm XLNT công suất 30m³/ng.đ của nhà máy

Hệ thống XLNT của nhà máy có kết cấu BTCT, xây cách xa khu nhà xưởng, khu nhà bếp, nằm giáp hàng rào dự án ở phía Tây Bắc trong khu vực cây xanh và gần điểm đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Deep C2B. Khu vực xây dựng trạm XLNT có diện tích 23,12 m². Công nghệ xử lý vi sinh với công suất xử lý 30 m³/ng.đ. Sơ đồ quy trình và thuyết minh công nghệ như sau:



Hình 3. 9. Quy trình công nghệ xử lý nước thải của nhà máy

Tiêu chuẩn đầu ra: Nước thải sau xử lý đạt mức cam kết với KCN DEEP C2B.

- Thuyết minh quy trình công nghệ

Nước thải từ các hoạt động sinh hoạt sau khi xử lý tại các bể tự hoại được đi qua song chắn rác rồi vào bể thu gom sau đó được đưa sang bể điều hòa có chức năng lưu trữ lượng nước thải, đồng thời với tác dụng làm ổn định lưu lượng, nồng độ các chất ô nhiễm có trong nước thải.

Nguồn nước thải từ bể điều hòa được dùng bơm để ổn định lưu lượng và bơm qua bể sinh học thiếu khí Anoxic. Nước thải sinh hoạt chứa hàm lượng các chất hữu cơ, thành phần đạm cao. Chính vì thế, phần lớn các chất ô nhiễm có nguồn gốc hữu cơ được xử lý hầu hết tại bể sinh học hiếu khí (công đoạn sau). Nước thải được xử lý thông qua công đoạn trên vẫn còn tồn tại một phần chất đạm dưới dạng Nitrat. Thành phần Nitơ hữu cơ sẽ nhanh chóng chuyển sang Nitrat có khả năng làm tái ô nhiễm nguồn nước thải được xử lý. Vì vậy, nguồn nước thải trước tiên sẽ được đưa vào bể

sinh học thiếu khí Anoxic. Tại đây, lượng Nitơ dưới dạng muối Nitrat sẽ được chuyển hóa thành các muối Nitrit tiếp tục chuyển hóa thành Nitơ tự do thoát khỏi nước thải nhờ quá trình cấp khí. 02 bơm được bố trí trong bể thiếu khí nhằm tuần hoàn nội bộ và tạo động lực khuấy trộn giúp hiệu quả xử lý đạt ở mức độ cao nhất.

Từ bể thiếu khí Anoxic nước thải tiếp tục dẫn qua Bể sinh học hiếu khí dính bám thực hiện quá trình xử lý sinh học tiếp theo. Trong bể sinh học hiếu khí dính bám, nước thải được cung cấp dưỡng khí oxy. Lượng khí oxy trên được cung cấp liên tục trong ngày, chúng có đủ thời gian để nuôi dưỡng các chuẩn vi sinh vật trong nước tồn tại và tăng trưởng. Oxy còn có tác dụng xáo trộn nước thải liên tục, làm tăng thời gian tiếp xúc giữa khí - nước thải. Quá trình trên diễn ra liên tục sẽ làm tăng lượng oxy hòa tan trong nước thải, tạo điều kiện thích nghi nhanh của vi sinh vật đặc trưng xử lý nước thải bằng quá trình hiếu khí.

Đồng thời, tại bể sinh học hiếu khí dính bám kết hợp các giá thể dính bám được bố trí trong bể là nơi lưu trú tốt nhất của vi sinh vật, vừa làm tăng bề mặt tiếp xúc của vi sinh vật hiếu khí với nước thải, đủ thời gian xử lý nguồn nước thải tốt hơn bằng cách phân huỷ các chất gây ô nhiễm. Các chất hữu cơ ô nhiễm sinh học được chủng vi sinh vật đặc trưng dần thích nghi, chuyển hoá bằng cơ chế hấp thụ, hấp phụ ở bề mặt và bắt đầu quá trình phân huỷ chất thải hữu cơ gây ô nhiễm sinh học, tạo ra CO_2 ; H_2O ; H_2S ; CH_4 cùng với tế bào vi sinh vật mới. Việc thổi khí liên tục, nhằm tạo điều kiện cho vi sinh vật sử dụng oxy phát triển để xử lý các chất ô nhiễm có khả năng phân huỷ sinh học nhanh hơn, và giảm bớt mùi hôi do các chất ô nhiễm hữu cơ gây ra. Trong bể sinh học hiếu khí, vi sinh vật sử dụng các chất hữu cơ hoà tan và không hoà tan trong nước thải làm nguồn dinh dưỡng để tồn tại, dính bám thành các bông cặn có khả năng lắng được dưới tác dụng của trọng lực.

Sau khi qua bể FBR, nước thải sẽ mang một lượng bùn nhất định phát sinh trong quá trình phát triển của vi sinh vật, do đó nước thải tiếp tục chảy sang bể lắng sinh học. Tại đây, nước thải tự chảy qua bể lắng thông qua ống lắng trung tâm, phân bố đều từ tâm ra thành bể. Môi trường sục khí liên tục tại bể lọc sinh học sẽ tạo sự tăng trưởng về sinh khối, mật độ vi sinh vật càng tăng nhanh và lớn hơn. Việc sử dụng cơ chế hấp phụ bề mặt, hấp thụ vào cơ thể của vi sinh vật có trong nước thải làm toàn bộ chất ô nhiễm tạo thành những mảng bông cặn, các chất lơ lửng kết dính với nhau, các chất vô cơ có trọng lượng nặng hơn trọng lượng của nước. Chúng sẽ lắng tập trung xuống đáy bể dưới tác dụng trọng lực.

Lượng bùn sẽ được bơm tuần hoàn về bể Anoxic và bể FBR (bể hiếu khí) với mục đích sử dụng lượng bùn này để bổ sung bùn cho bể sinh học hiếu khí FBR với nồng độ bùn cần thiết cho cơ chế xử lý 2.500mg/l-4000mg/l. Lượng bùn dư sẽ được bơm về bể nén bùn, bùn trong bể chứa bùn sẽ được thải bỏ định kỳ.

Nguồn nước thải sau khi xử lý đảm bảo đạt mức cam kết với KCN và đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải KCN DEEP C2B. Các thông số của trạm XLNT của nhà máy như sau:

Bảng 3. 3. Thông số các bể của hệ thống xử lý nước thải

TT	Các hạng mục	Số lượng (bể)	Thể tích (m ³ /bể)	Kích thước (BxHxL) (m)
1	Bể thu gom nước thải	01	3,38	1,0x2,6x1,3
2	Bể điều hòa	01	6,1	1,3x2,6x1,8
3	Bể thiếu khí	01	6,1	1,3x2,6x1,8
3	Bể hiếu khí	01	15,6	2,0x2,6x3,0
4	Bể lắng	01	5.2	1,0x2,6x2,0
5	Bể khử trùng	01	2,1	0,8x2,6x1,0
6	Bể chứa bùn	01	3,4	1,0x2,6x1,3

Bảng 3. 4. Thông số các thiết bị máy móc lắp đặt của hệ thống xử lý nước thải

STT	Máy móc thiết bị	Đơn vị	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Bơm chìm hố gom	cái	02	Lưu lượng: 3 m ³ / phút
2	Bơm chìm bể điều hòa	cái	02	Lưu lượng: 3 m ³ / phút
3	Máy thổi khí	cái	02	Lưu lượng: 1,8 m ³ /phút
4	Bơm khuấy	chiếc	01	Công suất: P = 0,75 kW
5	Bơm tuần hoàn bể hiếu khí	chiếc	01	Lưu lượng: 3 m ³ / phút
6	Bơm tuần hoàn bùn	chiếc	01	Lưu lượng: 3 m ³ / phút
7	Bơm xả thải bể khử trùng	chiếc	02	Lưu lượng: 3 m ³ / phút



Hình 3. 10. Trạm XLNT của nhà máy

Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt mức cam kết với KCN Deep C2B trước khi thoát vào hệ thống thu gom nước thải KCN và đầu nối sang hệ thống xử lý nước thải của KCN Đình Vũ công suất 6.000 m³/ngày để xử lý. Khi Trạm XLNT của KCN Đình Vũ đạt 70% công suất (*trương đương 4.200 m³/ngày.đêm*) thì Trạm XLNT công suất 14.000 m³/ngày.đêm của KCN Deep C2A và 2B đặt tại khu hạ tầng kỹ thuật của KCN Deep C2 ở vị trí nằm phía Tây khu công nghiệp, diện tích 2,5ha sẽ được xây dựng để tiếp nhận và xử lý nước thải của các dự án đầu tư tại 02 KCN Deep C2A và 2B (*theo Thỏa thuận nguyên tắc ngày 27 tháng 2 năm 2018 giữa Công ty cổ phần Khu công nghiệp Hải Phòng và Công ty cổ phần Công nghiệp Hồng Đức về việc thống nhất khối lượng nước thải của KCN Deep C2B sẽ được thu gom và xử lý thông qua hệ thống xử lý nước thải có công suất 14.000 m³/ngày đêm của Công ty cổ phần Khu công nghiệp Hải Phòng*).

Trạm XLNT của KCN Đình Vũ có nhiệm vụ làm sạch nước thải đến tiêu chuẩn nước loại B theo QCVN 40:2011/BTNMT và đã được cấp Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước theo Giấy phép số 2842/GP-BTNMT ngày 05 tháng 11 năm 2015 của Bộ Tài nguyên và Môi trường. Nguồn tiếp nhận nước thải là sông Cấm tại Bán đảo Đình Vũ, phường Đông Hải 2, quận Hải An, thành phố Hải Phòng với tọa độ vị trí xả thải là X = 2304203, Y = 608180. Như vậy, việc nước thải của KCN Deep C2B đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải trên là hoàn toàn đảm bảo công suất xử lý, đảm bảo QCVN và các quy định hiện hành.

Việc đầu nối và xử lý nước thải tại Trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ công suất 6.000 m³/ngày đêm được thực hiện căn cứ sau:

- Tại khoản 1, Điều 37, Nghị định 38/2015/NĐ-CP ngày 24/4/2015 của Chính phủ về quản lý chất thải, phé liệu cho phép các KCN gần nhau có thể kết hợp sử dụng chung hệ thống xử lý nước thải tập trung.

- Theo Quyết định số 1806/QĐ-UBND ngày 24 tháng 5 năm 2017 về việc phê duyệt Đồ án điều chỉnh Quy hoạch chi tiết 1/500 KCN Deep-C2B do Công ty cổ phần Công nghiệp Hồng Đức làm Chủ đầu tư, tại phường Đông Hải, quận Hải An, tại mục 2.5 (Hệ thống thoát nước thải), điểm a (Thoát nước thải) nêu rõ Trong giai đoạn đầu, nước thải được xử lý thông qua Trạm xử lý nước thải KCN Đình Vũ.

- Thỏa thuận nguyên tắc ngày 30 tháng 8 năm 2017 giữa Công ty cổ phần Khu công nghiệp Đình Vũ và Công ty cổ phần Công nghiệp Hồng Đức.

Việc tiếp nhận nước và xử lý nước thải của KCN Deep C2 (bao gồm 2A và 2B) tại Trạm XLNT của KCN Đình Vũ đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường đã chấp thuận tại công văn số 1559/BTNMT-TCMT ngày 04/4/2019 trên cơ sở văn bản đề nghị số 027/2019/DVIZ-EN ngày 30/01/2019 của Công ty Cổ phần KCN Đình Vũ. Trong quá trình thực hiện, Công ty Cổ phần KCN Đình Vũ chịu trách nhiệm về hiệu quả xử lý nước thải công nghiệp tại Trạm XLNT của KCN Đình Vũ theo quy định.

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

**** Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm môi trường không khí tại xưởng sản xuất***

Quy trình công nghệ sản xuất của nhà máy bao gồm các công đoạn lắp ráp đơn giản, không gây phát sinh khí thải, nhà máy sẽ áp dụng các biện pháp để giảm thiểu bụi và đảm bảo môi trường làm việc khu vực sản xuất như:

- Sử dụng công nghệ tiên tiến, hiện đại giảm thiểu tác động tới môi trường;
- Thông thoáng nhà xưởng, trần cao, cửa sổ đảm bảo thông gió tốt, một số khu có thể tăng cường thêm quạt công nghiệp để tăng cường khả năng lưu thông gió trong phân xưởng.
- Thực hiện nghiêm túc chế độ vận hành máy móc, gia công chế tạo sản phẩm, chấp hành đúng quy trình công nghệ nhằm đảm bảo an toàn sản xuất, giảm thiểu chất thải và ô nhiễm tại các bộ phận sản xuất;
- Bảo trì máy móc thiết bị thường xuyên;
- Trang bị các dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân.
- Trồng cây xanh xung quanh xưởng sản xuất hạn chế phát tán bụi, tiếng ồn;
- Sử dụng quạt thông gió lắp đặt tại khu vực nhà xưởng (tầng 1,2, mái), công suất từ (400, 1.000, 2.500, 3.000 m³/h) được lắp đặt trên trần xưởng.

**** Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm môi trường không khí khu vực nhà điều hành***

Để giảm thiểu bụi và khí thải khu vực văn phòng Công ty lắp đặt hệ thống điều hòa Daikin Inverter 12.000 BTU và có bố trí cửa kính, rèm che cửa.

**** Giảm thiểu mùi từ hệ thống xử lý nước thải, khu vực lưu chứa rác thải tạm thời***

- Thường xuyên kiểm tra, nạo vét hệ thống cống rãnh.
- Bố trí khu vực lưu chứa rác thải cách xa khu văn phòng, nhà bếp, tách biệt riêng.
- Bố trí hệ thống cây xanh xung quanh nhà máy.
- Tuân thủ các yêu cầu thiết kế.
- Tuân thủ các yêu cầu vận hành và giám sát.
- Sử dụng các chế phẩm sinh học và hóa học: Nhà máy sử dụng các chế phẩm sinh học (EM) và hóa học để giảm thiểu mùi hôi phát sinh từ khu vực chứa chất thải, bể tự hoại, bể tách mỡ, cống rãnh trong khu vực nhà máy,...

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

Quá trình hoạt động sản xuất của nhà máy sẽ làm phát sinh hai loại chất thải bao gồm: chất thải rắn sản xuất và chất thải rắn sinh hoạt.

Để giảm thiểu những nguy cơ tác động tới môi trường cũng như sức khỏe người lao động của các loại rác thải, Công ty sẽ có những biện pháp thích hợp như giám sát chặt chẽ quy trình vận hành, nâng cao nhận thức về môi trường cho công nhân..., hợp đồng với đơn vị Môi trường có chức năng tới thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định của pháp luật.

*** Chất thải rắn trong quá trình sản xuất**

- Chất thải rắn sản xuất phát sinh sẽ được phân loại ngay tại nguồn và được lưu giữ riêng biệt trong kho.

- Với các chất có khả năng tái sử dụng như giấy, nhựa, bao nilon, thùng carton,.. công ty sẽ hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu mua.

- Tại khu vực sản xuất sẽ bố trí các thùng rác chuyên dụng để phân loại, lưu giữ ngay tại nguồn đảm bảo theo quy định. Thùng chứa rác thải sản xuất là những thùng loại lớn, số lượng là 3 thùng loại 200 lít. Thùng được để tại khu vực chứa chất thải thông thường, có diện tích 40m².

***Chất thải rắn sinh hoạt**

Chủ dự án thực hiện các biện pháp thu gom và xử lý như sau:

+ Thành lập một tổ vệ sinh chuyên quét dọn, thu gom và phân loại rác thải, tập trung vào nơi quy định với tần suất 1 lần/ngày. Bố trí thùng rác dọc theo các đường nội bộ nhà máy, trong các phòng ban.

+ Trang bị các thùng lưu chứa chất thải sinh hoạt gồm hai loại: thùng chứa chất thải dễ phân huỷ sinh học và thùng chứa chất thải không thể phân huỷ sinh học và có thể tái sử dụng. Loại thùng nhỏ: 10 thùng trong các phòng ban. Loại thùng lớn 100 lít có nắp đậy được bố trí khu vực nhà ăn, khu nhà xưởng, khu văn phòng, số lượng là 4 chiếc.

+ Hàng ngày công nhân dọn vệ sinh của nhà máy thu gom và phân loại chất thải từ thùng nhỏ, tập trung tại khu lưu giữ tạm thời chất thải rắn. Các loại rác có thể tái chế, tái sử dụng (giấy, vỏ hộp..) thu gom lại và đem bán cho các cơ sở tái chế.

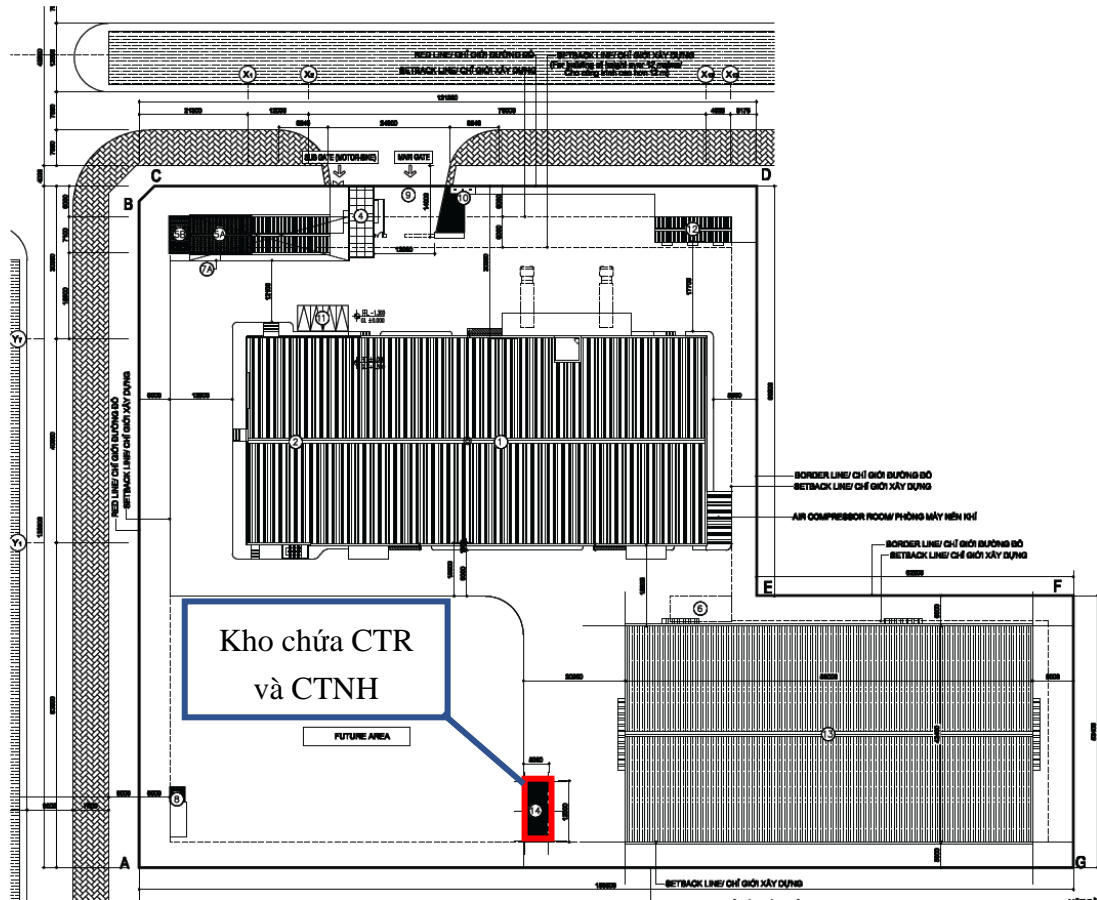
+ Công ty đã kí hợp đồng với Công ty Cổ phần thương mại và dịch vụ kho vận Phú Hưng có chức năng xử lý để chuyên chở và xử lý các loại rác thải này.

+ Định kỳ hút bùn cặn bể phốt, bùn cặn từ bể tách mỡ và hệ thống xử lý nước thải tập trung để đưa đi xử lý như chất thải rắn thông thường theo đúng quy định hiện hành.

+ Định kỳ nạo vét bùn cặn tại các hố ga thu thoát nước mưa (*tần suất 3 tháng /lần*) để khơi thông dòng chảy và được thu gom như chất thải rắn thông thường.

*** Khu vực kho chứa chất thải:** Kết cấu cột khung thép bao che vách panel, có tổng diện tích 60m² (DxRxC: 12m x 5m x 4,9m) chia làm 2 khu vực chứa chất thải

thông thường 40 m² và khu vực chứa CTNH 20 m², được bố trí ngoài khu vực nhà xưởng, có phân chia ngăn từng khu vực, có cửa, mái che, hệ thống biển báo theo quy định.



Hình 3. 11. Vị trí kho chứa CTR và CTNH

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

Nhà máy thực hiện các biện pháp xử lý CTNH như sau:

- Chất thải nguy hại chủ yếu là giẻ lau dính dầu mỡ, dầu cặn, bóng đèn cháy hỏng, loại chất thải này được thu gom để vào khu vực riêng kho chứa, trong thùng chứa kín có nắp đậy, không để vương vãi thất thoát ra ngoài.
- Khu vực chứa CTNH phải chia ngăn riêng biệt, có hệ thống nhãn dán CTNH và biển báo, nền chống thấm, có cửa ra vào và mái che.
- Bố trí 1 nhóm công nhân có trách nhiệm thu gom cả chất thải nguy hại từ các khu vực phát sinh vào khu chứa chất thải nguy hại. Công nhân thu gom chất thải nguy hại của Dự án được trang bị các bảo hộ lao động.
- Định kỳ 1 năm/lần lập báo cáo về tình hình phát sinh và quản lý CTNH gửi Sở Tài nguyên và Môi trường Hải Phòng.
- Kho chứa chất thải nguy hại có diện tích 20 m² nằm cạnh kho chất thải sản xuất đảm bảo tiêu chuẩn, có cửa ra vào, nền bê tông chống thấm, dán biển báo, dán nhãn CTNH.

- Ký hợp đồng với Công ty Cổ phần thương mại và dịch vụ kho vận Phú Hưng thu gom và xử lý theo đúng quy định tại Nghị định 08/2022/NĐ-CP và thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

Công ty và đơn vị vận chuyển sẽ thiết lập sổ bàn giao và định kỳ đơn vị thu gom sẽ xuất chứng từ cho Chủ đầu tư.

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

Công ty trang bị đầy đủ các thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân như chụp tai, khẩu trang... và thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng các thiết bị máy móc.

Giảm thiểu tiếng ồn khu vực nhà xưởng

Để hạn chế tiếng ồn trong các phân xưởng sản xuất, Công ty thực hiện các biện pháp sau:

- Dây chuyền lắp ráp 25m được bố trí lắp đặt theo đúng quy cách.
- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng máy móc thiết bị để đảm bảo các máy móc làm việc trong tình trạng tốt, giảm độ ồn. Thông thường chu kỳ bảo dưỡng khoảng 3 tháng/lần.
- Bố trí sắp xếp hợp lý các thiết bị, máy móc trong phân xưởng để giảm thiểu tối đa cộng hưởng độ ồn khi sản xuất.

Để hạn chế tiếng ồn ở khu vực bên ngoài các phân xưởng, giới hạn tốc độ và các quy định cụ thể cho các phương tiện giao thông, vận chuyển.

Ngoài ra, công ty cũng sẽ lựa chọn thêm các biện pháp khác nhằm giảm thiểu ảnh hưởng của tiếng ồn đến công nhân làm việc trực tiếp trong nhà xưởng. Một trong những biện pháp hiệu quả và dễ thực hiện là trang bị dụng cụ bịt tai cho công nhân làm việc tại những bộ phận gây ồn và bố trí thời gian lao động hợp lý. Lập nội quy bảo hộ lao động để cán bộ, công nhân làm việc luôn trang bị bảo hộ lao động đầy đủ. Công ty sẽ đầu tư đầy đủ trang thiết bị bảo hộ như quần áo, mắt kính, găng tay, giày, khẩu trang bảo hộ.

- Trồng cây xanh trong khu vực Công ty để cải thiện chất lượng môi trường không khí (giảm độ ồn, giảm bụi,...), góp phần cải thiện vi khí hậu với diện tích chiếm 20% tổng dự án.

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

3.6.1. Biện pháp xử lý, ứng phó sự cố hệ thống thông gió

Để phòng ngừa và ứng phó với sự cố hệ thống thông gió, Chủ dự án áp dụng các biện pháp sau:

- Thường xuyên kiểm tra tình hình vận hành của máy móc, thiết bị trong hệ thống.
- Định kỳ bảo dưỡng các máy móc, thiết bị.
- Khi hệ thống có hiện tượng gặp sự cố như quạt hút hỏng, đường ống dẫn bị rò

ri... thì người chịu trách nhiệm theo dõi vận hành sẽ báo cáo cho chủ quản về tình hình và đề xuất phương án để sớm khắc phục sự cố, thay thế hoặc sửa chữa kịp thời.

3.6.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống XLNT

*** Biện pháp phòng chống**

- Kiểm soát quá trình vận hành, tuân thủ các yêu cầu và thông số kỹ thuật thiết kế.

- Nhân viên vận hành phải được tập huấn chương trình vận hành và bảo dưỡng hệ thống trạm xử lý nước thải

- Tuân thủ nghiêm ngặt các yêu cầu vận hành trạm xử lý nước thải;

*** Biện pháp khắc phục**

- Đối với lỗi sự cố do vỡ, hỏng, rò rỉ đường ống: Công ty sẽ tạm ngừng vận hành để khắc phục sự cố.

- Đối với lỗi sự cố thiết bị (bơm nước thải, máy thổi khí...): ngừng vận hành hệ thống xử lý và đưa thiết bị hỏng hóc đi sửa chữa.

- Đối với lỗi sự cố do quá trình vận hành:

Khi sự cố xảy ra, phòng kỹ thuật và công nhân vận hành phải rà soát lại toàn bộ các thông số vận hành để điều chỉnh theo đúng thiết kế.

Nếu sự cố vượt quá khả năng của Công ty, Công ty sẽ mời chuyên gia về xử lý nước thải về kiểm tra điều chỉnh.

- Khi hệ thống xử lý gặp sự cố sẽ nhanh chóng xác định nguyên nhân, khắc phục sự cố.

+ Tắt bơm nước thải ra môi trường, không cho nước thải ô nhiễm thoát ra môi trường, dẫn đến ô nhiễm môi trường.

+ Tạm thời lưu nước thải chưa xử lý lại trong bể thu gom và điều hòa (bể chứa).

+ Tìm biện pháp khắc phục để khắc phục sớm nhất có thể (trước khi bể chứa đầy).

+ Nếu không tự khắc phục được sẽ báo cáo với lãnh đạo cơ quan và liên hệ với cơ quan tư vấn xây dựng hệ thống xử lý để tìm ra các biện pháp khắc phục thích hợp.

+ Sau khi khắc phục xong cần thường xuyên theo dõi sát sao, đảm bảo hệ thống được vận hành ổn định, hiệu quả. Khi hệ thống đã đi vào hoạt động ổn định sẽ lấy mẫu nước thải đầu ra gửi đến đơn vị có chức năng phân tích, kiểm tra. Nếu nước thải vẫn chưa đạt Quy chuẩn cho phép cần tiếp tục khắc phục đến khi đạt quy chuẩn.

Bảng 3. 5. Các giải pháp cụ thể các sự cố thường gặp và cách khắc phục

Các sự cố	Nguyên nhân	Cách khắc phục
Bơm yếu hoặc không chạy	Do rác rãnh đến kẹt cánh quạt bơm	- Vệ sinh rọ rác hàng ngày tại hố thu gom - Tháo bơm ra kiểm tra
	Mất nguồn điện cấp vào	- Kiểm tra lại nguồn điện cấp vào bơm, nếu bơm hỏng thì thay bơm
	Phao tín hiệu hỏng	- Kiểm tra lại phao - Thay thế phao mới
Bùn không đảo hoặc đảo không đều	- Do chưa mở máy hoặc mở máy không đúng - Do tắc giàn ống đảo bùn bên dưới	Điều chỉnh lại máy khuấy đảo bùn
Nước đảo nhưng không có bùn	Do vận hành sai dẫn tới mất bùn	Tiến hành nuôi cấy lại
Đệm vi sinh bị bung ra và không cố định 1 chỗ	- Hông chức năng cố định đệm trên bề mặt bể - Đệm hết hạn sử dụng	- Chăng và cố định lại lớp đệm vi sinh bị bung ra - Thay thế đệm mới nếu đệm hết hạn sử dụng
Bể sinh học chứa đầy bọt trắng	-Vi sinh bị ức chế dẫn đến phân hủy nội bào	Xem lại hệ thống vận hành
Đĩa phân phối khí gặp sự cố	- Do mất áp cho giàn khí, - Đĩa khí hết hạn sử dụng - Đĩa khí bị tắc	- Điều chỉnh lại van khí thay đổi áp cho phù hợp để khí phân bố đều trên bề mặt - Thay thế đĩa khí mới nếu hết hạn sử dụng
Đường ống bị rò rỉ, vỡ bể	Do các tác nhân ngoại cảnh	- Xác định đoạn ống bị vỡ - Khóa nguồn nước chảy qua đoạn ống bị vỡ - Tiến hành thay thế đoạn ống Khi bị vỡ bể, thu gom, lưu giữ nước về bể

Các sự cố	Nguyên nhân	Cách khắc phục
		điều hòa, nhanh chóng khắc phục sự cố, nếu chưa kịp khắc phục mà vượt quá khả năng chứa của các bể còn lại thì sẽ thuê đơn vị thứ hai đến hút đi xử lý.

3.6.3. Ứng phó sự cố cháy nổ

* **Biện pháp phòng ngừa**

Quy định nội dung quy trình phòng cháy chữa cháy và phổ biến đến toàn thể cán bộ công nhân viên của nhà máy như sau:

- Phòng cháy, chữa cháy là trách nhiệm của toàn thể cán bộ công nhân viên.
- Đối với cán bộ, công nhân viên của đơn vị có trách nhiệm bảo quản và đặt phương tiện chữa cháy đúng vị trí đã quy định, đảm bảo dễ thấy thuận tiện sử dụng khi cần thiết.
- Mọi cán bộ công nhân của đơn vị phải tham gia học tập phòng cháy, chữa cháy và tuyên truyền cho mọi người tham gia công tác phòng cháy, chữa cháy.
- Cán bộ công nhân viên và khách đến cơ quan không được tùy tiện sử dụng thiết bị dễ gây cháy, nổ hoặc hút thuốc lá không đúng nơi định trong và ngoài giờ làm việc.
- Hết giờ làm việc trước khi ra về cán bộ, công nhân viên chức phải có trách nhiệm tắt hết các đèn, quạt và kiểm tra tình trạng an toàn phòng cháy, chữa cháy khu vực làm việc.
- Cán bộ công nhân viên và khách khi phát hiện ra cháy phải nhanh chóng báo động qua hệ thống điện thoại hay kêng báo động hoặc trực tiếp báo cho Công an Phòng cháy chữa cháy Hải Phòng.
- Đảm bảo khâu thiết kế phù hợp với công việc phòng cháy, chữa cháy.
- Chủ dự án sẽ phối hợp cùng các cơ quan phòng cháy, chữa cháy địa phương tiến hành thiếp lập cụ thể các biện pháp phòng cháy, chữa cháy, tính toán số lượng trang thiết bị phải lắp đặt cho từng hạng mục công trình, xây dựng cụ thể các bảng nội quy và tiêu lệnh phòng cháy, chữa cháy, bố trí các bảng hiệu này ở từng hạng mục công trình.
- Đường nội bộ trong nhà máy được thiết kế đến được tất cả các phân xưởng, đảm bảo tưới nước phun từ vòi rồng của xe cứu hỏa có thể không chế được bất kỳ lửa phát sinh ở vị trí nào trong nhà máy.
- Sắp xếp bố trí máy móc thiết bị đảm bảo trật tự, gọn gàng và khoảng cách an toàn cho công nhân làm việc khi có sự cố xảy ra.

- Hệ thống dây điện, các chỗ tiếp xúc, cầu dao điện có thể gây tia lửa phải được bố trí thật an toàn.

- Tất cả các hạng mục, công trình trong nhà máy đều phải bố trí bình cứu hỏa cầm tay, bình phải đặt ở những vị trí thích hợp nhất để tiện việc sử dụng và phải thường xuyên tiến hành kiểm tra sự hoạt động tốt của bình.

- Đảm bảo các thiết bị máy móc không để rò rỉ dầu mỡ.

Một vấn đề khác rất quan trọng là nâng cao ý thức phòng cháy, chữa cháy tốt cho toàn thể cán bộ công nhân viên. Việc tổ chức phòng cứu hỏa cũng phải đặc biệt chú ý đến nội dung sau đây:

- Tổ chức học tập nghiệp vụ rộng khắp: tất cả các phân xưởng đều có tổ nhân viên kiểm nghiệm công tác phòng hỏa. Các nhân viên này được tuyển chọn trong số công nhân của nhà máy và được huấn luyện thường xuyên kiểm tra.

- Nghiêm cấm công nhân hút thuốc và mang các chất dễ gây cháy nổ trong khu vực sản xuất của công ty.

- Quản lý chặt chẽ các nguồn nhiệt, nguồn lửa, chất dễ cháy.

- Tổ chức định kỳ thao diễn cứu hỏa với sự cộng tác chặt chẽ của cơ quan phòng cháy, chữa cháy chuyên nghiệp.

- Bố trí lực lượng và phương tiện phòng cháy chữa cháy phù hợp và tuân theo quy định về PCCC. Sử dụng bể chứa nước PCCC có thể tích 720m³ làm nguồn cấp nước cho chữa cháy kết hợp với xe chữa cháy vào chân công trình.

*** Biện pháp ứng phó**

Khi phát hiện ra sự cố thì tất cả các cán bộ công nhân viên hay là khách hàng đều phải thông báo:

- Ngắt ngay cầu dao điện.

- Báo động qua hệ thống điện thoại.

- Báo động qua keng báo động.

- Trực tiếp báo cho Công an Phòng cháy, chữa cháy thành phố Hải Phòng.

- Di tản người và tài sản ra ngoài vùng bị cháy.

- Gọi cấp cứu y tế (115) nếu có người bị tai nạn.

- Huy động các cán bộ công nhân viên tập trung chữa cháy trong khi chờ đội cứu hỏa tới.

3.6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố lao động

Trong quá trình sản xuất của nhà máy, có nhiều hoạt động tiềm ẩn nguy cơ mất an toàn lao động có thể kể đến như: Tai nạn do vận hành xe nâng, tai nạn do vận hành

máy đập, máy cán, ... Để phòng ngừa, giảm thiểu các sự cố lao động, nhà máy đã và đang áp dụng những biện pháp sau:

- Trang bị đồ bảo hộ cho công nhân khi làm việc: Găng tay, kính bảo hộ, ...
- Tập huấn về an toàn lao động định kỳ 1 năm/lần vào tháng 11 hoặc 12 hàng năm.
- Có nội quy an toàn lao động được in và treo tại nhà xưởng làm việc.
- Thường xuyên kiểm tra, nhắc nhở công nhân về việc thực hiện các biện pháp đảm bảo an toàn lao động.
- Công nhân vận hành xe nâng được đào tạo đầy đủ, có kinh nghiệm.
- Hạn chế người ra vào khu vực kho chứa hàng, là nơi hoạt động chủ yếu của các xe nâng.

3.6.5. Biện pháp phòng ngừa sự cố do dịch bệnh, ngộ độc thực phẩm

- Ký hợp đồng với đơn vị cung cấp suất ăn uy tín, có đủ chứng nhận an toàn vệ sinh thực phẩm.
- Chất thải sinh hoạt phát sinh được thu gom xử lý hàng ngày, đảm bảo vệ sinh môi trường.
- Vận hành hệ thống quạt, thông gió thường xuyên, đảm bảo môi trường làm việc tốt nhất cho công nhân viên.
- Khám sức khỏe định kỳ cho cán bộ, công nhân viên tại nhà máy 1 năm/lần vào tháng 12 hàng năm.
- Tuân thủ các khuyến cáo của Bộ Y tế trong trường hợp xảy ra dịch bệnh.

3.6.6. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố do thiên tai

- Khu vực nhà máy có vị trí khá gần biển, do đó những ngày mưa bão lớn, không tiến hành sản xuất mà cho công nhân nghỉ, có bảo vệ trực 24/24h nắm bắt tình hình và báo cáo về nhà máy để có phương án ứng phó kịp thời.
- Tổ chức tập huấn, ứng phó với các sự cố mưa bão, lũ lụt cho toàn thể công nhân, cán bộ trong nhà máy.
- Khi khu vực có xảy ra thiên tai, bão thì ban lãnh đạo công ty chủ động trong việc điều hành thực hiện các phương án đã chuẩn bị trước và chọn phương án thích hợp nhất, đảm bảo hiệu quả cao nhất.

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

Nội dung đã điều chỉnh, thay đổi so với quyết định phê duyệt báo cáo ĐTM của dự án như sau:

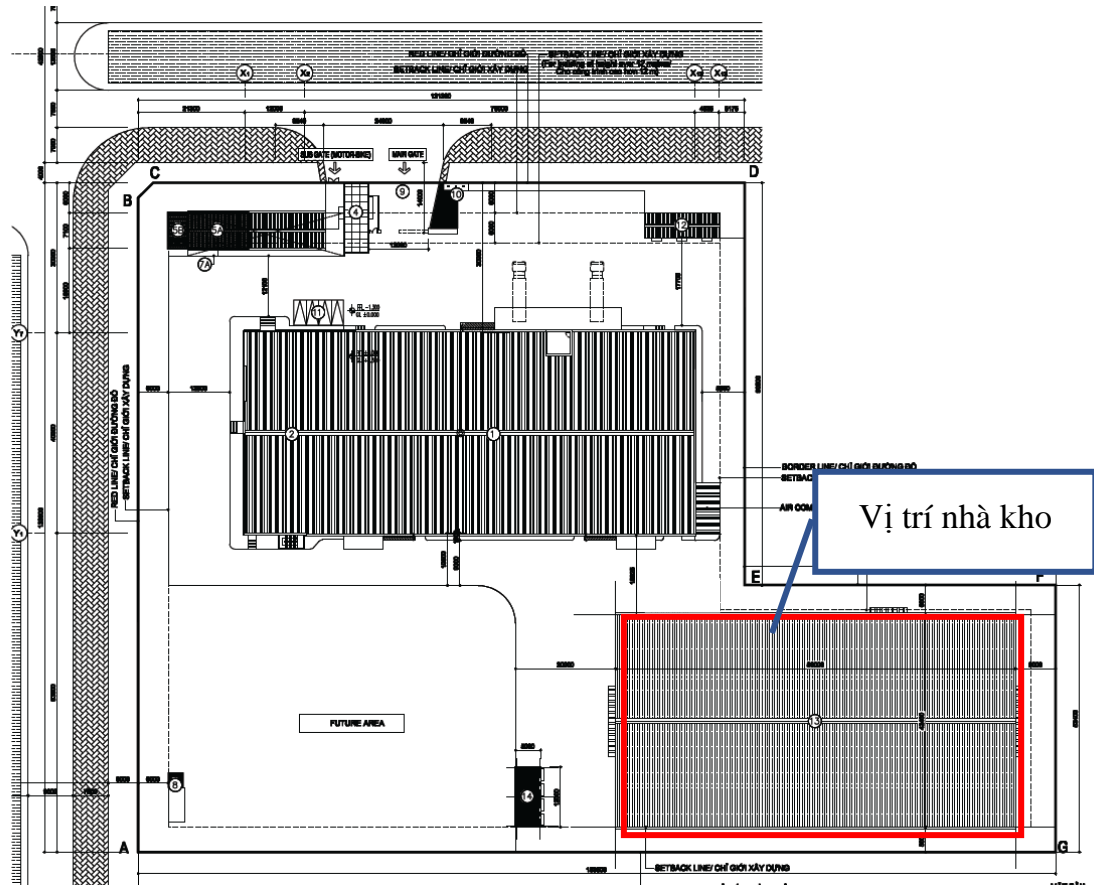
Bảng 3. 6. Nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM

TT	Tên công trình	Theo ĐTM đã phê duyệt	Thực tế đã thực hiện	Lý do thay đổi
1	Nhà kho	Chưa có hạng mục này	Nhà máy đã xây dựng thêm nhà kho với diện tích 3.392m ² tại khu vực đất dự trữ. Nhà kho có chức năng chứa sản phẩm và nguyên vật liệu sản xuất của của nhà máy.	Nhà kho được xây dựng trong khuôn viên khu đất CN4A của nhà máy, việc xây dựng bổ sung nhà kho không làm mở rộng quy mô diện tích cũng như quy mô sản xuất của dự án, không làm tăng các tác động xấu tới môi trường. Nhà kho được cấp phép xây dựng số 1946/GPXD ngày 20/6/2022 của Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng.
2	Nhà xưởng tại lô CN3.2H, KCN Đình Vũ	Quy mô hoạt động của dự án bao gồm 1 vị trí: Lô đất CN4A KCN DEEP C2B và nhà xưởng ở lô đất CN3.2H, KCN Đình Vũ (HĐ đến tháng 11/2019) để thiết bị máy móc và nguyên vật liệu	Hiện nay nhà máy đã trả lại mặt bằng tại lô CN3.2H KCN Đình Vũ, chỉ hoạt động sản xuất duy nhất tại lô CN4A, KCN DEEP C2B.	- Nhà máy chỉ ký hợp đồng đến tháng 11/2019 để chứa thiết bị máy móc và đã trả lại mặt bằng cho chủ dự án. Sau khi hết hợp đồng thuê nhà xưởng tại lô CN3.2H, nhà máy di chuyển toàn bộ công nhân và máy móc từ nhà xưởng ở lô đất CN3.2H sang nhà xưởng mới tại lô đất CN4A. Việc thay đổi địa điểm sản xuất chỉ thực hiện di chuyển cán bộ công nhân viên và máy móc tới địa điểm sản xuất mới, không làm tăng công nhân, máy móc, công suất hoạt động, do đó không làm tăng lượng chất thải phát sinh từ dự án. - Trong thời gian đầu, từ

TT	Tên công trình	Theo ĐTM đã phê duyệt	Thực tế đã thực hiện	Lý do thay đổi
				5/2019 đến nay Nhà máy chỉ hoạt động sản xuất tại 1 địa điểm duy nhất là lô CN4A theo giấy xác nhận Kế hoạch BVMT tại số 1102/GXN-BQL ngày 11/5/2019.



Hình 3. 12. Hình ảnh nhà kho của nhà máy



Hình 3. 13. Vị trí nhà kho của nhà máy

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 sinh hoạt của nhà máy sau khi xử lý đạt tiêu chuẩn của KCN được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2B; Dự án không xả nước thải trực tiếp ra môi trường. Do vậy, dự án không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường.

Các thông tin cơ bản về nguồn nước thải của dự án như sau:

4.1.1. Nguồn phát sinh nước thải

- Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt tại khu vực sản xuất;
- Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt tại khu vực nhà điều hành;
- Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt tại khu vực nhà bảo vệ, nhà nghỉ;

4.1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa

- Lưu lượng xả tối đa: $30\text{m}^3/\text{ng.đ}$ (bằng công suất trạm XLNT của nhà máy).

4.1.3. Dòng nước thải

- Nhà máy chỉ có 01 dòng nước thải là nước thải sinh hoạt sau xử lý tại trạm XLNT công suất $30\text{m}^3/\text{ng.đ}$ của nhà máy. Nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2B, sau đó nước thải được đưa về xử lý tại trạm XLNT KCN Đình Vũ trước khi xả ra môi trường.

4.1.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải

Nước thải sau xử lý tại trạm XLNT của nhà máy phải đảm bảo đạt giá trị giới hạn cho phép của KCN Đình Vũ.

Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm cụ thể như sau:

Bảng 4. 1. Tiêu chuẩn nước thải đầu vào của KCN Đình Vũ

TT	Thông số phân tích	Đơn vị	Mức tiêu chuẩn yêu cầu đối với nước thải trong Khu công nghiệp	
1	Nhiệt độ	oC	Không quá	45
2	pH	-	Không quá	5-9
3	Mùi	-	Không quá	-
4	Màu sắc (Co-Pt ở pH=7)	-	Không quá	-

TT	Thông số phân tích	Đơn vị	Mức tiêu chuẩn yêu cầu đối với nước thải trong Khu công nghiệp	
5	BOD5 (20oC)	mg/l	Không quá	500
6	COD	mg/l	Không quá	500
7	Chất rắn lơ lửng	mg/l	Không quá	500
8	Thạch tín/As	mg/l	Không quá	0,1
9	Thủy ngân (Hg)	mg/l	Không quá	0,01
10	Chì (Pb)	mg/l	Không quá	0,5
11	Cadmi (Cd)	mg/l	Không quá	0,1
12	Crom (VI)	mg/l	Không quá	0,1
13	Crom (III)	mg/l	Không quá	1
14	Đồng (Cu)	mg/l	Không quá	2
15	Kẽm (Zn)	mg/l	Không quá	3
16	Niken (Ni)	mg/l	Không quá	0,5
17	Mangan (Mg)	mg/l	Không quá	1
18	Sắt (Fe)	mg/l	Không quá	5
19	Thiếc (Sn)	mg/l	Không quá	1
20	Cyanua (CN)	mg/l	Không quá	0,1
21	Phenol	mg/l	Không quá	0,5
22	Dầu khoáng và mỡ	mg/l	Không quá	10
23	Dầu thực vật và mỡ	mg/l	Không quá	30
24	Cặn Clo	mg/l	Không quá	2
25	PCB	mg/l	Không quá	0,001
26	Hóa chất bảo vệ thực vật lân hữu cơ	mg/l	Không quá	0,3
27	Hóa chất bảo vệ thực vật Clo hữu cơ	mg/l	Không quá	0,1
28	Sulfat sắt	mg/l	Không quá	0,5

TT	Thông số phân tích	Đơn vị	Mức tiêu chuẩn yêu cầu đối với nước thải trong Khu công nghiệp	
			Không quá	
29	Fluoride (F)	mg/l	Không quá	10
30	Clo rua (Cl)	mg/l	Không quá	1000
31	Amonia (NH ₄)	mg/l	Không quá	10
32	Ni tơ tổng (N)	mg/l	Không quá	40
33	Phốt pho tổng (P)	mg/l	Không quá	6
34	Coliform	MPN/100 ml	Không quá	10.000
35	Tổng hoạt động phóng xạ alpha	Bq/l	Không quá	0,1
36	Tổng hoạt động phóng xạ Beta	Bq/l	Không quá	1

4.1.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận nước thải

- Vị trí xả nước thải: Tại hố ga đầu nối nước thải của dự án vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2B. Tọa độ điểm xả nước thải: X = 2300815 ; Y = 607630 (hệ tọa độ VN-2000, kinh tuyến trực 105⁰ 45', múi chiếu 3⁰).

- Phương thức xả nước thải: Tự chảy.

- Chế độ xả nước thải: Liên tục 24/24 giờ.

- Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN DEEP C2B.

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

Dự án không đề nghị cấp phép đối với khí thải.

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

4.3.1. Nguồn phát sinh

- Nguồn số 01: Khu vực xưởng sản xuất

Tọa độ: X(m): 2300908; Y(m): 607649 (hệ tọa độ VN-2000, kinh tuyến trực 105⁰ 45', múi chiếu 3⁰).

+ Nguồn số 02: Khu vực cổng công ty.

Tọa độ X(m) = 2300926; Y(m) = 607675 (hệ tọa độ VN-2000, kinh tuyến trực 105⁰ 45', múi chiếu 3⁰).

+ Nguồn số 03: Khu vực nhà để xe.

Tọa độ X(m) = 2300951; Y(m) = 607654 (hệ tọa độ VN-2000, kinh tuyến trực

105⁰ 45', múi chiều 3⁰).

4.3.2. Giá trị giới hạn

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

Bảng 4. 2. Giới hạn tối đa cho phép đối với tiếng ồn

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Ghi chú
1	70	55	Khu vực thông thường

Bảng 4. 3. Giới hạn tối đa cho phép đối với độ rung

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dB)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dB)	Ghi chú
1	70	60	Khu vực thông thường

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

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

Bảng 4. 4. Danh mục các chất thải nguy hại đăng ký phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng trung bình (kg/năm)	Mã CTNH
1	Giẻ lau, găng tay dính thành phần nguy hại	Rắn	2.400	18 02 01
2	Bóng đèn huỳnh quang hỏng	Rắn	20	16 01 06
3	Mực in thải có các thành phần nguy hại	Rắn	6	08 02 01
4	Hộp mực in thải có các thành phần nguy hại	Rắn	9	08 02 04
5	Pin, ắc quy chì thải	Rắn	30	19 06 01
	Bao bì kim loại cứng	Rắn	180	18 01 02
	Bao bì nhựa	Rắn	100	18 01 03
	Bao bì mềm thải	Rắn	30	18 01 01

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Số lượng trung bình (kg/năm)	Mã CTNH
	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	170	17 02 03
	Dầu thủy lực tổng hợp thải	Lỏng	300	17 01 06
Tổng khối lượng			3.245	

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

Bảng 4. 5. Danh mục các chất thải công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh

TT	Tên chất thải	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Các loại chất thải công nghiệp thông thường (Vỏ bọc; bao bì; linh kiện lỗi; thép, nhôm thải bỏ, ...)	18.000

4.4.3. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

Bảng 4. 6. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt đăng ký phát sinh

TT	Tên chất thải	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	3.600

Chương V

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

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

5.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Công ty dự kiến sẽ bắt đầu vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 30 m³/ngày đêm sau khi được cấp Giấy phép môi trường. Thời gian vận hành thử nghiệm là 06 tháng.

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

a. Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy các loại mẫu chất thải

Dự án thuộc Danh mục loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất lớn được quy định tại số thứ tự 17, mục III, cột 3, Phụ lục II, Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ.

Do vậy, căn cứ theo quy định tại Khoản 4, Điều 21, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường, việc quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của dự án được thực hiện như sau:

- Việc lấy mẫu nước thải để đo đạc, phân tích, đánh giá sự phù hợp của công trình xử lý nước thải được thực hiện theo TCVN 5999:1995 (ISO 5667-10:1992) về chất lượng nước - lấy mẫu và hướng dẫn lấy mẫu nước thải.

- Mẫu tổ hợp: một mẫu tổ hợp được lấy theo thời gian gồm 03 mẫu đơn lấy ở 03 thời điểm khác nhau trong ngày (sáng, trưa - chiều, chiều - tối) hoặc ở 03 thời điểm khác nhau (đầu, giữa, cuối) của ca sản xuất, được trộn đều với nhau.

- Thời gian, tần suất lấy mẫu:

+ Trong giai đoạn điều chỉnh hiệu quả của hệ thống xử lý nước thải (thời gian 75 ngày): Tiến hành lấy mẫu nước thải đầu vào và đầu ra của hệ thống 5 lần; Tần suất: 15 ngày/lần.

+ Trong giai đoạn vận hành ổn định của hệ thống xử lý nước thải (thời gian 7 ngày): Tiến hành lấy 01 mẫu nước thải đầu vào và 07 mẫu nước thải đầu ra trong 7 ngày liên tiếp; Tần suất: 1 ngày/lần.

- Thông số quan trắc: Lưu lượng, nhiệt độ, pH, TSS, COD, BOD₅, Amoni, Tổng Nitơ, Tổng Phốtpho, Tổng coliform.

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy mẫu trong 6 tháng như sau:

Bảng 5. 1. Kế hoạch lấy mẫu trong thời gian vận hành thử nghiệm

TT	Thời gian lấy mẫu	Vị trí lấy mẫu, chỉ tiêu phân tích
A	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	
I	Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả của hệ thống (75 ngày).	
1	Tần suất 15 ngày/lần trong 75 ngày	- Vị trí lấy mẫu: Mẫu tổ hợp đầu vào và đầu ra của hệ thống xử lý nước thải sản xuất. - Thông số phân tích: Lưu lượng, nhiệt độ, pH, TSS, COD, BOD ₅ , Amoni, Tổng Nitơ, Tổng Phốtpho, Tổng coliform.
II	Giai đoạn vận hành ổn định (07 ngày liên tiếp).	
1	Ngày đầu tiên của giai đoạn vận hành ổn định	- 01 mẫu đầu vào của hệ thống. - 01 mẫu đầu ra của hệ thống. - Chỉ tiêu: Lưu lượng, nhiệt độ, pH, TSS, COD, BOD ₅ , Amoni, Tổng Nitơ, Tổng Phốtpho, Tổng coliform.
2	Tần suất 01 ngày/lần trong 6 ngày tiếp theo của giai đoạn vận hành ổn định	- 01 mẫu đầu ra của hệ thống. - Chỉ tiêu: Lưu lượng, nhiệt độ, pH, TSS, COD, BOD ₅ , Amoni, Tổng Nitơ, Tổng Phốtpho, Tổng coliform.

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

Trong giai đoạn vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải, Chủ dự án sẽ phối hợp với đơn vị có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc phân tích môi trường để thực hiện kế hoạch lấy mẫu, phân tích trong giai đoạn vận hành thử nghiệm Dự án.

5.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật

5.2.1. Chương trình giám sát định kỳ nước thải

- Vị trí: 01 vị trí nước thải sau xử lý tại trạm XLNT 30m³/ng.đ của nhà máy, trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2B;
- Số lượng mẫu: 01 mẫu/đợt;
- Loại mẫu: Nước thải;
- Tần suất: 6 tháng/lần;
- Chỉ tiêu giám sát: pH, TSS, COD, BOD₅, Amoni, Tổng N, Tổng P, Coliform.
- Quy chuẩn so sánh: Tiêu chuẩn nước thải đầu vào của KCN Đình Vũ

5.2.2. Chương trình giám sát môi trường lao động

- Vị trí: 03 vị trí:
- + Khu cuộn liệu;
- + Khu lắp ráp;
- + Khu nhà văn văn phòng;
- Số lượng mẫu: 03 mẫu/đợt.
- Loại mẫu: Không khí môi trường lao động;
- Tần suất quan trắc: 6 tháng/lần.
- Chỉ tiêu giám sát: Nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, tiếng ồn, TSP, SO₂, CO, NO₂, ánh sáng.
- Tiêu chuẩn áp dụng:
- + QCVN 22:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chiếu sáng nơi làm việc.
- + QCVN 03:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc;
- + QCVN 26:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu;
- + QCVN 24:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn;
- + QCVN 02:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi;

Chương VI

CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

Công ty TNHH Ecolux Veko cam kết:

1. Những thông tin, số liệu, tài liệu nêu trong hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường là hoàn toàn chính xác, trung thực. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.

2. Trong quá trình sản xuất, chúng tôi cam kết xử lý các loại chất thải phát sinh tại dự án đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan, cụ thể như sau:

2.1. Về thu gom và xử lý nước thải, thoát nước mưa

- Cam kết vận hành hệ thống thu gom, xử lý nước thải đảm bảo toàn bộ nước thải phát sinh tại dự án đạt tiêu chuẩn theo quy định của KCN DEEP C2B, trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN.

- Cam kết thực hiện các biện pháp quản lý, đảm bảo việc tiêu thoát nước mưa. Đầu nối và vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước.

2.2. Về xử lý bụi, khí thải

- Cam kết vận hành các hệ thống thông gió, điều hòa không khí trong khu vực làm việc, đảm bảo chất lượng môi trường làm việc đủ theo các quy định hiện hành.

2.3. Về thu gom, quản lý chất thải rắn và CTNH

- Cam kết thu gom, quản lý và hợp đồng với đơn vị có chức năng để vận chuyển, xử lý các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại, đảm bảo tuân thủ các quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và Thông tư 02/2022/TT-BTNMT.

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

- Cam kết tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung; đảm bảo các điều kiện về an toàn, vệ sinh, môi trường.

- Cam kết thực hiện vệ sinh công nghiệp, thu gom rác thải trong khuôn viên nhà máy để tập kết về kho chứa rác thải với tần suất 1 lần/ngày.

- Cam kết triển khai các biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ, sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải,...

- Công ty cam kết chịu trách nhiệm trước pháp luật Việt Nam nếu vi phạm các quy định về bảo vệ môi trường hoặc để xảy ra sự cố gây ô nhiễm môi trường.