

MỤC LỤC

MỤC LỤC	i
DANH MỤC CÁC KÝ HIỆU VÀ CÁC TỪ VIẾT TẮT	iii
DANH MỤC CÁC BẢNG	iv
DANH MỤC CÁC HÌNH	v
CHƯƠNG 1	1
THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN	1
1.1. Tên Chủ dự án đầu tư	1
1.2. Tên Dự án đầu tư	1
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của Dự án đầu tư:	1
1.3.1. Công suất của Dự án đầu tư.....	1
1.3.2. Công nghệ sản xuất của Dự án đầu tư:.....	1
1.3.3. Sản phẩm của Dự án đầu tư.....	6
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, nguồn cung cấp điện, nước của Dự án đầu tư.....	6
1.5. Các thông tin khác liên quan đến Dự án đầu tư.....	7
1.5.1. Quy mô các hạng mục công trình của Dự án đầu tư	7
1.5.2. Máy móc, thiết bị.....	9
CHƯƠNG 2	13
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	13
2.1. Sự phù hợp của Dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.....	13
2.2. Sự phù hợp của Dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường.....	13
CHƯƠNG 3	15
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	15
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	15
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa	15
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải	15
3.1.3. Xử lý nước thải.....	16

3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi.....	33
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	35
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	37
3.5. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố.....	38
3.5.1. Sự cố cháy nổ.....	38
3.5.2. Sự cố hư hỏng hệ thống xử lý nước thải.....	39
3.6. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường.....	39
CHƯƠNG 4.....	41
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	41
4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với nước thải.....	41
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung.....	42
CHƯƠNG 5.....	44
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN.....	44
5.1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Dự án.....	44
5.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	44
5.1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý khí thải.....	44
5.2. Chương trình quan trắc chất thải theo quy định của pháp luật.....	44
5.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.....	44
CHƯƠNG 6.....	45
CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	45

DANH MỤC CÁC KÝ HIỆU VÀ CÁC TỪ VIẾT TẮT

- BTNMT : Bộ Tài nguyên và Môi trường
- CTNH : Chất thải nguy hại
- CTR : Chất thải rắn
- QCVN : Quy chuẩn Việt Nam
- TNHH : Trách nhiệm hữu hạn
- UBND : Ủy ban nhân dân

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1.1. Nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu trong giai đoạn hoạt động của dự án	6
Bảng 1.2. Nhu cầu hóa chất cho quá trình xử lý nước thải	7
Bảng 1.3. Các hạng mục công trình của Dự án	7
Bảng 1.4. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất.....	9
Bảng 2.1. Giá trị giới hạn chất ô nhiễm trong nguồn tiếp nhận	14
Bảng 2.2. Khả năng tiếp nhận tải lượng chất ô nhiễm của nguồn nước.....	14
Bảng 3.1. Kích thước các bể xử lý của HTXLNT sơ bộ xưởng in.....	21
Bảng 3.2. Kích thước các bể xử lý của HTXLNT tập trung.....	22
Bảng 3.3. Danh mục thiết bị của HTXLNT sơ bộ xưởng in	22
Bảng 3.4. Danh mục thiết bị của HTXLNT tập trung	24
Bảng 3.5. Khối lượng CTNH phát sinh của Nhà máy.....	37
Bảng 3.6. Các nội dung của dự án đã được điều chỉnh, thay đổi	39
Bảng 4.1. Thành phần các chất ô nhiễm và giới hạn của các chất ô nhiễm	41
Bảng 4.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung	42

DANH MỤC CÁC HÌNH

Hình 1.1. Quy trình sản xuất của Nhà máy	2
Hình 1.2. Quy trình sản xuất tại xưởng in	5
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn.....	15
Hình 3.2. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải của Dự án	16
Hình 3.3. Sơ đồ công nghệ HTXLNT sơ bộ xưởng in	18
Hình 3.4. HTXLNT tập trung của Nhà máy.....	33
Hình 3.5. Hệ thống quạt thông gió, hệ thống làm mát	34
Hình 3.6. Thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt.....	36
Hình 3.7. Kho chứa Các loại giấy, thùng carton, bao nylon	37
Hình 3.8. Kho chứa chất thải nguy hại	38
Hình 3.9. Các thiết bị PCCC	39

CHƯƠNG 1

THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN

1.1. Tên Chủ dự án đầu tư: Công ty Scavi Huế.

- Địa chỉ văn phòng: Khu công nghiệp Phong Điền, huyện Phong Điền, tỉnh Thừa Thiên Huế.

- Người đại diện theo pháp luật của Chủ dự án đầu tư: Ông Trần Văn Mỹ; chức vụ: Tổng Giám đốc.

- Điện thoại: (0234)-3.751 751

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn hai thành viên trở lên số 3300382362, đăng ký lần đầu ngày 27/3/2008, đăng ký thay đổi lần thứ 8 ngày 26/11/2021 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Thừa Thiên Huế cấp.

1.2. Tên Dự án đầu tư: Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp.

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Khu công nghiệp Phong Điền, huyện Phong Điền, tỉnh Thừa Thiên Huế.

- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường (ĐTM): Quyết định số 42/QĐ-KKTCN ngày 07/3/2022 của Ban Quản lý khu kinh tế, công nghiệp tỉnh Thừa Thiên Huế phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp tại KCN Phong Điền, huyện Phong Điền, tỉnh Thừa Thiên Huế.

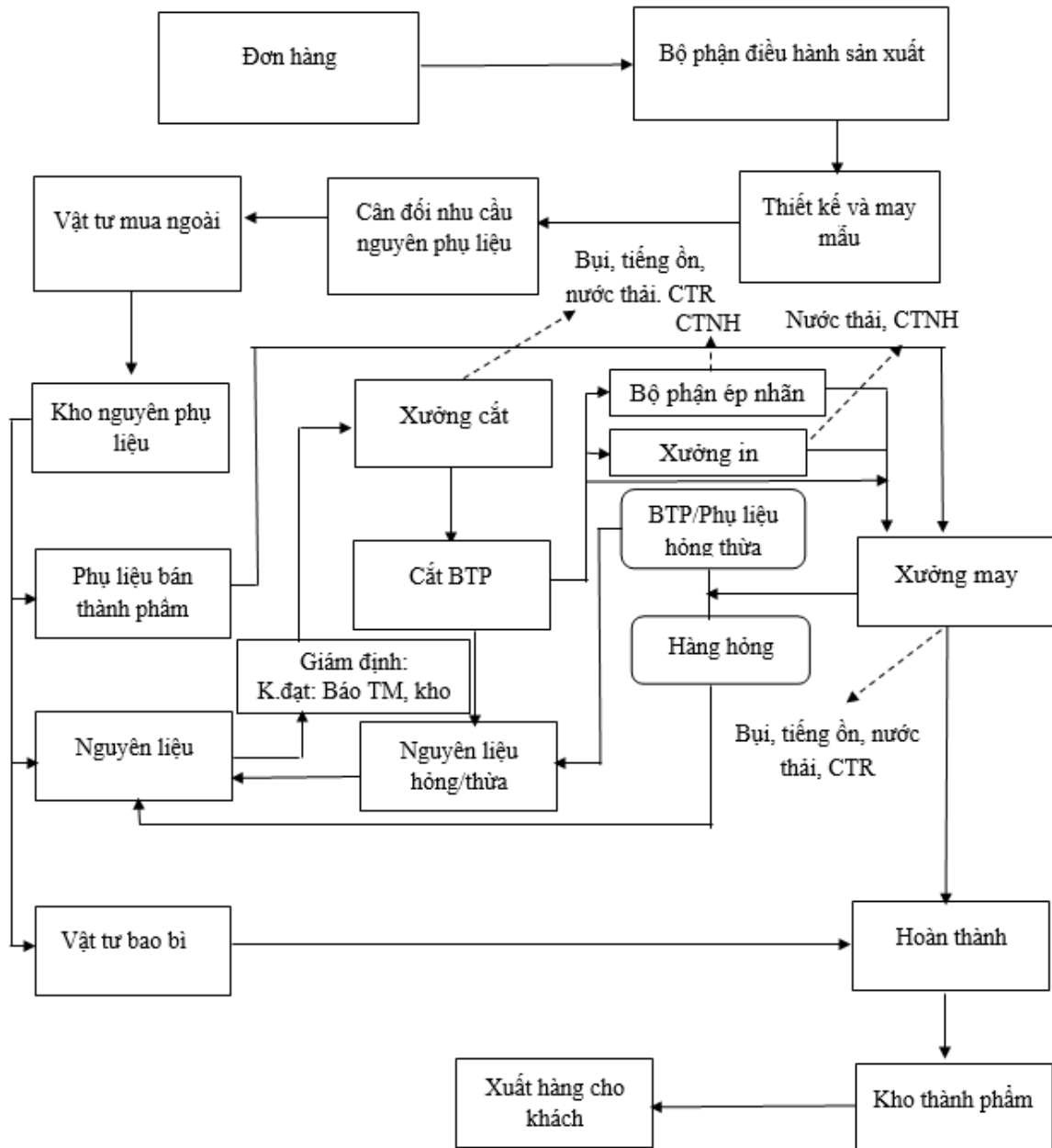
- Quy mô của dự án đầu tư: Dự án nhóm B.

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

1.3.1. Công suất của Dự án đầu tư: 44.500.000 sản phẩm/năm.

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

- Quy trình sản xuất của Nhà máy được thể hiện ở hình sau:



Hình 1.1. Quy trình sản xuất của Nhà máy

*** Thuyết minh quy trình**

- *Lên kế hoạch sản xuất:* Ban Giám đốc và bộ phận Kế hoạch sản xuất lên kế hoạch sản xuất chi tiết căn cứ vào yêu cầu của khách hàng.

- *Thiết kế:* Dựa trên tài liệu và mẫu của đơn hàng, bộ phận Thiết kế tiến hành thiết kế sản phẩm phù hợp với các yêu cầu cho trước.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

- *May mẫu:* Bộ phận may mẫu dựa trên nguồn nguyên phụ liệu và các thông số của mẫu đã được thiết kế để may 2 bộ hàng mẫu (01 bộ gửi khách hàng, 01 bộ để lưu). Sản phẩm mẫu phải đạt các yêu cầu về thông số kỹ thuật, độ co giãn, tính thẩm mỹ,...

- *Xác định nguồn nguyên phụ liệu:* Dựa trên các thông tin của đơn hàng và mẫu thiết kế, bộ phận Thương mại tiến hành cân đối nhu cầu và mua thêm các nguyên phụ liệu.

- *Nhập kho nguyên phụ liệu:* Sau khi khách hàng đã chấp nhận sản phẩm mẫu, nguyên phụ liệu sẽ được nhập kho phù hợp với tiến độ sản xuất.

- *Giám định chất lượng vải:* Vải sau khi nhập kho chuyển cho bộ phận Giám định số lượng vải cần thiết để kiểm tra (theo tiêu chuẩn nhà máy/tiêu chuẩn khách hàng). Nếu đạt thì chuyển cho xưởng cắt, không đạt gửi biên bản giám định cho bộ phận Thương mại làm việc lại với khách hàng/Nhà cung cấp, trả lại kho.

- *Cắt:* Sau khi có khổ vải, biên bản giám định, bộ phận Cắt thực hiện các bước: Đi sơ đồ sản xuất, trải, cắt và chuyển cho bộ phận ép nhãn, xưởng in hoặc xưởng may.

- *Ép nhãn, gia công in trên vải:* Một số bán thành phẩm cắt sẽ được chuyển sang bộ phận ép nhãn hoặc xưởng gia công in theo yêu cầu của khách hàng trước khi chuyển sang xưởng may.

*** Quy trình sản xuất tại xưởng in như sau:**

1. Khâu chuẩn bị

- Nguyên vật liệu: Mực in, vải bán thành phẩm (BTP), vải thử, giẻ lau, nước lau bảng.

- Tài liệu: Mẫu đã phê duyệt, tài liệu kỹ thuật.

- Dụng cụ: Dao gạt mực, dao gạt kéo, khung in, khung in định vị, rập kiểm BTP trước và sau in, hũ đựng mực in, mực thải.

- Các bước pha mực in:

+ Xác định rõ công thức cần pha (dựa vào công thức pha mực trong Hồ sơ phát triển mẫu) và lượng mực cần pha (dựa trên số lượng hợp đồng), ghi vào nhật ký pha mực.

+ Cho lần lượt các hóa chất theo đúng loại và liều lượng thể hiện trên công thức, đánh dấu từng loại đã cho vào.

+ Tiến hành đánh đều mực bằng máy trong thời gian 2 phút, đảm bảo độ trộn đều của hỗn hợp mực sau pha.

+ In thử mẫu theo đúng quy trình thể hiện trên hồ sơ phát triển mẫu.

+ So màu với mẫu Approved:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

- Nếu màu đúng với mẫu (được cấp quản lý duyệt màu ký duyệt) thì tiến hành bước tiếp theo.
- Nếu màu chưa giống mẫu Approved thì tiến hành điều chỉnh cho đến lúc giống mới chuyển qua bước tiếp theo.

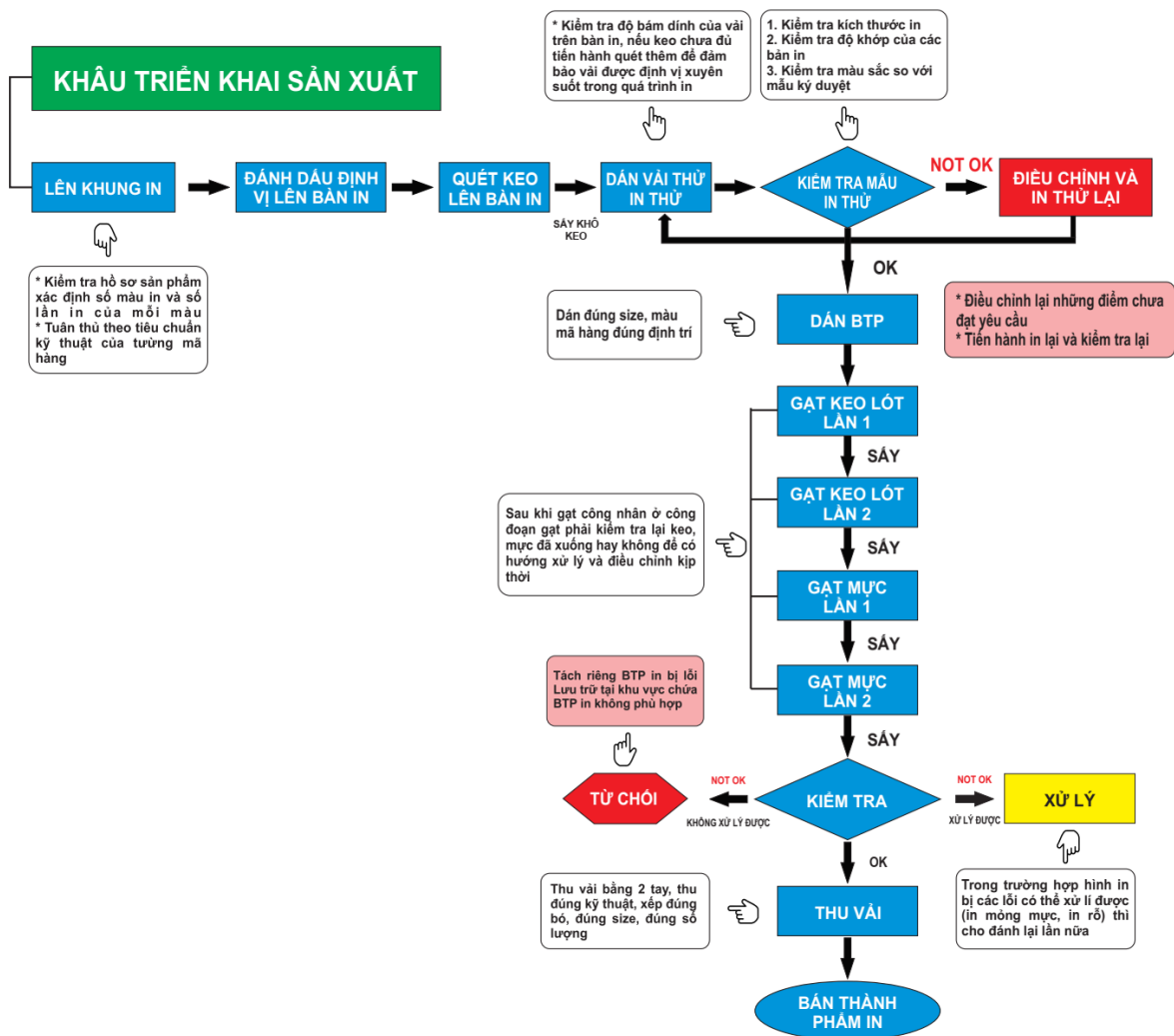
+ Đậy kín nắp, ghi đầy đủ thông tin lên tem nhãn dán lên thùng/ca mực vừa pha xong, lưu trữ vào kệ chứa mực thành phẩm, sau đó ghi vào sổ Nhật ký pha mực.

+ Khi có thông tin từ sản xuất yêu cầu cấp mực thì lấy mực ra bổ sung các phụ gia như tăng bám rồi đánh mực đều lên máy trong vòng 2 phút để đảm bảo độ đều của mực sau đó cấp phát cho sản xuất (lượng mực cấp vừa đủ sản xuất trong 01 ngày) theo quy định rồi giao nhận mực rồi ghi vào Sổ cấp mực in.

- Các loại hóa chất sử dụng pha mực in: Polyacrylic, Titan dioxid và các trợ chất khác (Paraffin, Co-polymer, Surfactant, Acrylonitrile,...).

2. Khâu triển khai sản xuất:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”



Hình 1.2. Quy trình sản xuất tại xưởng in

3. Khâu vệ sinh

- Công nhân xử lý tất cả mực thừa còn sử dụng được đưa vào phòng mực để bảo quản cho mã hàng tiếp theo, những phần mực không thể sử dụng được (Khô hoặc quá ít) tiến hành thải bỏ vào thùng mực thải.

- Ngay lập tức đưa khung bản ra khu vực rửa bản ngay lập tức để xử lý tránh tình trạng chết mực trên khung bản dẫn đến không thể tiếp tục sử dụng.

- Cần thận rửa tất cả hóa chất còn dư thừa ra khỏi khung bản và đảm bảo không hóa chất nào bị bắn hay rò rỉ ra ngoài khu vực rửa bản.

- Sau khi vệ sinh kiểm tra khung bản còn có thể sử dụng được nữa không (Có bị thủng hay sứt mẻ hình in không).

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

- Lau khô khung bản và đưa vào kệ để khung. Lưu ý sắp xếp các khung bản theo kích thước, mã hàng và khách hàng rõ ràng trên kệ.

- *May*: Trước khi thực hiện một mã hàng, phân xưởng chuẩn bị các thiết bị cần thiết đáp ứng cho mã hàng đó và yêu cầu thợ máy điều chỉnh theo đúng các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

Sau khi nhận các bán thành phẩm từ xưởng cắt hoặc xưởng in, xưởng may phải tiến hành kiểm tra lại. Xây dựng kế hoạch rải chuyên của từng công đoạn để đáp ứng năng suất yêu cầu.

- *Rải chuyên*: Bộ phận Kỹ thuật hoặc chuyên trưởng phải hướng dẫn công nhân thực hiện từng công đoạn và kiểm tra từng công đoạn đúng yêu cầu kỹ thuật.

Bộ phận Kiểm tra chất lượng của nhà máy kiểm tra lần cuối cùng.

- *Đóng gói và hoàn chỉnh*: Toàn bộ thành phẩm sẽ được đóng gói phù hợp với yêu cầu của các đơn hàng tại xưởng thành phẩm. Sau đó tiến hành lưu kho và xuất cho khách hàng.

1.3.3. Sản phẩm của Dự án đầu tư

Các sản phẩm của Dự án gồm: hàng may sẵn, trang phục lót cao cấp, khẩu trang vải.

1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, nguồn cung cấp điện, nước của Dự án đầu tư

a. Điện

Công ty đã hợp đồng với Công ty Điện lực Thừa Thiên Huế để cấp điện cho hoạt động của Dự án.

b. Nước

Công ty hợp đồng với Công ty Cổ phần Cấp nước Thừa Thiên Huế để sử dụng nước cho các hoạt động của Dự án.

c. Nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu (đầu vào)

- Nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu trong giai đoạn hoạt động của Nhà máy được trình bày tại bảng sau:

Bảng 1.1. Nhu cầu sử dụng nguyên, vật liệu trong giai đoạn hoạt động của dự án

Stt	Tên nguyên, vật liệu	Khối lượng (tấn/năm)
1	Vải	5.058
2	Chỉ may	1.075
3	Nhãn	629
4	Bao nilon	67,9

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên nguyên, vật liệu	Khối lượng (tấn/năm)
5	Thùng carton, giấy các loại	635
6	Mực in	22
Tổng		7.486,9

[Nguồn: Công ty Scavi Huế]

- Nhu cầu hóa chất sử dụng cho quá trình xử lý nước thải được trình bày tại bảng sau:

Bảng 1.2. Nhu cầu hóa chất cho quá trình xử lý nước thải

Stt	Tên hóa chất, chế phẩm vi sinh	Công đoạn xử lý có sử dụng	Đơn vị	Khối lượng
1	PAC	Keo tụ	Kg/tháng	40
2	Chlorine	Khử trùng	Kg/tháng	50

[Nguồn: Công ty Scavi Huế]

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

1.5.1. Quy mô các hạng mục công trình của Dự án đầu tư

Quy mô các hạng mục công trình của Dự án được trình bày tại bảng sau:

Bảng 1.3. Các hạng mục công trình của Dự án

Stt	Tên công trình	Diện tích (m ²)
I	Các hạng mục công trình chính	
1	Nhà máy 1	19.754,6
1.1	Xưởng may 1, các phòng phụ trợ	7.977
1.2	Phân xưởng cắt 1, kho	6.057
1.3	Phòng vệ sinh, phòng tư trang	322
1.4	Nhà máy phát điện 1	84,5
1.5	Nhà máy khí nén 1	106,4
1.6	Phân xưởng in (bao gồm cả phòng pha mực in, kho chứa hóa chất), cơ điện	2.130
1.7	Bộ phận ép nhãn Pad Print (bao gồm cả phòng pha	100

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên công trình	Diện tích (m²)
	mục in, kho chứa hóa chất)	
1.8	Phòng giám định	562,7
1.9	Văn phòng tổng quát	915
1.10	Văn phòng Nhà máy 1 mở rộng	1.500
2	Nhà máy 2	25.006
2.1	Xưởng may 2, các phòng phụ trợ	6.034
2.2	Phân xưởng cắt 2	1.750
2.3	Kho, khu vực kiểm tra sản phẩm	2.050
2.4	Nhà vệ sinh và các hạng mục phụ trợ	476
2.5	Khu vực đóng gói	283
2.6	Nhà máy phát điện 2	65
2.7	Nhà máy nén khí 2	108
2.8	Nhà kho, AQL	8.020
2.9	Phòng giám định	2.020
2.10	Văn phòng Nhà máy 2 mở rộng	1.040
3	Nhà xưởng may mở rộng	3.300
II	Các hạng mục công trình phụ trợ	
1	Nhà ăn 1	2.701,4
2	Nhà xe ô tô	896,2
3	Nhà bảo vệ	30
4	Đường nội bộ	5.000
5	Đường cầu nối	1.915,8
6	Sân bóng	287,6
7	Căn tin sân bóng	5.247,7
8	Nhà xe máy	3.144

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên công trình	Diện tích (m ²)
9	Nhà xe máy mở rộng	3.400
10	Nhà ăn 2	1.400
11	Nhà máy phát điện + nén khí 3, nhà vệ sinh	265
III	Các hạng mục công trình BVMT	
1	Hệ thống xử lý nước thải sơ bộ xưởng in	40
2	Hệ thống xử lý nước thải tập trung	100
3	Kho chứa CTR công nghiệp thông thường (Giấy, thùng carton, bao nylon,...)	50
4	Kho chứa CTR công nghiệp thông thường (vải vụn)	70
5	Kho chứa CTR sinh hoạt	30
6	Cây xanh, thảm cỏ	31.655,4
7	Hệ thống thu gom nước mưa	1.150
8	Hệ thống thu gom nước thải	350
9	Kho chứa CTNH	80
IV	Đất trống	55.517,8
Tổng		158.091,5

1.5.2. Máy móc, thiết bị

Danh mục các máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất của Nhà máy được trình bày tại bảng sau:

Bảng 1.4. Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất

Stt	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng
1.	Máy 1 kim móc xích	Bộ	1
2.	Máy 1 kim dao xén	Bộ	17
3.	Máy 1 kim cơ	Bộ	20
4.	Máy 1 kim điện tử	Bộ	798
5.	Máy 2 kim móc xích	Bộ	4

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng
6.	Máy 2 kim	Bộ	259
7.	Máy thừa khuy điện tử	Bộ	1
8.	Máy đình nút	Bộ	42
9.	Máy bộ điện tử	Bộ	332
10.	Máy thừa khuy	Bộ	3
11.	Máy ép moulding + ép vải	Bộ	30
12.	Bộ căng thun điện tử	Bộ	676
13.	Máy 4 kim có dao xén trên	Bộ	55
14.	Máy cuộn sườn	Bộ	5
15.	Máy cắt thun nhiệt	Bộ	5
16.	Máy ép nhiệt	Bộ	60
17.	Máy viền xén trái	Bộ	88
18.	Máy lung	Bộ	98
19.	Máy viền ống đầu nhỏ	Bộ	88
20.	Máy viền bằng	Bộ	168
21.	Máy viền xén phải	Bộ	204
22.	Máy viền xén trái	Bộ	21
23.	Bàn hút	Bộ	51
24.	In logo	Bộ	16
25.	Máy nhiều kim móc xích	Bộ	16
26.	Máy Vắt sỏ thun	Bộ	5
27.	Máy vắt sỏ 2 kim 4 chỉ	Bộ	811
28.	Máy Vắt sỏ 2 kim 5 chỉ	Bộ	12
29.	Máy Zigzag	Bộ	654
30.	Máy kiểm vải	Bộ	4
31.	Máy cắt vòng	Bộ	18
32.	Máy cắt dây viền ống	Bộ	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng
33.	Máy kiểm tra ánh màu và hồi giãn vải	Bộ	1
34.	Máy cắt đầu bàn	Bộ	40
35.	Máy xả vải	Bộ	3
36.	Máy cắt tự động	Bộ	3
37.	Máy vẽ sơ đồ	Bộ	3
38.	Máy trải vải	Bộ	3
39.	Máy cắt dây viền thẳng	Bộ	1
40.	Máy cắt thẳng	Bộ	16
41.	Máy dò kim	Bộ	5
42.	Máy dò kim lật mặt	Bộ	1
43.	Máy đai thùng	Bộ	5
44.	Máy 1 kim cắt chỉ tự động	Máy	495
45.	Máy 2 kim	Máy	62
46.	Vắt sổ bằng 2 kim 2, 3, 4 chỉ	Máy	549
47.	Vắt sổ 2 kim 5 chỉ	Máy	29
48.	Máy zigzag	Máy	236
49.	Máy viền bằng	Máy	64
50.	Máy viền đầu nhỏ	Máy	150
51.	Máy viền xén phải (máy thun)	Máy	137
52.	Máy viền xén phải (may lưng)	Máy	43
53.	Máy viền xén trái may lai, đùi	Máy	80
54.	Máy ráp sườn 4 kim dao xén trên	Máy	114
55.	Bộ căng thun điện tử	Máy	215
56.	Máy đính bọ điện tử	Máy	114
57.	Máy đính nút, nơ	Máy	27
58.	Máy thừa khuy	Máy	11
59.	Máy nhiều kim	Máy	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng
60.	Máy 1 kim móc xích	Máy	27
61.	Máy 2 kim móc xích	Máy	14
62.	Máy bonding đường 1	Máy	18
63.	Máy bonding đường 2	Máy	10
64.	Máy dập nút đồng	Máy	3
65.	Máy ép nhiệt logo	Máy	43
66.	Máy ép băng tải	Máy	10
67.	Máy phát điện	Máy	2
68.	Máy làm mát	Máy	200
69.	Máy nén khí	Máy	5
70.	Cân điện tử	Cái	1
71.	Quạt thông gió	Cái	37
72.	Máy sấy	Cái	2

[Nguồn: Công ty Scavi Huế]

CHƯƠNG 2

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

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

Dự án được thực hiện tại Khu công nghiệp Phong Điền, huyện Phong Điền, tỉnh Thừa Thiên Huế. Với ngành nghề là sản xuất, gia công sản phẩm may mặc xuất khẩu và vị trí khu đất Dự án là đất nhà máy, xí nghiệp nên việc đầu tư Dự án phù hợp với quy hoạch ngành nghề và phân khu chức năng theo Quy hoạch chung xây dựng Khu công nghiệp Phong Điền, huyện Phong Điền, tỉnh Thừa Thiên Huế được UBND tỉnh phê duyệt tại Quyết định số 2593/QĐ-UBND ngày 13/12/2010.

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

Nước thải sau khi xử lý đạt quy chuẩn cho phép theo QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (giá trị C_{max} , cột A, $Kq=0,9$, $Kf=1,0$) thải ra khe nước nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam sau đó tiếp tục chảy ra Bàu Sen cách Dự án khoảng 2 km về phía Đông.

Việc đánh giá khả năng tiếp nhận nước thải của nguồn nước được tính toán theo hướng dẫn tại Thông tư số 76/2017/TT-BTNMT ngày 29/12/2017 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định về đánh giá khả năng tiếp nhận nước thải, sức chịu tải của nguồn nước sông, hồ. Khả năng tiếp nhận nước thải của nguồn nước đối với chất ô nhiễm đang đánh giá được tính toán theo công thức dưới đây:

$$M_{tn} = (C_{qc} - C_{nn}) \times V_h \times 10^{-3} \times F_s$$

Trong đó:

+ M_{tn} : khả năng tiếp nhận nước thải, sức chịu tải đối với từng thông số ô nhiễm của hồ, đơn vị tính là kg;

+ C_{qc} : giá trị giới hạn của thông số chất lượng nước mặt theo quy chuẩn kỹ thuật về chất lượng nước mặt ứng với mục đích sử dụng của hồ, đơn vị tính là mg/l;

+ C_{nn} : kết quả phân tích thông số chất lượng nước hồ và được xác định theo quy định, đơn vị tính là mg/l;

+ V_h : dung tích của hồ và được xác định trên cơ sở dung tích của hồ trong mùa cạn, đơn vị tính là $W_{pl} = 0,2 \times 10^6 \text{ m}^3$;

+ F_s : hệ số an toàn, lấy bằng 0,3.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Trình tự đánh giá được tiến hành theo các bước sau:

- Xác định giá trị giới hạn của thông số chất lượng nước mặt theo quy chuẩn kỹ thuật về chất lượng nước mặt ứng với mục đích sử dụng của hồ.

- Xác định kết quả phân tích thông số chất lượng nước hồ và được xác định theo quy định.

- Xác định khả năng tiếp nhận nước thải.

*** Xác định các giá trị:**

+ Xác định C_{qc}

Bảng 2.1. Giá trị giới hạn chất ô nhiễm trong nguồn tiếp nhận

Stt	Thông số	Đơn vị	QCVN 08-MT:2015/BTNMT (cột B1)
1	COD	mg/l	30
2	BOD ₅	mg/l	15
3	Amoni	mg/l	0,9
4	Coliform	MPN/100ml	7.500

+ Xác định C_{nn}

C_{nn} là giá trị nồng độ trung bình của chất ô nhiễm trong nguồn nước mặt. Vì vậy, chọn giá trị C_{nn} là giá trị trung bình của các kết quả phân tích chất lượng nước Bàu Sen (Kết quả quan trắc môi trường định kỳ tại Nhà máy, tháng 6/2022), theo đó: COD: 14,5 mg/l; BOD₅: 8,0 mg/l; Amoni: 0,2 mg/l, 3.250 MPN/100 ml.

*** Kết quả tính toán khả năng tiếp nhận nước thải:**

Bảng 2.2. Khả năng tiếp nhận tải lượng chất ô nhiễm của nguồn nước

Thông số	COD	BOD ₅	Amoni	Coliform
C_{qc} (mg/l)	30	15	0,9	7.500
C_{nn} (mg/l)	14,5	8,0	0,2	3.250
V_h (m ³)	$0,2 \times 10^6$	$0,2 \times 10^6$	$0,2 \times 10^6$	$0,2 \times 10^6$
F_s	0,3	0,3	0,3	0,3
M_{tn} (kg)	930	420	42	255.000

Như vậy, với kết quả $M_{tn} > 0$, Bàu Sen vẫn còn khả năng tiếp nhận nước thải phát sinh tại Dự án.

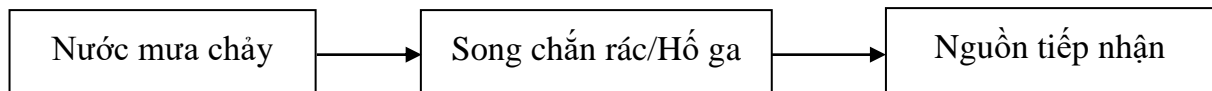
CHƯƠNG 3

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

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

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa

Nước mưa chảy tràn được thu gom vào các hố ga rồi theo các đường cống thoát nước bằng BTCT D400, D600, D800 bố trí xung quanh Nhà máy với tổng chiều dài khoảng 1.530m sau đó dẫn ra nguồn tiếp nhận là cống thoát nước của KCN phía Bắc Dự án và khe nước phía Nam Dự án.



Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải

❖ Mạng lưới thu gom nước thải

- Nước thải từ các bồn xí, bồn tiêu được dẫn vào bể tự hoại 3 ngăn để xử lý sơ bộ sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

- Nước hoạt động rửa tay chân, nước thải vệ sinh nhà xưởng, nước thải từ nhà ăn được tách rác để giữ lại và loại bỏ rác, các tạp chất vô cơ như bao nilon, giấy, vải vụn, tóc,... sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

- Nước thải từ xưởng in được dẫn vào hệ thống xử lý nước thải của xưởng in để xử lý sơ bộ sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

* Kết cấu, kích thước, chiều dài các tuyến thu gom nước thải: Nước thải được dẫn về HTXLNT tập trung bằng các đường ống nhựa uPVC D250 dài khoảng 1.335 m.

❖ Mạng lưới thoát nước thải

Nước thải sau xử lý được dẫn được dẫn bằng ống nhựa uPVC D168 dài khoảng 120 m đi ngầm dưới đất dẫn nước thải đổ ra khe nước nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam.

Sơ đồ, bản vẽ mặt bằng thoát nước mưa, nước thải được đính kèm ở Phần phụ lục.

❖ Điểm xả nước thải sau xử lý

Vị trí xả nước thải của Nhà máy nằm tại vị trí tiếp giáp của hàng rào Nhà máy về phía Đông Nam.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

- Vị trí xả nước thải có tọa độ VN-2000, kinh tuyến 107°, múi chiều 3° như sau:

X (m): 1.833.096,95 Y (m): 541.224,65

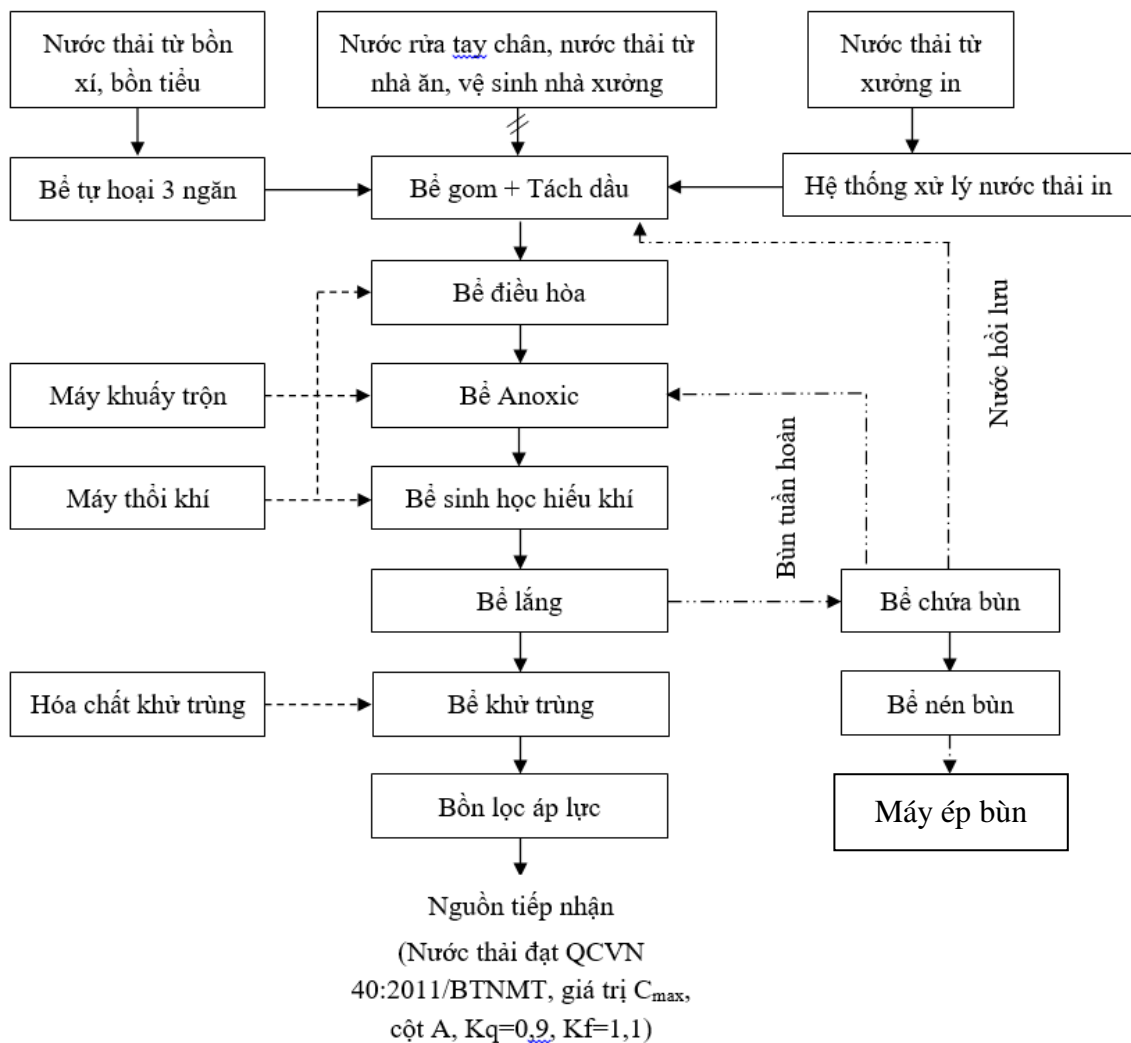
Sơ đồ, bản vẽ mặt bằng thoát nước thải được đính kèm ở phần Phụ lục.

3.1.3. Xử lý nước thải

(1) Quy mô hệ thống: 650 m³/ngày.đêm.

(2) Công nghệ xử lý, thuyết minh quy trình công nghệ:

- Công nghệ xử lý:



Hình 3.2. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải của Dự án

* Thuyết minh công nghệ:

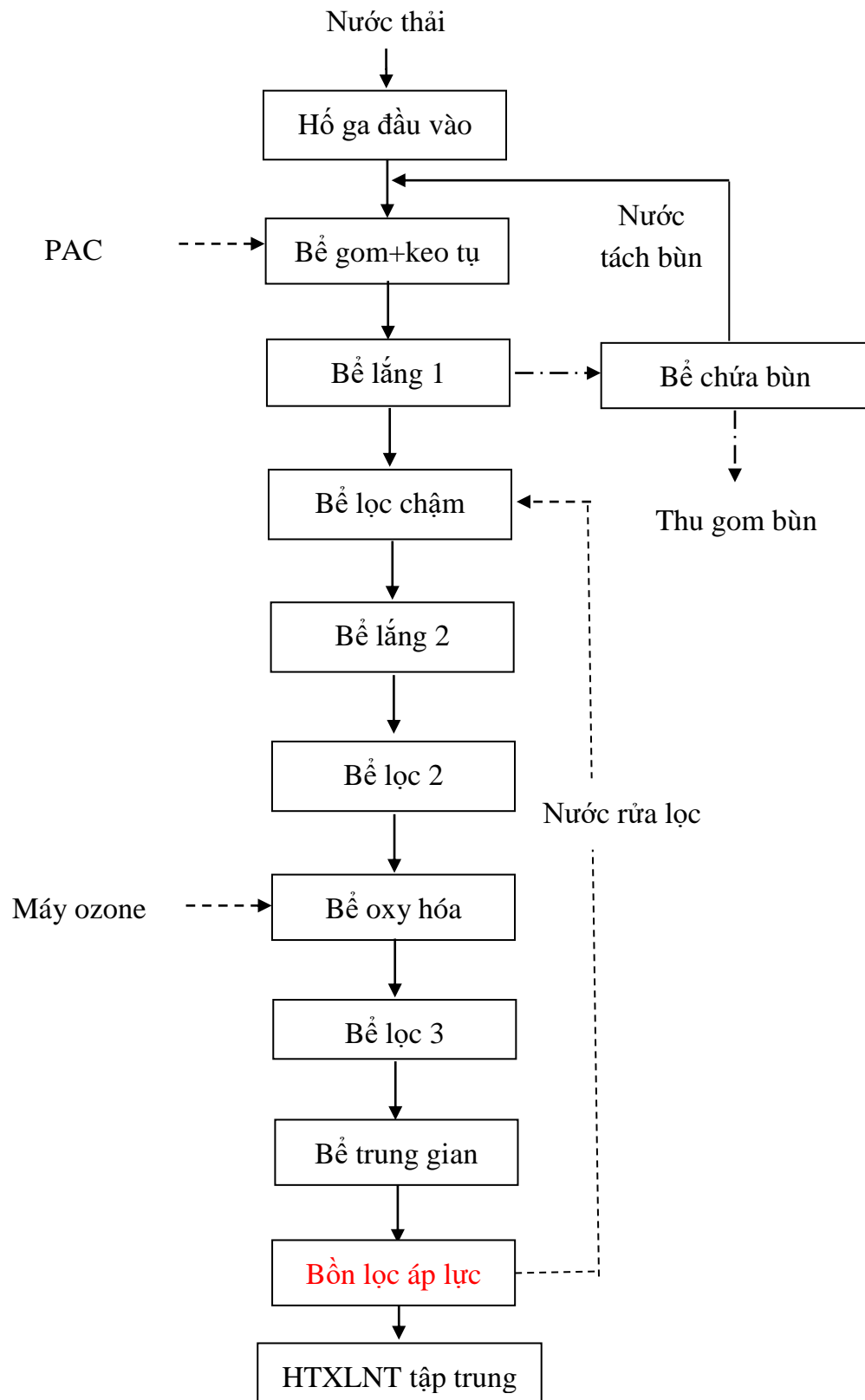
- Nước thải từ các bồn xí, bồn tiểu được dẫn vào bể tự hoại 3 ngăn để xử lý sơ bộ sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

- Nước hoạt động rửa tay chân, nước thải vệ sinh nhà xưởng, nước thải từ nhà ăn được tách rác để giữ lại và loại bỏ rác, các tạp chất vô cơ như bao nilon, giấy, vải vụn, tóc,...sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

- Nước thải từ xưởng in được dẫn vào hệ thống xử lý nước thải của xưởng in để xử lý sơ bộ sau đó dẫn về HTXLNT tập trung để tiếp tục xử lý.

*** Quy trình công nghệ HTXLNT sơ bộ xưởng in được thể hiện ở hình sau:**



Hình 3.3. Sơ đồ công nghệ HTXLNT sơ bộ xưởng in

*** Thuyết minh công nghệ HTXLNT sơ bộ xử lý in:**

Lượng nước thải này sẽ được thu gom theo đường ống vào hố ga đầu vào hệ thống xử lý, tại hố ga đặt tấm chắn rác có đục lỗ để chắn rác thô. Tại đầu ra của đường ống nối từ hố ga qua hệ thống xử lý có đặt cầu lọc rác bọc lưới dày để chắn rác mịn nhằm hạn chế tối đa các loại chất bẩn dạng nổi ảnh hưởng đến quá trình xử lý. Nước thải chảy vào bể gom, bể này có tác dụng gom nước thải và thực hiện quá trình keo tụ tạo bông cặn lắng. Tại đây, nước thải được châm hóa chất keo tụ theo liều lượng đã tính toán, được xáo trộn bằng máy khuấy nhằm xúc tác cho quá trình phản ứng keo tụ xảy ra nhanh hơn. Sau thời gian phản ứng keo tụ, nước thải được bơm qua bể lắng 1 để lắng cặn, thời gian lắng càng dài thì quá trình phân tầng nước trong và tầng cặn càng tốt. Sau quá trình lắng tại bể lắng 1, phần nước trong ở tầng trên được bơm lên bể lọc chậm với vật liệu lọc là sỏi thạch anh, cát mangan và than hoạt tính để lọc những cặn bẩn lẫn trong nước đồng thời hấp thụ các kim loại tồn tại trong nước sau khi keo tụ. Nước thải tiếp tục được dẫn qua bể lắng và bể lọc 2 để tiếp tục thực hiện quá trình lắng và lọc để loại bỏ cặn bẩn. Sau đó được xử lý hóa học bằng quá trình oxy hóa sử dụng tác nhân ozone. Tác nhân oxy hóa-ozone được tạo ra bằng máy ozone có khả năng khử màu, mùi và các thành phần ô nhiễm còn lại có trong nước thải phòng pha keo và chảy qua bể lọc 3 để lọc trong nước lần cuối trước khi qua bể trung gian chứa nước sau đó được bơm lên bồn lọc áp lực rồi dẫn về HTXLNT tập trung. Định kỳ hút bùn trong bể gom 10 - 15 ngày 1 lần đưa ra bể chứa bùn, lượng nước tách bùn từ bể chứa bùn được hồi lưu về lại bể gom, bùn cặn ở bể chứa bùn sẽ được thu gom về kho chứa CTNH.

*** Thuyết minh công nghệ HTXLNT tập trung:**

Toàn bộ lượng nước thải sau khi xử lý sơ bộ được dẫn vào bể gom + tách dầu để tách dầu mỡ và các vật nổi có trong nước thải.

Nước thải từ bể gom + tách dầu sẽ được hệ thống máy bơm đưa vào bể điều hòa. Bể điều hòa có chức năng điều hòa nhiệt độ, lưu lượng, điều hòa nồng độ các chỉ tiêu ô nhiễm có trong nước thải, tạo sự ổn định về nồng độ, cũng như lưu lượng cho các công trình xử lý phía sau. Tại đây một phần chất hữu cơ trong nước thải bị phân huỷ.

Trong bể điều hòa có lắp đặt 02 bơm chìm chạy luân phiên để bơm qua bể Anoxic.

Chức năng của bể Anoxic: Xử lý Nitơ, Photpho trong nước thải. Các quá trình xử lý các chất dinh dưỡng (N, P) trong điều kiện hiếu khí và thiếu khí.

Quá trình xử lý Nitơ gồm 2 quá trình như sau:

Quá trình Nitrat hóa: là quá trình chuyển hóa các hợp chất Nitơ ở dạng hữu cơ thành Nitơ ở dạng Nitrit, Nitrat nhờ các vi sinh hiếu khí trong bể sinh học hiếu khí.

Quá trình khử Nitrat: là quá trình khử các hợp chất Nitơ ở dạng Nitrat thành Nitơ tự do nhờ các vi sinh vật thiếu khí trong bể Anoxic.

Quá trình xử lý Photpho cơ chế sau: Trong quá trình hiếu khí Photpho được tích lũy trong bùn sinh học hiếu khí. Do đó, khi xả bùn dư có chứa Photpho tích lũy trong bùn sinh học sẽ loại bỏ thành phần Photpho trong nước thải. Hiệu quả khử P phụ thuộc vào hàm lượng P đã tích lũy trong bùn dư.

Nước thải sau khi ra khỏi bể Anoxic sẽ được đưa vào bể sinh học hiếu khí có giá thể. Giá thể vi sinh là các quả cầu xoay chuyển liên tục trong nước thải nhờ quá trình phân phối khí, hệ vi sinh vật hiếu khí tồn tại dưới dạng bông bùn lơ lửng sẽ bám dính vào giá thể này, lớp màng vi sinh sẽ hấp thụ các chất hữu cơ. Ngoài nhiệm vụ xử lý các hợp chất hữu cơ trong nước thải, thì trong bể sinh học hiếu khí còn xảy ra quá trình Trinitrate hóa và Denitrate, giúp loại bỏ các hợp chất Nitơ trong nước thải. Vi sinh vật bám trên bề mặt giá thể gồm 3 loại: lớp ngoài cùng là vi sinh vật hiếu khí, tiếp là lớp vi sinh vật thiếu khí, lớp trong cùng là vi sinh vật kỵ khí. Trong nước thải sinh hoạt, Nitơ chủ yếu tồn tại ở dạng amoniac, hợp chất Nitơ hữu cơ. Vi sinh vật hiếu khí sẽ chuyển hóa hợp chất Nitơ về dạng nitrite, nitrate. Tiếp tục vi sinh vật thiếu khí và kỵ khí sẽ sử dụng các hợp chất hữu cơ trong nước thải làm chất oxy hóa để khử nitrate, nitrite về dạng khí N_2 bay lên. Phần bông bùn lơ lửng còn lại trong nước thải không bám vào giá thể cũng có vai trò hấp thụ các chất hữu cơ, góp phần loại bỏ các chất hữu cơ trong nước thải. Để cung cấp dưỡng khí cho vi sinh hoạt động và duy trì trạng thái lơ lửng cho bùn hoạt tính, không khí được cấp vào bể qua các thiết bị phân phối khí mịn. Lượng không khí được cấp cho bể hiếu khí từ các máy thổi khí để cung cấp lượng oxy cần thiết cho quy trình xử lý. Hỗn hợp bùn sinh học và nước thải sau quá trình hiếu khí tự chảy qua bể lắng.

Tại bể lắng bùn sinh học sẽ diễn ra quá trình tách bùn hoạt tính và nước thải đã xử lý. Từ bể lắng nước trong sẽ được thu vào máng thu nước và tự chảy vào bể khử trùng. Ván nổi tại bể lắng sẽ được thu gom bằng tay và đưa về bể nén bùn. Bùn hoạt tính dưới đáy bể lắng sẽ được hệ thống gom bùn tự động đưa về bể thu bùn. Một phần bùn từ bể thu bùn được tuần hoàn về bể Anoxic để giảm thiểu việc bổ sung vi sinh mới và giúp quá trình chuyển hóa thành khí Nitơ xảy ra hiệu quả. Phần bùn còn lại được đưa vào bể nén bùn trước khi đưa vào máy ép bùn để ép thành từng bánh bùn, bánh bùn được thu gom về kho CTNH. Phần nước tách bùn từ bể nén bùn sẽ chảy trở về lại bể gom + tách dầu.

Tại bể khử trùng sẽ được châm hóa chất khử trùng để tiêu diệt các loại vi khuẩn có hại tồn tại trong nước do quá trình xử lý sinh học ở các giai đoạn phía trước sinh ra.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Cuối cùng nước thải được dẫn tới thiết bị lọc áp lực. Tại đây cặn lơ lửng, cặn sinh học còn tồn tại trong nước được giữ lại.

Nước thải sau khi xử lý đạt quy chuẩn cho phép theo QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (giá trị C_{max} , cột A, $Kq=0,9$, $Kf=1,0$) thải ra khe nước nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam sau đó tiếp tục chảy ra Bàu Sen cách Dự án khoảng 2km về phía Đông.

(4) *Chế độ vận hành*: vận hành liên tục.

(5) *Hóa chất sử dụng*:

- PAC: 40 kg/tháng.

- Chlorine: 50 kg/tháng.

(6) *Thông số kỹ thuật cơ bản*:

- Kích thước bể:

+ Kích thước và thể tích các bể xử lý của HTXLNT sơ bộ xưởng in được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 3.1. Kích thước các bể xử lý của HTXLNT sơ bộ xưởng in

Stt	Tên bể, thiết bị	Kích thước L×W×H (m)	Thể tích (m ³)
1	Bể gom + keo tụ	2,1 × 2,0 × 1,8	7,56
2	Bể lắng 1	2,7 × 1,7 × 1,8	8,26
3	Bể lọc chậm	2,2 × 0,5 × 1,55	1,71
4	Bể lắng 2	1,1 × 0,8 × 1,8	1,58
5	Bể lọc 2	0,8 × 0,5 × 1,8	0,72
6	Bể oxy hóa	1,7 × 0,8 × 1,8	2,45
7	Bể lọc 3	0,8 × 0,5 × 1,8	0,72
8	Bể trung gian	0,8 × 0,5 × 1,8	0,72
9	Bể chứa bùn	0,9 x 0,5 x 1,55	0,70

+ Kích thước và thể tích các bể xử lý của HTXLNT tập trung được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 3.2. Kích thước các bể xử lý của HTXLNT tập trung

Stt	Tên bể, thiết bị	Kích thước L×W×H (m)	Thể tích (m ³)
1	Bể gom + tách dầu	4,4 × 1,2 × 3,9	20,59
2	Bể điều hòa	6,2 × 4,4 × 3,9	106,39
3	Bể Anoxic	4,4 × 3,4 × 3,9	61,78
4	Bể sinh học hiếu khí	12,0 × 7,4 × 3,9	346,32
5	Bể lắng	4,4 × 4,4 × 3,9	75,50
6	Bể chứa bùn	2,9 × 1,2 × 3,9	13,57
7	Bể khử trùng	3,5 × 2,9 × 3,9	39,59
8	Bể nén bùn	2,9 × 2,9 × 3,9	32,80

- Danh mục máy móc thiết bị

+ Danh mục các máy móc, thiết bị trong HTXLNT sơ bộ xưởng in:

Bảng 3.3. Danh mục thiết bị của HTXLNT sơ bộ xưởng in

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
I	Bể gom kết hợp keo tụ			
1	Máy bơm nước thải	- Kiểu bơm: Chìm - Lưu lượng $Q_{\max} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ - Cột áp $H_{\max} = 40 \text{ m}$ - Điện áp: 1 pha, 220V, 50Hz - Công suất: 1HP - Xuất xứ: Việt Nam	Cái	1
2	Motor giảm tốc	- Model: GV28-750-20S - Chiều dài cánh khuấy: 60cm - Tốc độ: 70 vòng/phút - Điện áp: 3 pha, 380V, 50Hz - Công suất: 0,75kW	Cái	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		- Xuất xứ: Đài Loan		
II BỂ oxy hóa				
1	Máy ozone	<ul style="list-style-type: none"> - Model: VN10 - Lượng Ozone sinh ra: 10 g/h - Nhiệt độ môi trường nơi đặt máy: < 40⁰C - Độ ẩm môi trường nơi đặt máy: < 80% - Điện áp: AC 220V - 50Hz - 155W - Kích thước: 430 x 200 x 630 mm - Trọng lượng: 12 kg - Kiểu dáng: Vỏ inox - Xuất xứ: Việt Nam 	Máy	1
2	Bơm nước thải	<ul style="list-style-type: none"> - Model: HSP250 - Kiểu bơm: Hút chân không - Lưu lượng $Q_{max} = 193$ lít/phút - Cột áp $H_{max} = 13$ m - Điện áp: 1 pha, 220V, 50Hz - Công suất: 1HP - Xuất xứ: Taiwan 	Cái	1
III				
1	Vật liệu lọc		M ³	0,55

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
2	Ổng đục lỗ phân phối nước		Hệ	1
IV	BỂ LỌC 2, 3			
1	Vật liệu lọc		M ³	0,1
2	Đan đỡ vật liệu		Hệ	1
V	BỂ LẮNG 1			
1	Bơm nước thải	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Chìm - Lưu lượng $Q_{\max} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ - Cột áp $H_{\max} = 40 \text{ m}$ - Điện áp: 1 pha, 220V, 50Hz - Công suất: 1HP - Xuất xứ: Việt Nam 	Cái	1
2	Bơm bùn	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Chìm - Lưu lượng $Q_{\max} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ - Cột áp $H_{\max} = 40 \text{ m}$ - Điện áp: 1 pha, 220V, 50Hz - Công suất: 1HP - Xuất xứ: Việt Nam 	Cái	1

[Nguồn: Công ty Scavi Huế]

+ Danh mục các máy móc, thiết bị của HTXLNT tập trung:

Bảng 3.4. Danh mục thiết bị của HTXLNT tập trung

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
I	BỂ GOM			
1	Máy bơm nước thải	<ul style="list-style-type: none"> - Xuất xứ: Đài Loan - Model: B333 - Kiểu bơm: Bơm nhúng chìm 	Cái	2

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		- Điện áp 380V/3pha/50Hz - Lưu lượng: 40-48 m ³ /h - Cột áp: H = 4m - Công suất 2,2kW		
2	Phụ kiện bơm chìm	- Xuất xứ: Đài Loan - Bộ Bend dùng cho bơm chìm. Phụ kiện bao gồm: Chân đế, ngàm trên, ngàm dưới, bu lông, lông đền, ma ní, dây xích. - Phụ kiện lắp đặt bơm chìm: Van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê	Bộ	2
3	Phao cảm biến mực nước	- Xuất xứ: Đài Loan - Chống cạn, chống tràn - Điện áp: 220VAC 50Hz	Cái	1
II	Bể tách dầu mỡ			
1	Giỏ chắn rác tinh	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Vật liệu: Inox SUS 304 - Độ dày: Lưới 2mm, khung 4mm - Kích thước khe lọt: 2mm	Bộ	2
2	Hệ thống ống tách dầu mỡ	- Bao gồm: Co, tê - Đường kính: 315mm - Vật liệu: Nhựa uPVC	Hệ	1
7	Thùng chứa vẩn dầu	- Vật liệu: PVC - Thể tích: 300L	Cái	1
III	Bể điều hòa			
1	Bơm nước thải	- Xuất xứ: Đài Loan - Model: B323 - Kiểu bơm: Bơm nhúng chìm - Điện áp 380V/3pha/50Hz	Cái	2

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		- Lưu lượng: 30-37 m ³ /h - Cột áp: H = 4m - Công suất 1,5kW		
2	Phụ kiện bơm chìm	- Xuất xứ: Đài Loan - Bộ Bend dùng cho bơm chìm. Phụ kiện bao gồm: Chân đế, ngàm trên, ngàm dưới, bu lông, lông đền, ma nít, dây xích. - Phụ kiện lắp đặt bơm chìm: Van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê,...	Bộ	2
3	Phao cảm biến mực nước	- Xuất xứ: Đài Loan - Chống cạn, chống tràn - Điện áp: 220VAC 50Hz	Cái	1
4	Đĩa thổi khí tinh	- Lưu lượng của đĩa: 0 – 12 m ³ /h - Lưu lượng thiết kế: 2,5 – 5 m ³ /h - Màng đĩa: EPDM - Thân đĩa: polypropylene - Đường kính đĩa cả vành và màng đĩa: 270mm	Hệ	1
5	Hệ thống đường ống phân phối khí và phụ kiện	- Xuất xứ: Việt Nam * Ống trên cạn: - Vật liệu: CT3 - Đường kính: D = 90mm - Độ dày: 3mm * Ống ngập trong nước: - Vật liệu: PVC - Đường kính D = 60mm - Độ dày: 2,8mm	Hệ	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		* Phụ kiện đỡ ống: - Vật liệu: CT3 - Độ dày: 4mm		
IV	BỂ Anoxic			
1	Máy khuấy chìm	- Xuất xứ: Nhật Bản - Công suất: 0,75kW - Model: MR21NF750 - Điện áp: 380V/3pha/50Hz - Đường kính cánh khuấy: 190mm - Cánh: Inox - Trục: SUS AISI 420	Cái	2
2	Thanh trượt máy khuấy chìm, xích kéo	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Vật liệu: SUS 304 - Độ dày: 4mm	Bộ	2
V	BỂ sinh học			
1	Máy thổi khí	- Xuất xứ: Nhật Bản - Lưu lượng khí: 11m ³ /phút - Cột áp: H = 4,5m - Vật liệu: Thân gang, guồng gang, cánh gang, trục thép chrome – molybden - CO Taiwan, CQ Japan - Động cơ: Motor Elektrim hoặc Enertech - Model: TSR2-125 - 15kW/380V/3pha/50Hz	Cái	2
2	Các phụ kiện kèm theo: Ống giảm thanh hút-đẩy, van 1 chiều,			

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
	van an toàn, đồng hồ áp lực, pulley, cua ro, khớp nối mềm, khung đế			
3	Bơm nước thải	<ul style="list-style-type: none"> - Xuất xứ: Đài Loan - Kiểu: Bơm nhúng chìm - Model: B323 - Công suất: 1,5kW - Điện áp: 380V/3pha/50Hz - Lưu lượng: Q = 30-37 m³/h - Cột áp: H = 4m 	Cái	2
4	Phao cảm biến mực nước	<ul style="list-style-type: none"> - Xuất xứ: Đài Loan - Chống cạn, chống tràn - Điện áp: 220VAC 50Hz 	Cái	1
5	Phụ kiện bơm chìm	<ul style="list-style-type: none"> - Xuất xứ: Đài Loan - Bộ Bend dùng cho bơm chìm. Phụ kiện bao gồm: Chân đế, ngàm trên, ngàm dưới, bu lông, lông đèn, ma ní, dây xích inox 304. - Phụ kiện lắp đặt bơm chìm: Van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê,... 	Bộ	2
6	Đệm vi sinh	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu: Dạng quả cầu - Kích thước: 50mm - Vật liệu: Nhựa pp đúc thành khối - Bề mặt tiếp xúc: 300-400m²/m³ 		
7	Đĩa phân phối khí tinh	<ul style="list-style-type: none"> - Lưu lượng của đĩa: 0 – 12 m³/h - Lưu lượng thiết kế: 2,5–5 m³/h 	Hệ	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		- Màng đĩa: EPDM - Thân đĩa: polypropylene - Đường kính đĩa: 270mm		
8	Hệ thống đường ống phân phối khí và phụ kiện	- Xuất xứ: Việt Nam * Ống trên cạn: - Vật liệu: CT3 - Đường kính: Ống chính D = 168mm, độ dày: 5mm - Đường kính: Ống nhánh D = 90mm, độ dày: 3mm * Ống ngập trong nước: - Vật liệu: PVC - Đường kính D = 90mm - Độ dày: 3,8mm * Phụ kiện đỡ ống: - Vật liệu: CT3 - Độ dày: 4mm	Hệ	1
VI	Bể lắng			
1	Hệ thống gạt bùn	- Xuất xứ: Nhật Bản - Bao gồm: Motor giảm tốc - Model: CVVM02-6135TC-43129 - Công suất: 0,2 kW - Tốc độ vòng quay: 0,035 rpm - Điện áp: 380V/3pha/50Hz	Hệ	1
2	Cánh gạt bùn	- Thép không gỉ SUS 304, cao su được gia công tại Việt Nam	Hệ	1
3	Ống trợ lắng bùn và phụ kiện	- Vật liệu: SUS 304 - Kích thước: D x H = 0,9 x 2,0m - Độ dày: 1,2m	Hệ	1

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
4	Máng răng cưa thu nước và phụ kiện	- Vật liệu: SUS 304 - Độ dày: 1,2mm	Hệ	1
VII	BỂ KHỬ TRÙNG			
1	Bơm định lượng chất khử trùng	- Xuất xứ: Mỹ - Lưu lượng: Q = 100L/h - Model: 6250 HV - Điện áp: 220V/1pha/50Hz - Màng bơm bằng nhựa EP phủ TEFLON - Đầu bơm bằng nhựa PP chịu hóa chất	Cái	2
2	Phụ kiện bơm định lượng bao gồm: bu lông, lông đên, van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê,...		Bộ	2
3	Bồn chứa chất khử trùng	- Thể tích: 1.000 lít - Vật liệu: FRP	Bộ	1
4	Motor khuấy trộn hóa chất	- Xuất xứ: Nhật Bản - Công suất: 0,25kW - Model: CNVM03-6070-15 - Điện áp: 380V/3pha/50Hz - Tốc độ quay: 96,7 vòng/phút	Bộ	1
5	Bộ cánh khuấy	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Vật liệu: Thép không gỉ SUS 304 được gia công tại Việt Nam	Bộ	1
6	Hệ thống lọc áp lực	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Vật liệu: Thép chống sơn không gỉ	Cái	2

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		- Độ dày: 3mm - Kích thước: D x H = 1,5 x 2,2m - Vật liệu lọc: cát, sỏi		
7	Bơm nước thải	- Xuất xứ: Italia - Kiểu: Bơm trục ngang - Model: cst 400/3 - Công suất: 3kW - Điện áp: 380V/3pha/50Hz - Lưu lượng: Q = 15 – 60 m ³ /h - Cột áp: H = 21,5 – 13,5m	Hệ	2
8	Phụ kiện bơm trục ngang: bu lông, lông đèn, van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê,...		Hệ	2
9	Phao cảm biến mực nước	- Xuất xứ: Đài Loan - Chống cạn, chống tràn - Điện áp 250VAC 50Hz	Cái	1
VIII	BỂ chứa bùn			
1	Bơm nước thải	- Xuất xứ: Đài Loan - Kiểu: Bơm nhúng chìm - Model: B323 - Công suất: 1,5kW - Điện áp: 380V/3pha/50Hz - Lưu lượng: Q = 30-37 m ³ /h - Cột áp: H = 4m	Cái	2
2	Phao cảm biến mực nước	- Xuất xứ: Đài Loan - Chống cạn, chống tràn - Điện áp: 220VAC 50Hz	Cái	1
3	Phụ kiện bơm chìm	- Xuất xứ: Đài Loan - Bộ Bend dùng cho bơm chìm.	Bộ	2

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Tên máy móc, thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
		Phụ kiện bao gồm: Chân đế, ngàm trên, ngàm dưới, bu lông, lông đèn, ma ní, dây xích. - Phụ kiện lắp đặt bơm chìm: Van 1 chiều, van 2 chiều, co, tê,...		
IX	Bể nén bùn			
1	Máng răng cưa thu nước và phụ kiện	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Vật liệu: SUS 304 - Độ dày: 1,2mm	Hệ	1
2	Ống trợ lắng bùn và phụ kiện	- Xuất xứ: Gia công tại công ty Không gian xanh - Kích thước: D x H = 0,6 x 2,0m - Vật liệu: SUS 304 - Độ dày: 1,2mm	Bộ	1
X	Máy ép bùn	- Model: TT-MSP-131 - Xuất xứ: Việt Nam - Công suất: 0,5-1 m ³ /h - Độ ẩm bùn sau ép: 75-85%	Máy	1



Hình 3.4. HTXLNT tập trung của Nhà máy

3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi

- Chủ dự án đã lắp đặt, vận hành hệ thống quạt thông gió, làm mát tại các xưởng sản xuất, nhà ăn để tạo môi trường thông thoáng cho khu vực làm việc.

Số lượng quạt thông gió tại Nhà máy là 37 cái.

Số lượng máy làm mát tại Nhà máy là 200 máy.

* Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của máy làm mát:

1. Cấu tạo:

- + Tủ điều khiển.
- + Motor hút 380V - 1,5 kW.
- + Bơm cấp nước 45W.
- + Tấm cooling pad.
- + Thân vỏ máy.

2. Nguyên lý hoạt động: Bộ phận máy bơm sẽ làm nhiệm vụ bơm nước, nước được bơm đó sẽ chảy qua tấm cooling pad. Bộ phận quạt hút làm nhiệm vụ hút không

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

khí nóng vào trong tấm làm mát đã được làm ướt sẵn. Không khí nóng gặp nước tạo ra sự trao đổi nhiệt tạo nên mức cân bằng. Theo đó, khí nóng mà quạt hút hút vào sẽ được giảm nhiệt độ, khi thổi ra bên ngoài hoàn toàn tươi mát, đem đến cảm giác dễ chịu cho không gian.

* Cấu tạo, nguyên lý hoạt động của quạt thông gió:

1. Cấu tạo:

- Tủ điều khiển.
- Motor.
- Cánh quạt.
- Dây curoa.
- Thân vỏ máy.

2. Thông số kỹ thuật:

- Kích thước: 1.460×1.460×580mm
- Sải cánh: 1.250 mm
- Công suất: 1,1kw
- Lưu lượng: 45.000m³/h
- Tốc độ: 550 vòng/phút
- Điện áp: 380V.

3. Nguyên lý hoạt động:

Khi motor vận hành kéo cánh quạt quay vòng tròn tạo ra lực hút ly tâm. Lực này hút không khí nóng từ miệng hút, sau đó đẩy ra miệng thổi ra ngoài phạm vi các công trình, tạo không gian thoáng mát cho môi trường làm việc.



Hình 3.5. Hệ thống quạt thông gió, hệ thống làm mát

- Tại phòng pha mực in của bộ phận ép nhãn và xưởng in:

Đã lắp đặt hệ thống chụp hút, nhờ lực hút của quạt hút ly tâm, các dòng khí thải được thu gom dẫn qua lớp than hoạt tính được đặt trong đường ống dẫn khí; tại đây, dòng khí thải được hấp phụ trên bề mặt than hoạt tính giúp loại bỏ mùi, các chất ô nhiễm. Sau một thời gian hoạt động, than sẽ bão hòa (mất khả năng hấp phụ do đã hấp thụ no khí) nên tiến hành thay thế lớp than hoạt tính mới để đảm bảo hiệu quả xử lý.

- Đã trồng cây xanh và thảm cỏ trong khuôn viên Dự án với diện tích 31.655,4 m² để tạo không gian thoáng mát, hạn chế ô nhiễm không khí.

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

a. Chất thải rắn sinh hoạt

- Chủ dự án đã bố trí các thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt xung quanh khuôn viên Dự án và trong các xưởng sản xuất. Số thùng chứa rác bố trí tại Dự án là 12 thùng, kích thước: 40 lít/thùng, chất liệu: HDPE.

- CTR sinh hoạt được tập kết về kho chứa rác thải sinh hoạt có diện tích khoảng 30 m² nằm phía Tây Nhà máy.

- Chủ dự án đã hợp đồng với HTX Môi trường và Đô thị xã Phong Điền để vận chuyển rác thải sinh hoạt theo Hợp đồng số 02/HĐ-HTX ngày 01/01/2021.



Hình 3.6. Thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt

b. Chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Các loại giấy, thùng carton, bao nylon được thu gom đến kho chứa có kích thước khoảng 50 m² nằm ở phía Tây Nhà máy.
- Vải vụn được thu gom đến kho chứa có kích thước khoảng 70 m² nằm phía Bắc Nhà máy.
- Công ty đã hợp đồng với Công ty TNHH Trọng Vương theo Hợp đồng kinh tế số 17JUL/HDKT-TV/22 ngày 17/07/2022 để thu gom, vận chuyển chất thải rắn công nghiệp.
- Bùn thải từ HTXLNT tập trung sau khi được ép đưa về kho chứa CTNH và được thu gom, xử lý theo quy định về quản lý CTNH.



Hình 3.7. Kho chứa Các loại giấy, thùng carton, bao nylon

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

- Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình vận hành:

Bảng 3.5. Khối lượng CTNH phát sinh của Nhà máy

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng trung bình (kg/tháng)	Mã CTNH
1	Bóng đèn huỳnh quang thải và các loại thủy tinh hoạt tính thải	Rắn	75	16 01 06
2	Mực in thải có các thành phần nguy hại	Lỏng	8,5	08 02 01
3	Bùn mực thải có các thành phần nguy hại	Bùn	2.035	08 02 02
4	Hộp mực in thải có các thành phần nguy hại	Rắn	175	08 02 04
5	Hóa chất thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại	Lỏng	0,1	13 01 02
6	Các loại dầu động cơ, hộp số và bôi trơn thải khác	Lỏng	70	17 02 04
Tổng			2.363,6	

- CTNH được thu gom vào các thùng kín, có dán nhãn phân biệt, mã cảnh báo được đặt trong kho chứa CTNH có diện tích khoảng 80 m² đặt tại phía Tây Nhà máy.

+ Số lượng: 06 thùng.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

+ Kích thước: 20 lít/thùng.

+ Chất liệu: HDPE

- Bùn thải của hệ thống xử lý nước thải sau khi ép thành bánh được nhân viên vận hành thu gom, lưu giữ tại khu vực chứa bùn đặt cạnh HTXLNT tập trung. Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom định kỳ cùng với CTNH.

- Công ty đã hợp đồng với Công ty TNHH Môi trường Sông Công theo Hợp đồng số 19822/SC-SCAVI HUE ngày 01/01/2022 để thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại.



Hình 3.8. Kho chứa chất thải nguy hại

3.5. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố

3.5.1. Sự cố cháy nổ

- Đã lắp đặt hệ thống PCCC với đầy đủ trang thiết bị.
- Yêu cầu CBCNV thực hiện nghiêm túc các nội quy về PCCC tại Nhà máy.
- Tổ chức tập huấn cách sử dụng các thiết bị PCCC cho CBCNV.



Hình 3.9. Các thiết bị PCCC

3.5.2. Sự cố hư hỏng hệ thống xử lý nước thải

- Bố trí cán bộ quản lý theo dõi, kiểm tra quá trình vận hành hoạt động thu gom, xử lý nước thải. Thường xuyên theo dõi hoạt động của các cụm bể thuộc HTXLNT, bảo trì, bảo dưỡng định kỳ, tránh các sự cố có thể xảy ra.

- Dừng hoạt động sản xuất tại Nhà máy để khắc phục sự cố và chỉ hoạt động trở lại khi khắc phục xong sự cố.

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

Các nội dung đã được điều chỉnh, thay đổi so với báo cáo đánh giá tác động môi trường được phê duyệt được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 3.6. Các nội dung của dự án đã được điều chỉnh, thay đổi

Stt	Nội dung theo Báo cáo ĐTM được phê duyệt	Nội dung thay đổi so với Báo cáo ĐTM	Ghi chú
1	Quy mô các hạng mục công trình: Hệ thống xử lý nước thải sơ bộ phòng pha keo.	Không có	
2	Quy trình sản xuất tại xưởng	Quy trình sản xuất tại xưởng	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

Stt	Nội dung theo Báo cáo ĐTM được phê duyệt	Nội dung thay đổi so với Báo cáo ĐTM	Ghi chú
	may mới có sử dụng thêm keo để dán các bán thành phẩm với nhau.	may mới giống như các xưởng hiện hữu, không sử dụng thêm keo.	
3	Số lượng thùng chứa CTR sinh hoạt: 50 thùng.	Số lượng thùng chứa CTR sinh hoạt: 12 thùng.	
4	<p>- Tại phòng pha keo: + Lắp đặt hệ thống chụp hút, nhờ lực hút của quạt hút ly tâm, các dòng khí thải được thu gom dẫn qua lớp than hoạt tính được đặt trong đường ống dẫn khí; tại đây, dòng khí thải được hấp phụ trên bề mặt than hoạt tính giúp loại bỏ mùi, các chất ô nhiễm. Sau một thời gian hoạt động, than sẽ bão hòa (mất khả năng hấp phụ do đã hấp thụ no khí) nên tiến hành thay thế lớp than hoạt tính mới để đảm bảo hiệu quả xử lý.</p>	Không có	
5	<p>Máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Máy dẫn keo - Máy dán keo - Máy hấp keo hấp keo Sewsystem - Máy trộn keo 	Không có	

CHƯƠNG 4

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

- Nguồn phát sinh nước thải:
 - + Nguồn số 01: nước thải sinh hoạt từ các hoạt động ăn uống, rửa tay chân, vệ sinh nhà xưởng.
 - + Nguồn số 02: nước thải từ các bồn xí, bồn tiểu được xử lý bằng bể tự hoại.
 - + Nguồn số 03: nước thải từ xưởng in.
- Lưu lượng xả nước thải tối đa: 650 m³/ngày.
- Dòng nước thải: 01 nước thải sau khi xử lý được thải vào khe nước nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam.
- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải:

Bảng 4.1. Thành phần các chất ô nhiễm và giới hạn của các chất ô nhiễm

Stt	Tên chỉ tiêu	Đơn vị	QCVN 40:2011/BTNMT (giá trị C _{max} , cột A, K _q =0,9, K _f =1,0)
1	pH	-	6 - 9
2	Độ màu	Pt - Co	50
3	BOD ₅ (20 ⁰ C)	mg/l	27
4	COD	mg/l	67,5
5	SS	mg/l	45
6	NH ₄ ⁺ -N	mg/l	4,5
7	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	4,5
8	Tổng N	mg/l	18
9	Tổng P	mg/l	3,6
10	Sunfua	mg/l	0,18
11	Clo dư	mg/l	0,9
12	Coliform	MPN/100ml	3.000

- Vị trí, phương thức xả thải và nguồn tiếp nhận nước thải:

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Dự án “Nhà máy sản xuất hàng may sẵn và trang phục lót cao cấp”

+ Vị trí xả nước thải của Nhà máy may Scavi Huế nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam. Vị trí xả nước thải có tọa độ VN-2.000, kinh tuyến 107°, múi chiếu 3° như sau:

X (m): 1.824.067,66

Y (m): 558.145,31

+ Phương thức xả thải: tự chảy, xả ngầm.

+ Chế độ xả thải: xả thải liên tục.

+ Nguồn tiếp nhận nước thải: khe nước nằm tiếp giáp với hàng rào của Nhà máy về phía Đông Nam sau đó dẫn ra Bàu Sen nằm cách Nhà máy khoảng 2 km về phía Đông.

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

- Nguồn phát sinh: hoạt động của máy móc, thiết bị tại các nhà xưởng.

- Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung (theo hệ tọa độ VN-2.000, kinh tuyến 107°, múi chiếu 3°):

Bảng 4.2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung

Stt	Vị trí	Tọa độ VN - 2000 (kinh tuyến trục 107 ⁰ , múi chiếu 3 ⁰)	
		X (m)	Y (m)
1	M1	1.833.502,24	540.950,01
2	M2	1.833.509,65	540.962,95
3	M3	1.833.487,49	541.043,27
4	M4	1.833.105,79	540.934,28
5	M5	1.833.151,43	540.863,39
6	M6	1.833.164,23	540.859,74
7	M7	1.833.476,72	541.082,32
8	M8	1.833.416,65	541.300,07
9	M9	1.833.403,34	541.308,84
10	M10	1.832.961,60	541.186,98
11	M11	1.832.954,70	541.168,91
12	M12	1.833.082,84	540.969,92

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

- Tiếng ồn:

Bảng 4.3. Giá trị theo QCVN đối với tiếng ồn

Stt	Từ 6-21 giờ (dBA)	Từ 21-6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	55	45	Quan trắc khi có sự cố hoặc theo yêu cầu của các cơ quan liên quan có thẩm quyền	Khu vực đặc biệt
2	70	55		Khu vực thông thường

- Độ rung:

Bảng 4.4. Giá trị theo QCVN đối với độ rung

Stt	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6-21 giờ (dB)	Từ 21-6 giờ (dB)		
1	60	55	Quan trắc khi có sự cố hoặc theo yêu cầu của các cơ quan liên quan có thẩm quyền	Khu vực đặc biệt
2	70	60		Khu vực thông thường

CHƯƠNG 5

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

5.1. Kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Dự án

5.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải: Quý IV/2022.

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

* Giai đoạn vận hành ổn định:

- Vị trí quan trắc: Đầu ra của hệ thống xử lý khí thải.
- Thông số: Lưu lượng, màu, pH, BOD₅, COD, chất rắn lơ lửng, amoni, tổng N, tổng P, sunfua, tổng dầu mỡ khoáng, clo dư, coliform.
- Quy chuẩn so sánh: QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (Giá trị C_{max}, cột A).
- Tần suất quan trắc: 01 ngày/lần trong 03 ngày liên tiếp (trường hợp bất khả kháng, phải thực hiện đo đạc vào ngày tiếp theo).
- Số đợt quan trắc: 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp.

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

* Giám sát nước thải:

- Số vị trí giám sát: 1 vị trí.
- Vị trí giám sát: Đầu ra hệ thống xử lý nước thải.
- Các thông số giám sát: lưu lượng, màu, pH, chất rắn lơ lửng, BOD₅, COD, amoni, tổng N, tổng P, sunfua, tổng dầu mỡ khoáng, clo dư, coliform.
- Quy chuẩn so sánh: QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (Giá trị C_{max}, cột A).
- Tần suất giám sát: 3 tháng/lần và giám sát khi có sự cố hoặc yêu cầu của các cơ quan có thẩm quyền.

5.3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm

Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm: Khoảng 50.000.000 đồng.

CHƯƠNG 6

CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

- Công ty Scavi Huế cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.

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

- Công ty cam kết không xả nước thải chưa qua xử lý và chất độc hại ra môi trường.

- Công ty cam kết chịu hoàn toàn trách nhiệm trước pháp luật nếu gây ô nhiễm môi trường.

PHỤ LỤC

