

MỤC LỤC

Mục lục	1
Danh mục các từ và các ký hiệu viết tắt	4
Danh mục bảng	5
DANH MỤC HÌNH	7
Mở đầu	8
Chương I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	10
1.1. Tên chủ dự án đầu tư:	10
1.2. Tên dự án đầu tư:	10
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:	12
1.3.1. Công suất của dự án đầu tư:	12
1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư:	13
3. Lưu trình sản xuất chốt nhiên liệu – chốt nắp bình xăng (Fuel Filler Opener)	24
4. Lưu trình sản xuất chốt cửa (Door Lacth)	26
1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:	34
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	36
1.4.1. Nguyên liệu:	36
1.4.2. Vật tư, phụ liệu:	42
1.4.3. Hóa chất sử dụng	42
1.4.4. Nhu cầu sử dụng điện	48
1.4.5. Nhu cầu sử dụng nước	48
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư	49
1.5.1. Quy mô các hạng công trình của dự án	49
1.5.2. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất	52
1.5.3. Tình hình hoạt động sản xuất trong thời gian qua	60
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	62

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

2.1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường	62
2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải.....	62
Chương III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	68
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:	68
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	68
3.1.2. Thu gom nước thải:	70
3.1.3. Xử lý nước thải:	73
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	76
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:.....	78
3.3.1. Đối với công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt.....	78
3.3.2. Đối với công trình lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường	80
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:.....	82
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	84
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khi dự án đi vào vận hành: ...	85
3.6.1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố chất thải.....	85
3.6.2. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường khác	89
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:.....	94
Chương IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	97
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	97
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	99
4.2.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	99
4.2.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	100
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung	101
4.3.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường	102
4.4. Nội dung đề nghị cấp phép về quản lý chất thải	103
4.5. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường	105

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 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.....	107
5.1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải đã thực hiện.....	107
5.1.1. Kết quả đánh giá hiệu quả của công trình xử lý nước thải:.....	107
5.1.2. Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải	115
5.2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật	123
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:	123
Chương VI. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	124

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	SCMT	Sự cố môi trường
14	TCVN	Tiêu chuẩn Việt Nam
15	TCCP	Tiêu chuẩn cho phép
16	TCXDVN	Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam
17	UPSC	Ứng phó sự cố

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Sản phẩm của dự án	13
Bảng 1.3. Sản phẩm của dự án	34
Bảng 1.4. Bảng tổng hợp nhu cầu nguyên liệu.....	37
Bảng 1.5. Nhu cầu vật tư sử dụng trong giai đoạn hoạt động	42
Bảng 1.6. Nhu cầu sửa dụng hóa chất của dự án cơ sở trong 01 năm.....	43
Bảng 1.7. Lượng điện tiêu thụ hàng tháng	48
Bảng 1.8. Lượng nước tiêu thụ hàng tháng	48
Bảng 1.9. Tổng hợp các hạng mục công trình của Dự án	49
Bảng 1.10. Danh mục máy móc, thiết bị của xưởng A – xưởng lắp ráp.....	52
Bảng 1.11. Danh mục các thiết bị tại xưởng B.....	55
Bảng 1.12. Tổng hợp sản lượng sản xuất 6 tháng đầu năm 2022.	60
Bảng 1.13. Khối lượng chất thải công nghiệp phát sinh 06 tháng đầu năm 2022.....	60
Bảng 1.14. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh 6 tháng đầu năm 2022	61
Bảng 2.1. Thông kê kết quả quan trắc mẫu nước thải đầu ra HTXL tập trung KCN ...	64
Bảng 2.2. Kết quả phân tích chất lượng môi trường không khí KCN Đình Vũ năm 2019	66
Bảng 3.1. Thông số kỹ thuật của bể tự hoại	73
Bảng 3.2. Danh mục chất thải nguy hại phát sinh.....	82
Bảng 3.3. Tổng hợp các nội dung điều chỉnh, thay đổi so với báo cáo ĐTM.....	94
Bảng 4.1. Bảng thông số và giá trị giới hạn đối với nước thải sau xử lý.....	97
Bảng 4.2. Vị trí phát sinh khí thải	100
Bảng 4.3. Nguồn phát sinh tiếng ồn	101
Bảng 4.4. Danh mục chất thải nguy hại đăng ký phát sinh	103
Bảng 4.5. Danh mục chất thải rắn công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh.....	103
Bảng 5.1. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý nước thải trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất.....	107
Bảng 5.2. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý nước thải trong giai đoạn vận hành ổn định	108
Bảng 5.3 Phương pháp lấy mẫu và phân tích các chỉ tiêu nước thải.....	109
Bảng 5.4. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất (75 ngày).....	109

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 5.5. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp)	113
Bảng 5.6. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý khí thải trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất.....	115
Bảng 5.7. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý khí thải trong giai đoạn vận hành ổn định	115
Bảng 5.8. Phương pháp lấy mẫu và phân tích các chỉ tiêu khí thải.....	116
Bảng 5.9. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất (75 ngày).....	117
Bảng 5.10. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp) – K1	120
Bảng 5.11. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp) – K2	121

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Vị trí dự án.....	11
Hình 1.2. Sơ đồ quy trình sản xuất linh kiện bán thành phẩm, linh kiện chốt điều khiển cửa sổ ô tô.....	14
Hình 1.3.. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất tại xưởng lắp ráp.....	17
Hình 1.4. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt ghế.....	21
Hình 1.5. Tổng quan về sản phẩm chốt ghế (Seat back Latch).....	22
Hình 1.6. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt cốp xe.....	23
Hình 1.7. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt nhiên liệu.....	25
Hình 1.8. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt cửa.....	28
Hình 1.9. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt mui xe.....	29
Hình 1.10. Lưu trình sản xuất bản lề mui xe.....	32
Hình 1.11. Một số hình ảnh sản phẩm của dự án.....	35
Hình 1.12. Hình ảnh nguyên liệu cuộn thép tấm tại xưởng đột dập của nhà máy.....	36
Hình 1.14. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình của dự án.....	51
Hình 1.15. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình xưởng A.....	54
Hình 1.16. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình xưởng B.....	59
Hình 3.1. Sơ đồ hệ thống thu gom nước mưa.....	68
Hình 3.2 .Mặt bằng thu thoát nước mưa của dự án.....	69
Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước thải.....	71
Hình 3.4. Sơ đồ minh họa mặt bằng thu gom nước thải sinh hoạt của dự án.....	72
Hình 3.5. Sơ đồ quy trình xử lý nước thải sinh hoạt.....	74
Hình 3.6. Quy trình hệ thống thu gom, xử lý khí khu vực khắc laser.....	76
Hình 3.7. Mặt bằng bố trí kho chứa CTNH và bể chứa phoi thép tại xưởng B.....	81
Hình 3.8. Hình ảnh kho chứa CTNH.....	84
Hình 3.9. Các bước thực hiện ứng phó sự cố.....	85

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

MỞ ĐẦU

Công ty TNHH PHA Việt Nam hoạt động theo Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số 0201883651 do Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng cấp thay lần đầu ngày 19/6/2018, đăng ký thay đổi lần thứ 3 ngày 24/5/2021. Căn cứ vào nhu cầu của chủ dự án và qua nghiên cứu địa điểm thực hiện dự án Công ty đã lựa chọn KCN DEEPC2A để đầu tư “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô” với mục tiêu sản xuất các sản phẩm, phụ tùng ô tô: bản lề mui xe, chốt nhiên liệu, chốt cửa. Dự án đã được Ủy ban nhân dân quận Hải An cấp thông báo đăng ký kế hoạch bảo vệ môi trường số 1934/GXN-UBND ngày 22/10/2018 với công suất đăng ký 557,5 tấn sản phẩm/năm.

Năm 2019, Chủ dự án quyết định đầu tư nâng công suất sản xuất lên 9.799 tấn/năm, bổ sung các sản phẩm chốt ghế, chốt cốp xe, chốt mui xe và linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô. Dự án đã được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 3487/QĐ-BQL ngày 26/8/2020.

Sau khi được Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường, Công ty tiến hành lắp đặt bổ sung máy móc thiết bị, đầu tư các công trình bảo vệ môi trường phục vụ hoạt động nâng công suất.

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 3269/BQL-TNMT ngày 28/7/2021 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, tổng hợp hồ sơ báo cáo Kết quả vận hành thử nghiệm và được Ban Quản lý KKT Hải Phòng cấp Văn bản số 5341/BQL-TNMT ngày 16/12/2021 thông báo kết quả kiểm tra việc vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đối với dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”.

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.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- 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 3487/QĐ-BQL ngày 26/8/2020 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm tại Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam do Công TNHH PHA làm Chủ đầu tư.

- Văn bản số 3269/BQL-TNMT ngày 28/7/2021 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.

- Văn bản số 5341/BQL-TNMT ngày 16/12/2021 của Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng thông báo kết quả kiểm tra việc vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đối với dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”.

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 PHA Việt Nam.
- Địa chỉ trụ sở chính: Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, phường Đông Hải 2, quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam
- Địa chỉ liên hệ: Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc 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 dự án đầu tư:
Ông SHIN DOO CHEOL. Chức vụ: Tổng giám đốc
- Điện thoại: 02258832741.
- Giấy chứng nhận đầu tư/đăng ký kinh doanh số 0201883651 cấp lần đầu ngày 19/6/2018, đăng ký thay đổi lần thứ ba ngày 24/5/2021 tại Phòng đăng ký kinh doanh Sở Kế hoạch và đầu tư thành phố Hải Phòng.

1.2. Tên dự án đầu tư:

“Dự án Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, phường Đông Hải 2, quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam. Quy mô diện tích: 70.000 m² có ranh giới tiếp giáp được xác định như sau:
 - + Phía Bắc giáp bãi đất trống quy hoạch làm đường nội bộ KCN
 - + Phía Đông: giáp đường nội bộ KCN
 - + Phía Nam: giáp Công ty TNHH Dong Yang Vina Industry.
 - + Phía Tây giáp lô đất CN1F, khu đất dự kiến thực hiện giai đoạn 2 và Công ty TNHH YMP Plus.

So với thời điểm lập báo cáo ĐTM từ năm 2020 đến nay, hiện trạng hạ tầng, các đối tượng kinh tế xã hội xung quanh khu vực Dự án không có gì thay đổi. Hoạt động đầu tư của các nhà đầu tư thứ cấp trong KCN DEEP-C2A được thực hiện theo đúng quy hoạch được duyệt của KCN, hoạt động đầu tư của các dự án đầu tư không làm biến đổi nhiều chất lượng môi trường của khu vực.

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 “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



Hình 1.1. Vị trí dự án

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- Cơ quan cấp giấy phép xây dựng: Ban Quản lý khu kinh tế Hải Phòng. Dự án đã được Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp Giấy phép xây dựng số 409/GPXD-BQL ngày 01/02/20219.

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

+ Quyết định số 3487/QĐ-BQL ngày 26/8/2020 của Ban Quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm tại Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, quận Hải An, thành phố Hải Phòng, Việt Nam do Công TNHH PHA làm chủ đầu tư

+ 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 và Quyết định số 2469/QĐ-UBND ngày 01/08/2022 về việc ủy quyền cho Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng tổ chức, thực hiện thẩm định, phê duyệt kết quả thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường, cấp, cấp đổi, điều chỉnh, cấp lại, thu hồi Giấy phép môi trường đối với các dự án đầu tư trong các khu công nghiệp, khu kinh tế trên địa bàn thành phố Hải Phòng).

- Quy mô của dự án đầu tư: Tổng mức đầu tư của dự án là 1.053.961.0000 đồng (Bằng chữ: một nghìn không trăm năm mươi ba tỷ, chín trăm sáu mươi một triệu), có tiêu chí như Dự án nhóm A theo quy định tại khoản 4 điều 8, Luật đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019. Đối chiếu với mục 2 Phụ lục IV 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 II. Dự án đã được Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường, đã hoàn thành hoạt động vận hành thử nghiệm, 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 Ủy ban nhân dân thành phố Hải Phòng thẩm định, cấp phép. Hiện tại Ủy ban nhân dân thành phố Hải Phòng đã ủy quyền cho Ban Quản lý khu kinh tế Hải Phòng tổ chức, thực hiện thẩm định, phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM, cấp giấy phép môi trường đối với các dự án đầu tư, cơ sở sản xuất trong các KCN theo Quyết định số 2469/QĐ-UBND ngày 01/8/2022.

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 đăng ký của dự án là 9.799 tấn sản phẩm/năm

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 1.1. Sản phẩm của dự án

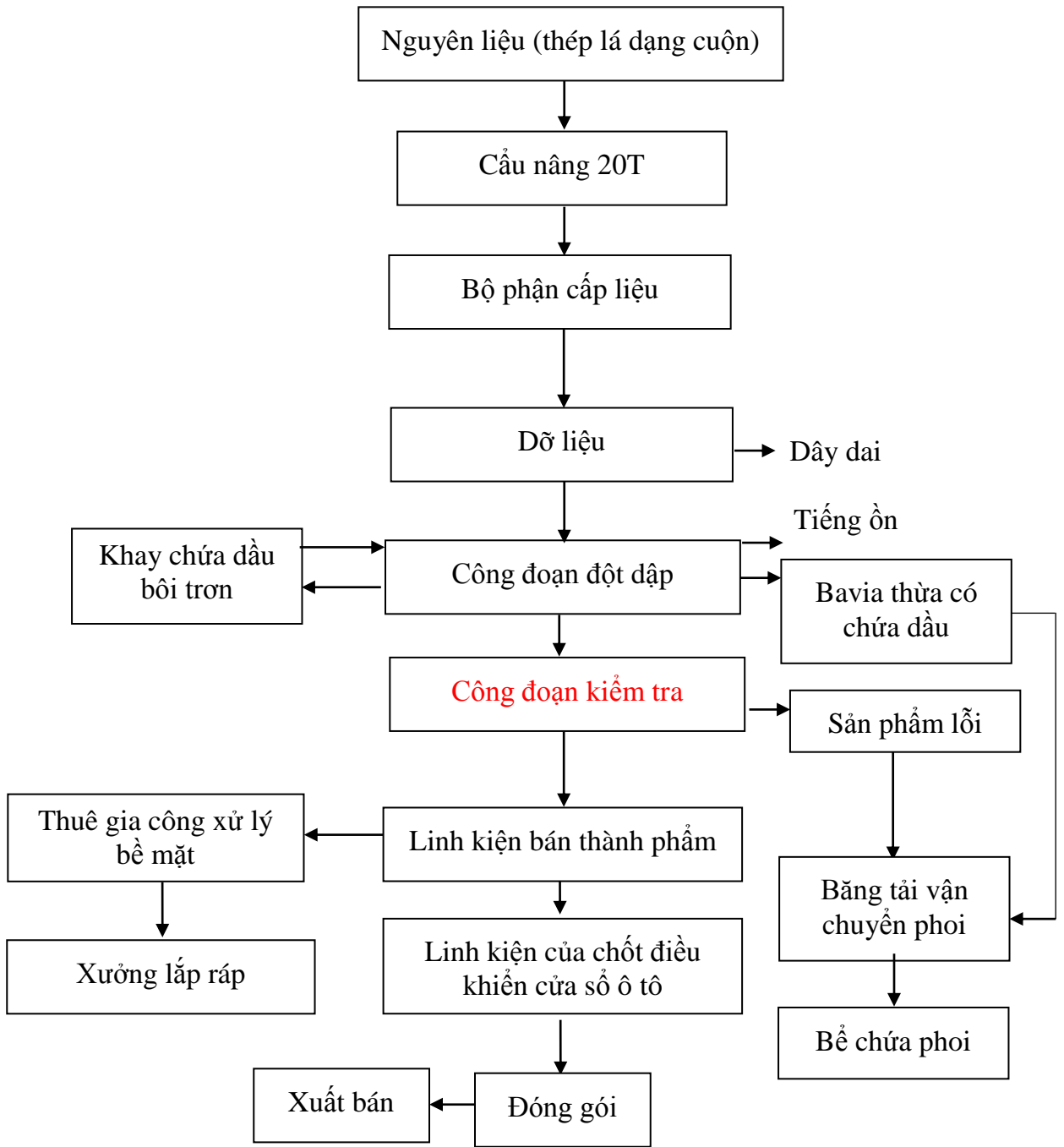
TT	Tên sản phẩm	Sản lượng cho năm sản xuất ổn định	
		Sản phẩm/năm	Tấn/năm
1	Chốt mui xe	1.559.160	581,1
2	Bản lề mui xe	1.526.483	1.630,7
3	Chốt nhiên liệu	2.052.428	315,6
4	Chốt cửa	6.058.832	3.903,3
5	Chốt ghế	5.924.180	1.957,1
6	Chốt cốp xe	990.000	333,2
7	Linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô	2.610.000	882
8	Linh kiện của các loại chốt ô tô	2.302.343	196
	Tổng	23.023.426	9.799

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

Với các loại sản phẩm đăng ký sản xuất, công nghệ sản xuất chính của nhà máy là lắp ráp linh kiện thành sản phẩm phụ tùng ô tô hoàn chỉnh. Linh kiện lắp ráp gồm linh kiện nhập sẵn từ các nhà cung cấp và linh kiện được gia công tại nhà máy. Các quy trình công nghệ chính của nhà máy như sau:

1. Quy trình công nghệ gia công linh kiện (bao gồm sản phẩm linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô, các loại chốt ô tô và các linh kiện cho xưởng lắp ráp):

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



Hình 1.2. Sơ đồ quy trình sản xuất linh kiện bán thành phẩm, linh kiện chốt điều khiển cửa sổ ô tô.

Thuyết minh quy trình:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Sản phẩm đầu ra trở thành bán thành phẩm của xưởng lắp ráp và linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô, các sản phẩm xưởng lắp ráp gồm:

- Linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô.

- Tấm đỡ trước, tấm đỡ sau, tay đòn trong, tay đòn ngoài cấp cho chuyên sản xuất chốt cửa, bản lề mui xe.

- Tấm đỡ chính, vỏ cấp cho chuyên sản xuất chốt ghế.

Nguyên liệu đầu vào là thép tấm dạng cuộn được kiểm soát chất lượng từ nhà sản xuất, sau quá trình nhập liệu được đưa lên máy đột dập nhờ hệ thống cầu nâng tự động được lắp đặt trên trần nhà xưởng.

Một số đặc tính của nguyên liệu: thép có độ dày từ 1,6 đến 2,6 mm; bản rộng từ 70 đến 80 mm.

Thép nguyên liệu dạng cuộn nhập về nhà máy đã được kiểm soát chất lượng từ đơn vị cung ứng nguyên liệu. Thép cuộn từ các giá chứa được cầu trục 20 tấn đưa vào cửa nạp liệu, các tấm thép chạy lần lượt theo hệ thống trục kẹp dẫn tự động để thực hiện thao tác dỡ cuộn, đẩy bản thép vào dưới khuôn dập.

Công đoạn đột dập là công đoạn gia công sử dụng lực ép làm biến dạng lá phôi thép thành sản phẩm có hình thù, kích thước mong muốn. Hình dạng kích thước của sản phẩm được định dạng sẵn nhờ các khuôn mẫu được lắp đặt trong máy đột dập. Với mỗi loại sản phẩm khác nhau sẽ sử dụng các khuôn dập khác nhau.

Để giảm mức độ ma sát, sinh nhiệt, bảo vệ các khuôn dập, tại vị trí dập tạo sản phẩm, dầu thủy lực được cấp vào xi lanh chứa trên máy đột dập, dưới lực đẩy của bộ phận pitton đẩy, dầu được cấp đều vào nguyên liệu và khuôn dập. Sản phẩm sau khi hình thành được đẩy sang các khay chứa. Dầu được bơm theo chế độ bơm tràn, thu hồi tại các rãnh thu được thiết kế bao quanh khuôn dập, thu về khay chứa dầu. Dầu thu hồi được lọc qua bộ lọc và cấp tuần hoàn lại xi lanh chứa dầu tái sử dụng, không thải bỏ. Lượng dầu mới thường xuyên được cấp bổ sung do hao hụt theo sản phẩm, phoi thừa.

Phần phoi thừa tự động rơi xuống các băng tải chuyển về băng tải tự động đặt ngầm dưới xưởng đột dập và vận chuyển về bể chứa phoi thu gom chuyển giao cho các đơn vị có chức năng xử lý.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Hoạt động thay khuôn: theo kế hoạch sản xuất, với mỗi dòng sản phẩm, linh kiện, chi tiết khác nhau sẽ sử dụng các khuôn mẫu khác nhau và được thao tác lắp đặt thủ công với kỹ sư cơ khí của nhà máy.

Sản phẩm của xưởng đột dập gồm 18 loại là linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô và chi tiết, linh kiện của các chuyên sản xuất tại xưởng lắp ráp của nhà máy.

Tuy nhiên, các linh kiện sản xuất tại xưởng đột dập không trực tiếp đi vào quy trình sản xuất của xưởng lắp ráp mà chuyển đến các đơn vị, nhà máy gia công khác để thực hiện công đoạn hoàn thiện, xử lý bề mặt, sơn, trước khi quay lại nhà máy để đi vào chuyên lắp ráp hoặc xuất cho khách hàng.

Để phục vụ cho nhu cầu sản xuất của dự án, nhà máy trang bị 13 máy đột dập sức ép 250 tấn đến 600 tấn. Đối với mỗi dòng sản phẩm có độ dày khác nhau, đặc điểm chi tiết khác nhau mà sử dụng các máy đột dập có lực ép khác nhau.

Các máy đột dập được hoạt động hoàn toàn tự động với chế độ liên hoàn từ khâu nhập liệu đến đột dập ra sản phẩm. Công nhân vận hành tại vị trí bảng điều khiển.

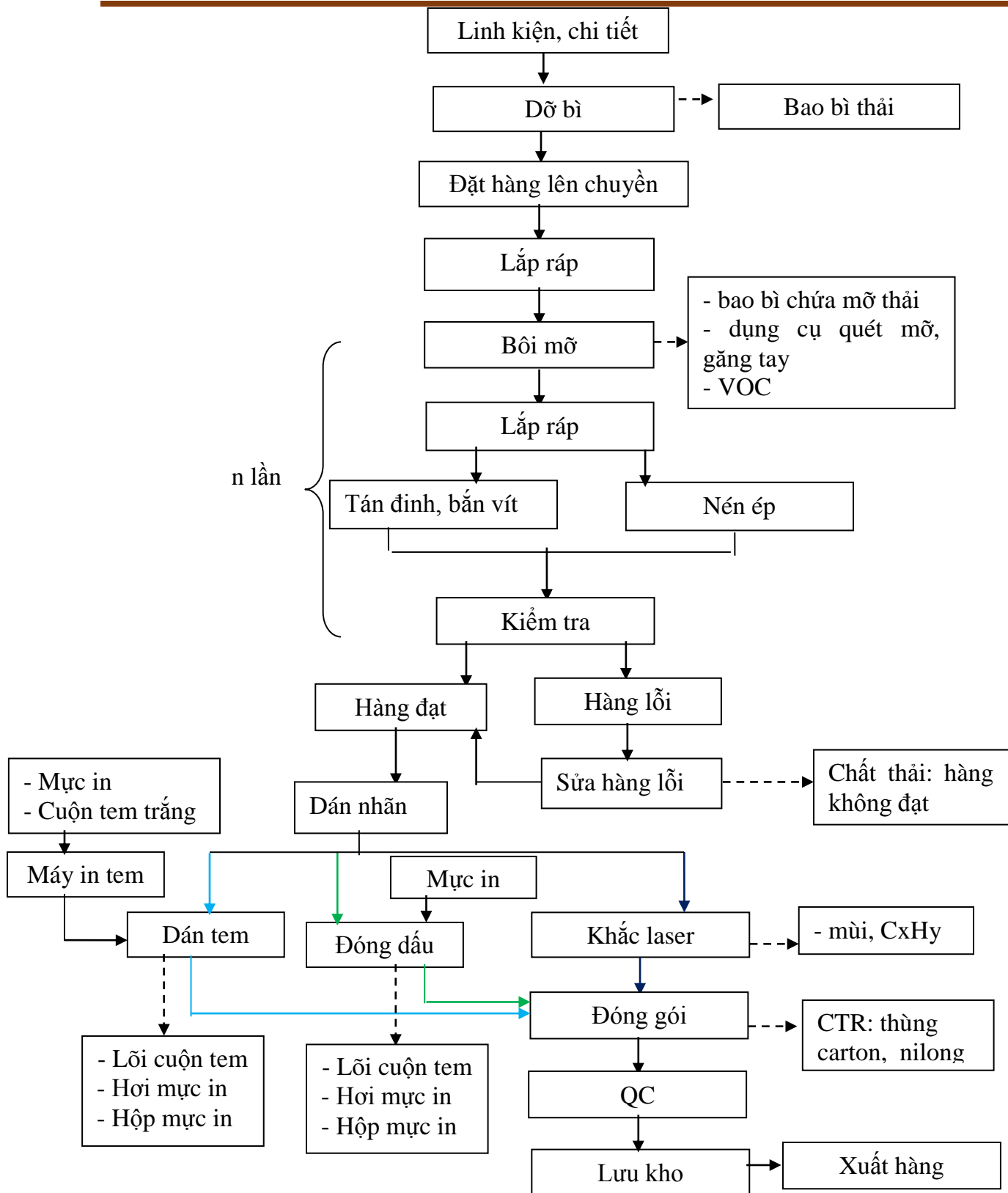
Tác động chính phát sinh từ hoạt động của xưởng đột dập là:

- Tiếng ồn
- Phoi thép thừa có chứa dầu thủy lực
- Tai nạn lao động do hoạt động với các máy móc thiết bị có tải trọng lớn.

2. Quy trình công nghệ sản xuất tại xưởng lắp ráp:

Quy trình sản xuất chung được thể hiện tại lưu trình sau:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



Hình 1.3.. Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất tại xưởng lắp ráp

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Sản phẩm sản xuất tại xưởng lắp ráp gồm:

1. Chốt mui xe
2. Bản lề mui xe
3. Chốt nhiên liệu
4. Chốt cửa
5. Chốt ghé
6. Chốt cốp xe

Thuyết minh quy trình:

Với công nghệ sản xuất 6 loại sản phẩm chủ yếu là hoạt động lắp ráp.

Đối với mỗi dòng sản phẩm khác nhau sẽ sử dụng các loại linh kiện khác nhau nhưng nhìn chung, quy trình sản xuất đều chung qua các bước bôi mỡ, lắp ráp, kiểm tra chi tiết, kiểm tra tổng thể, đóng gói, lưu kho và xuất hàng. Trong các dây chuyền sản xuất có dây chuyền sản xuất chốt cốp và chốt nhiên liệu có sử dụng công đoạn in khắc laser để khắc dấu, mã sản phẩm, còn lại không có sự khác biệt nhiều về công nghệ sản xuất giữa các quy trình sản xuất các loại sản phẩm của nhà máy.

Nguyên liệu nhập về từ các nhà cung cấp gồm nhiều loại linh kiện đã được kiểm soát chất lượng được dỡ bao bì, đưa lên dây chuyền sản xuất. Tại công đoạn nạp liệu, linh kiện được công nhân đổ vào các khay chứa. Từ khay chứa, linh kiện được tự động đưa lên giá lắp, cũng có những linh kiện được công nhân thao tác lắp thủ công.

Linh kiện đầu tiên đi vào dây chuyền là lớp vỏ (cover) được công nhân đưa lên chuyền sản xuất trên các giá đỡ. Chuyền lắp ráp chuyển động từ đầu chuyền đến cuối chuyền đi qua các công đoạn lắp ráp, bổ sung linh kiện dọc chuyền để hình thành sản phẩm tại cuối chuyền. Dây chuyền lắp ráp chủ yếu vận hành tự động, các công đoạn lắp ráp, bắn vít tự động, nạp liệu tự động, kiểm tra kết quả lắp ráp, kiểm tra công năng hoàn toàn tự động dưới sự hỗ trợ của hệ thống nén khí, công nhân thao tác chính tại công đoạn nạp liệu, và kiểm tra ngoại quan cuối chuyền và đóng gói.

Quá trình bôi mỡ => lắp linh kiện=> kiểm tra chi tiết lặp đi lặp lại hết quy trình sau khi các bộ phận, chi tiết cấu thành sản phẩm được lắp đặt đầy đủ tạo thành sản phẩm.

Hoạt động lắp ráp:

Hoạt động lắp ráp linh kiện được thực hiện tự động hoặc thủ công, linh kiện chính được đưa vào, chuyền động theo chuyền sản xuất qua từng vị trí để bôi mỡ, tại các vị trí lắp ráp, linh kiện bổ sung được đầu gắp nguyên liệu gắp từ khay chứa đưa vào vị trí được định vị sẵn.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Có những chi tiết, linh kiện được liên kết với nhau với các khớp nối được thiết kế sẵn tạo chuyển động cho sản phẩm được tạo thành.

Có những linh kiện được liên kết với nhau bởi đinh tán, vít. Với những chi tiết được cố định bởi công nghệ này, vít và đinh tán được bắt bởi các máy bắn vít trên dây chuyền liên hoàn.

Có những chi tiết sản phẩm được cố định với nhau bởi lực ép của máy ép. Các chi tiết sử dụng công nghệ ép thường là phần cover nhựa (vỏ nhựa). Lực nén ép giúp các linh kiện cố định lại với nhau.

Hoạt động bôi mỡ: hầu hết trong quy trình trước khi lắp đặt một chi tiết, mỡ sẽ được bôi trước khi lắp đặt để giúp các linh kiện hoạt động trơn tru, giảm ma sát, giảm ồn, tăng độ bền trong quá trình hoạt động sau này.

Để đảm bảo tiêu chuẩn chất lượng, hoạt động bôi mỡ cũng đã được thiết lập hoàn toàn tự động bởi máy đối với hầu hết các dòng sản phẩm. Tuy nhiên theo yêu cầu của khách hàng, một số dòng sản phẩm có những vị trí cần bôi mỡ hoặc không cần bôi mỡ, do đó chuyển tự động sẽ không thiết kế vị trí này mà một số dòng sản phẩm, công nhân sẽ thực hiện thao tác quét mỡ trực tiếp theo yêu cầu của đơn hàng.

Hoạt động kiểm tra:

Sau khi sản phẩm được kiểm tra lắp ráp, đặc tính, khả năng hoạt động, độ bền,... sản phẩm sẽ được dán tem, đóng dấu ngày sản xuất hoặc khắc mã bằng laser sau đó được kiểm tra cảm quan thủ công 1 lần cuối trước khi đóng gói.

Kiểm tra lắp ráp: Việc kiểm tra chi tiết nhằm mục đích xem chi tiết đã đủ chưa, chi tiết, linh kiện vừa lắp đặt đã lắp đặt đúng vị trí hay chưa.

Kiểm tra motor, công năng, khả năng hoạt động: tới công đoạn kiểm tra khả năng hoạt động, kiểm tra motor, điện áp được cấp vào sản phẩm để thử hoạt động của motor, kiểm tra khả năng chuyển động của các bánh răng, độ kín khít, tránh thất thoát hơi nhiên liệu (đối với sản phẩm là chốt nhiên liệu).

Kiểm tra lực làm việc: điện áp được cấp vào để kiểm tra góc quay, biên độ lực tác động của sản phẩm.

Với đặc tính sản phẩm là phụ tùng, linh kiện ô tô, mức độ an toàn đòi hỏi là rất cao nên hầu hết các công đoạn đều được tự động hóa để tăng độ chính xác, giảm thiểu các sai sót trong quá trình hình thành sản phẩm. Các dây chuyền sản xuất của nhà máy được thiết kế công đoạn kiểm tra tự động sau mỗi bước thao tác. Hình ảnh sản phẩm được kiểm tra sẽ được hiển thị trên màn hình. Việc kiểm soát lỗi được cài đặt tự động, kết quả kiểm tra được thể hiện trên màn hình để giúp người vận hành có thể biết được vị trí bị lỗi, xác định nguyên nhân và tìm cách khắc phục. Chuyển sản xuất được thiết kế thông minh,

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

thao tác kiểm tra được lặp đi lặp lại 3-5 lần, trong trường hợp chi tiết kiểm tra bị lỗi thì toàn bộ dây chuyền sẽ tự động dừng lại để khắc kiểm tra nguyên nhân, kịp thời khắc phục lỗi và vận hành trở lại sau khi lỗi chi tiết đã được khắc phục xong. Điều này giúp tỷ lệ sản phẩm lỗi hỏng loại bỏ khỏi chuyền rất thấp.

Sau mỗi công đoạn kiểm tra với các sản phẩm đạt yêu cầu được đi sang công đoạn tiếp theo không đạt yêu cầu sẽ được loại bỏ khỏi quy trình sản xuất và chuyển sang chỉnh sửa.

Thực tế, hoạt động chỉnh sửa thường được thực hiện tại những công đoạn lắp ráp ban đầu, trường hợp sản phẩm bị lỗi công năng, lực làm việc, lỗi sản phẩm phát hiện tại cuối chuyền sản xuất. Để đảm bảo tính an toàn, sản phẩm sẽ bị loại bỏ hoàn toàn, không khắc phục lại. Tuy nhiên, với công nghệ tự động hóa cao như trên, tỷ lệ sản phẩm lỗi là rất thấp.

Dán nhãn

Theo yêu cầu của đơn hàng, từng mã sản phẩm công ty, ngày sản xuất sẽ sử dụng phương thức đóng dấu, dán tem sản phẩm khác nhau:

Với sản phẩm chốt nhiên liệu, chốt cốp xe sẽ sử dụng công nghệ khắc laser để đóng dấu ngày sản xuất trên sản phẩm. Với công nghệ khắc nhãn bằng laser, các chùm tia laser mang năng lượng được tạo thành trong máy sẽ tạo nhiệt tại bề mặt tiếp xúc làm cho vật liệu nóng lên và chảy ra tạo ra chữ và số tùy vào mẫu in khắc cho sản phẩm. Tại cơ sở, hoạt động in khắc laser được sử dụng trên các sản phẩm có lớp vỏ nhựa.

Với sản phẩm chốt ghế, chốt mui, bản lề mui xe sẽ thực hiện dán tem giấy bằng máy dán tem tự động. Những cuộn tem có sẵn lớp chất kết dính được nạp vào máy in để in mã sản phẩm, ngày sản xuất theo yêu cầu của khách hàng, sau đó được công nhân tách tem và dán thủ công lên sản phẩm.

Với một số mã sản phẩm chốt nhiên liệu sẽ sử dụng dụng cụ đóng dấu tự động có sử dụng mực để đóng dấu lên sản phẩm. Con dấu được nạp mực đóng dấu khi hết.

Kiểm tra cuối chuyền:

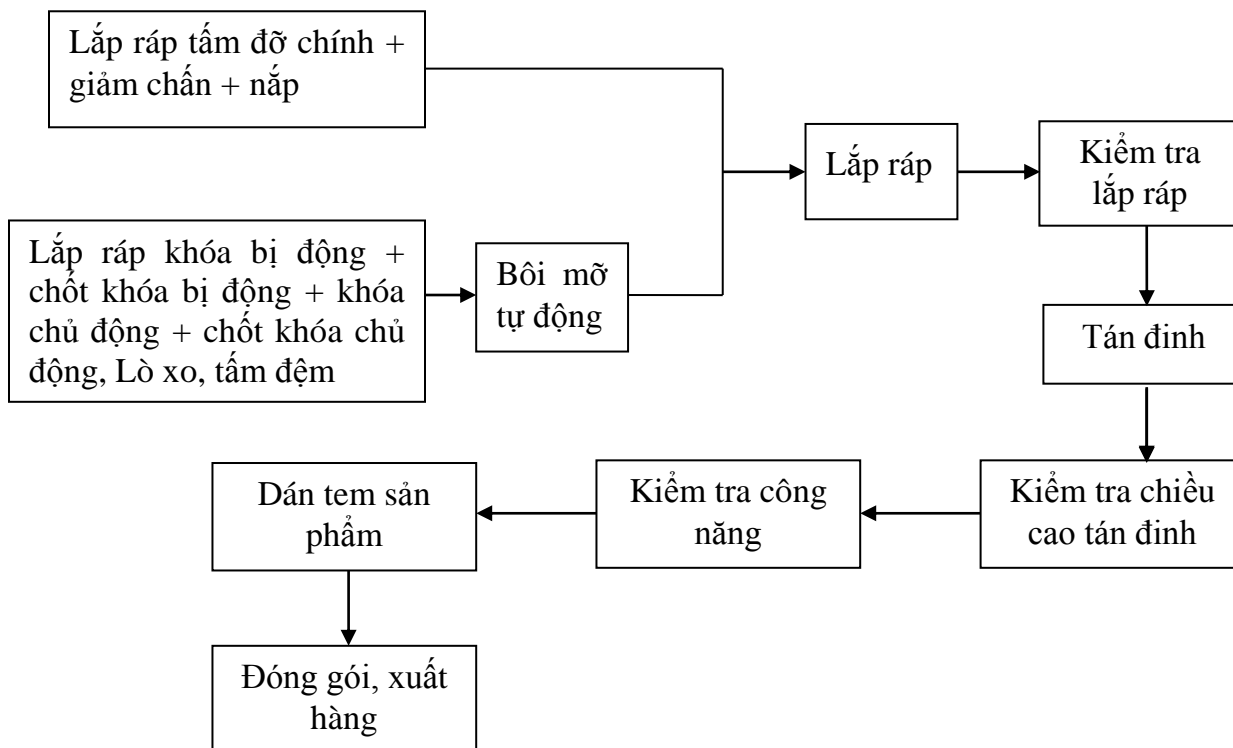
Sản phẩm hoàn thiện trước khi đóng gói sẽ được các nhân viên QC kiểm tra lại một một tổng thể về cảm quan. Các sản phẩm lỗi sẽ bị loại bỏ thành phế phẩm. Sản phẩm đạt yêu cầu chuyển sang đóng gói.

Đóng gói:

Hoạt động đóng gói được thực hiện thủ công, sản phẩm được bọc giấy, xếp thùng carton, chuyển lưu kho, chờ xuất cho khách hàng theo kế hoạch sản xuất.

Sau đây là một số lưu trình, sơ đồ khối mô tả là các bước thao tác sản xuất sản phẩm của dự án:

1. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt ghế:

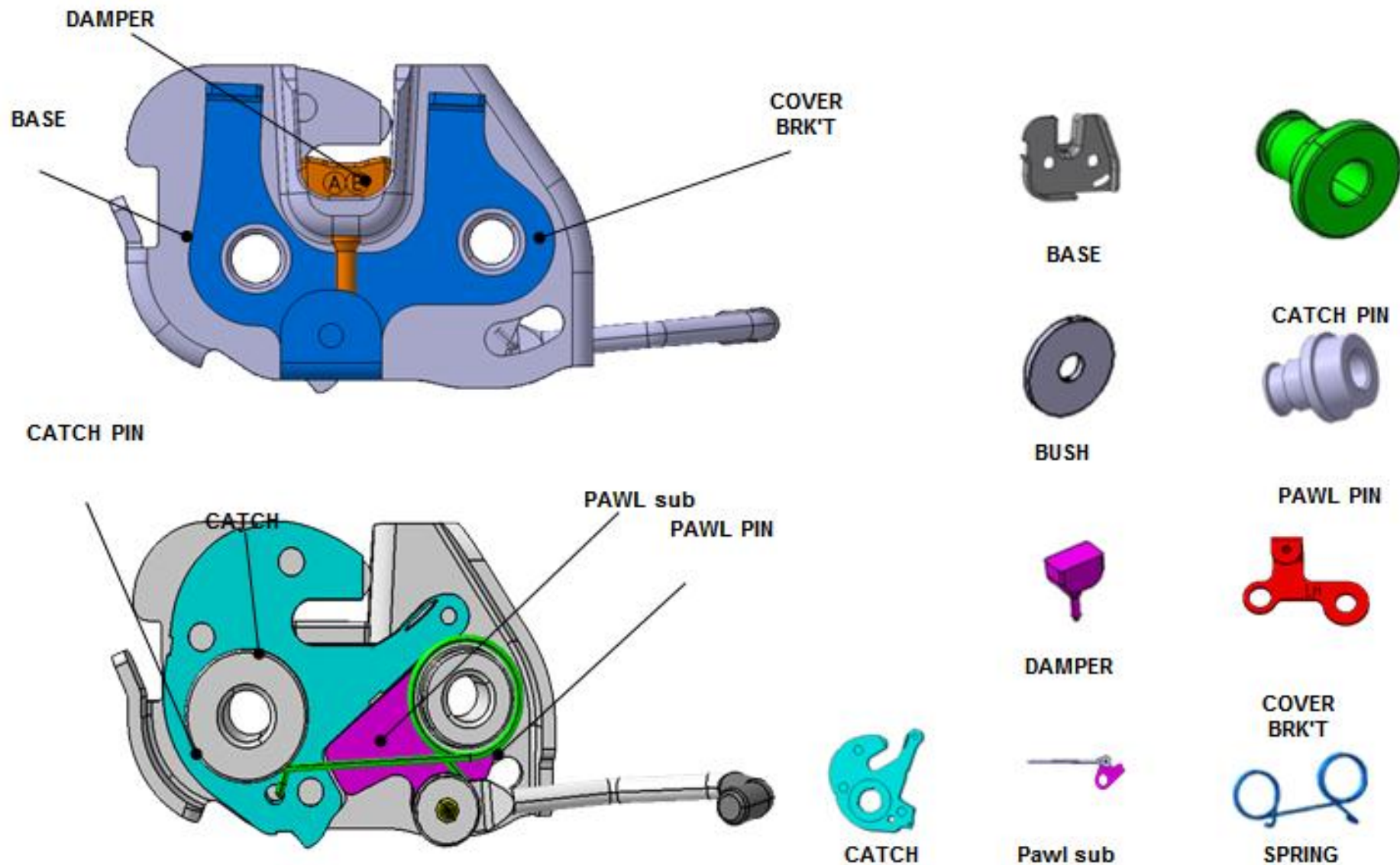


Hình 1.4. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt ghế

Các linh kiện được công nhân đổ vào các khay nạp liệu, thực hiện lắp ráp tự động qua các bước. Linh kiện ráp được lắp ráp trên 02 chuyên thành phần: 01 chuyên lắp ghép nửa trái gồm các chi tiết tấm đỡ chính, giảm chấn, nắp; 01 chuyên lắp ráp nửa phải gồm chốt khóa bị động, khóa chủ động, chốt khóa chủ động, lò xo, tấm đệm. Hoàn thiện lắp ráp chi tiết nửa phải của chốt ghế, sẽ thực hiện việc bôi mỡ tự động lên các khớp nối giữa các chi tiết.

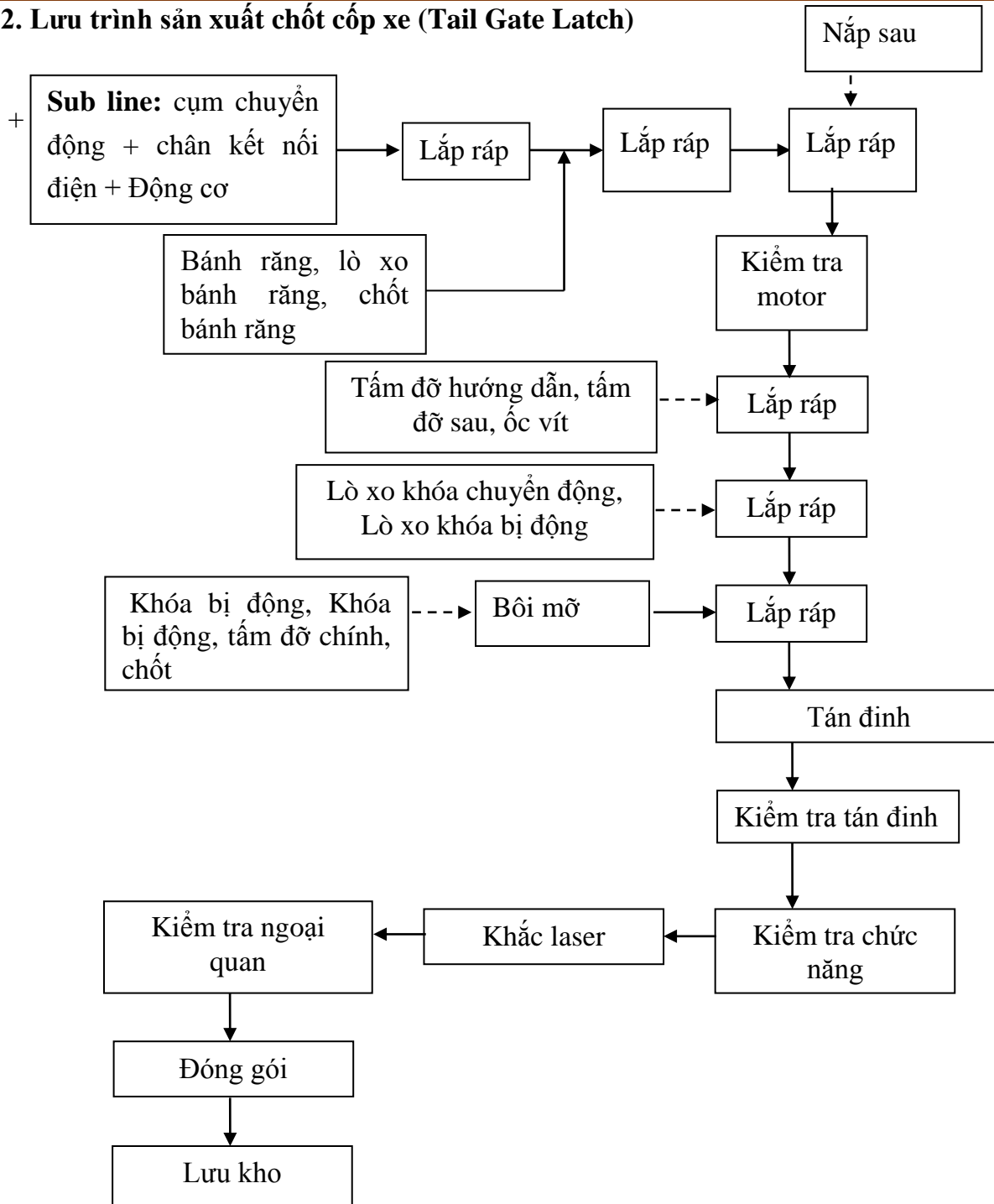
Sau công đoạn bôi mỡ, 02 nửa chi tiết được ghép lại với nhau, tiếp tục được đi sang công đoạn kiểm tra lắp ráp. Hoạt động kiểm tra bằng máy, hình ảnh các khớp nối hiển thị trên màn hình camera, đạt yêu cầu sẽ chuyển sang lắp đinh tán, chốt đinh tán để cố định các chi tiết lắp ráp. Sau công đoạn lắp ráp, sản phẩm đi sang công đoạn kiểm tra công năng, kiểm tra khả năng hoạt động của các chi tiết đã được lắp ráp, dán tem ngày sản xuất, đóng gói và nhập kho, chờ xuất bán.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



Hình 1.5. Tổng quan về sản phẩm chốt ghế (Seat back Latch)

2. Lưu trình sản xuất chốt cốp xe (Tail Gate Latch)



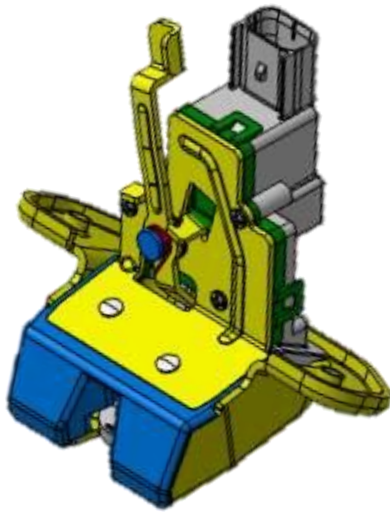
Hình 1.6. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt cốp xe


Các nguyên liệu cụm chuyển động + chân kết nối điện + Động cơ được đưa vào các phễu nạp liệu được lắp với nhau tại chuyên nhánh (sub line), bán chi tiết đi theo chuyên lắp ráp chính sang công đoạn lắp ráp các chi tiết bánh răng, lò xo bánh răng, chốt bánh răng. Bán thành phẩm theo chuyên tự động sang công đoạn kiểm tra hoạt động của motor,

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường

Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



với motor hồng được loại khỏi dây chuyền tự động, với sản phẩm đạt yêu cầu tiếp tục đi sang công đoạn lắp các chi tấm đỡ hướng dẫn, tấm đỡ sau, ốc vít => tạo thành (1). Các chi tiết khóa bị động, khóa bị động, tấm đỡ chính, chốt được đưa lên chuyền lắp ráp, qua công đoạn bôi mỡ tự động và đi vào công đoạn lắp ráp chính lắp ráp với chi tiết (1). Sản phẩm đã lắp ráp được tán đinh screw để cố định chi tiết back plate. Sau công đoạn tán đinh, sản phẩm được chuyển sang công đoạn kiểm tra tán đinh xem chiều cao tán đã đạt tiêu chuẩn hay chưa. Tiếp tục sang công đoạn kiểm tra công chức năng để xem khả năng hoạt động của thành phẩm, khắc ngày sản xuất bằng công nghệ khắc laser. Tiếp theo công nhân kiểm tra ngoại quan, đóng gói và chuyển lưu kho chờ xuất bán.



1	Claw sub	
2	Pawl sub	
3	Base guide	
4	Guide-Terminal sub	
5	Motor sub	

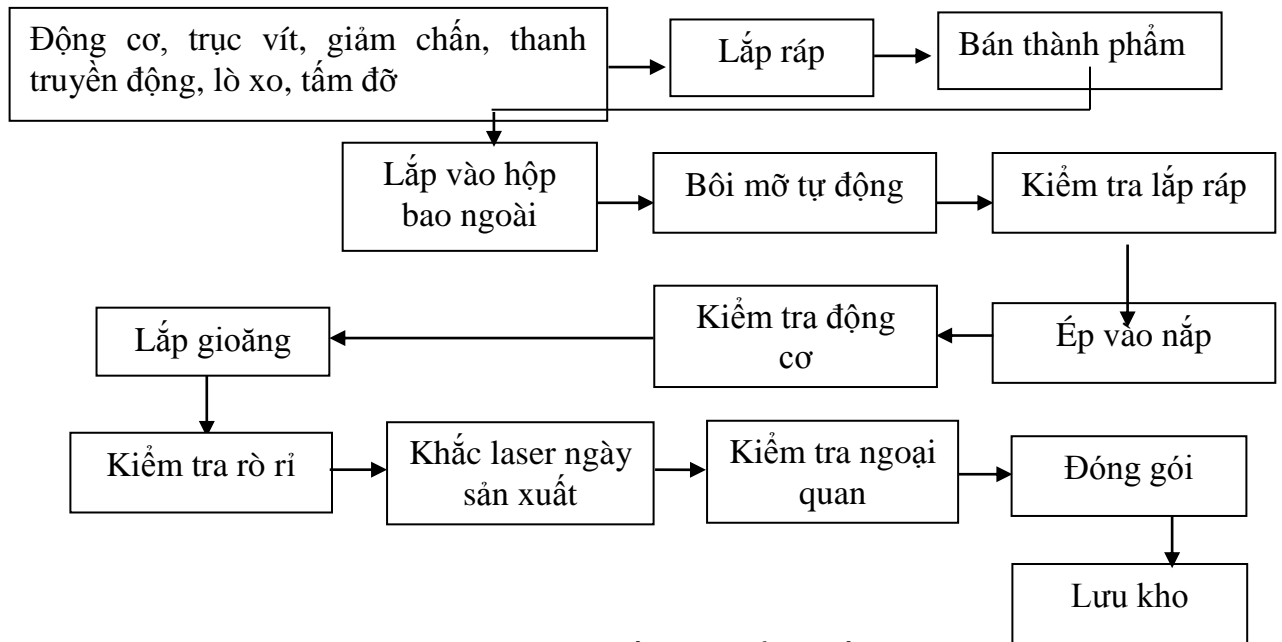
6	Pin gear B	
7	Gear B	
8	Spring gear B	
9	Back cover	

10	Pin-claw, pawl	
11	Spring pawl	
12	Spring claw	
13	Screw	

14	base plate	
15	back plate	

16	ACRT	
17	Pad	

3. Lưu trình sản xuất chốt nhiên liệu – chốt nắp bình xăng (Fuel Filler Opener)



Hình 1.7. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt nhiên liệu

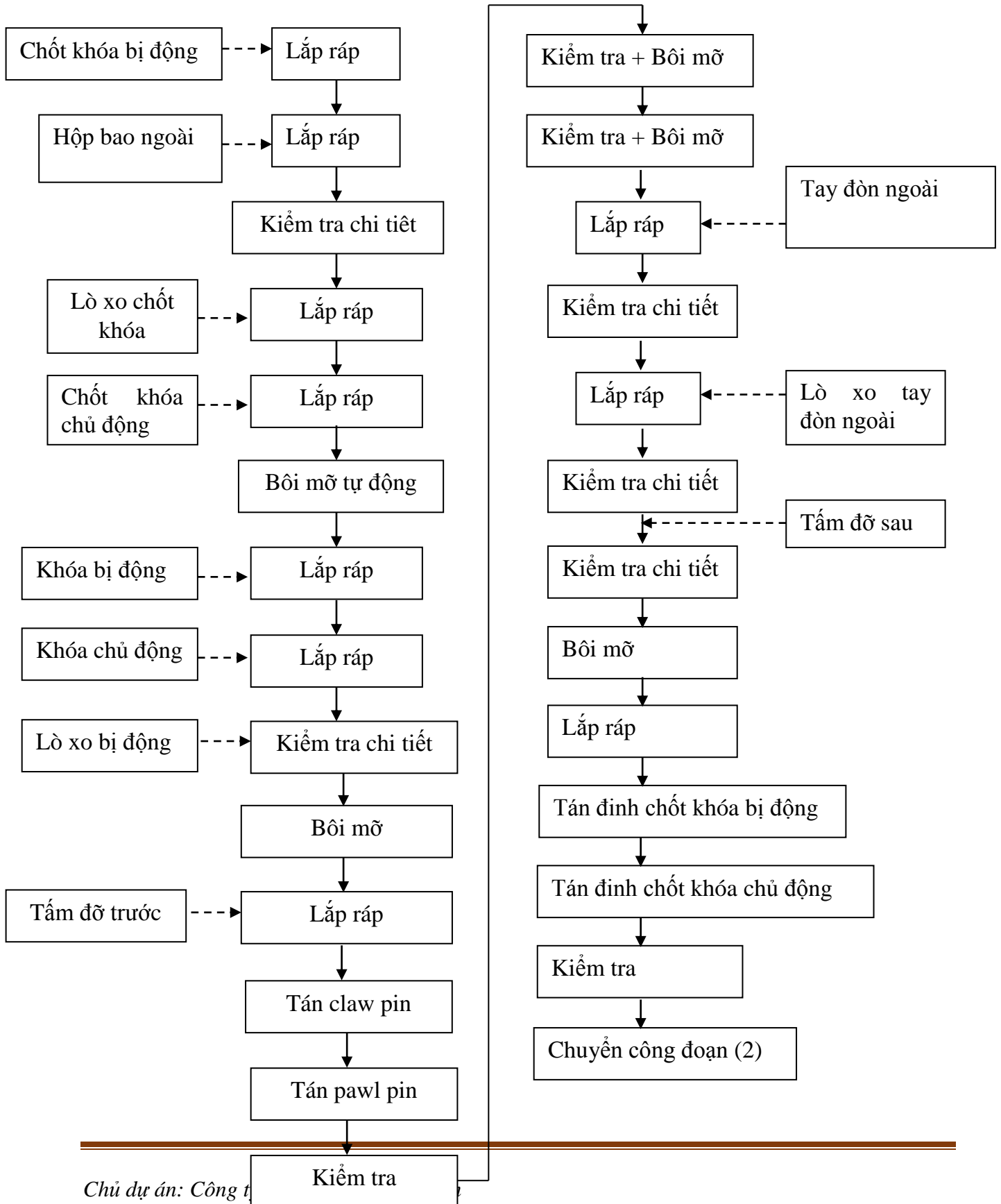
Các chi tiết động cơ, trục vít, giảm chấn, thanh truyền động, lò xo, tấm đỡ được công nhân đặt thủ công lên khay chứa chi tiết tại đầu chuyền vào các vị trí tương ứng của các chi tiết, linh kiện. Sau đó được lắp ghép tự động vào hộp bao ngoài. Sau công đoạn lắp ráp được chuyển sang bôi mỡ tự động tại các chi tiết khớp nối, kiểm tra lắp ráp tự động với hình ảnh các chi tiết khớp nối được hiển thị trên màn hình kiểm tra. Sau công đoạn kiểm tra lắp ráp, tiếp tục chuyển sang công đoạn ghép nắp hình thành bán thành phẩm. Bán thành phẩm được kiểm tra khả năng hoạt động của motor, lắp gioăng, kiểm tra rò rỉ khí (để đảm bảo không gây hiện tượng rò rỉ hơi xăng dầu trong quá trình hoạt động khí nén được bơm vào chốt, thiết bị được cài đặt tự động để phát hiện khí thoát trong trường hợp các điểm khớp nối, chốt nhiên liệu chưa kín khít), sản phẩm đảm bảo được đưa sang công đoạn khắc laser, kiểm tra ngoại quan, đóng gói và lưu kho, chờ xuất hàng.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

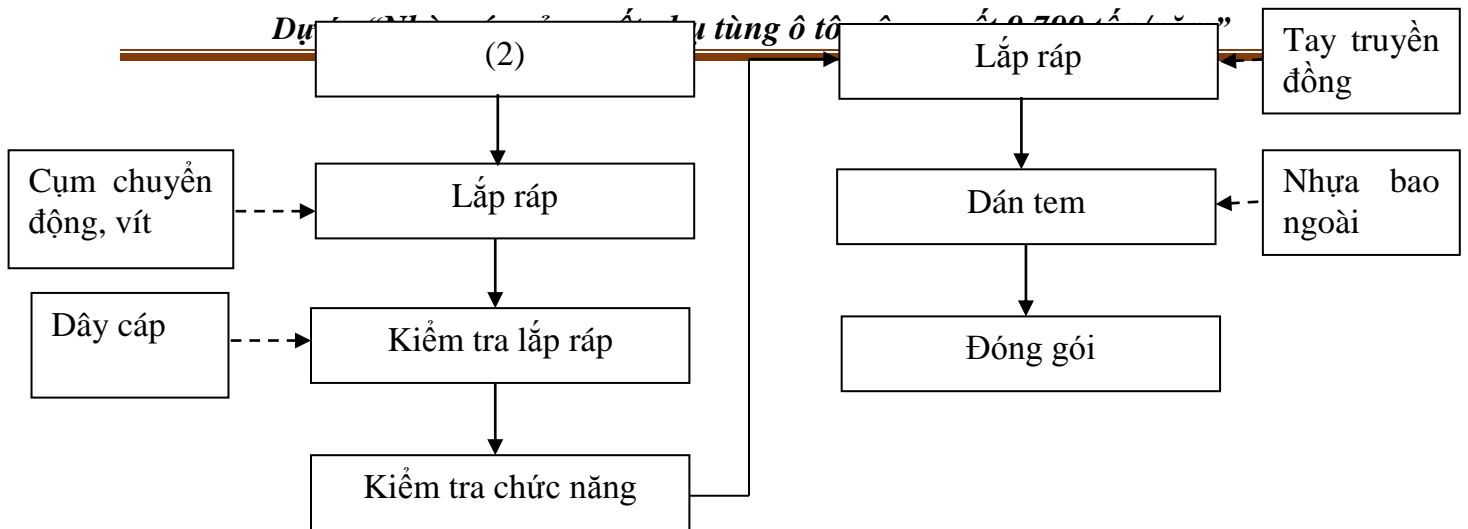


1	Case		5	Gear sector		8	Damper	
2	Cover		6	Rod		9	Rod connector	
3	Motor		7	Seal		10	Plate	
4	Worm gear					11	Spring	

4. Lưu trình sản xuất chốt cửa (Door Latch)



Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường



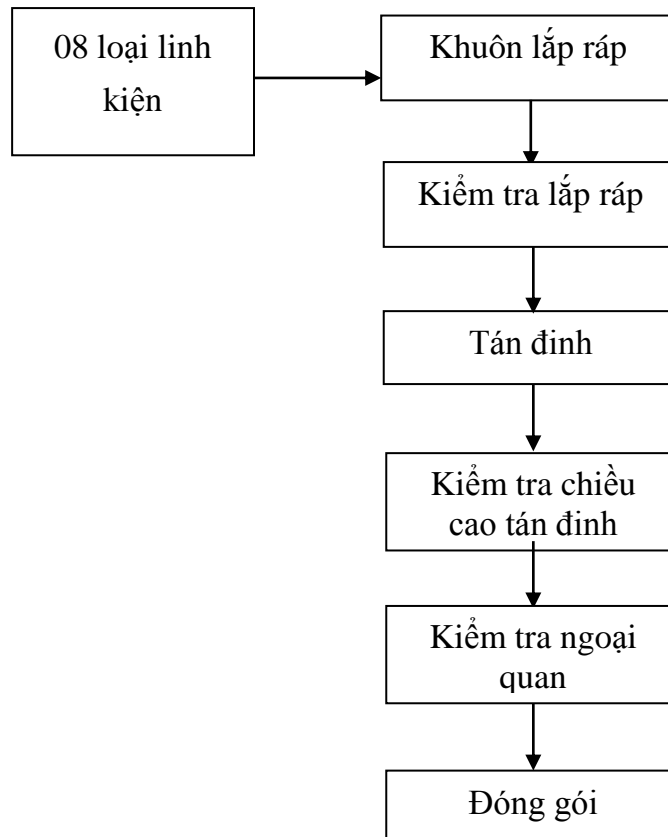
Hình 1.8. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt cửa

Các chi tiết được đưa lên phiếu nạp liệu, theo chuyên qua các công đoạn bôi mỡ, lắp ráp, tán đinh cố định chi tiết, kiểm tra chi tiết lắp ráp, kiểm tra công năng, quy trình này lặp đi lặp lại liên tục với 21 chi tiết linh kiện cấu thành, sau đó được dán tem ngày sản xuất, đóng gói và lưu kho chờ xuất bán.

Tên	Hình ảnh
BASE-PLATE, LH/RH OEC	
HOUSING SUB ASSY-FR, LH/RH (NON EMERGENCY)	
SPRING-I/S LEVER O/R, LH/RH	
PAWL SUB ASSY	
CLAW SUB ASSY	
LEVER-PAWL LIFT O/R, LH/RH OEC	
LEVER-O/S REL SUB ASSY O/R, LH/RH	
PLATE-BACK, LH/RH OEC	
ROD-OUTSIDE FR, LH/RH	

Tên	Hình ảnh
PIN-PAWL	
SPRING-CLAW RTN, LH/RH	
SPRING-PAWL RTN, LH/RH	
SPRING-O/S, LH/RH	
ACT'R SUB ASSY-FR, LH/RH (C/LOCK, KEY, 6P, O/R)	
CABLE-I/S HDL FR	
CABLE-S/KNOB FR	
ADAPTER, FR LH/RH	
CLIP-ROD, LH/RH	
SCREW-ACT MT'G	

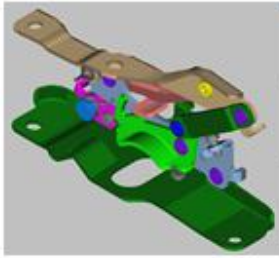
5. Lưu trình sản xuất chốt mui xe



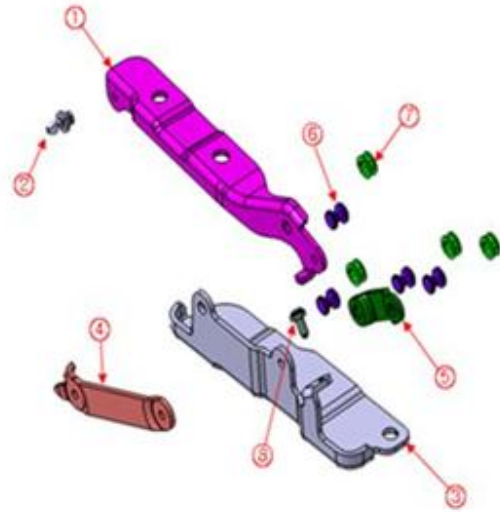
Hình 1.9. Lưu trình sản xuất sản phẩm chốt mui xe

Các linh kiện cấu thành được công nhân đặt thủ công lên khay chứa chi tiết tại đầu chuyền vào các vị trí tương ứng của các chi tiết, linh kiện. Sau đó theo chế độ cài đặt tự động, các khay chứa chi tiết linh kiện chuyển động về các vị trí định vị của các chi tiết cần khớp nối để lắp ráp các linh kiện lại với nhau, tán đinh để cố định chi tiết. Sau công đoạn lắp ráp, tán đinh, thành phẩm được kiểm tra về ngoại quan, đóng gói, lưu kho chờ xuất bán.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

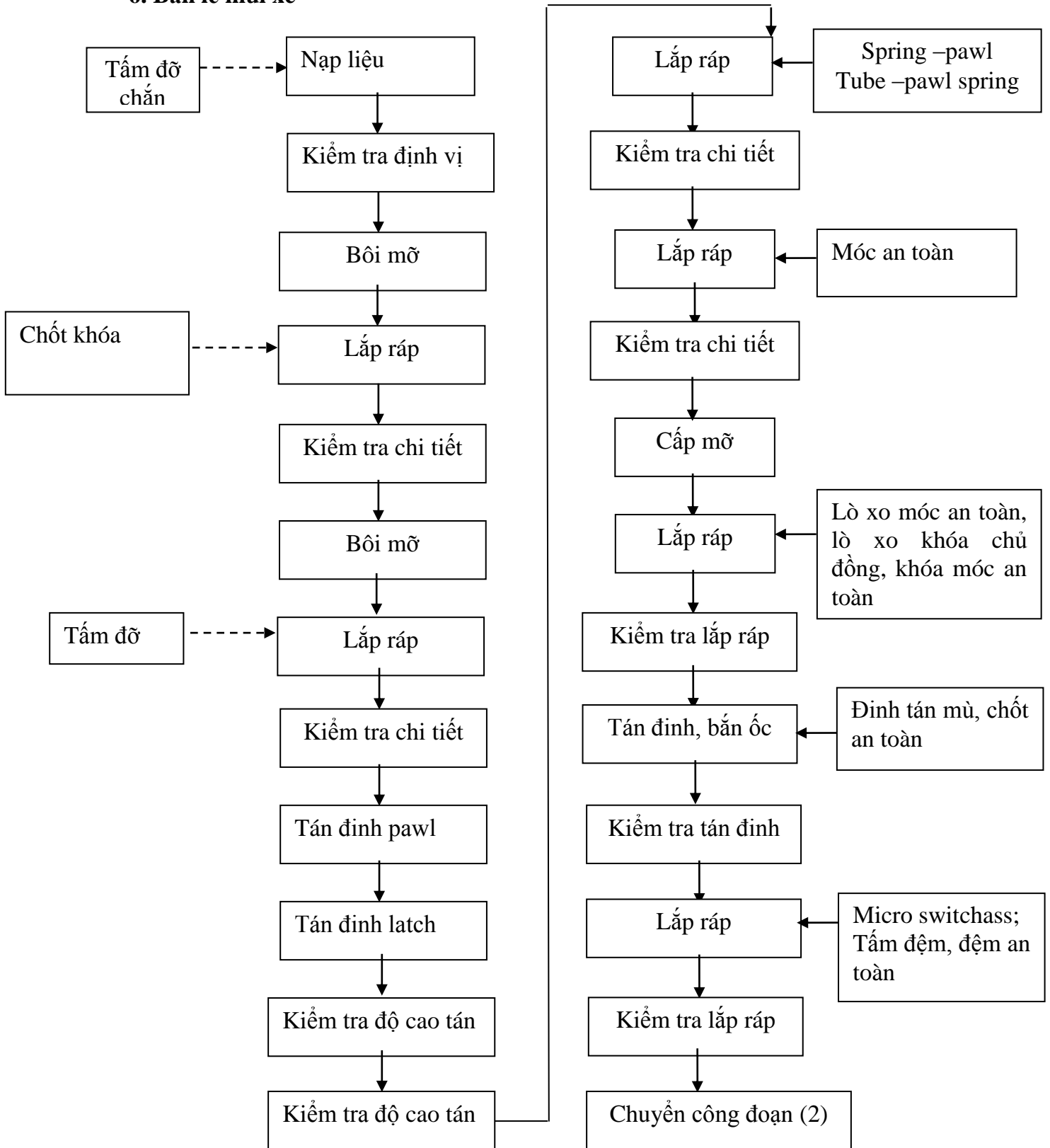


1		ARM
2		BALL JOINT
3		BRKT
4		LINK-LONG
5		LINK-SHORT
6		PIN
7		BUSH
8		ADJUST BOLT

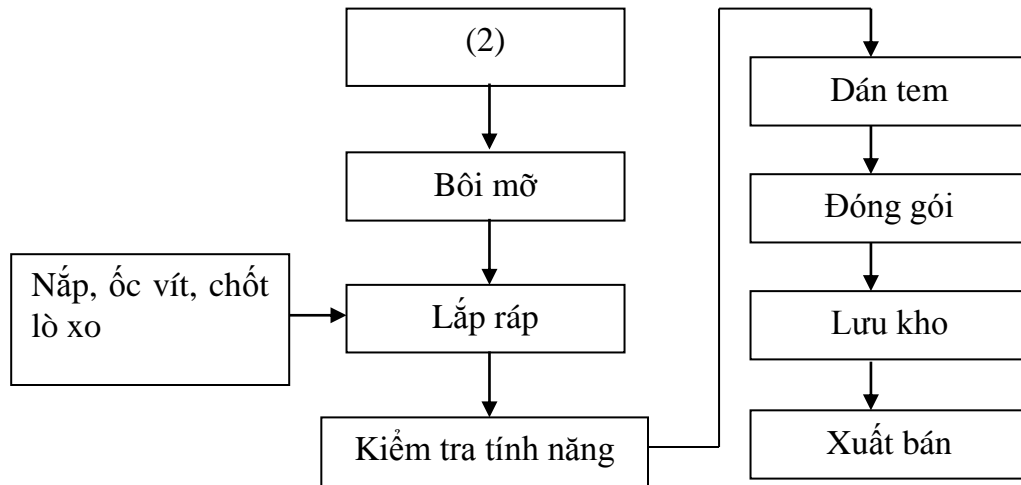


Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

6. Bản lề mui xe



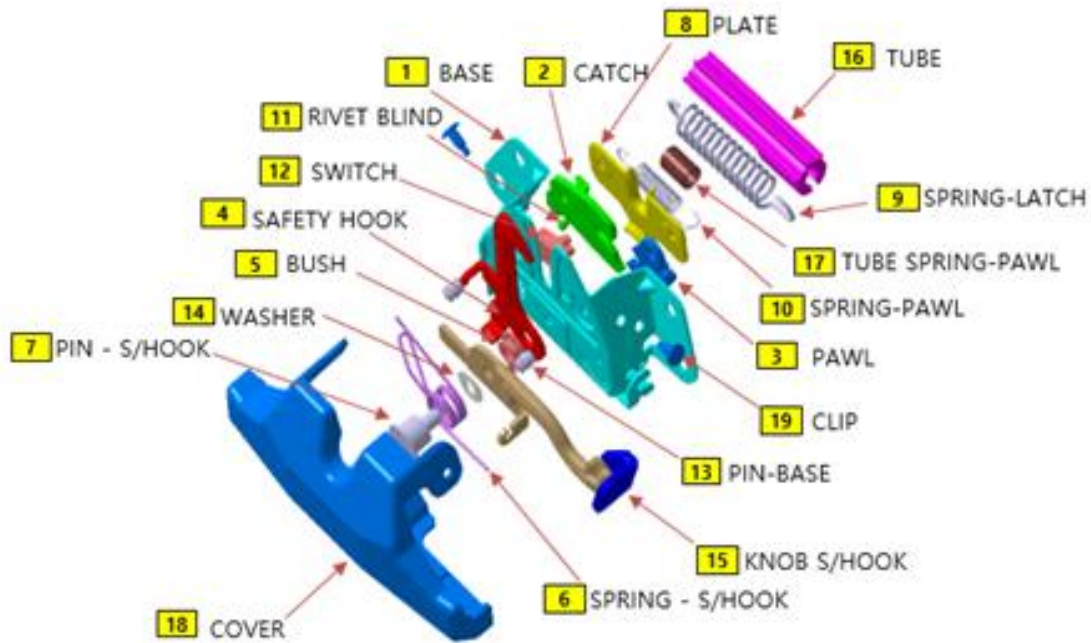
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



Hình 1.10. Lưu trình sản xuất bản lề mui xe

Các chi tiết được đưa lên phễu nạp liệu, theo chuyên qua các công đoạn bôi mỡ, lắp ráp, tán đinh cố định chi tiết, kiểm tra chi tiết lắp ráp, kiểm tra công năng, quy trình này lặp đi lặp lại liên tục với 19 chi tiết linh kiện cấu thành, sau đó được dán tem ngày sản xuất, đóng gói và lưu kho chờ xuất bán.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”



1	BASE	
2	PIN-BASE	
3	PAWL	
4	CATCH	
5	PLATE	
6	SPRING-PAWL	

7	TUBE-PAWL SPRING	
8	HOOK-SAFETY	
9	SPRING-SAFETY HOOK	
10	SPRING-CLAW	
11	KNOB-SAFETY HOOK (PVC코팅)	

12	RIVET-BLIND	
13	PIN-SAFETY HOOK	
14	MICRO SWITCH ASS'Y	
15	WASHER	
16	BUSH-SAFETY HOOK	
17	COVER	
18	CLIP	
19	TUBE-SPRING LATCH	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

1.3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:

Sản phẩm của dự án được thể hiện tại bảng sau:

Bảng 1.3. Sản phẩm của dự án

TT	Tên sản phẩm	Sản lượng cho năm sản xuất ổn định	
		Sản phẩm/năm	Tấn/năm
1	Chốt mui xe	1.559.160	581,1
2	Bản lề mui xe	1.526.483	1.630,7
3	Chốt nhiên liệu	2.052.428	315,6
4	Chốt cửa	6.058.832	3.903,3
5	Chốt ghế	5.924.180	1.957,1
6	Chốt cốp xe	990.000	333,2
7	Linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô	2.610.000	882
8	Linh kiện của các loại chốt ô tô	2.302.343	196
	Tổng	23.023.426	9.799

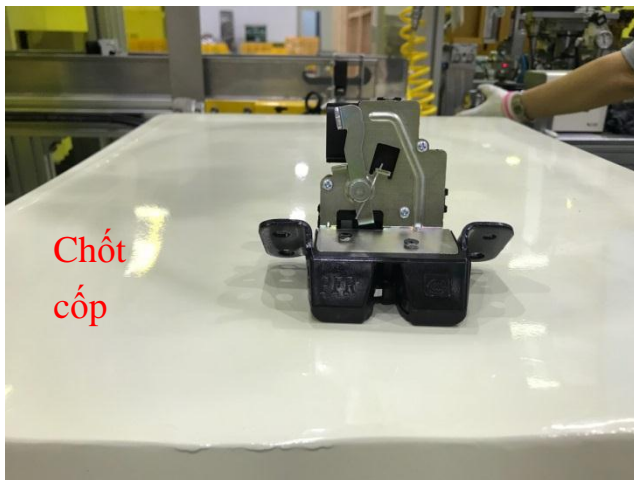
* *Tiêu chuẩn sản phẩm :*

Sản phẩm của Dự án đáp ứng các tiêu chuẩn nội bộ công ty xây dựng :

- Tiêu chuẩn ngoại quan
- Tiêu chuẩn kiểm tra hàng Press
- Tiêu chuẩn kiểm tra hàng đầu vào
- Tiêu chuẩn hiệu chuẩn thiết bị đo lường.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Một số hình ảnh về sản phẩm của dự án:



Hình 1.11. Một số hình ảnh sản phẩm của dự án.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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:

Nguyên liệu để phục vụ cho hoạt động sản xuất của nhà máy gồm các loại linh kiện được nhập khẩu từ PHA Hàn Quốc, từ một số nhà cung cấp linh kiện khác từ Hàn Quốc, Trung Quốc, Việt Nam, thép từ các đơn vị cung cấp thép tấm trong nước. Nguyên liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất các sản phẩm của nhà máy được tổng hợp như sau:

1. Nguyên liệu sản xuất linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô và các chi tiết cho xưởng lắp ráp.

Nguyên liệu sản xuất linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô và một số chi tiết cho xưởng lắp ráp là thép cuộn. Thép được đưa lên máy đột dập để dập tạo các chi tiết được thiết kế theo khuôn dập có sẵn để tạo chi tiết linh kiện chốt điều khiển cửa sổ ô tô để xuất bán và các chi tiết thép cho xưởng lắp ráp của nhà máy.

Nhu cầu thép nhập về cho sản xuất: 11.368,7 tấn/năm.

Nguồn gốc: POSCO Steel

Đặc tính: thép dạng cuộn, kích thước dày 1,6-2,6mm, bản rộng: 70-80mm, trọng lượng 500-1.000 kg tùy cuộn.



Hình 1.12. Hình ảnh nguyên liệu cuộn thép tấm tại xưởng đột dập của nhà máy

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

2. Nguyên liệu của xưởng lắp ráp

Bảng 1.4. Bảng tổng hợp nhu cầu nguyên liệu

STT	Tên nguyên liệu/linh kiện	Số lượng (chiếc)	Khối lượng/ đơn vị sản phẩm (g)	Khối lượng (tấn)	Nguồn gốc
1	Sản phẩm chốt mui xe			593,5	
1.1	Arm (Tay đòn)	1.733.900	142	246,21	Nhập khẩu
1.2	ball joint (chốt cầu)	1.733.900	2,3	3,99	Nhập khẩu
1.3	BRKT (Tấm đỡ sau)	1.733.900	115	199,4	Nhập khẩu
1.4	link-long (Liên kết dài)	1.733.900	42	72,82	Nhập khẩu
1.5	link-short (Liên kết ngắn)	1.733.900	38	65,89	Nhập khẩu
1.6	Pin (Chốt)	1.733.900	1	1,73	Nhập khẩu
1.7	Bush (Đệm nhựa)	1.733.900	1	1,73	Nhập khẩu
1.8	Adjust bolt (bulong)	1.733.900	1	1,73	Nhập khẩu
2	Bản lề mui xe			1.663,69	
2.1	Base (Tấm đỡ chính)	1.697.592	263	446,47	Sản xuất từ xưởng đột dập
2.2	pin - base (Chốt tấm đỡ chính)	1.697.592	2	3,4	Nhập khẩu
2.3	Pawl (khóa chủ động)	1.697.592	5	8,49	Sản xuất từ xưởng đột dập
2.4	Catch(khóa bị động)	1.697.592	57	96,76	Sản xuất từ xưởng đột dập
2.5	Plate (tấm đỡ)	1.697.592	60	101,86	Sản xuất từ xưởng đột dập
2.6	spring-pawl (Lò xo khóa chủ động)	1.697.592	2	3,4	Nhập khẩu
2.7	tube-pawl spring (đệm móc pawl)	1.697.592	2	3,4	Nhập khẩu
2.8	hook-safety (móc an toàn)	1.697.592	5	8,49	Nhập khẩu

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

2.9	spring - safety hook (lò xo móc an toàn)	1.697.592	1	1,7	Nhập khẩu
2.10	spring-claw (Lò xo khóa bị động)	1.697.592	3	5,09	Nhập khẩu
2.11	knob-safety hook (lò xo móc an toàn)	1.697.592	55	93,37	Nhập khẩu
2.12	rivet-blind (đinh tán mù)	1.697.592	1	1,7	Nhập khẩu
2.13	pin - safety hook (Chốt an toàn)	1.697.592	2	3,4	Nhập khẩu
2.14	micro switch assy (đệm vi chuyển đổi)	1.697.592	1	1,7	Nhập khẩu
2.15	Washer (Tấm đệm)	1.697.592	1	1,7	Nhập khẩu
2.16	bush- safety hook (Đệm an toàn)	1.697.592	5	8,49	Nhập khẩu
2.17	Cover (Nắp)	1.697.592	512	869,17	Sản xuất từ xưởng đột dập
2.18	Clip (đinh vít)	1.697.592	1	1,7	Nhập khẩu
2.19	tube-spring latch (chốt lò xo)	1.697.592	2	3,4	Nhập khẩu
3	Chốt nhiên liệu			321,76	
3.1	case sub (Hộp bao ngoài)	2.281.976	25	57,05	Nhập khẩu
3.2	Cover (nắp)	2.281.976	17	38,79	Nhập khẩu
3.3	Motor (động cơ chính)	2.281.976	20	45,64	Nhập khẩu
3.4	worn gear (trục vít)	2.281.976	4	9,13	Nhập khẩu
3.5	Gear (bánh răng)	2.281.976	8	18,26	Nhập khẩu
3.6	Rod (Thanh truyền động)	2.281.976	35	79,87	Nhập khẩu
3.7	Seal (Gioăng)	2.281.976	1	2,28	Nhập khẩu
3.8	Damper (Giảm chấn)	2.281.976	11	25,1	Nhập khẩu
3.9	rod connector (kết nối thành truyền động)	2.281.976	16	36,51	Nhập khẩu
3.10	Plate (Tấm đỡ)	2.281.976	3	6,85	Nhập khẩu

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

3.11	Spring (lò xo)	2.281.976	1	2,28	Nhập khẩu
4	Chốt cửa			3.979,54	
4.1	base-plate OEC (tấm đỡ chính OEC)	6.733.536	160,4	1.080,06	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.2	housing sub (hộp bao ngoài)	6.733.536	79,5	535,32	Nhập khẩu
4.3	spring - I/S, Lever O/R (lò xo bên trong)	6.733.536	1,2	8,08	Nhập khẩu
4.4	pawl sub (Khóa chủ động)	6.733.536	7,1	47,81	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.5	Claw sub (Khóa bị động)	6.733.536	8,1	54,54	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.6	lever - Pawl lift (Tay đòn trong)	6.733.536	17,6	118,51	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.7	Lever - O/S Rel (Tay đòn ngoài)	6.733.536	18,8	126,59	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.8	palte – back (Tấm đỡ sau)	6.733.536	27	181,81	Sản xuất từ xưởng đột dập
4.9	pin-claw (Chốt khóa bị động)	6.733.536	11,8	79,46	Nhập khẩu
4.10	pin - pawl (Chốt khóa chủ động)	6.733.536	11,5	77,44	Nhập khẩu
4.11	spring - claw (lò xo bị động)	6.733.536	1	6,73	Nhập khẩu
4.12	spring-pawl (Lò xo bị động)	6.733.536	1	6,73	Nhập khẩu
4.13	spring O/S (Lò xo ngoài)	6.733.536	1,7	11,45	Nhập khẩu
4.14	act sub (Cụm chuyển động)	6.733.536	79	531,95	Nhập khẩu
4.15	cable - I/S (Dây cáp bên trong)	6.733.536	38,7	260,59	Nhập khẩu
4.16	cable- S/K (Dây cáp an toàn)	6.733.536	38,8	261,26	Nhập khẩu
4.17	Adapter (Nhựa bao ngoài)	6.733.536	46,8	315,13	Nhập khẩu
4.18	cover-cable (nắp che cáp)	6.733.536	10,5	70,7	Nhập khẩu

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

4.19	Rod – outside (tay truyền động bên ngoài)	6.733.536	28,2	189,89	Nhập khẩu
4.20	Clip-rod (Giữ tay truyền động với tay đòn ngoài)	6.733.536	0,5	3,37	Nhập khẩu
4.21	screw-act (Vít)	6.733.536	1,8	12,12	Nhập khẩu
5	Chốt ghế			1.988,36	
5.1	Catch (Khóa bị động)	6.583.922	71	467,46	Sản xuất từ xưởng đột dập
5.2	Damper (Giảm chấn)	6.583.922	34	223,85	Nhập khẩu
5.3	Pin – pawl (Chốt khóa chủ động)	6.583.922	20	131,68	Nhập khẩu
5.4	Bush (Tấm đệm)	6.583.922	5	32,92	Nhập khẩu
5.5	Spring (Lò xo)	6.583.922	4	26,34	Nhập khẩu
5.6	Pin Catch (Chốt khóa bị động)	6.583.922	20	131,68	Nhập khẩu
5.7	Pawl (Khóa chủ động)	6.583.922	45	296,28	Nhập khẩu
5.8	Cover (nắp)	6.583.922	53	348,95	Sản xuất từ xưởng đột dập
5.9	base (Tấm đỡ chính)	6.583.922	50	329,2	Sản xuất từ xưởng đột dập
6	Chốt cốp xe			339,25	
6.1	claw sub (Khóa bị động)	1.101.500	75	82,61	Sản xuất từ xưởng đột dập
6.2	pawl sub (Khóa chủ động)	1.101.500	52	57,28	Nhập khẩu
6.3	base guide (Tấm đỡ dẫn hướng)	1.101.500	30	33,05	Nhập khẩu
6.4	guide - terminal sub (Chân kết nối điện)	1.101.500	6	6,61	Nhập khẩu
6.5	motor sub (Động cơ)	1.101.500	22	24,23	Nhập khẩu

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

6.6	pin - gear B (Chốt bánh răng)	1.101.500	2	2,2	Nhập khẩu
6.7	gear B (bánh răng)	1.101.500	4	4,41	Nhập khẩu
6.8	spring-gear B (lò xo bánh răng)	1.101.500	1	1,1	Nhập khẩu
6.9	back cover (Nắp sau)	1.101.500	7	7,71	Nhập khẩu
6.10	pin- claw, pin pawl (Chốt khóa bị động, chủ động)	1.101.500	2	2,2	Nhập khẩu
6.11	spring paw (Lò xo khóa chuyển động)	1.101.500	1	1,1	Nhập khẩu
6.12	spring claw (Lò xo khóa bị động)	1.101.500	1	1,1	Nhập khẩu
6.13	screw (ốc vít)	1.101.500	1	1,1	Nhập khẩu
6.14	base plate (Tấm đỡ chính)	1.101.500	42	46,26	Sản xuất từ xưởng đột dập
6.15	back plate (Tấm đỡ sau)	1.101.500	35	38,55	Sản xuất từ xưởng đột dập
6.16	Acrt (Cụm chuyển động)	1.101.500	15	16,52	Nhập khẩu
6.17	Pad (Gioăng viền)	1.101.500	12	13,22	Nhập khẩu
	Tổng 1 + 2 + 3 + 4 + 5 + 6			8.886,1	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Tổng khối lượng nguyên liệu cấp cho xưởng lắp ráp là: 8.886,1 tấn. Trong đó:

Khối lượng nguyên liệu cấp cho xưởng lắp ráp được sản xuất từ xưởng đột dập là: 4.784,35 tấn.

Khối lượng nguyên liệu, linh kiện được nhập về là: 4.101,75 tấn.

1.4.2. Vật tư, phụ liệu:

Để phục vụ cho nhu cầu sản xuất, ngoài các nguyên liệu chính cho dây chuyền sản xuất, dự án còn sử dụng các vật tư, phụ liệu khác như thùng carton, bao tay, giẻ lau, chổi quét mỡ. Nhu cầu vật tư được thể hiện tại bảng sau:

Bảng 1.5. Nhu cầu vật tư sử dụng trong giai đoạn hoạt động

STT	Tên vật tư	Khối lượng (kg/năm)
1	Thùng carton	20.000
2	Bao tay	4.500
3	Chổi quét mỡ	100
Tổng		24.600,0

1.4.3. Hóa chất sử dụng

Hoạt động sản xuất của nhà máy sử dụng các loại hóa chất sau:

- Mỡ bôi trơn cấp cho hoạt động của chuyền lắp ráp
- Dầu thủy lực cấp cho hoạt động của xưởng đột dập.
- Mực in cấp cho hoạt động đóng mã sản phẩm.

Thông tin thành phần khối lượng tính chất của các loại hóa chất sử dụng tại nhà máy được tổng hợp tại bảng sau:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Nhu cầu sử dụng hóa chất:

Bảng 1.6. Nhu cầu sử dụng hóa chất của dự án cơ sở trong 01 năm

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Thành phần	Thông tin hóa chất	Công đoạn sử dụng
1	Mỡ bôi trơn ISOFLEX TOPAS L32	Tấn/năm	3,604	Dầu tổng hợp este và xà phòng phức	Xuất xứ: Hàn Quốc Có thể gây kích ứng đối với mắt, da, gây hiện tượng đi ngoài nếu nuốt phải.	Cấp mỡ bôi trơn vào sản phẩm Bản lề mui xe, Chốt nhiên liệu
2	Mỡ bôi trơn SYNTHESO GLK 1 PF	Tấn/năm	9,31	Dầu tổng hợp este và xà phòng phức	Xuất xứ: Hàn Quốc Có thể gây kích ứng đối với mắt, da, gây hiện tượng đi ngoài nếu nuốt phải.	Cấp mỡ bôi trơn vào sản phẩm Chốt ghế, Chốt cốp
3	Mỡ bôi trơn Kluebersynth ML 44-72 KR	Tấn/năm	3,93	Dầu tổng hợp este và xà phòng phức	Xuất xứ: Hàn Quốc Có thể gây kích ứng đối với mắt, da, gây hiện tượng đi ngoài nếu nuốt phải.	Cấp mỡ bôi trơn vào sản phẩm chốt cửa
4	Dầu thủy lực Welldraw SP-900	m ³ /năm	5	Petroleum Hydrocarbon solvent-dewaxed, hydrogenated (40-50%) Di-tert-dodecyl-polysulfide (10-15%) Ester tổng hợp (20 – 25 %) C14-17 parafin clorin	Mùi: dầu khoáng Độ ổn định: ổn định, không xảy ra phản ứng polyme hóa nguy hiểm Trên mắt: có thể gây kích ứng nhẹ Trên da: không có khả năng gây hại khi tiếp xúc ngắn hoặc thường xuyên Hít phải: sương mù và hơi có thể gây kích ứng mũi và đường hô hấp	Cấp dầu cho khuôn dập của xương đột dập

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Thành phần	Thông tin hóa chất	Công đoạn sử dụng
				(20 – 25%)	Nuốt phải: có thể gây buồn nôn, nôn và tiêu chảy Độc mãn tính: tiếp xúc với da nhiều lần có thể dẫn đến rối loạn da.	
5	Dầu thủy lực SOLEX 440K	Lít/năm	100	Nước (65-70%) Triethanol amin (15 ~ 20%) Axit boric (1-5%) Một số thành phần khác là bí mật thương mại	Mùi: amin pH: 9-10 Độ ổn định: ổn định, không xảy ra phản ứng polyme hóa nguy hiểm Điều kiện cần tránh; nhiệt độ trên 100°C Những cảnh báo về độc tính dựa trên hiểu biết về sản phẩm. Độc đường miệng LD50, chuột >2g/kg, đường tiếp xúc LD50, thỏ >2g/kg Trên mắt: có thể gây kích ứng nhẹ Trên da: không có khả năng gây hại khi tiếp xúc ngắn hoặc thường xuyên Hít phải: sương mù và hơi có thể gây kích ứng mũi và đường hô hấp Nuốt phải: có thể gây buồn nôn, nôn và tiêu chảy Độc mãn tính: tiếp xúc với da nhiều lần có thể dẫn đến rối loạn da	Cấp dầu cho khuôn dập của xương đột dập

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Thành phần	Thông tin hóa chất	Công đoạn sử dụng
6	Mực in anythane DAU-508 (đen)	ml/năm	500	2-Hydroxyethyl methyl-2-propenoate polymer with butyl 2-propenoate, ethenylbenzen, 2-ethylhexyl 2-propenoate and methyl 2 – methyl-2-propenoate (24%); Xylen (30%); 2-Hydroxyethyl methacrylate polymer with neodecanoic acid 2,3-epoxypropyl ester, methacrylic acid, methyl methacrylate, butyl acrylate and ethenylbenzen (14%) Propylene glycol methyl ether acetate (12%); n-butyl acetate (8%), solvent naphtha (8%), carbon đen (2%).	Xuất xứ: Hàn Quốc Chất lỏng dễ cháy Có hại nếu hít phải Có thể gây ra các khiếm khuyết di truyền. Giới hạn tiếp xúc 8h với xylen là 100 mg/m ³ (QCVN 03:2019/BYT). Giới hạn tiếp xúc 8h với butyl acetate là 500 mg/m ³ (Quyết định 3733/2002/QĐ-BYT) Các thành phần còn lại không có quy định về giới hạn tiếp xúc trong các TCVN, QCVN	In tem mác
7	Mực in DR-	ml/năm	500	Xylen (50-60%)	Xuất xứ: Hàn Quốc	In tem mác

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Thành phần	Thông tin hóa chất	Công đoạn sử dụng
	705 thinner			Propylene glyco methyl ether acetate (10-20%) Toluene (10-20%) 4-Methyl-2-pentanone	Chất lỏng dễ cháy Có hại khi tiếp xúc với da Độc nếu hít phải Gây kích ứng mắt Giới hạn tiếp xúc 8h với xylen là 100 mg/m ³ (QCVN 03:2019/BYT). Giới hạn tiếp xúc 8h với toluene là 100 mg/m ³ (QCVN 03:2019/BYT). Các thành phần còn lại không có quy định về giới hạn tiếp xúc trong các TCVN, QCVN	
8	Mực in DH-330	ml/năm	500	1,6-Dissocyanatohexane homopolymer (45%); Toluene (25%) Xylen (30%)	Xuất xứ: Hàn Quốc Chất lỏng dễ cháy Có hại khi tiếp xúc với da Độc nếu hít phải Gây kích ứng mắt Giới hạn tiếp xúc 8h với xylen là 100 mg/m ³ (QCVN 03:2019/BYT). Giới hạn tiếp xúc 8h với toluene là 100 mg/m ³ (QCVN 03:2019/BYT). Các thành phần còn lại không có quy định về giới hạn tiếp xúc trong các TCVN,	In tem mác

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng	Thành phần	Thông tin hóa chất	Công đoạn sử dụng
					QCVN	
9	Mực in ribbon S2	g/năm	500	Poyetylen terephthat (65-70%); ester của nhựa (2-5%). Polyalkyl Siloxine (2-5%); Sáp paraffin (10-15%) Sáp Carnauba (2-5%) Muội than (2-5%)	Xuất xứ: Mỹ Dạng màng Màu đen. Cháy trên 200 độ Không độc hại.	In tem mác

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

1.4.4. Nhu cầu sử dụng điện

Nhu cầu sử dụng điện được tính toán theo thực tế vận hành của nhà máy:

Bảng 1.7. Lượng điện tiêu thụ hàng tháng

Stt	Thời gian	Lượng điện tiêu thụ (kWh/tháng)
1	Tháng 1/2022	183.044
2	Tháng 2/2022	172.807
3	Tháng 3/2022	208.702
4	Tháng 4/2022	191.585
5	Tháng 5/2022	193.965
6	Tháng 6/2022	204.125
	Trung bình	192.371

Nguồn cung cấp điện: Công ty TNHH Năng lượng xanh DEEPC (Việt Nam).

1.4.5. Nhu cầu sử dụng nước

Nhu cầu sử dụng nước được tính toán theo thực tế vận hành của nhà máy:

Bảng 1.8. Lượng nước tiêu thụ hàng tháng

Stt	Thời gian	Lượng điện tiêu thụ (m³/tháng)
1	Tháng 1/2022	1.070
2	Tháng 2/2022	572
3	Tháng 3/2022	689
4	Tháng 4/2022	745
5	Tháng 5/2022	839
6	Tháng 6/2022	827
	Trung bình	790

Nguồn cung cấp điện: Công ty TNHH DEEPC Blue.

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

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Lượng nước sử dụng lớn nhất vào tháng 01/2022 là 1.070 m³/tháng ~ 41,5 m³/ngày (hoạt động 26 ngày/tháng). Lượng nước cấp sử dụng cho các mục đích chính là sinh hoạt, tưới cây với khối lượng phát sinh cho từng mục đích sử dụng cụ thể như sau:

Lượng cán bộ công nhân viên của nhà máy là 500 người. Hiện tại, do Công ty không lắp đồng hồ đo lưu lượng cho từng mục đích sử dụng nước nên lượng nước cấp cho các nguồn được tính như sau:

+ Nước cấp cho hoạt động của cán bộ công nhân viên nhà máy định mức sử dụng nước 70 lít/người/ca có tính đến cả hoạt động ăn uống (TCXDVN 33:2006/BXD, tổng lượng nước cấp cho hoạt động sinh hoạt là: 500x70 = 35 m³/ngày.

+ Lượng nước cấp cho tưới cây, dập bụi trên sân đường khoảng: 6,5 m³/ngày

Tổng lượng nước thải phát sinh lớn nhất là: 35 m³/ngày.

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

1. Quy mô dự án

Quy mô các hạng mục công trình của dự án cụ thể như sau:

Bảng 1.9. Tổng hợp các hạng mục công trình của Dự án

STT	Tên hạng mục	Diện tích (m²)	Tỷ lệ (%)
A	Các hạng mục chính		
1	Xưởng A	20.050	28,64
2	Xưởng B	5.858	8,37
B	Các hạng mục phụ trợ		
3	Nhà bảo vệ 1	120	0,17
4	Nhà bảo vệ 2	10	0,01
5	Phòng bơm, bể nước	240,36	0,34
6	Nhà để xe máy	710	1,01

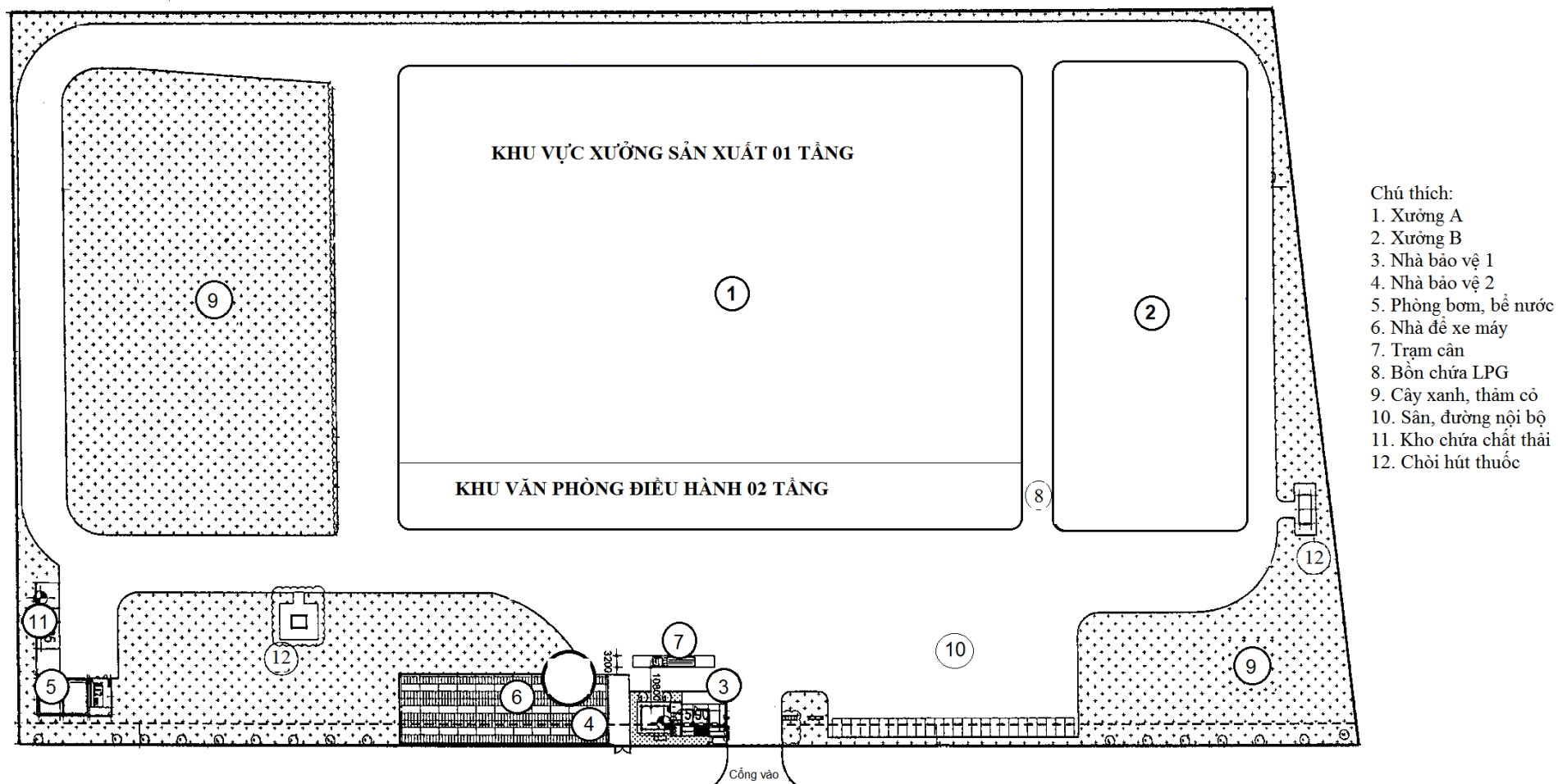
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

7	Trạm cân	75	0,11
8	Bồn chứa LPG	0	0
9	Cây xanh, thảm cỏ	14.000	20
10	Sân, đường nội bộ	28.770,7	41,11
C	Các hạng mục bảo vệ môi trường		
11	Kho chứa chất thải sinh hoạt	20,7	0,03
	Kho chứa chất thải công nghiệp	123,05	0,18
	Kho CTNH (nằm trong khuôn viên xưởng B)	32,5	-
D	Tổng	70.000	100

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Hình 1.14. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình của dự án

TỔNG MẶT BẰNG CÁC HẠNG MỤC CÔNG TRÌNH CỦA DỰ ÁN



Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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:

a) Xưởng A:

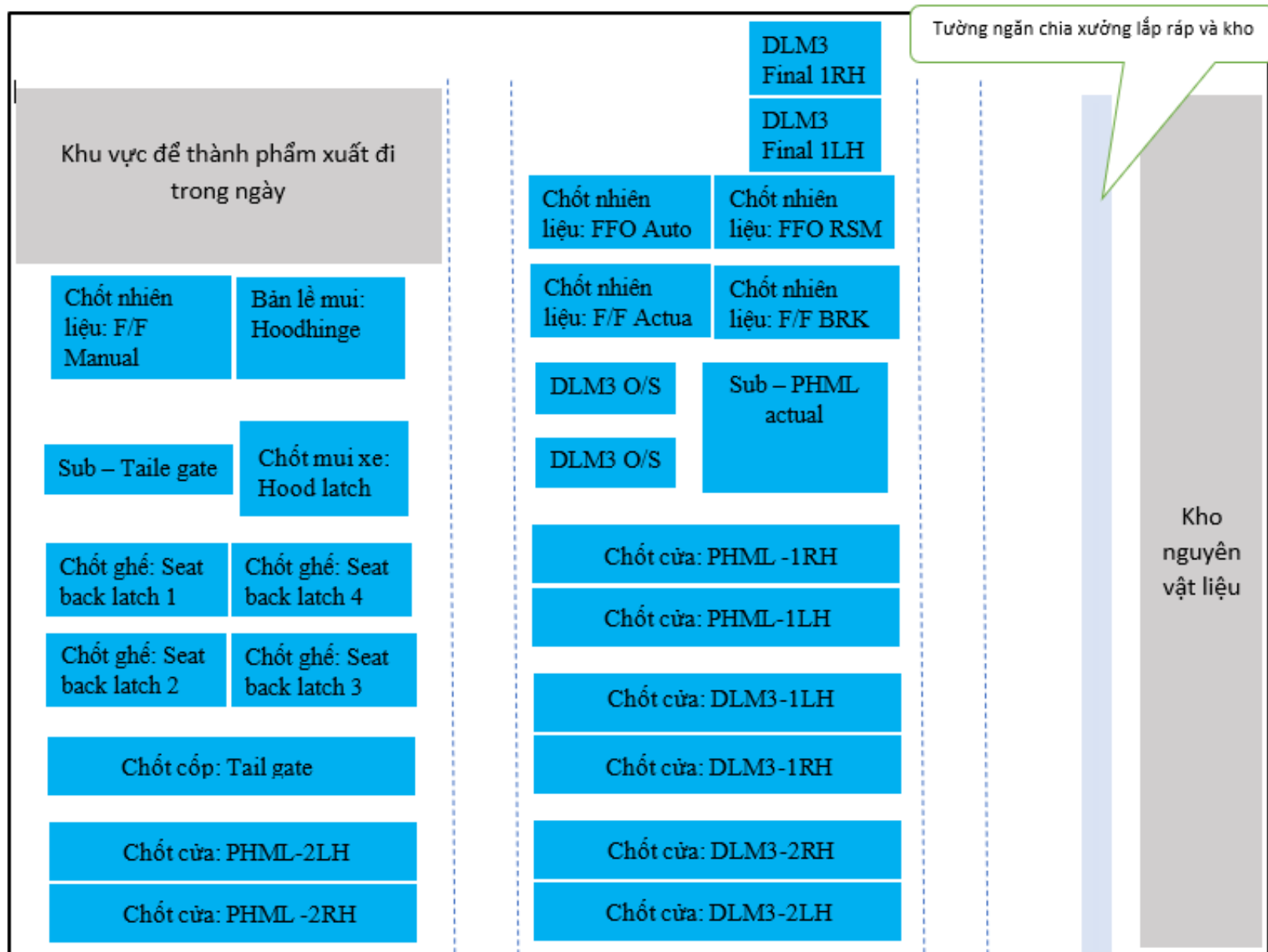
Bảng 1.10. Danh mục máy móc, thiết bị của xưởng A – xưởng lắp ráp

TT	Tên sản phẩm	Tên thiết bị, máy móc	Thông số kỹ thuật				Công suất
			kw	w(mm)	H(mm)	L(mm)	
1	Chốt ghế	S/BACK LATCH ASSEMBLY LINE/Chuyên lắp ráp chốt hãm ghế ngồi sau xe ô tô #1	11,4	2450	2750	2250	405 EA/h
		S/BACK LATCH ASSEMBLY LINE/Chuyên lắp ráp chốt hãm ghế ngồi sau xe ô tô #2	11,4	2500	7000	2250	405 EA/h
		S/BACK LATCH ASSEMBLY LINE/Chuyên lắp ráp chốt hãm ghế ngồi sau xe ô tô #3	11,4	2500	7000	2250	405 EA/h
		S/BACK LATCH ASSEMBLY LINE/Chuyên lắp ráp chốt hãm ghế ngồi sau xe ô tô #3	11,4	2500	7000	2250	405 EA/h
2	Chốt cửa	PHML DOOR LATCH/Chuyên lắp chốt cửa PHML	26,5	3200	15000	2200	500EA/H
		DLM3-1 DOOR LATCH/Chuyên lắp ráp chốt cửa DLM3-1	85	3000	12000	2200	500EA/h
		DLM3-2 DOOR LATCH/Chuyên lắp chốt cửa DLM3-2	85	3000	12000	2200	500EA/h
		PHML DOOR LATCH/Chuyên lắp chốt cửa PHML	26,5	3200	15000	2200	500EA/H

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

3	Chốt cốp xe	TAIL GATE LATCH #1/Chuyên lắp chốt cốp xe 1	34,2	1200	4000	2200	150 EA/h
		TAIL GATE LATCH #2/Chuyên lắp chốt cốp xe 2	34,2	800	5000	2200	150 EA/h
4	Chốt nhiên liệu	USED FUEL FILLER OPENER MACHINE #2 (RSM)/Chuyên lắp chốt nhiên liệu RSM	11,4	1200	5500	2200	120EA/h
		USED FUEL FILLER OPENER MACHINE #1 (Auto line)/Chuyên lắp chốt nhiên liệu	7,6	1600	9000	2200	200EA/h
		USED FUEL FILLER OPENER MACHINE #3 (Manual)/Chuyên lắp chốt nhiên liệu 3	11,4	1200	5500	2200	40EA/h
		F/F BRK'T ASSEMBLY MACHINE#1/ Chuyên lắp chốt nhiên liệu BRK'T 1	42	1200	3000	2200	250EA/h
		F/F BRK'T ASSEMBLY MACHINE#2/Chuyên lắp chốt nhiên liệu BRK'T 2	42	1200	3000	2200	250EA/h
5	Chốt mui xe	Hood latch machine/Chuyên lắp chốt mui	15	1200	3000	2200	300Ea/h
6	Bản lề mui xe	Hood hinge machine/Chuyên lắp bản lề mui	15	1200	3000	2200	280Ea/h

Mặt bằng bố trí thiết bị xưởng A:



Hình 1.15. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình xưởng A

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

b) Xưởng B:

Bảng 1.11. Danh mục các thiết bị tại xưởng B

TT	Tên sản phẩm	Tên thiết bị, máy móc	Thông số kỹ thuật				Công suất	Năm sản xuất	Nhà sản xuất
			kw	w(mm)	H(mm)	L(mm)			
1	Linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô	PRESS MACHINE_MC2-600_ P1907010 / Máy dập thép kim loại 600 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 55KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_MC2-600_P19070010, máy mới 100%	55	2500	4500	4200	2220EA/h	2019	Simpac inc
2	Thiết bị tại xưởng đột dập (11 máy)	1.PRESS MACHINE_MC2-600_ P1907001 / Máy dập thép kim loại 600 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 55KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_MC2-600_P1907001, máy mới 100%	55	2500	4500	4200	2220EA/h	2019	Simpac inc
3		2.PRESS MACHINE_MC2-400_ P1907002 / Máy dập thép kim loại 400 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 37KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS	37	2000	4000	3800	2220EA/h	2019	Simpac inc

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

	MACHINE_MC2-400_P1907002, máy mới 100%							
4	3.PRESS MACHINE_CS-250_ P1907003 / Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-250_P1907003, máy mới 100%	22	2000	1500	3800	2100EA/h	2019	Simpac inc
5	4.PRESS MACHINE_CS-250_ P1907004 / Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-250_P1907004, máy mới 100%	22	2000	1500	3800	2100EA/h	2019	Simpac inc
6	5.PRESS MACHINE_CS-250_ P1907005 / Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-250_P1907005, máy mới 100%	22	2000	1500	3800	2100EA/h		Simpac inc
7	6.PRESS MACHINE_CS-250_ P1907006 / Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS	22	2000	1500	3800	2100EA/h	2019	Simpac inc

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

	MACHINE_CS-250_P1907006, máy mới 100%							
8	7.PRESS MACHINE_CS-250_P1907007/ Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-250_P1907007, máy mới 100%	22	2000	1500	3800	2100EA/h	2019	Simpac inc
9	8.PRESS MACHINE_CS-200_P1907008/ Máy dập thép kim loại 200 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-200_P1907008, máy mới 100%	22	1100	1500	3500	2100EA/h	2010	Simpac inc
10	9.PRESS MACHINE_CS-150_P1907009/ Máy dập thép kim loại 150 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-150_P1907009, máy mới 100%	22	900	1300	3200	2100EA/h	2019	Simpac inc
11	10.PRESS MACHINE_CS-150_P1907010/ Máy dập thép kim loại 150 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS	22	900	1300	3200	2100EA/h	2019	Simpac inc

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

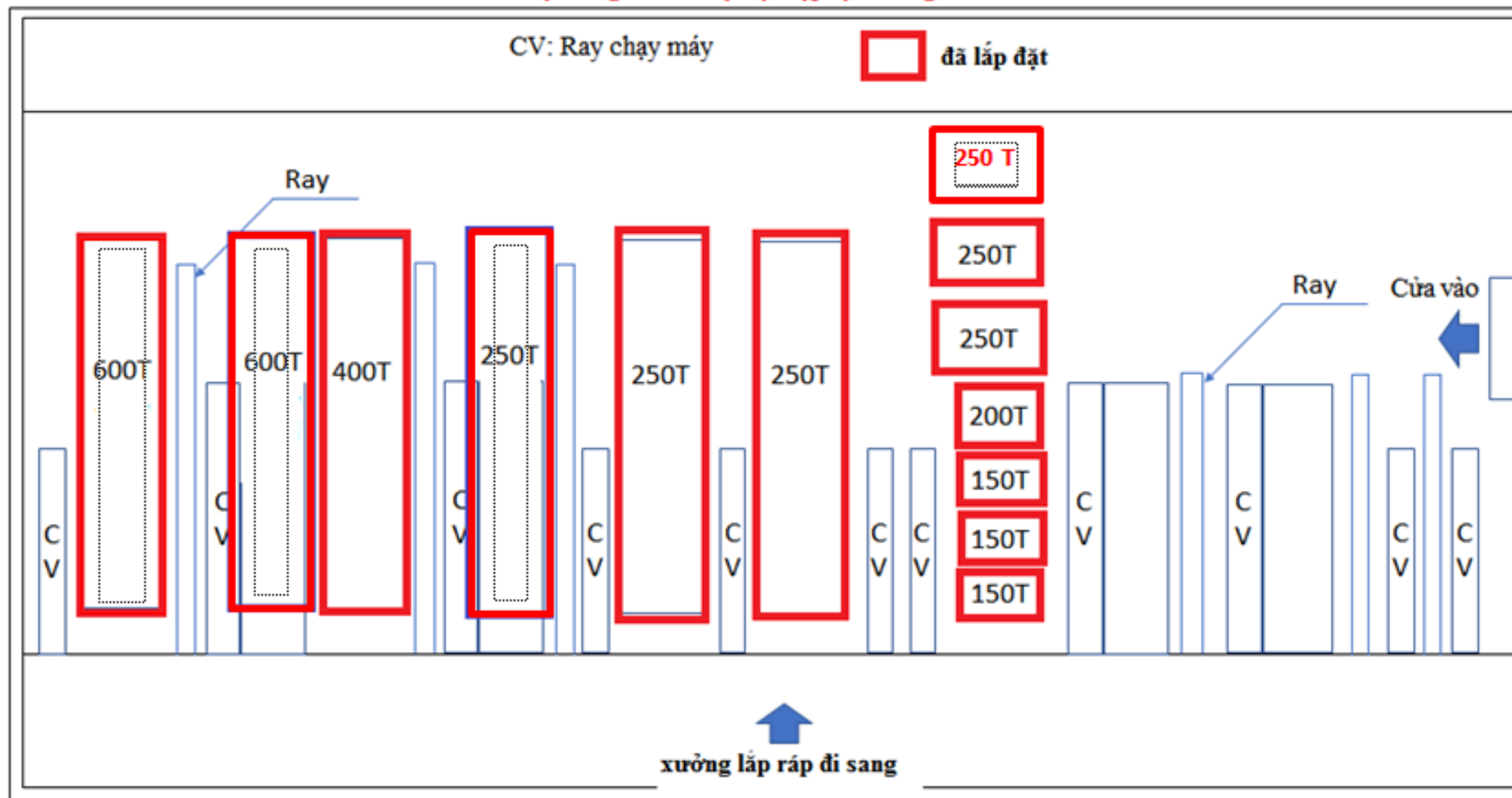
		MACHINE_CS-150-P1907010, máy mới 100%							
12		11.PRESS MACHINE_CS-150_**P1907011**/ Máy dập thép kim loại 150 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-150_P1907011, máy mới 100%	22	900	1300	3200	2100EA/h	2019	Simpac inc
13		13.PRESS MACHINE_CS-150_**P1907012**/Máy dập thép kim loại 250 tấn, điện áp: 380V 50/60Hz, công suất: 22KW , nhà sản xuất: SIMPAC INC, Model: PRESS MACHINE_CS-250_P1907012, máy mới 100%	22	900	1300	3200	2100EA/h	2019	Simpac inc

Các thiết bị kiểm tra của chuyên lắp ráp là các máy CF JIGS, thước kẹp đo độ dày, thước đo chiều cao, chủ yếu để đo chiều cao, kích thước, kiểm tra độ nén, khớp nối của sản phẩm, linh kiện. Các thiết bị này được lắp đặt đồng bộ trên dây chuyền sản xuất sau mỗi công đoạn lắp ráp và được trang bị tại xưởng đột dập để kiểm tra thành phẩm đầu ra của xưởng đột dập.

Mặt bằng bố trí thiết bị xưởng B:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Mặt bằng bố trí máy đột dập tại xưởng B



Hình 1.16. Tổng mặt bằng bố trí các hạng mục công trình xưởng B

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

1.5.3. Tình hình hoạt động sản xuất trong thời gian qua

a. Công suất sản phẩm:

Bảng 1.12. Tổng hợp sản lượng sản xuất 6 tháng đầu năm 2022.

STT	Sản phẩm	Số lượng
1	Bản lề mui xe	0
2	Chốt cửa xe	1998406
3	Chốt mui xe	326915
4	Chốt ghế	1462819
5	Chốt cốp xe	285637
6	Chốt nhiên liệu	436441
7	Linh kiện của chốt điều khiển cửa sổ ô tô	679464
	Tổng	5.189.682

Sản lượng trung bình đạt được trong 06 tháng từ tháng 01 đến tháng 06 năm 2022 là 5.189.682 sản phẩm, đạt khoảng 1/5 sản lượng tối đa của sản lượng đăng ký.

b. Tổng hợp khối lượng chất thải phát sinh trong thời gian qua

Căn cứ chứng từ chuyên giao chất thải với các đơn vị thu gom, tổng hợp lượng chất thải phát sinh trong thời gian qua được thống kê như sau:

** Lượng chất thải công nghiệp phát sinh:*

Bảng 1.13. Khối lượng chất thải công nghiệp phát sinh 06 tháng đầu năm 2022

TT	Lượng phát sinh (tấn)						Lượng CTCN phát sinh trung bình/tháng
	Tháng 1	Tháng 2	Tháng 3	Tháng 4	Tháng 5	Tháng 6	
1	1.510	1.270	3.250	1.520	3.350	4.530	2.571

** Lượng chất thải nguy hại phát sinh:*

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 1.14. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh 6 tháng đầu năm 2022

TT	Tên chất thải	Khối lượng CTNH phát sinh (kg)
1	Bao bì cứng thải bằng kim loại	730
2	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	160
3	Dầu tổng hợp thải	230
	Tổng	1.120

Công ty đã thực hiện chuyển giao chất thải sinh hoạt, chất thải công nghiệp, chất thải nguy hại thường xuyên, tần suất trung bình 03 lần/tuần đối với rác thải sinh hoạt, 20 ngày/lần đối với chất thải công nghiệp thông thường, 01 lần/06 tháng đối với chất thải nguy hại cho đơn vị đã ký hợp đồng chuyển giao đảm bảo đúng quy định. Chứng từ chuyển giao được đính kèm tại Phụ lục Báo cáo.

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 cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

** Sự phù hợp của dự án đầu tư 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 đầu tư 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.

** Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch của KCN Đình Vũ:*

Dự án Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô của Công ty TNHH PHA triển khai tại Lô CN1A, KCN DEEP-C2A, thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, phường Đông Hải 2, quận Hải An, thành phố Hải Phòng.

- Dự án Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô được triển khai tại lô CN1A, KCN DEEP C2A, thuộc Khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, quận Hải An, thành phố Hải Phòng. Dự án được triển khai tại vị trí trên là phù hợp với quy hoạch ngành nghề, phân khu chức năng của KCN DEEP C2A đã được đánh giá tại Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Đầu tư xây dựng và kinh doanh cơ sở hạ tầng khu công nghiệp KCN DEEP C2A được Bộ Tài nguyên và Môi trường phê duyệt tại Quyết định số 1583/QĐ-BTNMT ngày 25/6/2019, dự án thuộc nhóm ngành cơ khí, luyện kim: Sản xuất máy móc, thiết bị, cụm chi tiết (công nghiệp hỗ trợ) phục vụ ngành công nghiệp ô tô, xe máy (Nguồn: Báo cáo ĐTM Dự án đầu tư xây dựng và kinh doanh cơ sở hạ tầng KCN DEEP C2A của Công ty cổ phần KCN Hải Phòng (HPIP)).

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

Các chất thải có thể phát sinh trong quá trình hoạt động của cơ sở bao gồm: chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp, chất thải nguy hại; nước thải sinh hoạt; bụi, khí thải từ các vị trí khắc laser.

Toàn bộ CTR sinh hoạt, CTR công nghiệp và CTNH được chuyển giao cho đơn vị có đủ chức năng đưa đi xử lý, nước thải và khí thải được thu gom và xử lý đảm bảo tiêu chuẩn xả thải. Do đó báo cáo chỉ đánh giá sự phù hợp của dự án đối với khả năng chịu tải của môi trường nước và không khí.

Về nước thải

Trong giai đoạn này, toàn bộ nước thải phát sinh từ các nhà đầu tư trong KCN DEEP-C 2A sẽ được đầu nối đưa về hệ thống thoát nước chung và dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ để xử lý theo văn bản chấp thuận số 1559/BTNMT-TCMT ngày 04/4/2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường (được đính kèm phụ lục của Báo cáo). Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ có công suất 6.000 m³/ngày đêm hiện mới hoạt động 01 modul công suất 3.000 m³/ngày đêm, lượng nước thải tiếp nhận xử lý khoảng 1.500 m³/ngày. Như vậy tại thời điểm này, Hệ thống xử lý nước thải của KCN Đình Vũ hoàn toàn đáp ứng được nhu cầu xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của KCN Deep-C2A. Khi công suất xử lý của Nhà máy này đạt 70% công suất thiết kế (tương đương 4.200m³/ngày.đêm) thì Trạm xử lý nước thải tập trung KCN Deep-C2A sẽ được xây dựng để tiếp nhận và xử lý nước thải của các cơ sở đầu tư trong KCN Deep-C2A.

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 theo văn bản số 2569/SXD-QLXD ngày 23/7/2018 của Sở xây dựng thành phố Hải Phòng về việc thông báo kết quả thẩm định thiết kế cơ sở dự án đầu tư xây dựng kinh doanh cơ sở hạ tầng KCN Deep C2A. Theo đó, giai đoạn đầu nước thải của các cơ sở đầu tư tại KCN Deep-C A2 được thu gom và xử lý tại Nhà máy xử lý nước thải của KCN Đình Vũ.

+ KCN đã đưa vào vận hành nhà máy xử lý nước thải tập trung mới với công suất 6.000 m³/ngày đêm và đã được cấp giấy phép xả thải vào nguồn nước, giấy phép số 2842/GP-BTNMT được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp ngày 05/11/2015.

+ Hệ thống xử lý nước thải gồm 02 module đang hoạt động ổn định, hiệu quả, dư công suất, hiện đang tiếp nhận và xử lý nước thải cho cả các cơ sở sản xuất của KCN DEEPC 2A, 2B Đình Vũ. Công nghệ xử lý nước thải: kết hợp cả 3 phương pháp lý – hóa – sinh, chế độ vận hành và xả thải liên tục. Toàn bộ nước thải được xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B với hệ số Kq = 1,2 và Kf = 0,9.

+ Tham khảo kết quả phân tích chất lượng nước thải đầu ra của các trạm xử lý tập trung của KCN:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 2.1. Thống kê kết quả quan trắc mẫu nước thải đầu ra HTXL tập trung KCN

STT	Thông số	Đơn vị	Kết quả phân tích		QCVN 40:2011/ BTNMT, cột B, Kq = 1,2, Kf = 0,9
			NT1	NT2	
1	Nhiệt độ	°C	24,67	23,44	40
2	Độ màu	Pt/Co	150,9	21,3	150
3	pH	-	7,26	6,95	5,5-9
4	BOD ₅	mg/l	45,4	1,1	54
5	COD	mg/l	74,6	11,1	162
6	TSS	mg/l	78,1	13,1	108
7	As	mg/l	0,0071	0,0045	0,11
8	Cd	mg/l	ND	ND	0,11
9	Pb	mg/l	ND	ND	0,54
10	Hg	mg/l	ND	ND	0,01
11	Crom (VI)	mg/l	0,0011	ND	0,11
12	Crom (III)	mg/l	ND	ND	2,16
13	Cu	mg/l	0,068	0,063	2,16
14	Zn	mg/l	0,20	0,13	3,24
15	Ni	mg/l	0,017	0,014	0,54
16	Mn	mg/l	0,28	0,15	1,08
17	Fe	mg/l	1,0	0,56	5,4
18	Phenol	mg/l	0,042	0,007	0,54
19	Xyanua	mg/l	ND	ND	0,11
20	Sunfua	mg/l	0,16	ND	0,54
21	Dầu mỡ khoáng	mg/l	1,7	0,35	10,8
22	Tổng HC BVTV Phospho hữu cơ	mg/l	ND	ND	6,5
23	Amoni	mg/l	24,6	ND	10,8
24	F-	mg/l	0,52	0,50	10,8

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

25	Tổng N	mg/l	25,6	14,6	43,2
26	Tổng P	mg/l	2,0	0,67	3,24
27	Clo dư	mg/l	ND	0,35	2,16
28	Tổng PCBs	mg/l	ND	ND	0,01
29	Coliform	MPN/100ml	11.000	ND	5.000
30	Tổng HC BVTV Clo hữu cơ	mg/l	ND	ND	0,11

Nguồn: Theo báo cáo quan trắc định kỳ năm 2021 của KCN Đình Vũ

Ghi chú:

- Thời gian lấy mẫu: 08/12/2021
- Vị trí lấy mẫu:
 - + NT1: Nước thải tại hồ bơm vào hệ thống xử lý, tọa độ: X(m) = 2302551, Y(m) = 607173.
 - + NT2: Nước thải tại mẫu nước thải tại cống xả cuối cùng trước khi xả thải vào kênh thoát nước của KCN Đình Vũ, tọa độ: X(m) = 2302604, Y(m) = 607116.
- QCVN 40:2011/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp. Cột B, với Kq=1,2, Kf=0,9.
- Đơn vị lấy mẫu và phân tích: Trung tâm quan trắc môi trường – Sở Tài nguyên và Môi trường thành phố Hải Phòng.

Nhận xét: Căn cứ vào kết quả quan trắc và phân tích môi trường nước thải tại cống xả cuối của KCN Đình Vũ trước khi xả thải vào kênh thoát nước cho thấy: các chỉ tiêu phân tích trong nước thải của KCN đều nằm trong giới hạn cho phép theo quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT.

Theo Báo cáo công tác BVMT năm 2021 của KCN Đình Vũ, trạm xử lý nước thải của KCN Đình Vũ hiện đang tiếp nhận và xử lý lượng khoảng 1.000 m³/ngày đêm. Hiện tại, lượng nước thải phát sinh sinh hoạt phát sinh của Công ty TNHH PHA khoảng 35 m³/ngày. Như vậy, trạm xử lý nước thải của KCN hoàn toàn đủ khả năng tiếp nhận nước thải của Công ty TNHH PHA.

Về khí thải

Các nhà máy sản xuất nằm trong KCN Đình Vũ, KCN DEEPC2A tự thực hiện các biện pháp xử lý khí thải, bụi do ngành nghề sản xuất phát sinh. Các biện pháp thu

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

gom và hệ thống xử lý phải đảm bảo nồng độ các khí thải và bụi trước khi thải ra môi trường đạt các tiêu chuẩn hiện hành.

Kết quả quan trắc chất lượng môi trường định kỳ của KCN Đình Vũ các năm qua được tổng hợp như sau:

Bảng 2.2. Kết quả phân tích chất lượng môi trường không khí KCN Đình Vũ năm 2019

Stt	Chỉ tiêu	Đơn vị	Kết quả phân tích						QCVN 05:2013/ BTNMT
			Ngày 14/3/2019			Ngày 24/12/2019			
			K1	K2	K3	K1	K2	K3	
1	Độ ồn	dBA	70,2	63	62	67,4	63,6	68,9	70 ⁽¹⁾
2	Bụi lơ lửng	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	116	127	115	117	130	126	300
3	SO ₂	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	52	56	53	60	53	50	350
4	CO	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	5.510	5.490	5.570	5.390	5.510	5.570	30.000
5	NO _x	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	39	37	42	35	39	40	200
6	Toluen	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	ND	ND	ND	ND	ND	ND	1.000 ⁽²⁾
7	Bezen	$\mu\text{g}/\text{m}^3$	ND	ND	ND	ND	ND	ND	22 ⁽²⁾

Ghi chú:

- Vị trí lấy mẫu:

K1: Trong KCN Đình Vũ tại lô CN2.2

K2: Trong KCN Đình Vũ tại lô CN5.2

K3: Trong KCN Đình Vũ tại lô CN5.1

- Quy chuẩn so sánh:

+ QCVN 05:2013/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

+ (1) QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

+ (2) QCVN 06:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về một số chất độc hại trong không khí xung quanh.

+ ND: Không phát hiện.

Nhận xét:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Kết quả quan trắc chất lượng môi trường không khí tại KCN Đình Vũ năm 2019 cho thấy môi trường không khí của KCN đều đạt Quy chuẩn cho phép, môi trường không khí tại KCN chưa bị ô nhiễm.

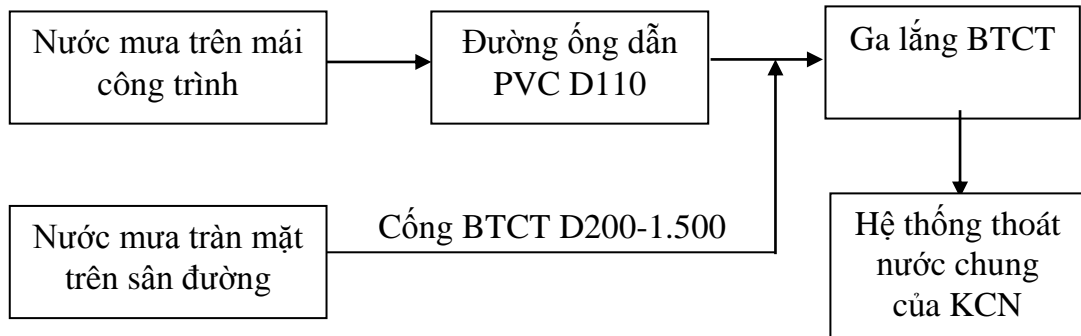
Do năm 2020, 2021 Công ty cổ phần KCN Hải Phòng đã xin điều chỉnh chương trình giám sát môi trường, bỏ chương trình giám sát môi trường xung quanh do đó không có kết quả tham khảo chất lượng môi trường nền của KCN các năm 2020, 2021.

Dự án nằm trong khu công nghiệp Đình Vũ, các điều kiện hạ tầng của khu vực bao gồm hệ thống cấp điện, cấp nước, thoát nước, xử lý nước thải đã có sẵn, đầy đủ cung cấp cho các nhu cầu của dự án; do vậy thuận lợi rất nhiều trong quá trình hoạt động của dự án.

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 hệ thống thu gom 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 cận để lắng cặn chất bẩn trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP-C2A.

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 02 khu nhà xưởng về trục thoát nước mưa phía Đông nhà máy và thoát vào hệ thống thoát nước mưa của KCN DEEP C2A qua 01 điểm đầu nối có tọa độ: X = 2301212, Y = 606970 (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục L=105°45', múi chiều 3°).

Kết cấu ga lắng cặn: Vật liệu: BTCT. Số lượng ga lắng: 30 ga.

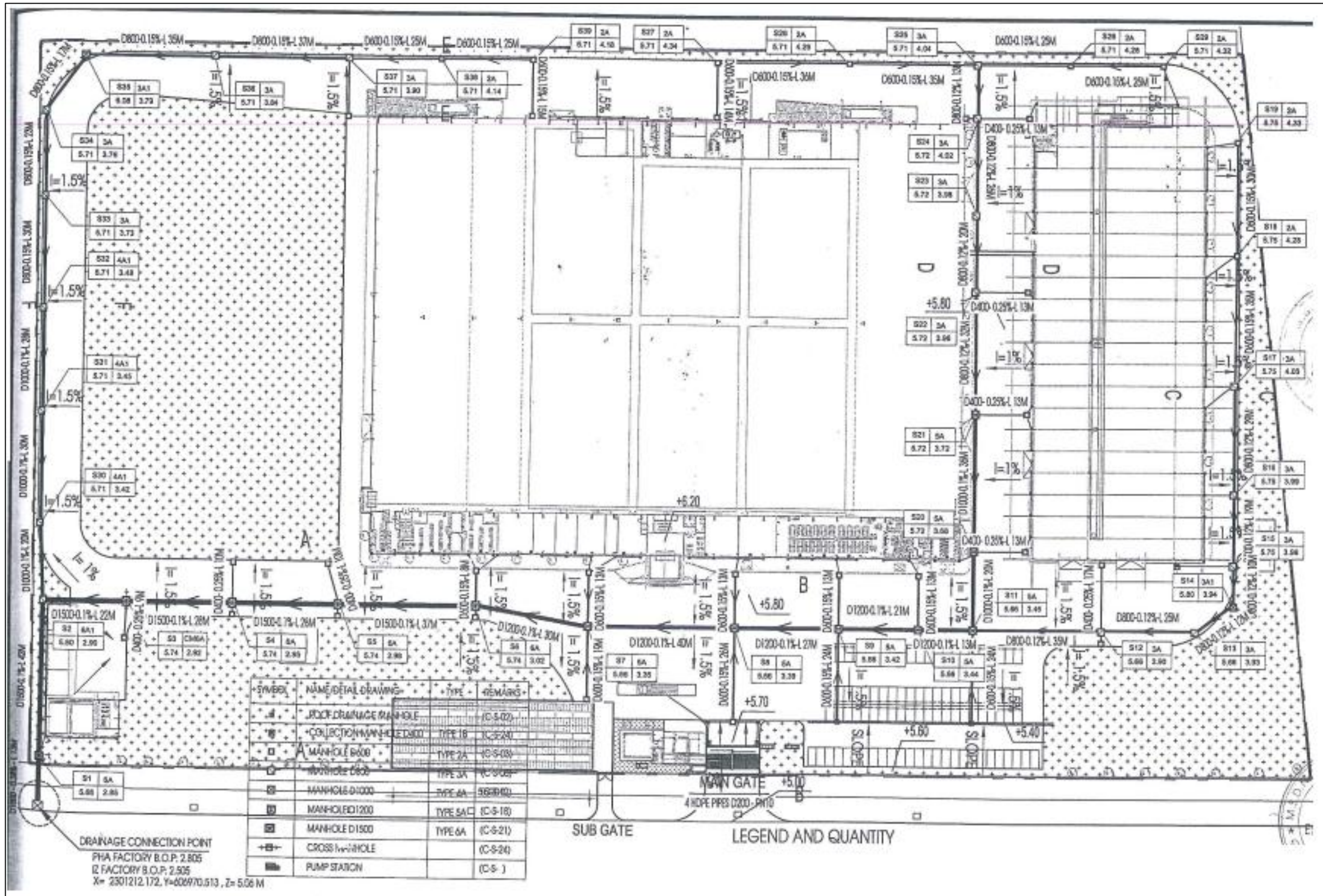
Chiều dài hệ thống thoát nước mưa:

- Đường ống D400: 81m
- Đường ống D600: 379m
- Đường ống D800: 363m
- Đường ống D1000: 134m
- Đường ống D1200: 131m
- Đường ống D1500: 170m

Tổng chiều dài đường ống thoát nước mưa: 1.258m.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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, chất thải trong các kho chứa có mái che đảm bảo.

3.1.2. Thu gom nước thải:

Nước thải phát sinh từ hoạt động của nhà máy chỉ có nước thải sinh hoạt. Lượng nước tiêu thụ được tính toán là 35 m³/ngày. Theo Nghị định số 80/2014/NĐ-CP ngày 06/8/2014 của Chính phủ về thoát nước và xử lý nước thải, mục đích sử dụng nước là các hoạt động sinh hoạt nên lượng nước thải tính bằng 100% lượng nước cấp thì lượng nước thải phát sinh khoảng 35 m³/ngày.

** Nguồn phát sinh nước thải:*

- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh công nhân số 01 tại xưởng A

- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh công nhân số 02 tại xưởng A

- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh văn phòng tại xưởng A

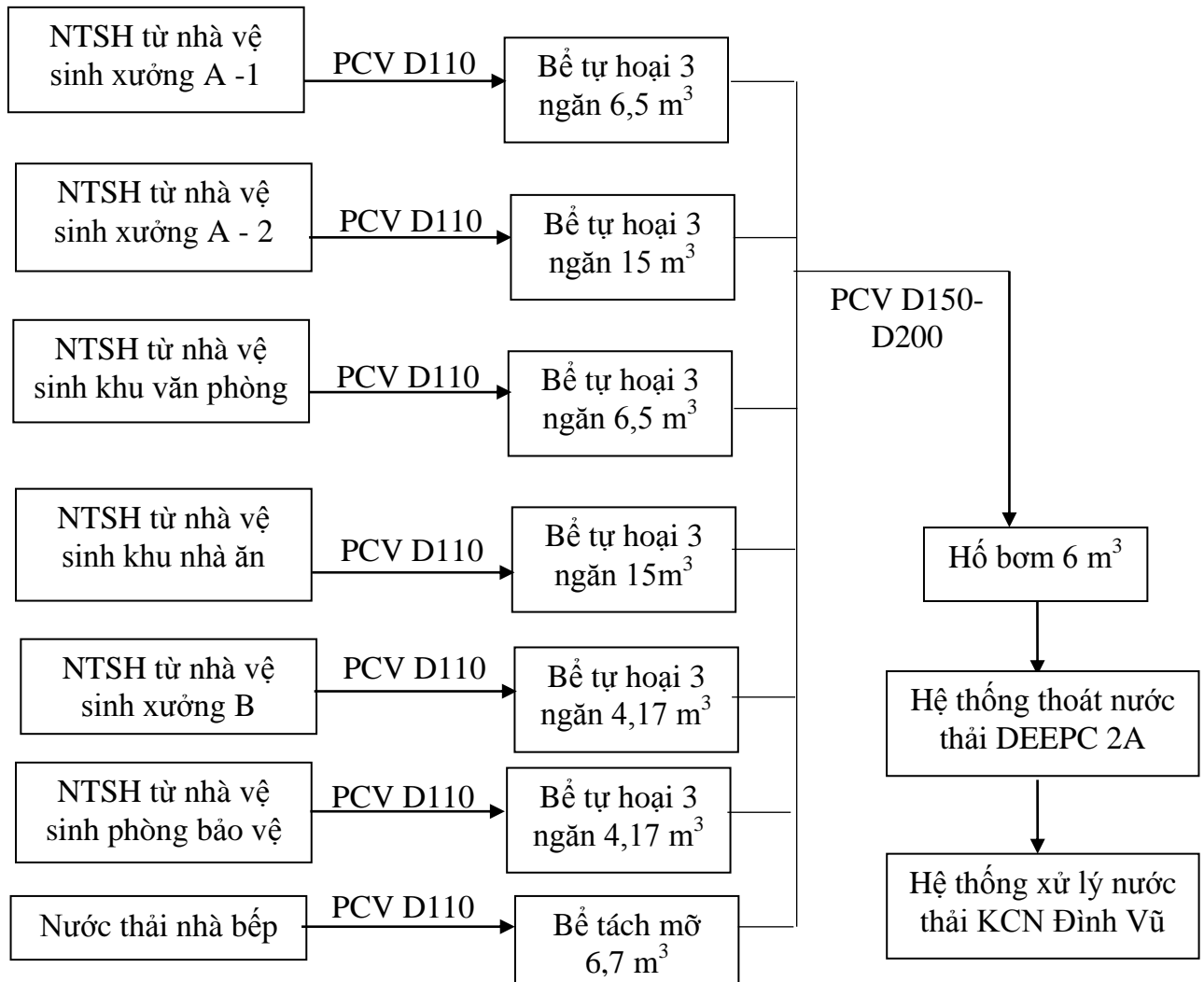
- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh nhà ăn chung

- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh công nhân tại nhà xưởng B

- Nước thải sinh hoạt từ khu vệ sinh nhà bảo vệ

- Nước thải sinh hoạt từ khu vực bếp nấu ăn của công ty.

** Sơ đồ thu gom nước thải:*



Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước thải

Mô tả hệ thống thu gom nước thải:

- 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 lảng cận, sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt chung bằng đường ống PVC D150-200.

- Tổng chiều dài hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt của Nhà máy là: 415 m.

- Trên đường ống thu gom nước thải sinh hoạt bố trí ga lảng. Số lượng: 17

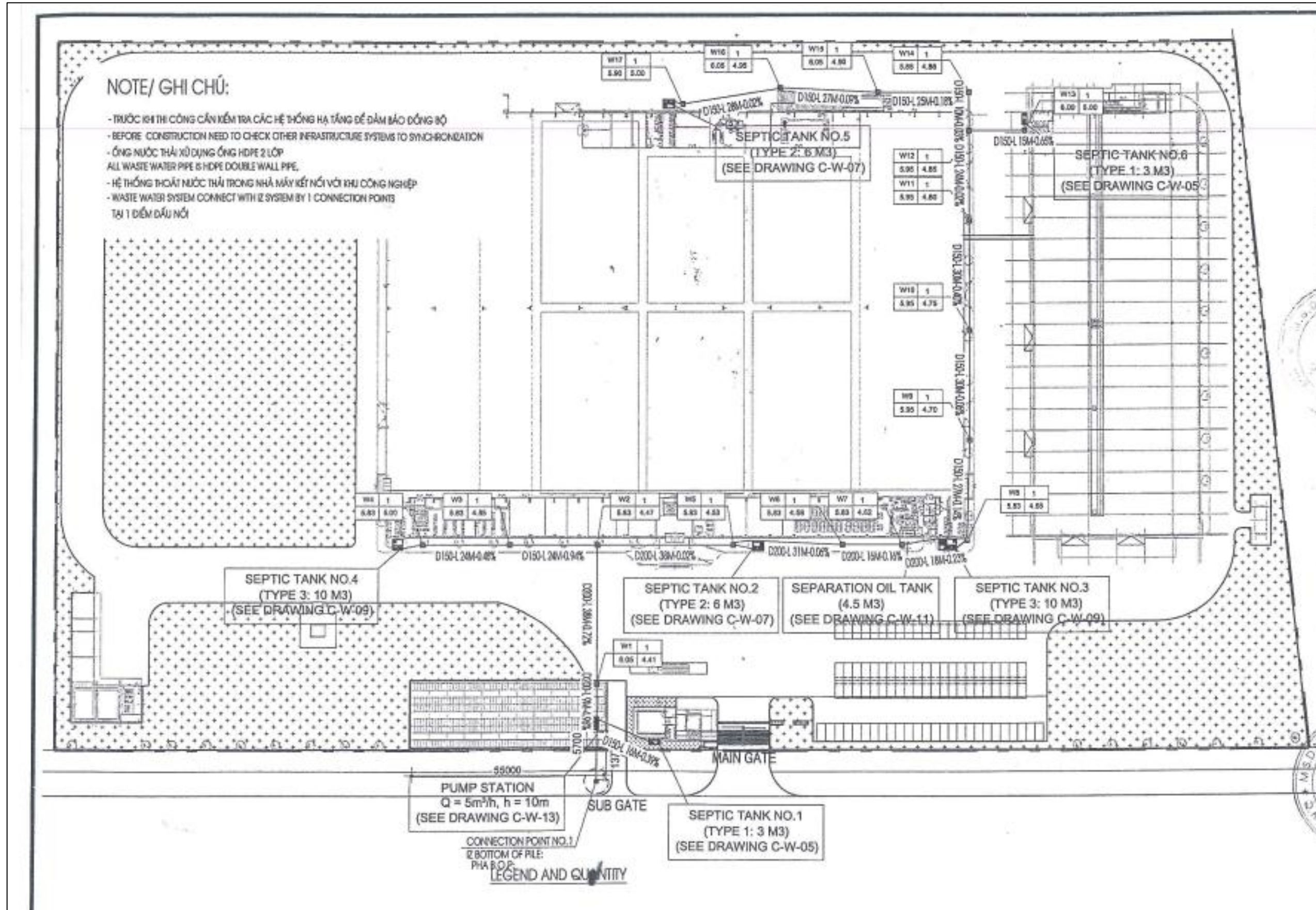
Kết cấu: đáy bê tông cốt thép, thành xây gạch, trát vữa, xi măng chống thấm

Hướng thoát nước: Nước thải từ các công trình vệ sinh được thu gom bằng đường ống PVC xuống các bể tự hoại đặt ngầm tại mỗi khu vệ sinh.

Nước thải nhà bếp được thu gom về bể tách mỡ 02 ngăn sau để xử lý, tách dầu mỡ.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Hình 3.4. Sơ đồ minh họa mặt bằng thu gom nước thải sinh hoạt của dự án



Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Nước thải nước thải sinh hoạt sau các công trình xử lý được thu gom, đầu nối vào hệ thống thoát nước thải của KCN DEEP – C2A qua 01 điểm đầu nối có tọa độ: X: 2301378; Y: 606961 (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục L=105°45’, múi chiều 3°), sau đó được dẫn về Hệ thống xử lý nước thải của KCN Đình Vũ để xử lý đảm bảo quy chuẩn thải trước khi thải vào môi trường.

3.1.3. Xử lý nước thải:

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

- 06 công trình bể tự hoại 02-03 ngăn tại mỗi khu vực vệ sinh
- 01 bể tách mỡ khu nhà ăn

Quy mô, thông số kỹ thuật của các bể tự hoại 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 bảo vệ, nhà vệ sinh công nhân xưởng B				02	
	Ngăn 1	1,93	1	1,5		1,275
	Ngăn 2	1	0,85	1,5		2,895
	Tổng 1 (làm tròn)					8,34
2	Bể phốt nhà vệ sinh công nhân (2) xưởng A, nhà vệ sinh khu vực văn phòng				02	
	Ngăn 1	1,3	1	1,2		1,56
	Ngăn 2	1,3	1	1,2		1,56
	Ngăn 3	2,82	1	1,2		3,384
	Tổng 2 (làm tròn)					13
3	Bể phốt nhà vệ sinh công nhân (1) xưởng A, nhà vệ sinh khu vực nhà ăn ca				02	
	Ngăn 1	1,4	1	1,7		2,38
	Ngăn 2	1,4	1	1,7		2,38

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

	Ngăn 3	3,02	2	1,7		10,268
	Tổng 3 (làm tròn)					30
4	Bể tách mỡ 02 ngăn				01	
	Ngăn 1	1,5	1,15	1,94		3,35
	Ngăn 2	1,5	1,15	1,94		3,35
	Tổng 4 (làm tròn)					6,7

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công lắp đặt hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt

+ Đơn vị thiết kế: Công ty TNHH ES Architecture & Construction.

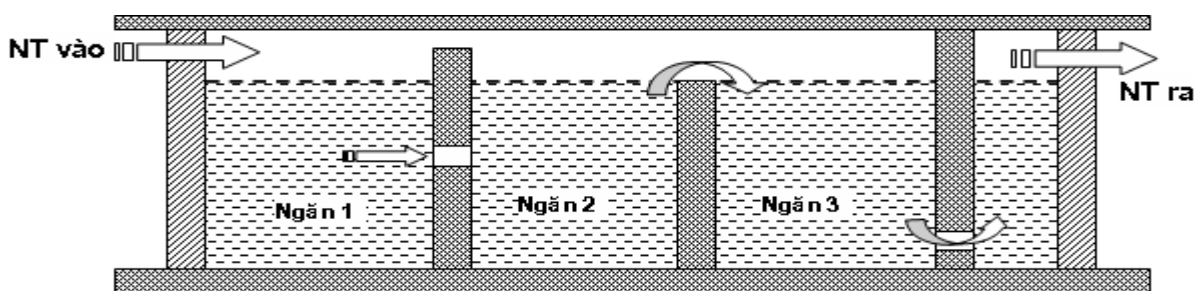
Địa chỉ: Tầng 4 Tòa nhà Simco, đường Phạm Hùng, Nam Từ Liêm, Hà Nội

+ Đơn vị thi công: Công ty TNHH Xây dựng Dongsung Vina

Địa chỉ: 123 Lê Lợi, phường Bến Thành, quận 1, thành phố Hồ Chí Minh.

- Quy trình vận hành, xử lý:

* **Bể tự hoại 03 ngăn:**



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 KCN DEEP C2A, dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ để tiếp tục xử lý, đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

+ 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 hố ga thu nước thải sinh hoạt đảm bảo quy định.

Năng lực xử lý của các công trình bể tự hoại:

Áp dụng công thức:

$$W = W_1 + W_2 = (a \times N \times T)/1.000 + (b \times N \times t)/1.000$$

(Nguồn tài liệu tham khảo: Hoàng Huệ, Xử lý nước thải, Nhà xuất bản Đại học xây dựng, Hà Nội, 1996). Tính toán được năng lực xử lý của các công trình tự hoại hiện trạng như sau:

TT	Hạng mục	Thể tích chứa(m³)	Năng lực xử lý tối đa tương đương với số lượng lao động (người)
1	Bể phốt khu vực nhà bảo vệ	4,17	46
2	Bể phốt nhà vệ sinh công nhân xưởng B	4,17	46
3	Bể phốt nhà vệ sinh công nhân (2) xưởng A	6,5	72
4	Bể phốt nhà vệ sinh khu vực văn phòng	6,5	72
5	Bể phốt nhà vệ sinh công nhân (1) xưởng A,	15	166
6	Bể phốt nhà vệ sinh khu vực nhà ăn ca	15	166
	Tổng	51,4	568

Như vậy với các công trình bể tự hoại hiện trạng có thể đáp ứng yêu cầu xử lý của 568 người.

*** Bể tách mỡ**

Quy trình vận hành: nước thải từ khu vực nhà bếp → bể tách mỡ 02 ngăn → hệ thống thoát nước thải của nhà máy → Hố bơm → Hệ thống dẫn nước thải của KCN Deep C2A.

Bể tách mỡ 2 ngăn kích thước mỗi ngăn dài × rộng × cao = 1,5 × 1,15 × 1,94 (m). Nguyên lý hoạt động: Nước thải lẫn dầu mỡ sau khi chảy tràn vào ngăn thứ nhất sẽ được lắng bớt cặn lơ lửng có trong nước thải. Váng dầu mỡ trên mặt thoáng sẽ tràn vào máng thu dầu thứ nhất, nước trong sẽ thoát vào ngăn thứ 2 thông qua cửa thoát. Tại đây váng dầu mỡ động thực vật còn sót lại trong nước thải sẽ được tách vào máng

thu dầu mỡ thứ 2. Dầu mỡ được thu gom thường xuyên vào các thùng chứa rác thải sinh hoạt, sau đó vận chuyển và xử lý hợp vệ sinh cùng với rác thải sinh hoạt. Nước thải sau khi qua bể tách dầu mỡ động thực vật sẽ được dẫn về bể chứa nước thải chung của Nhà máy, qua hố ga cuối chảy vào hệ thống dẫn nước thải của KCN Deep C2A

Chế độ vận hành: Bể tự hoại, bể tách mỡ vận hành hoàn toàn tự động, không sử dụng hóa chất.

Hồ sơ hoàn công bể tự hoại, bể tách mỡ được đính kèm tại phụ lục của Báo cáo

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

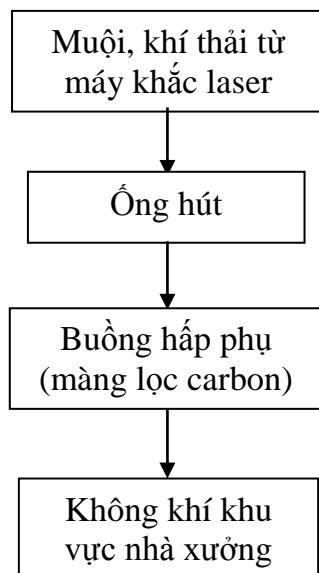
a) Khí thải từ công đoạn khắc laser

Nguồn phát sinh được thu gom, xử lý: Khí thải phát sinh từ công đoạn khắc laser tại chuyên sản xuất chốt cốp và chốt nhiên liệu.

Để đảm bảo sức khỏe cho người lao động các vị trí khắc laser để được đặt trong buồng kín, đồng thời tại mỗi vị trí khắc laser dự án sẽ lắp đặt hệ thống xử lý khí sử dụng vật liệu hấp phụ màng lọc carbon được lắp đặt đồng bộ với buồng khắc laser.

Số lượng máy khắc laser được trang bị: 02

Quy trình xử lý:



Hình 3.6. Quy trình hệ thống thu gom, xử lý khí khu vực khắc laser

Thuyết minh quy trình:

Khí thải tại khu vực khắc laser được thu vào buồng hấp phụ qua chụp hút bố trí ngay phía trên vị trí khắc laser. Dưới tác dụng của quạt hút khí thải được đưa đến

buồng hấp phụ. Màng lọc các bon là vật liệu làm chất hấp phụ chính trong buồng hấp phụ. Khí thải sau khi đi qua lớp vật liệu lọc (màng carbon) sẽ thải ra ngoài qua các khe hở của buồng hấp phụ, theo cửa thoát thoát ra khu vực nhà xưởng.

Thông số kỹ thuật của hệ thống lọc bụi:

Thể tích không khí: 600 m³/giờ.

Áp suất tĩnh: 32 mmAq

Công suất: 0,21 kW

Kích thước: D×H = 360×525 mm

Vị trí bố trí: Tại cuối các chuyền sản xuất có công đoạn in khắc laser

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

- Than hoạt tính, màng lọc carbon:

Màng lọc carbon: Tại nhà máy có 02 máy hút xử lý muội, khói thải từ công đoạn in khắc laser bằng màng lọc carbon, định kỳ thay thế 01 năm/lần theo khuyến cáo của nhà cung cấp với công suất hoạt động tối đa. Khối lượng mỗi màng lọc mỗi lần thay thế là 1 kg/màng lọc. Khối lượng màng lọc carbon sử dụng trung bình là: **2 kg/năm**.

*** Quy trình vận hành**

Khi vào ca sản xuất, trước khi dây chuyền sản xuất được vận hành, công nhân vận hành sẽ kiểm tra và bật công tắc vận hành máy hút, xử lý bụi, khí thải của máy khắc laser trước khi vận hành hệ thống dây chuyền sản xuất.

Quá trình vận hành thường xuyên kiểm tra, giám sát hoạt động của máy hút bụi, mùi và Ghi nhật ký vận hành theo quy định.

Có tờ khai hàng hóa nhập khẩu đính kèm phụ lục.

*** Việc lắp đặt công tơ điện cho hệ thống xử lý khí thải:** Hệ thống xử lý bụi đi kèm cùng dây chuyền sản xuất, điện năng được sử dụng cùng nguồn cấp với dây chuyền thiết bị, không lắp công tơ điện riêng.

b) Khí thải từ khu vực nhà ăn

Để giảm thiểu ảnh hưởng của mùi khói, mùi thức ăn trong quá trình nấu nướng, Chủ dự án sẽ lắp đặt máy hút mùi tại khu vực nhà ăn công suất 33.000 m³/h.

Có hóa đơn mua máy hút mùi đính kèm phụ lục báo cáo.

Ngoài ra, trên mái các nhà xưởng A, xưởng B có lắp đặt các quạt thông gió công suất 12.000 m³/h/quạt, tổng số quạt thông gió tại 02 nhà xưởng là: 24 quạt.

Tại các vị trí làm việc, Công ty có trang bị quạt máy (**tổng số lượng 156 quạt Senko TC 1880, 40 quạt công nghiệp**), **hỗ trợ giải nhiệt, tạo môi trường làm việc thông thoáng cho công nhân.**

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

a) 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 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 cây xanh vừa tạo cảnh quan, vừa giảm thiểu bụi và tiếng ồn

b) Giảm thiểu hơi hữu cơ từ quá trình bôi mỡ, hơi dầu

Để giảm thiểu tác động từ hơi dung môi trong quá trình bôi mỡ chủ dự án sẽ trang bị bảo hộ cá nhân cho công nhân (gang tay, khẩu trang) đồng thời tăng cường thông gió cưỡng bức kết hợp với thông gió tự nhiên để đảm bảo điều kiện làm việc cho công nhân lao động.

Giải pháp thông gió cưỡng bức: Tại vị trí làm việc, có lắp đặt các quạt điện công nghiệp di động và quạt treo cố định trên chuyen, để đảm bảo hơi hữu cơ không tập trung ảnh hưởng đến công nhân làm việc.

Ngoài ra, hiện tại Nhà máy đã bố trí cán bộ phụ trách môi trường – an toàn lao động để thường xuyên kiểm tra, giám sát để đảm bảo vấn đề an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp cho nhà xưởng.

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:**

Theo thống kê thực tế (Có chứng từ chuyển giao đính kèm phụ lục báo cáo), khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh trung bình của Nhà máy là 2,2 tấn/tháng (tương đương 82 kg/ngày).

Thành phần: Các chất thải hữu cơ (chiếm 50% tổng khối lượng) và các chất thải vô cơ như túi nilon thải, vỏ chai nhựa, vỏ hộp xốp,...

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

- Thực hiện phân loại tại nguồn.

- 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.... Cụ thể số lượng thùng chứa như sau:

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

+ Thùng chứa rác thải sinh hoạt loại 240l: 15 thùng;

Tổng dung tích lưu chứa là: $20 \times 20 + 15 \times 240 = 4000$ lít. Khối lượng rác sinh hoạt lưu chứa tối đa là: $4000 \times 0,3 = 1.200$ kg (trọng lượng riêng của rác thải sinh hoạt là $0,3$ tấn/m³).

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

Công ty đã ký hợp đồng số 160/2020/HĐXLCT/MT-PHA ngày 06/01/2020 với Chi nhánh Công ty cổ phần thương mại và dịch vụ kho vận Phú Hưng – Nhà máy xử lý chất thải Minh Tân và Phụ lục hợp đồng ngày 01/3/2022, thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải sinh hoạt trên địa bàn để thu gom, xử lý loại chất thải này.

Bố trí 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 kho chứa chất thải sinh hoạt tập trung của nhà máy để đơn vị thu gom định kỳ đến thu gom, vận chuyển, đem đi xử lý.

Kho chứa chất thải sinh hoạt có diện tích $20,7$ m². Kết cấu kho: kho khép kín, có biển báo, nền bê tông, tường khung thép.

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

** Nguồn, khối lượng phát sinh:*

Theo thống kê khối lượng chất thải ứng với sản lượng 5.189.682 sản phẩm/06 tháng, có thể dự báo lượng chất thải công nghiệp phát sinh tối đa/năm là:

Chất thải rắn sản xuất (chất thải thông thường) của nhà máy chủ yếu là thùng carton, dây đai PP, dây đai thép, bao túi nilong, thải ra từ quá trình dỡ liệu, sản phẩm lỗi hỏng không dính dầu mỡ bôi trơn loại ra từ quá trình sản xuất. Khối lượng phát sinh: 1,12 tấn/06 tháng đầu năm 2022 ứng với sản lượng 1/5, tổng lượng chất thải công nghiệp phát sinh trong 01 năm tối đa là: $1,12 \times 2 \times 5 = 11,2$ tấn/năm

Ngoài ra còn thành phần phoi thép phát sinh từ xưởng đột dập với khối lượng thống kê: 436.780 kg/06 tháng năm 2022, tổng lượng phoi thép phát sinh tối đa 01 năm là: $436,78 \times 2 \times 5 = 4.367,8$ tấn/năm.

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

- Công ty đã bố trí 01 khu vực lưu giữ chất thải công nghiệp tập trung gồm 03 kho:

+ Kho 1 lưu chứa xốp và nhựa: 40,25 m² (7x5,75m)

+ Kho 2 lưu chứa thùng bia carton: 41,4 m² (7,2x5,75m)

+ Kho 3 lưu chứa các loại rác thải công nghiệp khác: 41,4 m² (7,2x5,75m)

Tổng quy mô khu vực lưu chứa CTCN: 123,05 m².

Năng lực lưu chứa tối đa: $123,05 \times 0,8 \times 1 = 98,4$ m³, tương đương 29,52 tấn rác công nghiệp thông thường, trong đó diện tích lưu chứa hữu dụng là 80%, chiều cao lưu chứa tối đa 1m, trọng lượng riêng của rác công nghiệp là 0,3 tấn/m³, hoàn toàn đáp ứng lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh tối đa của nhà máy.

+ Kết cấu kho lưu chứa: Tường dựng khung thép, bản tôn, mái lợp tôn đảm bảo không bị mưa nắng thâm nhập. 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.

Tại kho chứa xốp, nhựa, bia carton đặt các thùng chứa bằng gỗ dung tích 1 m³ để lưu chứa các loại chất thải này. Tại kho chứa các loại rác công nghiệp khác đặt 1 thùng chứa dung tích 10 m³ của đơn vị thu gom rác để lưu chứa, vận chuyển đi xử lý khi thùng chứa đầy.

Hiện tại Công ty đã ký hợp đồng số 160/2020/HĐXLCT/MT-PHA ngày 06/01/2020 với Chi nhánh Công ty cổ phần thương mại và dịch vụ kho vận Phú Hưng – Nhà máy xử lý chất thải Minh Tân kèm theo Phụ lục hợp đồng ngày 01/3/2022 để

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

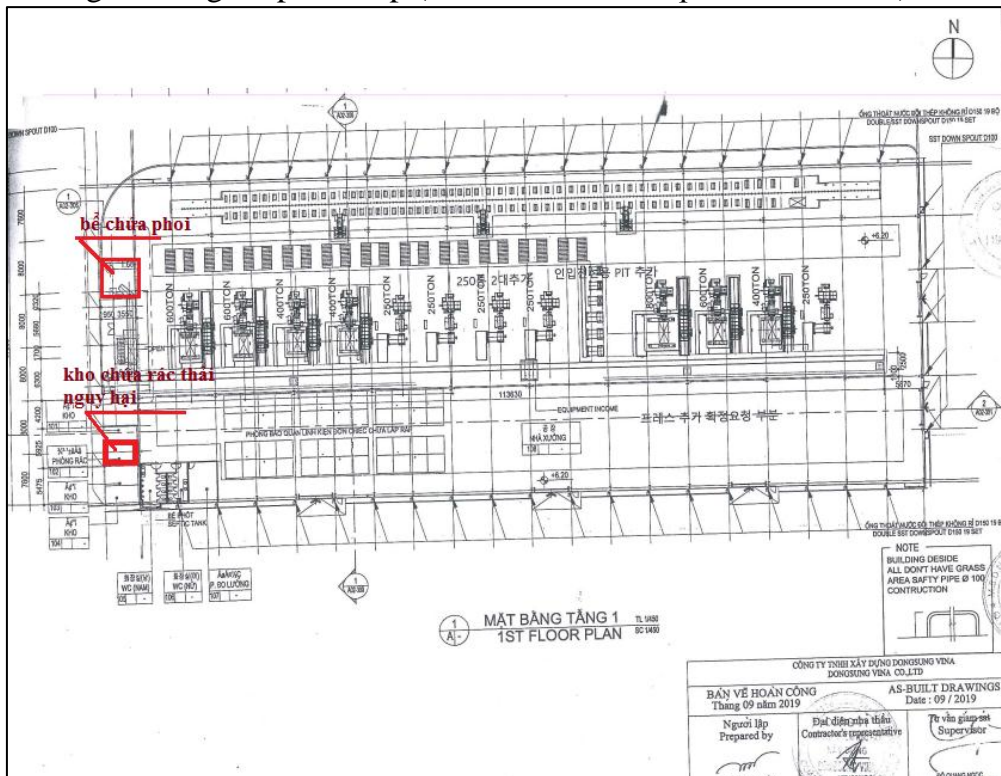
thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải công nghiệp thông thường đảm bảo tuân thủ các quy định về quản lý chất thải công nghiệp theo quy định.

Như vậy, các công trình, thiết bị lưu chứa chất thải của nhà máy hoàn toàn đáp ứng yêu cầu thu gom, lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường (không bao gồm phoi thép) trong 01 năm.

- Công ty có bố trí 01 bể chứa phoi thép dung tích 156,6 m³ sau xưởng đột dập, bể chứa nằm trong khu vực có mái che, kết cấu: bể hở, móng bê tông cốt thép, tường gạch 110, lớp vữa xi măng dày 15, lớp chống thấm sika thân và đáy bể, đáy bể có hố thu dầu róc từ phoi thép kích thước **BxH = 500x500 (mm) đặt tại góc bể gom**, dầu róc thường xuyên được hút, lưu chứa lại kho chứa CTNH.

Phoi theo băng tải kết nối từ các máy đột dập về bể chứa phoi thép. Lượng phoi thép lưu chứa tối đa tại một thời điểm là: 156,6x7,58 = 1.187 tấn (Trong đó 7,58 là trọng lượng riêng của phoi thép), hoàn toàn đáp ứng yêu cầu lưu chứa phoi thép trong khoảng 03 tháng.

Công ty đã ký Hợp đồng số 01-2020/HĐPL/TTP-PHA ngày 09/03/2020, Phụ lục hợp đồng số 01-2020/HĐPL/TTP-PHA ngày 20/10/2021 với Công ty TNHH Tân Thuận Phong để thu gom phoi thép (Phụ lục đính kèm phụ lục báo cáo).



Hình 3.7. Mặt bằng bố trí kho chứa CTNH và bể chứa phoi thép tại xưởng B

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Hồ sơ bản vẽ hoàn công các kho chứa chất thải kèm theo biên bản nghiệm thu bàn giao đưa công trình vào sử dụng được đính kèm phụ lục của Kế hoạch.

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

- Nguồn, thành phần khối lượng nguy hại phát sinh:

Theo đánh giá của báo cáo tác động môi trường được duyệt, thực tế vận hành trong giai đoạn vận hành thử nghiệm của Công ty, khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh trong quá trình vận hành của nhà máy trong giai đoạn vận hành với công suất tối đa như sau:

Bảng 3.2. Danh mục chất thải nguy hại phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/06 tháng đầu năm 2022)	Khối lượng (kg/năm)	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại theo Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT
1	Dầu tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	Lỏng	230	2300	07 03 05	NH
2	Giẻ lau, găng tay dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	160	1600	18 02 01	KS
3	Bóng đèn led thải, thiết bị, linh kiện điện tử thải từ hoạt động văn phòng, chiếu sáng	Rắn	0	30	19 02 05	NH
4	Bao bì kim loại cứng	Rắn	730	7300	18 01 02	KS
5	Màng lọc carbon thải từ hệ thống xử lý hơi VOC từ công đoạn khắc laser	Rắn	0	2	12 01 04	NH
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	0	300	18 01 03	KS
7	Pin thải	Rắn	0	20	16 01 12	NH

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Tổng	1.120	11.552		
-------------	--------------	---------------	--	--

Ghi chú: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tối đa theo năm được dự báo theo khối lượng chất thải phát sinh thực tế trong 06 tháng đầu năm 2022, bằng khối lượng chất thải phát sinh thực tế/06 tháng x 2 (tính cho 01 năm) x 5 (tính cho công suất xuất tối đa).

- *Biện pháp quản lý chất thải nguy hại:*

Công ty đã bố trí 01 kho CTNH diện tích 32,5 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);

Kích thước: 5,925x5,5m

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

Kho lưu chứa đặt 10 thùng chứa CTNH dung tích 200 lít đảm bảo lưu chứa các loại chất thải phát sinh.

Quy cách kho chứa CTNH:

+ 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.

+ 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;

+ Thùng chứa CTNH được dựng trong cao bản có thành cao, đảm bảo lưu chứa được lượng CTNH tối đa trong trường hợp đổ tràn.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

+ 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 160/2020/HĐXLCT/MT-PHA ngày 06/01/2020 với Chi nhánh Công ty cổ phần thương mại và dịch vụ kho vận Phú Hưng – Nhà máy xử lý chất thải Minh Tân và Phụ lục hợp đồng ngày 01/3/2022 để thu mua, gom rác thải nguy hại phát sinh.



Hình 3.8. Hình ảnh kho chứa CTNH

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

a. Biện pháp giảm thiểu tác động do tiếng ồn

- Đã trang bị bảo hộ lao động cho công nhân: nút tai chống ồn, quần áo bảo hộ
- Xây dựng kế hoạch bảo dưỡng máy móc thiết bị định kỳ.
- Các thiết bị đột dập có bộ đỡ được xây dựng kiên cố.

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 khi dự án đi vào vận hành:

3.6.1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố chất thải

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:

- Công ty đã xây dựng, ban hành Kế hoạch ứng phó sự cố môi trường, chất thải tại cơ sở.

- 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 25 cán bộ nhân viên là tổ viên của lực lượng ứng phó sự cố môi trường.

- 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, tài sản 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 3.9. Các bước thực hiện ứng phó sự cố

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Một số kịch bản phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đã được xây dựng:

1. Phương án xử lý tình huống phát sinh sự cố vỡ đường ống thoát nước và bể tự hoại chứa nước thải sinh hoạt.

Vào hồi ... giờ ... phút ngày .../...../....xảy ra tràn đổ, rò rỉ nước thải sinh hoạt ra môi trường tại khu vực nhà vệ sinh của xưởng của Công ty TNHH PHA Việt Nam

- Nguyên nhân do sụt lún gây ra vỡ đường ống thoát nước và bể tự hoại chứa nước thải sinh hoạt.

- Nước thải tràn ra sân, đường và chảy vào hệ thống thoát nước mưa của Công ty, gây ô nhiễm môi trường đất, nước.

✧ Quy trình ứng phó sự cố nứt vỡ bể tự hoại và ống thoát nước thải

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
Thông báo sự cố	Người phát hiện	+ Nhanh chóng báo cáo sự việc với cấp trên theo số điện thoại liên lạc khi xảy ra tình huống khẩn cấp. + Người tiếp nhận thông tin báo cáo trực tiếp sự cố với phòng HRGA - bà Nguyễn Thị Thu Hà + Đội trưởng Ms Hà thông báo về ban chỉ huy là Tổng giám đốc
Kiểm tra hiện trường & đối ứng	Ban chỉ huy, Đội trưởng	• Nhanh chóng đến hiện trường để xác định mức độ nghiêm trọng sự cố + Huy động sử dụng xẻng, cát, đất để đắp chặn dòng không cho nước thải chảy lan vào hệ thống nước mưa càng sớm càng tốt + Gọi nhà thầu đủ chức năng đến Công ty thực hiện công tác hút nước thải để tránh bị tràn/ chảy ra môi trường đất & hệ thống thoát nước mưa. + Liên lạc nhà thầu đến sửa chữa đường ống, sửa chữa bể tự hoại
Báo cáo cơ quan ban ngành	Ban chỉ huy, Đội trưởng	+ Liên lạc Deep C để phối hợp và đưa ra hướng khắc phục kịp thời. + Trong trường hợp cấp thiết sẽ xem xét việc dừng sản xuất >>Nếu sự cố nhỏ có thể khắc phục ngay thì chỉ cần

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
		dừng lại ở Bước thứ 2,
Điều tra, báo cáo	Ban chỉ huy, Đội trưởng	+ Điều tra sự việc và lập báo cáo + Họp rút kinh nghiệm để lên đối sách cải tiến tránh lặp lại sự cố

✧ Số điện thoại liên lạc các bên liên quan trong trường hợp khẩn cấp

UBND phường Đông Hải 2	02253.3766773
Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng	0225 3569 170
Sở TNMT Hải Phòng	0225 3732 425
Chi cục bảo vệ môi trường Hải Phòng	0225 3521 197
Công ty Deep C Blue Hải Phòng	0225 3625 168

2. Phương án xử lý tình huống phát sinh sự cố tắc bể tách mỡ

Vào hồi ... giờ ... phút ngày .../...../..... xảy ra tắc bể tách mỡ của Công ty TNHH PHA Việt Nam

- Nguyên nhân do trong quá trình hoạt động 1 thời gian dài, Công ty không tiến hành hút mỡ, không tiến hành vệ sinh bể tách mỡ định kì

- Nước thải bị ứ đọng tại bể tách mỡ dẫn đến tràn nước thải vào môi trường đất, tràn vào hệ thống thoát nước mưa gây ô nhiễm môi trường nước nghiêm trọng.

✧ Quy trình ứng phó sự cố tắc bể tách mỡ:

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
Thông báo sự cố	Người phát hiện	+ Nhanh chóng báo cáo sự việc với cấp trên theo số điện thoại liên lạc khi xảy ra tình huống khẩn cấp. + Người tiếp nhận thông tin báo cáo trực tiếp sự cố với phòng HRGA - bà Nguyễn Thị Thu Hà + Đội trưởng Ms Hà Thông báo về ban chỉ huy là Tổng giám đốc

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
Kiểm tra hiện trường & đối ứng	Đội trưởng, nhân viên hành chính	<ul style="list-style-type: none"> • Nhanh chóng đến hiện trường để xác định mức độ nghiêm trọng sự cố + Yêu cầu tạm dừng hoạt động sử dụng nước của nhà ăn + Gọi nhà thầu đủ chức năng đến Công ty thực hiện công tác hút nước thải để tránh bị tràn/ chảy ra môi trường đất & hệ thống thoát nước mưa. Đồng thời tiến hành hút mỡ thừa và vệ sinh bể tách mỡ
Vệ sinh bể tách mỡ định kì	Nhân viên hành chính	<ul style="list-style-type: none"> + Theo dõi tình trạng hoạt động của bể tách mỡ hàng tháng + Định kỳ 6 tháng/ lần gọi nhà thầu đủ chức năng đến thu gom, vệ sinh bể tách mỡ

3. Phương án xử lý các tình huống phát sinh từ quá trình lưu chứa chất thải

Vào hồi ... giờ ... phút ngày .../...../..... xảy ra tắc bể tách mỡ của Công ty TNHH PHA Việt Nam

- 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

✧ Quy trình ứng phó sự cố tắc:

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
Thông báo sự cố	Người phát hiện	<ul style="list-style-type: none"> + Nhanh chóng báo cáo sự việc với cấp trên theo số điện thoại liên lạc khi xảy ra tình huống khẩn cấp. + Người tiếp nhận thông tin báo cáo trực tiếp sự cố với phòng HRGA - bà Nguyễn Thị Thu Hà + Đội trưởng Ms Hà Thông báo về ban chỉ huy là Tổng giám đốc
Kiểm tra hiện trường & đối ứng	Đội trưởng, nhân viên hành chính	<ul style="list-style-type: none"> • Nhanh chóng đến hiện trường để xác định mức độ nghiêm trọng sự cố: + Công nhân vận chuyển chất thải nhanh chóng đánh

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Công Việc	Người thực hiện	Trách nhiệm
		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.

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

a. Sự cố cháy nổ

Công ty đã lắp đặt hệ thống PCCC cho toàn nhà máy và được cơ quan phòng cháy chữa cháy – công an thành phố nghiệm thu tại văn bản số 229/NT-PC07 ngày 16/9/2019 cụ thể:

- + Bố trí giao thông phục vụ PCCC, đảm bảo an toàn PCCC.
- + Bố trí đầy đủ lối thoát nạn, đèn chiếu sáng sự cố, đèn chỉ dẫn thoát nạn trong nhà xưởng kho chứa.
- + Lắp đặt hệ thống chữa cháy vách tường 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
- + Có giải pháp ngăn cháy, chống cháy lan.
- + Kiểm tra hệ thống điện định kỳ.
- + Bố trí 01 bể nước dự trữ PCCC, dung tích 270 m³
- Định kỳ, phối hợp với đơn vị có chức năng đánh giá tình trạng sử dụng của thiết bị PCCC hiện trạng để cơ sở có phương án thay thế kịp thời.
- Định kỳ 1 năm/lần, Công ty sẽ phối hợp với cơ quan phòng cháy có chức năng thực hiện diễn tập PCCC tại Nhà máy, đồng thời, cử cán bộ tại cơ sở đi tập huấn các lớp về phòng cháy chữa cháy.
- Chủ dự án mua bảo hiểm PCCC cho Nhà máy theo đúng quy định

Có Biên bản nghiệm thu công trình đưa vào sử dụng và biên bản nghiệm thu PCCC đóng kèm Phụ lục Báo cáo.

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.
- 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

- 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.
- Thực hiện kiểm định, kiểm tra định kỳ đối với các thiết bị sản xuất, thiết bị

nâng hạ đảm bảo hoạt động an toàn.

e. Sự cố do thiên tai, dịch bệnh

****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.

**** Dịch bệnh:***

- Thực hiện nghiêm các giải pháp phòng chống dịch bệnh lây lan theo các quy định do cấp có thẩm quyền ban hành.

- Tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho cán bộ công nhân viên, tuyên truyền, nâng cao ý thức giữ gìn vệ sinh, sức khỏe cá nhân của người lao động.

- Trang bị các phương tiện phòng ngừa, ứng phó dịch kịp thời khi có nguy cơ dịch bệnh lây lan.

f) Biện pháp phòng ngừa ứng phó sự cố hóa chất

Thực hiện ban hành biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất theo Nghị định số 113/2017/NĐ-CP ngày 09/10/2017 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Hóa chất; Thông tư số 32/2017/TT-BCT quy định cụ thể và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật hóa chất và Nghị định số 113/2017/NĐ-CP ngày 09/10/2017 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Hóa chất.

Để phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất nhất là trong quá trình sử dụng dầu bôi trơn công ty sẽ triển khai các biện pháp sau:

- + Trang bị bảo hộ cá nhân như gang tay không thấm nước, quần áo bảo hộ,...
- + Đảm bảo điều kiện thông gió tốt tại xưởng sản xuất
- + Khi xảy ra sự cố tràn đổ: cảnh báo công nhân về nguy cơ trơn trượt, tránh để dầu/hóa chất xâm nhập vào cống, hệ thống thoát nước, nguồn nước. Sử dụng thiết bị hấp phụ để thu gom dầu/hóa chất tràn đổ.
- + Khi có hỏa hoạn: sử dụng các phương tiện chữa cháy như bình bột hóa chất, bình CO₂, bọt,... để chữa cháy
- + Trong quá trình sử dụng dầu, nếu dầu dính vào mắt thì ngay lập tức rửa mắt với nhiều nước, nếu dính vào da thì rửa sạch với xà phòng và nước.
- + Niêm yết thông tin MSDS (phiếu an toàn hóa chất) của các loại hóa chất: dầu mỡ, mực in,... tại các vị trí sử dụng, phiếu an toàn hóa chất có đầy đủ thông tin chỉ dẫn biện pháp lưu giữ, ứng phó sự cố hóa chất phù hợp và biện pháp ứng phó, giảm thiểu tác động ảnh hưởng của chúng đối với môi trường và con người. Các giải pháp này sẽ được cụ thể hóa tại biện pháp ứng phó sự cố hóa chất của nhà máy.
- + Thực hiện diễn tập kịch bản phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất định kỳ 01 năm/lần.

g) Sự cố ngộ độc thực phẩm

Để giảm thiểu sự cố ngộ độc thực phẩm, quy trình nấu ăn từ khâu lựa chọn thực phẩm, sơ chế, chế biến phải đúng các tiêu chuẩn vệ sinh an toàn thực phẩm, hạn chế các mối nguy hại từ ngoài vào trong thực phẩm, đảm bảo chất lượng phục vụ và sức khỏe cho công nhân viên trong Nhà máy. Chủ dự án sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- + Nguồn cung cấp thực phẩm phải có xuất xứ cụ thể và an toàn. Thực phẩm trước khi đưa vào chế biến được kiểm định chất lượng.
- + Thiết bị dụng cụ nhà bếp phải bảo đảm các yêu cầu vệ sinh theo quy định chung.
- + Khu vực nhà bếp, khu vực ăn uống phải được lau chùi, dọn dẹp, tẩy rửa sạch sẽ.
- + Nhân viên phục vụ phải được khám sức khỏe định kỳ ít nhất một năm 1 lần, có Giấy chứng nhận sức khỏe đã được cơ sở Y tế cấp đảm bảo không có bệnh lây nhiễm.

Đối với đơn vị cung ứng, lựa chọn đơn vị có đầy đủ giấy chứng nhận về an toàn thực phẩm, có uy tín và thường xuyên cử phòng ban chuyên môn phối hợp kiểm tra.

Tập huấn cho cán bộ công nhân viên trong công ty các biện pháp ứng phó sự cố ngộ độc thực phẩm. Trong trường hợp xảy ra sự cố, cần sơ cứu và gọi cấp cứu để đưa bệnh nhân đi cấp cứu kịp thời.

h) Điều hòa vi khí hậu cho môi trường làm việc:

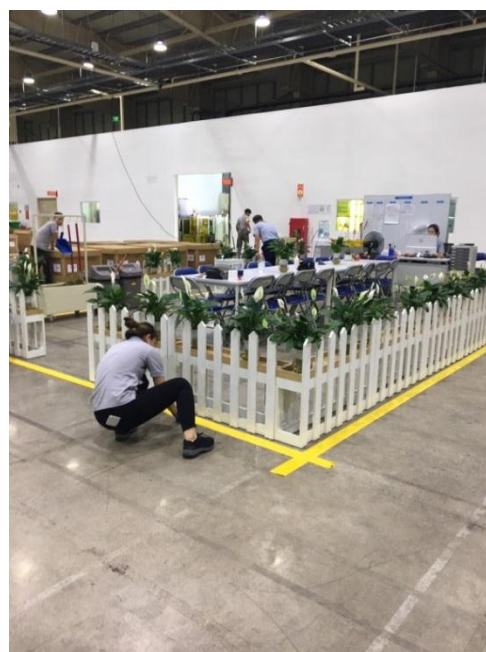
Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH MT đầu tư và xây dựng Tân An để trồng cây xanh trên phần diện tích cây xanh theo đúng quy hoạch được duyệt. Các loại cây được trồng trên mặt bằng nhà máy: cây ngâu, cây tùng tháp, vảy bóng bàng Đài Loan, cây xoài, cây bằng lăng, cây ngọc bút, cây dâm bụt, ngũ sắc,...

- Công ty trồng các loại cây có tán rộng trên phần diện tích cây xanh xung quanh nhà máy.

- Vận hành hệ thống điều hòa trung tâm và điều hòa cục bộ lắp đặt tại khu vực văn phòng, số lượng 62 chiếc, sử dụng môi chất R410A – đây là loại môi chất phổ biến, an toàn, không chứa CFC gây hiệu ứng nhà kính. Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng để tránh hiện tượng rò rỉ môi chất, hỏng hệ thống điều hòa.

- Ngoài ra, trong khuôn viên khu vực làm việc, Công ty có bố trí các không gian xanh, đặt các chậu cây cảnh trong các khu vực điều hành sản xuất tại xưởng.



Hình 3.10. Hình ảnh cây xanh trong khuôn viên nhà xưởng

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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:

Bảng 3.3. 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 xử lý khí, bụi trong công đoạn khắc laser	Bụi, khí thải từ công đoạn khắc laser=>máy hút xử lý khí có màng lọc carbon. Thông số kỹ thuật của hệ thống lọc bụi: Thể tích không khí: 10cm ³ Áp suất tĩnh: 32 mmAq Công suất: 0,21 kW Kích thước: DxH = 360x525 mm Vị trí bố trí: Tại cuối các chuyền sản xuất có công đoạn in khắc laser	Trang bị: 02 thiết bị với các thông số kỹ thuật theo đúng cáo kết trong báo cáo ĐTM	Theo ĐTM cam kết có 06 bộ lọc bụi từ công đoạn khắc laser. Tuy nhiên, quy trình sản xuất chốt cốp và chốt nhiên liệu ngoài công nghệ khắc laser tại công đoạn đánh dấu ngày sản xuất, model sản phẩm còn sử dụng công nghệ dán tem giấy. Chỉ có 02 chuyền có công đoạn khắc laser nên chỉ còn 02 máy khắc laser. Việc sử dụng công nghệ dán tem giấy giúp giảm phát sinh khí thải từ hoạt động chiếu laser, giảm khả năng tác động xấu đến môi trường so với phương án đã duyệt trong báo cáo ĐTM.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

		Số lượng: 06		
2	Công trình thu gom, lưu chứa chất thải công nghiệp	Bố trí 01 kho lưu chứa CTCN quy mô kho chứa CTCN là 51 m ² tại khu vực lưu chứa chất thải tập trung	Số lượng: 03 kho Kho 1 lưu chứa xốp và nhựa: 40,25 m ² (7x5,75m) Kho 2 lưu chứa thùng bìa carton: 41,4 m ² (7,2x5,75m) Kho 3 lưu chứa các loại rác thải công nghiệp khác: 41,4 m ² (7,2x5,75m) Tổng quy mô khu vực lưu chứa CTCN: 123,05 m ² .	Để đảm bảo công tác phân loại chất thải công nghiệp đầu vào được thuận lợi, các loại chất thải công nghiệp của nhà máy có kích thước lớn (thùng carton, thùng gỗ, ballet,...) nên Công ty đã bố trí lại khu vực lưu chứa chất thải chung, sử dụng 03 gian để lưu chứa CTCN.
3	Công trình thu gom, lưu chứa chất thải nguy hại	Bố trí 01 kho chứa CTNH theo cam kết có diện tích 26,3 m ² .	Bố trí 01 kho CTNH tại khu vực cuối xưởng B. Quy mô 32,5 m ² (6mx5,5m).	Sau khi bố trí lại khu vực lưu chứa CTCN, chủ dự án đã di chuyển kho lưu chứa CTNH về kho rác đã được quy hoạch cuối xưởng B. Theo báo cáo ĐTM, diện tích chiếm dụng của 10 thùng lưu chứa CTNH chỉ là 2 m ² , như vậy diện tích kho CTNH tăng từ 26,3 m ² lên 32,5 m ² hoàn toàn đáp ứng yêu cầu lưu chứa CTNH.
4	Công trình thu gom lưu chứa chất thải sinh hoạt	Bố trí 01 kho chứa chất thải sinh hoạt, quy mô kho chứa CTNH là 52,5	Số lượng: 01 kho Quy mô 20,7 m ²	Theo dự báo tại ĐTM trong giai đoạn nâng công suất, lượng chất thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của 500 công nhân nhà máy là 250 kg/ngày

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

	m ² Kho khép kín, có tường bao 03 phía, mái tôn che, nền bê tông, senô và đường ống thoát nước mưa mái, có biển báo.		(tương đương khoảng 1 m ³ /ngày). Với quy mô 20,7 m ² hiện tại, kho lưu chứa chất thải sinh hoạt hoàn toàn đáp ứng nhu cầu lưu chứa trong giai đoạn nâng công suất.
--	--	--	---

Các nội dung thay đổi không làm tăng quy mô công suất của dự án, không làm gia tăng tác động xấu đến môi trường so với các tác động đã đánh giá trong báo cáo ĐTM được phê duyệt. Các nội dung điều chỉnh trên diễn trong quá trình chuẩn bị dự án, lắp đặt máy móc thiết bị, đã báo cáo Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng và được Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng kiểm tra, xác nhận tại các Văn bản số 3269/BQL-TNMT ngày 28/7/2021 về việc thông báo kết quả kiểm tra các công trình xử lý chất thải để vận hành thử nghiệm và Văn bản số 5341/BQL-TNMT ngày 16/12/2021 thông báo kết quả kiểm tra việc vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của Dự án.

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

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

4.1.1. Nội dung đề nghị cấp phép

Toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của dự án được xử lý, đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP-C2A dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN để tiếp tục xử lý. **Do đó, nước thải của dự án không thuộc đối tượng xin cấp phép.**

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 khu vệ sinh phòng bảo vệ
- + Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh nhà văn phòng
- + Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh công nhân số 1 tại xưởng A
- + Nguồn số 4: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh công nhân số 2 tại xưởng A
- + Nguồn số 5: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh công nhân tại xưởng B
- + Nguồn số 6: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vệ sinh tại nhà ăn
- + Nguồn số 7: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực bếp nấu
- *Lưu lượng nước thải phát sinh tối đa: 35 m³/ngày.*
- *Dòng nước thải: 01*
- *Vị trí xả thải:* Nước thải nước thải sinh hoạt sau các công trình xử lý được thu gom, đầu nối vào hệ thống thoát nước thải của KCN DEEP – C2A qua 01 điểm đầu nối có tọa độ: X: 2301395; Y: 606961 (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trục L=105°45', múi chiều 3°).

Có Thỏa thuận điểm đầu nối nước thải tại Bản hợp đồng bổ sung số 01 ngày 22/5/2019 kèm theo Hợp đồng tiện ích WUA.0012/2019/DCBH-MKG với Công ty TNHH DEEP C Blue Hải Phòng thuộc Công ty cổ phần KCN Hải Phòng đính kèm phụ lục của báo cáo.

- *Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm theo dòng nước thải:*

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

STT	Các thông số ô nhiễm	Đơn vị	Mức tiêu chuẩn yêu cầu đối với nước thải của KCN DEEPC2A	
1	pH	-	Không quá	5-9

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

2	BOD ₅	mg/l	Không quá	500
3	COD	mg/l	Không quá	500
4	TSS	mg/l	Không quá	500
5	Dầu mỡ động thực vật	mg/l	Không quá	30
6	NH ₄ ⁺	mg/l	Không quá	10
7	N tổng	mg/l	Không quá	40
8	P tổng	mg/l	Không quá	6
9	Coliform	MPN/100ml	Không quá	10.000

- Phương thức xả thải: Liên tục 24/24 giờ.

4.1.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với thu gom và xử lý nước thải

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

a.1. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh:

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ các khu nhà vệ sinh được thu gom và xử lý sơ bộ qua 06 bể tự hoại 02-03 ngăn (tổng dung tích 51,4 m³), 01 bể tách mỡ 02 ngăn (dung tích 6,7 m³). Toàn bộ nước thải sinh hoạt sau các bể tự hoại, bể tách mỡ được thu gom, đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEPC2A về Trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Đình Vũ để xử lý.

a.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

+ Nước thải từ các khu vệ sinh → Bể phốt 03 ngăn → Hệ thống thu gom nước thải của nhà máy → Hồ ga cuối → Đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN DEEP C2A → Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ.

+ Nước thải nhà bếp → Bể tách mỡ 02 ngăn → Hệ thống thu gom nước thải của nhà máy → Hồ ga cuối → Đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của KCN DEEP C2A → Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đình Vũ.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: Không.

a.3 Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt quy định tại Khoản 2, Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022.

a.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Định kỳ nạo vét hệ thống đường rãnh thoát nước, hố ga để tăng khả năng thoát nước và lắng loại bỏ các chất bẩn.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ khu vực xử lý nước thải và hệ thống thoát nước.

- Đảm bảo vận hành các công trình xử lý nước thải theo đúng quy trình vận hành đã xây dựng.

b. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

Công trình xử lý nước thải sinh hoạt của Dự án đã hoàn thành hoạt động vận hành thử nghiệm.

c. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

c.1. Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của cơ sở, bảo đảm đáp ứng theo yêu cầu đầu nối, tiếp nhận nước thải của chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng khu công nghiệp DEEP C2A, không xả thải trực tiếp ra môi trường.

c.2. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị để thường xuyên vận hành hiệu quả hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải của cơ sở.

c.3. Chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thực hiện đầu nối nước thải về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp DEEPC2A để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường

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

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

Do khí thải của nhà máy phát sinh không đáng kể, nguồn khí thải được thu gom, xử lý gồm nguồn khí thải từ công đoạn khắc laser được thu gom, xử lý cùng thiết bị xử lý kiểm soát khí thải đồng bộ đi kèm dây chuyền sản xuất, đảm bảo điều kiện môi trường lao động cho công nhân tại vị trí làm việc, mức độ phát thải không lớn, nguồn khí thải không thải trực tiếp vào môi trường tuân theo các quy chuẩn kỹ thuật môi trường quốc gia về khí thải.

Căn cứ khoản 1 điều 39 Luật bảo vệ môi trường 2020, khí thải phát sinh từ dự án không thuộc đối tượng xin cấp phép.

Một số thông tin cơ bản về kiểm soát khí thải:

- Nguồn phát sinh khí thải được thu gom, xử lý

+ Nguồn số 1: khí thải phát sinh tại công đoạn khắc laser của dây chuyền sản xuất chốt cốp

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

+ Nguồn số 2: khí thải phát sinh tại công đoạn khắc laser của chuyền sản xuất chốt nhiên liệu.

- Lưu lượng xả khí thải đối đa: 20 cm³/s (1.200 m³/giờ).

- Dòng khí thải: 02 dòng khí thải sau 02 hệ thống xử lý khí thải:

+ Dòng khí thải số 01: Dòng khí thải tại công đoạn khắc laser của chuyền sản xuất chốt cốp lưu lượng 600 m³/giờ.

+ Dòng khí thải số 02: Dòng khí thải phát sinh tại công đoạn khắc laser của chuyền sản xuất chốt nhiên liệu lưu lượng 600 m³/giờ.

- Vị trí, phương thức xả khí thải:

+ Vị trí xả khí thải:

Bảng 4.2. Vị trí phát sinh khí thải

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 công đoạn khắc laser của chuyền sản xuất chốt cốp	606958	2301371
2	Vị trí xả khí thải tại công đoạn khắc laser của chuyền sản xuất chốt cốp	606975	2301322

- Phương thức xả khí thải: Khí thải được xả vào môi trường lao động liên tục 24/24 giờ.

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

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

a.1. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải:

- Bụi, khí thải từ 02 máy khắc laser của chuyền sản xuất chốt cốp và chuyền sản xuất chốt nhiên liệu tại xưởng lắp ráp được thu gom và xử lý tại 02 hệ thống xử lý khí thải đồng bộ hấp phụ bằng màng lọc carbon. Khí thải sau xử lý thoát ra khu vực xưởng sản xuất.

a.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải từ 02 máy khắc laser → Đường hút khí → Buồng hấp phụ → Thải vào nhà xưởng.

- Công suất thiết kế: 600 m³/giờ/01 hệ thống
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: màng lọc Carbon.

a.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt hệ thống quan trắc nước thải tự động được quy định tại Khoản 2, Điều 98, Nghị định 08/2022/NĐ-CP.

a.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Định kỳ kiểm tra, theo dõi thiết bị bảo đảm hệ thống xử lý khí thải hoạt động ổn định.
- Bố trí công nhân phụ trách vận hành nắm vững quy trình vận hành và có khả năng sửa chữa, khắc phục khi sự cố xảy ra.

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

- Đối với sự cố lớn, thông báo cho cơ quan có chức năng về môi trường các sự cố để có biện pháp khắc phục kịp thời.

b. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

Công trình xử lý khí thải của Dự án đã hoàn thành hoạt động vận hành thử nghiệm.

c. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

- Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của dự án đầu tư, cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép.

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

- Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả bụi, khí thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép này ra môi trường.

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

4.3.1. Nội dung đề nghị cấp phép

- 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’,
------------	------------------------	--

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

		múi chiếu 3^o) (m)
1	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907010 – 600 tấn	X:2301509 Y:606778
2	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907001 – 600 tấn	X:2301509 Y:606786
3	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907002 – 400 tấn	X:2301509 Y: 606789
4	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907003 – 250 tấn	X:2301510 Y: 606800
5	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907004 – 250 tấn	X:2301510 Y:606811
6	Tiếng ồn phát sinh tại máy đột dập P1907005 – 250 tấn	X:2301510 Y: 606820
7	Tiếng ồn phát sinh tại cụm máy đột dập P1907006 đến P1907012– từ 200 tấn đến 250 tấn	X:2301510 Y: 606831
8	Tiếng ồn phát sinh tại xưởng lắp ráp	X:2301393 Y: 606814

- 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.

4.3.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

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

- Lắp đặt các đệm chống rung tại chân máy móc, thiết bị có độ rung, tiếng ồn lớn.
- Tiến hành kiểm tra, bôi trơn và bảo dưỡng định kỳ máy móc, thiết bị.

b. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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

- Định kỳ kiểm tra độ mài mòn của chi tiết động cơ, thay dầu bôi trơn.

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

4.4.1. Quản lý chất thải

a. Khối lượng, chủng loại CTNH, chất thải phải kiểm soát phát sinh:

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 tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	Lỏng	07 03 05	2.300
2	Giẻ lau, găng tay dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	1.600
3	Bóng đèn led thải, thiết bị, linh kiện điện tử thải từ hoạt động văn phòng, chiếu sáng	Rắn	19 02 05	30
4	Bao bì kim loại cứng	Rắn	18 01 02	7.300
5	Màng lọc carbon thải từ hệ thống xử lý hơi VOC từ công đoạn khắc laser	Rắn	12 01 04	2
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	18 01 03	300
7	Pin thải	Rắn	16 01 12	20
	Tổng			11.552

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

Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh

Bảng 4.5. Danh mục chất thải rắn công nghiệp thông thường đăng ký phát sinh

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

STT	Tên chất thải	Khối lượng chất thải (kg/năm)
I	Chất thải công nghiệp thông thường	
1	Palet gỗ, bì carton, ...	11.200
2	Phoi thép	4.367.800
	Tổng	4.379.000

c. Khối lượng chất thải sinh hoạt phát sinh

- Khối lượng chất thải sinh hoạt đăng ký phát sinh: 2,2 tấn/tháng; 26,4 tấn/năm.

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

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

- *Thiết bị lưu chứa:*

+ Thùng lưu chứa, dung tích 200 lít.

+ Thùng lưu chứa ghi nhãn mã CTNH được lưu giữ.

- *Kho lưu chứa:*

+ Diện tích kho: 32,5 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của kho: Kho lưu giữ chất thải nguy hại (CTNH) có tường bao và mái che, nền được gia cố bằng bê tông láng xi măng chống thấm, có gờ chống tràn phòng ngừa sự cố rò rỉ chất thải nguy hại dạng lỏng ra môi trường bên ngoài. Kho có lắp đặt biển cảnh báo theo tiêu chuẩn, có phân loại từng mã CTNH, có trang bị đầy đủ dụng cụ chứa CTNH được dán nhãn mã chất thải nguy hại, có thùng phuy chứa cát khô và giẻ khô, thiết bị bình phòng cháy chữa cháy, đáp ứng được yêu cầu kỹ thuật và quy trình quản lý theo quy định.

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

- *Thiết bị lưu chứa:*

+ Các thùng chứa bằng gỗ dung tích 1 m³ để chứa xốp, nhựa, bì carton.

+ 01 thùng chứa rác dung tích 10 m³ chứa các loại rác công nghiệp khác.

- *Khu vực lưu chứa:*

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

+ 03 kho chứa, tổng diện tích 123,5 m², bao gồm: Kho 1 lưu chứa xốp và nhựa: 40,25 m²; kho 2 lưu chứa thùng bìa carton: 41,4 m²; Kho 3 lưu chứa các loại rác thải công nghiệp khác: 41,4 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: kho khép kín, có biển báo, nền bê tông, tường khung thép, đảm bảo nước mưa không thâm nhập.

c) *Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:*

- *Thiết bị lưu chứa:*

Thùng chứa nhựa coposite 240 lít.

- *Khu vực lưu chứa:*

Kho chứa chất thải sinh hoạt có diện tích 20,7 m². Kết cấu kho: kho khép kín, có biển báo, nền bê tông, tường khung thép.

Các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt phải đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

4.4.2. *Yêu cầu về phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:*

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

- Ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường cam kết tại chương 3 của báo cáo và nội dung Giấy phép môi trường được cấp phép.

4.5. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

- Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường. Thực hiện phân định, phân loại các loại chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại theo 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, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Định kỳ chuyển giao chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại cho đơn vị có đầy đủ năng lực, chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- Tuân thủ các quy định của pháp luật hiện hành về phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.
- Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm hoặc đột xuất; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.
- Đền bù, khắc phục sự cố môi trường theo quy định nếu để xảy ra sự cố môi trường.

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 Văn bản số 3269/BQL-TNMT ngày 28/7/2021 thông báo kết quả kiểm tra các công trình xử lý chất thải để vận hành thử nghiệm và Văn bản số 5341/BQL-TNMT ngày 16/12/2021 thông báo kết quả kiểm tra việc vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đối với dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”.

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:

- Các công trình xử lý nước thải sinh hoạt: bể tự hoại, bể tách mỡ
- Công trình xử lý khí thải từ công đoạn khắc laser.

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:

- Đơn vị thực hiện quan trắc:

Trung tâm môi trường khoáng sản đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường số hiệu vimcerts 034 (*giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc đính kèm văn bản*).

- Vị trí, thời gian, tần suất thực hiện quan trắc:

Chương trình lấy mẫu đánh giá giai đoạn điều chỉnh hiệu suất từ ngày 03/08/2021 đến 01/10/2021, tần suất lấy mẫu 15 ngày/lần. Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

Bảng 5.1. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý nước thải trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất

Stt	Ký hiệu mẫu	Vị trí lấy mẫu	Thông số	Thời gian lấy mẫu	Tần suất
1	NT1	Nước thải tại cửa xả	pH, BOD ₅ ,	Lần 1: ngày 03/8/2021	15

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

		nước thải trước khi thải vào hệ thống dẫn nước thải của KCN DEEP C2A	COD, TSS, amoni, Dầu mỡ động thực vật, Tổng Nito, Tổng Photpho, Coliform	Lần 2: Ngày 18/8/2021 Lần 3: Ngày 01/9/2021 Lần 4: Ngày 16/9/2021 Lần 5: Ngày 01/10/2021	ngày lần
2	NT2	Nước thải tại ngăn 1 đầu vào bể tách mỡ	Dầu mỡ động thực vật,		
3	NT3	Nước thải tại cửa xả nước thải trước khi thải vào hệ thống dẫn nước thải của KCN DEEP C2A			

- Chương trình lấy mẫu đánh giá giai đoạn đánh giá hiệu quả xử lý từ ngày 11/10/2021 đến 19/10/2021, tần suất lấy mẫu 01 lần/ngày. Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

Bảng 5.2. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý nước thải trong giai đoạn vận hành ổn định

Stt	Ký hiệu mẫu	Vị trí lấy mẫu	Thông số	Thời gian lấy mẫu	Tần suất
1	NT1	Nước thải tại cửa xả nước thải trước khi thải vào hệ thống dẫn nước thải của KCN DEEP C2A	pH, BOD ₅ , COD, TSS, amoni, Dầu mỡ động thực vật, Tổng Nito, Tổng Photpho, Coliform	Lần 1: ngày 11/10/2021 Lần 2: Ngày 12/10/2021 Lần 3: Ngày 13/10/2021 Lần 4: Ngày 14/10/2021 Lần 5: Ngày 15/10/2021 (diễn ra hoạt động lấy	01 ngày /lần

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

2	NT2	Nước thải tại ngăn 1 đầu vào bể tách mỡ	Dầu mỡ động thực vật	mẫu đối chứng). Lần 6: Ngày 18/10/2021 Lần 7: Ngày 19/10/2021
---	-----	---	-------------------------	---

- Phương pháp phân tích:

Bảng 5.3 Phương pháp lấy mẫu và phân tích các chỉ tiêu nước thải

Stt	Chỉ tiêu	Phương pháp lấy mẫu	Phương pháp phân tích
1	pH	TCVN 6492:2011	TCVN 6492:2011
2	TSS	TCVN 5999:1995	TCVN 6625:2000
3	COD		SMEWW 5220C:2012
4	BOD ₅ (20°C)		TCVN 6001-1:2008
5	NH ₄ ⁺ _N		TCVN 6179-1:1996
6	Tổng N		TCVN 6638:2000
7	Tổng P		TCVN 6202:2008
8	Dầu mỡ ĐTV		SMEWW 5520B&F:2017
9	Coliform		TCVN 6187-2:1996

- Quá trình lấy mẫu:

+ Xác định điểm lấy mẫu: Tại vị trí đầu vào bể tách mỡ và đầu ra, sau các công trình xử lý, trước khi đầu nối xả vào hệ thống dẫn nước thải của KCN DEEPC2A.

+ Bình chứa mẫu, dụng cụ lấy mẫu được tráng bằng chính nước thải trước khi lấy mẫu nhằm giảm khả năng gây sai số;

+ Lấy mẫu và bảo quản mẫu: nước thải được lấy vào các chai, lọ chuyên dụng và tiến hành bảo quản mẫu (bằng hóa chất và/hoặc bảo quản lạnh).

- **Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý:**

Bảng 5.4. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất (75 ngày)

Stt	Thông số	Đơn vị	Kết quả phân tích			TIÊU CHUẨN KCN ĐÌNH VŨ
			NT2	NT3	NT1	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

I	Lần 1 (ngày 03/08/2021)					
1	pH	-			6,65	5-9
2	TSS	mg/l			67	500
3	COD	mg/l			91,16	500
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l			37,13	500
5	NH ₄ ⁺ _N	mg/l			8,9	10
6	Tổng N	mg/l			37,42	40
7	Tổng P	mg/l			1,47	6
8	Dầu mỡ ĐTV	mg/l	19,8	1,6	1,6	30
9	Coliform	MPN/ 100ml			6,4x10 ³	10.000
II	Lần 2 (ngày 18/08/2021)					
1	pH	-			7,18	5-9
2	TSS	mg/l			40	500
3	COD	mg/l			149,7	500
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l			54,7	500
5	NH ₄ ⁺ _N	mg/l			8,45	10
6	Tổng N	mg/l			37,93	40
7	Tổng P	mg/l			1,8	6
8	Dầu mỡ ĐTV	mg/l	63	4	4	30
9	Coliform	MPN/ 100ml			9,3x10 ³	10.000
III	Lần 3 (ngày 01/09/2021)					
1	pH	-			7,21	5-9
2	TSS	mg/l			85	500

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

3	COD	mg/l			181,6	500
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l			72,26	500
5	NH ₄ ⁺ _N	mg/l			8,2	10
6	Tổng N	mg/l			39,9	40
7	Tổng P	mg/l			3,434	6
8	Dầu mỡ ĐTV	mg/l	40,2	4,2	4,2	30
9	Coliform	MPN/ 100ml			7,5x10 ³	10.000
IV	Lần 4 (ngày 16/09/2021)					
1	pH	-			7,16	5-9
2	TSS	mg/l			80	500
3	COD	mg/l			184,5	500
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l			74,5	500
5	NH ₄ ⁺ _N	mg/l			8,69	10
6	Tổng N	mg/l			38,52	40
7	Tổng P	mg/l			3,39	6
8	Dầu mỡ ĐTV	mg/l	42	4,6	4,6	30
9	Coliform	MPN/ 100ml			7,5x10 ³	10.000
V	Lần 5 (ngày 01/10/2021)					
1	pH	-			7,28	5-9
2	TSS	mg/l			88	500
3	COD	mg/l			185,5	500
4	BOD ₅ (20°C)	mg/l			75,6	500

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

5	NH ₄ ⁺ _N	mg/l			8,21	10
6	Tổng N	mg/l			38,53	40
7	Tổng P	mg/l			3,37	6
8	Dầu mỡ ĐTV	mg/l	41	4,6	4,6	30
9	Coliform	MPN/ 100ml			7,0x10 ³	10.000

Ghi chú:

- *Tiêu chuẩn so sánh:*

Tiêu chuẩn KCN DEEPC2A: Tiêu chuẩn nồng độ chất lượng nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN DEEPC2A.

Đánh giá hiệu quả xử lý

Kết quả quan trắc chất lượng nước thải của công trình xử lý nước thải sinh hoạt gồm bể phốt, bể tách mỡ cho thấy:

- Qua bể tách mỡ, chỉ tiêu dầu mỡ động thực vật giảm mạnh, hiệu quả xử lý 89-93%.

- Kết quả quan trắc tại hố ga sau bể tách mỡ, trước khi đầu nối vào hệ thống dẫn nước thải của KCN Deep C2A đạt tiêu chuẩn thải theo thỏa thuận với KCN Deep C2A.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

*** Kết quả đánh giá giai đoạn vận hành ổn định:**

Bảng 5.5. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp)

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	TSS	COD	BOD ₅	NH ₄ ⁺	Tổng N	Tổng P	Coliform	Đầu mỏ ĐTV	
									Trước xử lý	Sau xử lý
Đơn vị	-	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	mg/l	
Lần 6	7,2	88	183,4	73,6	8,23	37,12	3,84	7,5x10 ³	40,6	4,2
Lần 7	7,18	40	149,7	54,7	8,45	37,93	1,8	9,3x10 ³		4
Lần 8	7,21	85	181,6	72,26	8,2	39,9	3,434	7,5x10 ³		4,2
Lần 9	7,18	87	177,1	70,3	8,21	37,83	3,53	1,5x10 ³		8,21
Lần10	7,2	82	190,2	68,5	8,13	37,83	3,78	9,0x10 ³		4
Lần 11	7,3	83	69,2	69,2	7,63	39,93	3,94	9,3x10 ³		4
Lần 12	7,2	83	190,2	69,1	8,04	39,23	0,705	4,6x10 ³		4
Kết quả mẫu đối chứng								9,0x10 ³		

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Hiệu suất xử lý của HT (%)	-	-	-	-	-	-	-	-	89
Tiêu chuẩn KCN Đình Vũ	5-9	500	500	500	10	40	10	10.000	30

Kết quả đối chứng do Trung tâm đào tạo và tư vấn khoa học công nghệ bảo vệ môi trường thủy thực hiện ngày 15/10/2021.

Đánh giá hiệu quả xử lý:

Qua bảng tổng hợp cho thấy, trong giai đoạn vận hành ổn định, nồng độ các chỉ tiêu phân tích sau xử lý qua các công trình bể tự hoại, bể tách mỡ đều đạt tiêu chuẩn thải thỏa thuận với KCN Deep C2A.

Các công trình xử lý nước thải của Công ty hoạt động ổn định, hiệu quả.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

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

- Đơn vị thực hiện quan trắc:

Trung tâm môi trường khoáng sản đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường số hiệu vimcerts 034 (giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc đính kèm văn bản).

- Vị trí, thời gian, tần suất thực hiện quan trắc:

Chương trình lấy mẫu đánh giá giai đoạn điều chỉnh hiệu suất từ ngày 03/08/2021 đến 01/10/2021, tần suất lấy mẫu 15 ngày/lần. Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

Bảng 5.6. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý khí thải trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất

Stt	Ký hiệu mẫu	Vị trí lấy mẫu	Thông số	Thời gian lấy mẫu	Tần suất
1	KT1	Tại xưởng lắp ráp khu vực khắc laser chuyên TAIL GATE	Nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, bụi, CO, NOx, CxHy, xylen, toluen	Lần 1: ngày 08/8/2021	15 ngày lần
2	KT2	Tại xưởng lắp ráp khu vực khắc laser FFO		Lần 2: Ngày 18/8/2021	
			Lần 3: Ngày 01/9/2021		
			Lần 4: Ngày 16/9/2021		
			Lần 5: Ngày 01/10/2021		

- Chương trình lấy mẫu đánh giá giai đoạn đánh giá hiệu quả xử lý từ ngày 11/10/2021 đến 19/10/2021, tần suất lấy mẫu 01 lần/ngày. Chương trình quan trắc cụ thể như sau:

Bảng 5.7. Chương trình quan trắc, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý khí thải trong giai đoạn vận hành ổn định

Stt	Ký hiệu mẫu	Vị trí lấy mẫu	Thông số	Thời gian lấy mẫu	Tần suất
1	KT1	Tại xưởng lắp ráp	Nhiệt độ, độ ẩm,	Lần 1: ngày 11/10/2021	01

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

		khu vực khắc laser truyền TAIL GATE	tốc độ gió, bụi, CO, NOx, CxHy, xylen, toluen	Lần 2: Ngày 12/10/2021 Lần 3: Ngày 13/10/2021 Lần 4: Ngày 14/10/2021 Lần 5: Ngày 15/10/2021 (diễn ra hoạt động lấy mẫu đối chứng). Lần 6: Ngày 18/10/2021 Lần 7: Ngày 19/10/2021	ngày /lần
2	KT2	Tại xưởng lắp ráp khu vực khắc laser FFO			

- Phương pháp phân tích:

Bảng 5.8. Phương pháp lấy mẫu và phân tích các chỉ tiêu khí thải

Stt	Chỉ tiêu	Phương pháp lấy mẫu	Phương pháp phân tích
1	Nhiệt độ	Đo trực tiếp tại hiện trường	QCVN 46:2012/BTNMT
2	Độ ẩm		
3	Tốc độ gió		SOP-MTKS-LM8000A
4	CO	SOP-MTKS 04-A	HDPT/MTKS/21-01
5	NO ₂	-	TCVN 6137:2009
6	Bụi lơ lửng	TCVN 5067:1995	TCVN 5067:1995
7	Xylen	NIOSH Method 1501	NIOSH method 1501
8	Toluen		NIOSH method 1501
9	C _x H _y	NIOSH Method 1500	NIOSH method 1500

- Quá trình lấy mẫu:

+ Xác định điểm lấy mẫu: Trong xưởng sản xuất khu vực sau cửa xả của thiết bị xử lý bụi, khí thải từ hoạt động khắc laser.

+ Chỉ tiêu vi khí hậu được đo trực tiếp tại hiện trường

+ Chỉ tiêu bụi được hấp thụ vào vải lọc

+ Chỉ tiêu khí thải được hấp thụ vào ống Impinger

- **Kết quả đánh giá hiệu quả xử lý:**

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 5.9. Kết quả quan trắc giai đoạn điều chỉnh hiệu suất (75 ngày)

Stt	Thông số	Đơn vị	Kết quả phân tích		
			KT1	KT2	
I	Lần 1 (ngày 03/08/2021)				
1	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	28,8	29,3	$18 \div 32^{(2)}$
2	Độ ẩm	%	63,7	64,8	$40 \div 80^{(2)}$
3	Tốc độ gió	m/s	0,2	0,2	$0,2 \div 1,5^{(2)}$
4	CO	mg/m^3	3,65	3,55	40
5	NO ₂	mg/m^3	0,08	0,073	10
6	Bụi lơ lửng	mg/m^3	0,124	0,162	$8^{(1)}$
7	Xylen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
8	Toluen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
9	C _x H _y	mg/m^3	KPH	0,545	$300^{(3)}$
II	Lần 2 (ngày 18/08/2021)				
1	TSP	mg/m^3	0,119	0,157	$8^{(1)}$
2	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	31,6	31,3	$18 \div 32^{(2)}$
3	Độ ẩm	%	76,3	75,8	$40 \div 80^{(2)}$
4	Tốc độ gió	m/s	0,3	0,3	$0,2 \div 1,5^{(2)}$
5	NO ₂	mg/m^3	0,084	0,081	10
6	C _x H _y	mg/m^3	0,488	0,29	$300^{(3)}$
7	CO	mg/m^3	3,68	3,27	40
8	Toluen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
9	Xylen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
III	Lần 3 (ngày				

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

	01/09/2021)				
1	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	29,6	30,3	18 ÷ 32⁽²⁾
2	Độ ẩm	%	73,4	70,9	40 ÷ 80⁽²⁾
3	Tốc độ gió	m/s	0,2	0,2	0,2 ÷ 1,5⁽²⁾
4	CO	mg/m^3	3,46	2,95	40
5	NO ₂	mg/m^3	0,075	0,076	10
6	Bụi lơ lửng	mg/m^3	0,071	0,063	8⁽¹⁾
7	Xylen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
8	Toluen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
9	C _x H _y	mg/m^3	KPH	KPH	300⁽³⁾
IV	Lần 4 (ngày 15/09/2021)				
1	TSP	mg/m^3	0,095	0,128	8⁽¹⁾
2	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	29,1	28,6	18 ÷ 32⁽²⁾
3	Độ ẩm	%	65,8	54,3	40 ÷ 80⁽²⁾
4	Tốc độ gió	m/s	0,2	0,2	0,2 ÷ 1,5⁽²⁾
5	NO ₂	mg/m^3	0,279	0,283	10
6	C _x H _y	mg/m^3	KPH	KPH	300⁽³⁾
7	CO	mg/m^3	<2,68	<2,68	40
8	Toluen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
9	Xylen	mg/m^3	<0,0515	<0,0515	300
V	Lần 5 (ngày 01/10/2021)				
1	TSP	mg/m^3	0,0814	0,078	8⁽¹⁾
2	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	28,8	29,3	18 ÷ 32⁽²⁾
3	Độ ẩm	%	68,7	65,2	40 ÷ 80⁽²⁾
4	Tốc độ gió	m/s	0,2	0,2	0,2 ÷ 1,5⁽²⁾

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

5	NO ₂	mg/m ³	0,071	0,079	10
6	C _x H _y	mg/m ³	KPH	KPH	300⁽³⁾
7	CO	mg/m ³	3,65	3,05	40
8	Toluen	mg/m ³	<0,0515	<0,0515	300
9	Xylen	mg/m ³	<0,0515	<0,0515	300

- Quy chuẩn so sánh:

+ 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.

+ (1)QCVN 02:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi - Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép bụi tại nơi làm việc.

+ (2)QCVN 26:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – Giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.

+ (3)QĐ 3733/2002/QĐ-BYT: Quyết định của Bộ Y tế về việc ban hành 21 tiêu chuẩn vệ sinh lao động và 05 nguyên tắc và 07 thông số vệ sinh lao động.

- Đánh giá:

Kết quả quan trắc đánh giá chất lượng không khí khu vực xưởng lắp ráp vị trí khắc tia laser, sau hệ thống xử lý khí thải trong giai đoạn điều chỉnh hiệu suất cho thấy các thông số ô nhiễm trong không khí khu vực khắc laser đều nằm trong tiêu chuẩn, quy chuẩn cho phép trong môi trường lao động.

*** Kết quả đánh giá giai đoạn vận hành ổn định:**

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 5.10. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp) – K1

Lần đo đạc, lấy mẫu phân tích; quy chuẩn kỹ thuật về chất thải được áp dụng	Thông số môi trường của dự án								
	Nhiệt độ	Độ ẩm	Tốc độ gió	CO	NO ₂	Bụi lơ lửng	Xylen	Toluen	C _x H _y
	°C	%	m/s	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³
Lần 6	28,9	65,7	0,2	<2,68	0,072	0,082	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 7	27,3	58,6	0,2	<2,68	0,073	0,085	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 8	27,9	63,7	0,2	3,639	0,073	0,082	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 9	27,6	71,2	0,2	3,534	0,073	0,086	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 10	27,6	66,7	0,2	3,33	0,077	0,089	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 11	26,9	63,8	0,2	3,22	0,08	0,119	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 12	27,9	67,3	0,2	3,34	0,066	0,104	<0,0515	<0,0515	KPH
Kết quả mẫu đối chứng						0,076	<0,0515	<0,0515	KPH
QCVN 03:2019/BYT	18 ÷ 32 ⁽²⁾	40 ÷ 80 ⁽²⁾	0,2 ÷ 1,5 ⁽²⁾	40	10	8 ⁽¹⁾	300	300	300 ⁽³⁾

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

Bảng 5.11. Kết quả quan trắc giai đoạn vận hành ổn định (7 ngày liên tiếp) – K2

Lần đo đạc, lấy mẫu phân tích; quy chuẩn kỹ thuật về chất thải được áp dụng	Thông số môi trường của dự án								
	Nhiệt độ	Độ ẩm	Tốc độ gió	CO	NO ₂	Bụi lơ lửng	Xylen	Toluen	C _x H _y
	°C	%	m/s	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³	mg/m ³
Lần 6	28,8	68,3	0,2	<2,68	0,072	0,079	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 7	27,6	59,7	0,2	<2,68	0,08	0,075	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 8	28,2	68,8	0,2	3,035	0,072	0,076	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 9	28,1	72,3	0,2	2,933	0,076	0,079	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần10	27,5	67,8	0,2	3,03	0,075	0,081	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 11	26,8	63,7	0,2	2,92	0,082	0,098	<0,0515	<0,0515	KPH
Lần 12	27,6	68,1	0,2	<2,68	0,066	0,131	<0,0515	<0,0515	KPH
Kết quả mẫu đối chứng						0,065	<0,0515	<0,0515	KPH
QCVN 03:2019/BYT	18 ÷ 32 ⁽²⁾	40 ÷ 80 ⁽²⁾	0,2 ÷ 1,5 ⁽²⁾	40	10	8 ⁽¹⁾	300	300	300 ⁽³⁾

- Quy chuẩn so sánh:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường
Dự án “Nhà máy sản xuất phụ tùng ô tô, công suất 9.799 tấn/năm”

- + 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.
- + (1)QCVN 02:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi - Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép bụi tại nơi làm việc.
- + (2)QCVN 26:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – Giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.
- + (3)QĐ 3733/2002/QĐ-BYT: Quyết định của Bộ Y tế về việc ban hành 21 tiêu chuẩn vệ sinh lao động và 05 nguyên tắc và 07 thông số vệ sinh lao động.

Kết quả đối chứng do Trung tâm đào tạo và tư vấn khoa học công nghệ bảo vệ môi trường thủy thực hiện ngày 15/10/2021.

Đánh giá:

- Qua các bảng số liệu tổng hợp kết quả phân tích chất lượng môi trường lao động khu vực khắc tia laser tại xưởng lắp ráp cho thấy các chỉ tiêu giám sát đặc trưng liên quan đến hoạt động khắc tia laser đều nằm trong giới hạn của các tiêu chuẩn, quy chuẩn cho phép đối với môi trường lao động. Có thể nhận định, trong giai đoạn vận hành thử nghiệm, hệ thống xử lý bụi, khí thải từ công đoạn khắc laser hoạt động ổn định, hiệu quả.

Sản lượng sản xuất đạt 1/5 công suất đăng ký, tuy nhiên với công trình xử lý nước thải sinh hoạt, lượng công nhân đã đạt nhu cầu lao động đăng ký tối đa. Với công trình xử lý khí thải của dây chuyền sản xuất chốt cốp và chốt nhiên liệu, dây chuyền hoạt động hoàn toàn tự động, công suất sản xuất trên một đơn vị thời gian đạt được theo đúng thiết kế. Sản lượng đạt 1/5 tương ứng với chế độ vận hành không liên tục (ngày máy làm, ngày máy dừng), hoạt động lấy mẫu diễn ra theo kế hoạch khi có hoạt động sản xuất diễn ra. Do đó, kết quả đo đạc đánh giá hiệu quả xử lý hoàn toàn phù hợp.

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

Căn cứ khoản 2 điều 97, khoản 2 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, hoạt động của ngày máy không thuộc đối tượng quan trắc, giám sát chất lượng nước thải, khí thải định kỳ theo quy định.

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:

Dự án không thuộc đối tượng quan trắc định kỳ theo quy định, tuy nhiên, để kiểm soát được hiệu quả vận hành của các công trình xử lý môi trường, Công ty đề xuất sẽ quan trắc chất lượng nước thải tại hố ga cuối trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN DEEP C2A, chương trình quan trắc cụ thể như sau:

- Vị trí giám sát: Tại hố ga cuối của nhà máy trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN DEEP C2A.

- Tần suất giám sát: 06 tháng/lần

- Thông số giám sát: pH, BOD, COD, TSS, Dầu mỡ thực vật, amoni, Tổng Nito, Tổng Photpho, Coliform.

- Tiêu chuẩn so sánh: Tiêu chuẩn thải của KCN DEEP C2A.

Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm: 10 triệu đồng/năm.

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.

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.

Công ty cam kết sẽ vận hành thường xuyên, đầy đủ các công trình bảo vệ môi trường đã đầu tư lắp đặt. Thường xuyên kiểm tra, bảo trì, bảo dưỡng đảm bảo các công trình bảo vệ môi trường luôn trong tình trạng sẵn sàng hoạt động đảm bảo hiệu quả xử lý.

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, đáp ứng tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của KCN DEEP-C2A.

- 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.

- 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.

- Cam kết khắc phục, thay thế thiết bị xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn khắc laser trong trường hợp thiết bị 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.

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 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 - 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

- 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 chuyển 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
- + CO/CQ của thiết bị xử lý khí thải từ công đoạn khắc laser.
- Biên bản nghiệm thu, bàn giao các công trình bảo vệ môi trường;
- Bản sao Báo cáo đánh giá tác động môi trường