

CÔNG TY TNHH CHOSUN VINA



**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
CỦA CƠ SỞ**

**“NHÀ MÁY SẢN XUẤT DÂY HÀN VỚI CÔNG SUẤT 12.000
TẤN SẢN PHẨM/NĂM; QUE HÀN ĐIỆN VỚI CÔNG SUẤT
6.720 TẤN SẢN PHẨM/NĂM VÀ SẢN XUẤT QUE HÀN TIG
CÔNG SUẤT 180 TẤN SẢN PHẨM/NĂM”**

Địa điểm: Khu công nghiệp Long Thành, xã Tam An, Huyện Long Thành,
Tỉnh Đồng Nai

Đồng Nai, tháng 06 năm 2025

CÔNG TY TNHH CHOSUN VINA



**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
CỦA CƠ SỞ**

**“NHÀ MÁY SẢN XUẤT DÂY HÀN VỚI CÔNG SUẤT 12.000
TẤN SẢN PHẨM/NĂM; QUE HÀN ĐIỆN VỚI CÔNG SUẤT
6.720 TẤN SẢN PHẨM/NĂM VÀ SẢN XUẤT QUE HÀN TIG
CÔNG SUẤT 180 TẤN SẢN PHẨM/NĂM”**

Địa điểm: Khu công nghiệp Long Thành, xã Tam An, Huyện Long Thành,
Tỉnh Đồng Nai

**CÔNG TY CỔ PHẦN SỨC KHỎE
MÔI TRƯỜNG MIỀN NAM**



CÔNG TY TNHH CHOSUN VINA



Đồng Nai, tháng năm 2025

MỤC LỤC

Contents

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT	4
DANH MỤC BẢNG	5
DANH MỤC HÌNH	7
CĂN CỨ PHÁP LÝ THỰC HIỆN.....	8
Chương I.....	9
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	9
1. Tên chủ cơ sở:.....	9
2. Tên cơ sở:	9
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở đầu tư:.....	11
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở đầu tư:.....	11
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở đầu tư:	11
3.3. Sản phẩm của cơ sở đầu tư:	16
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở đầu tư:.....	16
4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng:.....	16
4.2. Nguồn cung cấp điện, nước:.....	17
5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:.....	20
5.1. Vị trí của cơ sở:	20
5.2. Hạng mục công trình của cơ sở:	22
5.3. Tình hình hoạt động tại cơ sở :.....	27
5.4 Tổ chức quản lý	27
CHƯƠNG II	28
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	28
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:	28
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:	30
Chương III	31
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	31
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:	31

1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	31
1.2. Thu gom, thoát nước thải:	32
1.3 Xử lý nước thải	34
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:.....	41
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:	52
3.1 Chất thải rắn sinh hoạt:	52
3.2 Chất thải rắn công nghiệp thông thường:	54
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:.....	57
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:.....	60
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	61
7. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:.....	70
Chương IV	74
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	74
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:	74
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:	75
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:	77
4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải rắn:.....	79
Chương V	81
KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	81
1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường:	81
2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải:	82
3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải:	83
4. Kết quả thu gom, xử lý chất thải (đối với cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải):	86
5. Kết quả nhập khẩu và sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất (đối với cơ sở sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất):.....	86
6. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:	86
6.1 Chất thải sinh hoạt	86
6.2 Chất thải công nghiệp thông thường	86
6.3 Chất thải nguy hại.....	86
7. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường đối với cơ sở:.....	87

Chương VI	89
KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	89
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải:.....	89
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở đầu tư:	89
1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:	89
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải:.....	89
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.	90
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:.....	90
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:.....	91
2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở.	91
CHƯƠNG VII	92
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ ĐẦU TƯ	92

DANH MỤC TỪ VIẾT TẮT

BOD ₅	: Nhu cầu oxy sinh học
BTCT	: Bê tông cốt thép
BVMT	: Bảo vệ môi trường
CHXHCN	: Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa
COD	: Nhu cầu oxy hóa học
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTR	: Chất thải rắn
ĐTM	: Đánh giá tác động môi trường
GPMT	: Giấy phép môi trường
KCX	: Khu chế xuất
KT-XH	: Kinh tế - xã hội
HĐ	: Hợp đồng
HTXL	: Hệ thống xử lý
NĐ-CP	: Nghị định Chính phủ
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia Việt Nam
QĐ-BXD	: Quyết định Bộ Xây dựng
QĐ-BYT	: Quyết định – Bộ Y Tế
QĐ-UBND	: Quyết định - Ủy ban nhân dân
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TCXD	: Tiêu chuẩn xây dựng
TT-BTNMT	: Thông tư – Bộ Tài nguyên & Môi trường
WHO	: (World Health Organization) Tổ chức Y tế Thế giới
CTCNTT	: Chất thải công nghiệp thông thường

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1: Công suất hoạt động của cơ sở đầu tư	11
Bảng 2: Nguyên vật liệu, hoá chất sử dụng.....	16
Bảng 3: Nhiên liệu sử dụng	17
Bảng 4: Lượng điện năng tiêu thụ của cơ sở đầu tư.....	17
Bảng 5: Nhu cầu sử dụng nước tại cơ sở.....	19
Bảng 6: Lượng nước sử dụng tại cơ sở	19
Bảng 7: Tổng hợp các hạng mục công trình của cơ sở	22
Bảng 8: Danh mục máy móc, thiết bị	24
Bảng 9: Thông tin kỹ thuật bể tự hoại	35
Bảng 10: Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý nước thải công suất 12m ³ /ngày.đêm.....	37
Bảng 11: Danh mục hóa chất sử dụng cho HTXL nước thải	40
Bảng 12: Thông tin kỹ thuật hệ thống thu bụi.....	47
Bảng 13: Thông tin kỹ thuật lò sấy	49
Bảng 14: Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh	52
Bảng 15: Bảng tổng hợp tình hình thu gom rác sinh hoạt của cơ sở năm 2023, 2024.	53
Bảng 16: Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh.....	54
Bảng 17: Bảng tổng hợp tình hình thu gom rác công nghiệp của cơ sở năm 2023, 2024	55
Bảng 18: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh	57
Bảng 19: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh 2024	59
Bảng 20: Các phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải	67
Bảng 21: Các nội dung thay đổi so với ĐTM đã phê duyệt	70
Bảng 22: Các nội dung thay đổi khi tăng công suất	72
Bảng 23: Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn theo dòng nước thải	74
Bảng 24: Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn theo dòng khí thải	76
Bảng 25: Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn.....	77
Bảng 26: Giá trị giới hạn đối với độ rung	79
Bảng 27: Giá trị giới hạn mức tiếp xúc đối với tiếng ồn.....	79
Bảng 28: Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt.....	79
Bảng 29: Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường	80
Bảng 30: Khối lượng chất thải rắn nguy hại	80

Bảng 31: Lượng nước thải (sinh hoạt, công nghiệp) phát sinh của cơ sở trong 02 năm gần nhất.....	82
Bảng 32: Bảng tổng hợp kết quả quan trắc nước thải định kỳ trong năm 2023, 2024.	83
Bảng 33: Bảng tổng hợp kết quả quan trắc môi trường không khí xung quanh năm 2024	84
Bảng 34: Tổng hợp số lượng chất thải sinh hoạt phát sinh	86
Bảng 35: Tổng hợp số lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh	86
Bảng 36: Tổng hợp số lượng chất thải nguy hại phát sinh.....	86
Bảng 37: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh chi tiết.....	87
Bảng 38: Kết quả kiểm tra về bảo vệ môi trường	87
Bảng 39: Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	89
Bảng 40: Kế hoạch dự kiến đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải.....	89
Bảng 41: Chương trình quan trắc môi trường định kỳ	90
Bảng 42: Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm	91

DANH MỤC HÌNH

Hình 1 : Quy trình sản xuất que hàn điện.....	12
Hình 2: Quy trình công nghệ sản xuất dây hàn	13
Hình 3: Quy trình sản xuất que hàn TIG	14
Hình 4: Hình ảnh các công đoạn sản xuất của cơ sở đầu tư.....	15
Hình 5: Sản phẩm của cơ sở đầu tư.....	16
Hình 6: Vị trí cơ sở trong KCN Long Thành	21
Hình 7: Vị trí của cơ sở	21
Hình 8: Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa	31
Hình 9: Hình hồ ga đấu nối nước mưa của cơ sở.	32
Hình 10: Sơ đồ thu gom, thoát nước thải	33
Hình 11: Hình hồ ga đấu nối nước thải của cơ sở	33
Hình 12: Mô hình bể tự hoại 03 ngăn.....	34
Hình 13: Quy trình hệ thống xử lý nước thải công suất 12 m ³ /ngày.đêm.....	36
Hình 14: Hình ảnh HTXL nước thải tại cơ sở (hiện hữu)	41
Hình 15: Quy trình xử lý bụi (máy Dust Collector)	43
Hình 16: Quy trình xử lý bụi (máy One Touch Box Type).....	44
Hình 17: Hình ảnh hệ thống thu bụi tại các khu vực phát sinh	47
Hình 18: Hình các lò sấy tại cơ sở.....	50
Hình 19: Kho chứa rác thải sinh hoạt.....	54
Hình 20: Khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường	57
Hình 21: Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại.....	60
Hình 23: Khu vực chiết keo.....	64

CĂN CỨ PHÁP LÝ THỰC HIỆN

Những căn cứ và cơ sở pháp lý lập báo cáo bao gồm:

- Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020; các văn bản hướng dẫn thi hành Luật Bảo vệ môi trường;
- Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 thông tư quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường
- Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 nghị định quy định chi tiết một số điều của luật bảo vệ môi trường
- Luật đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019
- QCVN QCVN 40:2011/BTNMT– Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về chất lượng nước thải công nghiệp.
- QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT
- 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 26:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về vi khí hậu
- QCVN 24:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về tiếng ồn.
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600872008, đăng ký lần đầu ngày 29/01/2007, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 18/01/2023
- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 7613360412, chứng nhận lần đầu ngày 29/01/2007, chứng nhận thay đổi lần thứ 11 ngày 10/12/2024 của Công ty TNHH Chosun Vina.
- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường: Quyết định số 2460/QĐ-UBND ngày 30/07/2008 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở “Xây dựng nhà máy sản xuất dây hàn với công suất 6.352 tấn sản phẩm/năm và que hàn điện với công suất 5.318 tấn sản phẩm/năm” của Công ty TNHH Chosun Vina.

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở:

CÔNG TY TNHH CHOSUN VINA

- Địa chỉ văn phòng: KCN Long Thành, xã Tam An, Huyện Long Thành, Tỉnh Đồng Nai.

- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở : Ông Jang Myung Ki

Chức vụ: Tổng giám đốc, đại diện pháp luật cho Công ty TNHH Chosun Vina

- Điện thoại: 0251.3514421

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600872008, đăng ký lần đầu ngày 29/01/2007, đăng ký thay đổi lần thứ 4 ngày 18/01/2023 của Công ty TNHH Chosun Vina.

- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 7613360412, chứng nhận lần đầu ngày 29/01/2007, chứng nhận thay đổi lần thứ 11 ngày 10/12/2024 của Công ty TNHH Chosun Vina.

2. Tên cơ sở:

“NHÀ MÁY SẢN XUẤT DÂY HÀN VỚI CÔNG SUẤT 12.000 TẤN SẢN PHẨM/NĂM; QUE HÀN ĐIỆN VỚI CÔNG SUẤT 6.720 TẤN SẢN PHẨM/NĂM VÀ SẢN XUẤT QUE HÀN TIG CÔNG SUẤT 180 TẤN SẢN PHẨM/NĂM”.

- Địa điểm thực hiện cơ sở: KCN Long Thành, xã Tam An, Huyện Long Thành, Tỉnh Đồng Nai.

- Cơ quan cấp các loại giấy phép có liên quan đến môi trường của cơ sở: UBND tỉnh Đồng Nai.

- Các giấy phép xây dựng đã được cấp phép:

+ Giấy phép xây dựng số 141/GPXD ngày 04/09/2008 do Sở xây dựng cấp.

+ Giấy phép xây dựng số 145/GPXD ngày 06/12/2010 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp.

+ Giấy phép xây dựng số 81/GPXD ngày 14/08/2012 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp.

+ Giấy phép xây dựng số 58/GPXD-SXD ngày 13/06/2013 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp.

+ Giấy phép xây dựng số 05/GPXD-SXD ngày 10/01/2014 do Sở xây dựng cấp.

- Các giấy phép PCCC đã được cấp phép:

+ Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 285/TD-PC23 ngày

16/07/2008 do Phòng Cảnh sát PCCC cấp.

+ Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 635/TD-PCCC(PC66) ngày 19/11/2010 do Phòng Cảnh sát PCCC cấp.

+ Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 43/TDPCCC-HDPC ngày 13/12/2013 do Cảnh sát PC&CC Đồng Nai cấp.

- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường: Quyết định số 2460/QĐ-UBND ngày 30/07/2008 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở “Xây dựng nhà máy sản xuất dây hàn với công suất 6.352 tấn sản phẩm/năm và que hàn điện với công suất 5.318 tấn sản phẩm/năm” của Công ty TNHH Chosun Vina.

- Sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH: 75.001491.T ngày 07/11/2013 do Chi cục BVMT cấp.

- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số T00008 cấp ngày 22/07/2007 do Sở TNMT cấp.

- Nhà máy đã có quyết định phê duyệt ĐTM và đang hoạt động sản xuất trước ngày Luật BVMT 2020 có hiệu lực. Căn cứ theo số thứ tự 06, Mục I Phụ lục II kèm theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP, cơ sở thuộc đối tượng đầu tư nhóm II, chủ đầu tư sẽ tiến hành lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường theo Phụ lục IX (*Mẫu Báo cáo đề xuất cấp, cấp lại giấy phép môi trường của cơ sở đầu tư nhóm I hoặc nhóm II*) kèm theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP.

- *Quy mô của cơ sở (nêu rõ quy mô của cơ sở có tiêu chí như cơ sở quy định tại Điều 25 Nghị định này):* Tổng vốn đầu tư của cơ sở là 258.496.000.000 (hai trăm năm mươi tám tỷ, bốn trăm chín mươi sáu triệu đồng). Theo luật đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13/06/2019, cơ sở tương đương với cơ sở nhóm B phân loại theo tiêu chí tại điểm d khoản 2 điều 8 và theo quy định tại khoản 1 điều 9 (cơ sở có tổng vốn đầu tư từ 120 tỷ đến dưới 2.300 tỷ đồng).

- *Yếu tố nhạy cảm về môi trường quy định tại khoản 4 Điều 25 Nghị định 05/2025/NĐ-CP:* Cơ sở không có yếu tố nhạy cảm về môi trường.

- *Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ:* sản xuất dây hàn; que hàn điện; que hàn tig. Cơ sở không thuộc loại hình nguy cơ gây ô nhiễm môi trường theo phụ lục II Nghị định 05/2025/NĐ-CP.

- *Phân nhóm cơ sở đầu tư:* Căn cứ theo số thứ tự 02, Mục II Phụ lục V kèm theo Nghị định 05/2025/NĐ-CP, cơ sở thuộc đối tượng cơ sở đầu tư nhóm III, chủ đầu tư sẽ tiến hành lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho cơ sở theo Phụ lục X (*Mẫu Báo cáo đề xuất cấp, cấp lại giấy phép môi trường của cơ sở đang hoạt động*) kèm theo

Nghị định 05/2025/NĐ-CP

3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở đầu tư:

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở đầu tư:

Bảng 1: Công suất hoạt động của cơ sở đầu tư

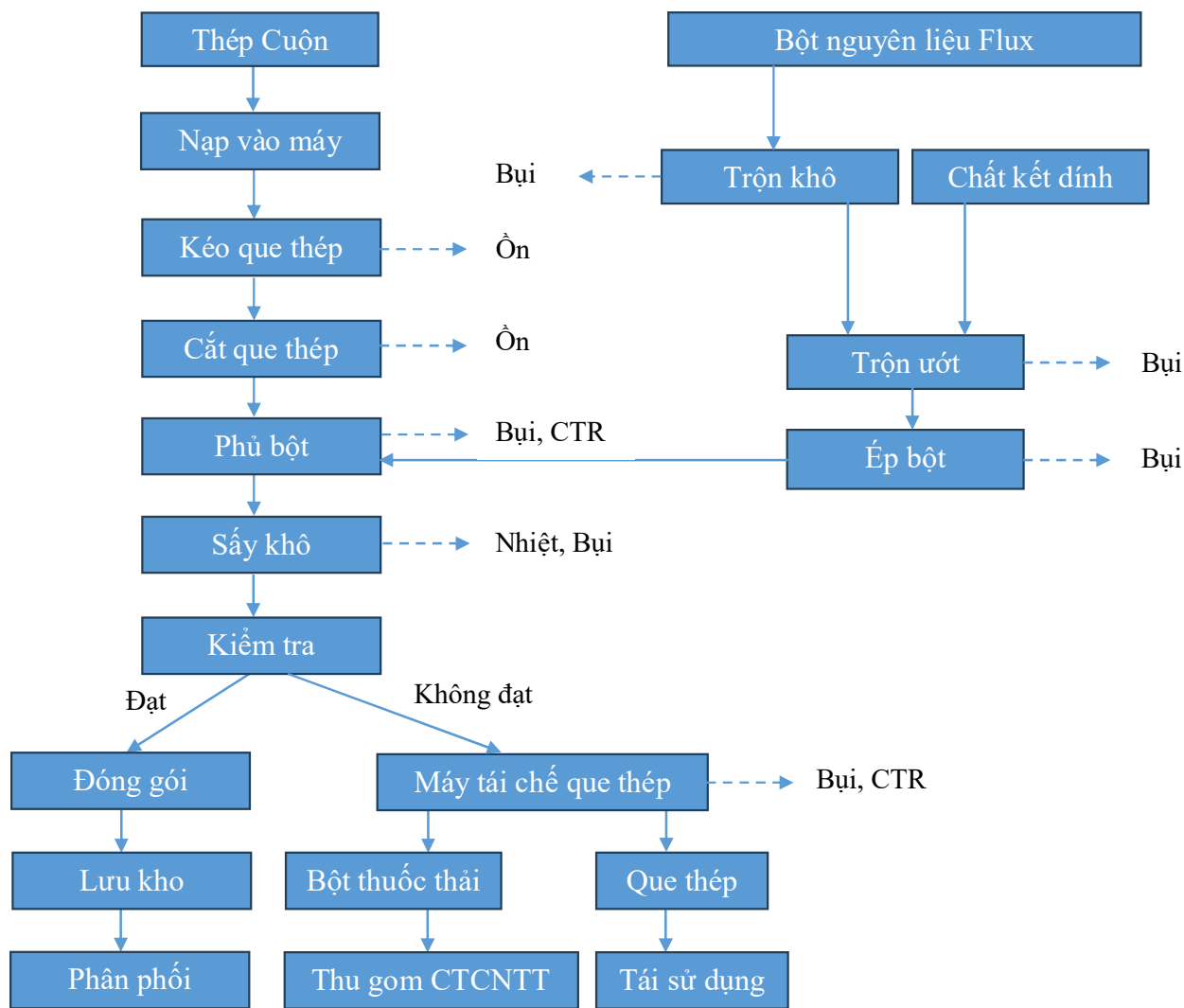
STT	Danh mục sản phẩm	Đơn vị	Số lượng		
			ĐTM	Thực tế 2024	GPMT
1	Dây hàn	Tấn sản phẩm/năm	6.352	10.425	12.000
2	Que hàn điện	Tấn sản phẩm/năm	5.318	4.988	6.720
3	Que hàn TIG	Tấn sản phẩm/năm	-	-	180

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở đầu tư:

Công nghệ sản xuất của Công ty TNHH Chosun Vina được mô tả như sau:

a) Quy trình sản xuất que hàn điện:



Hình 1 : Quy trình sản xuất que hàn điện

Thuyết minh quy trình:

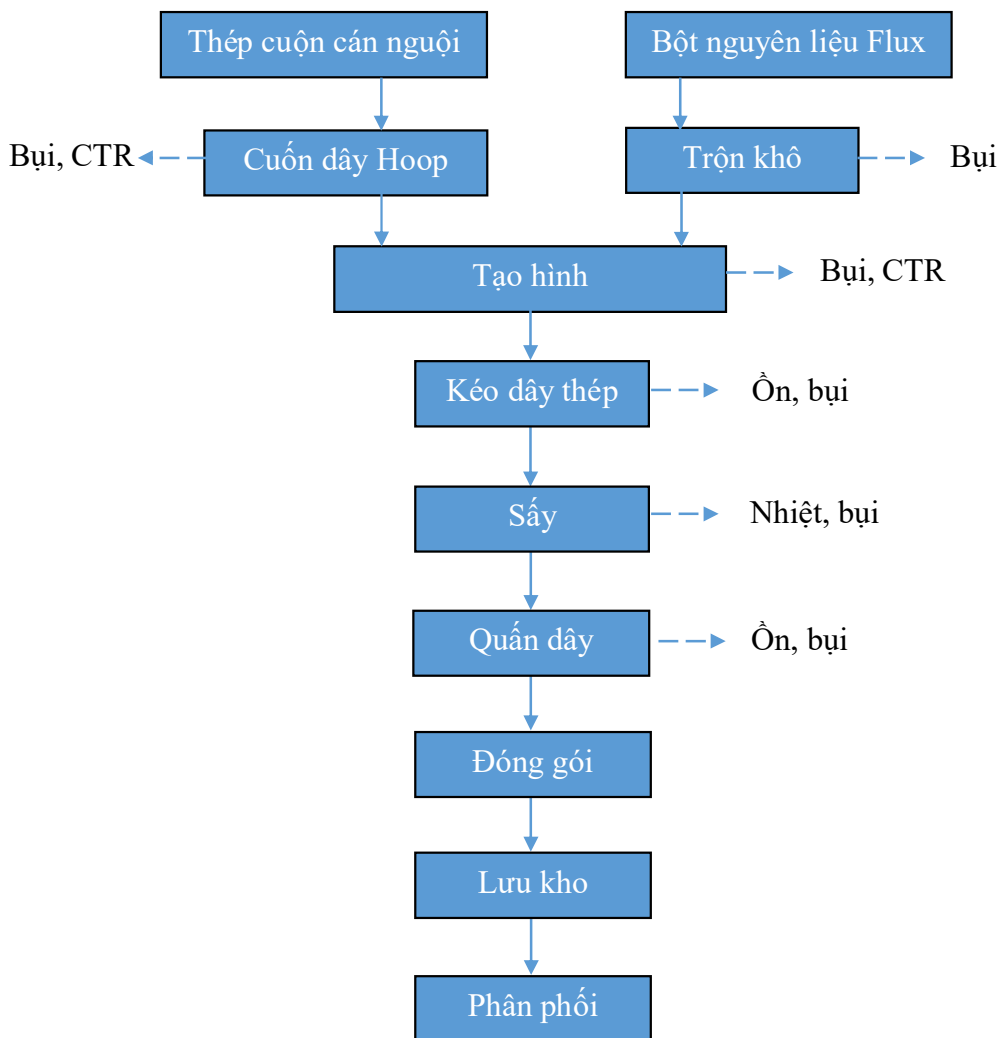
Nguyên liệu sử dụng cho quá trình sản xuất là thép cuộn dạng sợi sau khi nạp vào máy rồi qua máy kéo que thép, thép được kéo thẳng và cắt thành que theo quy cách của từng sản phẩm.

Bột nguyên liệu Flux dạng khô sau khi trộn khô sẽ kết hợp với chất kết dính trong quá trình trộn ướt. Hỗn hợp bột đã trộn ướt sẽ được ép thành từng bánh dùng để phủ thanh thép vừa được cắt ở công đoạn trước.

Sau khi phủ, hàng bán thành phẩm được đưa vào phòng bảo quản, cách ly với môi trường bên ngoài nhằm tránh độ ẩm tự nhiên tác động gây rỉ sét bề mặt que thép. Sản phẩm sau đó được sấy khô bằng lò sấy gas và lò sấy điện. Để sản phẩm đạt được tốt nhất đáp ứng

cho nhu cầu của người tiêu dùng, phải trải qua quá trình kiểm tra để loại bỏ những sản phẩm không đạt chất lượng. Sau đó được đóng gói, lưu trữ trong kho phân phối ra thị trường tiêu thụ. Những sản phẩm chưa đạt chất lượng sẽ được đưa qua máy hủy sản phẩm lỗi sau đó tái sử dụng lại que thép cho sản phẩm tiếp theo, bột thuốc thải sẽ được thu gom và bàn giao cho đơn vị thu gom chất thải công nghiệp thu gom xử lý theo quy định.

b) Quy trình công nghệ sản xuất dây hàn:



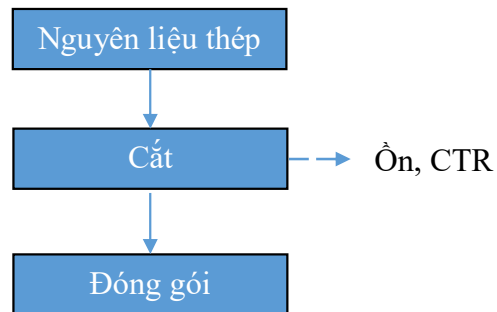
Hình 2: Quy trình công nghệ sản xuất dây hàn

Thuyết minh quy trình:

Nguyên liệu sử dụng sản xuất dây hàn là thép cuộn cán nguội. Thép cuộn được đưa vào khâu cuốn Hoop để chuẩn bị cho công đoạn tạo hình. Tại công đoạn tạo hình, thép được nhồi bột nguyên liệu Flux đã trộn khô và uốn thành dây sau đó được đưa qua công đoạn kéo qua khuôn cho phù hợp với quy cách của sản phẩm. Tiếp theo dây thép sau khi kéo được chuyển vào lò sấy gas rồi bảo quản ở phòng bảo quản hàng bán thành phẩm, cách ly với môi trường bên ngoài nhằm tránh độ ẩm tự nhiên tác động gây rỉ sét bề mặt dây

thép. Cuối cùng, hàng bán thành phẩm được chuyển đến công đoạn quấn dây vào lõi nhựa để tiến hành đóng gói, lưu kho chờ ngày xuất xưởng

c) Quy trình sản xuất que hàn TIG:



Hình 3: Quy trình sản xuất que hàn TIG

Thuyết minh quy trình:

Nguyên liệu thô là thép được nhập về để sản xuất que hàn TIG, đưa nguyên liệu vào máy kéo thẳng, và cắt theo quy cách chiều dài của sản phẩm, sau đó đóng gói, lưu kho và phân phối.



Khu vực cắt que thép



Khu vực ép bột



Khu vực cuộn Hoop



Khu vực tạo hình



Kéo dây bán thành phẩm



Khu vực quấn dây

Hình 4: Hình ảnh các công đoạn sản xuất của cơ sở đầu tư

3.3. Sản phẩm của cơ sở đầu tư:



Dây hàn

Que hàn điện

Que hàn TIG

Hình 5: Sản phẩm của cơ sở đầu tư

4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện nước của cơ sở đầu tư:

4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng:

- Nguyên vật liệu sử dụng:

Bảng 2: Nguyên vật liệu, hoá chất sử dụng

STT	Danh mục nguyên vật liệu	Đơn vị	Số lượng		
			ĐTM	2024	GPMT
I	Sản xuất dây hàn				
1	CR Hoop	Kg/năm	3.765.600	9.693.217	10.457.632
	FCW Flux		2.880.000	1.763.312	1.902.368
II	Sản xuất que hàn điện				
1	Wire Rod	Kg/năm	2.510.400	3.492.148	4.662.410
2	SMAW Flux	Kg/năm	1.920.000	1.714.141	2.288.571
3	Binder	Kg/năm	3.840	380.657	508.220
III	Sản xuất dây hàn TIG				
1	STS Wire	Kg/năm	-	0	185.000
	Tổng cộng				

- Nhiên liệu sử dụng:

Bảng 3: Nhiên liệu sử dụng

STT	Tên nhiên liệu	Đơn vị	Số lượng			Mục đích	Xuất xứ
			ĐTM	2024	GPMT		
1	Gas	kg/năm	302.770	333.410	454.155	Cung cấp nhiệt cho lò sấy	Việt Nam
2	Dầu thủy lực	Lít/năm	600	600	900	Bôi trơn chi tiết máy	Hàn Quốc
3	Dầu DO 0.05S-II	Lít/năm	10.400	11.250	15.600	Dầu chạy xe nâng	Việt Nam

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina

4.2. Nguồn cung cấp điện, nước:

❖ **Nhu cầu sử dụng và nguồn cung cấp điện**

Nguồn cung cấp điện phục vụ cho quá trình hoạt động sản xuất của cơ sở đầu tư được lấy từ lưới điện lực Quốc gia đưa vào sử dụng cho hoạt động sản xuất và sinh hoạt. Việc cung cấp điện do điện lực Long Thành cung cấp.

Công ty không sử dụng máy phát điện dự phòng. Trong trường hợp mất điện tạm thời sẽ cho công nhân nghỉ giải lao, nếu mất điện lâu từ 1h trở đi Công ty sẽ cho công nhân nghỉ làm việc.

Nhu cầu cung cấp điện phục vụ cho cơ sở đầu tư khi đi vào hoạt động ước tính khoảng **335.995,2 Kwh/tháng**.

Bảng 4: Lượng điện năng tiêu thụ của cơ sở đầu tư

STT	Thời gian	Đơn vị	Lượng điện tiêu thụ
1	Tháng 01/2024	kWh/tháng	343.900
2	Tháng 02/2024	kWh/tháng	164.300
3	Tháng 03/2024	kWh/tháng	357.200
4	Tháng 04/2024	kWh/tháng	332.500
5	Tháng 05/2024	kWh/tháng	349.700
6	Tháng 06/2024	kWh/tháng	338.700
7	Tháng 07/2024	kWh/tháng	397.000

8	Tháng 08/2024	kWh/tháng	407.000
9	Tháng 09/2024	kWh/tháng	341.300
10	Tháng 10/2024	kWh/tháng	370.800
11	Tháng 11/2024	kWh/tháng	377.989
12	Tháng 12/2024	kWh/tháng	321.720
13	Tháng 01/2025	kWh/tháng	281.360
14	Tháng 02/2025	kWh/tháng	294.931
15	Tháng 03/2025	kWh/tháng	363.239
16	Tháng 04/2025	kWh/tháng	334.284
Trung bình tháng		kWh/tháng	335.995,2

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina 2024, 2025

❖ **Nhu cầu sử dụng và nguồn cung cấp nước**

Nhu cầu sử dụng nước của Công ty bao gồm: phục vụ cho mục đích sinh hoạt của công nhân viên, nước phục vụ sản xuất, nước dùng để tưới cây, PCCC và dự phòng.

Nước sử dụng cho sinh hoạt:

Cơ sở có 90 công nhân viên, trong đó trong đó 20 nhân viên văn phòng, 20 nhân viên thừa hành, kỹ thuật làm việc hành chính, 50 công nhân (*chia làm 02 ca, mỗi ca 25 công nhân*). Như vậy nước cấp cho nhu cầu vệ sinh cá nhân được tính như sau:

Lượng nước cấp cho nhân viên văn phòng, hành chính, thời gian làm việc 08h/ngày

$$Q_{shvp} = 80 \text{ lít/người/ca} \times 40 \text{ người} = 3.200 \text{ lít/ngày} = 3,2 \text{ m}^3/\text{ngày}$$

Lượng nước cấp cho công nhân, thời gian làm việc 8h/ca, 02 ca làm việc.

$$Q_{sh} = 80 \text{ lít/người/ca} \times 25 \text{ người/ca} \times 2 \text{ ca/8 tiếng} = 4.000 \text{ lít/ngày} = 4 \text{ m}^3/\text{ngày}$$

➔ **Tổng lượng nước cấp sinh hoạt là 7,2 m³/ngày**

(Căn cứ mục 2.10.2 theo TT 01/2021/TT-BXD ngày 19/05/2021)

Công ty sử dụng suất ăn công nghiệp, nên không phát sinh nước thải bếp ăn.

Nước sử dụng cho sản xuất:

Trong quá trình hoạt động, cơ sở có sử dụng nước làm mát tại các máy phục vụ sản xuất máy tạo hình, máy kéo, máy trộn ướt...

Lượng nước cấp cho hệ thống làm mát khoảng 10m³/ngày.

Trong quá trình hoạt động cơ sở không phát sinh nước thải sản xuất khác.

Nước sử dụng cho tưới cây:

Diện tích đất quy hoạch cho cây xanh, thảm cỏ cơ sở theo thiết kế là: 5.329 m². Chỉ tiêu cấp nước cho sinh hoạt tưới tiêu của nhà máy cho một lần tưới là 4 lít/m², nhà máy trung bình 02 ngày tưới cây một lần (Theo bảng 3.3 – Tiêu chuẩn TCXDVN 33:2006):

$$Q_{cx} = 4 \text{ lít/m}^2 \times 5.329 \text{ m}^2/2 = 10,65 \text{ m}^3/\text{ngày}.$$

Nước dùng tạo ẩm đường nội bộ trong khuôn viên nhà máy khoảng 2 m³/ngày

Lượng nước dùng cho công tác PCCC: Nước cấp cho chữa cháy, lưu lượng nước dùng để chữa cháy không quá 10l/s.đám cháy, tính toán cho trường hợp 02 đám cháy diễn ra đồng thời, thời gian kéo dài trong 02 giờ: 10l/s x 2 x 2 x 3600s = 144.000 lít = 144 m³. Đây là lượng nước được dự phòng, không mang tính chất sử dụng thường xuyên.

Công ty đã có 02 bể chứa nước ngầm và dung tích là 160 m³ để dự phòng cho công tác PCCC.

Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước tại cơ sở:

Bảng 5: Nhu cầu sử dụng nước tại cơ sở

TT	Hạng mục	Lượng nước sử dụng (m ³ /ngày)		Lượng nước xả thải (m ³ /ngày)		Ghi chú
		ĐTM	GPMT	ĐTM	GPMT	
1	Nước sinh hoạt	12,8	7,2	10,24	5,76	80% lượng nước cấp
2	Nước sản xuất	15	10	-	-	Nước làm mát tuần hoàn không xả bỏ
3	Nước tưới cây	10,65	10,65	-	-	Tự thấm
4	Nước tạo ẩm đường nội bộ	2	2	-	-	Tự thấm
Tổng		40,45	29,85	10,24	5,76	

Tổng lượng nước mà công ty sử dụng trong quá trình hoạt động: (không kể lượng nước vệ sinh nhà xưởng và nước PCCC).

Bảng 6: Lượng nước sử dụng tại cơ sở

STT	Thời gian	Đơn vị	Lượng nước cấp sử dụng
1	Tháng 01/2024	m ³	1.172
2	Tháng 02/2024	m ³	686

3	Tháng 03/2024	m ³	908
4	Tháng 04/2024	m ³	886
5	Tháng 05/2024	m ³	839
6	Tháng 06/2024	m ³	847
7	Tháng 07/2024	m ³	921
8	Tháng 08/2024	m ³	1025
9	Tháng 09/2024	m ³	999
10	Tháng 10/2024	m ³	1.008
11	Tháng 11/2024	m ³	864
12	Tháng 12/2024	m ³	757
13	Tháng 01/2025	m ³	915
14	Tháng 02/2025	m ³	1.044
15	Tháng 03/2025	m ³	1.145
16	Tháng 04/2025	m ³	1.005
Trung bình tháng		m ³	938,81
Trung bình ngày		m ³	36,11

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina 2024, 2025

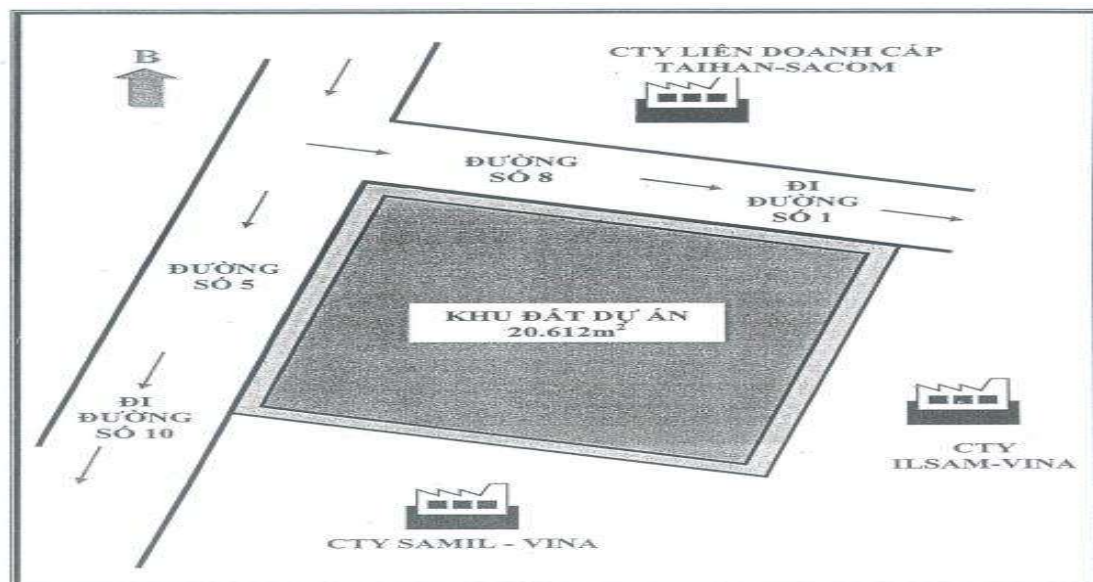
5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:

5.1. Vị trí của cơ sở:

Cơ sở được triển khai trong KCN Long Thành đã được đầu tư hoàn chỉnh về đường giao thông, hệ thống cấp thoát nước, nguồn cung cấp điện đầy đủ, hệ thống thông tin liên lạc cáp ADSL, internet.

Cơ sở được thực hiện trên lô D.I-3+2 đường số 8, KCN Long Thành, xã Tam An, Huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai diện tích sử dụng 20.612m² thuộc Công ty TNHH Chosun Vina.

Theo hợp đồng thuê đất số 55/HĐTD/SLC/KT-TT ngày 06/03/2007 giữa Công ty CP Sonadezi Long Thành và Công ty TNHH Chosun Vina. (Hợp đồng thuê đất đính kèm phụ lục).



Hình 6: Vị trí cơ sở trong KCN Long Thành

Vị trí của cơ sở nằm trong KCN Long Thành nên rất thuận lợi về điều kiện giao thông vận tải.

Giao thông trong khu vực cơ sở thuận lợi, cơ sở nằm trong KCN Long Thành đã được đầu tư cơ sở hạ tầng, các tuyến đường giao thông nội bộ tương đối tốt và nằm cách xa khu dân cư.

Cơ sở thuộc KCN Long Thành, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai nên xung quanh khu vực Nhà máy chủ yếu là các công ty, doanh nghiệp thuộc KCN, trong bán kính 2km khu vực không có khu bảo tồn thiên nhiên cũng như khu du lịch sinh thái.



Hình 7: Vị trí của cơ sở

5.2. Hạng mục công trình của cơ sở:

Công ty TNHH Chosun Vina thuê lại đất của KCN Long Thành và tiến hành xây dựng nhà xưởng theo hợp đồng thuê đất số 55/HĐTD/SLC/KT-TT ngày 06/03/2007 giữa Công ty CP Sonadezi Long Thành và Công ty TNHH Chosun Vina kèm theo Giấy phép xây dựng số 141/GPXD ngày 04/09/2008 do Sở xây dựng cấp; Giấy phép xây dựng số 145/GPXD ngày 06/12/2010 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp; Giấy phép xây dựng số 81/GPXD ngày 14/08/2012 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp; Giấy phép xây dựng số 58/GPXD-SXD ngày 13/06/2013 do Ban quản lý các KCN Đồng Nai cấp, Giấy phép xây dựng số 05/GPXD-SXD ngày 10/01/2014 do Sở xây dựng cấp.

Hiện trạng khu đất đầu tư xây dựng cơ sở hiện nay đã được xây dựng hoàn chỉnh. Toàn bộ nước thải phát sinh của cơ sở sẽ dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Long Thành để tiếp tục xử lý.

Tổng diện tích sử dụng của cơ sở là 20.612m². Trong đó, bao gồm các hạng mục sau:

Các hạng mục công trình phục vụ sản xuất:

Bảng 7: Tổng hợp các hạng mục công trình của cơ sở

STT	Các hạng mục	Diện tích xây dựng (m ²)	Tỷ lệ %	Ghi chú
1	Nhà xưởng 1	2.880	13,97	GPXD số 141
2	Văn phòng	288	1,40	02 tầng gồm 01 trệt 01 lầu (mỗi tầng 288m ²)
3	Nhà bảo vệ	24	0,12	
4	Nhà xe	120	0,58	
5	Nhà xưởng 2	2.400	11,64	GPXD số 145
6	Khu vực máy biến áp	16	0,08	
7	Bể PCCC ngầm	24	0,12	
8	Bể PCCC ngầm	32	0,16	
9	Mái che hành lang	876,56	4,25	GPXD số 81 GPXD số 58
10	Kho chứa	2.400	11,64	GPXD số 05
11	Nhà phế liệu- kho rác	139	0,67	
12	Đường đi	6.710,5	32,57	

STT	Các hạng mục	Diện tích xây dựng (m ²)	Tỷ lệ %	Ghi chú
13	Cây xanh	4.701,94	22,8	
Tổng cộng		20.612	100	

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina

Trong quá trình nâng công suất, công ty không xây dựng thêm nhà xưởng chỉ lắp đặt thêm máy móc thiết bị và tăng ca làm việc công nhân.

Danh mục máy móc thiết bị tại cơ sở :

Bảng 8: Danh mục máy móc, thiết bị

TT	Danh sách máy móc, thiết bị	Đơn vị	Số lượng		Mục đích sử dụng	Vị trí	Xuất xứ	Tình trạng
			ĐTM	GPMT				
1	Máy phủ lõi	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
2	Máy cạo gỉ	Cái	1	0	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Không sử dụng
3	Máy kéo que	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
4	Máy cắt	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
5	Máy sàng bột	Cái	-	1	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Việt Nam	Đang hoạt động
6	Máy trộn khô	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
7	Bồn chứa nguyên liệu	Cái	4	7	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	HQ/VN	Đang hoạt động
8	Máy trộn ướt	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
9	Máy ép bột	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
10	Máy phủ	Cái	1	2	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
11	Lò sấy sơ bộ que	Cái	-	3	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Hàn Quốc	Đang hoạt động
12	Máy tái chế que	Cái	1	4	Sản xuất que hàn	Xưởng 1	HQ/VN	Đang hoạt động
13	Phòng bảo quản hàng	Cái	-	6	Sản xuất que hàn,	Xưởng 1,2	Hàn Quốc	Đang hoạt động

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường

	bán thành phẩm					dây hàn						
14	Lò sấy khô	Cái	1	3		Sản xuất que hàn, dây hàn	Xưởng 1,2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
15	Máy đóng gói	Cái	1	3		Sản xuất que hàn, dây hàn	Xưởng 1,2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
16	Xe nâng hàng	Cái	1	3		Sản xuất que hàn, dây hàn	Xưởng 1,2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
17	Máy cuộn Hoop	Cái	2	2		Sản xuất dây hàn	Xưởng 2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
18	Máy tạo hình	Cái	2	3		Sản xuất dây hàn	Xưởng 2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
19	Máy kéo dây	Cái	2	6		Sản xuất dây hàn	Xưởng 2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
20	Máy quấn dây	Cái	3	7		Sản xuất dây hàn	Xưởng 2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
21	Máy cuộn dây hàng pail pack	Cái	-	1		Sản xuất dây hàn	Xưởng 2	Hàn Quốc			Đang hoạt động	
22	Thang máy nâng hàng	Cái	-	1		Sản xuất que hàn	Xưởng 1	Việt Nam			Đang hoạt động	
23	Cầu nâng hàng	Cái	-	5		Sản xuất que hàn, dây hàn	Xưởng 1,2	HQ/VN			Đang hoạt động	
24	Palan xích điện	Cái	-	6		Sản xuất que hàn, dây hàn	Xưởng 1,2	HQ/VN			Đang hoạt động	
25	Máy cắt que hàn TIG	Cái	-	1		Sản xuất que hàn tích	Xưởng 1	Hàn Quốc			Đang hoạt động	

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường

26	Máy kiểm tra độ va đập	Cái	-	1	Phòng QA		Việt Nam	Đang hoạt động
27	Máy kiểm tra độ dẫn thép	Cái	-	1	Phòng QA		Việt Nam	Đang hoạt động
28	Máy hàn kiểm tra chất lượng	Cái	-	5	Phòng QA		Việt Nam	Đang hoạt động
29	Bồn LPG	Cái	-	2	Sản xuất que hàn, dây hàn		Việt Nam	Đang hoạt động
30	Máy làm mát nước	Cái	-	1	Sản xuất que hàn, dây hàn		Việt Nam	Đang hoạt động
31	Hệ thống PCCC	Bộ	-	1	Toàn công ty		Việt Nam	Đang hoạt động

Nguồn: Công ty TNHH Chosun Vina

Ghi chú: VN/HQ: Việt Nam/ Hàn Quốc

5.3 Tình hình hoạt động tại cơ sở :

Số lao động làm việc thực tế tại cơ sở : Cơ sở sử dụng 90 công nhân viên, trong đó 20 nhân viên văn phòng, 20 nhân viên thừa hành, kỹ thuật làm việc hành chính, 50 công nhân.

Đối với công nhân số ca làm việc thực tế 02 ca/ngày (ca 8 tiếng).

Đối với nhân viên văn phòng/hành chính số ca làm việc 01 ca/ngày (ca 8 tiếng).

5.4 Tổ chức quản lý

Chức vụ có quyền lực cao nhất của Công ty là Tổng giám đốc. Tổng giám đốc sẽ chỉ đạo toàn bộ các công việc quản lý kinh doanh của Công ty với mục đích tiến hành tất cả các biện pháp thích hợp và đúng đắn nhằm thu được lợi nhuận cao nhất có thể, đồng thời bảo toàn giá trị đầu tư và giữ mức tăng trưởng của Công ty.

Lao động làm việc trong cơ sở là lực lượng lao động phổ thông tại địa phương và các khu vực lân cận.

Chủ cơ sở thực hiện các biện pháp quản lý và bảo vệ môi trường trong quá trình thi công xây dựng và hoạt động, tổ chức bộ phận bảo vệ môi trường để thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường trong quá trình thi công xây dựng và hoạt động.

CHƯƠNG II

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

1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:

Theo Quyết định số 1216/QĐ-TTg ngày 05/09/2012 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Chiến lược Bảo vệ môi trường quốc gia đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030, quan điểm chỉ đạo là khuyến khích phát triển kinh tế phù hợp với đặc tính sinh thái của từng vùng, ít chất thải, các-bon thấp, hướng tới nền kinh tế xanh. Tầm nhìn của chiến lược đến năm 2030 ngăn chặn đẩy lùi xu hướng gia tăng ô nhiễm môi trường, hình thành các điều kiện cơ bản cho nền kinh tế xanh, ít chất thải, các bon thấp vì sự thịnh vượng và phát triển bền vững đất nước.

Cơ sở thực hiện tại Lô đất số D.I-3+2 đường số 8, KCN Long Thành, xã Tam An, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai.

Đầu tư cơ sở hạ tầng KCN Long Thành do Công ty Cổ phần Sonadezi Long Thành làm chủ đầu tư.

KCN Long Thành có tổng diện tích toàn khu: 486,91 ha. Tỷ lệ đã cho thuê: 84,56%.

Ngành nghề của cơ sở là ngành nghề sản xuất đồ điện dân dụng có mức độ tự động hóa cao, phù hợp với khuyến khích phát triển kinh tế.

a. Văn bản pháp lý của KCN Long Thành:

Quyết định số 1758/QĐ-UBND ngày 26/05/2017 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt quy hoạch phân khu tỷ lệ 1/2.000 Khu công nghiệp công nghệ cao Long Thành, tại xã Tam An, xã An Phước, thị trấn Long Thành, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai. Quyết định số 3154/QĐ-UBND ngày 07/10/2019 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch phân khu tỷ lệ 1/2.000 Khu công nghiệp công nghệ cao Long Thành, tại xã Tam An, xã An Phước, thị trấn Long Thành, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai.

Quyết định số 1656/QĐ-UBND ngày 11/07/2023 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt điều chỉnh cục bộ quy hoạch phân khu tỷ lệ 1/2.000 Khu công nghiệp công nghệ cao Long Thành, tại xã Tam An, xã An Phước, thị trấn Long Thành, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai

Quyết định số 900/QĐ-BTNMT ngày 21/7/2003 của Bộ Tài Nguyên và Môi trường phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở “Xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật Khu công nghiệp Long Thành”.

Quyết định số 427/QĐ-BTNMT ngày 17/02/2020 của Bộ Tài Nguyên và Môi trường phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở điều chỉnh “Xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật khu công nghiệp Long Thành” tại xã Tam An và xã An

Phước, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai.

Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 46/GXN-TCMT ngày 09/03/2018 của Tổng cục Môi trường.

Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước số 204/GP-BTNMT ngày 03/12/2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Giấy phép môi trường số 140/GPMT-BTNMT ngày 11/05/2023 của Bộ Tài Nguyên và Môi trường.

b. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch của KCN Long Thành

KCN Long Thành là Khu công nghiệp tập trung đa ngành, ưu tiên mời gọi các cơ sở đầu tư có ngành nghề sử dụng công nghệ cao, công nghệ hiện đại và ít ô nhiễm môi trường. Các ngành nghề thu hút đầu tư gồm:

- Sản xuất, chế biến thực phẩm; dệt; sản xuất trang phục;
- Sản xuất da và các sản phẩm có liên quan;
- Chế biến gỗ và sản xuất sản phẩm từ gỗ, tre, nứa (trừ giường, tủ, bàn, ghế);
- Sản xuất sản phẩm từ rom, rạ và vật liệu tết bện;
- Sản xuất giấy và sản phẩm từ giấy;
- Sản xuất hoá chất và sản phẩm hoá chất;
- Sản xuất thuốc, hoá dược và dược liệu;
- Sản xuất sản phẩm từ cao su và plastic;
- Sản xuất thủy tinh và sản phẩm từ thủy tinh;
- Sản xuất sản phẩm gốm sứ khác;
- Sản xuất bê tông và các sản phẩm từ bê tông, xi măng và thạch cao;
- Sản xuất kim loại;
- Sản xuất sản phẩm từ kim loại đúc sẵn (trừ máy móc, thiết bị);
- Sản xuất sản phẩm điện tử, máy vi tính và sản phẩm quang học;
- Sản xuất thiết bị điện;
- Sản xuất máy móc, thiết bị chưa được phân vào đâu;
- Sản xuất phụ tùng và bộ phận phụ trợ cho xe ô tô và xe có động cơ khác;
- Sản xuất giường, tủ, bàn, ghế bằng gỗ; công nghiệp chế biến, chế tạo khác;
- Sửa chữa, bảo dưỡng và lắp đặt máy móc và thiết bị;
- Bán buôn xăng dầu và các sản phẩm liên quan;
- Nghiên cứu khoa học và phát triển công nghệ trong lĩnh vực khoa học tự nhiên và kỹ thuật.

Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường số

2460/QĐ-UBND ngày 30/07/2008 của UBND tỉnh Đồng Nai về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở “Xây dựng nhà máy sản xuất dây hàn với công suất 6.352 tấn sản phẩm/năm và que hàn điện với công suất 5.318 tấn sản phẩm/năm” của Công ty TNHH Chosun Vina

Cơ sở nhà máy sản xuất dây hàn với công suất 6.352 tấn sản phẩm/năm và que hàn điện với công suất 5.318 tấn sản phẩm/năm” của Công ty TNHH Chosun Vina nằm trong KCN Long Thành, tỉnh Đồng Nai hoàn toàn phù hợp với quyết định phê duyệt quy hoạch và ngành nghề thu hút đầu tư của KCN Long Thành, do đó sẽ phù hợp với Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch vùng, quy hoạch tỉnh.

→ Do đó, địa điểm thực hiện cơ sở đầu tư hoàn toàn phù hợp với Quy hoạch bảo vệ môi trường Quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường có liên quan.

2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:

Nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở được thu gom và xử lý qua hệ thống xử lý nước thải tập trung. Nước thải sau khi xử lý đạt giá trị tiếp nhận của KCN và được đầu nối vào HTXL nước thải tập trung của KCN Long Thành trước khi thải ra nguồn tiếp nhận.

Vì nguồn tiếp nhận là hệ thống xử lý nước chung của KCN Long Thành nên không thuộc đối tượng phải đánh giá khả năng tiếp nhận nước thải, sức chịu tải của nguồn nước sông hồ theo Thông tư 76/2007/TT-BTNMT và Điều 82 của Thông tư 02/2022/TT-BTNMT.

Khí thải phát sinh trong quá trình sản xuất tại cơ sở đều được thu gom và xử lý trước khi thải ra môi trường theo QCVN 19:2009/BTNMT nên không ảnh hưởng đến nguồn tiếp nhận, môi trường không khí xung quanh khu vực nhà máy.

Chất thải rắn phát sinh được công ty hợp đồng thu gom với đơn vị có chức năng thu gom trong khu vực nên không làm ảnh hưởng đến chất lượng môi trường xung quanh nhà xưởng cũng như môi trường lao động của công nhân.

Chương III

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

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

1.1 Thu gom, thoát nước mưa:

Mặt bằng nhà máy được đầu tư xây dựng tách riêng tuyến thoát nước mưa và nước thải.

Hệ thống thoát nước mưa gồm các tuyến cống ngầm bê tông cốt thép $\varnothing 300$, $\varnothing 400$, $\varnothing 500$ và mương hở bằng gạch và bê tông cốt thép $B=300$, $B=400$, $B=500$ bố trí dọc theo các trục đường từ cống vào đến xung quanh nhà xưởng, văn phòng, nhà xe,... dọc tuyến cách 15-35m tùy theo địa hình khu vực bố trí một hố ga có song chắn rác để thu gom nước mưa chảy tràn trong khuôn viên nhà máy.

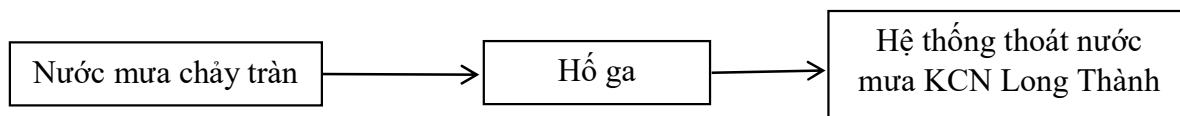
- Số lượng hố ga thu gom nước mưa: 25 hố
- Kích thước hố ga thu gom nước mưa: 1000 x 1000mm
- Kích thước ống thu gom: 400mm
- Cấu tạo hố ga thu gom: BTCT

Nước mưa sau khi được thu gom sẽ chảy về hệ thống thoát nước mưa của KCN Long Thành tại 2 điểm đầu nối thoát nước mưa (bản vẽ đính kèm).

Vị trí tại các đường nào, tọa độ các điểm đầu nối:

+ Vị trí 1: 01 hố ga đầu nối nước mưa nằm trên đường số 5 (hố ga số 47) vào hệ thống thoát nước mưa chung của KCN Long Thành, có tọa độ $X=1,196,292$ $Y=654,178$ (VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$, múi chiều 3°).

+ Vị trí 2: 01 hố ga đầu nối nước mưa nằm trên đường số 5 (hố ga số 53) vào hệ thống thoát nước mưa chung của KCN Long Thành, có tọa độ $X=1,196,276$ $Y=654,156$ (VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$, múi chiều 3°).



Hình 8: Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa



Hình 9: Hình hồ ga đầu nối nước mưa của cơ sở).

1.2 Thu gom, thoát nước thải:

Công trình thu gom nước thải:

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động vệ sinh của công nhân viên làm việc tại cơ sở.

- + Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC nhà bảo vệ
- + Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC khu vực văn phòng
- + Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC xưởng sản xuất

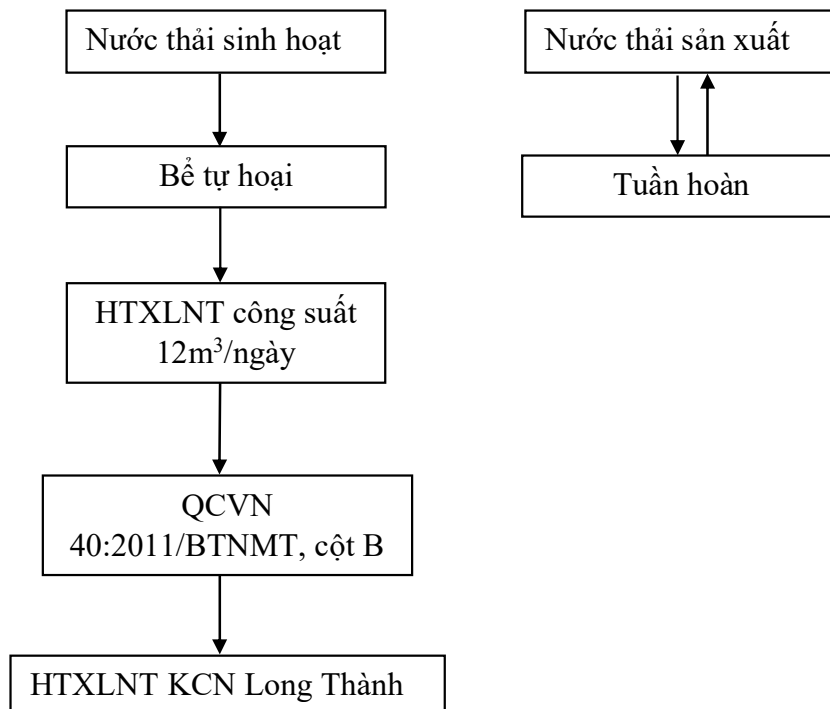
Mạng lưới thu gom nước thải:

Hệ thống nước thải của cơ sở được thiết kế tách riêng với hệ thống thoát nước mưa.

Toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt được dẫn về bể tự hoại để xử lý sơ bộ theo đường ống PVC Ø168 sau đó được thu gom tại hố ga tập trung, nước thải từ hố ga tập trung theo đường ống PVC Ø34 thu gom dẫn về HTXLNT công suất 12m³/ngày của cơ sở để xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của KCN, Nước thải sau HTXL được đầu nối vào hố ga kích thước 1000 x 1000mm dẫn vào hệ thống đường ống thu gom nước thải của KCN Long Thành để xử lý đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT (Cột A, K_q = 0,9, K_f = 1,0) trước khi thải ra nguồn tiếp nhận

Công trình thoát nước thải:

Sơ đồ thu gom, thoát nước thải



Hình 10: Sơ đồ thu gom, thoát nước thải



Hình 11: Hình hố ga đầu nối nước thải của cơ sở

Điểm xả nước thải sau xử lý:

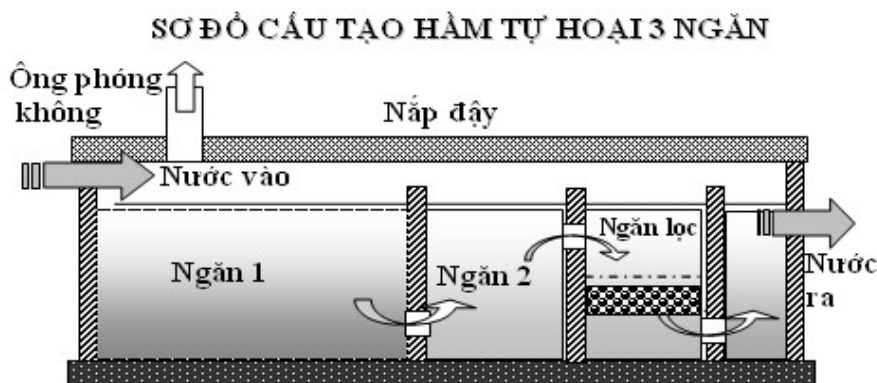
- Vị trí đầu nối xả thải: KCN Long Thành, tỉnh Đồng Nai
- Tọa độ vị trí xả thải (Hệ tọa độ VN2000, Kinh tuyến trục 105°45', múi chiếu 30) X: 01 hố ga đầu nối nước thải nằm trên đường số 5 (hố ga số A30e) vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN Long Thành, có tọa độ X= 1,196,230; Y= 708,809 (VN2000, kinh tuyến trục 105°45', múi chiếu 3°)

- Nguồn tiếp nhận nước thải: Hệ thống xử lý nước thải KCN Long Thành
- Phương thức xả thải: Máy bơm;
- Chế độ xả thải: Theo đợt (mỗi ngày 2 đợt)

1.3 Xử lý nước thải

Để xử lý lượng nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình hoạt động của cơ sở, Chủ cơ sở đã xây dựng 01 hệ thống xử lý nước thải công suất 12 m³/ngày đêm để xử lý nước thải phát sinh tại nhà máy, đảm bảo đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B trước khi thải ra nguồn tiếp nhận là HTXLNT KCN Long Thành.

Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 03 ngăn:



Hình 12: Mô hình bể tự hoại 03 ngăn

Thuyết minh quy trình:

Ngăn 1: Nhiệm vụ chính là tách các chất rắn vô cơ có trọng lượng riêng lớn hơn trọng lượng riêng của nước như cát, hạt quả, phân...ra khỏi nước thải. Thực chất là bể lắng đợt 1. Đáy bể lắng thường làm dốc $i = 0,01$ để thuận tiện khi cào gom cặn lắng, cặn được đưa vào hố thu cặn ở đầu bể.

Ngăn 2: Tách các vật chất lơ lửng có tỷ trọng lớn (bùn, rác vụn...).

Ngăn lọc: Tách các chất ở trạng thái lơ lửng có kích thước nhỏ bằng cách lọc chúng qua lưới lọc đặc biệt hoặc qua lớp vật liệu lọc là vật liệu có nhiều lỗ bọt. Mô hình bể tự hoại cho thấy giữa 2 tấm đan bê tông cốt thép (BTCT) có đục lỗ là gạch vỡ, than củi hoặc than xỉ. Mục đích sử dụng than củi hay than xỉ, góp phần làm trong nước thải hơn sau khi lọc. Nước từ ngăn 2 được đưa đến sẽ được phân phối đều trên toàn diện tích bề mặt bể, đi qua lớp vật liệu lọc, được làm sạch và theo các ống máng có đục lỗ rút đi. Việc làm sạch nước được thực hiện nhờ các màng sinh vật xuất hiện trên bề mặt lớp vật liệu lọc khi tiếp xúc với oxy của không khí xâm nhập từ bề mặt bể, các lỗ ở thành bể và từ khoảng trống ở đáy bể. Để phân phối nước đều trên bề mặt, người ta thường dùng các máng răng cưa hoặc ống châm lỗ.

Thời gian nước lưu trong bể từ 1 - 3 ngày nên vận tốc nước chảy trong bể rất nhỏ. Do

đó, trong quá trình chuyển động, các hạt cặn sẽ chịu tác dụng của trọng lực, lắng dần xuống đáy bể. Chất hữu cơ trong cặn lắng sẽ bị phân hủy nhờ hoạt động của các vi sinh vật yếm khí. Vì vậy, cặn sẽ lên men, mất mùi hôi và giảm thể tích. Tốc độ lên men nhanh hay chậm phụ thuộc vào nhiệt độ, độ pH của nước thải, lượng vi sinh vật có trong lớp cặn... Nhiệt độ càng cao tốc độ lên men cặn càng nhanh. Kết quả của quá trình lên men cặn là sẽ xử lý được cặn tươi, các chất hữu cơ sẽ bị phân hủy thành các chất đơn giản gồm H_2O , CO_2 , CH_4 ... Độ ẩm của cặn tươi vào bể và cặn khi lên men tương ứng là 95% và 90%.

Bùn cặn ở đáy bể được hút định kỳ và bàn giao cho đơn vị có chức năng thu gom xử lý theo đúng quy định. Khoảng 20% lượng cặn đã lên men để lại trong bể để tạo men cho bùn cặn tươi mới lắng.

Tần xuất thu gom 12-24 tháng, tùy theo lượng bùn phát sinh tại cơ sở.

Ống thông hơi: Mục đích để dẫn các khí có thể gây nổ trong quá trình phân hủy của các chất hữu cơ (NH_4 , H_2S , C_2H_2 , CH_4) ra khỏi mạng lưới thoát nước.

Nước thải sau khi qua bể tự hoại 3 ngăn sẽ được dẫn về HTXL nước thải công suất $12m^3/ngày$ (hiện hữu) của cơ sở để tiếp tục xử lý trước khi thải vào HTXLNT KCN.

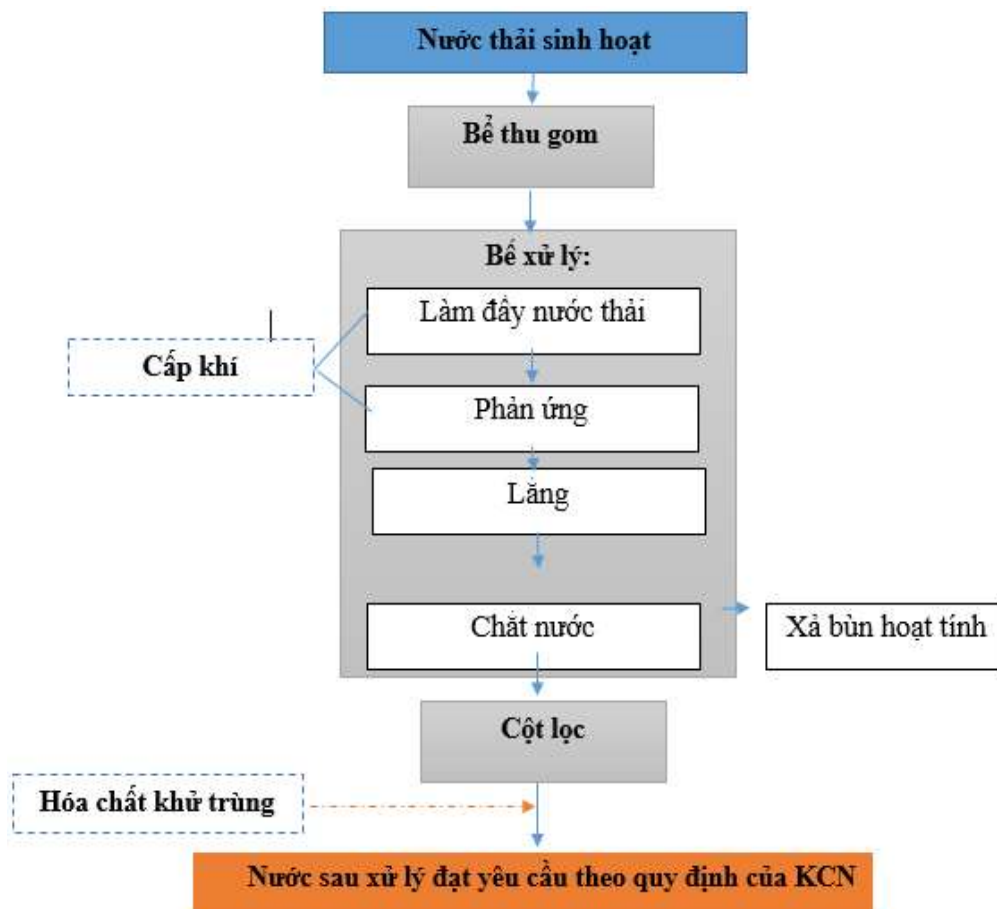
Thông tin kỹ thuật bể tự hoại:

Bảng 9: Thông tin kỹ thuật bể tự hoại

STT	Hạng mục	Số lượng	Kích thước	Thể tích
1	Bể tự hoại tại phòng bảo vệ	01	1 x 2 x 1,8	3,6
2	Bể tự hoại khu vực văn phòng	01	2 x 4 x 1,8	14,4
3	Bể tự hoại tại khu vực sản xuất	01	3 x 4 x 1,8	21,6

Cơ sở đầu tư 01 hệ thống xử lý nước thải công suất $12m^3/ngày$ đêm; thu gom và xử lý toàn bộ nước thải phát sinh của cơ sở, nước thải sau xử lý đạt Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về nước thải công nghiệp QCVN 40:2011/BTTMT, cột B trước khi thoát ra nguồn tiếp nhận nước thải của khu vực.

Quy trình xử lý nước thải sinh hoạt công suất 12m³/ngày.đêm (hiện hữu):



Hình 13: Quy trình hệ thống xử lý nước thải công suất 12 m³/ngày.đêm

Thuyết minh quy trình:

Nước thải được tập trung về bể thu gom. Tại bể thu gom có bố trí một bơm nhúng chìm, bơm nước thải lên bể điều hòa, bắt đầu quy trình xử lý.

Hệ thống hoạt động liên tục bao gồm quá trình: Làm đầy nước thải → phản ứng → Lắng → Chắt nước → xả bùn hoạt tính.

Giai đoạn 1: Làm đầy nước thải:

Nước thải được bơm liên tục từ bể thu gom vào bể chứa. Hệ thống cấp khí hoạt động song song và lớn hơn 2 giờ.

Giai đoạn 2: Phản ứng:

Ở giai đoạn này bể được sục khí liên tục (van ở ống cấp khí luôn mở. Trong giai đoạn này cần tiến hành thí nghiệm để kiểm soát các thông số đầu vào như: DO, BOD, COD, N, P, cường độ sục khí, nhiệt độ, pH... để có thể tạo bông bùn hoạt tính hiệu quả cho quá trình lắng sau này. Quá trình oxy hóa sinh hóa xảy ra như ở bể Aeroten thông thường. Bể này chứa các vi khuẩn hiếu khí có khả năng phân hủy chất hữu cơ, các vi

khuẩn được cung cấp đủ lượng oxy cần thiết cho quá trình phân hủy hiếu khí bằng các thiết bị sục khí.

Giai đoạn 3: Lắng:

Ở trong công nghệ xử lý nước thải SBR giai đoạn này bể làm việc như bể lắng thứ cấp (bể lắng đợt 2) nhưng ở trạng thái tĩnh do đó xảy ra điều kiện thiếu khí và có khả năng khử được nitơ có trong nước thải bằng quá trình khử nitrat.

Giai đoạn 4: Chắt nước:

Phần nước trong sau khi lắng được chắt nước ra (lấy nước ra) nhờ thiết bị chắt nước tự động và thiết bị này sẽ tự động dừng chắt nước ở tại mực nước an toàn, nước được đẩy qua cột lọc để lọc các cặn bùn nhỏ còn lơ lửng. Và khử trùng trước khi thải ra cống khu công nghiệp

Giai đoạn 5: Xả bùn:

Thực hiện xả bùn hoạt tính nhưng giữ lại một phần bùn trong bể như lượng bùn hoàn lưu trong bể Aeroten truyền thống. Các van nước và khí đều đóng và chu kỳ (mở) mới sẽ được bắt đầu.

Nước thải vẫn còn tồn tại một lượng vi sinh vật gây bệnh, để xử lý triệt để tiến hành châm thêm hóa chất khử trùng trên đường ống trước khi xả thải. Nước sau xử lý đạt tiêu chuẩn xả thải theo quy định của KCN và được dẫn về trạm xử lý nước thải của KCN.

Bảng 10: Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý nước thải công suất 12m³/ngày.đêm

STT	Thông số kỹ thuật		Xuất xứ	ĐVT	Số lượng
I	BỂ THU GOM				
1	Giỏ rác	Chất liệu: SUS 304 Kích thước (DxRxH): 300mm x 300mm x 460mm	Môi Trường WeMe	Bộ	1
2	Bơm chìm	Model: EW-5.05 Công suất (kW): 0.37 Cột áp: 6m Lưu lượng: 9m ³ /h Nguồn điện (V): 3pha/380V	Evak - Taiwan	Bộ	1
3	Phao điện	Công suất ra tải: 2 HP Điện áp hoạt động: AC 125-250V / 50-60 Hz Nhiệt độ hoạt động: < 60°C	Kawasan - China	Bộ	1

		Cấp độ bảo vệ: IP68			
II	BỂ XỬ LÝ				
4	Máy thổi khí	Công suất (kW): 1.5 Lưu lượng (m ³ /phút): 0.96 Nguồn điện (V): 3pha/380V Model: LT-040	Longtech - Taiwan	Bộ	
5	Phao điện	Công suất ra tải: 2 HP Điện áp hoạt động: AC 125-250V / 50-60 Hz Nhiệt độ hoạt động: < 60°C Cấp độ bảo vệ: IP68	Kawasan - China	Bộ	2
6	Van điện	Model: Uni-D UW-25 Nhiệt độ thiết kế: 5 đến 80°C. Áp suất làm việc: 0 đến 7kgf/cm ² . Nguồn điện sử dụng: 220V/24V/110V/380V. Chất liệu: Đồng thau, inox 304	UniD - Taiwan	Bộ	2
7	Bơm trục ngang	Công suất (kW): 0.350 Lưu lượng (m ³ /h): 45lít/phút Cột áp: 36m Nguồn điện (V): 1pha/220V Model: GP-350JA-NV5	Panasonic - Indonesia	Bộ	1
8	Hệ thống phân phối khí	Model: RSD 270 PVC, Ø27/Ø34, Đĩa thổi khí Kích thước: 9 inch - 280/235mm. Chất liệu màng: EPDM Chất liệu khung: PP/ABS Lưu lượng: 1-6 m ³ /h Đường kính: 270 mm	Heywel - Taiwan	Bộ	4
9	Hệ thống khuấy trộn	Model: RSD 168 Đĩa phân phối khí thô - ống PVC,	Heywel - Taiwan	Cái	4

		Ø27/Ø34, Chất liệu màng: EPDM Chất liệu khung: Nhựa PP/ABS Lưu lượng: 6-24 m³/h Đường kính: 168 mm			
III	HỆ THỐNG LỌC				
10	Phao mực nước	Công suất ra tải: 2 HP Điện áp hoạt động: AC 125-250V / 50-60 Hz Nhiệt độ hoạt động: < 60°C Cấp độ bảo vệ: IP68	KawaSan - China	Bộ	2
11	Cột lọc	Chất liệu: Inox 304 Đường kính: 300mm Chiều cao: 1700mm Dày: 1mm	Việt Nam	Bộ	1
12	Vật liệu lọc	Cát thạch anh Sỏi thạch anh	Việt Nam	Bộ	1
13	Đồng hồ đo áp		Việt Nam	Bộ	1
14	Van điện	Model: Uni-D UW-25 Nhiệt độ thiết kế: 5 đến 80°C. Áp suất làm việc: 0 đến 7kgf/cm². Nguồn điện sử dụng: 220V/24V/110V/380V. Chất liệu: Đồng thau, inox 304	UniD - Taiwan	Bộ	1
IV	HỆ VI SINH XỬ LÝ				
15	Đường chuyên dụng	Chứa từ 3,5% đến 6,5% mật đường Khối lượng riêng: 1,587 g/cm³ Điểm nóng chảy: 186 °C Khối lượng mol: 342.29648 g/mol	Việt Nam	Hệ	1
16	Vi sinh xử lý	Chất hữu cơ 15%. Axit humic: 2,5%.	Việt Nam	Hệ	1

		Ca: 1%. Azotobacter: Aspergillus, Baccililus: 1×10^6 .			
V	HỆ THỐNG HÓA CHẤT				
17	Bơm định lượng	Công suất (W): 200 Lưu lượng (lit/giờ): 10.8 Điện áp: 220V/50Hz Model: BL10-2	Hanna - Romani	Bộ	1
18	Bồn chứa hóa chất	Quy cách: 120 Lit Vật liệu: nhựa	Việt Nam	Bộ	1
19	Hóa chất khởi động	Hóa chất vận hành khởi động	China	Hệ	
VI	TỦ ĐIỆN ĐIỀU KHIỂN				
20	Tủ điện	Kiểu: Hình hộp bằng tôn 1.0mm, khung sắt, sơn tĩnh điện Chức năng: Chứa toàn bộ hệ thống điều khiển cho hệ thống Nguyên lý hoạt động: tự động	Môi Trường WeMe	Bộ	1
21	Dây dẫn điện	Hệ thống cáp điện Phụ kiện: đầu cốt, dây rút, ...	Việt Nam	Bộ	1
VII	HỆ THỐNG ỐNG DẪN VÀ PHỤ KIỆN				
22	Đường ống PVC cho toàn bộ hệ thống và các phụ kiện kèm theo... Ống uPVC Ø90, Ø75, Ø60, Ø49, Ø42, Ø34, Ø27, Ø21... Đường ống khí: STK Ø42 và PVC Ø42, Ø27...		Việt Nam	Bộ	1

* Hóa chất sử dụng cho HTXLNT:

Bảng 11: Danh mục hóa chất sử dụng cho HTXL nước thải

STT	Hạng mục	Đơn vị/tháng	Số lượng
1	Clorine	Kg	5
2	Xút	Kg	25

3	Methanol	Kg	25
---	----------	----	----



Hình 14: Hình ảnh HTXL nước thải tại cơ sở (hiện hữu)

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

❖ Giảm thiểu tác động bụi và khí thải từ hoạt động giao thông:

Khí thải phát sinh do các phương tiện giao thông ra vào khu vực Cơ sở là nguồn không tập trung. Hơn nữa, khu vực thực hiện Cơ sở được quy hoạch thông thoáng, diện tích cây xanh được bố trí hợp lý xung quanh Cơ sở sẽ góp phần làm sạch môi trường. Cây xanh có tác dụng rất lớn trong việc hạn chế ô nhiễm không khí như giữ bụi, lọc sạch không khí.

Để giảm thiểu tác động của bụi, khí thải, Chủ cơ sở đã áp dụng các biện pháp sau:

- + Các phương tiện vận chuyển ra vào khu vực Cơ sở cũng phát sinh lượng bụi như: xe gắn máy, xe ô tô, sẽ được khắc phục bằng cách tưới nước sân bãi khu vực Cơ sở để làm giảm lượng bụi cuốn lên từ mặt đường giao thông phát tán vào môi trường không khí.
- + Có bảng hướng dẫn, quy định các loại phương tiện giao thông khi đi vào khu vực như: xuống xe, tắt máy, khi vào bên trong khu vực, để đúng nơi quy định đối với xe gắn máy hoặc giảm ga, giảm tốc độ đối với ô tô...
- + Các lái xe vận tải chuyển hàng hoá ra vào cần tuân thủ đúng các nội dung yêu cầu về tình trạng kỹ thuật xe, chấp hành đúng các quy định về an toàn giao thông và vệ sinh môi trường.
- + Toàn bộ đường giao thông nội bộ khu vực cơ sở được trải nhựa đường và lát gạch hoàn chỉnh.
- + Quy hoạch bãi đỗ xe hoàn chỉnh và lối giao thông ra vào rộng rãi hợp lý nhằm tránh

tình trạng ách tắc giao thông vào các giờ cao điểm.

+ Xây dựng nội quy bãi đỗ, quản lý chặt các phương tiện giao thông ra vào bãi đỗ để giảm thiểu thời gian nổ máy xe trong bãi đỗ.

+ Thường xuyên quét dọn khu vực giữ xe.

+ Xe chở đúng tải trọng và chấp hành nghiêm chỉnh các quy định về giao thông

❖ **Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình sản xuất:**

(*) *Biện pháp giảm thiểu bụi từ quá trình sản xuất:*

Bụi phát sinh từ các khu vực như khu vực kéo que thép, khu vực trộn khô, khu vực phủ bột, khu vực tái chế, khu vực quấn dây...

Để hạn chế sự phát tán của lượng bụi này, công ty đang thực hiện các biện pháp quản lý sau:

- Đối với trường hợp nếu phát sinh bụi nếu rơi vãi nguyên vật liệu trong khu vực nhà xưởng và trong quá trình nhập liệu/nhập kho sẽ dùng máy hút bụi di động để thu gom.

- Đối với công nhân làm việc tại khu vực có nồng độ bụi cao nhất là tại khu vực tái chế sẽ được trang bị đồ bảo hộ lao động và khẩu trang chống bụi.

- Đối với công nhân làm việc tại các khu vực khác cũng sẽ được trang bị đồ bảo hộ lao động và khẩu trang chống bụi.

- Thực hiện trồng cây xung quanh nhà máy để hạn chế bụi phát tán ra môi trường bên ngoài.

- Thường xuyên thực hiện phun nước sân bãi, nhất là những ngày nắng nóng để tránh phát tán bụi đi xa.

- Tiến hành bảo dưỡng định kỳ đối với các thiết bị, máy móc cũng như các phương tiện bốc dỡ hàng hóa và các xe vận tải thuộc tài sản của Công ty, vận hành đúng trọng tải để giảm thiểu các loại khí thải phát sinh.

- Xe ra vào trong khuôn viên Công ty phải giảm tốc độ nhỏ hơn 5 km/h, không được nổ máy khi bốc dỡ hàng.

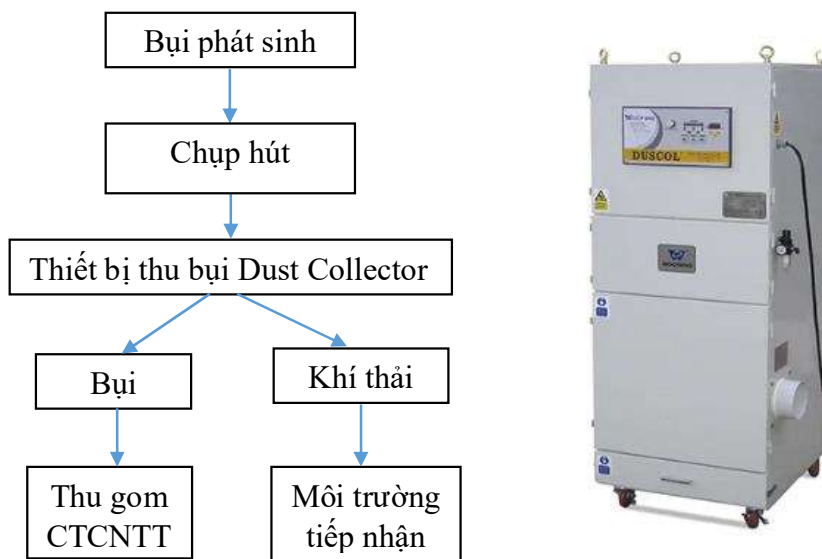
Biện pháp kỹ thuật:

Trong quá trình hoạt động cơ sở phát sinh bụi tại các công đoạn như trộn bột khô, phủ bột, công đoạn hủy sản phẩm lỗi, công đoạn cuốn thép Hoop, công đoạn tạo hình, công đoạn quấn dây...

Để đảm bảo hiệu quả sản xuất cũng như hạn chế tối đa ảnh hưởng bụi trong quá trình sản xuất đến môi trường xung quanh, cũng như môi trường làm việc của công nhân, các máy móc thiết bị sản xuất phát sinh bụi đã được kèm theo thiết bị xử lý và thu hồi bụi để tái sử dụng.

Công ty sử dụng 02 loại máy Dust Collector (máy thu gom bụi hộp chứa) và máy One Touch Box Type (máy thu gom bụi thùng tháo rời) để thu gom xử lý lượng bụi phát sinh tại những vị trí này.

❖ **Thông tin kỹ thuật Máy Dust Collector**



Hình 15: Quy trình xử lý bụi (máy Dust Collector)

Thuyết minh quy trình:

Quy trình hoạt động của máy thu gom bụi (Dust Collector)

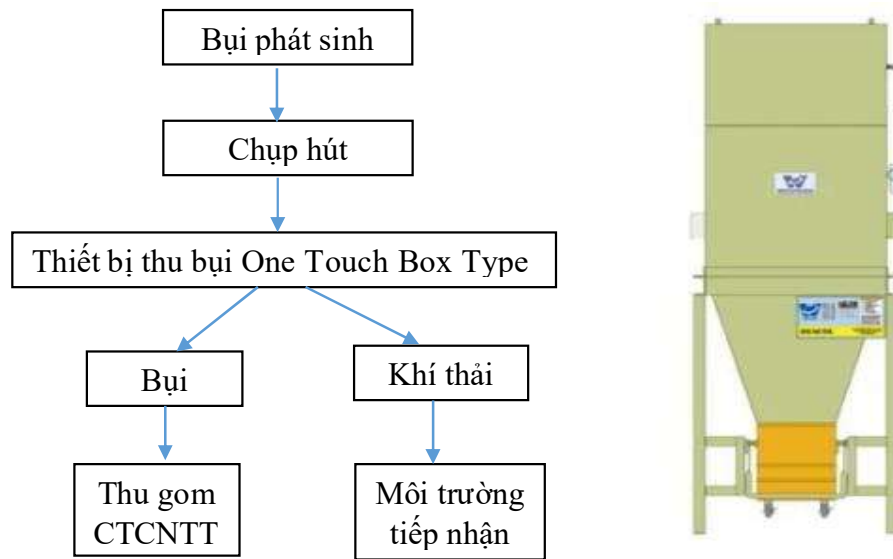
1. Hút bụi vào buồng lọc: Không khí chứa bụi từ các thiết bị sản xuất được hút vào máy thông qua ống hút bên ngoài nhờ quạt hút gắn bên hông máy. Tại cửa hút vào, thường có tấm chắn tia lửa (nếu xử lý bụi kim loại) để tránh cháy nổ.
2. Tách bụi và lọc khí: Không khí chứa bụi sẽ đi qua bộ lọc chính (lọc cartridge). Tại đây, các hạt bụi sẽ bị giữ lại trên bề mặt bộ lọc nhờ nguyên lý lọc cơ học. Không khí sau khi lọc sẽ sạch và quay trở lại xưởng (lọc tuần hoàn khí).
3. Làm sạch bộ lọc (Tự động): Khi bụi tích tụ quá nhiều, bộ lọc sẽ bị nghẹt, giảm hiệu suất hút. Hệ thống sẽ kích hoạt chức năng rung lọc và xả bụi bằng khí nén (pulse jet) để rũ bụi bám trên bộ lọc xuống khay chứa bụi.
4. Thu gom bụi: Bụi rơi xuống thùng hoặc khay chứa bụi ở đáy máy. Người vận hành định kỳ lấy khay ra để đổ bụi đưa đi xử lý chất thải rắn công nghiệp

Cấu tạo cơ bản của máy:

- Quạt hút ly tâm: tạo áp suất âm hút bụi vào máy.
- Bộ lọc chính: lọc hạt bụi (cartridge...).
- Buồng chứa bụi: nơi tập trung bụi sau khi lọc.
- Hệ thống làm sạch lọc: rung cơ, khí nén hoặc motor rung.

- Cảm biến và tủ điều khiển: giám sát áp suất, báo đầy bụi.

❖ **Thông tin kỹ thuật Máy One Touch Box Type**



Hình 16: Quy trình xử lý bụi (máy One Touch Box Type)

Thuyết minh quy trình

Quy trình hoạt động của máy thu gom bụi (One Touch Box Type)

1. Hút bụi vào buồng lọc: Bụi phát sinh từ các thiết bị sản xuất được hút vào thông qua đường ống dẫn. Quạt hút ly tâm công suất lớn tạo áp lực âm để hút không khí chứa bụi vào máy.
2. Tách bụi bằng lọc túi vải: Không khí mang theo bụi đi vào buồng lọc, nơi được trang bị các túi lọc Bụi được giữ lại trên bề mặt của bộ lọc, còn khí sạch tiếp tục đi lên trên.
3. Xả bụi tự động: Khi bụi bám nhiều trên bề mặt lọc, hệ thống sẽ tự động phun khí nén (air pulse) từ các van solenoid để rũ bụi xuống. Quá trình này giúp duy trì hiệu suất lọc và kéo dài tuổi thọ bộ lọc.
4. Thu gom bụi vào “One Touch Box”: Bụi sau khi được rũ từ bộ lọc sẽ rơi xuống phễu thu và tập trung vào thùng chứa bụi bên dưới, công nhân vận hành định kì lấy thùng ra để đổ bụi đưa đi xử lý chất thải rắn công nghiệp
5. Thoát khí sạch: Không khí sau khi lọc sẽ được xả ra ngoài thông qua ống thoát khí, đảm bảo đạt tiêu chuẩn môi trường.

Cấu tạo cơ bản của máy:

- Quạt hút: Hút không khí chứa bụi vào máy
- Buồng lọc: Chứa các bộ lọc bụi
- Van xả khí nén: Làm sạch bộ lọc bằng khí nén định kỳ

- Phễu thu bụi: Dẫn bụi rơi xuống thùng chứa
- Hộp chứa bụi (One Touch Box): Thu gom bụi, dễ tháo lắp
- Tủ điện điều khiển: Quản lý van xả bụi, cảm biến chênh áp, v.v.



Máy thu bụi khu vực trộn bột xưởng 1



Máy thu bụi khu vực trộn bột xưởng 1



Máy thu bụi khu vực phủ bột xưởng 1



Máy thu bụi khu vực phủ bột xưởng 1



Máy thu bụi khu vực tái chế sản phẩm lỗi xưởng 1



Máy thu bụi khu vực phủ bột xưởng 1



Máy thu bụi khu vực kéo dây xưởng 2



Máy thu bụi khu vực kéo dây xưởng 2



Máy thu bụi khu vực máy tạo hình xương 2 Máy thu bụi khu vực quấn dây thành phẩm
xương 2

Hình 17: Hình ảnh hệ thống thu bụi tại các khu vực phát sinh

Công ty còn bố trí hệ thống quạt hút công nghiệp và hệ thống thông gió xung quanh nhà xưởng. Ngoài ra, công nhân được trang bị khẩu trang, kính bảo hộ khi tham gia sản xuất.

Bảng 12: Thông tin kỹ thuật hệ thống thu bụi

STT	Khu vực	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
1	Máy thu bụi khu vực máy phủ 1 xương 1	<i>Loại máy One Touch Box Type</i> Kích thước thiết bị : 900 x 2150mm Công suất motor: 3.7Kw Lưu lượng xả thải: 3.600m ³ /h	Cái	01
2	Máy thu bụi khu vực máy phủ 2 xương 1	<i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị : 800 x 1650mm Công suất motor: 2.2Kw Lưu lượng xả thải: 2.400m ³ /h	Cái	02
3	Máy thu bụi khu vực máy tái chế sản phẩm	<i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị : 800 x 1650mm	Cái	01

STT	Khu vực	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng
	lỗi xưởng 1	Công suất motor: 2.2Kw Lưu lượng xả thải: 2.400m ³ /h		
3	Máy thu bụi khu vực trộn bột khô xưởng 1	<i>Loại máy One Touch Box Type</i> Kích thước thiết bị: 900 x 2150mm Công suất motor: 3.7Kw Lưu lượng xả thải: 3.600m ³ /h	Cái	02
4	Máy thu bụi khu vực máy tạo hình xưởng 2	<i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị: 970 x 1850mm Công suất motor: 3.7Kw Lưu lượng xả thải: 3.600m ³ /h	Cái	01
5	Máy thu bụi khu vực máy kéo dây hàn xưởng 2	<i>Thiết bị 01:</i> <i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị 01: 970 x 1850mm Công suất motor: 4.0Kw Lưu lượng xả thải: 3.600m ³ /h <i>Thiết bị 02:</i> <i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị 02: 1240 x 1850mm Công suất motor: 5.5Kw Lưu lượng xả thải: 4.800m ³ /h	Cái	02
6	Máy thu bụi Khu vực quấn dây thành phẩm xưởng 2	<i>Loại máy Dust Collector</i> Kích thước thiết bị: 970 x 1850mm Công suất motor: 3.7Kw Lưu lượng xả thải: 3.600m ³ /h	Cái	01

❖ **Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm khí thải lò sấy:**

Hệ thống sấy của cơ sở là thiết bị kín nên tác động chủ yếu là hơi nóng thoát ra.

Cơ sở thực hiện giảm thiểu khí thải lò sấy bằng các phương pháp như sau:

- Bố trí cửa thông thoáng với môi trường bên ngoài nhà xưởng
- Trồng cây xanh xung quanh nhà xưởng.
- Thường xuyên vệ sinh khu vực lò sấy.

Thông tin chi tiết các lò sấy:

Bảng 13: Thông tin kỹ thuật lò sấy

TT	Vị trí	Thông tin kỹ thuật	Số lượng	Xuất xứ	Nguyên liệu đốt
1	Xưởng 1	Kích thước: 1,5m x 14m Lưu lượng quạt hút: 3Hp Lưu lượng xả thải: 3Hp	01	Hàn Quốc	Gas
2	Xưởng 1	Kích thước: 3,4m x 4,5m Lưu lượng quạt hút: 10Hp Lưu lượng xả thải: 10Hp	01	Hàn Quốc	Điện
3	Xưởng 1	Kích thước: 3m x 7m Lưu lượng quạt hút: 25 Hp Lưu lượng xả thải: 25 Hp Kích thước ống khói: 500mm Chiều dài ống khói: 5m	01	Hàn Quốc	Gas
4	Xưởng 2	Kích thước: 4,2m x 8,2m Lưu lượng quạt hút: 25 Hp Lưu lượng xả thải: 25 Hp Kích thước ống khói: 500mm Chiều dài ống khói: 5m	01	Hàn Quốc	Gas
5	Xưởng 2	Kích thước: 4,2m x 8,2m Lưu lượng quạt hút: 25 hp Lưu lượng xả thải: 25 hp Kích thước ống khói: 600mm Chiều dài ống khói: 4 m	01	Hàn Quốc	Gas



Lò sấy sơ bộ bằng gas xưởng 1



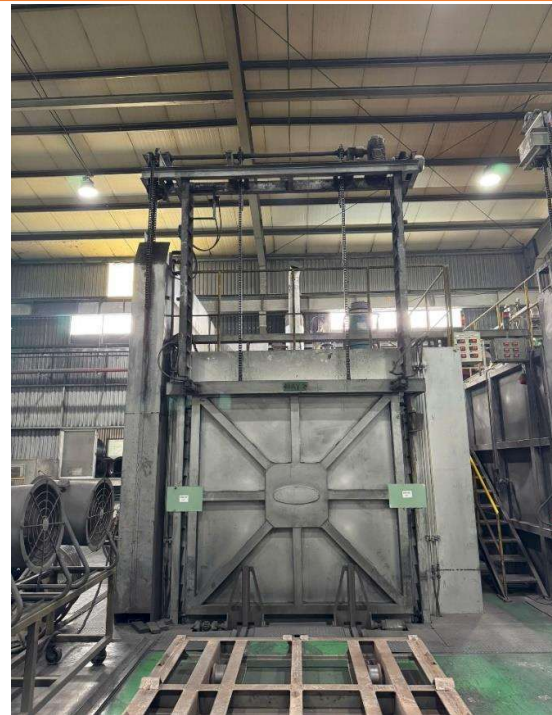
Lò sấy sơ bộ bằng điện xưởng 1



Lò sấy gas xưởng 1



Lò sấy gas số 1 xưởng 2



Lò sấy gas số 2 xưởng 2

Hình 18: Hình các lò sấy tại cơ sở

❖ Biện pháp giảm thiểu mùi tại khu vực chiết keo:

Để giảm thiểu mùi phát sinh từ quá trình chiết keo, cơ sở đã thực hiện các biện pháp sau:

- Bố trí khu vực chiết keo riêng biệt, không đặt bên trong nhà xưởng sản xuất
- Tổ chức vệ sinh thu gom keo thải (nếu có) ngay sau khi phát sinh.
- Định kỳ, bảo dưỡng vệ sinh thiết bị chiết keo.

❖ Biện pháp giảm thiểu mùi hôi tại khu vực tập trung chất thải rắn:

Giảm thiểu mùi hôi từ khu tập kết chất thải rắn;

- Bố trí các thùng thu gom rác có nắp đậy;
- Khu vực tập kết CTR tách biệt các khu vực khác;
- Tổ chức thu gom CTR hàng ngày;
- Tăng cường chất lượng công tác vệ sinh toàn khu vực Cơ sở. Lau chùi, rửa sạch những nơi thường phát sinh mùi hôi, sử dụng các chất kháng mùi như: dầu xả, dầu quế... khi lau rửa.

Giảm thiểu mùi từ hệ thống thu gom, thoát nước:

- Hệ thống công thoát nước được xây dựng là hệ thống công kín;
- Tại các miệng cống thoát nước mưa có song chắn chất thải rắn, tránh tình trạng chất thải rắn làm bít miệng cống và làm tắc đường ống;

- Có kế hoạch thường xuyên nạo vét hố ga;
- Định kỳ vận chuyển rác, khai thông cống rãnh. Các biện pháp này sẽ góp phần giảm thiểu ô nhiễm môi trường nói chung và giảm thiểu mùi hôi nói riêng.

❖ Các biện pháp xử lý bụi, khí thải khác

- Kiểm soát quá trình phát thải của các loại phương tiện cùng quá trình kiểm định phương tiện để giảm nguồn phát thải khí thải của phương tiện giao thông trong nhà máy.
- Bảo dưỡng phương tiện vận chuyển của nhà máy định kỳ. Cấm sử dụng các loại phương tiện quá hạn, quá cũ và vượt quá quy định về tiêu chuẩn phát thải.
- Lập kế hoạch giám sát chất lượng không khí tại khu vực bãi đỗ xe chờ nhập và xuất hàng, khu vực kho chứa nguyên liệu, kho chứa sản phẩm. Không để phương tiện nổ máy trong thời gian chờ xuất nhập hàng hóa.
- Bê tông hóa các tuyến đường giao thông trong phạm vi nội bộ nhà máy.
- Thực hiện vệ sinh công nghiệp, quét dọn thường xuyên khuôn viên nhà máy để thu gom bụi.
- Thường xuyên vệ sinh các tuyến đường nội bộ trong nhà máy, không để đất, cát tích lũy lâu ngày trên đường. Phun nước làm ẩm tuyến đường nội bộ với thời gian dự kiến phun nước như sau:
 - + Mùa khô: 02 lần/ngày (10h, 15h).
 - + Mùa mưa: 01 lần/ngày (phun vào những ngày không có mưa).
- Tuyên truyền, phổ biến cho cán bộ, công nhân viên về ý thức khi tham gia giao thông và trách nhiệm bảo vệ môi trường

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

3.1 Chất thải rắn sinh hoạt:

Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh do hoạt động từ văn phòng và sinh hoạt của công nhân như giấy vụn văn phòng, bọc nylông, giấy, thực phẩm thừa, vỏ trái cây...

Phân loại chất thải:

Chất thải rắn sinh hoạt được thu gom và phân thành 03 loại cụ thể như sau:

- Chất thải có khả năng tái sử dụng, tái chế.
- Chất thải có nguồn gốc thực phẩm.
- Chất thải còn lại

Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

Bảng 14: Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

STT	Tên chất thải	Khối lượng	
		Kg/tháng	Kg/năm
1	Chất thải rắn sinh hoạt như giấy vụn văn phòng, bọc nylon, giấy, thực phẩm thừa, vỏ trái cây..	3.825	45.900

Biện pháp xử lý:

Công ty đã bố trí các thùng rác có nắp đậy kín được bố trí ngay tại nơi phát sinh tại các khu vực trong nhà máy như: văn phòng, hành lang, nhà xưởng, nhà ăn. Hàng ngày, CTRSH sẽ được thu gom về khu vực lưu trữ CTRSH của nhà máy.

- Kho chứa có diện tích khoảng 8m²

- Phương tiện thu gom: số lượng 01 thùng dung tích 240l và 01 thùng 660l có nắp đậy kín, tránh phát sinh mùi và côn trùng sinh sôi ảnh hưởng đến hoạt động trong Công ty
Chủ đầu tư hiện tại đang ký hợp đồng với đơn vị chức năng thu gom cố định 01 lần/tuần theo hợp đồng số 326/2025/HĐ.RT ngày 02/01/2025 giữa Công ty TNHH Chosun Vina và Công ty CP Môi trường Sonadezi.

Khối lượng rác thực tế phát sinh tại cơ sở 02 năm gần nhất 2023, 2024:

Bảng 15: Bảng tổng hợp tình hình thu gom rác sinh hoạt của cơ sở năm 2023, 2024

STT	Hạng mục	Khối lượng	Đơn vị thu gom	Tần suất
1	Chất thải rắn sinh hoạt (2023)	60.400 kg/năm	Công ty CP Môi trường Sonadezi	01 lần/ tuần
2	Chất thải rắn sinh hoạt (2024)	45.900 kg/năm		01 lần/ tuần

Nguồn: Chứng từ thu gom rác thải



Hình 19: Kho chứa rác thải sinh hoạt

3.2 Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

Chất thải rắn công nghiệp không nguy hại bao gồm: Trong quá trình sản xuất, chất thải rắn không nguy hại chủ yếu pallet, bao nylon, giấy vụn; bột thải, sắt phế liệu...

+ Chất thải công nghiệp có khả năng tái chế: giấy vụn, sắt phế liệu, nylon ...

+ Chất thải công nghiệp không có khả năng tái chế: bột thải...

Bảng 16: Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng
			Kg/năm
1	Bột thải	Rắn	117.200
2	Rác công nghiệp	Rắn	25.600
3	Sắt phế liệu	Rắn	34.190
4	Nylon	Rắn	5.760
5	Giấy	Rắn	5.520
Tổng			188.270

Chất thải công nghiệp thông thường được lưu trữ trong kho chất thải rắn không nguy

hại (trừ lượng bùn thải từ bể tự hoại không lưu trữ tại đây) có diện tích 119m², trong đó: diện tích kho rác phế liệu sắt 15.2m², rác phế liệu nylon 37.8m², pallet 43.2m², rác công nghiệp khác 22.8m².

Kho chứa rác công nghiệp được xây dựng tường bao quanh, có mái che nắng, mưa cho toàn bộ khu vực. Kho chứa được xây dựng nền cao, có gờ chắn bao quanh để tránh nước mưa chảy vào bên trong.

Để thuận tiện trong quá trình thu gom và đảm bảo sức chứa của kho lưu trữ chất thải, toàn bộ lượng bùn dư sau thời gian lưu thích hợp tại hầm tự hoại 03 ngăn sẽ được Công ty thuê xe hút chuyên dùng (loại xe hút hầm cầu), đây là một giải pháp đơn giản, dễ quản lý nhưng hiệu quả xử lý tương đối cao.

Toàn bộ lượng chất thải công nghiệp không nguy hại trong quá trình sản xuất của cơ sở sẽ được thu gom tập trung về kho chứa chất thải và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng định kỳ đến thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải theo đúng quy định. Hợp đồng thu gom chất thải công nghiệp hiện tại theo hợp đồng số 50/2023/HĐ/NMT-CS giữa công ty TNHH Chosun Vina và Công ty TNHH MTV Nhật Minh Trung.

Thời gian thu gom và tần suất thu gom phụ thuộc vào khối lượng chất thải trong kho, đơn vị thu gom xử lý sẽ đến công ty để thu gom sau khi công ty gửi văn bản đến đơn vị hợp đồng yêu cầu thu gom, vận chuyển, xử lý. Như vậy, với diện tích khu lưu trữ chất thải và với kế hoạch thu gom xử lý linh động (khi chất thải gia tăng thì sẽ tăng tần suất thu gom) hiện tại của công ty là hoàn toàn đảm bảo tiếp nhận, lưu giữ toàn bộ chất thải công nghiệp phát sinh khi cơ sở đi vào hoạt động

Khối lượng rác thực tế phát sinh tại cơ sở 02 năm gần nhất 2023, 2024:

Bảng 17: Bảng tổng hợp tình hình thu gom rác công nghiệp của cơ sở năm 2023, 2024

STT	Hạng mục	Khối lượng	Đơn vị thu gom	Tần suất
1	Chất thải rắn công nghiệp (2023)	172.830 kg/năm	Công ty TNHH MTV Nhật Minh Trung	01 lần/ tháng
2	Chất thải rắn công nghiệp (2024)	142.800 kg/năm		01 lần/ tháng

Nguồn: Chứng từ thu gom rác thải

Hình ảnh khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường được thể hiện trong hình sau:



Kho chứa - Rác công nghiệp



Kho chứa - Bột thải



Kho chứa - Sắt phế liệu



Kho chứa - Nylon giấy



Kho chứa - Pallet

Hình 20: Khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường

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

Sau khi đi vào hoạt động, chủng loại và thành phần chất thải nguy hại phát sinh không thay đổi. Chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở gồm: bao bì cứng thải bằng kim loại, Dầu thải, Chất hấp thụ giẻ lau dính dầu, Bóng đèn huỳnh quang...

Danh mục, thành phần và khối lượng phát sinh hiện nay, được trình bày tại bảng sau:

Bảng 18: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng kg/năm
1	Bao bì, thùng kim loại thải nhiễm các thành	18 01 02	Rắn	20.648

	phần nguy hại (hóa chất, dầu nhớt)			
2	Dầu thải	17 02 03	Rắn	2.040
3	Chất hấp thụ giẻ lau dính dầu	18 02 01	Rắn	3.500
4	Chất kết dính và chất bịt kín thải có chứa dung môi hữu cơ hoặc thành phần nguy hại khác	08 03 01	Rắn	2.640
5	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Rắn	70
6	Bao bì kim loại thải	18 01 02	Rắn	420
Tổng số lượng				29.318

Chất thải nguy hại phát sinh sẽ được đóng gói, bảo quản chất thải nguy hại (CTNH) theo chủng loại trong các bồn chứa, thùng chứa, bao bì chuyên dụng đáp ứng các yêu cầu về an toàn, kỹ thuật, đảm bảo không rò rỉ, rơi vãi hoặc phát tán ra môi trường, có dán nhãn bao gồm các thông tin sau:

- Tên chất thải nguy hại, mã CTNH theo danh mục CTNH;
- Mô tả về nguy cơ do CTNH có thể gây ra (dễ cháy, dễ nổ, dễ bị oxi hóa, ...);
- Dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa theo TCVN 6707:2009 về “Chất thải nguy hại - dấu hiệu cảnh báo”;

Sau khi phân loại tại nguồn, chất thải được chứa trong các thùng chứa chuyên dụng đối với từng loại chất thải và được tập trung chứa trong kho chứa chất thải nguy hại có diện tích 12 m². Kho lưu trữ được bố trí có mái che và tường bao quanh, được phân chia khu vực hợp lý, tương ứng với từng loại chất thải.

Công ty hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại theo đúng quy định hiện hành. Hiện tại theo hợp đồng số 243/2025/HĐKT/VX-CV giữa công ty TNHH Chosun Vina và Công ty TNHH SX – TM – DV Môi trường Việt Xanh.

Thiết bị lưu chứa: bố trí 04 thùng chứa, với dung tích 240 lít để lưu chứa giẻ lau, vải bảo vệ nhiễm chất thải, bóng đèn, dầu thải... các thùng chứa có nắp đậy đảm bảo ngăn chất thải rò rỉ hoặc rơi vãi ra môi trường; chịu được va chạm, không bị hư hỏng, biến dạng, có dán mã phân loại chất thải nguy hại để thu gom riêng biệt từng loại chất thải nguy hại phát sinh theo đúng quy định.

Yêu cầu kho chứa CTNH: Kho chứa chất thải nguy hại của Công ty phải đáp ứng được các yêu cầu sau đây:

- Có cao độ nền đảm bảo không bị ngập lụt, mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH được thiết kế tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào;

- Mặt sàn kho CTNH đảm bảo kín khít, không rạn nứt, chịu ăn mòn, không có khả năng phản ứng với CTNH, sàn có đủ độ bền chịu được tải trọng của lượng CTNH cao nhất theo tính toán;
- Có mái che kín nắng, mưa cho toàn bộ khu vực lưu giữ CTNH bằng vật liệu không cháy, trừ các thiết bị lưu chứa CTNH có dung tích lớn hơn 5 m³ thì được đặt ngoài trời; có biện pháp hoặc thiết kế để hạn chế gió trực tiếp vào bên trong;
- Có gờ chống tràn CTNH. Đồng thời phân chia các ô hoặc bộ phận riêng cho từng loại CTNH hoặc nhóm CTNH có cùng tính chất để cách ly các loại hoặc nhóm CTNH khác có khả năng phản ứng hóa học với nhau.

Công tác xử lý CTNH:

Thực hiện đầy đủ đăng ký quản lý chất thải nguy hại với cơ quan quản lý Nhà nước có thẩm quyền theo đúng quy định của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về Quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

Ngoài những biện pháp thu gom, lưu trữ và xử lý các loại CTR và CTNH nêu trên nhà máy còn áp dụng một số biện pháp tuyên truyền, giáo dục nhằm nâng cao ý thức bảo vệ môi trường cho cán bộ công nhân viên như:

- Lập các nội quy về trật tự xã hội, vệ sinh và bảo vệ môi trường trong các phân xưởng sản xuất;
- Thường xuyên phát động phong trào vệ sinh nhà xưởng;
- Hướng dẫn cán bộ công nhân viên trong công ty cách phân loại và có bảng hướng dẫn cách phân loại tại vị trí thu gom.... để đảm bảo môi trường nhà máy luôn sạch sẽ và không gây ô nhiễm môi trường.

Bảng 19: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh 2024

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng kg/năm
1	Bao bì, thùng kim loại thải nhiễm các thành phần nguy hại (hóa chất, dầu nhớt)	18 01 02	Rắn	17.860
2	Dầu thải	17 02 03	Rắn	-
3	Chất hấp thụ giẻ lau dính dầu	18 02 01	Rắn	-
4	Chất kết dính và chất bịt kín thải có chứa dung môi hữu cơ hoặc thành phần nguy hại khác	08 03 01	Rắn	-

5	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Rắn	-
6	Bao bì kim loại thải	18 01 02	Rắn	-
Tổng số lượng				17.860

Hình ảnh khu vực lưu chứa chất thải nguy hại được thể hiện trong hình sau:



Hình 21: Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại

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

Tiếng ồn và rung động phát sinh chủ yếu ảnh hưởng đến công nhân trong nội bộ khu vực sản xuất. Qua phân tích các nguồn phát sinh tiếng ồn, để hạn chế ảnh hưởng của tiếng ồn và rung động tới môi trường và sức khỏe của công nhân trực tiếp sản xuất.

Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:

- + Tại khu vực tái chế có tọa độ X=1,196,304 Y= 708,876
- + Tại khu vực trộn khô xương 1 có tọa độ X=1,196,315; Y= 708,942
- + Tại khu vực kéo dây có tọa độ X=1,196,300; Y= 708,864
- + Tại khu vực máy phủ bột xương 1 có tọa độ X=1,196,348; Y= 708,904
- + Tại khu vực nhồi thuốc có tọa độ X=1,196,307; Y= 708,850
- + Tại khu vực kéo dây xương 2 có tọa độ X=1,196,359 Y= 708,893
- + Tại quạt hút khu vực lò sấy gas xương 1 có tọa độ X=1,196,354; Y= 708,859
- + Tại quạt hút khu vực lò sấy gas xương 2 có tọa độ (lò sấy 1: X=1,196,288; Y= 708,923; lò sấy 2: X=1,196,288; Y= 708,923)

(VN2000, kinh tuyến trực 105°45', mũi chiếu 3°).

Công ty đã đang và tiếp tục áp dụng các biện pháp sau:

- Sử dụng thiết bị có chất lượng tốt: hầu hết các thiết bị là nhập khẩu và mới hoàn toàn.
- Bố trí thời gian nhập xuất nguyên liệu hợp lý.
- Bố trí sản xuất hợp lý để hạn chế gây tiếng ồn.
- Trong quá trình sản xuất thường xuyên kiểm tra độ cân bằng của máy, độ mài mòn của các chi tiết, tra dầu mỡ và thay thế các chi tiết bị mài mòn.
- Tiếng ồn tạo ra từ mỗi mỗi thiết bị sau khi đã được xử lý bằng thiết bị giảm thanh, được tường nhà che chắn và ở một khoảng cách nhất định sẽ đáp ứng được các tiêu chuẩn quy định ngoài khu vực nhà máy.
- Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng các thiết bị nhằm hạn chế tối đa khả năng gây ồn.
- Trang bị thiết bị bảo hộ lao động cá nhân cho công nhân làm việc trực tiếp tại nguồn gây ồn: như nút tai, chụp tai cho công nhân làm việc trực tiếp tại khu vực có tiếng ồn lớn
- Định kỳ bảo dưỡng và tra dầu bôi trơn để máy móc luôn ở chế độ làm việc tốt.
- Thường xuyên bôi trơn bằng dầu mỡ và các phần động của thiết bị và máy móc

Biện pháp kỹ thuật:

Tường của nhà xưởng sản xuất được xây dày 200mm và sử dụng vật liệu có khả năng giảm độ ồn truyền ra ngoài.

Tiếng ồn từ phương tiện giao thông:

- Thường xuyên theo dõi bảo dưỡng máy móc, thiết bị để máy luôn hoạt động tốt, kiểm tra độ mòn chi tiết và thường kỳ cho dầu bôi trơn.
- Hạn chế để xe nổ máy không tải.
- Không sử dụng ga quá lớn khi vào khu vực nhà máy.
- Rung động có thể được giảm thiểu bằng biện pháp dùng kết cấu đàn hồi giảm rung như hộp dầu giảm chấn động, đệm đàn hồi kim loại, gối đàn hồi cao su... được lắp giữa máy và bệ máy đồng thời định kỳ kiểm tra hoặc thay thế

Tiếng ồn và độ rung phát sinh từ hoạt động của nhà máy nằm trong giới hạn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT và QCVN 27:2010/BTNMT, QCVN 24:2016/BYT.

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

❖ **Sự cố cháy nổ:**

Công tác phòng cháy chữa cháy (PCCC) sẽ được thực hiện nghiêm túc theo đúng Luật PCCC năm 2001. Hệ thống phòng cháy và chữa cháy được thiết kế theo các tiêu chuẩn TCVN 2622:1995 về “Phòng cháy, chống cháy cho nhà và công trình - yêu cầu cho thiết kế” và TCVN 7336:2003 quy định về các yêu cầu đối với thiết kế, lắp đặt hệ

thống chữa cháy tự động bằng nước, bọt (sprinkler).

Khi cơ sở đi vào hoạt động, Chủ cơ sở sẽ ban hành và thực hiện nghiêm ngặt các nội quy phòng chống sự cố cháy nổ. Các biện pháp phòng tránh sự cố cháy nổ của cơ sở sẽ thực hiện như sau:

- Thiết kế hệ thống cấp điện an toàn, có bộ phận ngắt mạch tự động khi có sự cố chập mạch trên đường dây tải điện.
- Công nhân làm việc trực tiếp trong các nhà xưởng sản xuất, nhà kho sẽ được tập huấn, hướng dẫn các phương pháp phòng chống cháy nổ.
- Lắp đặt hệ thống báo cháy, đèn hiệu và hệ thống báo động trong các khu vực nhà máy.
- Trang bị đầy đủ và bố trí hợp lý các phương tiện phòng chống cháy nổ tại các khu vực trong nhà máy bao gồm:
 - + Bình chữa cháy đặt tại các vị trí trong văn phòng, nhà xưởng, đặc biệt là các vị trí có nguy cơ cháy nổ cao;
 - + Các họng lấy nước chữa cháy xung quanh nhà máy: đặt tại các ngã 3, ngã 4 để thuận lợi cho việc cung cấp nước chữa cháy.
 - + Trạm bơm và bể nước PCCC (xây dựng bể nước ngầm). Lượng nước dự trữ chữa cháy tính bằng lưu lượng 10 lít/s cho một đám cháy, đảm bảo liên tục trong 03 giờ;
- Các phương tiện PCCC sẽ được kiểm tra thường xuyên và ở trong tình trạng sẵn sàng hoạt động, nguồn nước PCCC phải được duy trì thường xuyên.
- Thường xuyên kiểm tra, thay thế các bóng đèn cũ bị hư hỏng để đảm bảo ánh sáng. Công nhân được hướng dẫn đầy đủ các biện pháp an toàn trong sử dụng điện, máy móc thiết bị, được khám sức khỏe định kỳ phát hiện sớm nguy cơ gây bệnh nghề nghiệp để có biện pháp khắc phục.
- Kiểm tra định kỳ các phương tiện vận chuyển và tuân thủ nghiêm ngặt các quy định an toàn trong vận chuyển.
- Các máy móc thiết bị được sắp xếp bố trí trật tự, gọn và có khoảng cách an toàn cho công nhân khi có sự cố cháy nổ xảy ra.
- Trong khu vực có thể gây cháy (khu vực chứa nhiên liệu, kho nguyên liệu và thành phẩm ...), công nhân không được hút thuốc, không mang bật lửa, diêm quẹt, các dụng cụ phát ra lửa, ...

Hệ thống phòng chống sét được thiết kế theo các công nghệ mới nhằm đạt độ an toàn cao cho các hoạt động của cơ sở. Hệ thống chống sét gồm kim thu sét tích cực được lắp đặt tại điểm cao nhất của công trình, bán kính bảo vệ an toàn, hộp kiểm tra điện trở đất và hệ tiếp đất được thiết kế, lắp đặt tuân thủ các tiêu chuẩn kỹ thuật an toàn.

❖ **Sự cố tràn đổ, rò rỉ hóa chất:**

*** Các biện pháp phòng ngừa sự cố:**

- Các kỹ thuật viên và công nhân vận hành các thiết bị chuyên dụng có các yêu cầu cao về an toàn lao động, phòng chống cháy nổ khi tuyển dụng đều qua lớp tập huấn, bồi dưỡng các quy trình vận hành, an toàn lao động và được cấp chứng chỉ mới được đưa vào vận hành sản xuất ở các xưởng.
- Hàng năm, cán bộ quản lý, phụ trách an toàn – vệ sinh lao động được tập huấn lại về nghiệp vụ chuyên môn, cập nhật các văn bản, quy phạm pháp luật về an toàn – vệ sinh lao động – phòng cháy chữa cháy của nhà nước và tổ chức định kỳ đào tạo, huấn luyện về an toàn hóa chất cho người lao động.
- Khi tiếp xúc với hóa chất cần phải chú ý đến kỹ thuật an toàn. Trong phòng làm việc phải treo bảng về kỹ thuật an toàn và người làm việc phải biết rõ điều đó.
- Khi mở chai hóa chất cần chú ý tránh để hóa chất phụt ra ngoài. Những nắp đậy bình hóa chất dễ cháy thì không được hở trên ngọn lửa để mở. Người sử dụng hóa chất cần nắm vững tính chất của từng loại hóa chất. Hóa chất đựng trong bình phải có nhãn hiệu rõ ràng.

*** Trang thiết bị và lực lượng ứng phó sự cố hóa chất:**

- Cán bộ công nhân viên trong nhà máy có thể mắc phải các bệnh nghề nghiệp như: viêm giác mạc, dị ứng...Chính vì thế, ngoài các biện pháp an toàn lao động trong thiết kế, việc hướng dẫn an toàn lao động cho công nhân là việc rất cần thiết.
- Toàn bộ cán bộ công nhân viên trực tiếp làm việc trong nhà máy được trang bị đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ lao động và bắt buộc phải sử dụng trong quá trình sản xuất.
- Thiết lập hệ thống báo cháy tại kho chứa hóa chất.
- Lắp đặt hệ thống cấp nước chữa cháy.
- Đội chữa cháy thường xuyên được huấn luyện thực hành các phương án ứng phó sự cố cháy nổ hóa chất để luôn đáp ứng được yêu cầu.

*** Biện pháp ứng phó sự cố hóa chất và khắc phục hậu quả sự cố hóa chất:**

Với phương châm phòng là chính, công tác triển khai các biện pháp phòng ngừa sự cố hóa chất được thực hiện nghiêm túc và được kiểm tra huấn luyện thường xuyên. Tuy nhiên, khi có sự cố hóa chất xảy ra, tùy theo mức độ sự cố áp dụng kịp thời các biện pháp sau:

- Lực lượng công nhân vận hành, an toàn viên tại các xưởng cùng với lực lượng phòng cháy chữa cháy xử lý sự cố rò rỉ tại chỗ.
- Thông báo với Ban kỹ thuật an toàn và lãnh đạo nhà máy để có sự chỉ đạo phối hợp xử lý sự cố đồng bộ.

- Khi xảy ra sự cố hóa chất nghiêm trọng, lãnh đạo nhà máy áp dụng biện pháp ứng phó sự cố khẩn cấp: dừng sản xuất, thực hiện kế hoạch sơ tán người, kịp thời thông báo cho lực lượng phòng cháy chữa cháy, cơ quan đơn vị chủ quản, chính quyền địa phương nơi gần nhất để phối hợp ứng phó và khắc phục sự cố.
- Phối hợp với Ủy ban nhân dân xã kịp thời huy động lực lượng tại chỗ và áp dụng các biện pháp cần thiết để thực hiện các biện pháp ứng cứu, sơ tán người, tài sản của các công trình xung quanh khu vực nhà máy.
- Phối hợp với lực lượng công an, quân đội địa phương để đảm bảo trật tự trị an, đảm bảo trật tự giao thông để công tác ứng phó, xử lý sự cố của các đơn vị phối hợp được kịp thời.
- Phối hợp với các bệnh viện, trạm xá, các cơ quan y tế địa phương tổ chức ứng cứu, sơ cứu tại chỗ và di chuyển người bị nạn tới các cơ sở cứu chữa kịp thời.
- Thông báo cho Ủy ban cứu hộ, cứu nạn quốc gia và các cơ quan nhà nước liên quan để có sự chỉ đạo và xử lý sự cố đúng luật định.
- Thực hiện phương án khắc phục sự cố hóa chất theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường và các quy định khác của pháp luật có liên quan.
- Đối với khu vực chiết keo, cơ sở đã thực hiện tách riêng với xưởng sản xuất, bố trí xây gờ chống tràn, tạo rãnh, hồ thu gom, phòng ngừa sự cố tràn đổ phát sinh.



Hình 22: Khu vực chiết keo

*** Biện pháp lưu giữ hóa chất trong kho:**

Hóa chất được lưu trữ trong kho chứa riêng. Kho chứa hóa chất đảm bảo được yêu cầu an toàn cho thủ kho, cho những người làm việc ở gần và không gây ô nhiễm môi trường:

*** Kế hoạch thực hiện:**

- Lắp đặt các bảng chỉ dẫn an toàn hóa chất (bảng SDS - Safety Data Sheet) nhằm mục đích báo cho người lao động về thuộc tính của các loại hóa chất, các khả năng gây thương tổn tiềm ẩn của hóa chất trong khu vực sản xuất. Bảng SDS được đưa ra để cho những người cần phải tiếp xúc hay làm việc với hóa chất đó, không kể là dài hạn hay ngắn hạn các trình tự để làm việc với nó một cách an toàn hay các xử lý cần thiết khi bị ảnh hưởng của nó. Một bảng chỉ dẫn an toàn hóa chất (SDS) phải bao gồm các mục sau:
 - + Tính đại diện hóa chất hay sự nguy hiểm hóa học.
 - + Lý và hóa tính: dễ cháy, dễ phát hỏa, màu sắc, mùi vị, tỷ trọng riêng, nhiệt độ nóng chảy, nhiệt độ sôi, điểm bắt lửa, điểm nổ, điểm tự cháy, độ nhớt, tỷ lệ bay hơi, áp suất hơi, thành phần phần trăm cho phép trong không khí, khả năng hòa tan trong các dung môi.
 - + Các điều kiện tiêu chuẩn để lưu giữ, bảo quản hóa chất trong kho (nhiệt độ, độ ẩm, độ thoáng khí, các hóa chất không tương thích...) cũng như các điều kiện cần tuân thủ khi tiếp xúc với hóa chất.
 - + Nguy hiểm lý tính: sản phẩm phản ứng như thế nào đối với hóa chất khác. Khả năng phát nổ, phát hỏa.
 - + Nguy hiểm đến sức khỏe: những dấu hiệu và triệu chứng có thể gây bệnh tật.
 - + Thông tin về sản phẩm có gây ung thư hay không.
 - + Cách xử lý và sử dụng an toàn: làm gì khi hóa chất bị đổ ra ngoài.
 - + Thiết bị bảo hộ lao động cần sử dụng khi làm việc với hóa chất.
 - + Quy trình thao tác khi làm việc với hóa chất.
 - + Kiểm tra và biện pháp bảo vệ.
 - + Tình trạng khẩn cấp và thủ tục giúp đỡ đầu tiên làm thế nào để xử lý tai nạn khi sử dụng hóa chất.
 - + Phương pháp xử lý phế thải có chứa hóa chất đó cũng như xử lý kho chứa theo định kỳ hay khi bị rò rỉ hóa chất ra ngoài môi trường.
 - + Các quy định về đóng gói, tem mác và vận chuyển.
 - + Tờ MSDS được chuẩn bị lúc nào. Cập nhật hay thay đổi.
 - + Tên, địa chỉ, số điện của người chịu trách nhiệm soạn thảo SDS.
 - + Tên gọi thương phẩm, tên gọi hóa học và các tên gọi khác cũng như các số đăng ký CAS, RTECS v.v.
- Ngăn cấm công nhân mang vật dụng phát sinh nhiệt ra vào khu vực lưu trữ hóa chất.
- Không được hút thuốc hay ăn uống khi sử dụng hóa chất.

- Trang bị dụng cụ bảo hộ lao động (găng tay, khẩu trang, mắt kính...) cho công nhân viên khi chiết rót hóa chất.
- Đảm bảo hóa chất giao nhận được lưu giữ vào kho đúng vị trí, đảm bảo an toàn và có thể dễ dàng nhìn thấy nhãn.
- Không sử dụng hóa chất đã quá hạn sử dụng.
- Có tủ thuốc để sơ cứu khi xảy ra sự cố, tủ thuốc phải có băng tiệt trùng, băng tam giác, gạc đệm vô trùng cho mắt, kim tây, băng vết thương tiệt trùng, thuốc rửa vết thương,...

Sự cố hệ thống xử lý nước thải

- Các sự cố về thiết bị điện ở các tủ điện điều khiển trong quá trình vận hành của công nhân, gây cháy nổ, nguy hiểm đến tính mạng của công nhân vận hành.
- Hư hỏng bơm định lượng hóa chất, đầu dò pH...
- Sự cố của các thiết bị điều khiển tự động, các đèn tín hiệu...
- Sự cố về các công trình và thiết bị khác như đường ống, van, máy bơm nước... do chất lượng thiết bị ngay từ giai đoạn chuẩn bị vật tư và thi công lắp đặt không đảm bảo, gây ảnh hưởng tới hoạt động của toàn bộ hệ thống xử lý (ngừng hoạt động, quá tải...).
- Hệ thống xử lý nước thải gặp sự cố ngưng hoạt động.

Để giảm thiểu sự cố về hệ thống xử lý nước thải nước thải, cơ sở thực hiện các biện pháp sau đây:

- Thường xuyên giám sát nồng độ các chất ô nhiễm có khả năng gây ô nhiễm và ô nhiễm nặng.
- Lập kế hoạch bảo hành định kỳ đối với thiết bị máy móc và đối với những đơn vị công trình quan trọng cần có thiết bị dự phòng.
- Vận hành các hệ thống xử lý theo đúng quy trình đã lập.
- Để phòng ngừa sự cố hệ thống xử lý nước thải tạm ngưng hoạt động, Cơ sở sẽ trang bị đầy đủ các máy móc thiết bị dự phòng như máy bơm, máy khuấy, máy châm hóa chất...

Trong trường hợp hệ thống xử lý nước thải ngưng hoạt động, Cơ sở sẽ tiến hành:

- Chủ cơ sở sẽ thuê đơn vị ngoài có chức năng để thu gom, vận chuyển và xử lý toàn bộ lượng nước thải phát sinh tại cơ sở và nhanh chóng xử lý, khắc phục sự cố để hệ thống xử lý nước thải vận hành trở lại.

Để giảm thiểu các tác động do các sự cố dẫn đến hiệu quả xử lý không đạt, Chủ cơ sở sẽ tiến hành các biện pháp sau đây:

- Tuân thủ các yêu cầu thiết kế.

- Tuân thủ nghiêm ngặt các yêu cầu vận hành.
- Nhân viên vận hành phải được tập huấn chương trình vận hành và bảo dưỡng hệ thống xử lý nước thải.
- Thực hiện tốt việc quan trắc hệ thống xử lý nước thải: Thiết lập chương trình quan trắc thích hợp cho hệ thống xử lý nước thải; có kế hoạch xử lý kịp thời khi xảy ra sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải.

Bảng 20: Các phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải

Hiện tượng	Nguyên nhân	Giải pháp khắc phục
Mức bể điều hoà quá cao	Báo mức bị lỗi	Sửa chữa hoặc thay thế đầu đo mức
Bùn nổi trên bề mặt bể lắng	Vi sinh sinh vật dạng sợi (Filamentous) chiếm số lượng lớn trong bùn	Tăng lượng khí thổi vào bể hiếu khí Tăng thời gian hồi lưu bùn và giảm hoặc dừng việc thải bùn
Có bùn nhỏ lơ lửng trong nước thải sau xử lý	Bể hiếu khí bị khuấy trộn quá mạnh	Giảm sự khuấy trộn trong bể hiếu khí bằng cách điều chỉnh van
	Bùn bị oxy hóa quá mức	Tăng lượng thải bùn, giảm bùn hồi lưu
	Tình trạng yếm khí trong bể hiếu khí	Tăng lượng khí thổi vào bể hiếu khí
	Nước thải đầu vào có chứa các chất độc hại	Phân lập lại vi sinh vật nếu có thể Dừng thải bùn Tăng tốc độ hồi lưu càng cao càng tốt để thiết lập lại quần thể vi sinh
Váng bọt màu nâu đen	F/M (Tỷ số tải trọng thức ăn/lượng vi sinh vật) quá thấp	Tăng lượng bùn thải để tăng F/M. Tăng lên ở tốc độ vừa phải và phải kiểm tra cẩn thận.
bề mặt bể hiếu khí mà phun	Sự có mặt của những chất hoạt động bề mặt không phân hủy sinh học	Giám sát những dòng thải mà có thể chứa các chất hoạt động bề mặt

nước vào cũng không thể phá vỡ ra	Sự thông khí không đủ, tạo vùng chết và bùn nhiễm khuẩn thối	Tăng sự thông khí bằng cách đặt thêm máy thổi khí khác để hỗ trợ Kiểm tra hệ thống ống thông khí xem có bị rò rỉ không Rửa sạch những đầu phân phối khí bị tắc hoặc lắp thêm những đầu khác nếu có thể Tăng số máy thổi khí
	Một số đầu phân phối khí bị tắc hoặc bị vỡ	Rửa sạch hoặc thay thế các đầu phân phối khí, kiểm tra lại khí cấp; lắp đặt những bộ lọc khí ở đầu vào máy thổi khí để giảm việc tắc từ khí bẩn.
	Các đầu phân phối khí bị tắc	Súc sạch hoặc thay các đầu phối khí - kiểm tra lại sự cấp khí - lắp đặt các bộ lọc khí ở đầu máy thổi khí để giảm sự tắc do khí bẩn
	Van khí được điều chỉnh không đúng	Điều chỉnh van cho thích hợp
	Do chưa đóng điện	Đóng điện cho bơm
	Do đường ống bị nghẹt	Kiểm tra và thông đường ống
	Do động cơ bị cháy	Kiểm tra và quấn lại động cơ
	Do nhảy rôle	Đo dòng làm việc và hiệu chỉnh lại dòng định mức
	Do khí vào buồng bơm hoặc bơm bị tụt nước trong ống hút (bơm trực ngang)	Đuổi khí ra khỏi buồng bơm bằng cách đổ đầy nước, kiểm tra độ kín của lupê ở đầu ống hút
	Cánh bơm bị kẹt bởi vật lạ	Tháo buồng bơm để lấy vật lạ ra
	Van một chiều của đầu hút hoặc đẩy bị kẹt (hở)	Tháo van ra xúc rửa hết cặn

❖ **Sự cố hệ thống xử lý khí thải:**

Các trường hợp sự cố có thể xảy ra tại hệ thống xử lý khí thải và biện pháp phòng chống

sự cố tương ứng:

- Hệ thống xử lý khí thải quá tải, không xử lý hết lượng khí thải phát sinh. Hệ thống quạt hút, chụp hút không hoạt động.
- Chủ cơ sở đã tính toán và thiết kế công suất hệ thống xử lý khí thải ứng với trường hợp lưu lượng khói thải cao nhất.
- Thường xuyên theo dõi hoạt động của các máy móc xử lý, tình trạng hoạt động của các bể xử lý để có biện pháp khắc phục kịp thời.
- Các máy móc, thiết bị đều có dự phòng đề phòng trường hợp hư hỏng cần sửa chữa.
- Những người vận hành hệ thống xử lý khí thải phải được đào tạo các kiến thức về:
 - + Hướng dẫn lý thuyết vận hành hệ thống xử lý khí thải.
 - + Hướng dẫn bảo trì bảo dưỡng thiết bị: cách xử lý các sự cố đơn giản và bảo trì, bảo dưỡng thiết bị.
- Yêu cầu đối với cán bộ vận hành trong trường hợp sự cố thường gặp:
 - + Phải lập tức ngưng sản xuất và báo cáo cấp trên khi có các sự cố xảy ra và tiến hành giải quyết các sự cố.
 - + Nếu đã thực hiện theo chỉ đạo của cấp trên mà chưa thể khắc phục sự cố thì được phép xử lý theo hướng ưu tiên: 1- Bảo đảm an toàn về con người; 2- An toàn tài sản; 3- An toàn công việc.
 - + Viết báo cáo sự cố và lưu hồ sơ.
- Khi xảy ra sự cố hệ thống xử lý khí thải hư hỏng, ngưng hoạt động thì Chủ cơ sở cam kết ngưng hoạt động các công đoạn sản xuất có phát sinh chất thải để tiến hành khắc phục đến khi hệ thống xử lý khí thải hoạt động trở lại.

❖ **Sự cố khu vực lưu giữ chất thải rắn - CTNH:**

- Nguyên nhân: tràn đổ chất thải rắn và chất thải nguy hại, không thu gom đúng tần suất làm quá tải khu vực lưu giữ.
- Biện pháp khắc phục: khu vực kho chứa chất thải nguy hại được xây gờ bao quanh nhằm hạn chế lượng nước mưa cuốn theo chất thải nguy hại, ngăn ngừa sự tràn đổ phát tán chất thải nguy hại dạng lỏng ra môi trường nếu có sự cố.
- Bố trí các thùng chứa cát, giẻ lau tại khu vực lưu giữ chất thải nguy hại nhằm khắc phục sự cố tràn đổ. Cát, giẻ lau sau khi thu gom sẽ bị nhiễm hóa chất và được xử lý như chất thải nguy hại.

Ngoài ra, trong quá trình vận hành các công trình xử lý môi trường nhà máy luôn bố trí cán bộ chuyên trách về môi trường quản lý, đảm bảo giám sát quá trình hoạt động khả năng xảy ra sự cố của hệ thống không chế ô nhiễm tại cơ sở hầu như không có khả năng xảy ra.

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

Các nội dung thay đổi so với báo cáo ĐTM đã phê duyệt của cơ sở như sau:

Bảng 21: Các nội dung thay đổi so với ĐTM đã phê duyệt

TT	Hạng mục	Theo ĐTM đã được phê duyệt	Thay đổi so với ĐTM đã được phê duyệt	Ghi chú
1	Hệ thống xử lý bụi từ công đoạn sản xuất	Công ty lắp đặt 01 hệ thống thu gom toàn bộ lượng bụi kim loại phát sinh <i>Khí thải bụi kim loại → HTXL bụi → Môi trường tiếp nhận (không khí xung quanh nhà máy)</i>	Công ty lắp đặt 10 máy thu gom bụi tại các khu vực phát sinh bụi nguyên liệu	Do vị trí khoảng cách giữa các khu vực phát sinh xa nhau, không thu gom triệt để nên công ty bố trí theo từng khu vực để thu gom và quy trình sản xuất thực tế không phát sinh bụi kim loại.
2	Hệ thống xử lý khí thải tại lò sấy	Công ty lắp đặt 01 hệ thống thu gom xử lý khí thải phát sinh <i>Khí thải lò sấy → HTXL khí thải lò sấy → Môi trường tiếp nhận (không khí xung quanh nhà máy)</i>	Khí thải lò sấy → Môi trường tiếp nhận (không khí xung quanh nhà máy)	Trong quá trình hoạt động của cơ sở, cơ sở thực hiện quan trắc môi trường tại khu vực phát sinh và các chỉ tiêu không vượt so với quy định, do đó công ty không tiến hành thực hiện HTXL khí thải tại lò sấy.
3	Hệ thống xử lý nước thải	Quy trình công nghệ: <i>Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại → Bể thu gom → bể điều hòa kỵ khí → Bể phân hủy sinh học hiếu khí đệm cố định → Bể lắng → Bể khử trùng → HTXL KCN Long Thành</i>	Quy trình công nghệ: <i>Nước thải sinh hoạt → bể tự hoại → Hố thu gom → Cụm SBR → HTXL KCN Long Thành</i>	

TT	Hạng mục	Theo ĐTM đã được phê duyệt	Thay đổi so với ĐTM đã được phê duyệt	Ghi chú
4	Quy trình sản xuất que hàn	(Thanh thép → nạp vô máy → làm sạch → kéo sợi → cắt sợi); ((bột hóa chất → trộn khô ; dung dịch thủy tinh lỏng → khuấy tan hỗn hợp) → trộn ướt → ép bột) → phủ bột → lõi chỉ → sấy khô → kiểm tra → đóng gói → lưu kho → phân phối	(1) Thép cuộn → nạp vô máy → kéo que thép → cắt que thép; (2) Bột nguyên liệu Flux → trộn khô; (1)+(2) Bột hóa chất trộn với chất kết dính : → trộn ướt → ép bột → phủ bột → sấy khô → kiểm tra → đóng gói → lưu kho → phân phối	Trong quá trình hoạt động cơ sở bỏ qua công đoạn lõi chỉ và làm sạch, thay dung dịch thủy tinh lỏng thành chất kết dính.
5	Quy trình sản xuất dây hàn	((Thép cuộn → đánh làm sạch); (bột hóa chất → trộn khô)) → tạo hình → kéo → cắt ngắn → sấy → xếp lớp → đóng gói → bảo quản → phân phối	(1) Thép cuộn cán nguội → cuộn dây Hoop; (2) Bột nguyên liệu Flux → trộn khô; (1)+(2) → Tạo hình → kéo → sấy → quấn dây → đóng gói → lưu kho → phân phối	Trong quá trình hoạt động cơ sở bỏ qua công đoạn cắt ngắn và xếp lớp, bổ sung công đoạn Quấn dây

Các nội dung thay đổi khi tăng công suất:

Bảng 22: Các nội dung thay đổi khi tăng công suất

STT	Hạng mục	ĐTM	Tăng công suất	Ghi chú
1	Công suất	- Dây hàn: 6.352 tấn sản phẩm/năm - Que hàn điện: 5.318 tấn sản phẩm/năm	- Dây hàn: 12.000 tấn sản phẩm/năm - Que hàn điện: 6.720 tấn sản phẩm/năm - Que hàn TIG: 180 tấn sản phẩm/năm	Tăng công suất sản xuất, bổ sung sản phẩm que hàn TIG
2	Quy trình sản xuất que hàn	(Thanh thép → nạp vô máy → làm sạch → kéo sợi → cắt sợi); ((bột hóa chất → trộn khô ; dung dịch thủy tinh lỏng → khuấy tan hỗn hợp) → trộn ướt → ép bột) → phủ bột → lõi chỉ → sấy khô → kiểm tra → đóng gói → lưu kho → phân phối	(1) Thép cuộn → nạp vô máy → kéo que thép → cắt que thép; (2) Bột nguyên liệu Flux → trộn khô; (1)+(2) Bột nguyên liệu Flux trộn với chất kết dính : → trộn ướt → ép bột → phủ bột → sấy khô → kiểm tra → đóng gói → lưu kho → phân phối	Trong quá trình hoạt động cơ sở bỏ qua công đoạn lõi chỉ và làm sạch, thay dung dịch thủy tinh lỏng thành chất kết dính.
3	Quy trình sản xuất dây hàn	((Thép cuộn → đánh làm sạch); (bột hóa chất → trộn khô)) → tạo hình → kéo → cắt ngắn → sấy → xếp lớp → đóng gói → bảo quản → phân phối	(1) Thép cuộn cán nguội → cuộn dây Hoop; (2) Bột nguyên liệu Flux → trộn khô; (1)+(2) → Tạo hình → kéo → sấy → quấn dây → đóng gói → lưu kho → phân phối	Trong quá trình hoạt động cơ sở bỏ qua công đoạn cắt ngắn và xếp lớp, bổ sung công đoạn Quấn dây

4	Quy trình sản xuất que Hàn TIG	-	Nguyên liệu → cắt → đóng gói	Đăng ký bổ sung sản phẩm que hàn TIG
5	Diện tích	Không xây thêm nhà xưởng, giữ nguyên hiện trạng		
6	Máy móc thiết bị	Không thay đổi so với ĐTM	Bổ sung máy móc phục vụ quá trình nâng công suất	
7	Công trình BVMT	Quy trình công nghệ: <i>Nước thải sinh hoạt → Bể tự hoại → Bể thu gom → bể điều hòa kỵ khí → Bể phân hủy sinh học hiếu khí đệm cố định → Bể lắng → Bể khử trùng → HTXL KCN Long Thành</i>	Quy trình công nghệ: <i>Nước thải sinh hoạt → bể tự hoại → Hồ thu gom → Cúm SBR → HTXL KCN Long Thành</i>	
8	Công nhân, ca làm việc	75 người bao gồm: 35 hành chính, 40 công nhân; 01 ca làm việc 8h/ngày đối với hành chính, 02 ca/ngày làm việc 8h/ca đối với công nhân	90 người bao gồm: 40 hành chính, 50 công nhân, 01 ca làm việc 8h/ngày đối với hành chính, 02 ca/ngày làm việc 8h/ca đối với công nhân	Tăng số lượng nhân viên.

Chương IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

Nước thải phát sinh tại cơ sở được thu gom đầu nối vào hệ thống thu gom, thoát nước thải của KCN Long Thành nên cơ sở không thuộc đối tượng cấp phép xả nước thải (theo quy định tại Điều 39 Luật bảo vệ môi trường).

Chủ cơ sở đã ký Hợp đồng xử lý nước thải với Công ty Cổ phần Sonadezi Long Thành (chủ đầu tư hạ tầng KCN Long Thành).

- Nguồn phát sinh nước thải:

+ Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC nhà bảo vệ

+ Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC khu vực văn phòng

+ Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ WC xưởng sản xuất

- Lưu lượng xả nước thải tối đa: 12 m³/ngày.đêm.

- Dòng nước thải: Nước thải sau khi được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại sẽ được dẫn về HTXL công suất 12m³/ngày để xử lý trước khi thoát ra hệ thống thu gom, xử lý nước thải chung của KCN Long Thành.

- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải:

Bảng 23: Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn theo dòng nước thải

TT	Chỉ tiêu ô nhiễm	Đơn vị	Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Long Thành
1	pH	-	5 – 10
2	TSS	mg/l	150
3	BOD ₅	mgO ₂ /l	300
4	COD	mgO ₂ /l	400
5	Tổng Nito	mg/l	60
6	Tổng Photpho	mg/l	20
7	Tổng Coliform	MNP/100ml	20.000

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

+ Vị trí xả nước thải: 01 hố ga đầu nối nước thải nằm trên đường số 5 vào hệ thống thoát nước thải chung của KCN Long Thành, có tọa độ X= 1,196,117; Y= 408,154 (VN2000, kinh tuyến trực 105°45', múi chiều 3°).

+ Phương thức xả thải: tự chảy.

- + Nguồn tiếp nhận nước thải: nhà máy xử lý nước thải tập trung của phân KCN Long Thành.

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

- Nguồn phát sinh khí thải:
 - + Nguồn số 01: bụi phát sinh từ khu vực trộn khô (02 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 02: bụi phát sinh từ khu vực phủ bột (03 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 03: bụi phát sinh từ khu vực sửa sản phẩm lỗi (01 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 04: bụi phát sinh từ khu vực tạo hình (01 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 05: bụi phát sinh từ khu vực kéo dây hàn (02 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 06: bụi phát sinh từ khu vực quấn dây thành phẩm (01 thiết bị thu bụi)
 - + Nguồn số 07: Khí thải lò sấy (03 lò sấy gas)
 - Lò sấy 1 (xưởng 1)
 - Lò sấy 1 (xưởng 2)
 - Lò sấy 2 (xưởng 2)
 - Lưu lượng khí thải tối đa: 80.600 m³/h.
- + Nguồn 1:
 - Thiết bị 01: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
 - Thiết bị 02: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
- + Nguồn 2:
 - Thiết bị 03: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
 - Thiết bị 04: Lưu lượng xả thải tối đa 2.400m³/h
 - Thiết bị 05: Lưu lượng xả thải tối đa 2.400m³/h
- + Nguồn 3:
 - Thiết bị 06: Lưu lượng xả thải tối đa 2.400m³/h
- + Nguồn 4:
 - Thiết bị 07: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
- + Nguồn 5:
 - Thiết bị 08: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
 - Thiết bị 09: Lưu lượng xả thải tối đa 4.800m³/h.
- + Nguồn 6:
 - Thiết bị 10: Lưu lượng xả thải tối đa 3.600m³/h
- + Nguồn 7:

Thiết bị 01: Lưu lượng xả thải tối đa 20.000m³/h

Thiết bị 02: Lưu lượng xả thải tối đa 20.000m³/h

Thiết bị 03: Lưu lượng xả thải tối đa 5.000m³/h

- Vị trí và dòng khí thải:

+ 10 vị trí tại ống thải của 10 thiết bị thu gom, xử lý bụi, có tọa độ lần lượt:

Thiết bị 01 có tọa độ là X=1,196,330; Y= 708,899

Thiết bị 02 có tọa độ là X=1,196,342; Y= 708,893

Thiết bị 03 có tọa độ là X=1,196,294; Y= 708,885

Thiết bị 04 có tọa độ là X=1,196,283; Y= 708,940

Thiết bị 05 có tọa độ là X=1,196,276; Y= 708,949

Thiết bị 06 có tọa độ là X=1,196,261; Y= 708,946

Thiết bị 07 có tọa độ là X=1,196,303; Y= 708,902.

Thiết bị 08 có tọa độ là X= 1,196,322; Y= 708,893

Thiết bị 09 có tọa độ là X=1,196,350; Y= 708,869

Thiết bị 10 có tọa độ là X=1,196,350; Y= 708,869

(VN2000, kinh tuyến trực 105°45', múi chiều 3°).

+ 03 vị trí tại 03 ống thải của lò sấy, có tọa độ lần lượt:

Thiết bị 01 có tọa độ là X= 1,196,238; Y= 626,944

Thiết bị 02 có tọa độ là X= 1,196,249; Y= 626,946

Thiết bị 03 có tọa độ là X= 1,196,293; Y= 626,887

(VN2000, kinh tuyến trực 105°45', múi chiều 3°).

- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải:

Bảng 24: Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn theo dòng khí thải

STT	Chỉ tiêu ô nhiễm	Đơn vị	QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, (K _v = 0,8; K _p =0.9) và QCVN 20:2009/BTNMT
1	Lưu lượng	m ³ /h	-
2	Bụi	mg/Nm ³	200
3	CO	mg/Nm ³	1.000
4	NO _x	mg/Nm ³	850
5	SO ₂	mg/Nm ³	500

- Phương thức xả thải: Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống thải, xả liên tục theo thời gian hoạt động của nhà máy;
- Nguồn tiếp nhận khí thải: Không khí xung quanh.

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

- Nguồn phát sinh: tại các công trình xử lý bụi, khí thải (quạt hút)
- + Nguồn 1: tại khu vực kéo dây xường 1
- + Nguồn 2: tại khu vực trộn khô
- + Nguồn 3: tại khu vực máy phủ bột
- + Nguồn 4: tại khu vực tái chế sản phẩm lỗi
- + Nguồn 5: tại khu vực nhồi thuốc, khu vực tạo hình
- + Nguồn 6: tại khu vực máy kéo dây xường 2
- + Nguồn 7: tại quạt hút khu vực lò sấy (03 lò sấy)
- Vị trí phát sinh:
 - + Tại khu vực kéo dây xường 1 (Nguồn 1) có tọa độ X=1,196,300; Y= 708,864
 - + Tại khu vực trộn liệu xường 1 (Nguồn 2) có tọa độ X=1,196,315; Y= 708, 896
 - + Tại khu vực máy phủ bột xường 1 (Nguồn 3) có tọa độ X=1,196,348; Y= 708,904
 - + Tại khu vực sửa sản phẩm lỗi (khu vực tái chế) (Nguồn 4) có tọa độ X=1,196,304; Y= 708,876
 - + Tại khu vực nhồi thuốc, tạo hình (Nguồn 5) có tọa độ X=1,196,307; Y= 708,850
 - + Tại khu vực kéo dây xường 2 (Nguồn 6) có tọa độ X=1,196,359; Y= 708,893
 - + Tại quạt hút khu vực lò sấy gas xường 1 (Nguồn 7) có tọa độ X=1,196,354; Y= 708,859
 - + Tại quạt hút khu vực lò sấy gas xường 2 (Nguồn 7) có tọa độ (lò sấy 1: X=1,196,288; Y= 708,923; lò sấy 2: X=1,196,288; Y= 708,923) Theo VN2000, kinh tuyến trực 105°45', múi chiếu 3°.
- Tiếng ồn và độ rung phát sinh từ hoạt động của nhà máy nằm trong giới hạn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT và QCVN 27:2010/BTNMT, QCVN 24:2016/BYT.
- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn:

Bảng 25: Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn

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

- Giá trị giới hạn đối với độ rung:

Bảng 26: Giá trị giới hạn đối với độ rung

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

Bảng 27: Giá trị giới hạn mức tiếp xúc đối với tiếng ồn

STT	Thời gian tiếp xúc với tiếng ồn	Giới hạn cho phép mức áp suất âm tương đương (L_{Aeq}) - dBA	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	8 giờ	85	-	Khu vực thông thường

4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải rắn:

Đối với chất thải rắn thực hiện theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ về quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường 2020; thực hiện thu gom và xử lý chất thải nguy hại theo Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường 2020.

- Chất thải rắn sinh hoạt:

+ Khu vực chứa rác thải sinh hoạt được tráng nền bê tông, có mái che, tôn và tường bao xung quanh.

+ Diện tích: 8m².

Bảng 28: Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng	
			(kg/năm)	Tấn/năm
1	Chất thải sinh hoạt như thức ăn thừa, vỏ trái cây thải, giấy vụn văn phòng, bọc nylon....	Rắn	45.900	45.9
	Tổng số lượng		45.900	45.9

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường:

+ Khu vực chứa rác thải công nghiệp thông thường được tráng nền bê tông, có mái che,

tôn và tường bao xung quanh.

+ Diện tích tổng 119m²: trong đó diện tích kho rác phế liệu sắt 15.2m², rác phế liệu nylon 37.8m², pallet 43.2m², rác công nghiệp khác 22.8m²

Bảng 29: Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Khối lượng
			Kg/năm
1	Bột thải	Rắn	117.200
2	Rác công nghiệp	Rắn	25.600
3	Sắt phế liệu	Rắn	34.190
4	Nylon	Rắn	5.760
5	Giấy	Rắn	5.520
Tổng			188.270

- Chất thải rắn nguy hại:

+ Khu vực chứa rác thải nguy hại được tráng nền bê tông, có mái che, tôn và tường bao xung quanh, có rãnh thu gom bên trong lòng khu vực chứa.

+ Diện tích: 12m².

Bảng 30: Khối lượng chất thải rắn nguy hại

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng kg/năm
1	Bao bì, thùng kim loại thải nhiễm các thành phần nguy hại (hóa chất, dầu nhớt)	18 01 02	Rắn	20.648
2	Dầu thải	17 02 03	Rắn	2.040
3	Chất hấp thụ giẻ lau dính dầu	18 02 01	Rắn	3.500
4	Chất kết dính và chất bịt kín thải có chứa dung môi hữu cơ hoặc thành phần nguy hại khác	08 03 01	Rắn	2.640
5	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Rắn	70
6	Bao bì kim loại thải	18 01 02	Rắn	420
Tổng số lượng				29.318

Chương V

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

1. Thông tin chung về tình hình thực hiện công tác bảo vệ môi trường:

Trong thời gian hoạt động 2 năm gần đây Công ty tuân thủ theo đúng quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường thực hiện đầy đủ các hồ sơ môi trường khác như (Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm, ký hợp đồng thu gom các loại chất thải...).

Các chất thải phát sinh tại Cơ sở được quản lý đúng với các quy định hiện hành. Đối với rác thải sinh hoạt cơ sở ký hợp đồng với Công ty CP Môi trường Sonadezi, rác công nghiệp cơ sở ký hợp đồng với Công ty TNHH MTV Nhật Minh Trung, đối với chất thải nguy hại công ty ký hợp đồng với Công ty TNHH SX -MT-DV Môi trường Việt Xanh.

Các vấn đề liên quan đến môi trường:

- Ngày 16/12/2024 Công ty nộp hồ sơ báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của “Nhà máy sản xuất dây hàn, công suất 12.000 tấn sản phẩm/năm; que hàn điện, công suất 6.720 tấn sản phẩm/năm và sản xuất que hàn TIG, công suất 180 tấn sản phẩm/năm.

- Ngày 03 tháng 01 năm 2025, Ban Quản lý các Khu công nghiệp đã có công văn số 27/KCNĐN-MT về việc trả hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của Công ty TNHH Chosun Vina, đồng thời yêu cầu Công ty báo cáo giải trình và cung cấp hồ sơ pháp lý liên quan (*đính kèm công văn*)

- Ngày 21 tháng 04 năm 2025, cơ sở nhận được giấy mời số 166/GM-KCNĐN ngày 21/04/2025 về việc rà soát, xác minh dấu hiệu vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường đối với Công ty TNHH Chosun Vina (*đính kèm giấy mời*).

- Ngày 23 tháng 04 năm 2025, cơ sở tiến hành tiếp đoàn kiểm tra theo giấy mời số 166/GM-KCNĐN (*đính kèm biên bản làm việc*).

- Ngày 07 tháng 05 năm 2025, căn cứ quyết định số 1475/QĐ-XPHC Đồng Nai ngày 07/05/2025 quyết định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường. (*đính kèm quyết định*)

- Ngày 19 tháng 05 năm 2025, cơ sở nhận được giấy mời số 220/GM-KCNĐN ngày 19/05/2025 về việc tổ chức thi hành hình thức xử phạt bổ sung theo Quyết định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường số 1475/QĐ-XPHC ngày 07 tháng 5 năm 2025 của Chủ tịch Ủy ban Nhân dân tỉnh Đồng Nai đối với Công ty TNHH Chosun Vina tại khu công nghiệp Long Thành, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai (*đính kèm giấy mời*).

- Ngày 21 tháng 5 năm 2025, cơ sở tiến hành thực hiện thi hành hình thức xử phạt bổ

sung theo Quyết định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường số 1475/QĐ-XPHC ngày 07 tháng 5 năm 2025 (đính kèm biên bản).

- Ngày 22 tháng 5 năm 2025 cơ sở tiến hành đóng phạt theo quyết định số 1475/QĐ-XPHC (đính kèm biên lai)

- Ngày 29 tháng 5 năm 2025 cơ sở thực hiện báo cáo kết quả thực hiện quyết định số 1475/QĐ-XPHC (đính kèm công văn)

2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải:

Trên cơ sở báo cáo công tác bảo vệ môi trường hàng năm, chủ cơ sở tổng hợp tóm tắt các thông tin về kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo đề xuất, bao gồm:

- Tổng lượng nước thải (sinh hoạt, công nghiệp) phát sinh của cơ sở trong 02 năm gần nhất:

Bảng 31: Lượng nước thải (sinh hoạt, công nghiệp) phát sinh của cơ sở trong 02 năm gần nhất

Hạng mục	Năm		Đơn vị
	2023	2024	
Lượng nước thải sinh hoạt phát sinh	970	971	m ³ /tháng
Lượng nước thải công nghiệp phát sinh	0	0	

Nguồn: BCCTBVMT năm 2023,2024

- Tổng lưu lượng nước trao đổi nhiệt xả ra ngoài môi trường: cơ sở không phát sinh nước trao đổi nhiệt xả thải ra ngoài môi trường.

- Bảng tổng hợp các kết quả quan trắc nước thải định kỳ

- Tần suất quan trắc: 04 lần/năm
- Chỉ tiêu quan trắc: pH, TSS, BOD, COD, TN, TP, Coliform

Bảng 32: Bảng tổng hợp kết quả quan trắc nước thải định kỳ trong năm 2023, 2024

STT	Mẫu	Ngày	Thông số						
			pH	TSS (mg/l)	BOD ₅ (mgO ₂ /l)	COD (mgO ₂ /l)	Tổng N (mg/l)	Tổng P (mg/l)	Coliform (MPN/100ml)
1	Nước thải	30/06/2023	6,74	24	34	72	7,15	0,34	4.600
		14/11/2023	6,89	27	28	64	8,56	0,64	4.300
		23/01/2024	6,56	76	46	107	27,5	3,1	3.800
		22/04/2024	6,35	65	39	133	28,9	1,9	3.600
		17/08/2024	6,67	25	12	29	5,6	0,517	3.800
		22/10/2024	6,75	8	4	10	5,88	0,352	2.400
QCVN 40:2011/BTNMT, Cột B		5,5 - 9	100	50	150	40	6	5.000	

Nguồn: BCCTBVMT năm 2023, 2024

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc chất lượng nước thải của cơ sở qua đợt quan trắc cho thấy tất cả các thông số quan trắc đều có giá trị và nồng độ nằm trong giới hạn cho phép so với giới hạn tiếp nhận của KCN.

3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải:

Trên cơ sở báo cáo công tác bảo vệ môi trường hàng năm, chủ cơ sở tổng hợp tóm tắt các thông tin về kết quả hoạt động của công trình xử lý khí thải trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo đề xuất, bao gồm:

- Bảng tổng hợp các kết quả quan trắc khí thải định kỳ. Cơ sở không thực hiện quan trắc định kỳ đối với khí thải
- Bảng tổng hợp các kết quả quan trắc không khí xung quanh:
- Tần suất quan trắc: 04 lần/năm

- Chỉ tiêu quan trắc: Tiếng ồn, nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, bụi, CO, SO₂, NO₂

Bảng 33: Bảng tổng hợp kết quả quan trắc môi trường không khí xung quanh năm 2024

Mẫu	Ngày	Thông số							
		Nhiệt độ (⁰ C)	Độ ẩm (%)	Tốc độ gió (m/s)	Tiếng ồn (dBA)	Bụi (mg/m ³)	SO ₂ (mg/m ³)	NO ₂ (mg/m ³)	CO (mg/m ³)
Không khí xung quanh	23/01/2024	29,8	69,5	0,8	56,9	0,19	0,062	0,056	KPH
	22/04/2024	31,5	60,9	0,5	59,8	0,15	0,068	0,062	KPH
	17/08/2024	31,4	65,5	0,4	65,5	0,181	KPH	KPH	5,250
	22/10/2024	30,6	65,8	0,4	59,6	0,163	0,053	KPH	3,587
QCVN 26:2010/BTNMT		--	--	--	6h – 21h: 70 21h – 6h: 55	--	--	--	--
QCVN 05:2023/BTNMT		--	--	--	--	0,3	0,35	0,2	30
Không khí xung quanh	23/01/2024	30,3	65,2	0,5	73,9	0,28	0,081	0,079	KPH
	22/04/2024	31,3	56,6	0,4	75,2	0,23	0,089	0,078	KPH
	17/08/2024	31,3	63,5	0,2	80,7	0,328	0,057	0,063	4,15
	22/10/2024	31,2	75,1	0,2	69,5	0,345	0,063	0,055	4,05
Không khí xung quanh	23/01/2024	30,5	65,6	0,4	70,2	0,23	0,079	0,079	KPH
	22/04/2024	30,2	58,2	0,3	73,8	0,24	0,093	0,069	KPH
	17/08/2024	31,5	63,7	0,2	79,8	0,354	0,060	0,065	4,24
	22/10/2024	31,2	75,8	0,2	69,4	0,341	0,068	0,059	4,34
	23/01/2024	30,2	68,0	0,6	75,0	0,21	0,077	0,088	KPH
	22/04/2024	30,9	57,0	0,5	75,9	0,29	0,065	0,073	KPH

Mẫu	Ngày	Thông số							
		Nhiệt độ (⁰ C)	Độ ẩm (%)	Tốc độ gió (m/s)	Tiếng ồn (dBA)	Bụi (mg/m ³)	SO ₂ (mg/m ³)	NO ₂ (mg/m ³)	CO (mg/m ³)
Không khí xung quanh	17/08/2024	31,1	58,7	0,2	69,5	0,401	0,058	0,069	4,23
	22/10/2024	30,9	67,7	0,1	63,8	0,408	0,056	0,057	4,58
<u>QCVN 24:2016/BYT</u>		--	--	--	≤ 85	--	--	--	--
<u>QCVN 26:2016/BYT</u>		18 - 32	40 - 80	0,2 – 1,5	--	--	--	--	--
<u>QCVN 02:2019/BYT</u>		--	--	--	--	8	--	--	--
<u>QCVN 03:2019/BYT</u>		--	--	--	--	--	10	10	40

Nguồn: BCCTBVMT năm 2024

Nhận xét: Theo kết quả quan trắc chất lượng khí thải của cơ sở qua đợt quan trắc cho thấy tất cả các thông số quan trắc đều có giá trị và nồng độ nằm trong giới hạn cho phép so với QCVN 26:2010/BTNMT, QCVN 05:2023/BTNMT, QCVN 24:2016/BYT, QCVN 26:2016/BYT, QCVN 02:2019/BYT và QCVN 03:2019/BYT.

4. Kết quả thu gom, xử lý chất thải (đối với cơ sở thực hiện dịch vụ xử lý chất thải):

Cơ sở không thực hiện dịch vụ xử lý chất thải.

5. Kết quả nhập khẩu và sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất (đối với cơ sở sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất):

Cơ sở không sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất

6. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải:

6.1 Chất thải sinh hoạt

Bảng 34: Tổng hợp số lượng chất thải sinh hoạt phát sinh

STT	Hạng mục	Năm 2023	Năm 2024
1	Khối lượng	122.000kg/năm	9.600 kg/năm
2	Đơn vị thu gom, xử lý	Công ty CP Môi trường Sonadezi (tần suất thu gom 01 lần/tuần)	

Nguồn: BCCTBVMT 2023,2024

6.2 Chất thải công nghiệp thông thường

Bảng 35: Tổng hợp số lượng chất thải công nghiệp thông thường phát sinh

STT	Hạng mục	Năm 2023	Năm 2024
1	Khối lượng	48.815 kg/năm	161.104,9 kg/năm
2	Đơn vị thu gom, xử lý	Công ty TNHH MTV Nhật Minh Trung (tần suất thu gom 01 lần/tháng)	

Nguồn: BCCTBVMT năm 2023,2024

6.3 Chất thải nguy hại

Bảng 36: Tổng hợp số lượng chất thải nguy hại phát sinh

STT	Hạng mục	Năm 2023	Năm 2024
1	Khối lượng	20.498 kg/năm	4.943kg/năm
2	Đơn vị thu gom, xử lý	Công ty môi trường Tân Thiên Nhiên	

Nguồn: BCCTBVMT năm 2023,2024

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh chi tiết:

Bảng 37: Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh chi tiết

STT	Tên chất thải	Trạng thái	Mã CTNH	Khối lượng (kg/năm)	
				2023	2024
1	Bao bì, thùng kim loại thải nhiễm các thành phần nguy hại (hóa chất, dầu nhớt)	Rắn	18 01 02	-	4.943
2	Dầu thải	Rắn	17 02 03	2.040	-
3	Chất hấp thụ giẻ lau dính dầu	Rắn	18 02 01	3.500	-
4	Chất kết dính và chất bịt kín thải có chứa dung môi hữu cơ hoặc thành phần nguy hại khác	Rắn	08 03 01	2.640	-
5	Bóng đèn huỳnh quang	Rắn	16 01 06	70	-
6	Bao bì kim loại thải	Rắn	18 01 02	12.248	-
Tổng cộng				20.498	4.943

Nguồn: BCCTBVMT năm 2023,2024

7. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường đối với cơ sở:

Theo giấy mời kiểm tra gần nhất về việc chấp hành pháp luật về bảo vệ môi trường số giấy mời số 166/GM-KCNĐN ngày 21/04/2025 về việc rà soát, xác minh dấu hiệu vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường; Công ty bị xử phạt hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường theo quyết định số 1475/QĐ-XPHC Đồng Nai ngày 07/05/2025 quyết định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường.

Công ty đã tiến hành đóng phạt theo đúng quyết định số 1475/QĐ-XPHC Đồng Nai ngày 07/05/2025 Quyết định về việc xử phạt hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường đối với Công ty TNHH Chosun Vina vào ngày 22/05/2025 (đính kèm hóa đơn đóng phạt tại phụ lục báo cáo).

Bảng 38: Kết quả kiểm tra về bảo vệ môi trường

STT	Nội dung xử phạt	Biện pháp khắc phục công ty
1	Không có giấy phép môi trường theo quy định đối với dự án, cơ sở phải có giấy phép môi trường	Công ty đã tiến hành đóng phạt theo quyết định số 1475/QĐ-XPHC Đồng Nai ngày 07/05/2025 (đính kèm hóa đơn đóng phạt) Thực hiện báo cáo kết quả thực hiện quyết

		định số 1475/QĐ-XPHC.
2	Không thực hiện nội dung quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường số 2460/QĐ-UBND ngày 30/07/2008	Công ty đã tiến hành thực hiện niêm phong các nguồn thải phát sinh chất thải không có giấy phép môi trường <i>(đính kèm biên bản làm việc)</i>

Chương VI

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

1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải:

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

1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của cơ sở đầu tư:

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm:

Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải như sau:

Bảng 39: Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

TT	Công trình xử lý chất thải	Thời gian dự kiến	Công suất vận hành thử nghiệm
1	01 Hệ thống xử lý nước thải công suất 12 m ³ /ngày.đêm	03 tháng kể từ ngày cấp giấy phép môi trường	50% -70% công suất thiết kế

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

Kế hoạch dự kiến đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải để đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải được thực hiện theo quy định tại khoản 5, Điều 21, Thông tư 02/2022/TT-BTNMT như sau:

Bảng 40: Kế hoạch dự kiến đo đạc, lấy và phân tích mẫu chất thải

TT	Hạng mục	Thời gian lấy mẫu	Tần suất lấy mẫu	Thông số quan trắc	Tiêu chuẩn so sánh
1	01 Hệ thống xử lý nước thải công suất 12m ³ /ngày.đêm	03 tháng kể từ ngày cấp giấy phép môi trường	- Lấy 01 mẫu đầu vào và 01 mẫu đầu ra tại HTXLNT; - Lấy mẫu đơn trong 03 ngày liên tục.	pH, TSS, BOD ₅ , COD, Tổng Nito, Tổng Photpho, Amoni, Tổng Coliform, Dầu mỡ khoáng	QCVN 40:2011/ BTNMT, cột B

Trong thời gian vận hành thử nghiệm, cơ sở sẽ phối hợp với Công ty TNHH Môi trường Dương Huỳnh là đơn vị có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường để tiến hành lấy mẫu, phân tích chất thải phát sinh của cơ sở.

DƯƠNG HUỖNH là đơn vị đã được các cơ quan chức năng công nhận đủ điều kiện hoạt động quan trắc môi trường, các căn cứ pháp lý đủ điều kiện hành nghề quan trắc môi trường của Trung tâm như sau:

- + Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường số hiệu VIMCERTS 241 do Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp ngày 30/03/2022.
- + Chứng chỉ công nhận phòng thí nghiệm với các yêu cầu của ISO/IEC 17025:2017 có mã số VLAT-1:0596.
- + Thông báo chứng nhận đủ điều kiện đo, kiểm tra môi trường lao động tại công văn số 6686/STY-NVY ngày 07/12/2020 của Sở Y tế.

Quyết định số 608/QĐ-BTNMT ngày 30/03/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về việc chứng nhận đăng ký hoạt động thử nghiệm và đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường.

2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

Bảng 41: Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

Loại mẫu	Vị trí	SL mẫu	Tần suất	Thông số	Tiêu chuẩn so sánh
Nước thải	Hố ga đầu nổi	01	06 tháng/lần	pH, TSS, BOD ₅ , COD, Tổng Nitơ, Tổng Photpho, Amoni, Tổng, Coliform, Dầu mỡ khoáng	Giới hạn tiếp nhận nước thải của KCN Long Thành
Khí thải	Ống thoát thiết bị xử lý bụi	10	06 tháng/lần	Lưu lượng, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	QCVN 19:2009/BTN MT, cột B, (K _v = 0,8; K _p theo lưu lượng thải) và QCVN 20:2009/BTN MT
	Ống thoát lò sấy gas 1	01	06 tháng/lần	Lưu lượng, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	
	Ống thoát lò sấy gas 2	01	06 tháng/lần	Lưu lượng, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	
	Ống thoát lò sấy gas 3	01	06 tháng/lần	Lưu lượng, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	
Không	Tại khu vực công	01	06 tháng/lần	Nhiệt độ, độ ẩm, tốc	QCVN

Loại mẫu	Vị trí	SL mẫu	Tần suất	Thông số	Tiêu chuẩn so sánh
khí xung quanh	bảo vệ			độ gió, độ ồn, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	26:2016/BYT; QCVN
	Tại bên trong xưởng 1 (giữa xưởng)	01	06 tháng/lần	Nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, độ ồn, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	24:2016/BYT; QCVN
	Tại bên trong xưởng 2 (giữa xưởng)	01	06 tháng/lần	Nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, độ ồn, Bụi, CO, SO ₂ , NO _x	02:2019/BYT; QCVN 03:2019/BYT

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

- Cơ sở không thuộc trường hợp phải thực hiện chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải.

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

- Không có.

3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm.

Bảng 42: Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm

STT	Chỉ tiêu	Số mẫu giám sát	Tần số giám sát (lần/năm)	Chi phí (VNĐ)
1	Nước thải	01	02	5.000.000
2	Khí thải	13	02	20.000.000
3	Không khí xung quanh	03	02	5.000.000
Tổng cộng				30.000.000

CHƯƠNG VII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ ĐẦU TƯ

Công ty TNHH Chosun Vina cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.

Công ty cam kết thực hiện các quy định hiện hành của pháp luật Việt Nam về bảo vệ môi trường trong quá trình hoạt động, cụ thể như sau:

- Đối với nước thải: Cam kết thực hiện các biện pháp thu gom, xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận của KCN trước khi xả ra hệ thống thoát nước chung của KCN.
- Khí thải phát sinh trong hoạt động sản xuất với nồng độ ô nhiễm không đáng kể: Cam kết đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B và QCVN 20:2009/BTNMT.
- Chất lượng không khí môi trường làm việc đảm bảo đạt tiêu chuẩn vệ sinh lao động ban hành kèm theo Quyết định số 3733/2002/QĐ-BYT;
- Đối với chất thải rắn: thực hiện theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ về quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường 2020; thực hiện thu gom và xử lý chất thải nguy hại theo Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường về quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường 2020.
- Cam kết sẽ ký hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn, chất thải nguy hại, chất thải y tế với đơn vị chức năng để vận chuyển xử lý đúng quy định.
- Trường hợp xảy ra sự cố, rủi ro và ô nhiễm môi trường ảnh hưởng đến khu vực xung quanh, chủ cơ sở cam kết đền bù thiệt hại do sự cố mà hoạt động của cơ sở gây ra, khắc phục và phục hồi môi trường theo quy định của pháp luật
- Cam kết chịu trách nhiệm trước Pháp luật Việt Nam nếu vi phạm các công ước quốc tế, các tiêu chuẩn Việt Nam nếu xảy ra sự cố gây ô nhiễm môi trường.



SỞ KẾ HOẠCH VÀ ĐẦU TƯ
TỈNH ĐỒNG NAI
PHÒNG ĐĂNG KÝ KINH DOANH

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

**GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ DOANH NGHIỆP
CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN MỘT THÀNH VIÊN**

Mã số doanh nghiệp: 3600872008

Đăng ký lần đầu: ngày 29 tháng 01 năm 2007

Đăng ký thay đổi lần thứ: 4, ngày 18 tháng 01 năm 2023

1. Tên công ty

Tên công ty viết bằng tiếng Việt: CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA

Tên công ty viết bằng tiếng nước ngoài: CHOSUN VINA COMPANY LIMITED

Tên công ty viết tắt: CHOSUN VINA CO., LTD

2. Địa chỉ trụ sở chính

Khu Công nghiệp Long Thành, Xã Tam An, Huyện Long Thành, Tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

Điện thoại: 0251-3514421

Fax: 0251-3514425

Email:

Website:

3. Vốn điều lệ

189.324.000.000 đồng

Bằng chữ: Một trăm tám mươi chín tỷ ba trăm hai mươi bốn triệu đồng

4. Thông tin về chủ sở hữu

Tên tổ chức: CS HOLDINGS CO., LTD

Mã số doanh nghiệp/Quyết định thành lập số: 220-81-13170

Ngày cấp: 21/08/1995 Nơi cấp: Hàn Quốc

Địa chỉ trụ sở chính: 43, Goedong-ro, Nam-gu, Pohang-si, Gyeongsangbuk-do, Hàn Quốc

5. Người đại diện theo pháp luật của công ty

* Họ và tên: JANG MYUNG KI

Giới tính: Nam

Chức danh: Tổng giám đốc

Sinh ngày: 04/10/1975 Dân tộc: Quốc tịch: Hàn Quốc

Loại giấy tờ pháp lý của cá nhân: Hộ chiếu nước ngoài

Số giấy tờ pháp lý của cá nhân: M639K0147

Ngày cấp: 26/05/2022 Nơi cấp: Hàn Quốc

Địa chỉ thường trú: Kumho Town 102-703, 35 Hamwol 5-gil, Jung-gu, Ulsan
Metropolitran, Hàn Quốc

Địa chỉ liên lạc: Khu công nghiệp Long Thành, Xã Tam An, Huyện Long Thành, Tỉnh
Đồng Nai, Việt Nam

TRƯỞNG PHÒNG

PHÓ TRƯỞNG PHÒNG



Đỗ Quốc Thịnh

GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẦU TƯ

Mã số dự án: 7613360412

Chứng nhận lần đầu: ngày 29 tháng 01 năm 2007

Chứng nhận thay đổi lần thứ mười: ngày 15 tháng 8 năm 2022

Chứng nhận thay đổi lần thứ mười một: ngày 10 tháng 12 năm 2024

Căn cứ Luật Đầu tư số 61/2020/QH14 ngày 17 tháng 6 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 31/2021/NĐ-CP ngày 26 tháng 3 năm 2021 của Chính phủ quy định chi tiết và hướng dẫn thi hành một số điều của Luật Đầu tư;

Căn cứ Thông tư số 03/2021/TT-BKHĐT ngày 09 tháng 4 năm 2021 của Bộ Kế hoạch và Đầu tư quy định mẫu văn bản, báo cáo liên quan đến hoạt động đầu tư tại Việt Nam, đầu tư từ Việt Nam ra nước ngoài và xúc tiến đầu tư;

Căn cứ Quyết định số 204/TTg ngày 06 tháng 4 năm 1995 của Thủ tướng Chính phủ về việc thành lập Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai;

Căn cứ Quyết định số 35/2023/QĐ-UBND ngày 28 tháng 8 năm 2023 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai ban hành quy định về chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai;

Căn cứ Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 7613360412 do Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai chứng nhận thay đổi lần thứ mười ngày 15 tháng 8 năm 2022;

Căn cứ văn bản đề nghị điều chỉnh Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư và hồ sơ kèm theo do CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA nộp ngày 21 tháng 11 năm 2024,

BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP ĐỒNG NAI

Chứng nhận:

Dự án đầu tư DỰ ÁN CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA; mã số dự án 7613360412 do Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai chứng nhận thay đổi lần thứ mười ngày 15 tháng 8 năm 2022;

Được đăng ký:

- Bổ sung mục tiêu sản xuất que hàn TIG (TGC) với quy mô 180 tấn sản phẩm/năm.

- Tăng quy mô sản xuất dây hàn từ 6.352 tấn sản phẩm/năm lên 12.000 tấn sản phẩm/năm.



- Tăng quy mô sản xuất que hàn điện từ 5.318 tấn sản phẩm/năm lên 6.720 tấn sản phẩm/năm.
- Điều chỉnh mục tiêu thực hiện quyền xuất khẩu, quyền nhập khẩu, quyền phân phối bán buôn.

Thông tin về dự án đầu tư sau khi điều chỉnh như sau:

Nhà đầu tư:

CS HOLDINGS CO., LTD.; Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 220-81-13170 cấp ngày 21 tháng 8 năm 1995 tại Hàn Quốc.

Địa chỉ trụ sở chính: 43, Goedong-ro, Nam-gu, Pohang-si, Gyeongsangbuk-do, Korea.

Người đại diện: Ông CHANG WON YOUNG; sinh ngày 26 tháng 8 năm 1975; quốc tịch: Hàn quốc; hộ chiếu số: M43414944 cấp ngày 23 tháng 01 năm 2017 tại Hàn Quốc; địa chỉ thường trú: 903, Bi-dong, 83-21 Wangsimni-ro, Seongdong-gu, Seoul, Korea; chức vụ: Giám đốc điều hành.

Tổ chức kinh tế thực hiện dự án đầu tư:

CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA; Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 3600872008 đăng ký lần đầu ngày 29 tháng 01 năm 2007, thay đổi lần thứ tư ngày 18 tháng 01 năm 2023 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

Đăng ký thực hiện dự án đầu tư với nội dung như sau:

Điều 1: Nội dung dự án đầu tư:

1. Tên dự án đầu tư: **DỰ ÁN CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA.**

2. Mục tiêu và quy mô của dự án:

STT	Mục tiêu hoạt động	Quy mô	Mã ngành VSIC	Mã ngành CPC
01	Sản xuất dây hàn.	12.000 tấn sản phẩm/năm	2599	
02	Sản xuất que hàn điện.	6.720 tấn sản phẩm/năm		
03	Sản xuất que hàn TIG (TGC).	180 tấn sản phẩm/năm		
04	Thực hiện quyền xuất khẩu, quyền nhập khẩu và quyền phân phối bán buôn (không gắn với thành lập cơ sở bán buôn) các mặt hàng không thuộc danh mục cấm xuất khẩu, cấm nhập khẩu,		4690	622

danh mục hàng hóa không được phân phối theo quy định của pháp luật Việt Nam và không thuộc diện hạn chế theo cam kết quốc tế trong các điều ước quốc tế mà Việt Nam là thành viên.			
--	--	--	--

* Lưu ý: Trong quy trình sản xuất không bao gồm công đoạn xi mạ, không sử dụng nguyên liệu đầu vào là phế liệu.

3. Địa điểm thực hiện dự án: Khu công nghiệp Long Thành, xã Tam An, huyện Long Thành, tỉnh Đồng Nai.

4. Diện tích đất sử dụng: 20.600 m².

5. Tổng vốn đầu tư của dự án: 258.496.000.000 (hai trăm năm mươi tám tỷ, bốn trăm chín mươi sáu triệu) đồng, tương đương 11.200.000 (mười một triệu, hai trăm nghìn) đô la Mỹ.

Trong đó, vốn góp để thực hiện dự án: 189.324.000.000 (một trăm tám mươi chín tỷ, ba trăm hai mươi bốn triệu) đồng, tương đương 9.000.000 (chín triệu) đô la Mỹ; chiếm tỷ lệ 80,36% tổng vốn đầu tư do CS HOLDINGS CO., LTD. góp; tiền độ góp vốn: Đã góp đủ.

6. Thời hạn hoạt động của dự án: 46 (bốn mươi sáu) năm kể từ ngày 29 tháng 01 năm 2007.

7. Tiến độ thực hiện dự án đầu tư: Đi vào hoạt động từ tháng 3 năm 2008.

Điều 2: Các ưu đãi, hỗ trợ đầu tư:

1. Thuế thu nhập doanh nghiệp: Theo quy định về Luật Thuế thu nhập doanh nghiệp và các văn bản hướng dẫn có liên quan.

2. Thuế nhập khẩu và các loại thuế khác: Theo quy định tại thời điểm nộp thuế.

Điều 3: Các quy định đối với Nhà đầu tư, Tổ chức kinh tế thực hiện dự án:

1. Thực hiện thủ tục đăng ký cấp tài khoản sử dụng và báo cáo định kỳ trên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư theo quy định của pháp luật.

2. Triển khai dự án đầu tư theo mục tiêu, nội dung, tiến độ cam kết và tuân thủ các quy định tại Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, các quy định pháp luật về đầu tư, đất đai, quy hoạch, môi trường, xây dựng, lao động và pháp luật liên quan trong quá trình triển khai dự án.

3. Đối với những hàng hóa thuộc diện quản lý chuyên ngành hoặc kinh doanh có điều kiện, Công ty chỉ được thực hiện sau khi được cơ quan quản lý chuyên ngành cấp giấy phép kinh doanh, giấy tờ có giá trị tương đương và/hoặc đủ điều kiện kinh doanh theo quy định của pháp luật.

4. Đối với phần tăng quy mô sản xuất dây hàn từ 6.352 tấn sản phẩm/năm lên 12.000 tấn sản phẩm/năm; tăng quy mô sản xuất que hàn điện từ 5.318 tấn sản phẩm/năm lên 6.720 tấn sản phẩm/năm; sản xuất que hàn TIG (TGC) với quy mô

180 tấn sản phẩm/năm: Công ty phải hoàn tất thủ tục môi trường theo quy định trước khi triển khai hoạt động.

Điều 4: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này có hiệu lực kể từ ngày ký và thay thế Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 7613360412 do Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai chứng nhận thay đổi lần thứ mười ngày 15 tháng 8 năm 2022.

Điều 5: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư này được lập thành 02 (hai) bản gốc; CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN CHOSUN VINA được cấp 01 (một) bản, 01 (một) bản lưu tại Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai và được đăng tải lên Hệ thống thông tin quốc gia về đầu tư. ✓

**KT. TRƯỞNG BAN
PHÓ TRƯỞNG BAN**


Dương Thị Xuân Nương

15/8/2022