

BỘ TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG CỘNG HOÀ XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 146 /GPMT-BTNMT

Hà Nội, ngày 18 tháng 5 năm 2023

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 86/FEPV-MT ngày 13 tháng 4 năm 2023 của Công ty TNHH Polytex Far Eastern (Việt Nam) về việc giải trình, tiếp thu các ý kiến thực hiện các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của dự án “Mở rộng, nâng công suất nhà máy hóa sợi dệt nhuộm - giai đoạn 3” 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 Polytex Far Eastern (Việt Nam), địa chỉ văn phòng tại Lô B_5B_CN, đường DC, khu công nghiệp Bàu Bàng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương, Việt Nam được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường của dự án “Mở rộng, nâng công suất nhà máy hóa sợi, dệt, nhuộm – giai đoạn 3” – Dây chuyền sản xuất hạt nhựa PET tái chế từ vảy nhựa phế liệu, công suất 36.000 tấn sản phẩm/năm, dây chuyền sản xuất sợi POY công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm và dây chuyền sản xuất sợi FDY công suất 20.000 tấn sản phẩm/năm (phân kỳ 4, phân kỳ 5 – giai đoạn 2; phân kỳ 2, phân kỳ 3, phân kỳ 4 – giai đoạn 3) địa chỉ tại Lô B_4B_CN, B_5B_CN đường DC, Lô C_1,2,3_CN giai đoạn 1, Lô B_3E_CN đường N11, khu công nghiệp Bàu Bàng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương, với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của dự án đầu tư:

1.1. Tên dự án đầu tư: Mở rộng, nâng công suất nhà máy hóa sợi, dệt, nhuộm – giai đoạn 3.

1.2. Địa điểm hoạt động:

- Địa điểm 1: Lô B_4B_CN, B_5B_CN đường DC Khu công nghiệp Bàu Bàng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương;

- Địa điểm 2: Lô C_1,2,3_CN giai đoạn 1, Khu công nghiệp Bàu Bàng mở rộng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương;

- Địa điểm 3: Lô B_3E_CN đường N11, Khu công nghiệp Bàu Bàng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương.

1.3. Giấy chứng nhận đầu tư số 9810382264 do Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bình Dương cấp ngày 23 tháng 6 năm 2015 (chứng nhận lần đầu); chứng nhận thay đổi lần thứ 6

ngày 30 tháng 6 năm 2021; Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số 3702376432 do Sở Kế hoạch Đầu tư tỉnh Bình Dương cấp ngày 23 tháng 6 năm 2015 (đăng ký lần đầu), đăng ký thay đổi lần 9 ngày 10 tháng 8 năm 2021.

1.4. Mã số thuế: 3702376432.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất hóa sợi, dệt, nhuộm.

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

- Dự án có tiêu chí về môi trường như dự án đầu tư nhóm I theo quy định tại Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

- Tổng diện tích: 2.253.791 m² (Địa điểm 01 có diện tích 993.000 m², địa điểm 02 có diện tích 1.220.791 m² và địa điểm 03 có diện tích 40.000 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: Các nhà xưởng dệt, nhuộm vải công suất 37.920 tấn sản phẩm/năm; các xưởng kéo sợi cotton (dệt kim, nhuộm và hoàn thiện vải cotton tự nhiên, vải cotton pha) công suất 16.320 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất hạt nhựa Polyethylene Terephthalate (PET) công suất 722.500 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất sợi Polyester Staple Fiber (PSF) công suất 252.000 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất sợi polyester Drawn Textured Yarn (DTY) công suất 80.000 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất sợi Partially Oriented Yarn (POY) công suất 80.000 tấn sản phẩm/năm; công suất sản xuất sợi Fully Drawn Yarn (FDY) 40.000 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET công suất 50.000 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET để sản xuất sợi POY công suất 36.000 tấn sản phẩm/năm; các nhà xưởng sản xuất sợi Air Textured Yarn (ATY) công suất 10.000 tấn sản phẩm/năm.

- Quy trình công nghệ sản xuất:

+ Quy trình dệt, nhuộm vải công suất 10.800 tấn sản phẩm/năm: Sợi DTY → Dệt → Giặt dầu, tẩy trắng → Tiền định hình → Nhuộm màu → Định hình, sấy → Kiểm tra thành phẩm → Đóng gói, nhập kho và xuất ra thị trường.

+ Quy trình dệt, nhuộm vải sợi Murata Vortex Spinning (MVS) công suất 10.800 tấn sản phẩm/năm: Sợi MVS → Dệt → Đốt lông → Làm bóng → Giặt dầu, tẩy trắng → Nhuộm màu → Định hình, sấy → Kiểm tra thành phẩm → Đóng gói, nhập kho, xuất hàng.

Quy trình vượt lông: Vải → Vượt lông → Định hình → Kiểm nghiệm → Đóng gói → Nhập kho.

Quy trình mài vải: Vải → Mài lông → Định hình → Kiểm nghiệm → Đóng gói → Nhập kho.

Quy trình in hoa: Vải → In hoa → Kiểm nghiệm → Đóng gói.

Quy trình ghép vải: Vải → Ghép vải → Kiểm nghiệm → Đóng gói.

+ Quy trình sản xuất hạt nhựa PET công suất 402.500 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Phối trộn → Phản ứng ester hóa → Phản ứng trùng ngưng → Cắt, ép viên → Sấy, sàng lọc → Làm cứng, kết tinh → Sấy → Hệ thống phản ứng chính tăng độ bền của hạt → Hệ thống làm lạnh → Bồn chứa thành phẩm → Đóng gói, lưu kho, xuất hàng.

+ Quy trình sản xuất sợi polyester PSF công suất 52.500 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → hệ thống liệu bột → Ester hóa → Trùng ngưng → Lọc và vận chuyển → Tủ kéo sợi → Làm lạnh → Tắm dầu (tạo bó sợi) → Tẩy dầu, gia nhiệt → Kéo căng sợi → Gia nhiệt định hình

→ Phun dầu → Sấy khô sợi → Kéo tạo độ căng → Cắt bông → Đóng gói, lưu kho, xuất hàng.

+ Quy trình sản xuất sợi polyester DTY công suất 36.000 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Gia nhiệt lần 1 → Kéo căng → Làm mát → Xoắn giả → Tạo kết → Định hình → Gia nhiệt lần 2 → Tắm dầu → Cắm biến cắt sợi → Quán ống, kiểm tra, đóng gói, lưu kho.

+ Quy trình sản xuất hạt nhựa PET công suất 25.000 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Phối trộn → Phản ứng ester hóa → Phản ứng trùng ngưng → Cắt → Quay ly tâm → Sàng lọc → Nhập silo chứa.

+ Quy trình sản xuất hạt nhựa tái chế RPET từ vảy nhựa phế liệu nhập khẩu để sản xuất sợi POY&FDY công suất 36.000 tấn sản phẩm/năm: Phế liệu → Gia nhiệt sơ bộ → Máy sấy → Máy đùn → Máy lọc → Máng giải nhiệt → Máy cắt hạt → Gia nhiệt sơ bộ → Làm nguội → Silo chứa → Hạt nhựa tái chế chuyển sang xưởng POY&FDY.

+ Quy trình sản xuất sợi POY công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Gia nhiệt sơ bộ → Sấy khô → Máy ép đùn → Làm lạnh sợi (thổi khí) → Kéo sợi, tắm dầu → Kéo giãn sợi → Quán sợi → Kiểm tra, đóng gói → Bán thành phẩm.

+ Quy trình sản xuất sợi FDY công suất 20.000 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Gia nhiệt sơ bộ → Sấy khô → Máy ép đùn → Làm lạnh sợi (thổi khí) → Kéo sợi, tắm dầu → Kéo giãn sợi (gia nhiệt bằng điện) → Quán sợi → Kiểm tra, đóng gói → Bán thành phẩm.

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

2.1. Được phép xả nước thải ra môi trường và 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. Được phép nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất và thực hiện yêu cầu về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 4 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.5. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường quy định tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

2.6. Yêu cầu khác về bảo vệ môi trường quy định tại Phụ lục 6 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Công ty TNHH Polytex Far Eastern (Việt Nam):

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

2. Công ty TNHH Polytex Far Eastern (Việt Nam) có trách nhiệm:

2.1. Chỉ được phép thực hiện các nội dung cấp phép sau khi đã hoàn thành các công trình bảo vệ môi trường tương ứng.

2.2. 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 xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.

2.3. 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.

2.4. 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.

2.5. 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 18 tháng 5 năm 2023 đến ngày 17 tháng 5 năm 2030).

Giấy phép môi trường số 31/GPMT-BTNMT ngày 21 tháng 02 năm 2023 của Dự án “Mở rộng, nâng công suất nhà máy hóa sợi, dệt, nhuộm - giai đoạn 3” đối với dây chuyền sản xuất hạt nhựa PET, công suất 25.000 tấn sản phẩm/năm (phân kỳ 1, giai đoạn 3) hết hiệu lực 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 Bình Dương 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:

- PTTgCP, Bộ trưởng Trần Hồng Hà (để báo cáo);
- UBND tỉnh Bình Dương (để phối hợp chỉ đạo);
- Bộ Tài chính (Tổng cục Hải quan);
- Sở TN&MT tỉnh Bình Dương;
- Ban quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Bình Dương;
- Công Thông tin một cửa quốc gia;
- Công Thông tin điện tử Bộ TN&MT;
- VP Tiếp nhận & TKQGQTTHC, Bộ TN&MT;
- Tổng Công ty Đầu tư & Phát triển công nghiệp - TNHH MTV;
- Công ty TNHH Polytex Far Eastern (Việt Nam);
- Lưu: VT, KSONMT, TT12.



Phụ lục 1

NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI VÀO NGUỒN NƯỚC VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2023
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI:

1. Nguồn phát sinh nước thải:

1.1. Nguồn phát sinh nước thải sinh hoạt:

- Khu vực Xưởng Dệt nhuộm:

- + Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt từ khu văn phòng.
- + Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt từ nhà ăn khu văn phòng.
- + Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt từ khu nhà đào tạo.
- + Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt từ xưởng nhuộm 1.
- + Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt từ nhà ăn xưởng nhuộm.
- + Nguồn số 06: Nước thải sinh hoạt từ xưởng dệt.
- + Nguồn số 07: Nước thải sinh hoạt từ khu văn phòng trạm xử lý nước thải.
- + Nguồn số 08: Nước thải sinh hoạt từ xưởng hậu gia công.
- + Nguồn số 09: Nước thải sinh hoạt từ nhà bảo vệ cổng phía Nam.
- + Nguồn số 10: Nước thải sinh hoạt từ xưởng nhuộm 2.

(Tổng lưu lượng nước thải sinh hoạt từ nguồn số 01 đến nguồn số 10 khoảng 09 m³/ngày)

- Khu vực Xưởng Hóa sợi:

- + Nguồn số 11: Nước thải sinh hoạt từ kho phát hàng.
- + Nguồn số 12: Nước thải sinh hoạt từ xưởng tạo hạt nhựa kết tinh (SSP).
- + Nguồn số 13: Nước thải sinh hoạt từ xưởng tạo hạt nhựa (CP).
- + Nguồn số 14: Nước thải sinh hoạt từ khu vực lò dầu tải nhiệt - lò hơi.
- + Nguồn số 15: Nước thải sinh hoạt từ khu trạm công dụng.
- + Nguồn số 16: Nước thải sinh hoạt từ khu văn phòng điện - bảo trì.
- + Nguồn số 17: Nước thải sinh hoạt từ kho phụ liệu.
- + Nguồn số 18: Nước thải sinh hoạt từ xưởng xử lý nước thải.
- + Nguồn số 19: Nước thải sinh hoạt từ phòng bảo vệ cổng phía Bắc.
- + Nguồn số 20: Nước thải sinh hoạt từ phòng bảo vệ cổng phía Đông.
- + Nguồn số 21: Nước thải sinh hoạt của xưởng PET giai đoạn 3, lưu lượng khoảng 10 m³/ngày.

(Tổng lưu lượng nước thải sinh hoạt từ nguồn số 11 đến nguồn số 21 khoảng 80 m³/ngày)

- Nguồn số 22: Nước thải sinh hoạt từ khu văn phòng xưởng sản xuất hạt nhựa PET tái chế, lưu lượng khoảng 5 m³/ngày.

- Nguồn số 23: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh số 1 xưởng sản xuất sợi polyester POY/FDY, lưu lượng khoảng 15 m³/ngày.

- Nguồn số 24: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh số 2 xưởng sản xuất sợi polyester POY/FDY, lưu lượng khoảng 5 m³/ngày.

- Nguồn số 25: Nước thải sinh hoạt từ kho tự động xưởng sản xuất sợi polyester POY/FDY, lưu lượng khoảng 7 m³/ngày.

- Khu vực xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

+ Nguồn số 26: Nước thải sinh hoạt từ nhà xưởng máy Barmag.

+ Nguồn số 27: Nước thải sinh hoạt từ nhà xưởng máy TMT.

+ Nguồn số 28: Nước thải sinh hoạt từ trạm công dụng.

+ Nguồn số 29: Nước thải sinh hoạt từ kho thành phẩm.

+ Nguồn số 30: Nước thải sinh hoạt từ phòng bảo vệ cổng phía Đông.

+ Nguồn số 31: Nước thải sinh hoạt từ văn phòng xưởng DTY.

+ Nguồn số 32: Nước thải sinh hoạt từ khu trạm biến áp.

(Tổng lưu lượng nước thải sinh hoạt từ nguồn số 26 đến nguồn số 32 khoảng 37 m³/ngày)

1.2. Nguồn phát sinh nước thải công nghiệp

- Khu vực Xưởng Dệt nhuộm:

+ Nguồn số 01: Nước thải công nghiệp từ công đoạn xử lý bề mặt, lưu lượng khoảng 42 m³/ngày.

+ Nguồn số 02: Nước thải công nghiệp từ công đoạn giặt dầu, tẩy trắng vải, lưu lượng khoảng 187 m³/ngày.

+ Nguồn số 03: Nước thải công nghiệp từ công đoạn nhuộm vải, lưu lượng khoảng 9.623 m³/ngày.

+ Nguồn số 04: Nước thải công nghiệp từ công đoạn định hình vải, lưu lượng khoảng 84 m³/ngày.

+ Nguồn số 05: Nước thải từ lò hơi, lưu lượng khoảng 10 m³/ngày.

+ Nguồn số 06: Nước thải từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi, lưu lượng khoảng 11 m³/ngày.

+ Nguồn số 07: Nước thải từ hệ thống làm mát của xưởng Dệt nhuộm, lưu lượng khoảng 1.052 m³/ngày.

+ Nguồn số 08: Nước thải từ phòng thí nghiệm của xưởng Dệt nhuộm, lưu lượng khoảng 2 m³/ngày.

+ Nguồn số 09: Nước thải vệ sinh công nghiệp, vệ sinh khu xử lý nước cấp, lưu lượng khoảng 880 m³/ngày.

- Khu vực Xưởng Hóa sợi:

+ Nguồn số 10: Nước thải công nghiệp từ hệ thống xử lý bụi PTA sản xuất hạt nhựa PET, lưu lượng khoảng 53 m³/ngày.

+ Nguồn số 11: Nước thải công nghiệp từ quá trình phản ứng ester hóa sản xuất hạt nhựa PET, lưu lượng khoảng 262 m³/ngày.

+ Nguồn số 12: Nước thải công nghiệp từ công đoạn nhúng tẩy dầu sản xuất sợi PSF, lưu lượng khoảng 248 m³/ngày.

+ Nguồn số 13: Nước thải công nghiệp từ hệ thống làm mát của xưởng Hóa sợi, lưu lượng khoảng 428 m³/ngày.

+ Nguồn số 14: Nước thải công nghiệp từ công đoạn nước giải nhiệt cho cắt hạt nhựa PET, lưu lượng khoảng 13 m³/ngày.

+ Nguồn số 15: Nước thải công nghiệp từ công đoạn pha hóa chất hệ thống xử lý khí thải lò dầu, lưu lượng khoảng 66 m³/ngày.

+ Nguồn số 16: Nước thải vệ sinh công nghiệp xưởng Hóa sợi, lưu lượng khoảng 50 m³/ngày.

+ Nguồn số 17: Nước thải công nghiệp từ tháp chưng cất thu hồi EG, lưu lượng khoảng 45 m³/ngày.

+ Nguồn số 18: Nước thải công nghiệp từ quá trình vệ sinh, lọc, rửa thiết bị sản xuất, lưu lượng khoảng 20 m³/ngày.

+ Nguồn số 19: Nước thải giải nhiệt sau thiết bị cắt hạt nhựa xưởng sản xuất hạt nhựa PET tái chế, lưu lượng khoảng 14 m³/ngày.

+ Nguồn số 20: Nước thải công nghiệp từ thiết bị vệ sinh đầu phun sợi POY&FDY của xưởng sản xuất sợi polyester POY&FDY, lưu lượng khoảng 4 m³/ngày.

(Nguồn số 20 phát sinh định kỳ 01 lần/tuần khi vệ sinh đầu phun)

+ Nguồn số 21: Nước thải công nghiệp từ hệ thống xử lý hơi dầu của xưởng sản xuất sợi polyester POY&FDY, lưu lượng khoảng 10 m³/ngày.

(Nguồn số 21 được tuần hoàn tái sử dụng để xử lý hơi dầu, tần suất xả nước đưa về hệ thống xử lý nước thải: 3 – 4 lần/tuần)

- Khu vực Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

+ Nguồn số 22: Nước thải công nghiệp từ phòng thí nghiệm của xưởng sản xuất sợi DTY, lưu lượng khoảng 2 m³/ngày.

(Nguồn số 22 tần suất phát sinh khoảng 03 ngày/lần)

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

2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải:

Bể giám sát Khu công nghiệp Bàu Bàng, sau đó dẫn qua hệ thống thoát nước thải vào hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng trước khi ra suối Bến Ván và cuối cùng chảy ra sông Thị Tính, thuộc địa phận thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương.

2.2. Vị trí xả nước thải:

- Bể giám sát của Khu công nghiệp trước khi vào hệ thống thoát nước thải của Khu công nghiệp Bàu Bàng.

- Tọa độ vị trí xả nước thải X = 1246230; Y = 593025.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105⁰45', múi chiếu 3⁰)

- Điểm xả nước thải sau xử lý có biển báo, ký hiệu rõ ràng, thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát xả thải theo quy định tại điểm đ khoản 1 Điều 87 Luật Bảo vệ môi trường.

2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: 13.800 m³/ngày (24 giờ).

2.3.1. Phương thức xả nước thải:

- Nước thải sau xử lý được quan trắc tự động, liên tục tại bể quan trắc, sau đó tự chảy ra bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng, sau đó dẫn qua hệ thống thoát nước vào hồ sinh thái của khu công nghiệp Bàu Bàng trước khi ra suối Bến Ván và cuối cùng chảy ra sông Thị Tín.

- Hình thức xả: xả mặt, ven bờ.

2.3.2. Chế độ xả nước thải: Liên tục 24 giờ/ngày.

2.3.3. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia đối với nước thải sản xuất (cột A, K_q = 0,9 và K_f = 0,9) cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Nhiệt độ	°C	40	03 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	Độ màu	Pt/Co	50		Đã lắp đặt
3	pH	-	6 – 9		Đã lắp đặt
4	COD	mg/l	60,75		Đã lắp đặt
5	TSS	mg/l	40,5		Đã lắp đặt
6	Amoni	mg/l	4,05		Đã lắp đặt
7	BOD ₅	mg/l	24,3		
8	Tổng Nitơ	mg/l	16,2		
9	Tổng Photpho	mg/l	3,24		
10	Asen	mg/l	0,041		
11	Hg	mg/l	0,004		
12	Pb	mg/l	0,081		
13	Cd	mg/l	0,041		
14	Cr ⁶⁺	mg/l	0,041		
15	Cr ³⁺	mg/l	0,162		
16	Cu	mg/l	1,62		
17	Zn	mg/l	2,43		
18	Ni	mg/l	0,162		
19	Mn	mg/l	0,405		
20	Fe	mg/l	0,81		
21	Tổng xianua	mg/l	0,057		
22	Tổng Phenol	mg/l	0,081		

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
23	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	4,05		
24	Sunfua	mg/l	0,16		
25	Florua	mg/l	4,05		
26	Clorua	mg/l	405		
27	Clo dư	mg/l	0,81		
28	Coliform	Vi khuẩn/100 ml	3.000		

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

- Nguồn số 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08, 09 và số 10: thu gom bằng đường ống inox SUS 304 (có 13 bể tự hoại 3 ngăn) và đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 4.500 m³/ngày của Xưởng Dệt nhuộm.

- Nguồn số 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29, 30, 31 và số 32: thu gom bằng đường ống inox SUS 304 (có 22 bể tự hoại 3 ngăn) và đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày của Xưởng Hóa sợi.

1.1.2. Nước thải công nghiệp:

- Nguồn số 01, 02, 03, 04, 05, 06, 07, 08 và 09: thu gom bằng đường ống inox SUS 304 về bể thu gom nước thải nồng độ thấp và bể thu gom nước thải nồng độ cao rồi sau đó được bơm về hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 4.500 m³/ngày và 7.500 m³/ngày của Xưởng Dệt nhuộm.

- Nguồn số 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21 và 22: thu gom bằng đường ống inox SUS 304 về hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày và 1.200 m³/ngày của Xưởng Hóa sợi.

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

1.2.1. Các bể tự hoại 3 ngăn (nước thải sinh hoạt):

- Khu vực Xưởng Dệt nhuộm có 13 bể tự hoại; sau đó được thu gom về bể thu gom nước thải nồng độ cao, thể tích bể 914,76 m³, một phần bơm về hệ thống xử lý nước thải công suất 4.500 m³/ngày, một phần bơm về hệ thống xử lý nước thải công suất 7.500 m³/ngày.

- Các khu vực Xưởng Hóa sợi có 15 bể tự hoại; sau đó được thu gom về Hệ thống xử lý nước thải xưởng Hóa sợi, công suất 600 m³/ngày của Xưởng Hóa sợi.

- Các khu vực Xưởng sản xuất sợi polyester DTY có 07 bể tự hoại; sau đó được thu gom về Hệ thống xử lý nước thải xưởng Hóa sợi, công suất 600 m³/ngày.

- Tóm tắt quy trình xử lý: Nước thải → Ngăn chứa → Ngăn lọc → Ngăn lắng → Hệ thống xử lý nước thải tập trung.

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải tập trung:

1.2.2.1. Hệ thống xử lý nước thải tập trung Xưởng Dệt nhuộm:

a) Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 4.500 m³/ngày:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải nồng độ cao (COD > 2.000 mg/l) → Bể gom nước thải nồng độ cao → Bể điều hòa nồng độ cao → Bể keo tụ → Bể tạo bông → Tuyển nổi DAF 1 → Bể điều hòa nồng độ thấp (Tiếp nhận nước thải từ Bể thu gom nước thải nồng độ thấp COD < 2.000 mg/l) và tháp làm mát → Bể điều chỉnh pH → Bể Aerotank cố định → Bể lắng sinh học 1 → Bể Aerotank có vật liệu đệm → Bể lắng sinh học 2 → Tuyển nổi DAF 2 → Bể Fenton → Bể phản ứng oxy hóa → Bể điều chỉnh pH → Bể tạo bông → Bể lắng hóa lý 3 → Tháp lọc cát → Bể sục ozone, máng Parshall và đồng hồ đo lưu lượng → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³ → Bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 160 m³ → Hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 32.000 m³.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 4.500 m³/ngày (24 giờ).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄, NaOH, PAC, Polymer, NaOCl, FeSO₄, H₂O₂ (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3.3 Phần A của Phụ lục này).

b) Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 7.500 m³/ngày:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải nồng độ cao → Hồ thu gom nồng độ cao (chung với hệ thống xử lý nước thải công suất 4.500 m³/ngày) → Bể điều hòa → Tháp giải nhiệt → Bể điều chỉnh pH, keo tụ → Bể tạo bông → Bể lắng hóa lý → Bể điều tiết → Bể axit hóa → Bể thiếu khí (bể trung gian điều chỉnh DO) → Bể Aerotank cố định → Bể trung gian thổi khí → Bể lắng bùn → Bể trung gian → Tháp Fenton → Bể phản ứng oxy hóa → Bể điều chỉnh pH → Bể tạo bông → Bể lắng hóa lý (2) → Bể Aerotank có giá thể → Bể thu gom → Tháp lọc cát → Bể chứa nước → Bể ozon 1 → Bể ozon 2 → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³ → Bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 160 m³ → Hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 32.000 m³.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 7.500 m³/ngày (24 giờ).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: H₂SO₄, NaOH, PAC, Polymer, NaOCl, FeSO₄, H₂O₂, Al₂O₃ (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3.3 Phần A của Phụ lục này).

- Nước thải sau xử lý qua bể ozon 1 được đưa một phần về hệ thống lọc RO để tái sử dụng:

+ Tóm tắt quy trình công nghệ: Bể ozon 1 → Hệ thống RO → Tái sử dụng nước cho hoạt động vệ sinh công nghiệp và công đoạn nhuộm.

+ Chế độ vận hành: Liên tục.

+ Công suất thiết kế: 3.600 m³/ngày (24 giờ).

1.2.2.2. Hệ thống xử lý nước thải tập trung Xưởng Hóa sợi:

a) Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải xưởng ester hóa → Bồn điều chỉnh pH → Bể điều hòa nước thải ester và nước thải tổng hợp (từ bể điều hòa nước thải tổng hợp) → Bể khuấy trộn (bể keo tụ, tạo bông) → Bể tuyển nổi → Bể điều hòa → Bể UASB → Bể Aerotank → Bể MBR → Bể quan trắc (quan trắc tự động, liên tục thông số COD) → Bể chứa nước tái sử dụng và Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³ bên Xưởng Dệt nhuộm.

- Chế độ vận hành: Liên tục; nước thải được thu gom và xử lý từ bồn điều chỉnh pH cho đến bể UASB, sau đó qua 02 bể không lắp đặt thiết bị xử lý là bể aerotank và bể MBR để điều chỉnh lưu lượng rồi bơm qua bể aerotank của Hệ thống xử lý nước thải công suất 1.200 m³/ngày để tiếp tục xử lý. Giai đoạn hiện nay chỉ vận hành theo chế độ vận hành nêu trên, giai đoạn sau sẽ vận hành toàn bộ hệ thống xử lý nước thải tập trung khi lưu lượng nước thải phát sinh tối đa công suất.

- Công suất thiết kế: 600 m³/ngày (24 giờ).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer, NaOCl, Na₂SO₄, H₃PO₄, NaHCO₃, Ure (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3.3 Phần A của Phụ lục này).

b) Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 1.200 m³/ngày:

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

+ Nước thải dầu mỡ (nước thải sản xuất tại xưởng kéo sợi PSF) → Bể điều hòa nước thải dầu (1).

+ Nước thải tổng hợp, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải → Bể điều hòa nước thải tổng hợp (2).

(1) + (2) → Keo tụ, tạo bông → Bể tuyển nổi → Bể phân phối (3).

Nước thải từ hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày (4).

(3) + (4) → Bể Aerotank → Bể lắng sinh học → Bể chứa nước ra (5).

Nước thải từ quá trình làm mát xưởng hóa sợi → Bể gom → Lọc cát (6).

(5) + (6) → Bể quan trắc của hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày (quan trắc tự động, liên tục thông số COD) → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 1.200 m³/ngày (24 giờ).

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer, Ure, H₃PO₄, NaOCl (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.3.3 Phần A của Phụ lục này).

Quy trình xử lý bùn: Bể chứa bùn → Bể lắng bùn → Máy ép bùn → Máy sấy bùn → Bể thu gom xử lý (chuyển giao cho đơn vị chức năng).

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

- Vị trí lắp đặt và thông số giám sát:

+ 01 vị trí quan trắc nước thải tự động tại bể quan trắc chung (giám sát tự động, liên tục toàn bộ nước thải của tất cả các mô đun xử lý khác nhau). Thông số giám sát bao gồm:

Nhiệt độ, lưu lượng (đầu ra), pH, COD, TSS, độ màu, Amoni, lưu lượng (đầu vào).

+ Lưu lượng đầu vào tại 08 vị trí: 01 đầu vào công trình xử lý nước thải công suất 7.500 m³/ngày; 02 đầu vào công trình xử lý nước thải công suất 4.500 m³/ngày, 02 đầu vào công trình xử lý nước thải công suất 1.200 m³/ngày; 02 đầu vào công trình xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày và 01 vị trí đầu vào từ tháp giải nhiệt.

+ 01 vị trí quan trắc nước thải tự động tại bể quan trắc của Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày. Thông số giám sát: COD.

- Camera theo dõi: Đã lắp đặt camera giám sát.

- Kết nối và truyền dữ liệu: Dữ liệu được truyền về Sở Tài nguyên & Môi trường Bình Dương theo dõi giám sát (Văn bản xác nhận số 329/STNMT-CCBVMT ngày 27 tháng 01 năm 2022 của Sở Tài nguyên và Môi trường Bình Dương).

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

1.4.1. Công trình, thiết bị ứng phó sự cố:

- Đã lắp hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục để giám sát nước thải sau xử lý.

- Đã bố trí các bể sự cố khi hệ thống xử lý nước thải gặp sự cố, cụ thể:

+ Tại trạm xử lý nước thải Xưởng Dệt nhuộm có 02 hệ thống xử lý nước thải công suất 7.500 m³/ngày và 4.500 m³/ngày, đã xây dựng: 01 bể sự cố có dung tích 1.560 m³ và 02 bể sự cố có dung tích khoảng 11.151,5 m³ (gồm 01 bể sự cố có dung tích 4.568 m³ và 01 bể sự cố có dung tích 6.583,5 m³).

+ Tại trạm xử lý nước thải Xưởng Hóa sợi có 02 hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày và 1.200 m³/ngày, đã xây dựng: 02 bể sự cố nước thải có tổng thể tích thiết kế là 6.000 m³, thể tích hữu dụng khoảng 5.850 m³ (các bể có thể tích lần lượt khoảng 3.900 m³ và 1.950 m³).

1.4.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố:

- Vận hành hệ thống xử lý nước thải theo đúng quy trình; thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng các thiết bị và dự phòng thiết bị thay thế.

- Trường hợp nước thải sau xử lý vượt quy chuẩn kỹ thuật môi trường trước khi xả thải, dừng hoạt động xả nước thải sau xử lý ra môi trường. Nước thải vượt quy chuẩn được bơm về hồ sự cố hoặc các hệ thống xử lý nước thải tập trung đang hoạt động để xử lý lại.

- Trường hợp các hệ thống xử lý nước thải tập trung gặp sự cố và phải dừng hoạt động, nước thải phát sinh được bơm về hồ sự cố; giảm công suất sản xuất hoặc dừng sản xuất để hạn chế hoặc không làm phát sinh nước thải. Sau khi khắc phục xong sự cố, nước thải được bơm về các hệ thống xử lý nước thải tập trung để tiếp tục xử lý, đảm bảo đạt quy chuẩn kỹ thuật về môi trường trước khi xả ra nguồn tiếp nhận.

- Thiết lập giá trị cảnh báo sớm cho hệ thống quan trắc tự động, liên tục đối với các thông số ô nhiễm trong nước thải công nghiệp thực hiện kiểm định, hiệu chuẩn thiết bị đo theo quy định.

- Bố trí nhân viên kỹ thuật vận hành các hệ thống xử lý nước thải tập trung và ghi chép vào sổ nhật ký vận hành.

- Thực hiện kiểm tra, giám sát hệ thống thu gom nước thải, thoát nước thải sau xử lý để phòng ngừa tình trạng tắc nghẽn hệ thống.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: 06 tháng kể từ ngày được cấp Giấy phép môi trường này.

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

- Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày (nước thải từ Nhà xưởng sản xuất hạt nhựa PET của giai đoạn 3 phát sinh được thu gom về hệ thống xử lý đến bể UASB sau đó chuyển sang hệ thống xử lý nước thải công suất 1.200 m³/ngày để xử lý tiếp).

- Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 1.200 m³/ngày.

- Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 4.500 m³/ngày và 7.500 m³/ngày không phải vận hành thử nghiệm do đã được Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp Giấy phép môi trường thành phần (theo quy định tại khoản 1 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP).

2.2.1. Vị trí lấy mẫu:

- Tại đầu vào hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày.

- Tại đầu vào và đầu ra hệ thống xử lý nước thải công suất 1.200 m³/ngày

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, phải giám sát các chất ô nhiễm có trong dòng nước thải và đánh giá hiệu quả xử lý của hệ thống xử lý nước thải theo giá trị giới hạn cho phép. Công ty giám sát các thông số sau: Lưu lượng và các chất ô nhiễm tại Mục 2.3.3 Phần A Phụ lục này và so sánh với QCVN 40:2011/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia đối với nước thải sản xuất (cột A, $K_q = 0,9$ và $K_f = 0,9$).

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải theo quy định tại khoản 1 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể như sau:

- Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả: Tối thiểu là 15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu vào và đầu ra của công trình xử lý nước thải);

- Giai đoạn vận hành ổn định: Ít nhất là 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu đơn đối với 01 mẫu nước thải đầu vào và ít nhất 07 mẫu đơn nước thải đầu ra trong 07 ngày liên tiếp của công trình xử lý nước thải) trong ít nhất là 07 ngày liên tiếp sau giai đoạn điều chỉnh hiệu quả.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

3.1. Thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của dự án bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm tại Mục 2.3.3 Phần A Phụ lục này trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

3.2. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm 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 này thì phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.3. Trước khi kết thúc vận hành thử nghiệm 45 ngày, chủ dự án đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Bộ Tài nguyên và Môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Dương theo quy định.

3.4. 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.

3.5. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm, vận hành công trình xử lý nước thải.

3.6. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được truyền dẫn thường xuyên, ổn định dữ liệu, số liệu quan trắc về Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Dương. Thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được thử nghiệm, kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định pháp luật về tiêu chuẩn, đo lường, chất lượng. Việc kết nối, truyền số liệu quan trắc nước thải tự động, liên tục được thực hiện theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30 tháng 6 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được kiểm soát chất lượng định kỳ 01 lần/năm theo quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT.

Trường hợp hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục đã đáp ứng các yêu cầu theo quy định, Công ty được miễn trách nhiệm quan trắc định kỳ nước thải đến hết ngày 31 tháng 12 năm 2024; sau thời gian này, chỉ được miễn thực hiện quan trắc nước thải công nghiệp định kỳ đối với các thông số đã được quan trắc tự động, liên tục.

3.7. Phối hợp với Chủ đầu tư kinh doanh hạ tầng Khu công nghiệp Bàu Bàng kiểm soát chặt chẽ chất lượng nước thải sau xử lý và đảm bảo đáp ứng yêu cầu theo quy định trước khi xả vào Bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng; thống nhất thỏa thuận việc sử dụng riêng hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng để thuận tiện cho việc kiểm tra, giám sát hoạt động xả nước thải của Công ty.

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 2023
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)**A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI:****1. Nguồn phát sinh khí thải:****1.1. Khu vực Xưởng Dệt nhuộm:**

- Nguồn số 01: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi đốt than 25 tấn hơi/giờ.
- Nguồn số 02: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi đốt than 45 tấn hơi/giờ số 01.
- Nguồn số 03: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi đốt than 45 tấn hơi/giờ số 02.
- Nguồn số 04: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 01.
- Nguồn số 05: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 02.
- Nguồn số 06: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 03.
- Nguồn số 07: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 04.
- Nguồn số 08: Khí thải từ thiết bị lọc bụi máy cào lông, mài vải.
- Nguồn số 09: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn số 01, 02 tại hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 4.500 m³/ngày.
- Nguồn số 10: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn số 03, 04 tại hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 7.500 m³/ngày và hệ thống xử lý nước cấp.

1.2. Khu vực Xưởng Hóa sợi:

- Nguồn số 11: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 01 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 12: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 02 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 13: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 03 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 14: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 04 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 15: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 05 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 16: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất hữu cơ số 06 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 17: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi hóa chất vô cơ số 01 của phòng thí nghiệm.
- Nguồn số 18: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt công suất 15 triệu Kcal/giờ số 01.
- Nguồn số 19: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt công suất 15 triệu Kcal/ giờ số 02.
- Nguồn số 20: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt công suất 15 triệu Kcal/giờ số 03.
- Nguồn số 21: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt công suất 15 triệu Kcal/giờ số 04 (lò dự phòng).

- Nguồn số 22: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn tại hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày và 1.200 m³/ngày.

- Nguồn số 23: Khí thải từ hệ thống xử lý bụi PTA, IPA từ quá trình nạp liệu và hơi hữu cơ từ phản ứng este hóa.

- Nguồn số 24: Khí thải từ hệ thống xử lý, thu hồi hơi EG từ công đoạn phản ứng trùng ngưng, kết tinh.

- Nguồn số 25: Khí thải từ hệ thống lọc bụi nhựa công đoạn làm cứng, kết tinh và làm nguội hạt nhựa.

- Nguồn số 26: Khí thải từ hệ thống lọc bụi nhựa công đoạn phản ứng hạt nhựa kết tinh.

- Nguồn số 27: Khí thải từ thiết bị phản ứng ester hóa của xưởng sản xuất hạt nhựa PET giai đoạn 3.

- Nguồn số 28: Khí thải từ hệ thống xử lý hơi dầu.

- Nguồn số 29: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất công đoạn đùn ép nhựa.

- Nguồn số 30: Khí thải từ hệ thống xử lý bụi công đoạn gia nhiệt sơ bộ.

1.3. Khu vực Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

- Nguồn số 31: Khí thải từ thiết bị xử lý hơi hóa chất tủ chứa hóa chất tại phòng thí nghiệm.

- Nguồn số 32: Khí thải từ thiết bị xử lý hơi hóa chất tủ thí nghiệm tại phòng thí nghiệm.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải:

2.1. Vị trí xả khí thải:

- Dòng khí thải số 01: Tương ứng với ống thải số 01 của 03 hệ thống xử lý khí thải lò hơi (xử lý nguồn số 01, số 02 và số 03), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245753; Y = 674641.

- Dòng khí thải số 02: Tương ứng với ống thải số 02 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 01 (xử lý nguồn số 04), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245944; Y = 674929.

- Dòng khí thải số 03: Tương ứng với ống thải số 03 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 02 (xử lý nguồn số 05), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245915; Y = 674973.

- Dòng khí thải số 04: Tương ứng với ống thải số 04 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 03 (xử lý nguồn số 06), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245951; Y = 674945.

- Dòng khí thải số 05: Tương ứng với ống thải số 05 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm số 04 (xử lý nguồn số 07), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245920; Y = 674981.

- Dòng khí thải số 06: Tương ứng với ống thải số 06 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn số 01, 02 tại Trạm xử lý nước thải (xử lý nguồn số 09), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245703; Y = 674730.

- Dòng khí thải số 07: Tương ứng với ống thải số 07 của hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn số 03, 04 tại Trạm xử lý nước thải (xử lý nguồn số 10), tọa độ vị trí xả thải: X = 1245712; Y = 674741.

- Dòng khí thải số 08: Tương ứng với ống thải số 08 của 07 hệ thống xử lý khí thải phòng thí nghiệm (xử lý nguồn số 11 đến số 17), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246207; Y = 674905.

- Dòng khí thải số 09: Tương ứng với ống thải số 09 của 04 hệ thống xử lý khí thải

04 lò đốt than vận hành 04 lò dầu tải nhiệt và 02 hệ thống xử lý bụi axit terephthalic (PTA), axit isophthalic (IPA), hơi hữu cơ, thu hồi hơi ethylene glycol (EG) được đưa về lò đốt than (xử lý nguồn số 18, số 19, số 20, số 21, số 23, số 24 và số 27), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246228; Y = 674372.

- Dòng khí thải số 10: Tương ứng với ống thải số 10 của hệ thống lọc bụi nhựa công đoạn làm cứng, kết tinh và làm nguội hạt nhựa (xử lý nguồn số 25). Tọa độ vị trí xả thải: X = 1246453; Y = 592312.

- Dòng khí thải số 11: Tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý hơi dầu (nguồn số 28), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246451; Y = 592588.

- Dòng khí thải số 12: Tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất công đoạn đùn ép nhựa (nguồn số 29), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246656; Y = 592385.

- Dòng khí thải số 13: Tương ứng với ống thải của hệ thống xử lý bụi công đoạn gia nhiệt sơ bộ (nguồn số 30), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246634; Y = 592388.

- Dòng khí thải số 14: Tương ứng với ống thải số 11 của thiết bị xử lý khí thải từ tủ chứa hóa chất tại phòng thí nghiệm (xử lý nguồn số 31), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246043; Y = 591018.

- Dòng khí thải số 15: Tương ứng với ống thải số 12 của thiết bị xử lý khí thải từ tủ thí nghiệm tại phòng thí nghiệm (xử lý nguồn số 32), tọa độ vị trí xả thải: X = 1246058; Y = 591022.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$, múi chiếu 3°)

Vị trí xả khí thải của Nhà máy tại:

+ Địa điểm 1: Lô B_4B_CN, B_5B_CN đường DC, KCN Bàu Bàng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương.

+ Địa điểm 2: Lô C_1,2,3_CN giai đoạn 1, KCN Bàu Bàng mở rộng, thị trấn Lai Uyên, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương.

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

- Dòng khí thải số 01: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 303.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 02: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 192.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 03: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 192.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 04: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 192.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 05: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 192.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 06: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 4.800 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 07: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 4.800 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 08: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 85.680 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 09: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 313.649 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 10: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 56.400 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 11: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 36.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 12: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 1.740 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 13: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 3.000 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 14: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 135 m³/giờ.

- Dòng khí thải số 15: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 135 m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả khí thải:

Khí thải sau khi xử lý được xả ra môi trường qua ống khói, xả liên tục 24/24 giờ. Riêng dòng số 14, 15 chỉ thải khi hoạt động.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường 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 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 thải số 01					
1	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	3 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	SO ₂	mg/Nm ³	400		Đã lắp đặt
3	NO _x	mg/Nm ³	680		Đã lắp đặt
4	CO	mg/Nm ³	800		Đã lắp đặt
II. Dòng thải số 02, 03, 04 và 05					
1	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	3 tháng/lần	-
2	Tổng HC	mg/Nm ³	-	6 tháng/lần	-
III. Dòng thải số 06 và 07					
1	NH ₃	mg/Nm ³	40	3 tháng/lần	-
2	H ₂ S	mg/Nm ³	6		-
3	CH ₃ SH	mg/Nm ³	15	6 tháng/lần	-
IV. Dòng thải số 08					
1	Phenol	mg/Nm ³	19	6 tháng/lần	-
2	Clorofom	mg/Nm ³	240		-
3	1,1,2,2-tetrachloro ethane	mg/Nm ³	35		-
V. Dòng thải số 09					
1	Bụi tổng	mg/Nm ³	160	3 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	SO ₂	mg/Nm ³	400		Đã lắp đặt
3	NO _x	mg/Nm ³	680		Đã lắp đặt
4	CO	mg/Nm ³	800		Đã lắp đặt
7	Axetaldehyt (CH ₃ CHO)	mg/Nm ³	270	6 tháng/lần	-
VI. Dòng thải số 10					
1	Bụi	mg/Nm ³	160	3 tháng/lần	-
VII. Dòng thải số 11					
1	Propylenoxyt (C ₃ H ₆ O)	mg/Nm ³	240	6 tháng/lần	-

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
VIII. Dòng thải số 12					
1	Etylenoxyt (CH ₂ OCH ₂)	mg/Nm ³	20	6 tháng/lần	-
2	Propylenoxyt (C ₃ H ₆ O)	mg/Nm ³	240	6 tháng/lần	-
IX. Dòng thải số 13					
1	Bụi	mg/Nm ³	160	3 tháng/lần	-
X. Dòng thải số 14, 15					
1	Metylaxetat (CH ₃ COOCH ₃)	mg/Nm ³	610	6 tháng/lần	-

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:

1.1.1. Xưởng Dệt nhuộm:

- Nguồn số 01, 02 và 03: Khí thải từ 03 lò hơi (01 lò hơi 25 tấn/giờ và 02 lò hơi 45 tấn/giờ/lò) của Xưởng Dệt nhuộm được thu gom bằng đường ống để dẫn về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng cho từng lò hơi, sau đó đầu nối qua 01 ống thoát khói thải chung (dòng khí thải số 01).

- Nguồn số 04, 05, 06 và 07: Khí thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình vải sau nhuộm được thu gom bằng đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng cho từng máy trước khi thải ra môi trường qua ống khói thải (tương ứng với dòng khí thải số 02, 03, 04, 05).

- Nguồn số 08: Khí thải từ thiết bị lọc bụi máy cào lông, mài vải được thu gom bằng đường ống đường kính 350 mm về hệ thống xử lý khí thải, khí thải sau đó được thoát qua túi lọc bụi.

- Nguồn số 09, 10: Khí thải từ 04 máy sấy bùn của hệ thống xử lý nước thải Xưởng Dệt nhuộm (công suất 4.500 m³/ngày và bùn từ hệ thống xử lý nước cấp, 7.500 m³/ngày) được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng cho từng máy trước khi thải ra môi trường qua ống khói thải (tương ứng với dòng khí thải số 06, 07).

1.1.2. Xưởng Hóa sợi:

- Nguồn số 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17: Khí thải từ phòng thí nghiệm được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng từng nguồn, sau đó đầu nối chung qua 01 ống khói thải để xả ra môi trường (dòng khí thải số 08).

- Nguồn số 18, 19, 20, 21: Khí thải từ lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt và lò dầu tải nhiệt dự phòng được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng với từng lò, sau đó đầu nối chung qua 01 ống khói thải để xả ra môi trường (dòng khí thải số 09).

- Nguồn số 22: Khí thải từ 01 máy sấy bùn của hệ thống xử lý nước thải Xưởng Hóa sợi (công suất 600 m³/ngày, 1.200 m³/ngày) được thu gom về hệ thống xử lý khí thải, sau đó được dẫn qua máy thổi khí và sục khí cho bể Aerotank của hệ thống xử lý nước thải 600 m³/ngày.

- Nguồn số 23, 24: Khí thải từ 02 quá trình nạp liệu và hơi hữu cơ từ phản ứng este hóa và công đoạn phản ứng trùng ngưng, kết tinh được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải riêng tương ứng với từng máy, sau đó đầu nối qua 01 ống thoát khói thải đưa về lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt số 01.

- Nguồn số 25: Khí thải (bụi nhựa) từ công đoạn làm cứng, kết tinh và làm nguội hạt nhựa được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải trước khi xả ra môi trường qua ống khói thải (dòng khí thải số 10).

- Nguồn số 26: Khí thải từ công đoạn phản ứng hạt nhựa kết tinh được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải, sau đó được tuần hoàn tái sử dụng sản xuất tại thiết bị phản ứng hạt nhựa kết tinh, không xả ra ngoài môi trường.

- Nguồn số 27: Khí thải từ thiết bị phản ứng ester hóa của xưởng sản xuất hạt nhựa PET giai đoạn 3 được thu gom bằng đường ống đưa về lò đốt than vận hành lò dầu tải nhiệt số 02.

- Nguồn số 28: Khí thải từ công đoạn tẩm dầu của xưởng sản xuất sợi POY&FDY được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý hơi dầu trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí (dòng khí thải số 11).

- Nguồn số 29: Khí thải từ công đoạn đùn ép nhựa tái chế được thu gom về hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí (dòng khí thải số 12).

- Nguồn số 30: Khí thải từ công đoạn gia nhiệt sơ bộ được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý bụi trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí (dòng khí thải số 13).

1.1.3. Khu vực Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

- Nguồn số 31: Khí thải từ tủ chứa hóa chất tại phòng thí nghiệm của xưởng sản xuất sợi DTY được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí. Tần suất hoạt động thí nghiệm 3 ngày/lần, mỗi lần 1 giờ (dòng khí thải số 14).

- Nguồn số 32: Khí thải từ tủ thí nghiệm tại phòng thí nghiệm của xưởng sản xuất sợi polyester DTY được thu gom bằng đường ống về hệ thống xử lý khí thải trước khi xả ra môi trường qua ống thoát khí. Tần suất hoạt động thí nghiệm 3 ngày/lần, mỗi lần 1 giờ (dòng khí thải số 15).

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

1.2.1. Xưởng Dệt nhuộm:

a) Hệ thống xử lý khí thải lò hơi đốt than (tương ứng với nguồn số 01, 02, 03):

Hệ thống xử lý khí thải của 03 lò hơi (01 lò hơi 25 tấn/giờ và 02 lò hơi 45 tấn/giờ/lò) của Xưởng Dệt nhuộm có quy trình xử lý giống nhau, cụ thể như sau.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Bộ thu hồi nhiệt nước, bộ thu hồi nhiệt gió → Hệ thống lọc bụi túi vải → Tháp hấp thụ → Lọc mù (hạt nước) → Ống thoát khói thải chung (dòng khí thải số 01).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế:

+ Hệ thống xử lý khí thải lò hơi 25 tấn/giờ, công suất 63.000 m³/giờ.

+ Hệ thống xử lý khí thải của 02 lò hơi 45 tấn/giờ, công suất 120.000 m³/giờ/hệ thống.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo

chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.2.2 Phần A của Phụ lục này).

b) Hệ thống xử lý khí thải hơi dầu từ máy sấy định hình (tương ứng với nguồn số 04, 05, 06, 07):

04 hệ thống xử lý hơi dầu từ máy sấy định hình có quy trình xử lý giống nhau, cụ thể như sau.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Bộ lọc sơ bộ (lưới lọc) → Thiết bị giải nhiệt → Thiết bị xử lý tĩnh điện → Quạt hút → Ống thoát khói thải (dòng khí thải số 02, 03, 04, 05).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 192.000 m³/giờ/hệ thống.

c) Hệ thống xử lý bụi tại công đoạn cào lông, mài lông (tương ứng với nguồn số 08):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Bụi từ quá trình mài lông → Motor hút → Ống gom bụi và máy hút bụi → Hệ thống lọc túi vải → Khí thoát ra môi trường.

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 10.000 m³/giờ.

d) Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sấy bùn (tương ứng với nguồn số 09, 10):

02 hệ thống xử lý khí thải từ máy sấy bùn (bùn của hệ thống xử lý nước thải công suất 4.500 m³/ngày và bùn từ hệ thống xử lý nước cấp của Xưởng Dệt nhuộm được dẫn về máy sấy bùn số 01, 02; bùn từ hệ thống xử lý nước thải công suất 7.500 m³/ngày được dẫn về máy sấy bùn số 03, 04) có quy trình xử lý giống nhau, cụ thể như sau.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải máy sấy bùn → Cyclone → Tháp hấp thụ bằng nước → Ống thoát khói thải (dòng khí thải số 06; 07).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 4.800 m³/giờ/hệ thống.

1.2.2. Xưởng Hóa sợi:

a) Đã lắp đặt 06 hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất hữu cơ (tương ứng với nguồn số 11, 12, 13, 14, 15, 16), sau đó đầu nối qua 01 ống thoát khói thải chung (dòng khí thải số 08) của phòng thí nghiệm có quy trình xử lý giống nhau, cụ thể như sau:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Hơi hóa chất hữu cơ → Tủ hút → Ống dẫn → Bộ lọc than hoạt tính → Ống khói thải chung của 07 hệ thống xử lý khí thải phòng thí nghiệm (dòng khí thải số 08).

- Chế độ vận hành: Gián đoạn.

- Công suất thiết kế: 12.240 m³/giờ/hệ thống.

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

b) Đã lắp đặt 01 hệ thống xử lý khí thải hơi hóa chất vô cơ (tương ứng với nguồn số 17) của phòng thí nghiệm:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Hơi hóa chất vô cơ → Tủ hút → Ống dẫn → Tháp hấp thụ (bằng nước, có sử dụng vật liệu đệm) → Ống khói thải chung của 07 hệ thống xử lý khí thải phòng thí nghiệm (dòng khí thải số 08).

- Chế độ vận hành: Gián đoạn.
- Công suất thiết kế: 12.240 m³/giờ.

c) Hệ thống xử lý khí thải cho 04 lò đốt than vận hành 04 lò dầu tải nhiệt (tương ứng với nguồn số 18, 19, 20, 21):

04 hệ thống xử lý khí thải cho 04 lò đốt than vận hành 04 lò dầu tải nhiệt, công suất 15 triệu Kcal/giờ/lò (trong đó có 01 lò dự phòng) khí thải sau xử lý được đầu nối về 01 ống thoát khói thải chung (dòng khí thải số 09) có quy trình xử lý giống nhau, cụ thể như sau:

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Bộ thu hồi nhiệt → Thiết bị gia nhiệt khí → Hệ thống túi vải → Tháp hấp thụ bằng dung dịch NaOH → Ống khói thải chung (dòng khí thải số 09).

- Chế độ vận hành: Liên tục.
- Công suất thiết kế: 73.000 m³/giờ/hệ thống.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng khí thải sau xử lý đạt yêu cầu và không phát sinh thêm chất ô nhiễm quy định tại Mục 2.2.2 Phần A của Phụ lục này).

d) Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn sấy bùn (tương ứng với nguồn số 22):

01 hệ thống xử lý khí thải từ máy sấy bùn (dùng chung cho máy sấy bùn từ hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày và 1.200 m³/ngày).

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Cyclone thu bụi → Tháp làm mát bằng nước → Quạt hút → Máy thổi khí → Bể Aerotank (hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày).

- Chế độ vận hành: Gián đoạn.
- Công suất thiết kế: 960 m³/giờ.

đ) Hệ thống xử lý bụi PTA, IPA từ quá trình nạp liệu phối trộn và hơi hợp chất hữu cơ từ phản ứng ester hóa (tương ứng với nguồn số 23):

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

+ Bụi PTA, IPA phát sinh từ quá trình nạp liệu, phối trộn → Tháp hấp thụ EG → Tháp hấp thụ bằng nước (1).

+ Hơi hợp chất hữu cơ (andehyde) từ phản ứng ester hóa → Thiết bị làm lạnh (2) .

(1) + (2) → Thiết bị trao đổi nhiệt → Tháp OSC → Lò hơi đốt than (dòng khí thải số 09).

- Chế độ vận hành: Liên tục.
- Công suất thiết kế: 2.875 m³/giờ.
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: EG, nước.

e) Hệ thống xử lý, thu hồi hơi EG tại công đoạn phản ứng trùng ngưng lần 2 (tương ứng với nguồn số 24):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Dòng khí N₂ để tách EG cần thu hồi → Tháp hấp thụ (dung dịch hấp thụ EG) → Thiết bị tách sương/lông → Thiết bị xúc tác đốt chất hữu cơ (xúc tác Pt nhiệt độ ≥230⁰C) → Tuần hoàn đi vào hệ thống sản xuất (không thải ra môi trường).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 18.274 m³/giờ.
- Hóa chất, vật liệu sử dụng: Khí N₂, EG 99,9%.

g) Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn làm cứng, kết tinh và làm nguội hạt nhựa (tương ứng với nguồn số 25):

- Tóm tắt quy trình công nghệ:

Khí thải từ thiết bị làm cứng hạt nhựa → Cyclone tách bụi nhựa (1).

Khí thải từ thiết bị kết tinh → Cyclone tách bụi nhựa (2).

(1) + (2) → Lọc túi tách bụi → Ống thoát khí thải chung (dòng khí thải số 10).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 28.200 m³/giờ.

Khí thải từ thiết bị làm nguội hạt nhựa → Cyclone tách bụi nhựa → Tuần hoàn lại thiết bị làm cứng hạt nhựa và thiết bị kết tinh (không thải ra môi trường).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 28.200 m³/giờ/hệ thống.

h) Hệ thống xử lý khí thải từ thiết bị phản ứng (tương ứng với nguồn số 26):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải từ thiết bị phản ứng → Lọc túi tách bụi → Hệ thống tháp rửa → Tái sử dụng lại thiết bị phản ứng (không thải ra môi trường).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 27.060 m³/giờ.

k) Hệ thống xử lý khí thải từ thiết bị ester hóa của xưởng sản xuất hạt nhựa PET giai đoạn 3 (tương ứng với nguồn số 27):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Lò hơi đốt than (dòng khí thải số 09).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 500 m³/giờ.

l) Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn tẩm dầu của xưởng sản xuất sợi POY&FDY (tương ứng với nguồn số 28):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Hơi dầu → Hệ thống xử lý khí thải hấp phụ dầu bằng nước → Ống thoát khí thải (dòng khí thải số 11).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 36.000 m³/giờ.

m) Hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất từ công đoạn đùn ép nhựa tái chế của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET (tương ứng với nguồn số 29):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → Hệ thống chụp hút khép kín → Thiết bị lọc lưới kim loại → Thiết bị ngưng tụ → Thiết bị rửa khí bằng nước → Ống thoát khí thải (dòng khí thải số 12).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 1.740 m³/giờ.

n) Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn gia nhiệt sơ bộ của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET (tương ứng với nguồn số 30):

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải → cyclon lọc bụi → Ống thoát khí thải (dòng khí thải số 13).

- Chế độ vận hành: Liên tục.

- Công suất thiết kế: 3.000 m³/giờ.

1.2.3. Khu vực Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

a) Khí thải từ thiết bị xử lý hơi hóa chất tủ chứa hóa chất tại phòng thí nghiệm (tương ứng với nguồn số 31).

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải tủ chứa hóa chất → Thiết bị hấp phụ bằng than hoạt tính → Ống thoát khí (dòng khí thải số 14)

- Công suất: 135 m³/giờ.

- Chế độ vận hành: 3 ngày/lần, mỗi lần 1 giờ.

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

b) Khí thải từ thiết bị xử lý hơi hóa chất tủ thí nghiệm tại phòng thí nghiệm (tương ứng với nguồn số 32).

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Khí thải tủ thí nghiệm → Thiết bị hấp phụ bằng than hoạt tính → Ống thoát khí (dòng khí thải số 15).

- Công suất: 135 m³/giờ.

- Chế độ vận hành: 3 ngày/lần, mỗi lần 1 giờ.

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

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

- Số lượng: 02 vị trí:

+ Vị trí thứ 1: Tại ống thoát khói thải lò hơi xưởng dệt nhuộm (02 lò hơi công suất 45 tấn hơi/giờ/lò và 01 lò hơi 25 tấn/giờ dự phòng) (dòng khí thải số 01)

+ Vị trí thứ 2: Tại ống thoát khói thải lò dầu tải nhiệt xưởng hóa sợi (04 lò đốt than vận hành 04 lò dầu tải nhiệt (công suất mỗi lò 15 triệu kcal/giờ)) (dòng khí thải số 09).

Thông số quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục đã lắp đặt: Lưu lượng, nhiệt độ, áp suất, bụi tổng, O₂, SO₂, NO_x, CO.

- Camera theo dõi: Đã lắp đặt camera giám sát.

- Kết nối, truyền dữ liệu: Hai hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục trên được kết nối và truyền dữ liệu về Sở Tài nguyên và Môi trường Bình Dương để theo dõi, giám sát (Văn bản xác nhận số 2852/STNMT-CCBVMT ngày 20 tháng 7 năm 2022 và số 330/STNMT-CCBVMT ngày 27 tháng 01 năm 2022 của Sở Tài nguyên và Môi trường Bình Dương).

- Ngoài ra, giám sát tự động, liên tục để theo dõi nội bộ khí thải sau xử lý tại 4 ống thoát khói thải của 4 hệ thống xử lý hơi dầu từ công đoạn sấy định hình vải sau nhuộm gồm các thông số sau: CH₄, THC (Tổng Hydrocacbons), nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ khí, áp suất, NMHC (Non methane Hydrocarbon).

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

- Đã lắp đặt hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục tại ống thoát khói thải lò hơi Xưởng Dệt nhuộm, ống thoát khói thải lò dầu tải nhiệt Xưởng Hóa sợi và giám sát tự động, liên tục để theo dõi nội bộ khí thải sau xử lý tại 4 ống thoát khói thải của 4 hệ thống xử lý hơi dầu từ công đoạn sấy định hình vải sau nhuộm.

- Định kỳ hàng năm tiến hành bảo dưỡng, kiểm định, hiệu chuẩn các thiết bị của lò hơi và hệ thống xử lý bụi, khí thải.

- Thường xuyên kiểm tra độ pH của dung dịch hấp thụ, nếu NaOH dưới mức 9 thì phải thêm dung dịch NaOH mới vào, đảm bảo pH của dung dịch hấp thụ > 9.

- Khi có sự cố: Dừng hoạt động của hệ thống gặp sự cố, kiểm tra, khắc phục hệ thống xử lý bụi, khí thải, vận hành bằng hệ thống dự phòng.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: 06 tháng, kể từ ngày Giấy phép môi trường này có hiệu lực.

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

- Hệ thống xử lý hơi dầu của xưởng sản xuất sợi POY&FDY, công suất 36.000 m³/giờ.

- Hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất từ công đoạn đùn ép nhựa tái chế của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET, công suất 1.740 m³/giờ.

- Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn gia nhiệt sơ bộ của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET, công suất 3.000 m³/giờ.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: 03 vị trí

- Ống thải của hệ thống xử lý hơi dầu của xưởng sản xuất sợi POY&FDY.

- Ống thải của hệ thống xử lý khí thải đồng bộ với dây chuyền sản xuất từ công đoạn đùn ép nhựa tái chế của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET.

- Ống thải của hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn gia nhiệt sơ bộ của xưởng sản xuất hạt nhựa tái chế RPET.

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

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

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải theo quy định tại khoản 2 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, cụ thể như sau:

- Giai đoạn điều chỉnh hiệu quả: Tối thiểu là 15 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu tổ hợp đầu vào (nếu có) và mẫu tổ hợp đầu ra của công trình xử lý khí thải);

- Giai đoạn vận hành ổn định: Ít nhất là 01 ngày/lần (đo đạc, lấy và phân tích mẫu đơn hoặc mẫu được lấy bằng thiết bị lấy mẫu liên tục trước khi xả, thải ra ngoài môi trường của công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải) trong ít nhất là 07 ngày liên tiếp sau giai đoạn điều chỉnh hiệu quả.

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 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. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, thực hiện nghiêm 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 này thì cần phải thực hiện trách nhiệm theo quy định tại khoản 5 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

3.3. Trước khi kết thúc vận hành thử nghiệm 45 ngày, chủ dự án đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Bộ Tài nguyên và Môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Dương theo quy định.

3.4. 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 bụi, khí thải.

3.5. Có sổ nhật ký vận hành, ghi chép đầy đủ thông tin của quá trình vận hành thử nghiệm, vận hành công trình xử lý khí thải.

3.6. Hệ thống quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục phải được truyền dẫn thường xuyên, ổn định dữ liệu, số liệu quan trắc về Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Dương. Thiết bị quan trắc bụi, khí thải công nghiệp tự động, liên tục phải được thử nghiệm, kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định pháp luật về tiêu chuẩn, đo lường, chất lượng. Việc kết nối, truyền số liệu quan trắc bụi, khí thải công nghiệp tự động, liên tục được thực hiện theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30 tháng 6 năm 2021 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường. Hệ thống quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục phải được kiểm soát chất lượng định kỳ 01 lần/năm theo quy định tại Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT.

Trường hợp hệ thống quan trắc khí thải tự động, liên tục đã đáp ứng các yêu cầu theo quy định, Công ty được miễn trách nhiệm quan trắc định kỳ khí thải đến hết ngày 31 tháng 12 năm 2024; sau thời gian này, chỉ được miễn thực hiện quan trắc bụi, khí thải công nghiệp định kỳ đối với các thông số đã được quan trắc tự động, liên tục.

3.7 Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu quy định tại Mục 2.2.2 Phần A Phụ lục này và phải dừng ngay việc xả bụi, khí thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

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

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2023
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)*

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP VỀ TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG:**1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung:**

- Khu vực Xưởng Dệt nhuộm:

+ Nguồn số 01: Khu vực máy dệt.

+ Nguồn số 02: Khu vực máy định hình.

+ Nguồn số 03: Khu vực máy cào.

+ Nguồn số 04: Khu vực máy chải.

+ Nguồn số 05: Khu vực máy cắt.

+ Nguồn số 06: Khu vực hệ thống bơm.

+ Nguồn số 07: Khu vực các van điều áp.

+ Nguồn số 08: Khu vực các máy nhuộm.

+ Nguồn số 09: Khu vực máy thổi khí số 01 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 10: Khu vực máy thổi khí số 02 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 11: Khu vực máy nén khí số 01 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 12: Khu vực máy nén khí số 02 hệ thống xử lý nước thải.

- Khu vực xưởng Hóa sợi

+ Nguồn số 13: Khu vực hệ thống vận tải hạt nhựa.

+ Nguồn số 14: Khu vực máy nghiền.

+ Nguồn số 15: Khu vực máy cắt hạt nhựa.

+ Nguồn số 16: Khu vực đầu siêu âm rửa màng lọc.

+ Nguồn số 17: Khu vực máy cắt sợi.

+ Nguồn số 18: Khu vực hệ thống quạt.

+ Nguồn số 19: Khu vực mô tơ.

+ Nguồn số 20: Khu vực thiết bị xoắn giải.

+ Nguồn số 21: Khu vực máy bơm số 01 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 22: Khu vực máy bơm số 02 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 23: Khu vực máy bơm số 03 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 24: Khu vực máy bơm số 04 hệ thống xử lý nước thải.

+ Nguồn số 25: Khu vực máy cắt hạt nhựa của xưởng sản xuất hạt nhựa PET giai đoạn 3.

- + Nguồn số 26: Khu vực phễu sây.
- + Nguồn số 27: Khu vực máy đùn.
- + Nguồn số 28: Khu vực bơm tăng áp.
- + Nguồn số 29: Khu vực máy cắt hạt.
- + Nguồn số 30: Khu vực sàng rung.
- + Nguồn số 31: Khu vực thiết bị máy làm mát.
- + Nguồn số 32: Khu vực thiết bị máy quấn sợi.

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

- Nguồn số 01: Tọa độ X = 1246637; Y = 592354.
- Nguồn số 02: Tọa độ X = 1246625; Y = 592406.
- Nguồn số 03: Tọa độ X = 1246554; Y = 592288.
- Nguồn số 04: Tọa độ X = 1246579; Y = 592406.
- Nguồn số 05: Tọa độ X = 1246490; Y = 592300.
- Nguồn số 06: Tọa độ X = 1246496; Y = 592400.
- Nguồn số 07: Tọa độ X = 1246465; Y = 592388.
- Nguồn số 08: Tọa độ X = 1246404; Y = 592413.
- Nguồn số 09: Tọa độ X = 1246073; Y = 592756.
- Nguồn số 10: Tọa độ X = 1246036; Y = 592762.
- Nguồn số 11: Tọa độ X = 1246061; Y = 592869.
- Nguồn số 12: Tọa độ X = 1246079; Y = 592829.
- Nguồn số 13: Tọa độ X = 1246149; Y = 592620.
- Nguồn số 14: Tọa độ X = 1246190; Y = 592753.
- Nguồn số 15: Tọa độ X = 1246278; Y = 592601.
- Nguồn số 16: Tọa độ X = 1246270; Y = 592719.
- Nguồn số 17: Tọa độ X = 1246112; Y = 592416.
- Nguồn số 18: Tọa độ X = 1246137; Y = 592501.
- Nguồn số 19: Tọa độ X = 1246198; Y = 592413.
- Nguồn số 20: Tọa độ X = 1246220; Y = 592510.
- Nguồn số 21: Tọa độ X = 1246709; Y = 592609.
- Nguồn số 22: Tọa độ X = 1246733; Y = 592575.
- Nguồn số 23: Tọa độ X = 1246684; Y = 592585.
- Nguồn số 24: Tọa độ X = 1246699; Y = 592566.
- Nguồn số 25: Tọa độ X = 1246429; Y = 592443.
- Nguồn số 26: Tọa độ X = 1246653; Y = 592388.
- Nguồn số 27: Tọa độ X = 1246672; Y = 592367.

- Nguồn số 28: Tọa độ X = 1246658; Y = 592371.
- Nguồn số 29: Tọa độ X = 1246661; Y = 592375.
- Nguồn số 30: Tọa độ X = 1246675; Y = 592382.
- Nguồn số 31: Tọa độ X = 1246462; Y = 592586.
- Nguồn số 32: Tọa độ X = 1246490; Y = 592576.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$, múi chiếu 3°)

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

3.1. Tiếng ồn:

TT	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 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 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 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:

1.1. Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng, tra dầu mỡ để thiết bị chạy ổn định để hạn chế phát ra tiếng ồn, độ rung.

1.2. Bố trí thực hiện các hoạt động của máy móc thiết bị cách xa nhau, không tập trung vào một khu vực, vị trí nhằm giảm thiểu sự cộng hưởng của tiếng ồn, độ rung trong quá trình làm việc.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

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

2.2. Định kỳ bảo dưỡng, hiệu chuẩn đối với các thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.

Phụ lục 4**NỘI DUNG CẤP PHÉP NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU TỪ NƯỚC NGOÀI
LÀM NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 20
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU:

Khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu của từng năm (chu kỳ 12 tháng) là:

TT	Loại phế liệu nhập khẩu		Khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu (tấn/năm)
	Tên phế liệu	Mã HS	
1	Phế liệu và mẫu vụn của nhựa (plastic) từ plastic khác: từ poly (etylene terephthalate) (PET)	3915 90 10	29.376

B. YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI NHẬP KHẨU PHÉ LIỆU TỪ NƯỚC NGOÀI LÀM NGUYÊN LIỆU SẢN XUẤT:**1. Hệ thống, thiết bị tái chế, tái sử dụng phế liệu nhập khẩu:**

1.1. Loại phế liệu sử dụng:

Phế liệu nhựa, mã HS 3915 90 00.

1.2. Tóm tắt quy trình công nghệ trực tiếp sử dụng phế liệu nhập khẩu:

Công ty có 01 hệ thống sản xuất hạt nhựa PET tái chế để sản xuất sợi POY&FDY, với công suất là 36.000 tấn sản phẩm/năm:

- Quy trình công nghệ: Phế liệu → Tiền kết tinh → Máy sấy → Máy đùn → Máy lọc → Máy cắt hạt → Tiền kết tinh → Làm nguội → Silo chứa → Hạt nhựa tái chế chuyển sang xưởng POY&FDY.

- Công suất sản phẩm: 36.000 tấn sản phẩm/năm.

- Hệ số hao hụt: Quy trình sản xuất hạt nhựa tái chế RPET từ vụn nhựa phế liệu nhập khẩu để sản xuất sợi POY&FDY công suất 36.000 tấn sản phẩm/năm: 1,002 (để sản xuất 01 tấn sản phẩm cần 1,002 tấn phế liệu).

2. Biện pháp, phương án xử lý các tạp chất đi kèm phế liệu nhập khẩu:

2.1. Hệ thống, thiết bị xử lý tạp chất đi kèm phế liệu nhập khẩu:

Không đầu tư hệ thống xử lý tạp chất đi kèm phế liệu.

2.2. Phương án chuyển giao, xử lý các tạp chất:

Đã ký hợp đồng và chuyển giao cho đơn vị có chức năng để xử lý theo quy định.

3. Yêu cầu đối với kho lưu giữ phế liệu nhập khẩu:

- Diện tích kho lưu giữ: 01 khu vực lưu giữ phế liệu nhựa có diện tích khoảng 1.365 m² nằm trong kho chứa nguyên liệu sản xuất có diện tích khoảng 1.904 m².

- Thiết kế, cấu tạo kho: Kết cấu móng cọc, nền bê tông cốt thép; cột kèo, xà gồ thép hình, kho có mái che, có tường làm bằng gạch kết hợp tôn, chiều cao lên đến đỉnh mái khoảng 21,05 m để che chắn mưa, gió; có gờ chắn nước mưa tràn từ bên ngoài vào kho. Xung quanh kho bố trí rãnh thu gom thoát nước mưa và có hệ thống phòng cháy chữa cháy.

- Vật liệu làm tường, vách ngăn: Tường gạch, khung thép, tôn.

- Biện pháp hoặc thiết kế để hạn chế gió trực tiếp vào bên trong: Được che chắn bởi vách tôn xung quanh và mái tôn.

- Hệ thống thu gom nước mưa: Có hệ thống thu gom nước mưa từ mái vào hệ thống thoát nước mưa của nhà máy, mặt sàn được thiết kế để tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào, có gờ chống tràn để ngăn nước mưa chảy vào kho.

- Hệ thống thu gom, xử lý các loại nước thải phát sinh: Phế liệu lưu giữ tại kho là phế liệu sạch, không phát sinh nước thải.

- Khả năng lưu giữ, tối đa (tấn): 1.146,6 tấn.

4. Yêu cầu đối với bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu:

Không có bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu.

5. Các yêu cầu bảo vệ môi trường:

5.1. Chỉ được phép nhập khẩu khối lượng phế liệu đảm bảo sức chứa của kho lưu giữ phế liệu nhập khẩu; chỉ được sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất tại dự án này; nhập khẩu đúng chủng loại, khối lượng phế liệu được phép nhập khẩu theo quy định trong Phần A Phụ lục này.

5.2. Phế liệu nhập khẩu phải đáp ứng QCVN 32:2018/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường đối với phế liệu nhựa nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất.

5.3. Phải tái xuất đối với những lô hàng phế liệu nhập khẩu không đáp ứng QCVN 32:2018/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về môi trường đối với phế liệu nhựa nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất; trường hợp không thể tái xuất, phải có hợp đồng với đơn vị đủ năng lực để xử lý, tiêu hủy chất thải, phế liệu vi phạm theo quy định pháp luật.

5.4. Kho lưu giữ phế liệu nhập khẩu phải có cao độ nền bảo đảm không bị ngập lụt; mặt sàn trong khu vực lưu giữ phế liệu được thiết kế để tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; sàn bảo đảm kín, chống thấm, chịu được tải trọng của lượng phế liệu cao nhất theo tính toán; có biện pháp hoặc thiết kế để hạn chế gió trực tiếp vào bên trong.

5.5. Trong quá trình vận hành thử nghiệm, phải ghi chép đầy đủ về khối lượng phế liệu sử dụng của từng hệ thống, thiết bị xử lý tái chế. Trước khi kết thúc vận hành thử nghiệm 45 ngày, chủ dự án đầu tư phải gửi báo cáo kết quả vận hành thử nghiệm đến Bộ Tài nguyên và Môi trường, Sở Tài nguyên và Môi trường tỉnh Bình Dương theo quy định.

5.6. Phân định, phân loại chất thải phát sinh từ quá trình sử dụng phế liệu nhập khẩu để có phương án xử lý chất thải phù hợp.

Phụ lục 5**YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI,
PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG**

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2023
của Bộ Tài nguyên và Môi trường)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI:**1. Chủng 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 dự kiến (kg/năm)
1	Thùng nhựa 100, 110, 120, 125 lít	18 01 03	177.850
2	Thùng phuy nhựa 200 lít	18 01 03	27.222
3	Thùng nhựa 20,30 lít	18 01 03	8.370
4	Thùng phuy sắt 200 lít	18 01 02	3.680
5	Thùng sắt 50 lít	18 01 02	1.630
6	Bao EG	18 01 01	2.080
7	Dầu động cơ thải	17 02 03	4.220
8	Phoi vụn kim loại dính thành phần nguy hại	07 03 11	970
9	Thùng nhựa 150 lít	18 01 03	11.740
10	Bao PTA	18 01 01	79.930
11	Các loại dầu động cơ, hộp số và bôi trơn thải khác	17 02 04	1.390
12	Dầu thủy lực thải	17 02 03	1.540
13	Thùng nhựa 1000 lít	18 01 03	749
14	Chất thải y tế	13 01 01	1.497
15	Thùng sơn	18 01 02	410
16	Hoá chất vô cơ thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại (Bao gồm: NaOH, HCl,...)	19 05 03	3.580
17	Dung dịch thải từ thí nghiệm (Bao gồm hỗn hợp phenol, Chloroform; Chloroform, Tetrachloroethane...)	19 05 02	2.470
18	Thùng carton dính hóa chất	18 01 01	56.460
19	Bao bì chứa dính hóa chất, phẩm màu	18 01 01	123.490
20	Bùn thải có các thành phần nguy hại từ các quá trình xử lý nước thải công nghiệp khác	12 06 06	68.240
21	Vải nhiễm dầu, màu	18 02 01	325.590
22	Bụi từ hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt	04 02 03	277.810
23	Dầu thải từ hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình	12 02 03	344.850
24	Cát fenton (vật liệu lọc của hệ thống xử lý nước thải)	18 02 01	186.710
25	Que hàn, mạt que hàn	07 04 01	1.100
26	Dụng cụ thí nghiệm thủy tinh	02 08 01	200

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng dự kiến (kg/năm)
27	Hoá chất hữu cơ thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại (Bao gồm: hóa chất TEG, thuốc nhuộm hữu cơ, Jintex GA 38, CH3OOH...)	19 05 04	112.380
28	Dầu dowtherm thải	17 03 04	11.190
29	Hỗn hợp dầu mỡ thải có chứa dầu và chất béo độc hại từ quá trình phân tách dầu/nước	12 06 04	21.970
30	Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	50
31	Mực in có thành phần nguy hại	08 02 01	30
32	Hộp mực in thải	08 02 04	32
33	Ắc quy chì thải	19 06 01	5
34	Chổi sơn, cọ sơn, sơn thải	08 01 01	240
35	Đá cắt, đá mài	07 03 10	110
36	Đèn UV diệt khuẩn cho hệ thống lọc nước	19 02 05	15
37	Chai nhựa dính hóa chất	18 01 03	20
38	Bóng đèn LED tròn	19 02 05	990
39	Bóng đèn LED Vuông	19 02 05	2.640
40	Thiết bị điện tử (Tivi, máy in hử hồng, cảm biến đo PH, cảm biến đo DO, cảm biến đo nhiệt độ, đồng hồ điện tử đo lưu lượng..)	19 02 05	100
41	Polymer, Oligomer thải dính thành phần nguy hại	03 02 02	47.250
42	Ống nhựa nạp nguyên liệu	16 01 09	50
43	Dầu thải SFO	17 05 05	19.200
44	Chất thải khác dính thành phần nguy hại vô cơ và hữu cơ (bao gồm nước thải có các thành phần nguy hại EG, H ₂ O ₂ ,...).	19 12 03	51.000
TỔNG KHỐI LƯỢNG			1.969.908

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

TT	Tên chất thải	Khối lượng dự kiến (kg/năm)
1	Vải loại A	760.255,68
2	Giấy	1.263.230
3	Vải loại C	149.623,4
4	Nilon trắng	146.150
5	Bao bì PP	209.850
6	Sắt phế liệu	104.390
7	Vải vụn	1.249.570
8	Vải loại A,1	50.128,61
9	Nhựa	79.750
10	Vải loại C,1	8.343,94
11	Bao PE	65.790

TT	Tên chất thải	Khối lượng dự kiến (kg/năm)
12	Inox 304	1.376
13	Giấy văn phòng	15.450
14	Gang phế liệu	12.440
15	Bao bì PP (Không có lớp nilon)	2.410
16	Dây đai	3.700
17	Dây PET	1.680
18	Gỗ vụn	354.560
19	Lõi lọc nước RO đã qua sử dụng	6.300
20	Xà bàn xây dựng	251.900
21	Bông vải	112.640
22	Vật liệu cách nhiệt	3.080
23	Bộ lọc bụi thải	2.230
24	Bộ lọc Polymer thải	400
25	Đá phế	9.320
26	Dây đai vải PP	3.220
27	Dây điện nhôm bao gồm vỏ nhựa	430
28	Vật liệu hút ẩm	2.400
29	Seal cửa xe bồn, container	20
30	Vải ướt	15640
31	Bao Jumbo PP (có in tên và logo công ty Polytex)	24480
32	Tem nhãn (bao gồm cả giấy bóng màu có keo dán)	120
33	Chai nhựa	996
34	Nhôm	30
35	Pallet nhựa	710
36	Vải mộc	19.860
37	Sợi phế (POY & DTY)	210.000
38	Vải mộc ướt	15.640
39	Lõi ống giấy carton (có dính chỉ)	309950
40	Bao PE ướt	10120
41	Giá thể vi sinh thải	78.830
42	Bụi, xỉ than	13.719.580
43	Rác công nghiệp khác (nhựa vụn, bao nylon vụn, nút xốp vụn)	90.600
TỔNG KHỐI LƯỢNG		19.149.603,63

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/năm)
1	Chất thải rắn sinh hoạt	236,91
TỔNG KHỐI LƯỢNG		236,91

1.4. Khối lượng chất thải công nghiệp cần kiểm soát:

TT	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Bụi lò đầu	394.740
2	Bùn thải công nghiệp	3.837.961
	TỔNG KHỐI LƯỢNG	4.232.701

Chất thải công nghiệp cần kiểm soát thực hiện phân định, phân loại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

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:

- Thùng, phuy, can có nắp đậy.
- Bao bì.

2.1.2. Kho lưu chứa:

- Tại Xưởng Dệt nhuộm:
 - + Diện tích kho: 04 kho chất thải nguy hại diện tích với tổng diện tích là 194 m² (gồm 03 kho 46 m²; 01 kho 56 m²).

+ Thiết kế, cấu tạo: Nền xi măng chống thấm, mái lợp tole che mưa, tường bao quanh và cửa ra vào, biển cảnh báo, phân khu và dán nhãn chất thải, có gờ chống tràn, hố thu gom chất thải lỏng và trang bị dụng cụ PCCC, dụng cụ phòng ngừa ứng phó sự cố tràn đổ chất thải lỏng.

- Tại Xưởng Hóa sợi:

+ Diện tích kho: 01 kho chất thải nguy hại diện tích 160 m², 01 khu vực chứa thùng rỗng diện tích 85 m², 01 kho chứa bùn thải nguy hại 114 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: Nền cán xi măng, mái lợp tôn, tường bao quanh, các thùng chứa được dán nhãn ghi chú, có biển cảnh báo. Khu vực chứa thùng rỗng nền cán xi măng, mái lợp tôn.

- Tại Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

+ Diện tích kho: 01 kho chứa chất thải nguy hại diện tích 100 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: Kết cấu kín, có cửa, biển báo, thiết bị lưu giữ riêng biệt đối với từng loại chất thải nguy hại được đặt trên pallet chống tràn, thiết bị phòng cháy, chữa cháy.

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

2.2.1. Thiết bị lưu chứa:

- Thùng chứa.
- 02 silo chứa xỉ tro lò hơi, tổng thể tích 100 m³ đặt gần khu vực lò hơi (Xưởng Dệt nhuộm).
- 01 silo chứa tro thu hồi từ hệ thống xử lý khí thải (công đoạn lọc túi vải), thể tích 100 m³ (Xưởng Hóa sợi).

2.2.2. Khu lưu chứa:

- Tại Xưởng Dệt nhuộm:

+ 04 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường, tổng diện tích 1.560 m² (gồm 02 kho 55 m²; 01 kho 85 m²; 01 kho 1.365 m²).

+ 01 khu vực chứa bùn thải công nghiệp thông thường, diện tích 232 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: Có mái che, tường bao quanh, biển cảnh báo, phân loại và ghi chú các khu lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường riêng biệt..

- Tại Xưởng Hóa sợi:

+ 01 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường, diện tích 360 m².

+ 01 khu chứa xỉ tro đáy lò dầu, diện tích 320 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: Có mái che mưa, nền cao ráo, chống thấm, có dán biển cảnh báo, phân khu vực để riêng các loại chất thải.

- Tại Xưởng sản xuất sợi polyester DTY:

+ 02 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường, tổng diện tích 200 m².

+ Thiết kế, cấu tạo: Kết cấu kín, có cửa, biển báo, thiết bị lưu giữ riêng biệt đối với từng loại chất thải phát sinh, có thiết bị phòng cháy, chữa cháy.

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

2.3.1. Thiết bị lưu chứa:

- Thùng chứa có nắp đậy dung tích 20-220 lít.

2.3.2. Kho lưu chứa:

- 01 kho lưu chứa chất thải rắn sinh hoạt, diện tích 180 m².

- Thiết kế, cấu tạo: Có mái che mưa, nền cao ráo, chống thấm.

2.4. Yêu cầu chung đối với thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt:

Các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt phải đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

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 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 6

CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-BTNMT ngày tháng năm 2023 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 ĐẦU TƯ/CƠ SỞ 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 xây dựng các hạng mục, công trình sản xuất và các yêu cầu về bảo vệ môi trường của phân kỳ 1, phân kỳ 2, phân kỳ 3 - Giai đoạn 1; phân kỳ 1, phân kỳ 2, phân kỳ 3, phân kỳ 4, phân kỳ 5 - Giai đoạn 2 và phân kỳ 1, phân kỳ 2, phân kỳ 3, phân kỳ 4 – Giai đoạn 3 của Dự án “Mở rộng nâng công suất của Nhà máy hóa sợi, dệt, nhuộm - giai đoạn 3” tại Khu công nghiệp Bàu Bàng và Khu công nghiệp Bàu Bàng mở rộng, huyện Bàu Bàng, tỉnh Bình Dương đã được phê duyệt tại Quyết định số 2036/QĐ-BTNMT ngày 06 tháng 8 năm 2019 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

2. Các nội dung tiếp tục thực hiện theo Quyết định số 2036/QĐ-BTNMT nêu trên, cụ thể như sau:

2.1. Đối với phân kỳ 4, phân kỳ 5 - Giai đoạn 1:

2.1.1. Công suất, công nghệ sản xuất:

Dây chuyền dệt, nhuộm vải công suất 16.320 tấn sản phẩm/năm: Sợi DTY → Dệt → Giặt dầu, tẩy trắng → Tiền định hình → Nhuộm màu → Định hình, sấy → Kiểm tra thành phẩm → Đóng gói, nhập kho và xuất ra thị trường.

Dây chuyền nhuộm sợi công suất 16.320 tấn sản phẩm/năm: Nguyên liệu → Làm lông cuộn → Treo cuộn sợi lên giá → Nhuộm sợi → Lấy sợi sau nhuộm → Tách nước → Sấy khô → Cuốn chặt sợi → Đóng gói, lưu kho, xuất hàng.

Dây chuyền kéo sợi công suất 16.320 tấn sản phẩm/năm: Xơ cotton tự nhiên → Làm sạch → Trộn → Chải thô → Ghép sơ bộ → Chải kỹ (1); Xơ sợi tổng hợp → Làm sạch → Trộn → Chải thô (2); (1) + (2) → Ghép sợi (bện xoắn) → Kéo sợi MVS → Đóng gói, nhập kho và xuất ra thị trường.

Dây chuyền vượt lông, mài vải, in hoa và ghép vải bao gồm:

- Quy trình vượt lông: Vải → Vượt lông → Định hình → Kiểm nghiệm → Đóng gói → Nhập kho.

- Quy trình mài vải: Vải → Mài lông → Định hình → Kiểm nghiệm → Đóng gói → Nhập kho.

- Quy trình in hoa: Vải → In hoa → Kiểm nghiệm → Đóng gói.

- Quy trình ghép vải: Vải → Ghép vải → Kiểm nghiệm → Đóng gói.

2.1.2. Các hạng mục, công trình sẽ thi công xây dựng:

a) Các hạng mục công trình chính:

- Xưởng nhuộm 3 : 30.720 m².
- Xưởng MVS : 20.800 m².
- Xưởng dệt (2) : 7.110 m².
- Kho dệt 3 chiều (2) : 8.100 m².

b) Các hạng mục công trình phụ trợ:

Hệ thống xử lý nước cấp công suất 5.000 m³/ngày của Xưởng dệt nhuộm: 1.798 m².

c) Các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường:

- Hệ thống thu gom và thoát nước mưa.
- Hệ thống thu gom và thoát nước thải.
- 01 hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 8.000 m³/ngày của Xưởng dệt nhuộm (mô đun 3): 4.524 m².

2.1.3. Các công trình và biện pháp bảo vệ môi trường

a) Về thu gom, xử lý nước thải:

- Giai đoạn thi công xây dựng: Nước thải sinh hoạt cán bộ, công nhân viên sử dụng các nhà vệ sinh hiện hữu của Nhà máy đã hoàn thành.

- Giai đoạn vận hành:

+ Nước thải sinh hoạt: Cán bộ, công nhân viên sử dụng các nhà vệ sinh hiện hữu của Nhà máy đã hoàn thành.

+ Nước thải sản xuất: Quy trình công nghệ hệ thống xử lý nước thải sản xuất xưởng dệt nhuộm mô đun 3, công suất 8.000 m³/ngày: Nước thải xưởng dệt nhuộm → Bể thu gom → Bể điều hòa → Tháp giải nhiệt → Bể cân chỉnh pH → Bể khuấy trộn (thêm Polymer) → Bể lắng sơ bộ → Bể cấp dưỡng vi sinh → Bể kỵ khí → Bể thiếu khí → Bể hiếu khí → Bể trung gian → Bể lắng sinh học → Bể trung gian → Tháp Fenton (H₂SO₄, FeSO₄, H₂O₂) → Bể phản ứng oxy hóa → Bể nâng pH (NaOH) → Bể tạo bông → Bể lắng hóa lý → Bể aerotank có giá thể cố định → Tháp lọc cát → Bể ozon → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³ → Bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 160 m³ → Hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng, dung tích 32.000 m³.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của Dự án đạt Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (Cột A, K_q = 0,9 ; K_f = 0,9).

b) Về xử lý bụi, khí thải:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Mở lối đi riêng vào khu vực xây dựng phân kỳ 4, phân kỳ 5 - Giai đoạn 1 nhằm hạn chế tác động đến hoạt động của các nhà xưởng khác.

+ Tốc độ lưu thông tối đa trong khu vực nội bộ không vượt quá 5 km/giờ.

+ Yêu cầu thi công che chắn xe trong khu vực dự án của các phương tiện vận chuyển nguyên vật liệu xây dựng, vận chuyển máy móc thiết bị lắp đặt và hoạt động giao thông

nhằm giảm thiểu phát thải bụi và khí.

- + Thường xuyên bảo dưỡng máy móc thiết bị theo định kỳ.

- + Khuyến khích thi công sử dụng các loại nhiên liệu thân thiện với môi trường.

- + Lập chốt phun rửa gầm xe tại cổng công trường.

- + Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Giám sát việc thực hiện các biện pháp giảm thiểu tác động của bụi, khí thải phát sinh bởi Dự án trong giai đoạn thi công xây dựng. Tuân thủ QCVN 05:2013/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

- Giai đoạn vận hành:

Đối với Xưởng dệt nhuộm 3:

- + 01 hệ thống xử lý khí thải lò hơi 45 tấn/giờ, công suất 120.000 m³/giờ: Khí thải → Bộ thu hồi nhiệt nước → Bộ thu hồi nhiệt gió → Lọc bụi túi vải → Tháp hấp thụ bằng dung dịch NaOH → Ống thải chung (hiện hữu, có chiều cao khoảng 50 m) → Xả ra môi trường.

- + 02 hệ thống xử lý khí thải máy sấy định hình, công suất 192.000 m³/giờ/hệ thống: Khí thải → Bộ lọc sơ cấp → Thiết bị giải nhiệt → Thiết bị xử lý tĩnh điện → Ống thải cao khoảng 15,9 m → Xả ra môi trường.

Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Xử lý bụi và khí thải phát sinh từ nhà máy đạt 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, các hệ số $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$).

c) Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải sinh hoạt:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

- + Chất thải sinh hoạt: Bố trí các thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt tại các khu vực lán trại của công nhân cuối ngày làm việc, công nhân sẽ thu gom rác từ thùng chứa về khu chứa chất thải sinh hoạt hiện hữu của nhà máy để lưu giữ để đưa đi xử lý.

- + Chất thải xây dựng: Thực hiện thu gom, phân loại chất thải. Tận dụng những loại chất thải như bê tông, đất, gạch ... làm vật liệu san nền. Chất thải rắn không tái chế, tái sử dụng được thu gom về kho chứa chất thải thông thường hiện hữu của nhà máy để lưu giữ và được vận chuyển đi xử lý.

- + Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT và các quy định có liên quan của tỉnh Bình Dương.

- Giai đoạn vận hành:

- + Kho chứa chất thải sinh hoạt hiện hữu: 01 kho lưu chứa, diện tích 180 m². Thiết kế, cấu tạo: Có mái che mưa, nền cao ráo, chống thấm.

- + Chất thải sinh hoạt: Bố trí các thùng chứa có nắp đậy dung tích 20 – 220 lít.

- + Kho chứa chất thải công nghiệp thông thường hiện hữu: 04 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường, tổng diện tích 1.560 m² (gồm 02 kho 55 m²; 01 kho 85 m²; 01 kho 1.365 m²); 01 khu vực chứa bùn thải công nghiệp thông thường, diện tích 232 m². Thiết kế, cấu tạo: Có mái che, tường bao quanh, biển cảnh báo, phân loại và ghi chú các khu lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường riêng biệt..

- + Chất thải công nghiệp thông thường: Bố trí các thùng chứa, lưu chứa xỉ tro lò hơi

vào 02 silo hiện hữu, tổng thể tích 100 m³ đặt gần khu vực lò hơi Xưởng Dệt nhuộm.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thực hiện phân định, phân loại bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải theo quy định. Thu gom, quản lý các loại chất thải sinh hoạt và chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình thực hiện Dự án đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

d) Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải nguy hại:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn thi công xây dựng và lắp đặt máy móc, thiết bị được lưu giữ tại kho lưu giữ chất thải nguy hại hiện hữu tại Xưởng Dệt nhuộm, hợp đồng với các đơn vị có đầy đủ chức năng và năng lực thu gom, vận chuyển, xử lý định kỳ theo đúng quy định của pháp luật hiện hành.

+ Yêu cầu bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải nguy hại theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

- Giai đoạn vận hành:

+ Chất thải nguy hại được phân loại, vận chuyển đến kho lưu giữ chất thải nguy hại hiện hữu tại Xưởng Dệt nhuộm: 04 kho chất thải nguy hại diện tích với tổng diện tích là 194 m² (gồm 03 kho 46 m²; 01 kho 56 m²), hợp đồng với các đơn vị có đầy đủ chức năng và năng lực thu gom, vận chuyển, xử lý định kỳ theo đúng quy định của pháp luật hiện hành.

+ Yêu cầu bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình thực hiện Dự án đảm bảo các yêu cầu theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

e) Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm tiếng ồn, độ rung và ô nhiễm khác:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Sử dụng các thiết bị, máy móc được kiểm chuẩn, thường xuyên bảo trì, bảo dưỡng thiết bị; lắp đặt thiết bị giảm ồn cho những máy móc, thiết bị có mức ồn cao; không thi công vào ban đêm và giờ nghỉ trưa.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn; QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung và các quy chuẩn kỹ thuật môi trường khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện an toàn, vệ sinh môi trường trong giai đoạn xây dựng của Dự án.

- Giai đoạn vận hành:

+ Thực hiện thông gió cưỡng bức và thông gió tự nhiên đối với các nhà xưởng.

+ Không sử dụng thiết bị lạc hậu có khả năng gây ồn cao. Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng thiết bị.

+ Trồng cây xanh bảo đảm tối thiểu đạt tỷ lệ 20% tổng diện tích của Nhà máy.

+ Mạng lưới thu gom nước mưa: Nước mưa trên phạm vi toàn Nhà máy được thu gom, tách riêng với hệ thống thu gom, thoát nước thải và đấu nối với hệ thống thoát nước mưa của Khu công nghiệp Bàu Bàng.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ

rung và các quy chuẩn kỹ thuật môi trường khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện an toàn, vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành Dự án. Đấu nối và vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành Dự án.

2.2. Đối với phân kỳ 5, phân kỳ 6, phân kỳ 7, phân kỳ 8, phân kỳ 9, phân kỳ 10, phân kỳ 11, phân kỳ 12 - Giai đoạn 3:

2.2.1. Công suất, công nghệ sản xuất:

Dây chuyền sản xuất hạt nhựa RPET từ chai nhựa phế liệu nhập khẩu (75% mua trong nước và 25% nhập khẩu), công suất 35.000 tấn sản phẩm/năm và công suất 15.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Kiện chai nhựa phế liệu → Máy rửa kiện → Sàng loại bỏ dị vật → Máy khử từ kim loại và phân ly dòng điện xoáy → Máy tháo nhãn và thổi nhãn → Máy rửa chai → Máy tháo nhãn → Máy phân loại chai → Kiểm tra thủ công → Máy băm → Bể nổi phân tách nhựa → Rửa vảy bằng dung dịch kiềm nóng → Máy rửa ma sát bằng dung dịch kiềm nóng → Bể rửa bằng nước → Ly tâm tách nước → Máy thổi loại bỏ tạp chất → Máy phân loại vảy → Vảy nhựa → Vảy nhựa → Máy ép đùn → Máy lọc → Máy cắt hạt → Thiết bị tiền kết tinh → Thiết bị kết tinh → Thiết bị phản ứng chính → Máy làm mát tầng sôi → Hạt nhựa tái chế.

Dây chuyền sản xuất sợi polyester POY, công suất 40.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Hạt nhựa PET → Sấy → Ép đùn, nóng chảy → Kéo sợi → Làm mát → Tẩm dầu → Kéo giãn → Quấn cuộn → Kiểm tra → Thành phẩm chuyển sang sản xuất DTY.

Dây chuyền sản xuất sợi polyester FDY, công suất 20.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Hạt nhựa PET → Sấy → Ép đùn, nóng chảy → Kéo sợi → Làm mát → Tẩm dầu → Kéo giãn → Quấn cuộn → Kiểm tra → Thành phẩm chuyển sang sản xuất DTY.

Dây chuyền sản xuất hạt nhựa PET nguyên sinh, công suất 295.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Nguyên liệu → Phối trộn → Phản ứng ester hóa → Phản ứng trùng ngưng → Cắt, ép viên → Sấy, sàng lọc → Làm cứng, kết tinh → Sấy → Hệ thống phản ứng chính tăng độ bền của hạt → Hệ thống làm lạnh → Bồn chứa thành phẩm → Đóng gói, lưu kho, xuất hàng.

Dây chuyền sản xuất sợi polyester PSF, công suất 199.500 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Nguyên liệu → hệ thống liệu bột → Ester hóa → Trùng ngưng → Lọc và vận chuyển → Tủ kéo sợi → Làm lạnh → Tẩm dầu (tạo bó sợi) → Tẩy dầu, gia nhiệt → Kéo căng sợi → Gia nhiệt định hình → Phun dầu → Sấy khô sợi → Kéo tạo độ căng → Cắt bông → Đóng gói, lưu kho, xuất hàng.

Dây chuyền sản xuất sợi polyester DTY, công suất 44.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Nguyên liệu → Gia nhiệt lần 1 → Kéo căng → Làm mát → Xoắn giả → Tạo kết → Định hình → Gia nhiệt lần 2 → Tẩm dầu → Cảm biến cắt sợi → Quấn ống, kiểm tra, đóng gói, lưu kho.

Dây chuyền sản xuất sợi polyester ATY, công suất 10.000 tấn sản phẩm/năm, bao gồm:

- Quy trình công nghệ sản xuất: Nguyên liệu → Gia nhiệt lần 1 → Kéo căng → Làm mát → Biến dạng sợi bằng không khí → Tạo kết → Định hình → Gia nhiệt lần 2 → Tẩm dầu → Cảm biến cắt sợi → Quấn ống, kiểm tra, đóng gói, lưu kho.

2.2.2. Các hạng mục, công trình sẽ thi công xây dựng:

a) Các hạng mục công trình chính:

- Kho bông tự động 2	: 9.060 m ² .
- Xưởng POY/FDY-1,2,3; kho POY/FDY	: 42.021 m ² .
- Spinning PSF (GD 2)	: 17.374 m ² .
- Xưởng DTY/ATY giai đoạn 2	: 36.946 m ² .
- Kho DTY (2)	: 4.320 m ² .
- Kho ATY (2)	: 2.354 m ² .
- Phòng công dụng DTY (2)	: 2.088 m ² .
- Khu vực để kiện nguyên liệu	: 4.104 m ² .
- Nhà xưởng rửa làm sạch chai, phân loại và sản xuất vảy nhựa	: 2.610 m ² .
- Khu để chai sau rửa	: 1.740 m ² .
- Nhà rửa vảy nhựa	: 1.200 m ² .
- Xưởng tháo bao bì	: 70 m ² .
- Phòng pha chế hóa chất	: 56 m ² .
- Xưởng tạo hạt nhựa	: 1.800 m ² .

b) Các hạng mục công trình phụ trợ:

- Nhà ăn	: 1.395 m ² .
- Văn phòng hóa sợi	: 1.350 m ² .
- Hệ thống xử lý nước cấp xưởng hóa sợi	: 9.750 m ² .
- Lò dầu truyền nhiệt (4,5,6)	: 6.900 m ² .
- Phòng bơm chữa cháy	: 302 m ² .
- Phòng nghỉ	: 105 m ² .
- Phòng điều khiển (1)	: 70 m ² .
- Phòng bảo trì (1)	: 98 m ² .
- Phòng mài dao	: 98 m ² .
- Phòng điều khiển MCC (1)	: 98 m ² .
- Nhà vệ sinh	: 84 m ² .
- Phòng vật tư bảo trì	: 300 m ² .
- Phòng điều khiển (2)	: 70 m ² .
- Phòng điều khiển MCC (2)	: 98 m ² .

- Phòng vật liệu	: 100 m ² .
- Kho thành phẩm	: 1.141 m ² .
- Kho vảy nhựa (Flake)	: 1.141 m ² .
- Khu xuất hàng	: 1.371 m ² .
- Khu đóng công	: 76 m ² .
- Trạm điện	: 100 m ² .
- Văn phòng, phòng kiểm soát chất lượng sản phẩm QC	: 400 m ² .
- Nhà ăn	: 400 m ² .
- Nhà bảo vệ	: 25 m ² .
- Silo	: 780 m ² .
- Bồn cấp nước	: 300 m ² .
- Nhà để xe hơi	: 840 m ² .
- Nhà để xe máy	: 173 m ² .

c) Các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường:

- Hệ thống thu gom và thoát nước mưa.
- Hệ thống thu gom và thoát nước thải.
- Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 1.000 m³/ngày và 1.200 m³/ngày của Xưởng Hóa sợi (mô đun 3,4) : 10.434 m².
- Khu xử lý nước thải RPET tái chế: 3.000 m².
- Trạm công dụng nước thải : 500 m².
- Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại: 1.520 m².
- Bể sự cố : 11.000 m³ và 4.000 m³.

2.2.3. Các công trình và biện pháp bảo vệ môi trường

a) Về thu gom, xử lý nước thải:

- Giai đoạn thi công xây dựng: Nước thải sinh hoạt cán bộ, công nhân viên sử dụng các nhà vệ sinh hiện hữu của Nhà máy đã hoàn thành giai đoạn 1 và giai đoạn 2.

- Giai đoạn vận hành:

+ Nước thải sinh hoạt: Cán bộ, công nhân viên sử dụng các nhà vệ sinh của Nhà máy đã hoàn thành giai đoạn 3.

+ Nước thải sản xuất:

Quy trình công nghệ của hệ thống xử lý nước thải sản xuất xưởng hóa sợi mô đun 3, công suất 1.000 m³/ngày: Nước thải xưởng ester hóa → Bồn điều chỉnh pH → Bể điều hòa nước thải ester và nước thải tổng hợp (từ bể điều hòa nước thải tổng hợp) → Bể khuấy trộn (bể keo tụ, tạo bông) → Bể tuyển nổi → Bể điều hòa → Bể UASB → Bể Aerotank → Bể MBR → Bể quan trắc (quan trắc tự động, liên tục thông số COD) → Bể chứa nước tái sử dụng và Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³ bên Xưởng Dệt nhuộm.

Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer, NaOCl, Na₂SO₄, H₃PO₄, NaHCO₃, Ure.

Quy trình công nghệ của hệ thống xử lý nước thải sản xuất xưởng hóa sợi mô đun 4, công suất 1.200 m³/ngày:

+ Nước thải dầu mỡ (nước thải sản xuất tại xưởng kéo sợi PSF) → Bể điều hòa nước thải dầu (1).

+ Nước thải tổng hợp, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải → Bể điều hòa nước thải tổng hợp (2).

(1) + (2) → Keo tụ, tạo bông → Bể tuyển nổi → Bể phân phối (3).

Nước thải từ hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày (4).

(3) + (4) → Bể Aerotank → Bể lắng sinh học → Bể chứa nước ra (5).

Nước thải từ quá trình làm mát xưởng hóa sợi → Bể gom → Lọc cát (6).

(5) + (6) → Bể quan trắc của hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày (quan trắc tự động, liên tục thông số COD) → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³.

Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer, Ure, H₃PO₄, NaOCl.

Quy trình xử lý bùn: Bể chứa bùn → Bể lắng bùn → Máy ép bùn → Máy sấy bùn → Bể thu gom xử lý (chuyển giao cho đơn vị chức năng).

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của Dự án đạt Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (Cột A, K_q = 0,9 ; K_f = 0,9).

Quy trình công nghệ của hệ thống xử lý nước thải sản xuất xưởng hóa sợi mô đun 5, công suất 1.600 m³/ngày:

Nước thải dầu mỡ (nước thải sản xuất tại xưởng kéo sợi PSF) → Bể điều hòa nước thải dầu (1).

Nước thải tổng hợp, nước thải từ hệ thống xử lý khí thải → Bể điều hòa nước thải tổng hợp (2).

(1) + (2) → Keo tụ, tạo bông → Bể tuyển nổi → Bể phân phối (3).

Nước thải từ hệ thống xử lý nước thải công suất 600 m³/ngày (4).

(3) + (4) → Bể Aerotank → Bể lắng sinh học → Bể chứa nước ra (5).

Nước thải từ quá trình làm mát xưởng hóa sợi → Bể gom → Lọc cát (6).

(5) + (6) → Bể quan trắc của hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 600 m³/ngày (quan trắc tự động, liên tục thông số COD) → Bể quan trắc chung dung tích 4.257 m³.

Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH, PAC, Polymer, Ure, H₃PO₄, NaOCl.

Quy trình xử lý bùn: Bể chứa bùn → Bể lắng bùn → Máy ép bùn → Máy sấy bùn → Bể thu gom xử lý (chuyển giao cho đơn vị chức năng).

Quy trình công nghệ của hệ thống xử lý nước thải sản xuất xưởng RPET, công suất 2.000 m³/ngày:

Nước thải → Bể lắng sơ cấp → Bể điều hòa → Bể khuấy trộn → Bể tuyển nổi → Bể UASB → Bể aerotank → Bể MBR → Bể quan trắc 1.000 m³ → Bể giám sát của Khu công nghiệp Bàu Bàng dung tích 160 m³ → Hồ sinh thái của Khu công nghiệp Bàu Bàng dung tích 32.000 m³. Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC, Polymer.

Quy trình xử lý bùn: Bể chứa bùn → Bể lắng bùn → Máy ép bùn → Máy sấy bùn → Bể thu gom xử lý (chuyển giao cho đơn vị chức năng).

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của Dự án đạt Quy chuẩn QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (Cột A, $K_q = 0,9$; $K_f = 0,9$).

b) Về xử lý bụi, khí thải:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Mở lối đi riêng vào khu vực xây dựng phân kỳ 5, phân kỳ 6, phân kỳ 7, phân kỳ 8, phân kỳ 9, phân kỳ 10, phân kỳ 11, phân kỳ 12 - Giai đoạn 3 nhằm hạn chế tác động đến hoạt động của các nhà xưởng khác.

+ Tốc độ lưu thông tối đa trong khu vực nội bộ không vượt quá 5 km/giờ.

+ Yêu cầu thi công che chắn xe trong khu vực dự án của các phương tiện vận chuyển nguyên vật liệu xây dựng, vận chuyển máy móc thiết bị lắp đặt và hoạt động giao thông nhằm giảm thiểu phát thải bụi và khí.

+ Thường xuyên bảo dưỡng máy móc thiết bị theo định kỳ.

+ Khuyến khích thi công sử dụng các loại nhiên liệu thân thiện với môi trường.

+ Lập chốt phun rửa gầm xe tại cổng công trường.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Giám sát việc thực hiện các biện pháp giảm thiểu tác động của bụi, khí thải phát sinh bởi Dự án trong giai đoạn thi công xây dựng. Tuân thủ QCVN 05:2013/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

- Giai đoạn vận hành:

Đối với Xưởng hóa sợi:

+ 03 hệ thống xử lý khí thải 03 lò dầu truyền nhiệt 15 triệu Kcal/giờ/lò, công suất 73.000 m³/giờ/hệ thống: Khí thải → Bộ thu hồi nhiệt → Thiết bị gia nhiệt khí → Hệ thống túi vải → Tháp hấp thụ bằng dung dịch NaOH → Ống khói thải chung (H = 50 m, D = 2 m). Hóa chất, vật liệu sử dụng: NaOH.

+ 01 hệ thống xử lý mùi từ công đoạn đun tái chế vảy nhựa: Mùi → Hệ thống hút chân không.

Đối với Xưởng RPET:

+ 01 hệ thống xử lý mùi từ công đoạn đun tái chế vảy nhựa: Mùi → Hệ thống hút chân không → Bể sục khí hệ thống xử lý nước thải.

+ 01 hệ thống xử lý khí thải máy sấy bùn, công suất 960 m³/giờ: Khí thải → Cyclone thu bụi → Tháp làm mát bằng nước → Quạt hút → Máy thổi khí → Bể Aerotank (hệ thống xử lý nước thải).

Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Xử lý bụi và khí thải phát sinh từ nhà máy đạt 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, các hệ số $K_p = 0,8$ và $K_v = 1,0$).

c) Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải sinh hoạt:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Chất thải sinh hoạt: Bố trí các thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt tại các khu vực lán trại của công nhân cuối ngày làm việc, công nhân sẽ thu gom rác từ thùng chứa về khu chứa chất thải sinh hoạt hiện hữu của nhà máy để lưu giữ để đưa đi xử lý.

+ Chất thải xây dựng: Thực hiện thu gom, phân loại chất thải. Tận dụng những loại chất thải như bê tông, đất, gạch ... làm vật liệu san nền. Chất thải rắn không tái chế, tái sử dụng được thu gom về kho chứa chất thải thông thường hiện hữu của nhà máy để lưu giữ và được vận chuyển đi xử lý.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT và các quy định có liên quan của tỉnh Bình Dương.

- Giai đoạn vận hành:

+ Kho chứa chất thải sinh hoạt hiện hữu: 01 kho lưu chứa, diện tích 180 m². Thiết kế, cấu tạo: Có mái che mưa, nền cao ráo, chống thấm.

+ Chất thải sinh hoạt: Bố trí các thùng chứa có nắp đậy dung tích 20 – 220 lít.

+ Kho chứa chất thải công nghiệp thông thường: 01 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường, diện tích 1.500 m². Thiết kế, cấu tạo: Có mái che mưa, nền cao ráo, chống thấm, có dán biển cảnh báo, phân khu vực để riêng các loại chất thải.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Thực hiện phân định, phân loại bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải theo quy định. Thu gom, quản lý các loại chất thải sinh hoạt và chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh trong quá trình thực hiện Dự án đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

d) Công trình, biện pháp thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải nguy hại:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Chất thải nguy hại phát sinh trong giai đoạn thi công xây dựng và lắp đặt máy móc, thiết bị được lưu giữ tại kho lưu giữ chất thải nguy hại hiện hữu tại Xưởng Hóa sợi, hợp đồng với các đơn vị có đầy đủ chức năng và năng lực thu gom, vận chuyển, xử lý định kỳ theo đúng quy định của pháp luật hiện hành.

+ Yêu cầu bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải nguy hại theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

- Giai đoạn vận hành:

+ Chất thải nguy hại được phân loại, vận chuyển đến kho lưu giữ chất thải nguy hại: 01 kho chất thải nguy hại diện tích 1.000 m², hợp đồng với các đơn vị có đầy đủ chức năng và năng lực thu gom, vận chuyển, xử lý định kỳ theo đúng quy định của pháp luật hiện hành.

+ Yêu cầu bảo vệ môi trường: Thu gom, quản lý chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình thực hiện Dự án đảm bảo các yêu cầu theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

e) Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm tiếng ồn, độ rung và ô nhiễm khác:

- Giai đoạn thi công xây dựng:

+ Sử dụng các thiết bị, máy móc được kiểm chuẩn, thường xuyên bảo trì, bảo dưỡng thiết bị; lắp đặt thiết bị giảm ồn cho những máy móc, thiết bị có mức ồn cao; không thi công

vào ban đêm và giờ nghỉ trưa.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn; QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung và các quy chuẩn kỹ thuật môi trường khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện an toàn, vệ sinh môi trường trong giai đoạn xây dựng của Dự án.

- Giai đoạn vận hành:

+ Thực hiện thông gió cưỡng bức và thông gió tự nhiên đối với các nhà xưởng.

+ Không sử dụng thiết bị lạc hậu có khả năng gây ồn cao. Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng thiết bị.

+ Trồng cây xanh bảo đảm tối thiểu đạt tỷ lệ 20% tổng diện tích của Nhà máy.

+ Mạng lưới thu gom nước mưa: Nước mưa trên phạm vi toàn Nhà máy được thu gom, tách riêng với hệ thống thu gom, thoát nước thải và đấu nối với hệ thống thoát nước mưa của Khu công nghiệp Bàu Bàng.

+ Yêu cầu về bảo vệ môi trường: Tuân thủ QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung và các quy chuẩn kỹ thuật môi trường khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện an toàn, vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành Dự án. Đấu nối và vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành Dự án.

2.3. Xây dựng các công trình phụ trợ bao gồm: hệ thống giao thông nội bộ; hệ thống cấp điện; hệ thống phòng cháy chữa cháy; các công trình cây xanh và cảnh quan theo quy định.

3. Sau khi hoàn thiện các phân kỳ của Giai đoạn tiếp theo của Dự án, có trách nhiệm báo cáo Bộ Tài nguyên và Môi trường để xem xét, cấp giấy phép môi trường theo quy định 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. Giảm thiểu chất thải rắn phát sinh thông qua việc áp dụng các giải pháp tăng hiệu quả sản xuất.

3. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

4. Thực hiện trách nhiệm nghiên cứu, áp dụng kỹ thuật hiện có tốt nhất theo lộ trình quy định tại Điều 53 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.

5. Thực hiện xây dựng hệ thống quản lý môi trường theo tiêu chuẩn quốc gia TCVN ISO 14001 theo quy định tại điểm e khoản 1 Điều 53 Luật Bảo vệ môi trường.

6. Thực hiện trách nhiệm mua bảo hiểm trách nhiệm bồi thường thiệt hại do sự cố môi trường theo quy định pháp luật.

7. Thực hiện đúng, 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./.