

MỤC LỤC

DANH MỤC CÁC DANH MỤC BẢNG.....	3
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT	4
Chương I. THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	5
1. Tên chủ dự án đầu tư.....	5
2. Tên dự án đầu tư: Nhà máy chế biến gỗ nội thất	5
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:.....	6
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư.....	10
5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư (nếu có): Không.....	15
Chương II. SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	16
Chương III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	17
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải	17
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải	28
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường.....	35
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại	37
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành	39
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác: không	42
8. Biện pháp bảo vệ môi trường đối với nguồn nước công trình thủy lợi khi có hoạt động xả nước thải vào công trình thủy lợi: không.....	42
9. Kế hoạch, tiến độ, kết quả thực hiện phương án cải tạo, phục hồi môi trường, phương án bồi hoàn đa dạng sinh học: không.....	42
10. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:	42
Chương IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	47
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải	47
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:.....	47
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:.....	48
4. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại: Dự án không có thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại	48
5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất: Dự án không có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất.....	48
Chương V. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN	49
A. Trường hợp dự án đầu tư được phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường	49
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của dự án.....	49

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm	49
1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải	49
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.	50
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm.	52
Chương VI. CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	53
PHỤ LỤC BÁO CÁO	54

DANH MỤC CÁC DANH MỤC BẢNG

Bảng 1. 1. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu tại nhà máy chế biến gỗ nội thất	11
Bảng 1. 2. Nhu cầu sử dụng nhiên liệu tại nhà máy	11
Bảng 1. 3. Khối lượng hóa chất sử dụng tại nhà máy chế biến gỗ nội thất	11
Bảng 1. 4. Bảng hoá chất sử dụng cho hệ thống XLNT	14
Bảng 1. 5. Bảng nhu cầu cấp nước tại Nhà máy	14
Bảng 3. 1. Thông số kỹ thuật của công trình thu gom nước mưa	17
Bảng 3. 2. Thông số của hệ thống thu gom nước thải nhà máy	20
Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật của công trình HTXL	26
Bảng 3. 4. Danh mục máy móc, thiết bị công trình XLNT nước thải nhà máy	27
Bảng 3. 5. Thông số kỹ thuật chính của 01 modul hệ thống thu bụi	28
Bảng 3. 6. Thông số kỹ thuật chính	32
Bảng 3. 7. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải lò hơi	34
Bảng 3. 8. Khối lượng chất thải nguy hại	37
Bảng 3. 9. Vị trí đặt bình chữa cháy cầm tay	40
Bảng 3. 10. Số lượng vòi chữa cháy	41
Bảng 3. 11. Số lượng bơm và bồn chữa cháy	41
Bảng 3. 12 Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường	42
Bảng 5. 1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm	49
Bảng 5. 2. Kế hoạch dự kiến quan trắc chất thải	50
Bảng 5. 3: Vị trí quan trắc	51
Bảng 5. 4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường định kỳ hằng năm	52

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BOD	Nhu cầu oxy sinh hóa
BTCT	Bê tông cốt thép
BTNMT	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BVMT	Bảo vệ môi trường
COD	Nhu cầu oxy hóa học
CTR	Chất thải rắn
CTNH	Chất thải nguy hại
CCN	Cụm công nghiệp
NĐ-CP	Nghị định – Chính phủ
PCCC	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	Quy chuẩn Việt Nam
TCVN	Tiêu Chuẩn Việt Nam
TSS	Tổng lượng chất rắn lơ lửng
UBND	Ủy ban nhân dân
WHO	Tổ chức Y tế Thế giới

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1. Tên chủ dự án đầu tư

- Tên Công ty: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định
- Địa chỉ văn phòng: Lô B10c, B11, B12, CCN Cát Nhơn, xã Cát Nhơn, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư:
Ông Lê Xuân Thắng, Chức vụ: Giám đốc
- Điện thoại liên hệ: 0256 3889262 Fax: 0256 3889265.
- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 2720780240 chứng nhận lần đầu ngày 4/9/2020 do Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Bình Định cấp.
- Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 4101571624 do Sở Kế hoạch Đầu tư tỉnh Bình Định cấp, đăng ký lần đầu ngày 17/8/2020 và thay đổi lần thứ 2 ngày 21/2/2022.

2. Tên dự án đầu tư: Nhà máy chế biến gỗ nội thất.

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Lô B10C, B11, B12, CCN Cát Nhơn, xã Cát Nhơn, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định với tổng diện tích sử dụng là 52.149 m².

Vị trí giới cận khu đất dự án như sau:

- + Phía Bắc giáp: Công ty TNHH Thành Thánh Việt Nam;
- + Phía Nam giáp: đất phát triển dịch vụ của CCN;
- + Phía Đông giáp: nhà máy chế biến gỗ Phù Cát – Công ty CP Phú Tài;
- + Phía Tây giáp: đường nội bộ ĐS1 của CCN.



Hình 1. 1. Sơ đồ vị trí của dự án

- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng, cấp các loại giấy phép có liên quan đến môi trường của dự án đầu tư:

+ Quyết định số 4281/QĐ- UBND ngày 1/12/2020 của UBND tỉnh Bình Định về việc Phê duyệt đề án quy hoạch chi tiết xây dựng tỷ lệ 1/500 Nhà máy chế biến gỗ nội thất

+ Thông báo số 640/SXD- QLXDTĐ ngày 29/12/2020 về việc thông báo kết quả thẩm định thiết kế xây dựng và đánh giá điều kiện cấp phép để miễn giấy phép xây dựng công trình Nhà máy chế biến Gỗ nội thất

- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường: Quyết định số 5229/QĐ- UBND ngày 23/12/2020 của UBND tỉnh Bình Định về việc phê duyệt báo cáo ĐTM của dự án Nhà máy chế biến Gỗ nội thất tại CCN cát Nhơn, xã Cát Nhơn, huyện Phù Cát.

- Văn bản thay đổi so với nội dung quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:

+ Văn bản số 09/CV- GPT ngày 29/11/2021 của Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài về việc giải trình các ý kiến theo biên bản cuộc họp ngày 10/11/2021.

+ Văn bản số 3225/STNMT- CCBVMT ngày 16/12/2021 của Sở Tài nguyên và Môi trường về việc trả lời công văn số 09/CV-GPT của Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài.

- Quy mô của dự án đầu tư (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công):

Vốn đầu tư dự án: 430.333.915.088 đồng (Giấy chứng nhận đầu tư số 2720780240 chứng nhận lần đầu ngày 4/9/2020 do Sở Kế hoạch và đầu tư tỉnh Bình Định cấp)

Lĩnh vực: dự án công nghiệp

Phân loại dự án: nhóm B (Khoản 3 Điều 9 của Luật Đầu Tư Công số 39/2019/QH14 được Quốc hội nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam).

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

3.1. Công suất của dự án đầu tư:

+ Giai đoạn 1: chế biến gỗ nội thất công suất 1.200 container hàng/năm \approx 22.550 m³ sản phẩm/năm. Dự án sẽ hoàn thành và đi vào vận hành chính quý III/2021;

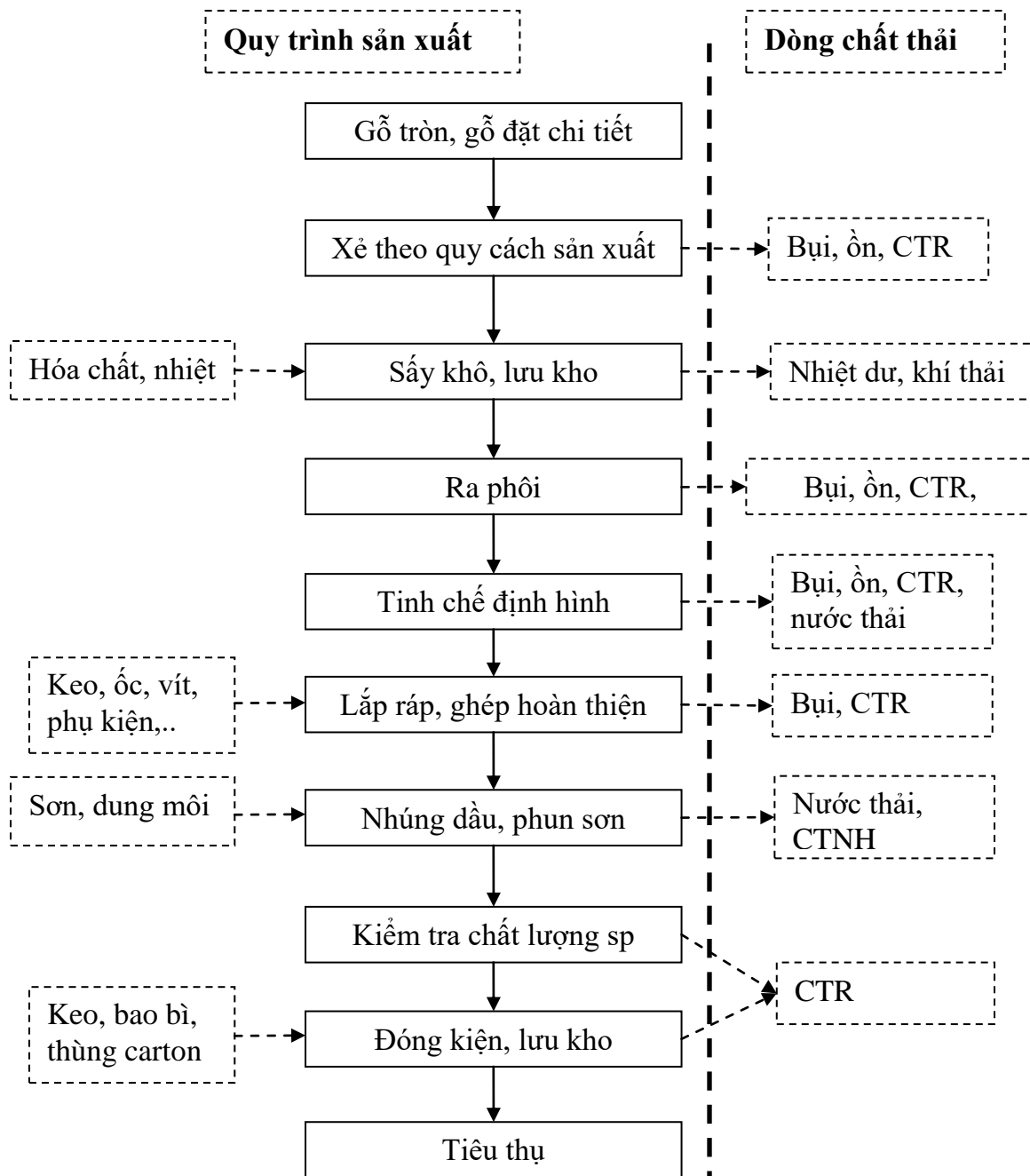
+ Giai đoạn 2: chế biến gỗ nội thất công suất 2.400 container hàng/năm \approx 45.100 m³ sản phẩm/năm. Dự án sẽ khởi công xây dựng vào quý IV/2021 và hoàn thành đi vào vận hành chính thức là quý IV/2022. Tuy nhiên, do ảnh hưởng của dịch Covid- 19 nên công ty chưa triển khai thực hiện thi công xây dựng các hạng mục giai đoạn 2.

Do đó, Công ty thực hiện báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho phân kỳ giai đoạn 1 dự án.

3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư

Trong giai đoạn 1, Công ty đầu tư xây dựng nhà xưởng sản xuất số 1 và trang bị các máy móc, thiết bị phục vụ cho quy trình sản xuất gỗ nội thất với công suất 22.550 m³/năm.

Quy trình sản xuất chế biến gỗ nội thất hàng trong nhà là quy trình khép kín từ khâu nhập nguyên liệu cho đến hoàn thiện thành phẩm và tiêu thụ (trong nước và xuất khẩu). Nhà máy áp dụng chương trình quản lý sản xuất theo tiêu chuẩn ISO 9001:2015 và quản lý nguyên liệu theo tiêu chuẩn COC, FSC. Sơ đồ quy trình sản xuất của nhà máy chế biến gỗ nội thất hàng trong nhà như sau:



Hình 1. 2. Sơ đồ quy trình sản xuất chế biến gỗ nội thất

Thuyết minh quy trình:

❖ **Nguyên liệu (gỗ tròn, đặt chi tiết):**

- Gỗ tròn: Là các khúc thân cây có đường kính và chiều dài theo quy định được thu mua trong nước hoặc nhập khẩu (gỗ đã bóc vỏ).

- Gỗ chi tiết: Là những thanh gỗ đã được đặt hàng cưa xẻ có kích thước theo yêu cầu của sản phẩm.

❖ **Xẻ theo quy cách sản xuất:**

- Dùng hệ thống máy cắt ngang, xẻ dọc gỗ tròn cho ra sản phẩm là những tấm ván thô có chiều dày và dài theo yêu cầu của từng chi tiết sản phẩm.

- Công đoạn xẻ quy cách sẽ cho ra sản phẩm phụ là củi bìa, mùn cưa.

❖ **Công đoạn Sấy khô, lưu kho:**

- Các tấm ván thô được xếp trong các buồng kín và được gia nhiệt ở nhiệt độ phù hợp (<100⁰C) làm cho nước trong gỗ bốc hơi ra khỏi ván và ván sẽ khô đạt độ ẩm yêu cầu.

- Công đoạn sấy sẽ phát sinh khói để gia nhiệt cho nồi hơi và tro than.

❖ **Công đoạn ra phôi:**

- Sử dụng các máy cắt ngang, máy xẻ dọc, máy bào tự động để làm ra các thanh chi tiết sạch 4 mặt theo kích thước, biến dạng yêu cầu của sản phẩm.

- Đối với các chi tiết tạo độ cong sau công đoạn ra phôi (dạng phôi thẳng), sử dụng các máy cưa vòng, cưa lọng, cưa đĩa rong, cưa ripsaw và máy chà cạnh chi tiết định hình Profile để tạo độ cong đối với dây chuyền mặt học và thành, học, cửa kéo.

- Gỗ trước khi ra phôi đã được sấy đạt độ ẩm theo yêu cầu nên không phải thực hiện công đoạn ngâm tẩm, làm mềm trước khi cưa để tạo độ cong.

- Công đoạn ra phôi sẽ có sản phẩm phụ là phôi bào, mùn cưa và các đầu mẩu gỗ nhỏ.

❖ **Công đoạn tinh chế, định hình:**

- Sử dụng các hệ thống máy bào (2+ 4 mặt), máy cắt, máy khoan, máy đục, máy Router, máy chà nhám ... để gia công chi tiết, định hình, định vị theo yêu cầu kỹ thuật của sản phẩm.

- Công đoạn này sẽ có sản phẩm phụ là phôi bào, mùn cưa, bụi mịn, các đầu mẩu gỗ nhỏ.

❖ **Công đoạn lắp ráp, ghép hoàn thiện:**

- Các thanh chi tiết tinh chế sẽ được lắp ghép lại với nhau thành các mảng sản phẩm và sản phẩm hoàn chỉnh thông qua các dụng cụ cầm tay.

- Sử dụng giấy nhám và các dụng cụ cầm tay để làm sạch và tạo độ láng bề mặt chi tiết sản phẩm đạt yêu cầu chất lượng sản phẩm.

- Công đoạn này có sử dụng keo sữa để liên kết các chi tiết lại với nhau cho đạt độ cứng vững. Sử dụng keo 502 mau khô để sửa chữa và tạo độ láng bề mặt chi tiết đạt yêu cầu.

- Công đoạn này sẽ có sản phẩm phụ là dăm gỗ, bụi mịn.

❖ **Công đoạn nhúng dầu, phun sơn:**

- Công ty áp dụng chủ yếu công nghệ phun sơn UV tĩnh điện và phun sơn màng nước, cụ thể:

+ Dây chuyền khung cửa: phun sơn màng nước bằng hệ thống dây truyền treo. Ngoài ra còn sử dụng hệ thống súng phun để phun các chất tạo màu lên bề mặt sản phẩm tạo ra màu cho sản phẩm theo yêu cầu của từng sản phẩm.

+ Dây chuyền cửa và mặt học + dây chuyền thành, hậu học kéo: phun sơn UV tĩnh điện bằng hệ thống dây chuyền sơn pallet.

- Công đoạn này sử dụng các hóa chất Sơn, Mờ, Bóng, Cứng, Dung môi để hoàn thiện phun phủ bề mặt và bảo quản gỗ.

- Công đoạn này sẽ phát sinh bụi hóa chất, nước nhiễm hóa chất (tạo màng nước, hóa chất kết tủa, để lau nhiễm hóa chất).

❖ **Công đoạn Kiểm tra chất lượng sản phẩm**

- Nhân viên kiểm tra chất lượng sản phẩm kiểm tra phân loại chất lượng sản phẩm.

- Các sản phẩm đạt chất lượng sẽ được chuyển qua công đoạn đóng gói, Các sản phẩm không đạt chất lượng sẽ được sửa chữa hoặc tái chế, loại bỏ.

❖ **Công đoạn đóng kiện, lưu kho:**

- Các sản phẩm đạt chất lượng sẽ được đóng gói theo yêu cầu riêng cho từng sản phẩm.

- Công đoạn này sẽ có sản phẩm phụ chất thải rắn là: giấy vụn, mùt vụn, bao bì, dây nhựa ngắn.

❖ **Công đoạn tiêu thụ:**

Sản phẩm lưu kho sẽ được bốc lên container xuất khẩu cho khách hàng.

Ghi chú:

Sản phẩm gỗ nội thất được sản xuất theo quy trình khép kín và xuất khẩu ra thị trường nước ngoài, do đó Công ty nhập gỗ nguyên liệu đầu vào đảm bảo theo yêu cầu cam kết với nhà cung cấp (vỏ gỗ không bị sần sùi, gỗ không bị sẫm màu,...) nên dây chuyền sản xuất chế biến gỗ nội thất không có công đoạn tẩy gỗ.

3.3. Sản phẩm của dự án đầu tư: Gỗ nội thất tinh chế hàng trong nhà.

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

4.1. Nguyên liệu

Bảng 1. 1. Nhu cầu sử dụng nguyên liệu tại nhà máy chế biến gỗ nội thất

STT	Nguyên liệu	Đơn vị	Khối lượng
1	Gỗ tròn nội địa: gỗ cao su, gỗ keo	m ³ /năm	41.440
2	Gỗ tròn nhập khẩu: gỗ bird, sồi đỏ	m ³ /năm	14.800
3	Ván MDF, ván plywood (nội địa)	m ³ /năm	135
Tổng		m³/năm	56.375

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định)

Ghi chú:

Sản phẩm đầu ra của nhà máy là khung cửa; mặt, hậu, học tủ hàng rời nên Công ty không sử dụng nguyên liệu khác đi kèm (kính, mica,...) trong quy trình sản xuất.

4.2. Nhiên liệu

Nhiên liệu sử dụng phục vụ sản xuất giai đoạn 1:

Bảng 1. 2. Nhu cầu sử dụng nhiên liệu tại nhà máy

STT	Thiết bị sử dụng	Nhiên liệu	Số lượng
1	Máy phát điện dự phòng 75KVA	Dầu DO	1,5 l/h
2	Lò hơi	Củi/gỗ thải bỏ	15 m ³ củi/ngày
3	Các xe vận tải của Công ty	Dầu diesel	84.180 lít/năm.

(Nguồn: Công ty CP Phú Tài)

4.3. Hoá chất sử dụng

(1). Hóa chất sử dụng cho sản xuất gỗ nội thất của nhà máy

Bảng 1. 3. Khối lượng hóa chất sử dụng tại nhà máy chế biến gỗ nội thất

STT	Danh mục hóa chất	Đơn vị	Số lượng	Ghi chú
1	Dung môi butyl	Lít/năm	21.000	Sơn
2	Dung môi pha dầu	Lít/năm	400	Dầu màu
3	Dầu OHN01	Lít/năm	12.800	Dầu màu
4	Màu TL 68	Lít/năm	8.800	Dầu màu
6	Màu stain HN 123	Lít/năm	4.270	Dầu màu
7	Màu stain 81 TL	Lít/năm	700	Dầu màu
8	Màu stain 80 TL	Lít/năm	380	Dầu màu
9	Màu stain 169	Lít/năm	2.100	Dầu màu
10	Màu Glaze HN 163 LA	Lít/năm	1.110	Dầu màu

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất phân kỳ giai đoạn I, công suất 22.550 m³/năm- Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

12	Màu stain HN 163	Lít/năm	340	Dầu màu
14	Màu Glaze HN1031	Lít/năm	1.900	Dầu màu
15	Màu stain 95	Lít/năm	1.470	Dầu màu
17	Màu stain HN102	Lít/năm	3.760	Dầu màu
19	Dầu màu HN 102	Lít/năm	2.295	Dầu màu
20	Dầu lau ảm	Lít/năm	1.600	Dầu màu
22	Phụ gia	Lít/năm	547	Dầu màu
25	Lót NC - 018	Kg/năm	920	Sơn
27	Lót PU TL 1031	Kg/năm	1.045	Sơn
28	Bóng NC 30%	Kg/năm	980	Sơn
29	Lót NC	Kg/năm	1.240	Sơn
34	Cứng lót 805	Kg/năm	460	Sơn
35	Trắng mờ pu 1900-80%	Kg/năm	380	Sơn
36	Mờ 75	Kg/năm	2.730	Sơn
37	Cứng TV 300	Kg/năm	4.850	Sơn
38	Oil 209	Lít/năm	12.000	Dầu màu
41	Dầu màu 1607 FD	Lít/năm	12.000	Dầu màu
42	Dầu màu 1603 FD	Lít/năm	1.200	Dầu màu
43	Dầu màu 123	Lít/năm	5.400	Dầu màu
45	Cứng pu	Kg/năm	9.880	Sơn
46	Dung môi CRF	Lít/năm	10.800	Sơn
47	Dung môi NCNA	Lít/năm	10.287	Sơn
48	Dung môi PU TXXT	Lít/năm	26.930	Dầu màu
49	Dung môi PUNA	Lít/năm	6.200	Dầu màu
50	Stain đậm TLQN 182A	Lít/năm	11.200	Dầu màu
51	Stain đậm TLQN 182	Lít/năm	12.000	Dầu màu
52	Stain màu TLQN 191	Lít/năm	1.290	Dầu màu
53	Dầu OPT LP 127	Lít/năm	70.240	Dầu màu
56	Stain đậm BT TĐ 14 A	Lít/năm	9.720	Dầu màu
57	Stain đậm TLQN 09 A	Lít/năm	12.000	Dầu màu
58	Stain TLQN 09New	Lít/năm	11.400	Dầu màu
59	Stain màu TLQN 175	Lít/năm	1.400	Dầu màu
60	Stain màu TLQN 202	Lít/năm	5.000	Dầu màu
61	Stain màu EUC NAT 01A	Lít/năm	5.200	Dầu màu
63	Dầu OPT 01	Lít/năm	10.800	Dầu màu
64	Stain ĐTQN 55	Lít/năm	11.000	Dầu màu
65	Stain màu TLQN 059	Lít/năm	4.160	Dầu màu

66	Stain đậm TLQN 059A	Lít/năm	1.500	Dầu màu
71	Stain màu TLQN 059	Lít/năm	2.600	Dầu màu
72	Stain đậm TLQN 12B	Lít/năm	2.880	Dầu màu
73	Dầu màu EUC NAT 01	Lít/năm	2.280	Dầu màu
79	Stain màu TLQN 058	Lít/năm	3.900	Dầu màu
81	Dầu chống mốc P64	Lít/năm	2.600	Dầu màu
83	PG SBM	Kg/năm	12.988	Dầu màu
86	Lót PU 2011 TL trắng	Kg/năm	9.690	Sơn
87	Lót màu TLQN 400C	Lít/năm	460	Sơn
90	Lót NCNA	Kg/năm	1.710	Sơn
91	Lót màu TLQN 141	Kg/năm	1.880	Sơn
98	Bóng NCHB 1903 10%	Kg/năm	800	Sơn
102	Bóng trắng NC NA 10%	Kg/năm	380	Sơn
103	Bóng màu TLQN 58 New	Kg/năm	710	Sơn
104	Lót màu TLQN 318 C	Kg/năm	920	Sơn
106	Bóng màu TLQN 58	Kg/năm	610	Sơn
110	Bóng trắng NC NA NY 30%	Kg/năm	1.330	Sơn
112	Bóng PU HXXT trắng 30%	Kg/năm	1.730	Sơn
113	Sơn màu TLQN 11C	Kg/năm	210	Sơn
114	Sơn màu TLQN 400C	Kg/năm	310	Sơn
115	Sơn màu TLQN 1C	Kg/năm	700	Sơn
116	Sơn màu TLQN 168	Kg/năm	390	Sơn
118	Sơn màu TLQN 318C	Lít/năm	620	Sơn
119	Cứng PU HXXT	Kg/năm	1.540	Sơn
120	Sơn màu TLQN 141	Kg/năm	1.320	Sơn
122	Bóng PU HXXT 10%	Kg/năm	975	Sơn

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định)

Các hóa chất, dung môi phục vụ cho công đoạn phun sơn, nhúng dầu được đặt hàng theo yêu cầu tại các nhà cung cấp.

Công ty áp dụng chủ yếu công nghệ phun sơn UV tĩnh điện hệ thống pallet (Dây chuyền cửa và mặt học + dây chuyền thành, hậu học kéo) và phun sơn màng nước hệ thống chuyền treo (đối với dây chuyền khung cửa).

Do đó công nhân vận hành tại nhà máy chỉ pha chế một số loại dung môi theo hướng dẫn của nhà cung cấp để phục vụ cho dây chuyền phun sơn màng nước (Quy trình pha chế các loại dung môi được đính kèm phụ lục).

(2). Hóa chất sử dụng cho hệ thống xử lý nước mưa bãi chứa gỗ

Bảng 1. 4. Bảng hoá chất sử dụng cho hệ thống XLNT

STT	Tên hoá chất	Cách pha sử dụng hoá chất
1	Dung dịch NaOH 98%	4kg/500l
2	Dung dịch H ₂ SO ₄	1,3l/500l
3	Dung dịch Chlorine	4kg/400l
4	Dung dịch H ₂ O ₂	4kg/500l
5	Dung dịch Polyme	5kg/500l

(Nguồn Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài)

4.3. Nhu cầu sử dụng nước

Bảng 1. 5. Bảng nhu cầu cấp nước tại Nhà máy

STT	Hoạt động	Lượng nước sử dụng lớn nhất (m ³ /ngày)	Định mức	Nguồn cung cấp
1	Nước dùng cho sinh hoạt (430 người)	32	25 lít/người/ca, k= 3	Xí nghiệp kinh doanh và phát triển hạ tầng Pisico- CN Pisico
2	Nước cấp cho phun sơn	0,2	6m ³ /3 bồn chứa /tháng	
3	Nước cấp bổ sung cho lò hơi và xử lý khí thải	24	Sử dụng lò hơi 10 tấn hơi/h, cấp bổ sung khoảng 30%	
4	Nước tưới cây	3	QCVN 01:2019/BXD (tối thiểu bằng 8% lượng nước sinh hoạt)	
5	Nước cứu hoả	54	TCVN 2622:1995 (cấp nước cho phòng cháy chữa cháy lấy 15 lít/s, số lần phát sinh hỏa hoạn đồng thời là 1 đám cháy, thời gian hỏa hoạn là 1 giờ)	
Tổng		113		

Tổng lượng nước cấp cho hoạt động của dự án là: 113 m³/ngày; trong đó lượng nước sử dụng thường xuyên là 56,2 m³/ngày và lượng nước không thường xuyên là 57 m³/ngày.

4.4. Nhu cầu sử dụng điện

- Nguồn cung cấp điện cho các hoạt động của nhà máy là nguồn điện 3 pha được kéo từ mạng lưới điện quốc gia của điện lực huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định và được hạ thế ở 02 trạm biến áp có công suất mỗi trạm 1000KVA.

- Điện sử dụng cho toàn bộ nhà máy khoảng lượng điện tiêu thụ khoảng 440.000 Kwh/tháng.

5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư (nếu có): Không

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Chương II

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

- Dự án Nhà máy chế biến gỗ nội thất của Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định được xây dựng tại Lô B10C, B11, B12, CCN Cát Nhơn, huyện Phù Cát, tỉnh Bình Định. Dự án được xây dựng phù hợp với quy hoạch ngành nghề thu hút đầu tư của CCN Cát Nhơn đã được UBND tỉnh Bình Định phê duyệt tại Quyết định số 1123/QĐ-UBND ngày 07/5/2013 về việc thành lập CCN Cát Nhơn.

- Dự án Nhà máy chế biến Gỗ nội thất tại CCN cát Nhơn, xã Cát Nhơn, huyện Phù Cát đã được UBND tỉnh Bình Định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo Quyết định số 5229/QĐ- UBND ngày 23/12/2020.

- Nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ được thu gom và xử lý đảm bảo đạt quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT, cột B. Nước sau xử lý sẽ theo đường ống dẫn nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của CCN Cát Nhơn.

- Khí thải phát sinh từ lò hơi được xử lý đạt theo QCVN 19:2009/BTNMT cột B, $K_p = 1$, $K_v = 1,2$ trước khi xả ra môi trường.

Dự án phù hợp với quy hoạch của CCN, các chất thải và thông số phát thải không thay đổi so với đánh giá tác động môi trường và khả năng chịu tải của môi trường.

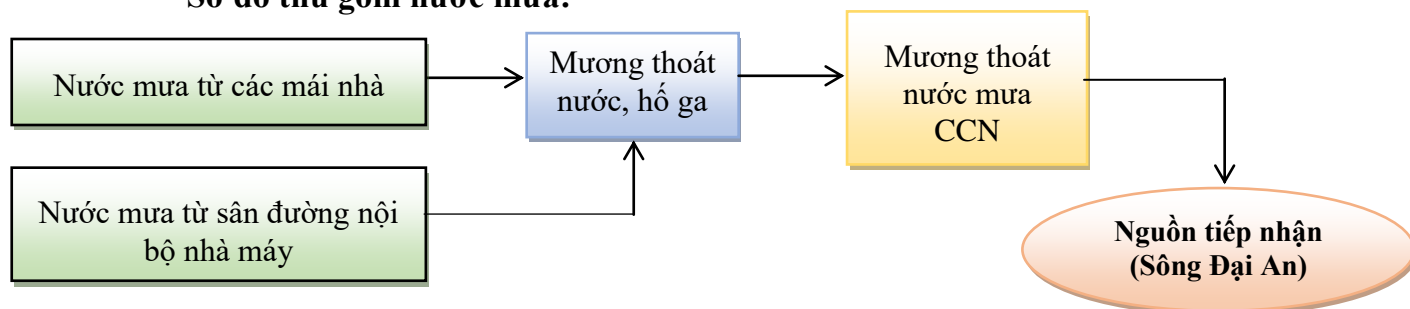
Chương III

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

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

1.1. Thu gom, thoát nước mưa

Sơ đồ thu gom nước mưa:



Hình 3. 1. Sơ đồ thu gom và thoát nước mưa

Hệ thống thoát nước mưa được tách riêng với các hệ thống dẫn nước thải.

+ Nước mưa chảy tràn tại các khu vực văn phòng, sân đường nội bộ được thu gom bằng hệ thống mương dẫn và dẫn vào mương thoát nước của CCN Cát Nhơn.

+ Nước mưa từ các mái nhà được thu gom bằng máng nước trên mái và tập trung vào các ống nhựa PVC đường kính D90mm chảy xuống các mương thu gom bằng bê tông có tấm đan bố trí xung quanh khu nhà. Sau đó, nước mưa được dẫn vào mương thoát nước của CCN Cát Nhơn.



Hình 3.1: Điểm thu gom nước mưa tại nhà máy

Bảng 3. 1. Thông số kỹ thuật của công trình thu gom nước mưa

TT	Kích thước tuyến mương thoát nước	Kích thước
1	Mương thu gom nước mưa	Tổng chiều dài khoảng 766m, Rộng x cao= 0,3 x 0,2(m)
2	Hố ga	Dài x rộng x cao= (1,5x1,2x1,5)m

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

- Số lượng điểm thoát nước bề mặt: 2 vị trí đầu nối với hệ thống thoát nước của CCN theo phương thức tự chảy.

+ Tọa độ vị trí đầu nối nước mưa (theo hệ tọa độ VN 2000, múi chiếu 3 độ, kinh tuyến trực $108^{\circ}15'$):

Điểm đầu nối nước mưa số 1: X(m) = 1.544.808, Y(m) = 597.830

Điểm đầu nối nước mưa số 2: X(m) = 1.544.530 Y(m) = 597.821



Hình 3.2: Điểm đầu nối nước mưa số 1 của nhà máy đầu với hạ tầng CCN



Hình 3.3: Điểm đầu nối nước mưa số 2 của nhà máy đầu với hạ tầng CCN

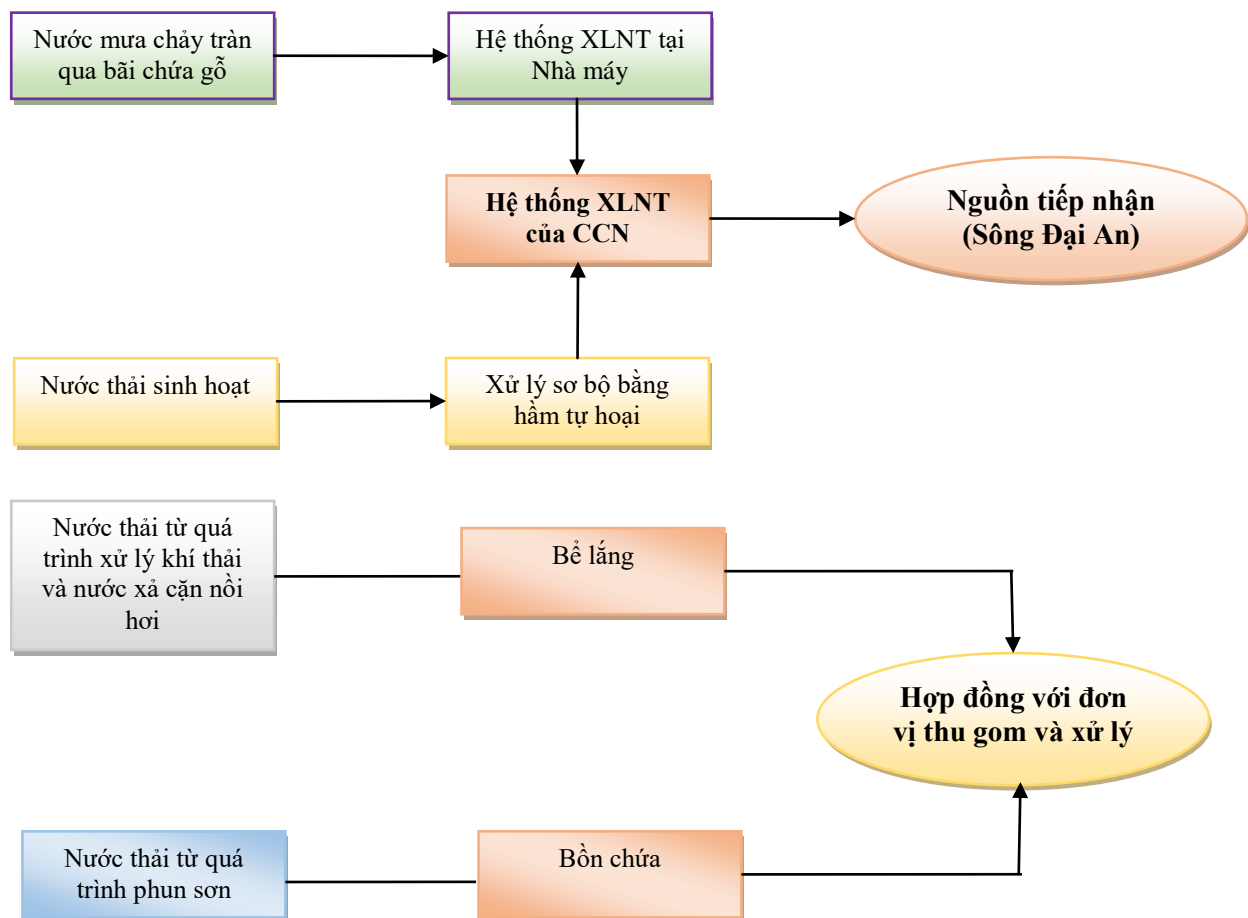


Hình: Vị trí đầu nối nước mưa chảy tràn tại nhà máy với hệ thống thoát nước mưa của CCN

1.2. Thu gom, thoát nước thải

- Nước thải phát sinh tại nhà máy gồm các nguồn sau:
 - + Nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ;
 - + Nước thải sinh hoạt;
 - + Nước thải từ quá trình xử lý khí thải và nước xả cặn nồi hơi;
 - + Nước thải từ quá trình phun sơn.

Sơ đồ thu gom nước thải tại nhà máy:



Hình 3.4. Sơ đồ thu gom nước thải tại nhà máy

Thuyết minh quy trình thu gom:

- Nước mưa tại khu vực bãi chứa gỗ được thu gom bằng hệ thống mương được xây bằng gạch, trát vữa xi măng, có nắp đậy bằng các thanh sắt, có tổng chiều dài khoảng 200m và hệ thống mương xây kích thước 0,3x0,2m, độ dốc 0,3%. Sau đó được dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 25m³/h sử dụng công nghệ hóa lý để xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B sau đó đầu nối với hệ thống xử lý nước thải của CCN

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định


trước khi thải ra nguồn tiếp nhận.

- Nước thải sinh hoạt được thu gom bằng đường ống HDPE D90 về bể tự hoại 03 ngăn để xử lý sơ bộ. Sau đó, nước thải được dẫn bằng đường ống uPVC D220 đấu nối với hệ thống thu gom và xử lý nước thải của CCN Cát Nhơn để tiếp tục xử lý trước khi thải ra nguồn tiếp nhận.

- Cặn thải từ bể lắng nước thải xử lý khí thải lò hơi và cặn nồi hơi: phát sinh khi Công ty xả cặn, vệ sinh bể lắng. Công ty hợp đồng với Công ty TNHH TM&MT Hậu Sanh thu gom và xử lý.



- Nước thải từ quá trình xử lý hơi sơn bằng màng nước (trong dây chuyền khung cửa): nước thải được thu hồi vào bồn bê tông đặt ngầm. Số lượng bồn chứa: 08 bồn với dung tích 25m³ chia làm 8 ngăn (Mỗi ngăn: 1,3 x 2,4 x 1). Công ty hợp đồng với Công ty TNHH TM&MT Hậu Sanh thu gom và xử lý.

Bảng 3. 2. Thông số của hệ thống thu gom nước thải nhà máy

STT	Tên công trình	Thông số	Hình ảnh
1	Mương thu gom nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ	- Tổng chiều dài khoảng 200m, Rộng x cao= 0,3 x 0,2(m). - Lòng mương và thành mương được xây dựng bằng BTXM, mặt trên đan bằng sắt.	
2	Ống thu gom nước thải sinh hoạt về hầm tự hoại	- Ống HDPE D90	Đặt ngầm
	Ống dẫn nước thải sinh hoạt từ hầm tự hoại đấu nối với hệ thống thoát nước thải của CCN	- Ống uPVC D220.	Đặt ngầm

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

3	Bể lắng nước thải từ quá trình xử lý khí thải và nước xả cặn nồi hơi	<ul style="list-style-type: none">- Dài x rộng x cao= (5,58 x 2,4 x 1,6)m;- Số lượng: 1 bể chia thành 4 ngăn;- Kết cấu: bể được xây dựng bằng BTXM, nền chống thấm.	
4	Bồn chứa nước thải xử lý hơi sơn từ quá trình phun sơn	<ul style="list-style-type: none">- Tổng dung tích: 25m³- Số lượng: 8 ngăn (Mỗi ngăn: 1,3 x 2,4 x 1)- Kết cấu: bể được xây dựng bằng BTXM, nền chống thấm, có nắp đậy kín.	

- Công trình thoát nước thải và điểm xả nước thải sau xử lý:

+ Nước thải của hệ thống xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ: nước thải sau xử lý đạt cột B theo QCVN 40:2011/BTNMT đầu nối về hệ thống xử lý nước thải của CCN bằng đường ống uPVC D220

+ Hồ ga đầu nối:

Dài x rộng x cao= (1,5x1,5x1,0)m;

Toạ độ vị trí xả nước thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiều 3 độ, kinh tuyến trực 108°15'):

X(m) = 1.544.738, Y(m) = 597.837



Hình 3.5: Hồ ga đầu nối nước thải bãi chứa gỗ với hạ tầng CCN

+ Nước thải sinh hoạt: sau xử lý sơ bộ bằng hầm tự hoại 3 ngăn sẽ được dẫn bằng đường ống uPVC D220 đầu nối với hệ thống thu gom và xử lý nước thải của CCN Cát Nhơn. (Hợp đồng đầu nối được đính kèm phần phụ lục).

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

+ Hồ ga đầu nổi:

Dài x rộng x cao= (2x1,5x1,0)m ;

Toạ độ vị trí xả nước thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiều 3 độ, kinh tuyến trực 108°15'):

X(m) = 1.544.558, Y(m) = 597.825



Hình 3.6: Hồ ga đầu nổi nước thải sinh hoạt với hạ tầng CCN



Hình 3.7: Vị trí đầu nổi nước thải sinh hoạt và nước mưa chảy tràn với hệ thống thu gom nước thải của CCN

1.3. Xử lý nước thải

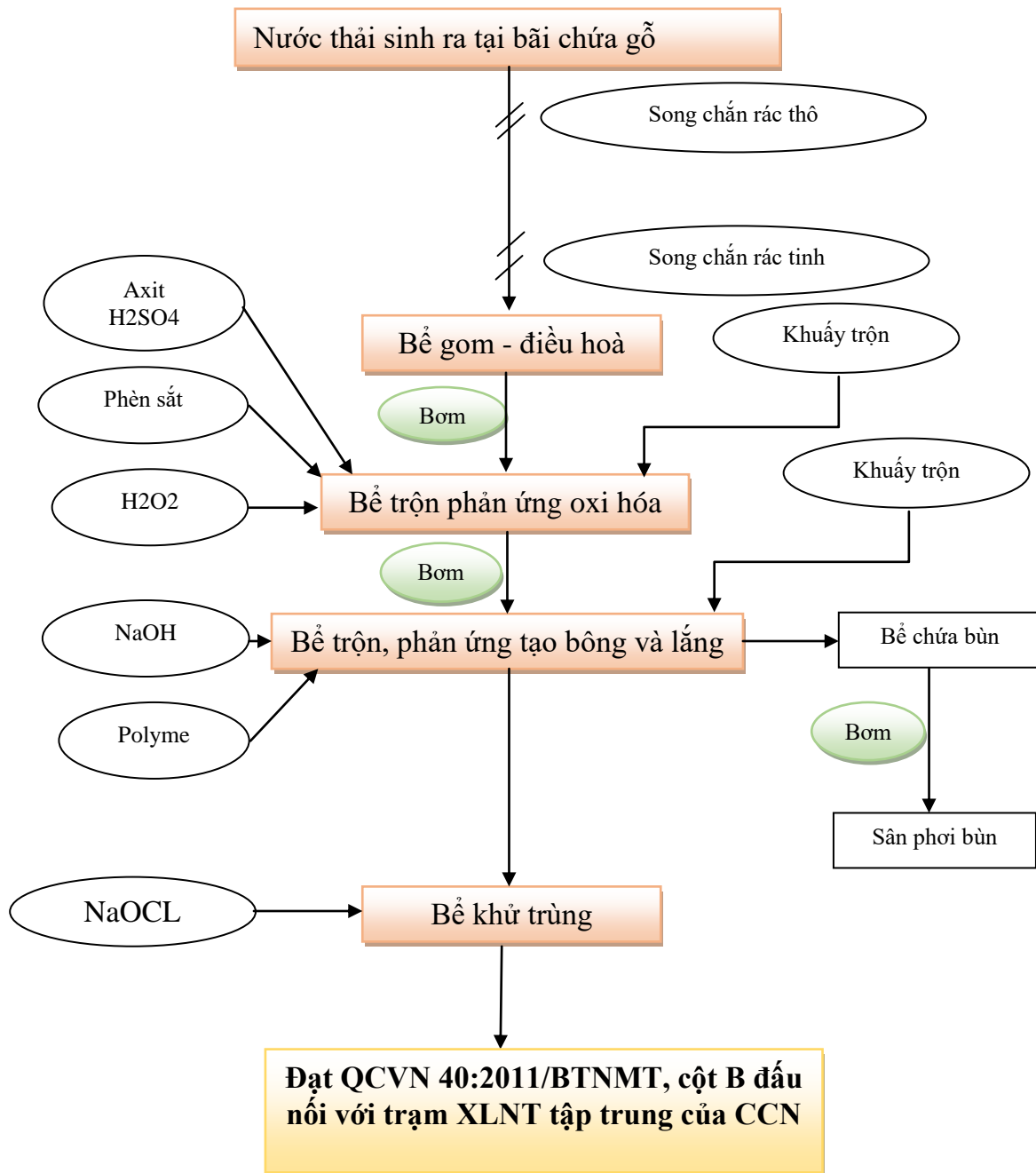
Công trình xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ:

- Công suất xử lý: $Q = 25 \text{ m}^3/\text{h} \sim 75\text{m}^3/3\text{h}$;
- Công nghệ xử lý: phương pháp xử lý cơ học và hóa học;
- Chất lượng nước sau xử lý: QCVN 40:2011/BTNMT, cột B.
- Đơn vị thiết kế và thi công hệ thống:

+ Tên đơn vị: Công ty CP Công nghệ Môi trường miền trung;

+ Địa chỉ: 273 Nguyễn Thị Minh Khai, Phường Nguyễn Văn Cừ, thành phố Quy Nhơn.

***) Quy trình công nghệ xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ:**



Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Thuyết minh quy trình xử lý:

Nước thải sinh ra từ bãi chứa gỗ được dẫn về hệ thống xử lý nước thải qua hệ thống mương dẫn nước thải.

Nước thải này sẽ dẫn chảy qua song chắn rác thô, các loại rác có kích thước lớn được tách ra khỏi nước thải và được thu hồi.

Sau khi qua song chắn rác thô, nước thải được dẫn qua bể tách rác tinh. Tại song chắn rác này, các loại cặn có kích thước nhỏ được tách ra khỏi nước và được thu hồi. Phần nước thải sau đó tự chảy vào bể gom-điều hòa

Tại bể Gom - điều hòa, do lượng nước sinh ra không ổn định theo thời gian vì vậy cần có bể này để lưu và ổn định lượng nước thải.

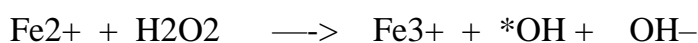
Nước thải tại bể điều hòa được bơm bơm lên Bể trộn phản ứng oxi hóa. Việc xử lý này được tiến hành gián đoạn theo mẻ. Khi bơm từ bể gom – điều hòa bơm lên Bể trộn phản ứng oxi hóa đầy nước thì bơm dừng và tiến hành khuấy trộn đồng thời châm hóa chất Axit H₂SO₄, phèn sắt, H₂O₂ vào và diễn ra các phản ứng theo hai bước sau:

Bước 1: Điều chỉnh pH, dùng Axit H₂SO₄ điều chỉnh pH

Trong các phản ứng này, độ pH ảnh hưởng tới tốc độ phản ứng và nồng độ Fe²⁺, từ đó ảnh hưởng lớn đến tốc độ phản ứng và hiệu quả phân hủy các chất hữu cơ, pH thích hợp cho quá trình là từ 2 – 5. Chúng ta điều chỉnh pH của nước thải đạt giá trị: 3,5.

Bước 2: Phản ứng oxi hóa.

Trong giai đoạn phản ứng oxi hóa xảy ra sự hình thành gốc *OH hoạt tính và phản ứng oxi hóa chất hữu cơ. Cơ chế hình thành gốc *OH như sau:



Gốc *OH sau khi hình thành sẽ tham gia vào phản ứng ôxi hóa các hợp chất hữu cơ có trong nước cần xử lý, chuyển chất hữu cơ từ dạng cao phân thành các chất hữu cơ có khối lượng phân tử thấp. $\text{CHC} (\text{cao phân tử}) + \text{*HO} \longrightarrow \text{CHC} (\text{thấp phân tử}) + \text{CO}_2 + \text{H}_2\text{O} + \text{OH}^-$

Sau quá trình phản ứng oxi hóa tại bể Bể trộn phản ứng oxi hóa kết thúc. Nước thải trong bể này được bơm lên Bể trộn-phản ứng tạo bông – lắng.

Tại bể này ta tiến hành khuấy trộn và nâng pH lên giá trị >7 bằng dung dịch xút NaOH. Trong nước thải lúc này xảy ra phản ứng kết tủa Fe³⁺ mới hình thành:

$\text{Fe}^{3+} + 3\text{OH}^- \longrightarrow \text{Fe}(\text{OH})_3$. Kết tủa Fe(OH)₃ mới hình thành sẽ thực hiện các cơ chế keo tụ, đông tụ, hấp phụ các chất hữu cơ chủ yếu là các chất hữu cơ cao phân tử.

Tiếp theo quá trình này ta châm dung dịch Polyme, đây là chất trợ lắng nhằm mục đích liên kết các hạt keo tụ lại có kích thước lớn hơn và làm tăng quá trình lắng.

Kết thúc quá trình phản ứng trộn tạo bông, ta tiến hành dừng quá trình khuấy trộn và thực hiện quá trình lắng. Các bông keo sau khi hình thành sẽ lắng xuống khiến làm giảm COD, màu, mùi trong nước thải.

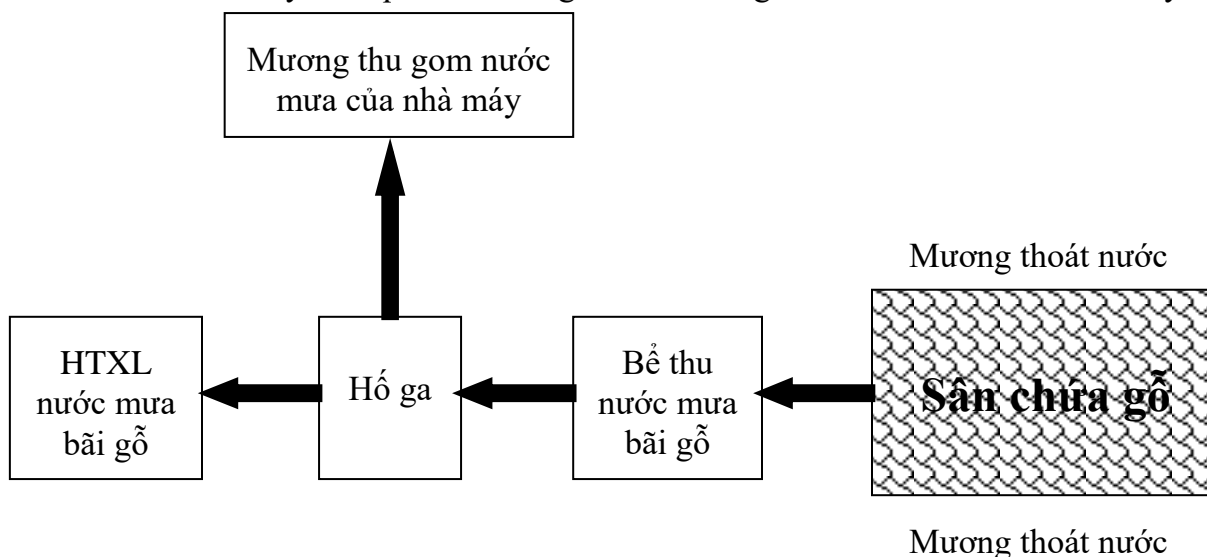
Nước thải trong sau khi lắng bên trên được xả chảy vào bể khử trùng, tại bể này tiến hành châm dung dịch Chlorine để tiêu diệt các vi sinh vật gây bệnh có trong nước thải.

Cuối cùng nước thải đạt QCVN 40:2011/BTNMT, cột B và được dẫn vào hệ thống trạm xử lý nước thải tâm trung của Cụm công nghiệp tiếp tục xử lý trước khi thải ra môi trường. (Hợp đồng thu gom và xử lý nước thải được đính kèm phần phụ lục).

Bùn sinh ra tại Bể trộn-phản ứng tạo bông – lắng sẽ được xả về bể chứa bùn, định kỳ bùn này được bơm lên sân phơi bùn để tách nước. Bùn khô được đem đi chôn lấp đúng theo quy định.

***) Giải pháp thu gom nước thải, quản lý và vận hành hệ thống xử lý nước thải khi trời mưa lớn:**

Lượng nước thu gom từ sân bãi gỗ được dẫn qua tuyến mương bê tông xung quanh bãi gỗ dẫn về bể thu gom. Sau bể thu gom có bố trí hố ga có 2 cửa thoát nước kết nối với HTXL nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ và Hệ thống thoát nước mưa của nhà máy.



Hình 3.8. Mô hình thu gom nước mưa sân bãi chứa gỗ nguyên liệu

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Khi trời mưa, công nhân vận hành sẽ mở cửa thu nước thải từ bể thu nước bãi chứa gỗ đưa về hệ thống xử lý nước thải. Việc vận hành HTXL nước thải chỉ trong 3h kể từ lúc trời mưa.

Sau 3h, nồng độ ô nhiễm trong nước mưa tràn qua bãi chứa gỗ không còn, công nhân vận hành sẽ đóng cửa thu nước dẫn nước về hệ thống xử lý nước thải tập trung và mở cửa dẫn nước về cống thoát nước mưa của nhà máy. (Việc vận hành dựa vào tình hình thực tế tại các HTXL nước mưa bãi chứa gỗ tại các nhà máy đang hoạt động trên địa bàn tỉnh như: nhà máy chế biến gỗ của Xí nghiệp Thăng Lợi, nhà máy chế biến gỗ Phù Cát – Công ty CP Phú Tài).

Việc vận hành hệ thống này sẽ được Chủ dự án quản lý chặt chẽ, có quy định cụ thể không để xảy ra tình trạng nước mưa và nước thải trộn lẫn vào nhau.

***) Thông số kỹ thuật của công trình HTXL nước thải:**

Bảng 3. 3. Thông số kỹ thuật của công trình HTXL

TT	Hạng mục công trình	Số lượng (bể)	Kích thước [Dài x rộng x cao (m)]	Thể tích (m ³)
1	Bể gom- điều hoà	1	3,5 x 2,3 x 3,8	30,59
2	Bể trộn phản ứng oxi hoá	1	3,0 x 1,5 x 3,1	13,95
3	Bể trộn phản ứng tạo bông và lắng	1	2,1 x 2,1 x 3,7	16,371
4	Bể khử trùng	1	2,1 x 0,7 x 1,6	2,35
5	Bể chứa bùn	1	3,5 x 1,3 x 3,8	17,29
6	Sân phơi bùn	1	1,5 x 4,2 x 0,5	3,15

Bảng 3. 4. Danh mục máy móc, thiết bị công trình XLNT nước thải nhà máy

STT	PHẦN THIẾT BỊ	ĐƠN VỊ	SỐ LƯỢNG
1	BỂ gom- điều hoà	Cái	02
1.1	Song chắn rác		
1.2	Bơm nước thải $Q = 6\text{m}^3$; $H = 5\text{m}$; Công suất điện 0,25kw	Bộ	02
1.3	Phao đo mực nước- dạng phao nổi	-	-
2	BỂ trộn phản ứng oxi hoá		
2.1	Bơm nước thải $Q = 10\text{m}^3$; $H = 10\text{m}$; Công suất điện 0,75kw	Bộ	2
2.2	Phao đo mực nước- dạng phao nổi	-	-
2.3	Hệ thống khuấy trộn gồm: Motor khuấy trộn, hệ thống cánh, trục khuấy trộn, công suất 0,75kw	Bộ	2
2.4	Bơm định lượng hoá chất $Q = 50$ lít/h; Công suất 45w	Bộ	3
2.5	Motor khuấy hoá chất gồm: Motor khuấy trộn, hệ thống cánh, trục khuấy trộn, công suất 0,4kw	Bộ	2
2.6	Bồn chứa hoá chất: dung tích 500l	Bộ	3
3	BỂ trộn phản ứng tạo bông và lắng		
3.1	Bơm nước thải $Q = 4,5\text{m}^3$; $H = 4\text{m}$; Công suất điện 0,15kw	Bộ	2
3.2	Hệ thống khuấy trộn gồm: Motor khuấy trộn, hệ thống cánh, trục khuấy trộn, công suất 0,75kw	Bộ	1
3.3	Bơm định lượng hoá chất $Q = 50$ lít/h; Công suất 45w	Bộ	2
3.4	Motor khuấy hoá chất gồm: Motor khuấy trộn, hệ thống cánh, trục khuấy trộn, công suất 0,4kw	Bộ	2
3.5	Bồn chứa hoá chất: dung tích 500l	Bộ	2
4	BỂ khử trùng		
4.1	Bơm định lượng hoá chất $Q = 50$ lít/h; Công suất 45w	Bộ	1
4.2	Motor khuấy hoá chất gồm: Motor khuấy trộn, hệ thống cánh, trục khuấy trộn, công suất 0,4kw	Bộ	1
4.3	Van điện D90	-	-
4.4	Bồn chứa hoá chất: dung tích 500l	Bộ	1
5	BỂ chứa bùn		
	Bơm nước thải (bơm bùn) $Q = 4,5\text{m}^3$; $H = 4\text{m}$; Công suất điện 0,15kw	Bộ	01

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

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

a. Công trình, biện pháp xử lý bụi từ hoạt động chế biến gỗ:

- Công ty đã lắp đặt hệ thống xử lý bụi tại các phân xưởng bao gồm 04 modul, tổng công suất 442.000 m³/h, cụ thể các khu vực lắp đặt như sau:

+ Tầng 1: xưởng sản xuất tinh và thô: 300.000m³/h;

+ Tầng 2: xưởng sản xuất hàng tinh chế sơn UV:120.000 m³/h;

+ Tại khu vực lọc bụi sau Cyclon: 10.000 m³/h;

+ Tại khu vực nhà chứa bụi khi xe vào lấy bụi với công suất 12.000 m³/h;

- Đơn vị thiết kế và thi công hệ thống:

+ Tên đơn vị: Công ty TNHH TM DV Đại Nhân Hoà;

+ Trụ sở: Số 33/14/15 đường Bùi Văn Ngự, Khu phố 3, P. Tân Chánh Hiệp, Quận 12, TP Hồ Chí Minh;

+ Văn phòng giao dịch: 84/3C đường Thới Tam, Thôn 5, Ấp Tam Đông, xã Thới Tam Thôn, Hóc Môn.

*) Thông số kỹ thuật của 01 modul hệ thống hút bụi như sau:

Bảng 3. 5.Thông số kỹ thuật chính của 01 modul hệ thống thu bụi

STT	Tên thiết bị	Số lượng	Thông số kỹ thuật
I	Hệ thống Optiflow		
A	Thiết bị		
1	Quạt ly tâm- truyền động trực tiếp	5 bộ	- Vỏ quạt thép CT3 x 5mm; - Đĩa cánh 10mm- cánh quạt tháo mở có măng xông; - Q = 60.000m ³ /h, H = 320 H ₂ O; N = 125HP - Motor Teco VN hoặc ATT Singapore mới 100%.
2	Quạt ly tâm gián tiếp (Quạt tải bụi)	1 bộ	- Model: D700 – N = 50HP; - L = 7.000m ³ /h; P = 5.500Pa; - Bạc đạn hosinh FAG mới 100%; - Motor Teco VN hoặc ATT Singapore mới 100%; - Chuyển động qua dây curoa (puly măng xông);
3	Fiter rung rũ khí nén	1 bộ	- Q = 340.000 m ³ /h; - Thân thiết bị sử dụng tôn kẽm 1,95mm; - Khung chân V100, V50 (tôn kẽm 2,6mm); - Bản mã chân 6mm; - Cầu thang V50&ø34, đai 4 x 40mm, V30 gia cố;

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

			<ul style="list-style-type: none">- Sàn thao tác sắt hộp 40x80x1,8mm, lưới 3mm;- Túi lọc bụi Polyester PE 500- D155mm/2226m²;- Khung xương túi lọc D141/1200 khung (4m);- Van điện từ 100 bộ;- Bộ điều khiển 20 công/5 bộ;- Một số phụ kiện khác đi kèm;
4	Optiflow 50m	2 bộ	<ul style="list-style-type: none">- Tôn tráng kẽm 1,45mm;- Motor hộp số xích cào 2Hp;- Cụm van sao 1Hp;- Một số phụ kiện khác đi kèm;
5	Fiter rung rũ cơ	1 bộ	<ul style="list-style-type: none">- Q = 8.000 m³/h;- Thân thiết bị sử dụng tôn 2m;- Bản mã liên kết 5mm;- Túi lọc D200/30 túi.
6	Tủ điện điều khiển PLC (tự động)	1 tủ	<ul style="list-style-type: none">- W700 x L2000 x H1800mm/2 tủ;- Vỏ tủ tôn 2mm, sơn tĩnh điện;- Khởi động từ schnieder;- Cảm biến áp suất autonic;- PLC sienmens;- Quạt giải nhiệt;- Một số phụ kiện khác đi kèm;
7	Một số thiết bị lắp đặt khác đi kèm.	-	-
B	Hệ thống ống chính Optiflow	1 bộ	<ul style="list-style-type: none">- Ống Spiral D950x1mm: 460m;- Co 60⁰D950;- Co 90⁰D950;- Một số phụ kiện khác đi kèm;
C	Hệ thống ống nhánh Optiflow	1 bộ	<ul style="list-style-type: none">- Ống Spiral D125x0,6mm: 36m;- Một số phụ kiện khác đi kèm;
D	Hệ thống dây điện, máng điện	1 hệ thống	<ul style="list-style-type: none">- Dây điện Cadivi 70mm² x 1r (quạt 125Hp);- Dây điện 25mm² x 1r (quạt 40Hp);- Dây điện Cadivi 1,5mm² x 3r;- Dây chống nhiễu 3 x0,5mm;- Máng điện, ống nước các loại.

(Nguồn Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định)

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

b. Giảm thiểu bụi từ khu vực xử lý bụi:

Công ty đã thực hiện các biện pháp giảm thiểu bụi tại khu vực xử lý bụi, cụ thể:

- Công ty đã lắp đặt hệ thống lọc bụi tại khu vực nhà chứa bụi với công suất 12.000 m³/h.
- Xây dựng nhà chứa bụi diện tích khoảng 20m², có mái che và tường bao bọc xung quanh kín.
- Trồng một số loại cây xanh, cây cảnh nhằm hấp thụ một phần bụi phát sinh, diện tích trồng cây xanh khoảng 10.473 m²(chiếm 20% diện tích nhà máy).

Một số khu vực trồng cây xanh:



Hình: Cây xanh ở phía Nam nhà máy



Hình 3.11: Cây xanh tại bãi chứa gỗ



Hình: Cây xanh khu vực văn phòng



Hình 3.8: Cây xanh xung quanh xưởng



Hình 3.10: Cây xanh bên ngoài phía Tây nhà máy



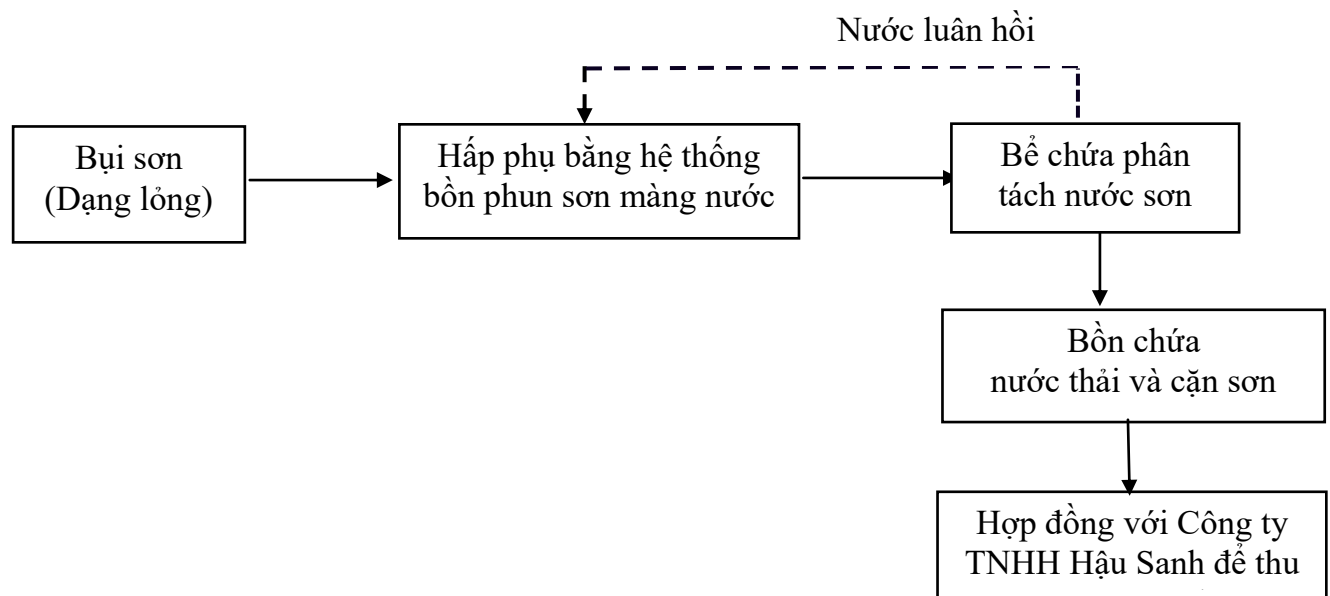
Hình 3.10: Cây xanh bên ngoài phía Nam nhà máy

a2. Bụi sơn và hơi hóa chất, dung môi:

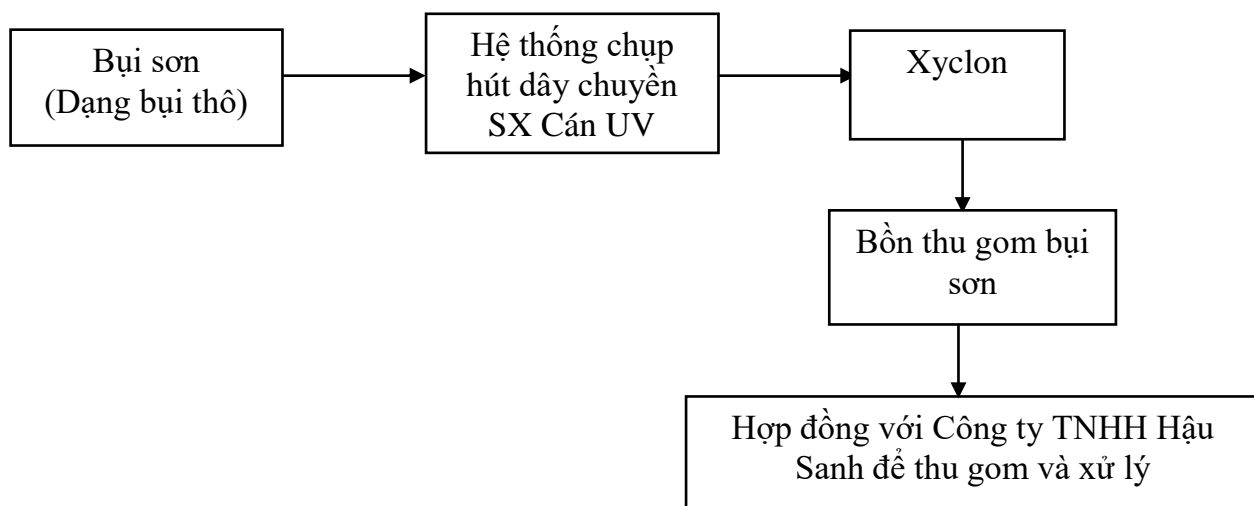
Lắp đặt buồng phun tạo màng nước để hấp thụ bụi sơn trong quá trình phun gồm có buồng phun sơn, buồng tạo màng nước hấp thụ hơi sơn, đồng thời lắp đặt các chụp hút để hút khí (sau khi hấp thụ chất ô nhiễm) đưa qua ống dẫn thoát ra môi trường ngoài.

Ngoài ra, tại phân xưởng dây chuyền cán UV Công ty còn bố trí các chụp hút để hút hơi sơn và bụi sơn (dạng thô).

*) Quy trình xử lý sơn hấp thụ màng nước:



*) Quy trình thu gom bụi dây chuyền Cán UV:



Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

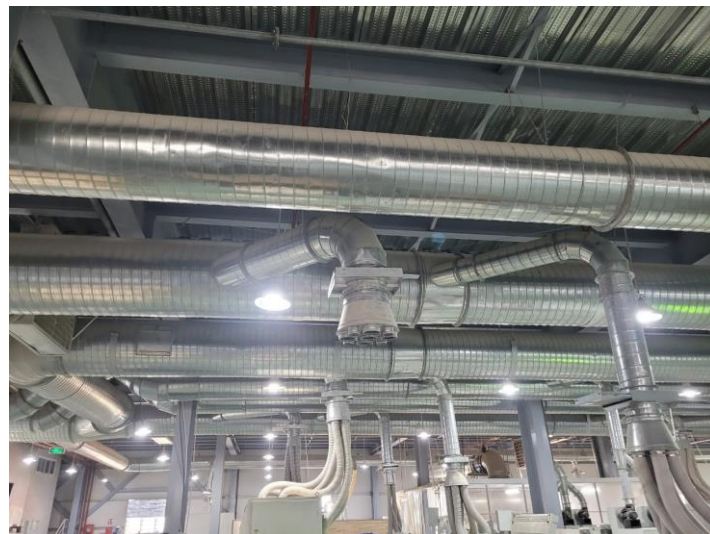
Bảng 3. 6. Thông số kỹ thuật chính

STT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật
I	Công trình xử lý sơn hấp thụ màng nước	
1	Bể chứa phân tách nước sơn	10 bể chứa tách nước sơn. Kích thước: 160 x 2800 x 6000.
2	Bồn chứa nước thải và cặn sơn	Kích thước: 25m ³ chia làm 8 ngăn (Mỗi ngăn: 1,3 x 2,4 x 1)
II	Công trình thu gom bụi dây chuyền Cán UV	
1	Chụp hút	Đường kính 0,8m
2	Hệ túi vải	Kích thước: 2 x 4,5 x 2,5
3	Bồn thu gom bụi sơn	02 bồn. Thể tích mỗi bồn 9m ³ . Kích thước: 2 x 4,5 x 2,5

Một số hình ảnh thiết bị xử lý bụi sơn tại Nhà máy:



Hình: Bể chứa phân tách nước và sơn



Hình: Chụp hút

b. Công trình, thiết bị xử lý khí thải

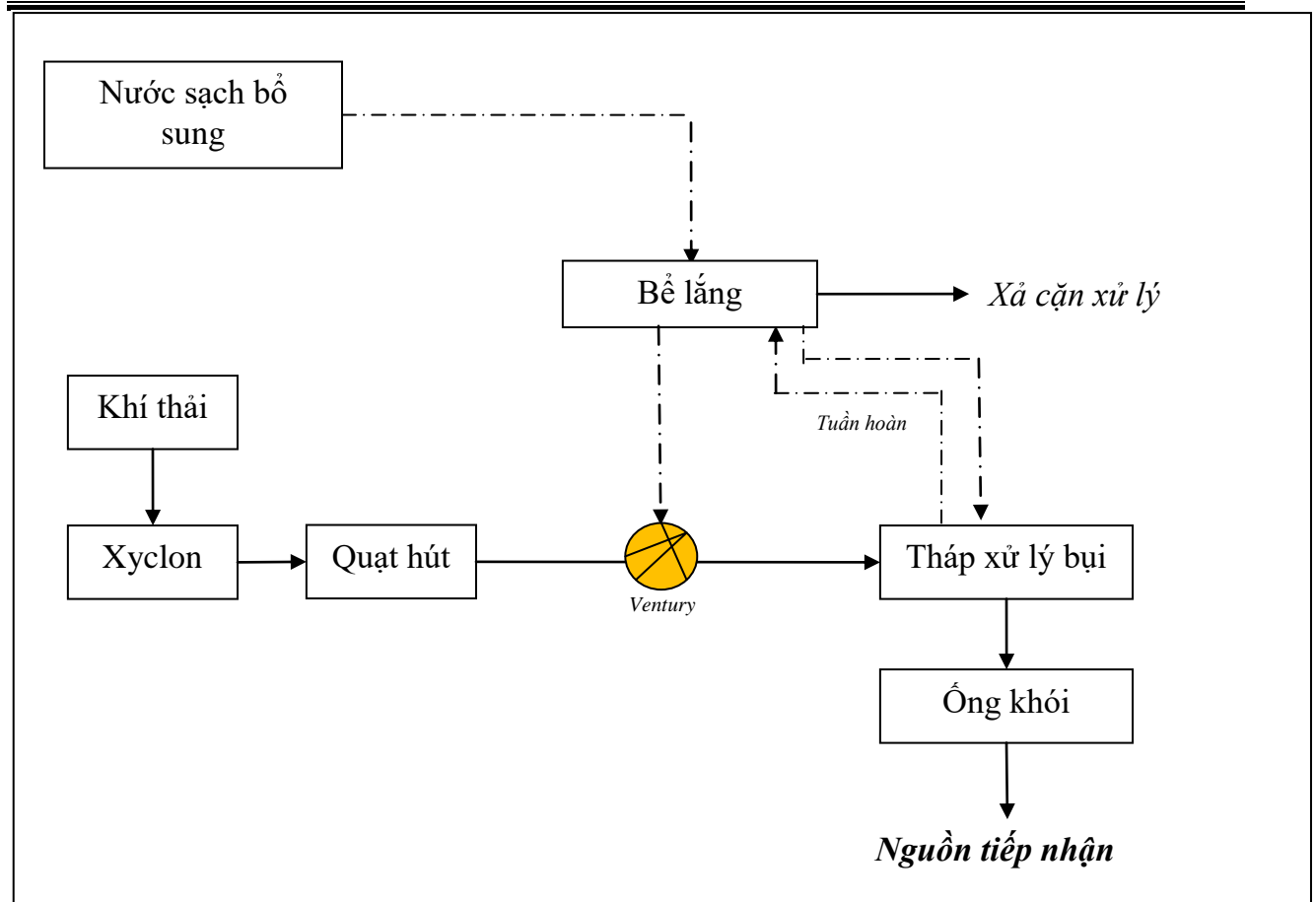
- Công ty đã lắp đặt hệ thống xử lý khí thải với lưu lượng $L = 26.000-30.000 \text{ m}^3/\text{h}$ để xử lý khí thải phát sinh trong quá trình đốt nồi hơi có công suất 10 tấn hơi/h, sử dụng nhiên liệu là gỗ, củi.

- Đơn vị thiết kế và thi công, lắp đặt hệ thống:

+ Tên đơn vị: Công ty TNHH Công nghệ Thiên Hưng;

+ Địa chỉ: Số 184A, khu phố 1A, phường An Phú, thành phố Thuận An, tỉnh Bình Dương.

Quy trình xử lý khí thải như sau:



Hình 3.13: Quy trình xử lý khí thải lò hơi .

Thuyết minh quy trình:

Khói thải khi đốt lò hơi được gom lại từ đầu ra ống thải của nồi hơi sinh ra trong quá trình đốt lò mang nồng độ khí cao sẽ được dẫn vào hệ thống xyclon, những hạt bụi có kích thước lớn $5\mu\text{m}$ sẽ tách ra từ xyclon và rơi xuống bộ phận gom bụi. Sau đó khói thải tiếp tục dẫn vào tháp xử lý bụi ướt. Khói đi vào trong tháp theo hướng đi qua ống Venturi, tại đây khói thải được khuếch tán với màng sương của nước được phun ra từ hệ thống béc phun và lúc này với vận tốc 20m/s các hạt bụi có kích thước nhỏ hơn $5\mu\text{m}$ sẽ được khuếch tán với màng sương của nước sẽ liên kết lại với nhau tạo ra những hạt bụi có kích thước lớn hơn, nặng hơn tiếp tục bay xuống với vận tốc lớn với mặt nước của tháp xử lý bụi, tại đây những hạt bụi nhỏ hơn $5\mu\text{m}$ sẽ được tách ra hoàn toàn rồi lắng xuống đáy tháp xử lý bụi, còn khói thải sạch đạt tiêu chuẩn môi trường sẽ thải ra môi trường thông qua ống khói.

Nước thải sau khi ra khỏi tháp cuối cùng sẽ chạy xuống một hệ thống bể lắng – lọc nhiều ngăn, nhằm mục đích giảm bớt nồng độ bụi trong tuần hoàn tránh hiện tượng

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

tác ống và giải bớt một lượng nhiệt từ khói thải lò đốt. Nhiệt độ nước cuối bể lắng vào khoảng $45^{\circ} - 60^{\circ}\text{C}$, nên nước này vẫn được tuần hoàn lại mà không phải xả bỏ đi. Hệ thống béc phun được làm hoàn toàn bằng inox 304 nên nhiệt độ ở ngưỡng này sẽ không ảnh hưởng đến hiệu quả xử lý bụi. Theo lý thuyết, nhiệt độ hấp thụ tốt ở nhiệt độ từ $30-70^{\circ}\text{C}$ nên nhiệt độ của nước tuần hoàn này vẫn đảm bảo tái sử dụng được mà không cần phải thay thế liên tục.

Tháp xử lý bụi được làm Inox 304 có khả năng chịu ăn mòn tốt. Bên trong được bố trí hệ thống phân phối nước, hệ thống béc phun, hệ thống rửa bụi. Khí thải qua tháp sẽ được chuyển lên cửa ra trên đỉnh tháp và thải qua ống khói nổi hơi. Khí thải đầu ra sẽ đạt theo QCVN 19:2009/BTNMT cột B, $K_p = 1$, $K_v = 1,2$.

Nước sau khi hấp thụ bụi sẽ được xả xuống đáy và vào bể lọc tuần hoàn. Nước thải này tiếp tục được tuần hoàn trở lại, chu trình cứ thế tiếp diễn. Sau thời gian sẽ thu gom và xử lý theo quy định.

Bảng 3.7. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải lò hơi

STT	Tên thiết bị	Thông số kỹ thuật
1	Xyclon lọc bụi khô	Kích thước (2,9 x 2,9 x 7,65)m; Số lượng: 01; Vật liệu chế tạo: Thép SS 400 dày 3mm
2	Quạt hút	Lưu lượng: $L = 26.000- 30.000 \text{ m}^3/\text{h}$; Cột áp: $H = 4.500 \text{ Pa}$; Vật liệu guồng, vỏ: Inox 304; Động cơ điện (ABB- Taiwan): $N = 100\text{hp}$; 3 pha 1450V/phút; Số lượng: 01
3	Tháp xử lý bụi ướt	Kích thước (4,5 x 1,8 x 3,25)m; Số lượng: 01; Vật liệu chế tạo: Inox 304- 2mm;
4	Bộ Ventury	Vật liệu chế tạo: Inox
5	Bơm khử bụi	Động cơ điện: $N= 2\text{HP}$ - 3pha; Lưu lượng: 390l/min; Cột áp: $H = 20\text{mH}_2\text{O}$; Số lượng: 01; Vật liệu chế tạo: Inox
6	Bể chứa nước tuần	Kích thước (5,58 x 2,4 x 1,6);

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

	hoàn xử lý khí	Số lượng: 01; Vật liệu chế tạo: Bê tông cốt thép
7	Ống khói	Đường kính 800mm chiều cao 18m; Vật liệu chế tạo: Inox.

Một số hình ảnh xử lý khí thải lò hơi



Hình: Ống khói lò hơi



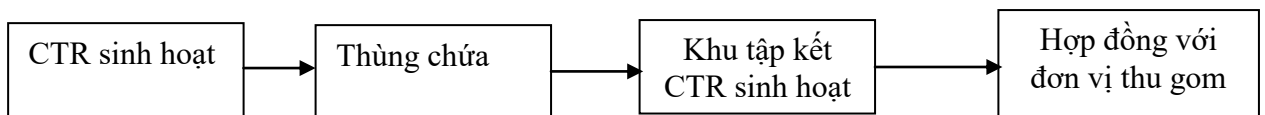
Hình: Bể xử lý xử lý khí thải

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

a. Chất thải rắn sinh hoạt

- Khối lượng phát sinh: Công nhân không tổ chức ăn uống tại nhà máy, chất thải sinh hoạt phát sinh chủ yếu bao bì, hộp giấy, khoảng 1.050 kg/năm.

- Quy trình thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại Nhà máy như sau:



Thuyết minh quy trình: Rác sau khi được thu gom sẽ được đưa về lưu giữ khu tập kết rác thải sinh hoạt. Sau đó, Công ty hợp đồng với Hạt Giao Thông Công Chính huyện Phù Cát thu gom và xử lý theo đúng quy định. (Hợp đồng thu gom đính kèm phụ lục).

- Công trình tập kết, lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:

+ Vị trí: ở phía Đông Bắc nhà máy.

+ Diện tích: 20 m²

+ Kết cấu công trình: Tường và mái xây dựng bằng tôn, sắt. Nền bê tông chống thấm.

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

+ Thiết bị lưu chứa: Bố trí các thùng rác có nắp đậy, dung tích 120 lít và 240 lít dọc đường nội bộ; tại khu vực văn phòng bố trí các thùng rác dung tích 240 lít, sau đó đưa về khu vực lưu chứa để vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.

b. Chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Khối lượng phát sinh:

Bảng: Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường tại Nhà máy

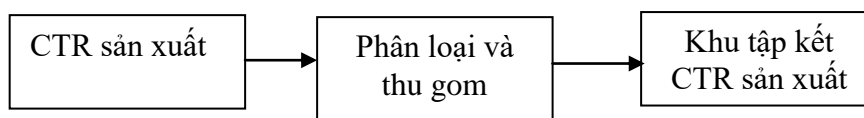
STT	Nhóm CTRCNTT	Mã chất thải	Trạng thái tồn tại thông thường	Ký hiệu phân loại	Khối lượng (kg/năm)
1	Chất thải từ vỏ cây, gỗ loại bỏ	03 01 01	Rắn	TT-R	30.000 – 35.000
2	Chất thải từ quá trình xử lý khí thải (cặn từ bể lắng)	04 02 08	Rắn	TT	80 - 100
3	Giấy, nhãn và bao bì Cartong thải bỏ	18 01 05	Rắn	TT- R	2.500 – 3.500
4	Bao bì nhựa thải	18 01 06	Rắn	TT- R	450 - 500

Ghi chú:

TT: Chất thải công nghiệp thông thường;

- R được ghi ngay sau TT là nhóm chất thải được thu hồi, phân loại, lựa chọn để tái sử dụng, sử dụng trực tiếp làm nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu cho hoạt động sản xuất theo quy định tại khoản 1 Điều 65 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

- Quy trình thu gom chất thải rắn công nghiệp thông thường tại Nhà máy như sau:



Thuyết minh quy trình:

Chất thải rắn sản xuất thông thường tại nhà máy gồm các loại chất thải như: gỗ bìa, sản phẩm gỗ hư hỏng, bao bì carton, dây buộc nhựa, lưới thưa, đinh vít hỏng, tro lò hơi,... Công ty sẽ tiến hành phân loại từng thành phần chất thải phát sinh và tập kết tại khu chất thải rắn thông thường.

+ Gỗ bìa, sản phẩm gỗ hư hỏng: Sử dụng làm nhiên liệu đốt cho lò hơi.

+ Bao bì carton, dây buộc nhựa, lưới thưa, đinh vít hỏng,... bán cho đơn vị có nhu cầu sử dụng.

+ Tro đốt lò hơi: thu gom cùng với rác thải sinh hoạt.

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

+ Nước thải từ quá trình xử lý khí thải lò hơi (cặn lắng bể lắng): Hợp đồng với Công ty TNHH TM&MT Hậu Sanh để thu gom và xử lý. (Hợp đồng được đính kèm phần phụ lục).

- Công trình tập kết, lưu giữ chất thải rắn sản xuất thông thường:

+ Vị trí: ở phía Đông Bắc nhà máy.

+ Diện tích: 50 m²

+ Kết cấu công trình: Tường và mái xây dựng bằng tôn, sắt. Nền bê tông chống thấm.

- Thiết bị lưu chứa:

+ Chất thải từ vỏ cây, gỗ loại bỏ: thu gom tập trung tại các kệ palet hoặc các thùng chứa bằng tôn;

+ Chất thải từ quá trình xử lý khí thải (cặn từ bể lắng): Lưu chứa tại bể xử lý khí thải;

+ Giấy, nhãn và bao bì Cartong thải bỏ, bao bì nhựa thải lưu chứa tại khu vực kho chứa rác thải sản xuất tại các thùng chứa bằng tôn hoặc thùng nhựa.

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

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy khi nhà máy đi vào vận hành ổn định, gồm các loại chất thải như sau:

Bảng 3. 8. Khối lượng chất thải nguy hại

STT	Loại chất thải	Mã chất thải	Trạng thái tồn tại thông thường	Ký hiệu phân loại	Số lượng trung bình (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	Rắn	NH	10
2	Các loại dầu thải khác (cặn dầu thải)	17 07 03	Lỏng	NH	116
3	Bao bì thải bằng kim loại: thùng chứa nhớt dầu, keo thải	18 01 02	Rắn	KS	100
4	Bao bì thải bằng vật liệu khác: Can phuy đựng sơn, dung môi thải	18 01 04	Rắn	KS	500
5	Các loại vật dụng nhiễm dầu thải như: giẻ lau, bao tay...	18 02 01	Rắn	KS	20
6	Ắc quy chì thải	19 06 01	Rắn	NH	80

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

7	Nước thải có chứa thành phần nguy hại (bao gồm nước thải phun sơn)	19 10 01	Lông	KS	40.000
---	--	----------	------	----	--------

(Nguồn: Cty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định)

*) Công trình lưu giữ CTNH:

+ Số lượng: 2 kho lưu giữ CTNH.

+ Vị trí và diện tích:

(1) Kho ở phía Đông dùng lưu chứa chất thải sơn và cặn sơn có dung tích 25m³ chia làm 8 ngăn (Mỗi ngăn: 1,3 x 2,4 x 1);

(2) Kho ở hướng Đông Bắc dùng để lưu chứa các chất thải nguy hại còn lại có diện tích: 15m².

+ Kết cấu công trình:

(1) Kho ở hướng Đông Bắc: Tường và mái xây dựng bằng tôn, sắt. Nền bê tông chống thấm;

(2) Kho ở hướng Đông: Xây dựng bằng BTXM, nền chống thấm, có nắp đậy kín.

+ Đơn vị thu gom và xử lý: Công ty TNHH và TM Hậu Sanh.

+ Thiết bị lưu chứa: Bố trí các thùng phuy sắt 200l và can nhựa loại 30l/can, để lưu chứa chất thải nguy hại phát sinh, có dán nhãn trên mỗi thùng để phân biệt từng loại chất thải. Riêng chất thải nước thải có chứa thành phần nguy hại (nước thải phun sơn) lưu chứa tại bể chứa ở phía Đông nhà máy.

Một số hình ảnh các khu vực lưu chứa chất thải tại nhà máy:



Hình: Khu vực tập kết CTR sinh hoạt



Hình: Khu vực tập kết CTR sản xuất

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định



Hình: Khu vực lưu giữ CTNH ở hướng Đông Bắc



Hình: Khu vực lưu giữ CTNH ở hướng Đông

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

- Máy móc, thiết bị được thiết kế đệm chống ồn, rung chân máy
- Lắp đặt khung che, cửa kính ngăn tiếng ồn phát tán tại các máy móc thiết bị.

6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành

6.1. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố đối với HTXL nước thải

- Bố trí cán bộ được đào tạo chuyên môn trực tiếp vận hành HTXL nước thải.
- Bố trí kinh phí bảo dưỡng HTXL nước thải hằng năm.
- Bố trí các bơm nước thải dự phòng.
- Định kỳ trước mùa mưa Công ty thực hiện bảo dưỡng các công trình, thiết bị xử lý nước thải để kịp thời phát hiện và thay thế các thiết bị hư hỏng.

6.2. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố lò hơi và HTXL khí thải lò hơi

- Các biện pháp phòng ngừa khắc phục sự cố xảy ra trong quá trình vận hành lò hơi:
- Niêm yết bảng nội quy an toàn vận hành lò hơi và các biện pháp an toàn, biện pháp xử lý sự cố lò hơi tại nhà máy. Bảng nội quy an toàn đặt tại khu vực nhà bao che lò hơi.
 - Bố trí công nhân được đào tạo chuyên môn theo dõi thông số hoạt động của nồi hơi cũng như các thiết bị xử lý môi trường xử lý khí thải lò hơi.
 - Công ty cam kết khi một trong các công đoạn xử lý khí thải gặp sự cố, Công ty sẽ dừng toàn bộ hoạt động của quy trình sản xuất để tiến hành kiểm tra và sửa chữa.

6.3. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố thu hồi bụi

Công ty thực hiện các biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong quá trình vận hành thử nghiệm và khi dự án đi vào vận hành, cụ thể như sau:

- Bảo dưỡng định kỳ 1 năm/lần các công trình, thiết bị xử lý thu hồi bụi tại nhà máy.

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

- Bố trí công nhân được đào tạo chuyên môn để vận hành hệ thống xử lý bụi.
- Khi hệ thống thu hồi bụi tại nhà máy bị sự cố Công ty sẽ dừng hoạt động sản xuất của nhà máy và liên hệ với đơn vị chuyên môn để tiến hành khắc phục sự cố.

6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khác

***) An toàn lao động:**

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân: khẩu trang; nón, giày bảo hộ,...
- Tất cả các phân xưởng để lắp quạt thổi công nghiệp tạo sự thông thoáng, mát mẻ đảm bảo môi trường làm việc cho lao động.
- Có chế độ nghỉ giữa ca cho công nhân và thời gian làm việc đảm bảo 8 tiếng/ca.

***) Sự cố cháy nổ:**

- Đã lập hồ sơ thiết kế về PCCC và được nghiệm thu về PCCC của nhà máy theo công văn số 549/NT- PCCC ngày 7/7/2021 của phòng Cảnh sát PCCC và CNCH thuộc Công An tỉnh Bình Định.

- Định kỳ 1 năm/lần, phối hợp với cơ quan phòng cháy chữa cháy tiến hành tập huấn, hướng dẫn, giáo dục cho toàn thể cán bộ công nhân viên về công tác phòng chống cháy nổ để ứng cứu kịp thời khi sự cố xảy ra;

- Lắp các biển báo nguy hiểm và cấm lửa tại một số khu vực: kho hóa chất, các lò sấy nhiệt và lò sấy hơi nước, kho CTNH.

- Công ty trang bị các bình chữa cháy mini trong toàn nhà máy: kho chứa hóa chất, nhà đặt lò hơi, khu vực văn phòng, ... Tổng số bình chữa cháy mini đặt trong nhà máy, cụ thể:

Bảng 3. 9. Vị trí đặt bình chữa cháy cầm tay

STT	TÊN PHƯƠNG TIỆN	CHỦNG LOẠI VÀ KÝ HIỆU	SỐ LƯỢNG	NƠI BỐ TRÍ, LẮP ĐẶT
1	Bình bột chữa cháy	MFZ8	15	Tầng 1
	Bình khí chữa cháy	MT3	13	Tầng 1
2	Bình bột chữa cháy	MFZ8	77	Tầng 2
	Bình khí chữa cháy	MT3	75	Tầng 2
	Bình bột chữa cháy	MFTZ35	5	Tầng 2
3	Bình bột chữa cháy	MFZ8	57	Tầng 3
	Bình khí chữa cháy	MT3	53	Tầng 3

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

	Bình bột chữa cháy	MFTZ35	6	Tầng 3
4	Bình bột chữa cháy	MFZ8	20	CD3 , Lò sấy ,kho nguyên liệu
	Bình khí chữa cháy	MT3	20	CD3 , Lò sấy ,kho nguyên liệu
Tổng cộng			341	

Ngoài ra, dọc hành lang xung quanh nhà máy để có lắp đặt các trụ họng nước cứu hỏa và các tủ báo cháy ứng phó trong trường hợp có sự cố xảy ra. Nước chữa cháy được sử dụng bể nước ngầm có dung tích 500 m³ được xây tại vị trí hướng bắc phòng bảo vệ ra vào Công ty.

Bảng 3. 10. Số lượng vòi chữa cháy

STT	Tên phương tiện	Chủng loại và kí hiệu	Số lượng	Nơi lắp đặt
1	Vòi chữa cháy	Đúc /DN50	8	Tầng 1
2	Vòi chữa cháy	Đúc /DN50	15	Tầng 2
3	Vòi chữa cháy	Đúc /DN50	15	Tầng 3
4	Vòi chữa cháy	Đúc /DN50	15	CD3, Lò sấy ,Kho nguyên liệu
5	Vòi chữa cháy	Đúc /DN65	3	Bãi gỗ
Tổng cộng			56	

Bảng 3. 11. Số lượng bơm và bồn chữa cháy

STT	Tên phương tiện	Chủng loại và kí hiệu	Số lượng	Nơi lắp đặt	Ghi chú
1	Máy bơm chữa cháy	Bơm điện /160kW	1	Phòng Bơm chữa cháy Phú tài	Bơm chính
2	Máy bơm chữa cháy	Bơm điện /5,5KW	1	Phòng Bơm chữa cháy Phú tài	Bơm bù áp
3	Máy bơm chữa cháy	Bơm dầu / 150kW	1	Phòng Bơm chữa cháy Phú tài	Bơm chính
4	Bể nước ngầm	500m ³	1	Phòng Bơm chữa cháy Phú tài	

***) Sự cố rò rỉ hóa chất:**

Hiện tại kho hóa chất được bố trí tại Nhà máy chế biến gỗ Phù Cát. Kích thước nhà kho: 80m x 3m = 240m². Tại nơi sản xuất tầng 2 và tầng 3 có các điểm tập trung hóa chất để sử dụng trong 1 ca làm việc. Được bố trí trên các khay chống tràn.

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố, cụ thể:

- Bố trí các biển báo chỉ dẫn tại kho chứa hóa chất, khi ra vào hay xuất nhập hóa chất phải có sự đồng ý của thủ kho.

- Hóa chất được bố trí trên các kệ palet gỗ để phòng khi có chuột hay các côn trùng phá hoại.

- Trang bị đồ bảo hộ cho công nhân khi ứng phó sự cố rò rỉ hoá chất.

- Phương án ứng phó sự cố rò rỉ hoá chất trên sàn: thấm dung dịch hoá chất tràn đổ bằng vật liệu thấm phù hợp từng loại hoá chất -> thu gom vào các túi kín -> chuyển chất thải về lưu chứa tại kho chứa CTNH của nhà máy.

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

8. Biện pháp bảo vệ môi trường đối với nguồn nước công trình thủy lợi khi có hoạt động xả nước thải vào công trình thủy lợi: không.

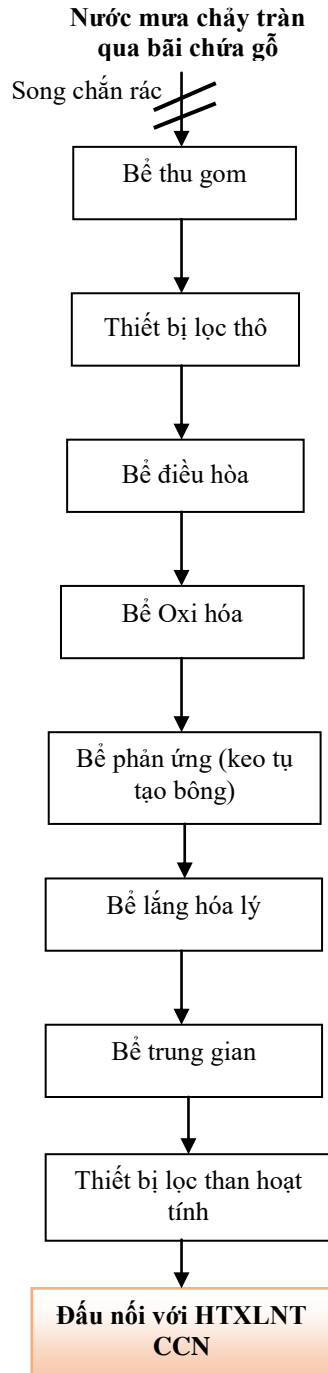
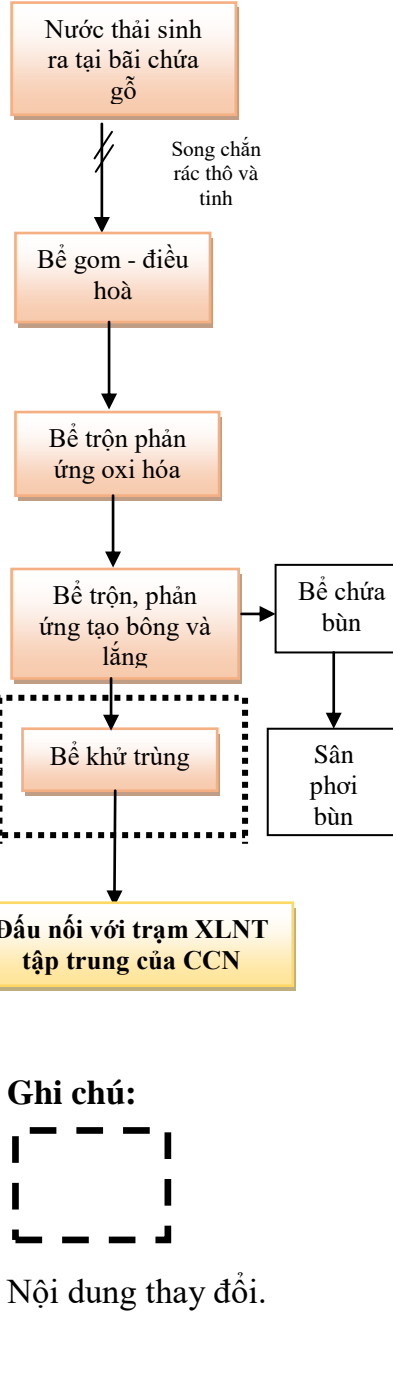
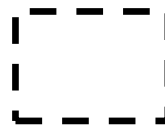
9. Kế hoạch, tiến độ, kết quả thực hiện phương án cải tạo, phục hồi môi trường, phương án bồi hoàn đa dạng sinh học: không.

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

Trong quá trình triển khai xây dựng Dự án, Công ty đã thay đổi vị trí, công suất một số hạng mục công trình bảo vệ môi trường để phù hợp với các công trình của Dự án so với báo cáo ĐTM đã phê duyệt, cụ thể như sau:

Bảng 3. 12 Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường

TT	Hạng mục	Phương án trong ĐTM được duyệt	Phương án thay đổi, điều chỉnh	Văn bản chấp thuận của cơ quan có thẩm quyền
1	Hệ thống xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ	- Vị trí xây dựng: Tây Bắc của Nhà máy;	- Vị trí xây dựng: phía Tây của Nhà máy	Văn bản số 3225/STNMT-CCBVMT ngày 16/12/2021 của Sở Tài nguyên và Môi trường.

	<p>Hệ thống xử lý nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ</p>	<p>Quy trình xử lý:</p> <p>Nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ</p>  <p>Đầu nối với HTXLNT CCN</p>	<p>Quy trình xử lý:</p> <p>Nước thải sinh ra tại bãi chứa gỗ</p>  <p>Đầu nối với trạm XLNT tập trung của CCN</p> <p>Ghi chú:</p>  <p>Nội dung thay đổi.</p>	<p>Nguyên nhân thay đổi bể lọc than hoạt tính bằng bể khử trùng:</p> <p>Vì thiết bị lọc than hoạt tính là mang tính chất khử mùi, loại bỏ các tạp chất, cặn bản để giúp nước trong và sạch hơn, tuy nhiên đặc trưng của nước chảy tràn qua bãi gỗ là độ màu chủ yếu cần thiết phải xử lý nên thực tế xử lý Chúng tôi đã tập trung phần chính để xử lý độ màu nhằm đảm bảo chất lượng nước đầu ra. Ngoài ra, Bể trộn, phản ứng tạo bông và lắng kết hợp với hoá chất Polyme, NaOH đã xử lý triệt để các TSS có trong nước thải. Hơn nữa, thay thế thiết bị lọc than hoạt tính thành bể khử trùng để xử lý lượng vi sinh có trong nước thải đảm bảo trước khi đầu nối vào hệ thống XLNT tập trung của CCN.</p>
2	<p>Hệ thống xử lý khí thải lò hơi</p>	<p>- Công suất:</p> <p>+ Giai đoạn 1: Lắp đặt hệ thống xử lý khí thải công suất 10 tấn/h.</p> <p>+ Giai đoạn 2: Lắp đặt lò hơi</p>	<p>- Công suất: Chỉ sử dụng 01 lò hơi công suất 10 tấn/h để sử dụng cho 2 giai đoạn và kèm theo hệ thống xử lý khí thải.</p>	<p>Văn bản số 3225/STNMT-CCBVMT ngày 16/12/2021</p>

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

		<p>công suất tương tự như giai đoạn 1.</p> <p>- Vị trí xây dựng:</p> <p>+ Lò hơi giai đoạn 1 phía Đông Bắc, giáp tường rào nhà máy gỗ của Công ty CP Phú Tài.</p> <p>+ Lò hơi giai đoạn 2 giáp với khu vực xưởng sản xuất của Công ty TNHH Thành Thánh Việt Nam</p>	<p>- Vị trí xây dựng:</p> <p>+ Hướng Bắc và giáp với xưởng cưa;</p> <p>+ Kích thước xây dựng: (15x 24)m</p>	<p>của Sở Tài nguyên và Môi trường.</p>
3	<p>Hệ thống xử lý bụi gỗ (Bao gồm HT hút – xả)</p>	<p>- Công suất: Lắp đặt hệ thống xử lý bụi tại khu vực chế biến tinh và thô với công suất quạt 150.000 m³/h.</p> <p>- Vị trí xây dựng: Công ty sẽ lắp đặt 2 hệ thống xử lý bụi, cụ thể:</p> <p>+ Hệ thống xử lý bụi số 1 ở hướng Đông giáp với nhà máy chế biến gỗ Phù Cát.</p> <p>+ Hệ thống xử lý bụi số 2 ở hướng Đông Nam giáp với khu đất Ban Quản lý CCN Cát Nhơn.</p>	<p>- Công suất: Lắp đặt hệ thống xử lý bụi tại nhà máy có tổng suất 442.000 m³/h, cụ thể các khu vực lắp đặt như sau:</p> <p>+ Tầng 1: xưởng sản xuất tinh và thô: 300.000m³/h;</p> <p>+ Tầng 2: xưởng sản xuất hàng tinh chế sơn UV:120.000 m³/h;</p> <p>+ Tại khu vực lọc bụi khi xe vào lấy bụi: 12.000 m³/h;</p> <p>+ Tại khu vực lọc bụi sau Cyclon: 10.000 m³/h;</p> <p>- Vị trí xây dựng:</p> <p>+ Hệ thống xử lý bụi số 1: Đã lắp đặt ở hướng Nam giáp với khu đất Ban Quản lý CCN Cát Nhơn (khoảng cách đến cụm dân cư phía Tây Nam khoảng 150m).</p> <p>+ Hệ thống xử lý bụi số 2: hiện tại chưa lắp đặt dự kiến sẽ lắp đặt ở hướng Nam gần với hệ thống xử lý bụi số 1 (Khoảng cách đến cụm dân cư phía Tây Nam khoảng 120m).</p>	<p>Văn bản số 3225/STNMT-CCBVMT ngày 16/12/2021 của Sở Tài nguyên và Môi trường .</p>

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

4	Khu vực tập kết chất thải rắn sản xuất, chất thải nguy hại, chất thải sinh hoạt	<p>- Diện tích:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Khu vực tập kết chất thải rắn sản xuất 100m²;+ Khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt 15m²;+ Kho chứa chất thải nguy hại: 15m² <p>- Vị trí: Các khu vực tập kết chất thải rắn được bố trí ở phía Đông nhà máy</p>	<p>- Diện tích:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Khu vực tập kết chất thải rắn sản xuất 50m²;+ Khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt 20m²;+ Kho chứa chất thải nguy hại: bố trí 2 kho chứa, diện tích mỗi kho là 15m². <p>- Vị trí:</p> <ul style="list-style-type: none">+ Khu tập kết chất thải rắn sản xuất và chất thải rắn sinh hoạt: ở phía Đông Bắc.+ Kho chứa chất thải nguy hại: 1 kho ở hướng Đông Bắc, 1 kho ở hướng Đông.	Văn bản số 3225/STNMT-CCBVMT ngày 16/12/2021 của Sở Tài nguyên và Môi trường.
5	Nước mưa chảy tràn	<p>Vị trí đầu nối: Vị trí đầu nối: 1 vị trí tại hố ga đầu nối phía Tây nhà máy, dọc đường ĐS1 của CCN Cát Nhon. (Toạ độ đầu nối X(m) = 1.544.558 Y(m) = 597.816).</p>	<p>Vị trí đầu nối: 2 vị trí + 1 ở vị trí tây bắc, dọc đường ĐS1 của CCN Cát Nhon. (Toạ độ đầu nối: X(m) = 1.544.808, Y(m) = 597.830). + 1 vị trí Tây Nam, dọc đường ĐS1 của CCN Cát Nhon. (Toạ độ đầu nối X(m) = 1.544.530 Y(m) = 597.821).</p>	Nguyên nhân bổ sung thêm vị trí đầu nối nước mưa: dựa theo cao độ địa hình mặt bằng thực tế tại Dự án.
6	Kho hoá chất	Xây dựng kho chứa hóa chất, gần kho thành phẩm diện tích 50 m ²	Hiện tại kho hóa chất được bố trí tại Nhà máy chế biến gỗ Phù Cát. Kích thước nhà kho: 80m x 3m = 240m ² . Tại nơi sản xuất tầng 2 và tầng 3 có các điểm tập trung hóa chất để sử dụng trong 1 ca làm việc. Được bố trí trên các khay chống tràn.	Nguyên nhân không bố trí kho hoá chất tại Nhà máy: để tiện cho quá trình lưu giữ, bảo quản và xuất nhập hàng của trong quá trình hoạt động của 2 nhà máy. Hơn nữa, Nhà

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

				máy chế biến gỗ Phù Cát và Nhà máy chế biến gỗ nội thất đều 1 chủ đầu tư.
7	Kho chứa chất thải nguy hại	1 kho chứa CTNH ở phía Đông, Diện tích 15m ²	2 kho lưu giữ CTNH: (1) Kho ở phía Đông dùng lưu chứa chất thải sơn và cặn sơn có dung tích 25m ³ chia làm 8 ngăn (Mỗi ngăn: 1,3 x 2,4 x 1); (2) Kho ở hướng Đông Bắc dùng để lưu chứa các chất thải nguy hại còn lại có diện tích: 15m ² .	Nguyên nhân bổ sung thêm kho chứa CTNH: để lưu chứa CTNH lỏng (nước thải sơn và cặn sơn) riêng biệt với các chất thải còn lại.

Chương IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

*) Nguồn phát sinh nước thải:

- **Nguồn số 01:** Nước thải sinh hoạt;

+ Lưu lượng xả thải tối đa: $30\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$ (Theo Hợp đồng số 01/2021/XLNT-HT).

+ Dòng nước thải: đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của CCN Cát Nhon.

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

Theo hợp đồng số 01/2021/XLNT- HT ngày 01/8/2021 (*Hợp đồng đầu nối đính kèm phần phụ lục*).

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

Vị trí: Toạ độ vị trí xả nước thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiếu 3 độ, kinh tuyến trục $108^{\circ}15'$): $X(m) = 1.544.558$, $Y(m) = 597.825$;

Phương thức xả nước thải: Tự chảy.

Nguồn tiếp nhận nước thải: đầu nối với hệ thống xử lý nước thải của CCN Cát Nhon.

- **Nguồn số 2:** Nước mưa chảy tràn qua bãi chứa gỗ;

+ Lưu lượng xả nước thải tối đa: $25\text{m}^3/\text{h}$ (Theo công suất thiết kế hệ thống xử lý nước thải).

+ Dòng nước thải: nước thải sau xử lý.

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

Thông số ô nhiễm: pH, SS, COD, BOD₅, Độ màu, Coliform.

Giá trị giới hạn: QCVN 40:2011/BTNMT, Cột B.

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

Vị trí xả thải: Toạ độ vị trí xả khí thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiếu 3 độ);
Toạ độ vị trí xả nước thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiếu 3 độ, kinh tuyến trục $108^{\circ}15'$): $X(m) = 1.544.738$, $Y(m) = 597.837$

Phương thức xả thải: tự chảy.

Nguồn tiếp nhận nước thải: đầu nối với hệ thống xử lý nước thải của CCN Cát Nhon.

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

- Nguồn phát sinh khí thải: khí thải từ quá trình đốt lò hơi (lò hơi 10 tấn hơi/h).

- Lưu lượng xả khí thải tối đa: Lưu lượng xả khí thải của lò hơi: công suất lò hơi

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

10 tấn hơi/h tương đương với lưu lượng khí thải $L = 26.000 - 30.000\text{m}^3/\text{h}$.

- Dòng khí thải: một dòng khí thải sau khi qua hệ thống xử lý khí thải của lò hơi.

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

+ Thông số ô nhiễm: Bụi tổng, CO, SO₂, NO_x (tính theo NO₂).

+ Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải: Cột B theo QCVN 19:2009/BTNMT, ($K_p = 1$, $K_v = 1,2$).

- Vị trí, phương thức xả khí thải:

+ Vị trí xả thải: Toạ độ vị trí xả khí thải (theo hệ toạ độ VN 2000, múi chiếu 3 độ, kinh tuyến 108°15'):

$X(m) = 1.544.808$, $Y(m) = 597.909$

+ Phương thức xả thải: xả thải qua ống khói cao 18m.

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

- Nguồn phát sinh tiếng ồn: chủ yếu phát sinh từ quá trình hoạt động của các máy móc hoạt động tại phân xưởng sản xuất.

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn: đáp ứng theo QCVN 24:2016/BYT và QCVN 26:2010/BTNMT.

4. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại: Dự án không có thực hiện dịch vụ xử lý chất thải nguy hại

5. Nội dung đề nghị cấp phép của dự án đầu tư có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất: Dự án không có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Chương V

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

A. Trường hợp dự án đầu tư được phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường

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

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm: 03 tháng

Bảng 5. 1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

STT	Công trình xử lý chất thải đã hoàn thành	Thời gian bắt đầu	Thời gian kết thúc	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý nước thải (*)	01/10/2022	31/12/2022	25 m ³ /h
2	Hệ thống xử lý khí thải lò hơi 10 tấn hơi/h	01/10/2022	31/12/2022	10 tấn hơi/h tương đương với lưu lượng khí thải L = 26.000-30.000m ³ /h

Ghi chú: (*) Thời gian vận hành thử nghiệm của HTXLNT phụ thuộc vào thời tiết mưa.

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

Theo khoản 5 Điều 20 Thông tư số 02/2022/TT- BTNMT của Bộ TNMT ngày 10/1/2022, Công ty dự kiến quan trắc 3 mẫu đơn trong 3 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải, cụ thể như sau:

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Bảng 5. 2. Kế hoạch dự kiến quan trắc chất thải

Công trình	Thời gian lấy mẫu (*) (ngày)	Vị trí lấy mẫu	Chỉ tiêu	Quy chuẩn so sánh
Hệ thống xử lý nước thải	Lần 1: 5/12/2022 Lần 2: 6/12/2022 Lần 3: 7/12/2022	Đầu ra của hệ thống XLNT	pH, SS, COD, BOD ₅ , Độ màu, Coliform, lưu lượng.	QCVN 40:2011/BTNMT, Cột B
Hệ thống xử lý khí thải của lò hơi 10 tấn hơi/h	Lần 1: 5/12/2022 Lần 2: 6/12/2022 Lần 3: 7/12/2022	Đầu ra của HTXL khí thải lò hơi	Bụi TSP, SO ₂ , NO _x , CO, lưu lượng.	QCVN 19:2009/BTNMT, cột B (Kp = 1, Kv = 1,2).

Ghi chú:

Thời gian lấy mẫu (): phụ thuộc vào thời tiết có mưa.*

- Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch: Trung Tâm Quan trắc Tài nguyên và 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

- **Đối với quan trắc nước thải:** Căn cứ Điều 97 của Nghị định số 08/2022/NĐ- CP của Chính Phủ về Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, Công ty không thuộc đối tượng quan trắc định kỳ.

- **Đối với quan trắc khí thải:** căn cứ mục 9 phụ lục XXVIII, lưu lượng khí thải của 02 hệ thống xử lý khí thải của nhà máy <50.000m³/h nên Công ty không thực hiện quan trắc định kỳ.

Tuy nhiên, căn cứ theo khoản 6 Điều 110 của Luật Bảo vệ môi trường Công ty sẽ thực hiện quan trắc định kỳ nước thải và khí thải, tần suất và chỉ tiêu giám sát cụ thể như sau:

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Bảng 5. 3: Vị trí quan trắc

Stt	Loại mẫu	Vị trí giám sát	Tọa độ lấy mẫu (Theo tọa độ VN 2000, múi 3°, kinh tuyến 108°15')		Chỉ tiêu quan trắc	Quy chuẩn so sánh	Tần suất lấy mẫu
			X(m)	Y (m)			
1	Nước thải	Đầu ra của hệ thống xử lý nước thải	1.544.738	597.837	pH, SS, COD, BOD ₅ , độ màu, Coliform.	QCVN 40:2011/BT NMT, Cột B	6 tháng/lần
2	Khí thải	Tại ống khói của lò hơi	1.544.808	597.909	Bụi tổng, CO, SO ₂ , NO _x (tính theo NO ₂).	QCVN 19:2009/BT NMT, cột B (Kp = 1, Kv = 1,2).	6 tháng/lần

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

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

Bảng 5. 4. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường định kỳ hằng năm

TT	Nội dung thực hiện	Tần suất	Chi phí hàng năm (VNĐ)
01	Giám sát nước thải	6 tháng/lần	5.000.000
02	Giám sát khí thải	6 tháng/lần	4.000.000
03	Viết báo cáo	01 báo cáo	10.000.000
Tổng cộng			19.000.000

(Ghi chú: Giá chi phí trên chỉ mang tính chất tương đối trong quá trình tính toán sơ bộ)

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

Chương VI

CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

***) Cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường:**

Công ty cam kết đảm bảo độ chính xác của các số liệu trong báo cáo và cam kết thực hiện đúng các nội dung nêu trong báo cáo sau khi được phê duyệt.

***) Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường:**

- Công ty Cam kết thực hiện các giải pháp, biện pháp bảo vệ môi trường như đã nêu trong báo cáo;

- Đối với các công trình xử lý chất thải, công ty cam kết vận hành hệ thống và chỉ xả chất thải ra môi trường khi đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường, cụ thể:

+ Đối với nước thải: đạt QCVN 40:2011/BTNMT, Cột B và đấu nối với HTXLNT tập trung của CCN Cát Nhơn.

+ Đối với khí thải: đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B ($K_p = 1$, $K_v = 1,2$).

+ Đối với CTR: Công ty cam kết thực hiện thu gom, phân loại, quản lý và thuê đơn vị có chức năng xử lý CTRSH, CTRSX, CTNH theo quy định của pháp luật hiện hành;

Chúng tôi xin hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật trong quá trình hoạt động của Nhà máy nếu vi phạm các quy định về bảo vệ môi trường./.

Giấy phép môi trường: Nhà máy chế biến gỗ nội thất (Giai đoạn I)

Chủ đầu tư: Công ty TNHH MTV Gỗ Phú Tài Bình Định

PHỤ LỤC BÁO CÁO

Phụ lục 1:

- Bản sao giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, giấy chứng nhận đăng ký đầu tư;
- Bản hợp đồng thuê đất;
- Bản vẽ hoàn công công trình bảo vệ môi trường xử lý nước thải, khí thải, bụi;
- Biên bản nghiệm thu, bàn giao các công trình xử lý khí thải.
- Sơ đồ vị trí lấy mẫu của chương trình quan trắc môi trường;