

Số: /GPMT-BTNMT

Hà Nội, ngày tháng năm 2024

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Căn cứ Nghị định số 68/2022/NĐ-CP ngày 22 tháng 9 năm 2022 của Chính phủ quy định chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Bộ Tài nguyên và Môi trường;

Căn cứ Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

Xét Văn bản số 111924/CV-PSV ngày 19 tháng 11 năm 2024 của Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam về việc hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường của Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam và Văn bản số 112024/CV-PSV ngày 20 tháng 11 năm 2024 của Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam về việc đề nghị cấp giấy phép môi trường cho Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Cục trưởng Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1. Cấp phép cho Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam, địa chỉ tại Khu công nghiệp Bàu Xéo, xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của dự án “Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam” tại Khu công nghiệp Bàu Xéo, xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai, với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của dự án đầu tư:

1.1. Tên dự án đầu tư: Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam.

1.2. Địa điểm hoạt động: Khu công nghiệp Bàu Xéo, xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên, mã số doanh nghiệp 3600710751 do Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp đăng ký lần đầu ngày 12 tháng 01 năm 2005, đăng ký thay đổi lần thứ 7 ngày 07 tháng 9 năm 2022; Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, mã số dự án 2113725466 do Ban quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai cấp, đăng ký lần đầu ngày 12 tháng 01 năm 2005 và chứng nhận thay đổi lần thứ 16 ngày 25 tháng 09 năm 2023;

1.4. Mã số thuế: 36000710751.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất các sản phẩm bao gồm: Giày thể thao, bán thành phẩm và phụ kiện các loại phục vụ sản xuất giày; thùng rác các loại; túi, kệ đựng

đồ dùng cá nhân; văn phòng phẩm các loại; ghế sofa và các loại bàn ghế khác; sản phẩm nội thất gia dụng và văn phòng (dạng lắp ráp); tấm nhựa PP; sản phẩm EVA; các sản phẩm bằng nhựa (túi PP, PE các loại, thớt chặt); bộ bọc ghế an toàn từ nguyên liệu vải và mút xốp; túi đựng đồ và ngăn đựng đồ dùng trong kho bãi (Pods) từ nguyên liệu vải; cho thuê nhà xưởng.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của dự án đầu tư:

- Dự án đầu tư nhóm I theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.
- Tổng diện tích của dự án: 1.999.000,4m². Trong đó:
 - + Diện tích của các xưởng sản xuất: 298.474,71 m².
 - + Diện tích cho thuê nhà xưởng: 299.936,81 m².
 - + Diện tích chưa xây dựng, đang để trống: 462.625,98 m².
 - + Diện tích đất cây xanh: 463.028,5 m².
 - + Diện tích giao thông: 474.934,40 m².
- Quy mô: Dự án có tiêu chí như dự án nhóm A (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công).
- Công suất thiết kế:

TT	Sản phẩm	Tổng công suất	Giai đoạn 1 (đã hoàn thành)	Giai đoạn 2 (tiếp tục triển khai)
1	Giày thể thao các loại	36.000.000 đôi/năm	36.000.000 đôi/năm	
2	Khuôn mẫu	1.000.000 sản phẩm/năm	1.000.000 sản phẩm/năm	
3	Dao chặt làm giày	1.000.000 sản phẩm/năm	1.000.000 sản phẩm/năm	
4	Thùng rác các loại	400.000 sản phẩm/năm	400.000 sản phẩm/năm	
5	Túi, kệ đựng đồ dùng cá nhân	15.000.000 sản phẩm/năm	15.000.000 sản phẩm/năm	
6	Văn phòng phẩm các loại	1.500.000 sản phẩm/năm	1.500.000 sản phẩm/năm	
7	Các loại tấm lót, miếng lót và các sản phẩm từ EVA	18.500.000 sản phẩm/năm	18.500.000 sản phẩm/năm	
7.1	Tấm nhựa PP	10.500.000 sản phẩm/năm	10.500.000 sản phẩm/năm	
7.2	Sản phẩm EVA	8.000.000 sản phẩm/năm	8.000.000 sản phẩm/năm	
8	Các sản phẩm nội thất gia dụng, văn phòng, ghế sofa và các loại bàn ghế khác	32.000.000 sản phẩm/năm	32.000.000 sản phẩm/năm	
8.1	Ghế sofa và các loại bàn ghế khác	100.000 sản phẩm/năm	100.000 sản phẩm/năm	

8.2	Nội thất gia dụng, văn phòng (lắp ráp)	31.900.000 sản phẩm/năm	31.900.000 sản phẩm/năm	
9	Bán thành phẩm (đế giày, mặt giày, phụ kiện giày)	54.400.000 sản phẩm/năm	54.400.000 sản phẩm/năm	
9.1	Bán thành phẩm-Mặt giày	15.000.000 sản phẩm/năm	15.000.000 sản phẩm/năm	
9.2	Bán thành phẩm- Đế giày	15.000.000 sản phẩm/năm	15.000.000 sản phẩm/năm	
9.3	Phụ kiện giày (logo, mũi giày, tấm lót)	24.400.000 sản phẩm/năm	24.400.000 sản phẩm/năm	
10	Phụ kiện giày	2.500.000 sản phẩm/năm	-	2.500.000 sản phẩm/năm
11	Các sản phẩm bằng nhựa (túi PP, PE các loại, thớt chặt)	9.000 tấn/năm	9.000 tấn/năm	
12	Dụng cụ dùng để sản xuất giày	42.000 sản phẩm/năm	42.000 sản phẩm/năm	
13	Bộ bọc ghế an toàn từ nguyên liệu vải và mút xốp	3.200.000 sản phẩm/năm	3.200.000 sản phẩm/năm	
14	Túi đựng đồ và ngăn đựng đồ dùng trong kho bãi (Pods) từ nguyên liệu vải	700.000 sản phẩm/năm	700.000 sản phẩm/năm	

- Tóm tắt quy trình sản xuất sản phẩm:

+ Quy trình sản xuất giày, bán thành phẩm và phụ kiện giày:

Sản xuất đế giày: Nguyên liệu (cao su, nhựa) → Trộn liệu → Máy cán → Tạo hạt → Ép định hình → Tháo khuôn → Máy cắt → Máy lạng → Ép nóng → Máy ép lạnh → Máy xén gót → Mài, đánh bóng → Rửa đế → Sấy khô → Thành phẩm (đế giày).

Sản xuất mũi giày/mặt giày: Nguyên vật liệu làm mũi giày/ mặt giày → Tráng keo → Cắt → In lụa → May → Thành phẩm (mũi giày/mặt giày).

Lắp ráp: Đế giày → Vệ sinh → Quét keo → Xịt sơn → Lắp ráp với mũi giày/mặt giày → sản phẩm giày → Đóng gói → Lưu kho/đóng kiện.

Sản xuất phụ kiện: Mũi giày/mặt giày → Phủ mực in, thêu hoa văn → Phụ kiện.

+ Quy trình sản xuất khuôn mẫu:

Thiết kế mẫu 2D, 3D trên phim trắng đen/nguyên liệu (gỗ) → Tạo mẫu với gỗ → Tạo khuôn gỗ → Bào, phay bằng → Gia công thô → Gia công chi tiết → Thử khuôn → Kiểm tra → Khuôn mẫu.

Nguyên liệu (nhôm, sắt)+ Vỏ khuôn (cát, thạch cao) → Đúc khuôn → Tạo khuôn sắt, nhôm → Bào, phay bằng → Gia công thô → Gia công chi tiết → Thử khuôn → Kiểm tra → Khuôn mẫu.

+ Quy trình sản xuất dao chặt làm giày: Nguyên liệu (sắt, rập giấy) → Cắt liệu → Uốn dao → Hàn nối → Mài giữa → Chỉnh hình → Gắn đinh → Kiểm tra sản phẩm → Sơn màu → Thành phẩm.

+ Quy trình sản xuất túi, kệ đựng đồ dùng cá nhân, thùng rác, văn phòng phẩm: Nguyên vật liệu → Chặt miếng lót, cắt vải → Thêu → May và xỏ dây kéo, may miếng kiềng → Quét keo, ráp thân, đế, may biên, vắt sổ, may mí vào thùng nhựa → Cắt chỉ, vệ sinh, ủi, bao ni lông → Máy co, máy rà kim, dán tem, đóng thùng → Kiểm tra, nhập kho.

+ Quy trình sản xuất tấm lót, miếng lót bằng nhựa PP, PE, EVA, thớt chặt: Nguyên liệu (hạt nhựa) → Máy trộn → Máy hút → Gia nhiệt, đùn → Làm lạnh → Sấy → Làm nguội → Cắt → Bán thành phẩm.

+ Quy trình sản xuất các sản phẩm từ EVA: Tấm EVA → Cắt EVA → Thêu → May và xỏ dây → Quét keo, ráp thân, đế, may mí → Cắt chỉ, vệ sinh, ủi, bao nilon → Máy co, máy rà kim, dán tem, đóng thùng → Kiểm tra, nhập kho.

+ Quy trình sản xuất nội thất, gia dụng, ghế sofa và các loại bàn ghế khác: Nguyên liệu (vải, da) → Cắt mút, vải, da để may bọc lại, trộn bông → May bọc bằng vải, da, dán mút → Lắp ráp với khung gỗ (đã qua cắt, bào) → Kiểm tra chất lượng → Nhập kho.

+ Quy trình sản xuất túi PE, túi PP các loại: Nguyên liệu (hạt nhựa) → Máy trộn → Máy tạo hạt → Máy thổi → Làm mát → Thanh cuộn → Cắt → Túi PE, PP.

+ Quy trình sản xuất bộ bọc ghế an toàn từ nguyên liệu vải và mút xốp: Nguyên liệu (vải, mút xốp) → Cắt vải, mút xốp → Thêu → May và xỏ dây kéo → Ráp thân, may biên, vắt sổ, may mí → Cắt chỉ, vệ sinh, ủi, bao nilon → Máy co, máy rà kim, dán tem, đóng thùng → Kiểm tra, nhập kho.

+ Quy trình sản xuất túi đựng đồ và ngăn đựng đồ dùng trong kho bãi (Pods) từ nguyên liệu vải: Nguyên vật liệu (vải, nhựa) → Chặt miếng lót, cắt vải → Thêu → May và xỏ dây kéo, may miếng kiềng → Ráp thân, may biên, vắt sổ, may mí → Cắt chỉ, vệ sinh, ủi, bao gói nilon → Máy co, máy rà kim, dán tem, đóng thùng → Kiểm tra, nhập kho.

+ Quy trình sản xuất dụng cụ dùng để sản xuất giày: Nguyên liệu (gỗ, sắt, mica) → Tạo mẫu với gỗ, khuôn sắt, ráp giấy → Cơ khí, gia công khuôn trong máy phay tiện tự động (máy CNC) → Cắt laser, cắt dây → Chỉnh lý → Lắp ráp → Xịt sơn (nếu cần) → Sản phẩm → Đóng gói, lưu kho/dùng cho sản xuất giày.

2. Nội dung cấp phép môi trường và yêu cầu về bảo vệ môi trường kèm theo:

2.1. Thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với nước thải quy định tại Phụ lục 1 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.2. Được phép xả khí thải ra môi trường và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 2 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.3. Bảo đảm giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 3 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.4. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.5. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

2. Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam có trách nhiệm:

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

2.2. Thực hiện đúng, đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường trong Giấy phép môi trường này và các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

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

2.4. Trong quá trình thực hiện nếu có thay đổi khác với các nội dung quy định tại Giấy phép này, phải kịp thời báo cáo đến cơ quan cấp phép.

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 07 năm.

(từ ngày tháng năm 2024 đến ngày tháng năm 20...).

Các giấy phép môi trường thành phần đã được cơ quan nhà nước có thẩm quyền cấp theo quy định của pháp luật hết hiệu lực thi hành kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

Điều 4. Giao Cục Kiểm soát ô nhiễm môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Đồng Nai tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với dự án được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Bộ trưởng (để báo cáo);
- UBND tỉnh Đồng Nai (để phối hợp chỉ đạo);
- Sở TN&MT tỉnh Đồng Nai;
- Ban Quản lý các KCN Đồng Nai;
- Cổng Thông tin điện tử của Bộ TN&MT;
- Văn phòng TN&TKQGQTTHC, Bộ TN&MT;
- Công ty Cổ phần Thống Nhất;
- Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam;
- Lưu: VT, KSONMT, HHa.

**KT. BỘ TRƯỞNG
THỨ TRƯỞNG**

Lê Công Thành

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 /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:**1. Nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất:**

Nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất sau khi xử lý được tái sử dụng một phần (để dội nhà vệ sinh), phần còn lại được đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để tiếp tục xử lý. Công ty đã ký Hợp đồng xử lý nước thải số 60/2024/HĐXLNT-CPTN ngày 19 tháng 7 năm 2024 với Công ty Cổ phần Thống Nhất (chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng và là đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bàu Xéo) về việc đấu nối nước thải vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bàu Xéo. Vị trí đấu nối nước thải: tại hố ga thoát nước số 2 của Khu công nghiệp Bàu Xéo, xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai có tọa độ: X = 1211392,472; Y = 420925,535 (hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 107°45', vĩ độ 3°); chế độ xả thải là liên tục.

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:**

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

1.1.1. Nước thải sinh hoạt

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân tại khu A (nguồn số 01) đưa qua các bể tự hoại (40 bể tự hoại có tổng dung tích 2085,75 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ bếp ăn tại khu A (nguồn số 02) được dẫn qua các bể tách mỡ (02 bể tách mỡ bao gồm: tại Xưởng A25 có dung tích thiết kế 14,5 m³ và Xưởng A25a có dung tích thiết kế 16,35 m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân tại khu CP (nguồn số 03) đưa qua các bể tự hoại (07 bể tự hoại có tổng dung tích 298 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ nhà ăn của công nhân tại khu CP (nguồn số 04) được dẫn qua bể tách mỡ (đặt tại Xưởng CP01 có dung tích thiết kế 16,58 m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân tại khu E (nguồn số 05) đưa qua các bể tự hoại (02 bể tự hoại có tổng dung tích 48 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ bếp ăn tại khu E (nguồn số 06) được dẫn qua các bể tách mỡ (đặt tại Xưởng EE09 có dung tích thiết kế 623,97 m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân tại khu J (nguồn số 07) đưa qua các bể tự hoại (18 bể tự hoại có tổng dung tích 400,72 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ bếp ăn tại khu J (nguồn số 08) được dẫn qua các bể tách mỡ (đặt tại Xưởng J5 có dung tích thiết kế 27,6 m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân tại khu K (nguồn số 9) đưa qua các bể tự hoại (18 bể tự hoại có tổng dung tích 203,91 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ bếp ăn tại khu K (nguồn số 10) được dẫn qua các bể tách mỡ (đặt tại xưởng K21 có dung tích thiết kế 65,7m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động của công nhân các đơn vị thuê nhà xưởng tại khu BB, BK và khu CB, CS, CC (nguồn số 11) đưa qua các bể tự hoại (27 bể tự hoại có tổng dung tích 817,2 m³), sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ bếp ăn của các đơn vị thuê nhà xưởng tại khu B và khu C (nguồn số 12) được dẫn qua các bể tách mỡ (02 bể tách mỡ tại xưởng BB22 có dung tích thiết kế 12,09 m³ và xưởng CS08 có dung tích thiết kế 7,4 m³) sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

1.1.2 .Nước thải sản xuất

- Nước thải sản xuất từ công đoạn rửa khuôn in, xít sơn tại Xưởng A10 sau khi xử lý sơ bộ bằng hệ thống xử lý nước thải công suất 20m³/ngày.đêm (nguồn số 13) được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sản xuất từ công đoạn rửa đế (nguồn số 14), nước thải vệ sinh thiết bị (nguồn số 15), nước thải rửa keo (nguồn số 16) và nước giải nhiệt đúc khuôn (nguồn số 17) ở khu A được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sản xuất từ công đoạn rửa khuôn PU, xịt sơn tại Xưởng J3 sau khi xử lý sơ bộ bởi hệ thống xử lý nước thải công suất 30m³/ngày.đêm (nguồn số 18) được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ công đoạn rửa đế (nguồn số 19), nước thải vệ sinh thiết bị (nguồn số 20) và nước giải nhiệt ép đế (nguồn số 21) ở khu J được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sản xuất từ công đoạn rửa khuôn in, xịt sơn tại Xưởng K2 sau khi xử lý sơ bộ bởi hệ thống xử lý nước thải cục bộ 18m³/ngày.đêm (nguồn số 22) được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ công đoạn rửa đế (nguồn số 23), nước thải vệ sinh thiết bị (nguồn số 24) ở khu K được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải từ hệ thống RO (nguồn số 25), nước thải từ hệ thống xử lý nước mặt sông Lá Buông (nguồn số 26) và nước thải từ các khu vực ép bùn (nguồn số 27) được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

- Nước thải sản xuất từ đơn vị thuê nhà xưởng đã qua xử lý sơ bộ (nguồn số 28) được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E để xử lý trước khi đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo để xử lý.

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

1.2.1. Hệ thống xử lý nước thải từ công đoạn rửa khuôn in, xịt sơn tại Xưởng A10

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải (nguồn số 13) → Bồn chứa nước thải → Bồn keo tụ → Bồn điều chỉnh pH → Bồn tạo bông → Bồn lắng 1 → Bồn lắng 2 → Bồn lắng 3 → Bồn trung gian → Bồn lọc cát → Bồn lọc than → Bồn chứa nước sau xử lý → Hồ gom khu A → Hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E (Bùn từ các bồn lắng → Bồn chứa bùn → Máy ép bùn → Chuyển giao xử lý).

- Công suất thiết kế: 20 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương).

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải từ công đoạn rửa khuôn PU, xịt sơn tại Xưởng J3

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải (nguồn số 18) → Bồn trộn nước thải → Bồn keo tụ → Bồn điều chỉnh pH → Bồn tạo bông → Bồn lắng 1 → Bồn lắng 2 → Bồn trung gian → Bồn lọc cát → Bồn lọc than → Bồn chứa nước sau xử lý → Hồ gom khu J → Hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E (Bùn từ các bồn lắng → Bồn chứa bùn → Máy ép bùn → Chuyển giao xử lý).

- Công suất thiết kế: 30 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương).

1.2.3 Hệ thống xử lý nước thải từ công đoạn rửa khuôn in, xịt sơn tại Xưởng K2

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải (nguồn số 22) → Bể thu gom → Bồn chứa nước thải → Bồn phản ứng → Bồn trung gian → Bồn lọc cát → Bồn lọc than hoạt tính → Hệ thống xử lý nước thải tập trung tại khu E (Bùn hóa lý từ bồn phản ứng → Bồn chứa bùn → máy ép bùn → Chuyên giao xử lý).

- Công suất thiết kế: 18 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương).

1.2.4. Các hệ thống xử lý nước thải tại khu xử lý nước thải tập trung (khu E)

a) Hệ thống xử lý nước thải giai đoạn 1 có công suất 1.200 m³/ngày đêm

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải từ các hố gom tập trung tại các khu → Thiết bị lọc rác → Bể nước đầu vào → Hồ điều tiết → Bể hiếu khí → Bể lắng → Bể đệm → Cột lọc cát → Cột lọc than → Bể quan sát → Bể khử trùng → Bể nước sau xử lý → Hồ chứa nước tầng ngầm → Tháp nước tái sử dụng và đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo.

- Công suất thiết kế: 1.200 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, NaOCl, đường (glucose), polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo và không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

b) Hệ thống xử lý nước thải giai đoạn 2 có công suất 2.500 m³/ngày đêm.

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải từ các hố gom tập trung tại các khu → Thiết bị lọc rác → Hồ điều tiết → Bể AO-SBR → Bể đệm → Cột lọc cát → Cột lọc than hoạt tính → Bộ khuấy tĩnh → Bể nước sau xử lý → Hồ chứa nước tầng ngầm → Tháp nước tái sử dụng và đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo.

- Công suất thiết kế: 2.500 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, NaOCl, đường (glucose), Polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo và không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

c) Hệ thống xử lý nước thải giai đoạn 3 có công suất 1.000 m³/ngày đêm

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải từ các hố gom tập trung tại các khu → Bể thu gom → Thiết bị lọc rác → Hồ điều tiết → Bể AO-SBR → Bể đệm → Bồn lọc cát → Bồn lọc than hoạt tính → Bể khử trùng → Bể chứa nước ra → Hồ chứa nước tầng ngầm → Tháp nước tái sử dụng và đưa về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo.

- Công suất thiết kế: 1.000 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, NaOCl, đường (glucose), Polymer (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo và không phát sinh thêm chất ô nhiễm).

1.2.5. Hệ thống xử lý nước mặt phục vụ hoạt động sản xuất

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước mặt sông Lá Buông → Hồ điều hòa 1,2 → Hồ tập trung → Trạm bơm → Tuyến ống dẫn nước → Hồ chứa nước sông Lá Buông → Bể lắng (hoặc tưới cây) → Bồn lọc cát → Bể chứa nước sạch → Trạm bơm → Hệ thống sử dụng.

- Công suất thiết kế: 100 m³/giờ (tương đương 2.400 m³/ngày đêm).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, NaOH, NaOCl (hoặc các hóa chất khác tương đương).

1.2.6. Hệ thống xử lý nước cấp

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước cấp → Cột lọc cát → Cột lọc than → Cột lọc nhanh 5 micron → Cột lọc thẩm thấu RO → Bồn nước trung gian → Cột lọc than sau tuần hoàn → Cột lọc 1 micron → Đèn UV → Cột lọc 0,2 micron → Máy ôzon → Bồn trữ nước RO.

- Công suất thiết kế: 18-20 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, chất chống cáu cặn SA-150, SA-200 (hoặc các hóa chất tương đương).

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục

Không thuộc đối tượng phải quan trắc nước thải tự động, liên tục.

1.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố:

1.4.1. Biện pháp phòng ngừa sự cố:

- Vận hành và bảo dưỡng định kỳ các hệ thống xử lý nước thải, thực hiện các biện pháp quản lý, giám sát đường ống thu gom nước thải, hố ga và hoạt động của các hệ thống xử lý nước thải để có biện pháp xử lý và kịp thời ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải, không để nước thải rò rỉ, tràn đổ ra môi trường.

- Trang bị các vật tư dự phòng luôn trong tình trạng sẵn sàng thay thế nhằm khắc phục sự cố trong thời gian ngắn nhất. Thay thế vật liệu sử dụng trong các công trình xử lý nước thải (hóa chất, cát lọc, than hoạt tính) theo yêu cầu kỹ thuật của nhà cung cấp.

- Đảm bảo hệ thống xử lý nước thải hoạt động liên tục. Sử dụng máy phát điện dự phòng để vận hành hệ thống xử lý nước thải khi xảy ra trường hợp bị cắt điện lưới.

- Toàn bộ nhân viên vận hành hệ thống xử lý nước thải được đào tạo kiến thức vận hành hệ thống xử lý nước thải, có hiểu biết về hóa chất và đặc tính của hóa chất sử dụng, tránh gây tràn đổ hóa chất trong thao tác.

- Các hệ thống xử lý nước thải luôn được kiểm tra tính ổn định và hiệu quả xử lý nước thải tại các bể theo quy trình kiểm soát nội bộ đã ban hành của Công ty, kiểm tra chất lượng nước tại hồ điều tiết (thông số: pH, nhiệt độ, MLSS), bể hiếu khí/bể SBR (thông số: pH, SV30), bể nước sau xử lý (thông số: pH, nhiệt độ, độ màu, COD) với tần suất 1 lần/ngày để nhanh chóng phát hiện sự cố (nếu có) và có biện pháp ứng phó sự cố phù hợp.

1.4.2. Biện pháp, phương án ứng phó sự cố:

Hệ thống xử lý nước thải giai đoạn III có bể TK104 (GĐIII) hiện nay đang để trống, có dung tích 1632m³; khi gặp sự cố, nước thải sẽ lưu chứa tại bể điều tiết của hệ thống và chuyển nước thải về bể TK104 (GĐIII) trong thời gian sửa chữa, khắc phục sự cố.

Các trường hợp hệ thống xử lý nước thải có thể gặp sự cố:

- Trường hợp 1: Nước thải đầu ra của từng hệ thống gặp sự cố không đáp ứng tiêu chuẩn tiếp nhận của Khu công nghiệp Bàu Xéo, toàn bộ nước thải sẽ chuyển về lưu chứa tại bể điều tiết của hệ thống và bể TK104 (GĐIII) trong thời gian thực hiện sửa chữa, khắc phục sự cố.

- Trường hợp 2: Thiết bị vận hành của từng hệ thống gặp sự cố, toàn bộ nước thải sẽ lưu chứa tại hồ điều tiết của từng hệ thống và bể TK104 (GĐIII) trong thời gian thực hiện sửa chữa, khắc phục sự cố;

- Trường hợp 3: Vận hành bể vi sinh không đáp ứng yêu cầu, thời gian khắc phục sự cố kéo dài (trên 18 giờ), Công ty sẽ tạm ngưng tất cả các hoạt động sản xuất của dự án, khóa van đầu nối dẫn nước thải về hệ thống xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo, để thực hiện sửa chữa, khắc phục sự cố. Nước thải từ bể vi sinh bị sự cố sẽ chuyển về bể TK104 (GĐ III) để lưu chứa trong thời gian khắc phục sự cố.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

Không thuộc đối tượng vận hành thử nghiệm.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt và sản xuất phát sinh từ hoạt động của dự án đảm bảo đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm theo tiêu chuẩn tiếp nhận nước thải về hệ thống xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo căn cứ Hợp đồng xử lý nước thải số 60/2024/HĐXLNT-CPTN ngày 19 tháng 7 năm 2024 về việc đầu nối nước thải vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bàu Xéo với Công ty Cổ phần Thống Nhất (chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng và là đơn vị vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bàu Xéo).

3.2. Vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa, nước thải đảm bảo các yêu cầu về thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình hoạt động của dự án, không xả nước thải vào hệ thống thoát nước mưa.

3.3. Định kỳ nạo vét, vệ sinh hệ thống thu gom, thoát nước thải; kiểm soát và theo dõi chặt chẽ lưu lượng nước thải sau xử lý và xả thải vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của Khu công nghiệp Bàu Xéo; lưu giữ số liệu tại Công ty và lập báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm gửi cơ quan có thẩm quyền theo quy định.

3.4. Thực hiện quy trình phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đã được xây dựng theo quy định.

3.5. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý nước thải của dự án.

3.6. Chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thực hiện đầu nối nước thải về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bàu Xéo để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường.

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 /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:**1. Nguồn phát sinh khí thải****1.1. Các nguồn phát sinh có hệ thống xử lý bụi, khí thải:****a. Nguồn phát sinh khí thải tại khu A:**

- Nguồn số 01: Bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng A32 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A32.1HB.
- Nguồn số 02: Bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng A32 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A32.2 HB.
- Nguồn số 03: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A1.7XS.
- Nguồn số 04: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A8 thu gom về hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi A8.11XS.
- Nguồn số 05: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.10XS.
- Nguồn số 06: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.12XS.
- Nguồn số 07: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.13XS.
- Nguồn số 08: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.14XS.
- Nguồn số 09: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.15XS.
- Nguồn số 10: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A10 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A10.16XS.
- Nguồn số 11: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A14 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A14.XS.
- Nguồn số 12: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng A26 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A26.1XS.
- Nguồn số 13: Hơi dung môi từ công đoạn nhúng khuôn dao tại Xưởng A9, thu gom về hệ thống xử lý khí thải A9.1XS.
- Nguồn số 14: Hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn khuôn đế tại Xưởng A9, thu gom về hệ thống xử lý khí thải A9.2XS.
- Nguồn số 15: Bụi từ công đoạn cắt liệu kim loại bằng máy cắt laser tại Xưởng A9 thu gom về hệ thống xử lý khí thải A9.7YM.

b. Nguồn phát sinh khí thải tại khu J:

- Nguồn số 16: Bụi từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J1.1HB.
- Nguồn số 17: Bụi từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J1.2HB.
- Nguồn số 18: Bụi từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J1.3HB.
- Nguồn số 19: Bụi từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J1.4HB.
- Nguồn số 20: Bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng J2 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J2.1HB.
- Nguồn số 21: Bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng J2 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J2.2HB.
- Nguồn số 22: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.1XS.
- Nguồn số 23: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.2XS.
- Nguồn số 24: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.3XS.
- Nguồn số 25: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.4XS.
- Nguồn số 26: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.5XS.
- Nguồn số 27: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.6XS.
- Nguồn số 28: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.7XS.
- Nguồn số 29: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.8XS.
- Nguồn số 30: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.9XS.
- Nguồn số 31: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.10XS.
- Nguồn số 32: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.11XS.
- Nguồn số 33: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.12XS.
- Nguồn số 34: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.13XS.
- Nguồn số 35: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.14XS.
- Nguồn số 36: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ

thống xử lý khí thải J3.15XS.

- Nguồn số 37: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.16XS.

- Nguồn số 38: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.17XS.

- Nguồn số 39: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.18XS.

- Nguồn số 40: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.19XS.

- Nguồn số 41: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.20XS.

- Nguồn số 42: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 thu gom về hệ thống xử lý khí thải J3.21XS.

c. Nguồn phát sinh khí thải tại khu K

- Nguồn số 43: Bụi và hơi dung môi từ công đoạn xít sơn tại Xưởng K1 thu gom về hệ thống xử lý khí thải K1.1XS.

d. Nguồn phát sinh khí thải tại khu CP

- Nguồn số 44: Bụi gỗ từ xưởng sản xuất sản phẩm nội thất gia dụng CP1 thu gom về hệ thống xử lý bụi gỗ CP1.

1.2. Các nguồn phát sinh không có hệ thống xử lý bụi, khí thải:

a. Nguồn phát sinh khí thải tại khu A:

- Nguồn số 45: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.1DM.

- Nguồn số 46: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.2DM.

- Nguồn số 47: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.3DM.

- Nguồn số 48: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.4DM.

- Nguồn số 49: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.5DM.

- Nguồn số 50: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.6DM.

- Nguồn số 51: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.1DM.

- Nguồn số 52: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.2DM.

- Nguồn số 53: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.3DM.

- Nguồn số 54: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát

qua ống thải A2.4DM.

- Nguồn số 55: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.5DM.

- Nguồn số 56: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.6DM.

- Nguồn số 57: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.7DM.

- Nguồn số 58: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.1DM.

- Nguồn số 59: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.2DM.

- Nguồn số 60: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.3DM.

- Nguồn số 61: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.4DM.

- Nguồn số 62: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.5DM.

- Nguồn số 63: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.6DM.

- Nguồn số 64: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.7DM.

- Nguồn số 65: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A4 thoát qua ống thải A4.1DM.

- Nguồn số 66: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.1DM.

- Nguồn số 67: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.2DM.

- Nguồn số 68: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.3DM.

- Nguồn số 69: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.1DM.

- Nguồn số 70: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.2DM.

- Nguồn số 71: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.3DM.

- Nguồn số 72: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A8 thoát qua ống thải A8.1DM.

- Nguồn số 73: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A8 thoát qua ống thải A8.2DM.

- Nguồn số 74: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.1DM.

- Nguồn số 75: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.2DM.
- Nguồn số 76: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.3DM.
- Nguồn số 77: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.4DM.
- Nguồn số 78: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.5DM.
- Nguồn số 79: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.6DM.
- Nguồn số 80: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.7DM.
- Nguồn số 81: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.8DM.
- Nguồn số 82: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.9DM.
- Nguồn số 83: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.11DM.
- Nguồn số 84: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.17DM.
- Nguồn số 85: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.18DM.
- Nguồn số 86: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.19DM.
- Nguồn số 87: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.20DM.
- Nguồn số 88: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.21DM.
- Nguồn số 89: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.22DM.
- Nguồn số 90: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.23DM.
- Nguồn số 91: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.24DM.
- Nguồn số 92: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.25DM.
- Nguồn số 93: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.26DM.
- Nguồn số 94: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.27DM.
- Nguồn số 95: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát

qua ống thải A10.28DM.

- Nguồn số 96: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.29DM.

- Nguồn số 97: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.30DM.

- Nguồn số 98: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.31DM.

- Nguồn số 99: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.32DM.

- Nguồn số 100: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.33DM.

- Nguồn số 101: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.34DM.

- Nguồn số 102: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.35DM.

- Nguồn số 103: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.36DM.

- Nguồn số 104: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.37DM.

- Nguồn số 105: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.38DM.

- Nguồn số 106: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.39DM.

- Nguồn số 107: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.40DM.

- Nguồn số 108: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.41DM.

- Nguồn số 109: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.42DM.

- Nguồn số 110: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.43DM.

- Nguồn số 111: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.44DM.

- Nguồn số 112: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.45DM.

- Nguồn số 113: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.46DM.

- Nguồn số 114: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.47DM.

- Nguồn số 115: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.48DM.

- Nguồn số 116: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.49DM.
- Nguồn số 117: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.50DM.
- Nguồn số 118: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.51DM.
- Nguồn số 119: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.52DM.
- Nguồn số 120: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.53DM.
- Nguồn số 121: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.54DM.
- Nguồn số 122: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.55DM.
- Nguồn số 123: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.56DM.
- Nguồn số 124: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.57DM.
- Nguồn số 125: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 thoát qua ống thải A10.58DM.
- Nguồn số 126: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo, chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.1.1DM.
- Nguồn số 127: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.1.2DM.
- Nguồn số 128: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.1.3DM.
- Nguồn số 129: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.1.4DM.
- Nguồn số 130: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.2.1DM.
- Nguồn số 131: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.2.2DM.
- Nguồn số 132: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.2.3DM.
- Nguồn số 133: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.2.4DM.
- Nguồn số 134: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.3.1DM.
- Nguồn số 135: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.3.2DM.
- Nguồn số 136: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát

qua ống thải UV10.3.3DM.

- Nguồn số 137: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.3.4DM.

- Nguồn số 138: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.4.1DM.

- Nguồn số 139: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.4.2DM.

- Nguồn số 140: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.4.3DM.

- Nguồn số 141: Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo chiếu UV tại Xưởng A10, thoát qua ống thải UV10.4.4DM.

- Nguồn số 142: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.1DM.

- Nguồn số 143: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.2DM.

- Nguồn số 144: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.3DM.

- Nguồn số 145: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.4DM.

- Nguồn số 146: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.5DM.

- Nguồn số 147: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.6DM.

- Nguồn số 148: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.7DM.

- Nguồn số 149: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.8DM.

- Nguồn số 150: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.9DM.

- Nguồn số 151: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.10DM.

- Nguồn số 152: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.11DM.

- Nguồn số 153: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.12DM.

- Nguồn số 154: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.13DM.

- Nguồn số 155: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.14DM.

- Nguồn số 156: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.15DM.

- Nguồn số 157: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.16DM.
- Nguồn số 158: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 thoát qua ống thải A13.17DM.
- Nguồn số 159: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A32 thoát qua ống thải A32.1DM.
- Nguồn số 160: Bụi, khí thải từ công đoạn đúc khuôn sắt tại Xưởng A9 thoát qua ống thải A9.3KS.
- Nguồn số 161: Bụi, khí thải từ công đoạn đúc khuôn nhôm tại Xưởng A9 thoát qua ống thải A9.4KN.
- Nguồn số 162: Bụi, khí thải từ công đoạn hàn tại Xưởng A9 thoát qua ống thải A9.5KH.
- Nguồn số 163: Bụi, khí thải từ công đoạn hàn tại Xưởng A9 thoát qua ống thải A9.6KH.
- Nguồn số 164: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.12YM.
- Nguồn số 165: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.12YM.
- Nguồn số 166: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.12YM.
- Nguồn số 167: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A4 thoát qua ống thải A4.3YM.
- Nguồn số 168: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A4 thoát qua ống thải A4.4YM.
- Nguồn số 169: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.15YM.
- Nguồn số 170: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.7YM.
- Nguồn số 171: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A8 thoát qua ống thải A8.12YM.
- Nguồn số 172: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A9 thoát qua ống thải A9.8YM.
- Nguồn số 173: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A12 thoát qua ống thải A12.1YM.
- Nguồn số 174: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A15 thoát qua ống thải A15.2YM.
- Nguồn số 175: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A15 thoát qua ống thải A15.3YM.
- Nguồn số 176: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A17 thoát qua ống thải A17.1YM.
- Nguồn số 177: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A1 thoát qua

ống thải A1.9OKC.

- Nguồn số 178: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A1 thoát qua ống thải A1.10OKC.

- Nguồn số 179: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.10OKC.

- Nguồn số 180: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A2 thoát qua ống thải A2.11OKC.

- Nguồn số 181: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.10OKC.

- Nguồn số 182: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A3 thoát qua ống thải A3.11OKC.

- Nguồn số 183: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A4 thoát qua ống thải A4.2OKC.

- Nguồn số 184: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.5OKC.

- Nguồn số 185: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A6 thoát qua ống thải A6.7OKC.

- Nguồn số 186: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.5OKC.

- Nguồn số 187: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A7 thoát qua ống thải A7.6OKC.

- Nguồn số 188: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A8 thoát qua ống thải A8.4OKC.

- Nguồn số 189: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng A8 thoát qua ống thải A8.5OKC.

- Nguồn số 190: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 thoát qua ống thải A21.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 191: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 thoát qua ống thải A21.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 192: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 thoát qua ống thải A21.3.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 193: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 thoát qua ống thải A21.4.MPĐ, công suất 1400 KVA.

- Nguồn số 194: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 thoát qua ống thải A21.5.MPĐ, công suất 1275 KVA.

- Nguồn số 195: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a thoát qua ống thải A21a.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 196: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a thoát qua ống thải A21a.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 197: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a thoát qua ống thải A21a.3.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 198: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a thoát qua ống thải A21a.4.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 199: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a thoát qua ống thải A21a.5.MPĐ, công suất 910 KVA.

b. Nguồn phát sinh khí thải tại khu J

- Nguồn số 200: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J1 thoát qua ống thải J1.1DM.

- Nguồn số 201: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J1 thoát qua ống thải J1.2DM.

- Nguồn số 202: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J1 thoát qua ống thải J1.3DM.

- Nguồn số 203: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.1DM.

- Nguồn số 204: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.2DM.

- Nguồn số 205: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.3DM.

- Nguồn số 206: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.4DM.

- Nguồn số 207: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.5DM.

- Nguồn số 208: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.6DM.

- Nguồn số 209: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.7DM.

- Nguồn số 210: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.8DM.

- Nguồn số 211: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.9DM.

- Nguồn số 212: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.10DM.

- Nguồn số 213: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 thoát qua ống thải J2.11DM.

- Nguồn số 214: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.23DM.

- Nguồn số 215: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.24DM.

- Nguồn số 216: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.25DM.

- Nguồn số 217: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.26DM.

- Nguồn số 218: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.27DM.
- Nguồn số 219: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.28DM.
- Nguồn số 220: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.29DM.
- Nguồn số 221: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.30DM.
- Nguồn số 222: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.31DM.
- Nguồn số 223: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.32DM.
- Nguồn số 224: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.33DM.
- Nguồn số 225: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.34DM.
- Nguồn số 226: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.35DM.
- Nguồn số 227: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.36DM.
- Nguồn số 228: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.37DM.
- Nguồn số 229: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.38DM.
- Nguồn số 230: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.39DM.
- Nguồn số 231: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.40DM.
- Nguồn số 232: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.44DM.
- Nguồn số 233: Khí thải từ công đoạn ép đế PU, đun nhiệt tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.22DM.
- Nguồn số 234: Khí thải từ công đoạn ép đế PU, đun nhiệt tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.41DM.
- Nguồn số 235: Khí thải từ công đoạn ép đế PU, đun nhiệt tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.42DM.
- Nguồn số 236: Khí thải từ công đoạn ép đế PU, đun nhiệt tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.43DM.
- Nguồn số 237: Khí thải từ máy pha phao tại Xưởng J3 thoát qua ống thải J3.45DM.
- Nguồn số 238: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 239: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 240: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.3.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 241: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.4.MPĐ, công suất 1275 KVA.

- Nguồn số 242: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.5.MPĐ, công suất 1275 KVA.

- Nguồn số 243: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.6.MPĐ, công suất 1275 KVA.

- Nguồn số 244: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.7.MPĐ, công suất 1275 KVA.

- Nguồn số 245: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng J6 thoát qua ống thải J6.8.MPĐ, công suất 1275 KVA.

c. Nguồn phát sinh khí thải tại khu K

- Nguồn số 246: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.2DM.

- Nguồn số 247: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.3DM.

- Nguồn số 248: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.4DM.

- Nguồn số 249: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.5DM.

- Nguồn số 250: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.6DM.

- Nguồn số 251: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.7DM.

- Nguồn số 252: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.8DM.

- Nguồn số 253: Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.9DM.

- Nguồn số 254: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.12YM.

- Nguồn số 255: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.13YM.

- Nguồn số 256: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.10OKC.

- Nguồn số 257: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.11OKC.

- Nguồn số 258: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.14OKC.

- Nguồn số 259: Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao (máy OKC) tại Xưởng K1 thoát qua ống thải K1.15OKC.

- Nguồn số 260: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng K16 thoát qua ống thải K16.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 261: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng K16 thoát qua ống thải K16.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

d. Nguồn phát sinh khí thải tại khu B

- Nguồn số 262: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng BB23 thoát qua ống thải BB23.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 263: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng BB23 thoát qua ống thải BB23.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 264: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng BB23 thoát qua ống thải BB23.3.MPĐ, công suất 2000 KVA.

e. Nguồn phát sinh khí thải tại khu C

- Nguồn số 265: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 thoát qua ống thải CS10.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 266: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 thoát qua ống thải CS10.2.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 267: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 thoát qua ống thải CS10.3.MPĐ, công suất 2000 KVA.

- Nguồn số 268: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 thoát qua ống thải CS10.4.MPĐ, công suất 1400 KVA.

- Nguồn số 269: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 thoát qua ống thải CS10.5.MPĐ, công suất 1600 KVA.

f. Nguồn phát sinh khí thải tại khu E

- Nguồn số 270: Bụi và khí thải từ máy phát điện dự phòng tại Xưởng E1 thoát qua ống thải E.1.MPĐ, công suất 2000 KVA.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

2.1. Vị trí xả khí thải

a. Dòng khí thải tại khu A:

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống thải A32.1HB của hệ thống xử lý khí thải A32.1HB tại Xưởng A32 (nguồn số 01). Vị trí xả khí thải có tọa độ X = 1210834; Y = 421052.

- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải A32.2HB của hệ thống xử lý khí thải A32.2HB tại Xưởng A32 (nguồn số 02). Vị trí xả khí thải có tọa độ X = 1210816; Y = 421102.

- Dòng khí thải số 03: Tương ứng với ống thải A1.7XS của hệ thống xử lý khí thải A1.7XS tại Xưởng A1 (nguồn số 03). Vị trí xả khí thải có tọa độ X = 1210569; Y = 421201.

- Dòng khí thải số 04: Tương ứng với ống thải A8.11XS của hệ thống xử lý khí thải A8.11XS tại Xưởng A8 (nguồn số 04). Vị trí xả khí thải có tọa độ X = 1210569; Y = 421201.

- Dòng khí thải số 05: Tương ứng với ống thải A10.10XS của hệ thống xử lý khí thải A10.10XS tại Xưởng A10 (nguồn số 05). Vị trí xả khí thải có tọa độ X = 1210788; Y = 421176.

- Dòng khí thải số 06: Tương ứng với ống thải A10.12XS của hệ thống xử lý khí thải A10.12XS tại Xưởng A10 (nguồn số 06). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210788$; $Y = 421176$.
- Dòng khí thải số 07: Tương ứng với ống thải A10.13XS của hệ thống xử lý khí thải A10.13XS tại Xưởng A10 (nguồn số 07). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210788$; $Y = 421176$.
- Dòng khí thải số 08: Tương ứng với ống thải A10.14XS của hệ thống xử lý khí thải A10.14XS tại Xưởng A10 (nguồn số 08). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210788$; $Y = 421176$.
- Dòng khí thải số 09: Tương ứng với ống thải A10.15XS của hệ thống xử lý khí thải A10.15XS tại Xưởng A10 (nguồn số 09). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210788$; $Y = 421176$.
- Dòng khí thải số 10: Tương ứng với ống thải A10.16XS của hệ thống xử lý khí thải A10.16XS tại Xưởng A10 (nguồn số 10). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210788$; $Y = 421176$.
- Dòng khí thải số 11: Tương ứng với ống thải A14.1XS của hệ thống xử lý khí thải A14.XS tại Xưởng A14 (nguồn số 11). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210815$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 12: Tương ứng với ống thải A14.2XS của hệ thống xử lý khí thải A14.XS tại Xưởng A14 (nguồn số 11). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210815$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 13: Tương ứng với ống thải A26.1XS của hệ thống xử lý khí thải A26.1XS tại Xưởng A26 (nguồn số 12). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210519$; $Y = 421386$.
- Dòng khí thải số 14: Tương ứng với ống thải A9.1XS của hệ thống xử lý khí thải A9.1XS tại Xưởng A9 (nguồn số 13). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210911$; $Y = 421112$.
- Dòng khí thải số 15: Tương ứng với ống thải A9.2XS của hệ thống xử lý khí thải A9.2XS tại Xưởng A9 (nguồn số 14). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210973$; $Y = 421143$.
- Dòng khí thải số 16: Tương ứng với ống thải A9.7YM của hệ thống xử lý khí thải A9.7YM tại Xưởng A9 (nguồn số 15). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1210905$; $Y = 421130$.

b. Dòng khí thải tại khu J:

- Dòng khí thải số 17: Tương ứng với ống thải J1.1HB của hệ thống xử lý khí thải J1.1HB tại Xưởng J1 (nguồn số 16). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 11211118$; $Y = 421121$.
- Dòng khí thải số 18: Tương ứng với ống thải J1.2HB của hệ thống xử lý khí thải J1.2HB tại Xưởng J1 (nguồn số 17). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 11211118$; $Y = 421121$.
- Dòng khí thải số 19: Tương ứng với ống thải J1.3HB của hệ thống xử lý khí thải J1.3HB tại Xưởng J1 (nguồn số 18). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 11211118$; $Y = 421121$.
- Dòng khí thải số 20: Tương ứng với ống thải J1.4HB của hệ thống xử lý khí thải J1.4HB tại Xưởng J1 (nguồn số 19). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 11211118$; $Y = 421121$.
- Dòng khí thải số 21: Tương ứng với ống thải J2.1HB của hệ thống xử lý khí thải J2.1HB tại Xưởng J2 (nguồn số 20). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211137$; $Y = 420945$.
- Dòng khí thải số 22: Tương ứng với ống thải J2.2HB của hệ thống xử lý khí thải J2.2HB tại Xưởng J2 (nguồn số 21). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211137$; $Y = 420945$.
- Dòng khí thải số 23: Tương ứng với ống thải J3.1XS của hệ thống xử lý khí thải J3.1XS tại Xưởng J3 (nguồn số 22). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 24: Tương ứng với ống thải J3.2XS của hệ thống xử lý khí thải J3.2XS tại Xưởng J3 (nguồn số 23). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 25: Tương ứng với ống thải J3.3XS của hệ thống xử lý khí thải J3.3XS tại Xưởng J3 (nguồn số 24). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.

- Dòng khí thải số 26: Tương ứng với ống thải J3.4XS của hệ thống xử lý khí thải J3.4XS tại Xưởng J3 (nguồn số 25). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 27: Tương ứng với ống thải J3.5XS của hệ thống xử lý khí thải J3.5XS tại Xưởng J3 (nguồn số 26). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 28: Tương ứng với ống thải J3.6XS của hệ thống xử lý khí thải J3.6XS tại Xưởng J3 (nguồn số 27). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 29: Tương ứng với ống thải J3.7XS của hệ thống xử lý khí thải J3.7XS tại Xưởng J3 (nguồn số 28). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 30: Tương ứng với ống thải J3.8XS của hệ thống xử lý khí thải J3.8XS tại Xưởng J3 (nguồn số 29). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 31: Tương ứng với ống thải J3.9XS của hệ thống xử lý khí thải J3.9XS tại Xưởng J3 (nguồn số 30). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 32: Tương ứng với ống thải J3.10XS của hệ thống xử lý khí thải J3.10XS tại Xưởng J3 (nguồn số 31). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 33: Tương ứng với ống thải J3.11XS của hệ thống xử lý khí thải J3.11XS tại Xưởng J3 (nguồn số 32). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 34: Tương ứng với ống thải J3.12XS của hệ thống xử lý khí thải J3.12XS tại Xưởng J3 (nguồn số 33). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 35: Tương ứng với ống thải J3.13XS của hệ thống xử lý khí thải J3.13XS tại Xưởng J3 (nguồn số 34). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 36: Tương ứng với ống thải J3.14XS của hệ thống xử lý khí thải J3.14XS tại Xưởng J3 (nguồn số 35). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 37: Tương ứng với ống thải J3.15XS của hệ thống xử lý khí thải J3.15XS tại Xưởng J3 (nguồn số 36). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 38: Tương ứng với ống thải J3.16XS của hệ thống xử lý khí thải J3.16XS tại Xưởng J3 (nguồn số 37). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 39: Tương ứng với ống thải J3.17XS của hệ thống xử lý khí thải J3.17XS tại Xưởng J3 (nguồn số 38). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211192$; $Y = 421041$.
- Dòng khí thải số 40: Tương ứng với ống thải J3.18XS của hệ thống xử lý khí thải J3.18XS tại Xưởng J3 (nguồn số 39). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211199$; $Y = 421022$.
- Dòng khí thải số 41: Tương ứng với ống thải J3.19XS của hệ thống xử lý khí thải J3.19XS tại Xưởng J3 (nguồn số 40). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211264$; $Y = 420993$.
- Dòng khí thải số 42: Tương ứng với ống thải J3.20XS của hệ thống xử lý khí thải J3.20XS tại Xưởng J3 (nguồn số 41). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211264$; $Y = 420993$.
- Dòng khí thải số 43: Tương ứng với ống thải J3.21XS của hệ thống xử lý khí thải J3.21XS tại Xưởng J3 (nguồn số 42). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211264$; $Y = 420993$.

c . Dòng khí thải tại khu K:

- Dòng khí thải số 44: Tương ứng với ống thải K1.1XS của hệ thống xử lý khí thải K1.1XS tại Xưởng K1 (nguồn số 43). Vị trí xả khí thải có tọa độ $X = 1211506$; $Y = 421594$.

d . Dòng khí thải tại khu CP:

- Dòng khí thải số 45: Tương ứng với ống thải CP1.1HB của hệ thống xử lý bụi gỗ CP1

tại Xưởng CP1 (nguồn số 44). Vị trí xả khí thải có tọa độ: X = 1210005; Y = 421020.

- Dòng khí thải số 46: Tương ứng với ống thải CP1.2HB của hệ thống xử lý bụi gỗ CP1 tại Xưởng CP1 (nguồn số 44). Vị trí xả khí thải có tọa độ: X = 1210017; Y = 420009.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$ múi chiều 3°)

- Vị trí xả khí thải: Nằm trong khuôn viên Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam tại xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai.

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 267.500 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 03: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 1.500 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 04: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 05: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 2.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 06: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 07: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 08: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 2.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 09: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 10: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 11,12: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 6.000 m³/giờ/dòng.
- Dòng khí thải số 13: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 14 : Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 15: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 16: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 7.000m³/giờ.
- Dòng khí thải số 17: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 18: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 19: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 20: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 10.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 21: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 15.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 22: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 15.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 23÷43: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ/dòng.
- Dòng khí thải số 44: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 5.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 45: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 20.000 m³/giờ.
- Dòng khí thải số 46: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 20.000 m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả thải: Khí thải sau xử lý đáp ứng quy định được xả ra môi trường qua ống thải, xả liên tục 24/24 giờ khi hoạt động.

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 QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ (cột B, $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$) và QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ, cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
I	Dòng khí thải số 01, 02 và từ số 16 đến số 22 từ các hệ thống xử lý bụi từ công đoạn mài để, trộn liệu, cắt liệu kim loại (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K _p = 0,8 và K _v = 1,0) và đề xuất của Chủ dự án đầu tư				
	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	3 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
	Nhiệt độ	°C	-		
	Áp suất	-	-		
	Bụi	mg/Nm ³	160		
II	Dòng khí thải từ số 03 đến số 15, từ số 23 đến số 44 từ các hệ thống xử lý bụi và hơi dung môi (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K _p = 0,8 và K _v = 1,0; QCVN 20:2009/BTNMT) và đề xuất của Chủ dự án đầu tư				
	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	3 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
	Nhiệt độ	°C	-		
	Áp suất	-	-		
	Bụi	mg/Nm ³	160		
	Metylaxetat	mg/Nm ³	610		
	Etylaxetat	mg/Nm ³	1400		
	Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
	Butanol	mg/Nm ³	360		
	Heptan	mg/Nm ³	2.000		
	Toluen	mg/Nm ³	750		
III	Dòng khí thải số 45 & 46 từ hệ thống xử lý bụi gỗ (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K _p = 0,8 và K _v = 1,0) và đề xuất của Chủ dự án đầu tư				
	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	3 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
	Nhiệt độ	°C	-		
	Áp suất	-	-		
	Bụi	mg/Nm ³	160		

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

a. Các nguồn phát sinh có hệ thống xử lý bụi, khí thải

a1. Tại khu A

- Bụi phát sinh từ công đoạn mài đế tại Xưởng A32 (nguồn số 01, 02) được thu gom thu gom về 02 hệ thống xử lý khí thải A32.1HB và A32.2HB để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng A1 (nguồn số 03) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A1.7XS để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng A8 (nguồn số 04) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A8.11XS để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng A10 (nguồn số 05 đến nguồn số 10) được thu gom về 06 hệ thống xử lý khí thải A10.10XS, A10.12XS, A10.13XS, A10.14XS, A10.15XS, A10.16XS để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng A14 (nguồn số 11) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A14.1XS, để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng A26 (nguồn số 12) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A26.1XS, để xử lý.
- Hơi dung môi từ công đoạn nhúng khuôn dao tại Xưởng A9 (nguồn số 13) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A9.1XS để xử lý.
- Hơi dung môi từ công đoạn xít sơn khuôn đế tại Xưởng A9 (nguồn số 14) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A9.2XS để xử lý.
- Bụi từ công đoạn cắt liệu kim loại bằng máy cắt laser tại Xưởng A9 (nguồn số 15) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải A9.7YM để xử lý.

a2. Tại khu J

- Bụi phát sinh từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1 (nguồn số 16 đến nguồn số 19) được thu gom về 04 hệ thống xử lý khí thải J1.1HB, J1.2HB, J1.3HB, J1.4HB để xử lý.
- Bụi phát sinh từ công đoạn mài đế tại Xưởng J2 (nguồn số 20, 21) được thu gom thu gom về 02 hệ thống xử lý khí thải J2.1HB và J2.2HB để xử lý.
- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng J3 (nguồn số 23 đến nguồn số 42) được thu gom về 21 hệ thống xử lý khí thải J3.1XS đến J3.21XS để xử lý.

a3. Tại khu K

- Bụi và hơi dung môi phát sinh từ công đoạn xít sơn tại Xưởng K1 (nguồn số 43) được thu gom về 01 hệ thống xử lý khí thải K1.1XS để xử lý.

a4. Tại khu CP

- Bụi gỗ phát sinh từ xưởng sản xuất sản phẩm nội thất gia dụng CP1 (nguồn số 44) được thu gom về hệ thống xử lý bụi gỗ CP1 để xử lý.

b. Các nguồn phát sinh không có hệ thống xử lý bụi, khí thải

b1. Tại khu A

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A1 (nguồn số 45 đến nguồn số 50) được thu gom và thoát qua 06 ống thải A1.1DM đến A1.6DM.
- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A2 (nguồn số 51 đến

nguồn số 57) được thu gom và thoát qua 07 ống thải A2.1DM đến A2.7DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A3 (nguồn số 58 đến nguồn số 64) được thu gom và thoát qua 07 ống thải A3.1DM đến A3.7DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A4 (nguồn số 65) được thu gom và thoát qua 01 ống thải A4.1DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A6 (nguồn số 66 ,67, 68) được thu gom và thoát qua 03 ống thải A6.1DM, A6.2DM, A6.3DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A7 (nguồn số 69 đến nguồn số 71) được thu gom và thoát qua 03 ống thải A7.1DM đến A7.3DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A8 (nguồn số 72,73) được thu gom và thoát qua 02 ống thải A8.1DM, A8.2DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A10 (nguồn số 74 đến nguồn số 125) được thu gom và thoát qua 52 ống thải A10.1DM đến A10.9DM, A10.11DM, và A10.17DM đến A10.58DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn phủ keo, chiếu UV tại Xưởng A10 (nguồn số 126 đến nguồn số 141) được thu gom và thoát qua 16 ống thải UV10.1.1DM đến UV10.1.4DM, UV10.2.1DM đến UV10.2.4DM, UV10.3.1DM đến UV10.3.4DM, UV10.4.1DM đến UV10.4.4DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A13 (nguồn số 142 đến nguồn số 158) được thu gom và thoát qua 17 ống thải A13.1DM đến A13.17DM.

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng A32 (nguồn số 159) được thu gom và thoát qua 01 ống thải A32.1DM.

- Bụi và khí thải từ công đoạn đúc khuôn sắt tại Xưởng A9 (nguồn số 160) được thu gom và thoát qua 01 ống thải A9.3KS.

- Bụi và khí thải từ công đoạn đúc khuôn nhôm tại Xưởng A9 (nguồn số 161) được thu gom và thoát qua 01 ống thải A9.4KN.

- Bụi và khí thải từ công đoạn hàn tại Xưởng A9 (nguồn số 162, 163) được thu gom và thoát qua 02 ống thải A9.5KH và A9.6KH.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A1 (nguồn số 164) được thu và thoát qua 01 ống thải A1.12YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A2 (nguồn số 165) được thu và thoát qua 01 ống thải A2.12YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A3 (nguồn số 166) được thu và thoát qua 01 ống thải A3.12YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A4 (nguồn số 167,168) được thu và thoát qua 02 ống thải A4.3YM, A4.4YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A6 (nguồn số 169) được thu và thoát qua 01 ống thải A6.15YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A7 (nguồn số 170) được thu

và thoát qua 01 ống thải A7.7YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A8 (nguồn số 171) được thu và thoát qua 01 ống thải A8.12YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A9 (nguồn số 172) được thu và thoát qua 01 ống thải A9.8YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A12 (nguồn số 173) được thu và thoát qua 01 ống thải A12.1YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A15 (nguồn số 174, 175) được thu và thoát qua 02 ống thải A15.2YM và A15.3YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng A17 (nguồn số 176) được thu và thoát qua 01 ống thải A17.1YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A1 (nguồn số 177, 178) được thu và thoát qua 02 ống thải A1.9OKC, A1.10OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A2 (nguồn số 179, 180) được thu và thoát qua 02 ống thải A2.10OKC, A2.11OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A3 (nguồn số 181, 182) được thu và thoát qua 02 ống thải A3.10OKC, A3.11OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A4 (nguồn số 183) được thu và thoát qua 01 ống thải A4.2OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A6 (nguồn số 184, 185) được thu và thoát qua 02 ống thải A6.5OKC và A6.7OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A7 (nguồn số 186, 187) được thu và thoát qua 02 ống thải A7.5OKC, A7.6OKC.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng A8 (nguồn số 188, 189) được thu và thoát qua 02 ống thải A8.4OKC, A8.5OKC.

- Bụi và khí thải từ 04 máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21 (nguồn số 190 đến nguồn số 194) thoát qua 04 ống thải A21.1.MPĐ đến A21.5.MPĐ.

- Bụi và khí thải từ 04 máy phát điện dự phòng tại Xưởng A21a (nguồn số 195 đến nguồn số 199) thoát qua 04 ống thải A21a.1.MPĐ đến A21a.5.MPĐ.

b2. Tại khu J

- Hoi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J1 (nguồn số 200, 201 202) được thu gom và thoát qua 03 ống thải J1.1DM, J1.2DM, J1.3DM.

- Hoi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J2 (nguồn số 203 đến nguồn số 213) được thu gom và thoát qua 11 ống thải J2.1DM đến J2.11DM.

- Hoi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng J3 (nguồn số 214 đến nguồn số 232) được thu gom và thoát qua 19 ống thải J3.23DM đến J3.40DM, J3.44DM.

- Khí thải từ công đoạn ép đế PU, đun nhiệt tại Xưởng J3 (nguồn số 233 đến nguồn số 236) được thu gom và thoát qua 04 ống thải J3.22DM, J3.41DM, J3.42DM, J3.43DM.

- Khí thải từ máy pha phao tại Xưởng J3 (nguồn số 237) được thu gom và thoát qua 01 ống thải J3.45DM.

- Bụi và khí thải từ 08 máy phát điện dự phòng tại Xưởng J16 (nguồn số 238 đến nguồn số 245) thoát qua 08 ống thải J16.1.MPĐ đến J16.8.MPĐ.

b3. Tại khu K

- Hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại Xưởng K1 (nguồn số 246 đến nguồn số 253) được thu gom và thoát qua 08 ống thải K1.2DM đến K1.9DM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng máy cắt laser tại Xưởng K1 (nguồn số 254, 255) được thu gom và thoát qua 02 ống thải K1.12YM, K1.13YM.

- Bụi từ công đoạn cắt liệu bằng dao/máy OKC tại Xưởng K1 (nguồn số 256, 257, 258, 259) được thu gom và thoát qua 04 ống thải K1.10OKC, K1.11OKC, K1.14OKC, K1.15OKC.

- Bụi và khí thải từ 02 máy phát điện dự phòng tại Xưởng K16 (nguồn số 260, 261) thoát qua 02 ống thải K16.1.MPĐ, K16.2.MPĐ.

b4. Tại khu B

- Bụi và khí thải từ 03 máy phát điện dự phòng tại Xưởng BB23 (nguồn số 262, 263, 264) thoát qua 03 ống thải BB23.1.MPĐ, BB23.2.MPĐ, BB23.3.MPĐ.

b5. Tại khu C

- Bụi và khí thải từ 05 máy phát điện dự phòng tại Xưởng CS10 (nguồn số 265 đến nguồn số 269) thoát qua 05 ống thải CS10.1.MPĐ đến CS10.5.MPĐ.

b6. Tại khu E

- Bụi và khí thải từ 01 máy phát điện dự phòng tại Xưởng E1 (nguồn số 270) thoát qua 01 ống thải E.1.MPĐ.

1.2. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải:

1.2.1 Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải tại khu A

a. Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng A32

- Quy trình xử lý: Bụi mài đế (nguồn số 01 và 02) → Chụp hút → Quạt hút → Cyclon → Ống thải (Dòng khí thải số 01,02).

- Số lượng: 02 hệ thống.

- Công suất thiết kế: 10.000 m³/giờ/hệ thống.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Không.

b. Hệ thống thu gom và xử lý khí bụi, hơi dung môi từ công đoạn sơn xịt tại khu A (xưởng A7, A8, A10, A14, A26)

- Quy trình xử lý: Bụi, hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn (nguồn số 03 đến nguồn số 12) → Chụp hút → Đường ống thu gom → Màng nước → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 03 đến 13).

- Số lượng: 10 hệ thống và 11 ống thải.

- Công suất thiết kế: 01 hệ thống có Q = 1.500 m³/giờ; 2 hệ thống có Q = 2.000 m³/giờ/hệ

thống; 5 hệ thống có $Q = 3.000 \text{ m}^3/\text{giờ}/\text{hệ thống}$; 01 hệ thống có $Q = 2 \times 6.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$ (hệ thống có 02 ống thải); 1 hệ thống có $Q = 10.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Hóa chất vật liệu sử dụng: Không.

c. Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn nhúng sơn khuôn dao tại Xưởng A9

- Quy trình xử lý: Hơi dung môi nhúng sơn khuôn dao (nguồn số 13) → Chụp hút → đường ống thu gom → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 14).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: $10.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Than hoạt tính.

d. Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn khuôn đế tại Xưởng A9

- Quy trình xử lý: Hơi dung môi xịt sơn khuôn đế (nguồn số 14) → Màng nước → Quạt hút → Đường ống thu gom → Than hoạt tính → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 15).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: $10.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

Hóa chất vật liệu sử dụng: Than hoạt tính.

e. Hệ thống xử lý bụi từ công đoạn cắt liệu kim loại bằng máy laser tại Xưởng A9

- Quy trình xử lý: Bụi cắt liệu kim loại (nguồn số 15) → Chụp hút → Lọc túi vải → quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 16).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: $7.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Túi lọc.

1.2.2 Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải tại khu J

a. Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn trộn liệu tại Xưởng J1

- Quy trình xử lý: Bụi trộn liệu (nguồn số 16, 17, 18, 19) → Chụp hút → Lọc túi vải (túi lọc mùi khế) → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 17, 18, 19, 20).

- Số lượng: 04 hệ thống.

- Công suất thiết kế: 1 hệ thống $Q = 10.000 \text{ m}^3/\text{giờ}/\text{hệ thống}$.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Túi lọc.

b. Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn mài đế tại Xưởng J2

b.1 Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn mài đế J2.1HB

- Quy trình xử lý: Bụi mài đế (nguồn số 20) → Chụp hút → Cyclon → Lọc túi vải (túi lọc mùi khế) → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 21).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: $15.000 \text{ m}^3/\text{giờ}$.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Túi lọc.

b.2. Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn mài đế J2.2HB

- Quy trình xử lý: Bụi mài đế (nguồn số 21) → Chụp hút → Cyclon → Lọc túi vải → quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 22).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: 15.000 m³/giờ.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Túi lọc.

c. Hệ thống thu gom và xử lý khí bụi, hơi dung môi từ công đoạn sơn xít tại Xưởng J3

- Quy trình xử lý: Bụi, hơi dung môi từ công đoạn xít sơn (nguồn số 22 đến 42) → Chụp hút → Đường ống thu gom → Màng nước → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 23 đến 43).

- Số lượng: 21 hệ thống .

- Công suất thiết kế: 3.000 m³/giờ/hệ thống.

- Hóa chất vật liệu sử dụng: Không.

1.2.3. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải tại khu K

Hệ thống thu gom và xử lý khí bụi, hơi dung môi từ công đoạn sơn xít tại Xưởng K1

- Quy trình xử lý: Bụi, hơi dung môi từ công đoạn xít sơn (nguồn số 43) → Chụp hút → Đường ống thu gom → Màng nước → Quạt hút → Ống thải (Dòng khí thải số 44).

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Công suất thiết kế: 5.000 m³/giờ.

- Hóa chất vật liệu sử dụng: Không.

1.2.4. Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải tại khu CP

Hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ tại Xưởng CP1

- Quy trình xử lý: Bụi gỗ (nguồn số 44) → Máy hút bụi chân không → Chụp hút và ống dẫn bụi → Máy gom bụi → Bộ lọc túi vải → Quạt ly tâm → Ống thoát khí (Dòng khí thải số 45, 46).

- Số lượng: 01 hệ thống với 02 ống thoát khí thải.

- Công suất thiết kế: 20.000 m³/giờ/ống thoát khí.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: túi lọc.

1.3. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt hệ thống thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

1.4. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố

- Định kỳ kiểm tra các thiết bị của hệ thống đảm bảo hoạt động ổn định. Trang bị thiết bị dự phòng để sẵn sàng thay thế khi hệ thống xử lý bụi, khí thải bị hỏng.

- Khi xảy ra sự cố, xưởng dừng vận hành dây chuyền sản xuất để sửa chữa, sau đó kiểm

tra, chỉ khi hệ thống hoạt động ổn định mới tiến hành sản xuất trở lại.

- Đảm bảo không xả thải khí thải chưa đạt quy chuẩn cho phép ra môi trường.
- Đào tạo đội ngũ cán bộ quản lý, công nhân vận hành nắm vững quy trình vận hành, có khả năng sửa chữa, khắc phục sự cố xảy ra đối với từng công trình xử lý khí thải.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: 03 tháng kể từ ngày Giấy phép này có hiệu lực.

2.2. Công trình, thiết bị xả khí thải phải vận hành thử nghiệm:

- 03 Hệ thống thu gom, xử lý bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn tại khu A, bao gồm hệ thống xử lý khí thải A1.7XS tại Xưởng A1, hệ thống xử lý khí thải A14.XS tại Xưởng A14 và hệ thống xử lý khí thải A26.1XS tại Xưởng A26.

- 01 Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn nhúng sơn khuôn dao tại khu A, hệ thống xử lý khí thải A9.1XS tại Xưởng A9.

- 01 Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn khuôn đế tại khu A, hệ thống xử lý khí thải A9.2XS tại Xưởng A9.

- 01 Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn cắt liệu kim loại bằng máy cắt laser tại khu A, hệ thống xử lý khí thải A9.7YM tại Xưởng A9.

- 01 Hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ tại xưởng sản xuất sản phẩm nội thất gia dụng CP1, hệ thống xử lý bụi gỗ CP1.

Các hệ thống xử lý bụi, khí thải khác và các hệ thống thoát khí thải không thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm theo quy định tại điểm c và e khoản 1 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu:

a. Hệ thống thu gom, xử lý bụi và hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn

- + Trên ống thải A1.7XS của hệ thống xử lý khí thải A1.7XS tại Xưởng A1.
- + Trên ống thải A14.1XS của hệ thống xử lý khí thải A14.XS tại Xưởng A14.
- + Trên ống thải A14.2XS của hệ thống xử lý khí thải A14.XS tại Xưởng A14.
- + Trên ống thải A26.1XS của hệ thống xử lý khí thải A26.1XS tại Xưởng A26.

b. Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn nhúng sơn khuôn dao

- + Trên ống thải A9.1XS của hệ thống xử lý khí thải A9.1XS tại Xưởng A9.

c. Hệ thống thu gom và xử lý hơi dung môi từ công đoạn xịt sơn khuôn đế

- + Trên ống thải A9.2XS của hệ thống xử lý khí thải A9.2XS tại Xưởng A9.

d. Hệ thống thu gom và xử lý bụi từ công đoạn cắt liệu kim loại bằng máy cắt laser

- + Trên ống thải A9.7YM của hệ thống xử lý khí thải A9.7YM tại Xưởng A9.

e. Hệ thống thu gom và xử lý bụi gỗ CP1

- + Trên ống thải CP1.1HB của hệ thống xử lý bụi gỗ CP1 tại Xưởng CP1.
- + Trên ống thải CP1.2HB của hệ thống xử lý bụi gỗ CP1 tại Xưởng CP1.

2.2.2. Chất ô nhiễm chính và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm:

Trong quá trình vận hành thử nghiệm, Công ty giám sát các chất ô nhiễm có trong dòng bụi, khí thải và đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý bụi, khí thải theo giá trị giới hạn cho phép quy định tại Mục 2.2.2 Phần A Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý bụi, khí thải theo quy định tại khoản 5 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể như sau: Phải đảm bảo quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

3.1. Thu gom, xử lý khí 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 Mục 2.2.2 phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Thường xuyên theo dõi hoạt động của hệ thống xử lý bụi, hơi dung môi; kiểm tra và vệ sinh hệ thống đường ống thu gom khí thải và các quạt hút thường xuyên, thực hiện bảo dưỡng định kỳ. Khi các hệ thống xử lý khí có dấu hiệu bất thường, các nhà xưởng phải tạm ngưng sản xuất để kịp thời khắc phục và sửa chữa.

3.3 Thực hiện giám sát và đảm bảo khí thải từ các hệ thống thu gom và thoát khí từ nguồn thải số 45 đến nguồn thải số 270 đạt quy chuẩn môi trường.

3.4. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiệm túc, đầy đủ trách nhiệm các nội dung quy định tại khoản 7 và khoản 8 Điều 31, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP. Trường hợp có thay đổi kế hoạch vận hành thử nghiệm theo Giấy phép môi trường thì phải thực hiện trách nhiệm theo Quy định tại khoản 5 Điều 31, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.5. Tổng hợp đánh giá số liệu quan trắc khí thải, phân định chất thải và lập báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải gửi Bộ Tài nguyên và Môi trường trong thời hạn 10 ngày kể từ ngày kết thúc vận hành thử nghiệm công trình xử lý bụi, khí thải.

3.6. Bảo đảm bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các hệ thống, công trình thu gom, xử lý bụi, khí thải.

3.7. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu của quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục 2.2.2 và ngừng ngay việc xả khí thải chưa được xử lý đạt quy chuẩn quy định ra môi trường.

Phụ lục 3
BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG
VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG:

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:

a. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu A

- Nguồn số 01: Khu vực máy đánh mòn tại Xưởng A1.
- Nguồn số 02: Khu vực máy chặt tại Xưởng A1.
- Nguồn số 03: Khu vực máy đánh mòn tại Xưởng A2.
- Nguồn số 04: Khu vực máy chặt tại Xưởng A2.
- Nguồn số 05: Khu vực máy đập bằng lên keo tại Xưởng A6.
- Nguồn số 06: Khu vực máy chặt tại Xưởng A6.
- Nguồn số 07: Khu vực máy chặt, đập tại Xưởng A7.
- Nguồn số 08: Khu vực máy đánh mòn tại Xưởng A8.
- Nguồn số 09: Khu vực máy chặt tại Xưởng A8.
- Nguồn số 10: Khu vực máy CNC tại Xưởng A9.
- Nguồn số 11: Khu vực gia công cơ khí tại Xưởng A9.
- Nguồn số 12: Khu vực khuôn dao tại Xưởng A9.
- Nguồn số 13: Khu vực thợ nguội tại Xưởng A9.
- Nguồn số 14: Khu vực phòng AB tại Xưởng A13.
- Nguồn số 15: Khu vực máy chặt tại Xưởng A13.
- Nguồn số 16: Khu vực máy chặt tại Xưởng A15.
- Nguồn số 17: Khu vực máy chặt tại Xưởng A17.
- Nguồn số 18: Khu vực máy chặt tại Xưởng A18.
- Nguồn số 19: Khu vực cắt sắt tại Xưởng A26.
- Nguồn số 20: Khu vực máy mài tại Xưởng A32.
- Nguồn số 21: Khu vực máy mài khuôn tại Xưởng Caochopo.

b. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu J

- Nguồn số 22: Khu vực máy ép tự động tại Xưởng J1.
- Nguồn số 23: Khu vực máy chặt tại Xưởng J1.
- Nguồn số 24: Khu vực máy cán tại Xưởng J1.
- Nguồn số 25: Khu vực máy rửa đế tại Xưởng J2.
- Nguồn số 26: Khu vực máy ép đế Phylon tại Xưởng J2.
- Nguồn số 27: Khu vực máy mài tại Xưởng J2.
- Nguồn số 28: Khu vực máy ép đế RS tại Xưởng J3.

- Nguồn số 29: Khu vực máy ép để Phylon tại Xưởng J3.
- Nguồn số 30: Khu vực máy cán tại Xưởng J3.
- Nguồn số 31: Khu vực máy tạo hạt tại Xưởng J3.
- Nguồn số 32: Khu vực máy bào cuộn tại Xưởng J3.

c. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu K

- Nguồn số 33: Khu vực máy chặt tại Xưởng K1.
- Nguồn số 34: Khu vực máy đánh mòn, đục lỗ tại Xưởng K1.
- Nguồn số 35: Khu vực máy điện thêu tại Xưởng K2 .

d. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu CP

- Nguồn số 36: Khu vực máy xẻ tại Xưởng CP1.
- Nguồn số 37: Khu vực cắt tại Xưởng CP1.
- Nguồn số 38: Khu vực bào tại Xưởng CP1.
- Nguồn số 39: Khu vực máy chặt tại Xưởng CP1.

2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung:

a. Vị trí tọa độ các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu A

- Nguồn số 01: Tọa độ X = 1210935; Y = 421291.
- Nguồn số 02: Tọa độ X = 1210940; Y = 421226.
- Nguồn số 03: Tọa độ X = 1210874; Y = 421262.
- Nguồn số 04: Tọa độ X = 1210860; Y = 421224.
- Nguồn số 05: Tọa độ X = 1210722; Y = 421255.
- Nguồn số 06: Tọa độ X = 1210720; Y = 421181.
- Nguồn số 07: Tọa độ X = 1210650; Y = 421205.
- Nguồn số 08: Tọa độ X = 1210617; Y = 421235.
- Nguồn số 09: Tọa độ X = 1210629; Y = 421232.
- Nguồn số 10: Tọa độ X = 1210922; Y = 421084.
- Nguồn số 11: Tọa độ X = 1210918; Y = 421120.
- Nguồn số 12: Tọa độ X = 1210926; Y = 421051.
- Nguồn số 13: Tọa độ X = 1210926; Y = 421051.
- Nguồn số 14: Tọa độ X = 1210795; Y = 421070.
- Nguồn số 15: Tọa độ X = 1210808; Y = 421069.
- Nguồn số 16: Tọa độ X = 1210671; Y = 421069.
- Nguồn số 17: Tọa độ X = 1210850; Y = 421021.
- Nguồn số 18: Tọa độ X = 1210719; Y = 421006.
- Nguồn số 19: Tọa độ X = 1210533; Y = 421392.
- Nguồn số 20: Tọa độ X = 1210837; Y = 421066.
- Nguồn số 21: Tọa độ X = 1210795; Y = 421079.

b. Vị trí tọa độ các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu J

- Nguồn số 22: Tọa độ X = 1211098; Y = 420997.

- Nguồn số 23: Tọa độ X = 1211098; Y = 420997.
- Nguồn số 24: Tọa độ X = 1211098; Y = 420997.
- Nguồn số 25: Tọa độ X = 1211168; Y = 421008.
- Nguồn số 26: Tọa độ X = 1211168; Y = 421008.
- Nguồn số 27: Tọa độ X = 1211168; Y = 421008.
- Nguồn số 28: Tọa độ X = 1211245; Y = 421017.
- Nguồn số 29: Tọa độ X = 1211245; Y = 421017.
- Nguồn số 30: Tọa độ X = 1211245; Y = 421017.
- Nguồn số 31: Tọa độ X = 1211245; Y = 421017.
- Nguồn số 32: Tọa độ X = 1211245; Y = 421017.

c. Vị trí tọa độ các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu K

- Nguồn số 33: Tọa độ X = 1211514; Y = 421595.
- Nguồn số 34: Tọa độ X = 1211550; Y = 421664.
- Nguồn số 35: Tọa độ X = 1211506; Y = 421587.

d. Vị trí tọa độ các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung tại khu CP

- Nguồn số 36: Tọa độ X = 1210035; Y = 421042.
- Nguồn số 37: Tọa độ X = 1210035; Y = 421042.
- Nguồn số 38: Tọa độ X = 1210035; Y = 421042.
- Nguồn số 39: Tọa độ X = 1210035; Y = 421052.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45' múi chiều 3°)

3. Tiếng ồn, độ rung phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

3.1. Tiếng ồn:

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

3.2. Độ rung:

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

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

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

- Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn: thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị theo định kỳ, kiểm tra độ cân bằng của thiết bị, đảm bảo động cơ hoạt động ổn định để giảm thiểu tiếng ồn; trang bị vỏ bao cách âm cho các thiết bị có công suất lớn, độ ồn cao, để

cô lập nguồn ồn và hạn chế tiếng ồn.

- Công trình, biện pháp giảm thiểu độ rung: lắp đặt đệm cao su chống rung cho các thiết bị, máy móc; thực hiện bảo trì, bảo dưỡng thiết bị theo định kỳ, kiểm tra độ cân bằng của thiết bị, độ mài mòn của chi tiết động cơ và thay thế dầu bôi trơn.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

- Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu bảo đảm nằm trong giới hạn cho phép quy định tại Phần A Phụ lục này.

- Thường xuyên bảo dưỡng, hiệu chuẩn thiết bị sản xuất để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.

- Nâng cấp, thay thế các máy móc, thiết bị phụ trợ (khi xuống cấp) có phát sinh tiếng ồn lớn bằng các máy móc, thiết bị hiện đại để giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đến môi trường xung quanh, đảm bảo đáp ứng các quy chuẩn kỹ thuật môi trường quy định.

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

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

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	Mã CTNH	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Các vật liệu mài dạng hạt thải có các các TPNH	07 03 08	10.000
2	Cặn sơn, sơn thải có dung môi hữu cơ hoặc các TPNH khác	08 01 01	38.024
3	Bùn thải lẫn sơn có dung môi hữu cơ hoặc các TPNH khác	08 01 02	55.865
4	Mực in thải có thành phần nguy hại	08 02 01	20
5	Hộp mực in thải có thành phần nguy hại	08 02 04	690
6	Chất kết dính và chất bịt kín thải có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác	08 03 01	151.600
7	Chất thải lỏng lẫn chất kết dính và chất bịt kín có dung môi hữu cơ hoặc thành phần nguy hại khác	08 03 03	18.708
8	Chất thải lây nhiễm	13 01 01	48
9	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	1.948
10	Các thiết bị linh kiện điện tử thải/bóng đèn led	16 01 13	1.200
11	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	16.801
12	Các loại dầu truyền nhiệt và cách điện tổng hợp thải khác (Dầu thải)	17 03 05	24.141
13	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi khác	17 08 03	2.000
14	Bao bì mềm thải	18 01 01	4.405
15	Bao bì cứng thải bằng kim loại bao gồm cả bình chứa áp suất bảo đảm rỗng	18 01 02	248.973
16	Bao bì cứng thải bằng nhựa	18 01 03	121.187
17	Bao bì cứng thải bằng vật liệu khác nhiễm TPNH	18 01 04	87
18	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, than hoạt tính thải (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các TPNH	18 02 01	332.511
19	Pin, ắc quy chì thải	19 06 01	350
20	Nước thải có thành phần nguy hại	19 10 01	31.821
21	Các loại chất thải khác có các TPNH vô cơ và hữu cơ	19 12 03	15.221
22	Than hoạt tính bão hòa	12 01 04	49.530
	Tổng khối lượng		1.125.130

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

TT	Tên chất thải	Khối lượng phát sinh (kg/năm)
1	Giấy carton phế	1.049.621
2	Phế liệu đồng, nhôm, sắt từ sản xuất, kim đính giấy, inox phế, dây điện	1.408.796
3	Pallet gỗ, gỗ phế, mùn cưa	3.195.850
4	Nhựa phế các loại, bọc nylon, bông sạch, lõi chỉ	8.048.179
5	Vải vụn, dây đai, nút, sợi, bông, nút xóp phế,...	
6	Hàng hủy, sản phẩm lỗi, nguyên phụ liệu phế	
7	Nhựa TPU, rìa, rẻo vật liệu các loại (rẻo giấy, rẻo nhựa, rẻo cao su, rẻo da, rẻo miếng lót, rẻo PU, rẻo vải,...)	3.063.296
8	IP phế, EVA phế...	174.321
9	Các loại chất thải thông thường khác	3.079.547
10	Cát thải, thạch cao, silicon phế từ quá trình đúc khuôn	
11	Thiết bị phế	
12	Bùn lỏng, cặn thức ăn lẫn dầu từ bể tách mỡ nhà ăn, bếp ăn và bùn từ hố ga thoát nước mưa	2.944.353
13	Chất thải hầm cầu	1.104.000
14	Bùn thải nước rửa keo	501.766
15	Bùn từ hệ thống XLNT	
16	Xỉ lò đúc khuôn (nhôm, sắt)	5.217
17	Cát thải từ các hệ thống XLNT	6.820
18	Bụi từ hệ thống mài để IP, RS, Phylon	124.283
19	Bụi từ hệ thống xay hàng phế	24.225
20	Bụi từ hệ thống trộn liệu	72.420
	Tổng khối lượng	24.802.694

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: **3.609,96 tấn/năm.****2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại:**

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

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: Bao bì, thùng chứa chất thải (có thể tích từ 20 lít đến 120 lít) bằng nhựa, thiếc được dán nhãn, biển báo, ghi tên và mã chất thải nguy hại.

2.1.2. Khu vực lưu chứa:

- Nhà máy có 05 khu vực lưu chứa chất thải nguy hại:

Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại tại khu A có diện tích 200 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải A22a có tổng diện tích 700 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại tại khu J có diện tích 50 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải J9 có tổng diện tích 520 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại tại khu K có diện tích 200 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải K18 có tổng diện tích 772 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại tại khu CP có diện tích 33 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải CP3a có tổng diện tích 144 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại tại khu EW có diện tích 276 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải EW02 có tổng diện tích 1.656 m²).

- Thiết kế, cấu tạo của các khu lưu chứa: Có tường bao, nền chống thấm, có mái che, có rãnh và hố thu gom chất thải lỏng chảy tràn, có thiết bị phòng cháy chữa cháy, có dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa theo quy định, có vách ngăn và biển báo phân biệt với các khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải rắn sinh hoạt.

- Hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.

2.2. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường

2.2.1. Thiết bị lưu chứa: Túi bigbag, thùng phuy, thùng nhựa và thùng chứa có dán nhãn; bùn từ hệ thống xử lý nước thải tại khu E sau khi qua máy ép bùn được lưu chứa vào bao PP.

2.2.2. Khu vực lưu chứa:

- Nhà máy có 07 khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường:

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp tại khu A có diện tích 475 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải A22a có tổng diện tích 700 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp tại khu J có diện tích 430 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải J9 có tổng diện tích 520 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp tại khu K có diện tích 501 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải K18 có tổng diện tích 772 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp tại khu CP có diện tích 91 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải CP3a có tổng diện tích 144 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn công nghiệp tại khu EW có diện tích 690 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải EW02 có tổng diện tích 1.656 m²).

02 Khu vực lưu chứa bùn từ hệ thống xử lý nước thải tại khu E có diện tích 54 m² và 60 m².

- Thiết kế, cấu tạo của các khu lưu chứa: Có tường bao, nền chống thấm, có mái che, có thiết bị phòng cháy chữa cháy có dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa theo quy định, có vách ngăn và biển báo phân biệt với các khu vực lưu giữ chất thải nguy hại và chất thải rắn sinh hoạt. Khu vực chứa bùn với kết cấu nền bê tông dốc đảm bảo nước từ bùn thải được thu gom về rãnh thoát nước và đưa về hệ thống xử lý nước thải để xử lý.

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

2.3.1. Thiết bị lưu chứa: Thùng nhựa có nắp đậy có dung tích tối đa 240 lít.

2.3.2. Khu vực lưu chứa:

- Nhà máy có 06 khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt:

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu A có diện tích 25 m² (thuộc kho lưu chứa chất thải A22a có tổng diện tích 700 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu J có diện tích 40m² (thuộc kho lưu chứa chất thải J9 có tổng diện tích 520 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu K có diện tích 71m² (thuộc kho lưu chứa chất thải K18 có tổng diện tích 772 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu CP có diện tích 20m² (thuộc kho lưu chứa chất thải CP3a có tổng diện tích 144 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu EW có diện tích 690m² (thuộc kho lưu chứa chất thải EW02 có tổng diện tích 1.656 m²).

Khu vực lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt tại khu EE có diện tích 191m² (thuộc kho lưu chứa chất thải EE08 có tổng diện tích 191m²).

- Thiết kế, cấu tạo khu lưu chứa: Có tường bao, nền chống thấm, có mái che, có thiết bị phòng cháy chữa cháy có dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa theo quy định, có vách ngăn và biển báo phân biệt với các khu vực lưu giữ chất thải nguy hại và chất thải rắn công nghiệp thông thường.

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

1. Thực hiện phương án phòng chống, ứng phó với sự cố rò rỉ hóa chất, tràn dầu và các sự cố khác theo quy định của pháp luật.

2. Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường.

3. Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng với kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải bảo đảm có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

Phụ lục 5**CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2024 của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. YÊU CẦU VỀ CẢI TẠO, PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC:

Không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. CÁC NỘI DUNG CHỦ DỰ ÁN TIẾP TỤC THỰC HIỆN THEO QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG:

1. Đã hoàn thành hạ tầng kỹ thuật và các yêu cầu về bảo vệ môi trường của dự án “Công ty TNHH Pou Sung Việt Nam” tại Khu công nghiệp Bàu Xéo, xã Đồi 61, huyện Trảng Bom, tỉnh Đồng Nai (theo Quyết định số 2378/QĐ-BTNMT ngày 15 tháng 9 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường).

2. Các nội dung tiếp tục thực hiện theo Quyết định số 2378/QĐ-BTNMT ngày 15 tháng 09 năm 2022 nêu trên, cụ thể như sau:

2.1. Xây dựng hoàn thành các xưởng sản xuất còn lại thuộc khu K (gồm các xưởng K7, K8, K9, K10) có tổng diện tích 35.978,88 m².

Tọa độ vị trí khu đất (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45’ múi chiều 3°):

X1 = 1211579,26 Y1 = 421206,44

X2 = 1211575,21 Y2 = 421422,97

X3 = 1211369,00 Y3 = 421203,76

X4 = 1211363,72 Y4 = 421420,82

2.2. Tổ chức sản xuất phụ kiện giày với quy mô công suất 2.500.000 sản phẩm/năm.

- Quy trình công nghệ: Mũi giày/mặt giày → Phủ mực in, thêu hoa văn → Phụ kiện.

- Máy móc thiết bị: Sử dụng các dây chuyền máy móc thiết bị hiện có tại công ty.

2.3. Xây dựng hoàn thành công trình bảo vệ môi trường:

- Xây dựng 20 bể tự hoại.

- Lắp đặt 31 hệ thống thu gom và thoát hơi dung môi từ công đoạn pha hóa chất, quét keo tại khu K.

2.4. Thực hiện công tác bảo vệ môi trường trong giai đoạn thi công xây dựng theo quy định của pháp luật. Áp dụng các biện pháp kỹ thuật, quản lý và tổ chức thi công phù hợp để hạn chế tối đa các tác động bất lợi đến hệ sinh thái, cảnh quan, môi trường và các hoạt động kinh tế dân sinh khác khu vực dự án trong quá trình thi công xây dựng, tuân thủ các tiêu chuẩn, quy chuẩn, quy phạm kỹ thuật và các quy định của pháp luật hiện hành trong quá trình thẩm định, phê duyệt thiết kế và thi công xây dựng các hạng mục công trình của dự án; đảm bảo quy hoạch đã được cơ quan nhà nước có thẩm quyền phê duyệt. Thực hiện giám sát chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại, đất, đá, vật liệu trong giai đoạn thi công xây dựng theo đúng các quy định của pháp luật.

- Thực hiện chương trình giám sát môi trường trong giai đoạn thi công xây dựng.

3. Sau khi hoàn thành các hạng mục trên, Công ty có trách nhiệm báo cáo Bộ Tài nguyên và Môi trường để được xem xét, giải quyết theo quy định của pháp luật.

D. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

1. Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

2. Khí thải phát sinh từ máy phát điện dự phòng (29 máy phát điện, có công suất từ 910 kVA đến 2000kVA, nhiên liệu sử dụng là dầu diesel), chỉ sử dụng gián đoạn trong các trường hợp mất điện, không yêu cầu phải có hệ thống xử lý khí thải, nhưng nhiên liệu dầu diesel sử dụng phải đáp ứng yêu cầu về chất lượng theo quy định của pháp luật về chất lượng sản phẩm, hàng hóa.

3. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất, trong đó có nội dung cập nhật về khối lượng, chủng loại chất thải phát sinh theo quy định; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

4. Bảo đảm sự phù hợp và tuân thủ việc thực hiện các quy hoạch tại Quyết định số 586/QĐ-TTg ngày 03 tháng 7 năm 2024 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Quy hoạch tỉnh Đồng Nai thời kỳ 2021 - 2030, tầm nhìn đến năm 2050; Quyết định số 370/QĐ-TTg ngày 04 tháng 5 năm 2024 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt Quy hoạch vùng Đông Nam Bộ thời kỳ 2021 - 2030, tầm nhìn đến năm 2050 và các quy hoạch khác có liên quan.

5. Thực hiện đúng, đầy đủ trách nhiệm theo yêu cầu và quy định tại Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19 tháng 10 năm 2015 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai về việc phân vùng môi trường tiếp nhận nước thải, khí thải công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai; Quyết định số 36/2018/QĐ-UBND ngày 06 tháng 9 năm 2018 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai về việc sửa đổi, bổ sung khoản 1, khoản 2 Điều 1 Quyết định số 35/2015/QĐ-UBND ngày 19 tháng 10 năm 2015 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai về việc phân vùng môi trường tiếp nhận nước thải, khí thải công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai; các quy định khác của chính quyền địa phương.

6. Thực hiện phân định, phân loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại theo quy định tại Luật Bảo vệ môi trường và các quy định khác có liên quan.

7. Phối hợp với các đơn vị thuê nhà xưởng thực hiện công tác bảo vệ môi trường theo quy định của pháp luật.

8. Các hạng mục công trình của dự án chỉ được phép hoạt động khi bảo đảm phù hợp theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường, đất đai, xây dựng và pháp luật khác có liên quan.

9. Thực hiện đầy đủ trách nhiệm theo quy định pháp luật về bảo vệ môi trường và các quy định pháp luật khác có liên quan. Trường hợp các văn bản quy phạm pháp luật, quy chuẩn kỹ thuật môi trường nêu tại Giấy phép môi trường này có sửa đổi, bổ sung hoặc được thay thế thì thực hiện theo quy định tại văn bản mới./.