

MỤC LỤC

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT	3
DANH MỤC BẢNG BIỂU	4
DANH MỤC HÌNH ẢNH	5
CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	6
1. TÊN CHỦ CƠ SỞ	6
2. TÊN CƠ SỞ.....	6
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ.....	7
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở.....	7
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở	7
3.3. Sản phẩm của cơ sở.....	9
4. NGUYÊN, NHIÊN, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	9
4.1. Nhu cầu sử dụng nguyên nhiên liệu, hoá chất sử dụng.....	9
4.2. Nhu cầu sử dụng điện.....	10
4.3. Nhu cầu sử dụng nước.....	10
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ	12
5.1. Các hạng mục công trình của dự án	12
5.2. Danh mục máy móc thiết bị	12
CHƯƠNG II SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG. 14	
CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	14
1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG	14
2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	14
CHƯƠNG III KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	15
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI.....	15
1.1. Thu gom, thoát nước mưa	15
1.2. Thu gom, thoát nước thải	16
2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI.....	18
3. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG.....	24
4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI	25
5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG	26

6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG	27
CHƯƠNG IV NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	32
1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI	32
2. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG	33
CHƯƠNG VI CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	35
1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI	35
1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm	35
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	35
2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI (TỰ ĐỘNG, LIÊN TỤC VÀ ĐỊNH KỲ) THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT	36
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ	36
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải.....	37
2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở	37
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.....	37
CHƯƠNG VII CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ	38
PHỤ LỤC I CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN.....	39
PHỤ LỤC II CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN	40

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BVMT	Bảo vệ môi trường
BXD	Bộ xây dựng
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
ND-CP	Nghị định – Chính phủ
NTSH	Nước thải sinh hoạt
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
QH	Quốc hội
HTXLNT	Hệ thống xử lý nước thải
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
TSS	Tổng lượng chất rắn lơ lửng
UBND	Ủy ban nhân dân
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới

DANH MỤC BẢNG BIỂU

Bảng 1. Danh mục hoá chất sử dụng.....	10
Bảng 2. Tổng hợp lượng nước cấp và nước thải phát sinh tại nhà máy	11
Bảng 3. Các hạng mục xây dựng tại cơ sở.....	12
Bảng 4. Danh mục thiết bị sử dụng trong giai đoạn hoạt động của dự án.....	13
Bảng 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý bụi	19
Bảng 6. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải lò hơi	21
Bảng 7. Thông số kỹ thuật của hệ thống hấp thụ bụi sơn bằng màng nước	23
Bảng 8. Khối lượng CTR công nghiệp phát sinh tại Nhà máy	25
Bảng 9. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm.....	35
Bảng 10. Thời gian dự kiến thực hiện lấy mẫu khí thải.....	35
Bảng 11. Chỉ tiêu lấy mẫu khí thải.....	36
Bảng 12. Chương trình giám sát CTR, CTNH.....	37

DANH MỤC HÌNH ẢNH

Hình 1. Vị trí Nhà máy	6
Hình 2. Quy trình hoạt động tại cơ sở.....	8
Hình 3. Sơ đồ mạng lưới thoát nước mưa tại Công ty	15
Hình 4. Mương thoát nước mưa tại Nhà máy	16
Hình 5. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của Công ty.....	16
Hình 6. Sơ đồ hệ thống bể tự hoại.....	17
Hình 7. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ	18
Hình 8. Sơ đồ cấu tạo của Cyclone	19
Hình 9. Hệ thống thu gom bụi điển hình tại Nhà máy	20
Hình 10. Hình ảnh hệ thống thu gom, xử lý bụi tại Nhà máy.....	20
Hình 11. Hình ảnh lò hơi tại Nhà máy	22
Hình 12. Phương án xử lý bụi sơn, hơi dung môi bằng màng nước	22
Hình 13. Hình ảnh hệ thống xử lý hơi dung môi bằng màng nước	23
Hình 14. Quy trình thu gom, lưu trữ, vận chuyển chất thải rắn.....	24
Hình 15. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh từ cơ sở	26

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

- Chủ đầu tư: **CÔNG TY TNHH THƯƠNG MẠI PHÚ HOÀ.**
- Địa chỉ liên hệ: thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định.
- Đại diện: **Lê Thị Thanh Hương.** Chức vụ: Giám đốc.
- Điện thoại: 056.2216079 – 0914 057602 Fax:
- Công ty TNHH TM Phú Hoà được Sở Kế hoạch & Đầu tư tỉnh Bình Định cấp giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH hai thành viên trở lên số 4100693725 ngày 25/01/2008 và đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 31/07/2024.

2. TÊN CƠ SỞ

NHÀ MÁY CHẾ BIẾN LÂM SẢN XUẤT KHẨU VÀ TIÊU THỤ NỘI ĐỊA

(Sau đây gọi tắt là Cơ sở)

- Địa điểm thực hiện dự án: Nhà máy chế biến lâm sản xuất khẩu và tiêu thụ nội địa - thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định.
- Vị trí khu vực thực hiện dự án với tổng diện tích 33.253,34 m² có giới cận như sau:

- + Phía Tây: Giáp đường quốc lộ 1A và khu dân cư;
- + Phía Đông: Giáp đất trồng bạch đàn + điều;
- + Phía Bắc: Giáp đất trồng bạch đàn + điều;
- + Phía Nam: Giáp đất trồng điều.



Hình 1. Vị trí Nhà máy

– Quyết định phê duyệt giấy xác nhận đăng ký bản cam kết bảo vệ môi trường số 394/GXN-UBND do Ủy Ban Nhân dân huyện Phù Cát cấp ngày 24/07/2008 cho dự án đầu tư nhà máy chế biến gỗ xuất khẩu và tiêu thụ nội địa tại thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định.

– Công an tỉnh Bình Định, phòng cảnh sát PCCC và CNCH đã thẩm duyệt bản vẽ thiết kế kỹ thuật thi công về phòng cháy chữa cháy số 236/TD-PCCC ngày 13/09/2023 cho dự án nhà máy chế biến gỗ tại thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định .

– Quy mô của dự án đầu tư: căn cứ vào khoản 3, điều 10 Luật đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019, Dự án Nhà máy chế biến gỗ sản xuất khẩu và tiêu thụ nội địa thuộc nhóm C.

3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ

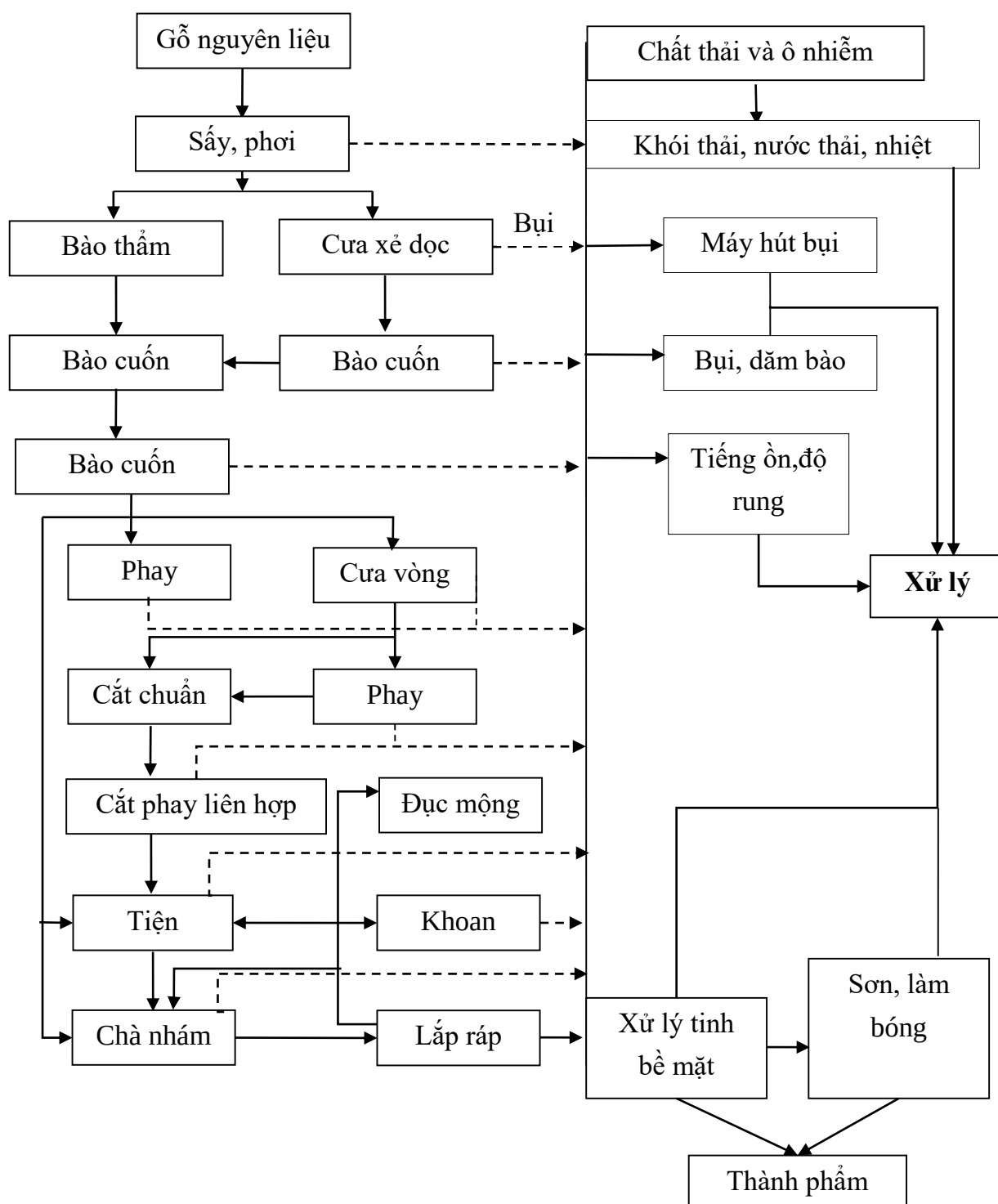
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

– Dự án nhà máy chế biến gỗ nằm tại thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định. với quy mô bao gồm:

- + Quy mô diện tích: 33.253,34 m².
- + Dự án nhà máy sản xuất với công suất: 4.800 m³ gỗ tinh chế/năm.
- + Tổng vốn đầu tư của cơ sở: 23.000.000.000 đồng.
- + Số lượng lao động tối đa: 60 người.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

– Quy trình công nghệ chế biến gỗ phải trải qua các công đoạn chủ yếu và phát sinh một số chất thải được mô tả theo sơ đồ sau:



lượng cung cấp đầu vào.

c. Mộc máy:

– Khâu máy bắt đầu tạo phôi chi tiết, định hình chi tiết sản phẩm, bào, phay, tubi, khoan đục, sắt định, chà nhám sản phẩm.

d. Mộc tay:

– Khâu mộc tay sử dụng đội ngũ công nhân có tay nghề cao để ráp hoàn chỉnh sản phẩm.

– Trong quá trình lắp ráp sẽ cần dùng đến keo sữa: dùng để liên kết các chi tiết với nhau một cách chắc chắn.

e. Làm nguội – Trám trít:

– Khâu này cần đòi hỏi sử dụng đội ngũ có tay nghề và cẩn sự tỉ mỉ, cẩn thận nhằm tạo ra sản phẩm có độ láng, bằng phẳng, các khuyết tật về gỗ được xử lý triệt để tại công đoạn này.

– Nguyên liệu cho quá trình trám trít: bột gỗ (được tận dụng từ quá trình sản xuất), keo 502, giấy nhám.

f. Phun sơn:

– Trước khi đưa đi phun màu các chi tiết, cụm chi tiết gỗ sẽ được phân loại màu sắc.

– Sản phẩm sau khi được hoàn chỉnh về độ láng và khuyết tật gỗ xử lý hoàn chỉnh sẽ được đưa lên phun màu để tạo màu cho sản phẩm đồng đều và bóng.

g. Đóng gói:

– Đây là khâu cuối cùng của quá trình sản xuất. Sản phẩm được hoàn chỉnh và được đưa đến công đoạn gắn nhãn mác, treo hướng dẫn sử dụng và đóng gói bằng thùng carton.

3.3. Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm đầu ra của dự án là các sản phẩm gỗ nội thất: bàn, tủ, giường,...

4. NGUYÊN, NHIÊN, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ

4.1. Nhu cầu sử dụng nguyên nhiên liệu, hoá chất sử dụng

➤ Nhu cầu sử dụng nguyên, nhiên liệu

❖ Nguyên liệu

– Nhu cầu nguyên liệu chủ yếu là gỗ rừng trồng và gỗ tự nhiên được Nhà nước cho phép khai thác, phải đảm bảo đáp ứng 10.000 m³/năm (gỗ quy tròn). Công ty khai thác từ các nguồn:

+ Nguồn cung ứng trong nước từ rừng trồng (keo, xoan...), rừng tự nhiên được Nhà nước cho phép khai thác, mua từ các tỉnh lân cận như Gia Lai, Kon Tum, Phú Yên, Quảng Ngãi.

+ Gỗ nhập khẩu thông qua các Công ty thương mại có chứng từ hợp pháp. Nguồn nguyên liệu dồi dào, có thể đáp ứng cho nhà máy hoạt động thường xuyên.

– Để đáp ứng cho nhu cầu sản xuất, ngoài việc tiêu thụ một khối lượng lớn các nguyên liệu chính nêu trên, doanh nghiệp còn cần được cung cấp một số phụ liệu khác như sơn, dầu, vecni, đai ốc, đinh vít, bao bì carton, giấy nhám, keo dán,... sử dụng với khối lượng không lớn và được cung cấp tại thị trường trong nước.

❖ **Nhiên liệu**

– Nhiên liệu phục vụ cho quá trình sản xuất: Cơ sở sử dụng 01 lò hơi công suất 2 tấn hơi/h để sấy gỗ. Sử dụng nhiên liệu đốt là củi gỗ phế thải từ quá trình chế biến gỗ của nhà máy. Lượng củi tối đa tiêu hao dùng để đốt lò hơi khoảng 1.900 kg/ngày (với thời gian đốt lò là 24h/ngày).

➤ **Nhu cầu sử dụng hoá chất**

Hoá chất được nhập theo đợt, tùy theo khối lượng đặt hàng mà khối lượng nhập sẽ khác nhau, hoá chất bao gồm chủ yếu các loại như sau:

Bảng 1. Danh mục hoá chất sử dụng

STT	Tên hoá chất	Mục đích sử dụng
1	Dầu màu	Tạo màu cho sản phẩm gỗ
2	Sơn NC	Trang trí và bảo vệ cho đồ gỗ nội thất.
3	Sơn PU	Đánh bóng, bảo vệ bề mặt gỗ
4	Nhớt	Dùng cho xe nâng, máy móc, máy nén khí
5	Keo 502	Dùng cho công đoạn làm nguội trám trít
6	Dầu DO	Dùng cho xe nâng
7	Keo sữa	Dùng để liên kết các chi tiết gỗ với nhau

[Nguồn: Công ty TNHH TM Phú Hoà]

4.2. Nhu cầu sử dụng điện

– Nguồn cấp: Nguồn điện cung cấp cho hoạt động của cơ sở được lấy từ điện lưới quốc gia cung cấp. Cơ sở đầu tư xây dựng trạm biến áp công suất 40 KVA, nhu cầu dùng điện cho các khu vực sản xuất và đèn chiếu sáng hoạt động cùng một lúc của Nhà máy khoảng 1.500 kWh/tháng.

4.3. Nhu cầu sử dụng nước

– Nguồn cấp: Hiện tại, Nhà máy đang sử dụng nguồn nước từ giếng khoan

khai thác tại Nhà máy để phục vụ nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở.

– Nhu cầu sử dụng: Phục vụ cho mục đích sinh hoạt của công nhân, cung cấp nước cho lò hơi, phun sơn màng nước và nước tưới cây.

+ Nước cấp cho sinh hoạt: Lượng nước cấp cho sinh hoạt của công nhân trong 1 ngày thực tế là $4 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

+ Nước cấp cho sản xuất: Nước cấp cho lò sấy thực tế là $2 \text{ m}^3/\text{ngày}$. Nước cấp bù cho quá trình phun sơn màng nước: khoảng $0,1 \text{ m}^3/\text{ngày}$ được sử dụng tuần hoàn.

+ Nước cấp cho tưới cây: khoảng $1 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

❖ **Nhu cầu xả thải**

– Nước thải sinh hoạt: lượng nước thải sinh hoạt phát sinh khoảng $4 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

– Nước thải cho quá trình sản xuất:

+ Nước sử dụng cho lò hơi: nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khói thải lò hơi với lưu lượng nhỏ. Lượng nước thải sau xử lý khói thải lò hơi sẽ chảy về bể tách cặn, sau khi qua bể tách cặn được tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra ngoài môi trường.

+ Nước cấp cho phun sơn màng nước: được tuần hoàn tái sử dụng không thải ra môi trường. Lượng bùn cặn định kỳ thu gom chung với CTNH đưa đi xử lý theo quy định.

→ Tổng lượng nước thải phát sinh từ hoạt động Nhà máy là: $6 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

Bảng 2. Tổng hợp lượng nước cấp và nước thải phát sinh tại nhà máy

STT	Mục đích cấp nước	Lượng nước sử dụng	Lưu lượng xả thải ($\text{m}^3/\text{ngày}$)	Ghi chú
1	Nước sử dụng cho hoạt động sinh hoạt	4	4	Xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại
2	Nước cấp cho lò sấy	3	-	Không phát sinh nước thải
3	Nước cấp khu phun sơn màng nước	0,1	-	Tuần hoàn tái sử dụng, không xả ra môi trường.
4	Nước cấp tưới cây	1	-	Ngấm đất
Tổng		8,1	4	

(Nguồn: Công ty TNHH TM Phú Hoà)

Ngoài ra, công ty sẽ sử dụng nước PCCC (chỉ phát sinh khi có sự cố): Theo TCVN 2622:1995 - Phòng cháy, chống cháy trong nhà và công trình thì tiêu chuẩn nước cấp cho chữa cháy là $q_{cc} = 20$ l/s. Với diện tích Nhà máy ($33.253,34 \text{ m}^2$) < 150 ha nên dự kiến ít nhất sẽ có 1 đám cháy xảy ra. Do đó nhu cầu cấp nước cần thiết cho hoạt động chữa cháy trong 3 giờ là 216 m^3 .

5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1. Các hạng mục công trình của dự án

– Các công trình chính và phụ trợ phục vụ mục đích sản xuất, dịch vụ của cơ sở bao gồm các hạng mục sau:

Bảng 3. Các hạng mục xây dựng tại cơ sở

TT	Hạng mục xây dựng	Diện tích (m^2)
Đất xây dựng công trình		
1	Nhà làm việc	597,58
2	Nhà xe ô tô	55,93
3	Nhà xe cơ giới	180,08
4	Nhà xe công nhân	180
5	Nhà kho	74,93
6	Nhà hút bụi	25,6
7	Nhà vệ sinh	27,9
8	Nhà xưởng sản xuất	3634,26
9	Trạm điện	100
10	Bể nước chữa cháy và trạm bơm	212,16
Đất sân bãi chứa nguyên liệu và giao thông		
11	Sân nền, đất trống và hành lang nội bộ	26.577,9
12	Hành lang điện 35 KV	1.800,5

[Nguồn: Công ty TNHH TM Phú Hoà]

5.2. Danh mục máy móc thiết bị

– Công nghệ chế biến đối với mặt hàng nội thất không đòi hỏi máy móc phức tạp. Tuy nhiên, dự án cần thiết phải tìm chọn được công nghệ phù hợp đảm bảo với trình độ sản xuất, công suất nhà máy, chất lượng sản phẩm, đảm bảo mẫu mã theo đơn đặt hàng và phù hợp với khả năng tài chính. Công ty đã lựa chọn và đầu tư mua sắm thiết bị công nghệ chế biến có mức độ hiện đại trung bình tiên tiến, không lạc hậu và hoạt động tốt nhất đảm bảo hiệu quả trước thời gian thu hồi vốn.

Bảng 4. Danh mục thiết bị sử dụng trong giai đoạn hoạt động của dự án

TT	Tên	Số lượng	Nhà cung cấp	Tình trạng
1	Xe nâng TCM FD35	1	Cơ sở kinh doanh Bộ Tâm 2	Đang sử dụng tốt
2	Máy nén khí 15HP	2	Cơ sở kinh doanh ANH THÔNG	Đang sử dụng tốt
3	Máy bào 02 mặt 6 tấc	1	Công ty TNHH SX &TM Tân Đại Phú	Đang sử dụng tốt
4	Máy chà nhám thùng	1	Công ty TNHH SX &TM Tân Đại Phú	Đang sử dụng tốt
5	Máy cưa rip R-12	1	Công ty TNHH SX &TM Tân Đại Phú	Đang sử dụng tốt
6	Máy mài lưỡi bào	1	Công ty TNHH SX &TM Tân Đại Phú	Đang sử dụng tốt
7	Hệ thống lò sấy gỗ	4	Công ty TNHH CNĐL BK Miền Trung	Đang sử dụng tốt
8	Máy hút bụi	1	Công ty TNHH CK Bình An	Đang sử dụng tốt
9	Máy 1 đầu	1	DNTN Đăng Khoa	Đang sử dụng tốt
10	Máy ghép dọc	1	DNTN Đăng Khoa	Đang sử dụng tốt
11	Máy Fingơ	1	DNTN Đăng Khoa	Đang sử dụng tốt
12	Máy mài dai hợp kim	1	Cơ khí Võ Đăng Trình	Đang sử dụng tốt
13	Máy bào 04 mặt 6 trục dao	1	Công ty TNHH Thành Danh	Đang sử dụng tốt
14	Máy cưa rong lưỡi dưới	1	Công ty TNHH Thành Danh	Đang sử dụng tốt
15	Máy TOHATSU V20 AS	1	Công ty TNHH TB PCCC Hồng Hà Bình Định	Đang sử dụng tốt

[Nguồn: Công ty TNHH TM Phú Hoà]

CHƯƠNG II

SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG

- Công ty TNHH TM Phú Hoà nằm tại thôn Hoà Hội, xã Cát Hanh, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định phù hợp với Quy hoạch tổng thể phát triển công nghiệp tỉnh Bình Định đến năm 2025. Quy hoạch xây dựng Vùng tỉnh Bình Định đến năm 2035.
- Cơ sở đã được Sở Kế hoạch & Đầu tư tỉnh Bình Định cấp giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH hai thành viên trở lên số 4100693725 ngày 25/01/2008 và đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 31/07/2024..
- Dự án phù hợp với quy hoạch xây dựng vùng huyện Phù Cát đến năm 2040, tầm nhìn đến năm 2050 theo quyết định số 4389/QĐ-UBND ngày 03 tháng 11 năm 2021.
- Tại thời điểm lập báo cáo, khu vực chưa có quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, phân vùng quốc gia.

2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

- Trong quá trình hoạt động, nước thải sinh hoạt được thu gom và xử lý bằng bể tự hoại và sau xử lý được thoát ra mương đất phía Đông nhà máy.
- Chất thải rắn phát sinh tại Nhà máy cũng được thu gom, lưu chứa và xử lý theo đúng quy định. Từ những điều trên có thể thấy rằng, các thành phần có nguy cơ gây ô nhiễm tại cơ sở đều được thu gom và xử lý đạt quy chuẩn hiện hành trước khi xả thải ra ngoài môi trường nên hoạt động của cơ sở không gây ảnh hưởng đáng kể đến môi trường.

CHƯƠNG III

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

1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI

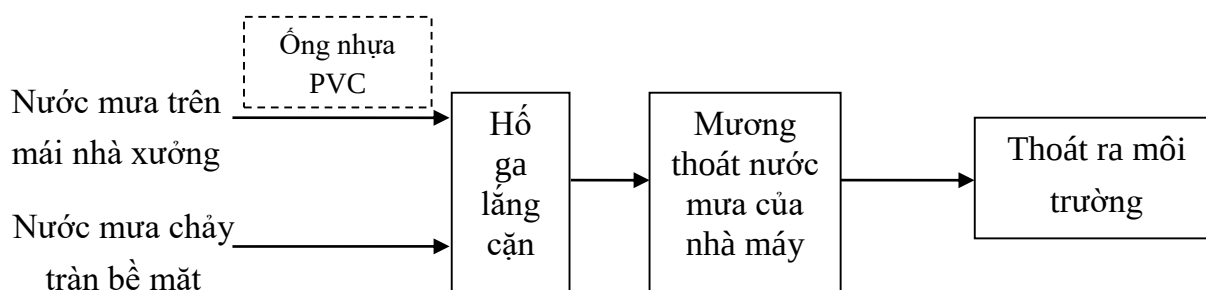
1.1. Thu gom, thoát nước mưa

– Hệ thống thoát nước mưa được xây dựng tách riêng với hệ thống thoát nước thải. Nước mưa chảy tràn bên ngoài công trình (bãi đậu xe, đường nội bộ) được dẫn vào mương thoát nước mưa dọc theo các phân xưởng (kích thước: 0,4x0,4 m). Trên hệ thống thoát nước mưa có bố trí các hố ga có kích thước $D \times H \times R = (0,6 \times 0,6 \times 1)m$, lắp đặt song chắn rác để tách rác có kích thước lớn và lắng cặn trước khi thoát ra mương đất phía Đông Nhà máy.

– Nước mưa chảy tràn phía Bắc khu văn phòng được thu gom theo đường mương (kích thước: 0,4x0,4 m) sau đó chảy về mương thu gom nước mưa chung của khu vực phía trước nhà máy.

– Hệ thống thoát nước mưa mái khu vực Nhà máy được thiết kế theo hình thức thu nước bằng máng có phễu thu. Nước mưa trên mái tập trung về các phễu thu và thoát xuống hệ thống ống đứng $\varnothing 114$ sau đó chảy về mương thoát nước mưa chạy dọc theo các phân xưởng (kích thước: 0,4x0,4 m). Trên hệ thống thoát nước mưa có bố trí các hố ga có kích thước $D \times H \times R = (0,6 \times 0,6 \times 1)m$, lắp đặt song chắn rác để tách rác có kích thước lớn và lắng cặn trước khi thoát ra mương đất phía Đông Nhà máy.

– Hệ thống cống thoát định kỳ được nạo vét rác, bùn đất để tránh bị tắc nghẽn vào mùa mưa.



Hình 3. Sơ đồ mạng lưới thoát nước mưa tại Công ty



Mương thoát nước mưa nhà máy

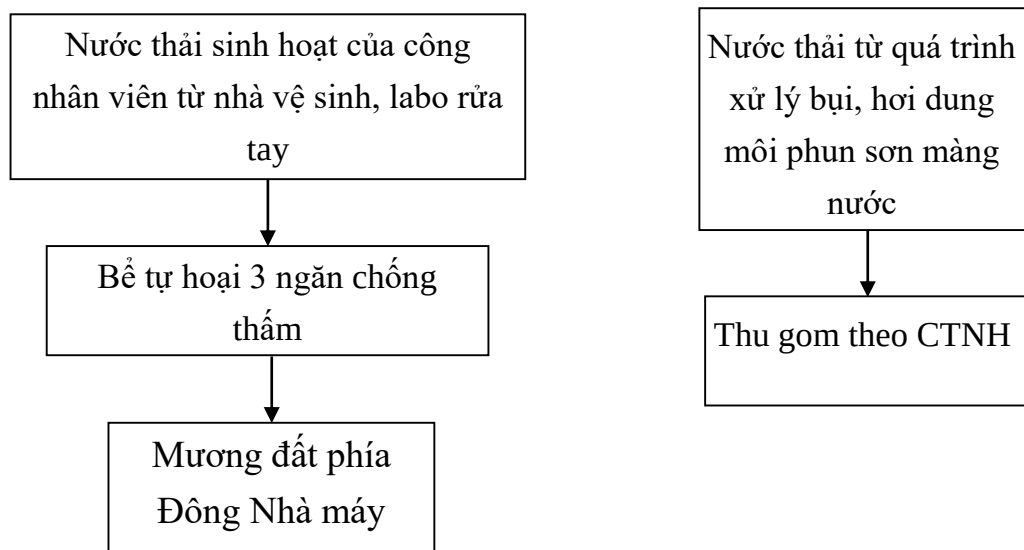


Ổng thoát nước mưa từ mái

Hình 4. Mương thoát nước mưa tại Nhà máy

1.2. Thu gom, thoát nước thải

1.2.1. Công trình thu gom nước thải



Hình 5. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải của Công ty

❖ Công trình thu gom nước thải sinh hoạt:

- Lượng nước thải sinh hoạt phát sinh tại nhà máy là 4 m³/ngày.
- Nguồn phát sinh chủ yếu từ khu nhà vệ sinh do hoạt động sinh hoạt, vệ sinh của công nhân.
- Nước thải sinh hoạt của công nhân viên Nhà máy sau khi được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 3 ngăn sẽ được thoát ra mương đất phía Đông Nhà máy.
- Nhà máy bao gồm 01 bể tự hoại tại nhà vệ sinh khu vực văn phòng; 01 bể tự

hoại tại nhà vệ sinh của công nhân.

❖ **Công trình thu gom, xử lý nước thải sản xuất:**

– Nguồn phát sinh nước thải sản xuất từ hệ thống xử lý bụi sơn, hơi dung môi sơn.

– Cách thức thu gom, xử lý:

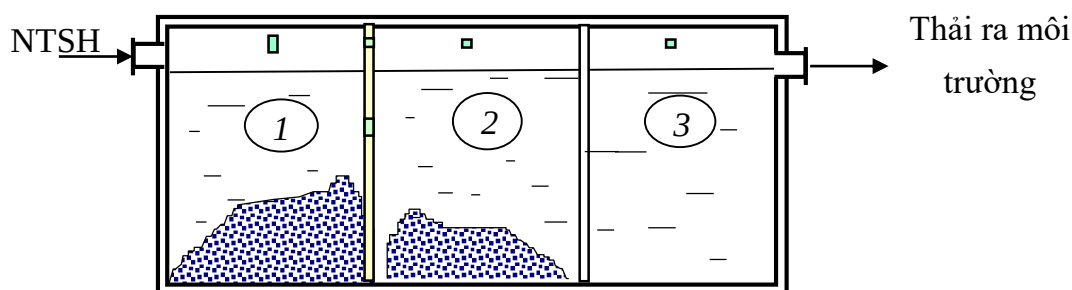
+ Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý bụi, hơi dung môi phun sơn: trong quy trình phun sơn các sản phẩm gỗ tại nhà máy, Công ty sử dụng 01 hệ thống buồng phun sơn màng nước để hấp thụ bụi sơn và hơi dung môi sơn. Trong buồng phun sơn màng nước thiết kế bể chứa nước có thể tích $1,8\text{m}^3$ ($3\text{m} \times 1,5\text{m} \times 0,4\text{m}$), lượng nước chứa trong bể khoảng 90% là $1,62\text{m}^3$, được tuần hoàn tái sử dụng nhờ hệ thống bơm nước, không xả thải ra bên ngoài. Định kỳ 6 tháng đến 1 năm (tùy theo tình hình sản xuất), Công ty tiến hành thay toàn bộ lượng nước thải trong bể bằng nước mới, lượng nước thải này và lượng bùn cặn chính là lượng chất thải vì vậy công ty đã ký hợp đồng với đơn vị chức năng (Công ty TNHH Thương mại và Môi trường Hậu Sanh) để thu gom, xử lý theo đúng quy định về CTNH.

1.2.2. Xử lý nước thải sinh hoạt

– Nước thải sinh hoạt phát sinh chủ yếu phát sinh từ khu văn phòng, khu nhà tắm, nhà vệ sinh của nhân viên, công nhân. Thành phần có trong nước thải chủ yếu là các chất cặn bã, các chất dinh dưỡng (N và P), chất rắn lơ lửng, các chất hữu cơ, các vi sinh vật và vi khuẩn có hại.

– Công trình thu gom, xử lý nước thải: hệ thống thu gom nước thải của nhà máy bao gồm 01 bể tự hoại tại nhà vệ sinh khu vực văn phòng, 01 bể tự hoại tại nhà vệ sinh công nhân.

– Biện pháp xử lý: Nước thải sinh hoạt của Nhà máy hiện đang được xử lý bằng hệ thống bể tự hoại 3 ngăn. Sơ đồ cấu tạo của bể tự hoại như sau:



Hình 6. Sơ đồ hệ thống bể tự hoại

❖ **Thuyết minh quy trình hoạt động của bể tự hoại:**

– Bể tự hoại là công trình làm đồng thời hai chức năng là lắng và phân hủy cặn

lắng với hiệu suất xử lý 40 - 50%. Cặn được giữ lại trong đáy bể từ 3 - 6 tháng, dưới ảnh hưởng của các vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân hủy một phần, một phần tạo ra các chất khí và một phần tạo thành các chất vô cơ hòa tan.

– Nước thải ở trong bể một thời gian dài để đảm bảo hiệu suất lắng cao rồi mới chuyển qua ngăn lọc và thoát ra ngoài đường ống dẫn.

– Cấu tạo của bể tự hoại 3 ngăn chống thấm trong đó mỗi ngăn chiếm tỷ lệ thể tích như sau: Ngăn thứ nhất chiếm 50%, ngăn thứ 2 và ngăn thứ 3 lấy bằng nhau và chiếm 25% tổng thể tích bể. Mỗi bể tự hoại đều có ống thông hơi để giải phóng khí từ quá trình phân hủy.

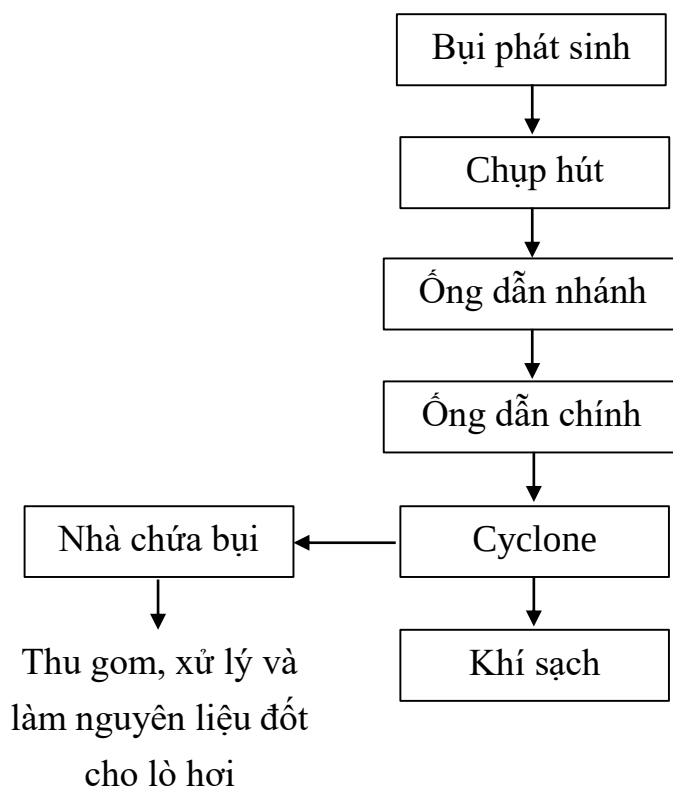
– Sau khi qua bể tự hoại thì hàm lượng các chất ô nhiễm BOD₅, COD và SS giảm đáng kể. Khoảng 6 tháng một lần hút bùn ra khỏi bể nhưng để lại khoảng 20% để giúp cho việc lên men. Hiệu suất xử lý của bể tự hoại khoảng 85%.

2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI.

❖ Công trình thu gom và xử lý bụi gỗ

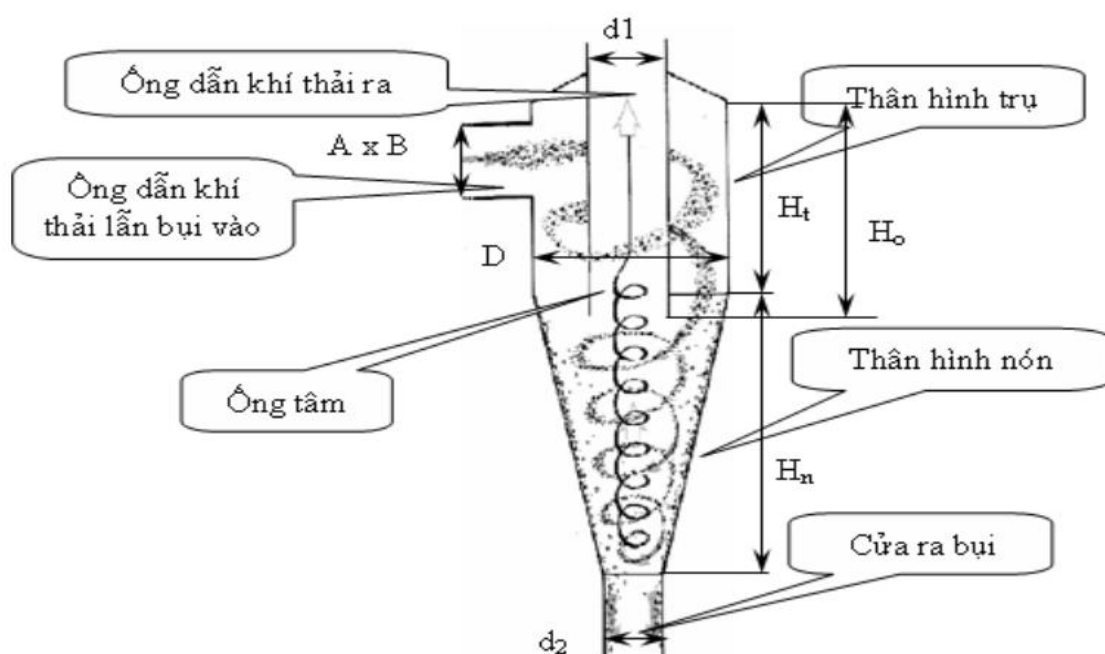
– Toàn bộ lượng bụi thu gom từ các công đoạn sản xuất của Nhà máy được đưa về hệ thống xử lý bụi gỗ bằng chụp hút và các đường ống kẽm từ Ø125mm đến Ø375mm; sau đó đưa về hệ thống xử lý bụi cyclone và dẫn về nhà lưu chứa bụi.

– Quy trình xử lý được khái quát qua sơ đồ sau:



Hình 7. Sơ đồ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ

Nguyên tắc hoạt động của hệ thống hút bụi này như sau: Bụi phát sinh do các hoạt động chế biến và gia công gỗ sẽ được các chụp hút cục bộ thu gom. Khi Nhà máy đi vào sản xuất, các quạt hút của hệ thống xử lý bụi cũng được khởi động cùng lúc với các thiết bị sản xuất. Quạt hút sẽ liên tục hút khí từ các thiết bị sản xuất đưa vào hệ thống ống nhánh sau đó về ống chính để đưa qua thiết bị lắng bụi bằng cyclone. Khi vào cyclone dòng khí chứa bụi chuyển động theo hình xoắn ốc, dưới tác dụng của lực ly tâm, các hạt bụi va đập vào thành buồng và tiếp tục chuyển động theo hướng dòng xoáy, kết dính lại với nhau làm hạt bụi nặng hơn, tách ra khỏi dòng khí lắng xuống đáy và rơi vào buồng chứa bụi, không khí sạch chuyển động lên trên và thoát ra tại ống thoát ở đỉnh cyclone.



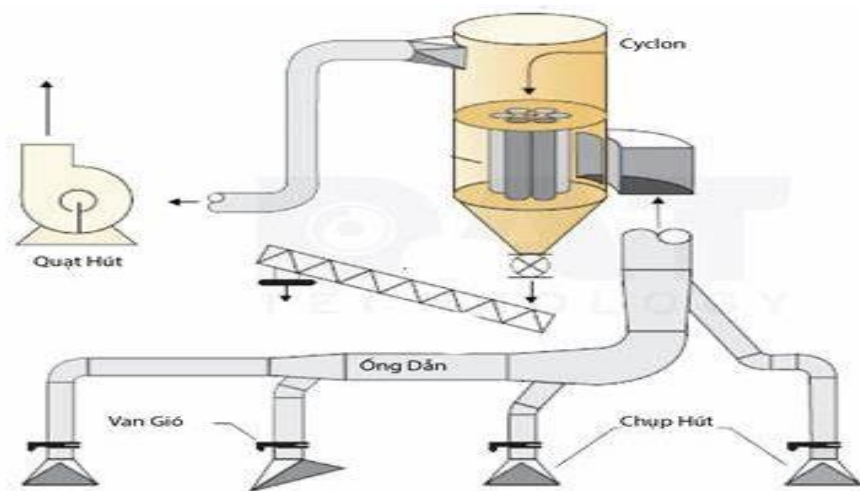
Hình 8. Sơ đồ cấu tạo của Cyclone

Bảng 5. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý bụi

STT	Tên thiết bị	Thông số	Số lượng
1	Nhà chứa bụi	Kích thước nhà chứa bụi: Nhà chứa bụi có kích thước dài x rộng = 4 x 6,4 m, diện tích 25,6 m ² , gồm có 1 ngăn, lượng bụi sẽ chứa trong nhà chứa bụi, định kỳ công nhân sẽ mở cửa và thu gom thủ công đưa đưa lên xe, để vận chuyển đi xử lý.	01 nhà chứa bụi
2	Quạt hút	Công suất 50 HP Lưu lượng 30.000 m ³ /h.	01 quạt hút

STT	Tên thiết bị	Thông số	Số lượng
3	Cyclone	Chiều cao 4 m; Ø1,5 m	02 cyclone
4	Ống dẫn chính	+ Ống có đường kính từ 700 đến 900 mm + Vật liệu tôn kẽm dày 1,2 mm	-
5	Ống dẫn nhánh	+ Ống có đường kính khoảng từ 125 đến 375 mm + Vật liệu tôn kẽm có độ dày từ 0,6 đến 1,2 mm	-

Mô tả hệ thống thu gom và xử lý bụi:



Hình 9. Hệ thống thu gom bụi điển hình tại Nhà máy



Hình 10. Hình ảnh hệ thống thu gom, xử lý bụi tại Nhà máy

❖ **Công trình xử lý khí thải từ lò hơi**

- Cơ sở sử dụng 01 lò hơi công suất 2 tấn hơi/h để phục vụ cho quá trình sản xuất và bụi phát sinh từ lò hơi được thu gom bằng quạt hút có công suất 6.000 m³/giờ.

- Trong công nghệ đốt lò, khí thải chủ yếu là khí CO, CO₂, do nhiên liệu chưa đốt cháy hết. Do đó một trong những cách xử lý chất ô nhiễm này là phương pháp thiêu huỷ thứ cấp, nhằm đốt cháy hoàn toàn khí thải CO_x để trở thành chất ô nhiễm thứ cấp không độc hại như hydrocacbon, dung môi, hơi nước,... ở đây cơ sở có thể sử dụng công nghệ không thu hồi nhiệt bằng thiết bị xử lý lắp đặt tại miệng ống khói. Tuy nhiên, cách này chỉ áp dụng đối với các nhà máy thải ra khí thải với tải lượng lớn và thành phần độc hại. Trong điều kiện hiện nay, đồng thời với quy mô và công suất của cơ sở, nhà máy đã áp dụng biện pháp pha loãng khí thải ở độ cao hợp lý, kết hợp với việc thiết kế lò sấy với hiệu suất đốt cao nhất, tạo ra lượng khí thải ít nhất.

- Trong quá trình đốt lò, chủ dự án sẽ quan tâm đến việc nghiên cứu nâng cao hiệu suất sử dụng nhiên liệu đốt như tránh sử dụng nhiên liệu ẩm, thường xuyên lấy tro trong lò, xây dựng lò đốt thông thoáng, chiều cao ống khói 15m, đảm bảo bụi khói không ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

Bảng 6. Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải lò hơi

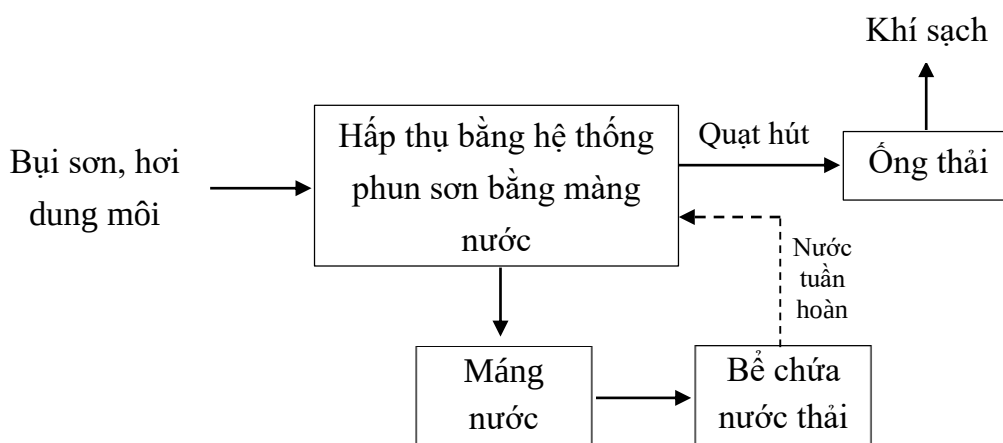
STT	TÊN THIẾT BỊ	THÔNG SỐ	SỐ LƯỢNG
I	Lò hơi 2 tấn/h		1
1	Quạt hút	Công suất 3HP, lưu lượng 6.000 m ³ /giờ	1
2	Kích thước lò	Chiều cao lò: 3,75 m Đường kính: 1,52m	1
3	Ống khói	Cao 15 m, đường kính Ø30 Vật liệu: Inox	1



Hình 11. Hình ảnh lò hơi tại Nhà máy

❖ Công trình xử lý hơi dung môi, bụi sơn

Bụi phát sinh từ quá trình phun sơn được thu gom bằng hệ thống quạt hút có công suất 3.000 m³/giờ/quạt. Để giảm thiểu bụi sơn và hơi dung môi trong quá trình phun sơn, Công ty áp dụng biện pháp xử lý bằng hệ thống buồng phun sơn màng nước để hấp thụ bụi sơn, hơi dung môi.



Hình 12. Phương án xử lý bụi sơn, hơi dung môi bằng màng nước

Nguyên lý hoạt động: hệ thống tháp phun sơn màng nước chính là một dạng thiết bị xử lý khí thải, bụi bằng phương pháp hấp thụ và dựa trên nguyên lý lực ly tâm. Khi lượng bụi phát sinh từ quá trình sơn, lực hút của quạt có nhiệm vụ tách bụi ra khỏi dòng khí, sau đó bụi tiếp xúc với màng nước và bị cuốn theo dòng chảy của nước, rơi xuống máng nước. Còn không khí sau khi tách bụi sẽ theo lực

hút của quạt đẩy ra ngoài qua ống thoát khí. Bụi, hơi dung môi sau khi xử lý đảm bảo đạt QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ.

Lượng nước thải từ hệ thống phun sơn màng nước sau khi qua bể lắng tách cặn được tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra môi trường. Định kỳ 06 – 12 tháng Nhà máy sẽ thay nước và vệ sinh khi nước có dấu hiệu ô nhiễm đậm đặc. Lượng nước và cặn được thay này sẽ được hợp đồng với đơn vị có chức năng để xử lý như chất thải nguy hại.

Bảng 7. Thông số kỹ thuật của hệ thống hấp thụ bụi sơn bằng màng nước

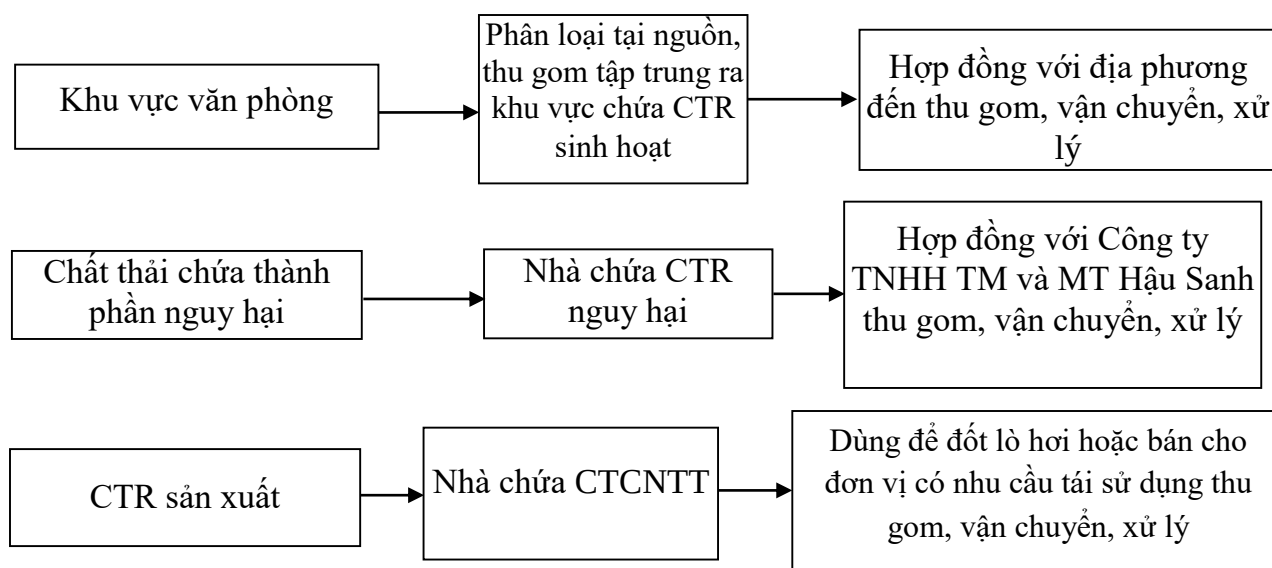
STT	TÊN THIẾT BỊ	THÔNG SỐ	SỐ LƯỢNG
I	Buồng phun sơn màng nước 2 đầu hút		1
1	Kích thước buồng sơn màng nước	Dài x rộng x cao: 3m x 1,5m x 2m Màng nước bằng Inox 4mm	
2	Vật liệu:	Tôn mạ kẽm dày 3mm.	
3	Quạt hút khí	01 hệ thống có 02 quạt hút. Công suất 2kw/3HP/quạt, lưu lượng 3.000 m ³ /giờ/quạt.	2 cái
4	Thùng chứa nước	Kích thước: 3m x 1,5m x 0,4m Vật liệu: tôn mạ kẽm dày 3mm.	1 thùng
5	Ống thoát khí	Cao trên mái nhà xưởng 1,5 m Đường kính ống 0,7m. Vật liệu tôn dày 3mm.	2 cái



Hình 13. Hình ảnh hệ thống xử lý hơi dung môi bằng màng nước

3. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG

Quy trình thu gom, lưu giữ và vận chuyển CTR dự kiến như sau:



Hình 14. Quy trình thu gom, lưu trữ, vận chuyển chất thải rắn

❖ Đối với chất thải rắn sinh hoạt

- *Dự báo khối lượng phát sinh:*
 - Lượng chất thải rắn sinh hoạt của cán bộ công nhân Nhà máy thải ra bao gồm các loại văn phòng phẩm qua sử dụng, thực phẩm thừa và bao bì các loại. Khối lượng phát sinh thực tế tại Nhà máy khoảng 6 kg/ngày.đêm.
- *Biện pháp giảm thiểu:*
 - Bố trí các thùng rác loại nhỏ có thể tích khoảng 30-45 (lít) để thu gom rác ở các văn phòng làm việc, nhà vệ sinh và thùng chứa CTR 120 lít đặt ở khu vực sân đường nội bộ. Sau đó, rác được đưa vào 03 thùng rác lớn loại thùng 240 lít đặt ở nhà chứa CTR thông thường của Nhà xưởng. Khu vực chứa CTR sinh hoạt có diện tích 12 m² nằm ở phía Nam Nhà máy.
 - Công ty hợp đồng với đơn vị có chức năng tại địa phương đến thu gom, vận chuyển chất thải rắn sinh hoạt đi xử lý theo quy định.
 - Ngoài ra, rác thải sinh hoạt cũng được nhân viên thu gom và phân loại rác thải tại nguồn, phương án thu gom như sau:
 - + Các loại rác thải hữu cơ: Thực phẩm thừa, vỏ trái cây, phần loại bỏ của thực phẩm,... được thu gom về 1 thùng rác chứa CTR có nắp đậy kín, có dán nhãn nhận biết.

+ Rác thải vô cơ có thể tái chế được: Bao bì, thùng carton, giấy,... cũng được thu gom về thùng rác chứa chất thải rắn sinh hoạt có nắp đậy kín, dán nhãn nhận biết.

+ Rác thải khác: Sành sứ, thủy tinh, bao ni lông,... được thu gom về thùng rác chứa chất thải rắn sinh hoạt có nắp đậy kín, dán nhãn nhận biết.

❖ Chất thải rắn công nghiệp thông thường

Chất thải rắn sản xuất chủ yếu là dăm bào, mùn cưa, gỗ vụn,... được thu gom và lưu chứa tại khu vực chứa chất thải rắn sản xuất. Khối lượng phát sinh như sau:

Bảng 8. Khối lượng CTR công nghiệp phát sinh tại Nhà máy

STT	Các loại chất thải	Khối lượng (kg/tháng)
1	Giấy carton, bao bì ni lông,...	22
2	Đinh, ghim, ốc vít hỏng	7
3	Bao bì nhựa (chứa các chất khi thải ra không phải là CTNH)	10
4	Mùn cưa, phôi bào, đầu mẫu, gỗ thừa, bụi gỗ	18.000

– Toàn bộ lượng CTR công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình sản xuất được công nhân vận chuyển, lưu chứa tại nhà máy. Định kỳ 1 ngày/lần, toàn bộ lượng chất thải rắn công nghiệp được công nhân vận chuyển, lưu chứa tại khu vực chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường bên trong nhà máy, với diện tích lưu chứa khoảng 20 m² nằm trong máy, gần khu vực sấy. Kho có kết cấu nền bê tông xi măng chống thấm, có mái che, đảm bảo công tác phân loại, vệ sinh môi trường trong quá trình lưu chứa.

– Lượng mùn cưa, phôi bào, gỗ thừa... sẽ được thu gom, vận chuyển về khu vực gần lò hơi để sử dụng làm nguyên liệu đốt cho lò sấy.

– Khối lượng tro thu hồi từ đốt lò sấy được thu gom và lưu chứa tạm tại khu vực nồi hơi, sau đó được chuyển giao cho đơn vị có chức năng để thu gom, xử lý.

– CTR có thể tái sử dụng như: bao bì, đinh ghim, ốc vít,... sẽ bán cho các cơ sở thu mua phế liệu.

4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI

– Chất thải rắn nguy hại phát sinh là bình ắc quy, bóng đèn huỳnh quang, dầu nhớt thải, giẻ lau dính nhớt thải,... Lượng CTR nguy hại được thống kê ở bảng dưới đây:

Hình 15. Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh từ cơ sở

TT	Tên chất thải	Trạng thái (Rắn, lỏng, bùn)	Đơn vị	Số lượng	Mã CTNH
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	Kg/năm	10	16 01 06
2	Giẻ lau dính dầu mỡ thải	Rắn	Kg/năm	4	18 02 01
3	Kính vỡ	Rắn	Kg/năm	10	11 02 01

- Bố trí công nhân thu gom, phân loại CTNH không để chất thải nguy hại lẫn với các nguồn chất thải khác làm gia tăng khối lượng chất thải nguy hại của dự án.
- Sử dụng các thùng chứa CTR thể tích 120 lít, có nắp đậy và dán nhãn nhận biết chất thải nguy hại để lưu giữ tạm thời lượng CTNH phát sinh.
- Xây dựng 01 nhà chứa chất thải nguy hại diện tích 15 m², có mái che, có nền chống thấm, bên ngoài dán biển báo, nằm phía Nam Nhà máy.
- Số lượng rác thải nguy hại phát sinh không nhiều, Công ty thu gom lưu chứa tại nhà chứa CTR nguy hại. Khi đủ số lượng sẽ hợp đồng với đơn vị có chức năng (Công ty TNHH Thương mại và Môi trường Hậu Sanh) định kỳ đến thu gom, vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.

Các biện pháp quản lý CTNH của Nhà xưởng được thực hiện theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về quản lý chất thải nguy hại.

5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

➤ Giảm thiểu tiếng ồn, độ rung

– Trong quá trình hoạt động sản xuất tiếng ồn, rung phát sinh từ máy móc hoạt động, từ quá trình, cửa xẻ, chà nhám,.... Để hạn chế các tác động của tiếng ồn, độ rung trong khu sản xuất nhằm đảm bảo sức khỏe của cán bộ công nhân viên và tuổi thọ các công trình. Nhà máy sẽ thường xuyên tu dưỡng và bảo quản máy móc. Một trong các biện pháp hạn chế ồn rung có thể áp dụng là:

+ Lắp đặt máy móc theo đúng thiết kế của nhà sản xuất. Thường xuyên kiểm tra độ mài mòn chi tiết của các thiết bị và cho dầu bôi trơn, lắp đế, thiết bị chống rung, chống ồn tại các vị trí cần thiết.

+ Chế độ giải lao và chuyển ca hợp lý cho công nhân nhằm giảm thời gian

tiếp xúc với tiếng ồn.

- + Bố trí các máy móc hợp lý nhằm tránh tập trung các thiết bị có khả năng gây ồn trong khu vực hẹp.

- + Công nhân vận hành trực tiếp được trang bị quần áo bảo hộ lao động, nút bịt tai, bố trí thời gian làm việc xen kẽ để đảm bảo sức khỏe và hiệu quả công việc.

- + Trồng cây xanh đảm bảo đủ diện tích cây xanh đã được phê duyệt trong quy hoạch tổng mặt bằng của cơ sở (Trồng các loại cây có tán lớn để đảm bảo tăng hiệu quả ngăn, xử lý mùi, tiếng ồn phát sinh,...)

- Tiếng ồn từ phương tiện giao thông:

- + Thường xuyên theo dõi, bảo dưỡng máy móc, thiết bị để máy luôn hoạt động tốt, kiểm tra độ mòn chi tiết và bôi trơn dầu thường xuyên.

- + Hạn chế để xe nổ máy không tải và sử dụng ga quá lớn khi vào khu vực Nhà máy.

➤ ***Giảm thiểu ô nhiễm do nhiệt:***

- Sử dụng thiết bị thông gió tự nhiên hoặc nhân tạo để hút nhiệt thừa ra ngoài.

- Nhà xưởng xây dựng đủ tiêu chuẩn và thông thoáng.

- Trang bị hệ thống thông gió và quạt thông gió trên toàn nhà xưởng.

6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

➤ ***Sự cố cháy nổ***

❖ ***Phòng ngừa các sự cố xảy ra trong quá trình sử dụng điện***

Để hạn chế các sự cố rủi ro phát sinh trong quá trình sử dụng điện, Chủ cơ sở và toàn thể công nhân lao động trong Nhà máy sẽ nghiêm túc thực hiện các biện pháp sau:

- Lập kế hoạch phòng ngừa, ứng phó các sự cố phát sinh trong nhà máy và thành lập đội phòng ngừa, ứng phó sự cố để sẵn sàng vận dụng khi có sự cố xảy ra.

- Bố trí cán bộ chuyên môn chịu trách nhiệm kiểm tra, giám sát thường xuyên các vấn đề về điện, PCCC, an toàn lao động,....

- Thường xuyên giám sát tình trạng của các thiết bị sử dụng điện, kể cả các đường dây dẫn điện trong phạm vi toàn Nhà máy. Có bảng chỉ dẫn hướng dẫn cụ thể cách sử dụng các thiết bị máy móc.

- Lắp đặt các biển báo an toàn điện; yêu cầu công nhân kiểm tra, tắt toàn bộ điện trước khi ra về hoặc khi không thực hiện sản xuất.

- Hệ thống dây dẫn điện phải được kiểm tra, giám sát thường xuyên; không sử

dụng thiết bị quá tải điện.

– Trong trường hợp xảy ra các sự cố chập điện được phát hiện kịp thời, người lao động sẽ thực hiện ngay việc cúp cầu giao điện tại khu vực đó, báo cáo kịp thời đến Lãnh đạo Công ty để có biện pháp sửa chữa ngay.

– Nghiêm cấm việc sử dụng điện quá tải đối với các thiết bị sử dụng điện.

❖ *Phòng ngừa các sự cố xảy ra trong quá trình tổ chức và quản lý sản xuất*

– Trang bị hệ thống PCCC và được cơ quan chức năng nghiệm thu theo quy định.

– Thành lập tổ công tác PCCC để kịp thời ứng phó, khắc phục kịp thời những sự cố cháy nổ xảy ra.

– Kiểm tra định kỳ đảm bảo các thiết bị phòng cháy chữa cháy hoạt động và tập huấn định kỳ; thiết bị luôn được đảm bảo trong tình trạng sẵn sàng để ứng cứu sự cố.

❖ *Phòng ngừa các sự cố do sét đánh*

– Lắp đặt hệ thống chống sét theo đúng tiêu chuẩn kỹ thuật, lựa chọn đơn vị chuyên giao công nghệ chống sét có uy tín, có kinh nghiệm nhiều năm trong lĩnh vực này.

– Trong những thời điểm mưa bão, nhiều giông giạt và sét, hạn chế thấp nhất việc sử dụng các thiết bị điện như: máy tính để bàn, tivi văn phòng hoặc nhà bảo vệ (trường hợp này sét thường đánh qua cột ăng ten). Trong trường hợp cần thiết, có thể tháo rời một số line điện thoại cố định để phòng ngừa sét đánh thông qua hệ thống dây điện thoại ngoài trời; cho công nhân ngừng hoạt động sản xuất; bố trí cán bộ kiểm tra, giám sát toàn bộ nhà máy, thực hiện chèn chống, đảm bảo an toàn trong suốt thời gian xảy ra mưa, bão, gió lốc.

Khi có sự cố cháy nổ xảy ra:

– Người phát hiện cháy hô hoán cho mọi người xung quanh và cán bộ quản lý nhà máy được biết.

– Gọi số điện thoại khẩn cứu hỏa 114.

– Ngăn chặn phạm vi cháy:

– Ngăn chặn lửa bằng cách khắc phục các điều kiện phát triển đám cháy, nghĩa là giảm hoặc loại trừ chất cháy, cách ly nguồn cháy.

+ Khoảng cách, vị trí: đảm bảo khoảng cách giữa các khu sản xuất để ngăn chặn ngọn lửa lan truyền từ khu vực này đến khu vực khác.

+ Cách ly: Ngăn ngừa lan truyền ngọn lửa bên trong điểm bị cháy để tránh

cháy lan ra cả nhà máy.

– Giảm tác hại do cháy:

+ Khi cháy, nhanh chóng đưa các chất có tính chất cháy được ra khỏi điểm cháy để giảm lượng chất có khả năng cháy, hạn chế tổn thất.

+ Sử dụng các phương tiện, thiết bị chữa cháy cố định và di động như: nước, bình khí CO₂, cát đất khô, bơm nước từ bể chứa nước PCCC để dập lửa.

➤ ***Sự cố do tai nạn lao động***

An toàn lao động là vấn đề rất cần được quan tâm, do đó để đảm bảo an toàn cho người lao động Chủ đầu tư sẽ áp dụng các biện pháp sau:

– Các nơi làm việc đạt tiêu chuẩn về an toàn lao động, vệ sinh lao động, đạt tiêu chuẩn cho phép về các yếu tố gây mệt mỏi, gây nguy hiểm cho sức khỏe, tính mạng của người lao động và được định kỳ kiểm tra để đề phòng lâu ngày có thể vượt quá tiêu chuẩn cho phép, dễ gây tai nạn hoặc bệnh nghề nghiệp cho người lao động.

– Tổ chức đào tạo nâng cao tay nghề và kiến thức về an toàn lao động.

– Phổ biến, tuyên truyền cho cán bộ, công nhân Nhà máy về các quy tắc an toàn trong sản xuất công nghiệp và khi tham gia giao thông. Thường xuyên nhắc nhở công nhân thực hiện đúng các quy định về an toàn lao động và nội quy vận hành sử dụng an toàn thiết bị khi làm việc.

– Trang bị tủ thuốc sơ cấp cứu sẵn sàng ứng phó nếu có sự cố xảy ra.

– Kiểm tra sức khỏe người lao động định kỳ

– Có chế độ bồi dưỡng cho người lao động khi mắc phải các bệnh nghề nghiệp trong quá trình làm việc tại Nhà máy.

– Tại các khu vực có nguồn nhiệt cao, nguồn điện, nơi có khả năng đổ ngã, ... dễ gây tai nạn lao động thì sẽ đặt biển báo hướng dẫn vận hành và đề phòng sự cố tai nạn.

– Thường xuyên kiểm tra và kiểm soát các yếu tố có nguy cơ tiềm ẩn gây tai nạn lao động để kịp thời khắc phục và ngăn chặn sự cố có thể xảy ra.

– Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân theo quy định và bắt buộc sử dụng; đảm bảo chế độ làm việc hợp lý cho công nhân, có sự sắp xếp thay đổi luân phiên ca làm việc để đảm bảo sức khỏe.

– Trước khi công nhân vào hoạt động vào thực hiện kiểm tra, giám sát đảm bảo an toàn toàn bộ các máy móc, thiết bị; tác phong đảm bảo gọn gàng.

➤ ***Sự cố khi vận hành lò hơi***

- Bảo trì, bảo dưỡng định kỳ máy móc, thiết bị.
- Nghiêm túc thực hiện quy trình vận hành, các yêu cầu và thông số kỹ thuật của thiết kế trong quá trình vận hành lò hơi.
- Kiểm tra chế độ vận hành theo thiết kế và sửa chữa kịp thời khi có sự cố. Đội ngũ nhân viên kỹ thuật và công nhân luôn sẵn sàng ứng phó khi có sự cố xảy ra.
- Công nhân vận hành sẽ được tập huấn các kiến thức, kỹ năng cần thiết để đảm bảo vận hành tốt, đảm bảo hiệu suất xử lý, giảm thiểu các sự cố xảy ra.
- Thường xuyên kiểm tra và giám sát độ kín và độ bền của hệ thống xử lý bụi cũng như các hệ thống đường ống dẫn, kịp thời sửa chữa khi có dấu hiệu hư hỏng.
- Chấp hành những quy định về kỹ thuật an toàn theo tiêu chuẩn TCVN 6006 – 1995 (yêu cầu kỹ thuật an toàn về lắp đặt, sử dụng, sửa chữa lò hơi), cụ thể như sau:
 - + Ban hành các quy định trách nhiệm cho những người liên quan đến việc sử dụng lò hơi, phải đăng ký sử dụng lò hơi tại cơ quan có thẩm quyền.
 - + Người trực tiếp vận hành lò hơi phải qua đào tạo và được cấp chứng chỉ đủ tiêu chuẩn vận hành.
 - + Lò hơi có đầy đủ các hồ sơ kỹ thuật: lý lịch lò hơi, các bản vẽ cấu tạo các bộ phận của lò hơi, các chứng chỉ kiểm tra chất lượng và biên bản xuất xưởng.
 - + Tiến hành sửa chữa lò hơi theo đúng lịch và kiểm tra kỹ thuật lò hơi theo đúng thời hạn quy định.
 - + Sau khi sửa chữa phải được tiến hành kiểm nghiệm kỹ thuật trước khi đưa vào sử dụng.
 - + Người quản lý lò hơi phải thường xuyên kiểm tra việc chấp hành quy trình, tiêu chuẩn an toàn của những người vận hành.
- *Cách xử lý sự cố cạn nước:*
 - Ngừng cấp nhiên liệu, cào toàn bộ củi trấu, dăm gỗ ra ngoài.
 - Kiểm tra mực nước thực tế trong lò: mở van xả hết hơi ra, mở van xả đáy xem có nước ra không.
 - Nếu không có nước ra mà chỉ có hơi xanh xì ra tức là lò bị cạn nước, thao tác như sau:
 - + Xả hơi ra ngoài nhanh chóng hoặc bằng van an toàn khi lò có áp suất cao.
 - + Để áp suất hạ thấp và lò nguội, báo cáo cán bộ kỹ thuật đến xử lý.
- *Xử lý ống thủy bị vỡ:*
 - Lấy vải hoặc bao bố trùm kín nơi có hơi hoặc có nước xì ra;
 - Đóng van hơi và van nước từ lò thông qua ống thủy;

- Thay ống thủy mới và thực hiện thay thế đúng quy trình kỹ thuật.
 - *Xử lý Áp kế hơi bị hỏng:*
 - Khóa van từ lò ra áp kế và thay áp kế mới;
 - Trường hợp áp kế bị hỏng nhẹ vẫn hoạt động được thì tạm thời hoạt động đến kỳ bảo dưỡng gần nhất sẽ thay thế.
 - *Xử lý hỏng van an toàn:*
 - Nếu có hơi xì ra thì dùng tay nhắc tay đòn của van lên cho hơi thoát ra, sau đó thả tay ra xem van có đóng được không.
 - Nếu lượng hơi quá lớn thì ngừng lò.
 - Để áp suất hạ xuống mức 0, rồi tháo van ra sửa chữa, thay thế.
 - Khi cho van hoạt động phải báo cáo thanh tra kiểm tra nồi hơi.
 - *Xử lý hệ thống cấp nước không chế mức nước giới hạn bị hỏng:*
 - Kiểm tra bộ phận bị hỏng dẫn đến sự cố cạn nước và xử lý như trường hợp cạn nước.
 - *Xử lý van xả đáy lò bị hư:*
 - Nếu nước xì ra nhẹ thì cho hoạt động tạm thời chờ bảo dưỡng.
 - Nếu nước ra nhiều thì ngừng hoạt động và kiểm tra mức nước và xử lý như sự cố cạn nước.
 - *Xử lý sự cố cháy thùng ống lửa:*
 - Ngừng hoạt động, để áp suất hạ thấp và nguội lò rồi báo cáo cho cán bộ xử lý lò hơi đến xử lý.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI

1.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 1: Khí thải phát sinh từ lò sấy.
- Nguồn số 2: Bụi phát sinh từ hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ.
- Nguồn số 3: Bụi, hơi dung môi phát sinh từ hệ thống xử lý màng nước.

1.2. Vị trí xả khí thải:

- Dòng số 1: Tại ống khói lò hơi công suất 2 tấn/h (tọa độ: X = 1.552.257, Y = 586.505).
- Dòng số 2: Tại ống thoát khí số 1 của cyclon xử lý bụi gỗ (tọa độ: X = 1.552.204, Y = 586.516).
- Dòng số 3: Tại ống thoát khí số 1 của cyclon xử lý bụi gỗ (tọa độ: X = 1.552.204, Y = 586.520).
- Dòng số 4: Tại miệng ống thoát khí của hệ thống phun sơn màng nước (tọa độ: X = 1.552.206, Y = 586.483).
- Dòng số 4: Tại miệng ống thoát khí của hệ thống phun sơn màng nước (tọa độ: X = 1.552.206, Y = 586.485).

1.3. Lưu lượng xả khí thải tối đa:

- Dòng số 1: Lưu lượng 6.000 m³/h.
- Dòng số 2: Lưu lượng 15.000 m³/h.
- Dòng số 3: Lưu lượng 15.000 m³/h.
- Dòng số 4: Lưu lượng 3.000 m³/h.
- Dòng số 5: Lưu lượng 3.000 m³/h.

1.4. Phương thức xả thải:

- Dòng khí thải số 1: xả liên tục 24 giờ/ngày.
- Dòng khí thải số 2 - 5: xả gián đoạn theo thời gian hoạt động sản xuất của Nhà máy, tối đa là 08 giờ/ngày.

1.5. Các chất ô nhiễm và giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải

- Chất lượng khí thải trước khi xả ra môi trường không khí bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 19:2009/BTNMT, Cột B, $k_p = 0,8$, $k_v = 1,2$
- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ và QCVN 20:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công

ngành đối với một số chất hữu cơ cụ thể như sau:

- Các chất ô nhiễm có trong khí thải:

STT	Các thông số ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $k_p = 0,8, k_v = 1,2$)	Giá trị giới hạn (QCVN 20:2009/BTNMT)
I	Nguồn số 1			
1	NO _x (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	816	
2	SO ₂	mg/Nm ³	480	
3	CO	mg/Nm ³	960	
4	Bụi tổng	mg/Nm ³	192	
III	Nguồn số 2			
1	Bụi tổng	mg/Nm ³	192	
II	Nguồn số 3			
1	Bụi tổng	mg/Nm ³	192	
2	Xylene	mg/Nm ³	-	870
3	Toluen	mg/Nm ³	-	750

2. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

– Nguồn phát sinh: tiếng ồn, độ rung phát sinh trong quá trình sản xuất từ các thiết bị như: máy cưa, máy bào, lò sấy,... từ hoạt động bốc dỡ nguyên vật liệu, sản phẩm, hoạt động của công nhân,...

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

Tiếng ồn:

STT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	55	-	Khu vực thông thường

Độ rung:

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

CHƯƠNG VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

Trên cơ sở các công trình bảo vệ môi trường của cơ sở, Chủ đầu tư đề xuất kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, chương trình quan trắc môi trường trong giai đoạn hoạt động, cụ thể như sau:

1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI

Theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường, quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường thì Cơ sở cần lấy mẫu quan trắc 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp trong giai đoạn vận hành ổn định của các công trình xử lý khí thải tại Nhà máy.

1.1 Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 9. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm

STT	Công trình xử lý chất thải đã hoàn thành	Giai đoạn	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý khí thải từ lò hơi công suất 2 tấn/h.	Giai đoạn vận hành ổn định	01/01/2025	30/5/2025	80%
2	Hệ thống xử lý bụi phát sinh tại các công đoạn chế biến gỗ	Giai đoạn vận hành ổn định	01/01/2025	30/5/2025	80%
3	Hệ thống xử lý khí thải từ màng phun sơn màng nước.	Giai đoạn vận hành ổn định	01/01/2025	30/5/2025	80%

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

- Thời gian lấy mẫu theo bảng sau:

Bảng 10. Thời gian dự kiến thực hiện lấy mẫu khí thải

Giai đoạn	Lần lấy mẫu	Thời gian lấy mẫu
Giai đoạn vận hành ổn định (03 mẫu đơn, 03 ngày liên tiếp)	Lần 1	21/4/2025
	Lần 2	22/4/2025
	Lần 3	23/4/2025

- Vị trí lấy mẫu và chỉ tiêu lấy mẫu theo bảng sau:

Bảng 11. Chỉ tiêu lấy mẫu khí thải

STT	Vị trí lấy mẫu	Chỉ tiêu	Số lượng mẫu/ngày	Loại mẫu	Số lần lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
1	Ống khói lò hơi công suất 2 tấn/h.	NO _x (tính theo NO ₂), SO ₂ , CO, Bụi	01	Mẫu đơn	03	QCVN 19:2009/BTNMT Cột B, k _p = 0,8, k _v = 1,2
2	Miệng ống thoát khí của cyclone lọc bụi gỗ	Bụi tổng	01	Mẫu đơn	03	QCVN 19:2009/BTNMT Cột B, k _p = 0,8, k _v = 1,2
3	Tại miệng ống thoát khí của hệ thống phun sơn màng nước	Bụi tổng, Xylene, Toluen	01	Mẫu đơn	03	QCVN 20:2009/BTNMT

- Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến thực hiện: Các đơn vị, Công ty trong và ngoài tỉnh có đủ điều kiện lấy mẫu và phân tích mẫu theo quy định.

2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI (TỰ ĐỘNG, LIÊN TỤC VÀ ĐỊNH KỲ) THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

❖ Giám sát khí thải

STT	Vị trí lấy mẫu	Chỉ tiêu lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu	Quy chuẩn so sánh
1	Tại ống khói lò hơi công suất 2 tấn/h.	NO _x (tính theo NO ₂), SO ₂ , CO, Bụi	6 tháng/lần	QCVN 19:2009/BTNMT Cột B, k _p = 0,8, k _v = 1,2
3	Tại miệng ống thoát khí của hệ thống phun sơn màng nước	Bụi tổng, Xylene, Toluen	1 năm/lần	QCVN 20:2009/BTNMT

– Việc tiến hành thu mẫu, phân tích mẫu, đo đạc và đánh giá được tiến hành theo đúng quy định của tiêu chuẩn Việt Nam.

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

❖ **Quan trắc nước thải:** Theo quy định tại Điều 97 và Phụ lục XXVIII ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, quy định về hoạt động quan trắc nước thải thì Nhà máy không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường, phát sinh nước thải dưới 500 m³/ngày (24 giờ) thì không thực hiện quan trắc liên tục, tự động nước thải.

❖ **Quan trắc khí thải:** Theo quy định tại Điều 98 và Phụ lục XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, quy định về hoạt động quan trắc khí thải công nghiệp thì Nhà máy không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường, phát sinh khí thải dưới 50.000 m³/giờ thì không thực hiện quan trắc liên tục, tự động khí thải.

2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở

Bảng 12. Chương trình giám sát CTR, CTNH

TT	Hạng mục	Thông số giám sát	Vị trí giám sát	Tần suất giám sát
1	Giám sát CTR SH	Thành phần, khối lượng, biện pháp thu gom và xử lý	Toàn khu vực Nhà máy	Thường xuyên
2	Giám sát CTNH	Thành phần, khối lượng, biện pháp thu gom và xử lý	Toàn khu vực Nhà máy	Thường xuyên
3	Giám sát CTCNTT	Thành phần, khối lượng, biện pháp thu gom và xử lý	Toàn khu vực Nhà máy	Thường xuyên

3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM

Chi phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm của Nhà máy khoảng 30 triệu.

CHƯƠNG VII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

- Chúng tôi cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
 - Cam kết thực hiện hoàn thành đầy đủ các thủ tục hồ sơ pháp lý khác theo quy định của pháp luật.
 - Đảm bảo thực hiện tốt công tác PCCC theo đúng quy định Nhà nước về PCCC.
 - Cam kết ký kết hợp đồng với đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển đi xử lý CTR sinh hoạt CTR nguy hại, đảm bảo thời gian lưu chứa theo quy định, sử dụng các biên bản bàn giao khi chuyển giao CTR.
 - Cam kết xử lý nước thải đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt QCVN 14:2018/BTNMT trước khi xả ra môi trường.
 - Cam kết lập sổ Nhật ký vận hành trong suốt quá trình vận hành, ghi chép đầy đủ các thông số theo quy định.
 - Lập Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ và gửi đến các đơn vị liên quan theo quy định.
 - Cam kết thực hiện các chương trình quản lý môi trường, chương trình giám sát môi trường như đã nêu trong báo cáo.
 - Cam kết thực hiện nghiêm các biện pháp giảm thiểu tác động xấu của khu Nhà máy đến môi trường tự nhiên trong khu vực và tuân thủ các quy định chung về bảo vệ môi trường có liên quan đến cơ sở.
- Chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật trong quá trình hoạt động của Nhà máy nếu vi phạm các quy định về bảo vệ môi trường./.

PHỤ LỤC I
CÁC VĂN BẢN PHÁP LÝ, TÀI LIỆU LIÊN QUAN

PHỤ LỤC II

CÁC BẢN VẼ LIÊN QUAN DỰ ÁN