

CÔNG TY TNHH MEIJITSU VIỆT NAM

----- QR 80 -----

BÁO CÁO ĐỀ XUẤT

CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

CỦA NHÀ MÁY SẢN XUẤT, GIA CÔNG CÁC LOẠI TEM NHẤN
VÀ ĐÈ CAN DÙNG CHO CÁC THIẾT BỊ TỰ ĐỘNG VĂN PHÒNG,
Ô TÔ VÀ THIẾT BỊ GIA DỤNG

Địa điểm: Lô D5 – Khu công nghiệp Phúc Điền – xã Cẩm Phúc và Cẩm Điền –
huyện Cẩm Giàng – tỉnh Hải Dương



PHÓ TỔNG GIÁM ĐỐC
ISHIKAWA HARUNA

Hải Dương, năm 2024

MỤC LỤC

MỤC LỤC	1
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT	4
MỞ ĐẦU	5
Chương I	6
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	6
1. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam.....	6
2. Tên cơ sở: Nhà máy sản xuất, gia công các loại tem nhãn và đế can dùng cho các thiết bị tự động văn phòng, ô tô và thiết bị gia dụng	6
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:	8
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở:.....	8
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:.....	8
3.3. Sản phẩm của cơ sở:	14
5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:	20
Chương II: SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	25
Chương III: KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	27
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải	27
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:.....	29
3. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:.....	35
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:	36
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:.....	38
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	39
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác:	39
Chương IV: NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	41
Chương V: KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	44
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải:.....	44
2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với khí thải:	44
Chương VI: CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ ... 45	
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải: không thuộc đối tượng VHTN: không thuộc đối tượng VHTN.	45
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật	45
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:	45
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:.....	45

Chương VII: KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ.....	46
Chương VIII: CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	47

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1. Nhu cầu nguyên liệu cho 1 năm hoạt động của cơ sở	14
Bảng 2. Nhu cầu về điện, nước sử dụng cho cơ sở	19
Bảng 3. Danh mục các hạng mục công trình của nhà máy.....	20
Bảng 4. Lưu lượng phát sinh nước thải.....	27
Bảng 5: Khối lượng chất thải rắn phát sinh tại Nhà máy.....	35
Bảng 6: Khối lượng CTNH phát sinh tại nhà máy	36
Bảng 7. Dấu hiệu cảnh báo chất thải nguy hại tại kho chứa.....	38

DANH MỤC CÁC HÌNH

Hình 1: Vị trí dự án	7
Hình 2. Sơ đồ quy trình in offset	12
Hình 3. Sơ đồ thu gom nước thải của Nhà máy	28
Hình 4: Cấu tạo bể tự hoại ba ngăn.....	29

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BXD	: Bộ xây dựng
BTNMT	: Bộ tài nguyên môi trường
BVMT	: Bảo vệ môi trường
BYT	: Bộ Y tế
CP	: Chính phủ
CTR	: Chất thải rắn
NĐ	: Nghị định
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
QLMT	: Quản lý môi trường
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TCXDVN	: Tiêu chuẩn xây dựng Việt Nam
TCXD	: Tiêu chuẩn xây dựng
TT	: Thông tư
UBND	: Ủy ban nhân dân
KCN	: Khu công nghiệp
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTRCNTT	: Chất thải rắn công nghiệp thông thường

MỞ ĐẦU

Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam được thành lập theo giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0800357224 đăng ký lần đầu ngày 29/11/2006 và đăng ký lần thứ 13 ngày 14/02/2023 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hải Dương cấp. Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam là doanh nghiệp sản xuất, gia công các loại tem nhãn và đề can từ giấy, plastic theo công nghệ in offset; in lưới và in Flexo: in tem nhãn (máy in tem điện tử, máy in mã vạch), và in ấn (bao bì, sách, quảng cáo...), luôn luôn cố gắng nâng cao chất lượng sản phẩm và dịch vụ để mang lại sự hài lòng cho khách hàng.

Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam hoạt động theo giấy phép chứng nhận đầu tư mã số 7635134787 đăng ký lần đầu ngày 29/11/2006; đăng ký lần thứ tám ngày 05/11/2021 do Ban Quản lý các KCN tỉnh Hải Dương cấp với quy mô như sau:

+ Sản xuất, gia công các loại tem nhãn mác và decal (từ giấy, từ plastic, theo công nghệ in offset, in lưới, in flexo): 240.000.000 PCS/năm

+ Thực hiện quyền xuất khẩu, nhập khẩu và phân phối bán buôn hàng hoá. Doanh thu khoảng 120.000 USD/năm.

Dự án đã được UBND huyện Cẩm Giàng xác nhận đăng ký bảo vệ môi trường đơn giản tại quyết định số 446/GXN-UBND ngày 09/10/2014.

Nhà máy sản xuất, gia công các loại tem nhãn và đề can dùng cho các thiết bị tự động văn phòng, ô tô và thiết bị gia dụng của Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam thuộc mục số I.2, phụ lục IV ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Tuân thủ Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14, Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam tiến hành lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho Nhà máy sản xuất, gia công các loại tem nhãn và đề can dùng cho các thiết bị tự động văn phòng, ô tô và thiết bị gia dụng theo mẫu phụ lục XII trình UBND huyện Cẩm Giàng phê duyệt.

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam

- Địa chỉ văn phòng: KCN Phúc Điền, xã Cẩm Điền, huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương, Việt Nam.

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp số 0800357224 đăng ký lần đầu ngày 29/11/2006 và đăng ký lần thứ 13 ngày 14/02/2023 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Hải Dương cấp.

2. Tên cơ sở: Nhà máy sản xuất, gia công các loại tem nhãn và đề can dùng cho các thiết bị tự động văn phòng, ô tô và thiết bị gia dụng

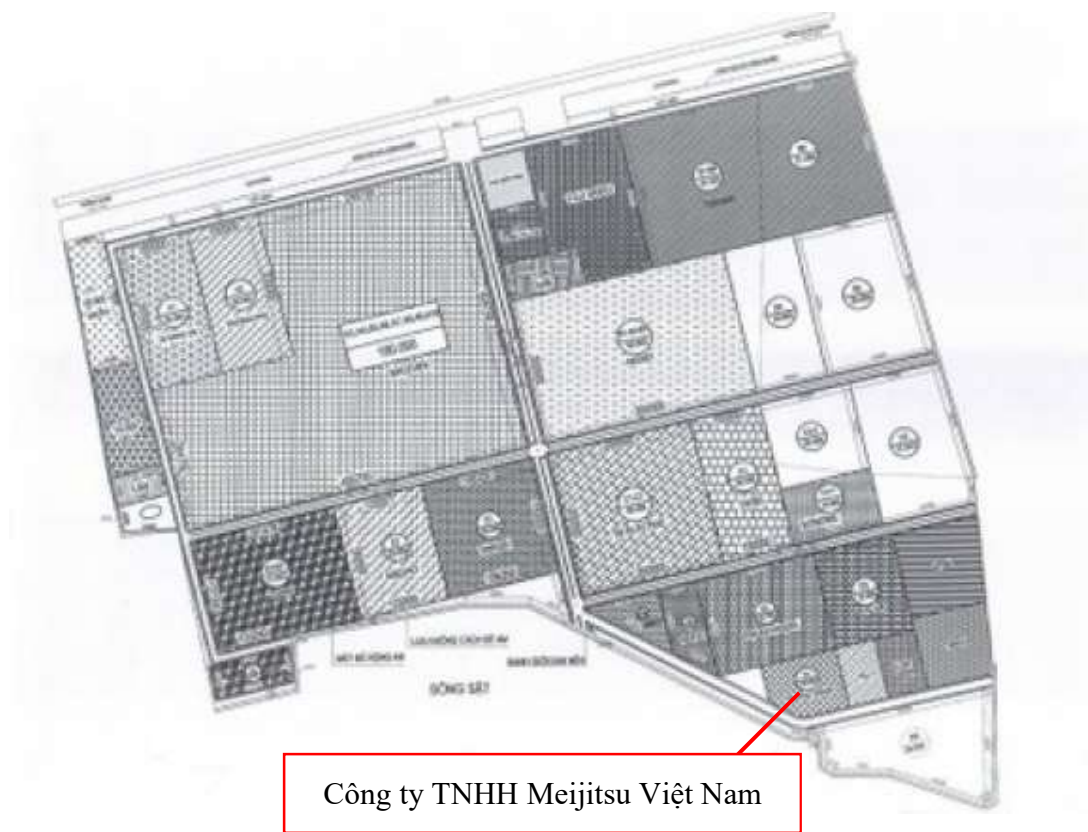
- Địa điểm cơ sở: KCN Phúc Điền, xã Cẩm Điền, huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương, Việt Nam.

- Vị trí:

Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam được xây dựng trên diện tích 10.028 m², thuê đất của Công ty cổ phần đầu tư và phát triển hạ tầng Nam Quang, nằm trong Khu Công nghiệp Phúc Điền, huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương.

- Ranh giới tiếp giáp của khu đất như sau:

- + Phía Đông giáp với Công ty TNHH Teikoku Việt Nam
- + Phía Bắc giáp với Công ty TNHH Kudoda Kagaku Việt Nam
- + Phía Tây giáp với lô đất trống của KCN
- + Phía Nam giáp với đường giao thông nội bộ KCN



Hình 1: Vị trí dự án

- Các giấy phép môi trường thành phần:

+ Giấy xác nhận đăng ký bảo vệ môi trường đơn giản số 446/GXN-UBND ngày 09/10/2014 của UBND huyện Cẩm Giàng.

- Quy mô của dự án:

Theo tiêu chí của pháp luật về đầu tư công

Căn cứ theo Quyết định chủ trương đầu tư Dự án thì tổng vốn đầu tư là: 71.269.500.000 đồng.

Căn cứ theo Khoản 3, Điều 9 của Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 ngày 13 tháng 6 năm 2019 (Dự án thuộc lĩnh vực sản xuất công nghiệp có tổng mức đầu tư từ 60 tỷ đồng) là dự án thuộc **nhóm B**.

Theo tiêu chí của pháp luật về bảo vệ môi trường

Căn cứ theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 1 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, Dự án thuộc mục số I.2, phụ lục IV- Danh mục dự án đầu tư nhóm II ít có nguy cơ tác động xấu đến môi

trường quy định tại Khoản 5, Điều 28 Luật bảo vệ môi trường, ban hành kèm theo 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.

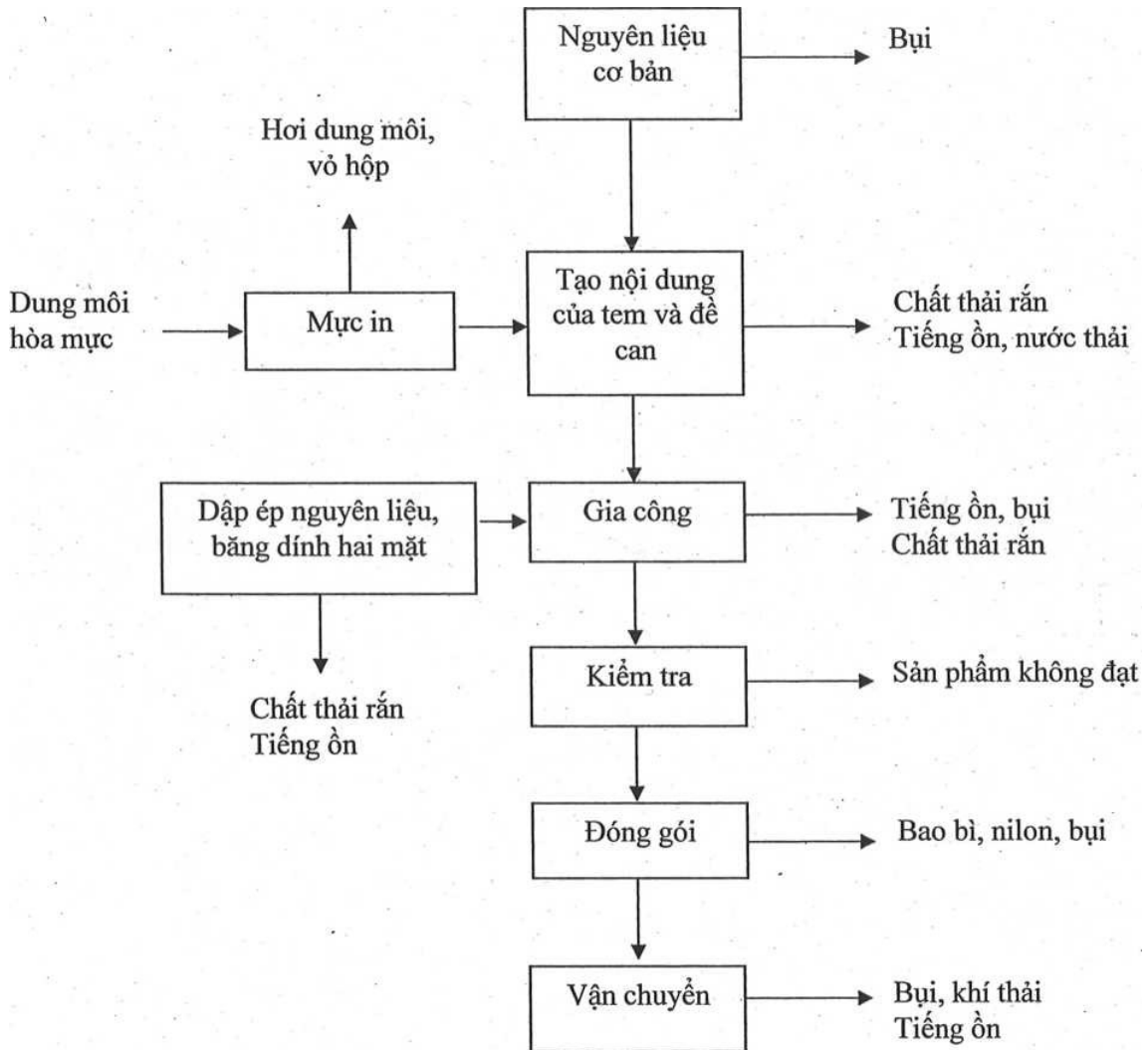
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở:

+ Sản xuất, gia công các loại tem nhãn mác và decal (từ giấy, từ plastic, theo công nghệ in offset, in lưới, in flexo): 240.000.000 PCS/năm

+ Thực hiện quyền xuất khẩu, nhập khẩu và phân phối bán buôn hàng hoá. Doanh thu khoảng 120.000 USD/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:



Bước 1: Tiếp nhận nguyên vật liệu, kiểm tra số liệu của nguyên vật liệu, số lượng nhận, trọng lượng bao bì bên ngoài.

Bước 2: Tạo bề mặt tem và in đề can, tạo ký tự và nội dung lên bề mặt của đề can và tem, nhãn bằng phương pháp in.

Bước 3: Gia công, ép nguyên vật liệu và băng dính hai mặt lên sản phẩm, cắt dập

sản phẩm.

Bước 4: Kiểm tra và đo kiểm sản phẩm có phù hợp tiêu chuẩn chất lượng

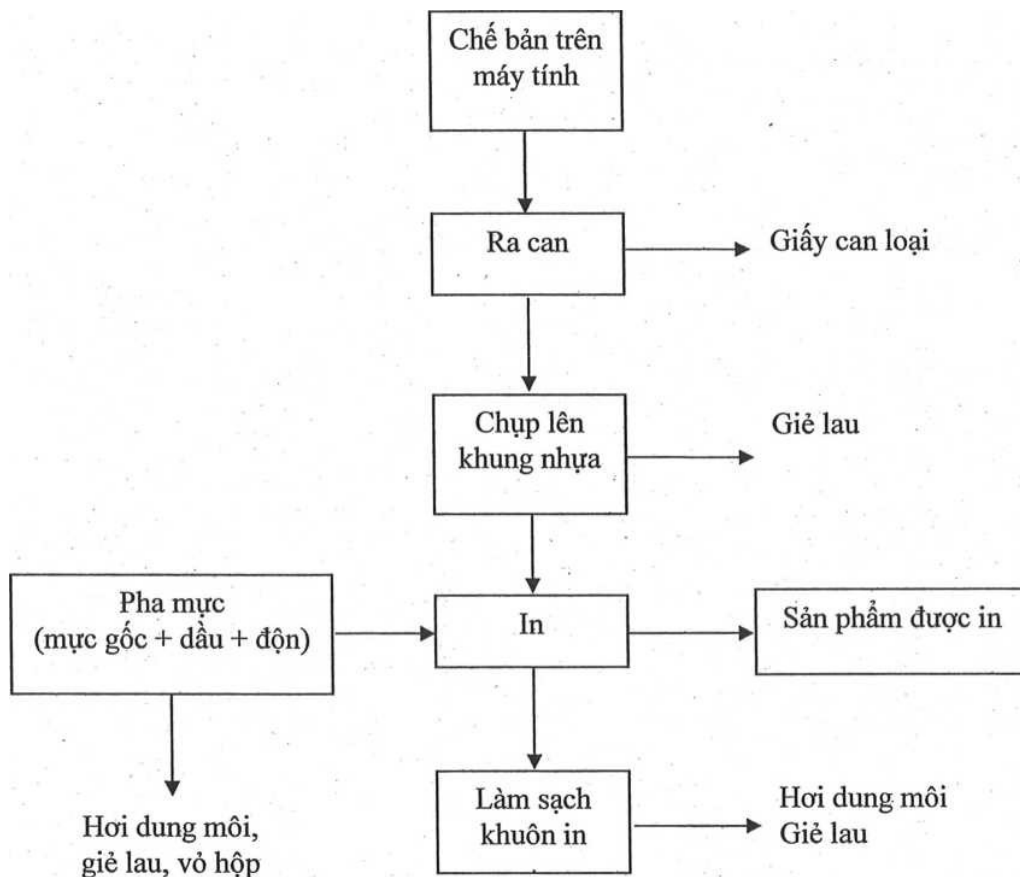
Bước 5: Đóng gói và xếp lên kệ pallet

Bước 6: Chuyển hàng, giao sản phẩm cho khách hàng theo đơn đặt hàng.

Công nghệ sản xuất được Công ty triển khai áp dụng rất tiên tiến, hiện đại và đồng bộ, đã được sử dụng hiệu quả và rộng rãi ở Nhật Bản, đặc điểm của công nghệ sản xuất này là: công nghệ tiên tiến, độ chính xác cao; phù hợp với quy mô đầu tư đã chọn lựa; sử dụng lao động, năng lượng, nguyên vật liệu hợp lý; chất lượng sản phẩm được kiểm nghiệm trong suốt quá trình sản xuất; đảm bảo an toàn cho môi trường.

Để thực hiện công đoạn này Công ty xây dựng nhà xưởng sản xuất với 03 công nghệ in: Xưởng in Flexo (được lắp đặt bởi 4 bộ máy in công nghiệp LPM và HTL, 01 bộ máy in công nghiệp Sanyo và 02 máy OPM-W150 và W250); Xưởng In Lưới (được lắp đặt bởi 12 bộ máy In lụa); Xưởng in Offset (được lắp đặt 02 bộ máy in Offset nhãn hiệu Sakurai 466 và Komori S426).

- **Quy trình in lụa (In lưới)**



Thiết bị đơn giản, bản in là bản lưới làm bằng chất liệu như nilon, vải, lụa tơ tằm, sợi poliamit, sợi kim loại. Lưới được trải trên giá bằng gỗ hoặc kim loại. Các mặt lưới được bịt kín bằng hóa chất chuyên dụng, chỉ chừa lại những chỗ có phần tử in để cho

mực thấm qua, in lên bề mặt vật liệu in.

Quy trình in lụa bao gồm những công đoạn chính sau: làm khuôn in, chế tạo bàn in, dao gạt; pha chế chất tạo màu, hồ in và in

Làm khuôn in: Khuôn in có thể làm bằng gỗ hay kim loại, trên đó được căng tấm lưới đã tạo những lỗ trống để mực in có thể chảy qua trong quá trình in. Quá trình tạo những lỗ trống được gọi là "chuyển hình ảnh cần in" lên khuôn lưới. Những bản in được thiết kế trên máy tính hoặc tách màu từ một tấm ảnh trên máy tính rồi in ra giấy can, mỗi màu được tách sẽ làm một film tương ứng, film sau đó được chuyển tải lên tấm lưới, thao tác này gọi là chụp bản.

Công đoạn chụp bản được tiến hành trong buồng tối, film đặt lên bản lưới cùng chiều với mẫu in thật, rọi đèn. Ánh sáng của đèn sẽ xuyên qua film và đập lên lưới. Vì lưới trước đó đã được quét phủ dung dịch cảm quang nên chỉ những chỗ không bị cản bởi mực sẽ đóng rắn dưới tác dụng ánh sáng. Khi mang bản đi rửa, những chỗ không bị chiếu sáng sẽ bị rửa trôi tạo thành những khoảng trống, khi in mực in sẽ lọt qua những chỗ trống này và bắt vào sản phẩm cần in.

Những dung dịch cảm quang thường dùng trong in lưới đó là dung dịch keo Crom-Gelatin hoặc dung dịch Crom-PVA:

Dung dịch Keo Crom-Gelatin được chế tạo từ $(\text{NH}_4)_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ (amoni đicromat) hoặc $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ (kali đicromat) nồng độ 3,5% được pha với keo gelatin nồng độ 20% theo tỷ lệ 1:1.

Dung dịch Crom-PVA được chế tạo với polyvinyl acetates 12% thêm vào dung dịch bao gồm $(\text{NH}_4)_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ hoặc $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ (1,5g); nước (20ml) và $\text{C}_2\text{H}_5\text{OH}$:96% (7ml) theo tỷ lệ 1: L

Bàn in: làm từ kim loại hoặc gỗ. Bàn in đóng vai trò quan trọng trong việc đảm bảo nét in được in chính xác, đều và đạt độ nét cao. Yêu cầu quan trọng nhất đối với bàn in là phẳng, chắc và có độ đàn hồi nhất định để khuôn in có thể tiếp xúc đều với mặt sản phẩm in. Bàn in có thể nằm ngang hay nghiêng góc để người thợ thao tác dễ dàng hơn.

Dao gạt mực: Dao gạt hồ in là công cụ dùng để đẩy, phết mực màu khiến mực thấm qua lưới in, chuyển mực lên sản phẩm cần in. Gọi là dao theo thuật ngữ của thợ nhưng nó có thể làm bằng bột biển, con lăn cao su hay đơn giản là một miếng gạt cao su.

Pha chế chất nhuộm màu và hồ in: trong công đoạn này chất tạo màu là những hợp chất màu hữu cơ mà khi tiếp xúc với vật liệu khác thì có khả năng bắt màu và giữ màu trên vật liệu bằng các lực liên kết lý học hay hoá học. Chất tạo màu được phân làm 2 loại tan và không tan trong nước.

Chất nhuộm màu tan trong nước có thể là: thuốc nhuộm trực tiếp, thuốc nhuộm axit, thuốc nhuộm hoạt tính, thuốc nhuộm bazo-cation...

Chất nhuộm màu không tan trong nước có thể là: thuốc nhuộm hoàn nguyên không tan, thuốc nhuộm lưu huỳnh, thuốc nhuộm azo không tan...

Hồ in sau khi pha trộn với thuốc nhuộm được gọi là mực in, sau khi in sẽ được gắn vào sản phẩm cần in.

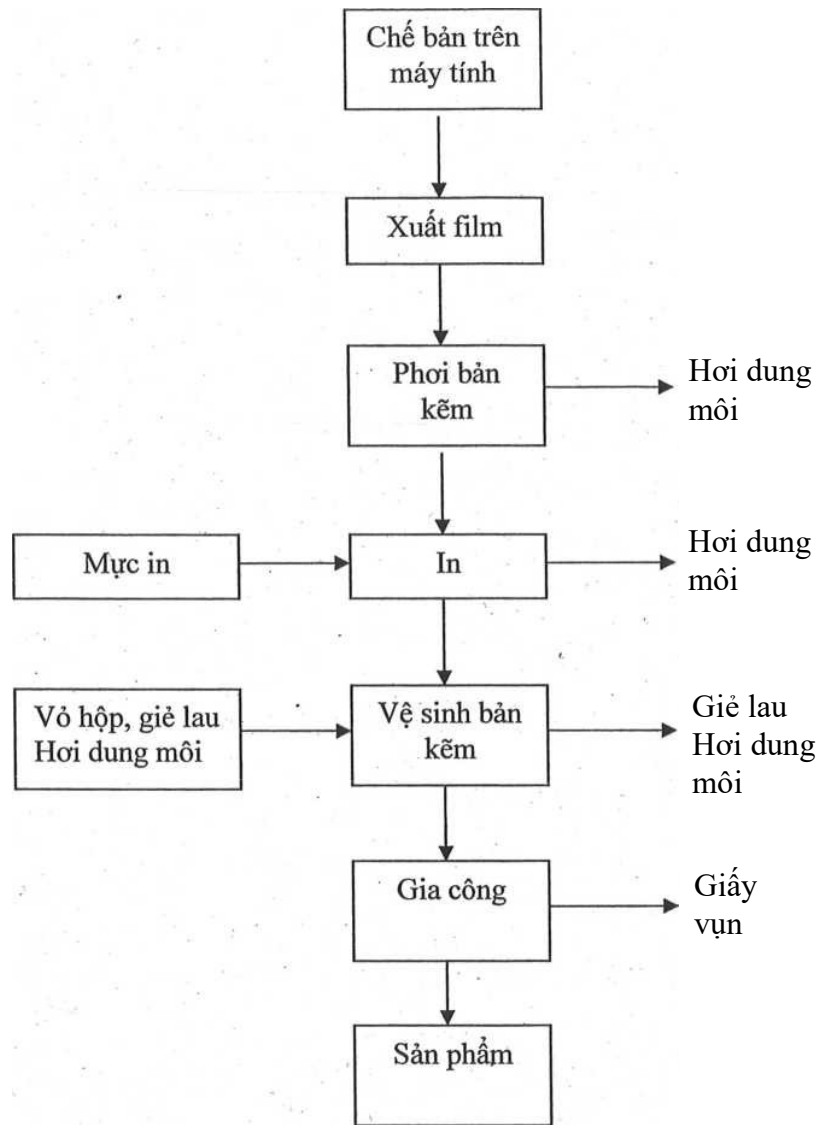
In ấn: Sau khi định vị khuôn in lên bản in, vật liệu cần in đặt dưới lưới in. Cho mực in thích hợp với một lượng cần thiết vào khuôn in, sau đó dùng dao gạt để mực thấm qua lưới và ăn vào sản phẩm cần in. Điều chỉnh lượng mực in, tốc độ gạt để đạt kết quả tốt nhất.

Sau khi in, mực in chỉ mới cố định cơ học tạm thời trên vật liệu nên cần có quy trình xử lý để gắn màu cố định cho hình in. Tùy loại mực in, vật liệu in để có những cách xử lý thích hợp, như là: sấy, hấp, gia nhiệt khô, hiện màu ướt (trong dung dịch axit loãng), hay hiện màu theo phương pháp ngâm ép, cuộn ủ lạnh...

Xưởng in lụa được lắp đặt với 12 bộ máy in và một số các máy hỗ trợ khác. Nguyên liệu trong công đoạn in này chủ yếu là các loại đề can làm từ chất liệu nhựa polyme có kích thước khác nhau tùy thuộc vào yêu cầu sản phẩm. Sau khi qua công đoạn in sẽ được đem gia công sau in bằng các máy tạo đập, ép, tạo lỗ, tạo hình để thu được sản phẩm như mong muốn.

- **Quy trình in offset**

In offset là phương pháp in phẳng, các thông tin hình ảnh được thể hiện trên bản in có tính quang hoá để tạo ra các phần tử in bắt mực và phần tử không in thì bắt nước. Ngoài ra hình ảnh trên khuôn in phải là hình ảnh thuận, tức là cùng phương với tờ in sẽ được in ra. Quy trình in offset bao gồm các công đoạn chính là: thiết kế chế bản, xuất film, phơi bản kẽm, in offset và gia công sau in. Sơ đồ quy trình in offset được thể hiện như sau



Hình 2. Sơ đồ quy trình in offset

Thiết kế chế bản: đây là quá trình tạo đối tượng cần in trên máy tính với đầy đủ các thông tin về nội dung, hình ảnh, bố cục của sản phẩm...dựa trên tư duy cũng như kinh nghiệm của người thiết kế.

Thiết kế chế bản: đây là quá trình tạo đối tượng cần in trên máy tính với đầy đủ các thông tin về nội dung, hình ảnh, bố cục của sản phẩm...dựa trên tư duy cũng như kinh nghiệm của người thiết kế.

Xuất film: sau khi thực hiện chế bản xong thì xuất để outfilm, đối với các tờ rơi có hình ảnh, Film sẽ được xuất thành bốn tấm đại diện cho bốn lớp màu C (Cyan), M (Magenta), Y (Yellow), K (Black). Màu trong in Offset là hệ màu CMYK, tất cả các màu sắc đều có thể pha được từ 4 màu CMYK này, ví dụ màu đỏ cờ là sự kết hợp từ màu Y (Yellow/vàng) và màu M (Magenta/hồng); Hay màu Xanh Blue (xanh tím) là sự kết hợp của hai màu C(Cyan/xanh nhạt) và M (Magenta/hồng); các màu được kết hợp

từ 3 trong 4 màu nói trên hay kết hợp của cả 4 màu với nhiều thông số khác nhau sẽ đạt được nhiều kết quả màu sắc khác nhau.

Phơi bản kẽm: Khi đã có tấm film, đem phơi từng tấm một lên bản kẽm, Ket thúc công đoạn này sẽ có 4 bản kẽm đại diện cho 4 màu C, M, Y, K để bước sang phần in.

In offset: Đầu tiên lựa chọn 1 trong 4 bản kẽm màu lắp lên quả lô máy in offset, ở bộ phận cấp mực đưa loại mực tương ứng với màu bản kẽm và tiến hành in. Quả lô quay qua tờ giấy sẽ đập phần tử in xuống tờ giấy in, sau khi chạy xong hết số lượng định in, tháo kẽm ra, vệ sinh hết mực cũ, lắp kẽm mới và đưa mực mới vào, cho giấy đã in một màu kia vào và lại tiếp tục quy trình cũ. Tiếp tục cho đến khi hết cả bốn màu, bốn màu đó chồng lên nhau sẽ cho ra bản in cuối cùng.

Gia công sau in: bao gồm các công đoạn cắt xếp, cán màng, xén, ép ghim, gấp, dán...

Cán láng: là cán lớp màng mỏng lên bề mặt của tờ rơi sau khi in, cán láng sẽ tạo ra cho tờ rơi sự mịn của giấy khiến cho hình ảnh cũng trở nên đẹp hơn. Có 2 kiểu cán láng: cán mờ và cán bóng: Cán mờ sẽ tạo ra bề mặt mịn và mềm còn Cán bóng sẽ cho bề mặt bóng hẳn lên. Tùy theo yêu cầu của khách hàng có thể cán láng hoặc không.

Xén: Thông thường khi in lựa chọn để khổ giấy to (phù hợp với khổ máy) để in; Sau khi in xong sẽ sử dụng máy xén để xén thành phẩm.

Thiết bị in là máy in offset. Một máy in offset tờ rời gồm có các bộ phận chủ yếu như: một bộ phận cung cấp giấy, một hay nhiều đơn vị in, các thiết bị trung chuyển để đưa giấy qua máy in, một bộ phận ra giấy và các bộ phận hỗ trợ thêm như bàn điều khiển máy in.

Thông thường một đơn vị in trong máy in offset tờ rời có ba trục chính cùng hệ thống làm ẩm và hệ thống chà mực lên khuôn in:

+ Ống bản: là một trục ống bằng kim loại, trên khuôn in phần tử in bắt mực còn phần tử không in bắt nước.

+ Ống cao su: là một trục ống mang tấm cao su offset, có cấu tạo gồm một lớp vải bọc với cao su tổng hợp để truyền hình ảnh từ khuôn in lên bề mặt vật liệu in.

+ Ống ép: là một trục khi quay luôn tiếp xúc với ống cao su, làm nhiệm vụ chuyển giấy và các vật liệu in khác.

+ Hệ thống cấp ẩm: là hệ thống các lô làm ẩm bằng dung dịch làm ẩm có chứa các chất phụ gia như: axit, gôm arabic, cồn isopropyl hay các tác nhân làm ẩm khác.

+ Hệ thống cấp mực: là hệ thống các lô chà mực cho bản in. Các thành phần quan trọng khác.

Ngoài các đơn vị in ra, trong máy in offset một màu hay nhiều màu còn bao gồm các bộ phận sau:

+ Bộ phận nạp giấy: làm nhiệm vụ hút giấy và các vật liệu in khác từ bàn cung cấp

giấy lên và đưa xuống đơn vị in đầu tiên.

+ Các bộ phận trung chuyên: (thông thường là các trục ống có nhíp kẹp giấy) có khả năng vận chuyển giấy đi qua máy in.

+ Bộ phận ra giấy: là bộ phận nhận giấy ra và vỗ giấy đều thành cây giấy trên bàn ra giấy

Xưởng in offset được lắp đặt với 02 bộ máy in . Nguyên liệu cho in offset là các loại giấy như giấy Ford, giấy Bristol, giấy Couche, giấy Duplex....

Giấy Ford: Là loại giấy phổ biến và thông dụng, thường thấy nhất là giấy A4 trong các tiệm Photo, định lượng thường là 70-80-90g/m² ... Giấy ford có bề mặt nhám, bám mực tốt (do đó mực in không đẹp lắm) cũng được dùng làm bao thư lớn, nhỏ, giấy Note, letter head, hóa đơn, tập học sinh ...

Giấy Bristol: Giống như Couché Matte nhưng có độ cứng hơn (khi so sánh cùng định lượng). Thích hợp làm bìa bên ngoài hoặc ấn phẩm cần độ cứng cáp như thiệp, folder... có bề mặt hơi bóng, mịn, bám mực tốt vừa phải, vì thế in offset đẹp, thường dùng in hộp xà bông, mỹ phẩm, dược phẩm, bìa sơ mi, brochure, card, tờ rơi, poster , thiệp cưới, thiệp mời... định lượng thường thấy ở mức 230 - 350g/m².

Giấy Couche: có bề mặt bóng, mịn, láng, in rất bắt mắt và sáng. Thường dùng để in tờ rơi quảng cáo, catalogue, poster, brochure ...Định lượng vào khoảng 90- 210g/m².

Giấy Duplex: có bề mặt trắng và lán gần gần với Bristol, mặt kia thường sẫm như giấy bồi. Thường dùng in các hộp sản phẩm kích thước hơi lớn, cần có độ cứng, chắc chắn vì định lượng thường trên 300g/m². Duplex thích hợp cho việc làm bao bì.

3.3. Sản phẩm của cơ sở: Sản xuất, gia công các loại tem nhãn mác và decal (từ giấy, từ plastic, theo công nghệ in offset, in lưới, in flexo).

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

4.1. Nhu cầu nguyên liệu, điện, nước

Bảng 1. Nhu cầu nguyên liệu cho 1 năm hoạt động của cơ sở

STT	Mã hàng	Tên nguyên liệu	ĐVT/năm	Lượng sử dụng	Phòng ban dùng
1	HC-016	47-00LP-HFT MATT CLEAR	Kg	10	Screen
2	HC-019	47-00LP UB-1 MATT CLEAR	kg	17	Screen
3	HC-024	NU0214 Gleam Black	kg	1	Screen
4	HC-025	H004 Solvent	kg	6	Screen
5	HC-031	MARK V CYAN	kg	126	Offset
6	HC-032	MARK V MAGENTA	kg	106	Offset
7	HC-033	MARK V YELLOW	kg	84	Offset

8	HC-034	MARK V BLACK	kg	174	Offset
9	HC-035	Q/YQEH42	kg	20	Offset
10	HC-036	DIM BLACK INK(NU0215)	kg	5	Screen
11	HC-037	CANON NEUTRAL 4.5 INK(NU0069)	kg	-	Screen
12	HC-038	1279-NU-0221 PURE WHITE	kg	1	Screen
13	HC-054	EG-slow dry 911C opaque black	kg	1	Screen
14	HC-056	SP 505 gray	kg	3	Screen
15	HC-057	106 metallic silver	kg	6	Screen
16	HC-058	Metalic a silver	kg	4	Screen
17	HC-065	EG-50824 Slow Dry GMB- Gray	kg	2	Screen
18	HC-066	EG-50824 Slow Dry GMB- Gray Smoke	kg	5	Screen
19	HC-077	NU0076 Canon Neutral 8.0 GRAY	kg	4	Screen
20	HC-081	1279-EG41219 PURE WHITE (9.0)	kg	2	Screen
21	HC-092	CH-06 GLOSS INK	kg	1	Screen
22	HC-093	vic xx 1327-001(Met 072)	kg	1	Screen
23	HC-108	UV 161 WHITES	kg	263	Flexo
24	HC-109	UV 161 Rubine red	kg	1	Flexo
25	HC-110	UV 161 Green 405	kg	3	Flexo
26	HC-111	UV 161 MAGENTAS	kg	56	Flexo
27	HC-112	UV 161 Gloss ink	kg	2	Flexo
28	HC-113	UV 161 CYANS	kg	58	Flexo
29	HC-114	UV 161 BLACK	kg	222	Flexo
30	HC-115	UV 161 Warm red	kg	27	Flexo
31	HC-116	UV 161 Reflex Blue 305	kg	9	Flexo
32	HC-117	UV 161 YELLOW	kg	99	Flexo
33	HC-120	UV WASH	kg	140	Flexo
34	HC-122	UV 161 Reducer	kg	3	Flexo
35	HC-123	Thiner for printing ink No 718	kg	2.955	Screen
36	HC-124	Thiner for printing ink No182	kg	840	Screen
37	HC-125	PINK INK-JUJO9016	kg	10	Screen

38	HC-126	Keo dính Threebond 1549	kg	472	Screen
39	HC-128	PTC 7321TRANSPARENT RED INK	kg	2	Screen
40	HC-129	PTC 7324TRANSPARENT RED INK	kg	4	Screen
41	HC-130	PTC 7332TRANSPARENT BLUE INK	kg	2	Screen
42	HC-131	PTC 7342TRANSPARENT YELLOW INK	kg	3	Screen
43	HC-132	PET8001TRANSPARENT WHITE INK	kg	4	Screen
44	HC-133	PET8002TRANSPARENT BLACK INK	kg	-	Screen
45	HC-134	Yellow 9002	kg	36	Screen
46	HC-136	BRIGHT RED (9005)	kg	7	Screen
47	HC-137	Opaque white 9007	kg	560	Screen
48	HC-138	Geranium 9018	kg	24	Screen
49	HC-139	Deep Blue 9045	kg	11	Screen
50	HC-140	BLUE 9046	kg	44	Screen
51	HC-141	GREEN 9075 (Mực in màu xanh)	kg	7	Screen
52	HC-142	Black 9092	kg	347	Screen
53	HC-143	9100HV-CLEAR	kg	21	Screen
54	HC-144	CS -15 THINNER	kg	44	Screen
55	HC-145	CAV Matte Medium (MET 009)	kg	13	Screen
56	HC-146	DEFOAMER JUJO JA750X	kg	2	Screen
57	HC-147	HANDENER JA-950	kg	12	Screen
58	HC-149	PTC7331 TRANSPARENT BLUE INK	kg	6	Screen
59	HC-151	CAV Trans Blue (MET 001)	kg	1	Screen
60	HC-157	Mirror effect 600 mr zz018(MET 013)	kg	2	Screen
61	HC-164	VIC Matte white Smoke (MET014)	kg	3	Screen
62	HC-165	BO-133 offset	kg	34	Offset

63	HC-166	FZ-67 OFFSET	kg	74	Offset
64	HC-168	PTC7343 TRANSPARENT GREEN INK	kg	2	Screen
65	HC-172	MS8-710 BLACK (MET 028)	kg	6	Screen
66	HC-174	MS8-120 WHITE (MET 029)	kg	6	Screen
67	HC-175	T-HARDENER (MET 030)	kg	0	Screen
68	HC-176	RETARDER SOLVENT (T-980)	Lít	12	Screen
69	HC-185	IPX-675 OPAQUE	kg	152	Screen
70	HC-192	APEX INK CYAN	kg	1	Offset
71	HC-199	INCREASE UV(Tăng cường độ uv)	kg	2	Flexo
72	HC-201	PLF 3009 Orange 3156	kg	52	Offset
73	HC-202	PLF PROCESS BLACK (LDS)	kg	10	Offset
74	HC-205	MET 084 HF MS8 SMOKE WHITE	kg	1	Screen
75	HC-210	Met 078	kg	1	Screen
76	HC-221	OS03317 PURPLE 2592C	kg	2	Offset
77	HC-222	OS03719 ORANGE LABEL	kg	1	Offset
78	HC-224	FD MP CYAN M VN	kg	1	Flexo
79	HC-225	FD MP MAGENTA M VN	kg	1	Flexo
80	HC-226	FD MP YELLOW M VN	kg	1	Flexo
81	HC-227	FD MP BLACK M VN	kg	1	Flexo
82	HC-228	FD MP CONC WHITE M VN	kg	2	Flexo
83	HC-229	MO-40749 O/S VN OPAQUE WHITE	kg	18	Offset
84	HC-232	TNMO Cyan (xanh)	kg	22	Offset
85	HC-233	TNMO Magenta (đỏ)	kg	21	Offset
86	HC-234	TNMO Yellow (vàng)	kg	16	Offset
87	HC-235	TNMO Black (đen)	kg	24	Offset
88	HC-236	MIRROR SILVER GOLD	kg	1	Screen
89	HC-238	TNMO Bronze Red	kg	3	Offset
90	HC-239	MỰC IN - TNMO White (trắng đục)	kg	-	Offset
91	MHQ122	MHQ122#&Mực in dòng UV-hàng mới 100%	kg	1	Offset

92	MHQ131-1	Mực in - AHM O/S TNMO 2418 Violet 4B	kg	3	Offset
93	MHQ131-2	Mực in - TC 99 O/S Dense Black - 2kg	kg	2	Offset
94	MHQ131-3	Mực in - VN 605 Violet Base	kg	2	Offset
95	MHQ131-4	Mực in - VN 500M Green Base	kg	3	Offset
96	MHQ131-5	Mực in - VN 311 Blue Base	kg	3	Offset
97	MHQ131-6	Mực in - VN 2193 Fanal Pink Base	kg	6	Offset
98	MHQ204	GLUE CYBINOL AT-527	kg	18	Screen
99	MHQTH013	Hóa chất Developer	Lít	60	Kỹ thuật
100	MHQTH014	Hoá chất Fixer	Lít	20	Kỹ thuật
101	THC-06	Ulano 5-Unimix55	Hộp	80	Kỹ thuật
102	THC-18	Keo cường lực (greco 420)	kg	42	Kỹ thuật
103	THC-19	Sữa lau bản	Lít	22	Kỹ thuật
104	THC-23	Thuốc hiện bản	kg	30	Kỹ thuật
105	THC-27	Keo dán viền khuôn	kg	19	Kỹ thuật
106	THC-28	Keo lan phong	kg	18	Kỹ thuật
107	THC-30	Dung dịch làm ẩm	kg	10	Kỹ thuật
108	THC-36	ULN8 (ULANO8 Cao rửa bóng mờ)	Hộp	13	Kỹ thuật
109	THC-49	Chất cảm quang CX - W2	kg	4	Kỹ thuật
110	THC-56	Bột phun khô SS 100	kg	37	Offset
111	THC-44	BC 10	kg	35	Kỹ thuật
112	MHQTH008	Sản phẩm Hóa chất IPA	Lít	2.209	Các phòng
113	MHQTH010	Hóa chất Toluene	kg	279	Flexo
114	MHQTH016	Dung môi Hexane	Lít	19	Screen
115	MHQTH019	Hóa chất CYCLOHEXANONE	kg	190	Flexo+ Screen
116	MHQTH029	Dầu hộp số tự động ATF DIII	Lít	20	Dập
117	MHQTH030	Mỡ chịu áp E.P SỐ 0	kg	15	Dập
118	MHQTH031	Dầu thủy lực LEOPARD 32 AW	Lít	20	Dập
119	MHQTH032	Dầu thủy lực LEOPARD 68 AW	Lít	20	Dập
120	MHQTH033	Dầu bánh răng cực áp LEOPARD HD100	Lít	40	Dập

121	MHQTH034	Mỡ đa dụng LEOPARD số 2	kg	15	Dập
122	MHQTH037	Nước làm mát pha sẵn LEOPARD SUPER COOLANT	Lít	200	Offset
123	MHQTH020	NƯỚC RỬA GREEN WASH 60	Lít	575	Offset
124	MHQTH026	NƯỚC MÁNG - MULTIFOUNT M - 25L	Lít	575	Offset
125	MHQTH028	Nước rửa - Powerclean R&B Wash	Lít	340	Offset

Các nguyên liệu phục vụ cho hoạt động sản xuất được cân đối và đảm bảo được nhập mua từ các nguồn cung cấp được kiểm tra kỹ trước khi nhập, đạt các tiêu chuẩn về chất lượng, an toàn và nằm trong danh mục được phép sử dụng cho sản xuất. Tất cả các nguyên liệu Cơ sở sử dụng đều được kiểm tra, chọn lọc kỹ lưỡng đảm bảo các tiêu chuẩn cho nguyên liệu. Bộ phận KCS sẽ có nhiệm vụ kiểm tra dựa trên những tiêu chuẩn trên để quyết định có mua hay không.

Bảng 2. Nhu cầu về điện, nước sử dụng cho cơ sở

STT	Các nhu cầu	Số lượng	Nguồn cấp
1	Điện	761,430 kWh/năm	Lấy từ đường dây cấp điện của KCN
2	Nước	5,120 m ³ /năm	Lấy từ đường ống cấp nước của KCN
2.1	Nước cấp sinh hoạt	3,584 m ³ /năm	
2.2	Nước cấp sản xuất	1,536 m ³ /năm	

4.2. Nhu cầu lao động:

Trong quá trình hoạt động sản xuất, công ty có nhu cầu sử dụng nguồn lao động trong khoảng 130-150 lao động.

4.3. Nhu cầu, máy móc thiết bị

STT	Máy móc thiết bị	Đơn vị	Số lượng
1	Máy bẻ	Bộ	3
2	Máy dập	Bộ	4

3	Máy thủy lực	Bộ	3
4	Máy đục	Bộ	3
5	Máy in công nghiệp HTL	Bộ	3
6	Máy in công nghiệp Sanyo	Bộ	1
7	Máy in công nghiệp LPM	Bộ	1
8	Máy cắt 300	Bộ	1
9	Máy in Onda 150, 250, 300	Bộ	3
10	Máy cắt sản phẩm	Bộ	4
11	Máy in lưới	Bộ	12
12	Máy sấy nhiệt và UV	Bộ	4
13	Máy ép màng phủ	Bộ	1
14	Máy phơi và rửa bản in	Bộ	8
15	Máy ra phim	Bộ	1
16	Máy sấy UV	Bộ	1
17	Máy in Offset	Bộ	2
18	Máy cán màng phủ	Bộ	2
19	Máy xén giấy	Bộ	2
20	Máy gấp giấy	Bộ	2
21	Máy gim giấy	Bộ	1

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

Các hạng mục công trình của dự án được bố trí như sau:

Bảng 3. Danh mục các hạng mục công trình của nhà máy

STT	Công trình	Đơn vị	Diện tích
I	Các hạng mục công trình chính		
1	Nhà xưởng	m ²	1762
2	Nhà điều hành 2 tầng	m ²	529,85m ² /sàn
II	Các hạng mục công trình phụ trợ		

STT	Công trình	Đơn vị	Diện tích
1	Nhà bảo vệ	m ²	20,0
2	Nhà ăn	m ²	250,0
3	Nhà trạm bơm	m ²	15,0
4	Trạm điện biến áp	m ²	50,0
5	Nhà rác	m ²	120,0
6	Khu vực để xe	m ²	210,0
7	Sân, đường giao thông	m ²	2014.6
III	Các hạng mục BVMT		
1	Kho chứa CTR và CTNH	m ²	40

5.1. Các hạng mục công trình chính

- **Nhà xưởng:** Kết cấu là khung thép tiền chế kiểu Zamin, móng BTCT, mái lợp tôn sóng công nghiệp. Xây tường hai mặt theo chiều dài nhà và làm cửa để các phương tiện ra, vào khi làm nhiệm vụ.

5.2. Các công trình phụ trợ:

- **Sân đường nội bộ:** Sân đường nội bộ được lu lèn nền L=0,9. Kết cấu mặt đường Bê tông. Cụ thể như sau (Từ trên xuống):

Lớp bê tông đá 2x4 dày 15 cm.

Lớp đá cấp phối lu lèn chặt dày 15 cm

Nền cát đầm chặt K=0.9 dày 30 cm.

Trong sân, đường nội bộ được thiết kế dốc dọc, dốc ngang một mái và hai mái đảm bảo cho thoát nước một cách tốt nhất.

Các công trình phụ trợ: Bao gồm các hạng mục cổng, tường rào, nhà bảo vệ, nhà bơm, nhà ăn, nhà xe... được thiết kế đảm bảo công năng sử dụng

* Hệ thống cấp điện:

Hệ thống điện bao gồm:

+ Tủ tủ điện hạ áp có các tuyến cáp cáp đến tủ tổng của hạng mục phân xưởng, nhà văn phòng, bơm PCCC, nhà ăn, hệ thống đèn thoát hiểm, quạt thông gió, khu vực thường trực. Các tuyến cáp này được chôn ngầm trực tiếp trong đất;

+ Tủ tủ điện tổng trong nhà có các tuyến cáp cáp đến các tủ điện hoặc các thiết bị. Tại mỗi xuất tuyến của các đường cáp điện được bảo vệ bằng các attômát 1 pha, 3 pha. Các tuyến cáp này dùng cáp CU/PVC D130 được luồn trong các ống nhựa đi ngầm tường, trần;

+ Cáp điện và dây điện từ bảng điện tầng từ các phòng dùng dây Cu/PVC đi trong ống nhựa đặt ngầm tường và trên trần;

+ Toàn bộ vỏ tủ bảng điện, vỏ thiết bị (máy điều hòa...) các ổ cắm điện đều có dây nối an toàn điện;

- + Hệ thống điện chiếu sáng được thiết kế đi riêng với hệ thống điện sản xuất.
- + Máy phát điện dự phòng công suất 500 KVA.

*** Hệ thống thông tin liên lạc:**

Gồm có: Trung tâm điện thoại, fax, e-mail. Khu vực văn phòng và các bộ phận làm việc có số điện thoại di động và máy bàn riêng.

5.3. Các công trình BVMT

*** Hệ thống thoát nước: Nước của dự án được chia làm 2 nguồn:**

- Hệ thống thoát nước mưa:

+ Hệ thống thu gom và thoát nước mưa trên mái: Gồm hệ thống đường ống bằng nhựa PVC D110 chảy xuống hệ thống rãnh thoát nước mặt phía dưới.

+ Hệ thống thoát nước mưa bề mặt: Gồm hệ thống thoát nước chạy dọc theo các nhà xưởng sản xuất, khu văn phòng ra hệ thống thoát nước mặt của KCN là hệ thống rãnh xây gạch B300, dài 210 m, độ dốc $i = 0,1\%$. Trên hệ thống rãnh bố trí 15 hố ga lắng cặn kích thước $0,5m \times 0,5m \times 0,5m$. Nhà máy có 02 vị trí xả thải. Tọa độ điểm xả nước mưa như sau:

Số TT	Tên điểm	Tọa độ	
		X (m)	Y (m)
1	Điểm xả nước mưa 1	2314774.428	572417.861
2	Điểm xả nước mưa 2	2314774.234	572480.061

Sơ đồ hệ thống thu gom nước mưa như sau:

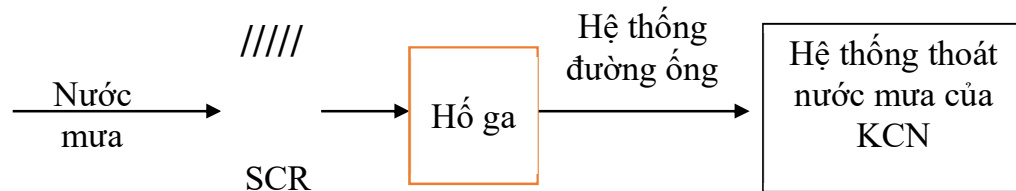
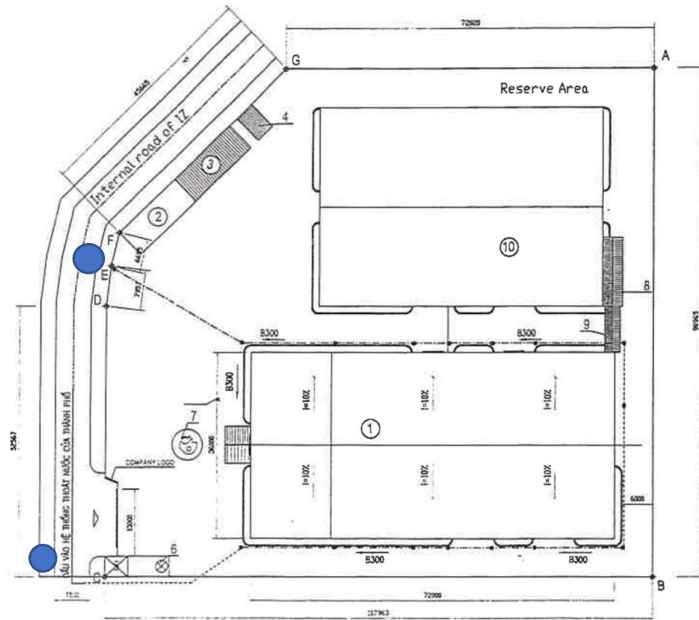


TABLE OF ITEMS

- ① MAIN WORKSHOP
- ② CAR PARKING
- ③ BICYCLE SHED
- ④ TRANSFORMER STATION
- ⑤ GUARD HOUSE
- ⑥ PUMP HOUSE
- ⑦ FOUNTAIN
- ⑧ CANTEEN
- ⑨ LINKING WAY
- ⑩ FUTURE WORKSHOP

CHỈ CHỨC

—	HƯỚNG NƯỚC CHẢY
---	RÀNG THẤT NƯỚC 8300
*	HỒ SÀ THẤT NƯỚC



MẶT BẰNG TỔNG THỂ THOÁT NƯỚC
RAINAGE SYSTEM LAYOUT PLAN

● Điểm xả nước mặt

- Công trình thu gom nước thải:

Nước thải của Nhà máy bao gồm: nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất.

***Nước thải sinh hoạt:** Nước vệ sinh (rửa tay, dội bồn cầu) và nước từ khu nấu ăn.

+ Nước thải nhà bếp được thu gom qua hệ thống song chắn rác và tách dầu mỡ được thu vào hố thu gom trước khi dẫn vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN.

+ Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh được thu gom và xử lý sơ bộ qua các bể tự hoại 3 ngăn sau đó được đưa vào hố thu gom và được chuyển đến hệ thống xử lý tập trung của KCN.

*** Đối với nước thải sản xuất:** Nước thải sản xuất phát sinh trong công đoạn rửa khuôn in. Công ty chỉ rửa khuôn in bằng lau các loại hóa chất pha với một phần nước. Vì vậy, nước thải sản xuất không phát sinh nhiều và được công ty thu gom vào bể chứa. Sau đó bàn giao lại cho đơn vị đủ chức năng để xử lý.

* Hệ thống thông gió:

Nhà xưởng được thực hiện thông gió tự nhiên với hệ thống các cửa sổ thông thoáng xung quanh nhà xưởng kết hợp với các cửa chính và cửa mái.

* Hệ thống chống sét

Nhà máy đã lắp đặt 01 hệ thống chống sét, thiết kế hệ thống chống sét hoàn chỉnh theo tiêu chuẩn TCXDVN 46:2007 – Chống sét cho công trình xây dựng. Hệ thống chống sét bao gồm: Bộ phận thu sét, bộ phận dẫn xuống, các loại mối nối, điểm kiểm tra đo đặc, bộ phận dây dẫn nối đất, bộ phận cực nối đất.

Cột thu lôi được lắp đặt tại vị trí cao nhất của một công trình trong Cơ sở. Lắp đặt

hệ thống lưới chống sét cho các công trình không phải kim loại có độ cao >15m bao gồm các cột thu lôi bố trí quanh mái nhà. Điện trở tiếp đất xung kích của hệ thống chống sét phải $\leq 10\Omega$ khi điện trở suất của đất $< 50.000\Omega/\text{cm}^2$ và $\geq 10\Omega$ khi điện trở suất của đất $> 50.000\Omega/\text{cm}^2$.

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

1. Sự phù hợp của của dự án với các dự án khác và quy hoạch phát triển

- Sự phù hợp của dự án với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia:

Dự án phù hợp với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia Quyết định số 611/QĐ-TTg ngày 08/07/2024 về việc phê duyệt Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến năm 2050 có nêu mục tiêu tổng quát là chủ động phòng ngừa, kiểm soát được ô nhiễm và suy thoái môi trường; phục hồi và cải thiện được chất lượng môi trường; ngăn chặn suy giảm và nâng cao chất lượng đa dạng sinh học. Trong quá trình triển khai dự án, Công ty đề xuất lắp đặt các hệ thống xử lý bụi, khí thải; bố trí các phương tiện lưu chứa, kho chứa chất thải theo đúng quy định, mặt khác loại hình sản xuất của Công ty thuộc loại hình thu hút đầu tư trong KCN, nên việc đầu tư dự án là phù hợp với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia.

- Sự phù hợp của dự án với quy hoạch phân vùng môi trường:

Hiện nay, tỉnh Hải Dương chưa ban hành quy hoạch phân vùng môi trường.

- Sự phù hợp của dự án với quy hoạch tỉnh và các quy hoạch khác:

+ Quyết định số 198/QĐ-TTg ngày 09/02/2018 của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt quy hoạch tổng thể phát triển kinh tế - xã hội vùng kinh tế trọng điểm Bắc Bộ đến năm 2020, định hướng đến năm 2030.

+ Quyết định số 880/QĐ-TTg ngày 09/6/2014 của Thủ tướng Chính phủ về phê duyệt quy hoạch tổng thể phát triển ngành công nghiệp Việt Nam đến năm 2020, tầm nhìn đến năm 2030.

+ Quyết định số 1639/QĐ-TTg ngày 19/12/2023 của UBND của Thủ tướng Chính phủ phê duyệt Quy hoạch tỉnh Hải Dương thời kỳ 2021 - 2030, tầm nhìn đến năm 2050.

+ Quyết định số 1895 ngày 29/7/2024 về điều chỉnh quy hoạch sử dụng đất đến năm 2030 huyện Cẩm Giàng.

+ Quyết định số 315/QĐ-UBND ngày 25/01/2022 của UBND tỉnh Hải Dương về việc phê duyệt Điều chỉnh Quy hoạch xây dựng vùng huyện Cẩm Giàng, tỉnh Hải Dương đến năm 2030, tầm nhìn đến 2050.

- Quyết định số 1895/QĐ-UBND ngày 29/7/2024 về việc phê duyệt điều chỉnh quy hoạch sử dụng đất đến năm 2030 huyện Cẩm Giàng.

Nhà máy nằm trong các ngành nghề thu hút đầu tư của KCN Phúc Điền. Theo Giấy phép môi trường đã được phê duyệt của KCN Phúc Điền. Công ty Cổ phần đầu tư và phát triển hạ tầng Nam Quang đã tiến hành đầu tư hạ tầng kỹ thuật của KCN bao gồm:

Đường giao thông; hệ thống cấp điện, cấp nước; hệ thống thu gom và thoát nước mưa; hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung; hệ thống cây xanh...

2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường

- Đối với khí thải: Khi dự án đi hoạt động, khí thải phát sinh chủ yếu từ quá trình in. Để giảm thiểu tác động của khí thải phát sinh từ công đoạn này, Công ty lắp đặt các HTXL khí thải, khí thải sau xử lý đảm bảo đạt quy chuẩn trước khi thải ra ngoài môi trường tiếp nhận.

- Đối với CTR, CTNH: CTR, CTNH phát sinh từ dự án đều được thu gom và xử lý theo quy định. Đối với từng loại chất thải, Công ty có phương án thu gom, xử lý riêng biệt phù hợp.

- Đối với nước thải: Nước thải phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của dự án được dẫn về HTXL nước thải sinh hoạt tập trung của KCN để xử lý đạt tiêu chuẩn.

Các nguồn phát sinh chất thải đều được xử lý đảm bảo. Như vậy, dự án đầu tư tại khu vực là hoàn toàn phù hợp với khả năng chịu tải của môi trường.

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

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

1.1. Thu gom, thoát nước mưa:

Nhà máy sử dụng hệ thống thu gom, thoát nước mưa bao gồm hệ thống thoát nước mưa trên mái và thoát nước bề mặt.

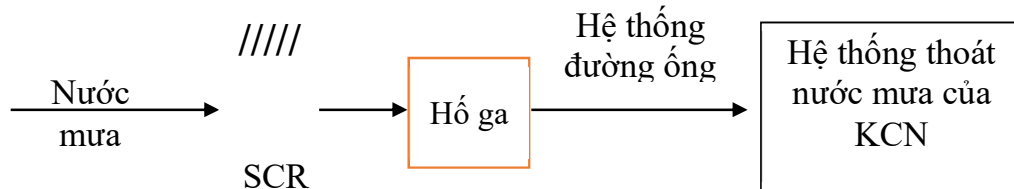
+ Hệ thống thu gom và thoát nước mưa trên mái: Gồm hệ thống đường ống bằng nhựa PVC D110 chảy xuống hệ thống rãnh thoát nước mặt phía dưới.

+ Hệ thống thoát nước mưa bề mặt: Gồm hệ thống thoát nước chạy dọc theo các nhà xưởng sản xuất, khu văn phòng ra hệ thống thoát nước mặt của KCN là hệ thống rãnh xây gạch B300, dài 210 m, độ dốc $i = 0,1\%$. Trên hệ thống rãnh bố trí 15 hố ga lắng cặn kích thước $0,5\text{m} \times 0,5\text{m} \times 0,5\text{m}$. Nhà máy có 01 vị trí xả thải. Tọa độ điểm xả nước mưa như sau:

Số TT	Tên điểm	Tọa độ	
		X (m)	Y (m)
1	Điểm xả nước mưa 1	2314774.428	572417.861
2	Điểm xả nước mưa 2	2314774.234	572480.061

(hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}30'$; múi chiếu 3^o):

Sơ đồ hệ thống thu gom nước mưa như sau:



1.2. Công trình thu gom nước thải:

Bảng 4. Lưu lượng phát sinh nước thải

STT	Nước thải	Khối lượng (m ³ /ngày)	Ghi chú
1	Nước thải sinh hoạt	11,5	Xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại 3 ngăn
2	Nước thải sản xuất (Nước thải sản xuất phát sinh trong công đoạn rửa bản in. Do Công ty chỉ tiến hành rửa các bản	0,06	Thu gom và xử lý như CTNH

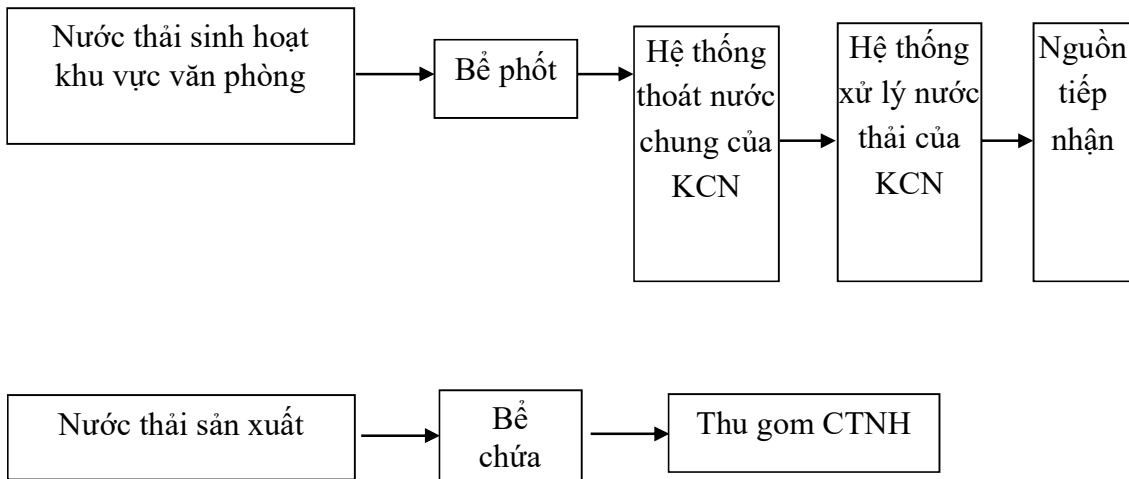
	in mới nhập về nên đặc trưng của nước thải sản xuất là nước thải chứa chất tẩy rửa và cặn lơ lửng, không chứa các thành phần độc hại như mực in, dầu...)		
--	--	--	--

- Đối với nước thải sinh hoạt: Nước thải từ khu vệ sinh, rửa tay chân của công nhân và nước thải từ nhà bếp được xử lý bằng 2 bể tự hoại 3 ngăn. Tại đây, nước thải sẽ được làm sạch nhờ hai quá trình lắng cặn và lên men cặn. Kích thước của bể tự hoại 1 là 4560x4200x5000; kích thước của bể tự hoại 2 là 3360x3800x3800.

Với thể tích 2 bể tự hoại là 95,76 m³ và 48,52 m³ tương đương thời gian lưu nước khoảng 10 ngày sẽ đảm bảo xử lý được 85% hàm lượng COD và BOD₅ trong nước thải.

Nước sau khi ra khỏi bể tự hoại sẽ được xả và hệ thống thu gom xử lý nước thải của Khu công nghiệp Phúc Điền (Hợp đồng Dịch vụ xử lý nước thải được đính kèm ở Phụ lục). Bùn lắng được hút và thu gom định kỳ bởi đơn vị có chức năng theo quy định.

- Lượng nước thải sản xuất Công ty phát sinh không lớn (khoảng 0.06m³/ngày), đặc tính là có chứa như mực in, chất tẩy rửa và cặn lơ lửng. Công ty tiến hành thu gom vào bể chứa và bàn giao cho đơn vị đủ chức năng xử lý.



Hình 3. Sơ đồ thu gom nước thải của Nhà máy

1.3. Hệ thống thoát nước thải sau xử lý:

+ Vị trí đấu nối nước thải sinh hoạt với hệ thống thu gom nước thải của khu công nghiệp:

++ Tọa độ xả nước thải: X= 2314659,00, Y= 580115,46

++ Dòng xả nước thải tách riêng với dòng thoát nước mưa đảm bảo yêu cầu kỹ thuật theo quy định đối với điểm xả nước thải

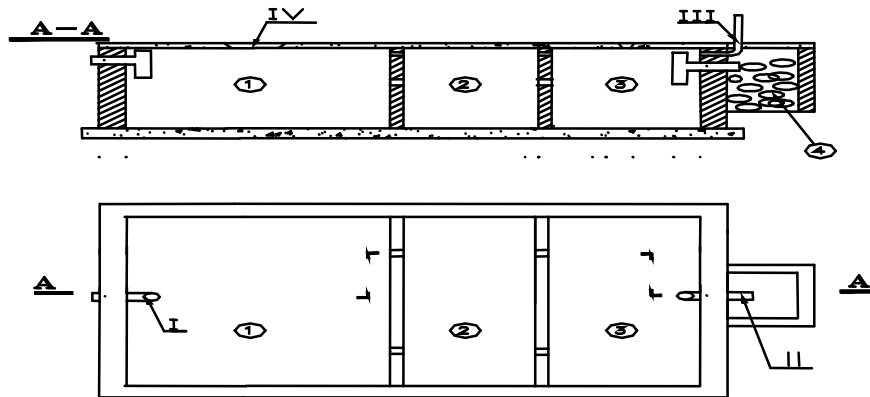
++ Cơ quan quản lý hệ thống thoát nước thải: Công ty Cổ phần đầu tư và phát triển hạ tầng Nam Quang

++ Việc thực hiện các yêu cầu về bảo vệ môi trường đối với trạm xử lý nước thải khu công nghiệp: Trạm xử lý nước thải của khu công nghiệp có tính phí theo các thông số nước thải so với quy chuẩn.

Hiện nay KCN có hệ thống xử lý nước thải tập trung. Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2011/BTNMT, mức A trước khi chảy ra sông Sặt. Như vậy việc đầu nối nước thải của Nhà máy vào hệ thống thu gom nước thải của khu công nghiệp hoàn toàn phù hợp.

1.4. Các hệ thống XLNT

- Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn:



Hình 4: Cấu tạo bể tự hoại ba ngăn

Nguyên tắc hoạt động: Nước thải được đưa vào ngăn thứ nhất của bể, có vai trò làm ngăn lắng - lên men kỵ khí, đồng thời điều hòa lưu lượng và nồng độ chất bẩn trong dòng nước thải. Nhờ các vách ngăn hướng dòng, ở những ngăn tiếp theo, nước thải chuyển động theo chiều từ dưới lên trên, tiếp xúc với các vi sinh vật kỵ khí trong lớp bùn hình thành ở đáy bể trong điều kiện động, các chất hữu cơ được các vi sinh vật hấp thụ và chuyển hóa, đồng thời, cho phép tách riêng 2 pha (lên men axit và lên men kiềm). Bể tự hoại cải tiến cho phép tăng thời gian lưu bùn, nhờ vậy hiệu suất xử lý tăng trong khi lượng bùn cần xử lý lại giảm. Ngăn cuối cùng là ngăn lọc kỵ khí, có tác dụng làm sạch bổ sung nước thải, nhờ các vi sinh vật kỵ khí gắn bám trên bề mặt các hạt của lớp vật liệu lọc và ngăn chặn lơ lửng trôi ra theo nước. Nhà máy thuê đơn vị có chức năng đến hút cặn bể phốt theo định kì.

- Nhà máy xây dựng 2 bể tự hoại 3 ngăn. Tại đây, nước thải sẽ được làm sạch nhờ hai quá trình lắng cặn và lên men cặn. Kích thước của bể tự hoại 1 là 4560x4200x5000; kích thước của bể tự hoại 2 là 3360x3800x3800.

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

2.1. Các công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải

a. Giảm thiểu ô nhiễm do phương tiện giao thông

Hoạt động của các phương tiện giao thông ra vào Nhà máy hàng ngày phát sinh ra bụi và các khí độc như CO, SO₂, NO_x... Để đảm bảo không gây ô nhiễm môi trường cho khu vực, Cơ sở đang thực hiện các biện pháp sau:

- Phun nước làm ẩm đường giao thông nhất là vào những ngày khô hanh với tần suất 1-2 phân bố đều trong ngày. Đồng thời bố trí các phương tiện giao thông ra vào Nhà máy hợp lý.

- Quy định giảm tốc độ khi ra vào nhà máy; đảm bảo đúng tải trọng của phương tiện vận chuyển.

- Không để các phương tiện giao thông đỗ bừa bãi, nổ máy, sửa chữa khi nằm chờ trong khu vực Nhà máy.

b. Giảm thiểu ô nhiễm từ hoạt động sản xuất

- Định kỳ bảo dưỡng máy móc, thiết bị trong Công ty.

- Trang bị bảo hộ lao động của các công nhân tiếp xúc trực tiếp với máy móc, thiết bị như bịt tai, găng tay, nón bảo hộ, khẩu trang...

- Bố trí các máy móc, thiết bị hợp lý, tránh hiện tượng cộng hưởng trong xưởng sản xuất.

- Lắp đặt điều hòa, quạt thông gió tại các xưởng sản xuất để đảm bảo môi trường làm việc thông thoáng cho người lao động.

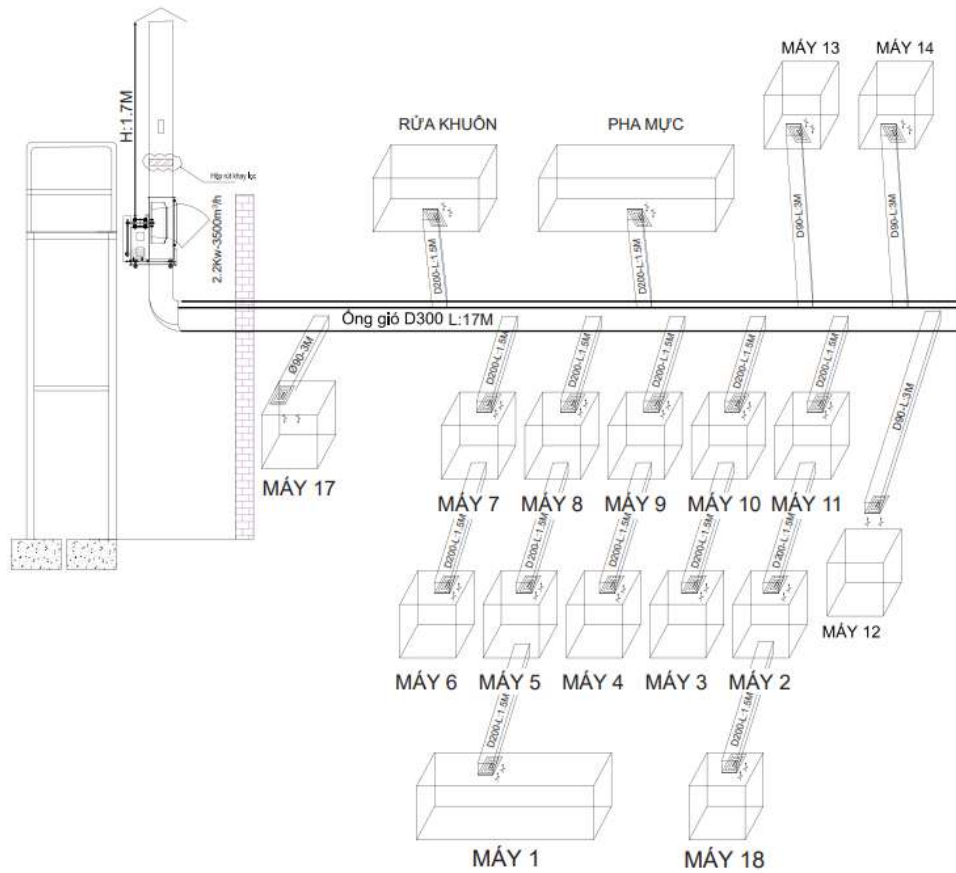
STT	Địa điểm	Tên Máy	Số lượng	Công suất	Kiểu lắp đặt	Phòng ban S/D
ĐH1	Văn phòng T2	Daikin	1	36.000 BTU	Âm Trần	Sale+ Mua
ĐH2	Văn phòng T2	Panasonic	1	24.000 BTU	Âm Trần	HCNS
ĐH3	Văn phòng T2	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kế toán
ĐH4	Văn phòng T2	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	P. Bác tổng
ĐH5	Văn phòng T2	Funiki	1	12.000 BTU	Treo tường	P.Kho
ĐH6	Văn phòng T2	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	P.Nghỉ T2
ĐH7	Văn phòng T1	Daikin	1	18.000 BTU	Treo tường	P.thời vụ
ĐH8	Văn phòng T1	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kho 3
ĐH9	Văn phòng T1	Daikin	1	18.000 BTU	Treo tường	P.QC
ĐH10	Văn phòng T1	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kỹ Thuật
ĐH11	Văn phòng T1	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kỹ Thuật
ĐH12	Văn phòng T1	Funiki	1	18.000 BTU	Treo tường	Kỹ Thuật
ĐH13	Văn phòng T1	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kỹ Thuật

ĐH14	Văn phòng T1	LG	1	9.000 BTU	Treo tường	P.Hộp 1
ĐH15	Văn phòng T1	LG	1	9.000 BTU	Treo tường	P. Hộp 2
ĐH16	Xưởng sản xuất	Daikin	1	24.000 BTU	ĐH cây	Offset
ĐH17	Xưởng sản xuất	Daikin	1	36.000 BTU	Áp trần	Offset
ĐH18	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Áp trần	Offset
ĐH19	Xưởng sản xuất	Daikin	1	21.500 BTU	Treo tường	Offset
ĐH20	Xưởng sản xuất	Daikin	1	21.500 BTU	Treo tường	Offset
ĐH21	Xưởng sản xuất	Daikin	1	45.000 BTU	ĐH cây	Screen
ĐH22	Xưởng sản xuất	Daikin	1	40.600 BTU	Áp trần	Screen
ĐH23	Xưởng sản xuất	Daikin	1	34.800 BTU	Áp trần	Screen
ĐH24	Xưởng sản xuất	Daikin	1	34.800 BTU	Áp trần	Screen
ĐH25	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Bóc dán
ĐH26	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Bóc dán
ĐH27	Xưởng sản xuất	Daikin	1	24.000 BTU	ĐH cây	Dập
ĐH28	Xưởng sản xuất	Daikin	1	45.000 BTU	ĐH cây	Dập
ĐH29	Xưởng sản xuất	Daikin	1	45.000 BTU	ĐH cây	Flexo
ĐH30	Xưởng sản xuất	Daikin	1	45.000 BTU	ĐH cây	Flexo
ĐH31	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Áp trần	Flexo
ĐH32	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Áp trần	Flexo
ĐH33	Xưởng sản xuất	Daikin	1	100.000 BTU	ĐH cây	Flexo
ĐH34	Xưởng sản xuất	Daikin	1	9.000 BTU	Treo tường	Kiểm tra
ĐH35	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kiểm tra
ĐH36	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kiểm tra
ĐH37	Xưởng sản xuất	Daikin	1	24.000 BTU	Âm Trần	Kiểm tra
ĐH	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Âm Trần	Kiểm tra
ĐH	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Âm Trần	Kiểm tra
ĐH38	Xưởng sản xuất	Daikin	1	11.100 BTU	Treo tường	Kho TP
ĐH39	Xưởng sản xuất	Panasonic	1	45.000 BTU	Âm Trần	Kho TP
ĐH	Xưởng sản xuất	Daikin	1	48.000 BTU	Âm Trần	Kho TP
ĐH40	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kho NL 1
ĐH41	Xưởng sản xuất	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Kho NL 1
ĐH42	Xưởng sản xuất	Funiki	1	12.000 BTU	Treo tường	Kho NL 2
ĐH43	Xưởng sản xuất	Daikin	1	9.000 BTU	Treo tường	Kho NL 2
ĐH44	Bảo vệ	Funiki	1	12.000 BTU	Treo tường	Bảo vệ
ĐH45	Nhà ăn	Daikin	1	36.000 BTU	Áp trần	Nhà bếp
ĐH46	Nhà ăn	Daikin	1	36.000 BTU	Áp trần	Nhà bếp

ĐH 47	VP T2	Daikin	1	26.000BTU	Âm Trần	Phòng họp
ĐH 48	VP T2	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Sale+ Mua
ĐH 49	VP T2	Daikin	1	12.000 BTU	Treo tường	Sale+ Mua
ĐH50	Xưởng sản xuất	Daikin	1	100.000 BTU	ĐH cây	Screen
ĐH51	Xưởng sản xuất	Daikin	1	45.000 BTU	ĐH cây	Dập
ĐH 52	Văn phòng T1	Daikin	1	24.000 BTU	Treo tường	Kỹ Thuật
Tổng BTU				1746300 BTU		
Tổng			55	Treo tường	28	
				Áp trần	9	
				Âm trần	5	
				ĐH cây	9	

- Tại các máy in xưởng bố trí lắp đặt hệ thống ống dẫn. Khí thải được hệ thống ống dẫn xung quanh xưởng đưa về quạt hút. Dưới tác dụng của lực hút, khí thải được hấp phụ qua lớp than hoạt tính trước khi thải ra môi trường xung quanh. Than hoạt tính được định kỳ giải hấp phụ hoặc bổ sung, thay thế lớp than mới với tần suất 6 tháng/lần để đảm bảo duy trì tốt hiệu suất hấp phụ các hơi dung môi hữu cơ trong khí thải.

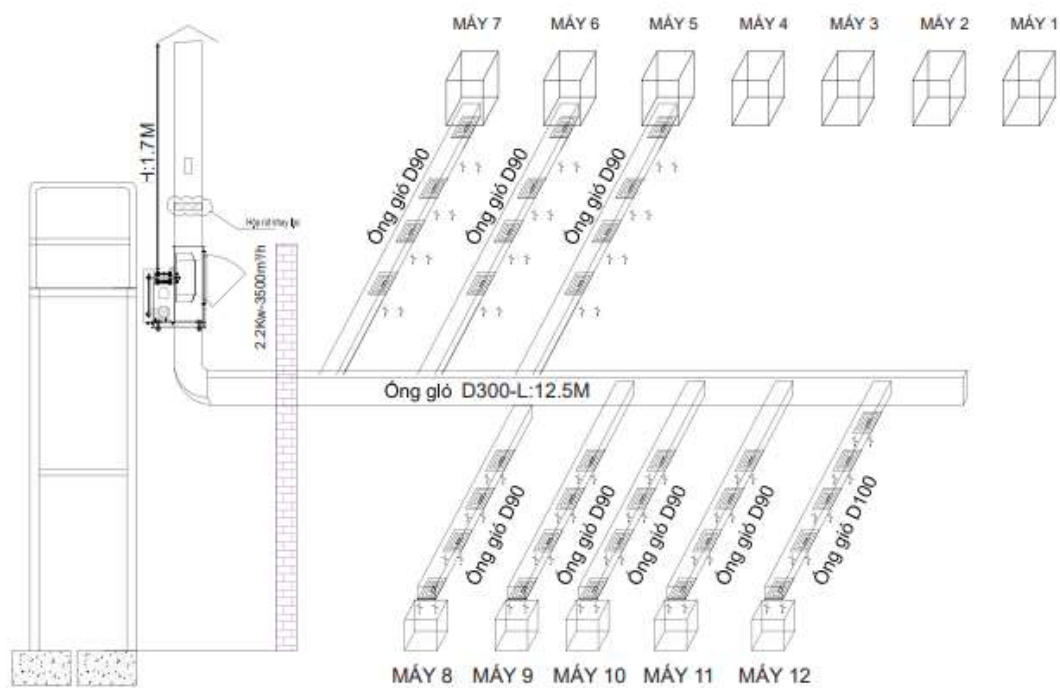
- Xưởng in lưới:



PHÒNG IN LƯỚI

- + Phát sinh từ 17 máy in, từ phòng rửa khuôn, pha mực
- + Đường ống thug om D300, D90
- + Công suất của hệ thống quạt hút là 2,2 kw, lưu lượng 3.500m³/h, kích thước đường ống 350mm.
- + Khay lọc than hoạt tính: kích thước 200x200mm
- + Ống thải: D210xH5000mm

- Xưởng in Flexo



- + Phát sinh từ 08 máy in
- + Đường ống thu gom D300, D100, D90,
- + Công suất của hệ thống quạt hút là 2,2 kw, lưu lượng 3.500m³/h, kích thước đường ống 350mm.
- + Khay lọc than hoạt tính: kích thước 200x200mm
- + Ống thải: D210xH5000mm



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

+ Chất thải rắn sinh hoạt: Trang bị thùng rác tại các khu văn phòng, sản xuất, xung quanh nhà máy, nhà ăn: 20 chiếc. Các thùng đều là thùng nhựa, loại 20 lít -120 lít. Tổ vệ sinh 2 người. Kí hợp đồng với Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh có chức năng đến vận chuyển, mang đi xử lý theo đúng quy định. Khối lượng CTR sinh hoạt là 13 tấn/năm.

Nhà máy bố trí diện tích 20m² trong khu vực xưởng sản xuất để chứa CTR sản xuất theo quy định.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường tái sử dụng, tái chế: công ty kí hợp đồng với Công ty TNHH Hồng Ngọc có chức năng đến vận chuyển, xử lý, tái chế theo đúng quy định.

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường phải xử lý: Thuê Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh đến vận chuyển, mang đi xử lý theo đúng quy định

Bảng 5: Khối lượng chất thải rắn phát sinh tại Nhà máy

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Chất thải tái sử dụng, tái chế được Giấy vụn, bìa carton, bavia nhựa, Sắt vụn, vỏ chai nước uống... (chuyên giao cho tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRCNTT)	Kg/năm	39.787
2	Chất thải phải xử lý Giấy, Bìa, tấm Nhựa đã in và có dán băng dính, keo, màng phủ nilon.	Kg/năm	71.130

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
	Các sản phẩm team nhãn hỏng, và Bán thành phẩm hỏng...		
Tổng		Kg/năm	110.917

Nhà máy bố trí diện tích 40 m² trong khu vực xưởng sản xuất để chứa CTR CNTT theo quy định.

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

Bảng 6: Khối lượng CTNH phát sinh tại nhà máy

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (Rắn/Lỏng)	Số lượng (Kg/tháng)	Mã CTNH
1	Bùn mực thải có chứa thành phần nguy hại	Bùn/lỏng	169	08 02 02
2	Hộp mực in thải	Rắn	506	08 02 04
3	Dầu phân tán thải (Dung môi pha mực)	Lỏng	42	08 02 05
4	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	10	16 01 06
5	Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện có các linh kiện điện tử (bóng lưu điện, tắc te, bóng đèn led,...)	Rắn	8	16 01 13
6	Dầu mỡ bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	44	17 02 03
7	Bao bì mềm thải dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	72	18 01 01
8	Bao bì cứng thải bằng kim loại dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	281	18 01 02
9	Bao bì cứng thải bằng nhựa dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	138	18 01 03
10	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	3,054	18 02 01
11	Pin, ắc quy thải	Rắn	20	19 06 01
12	Nước thải có thành phần nguy hại	Lỏng	20.000	19 10 01
Tổng cộng			24.344	

Nguồn: Tổng hợp khối lượng từ chứng từ CTNH của Nhà máy

- Phân loại chất thải ngay tại nguồn phát sinh và trang bị các thùng chứa có nắp đậy có ghi chú rõ ràng.





- Lượng chất thải nguy hại phát sinh tại công ty được phân loại tại chỗ, sau đó được nhân viên vệ sinh thu gom và chuyển tới các ngăn chứa riêng biệt tại kho lưu giữ CTNH

Kho lưu giữ chất thải nguy hại có diện tích 40m² được xây dựng kiên cố, có mái che kín và tôn nền cao hơn so với sân bãi. Kho được chia thành nhiều lô nhỏ tương ứng với từng loại chất thải nguy hại; dán nhãn và biển cảnh báo đầy đủ.



Công ty TNHH Meijitsu Việt Nam đã ký Hợp đồng với Công ty cổ phần công nghệ môi trường An Sinh để thu gom và vận chuyển chất thải nguy hại đến nơi xử lý

Bảng 7. Dấu hiệu cảnh báo chất thải nguy hại tại kho chứa

Ý nghĩa	Vị trí cảnh báo	Loại biển
Cảnh báo về khu vực có chất thải nguy hại	- Tại kho chứa chất thải nguy hại của Nhà máy	 KHU VỰC CHẤT THẢI NGUY HẠI
Cảnh báo chung về sự nguy hiểm của chất thải nguy hại	- Tại các vị trí ngăn cách các chất thải nguy hại trong khu vực chứa chất thải, thùng chứa chất thải nguy hại	 Chất thải nguy hại
Cảnh báo chất thải là chất lỏng dễ cháy	- Tại các khu chứa dầu thải - Trên thùng chứa dầu thải - Tại khu chứa cặn dầu, mỡ bôi trơn thải, giẻ lau dính dầu	 Chất lỏng dễ cháy
Cảnh báo về các chất có chứa thành phần gây độc hại cho hệ sinh thái	- Tại các khu vực chứa các chất thải nguy hại của Dự án - Thùng chứa chất thải nguy hại	 Độc cho hệ sinh thái

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

Nhà máy áp dụng các biện pháp nhằm kiểm soát ô nhiễm tiếng ồn, độ rung trong quá trình vận hành Dự án, cụ thể như sau:

- Nhà xưởng và hệ thống máy móc sản xuất đảm bảo độ ồn và rung động đạt quy chuẩn cho phép và đảm bảo khả năng cách âm giữa khu vực sản xuất với làm việc cũng như khu vực ngoài của Cơ sở.

- Che chắn nhà xưởng để làm giảm độ ồn ra môi trường xung quanh, kiểm tra định

kỳ các thiết bị, hệ thống bằng cách bảo dưỡng, bôi trơn.

- Kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ các máy móc thiết bị. Thông thường, chu kỳ bảo dưỡng đối với thiết bị mới là 4 – 6 tháng/lần, thiết bị cũ là 3 tháng/lần.

- Đơn vị có chế độ bảo dưỡng máy móc thường xuyên, chống mòn các chi tiết quay, gây ồn. Chi tiết hỏng do mòn, rỉ sẽ được thay thế kịp thời.

- Thực hiện các chế độ làm việc hợp lý điều chỉnh giảm bớt thời gian công người lao động phải tiếp xúc với nguồn ồn cao.

- Đối với người lao động được trang bị các thiết bị và dụng cụ giảm âm chống tiếng ồn cá nhân nhằm tránh các bệnh nghề nghiệp mắc phải (mũ, nút bịt tai, găng tay, quần áo lao động...).

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

a. Sự cố rò rỉ, vỡ đường ống cấp thoát nước:

- + Đường ống cấp, thoát nước phải có đường cách ly an toàn.

- + Hàng tháng kiểm tra, bảo trì những mối nối, van khóa trên hệ thống đường ống dẫn đảm bảo tất cả các tuyến ống có đủ độ bền và độ kín khít an toàn nhất.

- + Không có bất kỳ các công trình xây dựng trên đường ống dẫn nước.

b. Kho chứa chất thải:

- + Nhà kho lưu giữ chất thải có mái che, xung quanh có gờ bao để phòng khi có sự cố đổ vỡ, chất thải tràn ra ngoài gây nguy hiểm hoặc chất thải có thể lẫn vào nước mưa gây ô nhiễm môi trường.

- + Nhà kho lưu giữ chất thải được phân chia thành nhiều khu vực lưu giữ khác nhau. Các khu vực này được thiết kế với khoảng cách phù hợp theo quy định lưu giữ chất thải nguy hại, hạn chế khả năng tương tác giữa các loại chất thải và xảy ra sự cố cháy nổ trong nhà kho. Mỗi khu vực lưu giữ được trang bị các biển cảnh báo và thiết bị PCCC, dụng cụ bảo hộ lao động, các vật liệu ứng phó khắc phục nếu có sự cố xảy ra.

- + Đối với việc vận chuyển chất thải nguy hại: chủ dự án ký hợp đồng với đơn vị có chức năng chuyên thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại theo đúng quy định. Do đó, đơn vị được thu gom, vận chuyển và xử lý sẽ có các biện pháp để đề phòng và kiểm soát sự cố trong quá trình vận chuyển chất thải nguy hại.

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

7.1. Biện pháp an toàn lao động

- Kiểm soát các yếu tố vi khí hậu và điều kiện lao động.

- Trang bị dụng cụ bảo hộ lao động: Găng tay, giày, ủng, quần áo, khẩu trang cho công nhân.

- Thành lập tổ vệ sinh môi trường và an toàn lao động.

- Tổ chức các lớp huấn luyện về vệ sinh và an toàn lao động.

- Thiết lập các bảng hướng dẫn, nội quy vận hành thiết bị, máy móc.
- Định kỳ kiểm tra, bảo dưỡng, tu sửa máy móc, nhà xưởng, kho chứa.
- Kiểm tra, bảo dưỡng và sửa chữa thiết bị.
- Định kỳ kiểm soát môi trường vệ sinh lao động.
- Định kỳ thực hiện khai báo, kiểm định máy móc thiết bị sử dụng trong quá trình sản xuất. Công nhân tham gia vận hành các máy móc thiết bị này đều được đào tạo và cấp chứng chỉ của đơn vị có chức năng.

- Thực hiện nghiêm các biện pháp an toàn lao động, an toàn giao thông, an toàn vệ sinh thực phẩm, phòng chống cháy nổ để hạn chế các sự cố xảy ra gây ảnh hưởng đến sức khỏe người lao động và thiệt hại cho sản xuất.

- Khi xảy ra sự cố, thực hiện sơ cứu sơ bộ tại Nhà máy, phối hợp chặt chẽ với đơn vị y tế tại địa phương và tuyến trên để kịp thời xử lý.

7.2. Các biện pháp phòng chống và ứng phó mất an toàn vệ sinh thực phẩm

- Kế hoạch phòng chống :

- + Xây dựng kế hoạch cấp cứu khi có dịch và ngộ độc thực phẩm
- + Phối hợp chặt chẽ với cơ quan y tế tổ chức cấp cứu khi có ngộ độc.

- Kế hoạch ứng phó khi xảy ra sự cố:

- + Sơ cứu đối với trường hợp ngộ độc nặng, bị mất kiểm soát cơ thể
- + Đưa những người bị ngộ độc tới cơ sở y tế gần nhất
- + Cảnh báo những người có nguy cơ bị ngộ độc nhằm theo dõi sức khỏe bản thân để có ứng cứu kịp thời
- + Điều tra, làm rõ nguyên nhân gây ngộ độc và có biện pháp xử lý, phòng tránh
- + Phát hiện và báo cáo cho cơ sở y tế địa phương về dịch bệnh
- + Cách ly người bệnh với cán bộ công nhân viên bằng cách đưa tới trạm y tế hoặc đưa bệnh nhân về nhà (nếu được sự đồng ý của cơ quan y tế địa phương)

7.6. Biện pháp phòng cháy, chữa cháy

Nhà máy trang bị hệ thống phòng cháy chữa cháy theo đúng quy định

- Hệ thống cấp nước cho chữa cháy.
- Hệ thống báo cháy tự động.
- Nội quy tiêu lệnh PCCC

Trang bị các thiết bị chữa cháy ban đầu bao gồm: Bình khí bột chữa cháy MFZ4, bình khí CO₂ chữa cháy 3 kg, thiết bị, trang phục PCCC&CNCH, khẩu trang lọc độc, dây cứu người, búa, xẻng...

Chương IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

Nước thải của dự án được thu gom và xử lý sơ bộ trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Phúc Điền theo quy định tại điểm a, khoản 3 Điều 86 Luật Bảo vệ môi trường.

Nước thải sản xuất thu gom và xử lý như CTNH và không thải ra ngoài môi trường.

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

2.1. Nguồn phát sinh khí thải:

- Nguồn số 1: Hơi dung môi từ khu vực in lưới
- Nguồn số 2: Hơi dung môi từ khu vực in flexo

2.2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải: 02 dòng phát sinh khí thải tương ứng với 02 nguồn phát sinh.

2.2.1. Vị trí xả khí thải:

TT	X (m)	Y(m)
Điểm xả 1	2314967	572219
Điểm xả 2	2314986	572251

2.2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

- Lưu lượng xả thải tối đa nguồn 1: 3500 m³/h
- Lưu lượng xả thải tối đa nguồn 2: 3500 m³/h
- Phương thức xả khí thải: xả thải liên tục khi hoạt động

- Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường: Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ, cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Methyl acetate	mg/Nm ³	610	Không thuộc đối tượng	Không thuộc đối tượng
2	Etylaxetat	mg/Nm ³	1.400		
3	Cyclohexan	mg/Nm ³	1.300		
4	Butanone	mg/Nm ³	360		
5	Methyl cyclohexan	mg/Nm ³	2000		
6	Butyl Axetat	mg/Nm ³	950		

7	Dimethyl Formamide	mg/Nm ³	60		
---	--------------------	--------------------	----	--	--

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

- Nguồn phát sinh: Từ hoạt động sản xuất
- Vị trí phát sinh: Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°30', múi chiều 3°

Vị trí	X(m)	Y(m)
Tại nhà xưởng 1	2315345	580104

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung: Tiếng ồn, độ rung phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn QCVN 26:2010/BTNMT; Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung QCVN 27:2010/BTNMT. Cụ thể như sau:

3.1. Tiếng ồn

TT	Giới hạn tối đa cho phép về tiếng ồn, dBA		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ ÷ 21 giờ	Từ 21 giờ ÷ 6 giờ		
1	70	55	Không thực hiện	Khu vực thông thường

3.2. Độ rung

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

4. Quản lý chất thải

4.1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh:

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (Rắn/Lỏng)	Số lượng (Kg/tháng)	Mã CTNH
1	Bùn mục thải có chứa thành phần nguy hại	Bùn/lỏng	169	08 02 02
2	Hộp mực in thải	Rắn	506	08 02 04
3	Dầu phân tán thải (Dung môi pha mực)	Lỏng	42	08 02 05
4	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	10	16 01 06

5	Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện có các linh kiện điện tử (bóng lưu điện, tắc te, bóng đèn	Rắn	8	16 01 13
6	Dầu mỡ bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	44	17 02 03
7	Bao bì mềm thải dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	72	18 01 01
8	Bao bì cứng thải bằng kim loại dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	281	18 01 02
9	Bao bì cứng thải bằng nhựa dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	138	18 01 03
10	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau dính nhiễm thành phần nguy hại	Rắn	3,054	18 02 01
11	Pin, ắc quy thải	Rắn	20	19 06 01
12	Nước thải có thành phần nguy hại	Lỏng	20,000	19 10 01
Tổng cộng			24,344	

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

STT	Tên chất thải	Đơn vị	Khối lượng
1	Chất thải tái sử dụng, tái chế được Giấy vụn, bìa carton, bavia nhựa, Sắt vụn, vỏ chai nước uống... (chuyển giao cho tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRCNTT)	Kg/năm	39,787
2	Chất thải phải xử lý Giấy, Bìa, tấm Nhựa đã in và có dán băng dính, keo, màng phủ nilon. Các sản phẩm team nhãn hỏng, và Bán thành phẩm hỏng...	Kg/năm	71,130
Tổng		Kg/năm	110,917

4.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh

- Rác thải sinh hoạt chủ yếu là thức ăn thừa, túi nilon, giấy vụn, vỏ hộp sữa, vỏ bánh kẹo, phát sinh khoảng 13 tấn/năm.

Chương V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải:

Nhà máy hợp đồng với KCN xử lý nước thải sau bể phốt cho Nhà máy .

2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với khí thải:

Kết quả phân tích khí thải ống thải tại nhà máy: Các khí thải và bụi có nồng độ nhỏ hơn quy chuẩn cho phép theo QCVN 19:2009/BTNMT Cmax và QCVN 20:2009/BTNMT (phiếu kết quả đính kèm phụ lục)

Chương VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải: không thuộc đối tượng VHTN: không thuộc đối tượng VHTN.

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

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

2.1.1. Quan trắc nước thải:

Theo chương VII, mục 2, điều 97, khoản 2 nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính Phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường thì Dự án không nằm trong danh mục các dự án cần quan trắc định kỳ chất lượng nước thải.

2.1.2. Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp:

Theo chương VII, mục 2, điều 98, khoản 2 nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính Phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường thì Dự án không nằm trong danh mục các dự án cần quan trắc định kỳ chất lượng khí thải.

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

Theo chương VII, mục 2, điều 97, khoản 2 nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính Phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường thì Dự án không nằm trong danh mục các dự án cần quan trắc nước thải tự động, liên tục

Theo chương VII, mục 2, điều 98, khoản 2 nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính Phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường thì Dự án không nằm trong danh mục các dự án cần quan trắc khí thải tự động, liên tục.

Chương VII
KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA
VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ

Nhà máy chưa có các đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường của cơ quan có thẩm quyền trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo và chưa có vi phạm về bảo vệ môi trường.

Chương VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

- Chúng tôi xin bảo đảm về độ trung thực, chính xác của các thông tin, số liệu được nêu trong hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường, nếu có gì sai trái chúng tôi xin chịu hoàn toàn trách nhiệm trước pháp luật của Việt Nam.

- Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.

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

* **Môi trường không khí:** Các chất ô nhiễm trong khí thải của dự án khi thải ra môi trường bảo đảm đạt các tiêu chuẩn sau:

- Tiêu chuẩn 7 - Quyết định số 3733/2002/QĐ-BYT của Bộ Y tế ban hành ngày 10/10/2002 về việc áp dụng 21 tiêu chuẩn vệ sinh lao động.

- QCVN 02:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi - Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép bụi tại nơi làm việc.

- QCVN 03:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi - Giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc.

- QCVN 26/2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – giá trị cho phép vi khí hậu nơi làm việc.

- QCVN 19:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ.

- QCVN 20:2009/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.

* **Tiếng ồn:** Đảm bảo độ ồn sinh ra từ quá trình thi công xây dựng và hoạt động ổn định của dự án sẽ đạt các tiêu chuẩn cho phép bao gồm:

- QCVN 24/2016/BYT: - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn – mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.

- QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

* **Độ rung:** Đảm bảo độ rung sinh ra từ quá trình thi công xây dựng và hoạt động ổn định của dự án sẽ đạt các quy chuẩn cho phép QCVN 27:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung; QCVN 27/2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung – giá trị cho phép tại nơi làm việc.

* **Nước thải:** Các nguồn nước thải của dự án khi thải ra hệ thống thoát nước của khu vực được đấu nối với hệ thống thu gom nước thải của khu công nghiệp.

* **Chất thải rắn:** Thu gom và xử lý theo đúng quy định về quản lý chất thải rắn.

* **Chất thải nguy hại:** Tuân thủ đầy đủ các nội dung của các quy định về thu gom, xử lý chất thải nguy hại - Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 /TT-BTNMT

của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường.

+ Cam kết các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.

- Chủ đầu tư cam kết sẽ nộp các loại phí về BVMT đầy đủ và đúng theo thời gian quy định.

- Chủ đầu tư cam kết sẽ thực hiện các biện pháp phòng ngừa và ứng phó khi xảy ra sự cố môi trường.

- Cam kết phối hợp với chính quyền địa phương trong công tác giữ gìn trật tự an ninh xã hội, tham gia vào các phong trào do địa phương phát động,...

- Chủ đầu tư cam kết lập hồ sơ cấp lại giấy phép môi trường nếu dự án có thay đổi về quy mô, loại hình kinh doanh, thay đổi công nghệ xử lý.

- Chủ đầu tư cam kết bồi thường thiệt hại cho các cơ sở lân cận khi có sự cố xảy ra và ảnh hưởng tới các cơ sở đó.

- Cam kết thực hiện đúng và đủ các biện pháp giảm thiểu ô nhiễm môi trường đã đề ra trong báo cáo

PHỤ LỤC BÁO CÁO

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp
- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư
- Hợp đồng thuê đất của cơ sở theo quy định của pháp luật;
- Hợp đồng xử lý nước thải, chất thải của Nhà máy ;