

MỤC LỤC

CHƯƠNG 1 :THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	1
1.1 Tên chủ cơ sở.....	1
1.2 Tên cơ sở: Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex.....	1
1.3 Công suất, công nghệ sản xuất, sản phẩm của cơ sở.....	3
1.3.1 Công suất của cơ sở.....	3
1.3.2 Công nghệ sản xuất	3
1.3.3 Sản phẩm của cơ sở.....	10
1.4 Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở	10
1.4.1 Nguyên, nhiên, vật liệu và hóa chất	10
1.4.2 Nhu cầu sử dụng điện.....	13
1.4.3 Nhu cầu sử dụng nước.....	13
1.5 Các thông tin khác liên quan đến cơ sở.....	14
1.5.1 Các hạng mục công trình của cơ sở	14
1.5.2 Máy móc, thiết bị phục vụ hoạt động sản xuất của Cơ sở	16
1.5.3 Tổ chức quản lý cơ sở	17
CHƯƠNG 2 : SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	18
2.1 Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường	18
2.2 Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường	20
CHƯƠNG 3 : KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	21
3.1 Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải.....	21
3.1.1 Công trình, biện pháp thu gom nước mưa	21
3.1.2 Công trình, biện pháp thu gom, xử nước thải	22
3.2 Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	26
3.2.1 Hệ thống xử lý bụi, khí thải từ công đoạn nhuộm và sấy chỉ	26
3.3 Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	29
3.3.1 Nguồn, thành phần, tải lượng phát sinh chất thải thông thường.....	29
3.3.2 Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải thông thường	30
3.4 Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại.....	32
3.4.1 Nguồn và tải lượng phát sinh	32

3.4.2 Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ	33
3.5 Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	34
3.6 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường	35
3.6.1 Đối với hệ thống xử lý khí thải	35
3.6.2 Phòng ngừa ứng phó sự cố cháy nổ	35
3.6.3 Sự cố tai nạn lao động	36
3.7 Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác	37
CHƯƠNG 4 : NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	39
4.1 Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	39
4.2 Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải	40
4.2.1 Nguồn phát sinh khí thải	40
4.2.2 Lưu lượng, vị trí xả thải	40
4.2.3 Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	41
4.2.4 Chế độ, phương thức xả thải	41
4.3 Nội dung đề nghị cấp phép với tiếng ồn, độ rung	41
4.4 Nội dung đề nghị của cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có) .	42
4.5 Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu	42
4.6 Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải:.....	42
CHƯƠNG 5 : KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	45
5.1 Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường của cơ sở ...	45
5.2 Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải	45
5.3 Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải	47
CHƯƠNG 6 KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	48
6.1 Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	48
6.2 Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	48
6.3 Chương trình quan trắc chất thải định kỳ	50
CHƯƠNG 7 : CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ	51

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Toạ độ mốc ranh cơ sở (Theo hệ VN2000; kinh tuyến trực 105030', múi chiều 30)	2
Bảng 1.2 Nhu cầu nguyên liệu cần sử dụng của cơ sở	11
Bảng 1.3. Nhu cầu sử dụng thuốc nhuộm của cơ sở	12
Bảng 1.4: Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở	14
Bảng 1.5. Diện tích các hạng mục công trình của Cơ sở	14
Bảng 1.6: Máy móc, thiết bị của cơ sở	16
Bảng 3.1: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý hơi hóa chất	28
Bảng 3.2: Lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh	30
Bảng 3.3: Lượng chất thải nguy hại phát sinh.....	32
Bảng 4.1: Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong nước thải.....	39
Bảng 4.2: Lưu lượng, vị trí xả khí thải	40
Bảng 4.3: Giá trị các chất ô nhiễm đối với khí thải.....	41
Bảng 4.4: Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn.....	41
Bảng 4.5: Giá trị giới hạn đối với độ rung	41
Bảng 4.6: Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường	42
Bảng 4.7: Lượng chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên	43
Bảng 5.1: Kết quả quan trắc nước thải	45
Bảng 5.2: Kết quả quan trắc khí thải bổ sung	47
Bảng 6.1: Kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đã hoàn thành của cơ sở	48
Bảng 6.2: Kế hoạch lấy mẫu vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải.....	49

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Sơ đồ vị trí cơ sở	2
Hình 1.2. Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở.....	4
Hình 1.3: Sản phẩm của nhà máy.....	10
Hình 3.1: Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước mưa của nhà máy.....	21
Hình 3.2: Hệ thống thu gom nước thải của nhà máy	23
Hình 3.3. Sơ đồ thu gom, xử lý nước thải sản xuất của cơ sở.....	24
Hình 3.4: Sơ đồ hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn nhuộm và sấy	27
Hình 3.5: Hình ảnh hệ thống xử lý hơi hóa chất từ quá trình nhuộm và sấy chi	28
Hình 3.6: Hình ảnh khu lưu giữ chất thải sinh hoạt	31
Hình 3.7: Hình ảnh khu lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường của cơ sở	32
Hình 3.8 Hình ảnh khu lưu giữ chất thải nguy hại	34

CHƯƠNG 1 :THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1.1 Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex

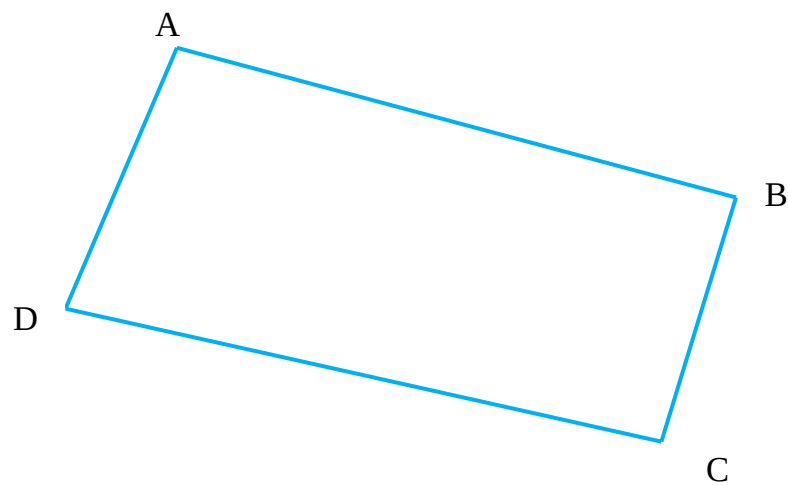
- Địa chỉ trụ sở chính: KCN Dệt may Phố Nối, xã Nguyễn Văn Linh, tỉnh Hưng Yên
- Người đại diện theo pháp luật: Bà Nguyễn Thị Mai
- Điện thoại: Chức vụ: Giám đốc
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0901065027 đăng ký lần đầu ngày 29/10/2019, do phòng Đăng ký kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hưng Yên cấp.
- Giấy chứng nhận đầu tư mã số cơ sở 6557362641 chứng nhận lần đầu ngày 05/11/2019, thay đổi lần thứ 1 ngày 20/12/2024.

1.2 Tên cơ sở: Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex

- Địa điểm cơ sở: thực hiện trên khu đất có diện tích 2.290 m² thuê nhà xưởng của công ty TNHH may thuê Khải Hoàn thuộc địa bàn KCN Dệt may Phố Nối, xã Nguyễn Văn Linh, tỉnh Hưng Yên. Vị trí nhà xưởng thuê là xưởng số 3 được thể hiện tại vị trí số 8 trên mặt bằng tổng thể của Công ty TNHH may thuê Khải Hoàn.
- Vị trí địa lý của cơ sở cụ thể như sau:
 - + Phía Bắc giáp đường giao thông;
 - + Phía Nam giáp đường giao thông;
 - + Phía Đông giáp công ty TNHH Coast Phong Phú Hưng Yên;
 - + Phía Tây giáp nhà xưởng cho thuê của Công ty TNHH may thuê Khải Hoàn.



Hình 1.1. Sơ đồ vị trí cơ sở



Bảng 1.1. Toạ độ mốc ranh cơ sở (Theo hệ VN2000; kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3°)

Điểm	X	Y
A	02314835	00557952
B	02314772	00558016

C	02314811	00558020
D	02314772	00558016

Quy mô cơ sở sản xuất: tổng vốn đầu tư 18.000.000.000 đồng (Mười tám tỷ đồng) thuộc nhóm C theo các tiêu chí phân loại của pháp luật về đầu tư công.

Căn cứ mục 5, phụ lục II, phụ lục ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025- Nghị định Sửa đổi, bổ sung một số điều của 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, cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex” thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với quy mô công suất trung bình. Căn cứ mục 1, phụ lục 4, phụ lục Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025, cơ sở thuộc nhóm II có nguy cơ tác động xấu đến môi trường. Căn cứ Khoản 2 Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường. Công ty đã có quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường, có phát sinh khí thải cần xử lý, do vậy Cơ sở phải có Giấy phép môi trường.

Căn cứ theo Khoản a, Điểm 3, Điều 41 của Luật bảo vệ môi trường 2020, Cơ quan có thẩm quyền cấp Giấy phép môi trường cho Nhà máy là UBND tỉnh Hưng Yên.

1.3 Công suất, công nghệ sản xuất, sản phẩm của cơ sở

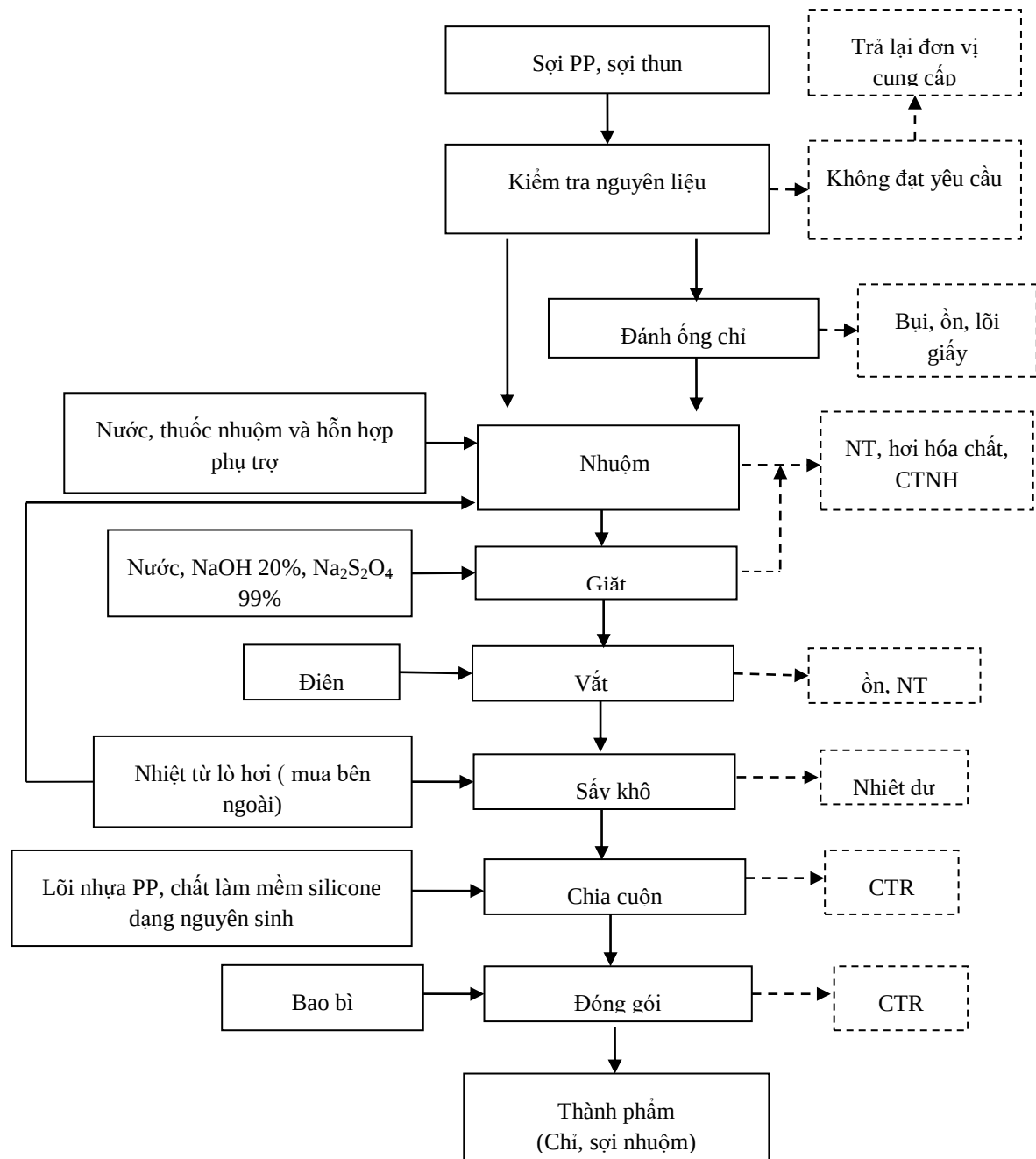
1.3.1 Công suất của cơ sở

- + Mục tiêu của cơ sở: sản xuất, nhuộm các loại chỉ, sợi.
- + Quy mô, công suất tối đa của cơ sở là 300 tấn/năm.

Hiện nay cơ sở đang hoạt động với công suất tối đa.

1.3.2 Công nghệ sản xuất

Với công suất tối đa 300 tấn sản phẩm/năm tương đương 0,96 tấn/ngày, với máy móc thiết bị sử dụng của cơ sở công ty thực hiện giặt nhuộm 2 mẻ/ngày, thời gian thực hiện 1 mẻ giặt, nhuộm khoảng 3 giờ. Quy trình sản xuất và nguồn phát sinh chất thải của cơ sở như sau:



Hình 1.2. Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở

Thuyết minh quy trình:

- Kiểm tra nguyên liệu:

Nguyên liệu nhập về nhà máy được cán bộ công nhân viên kiểm tra kỹ lưỡng số lượng, chất lượng. Những nguyên liệu không đạt yêu cầu được gửi trả lại đơn vị cung cấp.

- Đánh ống chỉ:

Cơ sở không thực hiện công đoạn này cho toàn bộ nguyên liệu, mà chỉ tiến hành đánh ống chỉ cho khoảng 10% nguyên liệu. Những cuộn chỉ nguyên liệu phải thực

hiện công đoạn đánh ống chỉ này là do khi nhập về nhà máy, chúng là những cuộn chỉ đặc không lõi, hoặc lõi của chúng là các ống giấy chứ không phải ống nhựa. Chính vì vậy, để thực hiện được những công đoạn tiếp theo, cơ sở bắt buộc phải đánh ống chúng để đưa về dạng cuộn chỉ có lõi là ống nhựa.

Công đoạn này cơ sở chỉ tiến hành cuộn lại cuộn chỉ chứ không tiến hành cắt chia nhỏ chỉ nên chỉ làm phát sinh tiếng ồn, lõi giấy.

- Nhuộm

Chất lượng đầu vào của sợi chỉ nguyên liệu cơ sở nhập về là tương đối sạch, nên cơ sở không tiến hành giặt sợi chỉ trước khi nhuộm mà đưa nguyên liệu vào nhuộm luôn.

+ Nhuộm thử trong phòng thí nghiệm:

Sau khi nhận được đơn đặt hàng của khách, phòng thí nghiệm tiến hành nghiên cứu để tìm ra công thức nhuộm. Công đoạn nhuộm thử được thực hiện trong phòng thí nghiệm riêng với diện tích khoảng 20 m². Thuốc nhuộm cùng các chất trợ nhuộm: chất đều màu phân tán, CH₃COOH được pha trộn theo tỉ lệ thử nghiệm từ 0,01 – 3% khối lượng chỉ. Sau đó hỗn hợp thuốc nhuộm được cho vào khay ống nhuộm có nắp đáy, hình dáng giống như nồi nhuộm thu nhỏ. Chỉ nguyên liệu được chia nhỏ thành các mẫu chỉ có khối lượng từ 40 g/mẫu, sau đó cho vào các ống nhuộm, đóng kín nắp rồi chuyển vào máy nhuộm màu tia hồng ngoại nhiệt độ cao, tại công đoạn này sử dụng nhiệt là tia hồng ngoại với nhiệt độ cao khoảng 130 -140⁰C . Mỗi lần test màu máy test được 24 mẫu vật. Sản phẩm sau khi nhuộm thí nghiệm được kiểm tra màu bằng hộp đèn so màu. Sản phẩm thu được sau khi nhuộm thử nghiệm được gửi đi cho khách hàng kiểm tra. Nếu đạt yêu cầu thì áp dụng công thức thí nghiệm này cho sản xuất công nghiệp. Hoạt động của phòng thí nghiệm không thường xuyên.

Nước thải phát sinh từ hoạt động thử nghiệm ước tính khoảng 0,015 m³/ngày hoạt động, nhiệt độ nước thải khoảng 60⁰C, nước thải được thu gom và dẫn về bể chứa nước thải của cơ sở, sau đó dẫn về hệ thống xử lý nước thải của KCN.

+ Nhuộm:

Đây là công đoạn quan trọng nhất, vì nó quyết định màu sắc và chất lượng của sản phẩm. Cơ sở không có công đoạn pha thuốc nhuộm bên ngoài mà tiến hành pha ngay trong máy nhuộm bằng cách cân khối lượng thuốc nhuộm tính cho mỗi mẻ nhuộm rồi đổ trực tiếp vào máy nhuộm sau đó bổ sung lượng nước. Lượng nước sử dụng cho công đoạn này cũng chính là lượng nước sử dụng cho công đoạn nhuộm.

Tại công đoạn nhuộm, công nhân tiến hành nạp các búp chỉ vào hệ thống giá đỡ, sau đó chuyển vào bên trong các máy nhuộm. Sau khi đã chuẩn bị xong, công

nhân tiến hành bật công tắc sinh nhiệt với vận tốc sinh nhiệt là $1^{\circ}\text{C}/1$ phút cho đến khi nhiệt độ đạt tới 135°C và cho máy chạy trong 10 phút ở nhiệt độ này. Tổng thời gian thực hiện 1 mẻ nhuộm là từ 1-1,5 giờ, tùy vào độ đậm nhạt của màu nhuộm. Nhiệt độ của máy nhuộm đảm bảo nằm trong khoảng $120-135^{\circ}\text{C}$, và áp suất 2 atm. Nước sử dụng cho công đoạn nhuộm là nước sạch được gia nhiệt đến khoảng 60°C nhờ nhiệt từ lò hơi sau đó được bơm vào máy nhuộm. Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex mua hơi từ lò hơi đốt than của công ty TNHH trầu Việt Sài Gòn theo hợp đồng mua bán hơi (hợp đồng được đính kèm tại phụ lục báo cáo). Công ty TNHH trầu Việt Sài Gòn có trách nhiệm đầu tư hệ thống xử lý bụi, khí thải lò hơi và thực hiện giám sát mẫu khí thải lò hơi theo quy định.

Lượng nước sử dụng này dao động trong khoảng từ 500 – 2.500 lít/mẻ tùy thuộc vào thể tích của máy nhuộm. Dung dịch nước nhuộm được phun từ dưới giá lên cao để có thể thấm đều liên tục vào sợi chỉ. Cơ sở lắp đặt thiết bị làm mát ống chùm để hạ nhiệt độ nước thải sản xuất từ công đoạn giặt, nhuộm trước khi đưa vào hệ thống xử lý NTĐT của KCN Dệt may Phố Nối.

Trong quá trình nhuộm, cơ sở sử dụng các loại hóa chất như: Thuốc nhuộm hoạt tính, thuốc nhuộm phân tán và các chất trợ nhuộm (CH_3COOH , chất làm mềm, chất đều màu phân tán, chất tạo phức, Na_2CO_3). Với công nghệ nhuộm cơ sở dự kiến sử dụng thì lượng thuốc nhuộm được hấp thụ vào sản phẩm sợi lên tới trên 95%.

Quá trình nhuộm được chia làm 4 giai đoạn:

- + Các hạt thuốc nhuộm khuếch tán từ dung dịch đến bề mặt ngoài xơ sợi.
- + Các hạt thuốc nhuộm được hấp thụ lên bề mặt ngoài xơ sợi.
- + Các hạt thuốc nhuộm, khuếch tán từ mặt ngoài vào sâu trong lõi xơ sợi theo các mao quản.
- + Thực hiện liên kết bám dính vào xơ sợi.

Trong 4 giai đoạn trên, giai đoạn thứ 3 là giai đoạn diễn ra chậm nhất, nó quyết định tốc độ nhuộm.

Các yếu tố ảnh hưởng đến quá trình khuếch tán:

- + Kích thước phân tử: Kích thước phân tử càng nhỏ thì tốc độ khuếch tán vào xơ sợi càng nhanh.
- + Kích thước mao quản của xơ sợi: Xơ sợi có độ xốp càng cao, trương nở càng tốt trong nước thì càng dễ nhuộm.
- + Mức độ chuyển động của thuốc nhuộm khi nhuộm: Sự chuyển động càng tốt thì thuốc nhuộm càng dễ khuếch tán vào xơ và làm đều màu.
- + Khi nhiệt độ tăng $\rightarrow$ năng lượng hoạt tính khuếch tán gia tăng $\rightarrow$ tốc độ

khuếch tán tăng.

Sau khi nhuộm xong, công nhân không tiến hành mở nắp lấy sản phẩm ra ngay mà phải đợi đến khi nhiệt độ máy nhuộm hạ xuống còn 90⁰C chót an toàn mới tự động bật, công nhân mới có thể tiến hành mở nắp để kiểm tra qua sản phẩm. Nếu sản phẩm chưa đạt yêu cầu thì được bổ sung thêm thuốc nhuộm để nhuộm tiếp. Còn nếu sản phẩm đạt yêu cầu thì được thực hiện tiếp công đoạn giặt.

Cơ sở sử dụng công nghệ nhuộm phân tán và nhuộm theo mẻ. Không sử dụng axit cầm màu nhuộm.

Thời gian thực hiện công đoạn nhuộm là từ 60 - 90 phút tùy theo độ đậm nhạt của màu nhuộm, nhiệt độ dung dịch nhuộm trong máy nhuộm nằm trong khoảng 120- 135⁰C. Nhiệt độ của nước thải nhuộm sau mỗi mẻ nhuộm nằm trong khoảng từ 80-90⁰C.

- Giặt

Máy nhuộm cơ sở sử dụng là loại máy có thể thực hiện cả hai chức năng: nhuộm và giặt (Vì vậy, trong công đoạn nhuộm gọi là máy nhuộm, còn trong công đoạn giặt gọi là máy giặt). Cơ sở thực hiện giặt 3 lần tùy thuộc vào độ đậm nhạt của màu nhuộm trước khi chuyển sản phẩm đến những công đoạn tiếp theo, đó là: giặt hóa chất, giặt lạnh lần 1 và giặt lạnh lần 2.

+ Giặt hóa chất:

Cơ sở sử dụng hai loại hóa chất giặt là NaOH 20% và Hydrosunphit (Na₂S₂O₄ 99 %) với tỷ lệ từ 0,3 -> 0,5% khối lượng chỉ. Nước sử dụng cho công đoạn giặt hóa chất là nước sạch được gia nhiệt đến khoảng 60⁰C nhờ nhiệt từ lò hơi (hơi mua của công ty TNHH trầu Việt Sài Gòn) sau đó được bơm vào máy giặt. Lượng nước sử dụng cho công đoạn này dao động trong khoảng từ 500 – 1.500 lít/mẻ tùy thuộc vào thể tích của máy giặt. Nhiệt độ máy giặt ở 90⁰C trong khoảng thời gian từ 10- 20 phút, tùy thuộc vào độ đậm nhạt của sản phẩm. Tương tự như công đoạn nhuộm, đến khi máy giặt hạ xuống còn 80⁰C chót an toàn mới tự động bật, công nhân mới có thể tiến hành mở nắp để xả nước.

+ Giặt lạnh lần 1:

Cơ sở tiến hành giặt không với nước chứ không sử dụng hóa chất, lượng nước sử dụng cho mỗi mẻ giặt dao động trong khoảng từ 500 – 1.500 lít/mẻ tùy thuộc vào thể tích của máy giặt. Nhiệt độ trong máy giặt khi tiến hành giặt lạnh vào khoảng 30-60⁰C, trong khoảng thời gian từ 25- 35 phút. Sau khi giặt lạnh lần 1 xong, sản phẩm được giặt lạnh tiếp lần 2.

+ Giặt lạnh lần 2:

Tương tự công đoạn giặt lạnh lần 1, tại lần giặt lạnh này cơ sở cũng tiến hành giặt không với nước chứ không sử dụng hóa chất, lượng nước sử dụng cho mỗi mẻ giặt dao động trong khoảng từ 500 – 1.500 lít/mẻ tùy thuộc vào thể tích của máy giặt. Nhiệt độ trong máy giặt khi tiến hành giặt lạnh vào khoảng 30-60⁰C, trong khoảng thời gian từ 25- 35 phút.

Sau khi giặt xong, sản phẩm được hệ thống cấp trực ép ép bớt lượng nước dư rồi chuyển sang khu vực vắt. Quá trình này làm phát sinh nước thải.

- Vắt ly tâm:

Sau khi giặt xong, sản phẩm được đưa vào hệ thống máy vắt để vắt hết lượng nước còn bám lại trên bề mặt sợi trong khoảng thời gian 30 phút. Khối lượng sợi có thể vắt được trong một mẻ vào khoảng 100kg/mẻ.

Nước thải sau khi vắt theo đường ống dẫn vào bể chứa nước thải của cơ sở trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom xử lý nước thải của KCN.

- Sấy

Sau khi vắt xong, sợi chỉ gần như đã khô tới 90%. Tuy nhiên để hạn chế hiện tượng ẩm, mốc sợi chỉ gây mùi khó chịu, ảnh hưởng đến chất lượng của sản phẩm thì chủ cơ sở được thực hiện thêm công đoạn sấy. Nguồn nhiệt cấp cho máy sấy là nhiệt từ lò hơi. Quá trình sấy được thực hiện trong thời gian 1 giờ, nhiệt độ sấy khoảng 110 °C. Nhiệt cấp cho công đoạn sấy là nhiệt từ lò hơi được mua của công ty Trầu Việt SG.

- Chia cuộn, đóng gói

Sau khi quá trình sấy kết thúc, sản phẩm được phân chia thành các cuộn nhỏ bằng máy chia cuộn theo mục đích sử dụng. Trong công đoạn chia cuộn có bổ sung thêm phụ gia là chất làm mềm silicone dạng nguyên sinh để tăng độ mềm mại của sợi, chỉ. Quá trình này có thể làm nảy sinh một số mẫu vụn bụi và sợi. Sau quá trình chia cuộn, nhân viên kiểm tra kiểm tra hình dạng và màu sắc của sản phẩm và chuyển sang công đoạn đóng gói.

Tại khu vực đóng gói, công nhân tiến hành đóng gói sản phẩm theo đúng quy cách mà cơ sở yêu cầu. Sau đó chuyển về kho chờ ngày xuất cho khách hàng.

Dưới đây là một số hình ảnh hoạt động của nhà máy:



Hình ảnh máy chia cuộn



Hình ảnh khu vực nhuộm



Khu vực đóng gói sản phẩm

1.3.3 Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm của cơ sở chủ yếu sản xuất theo đơn đặt hàng, do đó màu sắc, khối lượng cuộn thay đổi tùy từng thời điểm theo nhu cầu của đối tác.



Hình 1.3: Sản phẩm của nhà máy

1.4 Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở

1.4.1 Nguyên, nhiên, vật liệu và hóa chất

Bảng 1.2 Nhu cầu nguyên liệu cần sử dụng của cơ sở

STT	Tên nguyên liệu	Đơn vị	Lượng sử dụng	Nguồn cung cấp
I	Nguyên liệu, phụ liệu, hóa chất dùng cho sản xuất			
1	Chỉ sợi (sợi PP, sợi thun)	Kg/năm	300.000	Trung Quốc, Việt Nam
2	Thuốc nhuộm hoạt tính	Kg/năm	520	Trung Quốc
3	Thuốc nhuộm phân tán	Kg/năm	780	Trung Quốc
4	Chất phụ trợ	Kg/năm		
4.1	Các chất trợ nhuộm: Chất tạo phức, Chất làm đều màu	Kg/năm	400	Trung Quốc
4.2	CH_3COOH	Kg/năm	954,2	Trung Quốc
4.3	Chất làm mềm silicon dạng nguyên sinh	Kg/năm	500	Trung Quốc
4.4	Na_2CO_3 99%	Kg/năm	200	Trung Quốc
5	Hóa chất dùng cho giặt	Kg/năm		
5.1	Dung dịch NaOH 20%	Kg/năm	800	Việt Nam
5.2	Natri Hydrosunphit ($Na_2S_2O_4$ 99%)	Kg/năm	500	Việt Nam
6	Lõi nhựa (nhựa PP)	Kg/năm	3.000	Việt Nam
7	Bao bì nilon (PE)	Kg/năm	500	Việt Nam
II	Nguyên, vật liệu phục vụ hoạt động phòng thí nghiệm			
1	Chỉ sợi mẫu	Kg/năm	1.000	Trung Quốc
2	Thuốc nhuộm hoạt tính	Kg/năm	2	Trung Quốc
3	Thuốc nhuộm phân tán	Kg/năm	3	Trung Quốc
4	Chất đều màu phân tán	Kg/năm	4	Việt Nam
5	CH_3COOH	Kg/năm	3	Việt Nam

Quá trình sản xuất của cơ sở cần sử dụng hơi từ lò hơi, công ty TNHH Sweet Land-Tex đã ký hợp đồng mua bán hơi với Công ty TNHH trầu việt Sài Gòn (Hợp đồng được đính kèm phụ lục báo cáo).

***) Chi tiết các loại thuốc nhuộm sử dụng của cơ sở được thể hiện qua bảng sau:**

Bảng 1.3. Nhu cầu sử dụng thuốc nhuộm của cơ sở

STT	Tên thuốc nhuộm	Đơn vị	Số lượng
1	Màu cam	Kg/năm	110
3	Màu xanh lá cây	Kg/năm	110
4	Màu vàng	Kg/năm	80
5	Màu đỏ	Kg/năm	115
6	Màu xanh da trời	Kg/năm	120
7	Màu nâu khói	Kg/năm	100
8	Màu xám	Kg/năm	120
9	Màu tím	Kg/năm	110
10	Màu nâu	Kg/năm	125
11	Màu nâu đỏ	Kg/năm	110
12	Màu đen	Kg/năm	120
13	Màu đỏ	Kg/năm	80
Tổng			1.300

- Đặc tính của một số loại thuốc nhuộm tại dự án:

Là hợp chất hữu cơ đa dạng về màu sắc cũng như chủng loại, các loại thuốc nhuộm được dùng chủ yếu tại dự án là:

Thuốc nhuộm hoạt tính: Có công thức tổng quát là S-F-T-X, trong đó S là nhóm SO_3Na , F là nhóm mang màu của thuốc nhuộm, T là gốc mang nhóm phản ứng, X là nhóm phản ứng (thuốc nhuộm loại này chiếm 40-50% trong khối lượng sử dụng).

Thuốc nhuộm phân tán: là những chất màu không tan trong nước, phân bố đều trong nước dạng dung dịch huyền phù. Thường được dùng nhuộm xơ kị nước như xơ axetat, poliamid, polieste. Phân tử thuốc nhuộm có cấu tạo từ gốc azo ($-\text{N}=\text{N}-$) và antraquinon có chứa nhóm amin tự do hoặc đã bị thay thế ($-\text{NH}_2$, $-\text{NHR}$, NR_2 , $-\text{NH}-$

CH₂-)H) nên thuốc nhuộm dễ dàng phân tán vào nước. Mức độ gắn màu của thuốc nhuộm phân tán đạt tỷ lệ cao (90-95%), nên nước thải ra không chứa nhiều thuốc nhuộm và mang tính axit (Thuốc nhuộm loại này chiếm khoảng 50-60% khối lượng sử dụng).

- **Chất làm đều:** giúp phân bố đều thuốc nhuộm trong sợi vải để cho vải được nhuộm đều về ánh sáng màu và độ sâu màu sắc. Tại dự án sử dụng chất làm đều màu có thành phần alkyoxylated polyphenylethane phenol sulfate ≤15%, Ethoxy ester ≤16%.

Công ty cam kết các nguyên liệu, hóa chất sử dụng không thuộc danh mục cấm sử dụng ở Việt Nam theo quy định hiện hành và không nằm ngoài danh mục các nguyên liệu được cấp phép sử dụng.

1.4.2 Nhu cầu sử dụng điện

*) Nhu cầu về điện:

Trong quá trình Cơ sở vận hành nguồn điện cung cấp cho quá trình sản xuất và sinh hoạt của cơ sở được lấy từ trạm điện thế 250 KVA của Công ty TNHH may thêu Khải Hoàn. Chủ cơ sở chỉ thanh toán tiền điện hàng tháng theo số công tơ thực tế sử dụng.

Tổng nhu cầu điện năng sử dụng của cơ sở dao động tùy theo khối lượng sản xuất và các mùa trong năm, trung bình lượng tiêu thụ khoảng 3.000 KWh/tháng.

1.4.3 Nhu cầu sử dụng nước

Nguồn cấp nước cho dự án là nước sạch được cấp bởi Công ty CP phát triển hạ tầng dệt may Phố Nối theo hợp đồng đã được ký kết bởi hai bên (Hợp đồng được đính kèm phụ lục báo cáo).

Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở cụ thể như sau:

+ Hiện tại, nhà máy đang có 50 CBCNV làm việc, định mức sử dụng nước của cơ sở là 75l/ngày đêm (theo TCVN 13606:2023). Lượng nước cần cung cấp cho sinh hoạt của công nhân nhà máy là 3,75 m³/ngày đêm.

+ Nước cấp cho công đoạn nhuộm: 21 m³/ngày đêm

+ Giặt hóa chất: khoảng 12,2 m³/ ngày đêm

+ Giặt lạnh lần 1: khoảng 12,2 m³/ ngày đêm

+ Giặt lạnh lần 2: khoảng 12,2 m³/ ngày đêm

- Nước sử dụng cho hoạt động thí nghiệm: khoảng 0,015 m³/ ngày đêm

Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại cơ sở như sau:

Bảng 1.1: Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở

STT	Tên nhiên liệu	Đơn vị tính	Khối lượng sử dụng
1	Nước sinh hoạt	m ³ /ngày	3,75
2	Nước cấp cho công đoạn nhuộm	m ³ /ngày	21
3	Nước giặt hóa chất	m ³ /ngày	12,2
4	Nước giặt lạnh lần 1	m ³ /ngày	12,2
5	Nước giặt lạnh lần 2	m ³ /ngày	12,2
6	Nước cấp cho phòng thí nghiệm	m ³ /ngày	0,015
Tổng		m³/ngày	≈61,4

1.5 Các thông tin khác liên quan đến cơ sở

1.5.1 Các hạng mục công trình của cơ sở

Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex được sử dụng chung một số công trình phụ trợ của công ty TNHH may thuê Khải Hoàn cụ thể gồm:

- Nhà bảo vệ có diện tích khoảng 15 m².
- Khu vực lán để xe có diện tích khoảng 50 m²

Phần đường nội bộ trong xưởng sản xuất của Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex có diện tích khoảng 554 m².

Tổng hợp các hạng mục công trình chính, phụ trợ và công trình BVMT của cơ sở như sau:

Bảng 1.5. Diện tích các hạng mục công trình của Cơ sở

STT	Hạng mục công trình	Đơn vị tính	Số lượng	Tình trạng
I	Hạng mục công trình chính			
1	Khu vực văn phòng (2 tầng)	m ²	380	Đã xây dựng
2	Khu vực nghỉ ca, ăn ca	m ²	36	Đã xây dựng
3	Khu vực đóng gói	m ²	200	Đã xây dựng

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex”

4	Khu vực chia cuộn	m ²	600	Đã xây dựng
5	Khu vực giặt, nhuộm	m ²	168	Đã xây dựng
6	Khu vực sấy	m ²	30	Đã xây dựng
7	Khu vực vắt	m ²	30	Đã xây dựng
8	Kho nguyên liệu, sản phẩm	m ²	200	Đã xây dựng
9	Khu vực phòng thí nghiệm	m ²	20	Đã xây dựng
10	Khu vực kho chứa hóa chất	m ²	20	Đã xây dựng
II	Hạng mục công trình phụ trợ			
1	Nhà bảo vệ	m ²	15	Dùng chung với Công ty TNHH may thêu Khải Hoàn
2	Lán để xe	m ²	50	
3	Đường nội bộ trong nhà xưởng	m ²	542	Đã xây dựng
III	Hạng mục công trình bảo vệ môi trường			
1	Khu lưu giữ chất thải rắn	m ²	30	Đã xây dựng
2	Nhà vệ sinh 1	m ²	4	Đã xây dựng
3	Nhà vệ sinh 2	m ²	6	Đã xây dựng
4	Bể điều tiết nước thải	m ²	24	Đã xây dựng

1.5.2 Máy móc, thiết bị phục vụ hoạt động sản xuất của Cơ sở

Bảng 1.6: Máy móc, thiết bị của cơ sở

TT	Máy móc, thiết bị	Đơn vị	Số lượng	Xuất xứ	Tình trạng
I	Máy móc thiết bị chính				
1	Máy nhuộm giặt loại 150kg	Chiếc	2	Trung Quốc	Hoạt động tốt
2	Máy nhuộm giặt loại 100 kg	Chiếc	3	Trung Quốc	Hoạt động tốt
3	Máy nhuộm giặt loại 80 kg	Chiếc	3	Trung Quốc	Hoạt động tốt
4	Máy nhuộm giặt loại 10 kg	Chiếc	4	Trung Quốc	Hoạt động tốt
5	Máy vắt ly tâm	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
6	Máy sấy	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
7	Máy đóng gói	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
8	Máy chia cuộn tự động	Chiếc	5	Trung Quốc	Hoạt động tốt
9	Máy toi ống	Chiếc	2	Trung Quốc	Hoạt động tốt
10	Máy dán tem	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
11	Cân hóa chất	Chiếc	2	Trung Quốc	Hoạt động tốt
II	Thiết bị dùng cho phòng thí nghiệm				
1	Hộp đèn so màu	Chiếc	2	Trung Quốc	Hoạt động tốt
2	Máy đánh mẫu nhuộm màu sợi đàn hồi cao	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
3	Máy nhuộm màu tia hồng ngoại nhiệt độ cao	Chiếc	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt
4	Khay ống nhuộm	HT	1	Trung Quốc	Hoạt động tốt

III	Thiết bị phụ trợ khác				
1	Thiết bị văn phòng	HT	01	Việt Nam	Hoạt động tốt
2	Phương tiện vận tải	Cái	03	Việt Nam	Hoạt động tốt
3	Xe đẩy	Chiếc	5	Việt Nam	Hoạt động tốt
4	Xe nâng	Chiếc	2	Việt Nam	Hoạt động tốt
5	Thiết bị làm mát dạng ống chùm	Chiếc	1	Việt Nam	Hoạt động tốt

1.5.3 Tổ chức quản lý cơ sở

- Số lượng CBCNV: toàn nhà máy có 50 CBCNV làm việc tại các phòng ban và nhà xưởng.

- Chế độ làm việc: 8 giờ/ngày.

- Số ngày làm việc trong năm: 282 ngày.

- Công ty ưu tiên sử dụng lao động là người địa phương, những đối tượng lao động thuộc hàng lao động phổ thông sẽ được đào tạo, những vị trí cần trình độ cao yêu cầu những lao động có kinh nghiệm và kỹ năng tốt để phù hợp với những vị trí làm việc theo sự phân công của Ban Giám đốc công ty.

CHƯƠNG 2 : 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

Theo Quyết định số 450/QĐ-TTg của Thủ tướng chính phủ ban hành ngày 13/4/2022 về việc Phê duyệt chiến lược bảo vệ môi trường Quốc gia đến năm 2030, tầm nhìn đến năm 2050 thì tầm nhìn và mục tiêu cụ thể như sau:

+ Về tầm nhìn đến năm 2050: Môi trường Việt Nam có chất lượng tốt, bảo đảm quyền được sống trong môi trường trong lành và an toàn của nhân dân; đa dạng sinh học được gìn giữ, bảo tồn, bảo đảm cân bằng sinh thái; chủ động ứng phó với biến đổi khí hậu; xã hội hài hòa với thiên nhiên, kinh tế tuần hoàn, kinh tế xanh, các-bon thấp được hình thành và phát triển, hướng tới mục tiêu trung hòa các-bon vào năm 2050.

+ Về mục tiêu đến năm 2030: Ngăn chặn xu hướng gia tăng ô nhiễm, suy thoái môi trường; giải quyết các vấn đề môi trường cấp bách; từng bước cải thiện, phục hồi chất lượng môi trường; ngăn chặn sự suy giảm đa dạng sinh học; góp phần nâng cao năng lực chủ động ứng phó với biến đổi khí hậu; bảo đảm an ninh môi trường, xây dựng và phát triển các mô hình kinh tế tuần hoàn, kinh tế xanh, các-bon thấp, phấn đấu đạt được các mục tiêu phát triển bền vững 2030 của đất nước.

Do đó, cơ sở đầu tư là phù hợp với chiến lược BVMT quốc gia.

- Xác định công tác bảo vệ môi trường, thích ứng với biến đổi khí hậu có vai trò quan trọng trong phát triển kinh tế xã hội của tỉnh, giai đoạn 2016 – 2020, Tỉnh ủy, HĐND, UBND tỉnh đã ban hành nhiều văn bản để lãnh đạo, chỉ đạo như: Quy hoạch quản lý chất thải rắn; Quy hoạch mạng lưới quan trắc môi trường... Trong giai đoạn 2021- 2025, để nâng cao hiệu quả công tác bảo vệ môi trường, phòng chống biến đổi khí hậu trên địa bàn tỉnh, ngày 15/6/2021, Tỉnh ủy đã ban hành Nghị quyết số 08-NQ/TU về Chương trình bảo vệ môi trường và thích ứng với biến đổi khí hậu tỉnh Hưng Yên giai đoạn 2021- 2025, định hướng đến năm 2030.

- Căn cứ Quyết định số 489/QĐ-TTg ngày 10 tháng 6 năm 2024 của Thủ tướng chính phủ về Phê duyệt quy hoạch tỉnh Hưng Yên thời kỳ 2021-2030 tầm nhìn đến năm 2050, đối với các cơ sở sản xuất kinh doanh đảm bảo 100% cơ sở đầu tư, cơ sở sản xuất, kinh doanh, dịch vụ đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường. Tỷ lệ chất thải rắn sinh hoạt đô thị được thu gom, xử lý đạt trên 98%; tỷ lệ chất thải rắn sinh hoạt nông thôn được thu gom, xử lý đạt trên 95%; 100% tỷ lệ chất thải nguy hại được xử lý an

toàn theo quy định; các đô thị phải có hệ thống thu gom xử lý nước thải bảo đảm tiêu chuẩn, quy chuẩn theo quy định đạt trên 60% (đối với đô thị loại I) và trên 30% (đối với các loại đô thị còn lại).

Cơ sở được thực hiện trong KCN Dệt may Phố Nối. KCN Dệt may Phố Nối đã được UBND tỉnh Hưng Yên phê duyệt báo cáo ĐTM tại Quyết định số 2284/QĐ-UBND ngày 30/09/2020 và cấp Giấy phép môi trường số 699/GPMT-UBND ngày 04/4/2024. Với các ngành nghề tiếp nhận và thu hút đầu tư là: các ngành công nghiệp dệt may và hàng tiêu dùng; công nghiệp cơ khí, hóa chất, điện máy, điện tử, công nghiệp chế biến thực phẩm, dược phẩm,... và các hạng mục công trình bảo vệ môi trường bao gồm:

- Hệ thống cung cấp nước sạch: Nhà máy nước KCN được xây dựng với công suất 12.000 m³/ngày đêm.

- Hệ thống thoát nước: Hệ thống thoát nước mưa và nước thải (nước thải công nghiệp và nước thải sinh hoạt) được xây dựng riêng biệt. Nước mưa được thu gom qua hệ thống cống và thoát ra các sông trong khu vực. Nước thải được thu gom về hệ thống XLNT tổng công suất 20.000 m³/ngày đêm (gồm Nhà máy XLNT số 1 công suất 12.000 m³/ngày đêm và Nhà máy XLNT số 2 công suất 8.000 m³/ngày đêm) của KCN.

- Nước thải phát sinh từ hoạt động sản xuất của các cơ sở trong KCN được Trạm XLNT của KCN xử lý đạt QCVN 02/2019/HY ($K_q=0,9$; $K_f=0,9$; $K_{hy}=0,85$) trước khi xả vào kênh Trần Thành Ngọ, sau đó dẫn vào hệ thống sông Bắc – Hưng – Hải.

Trong giai đoạn vận hành Cơ sở phát sinh nước thải sinh hoạt (khoảng 5 m³/ngày đêm) và nước thải sản xuất (tối đa khoảng 57,6 m³/ngày đêm). Nước thải sinh hoạt sau xử lý sơ bộ và nước thải sản xuất đạt tiêu chuẩn của KCN Dệt may Phố Nối.

➤ Hiện tại, KCN đang tiếp nhận xử lý nước thải của 52 doanh nghiệp với lưu lượng nước thải trung bình khoảng 14.030 m³/ngày đêm (trong đó đã có lưu lượng nước thải của cơ sở) chiếm khoảng 70,15% tổng công suất hệ thống XLNT (20.000 m³/ngày đêm, gồm Nhà máy XLNT số 1 công suất 12.000 m³/ngày đêm và Nhà máy XLNT số 2 công suất 8.000 m³/ngày đêm) của KCN.

=>Việc thực hiện cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex” với mục tiêu sản xuất là nhuộm chỉ, sản xuất, gia công phụ kiện ngành may mặc là hoàn toàn phù hợp với lĩnh vực thu hút của KCN dệt may Phố Nối.

2.2 Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường

Hiện tại, chưa công bố đánh giá khả năng chịu tải của môi trường do đó không đánh giá được nội dung sự phù hợp của cơ sở đối khả năng chịu tải của môi trường. Trong quá trình hoạt động, chủ cơ sở đã tiến hành các biện pháp bảo vệ môi trường như sau:

- Xây dựng hệ thống thu gom nước thải để thu toàn bộ nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất phát sinh từ cơ sở và dẫn về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Dệt may Phố nổi để trước khi xả thải ra ngoài môi trường đảm bảo các yêu cầu về bảo vệ môi trường trước khi xả ra ngoài môi trường.

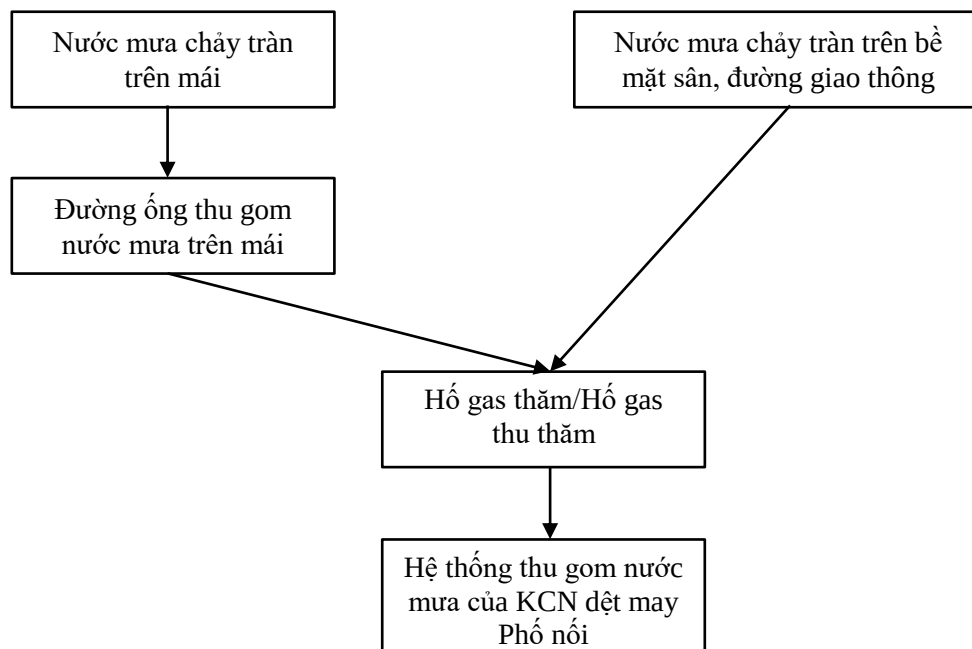
- Xây dựng hệ thống xử lý khí thải để xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn nhuộm và sấy chỉ, khí thải sau xử lý đạt QCVN 20:2009/BTNMT trước khi thoát ra ngoài môi trường.

Vì vậy, hoạt động của Cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex” của Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex là phù hợp với khả năng chịu tải của môi trường.

CHƯƠNG 3 : 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 Công trình, biện pháp thu gom nước mưa



Hình 3.1: Sơ đồ hệ thống thu gom, thoát nước mưa của nhà máy

Nước mưa tại khu vực của nhà máy được thu gom như sau:

Nước mưa chảy tràn từ mái các nhà xưởng sản xuất, khu văn phòng, khu nhà điều hành,...được thu gom bằng các máng thu nước được bố trí quanh mái nhà xưởng, sau đó theo các ống nhựa PVC đường kính Ø90mm hoặc ống tôn hộp kích thước 15cmx15cm, chảy xuống các hệ thống thu gom nước mưa và các hố ga lắng cặn được bố trí trong toàn bộ khu vực nhà máy cùng với nước mưa chảy tràn bề mặt. Tại các hố ga lắng cặn bố trí song chắn rác để loại bỏ các loại rác có kích thước lớn từ sân đường có thể cuốn vào hệ thống thoát nước mưa chảy tràn.

Hệ thống thu gom và thoát nước mưa chảy tràn được xây dựng ngầm bằng hệ thống rãnh bê tông D200, chiều dài 70m. Trên hệ thống có song chắn rác, hố ga để lắng cặn, bụi, chất rắn trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom và thoát nước mưa chảy tràn của KCN Dệt may Phố Nổi.

Toàn bộ lượng nước mưa chảy tràn phát sinh trong giai đoạn vận hành của cơ sở được chảy vào hệ thống thu gom và thoát nước mưa đã được Công ty Cổ phần phát triển hạ tầng dệt may Phố Nổi xây dựng trước khi thải vào nguồn tiếp nhận.

Nước mưa chảy tràn tại cơ sở được dẫn chung cùng hệ thống thu gom nước mưa của Công ty TNHH may thêu Khải Hoàn.

3.1.2 Công trình, biện pháp thu gom, xử nước thải

3.1.2.1 Nguồn phát sinh nước thải

- Nước thải sinh hoạt: Lượng cần sử dụng cho hoạt động sinh hoạt của CBCNV nhà máy là $3,75 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$. Coi lượng nước thải phát sinh bằng 100 % lượng nước cung cấp, vậy lượng nước thải phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của nhà máy là $3,75 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

- Nước thải sản xuất: lượng nước thải phát sinh bằng 100% lượng nước cấp, như vậy tổng nước thải sản xuất phát sinh tại cơ sở khoảng $57,6 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$, cụ thể từ các nguồn như sau:

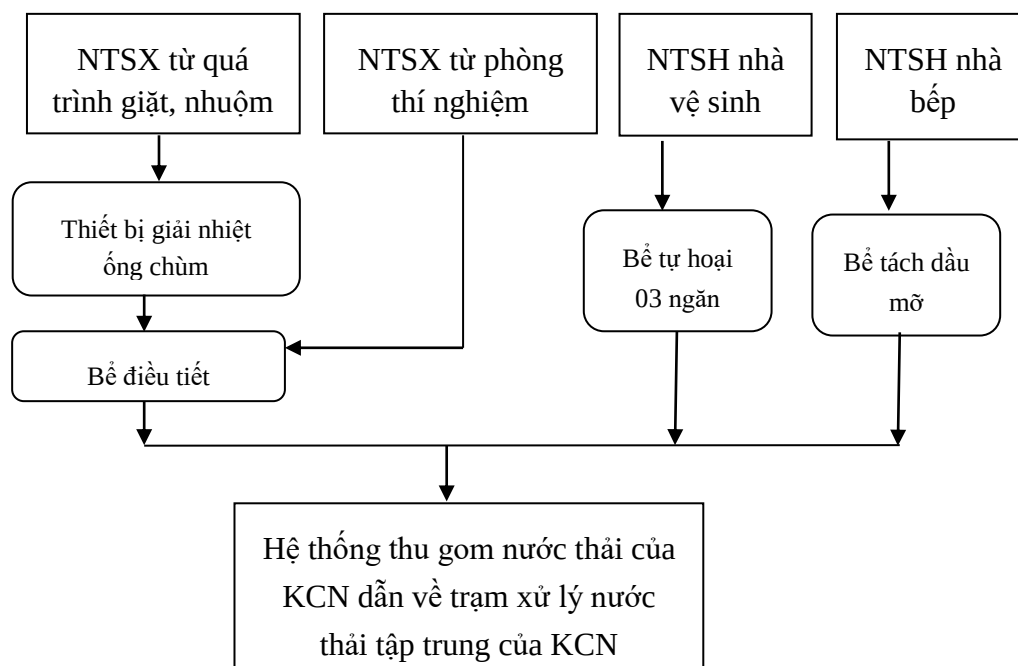
- + Nước thải công đoạn nhuộm: $21 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$
- + Nước thải công đoạn giặt hóa chất: $12,2 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$
- + Nước thải công đoạn giặt lạnh lần 1: $12,2 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$
- + Nước thải công đoạn giặt lạnh lần 2: $12,2 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$
- + Nước thải từ phòng thí nghiệm: $0,015 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$

Vậy tổng lượng nước thải phát sinh tại cơ sở là $61,35 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$

3.1.2.2 Hệ thống thu gom nước thải

Nước thải phát sinh từ nhà máy được thu gom tách riêng với hệ thống thu gom nước mưa.

Hệ thống thu gom nước thải tại nhà máy như sau:



Hình 3.2: Hệ thống thu gom nước thải của nhà máy

- Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:

+ Nước thải nhà bếp được thu gom qua hệ thống song chắn rác và tách dầu mỡ trước khi dẫn vào đường ống thu gom chung chảy ra hố gom nước thải để dẫn vào HTXL nước thải tập trung của KCN. Thông số kỹ thuật của bể tách dầu mỡ L x B x H = 0,5 m x 0,5 m x 0,5m.

+ Nước thải sau bể tự hoại 3 ngăn và sau bể tách dầu mỡ được dẫn vào hệ thống thu gom nước thải bằng cống tròn BTCT kích thước B200, chiều dài khoảng 95m đến vị trí hố gom nước thải để dẫn về trạm xử lý nước thải tập trung của KCN.

+ Nước thải sản xuất được thu gom bằng đường ống HDPE D315, chiều dài 110m đến bể điều tiết sau đó được dẫn vào hố gom nước thải để đi vào HTXL nước thải tập trung của KCN bằng đường ống HDPE D315 chiều dài 147m.

Tọa độ vị trí đầu nổi nước thải (Theo hệ VN2000; kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3°): X (m): 2314879; Y (m): 557996

3.1.2.3 Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt:

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của 50 cán bộ công nhân viên nhà máy là $5 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$. Công ty sử dụng 02 nhà vệ sinh đã được xây dựng bởi Công ty TNHH may thêu Khải Hoàn, vị trí xây dựng bể tự hoại 3 ngăn của cơ sở như sau

- 01 bể tự hoại 3 ngăn trong khu vực nhà văn phòng với thể tích khoảng 10 m³, kích thước của bể tự hoại là L x B x H = 2,7 m x 1,5 m x 2,5 m

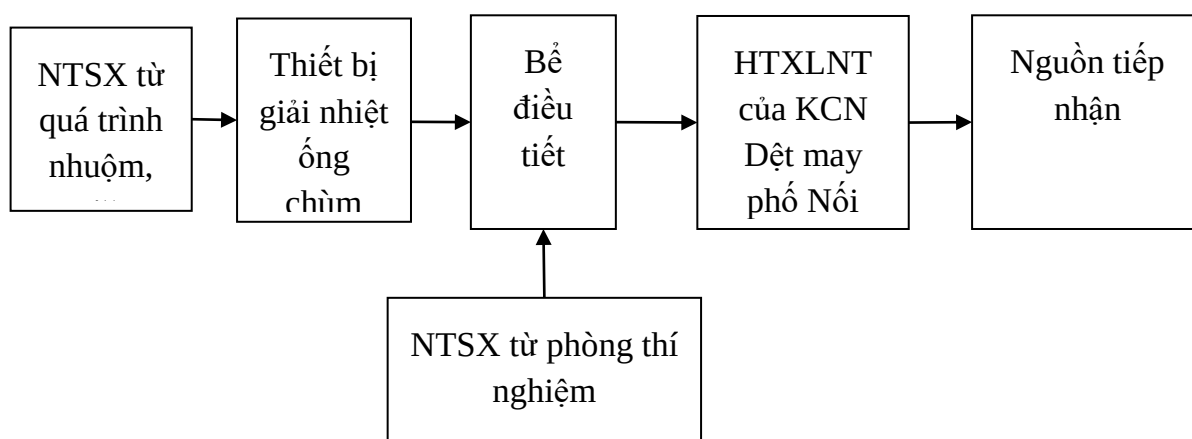
- 01 bể tự hoại 3 ngăn bên ngoài nhà xưởng, phía cuối xưởng với thể tích khoảng 15 m³, kích thước của bể tự hoại là L x B x H = 3 m x 2 m x 2,5 m

Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh đã được thu gom và xử lý sơ bộ qua bể tự hoại 3 ngăn, tiếp theo được thoát ra hệ thống thu gom, thoát nước chung của nhà máy sau đó thoát ra hố ga thu gom nước thải chung của nhà máy và đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN.

3.1.2.4 Biện pháp xử lý nước thải sản xuất

****) Biện pháp giảm thiểu tác động của nước sản xuất***

Sơ đồ thu gom nước thải sản xuất của cơ sở:



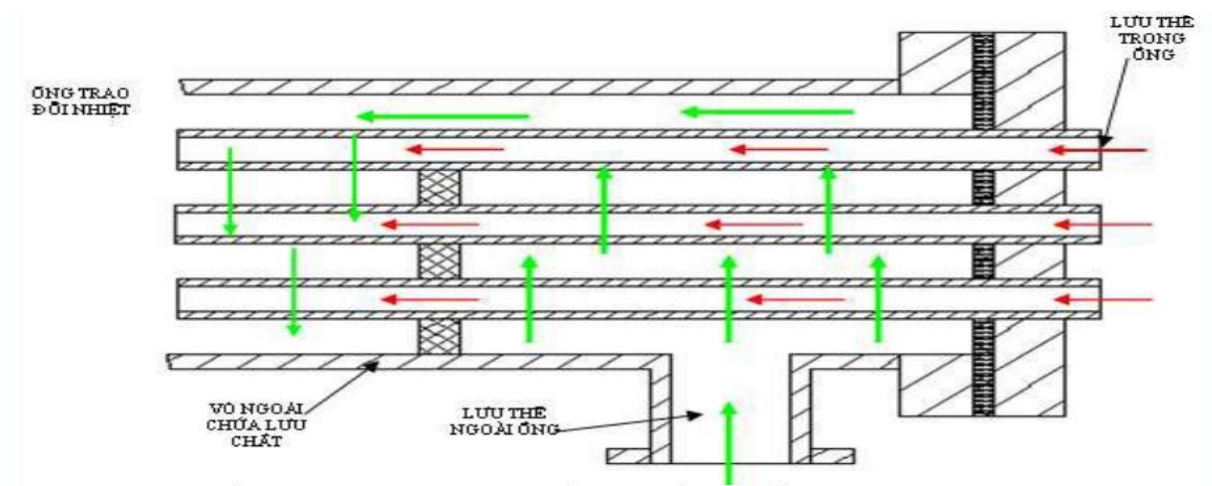
Hình 3.3. Sơ đồ thu gom, xử lý nước thải sản xuất của cơ sở

Đối với nước thải sản xuất từ quá trình giặt, nhuộm được giải nhiệt lần 1 bằng hệ thống làm mát dạng ống chùm trước khi vào bể điều tiết cùng với nước thải từ quá trình vắt, phòng thí nghiệm để giải nhiệt lần 2 trước khi đưa vào HTXLNTTTT của KCN Dệt may Phố Núi.

- *Giải nhiệt bằng hệ thống làm mát dạng ống chùm:*

Nước thải sản xuất từ quá trình giặt, nhuộm có nhiệt độ trung bình khoảng 80⁰C được bơm đưa tới các đường ống vòng dạng ruột gà với lớp vỏ trụ bao bên ngoài (bên trong ống lại có một ống nhỏ trung tâm nằm ở giữa được làm bằng vật liệu truyền nhiệt tốt tạo cho ống lớn thành 2 môi trường: khoang bên ngoài ống trung tâm và môi trường của khoang bên trong ống nhỏ trung tâm và tất cả được bao bọc bởi lớp vỏ trụ bên ngoài), nước thải ở trong ống nhỏ trung tâm. Nước lạnh được bơm liên tục ở khoang bên ngoài xung quanh đường ống trung tâm đó và làm diễn ra quá trình truyền nhiệt nóng bên trong ra môi trường nước lạnh bên ngoài qua đó làm

giảm nhiệt độ của nước thải. Số lượng ống trong chùm ống chính là số lần nước được di chuyển qua lại để làm giảm nhiệt độ. Nước làm lạnh được giải nhiệt bằng tháp giải nhiệt và sử dụng tuần hoàn. Nhiệt độ nước thải qua thiết bị này còn khoảng từ $50\div 60^{\circ}\text{C}$. Nguyên lý làm việc đó được mô tả qua hình sau:



Mô tả thiết bị làm mát ống chùm:

Thiết bị làm mát dạng ống chùm tại cơ sở là hệ thống bao gồm 4 ống được đặt song song với nhau dài khoảng 4000mm/ống, mỗi ống đặt cách nhau khoảng 200mm, được liên kết với nhau bằng hệ khung liên kết. Vật liệu chế tạo các ống là thép hợp kim với lớp vỏ trụ bao bên ngoài của ống có tính chất cách nhiệt, chống gỉ, chống ăn mòn, đường kính ống D500mm.

Đường ống cấp nước thải, cấp nước mát: D200mm, vật liệu thép hợp kim chống gỉ, chống ăn mòn, chịu nhiệt cao, cách nhiệt tốt.

Bơm nước thải công suất: 4KW

- Giải nhiệt lần 2 bằng bể điều tiết:

Tổng nước thải sản xuất của cơ sở là $57,615\text{ m}^3/\text{ngày}$, thời gian hoạt động của cơ sở là 8 tiếng/ngày tương đương nước thải sản xuất phát sinh khoảng $7,2\text{ m}^3/\text{giờ}$, Công ty TNHH Sweet Land- Tex tiến hành xây dựng bể điều tiết với thể tích 60 m^3 , có thể lưu giữ nước thải sản xuất tối đa 1 ngày, với kích thước $L \times B \times H = 8\text{m} \times 3\text{m} \times 2,5\text{m}$, bể xây bằng gạch, trát xi măng và sơn chống thấm. Bể điều tiết bố trí nắp đậy kín để tránh nước mưa lẫn vào gây tràn ra khu vực xung quanh và hạn chế phát tán mùi ra môi trường.

Công ty tiến hành lắp đặt đồng hồ đo lưu lượng nước thải tại bể điều tiết trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Phố Nối B nhằm giám sát lưu lượng nước thải. Và tiến hành quan trắc định kỳ 3 tháng/lần mẫu nước thải

trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Phố Nối nhằm kiểm soát chất lượng nước.

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

3.2.1 Hệ thống xử lý bụi, khí thải từ công đoạn nhuộm và sấy chỉ

3.2.1.1 Nguồn phát sinh

- Nguồn số 1: công đoạn nhuộm chỉ
- Nguồn số 2: công đoạn sấy chỉ

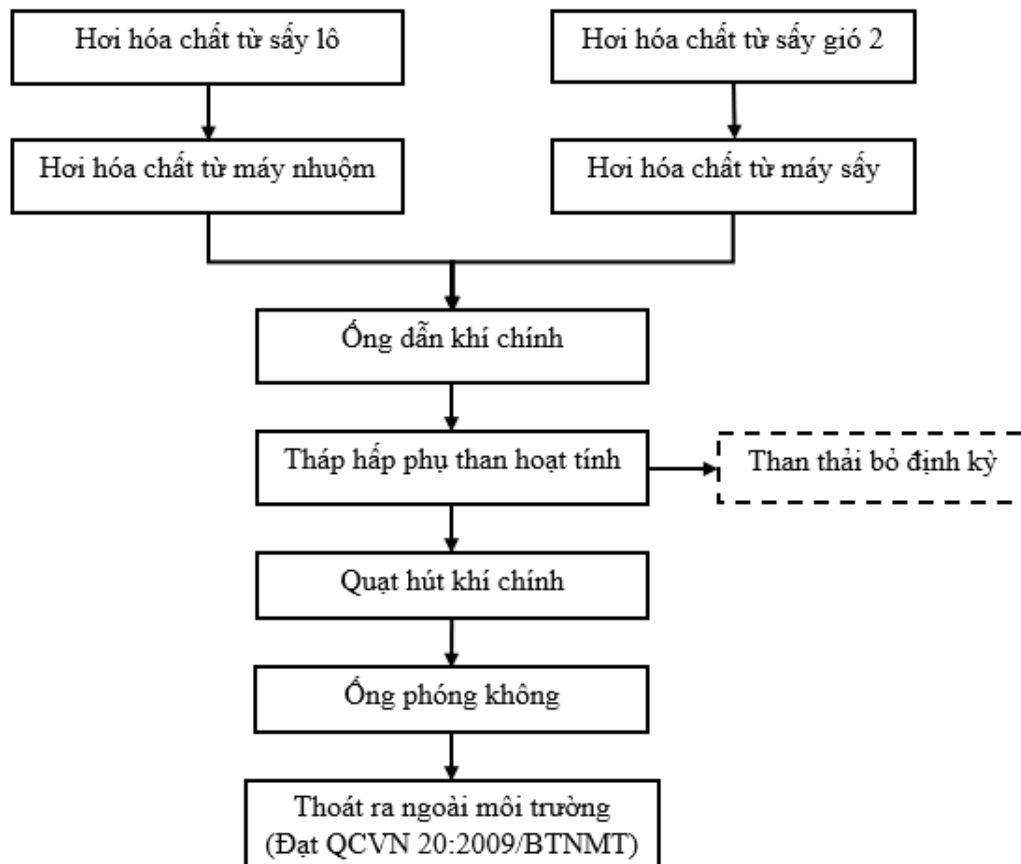
Hơi hóa chất phát sinh từ các máy nhuộm và máy sấy chủ yếu là hơi nước và hóa chất. Các loại hóa chất sử dụng tại công đoạn ngâm hóa chất này bao gồm chất ngâm ABC- T, chất đều màu Albatex, chất chống tạo bọt, chất trợ nhuộm, thuốc nhuộm các loại: thuốc nhuộm hoạt tính, thuốc nhuộm hoàn nguyên và thuốc nhuộm hoạt tính. Trong đó thuốc nhuộm phân tán, thuốc nhuộm hoạt tính có thành phần gốc azo có khả năng tạo thành 4-aminoazobenzen, thông thường dưới điều kiện phản ứng tạo ra anilin ($C_6H_5NH_2$) và 1,4-phenyldiamin, thuốc nhuộm hoàn nguyên trong thành phần có lignin, alkali và sản phẩm phản ứng với Na_2SO_3 và Formadehit chiếm 20-50% (tùy loại màu thuốc nhuộm) và các hợp chất Propanenitrile, 3,3 –[[4-[(2-cyano-4-nitrophenyl)azo] phenyl] iminobis; 2,4,7,9-tetranethyldec-5-yne-4,7, -diol; 1-hydroxy-4- [[4-[9methylysulphonyl) oxy] phenyl]amino].

Cơ sở sử dụng chất làm đều màu có thành phần alkyoxylated polyphenylethane phenol sulfate $\leq 15\%$, Ethoxy ester $\leq 16\%$. Khi gặp nhiệt độ cao bay hơi tạo ra hơi benzen.

Lượng chất sử dụng cho công đoạn nhuộm là tương đối nhiều, hơn nữa lượng hóa chất này sử dụng chính tại các máy nhuộm nên để giảm thiểu triệt để tác động của hơi hóa chất đến môi trường xung quanh cũng như sức khỏe của cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy và các khu vực lân cận thì cơ sở đã lắp đặt hệ thống thu gom và xử lý hơi hóa chất từ công đoạn nhuộm và sấy chỉ.

3.2.1.2 Hệ thống xử lý hơi hóa chất

- Hệ thống xử lý khí thải công suất $8.000\text{ m}^3/\text{h}$
- Đơn vị tư vấn thiết kế, lắp đặt: trung tâm quan trắc Tài nguyên và Môi trường
- Quy trình xử lý khí thải hơi hóa chất từ công đoạn nhuộm như sau:



Hình 3.4: Sơ đồ hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn nhuộm và sấy

Hơi hóa chất phát sinh từ quá trình nhuộm và sấy được thu gom bằng đường ống thu gom nhỏ rồi dẫn vào đường ống dẫn khí chính. Hơi hóa chất sau đó đi qua tháp hấp phụ, với vật liệu hấp phụ là than hoạt tính. Hơi hóa chất sau khi đi qua tháp hấp phụ được quạt hút khí chính hút và đẩy ra ngoài môi trường qua ống phóng không. Sau khi đi qua lớp than hoạt tính, hơi hóa chất được hấp phụ vào trong lớp than, khí sạch ra ngoài qua ống phóng không.

Hơi, mùi hóa chất đã xử lý đi lên đỉnh tháp, thoát ra ngoài qua ống phóng không. Khí thải sau xử lý đạt QCVN 20:2009/BTNMT.

Than hoạt tính được thay thế định kỳ (khoảng 6 tháng/1 lần) khi than đã hết hoạt tính, không còn khả năng hấp phụ. Lượng than thải bỏ được thu gom như chất thải nguy hại và thuê đơn vị có đủ chức năng vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.



Hình 3.5: Hình ảnh hệ thống xử lý hơi hóa chất từ quá trình nhuộm và sấy chỉ

*** Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý hơi hóa chất**

Bảng 3.1: Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý hơi hóa chất

TT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
1	Ống dẫn khí nhánh D100	- Vật liệu: thép CT3 sơn chống gỉ - Chiều dài: L= 1m	Ống	22
2	Ống dẫn khí nhánh D250	- Vật liệu: thép CT3 sơn chống gỉ - Chiều dài: L= 8m	Hệ	1
3	Ống dẫn khí nhánh D200	- Vật liệu: thép CT3 sơn chống gỉ - Chiều dài: L= 20m	Hệ	1
4	Ống dẫn khí chính	- Vật liệu: Thép CT3 sơn chống gỉ - Kích thước 1: D 400mm, tổng chiều dài 20m	Hệ	1

5	Quạt hút khí chính	- Loại: Li tâm, truyền động gián tiếp - Lưu lượng: $Q = 8.000 \text{ m}^3/\text{h}$ - Cột cáp: $H = 1000\text{Pa}$ - Công suất: $7,5\text{kW}$, 380V / 50Hz ; - Vật liệu: Thép CT3	Cái	1
6	Tháp hấp phụ than hoạt tính	- Vật liệu: Thép CT3, sơn chống gỉ - Kích thước: $D \times R \times C = 1500 \times 1500 \times 1200\text{mm}$ - Bao gồm 4 tầng than hoạt tính - Bao gồm sàn thao tác, cầu thang lên xuống, điểm lấy mẫu khí thải	HỆ	1
7	Ống phóng không	- Vật liệu: Thép CT3, sơn chống gỉ - Kích thước: $D 400\text{mm}$ - Chiều cao: 3.300mm	Ống	1
8	Tủ điện điều khiển	Tủ điện: Loại tủ trong nhà; vật liệu thép sơn tĩnh điện; bao gồm các thiết bị đóng cắt; nút bấm, đèn báo. Hoạt động theo 2 chế độ: Tự động + thủ công Cáp điện: LS/ Cadisun + ống luồn cáp	LÔ	1

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

3.3.1 Nguồn, thành phần, tải lượng phát sinh chất thải thông thường

- Chất thải sinh hoạt:

+ Thành phần: Thực phẩm thừa, vỏ đồ ăn, vỏ chai nhựa, túi nilong, vỏ hoa quả, rau củ,...

+ Lượng phát sinh:

Trung bình khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh là $0,5\text{kg}/\text{người}/\text{ngày}$. Hiện nay nhà máy đang có 50 lao động làm việc tại các phân xưởng và phòng ban, tổng lượng chất thải sinh hoạt phát sinh là $25\text{kg}/\text{ngày}$. Tương đương $7,8 \text{ tấn}/\text{năm}$.

Hiện tại lượng cán bộ công nhân viên của nhà máy đã đạt mức ổn định, không bổ sung thêm lao động trong thời gian tới. Vì vậy lượng chất thải phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của nhà máy vẫn giữ nguyên $7,8 \text{ tấn}/\text{năm}$ trong giai đoạn hoạt động đạt công suất tối đa.

- Chất thải công nghiệp không nguy hại:

+ Thành phần: Bìa carton, giấy photo thải, bao bì, vỏ thùng đựng nguyên vật liệu, ống nhựa, ... cụ thể lượng chất thải phát sinh như sau:

Bảng 3.2: Lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh

TT	Thành phần	Đơn vị	Khối lượng (Kg/năm)
1	Lõi chỉ hồng	Kg/năm	1.600
2	Bao bì giấy, thùng carton phát sinh từ hoạt động văn phòng	Kg/năm	80
3	Bao gói nguyên liệu, sản phẩm hồng	Kg/năm	120
	Tổng	Kg/năm	1.800

3.3.2 Công trình, biện pháp lưu giữ chất thải thông thường

- Đối với chất thải rắn sinh hoạt: Công ty tiến hành phân loại chất thải ngay tại nguồn. Hiện tại, công ty đã thành lập đội vệ sinh môi trường để thu gom toàn bộ chất thải phát sinh về kho chứa và vệ sinh khuôn viên Công ty đảm bảo luôn sạch sẽ. Chủ cơ sở lưu giữ chất thải sinh hoạt tại khu lưu giữ diện tích 5m² có mái che, nền cứng, tránh nước mưa chảy tràn, sau đó nhân viên của cơ sở bàn giao cho đơn vị có chức thu gom và xử lý theo đúng quy định.



Hình 3.6: Hình ảnh khu lưu giữ chất thải sinh hoạt

- Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường: phân loại tại nguồn, thu gom tập trung về khu lưu giữ chất thải thông thường của công ty có diện tích khoảng 20m² có mái che, nền cứng, tránh nước mưa chảy tràn.



Hình 3.7: Hình ảnh khu lưu giữ chất thải công nghiệp thông thường của cơ sở

Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị có chức đến vận chuyển và xử lý theo quy định.(Hợp đồng đính kèm phần phụ lục).

- Đối với bùn thải tại các hồ ga, các bể phốt, nước mưa, Công ty hợp đồng với đơn vị có chức năng định kỳ đến hút và đem đi xử lý theo quy định.

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

3.4.1 Nguồn và tải lượng phát sinh

Thành phần và khối lượng chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình sản xuất của nhà máy như sau:

Bảng 3.3: Lượng chất thải nguy hại phát sinh

TT	Loại chất thải nguy hại	Khối lượng	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
1	Hộp mực in	3	Rắn	08 02 04	KS
2	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	3	Rắn	16 01 06	NH
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	10	Rắn/Lỏng	17 02 03	NH

4	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	500	Rắn	18 01 03	KS
5	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tạo các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	30	Rắn	18 02 01	KS
6	Bùn thải có chứa thành phần nguy hại	300	Bùn	12 06 05	KS
7	Than hoạt tính (trong buồng hấp phụ) đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	115	Rắn	12 01 04	NH
	Tổng	961			

3.4.2 Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ

- Biện pháp lưu giữ, xử lý:
 - + Phân loại tại nguồn, thu gom đưa về khu lưu giữ chất thải nguy hại tạm thời.
 - + Công ty đã bố trí 01 khu lưu giữ chất thải nguy hại có mái che, nền cứng tránh nước mưa chảy tràn, diện tích khoảng 5 m². Khu lưu giữ bố trí 5 thùng chứa bằng nhựa cứng, thể tích 120l, dán biển cảnh báo theo quy định, ý nghĩa cảnh báo theo TCVN 6707:2009.
 - + Biện pháp xử lý: Công ty đã kí hợp đồng với đơn vị có chức năng.



Hình 3.8 Hình ảnh khu lưu giữ chất thải nguy hại

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

Nguồn phát sinh:

- + Nguồn số 1: hoạt động của hệ thống xử lý khí thải
- + Nguồn số 2: hoạt động vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm

Biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung của cơ sở

Để giảm tiếng ồn, độ rung, chủ cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Giảm thiểu tiếng ồn tại nguồn bằng việc cân bằng động các cơ cấu quay, thiết kế các bộ phận giảm âm.
- Đối với các thiết bị không thể cách ly (máy bơm, quạt gió..), tại các ống hút, ống đẩy sử dụng các mối nối mềm. Lắp các chi tiết giảm ồn và rung, gioăng cao su, lò xo giảm chấn.
- Thường xuyên bảo dưỡng thay thế phụ tùng thiết bị đúng quy trình của nhà sản xuất, đảm bảo máy móc, thiết bị hoạt động ổn định.
- Bố trí khu vực đặt xử lý khí thải riêng, nằm phía ngoài nhà xưởng, cách xa khu vực làm việc của công nhân

3.6 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường

3.6.1 Đối với hệ thống xử lý khí thải

Công ty đã tham khảo và đưa ra một số sự cố có thể gặp phải trong quá trình vận hành hệ thống xử lý khí thải của nhà máy và đưa ra phương án phòng ngừa, ứng phó khi có sự cố như sau:

+ Sự cố về hệ thống xử lý hơi hóa chất từ quá trình nhuộm, sấy;

Thường xuyên kiểm tra, định kỳ bảo trì, bảo dưỡng hệ thống: chụp hút, quạt hút; định kỳ thay thế vật liệu hấp phụ (than hoạt tính). Khi xảy ra sự cố thì Cơ sở cho ngừng ngay sản xuất để khắc phục xong sự cố thì mới tiến hành vận hành nạp liệu để tiếp tục sản xuất.

- Những người vận hành các công trình xử lý được đào tạo các kiến thức về nguyên lý và hướng dẫn vận hành an toàn các công trình xử lý, hướng dẫn bảo trì, bảo dưỡng thiết bị.

- Trong trường hợp xảy ra sự cố không vận hành được hệ thống xử lý, cơ sở sẽ dừng hoạt động nhằm đảm bảo không gây ô nhiễm môi trường trong quá trình sản xuất. Sau khi sự cố được khắc phục và bảo đảm hiệu quả xử lý, cơ sở mới đi vào hoạt động trở lại.

- Người chịu trách nhiệm thực hiện: Nhân viên bảo dưỡng trong ca làm việc.

3.6.2 Phòng ngừa ứng phó sự cố cháy nổ

- Lắp đặt hệ thống báo cháy tại các vị trí có tiềm ẩn nguy cơ cháy nổ.

- Bố trí hệ thống chữa cháy họng nước vách tường, có hệ chữa cháy chủ đạo bằng nước, trụ chữa cháy, hệ thống chữa cháy tự động sprinkler, chữa cháy bằng bột, hệ thống chữa cháy bằng khí (CO₂ cho khu vực chống nổ, FM200 cho phòng điện) hệ phụ trợ là bình bột chữa cháy cá nhân. Khi đám cháy mới phát sinh, còn cháy nhỏ thì có thể dùng phương tiện chữa cháy ban đầu là bình chữa cháy cá nhân để dập lửa.

- Tuyên truyền nâng cao ý thức, năng lực và tập huấn công tác PCCC cho toàn bộ CBCNV làm việc tại Cơ sở.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng và sửa chữa hệ thống PCCC.

- Chủ cơ sở bố trí đội an toàn PCCC để tuần tra thường xuyên và xử lý kịp thời khi sự cố xảy ra.

- Các phương tiện, thiết bị phòng cháy chữa cháy được bố trí, lắp đặt theo tiêu chuẩn, quy phạm TCVN 2622-95, bao gồm các thiết bị sau: Bình CO₂, bình bột, họng nước cứu hỏa và hệ thống thiết bị vòi phun nước chữa cháy được bố trí trong từng bộ phận sản xuất và đặt ở những địa điểm thao tác thuận lợi.

- Các máy móc, thiết bị sản xuất phải đảm bảo về yêu cầu kỹ thuật, thường

xuyên kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ tránh trường hợp trập điện, cháy nổ xảy ra.

- Chủ cơ sở nghiêm túc thực hiện các điều kiện an toàn về PCCC theo Luật phòng cháy chữa cháy hiện hành.

- Khi xảy ra sự cố cháy nổ, lập tức phải thực hiện ngay các biện pháp ứng cứu, các quy trình ứng phó sự cố khẩn cấp nhằm giảm thiểu tối đa thiệt hại về người và kinh tế.

3.6.3 Sự cố tai nạn lao động

+ Phòng ngừa:

- Quy định về trang phục, đầu tóc gọn gàng trong khi làm việc và trang bị đầy đủ thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân;

- Cấm sử dụng điện thoại di động, làm việc riêng trong giờ làm việc;

- Đào tạo, huấn luyện các kỹ năng làm việc cho người mới được tuyển dụng;

- Đề ra các nội quy an toàn lao động, hướng dẫn cụ thể về vận hành an toàn cho máy móc, thiết bị, đồng thời kiểm tra chặt chẽ và có biện pháp xử lý đối với các cá nhân, tổ nhóm vi phạm;

- Tuyên truyền và nâng cao nhận thức về an toàn lao động cho người công nhân;

- Kiểm tra thiết bị an toàn, gương chiếu hậu của phương tiện vận tải để tránh các tai nạn không đáng có xảy ra.

+ Ứng phó:

Khi sự cố xảy ra tùy theo mức độ của tai nạn mà thực hiện các biện pháp ứng phó khác nhau nhưng về cơ bản qua các bước như sau:

- Khi phát hiện sự cố người phát hiện cần nhận biết được mức độ nguy hiểm của tai nạn và thông báo cho giám đốc sản xuất hoặc trưởng bộ phận sản xuất để cho dừng hoạt động và thực hiện thao tác cứu chữa người bị tai nạn.

- Thực hiện các biện pháp sơ cứu kịp thời: Các phương pháp sơ cứu khẩn cấp là các biện pháp cấp cứu tạm thời ban đầu nhằm cứu hộ sinh mạng và tránh tai biến khi người lao động bị tai nạn mà chưa có sự chăm sóc của các bác sỹ. Khi xảy ra tai nạn cần phải:

- Kiểm tra xem nạn nhân có bị chảy máu, gãy xương, nôn hay không.

- Kiểm tra xem nạn nhân có còn tỉnh táo, còn thở, mạch còn hay không.

*** Sự cố rò rỉ dầu mỡ, hóa chất**

Quá trình lưu trữ nguyên vật liệu, dầu mỡ, hóa chất có thể xảy ra các sự cố rò rỉ gây ô nhiễm môi trường và sự cố cháy nổ. Để phòng ngừa sự cố này có thể xảy ra, công ty thực hiện các biện pháp sau:

Khu vực xuất - nhập hàng hóa:

+ Khi hàng vào kho, công ty có bộ phận kiểm tra chất lượng. Ở khâu này kiểm soát và tách riêng các bao bì bị đổ vỡ và rách trong quá trình nhận hàng tại cảng và vận chuyển.

+ Nhân viên được huấn luyện thường xuyên trong vận hành xe nâng để đảm bảo không xảy ra đổ bể hàng hóa trong quá trình vận hành, thường xuyên kiểm tra thiết bị nâng chuyển để đảm bảo an toàn trước khi tiến hành xếp dỡ các kiện hàng.

Kho chứa nguyên liệu, thành phẩm:

+ Ưu tiên sử dụng Pallet chắc chắn. Các pallet hàng nhận vào đều được quấn màng co để tránh lấn đổ, xô dịch.

+ Các lô hàng không được xếp sát trần kho và không cao quá 2m.

+ Các thùng hàng luôn được kiểm tra thường xuyên để đảm bảo nắp thùng luôn ở tình trạng đóng kín.

- Khu vực sản xuất:

+ Công nhân được huấn luyện kỹ thuật các thao tác sản xuất để đảm bảo không để rơi vãi nguyên liệu hóa chất ra ngoài môi trường.

Khi có sự cố tràn đổ hóa chất cho sản xuất trong nhà máy, công ty thực hiện các biện pháp để khắc phục như sau:

1. Di tản mọi người không có nhiệm vụ ra khỏi khu vực đổ tràn hóa chất
2. Sử dụng đồ bảo hộ phù hợp: Áo dài, Bao giày, Găng tay, khẩu trang.
3. Vứt bỏ những mảnh kính và những mảnh vụn khác (nếu có) bằng cách dùng miếng lót thấm. Để trong một thùng thích hợp dành cho vật bén nhọn.
4. Thấm dịch tràn đổ bằng vải thấm và chứa trong túi bịt kín.
5. Chứa tất cả những vật liệu bị vấy nhiễm hóa chất trong túi bịt kín.
6. Tất cả túi bịt kín và vật liệu bị nhiễm chứa trong thùng chuyên dụng đựng chất thải nguy hại và vận chuyển về khu lưu giữ chất thải nguy hại để lưu giữ tạm thời.

3.7 Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác

Ngoài các biện pháp, trang thiết bị để bảo vệ môi trường, công ty còn cho trồng nhiều cây xanh xung quanh nhà xưởng. Khu vực xanh xung quanh nhà xưởng không chỉ giúp tạo ra bầu không khí trong lành, mà còn hấp thụ bớt lượng khí thải phát sinh từ quá trình sản xuất của nhà xưởng, từ quá trình vận chuyển của các ô tô vận chuyển nguyên, vật liệu, và khí thải phát sinh từ hoạt động đi lại của CBCNV nhà máy.

3.8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM của dự án

Công ty TNHH sản xuất Sweet Land – Tex đã được phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại quyết định số 781/QĐ-UBND ngày 19/3/2020 của UBND tỉnh Hưng Yên. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở cụ thể như sau:

Bảng 3.5: Các nội dung thay đổi của dự án so với quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường

Nội dung liên quan	Báo cáo ĐTM đã phê duyệt năm 2020	Nội dung thay đổi, bổ sung	Lý do thay đổi
1. Quan trắc khí thải	- Chỉ tiêu giám sát khí thải tại công đoạn giặt nhuộm sau HTXL : Lưu lượng, bụi tổng, CH ₃ COOH	- Chỉ tiêu giám sát khí thải tại công đoạn giặt nhuộm sau HTXL: Benzen, Anilin, Formaldehyt	- Anilin và Formaldehyt có trong thành phần của thuốc nhuộm sợi - Thành phần chất làm đều màu có các vòng benzen, khi gặp nhiệt độ cao bị phá hủy liên kết và bay hơi tạo ra hơi benzen.

CHƯƠNG 4 : NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

4.1 Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải

Nước thải của cơ sở bao gồm nước thải hoạt sau bể tự hoại và nước thải sinh hoạt sau bể tự hoại và nước thải sản xuất được thải ra hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN dệt may Phố Nối. Vì vậy Cơ sở không thuộc đối tượng cấp phép đối với nước thải.

Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải của cơ sở như sau:

- Nguồn phát sinh:

+ Nước thải sinh hoạt: 5 m³/ngày đêm

+ Nước thải công đoạn nhuộm: 21 m³/ngày đêm

+ Nước thải công đoạn giặt hóa chất: 12,2 m³/ngày đêm

+ Nước thải công đoạn giặt lạnh lần 1: 12,2 m³/ngày đêm

+ Nước thải công đoạn giặt lạnh lần 2: 12,2 m³/ngày đêm

+ Nước thải từ phòng thí nghiệm: 0,015 m³/ngày đêm

- Dòng nước thải: 01 dòng nước thải tại hố ga đầu nối nước thải với KCN Dệt may Phố Nối (nước thải sinh hoạt sau bể tự hoại và nước thải sản xuất)

- Lưu lượng: 62,6 m³/ngày đêm

- Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm: Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải: Các chất ô nhiễm đặc trưng và giới hạn nồng độ các thông số ô nhiễm được phép đầu nối vào hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của KCN Dệt may Phố Nối được thể hiện chi tiết trong bảng số liệu dưới đây:

Bảng 4.1: Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong nước thải

STT	Thông số	Đơn vị	Tiêu chuẩn đầu nối nước thải vào KCN Dệt may Phố Nối
1	TSS	-	300
2	Sunfua	°C	1
3	Coliform	Pt/Co	6.000
4	BOD ₅	mg/l	250
5	Xyanua	mg/l	0,1

6	pH	mg/l	5-9
7	Nhiệt độ	mg/l	40
8	Tổng N	mg/l	60
9	Cl dư	mg/l	0,81
10	Clorua	mg/l	400
11	COD	mg/l	800
12	Độ màu	Pt-Co	750
13	Dầu mỡ khoáng	mg/l	4

- Vị trí đầu nối: Hồ ga đầu nối với hệ thống thu gom nước thải của KCN dệt may Phố Nối có tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2000 kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0): X (m): 2314879; Y (m): 557996

- Phương thức xả thải: tự chảy;

- Chế độ xả thải: liên tục 24h

4.2 Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải

4.2.1 Nguồn phát sinh khí thải

- Nguồn 01: Khí thải từ công đoạn nhuộm chỉ
- Nguồn 02: Khí thải từ công đoạn sấy chỉ

4.2.2 Lưu lượng, vị trí xả thải

Lưu lượng và vị trí xả khí thải như sau:

Bảng 4.2: Lưu lượng, vị trí xả khí thải

STT	Dòng khí thải	Lưu lượng	Vị trí xả thải	
			Tọa độ (theo hệ tọa độ VN 2000 kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiếu 3^0)	
			X (m)	Y (m)
1	01 dòng khí thải từ công đoạn nhuộm và công đoạn sấy chỉ sau hệ thống xử lý khí thải	8.000 m ³ /giờ	2314778	557992

4.2.3 Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm

Bảng 4.3: Giá trị các chất ô nhiễm đối với khí thải

STT	Thông số	Đơn vị	GHCP
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	200
3	Benzene	mg/Nm ³	5
4	Anilin	mg/Nm ³	19
5	Formaldehyt	mg/Nm ³	20

Ghi chú : GHCP giới hạn cho phép gồm :

- QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất hữu cơ

4.2.4 Chế độ, phương thức xả thải

- Phương thức xả thải: Cường bức bằng quạt hút
- Chế độ xả thải: gián đoạn theo ca sản xuất

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

- Nguồn phát sinh:
 - + Nguồn số 1: hoạt động của hệ thống xử lý khí thải
 - + Nguồn số 2: hoạt động vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm
- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung theo quy chuẩn kỹ thuật môi trường:

Bảng 4.4: Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn

STT	QCVN 26:2010/BTNMT		Ghi chú
	Từ 6-21 giờ (dBA)	Từ 21-6 giờ dBA)	
1	70	55	Khu vực thông thường

Bảng 4.5: Giá trị giới hạn đối với độ rung

STT	QCVN 27:2010/BTNMT		Ghi chú
	Từ 6-21 giờ	Từ 21-6 giờ	
1	70	60	Khu vực thông thường

Ghi chú:

- + QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn;
- + QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung;

4.4 Nội dung đề nghị của cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại (nếu có)

Cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex” tại Khu công nghiệp dệt may Phố Nôi, xã Nguyễn Văn Linh, tỉnh Hưng Yên không thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại.

4.5 Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu

Cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex” tại Khu công nghiệp dệt may Phố Nôi, xã Nguyễn Văn Linh, tỉnh Hưng Yên không nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.

4.6 Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải:

a, Nguồn phát sinh:

- Chất thải rắn sinh hoạt: phát sinh từ hoạt động sinh hoạt, ăn uống của công nhân viên tại cơ sở;
- Chất thải rắn công nghiệp thông thường: phát sinh từ hoạt động sản xuất tại cơ sở;
- Chất thải rắn nguy hại: Phát sinh từ hoạt động sản xuất tại cơ sở.

b, Khối lượng, chủng loại chất thải phát sinh:

- Chất thải rắn sinh hoạt: 7,8 tấn/năm
- Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

Bảng 4.6: Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường

TT	Thành phần	Đơn vị	Khối lượng (Kg/năm)
1	Lỗi chỉ hỏng	Kg/năm	1.600
2	Bao bì giấy, thùng carton phát sinh từ hoạt động văn phòng	Kg/năm	80
3	Bao gói nguyên liệu, sản phẩm hỏng	Kg/năm	120
	Tổng	Kg/năm	1.800

+ Chất thải rắn nguy hại:

Bảng 4.7: Lượng chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên

TT	Loại chất thải nguy hại	Khối lượng	Trạng thái tồn tại	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại
1	Hộp mực in	3	Rắn	08 02 04	KS
2	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	3	Rắn	16 01 06	NH
3	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	10	Rắn/Lỏng	17 02 03	NH
4	Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	500	Rắn	18 01 03	KS
5	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tạo các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	30	Rắn	18 02 01	KS
6	Bùn thải có chứa thành phần nguy hại	300	Bùn	12 06 05	KS
7	Than hoạt tính (trong buồng hấp phụ) đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải	115	Rắn	12 01 04	NH
	Tổng	961			

c, Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải:

- Đối với chất thải rắn sinh hoạt: Công ty tiến hành phân loại chất thải ngay tại nguồn. Hiện tại, công ty đã thành lập đội vệ sinh môi trường để thu gom toàn bộ chất thải phát sinh về kho chứa và vệ sinh khuôn viên Công ty đảm bảo luôn sạch sẽ. Chủ cơ sở lưu giữ chất thải sinh hoạt tại khu lưu giữ diện tích 5m² có mái che, nền cứng,

tránh nước mưa chảy tràn, sau đó nhân viên của cơ sở thực hiện bàn giao cho đơn vị có chức thu gom và xử lý theo đúng quy định.

- Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường: phân loại tại nguồn, thu gom tập trung về khu lưu giữ chất thải thông thường của công ty có diện tích khoảng 20m² có mái che, nền cứng, tránh nước mưa chảy tràn

Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị có chức năng đến vận chuyển và xử lý theo quy định. *(Hợp đồng đính kèm phần phụ lục).*

- Đối với CTNH phát sinh, Công ty đã bố trí 01 khu lưu giữ chất thải nguy hại có mái che, nền cứng tránh nước mưa chảy tràn, diện tích khoảng 5 m². Khu lưu giữ bố trí 5 thùng chứa bằng nhựa cứng, thể tích 120l, dán biển cảnh báo theo quy định, ý nghĩa cảnh báo theo TCVN 6707:2009.

CHƯƠNG 5 : KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

5.1 Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường của cơ sở

Tại thời điểm Cơ sở lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex”, Công ty TNHH sản xuất Sweet Land- Tex đã hoàn thiện các công trình bảo vệ môi trường sau:

- 01 hệ thống xử lý hơi hóa chất từ công đoạn nhuộm và sấy;
- 01 hệ thống thu gom và xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất.
- 01 khu lưu giữ chất thải sinh hoạt diện tích 5m²
- 01 khu lưu giữ chất thải thông thường diện tích 20 m²
- 01 khu lưu giữ chất thải nguy hại diện tích 10 m²

5.2 Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải

Công ty đã thực hiện quan trắc định kỳ nước thải phát sinh tại cơ sở trước khi đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN, kết quả như sau:

Bảng 5.1: Kết quả quan trắc nước thải

Stt	Thông số	Đơn vị	Kết quả					GHCP
			NT1	NT2	NT3	NT4	NT5	
1	Nhiệt độ	°C	24,8	38,9	53,5	42,7	31,2	40
2	pH	-	7,69	8,76	7,68	7,96	7,92	5 - 9
3	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)**	mg/L	138	<17	<17	79,4	37	300
4	BOD ₅ (20°C)**	mg/L	45,4	44,5	24,8	17,1	21,1	250
5	COD**	mg/L	105	238	477	85,9	38,0	800
6	Độ màu**	Pt/Co	199	2.476	226	314	37	750
7	Cyanua (CN ⁻)**	mg/L	<0,003	KPH (LOD=0,003)	KPH (LOD=0,003)	KPH (LOD=0,003)	KPH (LOD=0,002)	0,1
8	Crom VI	mg/L	0,016	<0,018	<0,18	KPH	KPH	-

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường cơ sở “Nhà máy nhuộm Sweet Land- Tex”

	(Cr ⁶⁺) ^{**}					(LOD=0,006)	(LOD=0,003)	
9	Tổng Nito ^{**}	mg/L	4,61	11,2	9,78	8,24	53,2	60
10	Asen (As) ^{**}	mg/L	0,002	0,004	0,001	<0,003	<0,003	-
11	Cadimi(Cd) ^{**}	mg/L	0,0031	0,002	KPH (LOD=0,0005)	KPH (LOD=0,0005)	KPH (LOD=0,0005)	-
12	Chì(Pb) ^{**}	mg/L	0,0102	0,01	0,0011	0,0071	<0,0015	-
13	Niken(Ni) ^{**}	mg/L	0,0029	0,01	0,007	0,0109	KPH (LOD=0,001)	-
14	Sắt(Fe) ^{**}	mg/L	0,093	0,1	0,103	0,139	1,61	-
15	Mangan (Mn) ^{**}	mg/L	1,11	2,45	1,23	1,98	0,23	-
16	Tổng dầu mỡ khoáng ^{**}	mg/L	<0,3	2,07	8,0	11,6	0,4	4
17	Clo dư ^{**}	mg/L	<0,2	KPH (LOD=0,2)	KPH (LOD=0,2)	KPH (LOD=0,2)	KPH (LOD=0,3)	0,81
18	Sunfua (tính theo H ₂ S) ^{**}	mg/L	0,216	<0,14	<0,14	<0,14	0,56	1
19	Coliform ^{**}	MPN/100ml	1.700	330	220	340	5.800	6.000

**Phiếu kết quả được đính kèm trong phụ lục của báo cáo*

Ghi chú:

NT01: ngày lấy mẫu 22/3/2024

NT02: ngày lấy mẫu 13/6/2024

NT03: ngày lấy mẫu 9/8/2024

NT04: ngày lấy mẫu 5/11/2024

NT 05: ngày lấy mẫu 31/3/2025

- GHCP: Tiêu chuẩn đầu nổi nước thải vào KCN Dệt may Phố Nối

Nhận xét: Kết quả quan trắc nước thải cho thấy nước thải phát sinh của cơ sở đáp ứng yêu cầu nước thải đầu ra của Khu công nghiệp Dệt may Phố Nối.

5.3 Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải

Kết quả quan trắc khí thải sau hệ thống xử lý của cơ sở:

Bảng 5.2: Kết quả quan trắc khí thải bổ sung

Stt	Thông số	Đơn vị	Kết quả	QCVN 20:2009/BTN MT
1	Lưu lượng	m ³ /h	6.082	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	KPH (LOD=12)	200
3	Benzene	mg/Nm ³	KPH (MDL=0,15)	5
4	Anilin	mg/Nm ³	KPH (MDL=0,2)	19
5	Formaldehyt	mg/Nm ³	KPH (MDL=0,3)	20

**Phiếu kết quả được đính kèm trong phụ lục của báo cáo*

Ghi chú:

- QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

Nhận xét:

Qua kết quả quan trắc môi trường bổ sung cho thấy khí thải đầu ra sau hệ thống xử lý khí thải của cơ sở hoạt động ổn định, đáp ứng yêu cầu về chất lượng khí thải trước khi thoát ra ngoài môi trường.

CHƯƠNG 6 KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

6.1 Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải

Theo quy định tại khoản 4, điều 21, thông tư số 02/2022/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, Khoản 13, Điều 1 Nghị định 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường Sửa đổi, bổ sung một số điều của 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, việc đo đạc, lấy mẫu bụi, khí thải để phân tích, đánh giá hiệu quả cho từng công trình, thiết bị xử lý chất thải của cơ sở được quy định như sau:

Bảng 6.1: Kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải đã hoàn thành của cơ sở

TT	Công trình xử lý chất thải	Chương trình vận hành thử nghiệm
1	Công trình xử lý hơi hóa chất từ dây chuyền nhuộm liên tục	Thời gian vận hành thử nghiệm: 4 tháng kể từ ngày có Giấy phép môi trường
2	Hố gom thu gom nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của KCN	

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

Theo quy định tại khoản 5, điều 21, thông tư số 02/2022/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, Điểm b, Khoản 8, Điều 1, Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường Sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, việc quan trắc chất thải do chủ cơ sở đầu tư, cơ sở tự quyết định nhưng phải đảm bảo quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy mẫu khí thải trước khi xả ra môi trường được thể hiện chi tiết trong bảng dưới đây:

Bảng 6.2: Kế hoạch lấy mẫu vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải

Số lần	Tần suất	Số mẫu	Vị trí	Thông số	Quy chuẩn so sánh
I. Giám sát môi trường nước thải					
03 lần	1 mẫu/lần	03 mẫu	mẫu khí thải sau xử lý tại ống phóng không của hệ thống xử lý hơi hóa chất từ dây chuyền nhuộm liên tục	Lưu lượng, bụi tổng, Benzen, Anilin, Formaldehyt	QCVN 20:2009/ BTNMT
II. Giám sát môi trường nước thải					
03 lần	03 ngày liên tiếp	Lấy 03 mẫu trong 03 mẫu ngày liên tiếp tại hố gom nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất trước khi đầu nối vào HTTG nước thải của KCN		Nhiệt độ, pH, TSS, BOD ₅ , COD, độ màu, Xyanua, Crom VI, Tổng Nito, As, Cd, Pb, Ni, Fe, Mn, dầu mỡ khoáng, Clo dư, Sunfua, Coliform	Tiêu chuẩn đầu nối nước thải vào KCN Dệt may Pháo Núi

Trước khi cơ sở đi vào VHTN công trình BVMT công ty sẽ gửi Thông báo tới sở tài nguyên và môi trường tỉnh Hưng Yên theo quy định tại khoản 5 điều 31, nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

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

Dự kiến giai đoạn vận hành thử nghiệm, Chủ đầu tư sẽ phối hợp với đơn vị có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc về môi trường, dự kiến là Trung tâm quan trắc tài nguyên và môi trường tỉnh Hưng Yên thực hiện quan trắc nước thải, khí thải, đánh giá hiệu quả của công trình xử lý khí thải.

Thông tin đơn vị phối hợp thực hiện:

- Tên đơn vị: Trung tâm quan trắc tài nguyên và môi trường;

Địa chỉ trụ sở chính: Số 533 Nguyễn Văn Linh, phường Phố Hiến, tỉnh Hưng Yên

Điện thoại: 02216 256 999

Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc của Trung tâm quan trắc tài nguyên và môi trường: Vimcerts 161;

Chứng nhận đạt tiêu chuẩn ISO/IEC 17025:2017 số hiệu Vilas 894

6.3 Chương trình quan trắc chất thải định kỳ

Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc định kì theo quy định tại điều 97 và 98 nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022.

CHƯƠNG 7 : CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Chủ cơ sở xin cam kết:

- Chúng tôi cam kết rằng những thông tin, số liệu nêu trên là đúng sự thực; nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.

- Cam kết đảm bảo xử lý các nguồn phát sinh chất thải do hoạt động của cơ sở nằm trong giới hạn cho phép của Tiêu chuẩn, Quy chuẩn kỹ thuật môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan như:

QCVN 07:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về ngưỡng chất thải nguy hại.

QCVN 20:2009/BTNMT– Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với các chất hữu cơ.

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

QCVN 27:2010/BTNMT– Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

- Cam kết chịu trách nhiệm, thực hiện đền bù và khắc phục ô nhiễm môi trường trong trường hợp xảy ra các sự cố, rủi ro môi trường do triển khai thực hiện cơ sở.

- Cam kết thực hiện các biện pháp bảo vệ môi trường theo quy định của Khu công nghiệp Dệt may Phố Nối.

- Cam kết đầu nối toàn bộ nước thải phát sinh của cơ sở vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp.

- Cam kết chịu trách nhiệm trước Pháp luật nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam nếu xảy sự cố gây ô nhiễm môi trường và vi phạm các tiêu chuẩn Việt Nam./.