

CÔNG TY TNHH HANESBRANDS VIỆT NAM HUẾ

**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ
CÔNG TY TNHH HANESBRANDS VIỆT NAM HUẾ**

Địa điểm: Lô C2-6, C2-7, C2-8, C2-9, C-2-1, C-2-10, C-2-11 thuộc
KCN Phú Bài, phường Phú Bài, thị xã Hương Thủy,
tỉnh Thừa Thiên Huế.

**CHỦ DƯ ÁN
CÔNG TY TNHH HANESBRANDS
VIỆT NAM HUẾ**

TỔNG GIÁM ĐỐC

TỔNG GIÁM ĐỐC
Phạm Quang Hân

Thừa Thiên Huế, tháng 5 năm 2024

PHỤ LỤC

	Trang
PHỤ LỤC.....	I
DANH MỤC CÁC BẢNG.....	IV
DANH MỤC CÁC HÌNH.....	V
CHƯƠNG I.....	1
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	1
1.1. TÊN CHỦ CƠ SỞ.....	1
1.2. TÊN CƠ SỞ.....	1
1.3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA CƠ SỞ.....	3
1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở.....	3
1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	3
1.3.3. Sản phẩm của cơ sở.....	6
1.4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HOÁ CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ.....	6
1.4.1. Nhu cầu nguyên liệu của cơ sở.....	6
1.4.2. Nguồn cung cấp điện, nước.....	11
1.5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ.....	12
1.5.1. Tổng vốn đầu tư của Cơ sở.....	12
1.5.2. Các hạng mục công trình của Cơ sở.....	12
1.5.3. Danh mục máy móc, thiết bị của Cơ sở.....	12
CHƯƠNG II.....	15
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG.....	15
CHIỤ TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	15
2.1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG.....	15
2.2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHIỤ TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	15
2.2.1. Đối với môi trường không khí.....	15
2.2.2. Đối với môi trường nước mặt.....	15
CHƯƠNG III.....	16
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	16
3.1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI.....	16
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	16
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải.....	17
3.2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI.....	20
3.2.1. Công trình xử lý bụi, khí thải.....	20

.....	22
3.2.2. Các biện pháp xử lý bụi, khí thải khác	23
3.3. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG.....	26
3.3.1. Chất thải rắn sinh hoạt	26
3.3.2. Chất thải rắn công nghiệp thông thường.....	29
3.4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI ...	33
3.5. BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG	36
3.6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG	36
3.6.1. Sự cố cháy nổ	36
3.6.2. Sự cố tai nạn lao động.....	38
3.6.3. Sự cố về vệ sinh an toàn, thực phẩm	38
3.6.4. Sự cố hóa chất	39
3.6.5. Sự cố bệnh nghề nghiệp.....	39
3.7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG.....	39
CHƯƠNG IV	42
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	42
4.1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI	42
4.2. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI	42
4.3. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG	42
4.3.1. Nguồn phát sinh.....	42
4.3.2. Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung	42
4.4. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI CTNH.....	43
4.4.1. Nguồn phát sinh CTNH	43
4.4.2. Khối lượng CTNH	43
4.4.3. Vị trí, phương thức thu gom, xử lý CTNH	44
CHƯƠNG V.....	45
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	45
5.1. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI BỤI, KHÍ THẢI	45
5.1.1. Khí thải.....	45
5.1.2. Kết quả quan trắc môi trường không khí.....	46
5.2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI	49
CHƯƠNG VI	53
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC.....	53
6.1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI CỦA CƠ SỞ	53

6.2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI ĐỊNH KỲ THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT	53
6.2.1. Môi trường không khí.....	53
6.2.3. Giám sát nước thải.....	54
CHƯƠNG VII.....	55
KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	55
CHƯƠNG VIII.....	56
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	56

DANH MỤC CÁC BẢNG

	Trang
Bảng 1.1. Nguyên, nhiên liệu và hóa chất sử dụng của cơ sở	7
Bảng 1.2. Thành phần, đặc tính các loại hóa chất sử dụng trong hoạt động sản xuất của cơ sở.....	8
Bảng 1.3. Lượng điện sử dụng của cơ sở	11
Bảng 1.4. Lượng nước sử dụng của cơ sở	11
Bảng 1.5. Các hạng mục công trình chính và phụ trợ của cơ sở.....	12
Bảng 1.6. Các thiết bị máy móc của cơ sở	13
Bảng 3.1. Tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới thoát nước thải của khu công nghiệp.....	20
Bảng 3.2. Hệ thống điều hòa của nhà máy 1	23
Bảng 3.3. Hệ thống điều hòa của nhà máy 2	24
Bảng 3.4. Hệ thống điều hòa của nhà máy 3	25
Bảng 3.5. Khối lượng CTR sinh hoạt phát sinh tại cơ sở.....	27
Bảng 3.6. Thùng chứa CTR sinh hoạt	28
Bảng 3.7. Khối lượng chất thải rắn thông thường của cơ sở.....	30
Bảng 3.8. Thành phần, khối lượng CTNH phát sinh.....	34
Bảng 3.9. Nội dung thay đổi so với báo cáo ĐTM đã phê duyệt	41
Bảng 4.1. Khối lượng chất thải nguy hại đăng ký của cơ sở.....	43
Bảng 5.1. Kết quả thực hiện các biện pháp xử lý khí thải.....	45
Bảng 5.2. Vị trí các điểm quan trắc	46
Bảng 5.3. Kết quả quan trắc	47
Bảng 5.4. Kết quả đo đạc và phân tích mẫu nước thải.....	50

DANH MỤC CÁC HÌNH

	Trang
Hình 1.1. Vị trí của cơ sở	2
Hình 1.2. Sơ đồ quy trình sản xuất của nhà máy 1 và nhà máy 2	4
Hình 1.3. Sơ đồ quy trình sản xuất của nhà máy 3.....	6
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn.....	16
Hình 3.2. Hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn	17
Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 1	18
Hình 3.4. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 2	19
Hình 3.5. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 3	19
Hình 3.6. Khu vực đặt bể tự hoại của nhà máy 2	20
Hình 3.7. Hệ thống xử lý bụi	22
Hình 3.8. Sơ đồ hệ thống thu gom bụi.....	22
Hình 3.9. Hệ thống cây xanh, thảm cỏ của cơ sở	23
Hình 3.10. Hệ thống làm mát trong nhà máy	25
Hình 3.11. Hệ thống hút khói, khử mùi tại nhà ăn	26
Hình 3.12. Ống thoát khí thải máy phát điện	26
Hình 3.13. Thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt.....	29
Hình 3.14. Khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt	29
Hình 3.15. Kho tập kết CTR sản xuất	33
Hình 3.16. Kho chứa CTNH.....	36
Hình 3.17. Hệ thống PCCC tại cơ sở.....	38

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1.1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

CÔNG TY TNHH HANESBRANDS VIỆT NAM HUẾ

- Địa chỉ trụ sở chính: Lô C2-6 và C2-7, KCN Phú Bài, phường Phú Bài, thị xã Hương Thủy, tỉnh Thừa Thiên Huế.

- Người đại diện theo pháp luật:

Ông: Phạm Quang Hân

Chức vụ: **Tổng Giám Đốc.**

- Điện thoại: 0234 3 952 193

- Giấy phép kinh doanh số 2184070803-KD do Ban Quản lý khu kinh tế công nghiệp tỉnh Thừa Thiên Huế cấp lần đầu ngày 08/02/2017.

Mã số doanh nghiệp 3301559929 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Thừa Thiên Huế cấp lần đầu ngày 01/01/2015, thay đổi lần 01 ngày 23/11/2015.

1.2. TÊN CƠ SỞ

NHÀ MÁY MAY CỦA CÔNG TY TNHH HANESBRANDS VIỆT NAM HUẾ

- Địa điểm cơ sở: Lô C2-6, C2-7, C2-8, C2-9, C-2-1, C-2-10, C-2-11 thuộc KCN Phú Bài, phường Phú Bài, thị xã Hương Thủy, tỉnh Thừa Thiên Huế.

- Diện tích khu đất: Tổng diện tích của cơ sở là 102.195,3 m² gồm 3 nhà máy, cụ thể:

+ Nhà máy 1: diện tích là 28.671,3 m² (theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 07133 ngày 22/11/2017 do Sở Tài nguyên và Môi trường cấp).

+ Nhà máy 2: diện tích là 27.646 m² (theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 06818 ngày 23/5/2017 do Sở Tài nguyên và Môi trường cấp).

+ Nhà máy 3: diện tích là 45.878 m² (theo Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 06843 ngày 06/7/2017 do Sở Tài nguyên và Môi trường cấp).

- Vị trí của cơ sở được thể hiện ở hình sau:



Hình 1.1. Vị trí của Cơ sở

*** Hiện trạng sử dụng đất của cơ sở:**

Khu đất của cơ sở đã được cấp Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất, quyền sở hữu nhà ở và tài sản gắn liền với đất cho Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế (Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 07133 ngày 22/11/2017, Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 06818 ngày 23/5/2017, Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số vào sổ cấp GCN: CT 06843 ngày 06/7/2017) với mục đích sử dụng đất: Đất khu công nghiệp.

*** Văn bản phê duyệt có liên quan:**

- Hợp đồng chuyển nhượng tài sản giữa Công ty Scavi Huế và Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế ngày 18/3/2008 (Nhà máy thứ 1 của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế);

- Giấy phép xây dựng số 02/GPXD ngày 20/3/2017 do Ban Quản lý Khu kinh tế công nghiệp cấp ngày 20/3/2017 (Xây dựng Nhà máy thứ 3 của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế);

- Quyết định số 11/QĐ-BQL ngày 14/3/2014 của Ban quản lý các Khu công nghiệp phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án đầu tư xây dựng Nhà máy Hanesbrands Việt Nam, chi nhánh Huế tại KCN Phú Bài, thị xã Hương Thủy;

- Quyết định số 08/QĐ-KKTCN ngày 16/01/2017 của Ban Quản lý Khu kinh tế công nghiệp về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Nhà máy thứ ba của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế;

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH 46.000040.T (cấp lần 4) ngày 09/01/2015.

** Quy mô cơ sở:*

- Cơ sở thuộc tiêu chí phân loại Dự án nhóm B.
- Cơ sở đi vào hoạt động từ năm 2008; hiện giải quyết việc làm cho khoảng 5.926 lao động với công suất thiết kế 294.960.000 sản phẩm/năm, công suất thực tế năm 2022 đạt 241.374.804 sản phẩm/năm, năm 2023 đạt 251.261.888 sản phẩm/năm.

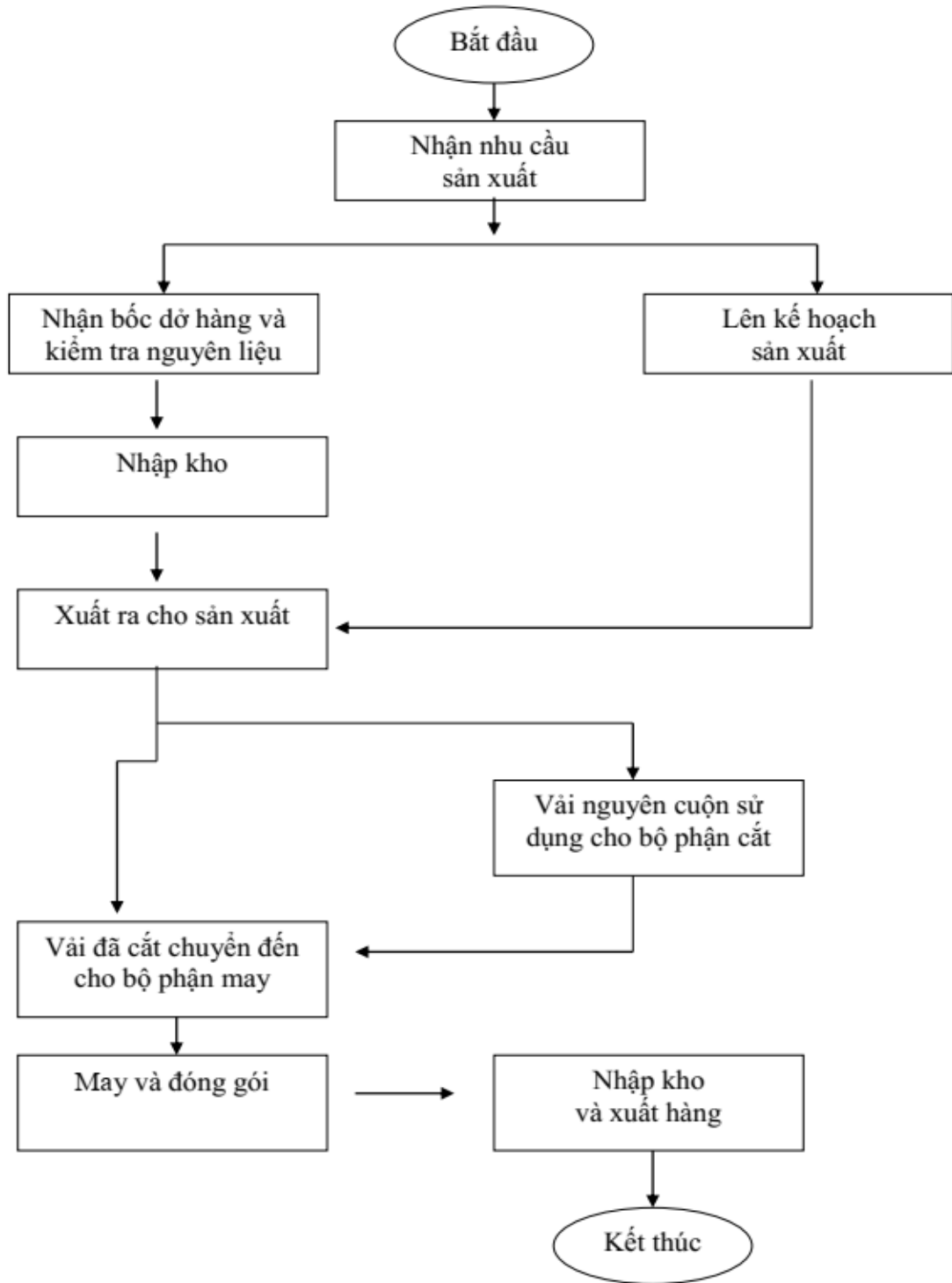
1.3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM CỦA CƠ SỞ

1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

- Công suất thiết kế là 294.960.000 sản phẩm/năm, trong đó:
 - + Nhà máy 1: 104 dây chuyền sản xuất, công suất 93.360 sản phẩm/năm.
 - + Nhà máy 2: 125 dây chuyền sản xuất, công suất 201.600.000 sản phẩm/năm.
 - + Nhà máy 3: 3,9 triệu bó sản phẩm cắt/năm. Vải cắt được chuyển cho Nhà máy 1 và Nhà máy 2 để sản xuất.
- Công suất thực tế năm 2022 đạt 241.374.804 sản phẩm/năm, năm 2023 đạt 251.261.888 sản phẩm/năm.

1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

1.3.2.1. Quy trình sản xuất của Nhà máy 1 và Nhà máy 2 (Quy trình may)



Hình 1.2. Sơ đồ quy trình sản xuất của Nhà máy 1 và Nhà máy 2

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam. (2024). Báo cáo ĐTM của Dự án đầu tư xây dựng nhà máy Hanesbrands Việt Nam, chi nhánh Huế tại KCN Phú Bài, thị xã Hương Thủy tại Quyết định số 11/QĐ-BQL ngày 14/3/2017)

*Xây dựng kế hoạch sản xuất:

Bộ phận kế hoạch nhận kế hoạch sản xuất từ Ban lãnh đạo Công ty sau đó xây dựng kế hoạch sản xuất chi tiết.

* Nhận nguyên - phụ liệu:

Dựa trên kế hoạch sản xuất chi tiết, bộ phận kế toán, tài chính tiến hành xác định nguồn, giá cả, thời gian cung cấp của các loại nguyên - phụ liệu. Nguyên phụ liệu sau khi mua sẽ được nhập kho để chuẩn bị cung cấp cho sản xuất.

** May mẫu:*

Bộ phận may mẫu dựa trên nguồn nguyên phụ liệu và các thông số của mẫu đã được thiết kế để may 02 bộ hàng mẫu (01 bộ gửi khách hàng, 01 bộ lưu). Sản phẩm mẫu phải đảm bảo các yêu cầu về các thông số kỹ thuật.

** Cắt:* Vải nguyên liệu được cung cấp cho bộ phận cắt để cắt và chuyển đến bộ phận may.

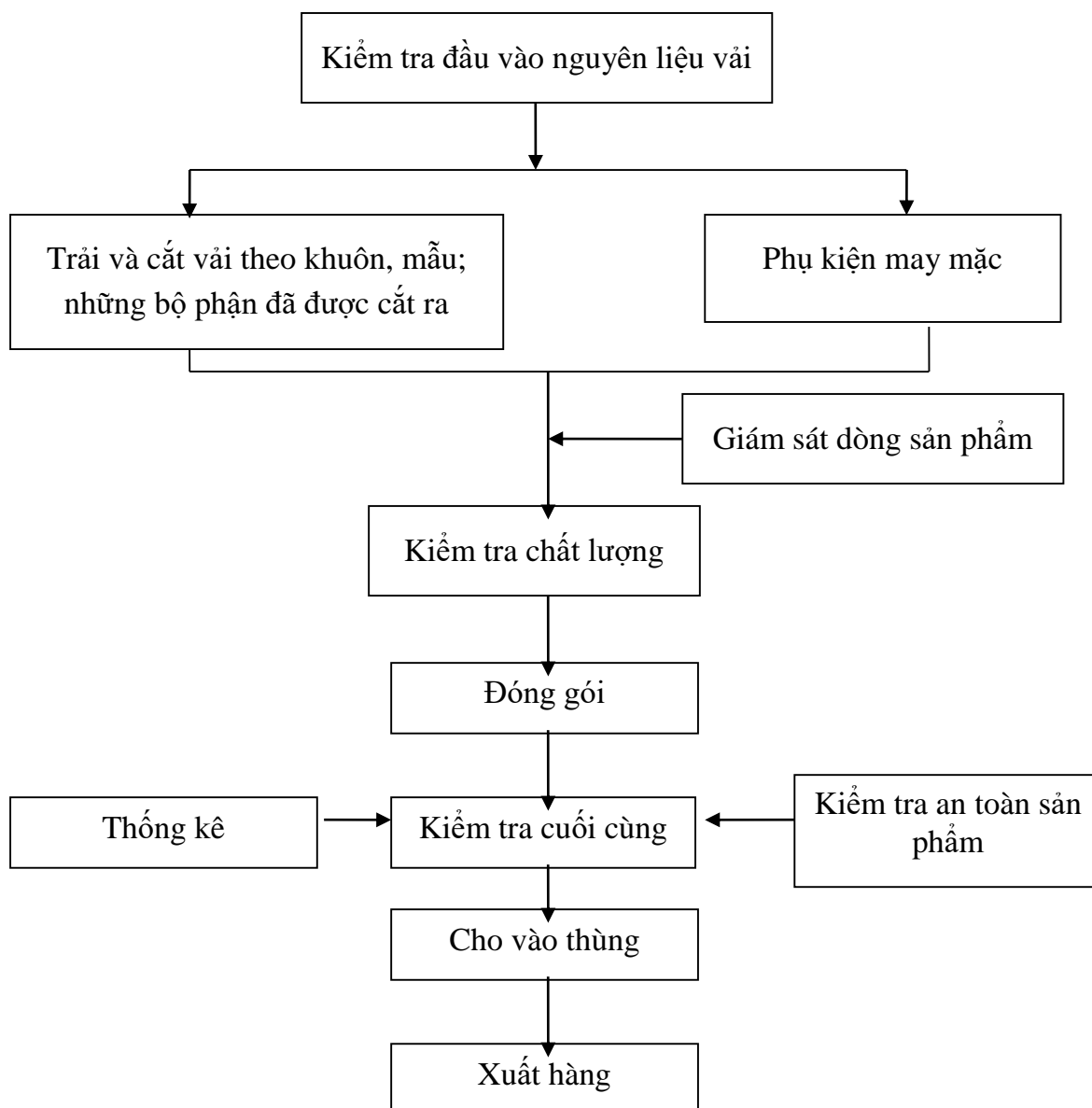
** May:* Trước khi thực hiện một mã hàng, bộ phận kỹ thuật sản xuất chuẩn bị các thiết bị cần thiết đáp ứng cho mã hàng đó và yêu cầu thợ máy điều chỉnh thiết bị theo đúng các yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm. Nhận các bán thành phẩm từ bộ phận cắt, xưởng may phải kiểm tra lại. Xây dựng kế hoạch rải chuyền của từng công đoạn để đáp ứng năng suất yêu cầu.

Rải chuyền: Bộ phận kỹ thuật phải hướng dẫn công nhân thực hiện từng công đoạn và kiểm tra từng công đoạn theo đúng yêu cầu kỹ thuật. Sau khi sản phẩm hoàn chỉnh kiểm hóa chuyền phải kiểm tra 100% chất lượng sản phẩm.

** Đóng gói và hoàn chỉnh:*

Toàn bộ thành phẩm sẽ được đóng gói phù hợp với yêu cầu của đơn hàng. Bộ phận kiểm tra chất lượng của nhà máy kiểm tra lần cuối cùng sau đó sản phẩm được nhập kho và xuất cho khách hàng theo kế hoạch.

1.3.2.2. Quy trình sản xuất của Nhà máy 3 (Nhà máy cắt)



Hình 1.3. Sơ đồ quy trình sản xuất của Nhà máy 3

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam. (2024). Báo cáo ĐTM của Dự án “Nhà máy thứ ba” của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam đã được Ban Quản lý khu kinh tế công nghiệp tỉnh Thừa Thiên Huế phê duyệt tại Quyết định số 08/QĐ-KKTCN ngày 16/01/2017).

1.3.3. Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm của cơ sở là áoT-shirt, quần lót nữ, quần lót nam, các trang phục thể thao và quần áo lót các loại,...

1.4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHÉ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HOÁ CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ

1.4.1. Nhu cầu nguyên liệu của cơ sở

Các nguyên, nhiên vật liệu sử dụng trong quá trình sản xuất của cơ sở được trình bày qua bảng sau:

Bảng 1.1. Nguyên, nhiên liệu và hóa chất sử dụng của cơ sở

Stt	Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu	Đơn vị	Khối lượng	Ghi chú
I	Nguyên liệu			
1	Vải nguyên cuộn	Pound/năm	41.124.489	
2	Dây thun đùi	Pound/năm	202.011	
3	Chỉ	Cuộn/pound/năm	1.082.626	
II	Nhiên liệu, hóa chất			
1	LPG	Kg/năm	59.473	Cung cấp căn tin
2	Dầu Diezel	Lít/năm	4.000	Chạy máy phát điện
3	Bột giặt	Kg/năm	430	Cung cấp phòng giặt
4	Mực in	Kg/năm	2.139	Pha để in nhãn
5	Dung môi	Kg/năm	3.378	
III	Vật liệu			
1	Phụ liệu may	Gross/yard/năm	68.789	
2	Thùng carton	Cái/năm	3.258.851	
3	Móc nhựa	Cái/năm	15.976.313	
4	Hộp bì hình sản phẩm	Cái/năm	81.028.685	
5	Nhãn thương hiệu	Cái/năm	24.934.886	
6	Phụ kiện đóng gói	Cái/năm	132.663.598	
7	Túi poly	Cái/năm	50.947.702	

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam. (2024))

Thành phần, đặc tính các loại hóa chất sử dụng trong hoạt động sản xuất của cơ sở được tổng hợp ở bảng sau:

Bảng 1.2. Thành phần, đặc tính các loại hóa chất sử dụng trong hoạt động sản xuất của cơ sở

Stt	Tên hóa chất	Thành phần	CAS number	Nồng độ	Đặc tính hóa lý	Điều kiện bảo quản
1	Hardener HX	Aliphatic Polyisocyanate, Hexamethylene diisocyanate, n-Butyl acetate	28182-81-2	50%, 0,5%, 49,5%	Dạng: Đặc quánh. Giới hạn nổ: 0,9-9,5% (V). Áp suất hơi: 9hPa. Khối lượng riêng: 1,07 g/cm ³ . Dễ cháy, có độc khi hít phải.	Để lưu trữ các loại hóa chất này, Nhà máy đã xây dựng kho lưu trữ đảm bảo điều kiện sau:
2	Thinner 35-TH-TPV	2-methoxy-1-methylethyl acetate	108-65-6	95%	Hỗn hợp các este Dạng: Đặc quánh, mùi dung môi Dễ cháy. Giới hạn nổ: 1,5-10,8% (V) Áp suất hơi: 3hPa. Khối lượng riêng 0,97 g/cm ³	- Tránh xa các tác nhân oxy hóa, vật liệu kiềm mạnh và acid mạnh. - Nhiệt độ bảo quản
3	Thinner 35-TH-TPV2	n-Butyl acetate	123-86-4	50%	Hỗn hợp các este Dạng: Đặc quánh, mùi dung môi Dễ cháy. Giới hạn nổ: 1,2 - 7,5% (V) Áp suất hơi: 13hPa. Dễ cháy, tiếp xúc liên tục có thể gây khô và nứt da.	15-30°C tại nơi khô, đối lưu tốt, tránh xa nguồn nhiệt và ánh sáng trực tiếp. - Tránh xa các nguồn kích lửa.
4	Cleaning Agent UR4	2-Methoxy-1-methylethyl acetate, 4-hydroxy-4-methylpentan-2-one, Butylglycol acetate	108-65-6, 123-42-2, 112-07-2	50%, 30%, 20%	Hỗn hợp trộn dung môi của ester và ketones. Dạng: Thở lỏng, không màu Giới hạn nổ: 0,9-10,8V Dễ cháy, dễ kích thích mắt. Áp suất hơi: 1hPa. Khối lượng riêng: 0,948 g/cm ³	- Kho được cung cấp hệ thống thông gió tốt. - Kho được lắp đặt hệ thống báo cháy tự động.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tên hóa chất	Thành phần	CAS number	Nồng độ	Đặc tính hóa lý	Điều kiện bảo quản
5	TPU 952	Solvent naphtha (petroleum), light arom	64742-95-6	20%	Dễ cháy, kích ứng mắt Mực in pad được làm từ nhựa acrylic và dung môi. Dạng đặc quánh Giới hạn nổ: 0,7-8,0% (V) Áp suất hơi: 7hPa Khối lượng riêng: 1,15 g/cm ³	
		Butyl glycolate	7397-62-8	5%		
		Ethyl benzene	100-41-4	3%		
		Xylene	1330-20-7	10%		
		n-Butyl acetate	123-86-4	20%		
6	TPU 954	Naptha dung môi	64742-95-6	7%	Dễ cháy, kích ứng mắt Mực in pad được làm từ nhựa acrylic và dung môi. Dạng đặc quánh Giới hạn nổ: 0,7-10,8% (V) Áp suất hơi: 7hPa Khối lượng riêng: 1,22 g/cm ³	
		Butyl glycolate	7397-62-8	5%		
		Ethyl benzene	100-41-4	3%		
		Xylene	11330-20-7	10%		
		n-Butyl acetate	123-86-4	20%		
7	TPX 980 black	Alkanes, C9-C12-izo-paraffines	90622-57-54	3%		
		2 – Hydroxyethyl methacry late	868-77-9	0,25%		
		n- Butyl acetate	123-86-4	7%		
8	Dầu diesel	Dầu diesel	68476-34-6	100%	Dạng lỏng Dễ cháy khi tiếp xúc với nguồn lửa, nhiệt. Giới hạn nổ: 0,5-7,5% Khối lượng riêng: 860 kg/m ³ . Áp suất hơi bão hòa: 900kPa	- Bảo quản dầu trong các thiết bị chuyên dụng, các thùng chứa được đậy kín, nơi khô ráo, thoáng mát. - Bảo quản thùng chứa dầu tránh va

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tên hóa chất	Thành phần	CAS number	Nồng độ	Đặc tính hóa lý	Điều kiện bảo quản
						<p>đập mạnh, tránh xa các nguồn nhiệt, tia lửa và các chất oxy hóa mạnh.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Lắp đặt hệ thống báo cháy tự động. - Trang bị đầy đủ các thiết bị chữa cháy.
9	LPG	LPG		100%	<p>Dạng khí</p> <p>Dễ cháy khi tiếp xúc với nguồn lửa, nhiệt, có khả năng tạo hỗn hợp với không khí gây cháy nổ, khi tàng chứa trong không gian kín nếu bị bung nóng sẽ gây nổ.</p> <p>Giới hạn nổ: 2,2-10% (V)</p> <p>Tỷ trọng: 0,5410 kg/lít</p> <p>Áp suất hóa hơi: <1mmHg.</p>	<ul style="list-style-type: none"> - LPG được chứa trong các thiết bị chuyên dụng trong khu vực phòng chống cháy nổ. - Tránh xa các nguồn phát sinh lửa, tia lửa điện. - Tránh khu vực xảy ra va đập mạnh.

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Biện pháp phòng ngừa ứng phó sự cố hóa chất Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế].

1.4.2. Nguồn cung cấp điện, nước

1.4.2.1. Nguồn cung cấp điện

Chủ cơ sở hợp đồng với Công ty Điện lực Thừa Thiên Huế cung cấp điện cho hoạt động sản xuất của Cơ sở. Lượng điện sử dụng của Cơ sở được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 1.3. Lượng điện sử dụng của Cơ sở

Stt	Tháng	Đơn vị tính	Sản lượng tiêu thụ
1.	Tháng 1	Kwh/tháng	436.000
2.	Tháng 2	Kwh/tháng	596.000
3.	Tháng 3	Kwh/tháng	726.000
4.	Tháng 4	Kwh/tháng	790.000
5.	Tháng 5	Kwh/tháng	778.000
6.	Tháng 6	Kwh/tháng	928.000
7.	Tháng 7	Kwh/tháng	762.000
8.	Tháng 8	Kwh/tháng	826.000
9.	Tháng 9	Kwh/tháng	720.000
10.	Tháng 10	Kwh/tháng	574.000
11.	Tháng 11	Kwh/tháng	566.220
12.	Tháng 12	Kwh/tháng	545.080

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Hóa đơn tiền điện sử dụng năm 2023)

1.4.2.2. Nguồn cung cấp nước

Chủ cơ sở sử dụng nước từ hệ thống cấp nước của Công ty Cổ phần Cấp nước Thừa Thiên Huế qua đồng hồ cấp nước. Nhu cầu sử dụng nước của Cơ sở tại thời điểm tháng cao nhất: 4.595 m³/tháng, tương đương khoảng 153,73 m³/ngày đêm. Lượng nước sử dụng thực tế của Cơ sở được ghi theo đồng hồ đo nước cấp của Công ty Cổ phần Cấp nước Thừa Thiên Huế như sau:

Bảng 1.4. Lượng nước sử dụng của Cơ sở

Stt	Tháng	Khối lượng (m³/tháng)
1.	Tháng 1	3.237
2.	Tháng 2	3.520
3.	Tháng 3	4.017

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tháng	Khối lượng (m ³ /tháng)
4.	Tháng 4	4.061
5.	Tháng 5	3.909
6.	Tháng 6	4.595
7.	Tháng 7	4.024
8.	Tháng 8	4.043
9.	Tháng 9	4.391
10.	Tháng 10	3.211
11.	Tháng 11	3.647
12.	Tháng 12	3.453

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Hóa đơn giá trị gia tăng tiền nước sử dụng năm 2023)

1.5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

1.5.1. Tổng vốn đầu tư của Cơ sở

Tổng giá trị vốn đầu tư: 593.470.000.000 đồng.

1.5.2. Các hạng mục công trình của Cơ sở

Tổng diện tích đất của cơ sở: 102.195,3 m², trong đó diện tích các hạng mục chính sau:

Bảng 1.5. Các hạng mục công trình chính và phụ trợ của Cơ sở

Stt	Diện tích/Hạng mục	Đơn vị	Diện tích
A	Các hạng mục công trình chính		40.928
I	Nhà máy cắt	m ²	12.615
II	Nhà máy 1	m ²	12.078
III	Nhà máy 2	m ²	16.235
B	Các hạng mục phụ trợ	m ²	165
C	Đường giao thông + sân đường nội bộ	m ²	51.170,08
D	Cây xanh + thảm cỏ	m ²	9.932,22
	Tổng cộng:		102.195,3

(Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Bản vẽ tổng mặt bằng Nhà máy).

1.5.3. Danh mục máy móc, thiết bị của Cơ sở

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Danh mục các máy móc, thiết bị sử dụng trong quá trình hoạt động của Cơ sở được trình bày ở bảng sau:

Bảng 1.6. Các thiết bị máy móc của Cơ sở

Stt	Chủng loại máy	ĐVT	Số lượng
1.	Bộ cấp khí nén tại line may	Bộ	1
2.	Cân điện tử OHAUS-T31P (PB1)	Máy	1
3.	Xe nâng điện EFG 320	xe	2
4.	Xe nâng điện ETV 216	xe	2
5.	Hệ thống camera- PB1	máy	1
6.	Hệ thống điều hòa PB1	máy	1
7.	Hệ thống điều hòa train mới lắp 2019 PB2	Hệ thống	1
8.	Hệ thống nén khí mới lắp 2019 PB2	Hệ thống	1
9.	Xe nâng 36G-TMS	xe	1
10.	Bộ lọc khí	xe	1
11.	Máy Chấp dây - QC PB2	máy	1
12.	Máy đo kim	máy	1
13.	Máy dò kim loại của QC	máy	1
14.	Máy in cliches ở phòng PAD	máy	1
15.	Máy kiểm sợi	máy	1
16.	Máy kiểm vải cuộn	máy	1
17.	Máy laser của Pad	máy	1
18.	Máy nén khí (HY chuyên vào)	máy	1
19.	Máy rửa mắt ở phòng PAD	máy	1
20.	Pure water RO system PB1 (Hệ thống uống nước tại vòi RO)	Hệ thống	1
21.	Srewoilaircompressor (Máy nén khí Atlas Copco)	máy	3
22.	Thiết bị làm sạch SQB Okurma	Thiết bị	2
23.	Xe forklift	xe	2
24.	Xe forklift điện chuyên từ NJ về	xe	1
25.	Xe nâng cắt kéo của MTN	xe	1
26.	Xe nâng điện	xe	5
27.	Xe nâng điện EFG320	xe	1
28.	Xe nâng điện ERE120	xe	1
29.	Xe nâng điện ETV116	xe	3
30.	Máy cắt	Máy	10
31.	Máy cuộn PE	Máy	2
32.	Máy in sơ đồ	Máy	3
33.	Máy trải vải	Máy	24
34.	Máy viên	Máy	17
35.	Máy xả vải	Máy	3
36.	Máy may	Máy	4.448
37.	Máy mài dao	Máy	1
38.	Xe nâng hạ trong khu vực thợ máy	Xe	2
39.	Máy giặt Whirpool	Máy	4

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Chủng loại máy	ĐVT	Số lượng
40.	Máy hút bụi công đoạn cắt	máy	2
41.	Máy phát điện dự phòng	máy	3
42.	Hệ thống PCCC	Hệ thống	03
43.	Hệ thống khử mùi khu căn tin	máy	4

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Bảng thống kê Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ sản xuất]

CHƯƠNG II

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

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

Cơ sở Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế được xây dựng và đưa vào hoạt động là phù hợp với quy hoạch:

- Quy hoạch phát triển ngành công nghiệp Dệt may Việt Nam đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030 được Bộ Công Thương phê duyệt tại Quyết định số 3218/QĐ-BCT ngày 11/4/2014;

- Quy hoạch ngành Dệt may tỉnh Thừa Thiên Huế đến năm 2020, định hướng đến năm 2030 được UBND tỉnh Thừa Thiên Huế phê duyệt tại Quyết định số 921/QĐ-UBND ngày 19/5/2015;

- Quy hoạch phát triển công nghiệp tỉnh Thừa Thiên Huế đến năm 2015 và định hướng đến năm 2020 được UBND tỉnh Thừa Thiên Huế phê duyệt tại Quyết định số 1445/QĐ-UBND ngày 23/6/2008.

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

2.2.1. Đối với môi trường không khí

Qua kết quả đo đạc môi trường không khí tại Nhà máy (*kết quả quan trắc được thể hiện tại Chương V của Báo cáo*) cho thấy: Nồng độ các thông số ô nhiễm tại các điểm quan trắc trong nhà máy và ngoài nhà máy trong các đợt quan trắc đều có nồng độ đo được đạt giới hạn cho phép theo QCVN 03:2019/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc, QCVN 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 05:2023/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

Nhận xét: Từ đó cho thấy, môi trường không khí trong và xung quanh Cơ sở còn tốt và còn khả năng tiếp nhận chất thải của cơ sở.

2.2.2. Đối với môi trường nước mặt

Nước thải phát sinh từ cơ sở được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý của KCN Phú Bài nên Báo cáo không đánh giá nội dung này.

CHƯƠNG III

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

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 trên mái: qua máng dẫn, thiết bị tách rác, qua ống đứng đưa về các mương thoát nước xung quanh nhà xưởng, theo đường thoát nước chảy vào hệ thống cống thoát nước rồi dẫn ra hệ thống thoát nước của khu vực.

- Nước mặt ngoài nhà: thu bằng mương thoát qua hệ thống cống thoát nước rồi dẫn ra hệ thống thoát nước của khu vực.

Hệ thống thu gom, thoát nước mưa được xây dựng tách riêng với hệ thống thu gom thoát nước thải, bao gồm: ống xối, ống dẫn, mương dẫn... được xây dựng với độ dốc đảm bảo thu gom và đầu nối toàn bộ nước mưa chảy tràn và đầu nối vào hệ thống thu gom nước mưa của KCN.

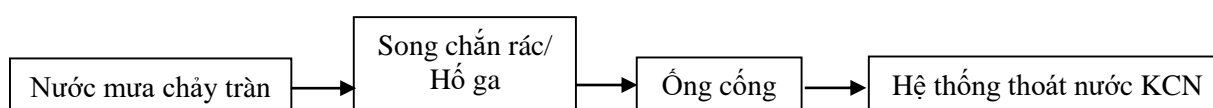
+ Nhà máy 1: Nước mưa chảy tràn được thu gom vào mương dẫn bằng ống UPVC D300 dài 200m, 120m ống BTCT D600, 200m ống BTCT D500, 260m ống BTCT D400, 186m ống BTCT D300.

+ Nhà máy 2: Nước mưa chảy tràn được thu gom vào mương dẫn bằng ống cống UPVC D400, D315, D200, D110, D90 với tổng chiều dài 886,31m (trong đó ống cống BTCT D300 dài 317,51m; ống cống BTCT D400 dài 295,6m; ống cống BTCT D500 dài 153,3m và ống cống BTCT D600 dài 119,9m).

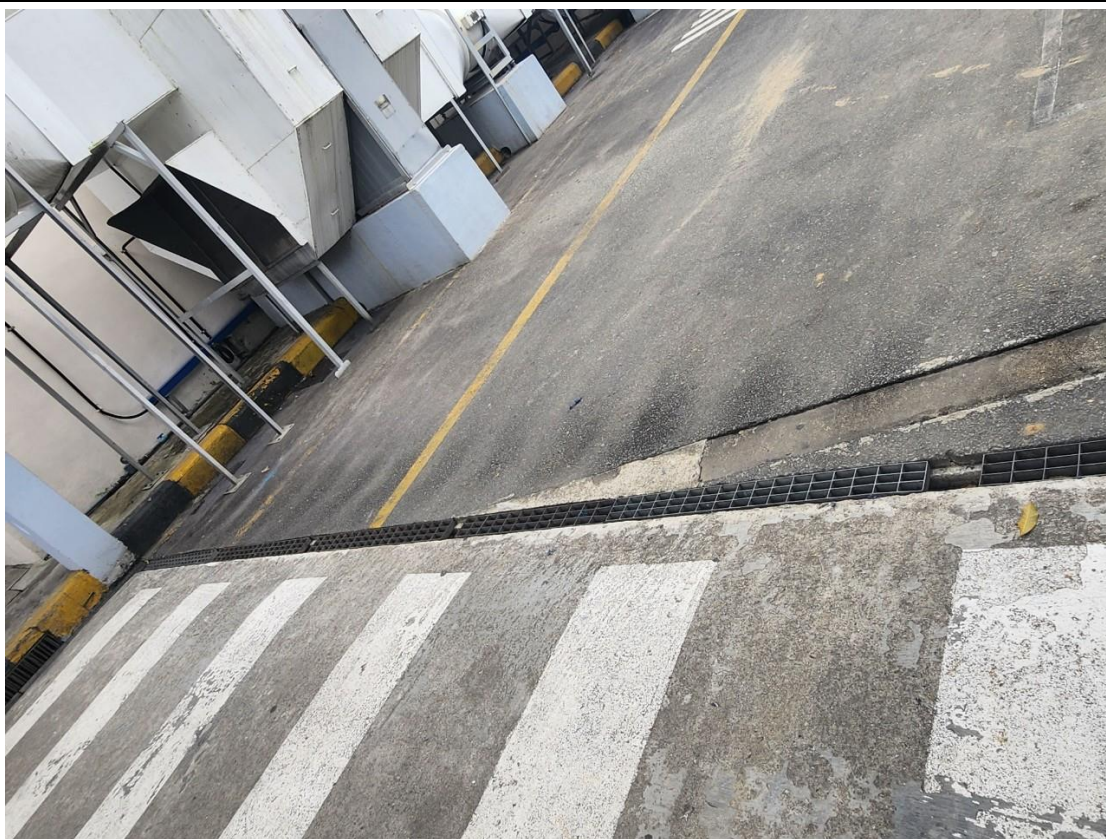
+ Nhà máy 3: Nước mưa chảy tràn được thu gom vào hệ thống hồ gas và ống dẫn UPVC D300 với tổng chiều dài 450m, 140m mương bê tông.

Nước mưa chảy tràn thu gom và đầu nối vào hệ thống thu gom nước mưa của KCN, cụ thể tại các vị trí sau:

- Vị trí 01 có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107° , múi chiều 3°): X(m): 1.812.806,40; Y(m): 574.064,65;
- Vị trí 02 có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107° , múi chiều 3°): X(m): 1.812.802,96; Y(m): 574.223,68.
- Vị trí 03 có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107° , múi chiều 3°): X(m): 1.813.034,82; Y(m): 573.913,44.



Hình 3.1. Sơ đồ thu gom nước mưa chảy tràn



Hình 3.2. Hệ thống thu gom nước mưa chảy tràn

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải

- Nhà máy 1

+ Nước thải từ khu vực nhà vệ sinh 1 (3 nhà vệ sinh) ở gần phân xưởng cắt được thu gom về bể tự hoại (3 bể với kích thước mỗi bể: 3,0m x 1,6m x 2,3m). Sau đó nước thải theo đường ống D168, dài 15,5m, $i=0,5\%$ nhập vào đường ống D300.

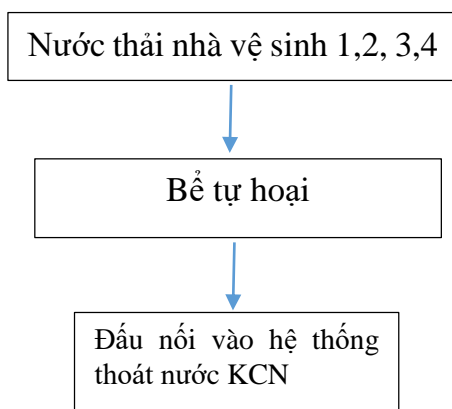
+ Nước thải từ khu vực nhà vệ sinh 2 (6 nhà vệ sinh) ở gần phân xưởng may được thu gom về 6 bể tự hoại bằng đường ống D114mm với (kích thước mỗi bể: 3,0m x 1,6m x 2,3m). Sau đó nước thải theo đường ống D168, dài 21m, $i=0,5\%$ nhập vào đường ống D300.

+ Đường ống D300, dài 157m, $i=0,4\%$ đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Phú Bài.

+ Nước thải từ khu vực nhà vệ sinh 3 (3 nhà vệ sinh) ở gần kho nguyên liệu được thu gom về bể tự hoại (3 bể, với kích thước mỗi bể: 3,0m x 1,6m x 2,3m). Sau đó nước thải theo đường ống D168, dài 16,3m, $i=1,0\%$ nhập vào đường ống D300, dài 10,4m, $i=0,3\%$ nhập vào đường ống D300, dài 157m, $i=0,4\%$ đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Phú Bài.

+ Nước thải từ khu nhà vệ sinh 4 của khu văn phòng được thu gom về bể tự hoại (1 bể với kích thước mỗi bể: 3,0m x 1,6m x 2,3m). Sau đó nước thải theo đường ống D168, dài 16,3m, $i=1,0\%$ nhập vào đường ống D300, dài 5m, $i=0,3\%$ nhập vào đường ống D300, dài 157m, $i=0,4\%$ đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Phú Bài.

Vị trí đầu nổi nước thải của Nhà máy 1 tại hố ga NT3 002, cao độ đầu nổi +13,6m, có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107⁰, múi chiều 3⁰): X(m): 1.812.812,07; Y(m): 574.058,61.



Hình 3.3. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 1

- Nhà máy 2:

+ Khu vực nhà vệ sinh 1

Nước thải từ nhà vệ sinh được thu gom bằng các đường ống DN 65, DN 80, DN 100 nhập vào đường ống DN 150 dài 15m đến hố ga IC-01.

+ Khu vực nhà vệ sinh 2

Nước thải được thu gom bằng các đường ống DN 65, DN 80, DN100 nhập vào đường ống DN 100 dài 15m đến hố ga IC-02.

+ Khu vực nhà vệ sinh 3

Nước thải được thu gom bằng các đường ống DN 65, DN 80, DN 100 nhập vào đường ống DN 100 dài 10m, sau đó nhập vào đường ống DN 150 đến hố ga ký hiệu COP -1115.

+ Khu vực nhà vệ sinh 4

Nước thải được thu gom bằng các đường ống DN 65, DN 80, DN 100 nhập vào đường ống DN 100 dài 10m, sau đó đến hố ga IC 02.

+ Nhà vệ sinh 5 (khu vực nhà bảo vệ)

Nước thải được thu gom bằng đường ống DN 65 dài 300m đến hố ga ký hiệu COP-440.

+ Khu vực nhà bếp

Nước thải sau khi qua bể tách dầu mỡ theo đường ống DN 100 dài 20m đến hố ga ký hiệu COP -1115.

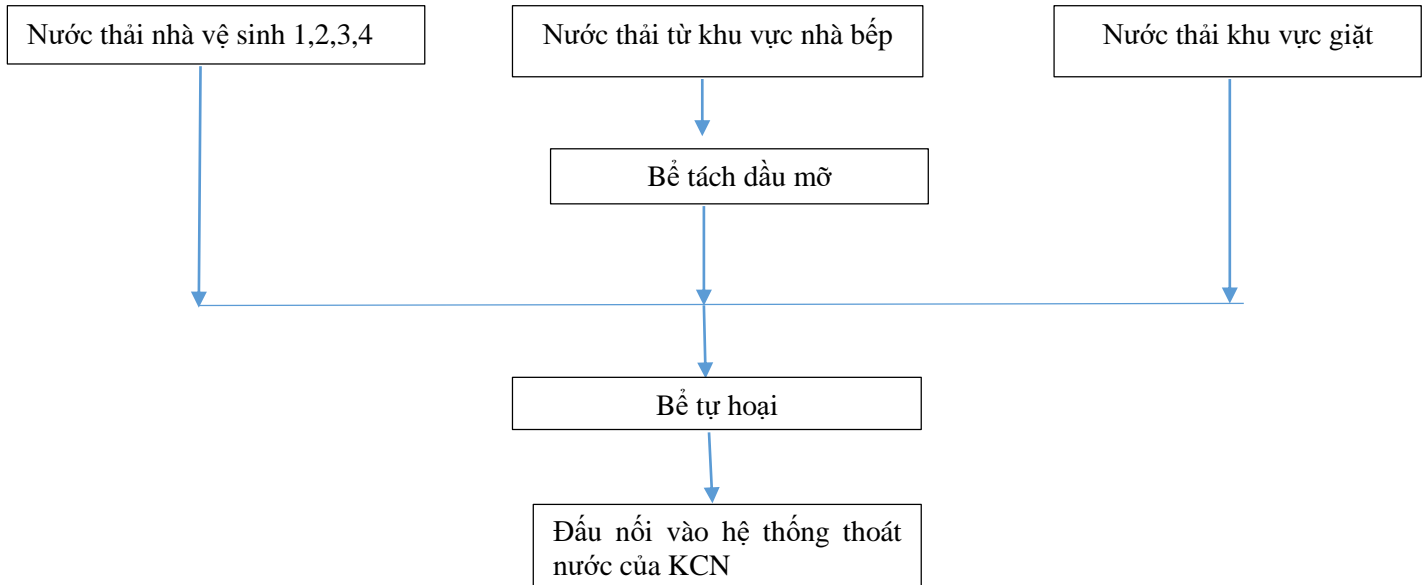
+ Khu vực giặt

Nước thải từ khu vực giặt theo đường ống DN 100 dài 5m nhập vào đường ống DN 150.

Nước thải từ hố ga IC-01 theo đường ống DN150 dài 100m đến hố ga IC-02, theo đường ống DN150 dài 10m đến hố ga COP -1115, nước từ hố ga này theo đường ống

DN 150 dài 15m đến hố ga COP 440. Sau đó toàn bộ nước thải được bơm sang bể tự hoại qua đường ống DN65 dài 50m. Nước thải sau bể tự hoại theo đường ống DN 65 dài 50m đầu nối vào hố ga thoát nước của KCN.

Vị trí đầu nối nước thải của Nhà máy 2 tại hố ga NT13 008, cao độ đầu nối +13,15m, có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107⁰, múi chiếu 3⁰): X(m): 1.812.976; Y(m): 573.947.



Hình 3.4. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 2

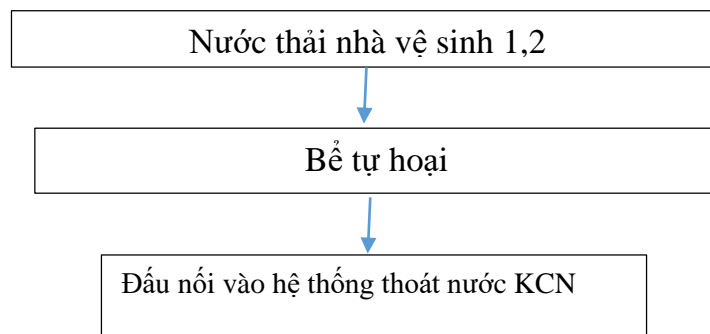
- Nhà máy 3:

+ Nước thải từ nhà vệ sinh 1 được thu gom qua đến tự hoại 1 (3m x 1,5mx1,0m). Nước thải sau bể tự hoại theo đường ống PVC D110 dài 15m đến hố ga ký hiệu M2.

+ Nước thải từ nhà vệ sinh 2 được thu gom đến bể tự hoại 2 (3,56mx1,95mx1,65m). Nước thải sau bể tự hoại theo đường ống PVC D110 dài 5m đến hố ga ký hiệu M2.

Nước thải từ hố ga M2 theo đường ống PVC D110 dài 70m đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN Phú Bài.

Vị trí đầu nối nước thải của Nhà máy 3 tại hố ga NT3 010, cao độ đầu nối +12,61m, (theo hệ tọa độ VN 2.000, kinh tuyến 107⁰, múi chiếu 3⁰): X(m): 1.813.030,85; Y(m): 573.917,75.



Hình 3.5. Sơ đồ hệ thống thu gom nước thải của nhà máy 3

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Cơ sở đã ký hợp đồng dịch vụ thoát nước thải với Công ty TNHH Đầu tư và Phát triển hạ tầng KCN tại Hợp đồng số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018. Tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới thoát nước thải của khu công nghiệp cụ thể như sau:

Bảng 3.1. Tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới thoát nước thải của khu công nghiệp

Stt	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn	Hệ số cho phép tối đa	Giá trị tối đa
1.	pH	-	5-8	-	5-8
2.	COD	mg/l	400	2,5	1.000
3.	Chất rắn lơ lửng	mg/l	200	2,5	500
4.	Dầu động thực vật	mg/l	30	2,5	75
5.	Amoni	mg/l	15	4,0	60
6.	Tổng N	mg/l	60	4,0	240
7.	Tổng P	mg/l	8	2,5	20

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Hợp đồng dịch vụ thoát nước thải số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018]



Hình 3.6. Khu vực đặt bể tự hoại của Nhà máy 2

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

3.2.1. Công trình xử lý bụi, khí thải

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

Cơ sở đã đầu tư hệ thống thu gom và hút bụi tại Nhà máy 3 (Nhà máy cắt vải).

- Bụi phát sinh tại công đoạn cắt vải 1 được thu gom bằng các đường ống hút bụi FL+200 mm dài 20 m đến máy hút bụi 1.

- Bụi phát sinh tại công đoạn cắt vải 1 được thu gom bằng các đường ống hút bụi FL+200 mm dài 20 m đến máy hút bụi 2.

Bụi từ máy hút bụi rơi xuống đáy thiết bị và sẽ được thu hồi vào thùng chứa bụi.

3.2.1.2.. Công trình xử lý bụi

Thông tin máy hút bụi như sau:

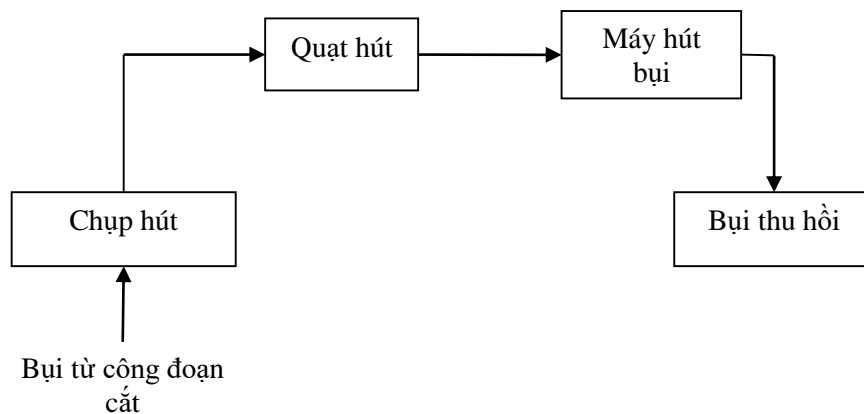
- Mã hàng: 10HP.
- Lưu lượng: 7.500 m³/giờ.
- Vòng tua: 2.800.
- Công suất động cơ: 7,5kW
- Mô tơ: Teco.



Hình 3.7. Hệ thống xử lý bụi

Bụi từ máy hút bụi được thu gom định kỳ hàng ngày, tập kết và xử lý cùng CTR công nghiệp phát sinh từ hoạt động của cơ sở.

* Sơ đồ quy trình xử lý bụi như sau:



Hình 3.8. Sơ đồ hệ thống thu gom bụi

* Thuyết minh quy trình công nghệ xử lý:

Bụi từ công đoạn cắt sẽ được thu gom thông qua các thiết bị chụp hút bụi. Sau đó theo các đường ống đi đến máy hút bụi. Tại đây, các hạt bụi sẽ được giữ lại, rơi xuống đáy thiết bị và sẽ được thu hồi vào thùng chứa bụi.

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

- Trồng cây xanh trong phạm vi Cơ sở, diện tích cây xanh + thảm cỏ đã trồng là 9.932,22 m².



Hình 3.9. Hệ thống cây xanh, thảm cỏ của Cơ sở

- Lắp đặt hệ thống thông gió, làm mát cho nhà xưởng cụ thể:
+ Nhà máy 1:

Bảng 3.2. Hệ thống điều hòa của Nhà máy 1

Stt	Ký hiệu máy	Model	Nhà sản xuất	Năm lắp đặt	Công suất làm lạnh (Btu/h)
1	No.01	38AE040	Carrier	2009	400,000
2	No.02	38AE040	Carrier	2009	400,000
3	No.03	38AE040	Carrier	2009	400,000
4	No.04	38AE040	Carrier	2009	400,000
5	No.05	38AE040	Carrier	2009	400,000
6	No.06	38AE040	Carrier	2009	400,000
7	No.07	38AE040	Carrier	2009	400,000
8	No.08	38AE040	Carrier	2009	400,000

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

9	No.09	38AE040	Carrier	2009	400,000
10	No.10	38AE040	Carrier	2009	400,000
11	No.11	38AE025	Carrier	2018	400,000
12	No.12	38AE040	Carrier	2018	400,000
13	No.13	38AE040	Carrier	2018	400,000
Tổng cộng					5,800,000

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024)]

+ Nhà máy 2:

Bảng 3.3. Hệ thống điều hòa của Nhà máy 2

Stt	Ký hiệu máy	Thành phần	Model	Nhà sản xuất	Năm lắp đặt	Công suất làm lạnh (Btu/h)
1	05	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
2	06	AHU	CLCP040	Trane	2010	800,000
		CDU	2 * RAUP400			
3	07	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
4	08	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
5	09	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
6	10	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
7	11	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
8	12	AHU	TTV600	Trane	2010	600,000
		CDU	RAUP600			
Tổng cộng						5,000,000

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024)]

+ Nhà máy 3:

Bảng 3.4. Hệ thống điều hòa của Nhà máy 3

AIR CONDITIONING OF PHU BAI 3 PLANT						
Stt	MODEL			Manufacturer	Năm lắp đặt Installation	Công suất làm lạnh (kW)
	AHU	CDU1	CDU2			
1	YSM 40x60	YCS060R4DXD CX,L/H(DFS)R4	YCS054R4DXD CX,L/H(D)R407	York	2020	352,200
2	YSM 40x61	YCS060R4DXD CX,L/H(DFS)R4	YCS054R4DXD CX,L/H(D)R407	York	2020	352,200
3	TTV600	RAUP600		Trane	2020	600,000
4	YSM 40x62	YCS060R4DXD CX,L/H(DFS)R4	YCS054R4DXD CX,L/H(D)R407	York	2020	352,200
5	YSM 40x63	YCS060R4DXD CX,L/H(DFS)R4	YCS054R4DXD CX,L/H(D)R407	York	2020	352,200
		Tổng cộng				2,008,800

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024)]



Hình 3.10. Hệ thống làm mát trong nhà máy

- Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân.
- Bố trí hệ thống hút khói tại khu vực nhà bếp bao gồm chụp hút có kích thước: 3,8x0,8x0,47m, đường ống dẫn mùi dài 10m, quạt hút 3,0kW. Tại các chụp hút lắp đặt các tấm tách dầu mỡ, khói mùi qua hệ thống và theo đường ống dẫn ra ngoài qua miệng xả.



Hình 3.11. Hệ thống hút khói, khử mùi tại Nhà ăn

- Bê tông hóa toàn bộ lối đi và các khu vực tập kết nguyên liệu, khu vực kho để hạn chế tối đa bụi phát tán từ mặt đất.

- Bố trí máy phát điện cách ly tại khu vực khu văn phòng, nhà xưởng, trong phòng kín cách âm có xây tường bao quanh và có lót đệm chống rung. Đã lắp đặt hệ thống máy phát điện theo Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam TCXDVN 394:2007: Thiết kế lắp đặt trang thiết bị điện trong các công trình xây dựng - Phần an toàn điện, cụ thể: Lớp mút cách âm dày đảm bảo cách âm tuyệt đối, vỏ chống ồn đạt các tiêu chuẩn quốc tế về giảm thanh, bề mặt phủ hóa chất và sơn tĩnh điện chống oxy hóa và hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với máy phát điện, đảm bảo động cơ đốt cháy hoàn toàn nhiên liệu để giảm nồng độ các chất ô nhiễm trong khí thải.

Khí thải từ máy phát điện khi được khởi động vận hành sau đó đi qua ống khói cao khoảng 5m so với mặt đất và thải ra môi trường.



Hình 3.12. Ống thoát khí thải máy phát điện

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

3.3.1. Chất thải rắn sinh hoạt

- Số lượng CBCNV tại Nhà máy 5.926 người. Thành phần chủ yếu: bao bì nylon, thức ăn thừa, hộp giấy,...

Khối lượng thực tế phát sinh được tổng hợp và trình bày ở bảng sau.

Bảng 3.5. Khối lượng CTR sinh hoạt phát sinh tại Cơ sở

Stt	Thời gian	Khối lượng (kg/tháng)
1.	Tháng 01	129,24
2.	Tháng 02	111,06
3.	Tháng 3	119,34
4.	Tháng 4	139,98
5.	Tháng 5	115,08
6.	Tháng 6	130,50
7.	Tháng 7	128,34
8.	Tháng 8	120,72
9.	Tháng 9	99,84
10.	Tháng 10	94,92
11.	Tháng 11	96,48
12.	Tháng 12	91,80
Tổng cộng		1.377,30

[Nguồn: Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Biên bản nghiệm thu hạng mục: Chi phí vận chuyển, xử lý rác thải sinh hoạt, 2023]

Tổng khối lượng CTR sinh hoạt phát sinh trong năm 2023 khoảng 1.377,3 m³/năm, tương đương 114,78 m³/tháng, 3,8 m³/ngày.

Đề thu gom CTR sinh hoạt phát sinh, cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Công ty đã ban hành quy trình thu gom rác với mã tài liệu PB-I-EN-005 ngày 25/12/2023.

- Công ty tổ chức phân loại rác thải tại nguồn theo 3 nhóm: Giấy (Giấy văn phòng đã qua sử dụng, sách báo, tạp chí, tờ rơi), rác tái chế (vỏ lon/chai nước, văn phòng phẩm đã qua sử dụng (bút bi, thước kẻ, kéo, bấm lỗ, file công), kim loại), rác chôn lấp (vỏ trái cây, thực phẩm thừa, bao bì dơ, bã trà, cà phê, túi ni lông).

- Bố trí khoảng 100 thùng chứa CTR sinh hoạt, cụ thể như sau:

Bảng 3.6. Thùng chứa CTR sinh hoạt

No	Vị trí	Số lượng	Thể tích	Ghi chú
1	Xưởng nhà máy PB1, 2, 3	0		
2	Kho nhà máy 1, 2, 3	15	Xọt nhựa, thùng 25L	Mỗi kho bố trí 5 điểm đặt thùng rác, chủ yếu bố trí xọt nhựa
3	Văn Phòng 1, 2, 3, chính, lầu	5	12L, cặp inox đôi	Mỗi văn phòng có 1 thùng rác
4	Nhà vệ sinh văn phòng 1, 2, 3, chính, lầu	10	12L	Mỗi nhà vệ sinh có 1 phòng nam và 1 phòng nữ
6	Thùng rác tại nhà xe 1, 2, 3	13	90L	Nhà xe 1: 4 cái Nhà xe 2: 5 cái Nhà xe 3: 4 cái
7	Thùng đôi inox đặt tại các điểm đi lại nhiều	3	Thùng inox đôi	
8	Vị trí tập kết chất thải rắn	32	Thùng 240L	
9	Nhà vệ sinh công cộng 1A	3	Thùng 90L	
	1B	3	Thùng 90L	
	Nam 2	1	Thùng 90L	
	Nữ 2	3	Thùng 90L	
	Công cộng nam, nữ 3	2	Thùng 90L	
10	Thùng cho canteen	2	Thùng 240L	
11	Thùng bố trí chứa rác ăn sáng mỗi buổi sáng	8	Thùng 240L	Bố trí tại điểm lúc 16:30 - kéo ra bãi rác trước 08h sáng hôm sau

[Nguồn: Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024)].

- Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ Cơ sở sau khi phân loại, được thu gom và tập kết tại khu tập kết chất thải rắn sinh hoạt của Cơ sở.

- Chủ cơ sở đã hợp đồng với Công ty Cổ phần Môi trường và Công trình đô thị Huế để thu gom rác thải sinh hoạt (ngoại trừ thức ăn thừa) phát sinh. (theo Hợp đồng số 07.HBI-PB-2020-05 ngày 21/01/2020 với Công ty CP Môi trường và Công trình đô thị Huế và Phụ lục hợp đồng số 04 ngày 20/02/2024).

Tần suất thu gom: 07-09h sáng hàng ngày.

- Cơ sở đang hướng đến giảm phát sinh chất thải, đã tuyên truyền cán bộ công nhân tiết kiệm, hạn chế phát sinh chất thải trong quá trình sinh hoạt. Do đó, khối lượng CTR sinh hoạt của cơ sở có xu hướng giảm.



Hình 3.13. Thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt



Hình 3.14. Khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt

+ Đối với thức ăn thừa:

o Khối lượng thức ăn thừa: 187.442 kg/năm, tương đương 15.620 kg/tháng;
[Nguồn: Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Biên bản bàn giao chất thải rắn thông thường, 2023].

o Thức ăn thừa của nhà máy hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, xử lý (theo Hợp đồng số HBI-PB-2024-002 ngày 28/02/2024 giữa Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế và Công ty TNHH Môi trường Bảo Quân).

3.3.2. Chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh của Cơ sở trong năm 2023 được thống kê ở bảng sau:

Bảng 3.7. Khối lượng chất thải rắn thông thường của Cơ sở

Stt	Tên chất thải	Mã số chất thải	Khối lượng (kg/tháng)											
			Tháng 1	Tháng 2	Tháng 3	Tháng 4	Tháng 5	Tháng 6	Tháng 7	Tháng 8	Tháng 9	Tháng 10	Tháng 11	Tháng 12
1.	Phế thải từ khu vực sản xuất	10 02 05	69.521	125.304	140.207	241.181	220.669	143.172	124.912	150.221	133.938	126.744	126.237	115.902
2.	Giấy carton và sản phẩm bằng giấy	18 01 05	22.835	37.558	26.997	33.483	26.469	28.936	36.033	39.001	35.119	34.914	34.240	32.156
3.	Nilong	18 01 11	8.665	13.787	10.624	11.275	9.755	8.525	11.143	14.272	12.645	11.339	11.254	10.004
4.	Lõi chỉ nhựa	18 01 06	129	120	381	84	19	26	57	14	72	94	40	53
5.	Vải hũy từ khu vực cắt Vải pha - Màu	10 02 01	148.170	265.889	244.817	220.498	160.777	287.264	257.460	252.131	242.770	213.214	221.424	250.752
6.	Vải hũy từ khu vực cắt 100% Cotton - Màu	10 02 01	34.247	60.622	69.388	55.808	45.965	37.161	42.420	63.694	46.371	34.473	47.351	24.758
7.	Vải hũy từ khu vực cắt 100% Cotton – Trắng	10 02 01	15.236	15.691	10.677	7.325	5.101	6.421	10.569	8.329	4.165	6.938	11.604	7.994
8.	Phế liệu kim loại	18 01 08	185	5.670	1.662	367	1.024	156	745	495	1.052	1.635	454	110
9.	Pallet nhựa hỏng	18 01 06	270	-	281	152	-	-	-	315	-	1.130	93	190
10.	Pallet gỗ còn nguyên	18 01 07	11	-	726	-	-	-	429	4.378	4.323	1.837	2.112	693
11.	Vải hũy được cắt tại kho rác	10 02 01	12.35	21.073	15.813	16.480	10.299	15.666	19.611	-	-	-	-	-
12.	Nhựa phế liệu các loại	18 01 06	578	738	478	519	418	497	660	888	813	702	608	726
13.	Dây đồng	18 01 08	-	384	-	-	-	-	-	-	14	39	-	-

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tên chất thải	Mã số chất thải	Khối lượng (kg/tháng)											
			Tháng 1	Tháng 2	Tháng 3	Tháng 4	Tháng 5	Tháng 6	Tháng 7	Tháng 8	Tháng 9	Tháng 10	Tháng 11	Tháng 12
14.	Lỡ giấy tái chế tận dụng tại xưởng sản xuất	18 01 05	6.63	13.248	12.054	13.369	12.891	13.577	12.972	13.459	12.601	11.586	10.180	13.024
15.	Giấy nền	18 01 05	316	582	15.222	20.551	16.943	427	378	362	338	287	324	299
16.	Thun hủy có chữ Hanes	10 02 05	813	6.232	4.239	4.706	3.453	2.849	-	6.145	5.097	5.045	4.497	4.093
17.	Giấy văn phòng	18 01 05			396	1.22	1.803	712	1.213	559	17	17	84	133
18.	Pallet gỗ hỏng và gỗ	18 01 07			7.997	6.567	2	5.665	5.973	4.939	6.369	2.717	4.497	1.859
19.	Giấy hộp J-Board	18 01 05				-	-	8	5	896	1.466	1.477	192	35
20.	Chi hủy	10 02 01				3.846	-	-	-	17	-	34	-	188
	Tổng cộng:		319.956	566.898	561.959	637.431	520.811	552.062	524.580	560.115	507.170	454.222	475.203	462.969

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Biên bản bàn giao chất thải rắn thông thường, 2023]

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Khối lượng CTR CN thông thường phát sinh tại cơ sở trong năm 2023 khoảng 6.143.376 kg/năm, tương đương 511.948 kg/tháng. Để thu gom, xử lý CTRCN thông thường, Cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Chủ cơ sở đã thiết lập hoạt động thu gom chất thải rắn thông thường tại các phân xưởng sản xuất;

- Bố trí công nhân thực hiện vệ sinh, đội ngũ vệ sinh quét dọn thu gom chất thải rắn công nghiệp thông thường tại Cơ sở;

- Mỗi nhà máy, bố trí 01 vị trí tập kết (diện tích 100m²/nhà máy) các loại chất thải từ khu vực sản xuất, vải, chỉ hủy,... Vậy cơ sở có 03 điểm tập kết chứa chất thải loại này.

- Bố trí 03 điểm tập kết các loại chất thải còn lại với tổng diện tích 100 m².

Các điểm tập kết CTR CN thông thường đáp ứng tiêu chuẩn, quy chuẩn theo quy định để lưu chứa CTR sản xuất như: có mái che kín mưa, có cao độ nền đảm bảo không bị ngập lụt, mặt sàn bảo đảm kín, tránh nước mưa từ bên ngoài vào,.....;

- Chủ dự án đã hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định (theo Hợp đồng số HBI-PB-2024-002 ngày 28/02/2024 giữa Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế và Công ty TNHH Môi trường Bảo Quân).



Hình 3.15. Kho tập kết CTR sản xuất

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

Khối lượng CTNH phát sinh tại cơ sở trong năm 2023 khoảng 10.861 kg/năm, tương đương 905,083 kg/tháng. Để thu gom, xử lý CTNH, Cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Trang bị 15 thùng chứa loại 120 lít/thùng và các bao bì mềm được buộc kín đảm bảo ngăn chất thải bay hơi, rò rỉ;
- Thùng chứa có ký hiệu phân biệt theo các mã CTNH;
- Bố trí 01 kho chứa CTNH (diện tích 50m²) đáp ứng tiêu chuẩn, quy chuẩn theo quy định để lưu chứa CTNH như: có mặt sàn bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có mái che kín nắng mưa, hạn chế gió trực tiếp vào bên trong,...;
- Chủ dự án đã hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định (theo Hợp đồng số HBI-PB-2020-006 ngày 20/01/2020 với Công ty CP Môi trường Khánh Hòa và các Phụ lục Hợp đồng số 04 ngày 28/02/2024).

Bảng 3.8. Thành phần, khối lượng CTNH phát sinh

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng (kg)						
				01/01 - 01/3	02/3-17/4	18/4-31/5	01/6 - 06/7	07/7-04/9	05/9-25/11	26/11 -01/01
1.	Mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải	Lỏng	08 02 01	40	30	40	40	60	70	20
2.	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	Rắn	13 01 01	2	2	1	1	1	1	2
3.	Các thiết bị linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện (khác với các loại nêu tại mã 16 01 06, 16 01 07, 16 01 12) có các linh kiện điện tử (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH)	Rắn	16 01 13	15	-	-	-	10	-	85
4.	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	80	50	50	60	50	-	70
5.	Dầu nhiên liệu và dầu diesel thải	Lỏng	17 06 01	-	-	-	-	10	-	10
6.	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	1800	900	900	960	1270	1120	995

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng (kg)						
				01/01 - 01/3	02/3-17/4	18/4-31/5	01/6 - 06/7	07/7-04/9	05/9-25/11	26/11 -01/01
7.	Hộp chứa mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất mực)	Rắn	08 02 04	350	260	210	250	20	30	20
8.	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	Rắn	16 01 06	15	15	15	15	10	2	15
9.	Pin, ắc quy thải	Rắn	16 01 12	100	-	20	20	2	2	15
10.	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiăng)	Rắn	18 01 02	100	150	50	80	170	110	70
Tổng cộng:				2.502	1.407	1.286	1.426	1.603	1.335	1.302

[Nguồn: Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế. (2024). Chứng từ chất thải nguy hại, 2023]



Hình 3.16. Kho chứa CTNH

3.5. BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho cán bộ công nhân viên làm việc tại khu vực sản xuất;
- Thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của các máy móc, thiết bị; kiểm tra độ mòn chi tiết, tiến hành bảo dưỡng hoặc thay các chi tiết hư hỏng kịp thời;
- Các máy móc, thiết bị mới, hiện đại, tiên tiến nhằm giảm thiểu tiếng ồn, độ rung, đảm bảo vận hành, bảo dưỡng thuận tiện;
- Lắp đặt đệm cao su và lò xo chống rung đối với các thiết bị rung công suất lớn;
- Trồng cây xanh tạo vành đai cây xanh xung quanh khuôn viên Dự án.
- Quy chuẩn áp dụng:
 - + QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.
 - + QCVN 27:2010/BTNM - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

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

3.6.1. Sự cố cháy nổ

- Trang bị đầy đủ các thiết bị phòng cháy chữa cháy, bể bơm nước cứu hỏa;
- Định kỳ kiểm tra các thiết bị điện, vận hành máy móc đúng quy trình, các kho chứa nguyên liệu vải, phế liệu phải thông thoáng, gọn gàng, vệ sinh sạch sẽ;
- Khi có cháy nổ xảy ra, lập tức báo ngay cho lực lượng PCCC để kịp thời ứng cứu.
- Chủ cơ sở trang bị thiết bị báo cháy tự động tại các nhà xưởng sản xuất; trang bị phương tiện PCCC, trạm bơm nước cứu hỏa và lập sơ đồ phương án PCCC.
- Chủ cơ sở đã phối hợp với Cảnh sát PCCC diễn tập phương án PCCC định kỳ 01 năm/lần;
- Hàng hóa sản xuất ra được chuyển đi ngay hoặc để nơi cách ly, không lưu trữ tại nơi trực tiếp sản xuất, trường hợp hàng chưa xuất đi được, sẽ bố trí ở nhà kho. Hàng

hóa trong kho được sắp xếp theo đúng quy định an toàn về PCCC. Thường xuyên kiểm tra và vệ sinh công nghiệp;

- Lắp đặt thiết bị bảo vệ cho hệ thống điện toàn nhà xưởng, từng khu vực, phân xưởng; tách riêng biệt các hệ thống điện: chiếu sáng, bảo vệ phục vụ thoát nạn, chữa cháy, nguồn điện sản xuất, sinh hoạt. Lắp đặt hệ thống chống rò điện, có giải pháp chống tĩnh điện đối với dây chuyền sản xuất;

- Lắp đặt hệ thống thông gió, chống tụ khói, chống tác động của nhiệt trên lối thoát nạn để phòng tránh tạm thời, không để hàng hóa cản trở lối thoát nạn. Có sơ đồ chỉ dẫn lối thoát nạn chung trong nhà máy, có hệ thống đèn chiếu sáng sự cố, đèn chỉ dẫn hướng và đường thoát nạn;

- Nghiêm cấm hút thuốc trong phân xưởng sản xuất, khu vực lưu trữ hàng hóa, tránh không để phát sinh tia lửa điện;

- Trang bị các biển báo cấm lửa, các tiêu lệnh chữa cháy và các thiết bị, phương tiện chữa cháy khác theo đúng quy định của pháp luật hiện hành;

- Bố trí các sơ đồ thoát hiểm tại khu vực mọi người quan sát thấy;

- Thường xuyên kiểm tra các biển báo, biển cấm lửa, nội quy PCCC, phương tiện PCCC;

- Lắp đặt hệ thống chống sét;

- Xây dựng nội quy, quy chế an toàn phòng chống cháy nổ treo nơi dễ nhìn thấy.

- Hiện tại, Cơ sở đã được Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH - Công an tỉnh Thừa Thiên Huế chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy cụ thể như sau:

- + Nhà máy 1: Giấy chứng nhận thẩm duyệt phòng cháy và chữa cháy số 269-TDPCCC/PC66 ngày 20/10/2014 Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH, Công an tỉnh Thừa Thiên Huế với các nội dung: Ngăn cháy, chống cháy lan; Hệ thống báo cháy tự động, cấp nước chữa cháy.

- + Nhà máy 2: Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 1362/PC23 ngày 02/12/2008 do Phòng Cảnh sát PCCC, Công an tỉnh Thừa Thiên Huế cấp với các hạng mục: Hạng sản xuất; Lối và đường thoát nạn; Hệ thống chống sét; Cấp nước chữa cháy; Bậc chịu lửa và giới hạn chịu lửa; Giao thông và khoảng cách PCCC; Hệ thống điện và hệ thống báo cháy tự động.

- + Nhà máy 3: Giấy chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy số 58/TD-PCCC ngày 13/3/2017 của Cảnh sát Phòng cháy và Chữa cháy tỉnh Thừa Thiên Huế, Bộ Công An với các hạng mục: Giao thông phục vụ chữa cháy và khoảng cách PCCC; Lối và đường thoát nạn; Ngăn cháy, chống cháy lan; Hệ thống điện liên quan đến PCCC và hệ thống chống sét; Hệ thống thông gió, thoát khói; Trang bị phương tiện chữa cháy chuyên dụng (Hệ thống cấp nước chữa cháy, hệ thống báo chữa cháy tự động, hệ thống báo cháy tự động, bình chữa cháy xách tay).

Trường hợp xảy ra sự cố, Chủ cơ sở sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- Báo động cho toàn bộ Cơ sở;

- Tắt tất cả các thiết bị điện trong phạm vi Cơ sở;

- Huy động lực lượng sử dụng trang thiết bị PCCC tại chỗ để dập tắt đám cháy;
- Nếu đám cháy không được dập tắt, lan rộng, Chủ cơ sở sẽ liên lạc với đơn vị PCCC để nhờ sự hỗ trợ.



Hình 3.17. Hệ thống PCCC tại Cơ sở

3.6.2. Sự cố tai nạn lao động

- Trang bị đầy đủ các dụng cụ bảo hộ lao động như khẩu trang chống bụi, mũ;
- Xây dựng tủ thuốc y tế nhằm sơ cứu kịp thời khi có sự cố xảy ra;
- Lắp đặt hệ thống quạt thông gió nhằm đảm bảo các yếu tố vi khí hậu và điều kiện lao động đạt tiêu chuẩn do Bộ Y tế ban hành để đảm bảo sức khỏe cho người lao động;
- Tổ chức huấn luyện đội ngũ sơ cấp cứu cho người lao động định kỳ 01 năm/lần, có phương án diễn tập ngộ độc thực phẩm hàng loạt;
- Xây dựng phòng y tế để có thể chăm sóc sức khỏe công nhân tại chỗ cũng như sơ cứu kịp thời trong trường hợp có sự cố về an toàn lao động;
- Tổ chức khám chữa bệnh định kỳ 02 năm/lần cho công nhân làm việc tại Cơ sở;
- Kiểm tra, giám sát việc thực hiện các biện pháp an toàn lao động của cán bộ công nhân khi tham gia sản xuất và có cơ chế xử phạt đối với những cá nhân không chấp hành.

3.6.3. Sự cố về vệ sinh an toàn, thực phẩm

- Lựa chọn nguyên liệu đầu vào có nguồn gốc rõ ràng, kiểm tra chặt chẽ;
- Sử dụng găng tay trong quá trình chế biến thức ăn;
- Tổ chức ăn uống hợp vệ sinh và được kiểm tra vệ sinh an toàn thực phẩm thường xuyên;
- Định kỳ 01 tháng/lần kiểm tra các thiết bị làm lạnh, duy trì nhiệt độ trong việc bảo quản nguyên liệu và thành phẩm;
- Vệ sinh khu vực bếp, nhà ăn hàng ngày, thu gom chất thải đúng nơi quy định, thu gom xử lý hàng ngày;

- Tập huấn kiến thức về an toàn vệ sinh thực phẩm, các bệnh truyền nhiễm, khám sức khỏe định kỳ cho cán bộ công nhân viên.

3.6.4. Sự cố hóa chất

Trong quy trình sản xuất của cơ sở, các loại hóa chất sử dụng tại các công đoạn sau: pha mực in, máy phát điện và khí LPG phục vụ nấu ăn tại căn tin. Để phòng ngừa, ứng phó với sự cố hóa chất, cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Hóa chất sử dụng tại nhà máy được lưu trữ đảm bảo theo quy định tại Nghị định số 113/2017/NĐ-CP ngày 09/10/2017 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Hóa chất; lập biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất theo quy định của pháp luật có liên quan;

- Khu vực lưu chứa đáp ứng đủ các điều kiện về phòng, chống cháy nổ, bảo vệ môi trường, an toàn và vệ sinh lao động theo quy định của pháp luật có liên quan;

- Hệ thống chiếu sáng đảm bảo theo quy định để đáp ứng yêu cầu sản xuất, lưu trữ hóa chất. Thiết bị điện trong nhà xưởng, kho chứa có hóa chất dễ cháy, nổ đáp ứng các tiêu chuẩn về phòng, chống cháy, nổ;

- Trước khi sử dụng hóa chất cần đọc kỹ hướng dẫn để biết rõ hóa chất sử dụng; không vào khu vực lưu giữ hóa chất khi không cần thiết; sử dụng hóa chất đúng theo nhu cầu sử dụng, không sử dụng quá liều lượng;

- Trang bị bảo hộ lao động cho CBCNV làm việc tại phòng xit tủy;

- Khi xảy ra trường hợp rò rỉ hóa chất tiến hành xử lý ngay, tránh để tràn ra trên diện rộng sẽ làm ảnh hưởng rất lớn đến môi trường và con người xung quanh; thông báo cho cơ quan chức năng để cùng hỗ trợ ứng cứu.

Cụ thể phương án phòng ngừa đối với các công đoạn sản xuất được đính kèm ở phần Phụ lục.

3.6.5. Sự cố bệnh nghề nghiệp

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho CBCNV;

- Quy định thời gian nghỉ ngơi cho CBCNV, yêu cầu CBCNV không làm việc liên tục trong thời gian dài;

- Tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho CBCNV;

- Thực hiện tốt công tác duy tu, bảo dưỡng các máy móc, thiết bị.

3.7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG

Cơ sở đã xây dựng, lắp đặt các công trình bảo vệ môi trường cho dự án theo các nội dung đã cam kết trong Báo cáo ĐTM đã được Ban quản lý các Khu công nghiệp (nay là Ban Quản lý Khu kinh tế công nghiệp) phê duyệt tại Quyết định số 11/QĐ-BQL ngày 14/3/2014 và Ban Quản lý Khu kinh tế công nghiệp phê duyệt tại Quyết định số 08/QĐ-KKTCN ngày 16/01/2017.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Tuy nhiên, Cơ sở đã thay đổi một số công trình bảo vệ môi trường so với Báo cáo ĐTM đã phê duyệt. Các nội dung thay đổi so với báo cáo ĐTM đã phê duyệt được trình bày trong bảng sau:

Bảng 3.9. Nội dung thay đổi so với Báo cáo ĐTM đã phê duyệt

Stt	Nội dung theo Báo cáo ĐTM được phê duyệt	Nội dung thay đổi so với Báo cáo ĐTM	Ghi chú
1	Nước thải của dự án sau khi xử lý đạt QCVN 14:2008/BTNMT, cột B sẽ đầu nối với hệ thống XL nước tập rung của KCN Phú Bài	Tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới thoát nước thải của khu công nghiệp được quy định tại hợp đồng dịch vụ thoát nước thải với Công ty TNHH Đầu tư và Phát triển hạ tầng KCN tại Hợp đồng số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018.	Theo báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Nhà máy thứ ba của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế được phê duyệt tại Quyết định số 08/QĐ-KKTCN ngày 16/01/2017.
2	Nước thải từ các nhà máy thu gom đưa về bể XLNT tập trung trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, thoát nước của KCN. Bể XLNT tập trung gồm bể gom và bể Bastaf	Nước thải thu gom qua các hố ga, bể tự hoại sau đó đầu nối vào hệ thống thu gom, thoát nước của KCN.	Không xây dựng bể Bastaf vì nước thải sau khi xử lý sơ bộ, qua bể gom đã đáp ứng các chỉ tiêu được phép xả thải vào mạng lưới thoát nước của KCN tại hợp đồng dịch vụ thoát nước thải với Công ty TNHH Đầu tư và Phát triển hạ tầng KCN (Hợp đồng số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018) Theo báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án đầu tư xây dựng Nhà máy Hanesbrands Việt Nam, chi nhánh Huế tại KCN Phú Bài, thị xã Hương Thủy được phê duyệt tại Quyết định số 11/QĐ-BQL ngày 14/3/2014 .

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

4.1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI

Nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở được thu gom, xử lý sơ bộ sau đó đầu nối vào hệ thống thoát nước của KCN Phú Bài để xử lý trước khi xả thải vào môi trường.

Do đó, Chủ cơ sở không đề xuất cấp phép đối với nước thải.

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

Hoạt động của cơ sở không có nguồn phát thải vào môi trường. Do đó, Chủ cơ sở không đề xuất cấp phép đối với khí thải.

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

4.3.1. Nguồn phát sinh

Từ các hoạt động của cơ sở (hệ thống điều hòa, máy móc thiết bị và phương tiện vận chuyển...).

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

Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung: Trong phạm vi Cơ sở.

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:

a. Tiếng ồn

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

b. Độ rung

Từ 6-21 giờ (dB)	Từ 21-6 giờ (dB)	Ghi chú	Tần suất quan trắc định kỳ
70	60	Khu vực thông thường	Quan trắc khi có sự cố hoặc theo yêu cầu của các cơ quan liên quan có thẩm quyền

4.4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với CTNH

4.4.1. Nguồn phát sinh CTNH

Chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình hoạt động của Nhà máy chủ yếu từ các hoạt động như bảo dưỡng máy móc thiết bị, hoạt động khu vực văn phòng,...

Thành phần gồm mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải; chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn); các thiết bị linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện; dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải; dầu nhiên liệu và dầu diesel thải; chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại; hộp chứa mực in; bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải; pin, ắc quy thải và Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiăng)

4.4.2. Khối lượng CTNH

Khối lượng các loại chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở được thông kê qua Bảng sau:

Bảng 4.1. Khối lượng chất thải nguy hại đăng ký của Cơ sở

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng (kg/năm)
1.	Mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải	Lỏng	08 02 01	300
2.	Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	Rắn	13 01 01	10
3.	Các thiết bị linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện (khác với các loại nêu tại mã 16 01 06, 16 01 07, 16 01 12) có các linh kiện điện tử (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH)	Rắn	16 01 13	110
4.	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	17 02 03	360
5.	Dầu nhiên liệu và dầu diesel thải	Lỏng	17 06 01	20
6.	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	18 02 01	7.945
7.	Hộp chứa mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất mực)	Rắn	08 02 04	1.140

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã số CTNH	Khối lượng (kg/năm)
8.	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	Rắn	16 01 06	87
9.	Pin, ắc quy thải	Rắn	16 01 12	159
10.	Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiăng)	Rắn	18 01 02	730
	Tổng cộng			10.861

4.4.3. Vị trí, phương thức thu gom, xử lý CTNH

Để thu gom, xử lý CTNH, Cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Trang bị 15 thùng chứa loại 120 lít/thùng và các bao bì mềm được buộc kín đảm bảo ngăn chất thải bay hơi, rò rỉ;

- Thùng chứa có ký hiệu phân biệt theo các mã CTNH;

- Bố trí 01 kho chứa CTNH (diện tích 50m²) đáp ứng tiêu chuẩn, quy chuẩn theo quy định để lưu chứa CTNH như: có mặt sàn bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; có mái che kín nắng mưa, hạn chế gió trực tiếp vào bên trong,...;

- Chủ dự án đã hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định (theo Hợp đồng số HBI-PB-2020-006 ngày 20/01/2020 với Công ty CP Môi trường Khánh Hòa và các Phụ lục Hợp đồng số 04 ngày 28/02/2024).

Quá trình thu gom, vận chuyển và xử lý tuân thủ theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

5.1. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI BỤI, KHÍ THẢI

5.1.1. Khí thải

- Thời gian quan trắc: Ngày 13/6/2022; ngày 05/12/2022, 14/6/2023 và 04/12/2023.

- Vị trí các điểm quan trắc: KT_{HBI4}: Mẫu khí thải tại ống khói của máy phát điện dự phòng.

- Kết quả quan trắc định kỳ khí thải:

Bảng 5.1. Kết quả thực hiện các biện pháp xử lý khí thải

TT	Thời gian quan trắc	Chỉ tiêu quan trắc	Kết quả quan trắc	QCVN 19: 2009/BTNMT Giá trị C _{max} , cột B
1	13/6/2022	Bụi tổng	< 10	200
		CO	43,1	1.000
		SO ₂	5,9	500
		NO _x (tính theo NO ₂)	50,4	850
2	05/12/2022	Bụi tổng	< 10	200
		CO	43,1	1.000
		SO ₂	5,9	500
		NO _x (tính theo NO ₂)	50,4	850
3	14/6/2023	Bụi tổng	< 10	200
		CO	59,9	1.000
		SO ₂	99,7	500
		NO _x (tính theo NO ₂)	118,1	850
4	04/12/2023	Bụi tổng	< 10	200
		CO	86,7	1.000
		SO ₂	2,8	500
		NO _x (tính theo NO ₂)	89,6	850

Nhận xét: Theo phiếu kết quả thử nghiệm cho thấy, các thông số đánh giá chất lượng khí thải tại thời điểm quan trắc trong các đợt quan trắc năm 2022, năm 2023 đều

có giá trị đạt giới hạn cho phép theo QCVN 19:2009/BTNMT, giá trị C_{max} ($K_p=1$, $K_v=1$), cột B.

5.1.2. Kết quả quan trắc môi trường không khí

- Thời gian quan trắc: 13/6/2022, 05/12/2022, 14/6/2023 và 04/12/2023.
- Vị trí các điểm quan trắc:

Bảng 5.2. Vị trí các điểm quan trắc

TT	Tên điểm quan trắc	Ký hiệu điểm quan trắc	Mô tả điểm quan trắc
1	Điểm quan trắc khu vực bên trong	K_{HBI1}	Khu vực đường nội bộ gần cổng đường số 13 khu công nghiệp
2		K_{HBI2}	Khu vực đường nội bộ gần cổng đường số 3 khu công nghiệp
3	Điểm quan trắc khu vực xung quanh	K_{HBI3}	Trước khu vực cổng chính của nhà máy
4		K_{HBI5}	Nhà máy may 3, điểm tại khu vực đường số 13

- Kết quả quan trắc:

Bảng 5.3. Kết quả quan trắc

Ký hiệu điểm quan trắc	Đợt quan trắc	Bụi tổng	TSP	CO	NO ₂	SO ₂	NH ₃	Tiếng ồn	Độ rung	Nhiệt độ	Độ ẩm	Tốc độ gió	
		mg/m ³	µg/m ³	µg/m ³	µg/m ³	µg/m ³	µg/m ³	dB	dB	°C	%	m/s	
<i>Khu vực bên trong của Nhà máy</i>	K_{HBI1}	13/6/2022	0,04	-	<3.300	<26,5	<33,3	<58,5	63,5	33,3	32,5	68,9	0,6
		05/12/2022	0,1	-	<3.300	<26,5	<33,3	<58,5	63,3	34,0	27,6	76,7	0,8
		14/6/2023	< 0,03	-	<3.300	<26,5	<33,3	87,4	64,4	32,7	30,7	60,6	0,6
		04/12/2023	0,04	-	<3.300	<26,5	<33,3	85,6	62,7	38,6	26,8	79,5	0,7
	K_{HBI2}	13/6/2022	0,1	-	<3.300	<26,5	<33,3	80,6	63,6	34,1	32,2	69,5	0,6
		05/12/2022	0,04	-	<3.300	<26,5	<33,3	81,3	63,6	32,0	27,9	79,3	1,0
		14/6/2023	0,03	-	<3.300	<26,5	<33,3	66,4	65,1	33,6	30,9	60,4	0,6
		04/12/2023	0,04	-	<3.300	<26,5	<33,3	94,5	61,4	38,7	26,6	79,4	0,5
QCVN 03:2019/BYT		-	-	40.000	10.000	10.000	25.000	-	-	-	-	-	
QCVN 02:2019/BYT		8	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
QCVN 24/2016/BYT		-	-	-	-	-	-	85	-	-	-	-	
QCVN 27/2016/BYT		-	-	-	-	-	-	-	102,9	-	-	-	
QCVN 26/2016/BYT		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
<i>Khu vực xung quanh</i>	K_{HBI3}	13/6/2022	-	< 30	<3.300	<26,5	<33,3	< 58,5	66,4	34,8	32,8	69,4	0,5
		05/12/2022	-	< 30	<3.300	<26,5	<33,3	< 58,5	64,9	33,5	28,3	76,0	0,7
		14/6/2023		< 30	<3.300	<26,5	<33,3	< 58,5	64,2	33,8	31,2	59,7	0,5
		04/12/2023		< 30	<3.300	<26,5	<33,3	< 58,5	64,2	37,5	26,3	79,6	0,8
	K_{HBI5}	13/6/2022	-	< 30	<3.300	<26,5	<33,3	-	-	-	-	-	-
		05/12/2022	-	< 30	<3.300	<26,5	<33,3	-	-	-	-	-	-
		14/6/2023											
		04/12/2023											
QCVN 05:2023/BTNMT (TB 1 giờ)		-	300	30.000	200	350	-	-	-	-	-	-	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

QCVN 06:2009/BTNMT	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-
QCVN 26:2010/BTNMT	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-
QCVN 27:2010/BTNMT	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-

* Ghi chú: “-“: không quy định, không phân tích

* Nhận xét:

+ Khu vực bên trong nhà máy: Các điểm quan trắc bên trong nhà máy tại thời điểm quan trắc trong các đợt quan trắc năm 2022-2023 có thông số bụi tổng đạt quy định cho phép theo QCVN 02:2019/BYT và các thông số CO, SO₂, NO₂, NH₃ đạt Quy định cho phép theo QCVN 03:2019/BYT, QCVN 05:2023/BTNMT và thông số tiếng ồn, độ rung, vi khí hậu đạt giới hạn cho phép theo QCVN 24:2016/BYT, QCVN 27:2016/BYT, QCVN 26:2016/BYT .

+ Khu vực ngoài nhà máy, cách nhà máy 30m tại thời điểm quan trắc trong các đợt quan trắc năm 2022- 2023 có thông số tổng bụi lơ lửng, CO, SO₂, NO₂, NH₃ đạt quy định cho phép theo QCVN 05:2023/BTNMT và các thông số tiếng ồn, độ rung đạt giới hạn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT, QCVN 27:2010/BTNMT.

5.2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI

- Thời gian quan trắc:
 - + Năm 2022: Ngày 15/3/2022; 13/6/2022; 12/9/2022; 05/12/2022.
 - + Năm 2023: Ngày 07/3/2023; 14/6/2023; 14/9/2023; 04/12/2023.
 - + Năm 2024: 07/3/2024.
- Vị trí các điểm quan trắc:
 - + NT_{HBI1}: Nước thải tại điểm đầu nối vào đường số 13 khu công nghiệp Phú Bài;
 - + NT_{HBI2}: Nước thải tại điểm đầu nối vào đường số 3 khu công nghiệp Phú Bài;
 - + NT_{HBI3}: Nhà máy may 3, điểm kết nối hệ thống thoát nước thải KCN.
- Kết quả quan trắc định kỳ nước thải:

Bảng 5.4. Kết quả đo đạc và phân tích mẫu nước thải

Stt	Vị trí	Thời điểm	pH	TSS mg/l	COD mg/l	NH ₄ ⁺ -N mg/l	Tổng N mg/l	Tổng P mg/l	Dầu mỡ động thực vật mg/l
1	NT _{HBI1}	15/3/2022	7,6	99,5	516,8	32,65	38,80	4,47	9,2
		13/6/2022	6,4	64,0	406,4	31,63	56	5,7	8,5
		12/9/2022	6,5	60,0	545,6	74,3	95,5	7,75	7,8
		05/12/2022	7,2	34,0	48,0	16,78	21,72	0,869	7,2
		07/3/2023	7,0	44,5	527,2	103,1	145,2	8,17	17,5
		14/6/2023	7,3	34,0	304,6	61,0	90,53	5,58	18,0
		14/9/2023	7,1	35,0	376,0	71,45	97,99	6,63	23,4
		04/12/2023	7,2	48,0	353,6	47,90	53,23	5,35	8,6
		07/3/2024	7,3	61	704	47,9	155,4	5,35	26,4
2	NT _{HBI2}	15/3/2022	7,6	24,5	125,4	52,35	55,13	3,63	1,4
		13/6/2022	6,4	62,0	427,2	31,25	82,5	5,85	7,9
		12/9/2022	6,5	54,5	70,4	14,78	25,46	1,25	5,2
		05/12/2022	7,0	48,0	203,8	104,9	142,8	7,99	26,0
		07/3/2023	7,5	39,5	217,6	100,1	132,0	6,85	7,1
		14/6/2023	7,1	63,0	128,0	44,5	65,49	5,06	7,8
		14/9/2023	7,6	201,0	282,2	74,80	118,2	6,54	8,2
		04/12/2023	8,0	54,4	72,3	10,75	12,33	0,705	3,0
		07/3/2024	7,3	64	700,8	10,75	135,2	11,43	22,9

Báo cáo đề xuất cấp GPMT Cơ sở “Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế”

Stt	Vị trí	Thời điểm	pH	TSS mg/l	COD mg/l	NH ₄ ⁺ -N mg/l	Tổng N mg/l	Tổng P mg/l	Dầu mỡ động thực vật mg/l
3	Nhà máy may 3, điểm kết nối hệ thống thoát nước thải KCN	15/3/2022	7,2	24,0	112,0	50,25	50,25	3,67	< 1,3
		13/6/2022	7,3	76,0	109,8	17,50	32,4	1,57	7,1
		12/9/2022	6,5	52,0	76,8	16,67	29,06	1,30	6,9
		05/12/2022	7,2	34,0	48,0	16,78	21,72	0,869	7,2
		07/3/2023	7,5	42,0	199,7	97,23	139,2	6,85	8,9
		14/6/2023	7,5	53,0	90,9	26,11	40,85	3,95	6,4
		14/9/2023	7,7	146,0	280,3	72,53	104,3	5,77	13,4
		04/12/2023	7,9	54,0	76,2	10,85	14,48	0,721	4,2
		07/3/2024	7,7	69,0	217,9	10,85	105,7	6,34	4
Giá trị giới hạn			5-8	200	400	15	60	8	30
Hệ số cho phép tối đa			-	2,5	2,5	4	4	2,5	2,5
Giá trị tối đa			5 - 8	500	1.000	60	240	20	75

*** Nhận xét:**

- Nước thải tại điểm đầu nối đường số 13 khu công nghiệp (NT_{HB11}):

Theo phiếu kết quả thử nghiệm cho thấy, hầu hết các thông số nước thải tại điểm đầu nối đường số 13 khu công nghiệp tại thời điểm quan trắc đều có giá trị các thông số đạt Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài. Riêng thông số COD (5/9đợt) và tổng P (1/9 đợt) vượt giới hạn quy định nhưng vẫn nằm trong giới hạn tối đa được phép xả thải Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài. Thông số NH₄⁺-N (ở tất cả các đợt) và Tổng N (6/9 đợt) vượt giới hạn theo Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài.

- Nước thải tại điểm đầu nối đường số 3 khu công nghiệp (NT_{HB12}):

Theo phiếu kết quả thử nghiệm cho thấy, nước thải tại điểm đầu nối đường số 3 khu công nghiệp tại thời điểm quan trắc đều có giá trị các thông số đạt quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài. Riêng thông số COD (2/9 đợt) và TSS (1/9 đợt) vượt giới hạn quy định nhưng vẫn nằm trong giới hạn tối đa theo Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài; và thông số Tổng N (6/9 đợt), NH₄⁺-N (6/9 đợt) vượt giới hạn cho phép theo Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài.

- Nhà máy 3, điểm kết nối hệ thống nước thải KCN (NT_{HB13})

Theo phiếu kết quả thử nghiệm cho thấy, nước thải tại điểm kết nối hệ thống nước thải khu công nghiệp tại thời điểm quan trắc đều có giá trị các thông số đạt quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài. Riêng thông số tổng N (3/9 đợt) và thông số NH₄⁺-N (7/9 đợt) vượt giới hạn theo Quy định của tiêu chuẩn chất lượng nước thải được phép xả vào mạng lưới lưới thoát nước thải của KCN Phú Bài.

CHƯƠNG VI

KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC

6.1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI CỦA CƠ SỞ

Cơ sở không có công trình thuộc đối tượng vận hành thử nghiệm theo quy định tại Khoản 1, Điều 31, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Do đó, cơ sở không đề xuất chương trình vận hành thử nghiệm công trình.

6.2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI ĐỊNH KỲ THEO QUY ĐỊNH CỦA PHÁP LUẬT

6.2.1. Môi trường không khí

- Vị trí và thông số quan trắc:

Stt	Vị trí	Thông số quan trắc
1	Khu vực trong nhà máy (điểm gần nhà xe)	Bụi tổng, CO, NO ₂ , SO ₂ , NH ₃ , tiếng ồn, độ rung
2	Khu vực trong nhà máy (gần đường nội bộ)	
3	Khu vực ngoài nhà máy, cách nhà máy 30m	Tổng bụi lơ lửng, CO, NO ₂ , SO ₂ , NH ₃ , tiếng ồn, độ rung

- Quy chuẩn so sánh:

+ 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.

+ QCVN 05:2023/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

+ QCVN 24:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - Mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.

+ QCVN 27:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung – giá trị cho phép tại nơi làm việc.

+ QCVN 26/2016/BYT - quy định quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu - giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.

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

- Tần suất quan trắc: Theo yêu cầu của Chủ cơ sở.

6.2.3. Giám sát nước thải

- Vị trí quan trắc:

+ Điểm đầu nối nước thải của Nhà máy 1;

+ Điểm đầu nối nước thải của Nhà máy 2;

+ Điểm đầu nối nước thải của Nhà máy 3.

- Thông số quan trắc: pH, TSS, COD, $\text{NH}_4^+\text{-N}$, tổng N, tổng P, Dầu mỡ Động thực vật.

- Quy chuẩn áp dụng: Hợp đồng dịch vụ thoát nước thải với Công ty TNHH Đầu tư và Phát triển hạ tầng KCN (Hợp đồng số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018).

- Tần suất quan trắc: Theo yêu cầu của Chủ cơ sở.

CHƯƠNG VII

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

Trong năm 2022, Cơ sở có 01 đợt kiểm tra của Phòng Cảnh sát Môi trường Công an tỉnh Thừa Thiên Huế vào ngày 01/8/2022.

- Qua khảo sát thực tế, Đoàn kiểm tra có ý kiến như sau:

+ Công ty có bố trí các thùng rác thải sinh hoạt trong khuôn viên để thu gom, lưu giữ chất thải trước khi vận chuyển xử lý. Công ty đã bố trí các kho lưu giữ CTR công nghiệp thông thường, CTNH đảm bảo quy định.

+ Công ty có 03 vị trí đầu nổi nước thải phát sinh vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Phú Bài theo HĐ dịch vụ thoát nước thải số 36/HĐTNT ngày 02/6/2018 với Công ty TNHH Đầu tư và Phát triển hạ tầng KCN.

- Kết luận Đoàn kiểm tra

Yêu cầu Công ty thực hiện nghiêm túc các biện pháp bảo vệ môi trường trong quá trình hoạt động theo quy định của Luật bảo vệ môi trường năm 2020 và các nghị định hướng dẫn thi hành.

Thực hiện các biện pháp, công trình bảo vệ môi trường theo đúng cam kết tại báo cáo ĐTM đã được phê duyệt.

- Ý kiến của đại diện Công ty

Công ty luôn coi trọng công tác bảo vệ môi trường trong quá trình hoạt động; đã thực hiện nghiêm túc các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường; đã xây dựng báo cáo ĐTM và được cơ quan chức năng phê duyệt, tiến hành quan trắc, giám sát môi trường định kỳ và hợp đồng với các đơn vị có chức năng thu gom, xử lý chất thải.

CHƯƠNG VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

- Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của dự án Nhà máy may của Công ty TNHH Hanesbrands Việt Nam Huế.

- Công ty cam kết vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép này và phải dừng ngay việc xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

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

- Báo cáo kịp thời về cơ quan cấp giấy phép môi trường, cơ quan chức năng ở địa phương nếu xảy ra các sự cố đối với các công trình xử lý chất thải, sự cố khác dẫn đến ô nhiễm môi trường.

- Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này, Công ty sẽ báo cáo kịp thời đến cơ quan quản lý.

- Ngoài ra, để đảm bảo công tác bảo vệ môi trường tại Cơ sở trong quá trình hoạt động, Công ty cam kết:

+ Tăng cường trồng thêm cây xanh xung quanh nhà máy.

+ Thường xuyên bảo dưỡng thiết bị định kỳ để giảm tiếng ồn từ môi trường sản xuất, hạn chế ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

- Tăng cường chỉnh trang trong khuôn viên Nhà máy./.

PHỤ LỤC BÁO CÁO