

Phụ lục 1
NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC VÀ YÊU CẦU
BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI
(Kèm theo Giấy phép môi trường số 160/GPMT-UBND ngày 04 tháng 02 năm 2025
của Ủy ban nhân dân tỉnh Vĩnh Long)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

1. Nguồn phát sinh nước thải:

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt, khoảng $1,08 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.
- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất khoảng $4 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ (Nước sử dụng trong quá trình làm mát sợi nhựa sau khi ép đùn với lưu lượng khoảng $3,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ và nước xử lý khí thải khoảng $0,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$).
- Nguồn số 03: Nước làm mát khuôn máy trong quá trình ép nhựa khoảng $6 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

2. Dòng nước thải xả vào nguồn nước tiếp nhận, nguồn tiếp nhận nước thải, vị trí xả nước thải:

2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải:

- Nước thải sinh hoạt: Mương thoát nước của chủ cơ sở.
- Nước thải sau xử lý tại hệ thống xử lý nước thải của cơ sở: (Tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trực $105^030'$, múi chiều 3^0 : X: 1112618; Y: 0549118). Sau đó tuần hoàn tái sử dụng cho quá trình làm mát sợi nhựa sau khi ép đùn và xử lý khí thải, không xả nước thải ra môi trường.
- Nước thải sau xử lý tại hệ thống giải nhiệt của cơ sở: (Tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trực $105^030'$, múi chiều 3^0 : X: 1112562; Y: 0549105). Sau đó tuần hoàn tái sử dụng giải nhiệt khuôn ép nhựa, không xả nước ra môi trường.

2.2. Vị trí xả nước thải: Sau ngăn lọc bể tự hoại. (Tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trực $105^030'$, múi chiều 3^0 : X: 1112619; Y: 0549120).

2.3. Lưu lượng xả nước thải tối đa: $1,08 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

Dòng nước thải: 3 dòng nước thải.

- Dòng 1: Nước thải sau bể tự hoại được thoát ra mương thoát nước của chủ cơ sở.
- Dòng 2: Nước thải sau xử lý tại hệ thống xử lý nước thải của cơ sở (tái sử dụng cho quá trình làm mát sợi nhựa và hệ thống xử lý khí thải, không xả nước thải ra môi trường).
- Dòng 3: nước sau xử lý tại hệ thống giải nhiệt nước làm mát khuôn máy trong quá trình ép nhựa (tái sử dụng giải nhiệt khuôn ép nhựa, không xả nước ra môi trường).

2.3.1. Phương thức xả nước thải: tự chảy.

2.3.2. Chế độ xả nước thải: Liên tục.

2.3.3. Chất lượng nước thải: Chất lượng nước thải sau xử lý đáp ứng yêu cầu về

bảo vệ môi trường và quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với nước thải công nghiệp (QCVN 40:2011/BTNMT, cột B) trước khi tái sử dụng, cụ thể như sau:

STT	Thông số	Đơn vị	Giới hạn cho phép theo QCVN 40:2011/ BTNMT (cột B)
1	pH	-	5,5 – 9
2	SS	mg/l	100
3	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	10
4	Nhiệt độ	$^{\circ}\text{C}$	40

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI:

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục (nếu có):

1.1. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh nước thải để đưa về hệ thống xử lý nước thải:

- *Nước thải sinh hoạt*: Nước thải sinh hoạt phát sinh khoảng $1,08 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ được thu gom và xử lý bằng bể tự hoại 3 ngăn với thể tích bể 2 m^3 , sau đó dẫn thoát ra mương thoát nước trong khuôn viên của cơ sở.

- *Nước thải sản xuất*: Khoảng $4 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ (Nước sử dụng trong quá trình làm mát sợi nhựa sau khi ép đùn với lưu lượng khoảng $3,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ và nước xử lý khí thải khoảng $0,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$) được thu gom vào hệ thống xử lý nước thải sản xuất để xử lý.

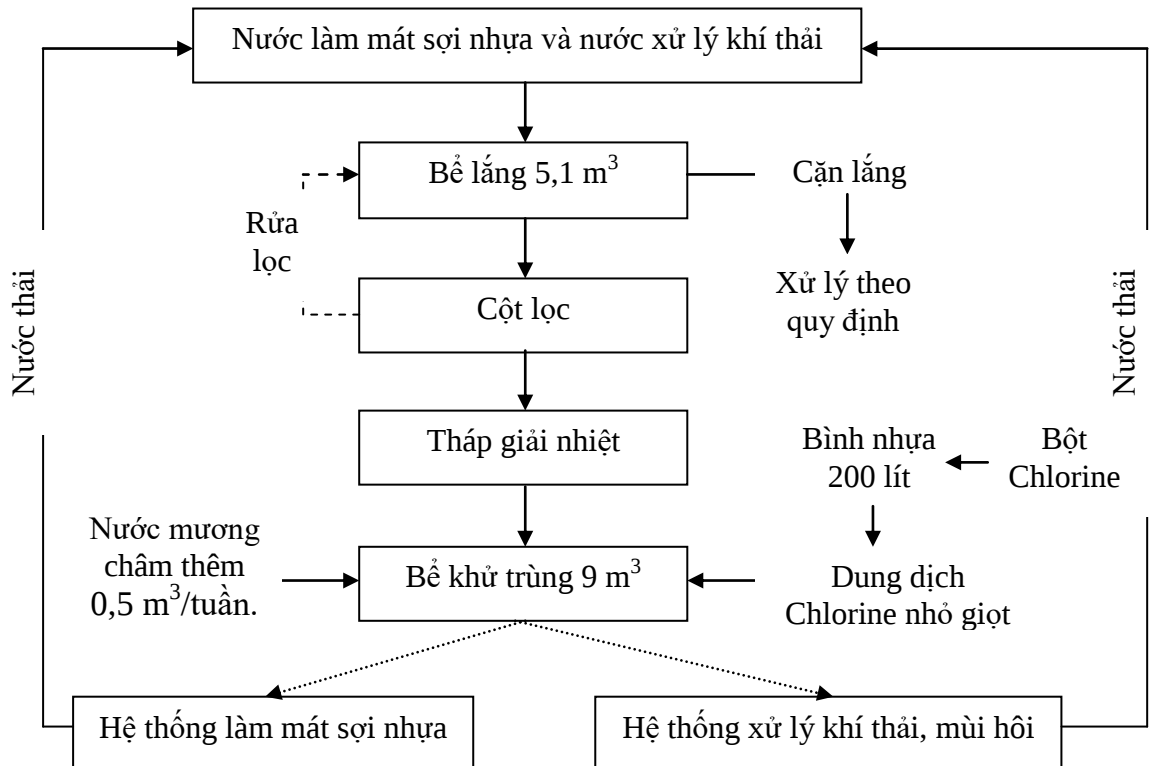
- *Nước làm mát khuôn máy trong quá trình ép nhựa*: Khoảng $6 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ được thu gom vào hệ thống xử lý nước làm mát để xử lý.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý nước thải:

- *Nước thải sinh hoạt*: Cơ sở đã xây dựng bể tự hoại 3 ngăn có thể tích 2 m^3 xử lý nước thải sinh hoạt sơ bộ tại cơ sở. Nước thải sinh hoạt sau xử lý (sau bể tự hoại) thoát ra mương thoát nước của cơ sở.

- *Đối với Nước sử dụng trong quá trình làm mát sợi nhựa sau khi ép đùn* với lưu lượng khoảng $3,5 \text{ m}^3/\text{ngày}$ và nước xử lý khí thải khoảng $0,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$. Cơ sở đã xây dựng hệ thống xử lý nước thải như sau:

- + Số lượng: 01 hệ thống.
- + Công suất: $4,5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ (24 giờ).
- + Công nghệ xử lý: Hóa - Lý.
- + Quy trình công nghệ xử lý:



Thuyết minh quy trình:

Nước thải làm mát sợi nhựa trong quá trình sản xuất, nước thải từ hệ thống xử lý mùi hôi, khí thải theo đường ống thu gom dẫn về bể lắng 3 ngăn để lắng cặn. Thời gian lưu nước tại bể lắng là 5 - 10 giờ. Định kỳ 1 năm vệ sinh bể lắng 1 lần. Phần cặn lắng (bùn lắng) sẽ được thu gom và xử lý theo quy định.

Nước sau lắng sẽ được bơm qua Cột lọc để loại bỏ chất rắn lơ lửng còn sót lại trong nước thải. Định kỳ 1 tháng rửa lọc 1 lần, quá trình rửa lọc phát sinh cặn bản sẽ được hoàn lưu về bể lắng để lắng cặn. Quy trình rửa cột lọc như sau:

- Bước đầu tiên: Bật máy bơm.
- Bước thứ 2: Tiến hành xoay van vào chế độ rửa ngược và xả, thời gian từ 7 đến 10 phút.
- Bước thứ 3: Xoay van ở chế độ rửa xuôi và xả từ 3 đến 5 phút.
- Bước thứ 4: Lặp lại tương tự như bước 2 và 3.
- Bước thứ 5: Xoay van trở về vị trí ban đầu là chế độ lọc.

Nước thải sau lọc sẽ được đưa qua tháp giải nhiệt để làm giảm nhiệt độ của nước thải, sau đó được chảy vào bể khử trùng, sử dụng dung dịch Chlorine để khử trùng với liều lượng khoảng 5 g/m³ nước thải (bể khử trùng, đồng thời là bể chứa nước sau xử lý để tái sử dụng), nhằm xử lý các loại vi khuẩn có trong nước thải, đảm bảo chất lượng nước trước khi tái sử dụng. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT (cột A) và được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ cho công đoạn xử lý mùi hôi, khí thải và công đoạn làm mát sợi nhựa trong quá trình sản xuất, không thải ra ngoài. Định kỳ chủ cơ

sở bổ sung thêm nước vào khi bị hao hụt do quá trình bốc hơi nước khoảng 1 tuần/lần, $0,5 \text{ m}^3/\text{tuần}$.

Bột Chlorine được pha vào bình nhựa 200 lít, liều lượng pha khoảng 20g (lưu lượng nước thải cần xử lý là 4 m^3), sau đó nhỏ giọt vào đầu vào bể khử trùng, sử dụng trong vòng 1 tuần. Khi dung dịch Chlorine hết thì pha mới sử dụng tiếp.

Cặn lắng (bùn lắng) từ hệ thống xử lý nước thải khi có phát sinh, Chủ cơ sở thu gom vào thùng chứa, lưu trong Kho chứa CTNH và thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển xử lý theo quy định.

Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT (cột A)- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp.

Chế độ vận hành của hệ thống xử lý nước thải: hệ thống vận hành 8 giờ /ngày (theo thời gian hoạt động của cơ sở)

Hóa chất sử dụng (Chlorine): 5 g/m^3 .

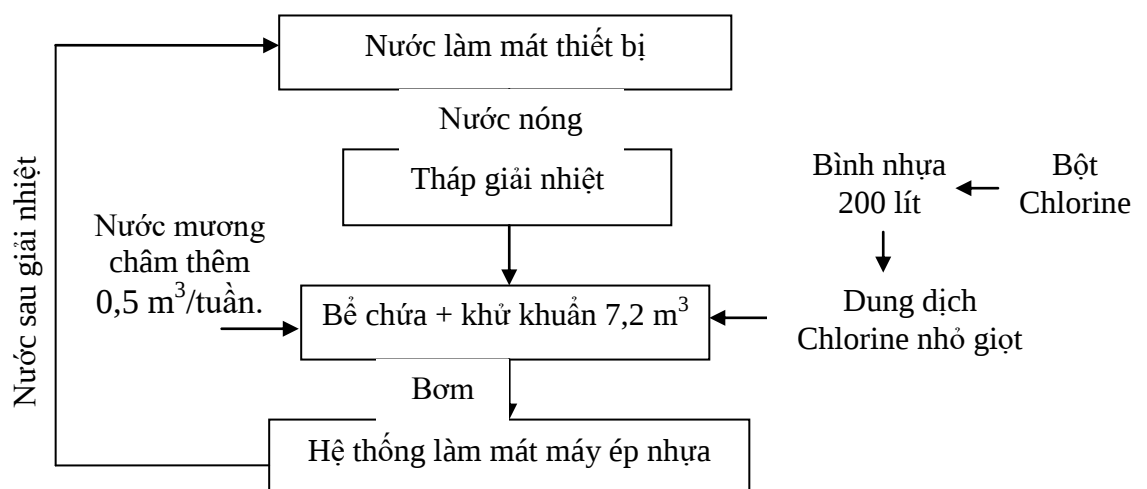
- Đối với Nước sử dụng làm mát máy trong quá trình ép nhựa:

Khi cơ sở mở rộng đi vào hoạt động thì phát sinh thêm nước làm mát thiết bị. Lượng nước thải này được tách riêng với hệ thống xử lý nước thải trên và xử lý riêng.

Do nước thải này phục vụ mục đích giải nhiệt cho thiết bị, máy móc trong quá trình sản xuất, không tiếp xúc trực tiếp với nguyên liệu, vật liệu, nhiên liệu, hóa chất sử dụng trong các công đoạn sản xuất nên chủ cơ sở xây dựng hệ thống xử lý như sau:

Hệ thống giải nhiệt nước làm mát khuôn máy ép nhựa:

- + Số lượng: 01 hệ thống.
- + Công suất: $7 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$ (24 giờ).
- + Công nghệ xử lý: hệ thống giải nhiệt.
- + Quy trình công nghệ xử lý:



Thuyết minh quy trình:

Nước nóng từ máy ép nhựa khi phát sinh được dẫn đưa về tháp giải nhiệt để giải nhiệt.

Khi tháp hoạt động, dòng nước nóng được phun từ trên xuống dưới dạng tia, thực hiện thông qua bộ phận đầu phun và ống chia nước. Đồng thời, tháp giải nhiệt công nghiệp hút khí mát từ môi trường vào thông qua cửa vào bên dưới đáy.

Khí mát này sẽ bay lên xuyên qua tấm giải nhiệt, tiếp xúc với nước nóng. Tại đây, không khí cuốn theo hơi nước nóng và đưa ra ngoài tại cửa trên của tháp.

Nước đã được làm mát sẽ được đưa vào xuống bể chứa khử khuẩn sau đó được bơm đem đi giải nhiệt máy tiếp tục. Sau khi làm mát thiết bị, nước nóng sẽ trở lại tháp giải nhiệt và tuần hoàn lại theo quy trình trên.

Tại bể chứa khử khuẩn, sử dụng dung dịch Chlorine để khử trùng với liều lượng khoảng 5 g/m³ nước thải, nhằm xử lý các loại vi khuẩn có trong nước thải, đảm bảo chất lượng nước trước khi tái sử dụng. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT (cột A) và được tuần hoàn tái sử dụng toàn bộ cho công đoạn làm mát thiết bị, không thải ra ngoài. Định kỳ chủ cơ sở bổ sung thêm nước vào khi bị hao hụt do quá trình bốc hơi nước 1 tuần/lần, 0,5 m³/tuần.

Bột Chlorine được pha vào bình nhựa 200 lít, liều lượng pha khoảng 30g (liều lượng nước thải cần xử lý là 6 m³), sau đó nhỏ giọt vào đầu vào bể khử trùng, sử dụng trong vòng 1 tuần. Khi dung dịch Chlorine hết thì pha mới sử dụng tiếp.

Cặn lắng (bùn lắng) từ hệ thống giải nhiệt khi có phát sinh, Chủ cơ sở thu gom vào thùng chứa, thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển xử lý.

Hóa chất sử dụng (Chlorine): 5g/m³.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục: không thuộc đối tượng.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

2.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án đầu tư bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Phần A Phụ lục này trước khi tái sử dụng.

2.2. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo: Không.

Phụ lục 2
NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG
ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI
(Kèm theo Giấy phép môi trường số 160/GPMT-UBND ngày 04 tháng 02 năm 2025
của Ủy ban nhân dân tỉnh Vĩnh Long)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:

1. Nguồn phát sinh khí thải:

Khí thải từ máy đùn sản xuất hạt nhựa.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí xả khí thải: Tại ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải từ máy đùn sản xuất hạt nhựa. Tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$, múi chiều 3° : X: 1112618; Y: 0549123.

2.2. Lưu lượng xả khí thải tối đa: $4.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$ (công suất quạt hút).

2.2.1. Phương thức xả khí thải: Xả qua ống thoát khí.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật môi trường đối với khí thải (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p = 1$, $K_v = 1,2$), cụ thể như sau:

STT	Các chất ô nhiễm	Đơn vị	Giới hạn cho phép theo QCVN 19:2009/BTNMT (cột B, $K_p = 1$, $K_v = 1,2$)
1	Lưu lượng thải	$\text{m}^3/\text{giờ}$	-
2	Hàm lượng SO_2	mg/Nm^3	600
3	Hàm lượng NO_x (tính theo NO_2)	mg/Nm^3	1.020
	Hàm lượng CO	mg/Nm^3	1.200
4	Hàm lượng Bụi tổng	mg/Nm^3	240

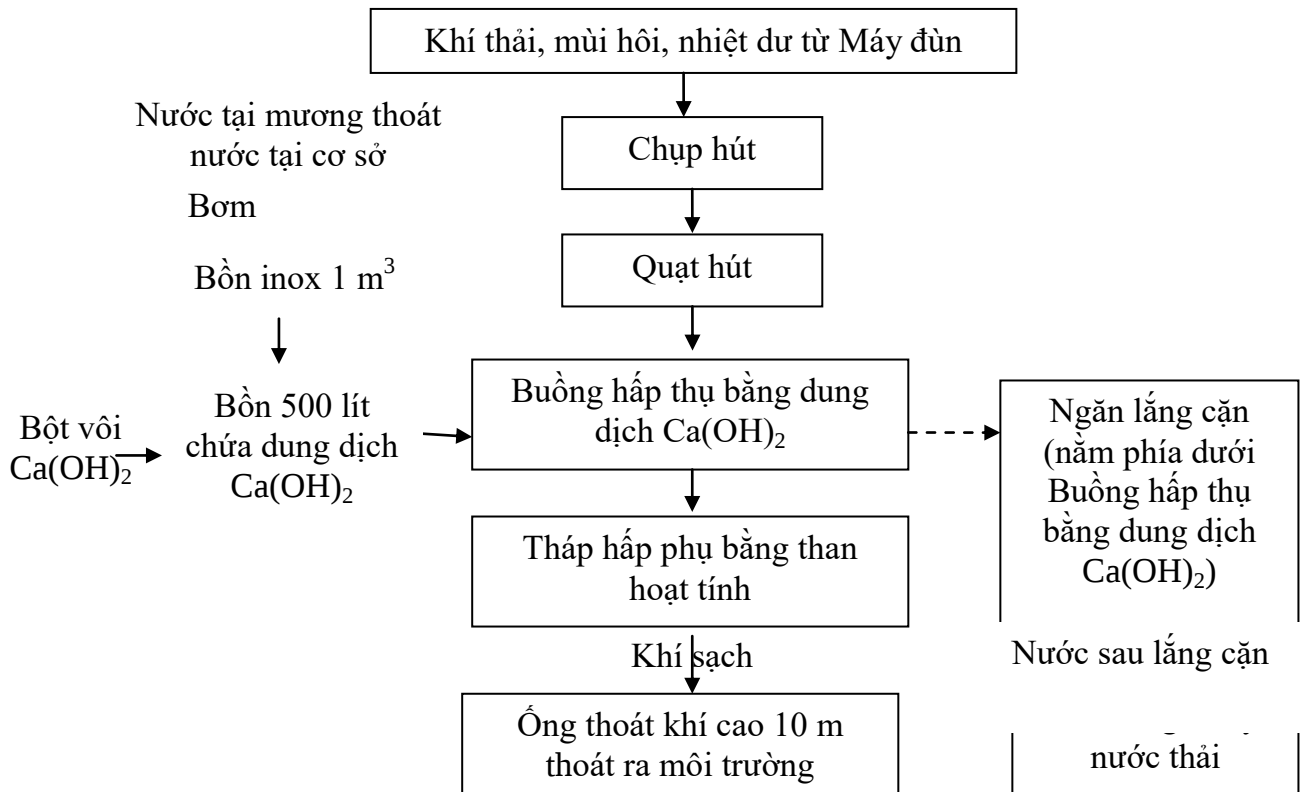
B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI:

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

1.1. Công trình, biện pháp giảm thiểu ô nhiễm Mùi hôi, khí thải, nhiệt dư phát sinh trong quá trình sản xuất hạt nhựa:

Mùi hôi, khí thải, nhiệt dư phát sinh khi vận hành các máy đùn trong quá trình sản xuất hạt nhựa, cơ sở đã lắp đặt các chụp hút tại các máy đùn để dẫn khí thải về hệ thống xử lý.

Quy trình công nghệ xử lý khí từ máy đùn như sau:



Thuyết minh quy trình:

Tại các vị trí phát sinh mùi hôi, khí thải, nhiệt dư (máy đùn sản xuất hạt nhựa) có bố trí các chụp hút, dòng khí theo quạt hút đi vào buồng hấp thụ bằng dung dịch Ca(OH)_2 , tại đây khí thải được đi theo ống dẫn khí từ dưới đáy buồng hấp thụ, di chuyển theo hướng từ dưới lên trên, tiếp xúc với dung dịch hấp thụ được phun từ trên xuống, bụi và các chất ô nhiễm được giữ lại, giảm nhiệt độ.

Nước tại mương thoát nước của cơ sở bơm lên bồn chứa inox 1m³ dùng cấp nước cho hệ thống xử lý khí thải. Nước từ bồn chứa inox 1m³ được đưa qua bồn nhựa 500 lít. Bột vôi Ca(OH)_2 được pha vào bồn nhựa 500 lít (pha thủ công, liều lượng 0,5 kg vôi/ngày cho 500 lít nước, tương đương 150 kg vôi/năm) cung cấp cho hệ thống phun dùng trong ngày. Qua ngày hôm sau sẽ pha dung dịch mới sử dụng tiếp.

Khí thải sau khi qua buồng hấp thụ sẽ được thoát qua tháp hấp phụ bằng than hoạt tính. Với kích thước tháp là: 1,8m x 1,6m; Chiều dày lớp than hoạt tính là: 0,03 m. Khối lượng riêng than hoạt tính khoảng 700kg/m³. Do đó khối lượng than hoạt tính cơ sở sử dụng là 60kg/năm để khử mùi hôi và các khí độc hại khác. Định kỳ 1 năm sẽ thay than hoạt tính 1 lần và than hoạt tính này được thu gom và quản lý như chất thải nguy hại.

Khí thải sau khi qua tháp hấp phụ bằng than hoạt tính sẽ được thoát ra ngoài qua ống khói cao 10 m (tính từ đỉnh tháp hấp phụ).

Khí thải sau xử lý đạt QCVN 19:2009/BTNMT (cột B) – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

Dung dịch hấp thụ Ca(OH)_2 sau quá trình hấp thụ sẽ rơi vào ngăn lắng cặn nằm phía dưới buồng hấp thụ và nước sau lắng được đưa về hệ thống xử lý nước thải để xử lý.

Định kỳ 1 năm vệ sinh ngăn lắng 1 lần, phần cặn lắng (bùn lắng) sẽ được thu gom và xử lý theo quy định.

Hiệu quả xử lý: Hấp thụ mùi hôi, khí thải, nhiệt dư bằng dung dịch Ca(OH)_2 và than hoạt tính được sử dụng phổ biến như một công nghệ xử lý khí thải công nghiệp hiện nay. Trong công nghiệp, dung dịch Ca(OH)_2 và than hoạt tính có chức năng loại bỏ các hợp chất hữu cơ bay hơi (VOC), các khí độc hại khác và khử mùi hôi.

Chủ cơ sở thường xuyên kiểm tra và bảo dưỡng hệ thống xử lý khí thải. Khi bụi, mùi phát sinh nhiều, chủ cơ sở tăng tần suất quạt hút để thu gom bụi, mùi về hệ thống xử lý.

Cặn lắng (bùn lắng) từ hệ thống xử lý mùi, khí thải từ máy đun khi có phát sinh, Chủ cơ sở thu gom vào thùng chứa, lưu trong Kho chứa CTNH và thuê đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển xử lý theo quy định

- Hóa chất sử dụng: Vôi bột dùng trong hệ thống xử lý khí thải, mùi 12,5 kg/tháng, khoảng 150 kg/năm;

1.2. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục: Không thuộc đối tượng.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

2.1. Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của dự án đầu tư, cơ sở bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

2.2. Các điều kiện liên quan đến bảo vệ môi trường kèm theo:

- Thường xuyên vận hành hệ thống xử lý khí thải, mùi hôi, đảm bảo xử lý khí thải, mùi hôi đạt quy chuẩn môi trường cho phép trước khi thải ra môi trường;
- Thường xuyên vệ sinh sạch sẽ khu vực sản xuất.

2.3. Các biện pháp xử lý bụi, khí thải, mùi hôi khác:

2.3.1. *Giảm thiểu ô nhiễm Bụi và khí thải từ phương tiện vận chuyển nguyên liệu và thành phẩm:*

- Đường vào cơ sở đã được bê tông hóa.
- Các xe tải khi đến cơ sở tuân thủ theo sự hướng dẫn của cơ sở, tắt máy động cơ khi đã ổn định vị trí.
- Thực hiện biện pháp tưới nước làm ẩm đường giao thông nhất là vào những ngày khô hanh.
- Khi vận chuyển hàng hóa từ nơi cung cấp đến khu vực cơ sở, các phương tiện vận chuyển sẽ có các tấm bạt che phủ, nhằm hạn chế tối đa các tác động của bụi và tránh khuếch tán bụi vào môi trường không khí do tác dụng của gió, không chở hàng hóa vượt quá tải trọng của xe.
- Không sử dụng các phương tiện giao thông vận tải quá cũ, quá thời gian lưu hành.

- Bố trí hợp lý các xe chuyên chở hàng hóa.
- Thường xuyên vệ sinh mặt đường giao thông nội bộ, sân bãi để hạn chế bụi cuốn lên khi các xe di chuyển.

2.3.2. Giảm thiểu ô nhiễm Bụi từ hoạt động bốc dỡ, tập kết hàng hóa:

- Không chất xếp quá tải, quá chiều cao an toàn của công cụ xếp dỡ, phương tiện vận chuyển.
- Trong quá trình xếp dỡ hàng hóa luôn yêu cầu cán bộ công nhân viên làm việc có ý thức bảo vệ môi trường.

- Thực hiện đầy đủ nội quy an toàn lao động trong xếp dỡ hàng hóa.

- Bố trí công nhân vệ sinh quét dọn thường xuyên tại khu vực bốc dỡ và tuyến vận chuyển trong nội bộ cơ sở để thu gom hàng hóa rơi vãi, tránh phát sinh bụi.

2.3.3. Giảm thiểu ô nhiễm Mùi từ hàng hóa lưu kho:

- Hàng hóa vận chuyển về được lưu trong khu chứa, tránh mưa tạt, không để ngoài sân bãi.

- Tạo điều kiện thông thoáng trong khu vực cơ sở: cơ sở có tường cao bao quanh, xấp xếp hàng hóa gọn gàng, chừa lối đi cho thông thoáng, thường xuyên mở rộng cửa để gió lùa vào. Thường xuyên kiểm tra và sửa chữa mái che, tường bao quanh khi có dấu hiệu hư hỏng, tránh mưa dột, mưa tạt làm ảnh hưởng đến quá trình lưu giữ hàng hóa.

2.3.4. Giảm thiểu ô nhiễm Bụi phát sinh từ hoạt động sản xuất hạt nhựa:

- Bụi tại công đoạn giữ: Cơ sở đã thiết kế máy giữ bụi kín giống như lồng chụp, có lưới lọc và tấm kim loại che chắn bụi phát tán ra ngoài bao quanh máy giữ. Trang bị khẩu trang và bảo hộ lao động cho công nhân. Ngoài ra che chắn các khe hở tường bằng lưới lọc mịn, tránh bụi phát sinh ra bên ngoài.

- Bụi tại công đoạn sàng tạp chất: cơ sở đã sử dụng một màng chụp bằng lưới (kích thước: dài x rộng x cao = 2,5m x 1,5m x 3m, bằng lưới mắt nhỏ) bao quanh khu vực máy sàng để thu gom bụi, không để phát tán ra bên ngoài. Bụi phát sinh khi sàng tạp chất chủ yếu là bụi cám (khối lượng ít), sẽ được giữ lại trong màng chụp và rơi xuống đất. Cuối ngày công nhân sẽ tiến hành thu gom bán chung với cám. Phần tạp chất phía trên sàng sẽ được thu gom và quản lý như chất thải rắn thông thường.

- Bụi tấm cám, thức ăn chăn nuôi từ máy giữ, máy sàng được thu gom xử lý như chất thải rắn công nghiệp thông thường.

2.3.5. Giảm thiểu ô nhiễm mùi, nhiệt dư phát sinh từ công đoạn ép nhựa sản xuất sản phẩm nhựa:

- Các máy ép nhựa tại cơ sở có khu vực gia nhiệt chuyên nhựa từ thể rắn sang thể lỏng kín (khu vực khoang chứa và trục vít kín tránh rò rỉ nhựa). Bên cạnh đó, sử dụng hệ thống gia nhiệt bằng điện tự động được máy tính kiểm soát, nhiệt độ ép trung bình khoảng $180^{\circ}\text{C} \pm 20^{\circ}\text{C}$, nằm trong khoảng điểm nóng chảy của PP là $160-175^{\circ}\text{C}$ và không vượt quá nhiệt độ này. Không nung tới nhiệt độ phân hủy của nhựa PP (Nhiệt độ phân hủy của PP là 350°C). Trong khoảng nhiệt này, hạt nhựa được làm nóng đến trạng thái mềm dẻo và ép nhựa ra sản phẩm liền, không để nóng lâu, không làm biến

đổi tính chất của nguyên liệu, không làm đứt gãy các mạch hydrocacbon trong phân tử nhựa nên mùi hôi, khí thải phát sinh không nhiều.

- Cơ sở tạo điều kiện thông thoáng trong khu vực cơ sở: khu vực cơ sở cao thông thoáng, có 3 cửa ra vào và thường xuyên mở cửa để gió lùa, sắp xếp hàng hóa gọn gàng, chừa lối đi cho thông thoáng.

- Bố trí quạt công nghiệp tại khu vực sản xuất sản phẩm nhựa, khoảng 6 máy quạt. Tại khu vực sản xuất hạt nhựa 3 cái. Tổng cộng 9 máy quạt nhằm giảm thiểu tác động của nhiệt dư ảnh hưởng đến công nhân làm việc tại cơ sở..

- Định kỳ bảo dưỡng máy móc thiết bị tại cơ sở, sửa chữa hỏng hóc (nếu có). Đảm bảo máy móc hoạt động trong tình trạng tốt.

2.3.6. Giảm thiểu ô nhiễm Mùi từ sản phẩm nhựa:

- Hạt nhựa PP thành phẩm được thu gom vào bao, cột kín.

- Sản phẩm nhựa được sản xuất theo đơn đặt hàng. Do đó, sau khi sản xuất đủ số lượng sẽ nhanh chóng vận chuyển giao cho đơn vị thu mua.

Phụ lục 3
BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN VÀ
CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số 160/GPMT-UBND ngày 04 tháng 02 năm 2025
của Ủy ban nhân dân tỉnh Vĩnh Long)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ÒN:

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn:

- Nguồn phát sinh:

- + Từ hoạt động của các phương tiện giao thông, gần cổng ra vào cơ sở.
- + Từ hoạt động sản xuất và máy móc phục vụ sản xuất hạt nhựa.
- + Từ hoạt động sản xuất và máy móc phục vụ sản xuất sản phẩm nhựa.

- Tọa độ vị trí phát sinh tiếng ồn:

+ Từ hoạt động của các phương tiện giao thông, gần cổng ra vào cơ sở, tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trục 105030', múi chiều 30: X: 1112559; Y: 0549110.

+ Từ hoạt động sản xuất và máy móc phục vụ sản xuất hạt nhựa, tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trục 105030', múi chiều 30: X: 1112612; Y: 0549128.

+ Từ hoạt động sản xuất và máy móc phục vụ sản xuất sản phẩm nhựa, tọa độ theo hệ tọa độ VN:2000, kinh tuyến trục 105⁰30', múi chiều 3⁰: X: 1112572; Y: 0549109.

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

STT	Thời gian áp dụng	Giá trị giới hạn, dBA <i>Theo QCVN 26:2010/BTNMT, khu vực thông thường</i>
1	Từ 6 giờ đến 21 giờ	70
2	Từ 21 giờ đến 6 giờ	55

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:

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

- Máy móc và thiết bị phải được kiểm tra và bảo dưỡng thường xuyên.
- Trang bị phương tiện bảo hộ cá nhân đầy đủ cho nhân viên.
- Trồng cây xanh bao quanh khuôn viên cơ sở nhằm hấp thụ tiếng ồn, làm giảm độ ồn khi lan truyền ra môi trường xung quanh.
- Thực hiện chế độ khám sức khỏe định kỳ cho công nhân viên để kịp thời phát hiện và điều trị bệnh nghề nghiệp, ...

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường: Các nguồn phát sinh tiếng ồn phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

Phụ lục 4**YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số 160/GPMT-UBND ngày 04 tháng 02 năm 2025
của Ủy ban nhân dân tỉnh Vĩnh Long)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI**1. Chung loại, khối lượng chất thải phát sinh:**

1.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh thường xuyên:

TT	Tên chất thải nguy hại	Trạng thái	Mã CTNH	Số lượng (kg/năm)
1	Than hoạt tính đã qua sử dụng từ quá trình xử lý khí thải.	Rắn	12 01 04	60
2	Bùn thải có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý hóa lý (Bùn thải từ HTXL khí thải)	Bùn	12 02 02	3
3	Bùn thải có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý nước thải công nghiệp (Bùn thải từ HTXL nước thải sản xuất)	Bùn	12 06 05	3
4	Các thiết bị điện có linh kiện điện tử thải (bóng đèn led thải),	Rắn	16 01 13	2
5	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải (nhớt thải),	Lỏng	17 02 03	15
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa (thùng nhựa chứa nhớt, hộp nhựa chứa mỡ bôi trơn),	Rắn	18 01 03	3
7	Giẻ lau, găng tay thải bị nhiễm các thành phần nguy hại (giẻ lau, găng tay dính dầu, nhớt),	Rắn	18 02 01	3
Tổng cộng				89

1.2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh thường xuyên:

TT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Bụi, đất đá, tấm cám, thức ăn chăn nuôi	Tấn/năm	19,4
2	Nhựa lẫn bụi từ máy đùn	Tấn/năm	1,36
3	Nhựa bị lỗi, phế phẩm nhựa dư thừa sau khi cắt gọt	Tấn/năm	18,18
4	Bao bì đóng gói nguyên liệu và thành phẩm thải bỏ (bao nhựa PP loại 50kg)	Tấn/năm	3
5	Bùn thải từ hệ thống giải nhiệt nước thải làm mát khuôn máy ép nhựa	Tấn/năm	0,003
	Tổng cộng	Tấn/năm	41,943

1.3. *Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh thường xuyên:* khoảng 10,8 kg/ngày (3.240 kg/năm).

2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn thông thường, chất thải nguy hại (CTNH):

2.1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại:

- Thiết bị lưu chứa: Tất cả loại chất thải nguy hại phát sinh từ quá trình hoạt động của cơ sở được thu gom vào thùng chứa riêng biệt, có nắp đậy kín, có dán tên mã số và lưu giữ trong nhà kho riêng biệt dành cho CTNH. Số lượng 7 thùng, thể tích 60 lít/thùng, loại thùng nhựa có nắp đậy.

- Kho chứa chất thải nguy hại:

+ Diện tích kho: 04 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của kho: tường gạch+tole, mái tole, nền láng gạch + xi măng, có dán bản cảnh báo chất thải nguy hại.

2.2. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường và rác thải sinh hoạt:

- Thiết bị lưu chứa: thu gom chứa trong bao nylon. Đối với bùn thải được chứa trong thùng bằng nhựa thể tích 60 lít.

- Khu vực lưu chứa:

+ Diện tích khu vực lưu chứa (khu vực để chất thải rắn công nghiệp thông thường): Khoảng 5 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: tường gạch, mái tole, nền láng xi măng.

2.3. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:

- Thiết bị lưu chứa: 2 thùng nhựa có nắp đậy, thể tích 120 lít/thùng.

- Khu vực lưu chứa:

+ Diện tích khu vực lưu chứa (khu vực để thùng chứa rác sinh hoạt tập trung): khoảng 1 m².

+ Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: nền xi măng.

2.4. Giám sát chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại

- *Chất thải rắn thông thường:* theo dõi, giám sát việc thu gom chất thải rắn thông thường vào nơi chứa; lưu giữ hợp đồng hoặc chứng từ hoặc giấy tờ có liên quan đến việc chuyển giao chất thải rắn thông thường cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý.

- *Chất thải nguy hại:* Chất thải nguy hại được phân loại trước khi đưa vào khu vực lưu trữ chất thải nguy hại; Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại; Lưu giữ hợp đồng, liên chứng từ CTNH và quản lý CTNH theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

3. Hoạt động tự xử lý, tái chế, tái sử dụng chất thải: Nhựa lẫn bụi từ máy đùn, nhựa bị lỗi, phế phẩm nhựa dư thừa sau khi cắt gọt từ cơ sở được tái sử dụng làm nguyên liệu sản xuất hạt nhựa, khối lượng tái chế khoảng 65,13 kg/ngày.

B. YÊU CẦU VỀ PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

1. Phòng ngừa và ứng phó sự cố cháy nổ:

Chủ cơ sở tuân theo các quy định của luật PCCC và các quy định liên quan do Việt Nam quy định. Hệ thống phòng cháy và chữa cháy được thiết kế theo QCVN 06:2020/BXD – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn cháy cho nhà và công trình.

Đối với hệ thống chống sét áp dụng theo TCVN 9385:2012 – Chống sét cho công trình xây dựng – Hướng dẫn thiết kế, kiểm tra và bảo trì hệ thống.

Biện pháp giảm thiểu rủi ro cháy nổ được thực hiện tại cơ sở như sau:

- Trang bị đầy đủ các trang thiết bị PCCC trong khuôn viên cơ sở, đặc biệt là khu vực kho chứa máy móc thiết bị.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo trì hệ thống điện để phòng tránh sự cố chập điện, cháy, nổ.

- Công nhân vận hành máy móc thiết bị phải được tập huấn và đảm bảo tuân thủ theo đúng hướng dẫn của nhà sản xuất trong quá trình vận hành thiết bị.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo trì máy móc thiết bị để hạn chế sự cố gây hư hỏng trong quá trình vận hành.