CÔNG TY TNHH JINYOUNG G&T VIETNAM

BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

Dự án: **"NHÀ MÁY JINYOUNG G&T VIETNAM"**

Địa điểm: **KCN ĐỒNG VĂN I, PHƯỜNG ĐỒNG VĂN, THỊ XÃ DUY TIÊN, TỈNH HÀ NAM**

CHỦ DỰ ÁN	ĐƠN VỊ TƯ VẤN
GIÁM ĐỐC	GIÁM ĐỐC
PARK SUNG MIN	Phạm Thanh Bình

Hà Nam, năm 2022

MỤC LỤC:

MỤC LỤC: I
DANH MỤC TỪ VÀ CÁC KÍ HIỆU VIẾT TẮT: IV
DANH MỤC BẢNG BIỂU: V
CHƯƠNG I. 1
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ 1
1. Tên chủ dự án đầu tư: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam 1
2. Tên dự án đầu tư: "Nhà máy Jinyoung G&T Vietnam" 1
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm của dự án đầu tư: 2
3.1. Công suất của dự án đầu tư: 2
3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư, đánh giá việc lựa chọn công nghệ sản xuất của dự án đầu tư 2
3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư: 9
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư 9
4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng 9
4.2. Nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư 11
5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư 12
5.1. Hiện trạng quản lý và sử dụng đất 12
5.2. Các hạng mục công trình của dự án 12
5.2. Thời hạn hoạt động, tiến độ thực hiện, số lượng lao động của dự án 13
5.3. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ quá trình sản xuất 14
CHƯƠNG II. 16
SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG 16
1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường 16
2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường 16
CHƯƠNG III. 17
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ 17
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải: 17
1.1. Thu gom, thoát nước mưa: 17
1.2. Hệ thống thu gom, thoát nước thải 18
1.3. Xử lý nước thải 21
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải 26

3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại 28
3.1. Công trình lưu giữ và xử lý chất thải rắn sinh hoạt, ... 28
3.2. Công trình lưu trữ và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường 29
3.3. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại 29
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung 30
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường 30
6.1. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải 30
6.2. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với bụi, khí thải 31
6.3. Công tác phòng cháy và chữa cháy 31
6.4. Công tác phòng ngừa, ứng phó với sự cố hoá chất 32
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác 33
8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường 33
CHƯƠNG IV. 35
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG 35
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải 35
1.1. Nguồn phát sinh nước thải 35
1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa 35
1.3. Dòng nước thải 35
1.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải 35
1.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận nước thải 35
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải 36
2.1. Nguồn phát sinh khí thải 36
2.2. Lưu lượng xả khí thải tối đa 36
2.3. Dòng khí thải 36
2.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải .. 36
2.5. Vị trí, phương thức xả nước thải và nguồn tiếp nhận khí thải 36
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung: 36
3.1. Nguồn phát sinh 36
3.2. Mức ồn rung tối đa 37
3.3. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung 37
CHƯƠNG V 38
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ 38
5.1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải sinh hoạt 38
CIIƯƠNG VI. 40

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CỦA CƠ SỞ 40
6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án 40
6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm 40
6.1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải 40
6.2. Chương trình quan trắc chất thải định kỳ 41
CHƯƠNG VII 42
KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ 42
CHƯƠNG VI. 43
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ 43
1. Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường 43
2. Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan 43

DANH MỤC TỪ VÀ CÁC KÍ HIỆU VIẾT TẮT:

ATLĐ	: An toàn lao động
BTNMT	: Bộ Tài nguyên Môi trường
BTCT	: Bê tông cốt thép
BXD	: Bộ Xây dựng
CP	: Chính phủ
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTR	: Chất thải rắn
GHCP	: Giới hạn cho phép
GPMT	: Giấy phép môi trường
KCN	: Khu công nghiệp
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
QĐ	: Quyết định
QH	: Quốc hội
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TN&MT	: Tài nguyên và Môi trường
TNHH	: Trách nhiệm hữu hạn
TT	: Thông tư
UBND	: Ủy ban nhân dân
USD	: Đô la Mỹ
VNĐ	: Việt Nam đồng

DANH MỤC BẢNG BIỂU:

Hình 1-1: Sơ đồ quy trình sản xuất vỏ loa 2
Hình 1-2: Hình ảnh máy sấy nhựa của nhà máy 3
Hình 1-3: Hình ảnh khu vực có máy đùn ép nhựa 4
Hình 1-4: Hình ảnh sản phẩm của công đoạn đùn ép nhựa 4
Hình 1-5: Hình ảnh thực tế khu vực nghiền tái chế nhựa 5
Hình 1-6: Hình ảnh minh họa công đoạn cố định dây điện vào vỏ loa 5
Hình 1-7: Hình ảnh minh họa thực hiện công đoạn hàn siêu âm 6
Bảng 3-1. Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt 25
Bảng 3-2. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt 25
Bảng 3-3. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hệ thống XLNT sinh hoạt 25
Bảng 3-4: Danh mục thiết bị chính của hệ thống thu gom và thoát khí khói hàn 27
Bảng 3-5. Khối lượng của từng loại chất thải rắn phát sinh của nhà máy 28
Bảng 3-6. Bảng thống kê số lượng thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt tại các khu vực 29
Bảng 3-7. Khối lượng của từng loại chất thải rắn phát sinh trong giai đoạn hoạt động 29
Bảng 3.8. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn hoạt động 30
Bảng 3.9. Bảng tổng hợp các thiết bị PCCC 32
Bảng 3-10: Danh sách các loại cây trong khuân viên nhà máy 33
Bảng 3-11. Tổng hợp những nội dung thay đổi của dự án so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM 33
Bảng 4-1. Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN Đồng Văn I 35
Bảng 4-3. Giá trị giới hạn của tiếng ồn và độ rung 37
Bảng 6-1: Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình bảo vệ môi trường của dự án ... 40
Bảng 6-2: Kế hoạch dự kiến về thời gian các loại mẫu chất thải trước khi thải ra ngoài môi trường 40
Bảng 6-3: Vị trí quan trắc chất thải 40
Bảng 6-4: Chương trình quan trắc môi trường định kỳ 41

DANH MỤC SƠ ĐỒ, HÌNH VẼ:

Hình 1-1: Sơ đồ quy trình sản xuất vỏ loa 2
Hình 1-2: Hình ảnh máy sấy nhựa của nhà máy 3
Hình 1-3: Hình ảnh khu vực có máy đùn ép nhựa 4
Hình 1-4: Hình ảnh sản phẩm của công đoạn đùn ép nhựa 4
Hình 1-5: Hình ảnh thực tế khu vực nghiền tái chế nhựa 5
Hình 1-6: Hình ảnh minh họa công đoạn cố định dây điện vào vỏ loa 5
Hình 1-7: Hình ảnh minh họa thực hiện công đoạn hàn siêu âm 6
Hình 3-1: Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của nhà máy 17
Hình 3- 2: Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của nhà máy 19
Hình 3-3: Sơ đồ vị trí đặt bể tự hoại 3 ngăn và bể tách mỡ của nhà máy 20
Hình 3-4: Hình ảnh hệ thống xử lý nước thải của nhà máy 23
Hình 3-5: Sơ đồ công nghệ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 25m^3/ngày.đêm 24
Hình 3- 6: Hình ảnh thực tế của điểm thoát khí thải khói hàn 27

Chương I.
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1. Tên chủ dự án đầu tư: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

- Địa chỉ văn phòng: KCN Đồng Văn I, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;

- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư:

+ Ông: Park Sung Min; Chức vụ: Giám đốc

+ Sinh ngày: 02/01/1977; Quốc tịch: Hàn Quốc

+ Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: M770U3752; Cấp ngày 17/03/2022; Nơi cấp: Bộ ngoại giao và Thương mại Hàn Quốc;

+ Địa chỉ thường trú: 1000 (Gongneung-dong), Donghil-ro, Nowon-gu, Seoul, Hàn Quốc;

+ Địa chỉ liên lạc: KCN Đồng Văn I, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;

- Điện thoại: 02263889700

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên mã số doanh nghiệp 0700756835 do Phòng Đăng ký kinh doanh – Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hà Nam cấp đăng ký lần đầu ngày 15/06/2015, thay đổi lần thứ 8 ngày 01/06/2022;

- Giấy Chứng nhận đăng ký Đầu tư mã số dự án 9870666673 do Ban quản lý các khu công nghiệp tỉnh Hà Nam cấp chứng nhận lần đầu ngày 15/06/2015, thay đổi lần thứ hai ngày 11/08/2017;

- Tổng vốn đầu tư của dự án: 12.000.000 USD *(Mười hai triệu Đô la Mỹ)*, tương đương với 262.460.000.000 VND *(Hai trăm sáu mươi hai tỷ bốn trăm sáu mươi triệu đồng Việt Nam)*.

2. Tên dự án đầu tư: "Nhà máy Jinyoung G&T Vietnam"

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: KCN Đồng Văn I, phường Đồng Văn, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam;

- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường, phê duyệt dự án: Ban quản lý các KCN tỉnh Hà Nam;

- Quyết định phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường số 28/QĐ-BQLCKCN ngày 12 tháng 01 năm 2016 của Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Hà Nam;

- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Dự án nhóm B (Dự án thuộc lĩnh vực công nghiệp có tổng mức đầu tư từ 80 tỷ đến dưới 1.500 tỷ đồng)

- Phân loại dự án đầu tư: Nhóm II (theo phụ lục IV, NĐ 08.2022/NĐ-CP).

- Phạm vi của dự án: Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường dự án: *"Nhà máy Jinyoung G&T Vietnam"* của Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam được thực hiện trên phần diện tích 30.995 m^2 của nhà máy, với quy mô công suất: Loa là 4.080.000 sản phẩm/năm; Vỏ loa, linh kiện và phụ kiện của loa: 4.000.000 sản phẩm/năm, các nội dung khác không thuộc phạm vi của báo cáo này.

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

3.1. Công suất của dự án đầu tư:

- Mục tiêu của dự án : Sản xuất, gia công các loại loa, vỏ loa, linh kiện và phụ kiện của loa sử dụng cho Tivi và các thiết bị điện tử khác *(Tổ chức kinh tế được thành lập để thực hiện dự án này được áp dụng quy định doanh nghiệp chế xuất).*

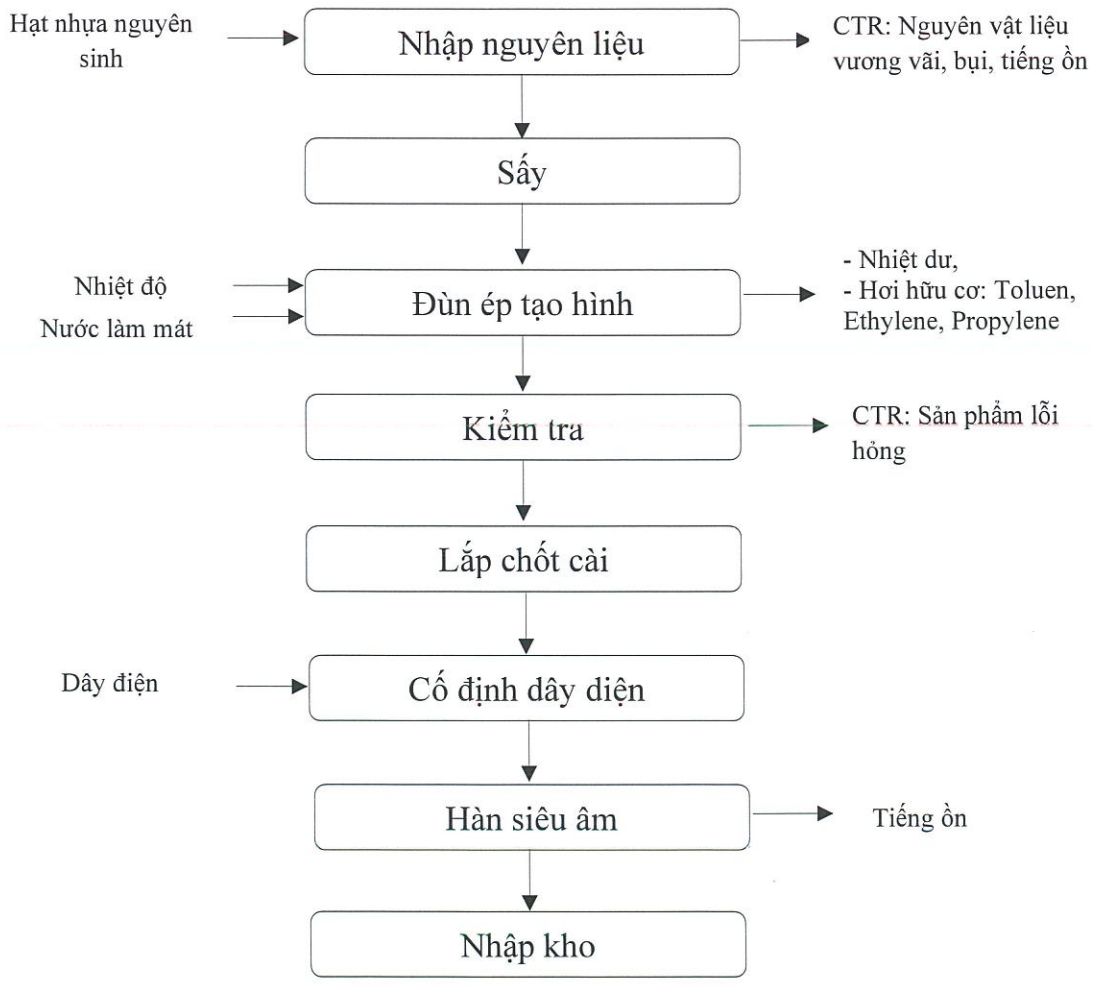
- Quy mô dự án

+ Loa : 4.080.000 sản phẩm/năm;

+ Vỏ loa, linh kiện và phụ kiện của loa : 4.000.000 sản phẩm/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư, đánh giá việc lựa chọn công nghệ sản xuất của dự án đầu tư

1. Quy trình công nghệ sản xuất vỏ loa.



Hình 1-1: Sơ đồ quy trình sản xuất vỏ loa

**** Thuyết minh quy trình sản xuất:***

Bước 1: Nguyên liệu đầu vào

Nguyên liệu được nhập về dưới dạng thô là các hạt nhựa HIPS, PC/ABS đã được kiểm tra đảm bảo đạt tiêu chuẩn đầu vào của công nghệ sản xuất. Hạt nhựa sau khi được kiểm tra sơ bộ sẽ đưa sang công đoạn tiếp theo.

Bước 2: Sấy

Nguyên liệu đầu vào sau khi được tra nghiêm ngặt về chất lượng sẽ được chuyển về khu vực sấy nhựa. Tại đây các hạt nhựa nguyên sinh được đưa vào lô sấy ở 80°C, trong vòng 4 giờ. Quy trình này được thực hiện trong thiết bị khép kín, đồng bộ, đảm bảo lượng bụi, khí thải phát sinh ra ngoài môi trường là thấp nhất.

Hình 1-2: Hình ảnh máy sấy nhựa của nhà máy

Bước 3: Đùn ép tạo hình

Nhựa được gia nhiệt (nhiệt độ khoảng 230-260°C) làm nóng chảy, bơm vào lòng khuôn thông qua cuống phun với một tốc độ cao nhờ áp suất được tạo ra khi trục vít tiến về phía trước. Lòng khuôn được điền đầy nhanh chóng và bị co rút nhanh trong lòng khuôn do nhiệt độ nhựa giảm mạnh. Để hạn chế sự co rút đó thì áp suất do trục vít tạo ra được giữ lại một khoảng thời gian cho đến khi cuống phun và kênh dẫn bị đông cứng lại.

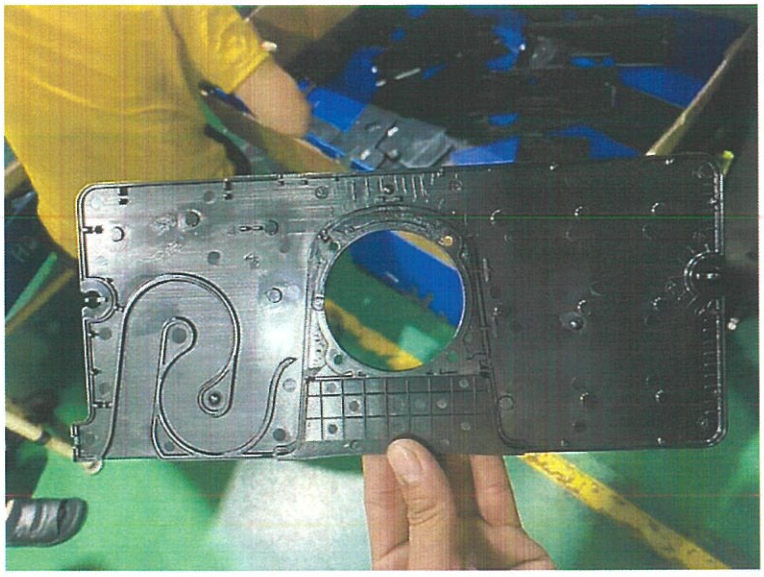
Nước làm mát: được tuần hoàn tái sử dụng 100%. Quy trình hệ thống nước làm mát như sau: nước cấp được dẫn đường ống Φ125 chạy xung quanh khu vực đùn ép nhựa, chia nhỏ tại nhánh Φ 30-80 để dẫn làm mát vỏ khuôn đúc, nước sau khi làm mát sản phẩm được dẫn về tháp giải nhiệt làm mát (nhiệt độ nước giảm về 25°C) sau đó được

dẫn về bể chứa nằm bên ngoài nhà xưởng của khu vực đùn ép và tuần hoàn lại quá trình làm mát. Nước làm mát được bổ sung tự động để bù lại lượng nước bốc hơi.

Hình 1-3: Hình ảnh khu vực có máy đùn ép nhựa

Bước 4: Kiểm tra

Sau khi bán sản phẩm nhựa đã được đùn ép, được chuyển đến bộ phận kiểm tra ngoại quan sản phẩm. Các sản phẩm đạt tiêu chuẩn không bị móp méo biến dạng, các khe lỗ không bị đầy nhựa, không bị dập, thủng, bẹp…



Hình 1-4: Hình ảnh sản phẩm của công đoạn đùn ép nhựa

Đối với các sản phẩm nhựa lỗi, hỏng sẽ được công ty thu gom vào bao chứa sau đó tiến hành nghiền trong máy kín và sẽ được đưa trở lại làm nguyên liệu đầu vào của quá trình sản xuất phần nhựa. Khối lượng sản phẩm lỗi hỏng chiếm khoảng 2% bán thành phẩm.

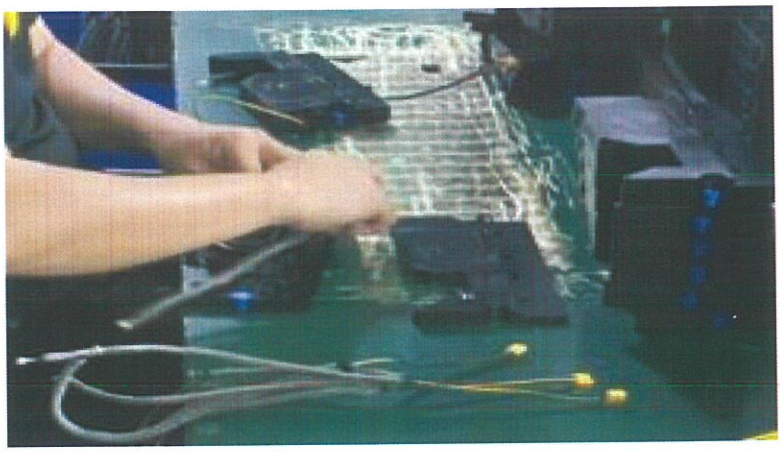
Hình 1-5: Hình ảnh thực tế khu vực nghiền tái chế nhựa

Bước 5: Lắp chốt cài

Sau khi kiểm tra ngoại quan, các sản phẩm đã đạt chất lượng được ghép với nhau bằng chốt cài để tạo thành 1 bộ vỏ.

Bước 6: Cố định dây điện

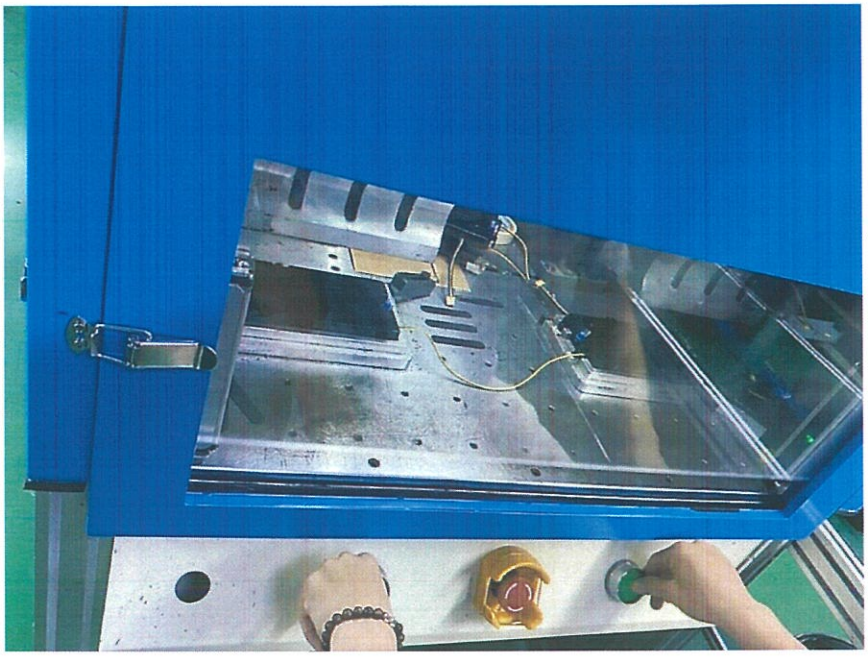
Sau công lắp chốt cài, vỏ loa bán thành phẩm được chuyển qua công đoạn cố định đường dây điện. Dây điện được nhà máy nhập về và công nhân thực hiện thủ công, cố định dây theo hướng dẫn.



Hình 1-6: Hình ảnh minh họa công đoạn cố định dây điện vào vỏ loa

Bước 7: Hàn siêu âm

Các vỏ loa đã được cố định dây diện theo đúng quy định chuyển qua bước hàn siêu âm. Tại công đoạn này vỏ loa được cho vào máy hàn siêu âm để tạo độ khít giữa hai vỏ loa.



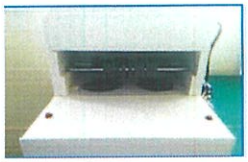
Hình 1-7: Hình ảnh minh họa thực hiện công đoạn hàn siêu âm

Bước 8: Nhập kho

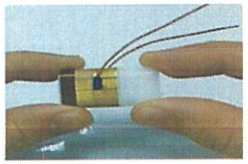
Sau đó được sản phẩm được xếp vào thùng và nhập kho

2. Quy trình sản xuất loa

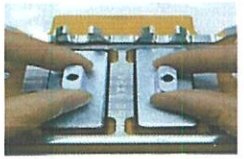
❖ *Quy trình gia công, lắp ráp khung loa (2.1)*



Làm sạch nam châm bằng máy thổi khí

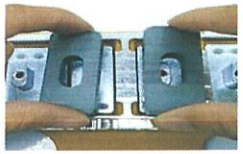


Gài dây cảm điện



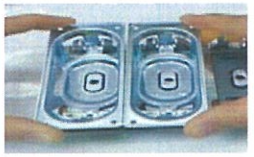
Xếp tấm sắt cố định bên dưới vào đồ gá

Phun keo lên tấm sắt cố định bên dưới *(Hơi keo)*

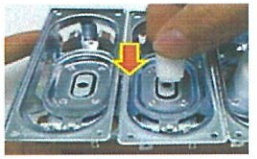


Gắn nam châm

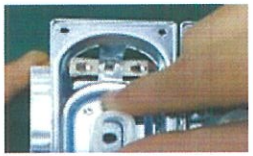
Phun keo nam châm (hơi keo)



Gắn khung



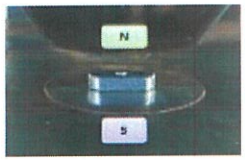
Gắn đồ gá trung tâm, sấy



Gỡ đồ gá trung tâm, kiểm tra

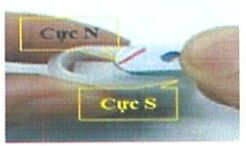
Gỡ hàng khỏi đồ gá, xếp vào khay giấy

Úp khung, đặt vào máy nạp từ

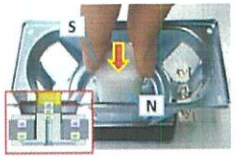


Nạp từ

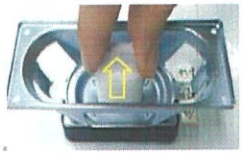
Xếp vào đồ gá, phun keo (Hơi keo)



Xếp nam châm có cực vào đồ gá



Gắn nam châm có cực vào khung đã phun keo, sấy (hơi keo)

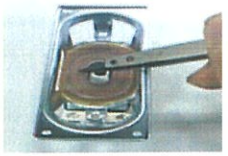


Gỡ đồ gá

Kiểm tra ngoại quan: không gắn lệch, kênh, hỏng, khung biến dạng, sứt mẻ, khô ráo

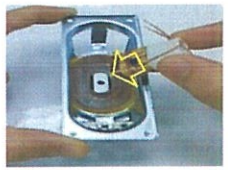
❖ *Quy trình gia công, sản xuất phần thân loa (2.2)*

Phun keo
(Hơi keo)

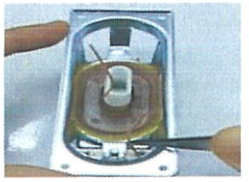


Gắn giảm âm thanh vào khung

Phun keo, đường keo đều, không lệch, không thiếu keo
(Hơi keo)



Gài cuộn dây cảm điện vào khung, gài chặt không lệch, bong tróc



Chỉnh dây cảm điện vào đúng vị trí quy định, không lệch, xoắn dây

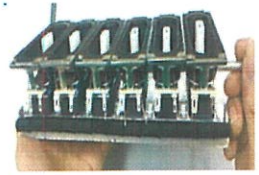
Phun keo
(Hơi keo)

Gắn màng loa, màng loa và mạch từ không lệch, không bong tróc

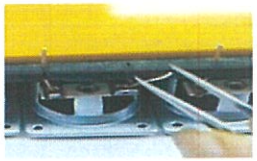
Tra keo gắn màng loa với dây cảm điện
(Hơi keo)

Tra keo gia cố giảm âm thanh

Kiểm tra ngoại quan, không bụi bẩn, không biến dạng
(sản phẩm lỗi)

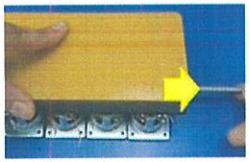


Chỉnh dây kim loại, dây gài cố định vào vị trí chỉnh hình của đồ gá

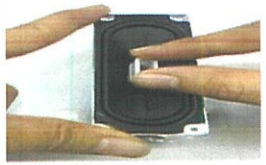


Cố định dây kim loại, cố định, hợp nhất hoàn toàn sản phẩm với gá hàn

Dùng mỏ hàn hàn dây kim loại
(Khói hàn)

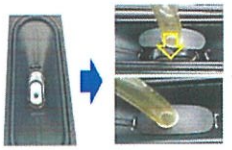


Tháo que chỉnh hình, kiểm tra ngoại quan



Tháo dây cảm điện

Tra keo
(Hơi keo)



Gắn nắp chắn bụi vào dây cảm điện

Tra keo
(Hơi keo)

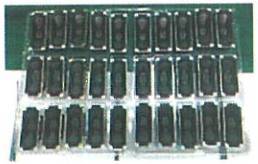
Kiểm tra ngoại quan

Cắt đầu dây cảm điện thừa

Kiểm tra cực

Kiểm tra âm thanh

Dán tem



Nhập kho

Phần loa sau khi được lắp hoàn chỉnh đảm bảo chất lượng được xếp vào khay giấy chuyển sang line khác thực hiện kết nối phần loa và vỏ loa vào với nhau. Phần loa và vỏ loa liên được cố định vào với nhau bằng các ốc vít tạo thành sản phẩm loa hoàn chỉnh. Sản phẩm cuối cùng sẽ được đóng gói rồi xuất hàng.

3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư:

Khi dự án đi vào hoạt động, sản phẩm của dự án quy mô như sau:

Bảng 1-1: Quy mô sản phẩm của dự án

STT	Tên sản phẩm	Đơn vị	Quy mô, công suất	Ghi chú
1	Loa	Sản phẩm/năm	4.080.000	
2	Vỏ loa, linh kiện và phụ kiện của loa	Sản phẩm/năm	4.000.000	Vỏ loa, linh kiện và phụ kiện của loa được nhà máy nhập kho và tiến hành sản xuất loa thành phẩm.

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

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

4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng

Các nguyên liệu của dự án chủ yếu được thu mua từ Trung Quốc. Nhu cầu sử dụng nguyên vật liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất ổn định của nhà máy ước tính như sau:

Bảng 1-2: Bảng tổng hợp nguyên, nhiên liệu sử dụng tại nhà máy

TT	Nguyên, nhiên liệu	Đơn vị	Số lượng/ khối lượng	Xuất xứ
1	Bảng mạch in - PCB	Chiếc	126.508	Trung Quốc
2	Cáp nối tín hiệu cho loa - Tinsel Wire	Chiếc	6.003.162	Trung Quốc
3	Đế của khung sườn loa - Yoke	Chiếc	3.550.627	Trung Quốc
4	Tấm sắt cố định nam châm cho loa - Plate	Chiếc	3.950.197	Trung Quốc
5	Tấm sắt cố định nam châm cho loa bên trên - Upper plate	Chiếc	596.179	Trung Quốc
6	Tấm sắt cố định nam châm cho loa tấm đáy - Bottom plate	Chiếc	29.563	Trung Quốc
7	Khung sắt cố định viền nhún cho loa - Supension	Chiếc	206.541	Trung Quốc
8	Đầu nối dây điện - Terminal	Chiếc	13.140.101	Trung Quốc
9	Tấm sắt cố định nam châm cho loa bên phải - Punching left	Chiếc	467	Trung Quốc
10	Tấm sắt cố định nam châm cho loa bên trái - Punching right	Chiếc	484	Trung Quốc
11	Tấm sắt cố định nam châm cho loa khe giữa - Mid slit	Chiếc	3.000	Trung Quốc
14	Tấm chắn cố định cho nam châm cho loa khe giữa - Slit plate	Chiếc	800	Trung Quốc

TT	Nguyên, nhiên liệu	Đơn vị	Số lượng/ khối lượng	Xuất xứ
15	Tấm sắt dùng để tản nhiệt cho loa - Heat sinker	Chiếc	504.104	Trung Quốc
16	Tấm sắt ghép ngoài cố định nam châm cho loa - Cover plate	Chiếc	3.424.329	Trung Quốc
17	Vít sắt - Screw	Chiếc	29.581.125	Trung Quốc
18	Khung sườn loa tivi - Frame assy	Chiếc	595.234	Trung Quốc
19	Đế của loa đơn chưa lắp với vỏ loa - Diffuser	Chiếc	1.126	Trung Quốc
20	Hạt nhựa nguyên sinh - Hips	Kg	26.319	Trung Quốc
21	Hạt nhựa nguyên sinh - PC/ABS GF 20%	Kg	50	Trung Quốc
22	Hạt nhựa nguyên sinh - PC/ABS GF 15%	Kg	21.678	Trung Quốc
23	Hạt nhựa nguyên sinh - ABS	Kg	12.784	Trung Quốc
24	Nam châm - Magnet	Chiếc	4.080.658	Trung Quốc
25	Dây âm thanh - Voice coil	Cái	4.030.162	Trung Quốc
26	Đệm CS vền nhún của loa - Edge	Chiếc	213.007	Trung Quốc
27	Màng rung của loa - Body	Chiếc	207.625	Trung Quốc
28	Nắp chắn màng loa - Dust cap	Chiếc	766.643	Trung Quốc
29	Miếng xốp đệm - Cushion	Chiếc	41.276.661	Trung Quốc
30	Miếng đệm cushion tự dính bằng plastic - Cushion punching back	Chiếc	6.483	Trung Quốc
31	Chốt chặn bằng nhựa - Busing	Chiếc	9.599.758	Trung Quốc
32	Chốt chặn bằng cao su - Busing	Chiếc	7.587.020	Trung Quốc
33	Chốt chặn bằng thau đồng – Brass busing	Chiếc	2.850	Trung Quốc
34	Màng chắn tự dính làm bằng nhựa - Screen	Chiếc	77.526	Trung Quốc
35	Màng nhện loa - Damper	Chiếc	3.340.563	Trung Quốc
36	Nắp chắn của loa - Diaphragm	Chiếc	1.125.385	Trung Quốc
37	Nắp chắn màng loa - Dust cap	Chiếc		Trung Quốc
38	Thùng carton - Carton box	Bộ	156.516	Trung Quốc
39	Nhãn giấy các loại	Chiếc	1.293	Trung Quốc
40	Màng loa bằng giấy - Cone paper	Chiếc	609.660	Trung Quốc
41	Dây dẫn bằng đồng - Spk wire	Chiếc	4.551.824	Trung Quốc
42	Dây dẫn bằng đồng test âm thanh - Spk wire jig	Chiếc	1.200	Trung Quốc
43	Tấm lót thùng carton	Bộ	300	Trung Quốc
44	Nắp thùng	Chiếc	50	Trung Quốc

Nguồn gốc: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

Ngoài các nguyên vật liệu chính thì quá trình sản xuất của Dự án còn sử dụng các hóa chất được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 1-3: Nhu cầu sử dụng hóa chất tại nhà máy

STT	Danh mục	Thành phần/ CTHH	Đơn vị	Khối lượng	Mục đích/ bộ phận sử dụng
1	Ferrofluid magnet - Nước từ	5% hạt sắt từ, 10% chất hoạt động bề mặt và 85 % là dung môi.	Kg/năm	4	Thay thế bộ giảm chấn và tản nhiệt trong loa.
2	Three bond 1521 - Keo	Cao su tổng hợp Chloroprene	Kg/năm	3	Kết dính vật liệu
3	Keo - Y-358-A	Nhựa acrylic	Kg/năm	2.188	Kết nối các bộ phận của loa
4	Keo - Y-358-B	Nhựa acrylic	Kg/năm	2.088	Kết nối các bộ phận của loa
5	Keo - SS-100J/Super X No.8008L Black	Chứa silicone	Kg/năm	3.573	Kết dính vật liệu
6	Keo - YS - 353 - A	-	Kg/năm	147	Kết hợp với keo 353 - B để đóng rắn
7	Keo - YS - 353 - B	-	Kg/năm	145	Kết hợp với keo 353 - A để đóng rắn
8	Keo - 1868 M	-	Kg/năm	750	Kết dính vật liệu
9	Keo - 1668 B	-	Kg/năm	5.402	Kết dính vật liệu
10	Keo - 4800	-	Kg/năm	165	Kết dính vật liệu
11	Keo - 106W	-	Kg/năm	126,5	Kết dính vật liệu
12	Keo - UV 326 bond	-	Kg/năm	3,3	Kết dính vật liệu
13	Thiếc hàn	Sn	Kg/năm	1009	Kết dính vật liệu
14	Keo - G53-05B	Trong suốt, độ nhớt: 5	Kg/năm	2,5	Kết hợp với keo G53-05A theo tỉ lệ 1:1 để đóng rắn
15	Keo-DJ-850W-2	-	Kg/năm	2,5	Kết dính vật liệu
16	Keo - BOND YL2004-BLL	-	Kg/năm	2.622	Kết dính vật liệu
17	Keo - G53-05A	Trong suốt, độ nhớt: 5	Kg/năm	2,5	Kết hợp với keo G53-05B theo tỉ lệ 1:1 để đóng rắn
18	Keo - SSM-4400J (silicon sealant)	Thành phần chính bao gồm: polymer, Catalyst (chất xúc tác), Cross-linker (kết nối các chuỗi polymer).	Kg/năm	770	Kết dính vật liệu
19	Cồn công nghiệp	CxHyOH	Lít/năm	2.400	-
20	Toluene	C_7H_8	Lít/năm	3.300	Pha keo

Nguồn gốc: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

4.2. Nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư

a. Nhu cầu sử dụng nước

Bảng 1-5: Các hạng mục công trình của dự án

STT	Các hạng mục công trình	Số tầng/ hệ thống	Diện tích xây dựng (m^2)	Diện tích sàn (m^2)	Tỷ lệ (%)
I	**Các hạng mục công trình chính**				
1	Nhà xưởng	02	9 046	11 164	29,18
II	**Các hạng mục công trình phụ trợ**				
1	Nhà ăn	01	798	798	2,57
2	Nhà để xe máy	01	740	740	2,39
3	Nhà bơm nước sạch + PCCC	01	50	50	0,16
4	Nhà bảo vệ 01	01	31	31	0,1
5	Nhà bảo vệ 02	01	31	31	0,1
6	Chòi nghỉ	01	32	32	0,1
7	Sân bóng 1	01	8.000	8.000	25,8
8	Sân bóng 2	01	3.375	3.380	10,9
III	**Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường**				
1	Nhà rác	01	120	120	0,39
-	Khu lưu chứa rác thải sinh hoạt	01	24	24	-
-	Khu lưu chứa rác thải nguy hại	01	24	24	-
-	Khu lưu chứa rác thải thông thường	01	24	24	-
-	Kho hóa chất	01	24	24	-
-	Kho dụng cụ	01	24	24	-
3	Nhà điều hành trạm xử lý nước thải	01	12	12	0,04
4	Hệ thống xử lý nước thải 25 m^3/ngày.đêm	01	-	-	
5	Hệ thống thoát nước mưa	01	-	-	
6	Hệ thống thoát nước thải	01	-	-	
7	Hệ thống thu gom thoát khí thải khói hàn	03	-	-	
8	Hệ thống PCCC	03	-	-	-
IV	**Diện tích xây dựng**	-	**20.063**	-	**64,74**
V	**Diện tích đường giao thông nội bộ**	-	**7.453**	-	**24,05**
VI	**Diện tích cây xanh**	-	**3.479**	-	**11,21**
	Tổng diện tích		**30.995**		**100**

Nguồn gốc: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

5.2. Thời hạn hoạt động, tiến độ thực hiện, số lượng lao động của dự án

- Thời hạn hoạt động: 50 năm, kể từ ngày 15/06/2015.

- Hiện tại, tổng số lượng lao động của công ty là 300 người, với công suất hoạt động là của nhà máy là 100%. Nhà máy thực hiện chế độ lao động theo đúng quy định của luật lao động Việt Nam.

5.3. Danh mục máy móc thiết bị phục vụ quá trình sản xuất

Danh mục máy móc, thiết bị được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 1-6: Danh mục máy móc thiết bị phục vụ giai đoạn sản xuất

STT	Tên máy	Đơn vị	Số lượng	Năm sản xuất	Tình trạng
I	**Bộ phận UNIT**				
1	Máy phun keo tự động 3 trục	Máy	44	2016	80%
			05	2017	85%
			05	2018	90%
			17	2019	95%
			18	2020	95%
			02	2021	100%
2	Máy sấy	Máy	08	2016	80%
3	Cân điện tử	Máy	02	2016	80%
4	Máy đo tia UV	Máy	01	2016	80%
5	Giá đỡ ống keo	Chiếc	25	2016	80%
6	Băng tải 3line	HT	06	2016	80%
7	Băng tải 2line	HT	04	2016	80%
8	Máy áp suất 6 cổng – phun keo	Chiếc	14	2016	80%
			04	2018	90%
			06	2020	95%
9	Súng phun keo	Chiếc	02	2017	85%
10	Đồ gá NVL bằng nhôm	Chiếc	08	2017	85%
			10	2019	95%
11	Băng tải nối	Chiếc	01	2017	85%
			01	2018	90%
12	Gá kẹp sản phẩm để phun keo	Chiếc	08	2017	85%
			10	2018	90%
13	Máy nạp từ cho nam châm của loa	Chiếc	01	2017	85%
			04	2020	95%
			01	2022	100%
14	Đồ gá làm bằng nhôm	Chiếc	10	2019	95%
15	Đồ gá máy làm bằng nhôm	Chiếc	24	2019	95%
			08	2020	95%
16	Máy tra keo tự động	Chiếc	06	2020	95%
17	Băng tải	HT	05	2019	95%
18	Hệ thống băng tải cong 180 độ	HT	02	2019	95%
19	Máy tiếp nguyên liệu	Chiếc	05	2022	100%
II	**Bộ phận ép nhựa**				
1	Cánh tay robot	Chiếc	06	2016	80%
2	Máy sấy nguyên liệu	Chiếc	06	2016	80%
			01	2020	95%
3	Máy ép nhựa	Chiếc	06	2016	80%
			07	2019	95%
4	Máy nghiền	Chiếc	01	2016	80%

STT	Tên máy	Đơn vị	Số lượng	Năm sản xuất	Tình trạng
			02	2019	95%
5	Khuôn vỏ loa các loại	Chiếc	14	2016	80%
			09	2017	85%
6	Băng tải	HT	06	2016	80%
7	Máy trộn nhựa	Chiếc	01	2020	95%
III	**Bộ phận hàn siêu âm**				
1	Máy hàn siêu âm	Chiếc	08	2016	80%
			06	2017	85%
			04	2018	90%
			02	2019	90%
2	Cố định vỏ loa	Chiếc	06	2016	80%
3	Khuôn gá hàn siêu âm vỏ loa	Chiếc	05	2017	85%
4	Máy đo tần số dao động của loa điện tử	Chiếc	10	2018	90%
5	Băng tải	Chiếc	02	2016	80%
			02	2018	90%
6	Cánh tay robot	Chiếc	04	2019	90%
IV	**Phòng lắp ráp**				
1	Máy tạo code sản phẩm	Chiếc	03	2016	80%
2	Máy tạo từ tính	Chiếc	03	2016	80%
3	Băng tải 2 line	HT	10	2016	80%
4	Máy nghe	Chiếc	10	2016	80%
5	Máy kiểm tra âm thanh	Chiếc	10	2016	80%
6	Máy điều chỉnh áp suất khí	Chiếc	8	2020	95%
7	Máy nạp từ trường	Chiếc	03	2016	80%
8	Bục nạp từ trường	Chiếc	03	2016	80%
V	**Phòng kiểm tra chất lượng**				
1	Máy kiểm tra chất lượng âm thanh	Chiếc	01	2016	80%
			06	2021	100%
2	Thiết bị phân tích âm thanh	Chiếc	01	2016	80%
3	Máy quang phổ	Chiếc	01	2016	80%
4	Bộ điều chỉnh âm thanh	Bộ	01	2021	100%
5	Thiết bị kiểm tra tần sóng âm thanh	Cái	05	2018	90%
6	Máy phóng tia X cho máy XDF	Chiếc	01	2019	95%

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

Ngoài các máy móc phục vụ sản xuất, công ty còn đầu tư thêm các máy móc thiết bị phục vụ cho văn phòng của nhà máy như điện thoại, máy vi tính, máy photo-copy, máy fax, bàn ghế, điều hòa,…

Chủ dự án cam kết: Các thiết bị máy móc được sử dụng không thuộc danh mục cấm sử dụng ở Việt Nam.

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

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

Dự án "Nhà máy Jinyoung G&T Vietnam" đã được phê duyệt báo cáo ĐTM theo quyết định số 28/QĐ-BQLCKCN do Ban quản lý các KCN tỉnh Hà Nam cấp ngày 12 tháng 01 năm 2016 nên dự án hoàn toàn phù hợp quy hoạch.

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

Nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình vận hành của dự án được chủ đầu tư dự án thu gom xử lý sơ bộ tại nhà máy đạt giới hạn cho phép của KCN Đồng Văn I (tương đương cột B, QCVN 40:2011/BTNMT) sau đó đấu nối vào trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đồng Văn I để tiếp tục đạt quy chuẩn xả thải cột A, QCVN 40:2011/BTNMT.

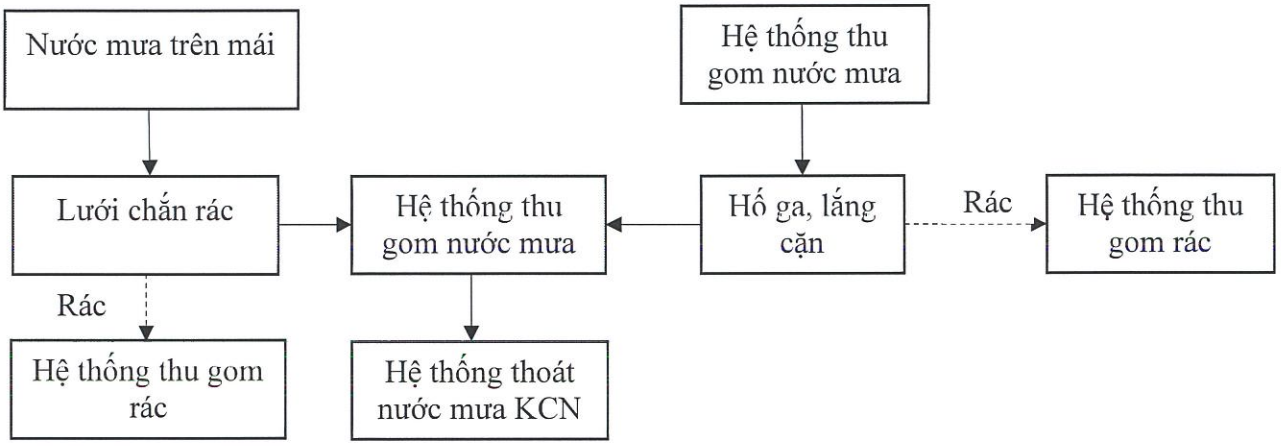
Chất thải rắn sinh hoạt, thông thường, CTNH của nhà máy tuân thủ theo NĐ 08/2022/NĐ-CP và TT 02/2022/TT-BTNMT.

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 thu gom, thoát nước mưa cua Dự án được thể hiện qua sơ đồ sau:



Hình 3-1: Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước mưa của nhà máy

Hệ thống thoát nước mưa mái của các công trình được thiết kế tự chảy về các ống đứng uPVC D90 và đổ vào hệ thống thoát nước bề mặt.

Mạng lưới thu gom, thoát nước mặt của Nhà máy được xây dựng phân thành 03 phân khu, thu gom toàn bộ nước mưa chảy tràn tại khu vực nhà máy, sau đó đấu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN tại 03 vị trí, theo phương thức tự chảy. Cụ thể:

- *Vị trí đấu nối số 1:* Nằm trên vỉa hè phía Tây Nam của nhà máy, đấu nối vào hệ thống thoát nước mưa của KCN Đồng Văn I.

+ Thoát nước mưa chảy tràn của khu vực phía Tây Bắc, Tây Nam nhà máy, bao gồm các khu vực: một phần phía Tây của nhà xưởng sản xuất, khu vực nhà ăn, nhà để xe máy, kho rác.

+ Cống thu gom bằng đường ống RC D400, D500 và D600, tổng chiều dài đường ống 338 m. Chiều dài cống thoát nước từ hố ga cuối tới điểm đấu nối vào hệ thống thoát nước mưa của KCN là 2m, cống thu gom D600.

+ Hố ga BTCT M250mm, đậy nắp. Tổng số lượng hố ga 16 cái, kích thước HG1: 1.450mmx1.400mm; HG2: 1.400mmx1.400mm; HG3: 1.440mmx1.1500mm. Khoảng cách trung bình giữa các hố ga: 21,13 m.

+ Độ dốc của hệ thống thu gom và thoát nước mưa trong khuôn viên nhà máy i = 0,20% đảm bảo hướng thoát hướng về điểm đấu nối thoát ra ngoài KCN.

- *Vị trí đấu nối số 2:* Nằm trên vỉa hè phía Nam nhà máy, đấu nối vào hố ga của hệ thống thoát nước mưa KCN Đồng Văn I.

+ Thoát nước mưa chảy tràn của khu vực phía Nam của nhà máy, bao gồm các khu vực: phía Nam của nhà xưởng.

+ Cống thu gom bằng đường ống UPVC D160 và RC D400 và D600, tổng chiều dài 278 m. Chiều dài cống thoát nước từ hố ga cuối tới điểm đấu nối vào hệ thống thoát nước mưa của KCN là 8 m, cống thu gom D600.

+ Hố ga BTCT M220mm, đậy nắp. Tổng số lượng hố ga 17 cái, kích thước HG1: 1.450mmx1.400mm; HG2: 1.400mmx1.400mm; HG3: 1.440mmx1.1500mm; HG 4: 700mmx600mm.Khoảng cách trung bình giữa các hố ga: 16,35 m.

+ Độ dốc của hệ thống thu gom và thoát nước mưa trong khuôn viên nhà máy i = 0,17%-0,25% đảm bảo hướng thoát hướng về điểm đấu nối KCN.

- *Vị trí đấu nối số 3:* Nằm trên vỉa hè phía Dông Nam của nhà máy, đấu nối vào hố ga của hệ thống thoát nước mưa KCN Đồng Văn I.

+ Thoát nước mưa chảy tràn của khu vực phía Bắc, Đông Bắc của nhà máy, bao gồm khu vực phía Bắc và Đồng Bắc của nhà xưởng sản xuất.

+ Cống thu gom bằng đường ống RC D400, D500, D600 và D800 với tổng chiều dài đường ống 170 m. Chiều dài cống thoát nước từ hố ga cuối tới điểm đấu nối vào hệ thống thoát nước mưa của KCN là 14,39 m, cống thu gom D800.

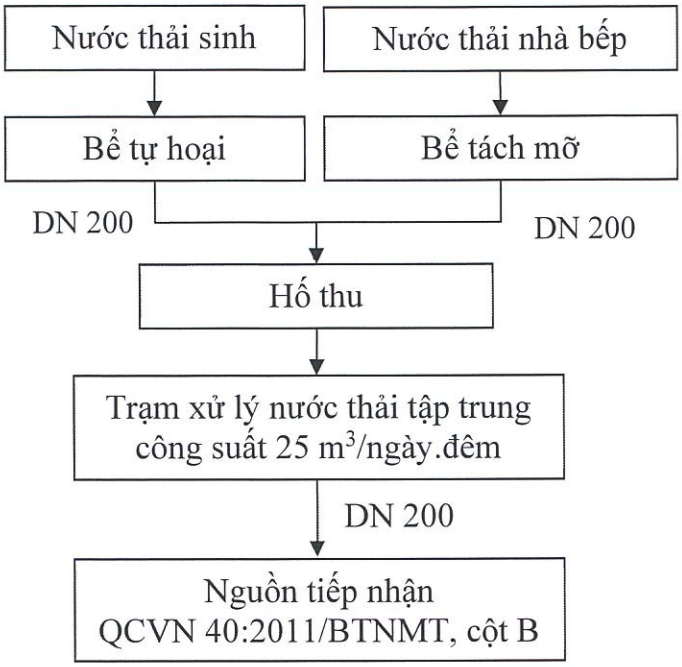
+ Hố ga BTCT M220mm, đậy nắp. Tổng số lượng hố ga 9 cái, kích thước kích thước IIG1: 1.450mmx1.400mm; IIG2: 1.400mmx1.400mm; IIG3: 1.440mmx1.1500mm. Khoảng cách trung bình giữa các hố ga: 18,8 m.

+ Độ dốc của hệ thống thu gom và thoát nước mưa trong khuôn viên nhà máy i = 0,25% đảm bảo hướng thoát hướng về điểm đấu nối KCN.

Bản vẽ tổng mặt bằng thoát nước mưa được đính kèm tại phần phụ lục của Báo cáo.

1.2. Hệ thống thu gom, thoát nước thải

a. Công trình thu gom nước thải



Hình 3-2: Sơ đồ mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của nhà máy

Mạng lưới thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của Nhà máy được thể hiện trong sơ đồ sau:

- Mạng lưới thu gom nước thải sinh hoạt bao gồm hệ thống các hố ga chung chuyển nước thải từ bể tách dầu mỡ và các bể phốt 3 ngăn xử lý sơ bộ, được bố trí dưới các khu vực vệ sinh và khu vực nhà ăn của toàn nhà máy, làm nhiệm vụ thu gom và thoát nước thải về hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 25 m^3/ngày đêm. Sau đó được đấu nối vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN tại 01 vị trí phía Tây Nam nhà máy theo phương thức tự chảy.

Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:

** Thu gom nước thải từ bể tự hoại:*

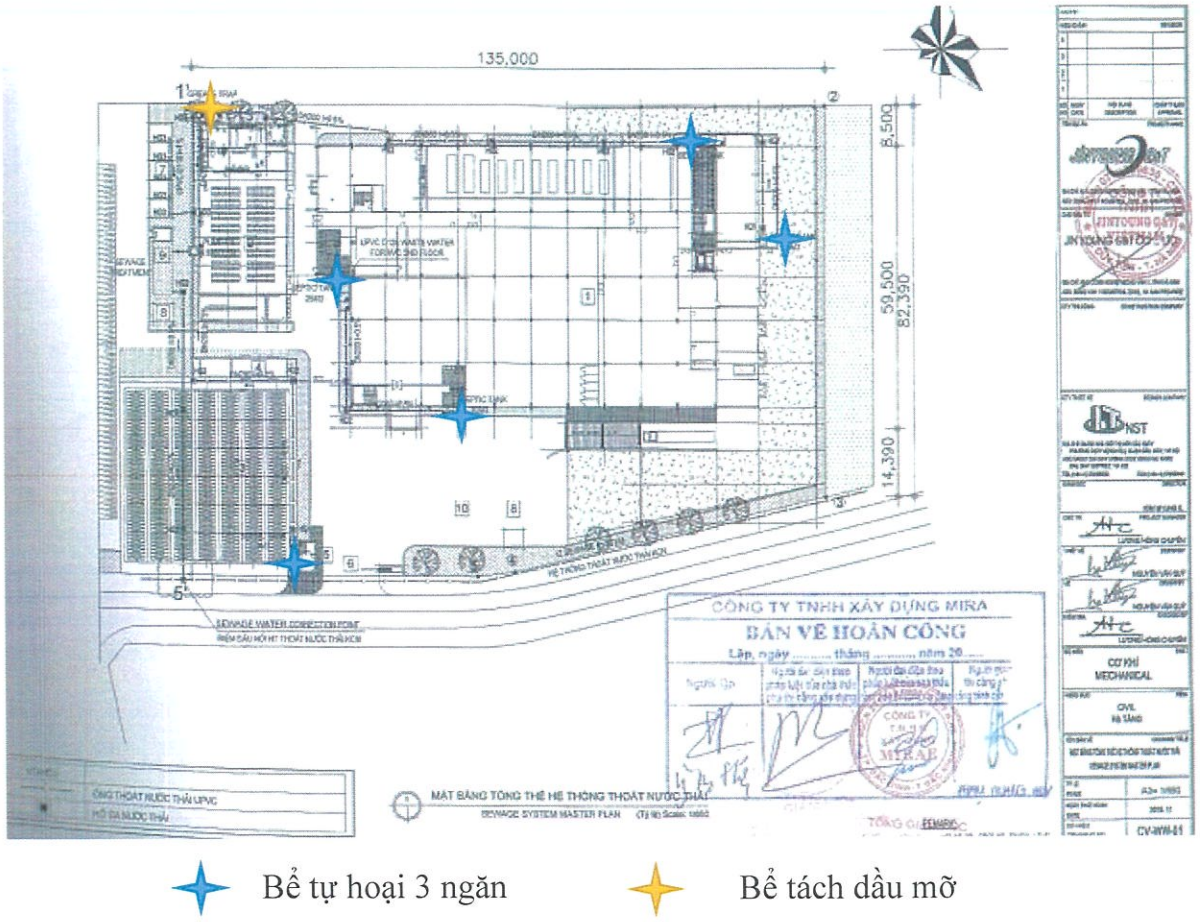
- Nước thải từ nhà vệ sinh sẽ được xử lý sơ bộ bằng 05 bệ tự hoại xây ngầm dưới nhà vệ sinh;
- Cống ngầm thu gom nước thải DN 200, có tổng chiều dài là 245,32 m.
- Hố ga BTCT M250mm, đậy nắp BTCT M55mm. Tổng số lượng hố ga là 25 hố ga.

+ Hố ga HG1: kích thước 1.100mmx1.100mm;
+ Hố ga HG2: kích thước 1.240mmx1.240mm;
+ Hố ga HG3: kích thước 1.040mmx1.040mm;

- Độ dốc của hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt là 0,5%, đảm bảo hướng thoát nước thải.
- Khoảng cách từ trạm xử lý đến điểm đấu nối là 59m, với 03 hố ga.

** Thu gom nước thải từ bể tách mỡ*

- Nước thải từ nhà ăn được xử lý sơ bộ bằng bể tách mỡ được xây ngầm dưới nhà ăn. Nước từ các bồn rửa sẽ được thu về 01 bể tách mỡ có thể tích là 9 m^3. Nước thải sau xử lý sơ bộ được thoát ra đường ống thu gom nước thải rồi đưa về trạm xử lý của công ty để tiếp tục xử lý.



Hình 3-3: Sơ đồ vị trí đặt bể tự hoại 3 ngăn và bể tách mỡ của nhà máy

b. Công trình thoát nước thải

Nước thải sau xử lý tại hệ thống XLNT của nhà máy được dẫn theo hệ thống đường ống cống thoát nước thải DN D200, được thiết kế theo nguyên tắc tự chảy, với tổng chiều dài khoảng 59 m trước khi đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Đồng Văn I qua 01 điểm đấu nối.

c. Điểm xả nước thải sau xử lý

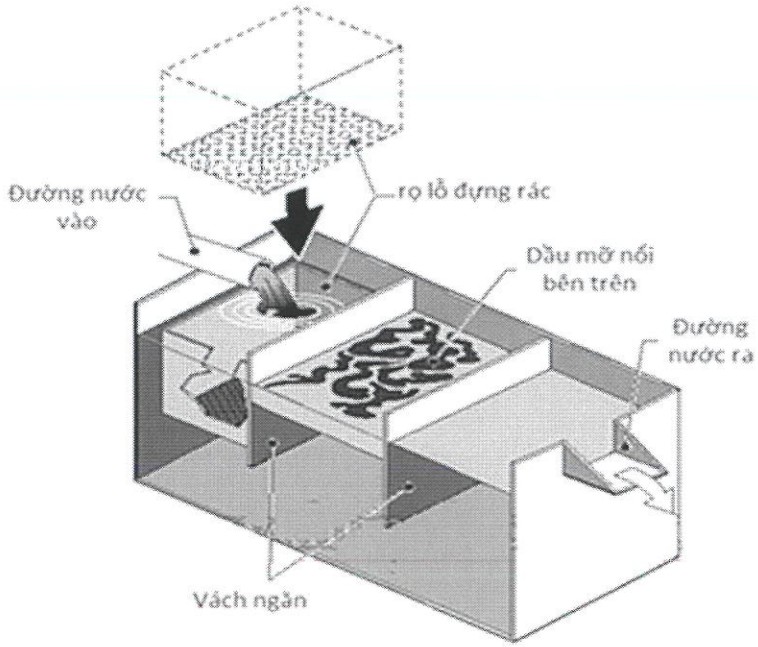
Theo Hợp đồng cung cấp dịch vụ thu gom thoát nước và xử lý nước thải số 58/2022/HĐ-XLNT ngày 03/01/2022 giữa: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam (Bên A) và Công ty TNHH một thành viên môi trường đô thị Hà Nam (Bên B): Điểm đấu nối nước thải của Bên A vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Đồng Văn I thông qua 01 điểm đấu nối.

Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống thu gom nước thải của KCN Đồng Văn I.

Bản vẽ tổng mặt bằng thoát nước thải được đính kèm tại phần phụ lục của Báo cáo.

1.3. Xử lý nước thải

a. Bể tách dầu mỡ



Hình 3-4: Cấu tạo bể tách dầu mỡ

Nhà máy đã xây dựng 01 bể tách dầu mỡ làm bằng BTCT có dung tích 9 m^3 *(kích thước: 4.5200x1.800x1.500 mm)* đặt ngầm ở dưới khu vực nhà ăn, đảm bảo thu gom và xử lý sơ bộ toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại khu vực nhà ăn, trước khi đưa về xử lý tại hệ thống XLNT sinh hoạt của nhà máy.

Nguyên lý hoạt động của bể tách dầu mỡ:

Bể tách dầu mỡ 3 ngăn hoạt động theo nguyên lý sau:

Ngăn thứ nhất: Ngăn này sẽ được lắp đặt túi chặn rác (có tác dụng ngăn chặn các loại rác thải hay chất thải to và làm chậm dòng nước). Đây cũng là giai đoạn đầu tiên trong quá trình tách mỡ ra khỏi rác, giúp dầu mỡ có thể nổi lên mặt nước trước khi đi tiếp tới ngăn thứ 2.

Ngăn thứ hai: Tại ngăn này, dầu mỡ sẽ được tách lọc ra khỏi bề mặt nước và hấp thụ vào các vật chất bẫy dầu. Dựa theo tính chất của dầu mỡ là nhẹ hơn nước nên nó sẽ nổi trên bể mặt nước, khá thuận lợi trong việc hớt bỏ. Lượng nước sau khi đã lọc dầu sẽ được chuyển sang ngăn thứ 3.

Ngăn thứ ba: Lượng nước đã được tách dầu mỡ không còn nguy cơ gây hại cho môi trường, sẽ được thải từ từ qua lỗ thoát nước để đưa ra hệ thống thu gom và thoát nước thải của Nhà máy.

Định kỳ 2 ngày/lần nhà máy tiến hành vớt thủ công lớp dầu mỡ trên bề mặt, thu gom và bàn giao cho đơn vị xử lý chất thải sinh hoạt.

+ Địa chỉ: Tầng 3, số 421 Phố Vũ, P. Đại Phúc, TP Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh.

- Đơn vị thi công:

+ Tên công ty: Công ty CP công nghệ và thương mại B&G

+ Địa chỉ: 47/21B chợ Khâm Thiêm, Đống Đa, Hà Nội.

➢ ***Hệ thống xử lý nước thải 25 m^3/ngày.đêm***

- Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 25 m^3/ngày đêm

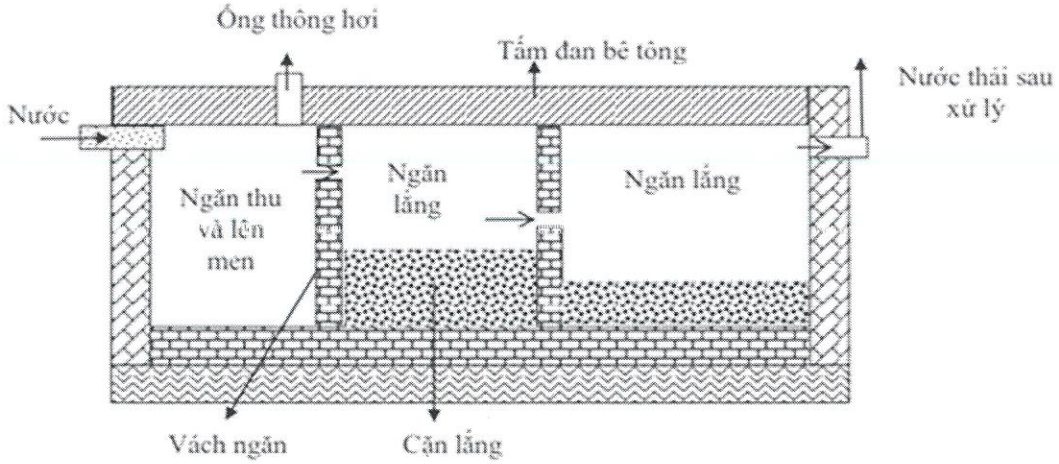
- Chức năng: Xử lý toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt phát sinh của nhà máy.

- Quy mô công suất: 25 m^3/ngày.đêm.

- Công nghệ: Bể thu gom → bể điều hòa →bể hiếu khí → bể lắng → bể khử trùng → Hố ga chứa nước sau xử lý. Nước thải ra đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT trước khi đấu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN Đồng Văn I.

Hình 3-5: Hình ảnh hệ thống xử lý nước thải của nhà máy

b. Bể tự hoại 3 ngăn



Hình 3-1. Cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn

Nhà máy đã xây dựng 05 bể tự hoại làm bằng BTCT có tổng thể tích 68m^3, trong đó:

- 01 bể thể tích 3m^3 *(kích thước: 2.510x1.00x2.000 mm)*,
- 01 bể thể tích 5m^3 *(kích thước: 2.850x1.640x2.400 mm)*,
- 01 bể thể tích 10m^3 *(kích thước: 4.340x1.800x2.400 mm)*,
- 02 bể thể tích 25m^3 *(kích thước: 7.140x2.400x2.400mm)*,

Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn:

Nước thải từ nhà vệ sinh thông qua ống bồn cầu sẽ đi xuống hầm bể tự hoại (ngăn chứa).

Ngăn chứa có nhiệm vụ chính là chứa chất thải bẩn từ bồn cầu hoặc các thiết bị vệ sinh khác rơi xuống. Sau đó, trữ nó trong thời gian phân hủy thành mùn và khử khí. Các chất thải như: cacbon, hidro, chất béo, chất sơ, đạm,… sẽ được phân hủy bởi các khuẩn kỵ khí cũng như các loại nấm lên men trong ngăn chứa, sau đó chuyển thành bùn cặn. Sẽ có một số chất phù du nổi trên mặt nước chưa được phân hủy hết trôi cùng nước tràn khi đầy sang bên ngăn lắng 1.

Ngăn lắng 1 có nhiệm vụ là phân hủy và lắng nốt tạp chất còn lại bên trong nước chảy từ ngăn chứa sang. Khử nốt phần khí còn lại và đưa nước trong qua ngăn lắng 2. Quá trình xử lý nước thải tại ngăn lắng 2 tương tự như ngăn lắng 1.

Các ngăn này đều được nối với một ống thoát khí ra bên ngoài. Tránh tình trạng bị nén khí gây nổ bể phốt.

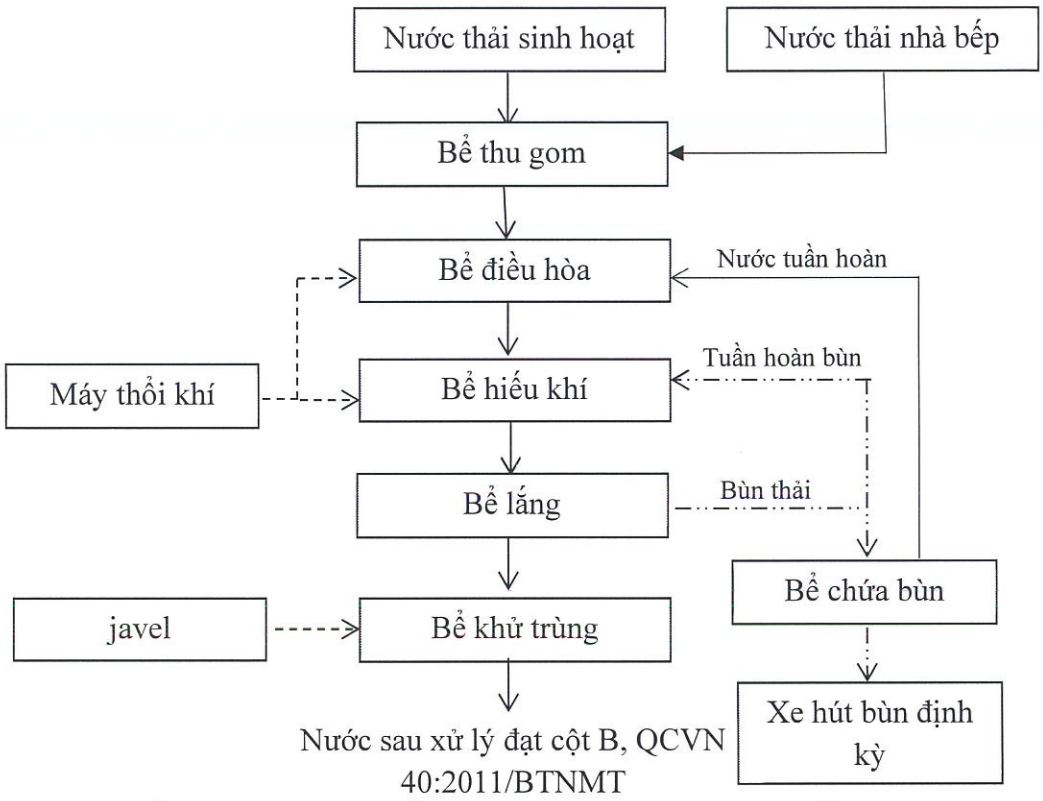
Nước thải sau khi xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn sẽ tiếp tục được xử lý tại hệ thống XLNT sinh hoạt của nhà máy có công suất 25m^3/ngày.

b. Hệ thống xử lý nước thải tập trung

➢ ***Thông tin chung về đơn vị thi công hệ thống***

- Đơn vị nhà thầu chính·

+ Tên công ty: Công ty TNHH xây dựng Mirae



Hình 3-6: Sơ đồ công nghệ hệ thống XLNT sinh hoạt công suất 25m³/ngày.đêm

**** Thuyết minh công nghệ***

- Bể thu gom: Dùng để chứa nước thải đầu vào từ các nguồn của nhà máy, là nơi đầu tiên thực hiện quá trình xử lý cơ học, sinh học của hệ thống khi lắp đặt. Nước thải được dẫn qua rọ thu rác nhằm loại bỏ rác có kích thước lớn > 5mm, tạo điều kiện thuận lợi cho quá trình xử lý nước thải.

- Bể điều hòa: Thuộc giai đoạn xử lý sơ cấp của cả hệ thống. Nước từ bể thu gom được bơm sang bể điều hòa nhằm điều hòa lưu lượng cũng như chất lượng nước thải. Bể điều hòa có bố trí hệ thống sục khí dưới đáy bể bằng các đĩa khí thô để làm thoáng nước thải và khuấy trộn đồng đều nồng độ nước thải trước khi vào các bước xử lý tiếp theo.

- Bể hiếu khí: Bể sinh học hiếu khí là một khâu xử lý không thể thiếu trong hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt có hàm lượng chất hữu cơ cao. Tại đây, phần lớn chất hữu cơ có khả năng phân hủy sinh học được xử ký làm cho BOD nước thải giảm xuống, đủ tiêu chuẩn nước thải đầu ra.

02 máy thổi khí cung cấp dòng khí nóng cho vi sinh vật hoạt động và sinh trưởng trong môi trường hiếu khí. Trong quá trình nuôi cấy vi sinh máy thổi khí phải được duy trì hoạt động liên tục 24/24 với chế độ chạy luôn phiên theo rơle thời gian.

Đệm vi sinh nhằm tăng mặt hoạt động và không gian sinh trưởng, phát triển cũng như là giá thể bám dính của sinh, giúp tăng khả năng phân giải các chất hữu cơ có trong nước thải

- Bể lắng: chia sản phẩm từ bể xử lý sinh học thành hai phần. Phần nước được đưa qua bể khử trùng thông qua hện thống máng thu nước. Đối với bùn hoạt tính, phần lớn lượng bùn được bơm sang bể bùn và phần còn lại được đưa về bể Oxic theo đường bùn tuần hoàn, nhằm cung cấp bùn hoạt tính bổ sung vi sinh vật

- Bể khử trùng: Tại thời điểm ra của nước thải sau bể lắng được tiếp xúc trực tiếp với hóa chất khử trùng (javel) nhằm tiêu diệt các vi sinh vật gây hại trong nước trước khi được thải ra môi trường.

- Bể bùn: Chứa bùn thải của trạm xử lý , bùn thải được thu hút bùn định kỳ

➢ ***Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt***

Bảng 3-1. Thông số thiết kế hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Hạng mục bể/bồn	Số lượng	Kích thước (m)	Thông số kỹ thuật
1	Hố thu gom	1	-	- Kết cấu: BTCT
2	Bể điều hòa	1	3,5x2,75x2,75	- Thể tích: 26,47m^3 - Kết cấu: Composite
3	Bể hiếu khí	1	4x2,75x2,75	- Thể tích: 30,27m^3 - Kết cấu: Composite
4	Bể lắng	1	3x2,75x2,75	- Thể tích: 22,69m^3 - Kết cấu: Composite
5	Bể khử trùng	1	2,75x1x2,75	- Thể tích: 7,56m^3 - Kết cấu: Composite
6	Bể chứa bùn	1	2,75x0,4x2,75	- Thể tích: 3,025m^3 - Kết cấu: Composite
7	Bồn Javel	1	-	- Thể tích: 0,5m^3 - Kết cấu: PE

➢ ***Máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt***

Bảng 3-2. Danh mục máy móc, thiết bị hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt

STT	Thiết bị	Ký hiệu	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Máy thổi khí	TK1-2	02	- Công suất: 1,5 kW
2	Bơm nước thải	NT1-2	02	- Công suất: 0,37 kW
3	Bơm bùn	B1	01	- Công suất: 0,37 kW
4	Bơm định lượng	ĐL1	01	- Công suất: 0,045 kW

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

➢ ***Hóa chất sử dụng***

Định mức hóa chất sử dụng cho hệ thống XLNT được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3-3. Nhu cầu sử dụng hóa chất cho hệ thống XLNT sinh hoạt

STT	Tên hóa chất	Mục đích sử dụng	Liều lượng sử dụng (kg/ngày)	Lưu lượng nước thải hiện tại (m^3/ngày.đêm)	Định mức sử dụng cho xử lý 1m^3 nước thải (g/m^3)
1	Javel	Khử trùng	0,075	25	3

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

➢ ***Chế độ vận hành***

Vận hành liên tục.

➢ ***Yêu cầu đối với chất lượng nước thải đầu ra***

Theo Hợp đồng cung cấp dịch vụ thu gom thoát nước và xử lý nước thải số 58/2022/HĐ-XLNT ngày 03/01/2022 giữa: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam (Bên A) và Công ty TNHH một thành viên môi trường đô thị Hà Nam (Bên B): Nước thải bên A chỉ được xả vào nguồn tiếp nhận của KCN Đồng Văn I khi bên A đã tự xử lý sơ bộ tối thiểu đạt giá trị theo hợp đồng tương đương cột B theo QCVN 40 – 2011/BTNMT.

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

Tại dự án quá trình hàn thiếc ở nhiệt độ từ 400-450°C. Trong khi đó, nhiệt độ bay hơi của các kim loại gồm đồng là 2562°C, nhiệt độ bay hơi của thiếc là 2602°C, của bạc là 2162°C. Như vậy, với mức nhiệt độ hàn của dự án chưa làm các kim loại bay hơi nên quá trình phát sinh khói hàn sẽ không bao gồm các kim loại. Tuy nhiên, ở nhiệt độ 400-450°C sẽ làm phát sinh chất ô nhiễm.

Với khối lượng thiếc hàn là 1.009 kg/năm tương đương với 84,08 kg/tháng = 2,8kg/ngày = 350 g/h (*hoạt động 30 ngày/tháng*). Theo tài liệu *Air emission inventories and controls, WHO, 1993*, tải lượng các hợp chất bay hơi chiếm khoảng 0,5% khối lượng thiếc hàn sử dụng.

Diện tích khu vực nhà xưởng chịu tác động của quá trình hàn thiếc là 200m^2, chiều cao nhà xưởng 4 m. Ta có nồng độ phát sinh như sau:

$$C = 350 \times 0,5\% \times 10^3 / 800 = 2,18 \ (mg/m^3)$$

So sánh nồng độ các chất ô nhiễm phát sinh với QCVN 19:2009/BTNMT; QCVN 03:2019/BYT ta có:

Bảng 3- 4: Tải lượng và nồng độ các chất ô nhiễm

Nồng độ	Thông số ô nhiễm	QCVN 19:2009/BTNMT (mg/Nm^3)	QCVN 03:2019/BYT (mg/m^3)
2,18 (mg/m^3)	Bụi tổng	**750**	-
	CO	**1.000**	**20**
	CO_2	-	**9.000**
	NOx	**1.000**	**5**

- Ghi chú:

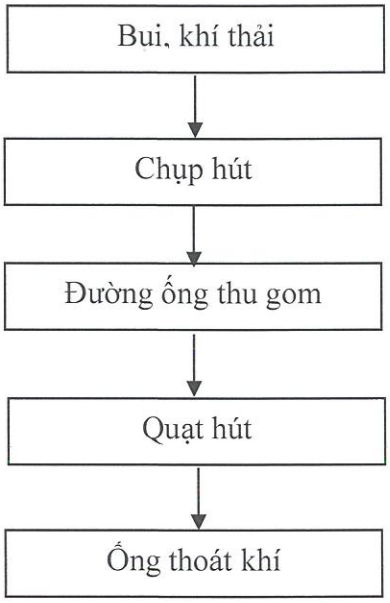
+ QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

+ QCVN 03:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia giá trị cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc.

- Nhận xét:

Nồng độ các chất ô nhiễm phát sinh trong quá trình hàn thiếc tương đối nhỏ, nằm dưới ngưỡng giá trị cho phép của QCVN 19:2009/BTNMT; QCVN 03:2019/BYT. Tuy nhiên, trong quá trình làm việc lâu dài để tránh gây ảnh hưởng tới sức khỏe của người lao động công ty có đầu tư lắp đặt hệ thống thu gom và thoát khí ra ngoài môi trường.

- Công nghệ:



Hình 3-2. Quy trình thu gom khí thải của nhà máy

Thuyết minh công nghệ

Khí thải phát sinh trong nhà máy được thu gom vào các họng hút có đường kính D250 – D400 mm. Sau đó, khí thải được dẫn theo các đường ống nhánh và đường ống chính qua quạt hút và thoát ra ngoài môi trường.

Hình 3- 7: Hình ảnh thực tế của điểm thoát khí thải khói hàn

Thông số chi tiết của hệ thống thu gom và thoát khói hàn:

Bảng 3-5: Danh mục thiết bị chính của hệ thống thu gom và thoát khí khói hàn

STT	Thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
1	Chụp hút	- Nhựa cứng - Kích thước: 800x300 (mm)	Cái	20

1	Đường ống bên trong nhà xưởng	- Vật liệu: PVC - Kích thước: + Đường ống nhánh: D250x400 (mm) + Đường ống chính: D400x400 (mm) - Tổng chiều dài khoảng 117,1 m	-	-
2	Quạt hút	- Công suất: 11 kW - Lưu lượng: 6.000 m^3/h	Cái	03
3	Ống thoát khí	- Vật liệu; thép vuông có kích thước 300x300mm	Cái	03

3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại

3.1. Công trình lưu giữ và xử lý chất thải rắn sinh hoạt,

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công

+ Tên công ty: Công ty TNHH xây dựng Mirae

+ Địa chỉ: Tầng 3, số 421 Phố Vũ, P. Đại Phúc, TP Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh.

- Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH vệ sinh môi trường Xuân Lộc về việc thu gom vận chuyển xử lý rác thải sinh hoạt hợp đồng số 01/2021/XLCT/JY-XL ngày 01/06/2021.

- Tần suất thu gom: 2 ngày/lần

- Dựa theo biên bản bản xác nhận thu gom và vận chuyển chất thải của nhà máy từ tháng 4/2022 đến tháng 10/2022, khối lượng chất thải rắn công nghiệp của nhà máy được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3-6. Khối lượng của từng loại chất thải rắn phát sinh của nhà máy

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Tháng 4	Kg/tháng	2.500
2	Tháng 5	Kg/tháng	2.000
3	Tháng 6	Kg/tháng	2.300
4	Tháng 8	Kg/tháng	2.600
5	Tháng 9	Kg/tháng	2.700
6	Tháng 10	Kg/tháng	2.700
Trung bình		**Kg/tháng**	**2.466,6**

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

- Diện tích khu lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt của nhà máy là $24m^2$, được xây dựng kiên cố, khung thép, tường xây gạch block, mái tôn, nền bê tông phẳng nhẵn, hướng dốc về phía rãnh thu nước được bố trí giữa kho.

- Kho có một cửa ra vào, có treo biển tên, bên trong kho có bố trí các thùng đựng chất thải sinh hoạt có nắp đậy.

- Chất thải rắn sinh hoạt được thu gom tại các vị trí phát sinh và các vị trí lưu trữ như sau:

Bảng 3-7. Bảng thống kê số lượng thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt tại các khu vực

STT	Khu vực	Số lượng (thùng)	Thể tích
1	Văn phòng	02	60 L
2	Nhà xưởng	04	60 L
3	Khuân viên công ty	03	60 L
4	Khu chứa chất thải rắn sinh hoạt	01	120 L

3.2. Công trình lưu trữ và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công

+ Tên công ty: Công ty TNHH xây dựng Mirae

+ Địa chỉ: Tầng 3, số 421 Phố Vũ, P. Đại Phúc, TP Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh.

- Công ty đã ký hợp đồng với Công ty TNHH vệ sinh môi trường Xuân Lộc về việc thu gom vận chuyển xử lý rác thải công nghiệp thông thường hợp đồng số 01/2021/XLCT/JY-XL ngày 01/06/2021.

- Tần suất thu gom: 2 ngày/lần

- Dựa theo biên bản bản xác nhận thu gom và vận chuyển chất thải của nhà máy từ tháng 4/2022 đến tháng 10/2022, khối lượng chất thải rắn công nghiệp của nhà máy được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3-8. Khối lượng của từng loại chất thải rắn phát sinh trong giai đoạn hoạt động

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Tháng 4	Kg/tháng	1.500
2	Tháng 5	Kg/tháng	1.500
3	Tháng 6	Kg/tháng	1.500
4	Tháng 8	Kg/tháng	1.500
5	Tháng 9	Kg/tháng	1.500
6	Tháng 10	Kg/tháng	1.400
Trung bình		**Kg/tháng**	**1.483,3**

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

- Khu lữu trữ chất thải rắn sinh hoạt có diện tích là 24 m^2. Được xây dựng kiên cố, khung thép, tường xây gạch block, mái tôn, nền bê tông phẳng nhẵn, hướng dốc về phía rãnh thu nước được bố trí giữa kho.

- Kho có một cửa ra vào, có treo biển tên. Các chất thải rắn thông thường được thu gom tại các vị trí phát sinh và vận chuyển về khu vực lưu chứa theo đúng quy định.

3.3. Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

- Thông tin đơn vị thiết kế, thi công

+ Tên công ty: Công ty TNHH xây dựng Mirae

+ Địa chỉ: Tầng 3, số 421 Phố Vũ, P. Đại Phúc, TP Bắc Ninh, tỉnh Bắc Ninh.

- Công ty đã ký hợp đồng kinh tế về việc thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải công nghiệp nguy hại số 830/SC-JYGT với Công ty TNHH môi trường Sông Công

- Tuần suất thu gom: 1 năm/lần

- Dựa theo biên bản bàn giao chất thải nguy hại trong tháng 8/2022, thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại trong quá trình sản xuất được trình bày cụ thể trong bảng sau:

Bảng 3-9. Thành phần và khối lượng của từng loại chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn hoạt động

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/năm)
1	Giẻ lau, găng tay dính dầu	18 02 01	Rắn	0
2	Dầu thải	17 02 03	Lỏng	0
3	Bao bì đựng hóa chất bằng nhựa	18 01 03	Rắn	200
4	Bao bì cứng thải bằng kim loại nhiễm TPNH	18 01 02	Rắn	200
5	Bóng đèn huỳnh quang hỏng	16 01 06	Rắn	60
Tổng cộng				**460**

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

- Diện tích khu lưu giữ chất thải nguy hại của nhà máy là 24m^2, được xây dựng kiên cố, khung thép, tường xây gạch block, mái tôn, nền bê tông phẳng nhẵn, hướng dốc về phía rãnh thu nước được bố trí giữa kho.

- Kho có một cửa ra vào, có treo biển cảnh báo, bên trong kho có bố trí các thùng đựng chất thải nguy hại có nắp đậy và có dán nhãn cảnh báo theo loại chất thải lưu chứa

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

- Chủ dự án sẽ trồng bổ sung các cây chết và tiến hành chăm sóc các cây hiện trạng.

- Đặt biển báo quy định tốc độ xe lưu thông trong khu vực (≤ 20km)

- Lắp đệm chống rung cho các máy móc thiết bị có độ ồn cao

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị để đảm bảo máy luôn trong tình trạng hoạt động tốt.

- Trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho công nhân ở những khu vực có cường độ tiếng ồn cao như kính bảo hộ, khẩu trang chống bụi, ủng, găng tay, nút bịt tai… cho công nhân làm việc tại khu vực phát sinh tiếng ồn lớn.

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

6.1. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải

- Nhà máy đã trang bị một số thiết bị dự phòng cho các máy móc dễ hư hỏng như bơm dự phòng, máy thổi khí, các phụ tùng khác,…

- Thường xuyên theo dõi và kiểm tra chất lượng nước thải đầu vào/ đầu ra của hệ thống xử lý nước thải ;

- Cán bộ vận hành hệ thống được hướng dẫn, đào tạo nắm rõ quy trình vận hành của hệ thống xử lý nước thải.

- Khi xảy ra sự cố, tạm dừng vận hành hệ thống xử lý nước thải. Tiến hành sửa chữa, khắc phục sự cố. Bơm nước thải từ công đoạn gặp sự cố về bể thu gom và bể điều

hòa để tiếp tục xử lý. Nếu trường hợp thời gian sửa chữa kéo dài hơn 1 ngày, tiến hành dừng hoạt động sản xuất và liên hệ với đơn vị có chức năng xử lý nước thải để thu gom nước thải chưa xử lý đạt yêu cầu. Chỉ tiến hành sản xuất trở lại khi hệ thống xử lý nước thải được hoàn toàn khắc phục sự cố.

- Thường xuyên theo dõi hoạt động, lập sổ tay hướng dẫn vận hành và sổ nhật ký vận hành.

- Tiến hành giám sát chất lượng nước thải định kỳ tại đầu ra sau hệ thống xử lý nước thải với tần suất tháng/lần, và đảm bảo đạt GHCP của KCN Đồng Văn I.

6.2. Công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với bụi, khí thải

- Thường xuyên kiểm tra, định kỳ bảo dưỡng hệ thống thu gom khí thải;

- Dự trữ một số thiết bị dự phòng cho hệ thống thu gom: quạt hút, đường ống thu gom,... để kịp thời thay thế trong trường hợp xảy ra sự cố;

- Trong trường hợp xảy ra sự cố đơn giản như long ốc vít, đứt các mối nối,... không tiến hành ngừng hoạt động sản xuất, bố trí ngay cán bộ kỹ thuật có chuyên môn sửa chữa, khắc phục sự cố.

- Trong trường hợp gặp sự cố như hỏng quạt hút,... ngừng hoạt động của hệ thống và khu vực, công đoạn sản xuất có phát thải liên quan. Công nhân vận hành hệ thống lập tức báo cáo với cán bộ phụ trách và lãnh đạo nhà máy bố trí cán bộ kỹ thuật có chuyên môn tìm hiểu nguyên nhân gây ra sự cố, sửa chữa và khắc phục. Trong trường hợp cần thiết liên hệ với nhà cung cấp để cùng sửa chữa, khắc phục. Chỉ tiến hành sản xuất trở lại khi hệ thống thu gom bụi, khí thải được hoàn toàn khắc phục sự cố.

- Lập hồ sơ ghi chép chi tiết sự cố.

6.3. Công tác phòng cháy và chữa cháy

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố cháy nổ tại các xưởng sản xuất:

- Mỗi xưởng sản xuất, công ty đã bố trí các trang thiết bị chống cháy nổ, nhằm chữa cháy kịp thời khi sự cố xảy ra. Hệ thống cứu hỏa được kết hợp giữa các khoảng cách của các phân xưởng lớn đủ điều kiện cho người và phương tiện di chuyển khi có cháy, giữ khoảng cách rộng cần thiết ngăn cách đám cháy lan rộng. Các họng lấy nước cứu hỏa bố trí đều khắp phạm vi Nhà máy, kết hợp các dụng cụ chữa cháy như bình CO_2, bình bột… trong từng bộ phận sản xuất và đặt ở những địa đểm thao tác thuận tiện.

- Công nhân trực tiếp làm việc trong Nhà máy được tập huấn, hướng dẫn các phương pháp phòng chống cháy nổ.

- Các loại hóa chất và nhiên liệu dễ cháy sẽ được lưu giữ trong kho riêng biệt có bố trí các thiết bị báo cháy, chữa cháy tự động.

b. Biện pháp ứng phó sự cố cháy nổ:

- Khi có sự cố cháy nổ xảy ra, thực hiện xử lý theo các bước cơ bản sau :

+ Xác định nhanh điểm cháy;

+ Báo động để mọi người biết;

+ Ngắt điện khu vực bị cháy;

+ Báo cho lực lượng PCCC đến;

+ Sử dụng các phương tiện PCCC sẵn có để dập cháy;

+ Cứu người bị nạn;

+ Di chuyển hàng hóa, tài sản và các chất dễ cháy ra nơi an toàn: Bảo vệ và tạo khoảng cách chống cháy lan;

+ Khắc phục sự cố và chống cháy lan trở lại.

- Nhà máy đã xây dựng phương án ứng phó PCCC và được cấp giấy chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về PCCC số 151/TD-PCCC ngày 24 tháng 12 năm 2015.

Bảng 3-10. Bảng tổng hợp các thiết bị PCCC

STT	Chủng loại phương tiện chữa cháy	Đơn vị	Số lượng	Tình trạng
1	Đầu báo cháy khói	Chiếc	183	Bảo đảm hoạt động
2	Đèn báo cháy	Chiếc	12	Bảo đảm hoạt động
3	Nút ấn báo cháy	Chiếc	12	Bảo đảm hoạt động
4	Chuông báo cháy	Chiếc	12	Bảo đảm hoạt động
5	Đèn chỉ dẫn thoát hiểm	Chiếc	20	Bảo đảm hoạt động
6	Đèn chiếu sáng sự cố	Chiếc	29	Bảo đảm hoạt động
7	Hộp họng vách tường	Chiếc	13	Bảo đảm hoạt động
8	Trụ chữa cháy ngoài nhà 2 của D645	Chiếc	4	Bảo đảm hoạt động
9	Trụ tiếp nước xe cứu hỏa	Chiếc	1	Bảo đảm hoạt động
10	Đầu phun Sprinker	Chiếc	402	Bảo đảm hoạt động
11	Bình chữa cháy MT3	Chiếc	55	Bảo đảm hoạt động
12	Bình chữa cháy MFZ4	Chiếc	93	Bảo đảm hoạt động
13	Bình chữa cháy MFZ8	Chiếc	43	Bảo đảm hoạt động

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

6.4. Công tác phòng ngừa, ứng phó với sự cố hoá chất

- Nhà máy đã tiến hành lập hồ sơ về biện pháp phòng ngừa ứng phó sự cố hóa chất trình Sở Công Thương tỉnh Hà Nam để thẩm định và phê duyệt.

- Các kỹ thuật viên và công nhân vận hành các thiết bị chuyên dụng đều qua lớp tập huấn, bồi dưỡng các quy trình vận hành, an toàn lao động và được cấp chứng chỉ mới được đưa vào vận hành sản xuất ở các xưởng.

- Hàng năm, cán bộ quản lý, phụ trách an toàn – vệ sinh lao động được tập huấn lại về nghiệp vụ chuyên môn, cập nhật các văn bản, quy phạm pháp luật về an toàn – vệ sinh lao động – phòng cháy chữa cháy của nhà nước và tổ chức định kỳ đào tạo, huấn luyện về an toàn hóa chất cho người lao động.

- Khi tiếp xúc với hóa chất cần phải chú ý đến kỹ thuật an toàn. Trong phòng làm việc phải treo bảng về kỹ thuật an toàn và người làm việc phải biết rõ điều đó.

- Lắp đặt thiết bị tắm và rửa mắt khẩn cấp khi gặp sự cố tại khu vực gần cửa ra vào kho hóa chất.

7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác

Nhà máy đã bố trí diện tích đất trồng cây xanh và đã hoàn thành theo quy hoạch được phê duyệt. Tổng diện tích đất trồng cây xanh của nhà máy là 3.479 m^2.

Bảng 3-11: Danh sách các loại cây trong khuân viên nhà máy

STT	Nội dung	Đơn vị	Số lượng
1	Chữ thảm (cây mắt nai và cây chuỗi ngọc)	M^2	69
2	Thảm mẫu đơn trồng hai đầu khu chữ 30 cây	M^2	4
3	Cây cau vua	M^2	4
4	Cây tùng tháp bút	M^2	7
5	Cây tường vi	Khóm	13
6	Cây ngâu sùm	Cây	16
7	Cây dâm bụt	Khóm	140
8	Viền chuỗi ngọc	M^2	487
9	Cây ngọc giá	M^2	5
10	Cỏ lạc	M^2	1.194
11	Cỏ nhật	M^2	700
12	Cây xanh thế long	Cây	1
13	Cây xoài	Cây	9
14	Cây bưởi diễn	Cây	2
15	Cây lộc vừng	Cây	2

Nguồn: Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam

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

Bảng 3-12. Tổng hợp những nội dung thay đổi của dự án so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM

STT	Tên công trình bảo vệ môi trường	Nội dung đã được duyệt trong QĐ phê duyệt ĐTM	Nội dung đã thay đổi	Ghi chú
1	Trạm XLNT	- Công suất: 32,28 m^3/ngày.đêm	- Công suất: 25 m^3/ngày.đêm	Do số lượng công nhân thực tế của nhà máy hiện sản xuất là là 300 người, vì vậy với công xuất trạm 25 m^3/ng.đ đáp ứng được lượng nước cần xử lý của nhà máy
2	Hệ thống thu gom khí thải	-	- 03 hệ thống thu gom thoát khí thải khói hàn	Để đảm bảo cho sức khỏe của công nhân làm việc tại nhà máy nhà máy có lắp đặt 3 đường ống thu gom và thoát khí thải tại các dây truyền sản xuất có công đoạn hàn thiếc, thoát ra ngoài nhờ lực hút

STT	Tên công trình bảo vệ môi trường	Nội dung đã được duyệt trong QĐ phê duyệt ĐTM	Nội dung đã thay đổi	Ghi chú
				của 3 quạt hút bên ngoài nhà xưởng.
3	Nhà rác	+ Khu chưa CTNH: 60 m^2; + Khu chứa CTR thông thường : 60 m^2	- Chia làm 5 khu lưu trữ: + 02 khu vào nhà kho + 01 kho CTR sinh hoạt: 24m^2 + 01 kho CTR thông thường: 24m^2 + 01 kho CTNH: 24m^2	Dựa trên nhu cầu thực tế nhà máy sử dụng nên nhà máy đã thực hiện phân chia cụ thể thành các khu vực chứa rác riêng biệt.

Chương IV.
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

Không thuộc đối tượng phải cấp phép đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật bảo vệ môi trường (do dự án nằm trong KCN Đồng Văn I, thị xã Duy Tiên, tỉnh Hà Nam).

Thông tin về phát thải nước thải, vị trí xả nước thải của dự án vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Đồng Văn I như sau:

1.1. Nguồn phát sinh nước thải

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt;
- Nguồn số 02: Nước làm mát (tuần hoàn tái sử dụng)

1.2. Lưu lượng xả nước thải tối đa

- Nguồn số 01 tối đa: 25 m^3/ngày.đêm

1.3. Dòng nước thải

- Chủ dự án đề nghị cấp phép 01 dòng nước thải sinh hoạt sau xử lý sơ bộ đạt giới hạn cho phép của KCN Đồng Văn I, trước khi đấu nối về trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Đồng Văn I.

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

Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam tự xử lý toàn bộ nước thải từ quá trình sinh hoạt đảm bảo đạt giới hạn cho phép của KCN Đồng Văn I (tương đương QCVN 40:2011/BTNMT, cột B) trước khi xả thải vào hệ thống nước thải chung của KCN Đồng Văn I.

Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN Đồng Văn I được thể hiện như sau:

Bảng 4.1. Bảng giá trị các thông số và nồng độ các chất ô nhiễm nước thải công nghiệp khi thải ra hệ thống thoát nước thải chung của KCN Đồng Văn I

STT	Thông số	Đơn vị	QCVN 40:2011/BTNMT, cột B
1	Lưu lượng	m^3/h	-
2	pH	-	5,5-9
3	TSS	mg/l	100
4	BOD_5	mg/l	50
5	COD	mg/l	150
6	Sunfua (S^{2-})	mg/l	0,5
7	Tổng Dầu mỡ khoáng	mg/l	10
8	Amoni (NH_4^+_N)	mg/l	10
9	Tổng nitơ	mg/l	40
10	Tổng phospho	mg/l	6
11	Coliform	MPN/100ml	5.000

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

- Vị trí xả thải: Hố ga đấu nối với hệ thống thoát nước thải của KCN Đồng Văn I.

- Tọa độ: X: 2284021; Y: 596374
- Phương thức xả thải: Tự chảy
- Nguồn tiếp nhận: Hệ thống thoát nước thải chung của KCN Đồng Văn I. Do dự án nằm trong khu công nghiệp, không có hoạt động xả nước thải vào nguồn tiếp nhận nên không phải xin cấp phép xả nước thải.

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

2.1. Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn số 01: Hơi thiếc từ công đoạn hàn tại khu vực tầng 2 số 1.
- Nguồn số 01: Hơi thiếc từ công đoạn hàn tại khu vực tầng 2 số 2.
- Nguồn số 01: Hơi thiếc từ công đoạn hàn tại khu vực tầng 2 số 3.

2.2. Lưu lượng xả khí thải tối đa

- Nguồn số 01: Lưu lượng xả thải tối đa 6.000 m^3/h;
- Nguồn số 02: Lưu lượng xả thải tối đa 6.000 m^3/h;
- Nguồn số 03: Lưu lượng xả thải tối đa 6.000 m^3/h;

2.3. Dòng khí thải

Chủ dự án đề nghị cấp phép 3 dòng khí thải phát sinh từ công đoạn hàn tại tầng 2.

2.4. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải

Khí thải phát sinh đảm bảo đạt cột B, QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

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

- Vị trí xả thải:

+ Ống thoát khí sau hệ thống thu gom và thoát khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 2 số 1.

+ Ống thoát khí sau hệ thống thu gom và thoát khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 2 số 2.

+ Ống thoát khí sau hệ thống thu gom và thoát khí thải từ công đoạn hàn tại tầng 2 số 3.

- Phương thức xả thải: Gián tiếp, liên tục 24/24h.

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

3.1. Nguồn phát sinh

- Nguồn số 1: Tiếng ồn phát sinh từ hoạt động của máy móc, thiết bị làm việc trong xưởng sản xuất;
- Nguồn số 2: Tiếng ồn từ các phương tiện tham gia vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm ra vào Công ty, từ phương tiện giao thông của cán bộ công nhân viên khi đi làm và tan ca.
- Nguồn số 3: Độ rung do sự va đập của các bộ phận cơ học của máy, truyền xuống sàn và lan truyền trong kết cấu nền đất

- Nguồn số 4: Tiếng ồn phát sinh từ khu vực trạm XLNT sinh hoạt tập trung.

3.2. Mức ồn rung tối đa

- Nguồn số 1: Tối đa: 70dB;
- Nguồn số 2: Tối đa: 70dB;
- Nguồn số 3: Tối đa: 70dB;
- Nguồn số 4: Tối đa: 70dB;

3.3. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung

Tiếng ồn và độ rung tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về độ rung.

Bảng giá trị giới hạn được thể hiện như sau:

Bảng 4.2. Giá trị giới hạn của tiếng ồn và độ rung

STT	Thông số	QCVN 26:2010/BTNMT	QCVN 27:2009/BTNMT
1	Tiếng ồn	70	-
2	Độ rung	-	70

Chương V.
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

5.1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải sinh hoạt

Dưới đây là bảng tổng hợp kết quả quan trắc nước thải sinh hoạt Qúy II/2020 – Quý I/2022 của công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam.

Bảng 5- 1: Bảng tổng hợp kết quả quan trắc nước thải sinh hoạt

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả								QCVN 40:2011/BTNMT Cột B
			Quý 2/2020	Quý 3/2020	Quý 4/2020	Quý 1/2021	Quý 2/2021	Quý 3/2021	Quý 4/2021	Quý 1/2022	
1	pH	-	7,22	7,93	7,46	6,8	7,1	6,9	6,8	7,2	**5 ÷ 9**
2	Nhiệt độ	mg/L	27,7	27,4	27,6	27,8	29,7	28,7	24,7	24,7	**40**
3	Tổng chất rắn lơ lửng	mg/L	28,5	65,4	43,7	39	40	28	36	43	**100**
4	BOD_5 (20°C)	mg/L	34,9	36,2	27,3	31,6	85	19	47	36	**50**
5	COD	mg/L	66,8	77,2	81,5	82	28	40	141	87	**150**
6	Amoni (NH_4^+_N)	mg/L	6,88	6,36	8,62	9,71	8,72	9,39	9,26	8,2	**10**
7	Tổng Nito	mg/L	22,6	31,5	27,5	36,9	37,1	36,1	39,2	34	**40**
8	Tổng Photpho	mg/L	0,17	3,25	4,38	5,34	1,06	1,15	2,1	5,2	**6**
9	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/L	4,8	2,6	3,8	1,6	0,9	0,9	2,1	2,1	**10**
10	Tổng Coliforms	MPN/ 100mL	3.900	4.200	2.400	4.600	2.800	3.900	4.600	3.400	**5.000**

Nguồn: Báo cáo quan trắc chất lượng môi trường Qúy II/2020 – Quý I/2022 của công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam.

Ghi chú:

- Vị trí lấy mẫu:

+ NT: Mẫu nước thải sau hệ thống xử lý

+ Tọa độ X=2284021 Y=596374

- ***QCVN 40:2011/BTNMT***: Quy định kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp;

- ***Cột B***: Quy định giá trị C của các thông số ô nhiễm trong nước thải công nghiệp khi xả vào nguồn nước không dùng cho mục đích cấp nước sinh hoạt.

- ***KPH***: Không phát hiện

CHƯƠNG VI.
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CỦA CƠ SỞ

6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Căn cứ mức độ hoàn thành các hạng mục công trình xử lý và bảo vệ môi trường của dự án, công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam xin báo cáo kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình bảo vệ môi trường của dự án như sau:

Bảng 6-1: Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình bảo vệ môi trường của dự án

STT	Danh mục các công trình xử lý chất thải	Thời gian dự kiến	Công suất dự kiến khi kết thúc VHTN
1	Hệ thống xử lý nước thải 75 m^3/ngày.đêm	1/1/2023-1/3/2023	100%

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

Quy định về quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án tuân thủ theo Khoản 5 Điều 21 Thông tư 02/2022/TT- BTNMT ngày 10/01/2022 - Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Cụ thể được trình bày dưới đây:

Bảng 6-2: Kế hoạch dự kiến về thời gian các loại mẫu chất thải trước khi thải ra ngoài môi trường

Giai đoạn	Thời gian lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu
Thời gian đánh giá hiệu quả trong giai đoạn vận hành ổn định của công trình xử lý chất thải	1/1/2023-1/3/2023 (3 ngày) - Đợt 1: 01/03/2023 - Đợt 2: 02/03/2023 - Đợt 3: 03/03/2023	- 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích 02 mẫu nước thải đầu vào và 03 mẫu nước thải đầu ra) - Loại mẫu: Mẫu đơn

- Vị trí, thông số quan trắc chất thải:

Bảng 6-3: Vị trí quan trắc chất thải

Kế hoạch quan trắc nước thải	
Vị trí	NT: Nước thải tại hố gom sau xử lý của hệ thống xử lý
Thông số	Lưu lượng, pH, TSS, BOD_5, COD, Amoni, tổng Nito, tổng Photpho,
Quy chuẩn so sánh	QCVN 40:2011/BTNMT, cột B

Trong suốt quá trình vận hành thử nghiệm, các thông số ô nhiễm tại thời điểm quan trắc không đảm bảo công ty sẽ tiến hành gia hạn thời gian vận hành thử nghiệm với thời gian không quá 6 tháng *(có văn bản thông báo và nêu rõ lý do gia hạn)* gửi cơ quan cấp giấy phép môi trường.

Ngoài ra, trong quá trình VHTN các công trình xử lý chất thải, công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam có trách nhiệm thực hiện một số các nội dung sau:

- Phối hợp với cơ quan chuyên môn để được kiểm tra, giám sát quá trình vận hành thử nghiệm;

- Tự thực hiện quan trắc khi đáp ứng theo hướng dẫn kỹ thuật của BTN&MT hoặc phối hợp với tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả của công trình xử lý chất thải;

- Tự chịu trách nhiệm đối với nội dung kế hoạch VHTN và toàn bộ quá trình VHTN công trình xử lý chất thải;

- Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình VHTN công trình xử lý chất thải;

- Tự đánh giá hoặc thuê tổ chức có đủ năng lực đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình xử lý chất thải; tổng hợp, đánh giá số liệu quan trắc chất thải, phân định chất thải và lập báo cáo kết quả VHTN công trình XLCT gửi cơ quan chức năng trong thời gian 10 ngày kể từ ngày kết thúc VHTN công trình XLCT.

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

Để đánh giá hiệu quả của quá trình vận hành thử nghiệm các công trình bảo vệ môi trường của Dự án, Chủ dự án dự kiến sẽ phối hợp với Cổ phần đầu tư phát triển công nghệ tài nguyên và môi trường Việt Nam (Vimcerts 236)

- Trụ sở chính: số 19C, ngõ 84, phố Yên Hòa, Quận Cầu Giấy, thành phố Hà Nội, Việt Nam.

6.2. Chương trình quan trắc chất thải định kỳ

Để đánh giá hiệu quả hoạt động của trạm xử lý nước thải và đồng thời nhằm phục vụ việc báo cáo công tác bảo vệ môi trường cơ sở hàng năm, công ty thực hiện quan trắc định kì. Chương trình quan trắc định kỳ tại dự án được thể hiện dưới bảng sau:

Bảng 6- 4: Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

STT	Vị trí giám sát	Chỉ tiêu giám sát	Quy chuẩn áp dụng	Tần suất
A	**Giám sát nước thải**			
1	NT: Nước thải sau hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt	pH, lưu lượng, COD, BOD_5, TSS, Amoni, Tổng N, Tổng P, dầu mỡ khoáng, Sunfua, Coliform	Cột B, QCVN 40: 2011/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp	6 tháng/lần
B	**Giám sát chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại**			
1	Kho lưu chứa chất thải rắn thông thường	Thành phần, lượng thải, công tác thu gom quản lý chất thải	Nghị định 08:2022/NĐ-CP và Thông tư 02:2022/NĐ-CP	Hàng ngày
2	Kho lưu chứa chất thải nguy hại	Thành phần, công tác thu gom quản lý, mã CTNH, khối lượng CTNH.	Nghị định 08:2022/NĐ-CP và Thông tư 02:2022/NĐ-CP	Hàng ngày
3	Kho lưu chứa chất thải sinh hoạt	Thành phần, lượng thải, công tác thu gom quản lý chất thải	Nghị định 08:2022/NĐ-CP và TT 02:2022/NĐ-CP	Hàng ngày

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

Công ty TNHH Jinyoung G&T Vietnam không vi phạm về bảo vệ môi trường. Các hồ sơ liên quan đến bảo vệ môi trường cũng như quá trình thực hiện công tác bảo vệ môi trường tại nhà máy đã được công ty chấp hành và thực hiện đầy đủ đúng với quy định của pháp luật.

Chương VI.
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

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

Chúng tôi cam kết rằng những thông tin, số liệu nêu trên trong hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường là đúng sự thực. Nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.

2. Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các tiêu chuẩn, quy chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan

Chủ Dự án cam kết trong quá trình hoạt động của Dự án *"Nhà máy Jinyoung G&T Vietnam"* đảm bảo đạt các Tiêu chuẩn, Quy chuẩn môi trường Việt Nam, bao gồm:

- Môi trường không khí xung quanh: đảm bảo nằm trong ngưỡng cho phép của QCVN 05:2013/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh; QCVN 06:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về một số chất độc hại trong không khí xung quanh.

- Môi trường không khí khu vực lao động: 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; 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

- Tiếng ồn: Đảm bảo độ ồn sinh ra từ quá trình xây dựng và hoạt động của Dự án nằm trong ngưỡng cho phép của QCVN 26:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn;

- Nước thải: Đảm bảo nước thải sinh hoạt sau hệ thống xử lý tập trung đạt GHCP của KCN Đồng Văn I trước khi đấu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCN Đồng Văn I.

- Chất thải rắn thông thường:

+ Thu gom, vận chuyển đến nơi xử lý theo đúng yêu cầu an toàn vệ sinh.

+ Cam kết việc quản lý chất thải rắn tuân thủ theo đúng Quy định của pháp luật hiện hành.

- Chất thải nguy hại: Tuân thủ theo đúng quy định tại Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chủ Dự án cam kết chịu trách nhiệm bồi thường thiệt hại do làm ô nhiễm môi trường.

PHỤ LỤC: