

CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG VIỆT LONG PHÁT

**BÁO CÁO CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI
TRƯỜNG NĂM 2025**
CỦA
**CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG VIỆT
LONG PHÁT**

Địa chỉ văn phòng: 34/4, Nguyễn Thị Minh Khai, khu phố Tân Phú 2, Phường Tân
Đông Hiệp, Thành phố Hồ Chí Minh.

Địa chỉ nhà máy: Lô B4. Ô 10-11, đường D5, Khu công nghiệp Đất Cuốc, xã Bắc Tân
Uyên, Thành phố Hồ Chí Minh.

CHI CỤC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG	
ĐẾN	Số: 15 - 01 - 2026
	Ngày: _____
Chuyển: _____	

Hồ Chí Minh, tháng 01 năm 2026

**CÔNG TY TNHH MÔI
TRƯỜNG VIỆT LONG PHÁT**

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 1301/2025/BC-VLP

Hồ Chí Minh, ngày 13 tháng 01 năm 2026

Về Báo cáo Công tác Bảo vệ Môi trường năm
2025

Kính gửi: - Bộ Nông nghiệp và Môi trường
- Sở Nông nghiệp và Môi trường Thành phố Hồ Chí Minh

Thực hiện thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ban hành ngày 28/02/2025 về việc sửa đổi, bổ sung, một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều Luật Bảo vệ môi trường, Công ty TNHH Môi Trường Việt Long Phát báo cáo theo **Mẫu số 05.A. Báo cáo công tác bảo vệ môi trường của chủ cơ sở sản xuất, kinh doanh, dịch vụ (áp dụng đối với cơ sở thuộc đối tượng phải có giấy phép môi trường)** với các nội dung sau:

Phần 1. Kết quả hoạt động các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường;

Phần 2. Tình hình thu gom, vận chuyển, xử lý CTRSH, CTRCNTT, CTNH (Phần này chỉ áp dụng đối với chủ thu gom, vận chuyển, xử lý CTRSH, CTRCNTT, CTNH);

Phần 3. Tình hình quản lý phế liệu nhập khẩu (Phần này chỉ áp dụng đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất): Không thuộc đối tượng thực hiện báo cáo.

Phần 4. Tình hình triển khai công tác cải tạo và phục hồi môi trường đối với hoạt động khai thác khoáng sản (Phần này chỉ áp dụng đối với tổ chức, cá nhân có hoạt động khai thác khoáng sản): Không thuộc đối tượng thực hiện báo cáo.

Phần 5. Kết luận và kiến nghị.

Đính kèm: Báo cáo Công tác bảo vệ môi trường Công ty TNHH Môi Trường Việt Long Phát.

Kính gửi Bộ Nông nghiệp và Môi trường và Sở Nông nghiệp và Môi trường Thành phố Hồ Chí Minh tổng hợp.

Trân trọng./.

Nơi nhận:

- Như trên;

- Lưu VP.



NGUYỄN VĂN SINH

CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG VIỆT LONG PHÁT

**BÁO CÁO CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI
TRƯỜNG NĂM 2025**
CỦA
**CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG VIỆT
LONG PHÁT**

Địa chỉ ăn phòng: 34/4, Nguyễn Thị Minh Khai, khu phố Tân Phú 2, Phường Tân
Đông Hiệp, Thành phố Hồ Chí Minh

Địa chỉ nhà máy: Lô B4. Ô 10-11, đường D5, Khu công nghiệp Đất Cuốc, xã Bắc Tân
Uyên, Thành phố Hồ Chí Minh

**ĐẠI DIỆN CÔNG TY TNHH
MÔI TRƯỜNG VIỆT LONG PHÁT**



Nguyễn Văn Sinh

Hồ Chí Minh, tháng 01 năm 2026

MỤC LỤC

DANH MỤC VIẾT TẮT	6
DANH MỤC BẢNG	7
DANH MỤC HÌNH	8
CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG	9
1.1. GIỚI THIỆU VỀ DOANH NGHIỆP	9
1.1.1. Tên doanh nghiệp.....	9
1.1.2. Tình hình hoạt động.....	10
1.1.3. Loại hình sản xuất chính.....	11
1.1.4. Tình trạng lập báo cáo	11
1.2. CĂN CỨ THỰC HIỆN	11
CHƯƠNG II. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG	12
2.1. VỀ CÔNG TRÌNH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI, KHÍ THẢI.....	12
2.1.1. Xử lý nước thải	12
2.1.1.1. Các nguồn phát sinh nước thải đưa về hệ thống xử lý nước thải	12
2.1.1.2 Công trình thiết bị xử lý nước thải.....	13
2.1.1.3 Kết quả quan trắc nước thải	14
2.1.2. Xử lý khí thải	15
2.1.1.1. Các nguồn phát sinh khí thải	15
2.1.1.2. Công trình thiết bị xử lý khí thải	16
2.1.1.3. Kết quả quan trắc khí thải	17
2.2. VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG	20
2.2.1. Thống kê chất thải sinh hoạt.....	20
2.2.2. Thống kê chất thải rắn công nghiệp thông thường	21
2.3. VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI.....	22
2.3.1. Thống kê CTNH	22
2.3.2. Kế hoạch quản lý CTNH trong kỳ báo cáo tới	22
2.4. VỀ PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG.....	23

2.4.1. Việc xây dựng kế hoạch phòng ngừa, ứng phó và khắc phục sự cố môi trường	23
2.4.1.1. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất	24
2.4.1.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố từ các hệ thống xử lý chất thải ...	25
2.4.1.3. Biện pháp ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải	26
2.4.1.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố từ hệ thống xử lý nước thải	26
2.4.1.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ	28
2.4.2. Kế hoạch đào tạo, tập huấn định kỳ hàng năm:	33
2.4.3. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố tai nạn lao động	35
2.4.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố mất điện, mất nước	37
2.4.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố thiên tai	38
2.4.6. Các kịch bản sự cố có thể xảy ra trong giai đoạn vận hành	38
2.4.7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác	40
2.4.7.1. Biện pháp giảm thiểu tác động do nhiệt	40
2.4.7.2. Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm do nước mưa chảy tràn	40
2.4.7.3. Biện pháp giảm thiểu các tác động đến kinh tế - xã hội	40
2.4.7.4. Biện pháp giảm thiểu tác động từ hoạt động giao thông	40
2.5. BÁO CÁO VIỆC THỰC HIỆN CÔNG TÁC PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ VÀ KHẮC PHỤC SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG, TẬP TRUNG LÀM RÕ CÁC NỘI DUNG CHÍNH NHƯ SAU:	41
2.5.1. Công tác phòng ngừa sự cố môi trường	41
2.5.2. Công tác ứng phó và khắc phục sự cố môi trường	41
2.6. BÁO CÁO VÀ RÚT KINH NGHIỆM:	42
2.7. KẾT QUẢ KHẮC PHỤC CÁC YÊU CẦU CỦA CƠ QUAN THANH TRA, KIỂM TRA VÀ CƠ QUAN NHÀ NƯỚC CÓ THẨM QUYỀN:	42
CHƯƠNG III. TÌNH HÌNH THU GOM, VẬN CHUYỂN, XỬ LÝ CTRSH, CTCNTT, CTNH	43
3.1. ĐỐI VỚI CHỦ THU GOM, VẬN CHUYỂN CTRSH, CTCNTT	43
3.1.1. Tình hình chung:	43
3.1.1.1. Đối với chất thải sinh hoạt	43
3.1.1.2. Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường	43

3.2. ĐỐI VỚI CHỦ XỬ LÝ CHẤT THẢI SINH HOẠT, CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG.....	44
3.2.1. Thông kê chất thải được xử lý	44
3.2.1.1. Đối với CTRSH	44
3.2.1.2. Đối với CTCNTT	44
3.3. ĐỐI VỚI CTNH.....	46
3.3.1. Số lượng CTNH vận chuyển và xử lý:	46
3.3.2. Thông tin về các chủ nguồn thải chuyển giao CTNH:	50
3.3.3. Thông tin về các chủ xử lý CTNH khác chuyển giao CTNH: không có.....	52
3.3.4. Thông tin về các chủ xử lý CTNH hoặc chủ xử lý CTNH tiếp nhận CTNH để xử lý:	52
3.4. BÁO CÁO GIÁM SÁT VẬN HÀNH XỬ LÝ VÀ ĐÁNH GIÁ HIỆU QUẢ XỬ LÝ CTRSH, CTCNTT, CTNH	52
3.4.1. Giám sát vận hành hệ thống xử lý:	52
3.4.1.1. Đối với CTCNTT.....	52
3.4.1.2. Đối với chất thải nguy hại.....	53
3.4.1.3. Đánh giá hiệu quả xử lý chất thải	53
3.4.1.4. Kết luận chung	53
3.5. BÁO CÁO KIỂM SOÁT Ô NHIỄM VÀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG, PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ; AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ BẢO VỆ SỨC KHỎE; ĐÀO TẠO TẬP HUẤN ĐỊNH KỲ.....	53
3.5.1. Công tác kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường	53
3.5.2. Công tác phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường.....	54
3.5.3. Công tác an toàn lao động và bảo vệ sức khỏe người lao động	54
3.5.4. Công tác đào tạo, tuyên truyền và tập huấn định kỳ.....	54
3.5.5. Kết luận.....	54
CHƯƠNG IV. TÌNH HÌNH QUẢN LÝ PHÉ LIỆU NHẬP KHẨU.....	55
CHƯƠNG V. TÌNH HÌNH TRIỂN KHAI CÔNG TÁC CẢI TẠO VÀ PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI HOẠT ĐỘNG KHAI THÁC KHOÁNG SẢN	55

DANH MỤC VIẾT TẮT

QH: Quốc Hội

NĐ-CP: Nghị định – Chính phủ;

TT: Thông tư;

GPMT: Giấy phép môi trường;

BTNMT: Bộ Tài nguyên và Môi trường

BTCT: Bê tông cốt thép

COD: Nhu cầu oxy hoá học;

BOD5: Nhu cầu oxy sinh hoá

BVMT: Bảo vệ môi trường;

KCN: Khu công nghiệp;

PCCC: Phòng cháy chữa cháy;

CNCH: Cứu nạn cứu hộ;

CTR: Chất thải rắn;

CTRCNTT: Chất thải rắn công nghiệp thông thường;

CTNH: Chất thải nguy hại;

CTSH: Chất thải sinh hoạt;

QCVN: Quy chuẩn Việt Nam;

HTXLNT: Hệ thống xử lý nước thải;

HTXL: Hệ thống xử lý;

TĐ: Thiêu đốt

HR: Hóa rắn

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1: Khối lượng nước thải sinh hoạt phát sinh	13
Bảng 2: Khối lượng nước thải công nghiệp phát sinh tại nhà máy.....	13
Bảng 3: Khối lượng nước thải công nghiệp nhận bàn giao xử lý	13
Bảng 4: Kết quả quan trắc nước thải đầu ra tại nhà máy.....	14
Bảng 5: Vị trí các điểm quan trắc khí thải tại nhà máy	17
Bảng 6: Kết quả quan trắc khí thải quý IV năm 2025	18
Bảng 7: Khối lượng CTRSH phát sinh tại nhà máy	20
Bảng 8: Khối lượng CTCNTT phát sinh tại nhà máy.....	21
Bảng 9: Khối lượng chất thải nguy hại xử lý tại nhà máy.....	22
Bảng 10: Các trang thiết bị bảo hộ của công ty.....	30
Bảng 11: Trang thiết bị phục vụ ứng phó sự cố	30
Bảng 12: Chương trình đào tạo, tập huấn của Công ty	33
Bảng 13: Các kịch bản sự cố thường gặp đối với loại hình dự án.....	38
Bảng 14: Thống kê khối lượng các tổ chức phát sinh chuyển giao chất CTCNTT.....	43
Bảng 15: Khối lượng CTCNTT chuyển giao cho các chủ cơ sở xử lý.....	44
Bảng 16: Khối lượng CTCNTTT xử lý tại nhà máy	44
Bảng 17: Thông tin về các chủ nguồn thải CTCNTT.....	45
Bảng 18: Khối lượng chất thải nguy hại đã xử lý trong năm 2025 tại nhà máy.....	46
Bảng 19: Khối lượng CTNH được xử lý thống kê tại từng hệ thống xử lý chất thải.....	49
Bảng 20: Khối lượng CTNH thống kê theo từng chủ nguồn thải chuyển giao	50

DANH MỤC HÌNH

Hình 1: Tháo dỡ lò đốt công suất 200kg/giờ.....	16
Hình 2: Sơ đồ ứng phó sự cố rò rỉ, đổ tràn hóa chất	25
Hình 3: Sơ đồ ứng phó sự cố cháy nổ	29
Hình 4: Sơ đồ ứng phó sự cố tai nạn lao động.....	36
Hình 5: Sơ đồ ứng phó sự cố mất điện	38

CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG VIỆT LONG PHÁT **CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**
Độc lập - Tự do - Hạnh phúc

Số: 01/BC-VLP

Hồ Chí Minh, ngày 10 tháng 01 năm 2026

BÁO CÁO
CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG NĂM 2025

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG

1.1. GIỚI THIỆU VỀ DOANH NGHIỆP

1.1.1. Tên doanh nghiệp

- Tên cơ sở: Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát.
- Người đại diện theo pháp luật: Nguyễn Văn Sinh.
- Chức vụ: Chủ tịch Hội đồng thành viên kiêm Tổng Giám đốc.
- Điện thoại: 0828.168.868
- Email: moitruongvietlongphat@gmail.com
- Địa chỉ văn phòng: 34/4, Nguyễn Thị Minh Khai, khu phố Tân Phú 2, Phường Tân Đông Hiệp, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Địa chỉ nhà máy: Lô B4. Ô 10-11, đường D5, Khu công nghiệp Đất Cuốc, xã Bắc Tân Uyên, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Loại hình doanh nghiệp: Dịch vụ tái chế, xử lý chất thải.
- Công suất:
 - + Theo giấy phép môi trường đã được cấp:
 - Chất thải nguy hại: 14.995.000 kg/năm; (Căn cứ theo Giấy phép xử lý CTNH số 3-4-5-6.017. VX do Bộ Tài nguyên và Môi trường cấp, có thời hạn từ 24/12/2021 đến 01/10/2025);
 - Chất thải nguy hại: **21.595.000 kg/năm** (Căn cứ theo GPMT số 41/GPMT-BNNMT do Bộ Nông nghiệp và Môi trường cấp, có thời hạn từ ngày 01/10/2025 đến 31/12/2030).
 - + Thực tế tại nhà máy:
 - Chất thải nguy hại: 2.061.556 kg/năm (Tổng lượng CTNH đã xử lý trong năm 2025), trong đó:
 - Xử lý theo Giấy phép số 3-4-5-6.017. VX: 726.002 kg/năm
 - Xử lý theo Giấy phép số 41/GPMT-BNNMT: 1.335.564 kg/năm
 - Chất thải công nghiệp: 4.743.861 kg/năm.

- Tần suất hoạt động: thường xuyên
- Đăng ký kinh doanh số: 3700866657, cấp lần đầu ngày 04/01/2008, đăng ký thay đổi lần thứ 11 ngày 05/9/2025 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Tài Chính Thành phố Hồ Chí Minh cấp cho Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát.
- Giấy phép xử lý chất thải nguy hại: 3-4-5-6.017. VX, cấp ngày 24 tháng 12 năm 2021, hết hiệu lực từ ngày 01/10/2025.
- Giấy phép môi trường số 411/GPMT-BNNMT cấp ngày 01/10/2025 do Bộ Nông nghiệp và Môi trường cấp cho Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát, thời hạn đến ngày 31/12/2030.
- Giấy chứng nhận ISO 14001:2015 số 29075-ESV của Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát ban hành ngày 12/9/2025 trong lĩnh vực thu gom, xử lý chất thải công nghiệp.
- Hợp đồng bảo hiểm trách nhiệm ô nhiễm (Theo nguyên lý khiếu nại phát sinh) số 08257777 ngày 16/7/2025 giữa Công ty TNHH Sản xuất Thương mại Tiến Thi và Công ty Bảo hiểm BIDV Vũng Tàu (BIC Vũng Tàu).

- Khối lượng chất thải nguy hại thu gom năm 2025: 2.023.467 kg

1.1.2. Tình hình hoạt động

Công ty hoạt động sản xuất tại nhà máy tại Lô B4, ô 10- 11, Đường D5, KCN Đất Cuốc, xã Bắc Tân Uyên, thành phố Hồ Chí Minh.

Nhà xưởng được xây dựng trên khuôn viên lô đất có tổng diện tích sử dụng đất là 10.000 m², diện tích mặt bằng sản xuất: 5.800m².

Số lượng công nhân viên: 20 người.

- Khối lượng chất thải công nghiệp thông thường thu gom:

- + Năm 2024: 349.002 kg/năm;
- + Năm 2025: 4.743.861 kg/năm.

- Khối lượng chất thải nguy hại thu gom, xử lý:

- + Năm 2024: 985.093 kg/năm;
- + Năm 2025: 2.061.556 kg/năm.

- Nhu cầu sử dụng nhiên liệu trong năm 2025:

- + Điện: 405.040 KWh/năm;
- + Nước: 15.205 m³/năm;

Hiện tại các phương tiện vận chuyển chất thải rắn công nghiệp, nguy hại của Công ty đáp ứng các yêu cầu về an toàn kỹ thuật và bảo vệ môi trường theo quy định của pháp luật về giao thông vận tải. Phương tiện vận chuyển chất thải bảo đảm không rơi vãi chất thải rắn công nghiệp nguy hại, phát tán bụi, mùi trong quá trình vận chuyển. Xe tải thùng hở có phủ bạt kín che nắng, mưa trong quá trình thu gom, lưu chứa, vận chuyển.

Tất cả các phương tiện vận chuyển chất thải rắn công nghiệp, nguy hại đang hoạt động tại Công ty đều có dòng chữ "VẬN CHUYỂN CHẤT THẢI" ở hai bên thành của



phương tiện với chiều cao ít nhất là 15 cm, kèm theo tên, địa chỉ, số điện thoại liên hệ của Công ty.

Các phương tiện vận chuyển chất thải công nghiệp nguy hại của Công ty đều có hệ thống định vị vệ tinh (GPS) được kết nối mạng thông tin trực tuyến để xác định vị trí và ghi lại hành trình vận chuyển.

1.1.3. Loại hình sản xuất chính

Dịch vụ thu gom, vận chuyển, tái chế, xử lý chất thải công nghiệp, nguy hại.

1.1.4. Tình trạng lập báo cáo

Công tác lập báo cáo tình hình thu gom, vận chuyển và chuyển giao chất thải rắn công nghiệp, nguy hại trong quá trình hoạt động của Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát được thực hiện theo tần suất 01 năm/lần. Trong năm 2024, đơn vị đã thực hiện Báo cáo tình hình thu gom vận chuyển và chuyển giao chất thải rắn công nghiệp nguy hại và đã gửi đến Bộ Tài nguyên và Môi trường và Sở Tài nguyên và môi trường tỉnh Bình Dương. Năm 2025, Công ty tiếp tục lập Báo cáo công tác bảo vệ môi trường (tích hợp báo cáo tình hình thu gom vận chuyển và chuyển giao chất thải rắn công nghiệp nguy hại) gửi đến Bộ Nông nghiệp và Môi trường, Sở Nông nghiệp và Môi trường Thành phố Hồ Chí Minh.

1.2. CĂN CỨ THỰC HIỆN

Báo cáo công tác bảo vệ môi trường của Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát được thực hiện trên cơ sở tuân thủ các văn bản pháp luật sau đây:

- Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 được Quốc hội Nước Cộng hòa xã hội chủ nghĩa Việt Nam khóa XIV, thông qua tại kỳ họp thứ 10 ngày 17/11/2020, có hiệu lực thi hành từ 01/01/2022.

- 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 năm 2020; Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ sửa đổi bổ sung một số điều của Nghị định 08/2022/NĐ-CP quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường năm 2020.

- Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường; Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/2/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Nghị định số 45/2022/NĐ-CP ngày 07/7/2022 của Chính phủ quy định về xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường.

- Văn bản hợp nhất số 09/VBHN-BTNMT ngày 25/10/2019 của Bộ Tài nguyên và Môi trường Nghị định về quản lý chất thải và phế liệu.

- Thông tư 41/2025/TT-BNNMT ngày 14/7/2025 của Bộ Nông nghiệp và Môi trường về việc hướng dẫn kỹ thuật về phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải và phục hồi môi trường sau sự cố môi trường.

CHƯƠNG II. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

2.1. VỀ CÔNG TRÌNH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI, KHÍ THẢI

2.1.1. Xử lý nước thải

Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2025/BTNMT, cột B sau đó được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Đất Cuốc, không thải trực tiếp ra ngoài môi trường theo hợp đồng đầu nối nước thải số 05.08/2HĐKT-KCNĐC ngày 28/6/2011.

2.1.1.1. Các nguồn phát sinh nước thải đưa về hệ thống xử lý nước thải

Nước thải sinh hoạt phát sinh khoảng 03 m³/ngày đêm bao gồm nước thải từ nhà vệ sinh, nhà ăn, hoạt động vệ sinh của công nhân viên. Nước thải phát sinh được thu gom vào các ống PVC đứng Ø60-114, rồi theo các ống dẫn PVC Ø114 đến bể tự hoại 3 ngăn để xử lý sơ bộ. Sau đó, nước thải theo hệ thống ống dẫn ngầm PVC Ø114, L=20m đến mương thoát nước thải trong nhà xưởng số 1 và chảy về hệ thống xử lý nước thải tập trung 100 m³/ngày của nhà máy.

Nước thải sản xuất phát sinh tại các khu vực xử lý chất thải bên trong xưởng số 1 được thu gom vào các mương thu nước thải có kết cấu thành xây gạch dày 100mm, đáy bê tông lót 80mm; Kích thước mương B400 mm; Chiều dài L= 300m; Độ dốc i = 2%. Nước thải được dẫn về cống thoát BTCT Ø300mm vào các hố ga BTCT 400 x 400 x 400 mm, sau đó thoát ra bằng đường ống BTCT đường kính 300mm và dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung 100 m³/ngày tại nhà máy để xử lý.

Nước thải phát sinh từ hoạt động sản xuất tại các khu vực súc rửa thùng phuy, tái chế dung môi, tái chế ắc quy, dầu thải, hóa rắn nằm phía bên ngoài phân xưởng được thu gom qua đường ống dẫn PVC kích thước Ø60 mm gom về hố thu gom BTCT 400 x 400 x 400 mm. Nước thải sau đó được bơm lên hệ thống xử lý nước thải thông qua ống dẫn PVC Ø34 mm. Bên cạnh đó, nước rỉ cũng được thường xuyên thu gom thủ công về một hố thu âm sàn kích thước 600 x 500 x 100 mm. Định kỳ, công nhân sẽ dùng xô, múc nước, chuyển vào thùng chứa (bồn nhựa composite) 1.000 lít và đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung 100m³/ngày tại nhà máy để xử lý. Bên trong hố thu cũng có một ống dẫn PCV Ø34 mm dẫn về hố thu gom BTCT 400 x 400 x 400 mm trong trường hợp không vận hành thủ công.

Tại xưởng số 2, nước thải phát sinh từ khu vực tập kết chất thải thu gom vào mương thu gom BTCT; kích thước B100 mm; chiều dài L=160 m; độ dốc i = 2%. Nước thải từ mương thoát về hố ga BTCT 02m³ (1m x 1m x 2m), sau đó chảy tràn qua cống thoát BTCT Ø114mm dẫn về trạm xử lý nước thải tập trung 100 m³/ngày tại Nhà máy để xử lý.

Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2025/BNTMT cột B được dẫn qua các hố ga BTCT 500 x 500 x 500 mm bằng các ống dẫn Ø168mm trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đất Cuốc.

Quy trình thu gom:

Nước thải sinh hoạt tại nhà máy (sau bể tự hoại 3 ngăn) + Nước thải công nghiệp nhận chuyển giao về xử lý + Nước thải từ quá trình xử lý chất thải tại nhà máy → Hệ

thống xử lý nước thải tập trung tại nhà máy, công suất 100m³/ngày đêm → Hệ thống thu gom nước thải của KCN Đất Cuốc → Hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đất Cuốc.

2.1.1.2 Công trình thiết bị xử lý nước thải

Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 100 m³/ngày đêm.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Cụm xử lý hóa lý → Bể lắng → Bể UASB → Bể Aerotank → Bể lắng → Bể điều hòa → Bể phản ứng + Lắng → Bể lọc than hoạt tính → Bể chứa nước sau xử lý → Định kỳ bơm xả vào hệ thống thu gom nước thải của KCN → Về hệ thống xử lý nước thải của KCN Đất Cuốc.

- Công suất thiết kế: 100 m³/ngày đêm.

- Hoá chất, vật liệu sử dụng: NaOH, HCl, Polymer trợ keo tụ, Polymer keo tụ bùn, dinh dưỡng cho quá trình xử lý sinh học, NaOCl, vôi, than hoạt tính (hoặc các hóa chất khác tương đương đảm bảo chất lượng nước thải sau xử lý đạt yêu cầu).

- Tổng lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh trong năm báo cáo và năm gần nhất. Tổng lưu lượng theo thiết kế được phê duyệt trong giấy phép môi trường;

Bảng 1: Khối lượng nước thải sinh hoạt phát sinh

	Năm 2024	Năm 2025	Theo GPMT
Lưu lượng nước thải (m ³)	3.456	1.080	100m ³ /ngày đêm

- Tổng lưu lượng nước thải công nghiệp phát sinh trong năm báo cáo và năm gần nhất (m³); Tổng lưu lượng theo thiết kế được giấy phép môi trường;

Bảng 2: Khối lượng nước thải công nghiệp phát sinh tại nhà máy

	Năm 2024	Năm 2025	Theo GPMT
Lưu lượng nước thải (m ³)	Tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra môi trường	Tuần hoàn tái sử dụng, không thải ra môi trường	100m ³ /ngày đêm

Từ năm 2024, lượng nước thải phát sinh từ quá trình làm mát lò đốt được tái sử dụng, tuần hoàn lại cho quá trình giải nhiệt của lò đốt chất thải nguy hại, không thải ra, chỉ châm thêm khi hao hụt.

Bảng 3: Khối lượng nước thải công nghiệp nhận bàn giao xử lý

	Năm 2024 (m ³ /năm)	Năm 2025 (m ³ /năm)	Theo GPMT
Lưu lượng nước thải (m ³)	180.832	199.992	100m ³ /ngày

Nước thải sau xử lý đạt QCVN 40:2025/BNTMT cột B được dẫn qua các hố ga BTCT 500 x 500 x 500 mm bằng các ống dẫn Ø168mm trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đất Cuốc. Công ty đã ký hợp đồng đầu nối nước thải sau xử lý vào hệ thống xử lý nước thải của KCN Đất Cuốc theo Hợp đồng đầu nối nước thải số 05.08/2HĐKT-KCNĐC ngày 28/6/2011 giữ Công ty Cổ phần khoáng sản

và xây dựng Bình Dương và Công ty TNHH Sản xuất Thương mại Tiến Thi (là tiền thân của Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát).

2.1.1.3 Kết quả quan trắc nước thải

a) Quan trắc định kỳ nước thải

Không thuộc đối tượng quan trắc nước thải định kỳ, do nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của Khu công nghiệp Đất Cuốc không thải trực tiếp ra môi trường.

Công ty đã ký Hợp đồng đầu nối và xử lý nước thải số 05.08/2HĐKT-KCNĐC ngày 28/6/2011 với chủ đầu tư hạ tầng Khu công nghiệp Đất Cuốc là Công ty Cổ phần Khoáng sản và Xây dựng Bình Dương về việc đầu nối hệ thống xử lý nước thải và xử lý nước thải.

Tuy nhiên, để thuận tiện cho quá trình quản lý, giám sát chất lượng nước thải đầu ra của hệ thống xử lý nước thải tại nhà máy. Ngày 25/11/2025, Công ty đã thực hiện lấy mẫu nước thải đầu ra tại hố ga thoát nước thải sau xử lý được bố trí trước cổng Công ty có tọa độ X= 1228314, Y= 619477 (Hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 105°45') gửi đến Trung Tâm Kỹ Thuật Tiêu Chuẩn Đo Lường Chất Lượng 3 để thử nghiệm. Kết quả như sau:

Bảng 4: Kết quả quan trắc nước thải đầu ra tại nhà máy

STT	Tên chỉ tiêu	Đơn vị	Phương pháp thử	Giới hạn phát hiện	Kết quả quan trắc
1	Độ màu	Pt.Co	TCVN 6185:2015 (phương pháp C)	-	11
2	Độ pH ở 25°C	-	TCVN 6492:2011	-	7,4
3	Nhu cầu oxi sinh hóa sau 5 ngày (BOD ₅)	mg/L	TCVN 6001-1:2021	-	12.2
4	Nhu cầu oxy hóa học (COD)	mg/L	SMEWW 5220D:2023	-	37,8
5	Hàm lượng tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/L	SMEWW 2540D:2023	-	21,7
6	Hàm lượng asen (As)	mg/L	US EPA 200.8	-	0,02
7	Hàm lượng thủy ngân (Hg)	mg/L	US EPA 200.8	0,0002	KPH
8	Hàm lượng chì (Pb)	mg/L	US EPA 200.8	0,003	KPH
9	Hàm lượng cadimi (Cd)	mg/L	US EPA 200.8	0,005	KPH
10	Hàm lượng crôm III (Cr ³⁺)	mg/L	US ESP 200.8 & SMEWW 3500 CrB:2023	0,01	KPH
11	Hàm lượng đồng (Cu)	mg/L	US EPA 200.8	0,05	KPH
12	Hàm lượng kẽm (Zn)	mg/L	US EPA 200.8	0,05	<0,1

13	Hàm lượng Niken (Ni)	mg/L	US EPA 200.8	0,02	KPH
14	Hàm lượng mangan (Mn)	mg/L	US EPA 200.8	0,05	KPH
15	Hàm lượng sắt (Fe)	mg/L	US EPA 200.8	-	0,69
16	Hàm lượng cyanua (CN ⁻)	mg/L	TCVN 6181:1996	0,01	KPH
17	Tổng phenol/chỉ số phenol	mg/L	TCVN 6216:1996	0,015	KPH
18	Hàm lượng dầu khoáng (hydrocarbon)	mg/L	SMEWW 5520B&F:2023	1,4	KPH
19	Hàm lượng sulfur (S ²⁻)	mg/L	SMEWW 4500 S ²⁻ .B&D:2023	0,01	KPH
20	Hàm lượng amonium tính theo nitơ (N-NH ₄ ⁺)	mg/L	TCVN 5988:1995	0,5	<0,1
21	Hàm lượng Nitơ tổng	mg/L	TCVN 6638:2000	-	15,5
22	Tổng phospho (P)	mg/L	US EPA 200.7	-	1,76
23	Hàm lượng clorua (Cl ⁻)	mg/L	SMEWW 4110B:2023	-	549
24	Hàm lượng chlorine/Tổng clo dư	mg/L	TCVN 6225-2:2021	0,05	KPH
25	Tổng số coliform	MPN/100mL	SMEWW 9221B:2023	-	3,5x10 ⁵
26	Hàm lượng tổng crom (Cr)	mg/L	US EPA 200.8	0,005	<0,01

b) Quan trắc nước thải liên tục, tự động

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

2.1.2. Xử lý khí thải

2.1.1.1. Các nguồn phát sinh khí thải

Các nguồn phát sinh khí thải tại các khu vực xử lý chất thải công nghiệp và chất thải nguy hại:

- Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ lò đốt chất thải công suất 1.900 kg/giờ.
- Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ hệ thống súc rửa thùng phuy.
- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ hệ thống sơn thùng phuy.
- Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ khu vực đánh rỉ thùng phuy.
- Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ hệ thống rửa nhựa thải và kim loại nhiễm dầu.
- Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý bóng đèn huỳnh quang thải.
- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế dung môi.
- Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế dầu thải.
- Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái xử lý bình ắc quy.
- Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế linh kiện điện tử.

- Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế nhựa.

Công ty đã bố trí các khu vực xử lý chất thải riêng biệt nhau và trang bị các hệ thống thu gom xử lý khí thải phát sinh theo đúng quy định.

2.1.1.2. Công trình thiết bị xử lý khí thải

a) Hệ thống xử lý khí thải lò đốt

Công ty đã nâng công suất lò đốt chất thải công nghiệp từ 200 kg/giờ lên 1.900 kg/giờ được Bộ Nông nghiệp và Môi trường cấp Giấy phép môi trường số 411/GPMT-NNMT ngày 01/10/2025. Đồng thời Công ty đã thực hiện tháo dỡ lò đốt 200kg/giờ.



Hình 1: Tháo dỡ lò đốt công suất 200kg/giờ

Hệ thống xử lý khí thải của lò đốt rác công nghiệp công suất 30.000 m³/h được thiết kế nhằm loại bỏ hoàn toàn các thành phần ô nhiễm trong khí thải sinh ra từ quá trình đốt chất thải, đảm bảo quy chuẩn môi trường QCVN 30:2012/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải lò đốt chất thải công nghiệp (cột B). Quá trình xử lý khí thải diễn ra qua nhiều công đoạn khác nhau, mỗi công đoạn có một nhiệm vụ cụ thể nhằm giảm thiểu nhiệt độ khí thải, loại bỏ các thành phần gây ô nhiễm và đảm bảo khí đầu ra đạt quy chuẩn trước khi thải ra môi trường.

Hệ thống xử lý khí thải lò đốt gồm: Bộ giải nhiệt khí thải bằng nước → Tháp ổn định nhiệt độ → Tháp hấp thụ và hấp phụ → Quạt hút → Tháp hấp thụ ướt → Ống khói thải.

Quy chuẩn so sánh: QCVN 30:2012/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải lò đốt chất thải công nghiệp, cột B.

b) Hệ thống xử lý bụi, khí thải tại khu vực hệ thống súc rửa và tái chế thùng phuy

Quy trình xử lý khí thải tại khu vực tái chế thùng phuy: Khí thải sơn phuy → Chụp hút, quạt hút → Hấp thụ màng nước;

Quy trình xử lý khí thải tại hệ thống súc rửa thùng phuy → Chụp hút, quạt hút → Tháp hấp phụ than hoạt tính → Ống thoát khí.

Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (cột B).

c) Hệ thống xử lý bụi, khí thải từ hoạt động tái chế dung môi, tái chế dầu thải, xử lý bình ắc quy, đánh rỉ thùng phuy, súc rửa nhựa và kim loại nhiễm dầu, xử lý bóng

đèn huỳnh quang, tái chế linh kiện điện tử

Quy trình xử lý khí thải từ hoạt động tái chế dung môi, tái chế dầu thải, xử lý bình ắc quy, đánh rỉ thùng phuy, súc rửa nhựa và kim loại nhiễm dầu, xử lý bóng đèn huỳnh quang, tái chế linh kiện điện tử:

Bụi, khí thải → Chụp hút, quạt hút → Lọc bụi túi vải – tháp hấp phụ than hoạt tính → Ống thoát khí (H=3m, D=200mm)

Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (cột B).

d) Công trình xử lý bụi, khí thải từ hoạt động của hệ thống tái chế nhựa

Quy trình xử lý khí thải của hệ thống tái chế nhựa: Khí thải → Chụp hút → Tháp hấp phụ than hoạt tính → Ống thoát khí.

Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp (cột B).

2.1.1.3. Kết quả quan trắc khí thải

a) Kết quả quan trắc khí thải định kỳ

- Thời gian quan trắc: Tháng 03, 06, 09, 11 năm 2025
- Tần suất quan trắc: 04 lần/năm;
- Các nguồn phát sinh khí thải:
 - + Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ lò đốt chất thải công nghiệp;
 - + Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ công đoạn súc rửa thùng phuy;
 - + Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ công đoạn sơn thùng thuy;
 - + Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ hệ thống đánh gỉ thùng phuy;
 - + Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ hệ thống rửa nhựa thải và kim loại nhiễm dầu;
 - + Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý bóng đèn huỳnh quang thải;
 - + Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế dung môi;
 - + Nguồn số 08: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế dầu thải;
 - + Nguồn số 09: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái xử lý bình ắc quy;
 - + Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế linh kiện điện tử;
 - + Nguồn số 11: Khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế nhựa.
- Vị trí các điểm quan trắc:

Bảng 5: Vị trí các điểm quan trắc khí thải tại nhà máy

STT	Vị trí lấy mẫu	Tọa độ	
		X	Y
1	Ống khói số 01 sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ lò đốt chất thải công nghiệp (nguồn số 1)	1228384	619436

2	Ống thải số 02 sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn súc rửa và sơn thùng phuy (nguồn số 2 và 3)	1228372	619413
3	Ống thải số 03 sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ nguồn số 4 -10	1228358	619387
4	Ống thải số 04 sau hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ hệ thống tái chế nhựa (nguồn số 11)	1228358	619420

- Tổng số lượng mẫu thực hiện quan trắc: 04 mẫu khí thải tương đương với 04 vị trí quan trắc với tổng lưu lượng các dòng thải là: 36.000m³/giờ.

- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng:

+ Đối với dòng khí thải số 01 áp dụng QCVN 30:2012/BTNMT;

+ Đối với dòng khí thải số 02, 03, 04 áp dụng QCVN 19:2024/BTNMT.

- Đơn vị thực hiện quan trắc: Trung tâm tư vấn và truyền thông môi trường; Số Vimcerts: ENTEC 25.038VIMCERTS 182.

- Kết quả quan trắc khí thải quý IV năm 2025:

Bảng 6: Kết quả quan trắc khí thải quý IV năm 2025

STT	Chất ô nhiễm	Phương án phân tích	Đơn vị tính	Kết quả	Giá trị giới hạn cho phép
I	Ống thải của hệ thống xử lý khí thải lò đốt chất thải công nghiệp công suất 1.900 kg/giờ (QCVN 30:2012/BTNMT) 30.000 m³/giờ				
1.1	Lưu lượng	US EPA Method 02	m ³ /h	12283	-
1.2	Nhiệt độ	SOPLM.KT.21	°C	58,7	<180
1.3	Oxy	HD.QT.KT.01	%	13,74	6-15
1.4	Bụi tổng	US EPA Method 05	mg/Nm ³	21,6	100
1.5	CO	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	14,95	250
1.6	SO ₂	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH ⁽¹⁾ < MDL (< 2,65)	250
1.7	NO _x (tính theo NO ₂)	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	414,1	500
1.8	HCl	US EPA Method 26A	mg/Nm ³	9,2	50
1.9	Tổng hydrocacbon, HC	PD CEN/ TS	mg/Nm ³	KPH <	50

	(n-Heptane; n-Hexane; n-pentane)	13649:2014		MDL (< 0,05)	
1.10	Thủy ngân và hợp chất tính theo thủy ngân, Hg	US EPA Method 29	mg/Nm ³	KPH < MDL (<0,002)	0,2
1.11	Cadimi và hợp chất tính theo Cadimi, Cd	US EPA Method 29	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 0,0001)	0,16
1.12	Chì và hợp chất tính theo chì, Pb	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,041	1,2
1.13	Tổng các kim loại nặng khác (As, Sb, Ni, Co, Cu, Cr, Sn, Mn, Tl, Zn) và hợp chất tương ứng	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,169	1,2
1.14	Tổng dioxin/furan (PCDD/PCDF)	US EPA Method 23	ngTEQ/N m ³	0	0,6
II	Ống thải của hệ thống xử lý khí thải từ hệ thống súc rửa và tái chế thùng phuy (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, Kp = 0,9 và Kv = 1,0) 2.000 m³/giờ				
2.1	Bụi tổng	US EPA Method 05	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 2,7)	180
2.2	CO	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 1,15)	900
2.3	SO ₂	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 2,65)	450
2.4	NO _x (tính theo NO ₂)	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 1,23)	765
2.5	H ₂ SO ₄	US EPA Method 08	mg/Nm ³	< 2,6	45
2.6	HCl	US EPA Method 26A	mg/Nm ³	9,3	45
2.7	Cadimi và hợp chất tính theo Cd	US EPA Method 29	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 0,0001)	4,5
2.8	Đồng và hợp chất tính theo Cu	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,042	9
2.9	Chì và hợp chất tính	US EPA Method	mg/Nm ³	0,037	4,5

	theo Pb	29			
2.10	Kẽm và hợp chất tính theo Zn	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,06	27
III	Ống thải của hệ thống xử lý khí thải tập trung tại khu vực tái chế dầu thải (QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, K_p = 0,9 và K_v = 1,0) 2.000 m³/giờ				
3.1	Bụi tổng	US EPA Method 05	mg/Nm ³	KPH <MDL (< 2,7)	180
3.2	CO	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 1,15)	900
3.3	SO ₂	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 2,65)	450
3.4	NO _x (tính theo NO ₂)	HD.QT.KT.01	mg/Nm ³	KPH < MDL (< 1,23)	765
3.5	H ₂ SO ₄	US EPA Method 08	mg/Nm ³	KPH < 2,6	45
3.6	HCl	US EPA Method 26A	mg/Nm ³	5,4	45
3.7	Cadimi và hợp chất tính theo Cd	US EPA Method 29	mg/Nm ³	KPH <MDL (< 0,0001)	4,5
3.8	Đồng và hợp chất tính theo Cu	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,041	9
3.9	Chì và hợp chất tính theo Pb	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,045	4,5
3.10	Kẽm và hợp chất tính theo Zn	US EPA Method 29	mg/Nm ³	0,04	27

*Ghi chú: (1) KPH: Kết quả nhỏ hơn MDL của phương pháp

- Vị trí quan trắc, số lượng mẫu quan trắc vượt quy chuẩn (nếu có): Không có.

b) Quan trắc khí thải tự động, liên tục

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

2.2. VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG

2.2.1. Thống kê chất thải sinh hoạt

- Khối lượng CTRSH phát sinh tại nhà máy, cụ thể tại bảng sau:

Bảng 7: Khối lượng CTRSH phát sinh tại nhà máy

STT	CTRSH	Khối lượng (kg/năm)	Khối lượng (kg/ngày)	Khối lượng năm gần nhất (kg/năm)
1	Phát sinh từ hoạt động sinh hoạt động tại nhà máy	7.200	20	1.680
	Tổng cộng	7.200	20	1.680

2.2.2. Thống kê chất thải rắn công nghiệp thông thường

Chất thải rắn công nghiệp thông thường bao gồm cả phát sinh thường xuyên và không thường xuyên.

Bảng 8: Khối lượng CTCNTT phát sinh tại nhà máy

STT	Tên chất thải	Mã chất thải	Khối lượng theo GPMT (kg/năm)	Thực tế phát sinh (kg/năm)
I	Chất thải rắn công nghiệp thông thường	-	60.000	34.040
1	Giấy bao bì, giấy các tông thải bỏ	18 01 05	25.000	6.080
2	Kim loại và hợp kim các loại không lẫn với CTNH	11 04 03	20.000	18.600
3	Nhựa và cao su	12 08 06	15.000	9.360
II	Chất thải rắn công nghiệp phải kiểm soát	-	1.114.003	366.564,5
1	Hộp mực in thải có thành phần nguy hại	08 02 04	3	1,5
2	Xỉ và tro đáy có các thành phần nguy hại	12 01 05	1.000.000	350.000
3	Chất thải nguy hại đã được hóa rắn	12 03 02	60.000	7.700
4	Bùn thải có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý nước thải công nghiệp	12 06 05	50.000	7.281
5	Bùn thải hoặc chất thải rắn có chứa các loại dung môi khác	17 08 05	1.000	220
6	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (bao gồm cả vật liệu lọc dầu chưa nêu tại các mã khác), giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại.	18 02 01	3.000	1.362

2.3. VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI

2.3.1. Thống kê CTNH

Bảng 9: Khối lượng chất thải nguy hại xử lý tại nhà máy

Tên chất thải	Mã CTNH	Khối lượng (kg/năm)	Phương pháp xử lý	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTNH
Chất thải rắn (trừ tro bay), bùn thải từ quá trình xử lý khí thải	12 01 03	1.000	TĐ-HR	Xử lý bằng phương pháp thiêu đốt tại Công ty
Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	12	Hệ thống xử lý bóng đèn	Xử lý tại hệ thống xử lý bóng đèn tại Công ty
Ắc quy chì thải	19 06 01	3	HTXL Ắc quy chì thải	Xử lý tại hệ thống xử lý ắc quy chì thải tại Công ty
Tổng khối lượng		1.015		

2.3.2. Kế hoạch quản lý CTNH trong kỳ báo cáo tới

Trong kỳ báo cáo tới, Công ty sẽ tiếp tục triển khai và nâng cao các biện pháp quản lý CTNH theo đúng quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường. Toàn bộ CTNH tiếp nhận từ các chủ nguồn thải sẽ được kiểm tra hồ sơ, phân loại, mã hóa theo danh mục, sau đó lưu chứa tạm thời tại khu vực được thiết kế chuyên dụng với đầy đủ mái che, nền chống thấm, hệ thống thoát nước riêng biệt, biển cảnh báo và trang bị phương tiện ứng phó sự cố. Các công đoạn xử lý như hóa rắn, đốt, tái chế hoặc chuyển giao cho đơn vị có chức năng sẽ được thực hiện theo quy trình công nghệ đã được phê duyệt, bảo đảm an toàn và kiểm soát phát thải.

Công ty sẽ thực hiện cập nhật chứng từ chất thải nguy hại, sổ theo dõi vận hành và báo cáo đầy đủ trên hệ thống quản lý. Công tác quan trắc khí thải và kiểm soát ô nhiễm tại các công đoạn xử lý sẽ được duy trì theo đúng tần suất. Công ty cũng dự kiến tăng cường đào tạo định kỳ cho đội ngũ cán bộ vận hành về kỹ năng nhận dạng CTNH, an toàn hóa chất, PCCC và ứng phó sự cố môi trường. Hoạt động kiểm tra nội bộ và bảo dưỡng hệ thống xử lý sẽ được thực hiện tối thiểu hàng tháng nhằm bảo đảm vận hành ổn định và hạn chế rủi ro. Định kỳ hàng năm sẽ tổng hợp số liệu báo cáo gửi về Bộ Nông nghiệp và Môi trường theo quy định.

Kế hoạch này nhằm bảo đảm toàn bộ quá trình thu gom – vận chuyển – lưu chứa – xử lý CTNH tại công ty được thực hiện an toàn, tuân thủ pháp luật và góp phần giảm thiểu tối đa nguy cơ phát tán ô nhiễm ra môi trường trong giai đoạn vận hành tiếp theo.

2.4. VỀ PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

2.4.1. Việc xây dựng kế hoạch phòng ngừa, ứng phó và khắc phục sự cố môi trường

Công ty đã xây dựng kế hoạch phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường để phòng ngừa sự cố, công ty xây dựng đồng bộ các biện pháp về kỹ thuật, tổ chức huấn luyện, tuyên truyền giáo dục và pháp chế. Các biện pháp phòng ngừa sự cố mà công ty thực hiện là:

- Xây dựng chi tiết các bảng nội quy về an toàn lao động cho từng khâu và từng công đoạn sản xuất.

- Phối hợp với các cơ quan chuyên môn tổ chức các buổi huấn luyện về kỹ thuật an toàn lao động và nâng cao nhận thức phòng chống sự cố cho toàn bộ công nhân viên.

- Định kỳ gửi cán bộ, công nhân viên theo các lớp học, hội thảo về xử lý chất thải, vệ sinh môi trường do Sở Nông nghiệp và Môi trường, các trường học và các ban ngành liên quan tổ chức, cụ thể :

- + Tập huấn, nâng cao nhận thức chuyên môn về quản lý chất thải do Sở Nông nghiệp & Môi trường tổ chức.

- + Tham dự hội thảo và tập huấn chuyên đề về quản lý chất thải rắn do các Bộ, ngành tổ chức.

- + Tham gia các khóa học, nâng cao nhận thức về an toàn lao động và phòng chống, ứng cứu sự cố môi trường.

- Thực hiện thường xuyên và khoa học các chương trình vệ sinh, quản lý chất thải.

- Đôn đốc và giáo dục các công nhân viên trực thuộc Công ty, các khách hàng thực hiện các qui định về an toàn lao động, phòng chống cháy nổ, đồng thời tổ chức thực hiện việc kiểm tra y tế định kỳ cho công nhân.

- Thường xuyên kiểm tra độ bền, độ an toàn của các bồn chứa, máy móc thiết bị.

- Có chế độ bảo trì, bảo dưỡng thích hợp.

- Các phương án phòng chống và ứng cứu sự cố được hệ thống quản lý lập sẵn cho từng khu vực cháy và cấp độ cháy.

- Hệ thống quản lý và bảo vệ môi trường của doanh nghiệp luôn trong tình trạng sẵn sàng ứng cứu.

- Tổ chức thông gió tốt cho các kho để tránh tích tụ nồng độ đến mức nguy hiểm, đặc biệt đối với dung môi hữu cơ.

- Chỉ được sử dụng ánh sáng tự nhiên hoặc đèn phòng cháy nổ trong các kho chứa.

- Giữa các lô hàng trong kho phải có khoảng cách nhất định để cho các phương tiện chữa cháy có thể ra vào được.

Trong mọi trường hợp cần thực hiện đúng các quy trình sơ cấp cứu đã được huấn luyện :

- Sơ cứu tại chỗ trong điều kiện cho phép.

- Nhân viên y tế tại chỗ phối hợp với nhân viên khác chuyển nhân viên bị nạn tới trạm y tế gần nhất.

- Báo cáo lãnh đạo Công ty và các cơ quan chức năng có liên quan. Ghi nhận lại tai nạn rõ ràng, chính xác trên biên bản và sổ thống kê.

2.4.1.1. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất

- Không được xếp cùng kho các loại chất thải có tính chất kỵ nhau hoặc có cách chữa cháy khác nhau.

- Các khâu bốc dỡ, cấp phát, vận chuyển phải cơ giới hóa cao.

- Khoảng cách giữa các nhà kho với nhau phải đảm bảo đủ rộng để xe cứu hỏa có thể ra vào dễ dàng.

- Thường xuyên theo dõi, kiểm tra độ an toàn của bồn, thùng chứa.

- Xây dựng tường bao quanh bồn và khu lưu giữ thùng chứa chất thải sao cho thể tích đảm bảo chứa hết chất thải khi sự cố xảy ra.

Quy trình ứng phó khẩn cấp:

- Tràn đổ xút/axit, dung môi, dầu thải và chất thải lỏng trong cơ sở xử lý và trên tuyến vận chuyển.

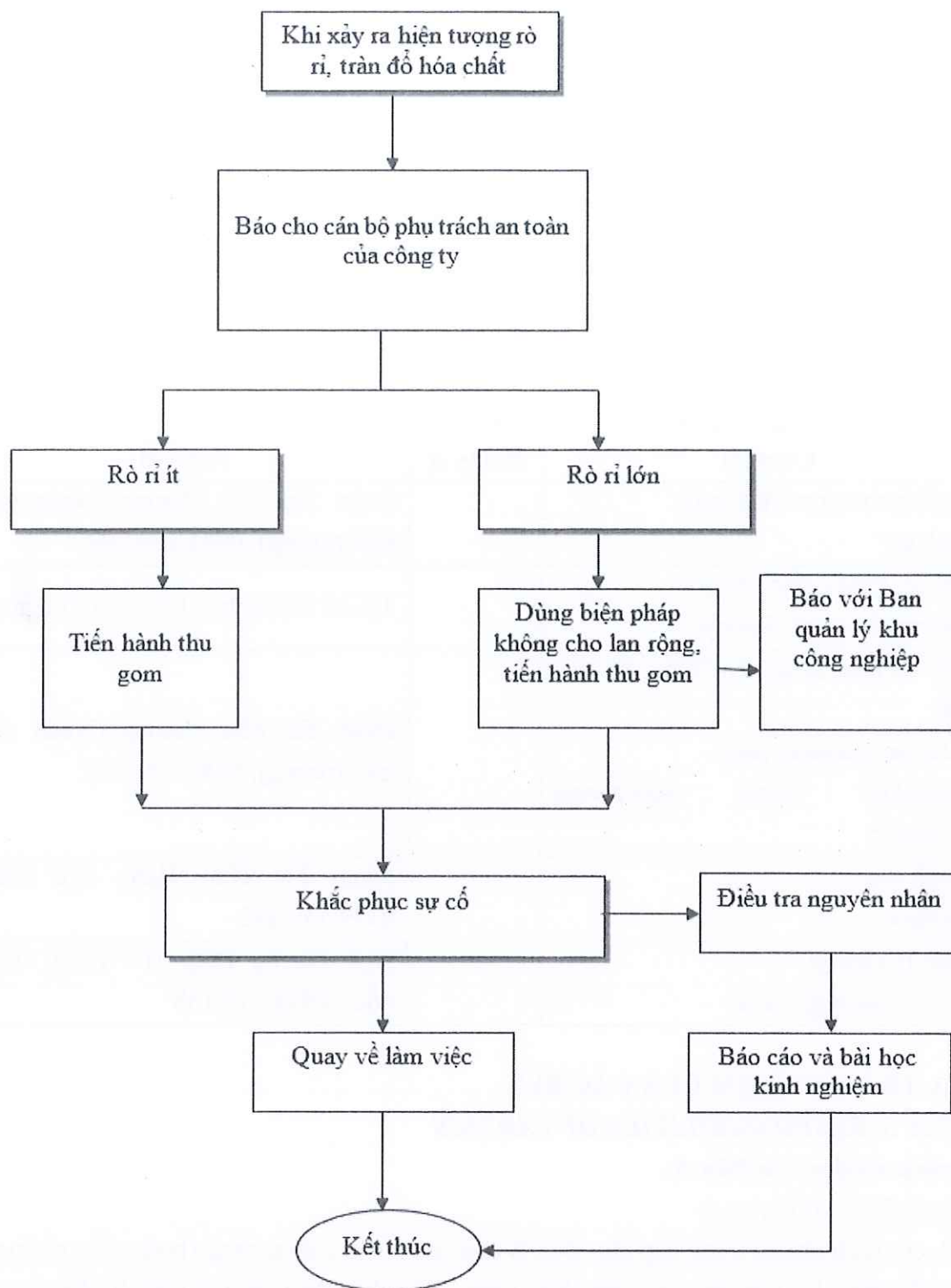
- Khi phát hiện ra sự cố tất cả các cán bộ công nhân viên và khách hàng đều phải thông báo ngay cho cán bộ phụ trách an toàn của Công ty.

- Rải cát, khoanh vùng xung quanh không cho hóa chất tràn sang nơi khác. Rải các loại vật liệu thấm hút như giẻ lau, mùn cưa, ... lên hóa chất, chú ý khi tiếp xúc với hóa chất phải có bảo hộ lao động đầy đủ như bao tay cao su, khẩu trang, mặt nạ phòng độc, giày, ủng bảo hộ, ... sau đó vệ sinh sạch sẽ bằng cát và các vật liệu thấm hút.

- Thủ tục thông báo và yêu cầu trợ giúp khi có sự cố:

- Rò rỉ ít: Huy động lực lượng nhanh chóng thu gom, ưu tiên chất thải nguy hại trước. Sau khi thu gom có biện pháp xử lý triệt để (rải cát, quét dọn, ...).

- Rò rỉ lớn: Dùng các biện pháp không cho lan rộng, chảy vào đất. Báo với Chính quyền địa phương nhờ trợ giúp. Huy động lực lượng tại chỗ nhanh chóng thu gom, ưu tiên chất thải nguy hại trước. Sau khi thu gom có biện pháp xử lý triệt để (quét dọn, ...), huy động lực lượng bên ngoài giúp đỡ. Đối với cơ sở xử lý liên hệ với ban quản lý khu công nghiệp, đối với tuyến vận chuyển liên hệ với địa phương sở tại (Công an, UBND xã, ...) nhờ trợ giúp, thông báo về Công ty báo cáo sự cố. Sau khi thu gom, gọi đơn vị có chức năng thu gom, xử lý tiêu hủy để có các biện pháp xử lý triệt để.



Hình 2: Sơ đồ ứng phó sự cố rò rỉ, đổ tràn hóa chất

2.4.1.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố từ các hệ thống xử lý chất thải

(1) Biện pháp ứng phó với sự cố nổ lò đốt chất thải

Để đảm bảo an toàn cho hệ thống lò đốt CTNH và hệ thống tái chế dầu thải nhà máy thực hiện các biện pháp giảm thiểu như phân công tổ kỹ thuật thường xuyên kiểm tra các bộ phận máy móc, kịp thời phát hiện những hư hỏng để có hướng giải quyết nhanh và hiệu quả. Trong những trường hợp gặp sự cố nghiêm trọng, cần tạm

dừng hoạt động, liên hệ ngay với đơn vị cung cấp để nhanh chóng khắc phục, hạn chế tối đa thời gian ngừng hoạt động, gây ồn ứ rác thải nguy hại.

Trong trường hợp xảy ra sự cố mất điện đột xuất, Công ty sử dụng ngay máy phát điện đã được lắp đặt trước nhằm duy trì hoạt động của lò đốt, ít nhất là để hoàn tất quá trình xử lý hiện tại.

Đơn vị cung cấp lò đốt phải tổ chức tập huấn cho nhân viên nhà máy về quy trình vận hành an toàn lò đốt. Định kỳ 06 tháng kiểm tra một lần, bảo dưỡng các thiết bị của lò nếu cần thiết.

Cán bộ phụ trách hoạt động của lò đốt thường xuyên quan sát khí thải ra. Khí thải không tạo nên các vết khói đen, vì vậy khi phát hiện các dấu hiệu bất thường như khói có màu đen phải báo ngay cho lãnh đạo Công ty để kết hợp với nhà cung cấp tìm các giải pháp khắc phục kịp thời.

(2) Đối với hệ thống xử lý khí thải lò đốt

Khi xảy ra sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải lò đốt, nhà máy sẽ tạm dừng vận hành toàn bộ hệ thống lò đốt chất thải để tiến hành khắc phục sự cố. Công ty cam kết sẽ chỉ đưa lò đốt vào vận hành khi đã khắc phục sự cố và hệ thống xử lý khí thải hoạt động ổn định theo thiết kế (*xử lý khí thải đạt QCVN 30:2012/BTNMT cột B*).

2.4.1.3. Biện pháp ứng phó sự cố đối với hệ thống xử lý khí thải

- Khí thải đầu ra được giám sát liên tục, đặc biệt tại các hệ thống đốt, hấp thụ, hấp phụ... để phát hiện bất thường sớm.

- Trường hợp hệ thống xử lý khí thải (lọc bụi, hấp phụ than hoạt tính...) gặp trục trặc, quy trình sản xuất sẽ được tạm dừng hoặc chuyển sang chế độ vận hành an toàn để không phát sinh thêm khí thải chưa xử lý.

- Trang bị van an toàn, đường ống thoát áp, tủ điều khiển trung tâm có tính năng cảnh báo lỗi và tự động ngắt khi xảy ra sự cố.

- Có sẵn vật tư dự phòng như túi vải lọc bụi, vật liệu hấp phụ than hoạt tính để thay thế kịp thời.

- Khu vực ống khói, buồng xử lý khí thải được thiết kế thoáng khí, có lối thoát hiểm và biển cảnh báo, đảm bảo an toàn khi thao tác bảo trì.

- Đội phản ứng nhanh được phân công cụ thể, có danh sách liên hệ và kịch bản xử lý sự cố theo từng tình huống (hư hỏng quạt, rò rỉ hóa chất, quá nhiệt...).

2.4.1.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố từ hệ thống xử lý nước thải

- Biện pháp phòng ngừa và ứng phó sự cố rò rỉ ống dẫn nước thải;

- Đường ống dẫn nước có đường cách ly an toàn theo quy định;

- Không có bất kỳ công trình xây dựng trên đường ống dẫn nước;

- Sử dụng nguyên liệu có độ bền cao và chống ăn mòn;

- Thường xuyên kiểm tra và bảo trì những mối nối, van khóa trên hệ thống ống dẫn đảm bảo tất cả các tuyến ống có đủ độ bền và độ kín an toàn nhất;

- Khi phát hiện rò rỉ nước thải, có biện pháp chặn đường nước rò rỉ bằng cách khóa các van có liên quan và thực hiện tu sửa đường ống kịp thời.

(1) Phương án phòng ngừa sự cố đối với các hệ thống xử lý nước thải, chất thải lỏng

- Thường xuyên bảo dưỡng, thay thế các thiết bị.
- Luôn dự trữ các thiết bị có nguy cơ hỏng cao như: các máy bơm, phao, van, thiết bị sục khí, cánh khuấy và các thiết bị chuyển động khác,...để kịp thời thay thế khi hỏng hóc.
- Các thiết bị loại chìm đặt trong các công trình xây dựng trong hệ thống xử lý có kèm theo phụ kiện nâng hạ để thuận tiện cho công tác bảo trì, bảo dưỡng sau này.
- Các hóa chất sử dụng phải tuân theo sự hướng dẫn của nhà sản xuất.
- Trường hợp vỡ đường ống thu gom nước thải, phải bố trí nhân lực khắc phục, thay thế đường ống mới nhanh và hiệu quả nhất.
- Trường hợp hệ thống xử lý nước thải bị sự cố hỏng hóc không thể khắc phục ngay, Công ty sẽ dừng ngay hoạt động của nhà máy xử lý nước thải để khắc phục, sửa chữa.
- Đối với trường hợp lưu lượng tăng cao: Cần tích trữ lượng nước thải vượt quá công suất của Trạm trong các bể điều hòa (khả năng lưu chứa đáp ứng đúng theo công suất từng phân kỳ xây dựng), hạn chế hoặc ngưng xả thải bằng việc tích trữ trong bể điều hòa nội bộ của công ty hoặc tạm dừng hoạt động đối với một số hệ thống sản xuất để giảm lượng nước thải.
- Đối với trường hợp nước thải đầu vào có nồng độ ô nhiễm quá cao: Trong trường hợp này cần hạn chế nguồn nước thải đưa vào Trạm, pha loãng nước tại bể điều hòa nhằm đảm bảo nồng độ theo quy định để tiếp tục vận hành hệ thống cũng như giảm tải một phần lưu lượng nước thải.
- Trong trường hợp sự cố (tràn bể, mất điện, quá tải dòng thải...), sẽ dừng hoạt động của HTXL nước thải cho tới khi khắc phục xong sự cố, không xả trực tiếp ra môi trường.
- Trang bị máy phát điện dự phòng để duy trì hoạt động của các bơm và thiết bị quan trọng trong trường hợp mất điện.
- Vật tư, thiết bị và hóa chất xử lý sự cố (vôi, phèn, PAC, NaOH...) được lưu trữ sẵn tại kho hóa chất để ứng phó kịp thời.
- Nhân sự vận hành được đào tạo định kỳ về kỹ năng xử lý tình huống khẩn cấp, có quy trình thao tác chuẩn (SOP) khi xảy ra sự cố.
- Có kế hoạch ứng phó sự cố môi trường (ứng với tình huống rò rỉ, tràn hóa chất, sự cố vi sinh...) được ban hành và duyệt nội bộ.

(2) Quy trình ứng phó sự cố môi trường đối với hệ thống XLNT, chất thải lỏng

Quy trình ứng phó sự cố tại trạm xử lý nước thải của nhà máy được thực hiện theo các bước cụ thể như sau:

- Bước 1: Khi xảy ra sự cố tại hệ thống XLNT, công nhân vận hành trạm cần thông báo khẩn cấp cho ban giám đốc.

- Bước 2: Tiến hành khóa cửa van xả nước thải sau xử lý, ngăn không cho lượng nước thải chưa được xử lý đạt quy chuẩn cho phép thoát vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Đất Cuốc.

- Bước 3: Tạm thời dừng vận hành các dây chuyền sản xuất, đóng cửa dẫn nước thải từ các nguồn phát sinh chảy về hệ thống XLNT tập trung.

- Bước 4: Bố trí công nhân kỹ thuật xác nhận nguyên nhân xảy ra sự cố. Trong trường hợp chỉ xảy ra hỏng thiết bị cơ khí (như hỏng bơm, hỏng máy thổi khí...), tiến hành sửa chữa thiết bị gặp sự cố và đưa hệ thống trở lại hoạt động. Trong trường hợp các bể xử lý của hệ thống XLNT gặp sự cố phải tiến hành khắc phục; Tạm thời khóa các van dẫn nước thải chảy vào các bể đang gặp sự cố, đồng thời nước thải đang được lưu chứa trong bể sẽ được bơm về bể điều hòa và lưu chứa tạm thời tại đó.

- Bước 5: Thực hiện khắc phục sự cố tại các hạng mục công trình trong hệ thống.

- Bước 6: Khôi phục vận hành hệ thống XLNT và báo cáo kết quả khắc phục sự cố với ban giám đốc Công ty.

2.4.1.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ

- Trang bị hệ thống phòng chống cháy nổ: Bể PCCC, bình CO₂, hệ thống báo cháy... theo đúng quy định về PCCC.

- Trang bị bể nước PCCC và dự trữ sẵn sàng nguồn nước chữa cháy thể tích 200 m³.

- Định kỳ tổ chức tập huấn tại Công ty.

- Tiến hành kiểm tra và sửa chữa theo định kỳ tất cả các máy móc, thiết bị, đường ống, nhà kho và bồn chứa.

- Đặc biệt quan tâm, chú ý đến công tác phòng chống sét đánh và lưu ý tiếp đất cho các bồn và thiết bị nhằm tránh hiện tượng phát tia lửa điện gây cháy, nổ.

- Thiết lập các hệ thống báo cháy, đèn hiệu và thông tin tốt, các thiết bị và phương tiện phòng cháy hiệu quả nhất là xung quanh khu vực chứa dầu thải và dung môi.

- Các thiết bị điện sẽ được tính toán theo tiêu chuẩn quy phạm, dây dẫn có tiết diện hợp lý với cường độ dòng điện, có thiết bị bảo vệ chống quá tải. Tại những khu vực nhiệt độ cao, dây điện phải đi ngầm hoặc được bảo vệ kỹ.

Quy trình ứng phó khẩn cấp:

- Áp dụng trong khuôn khổ nhà máy và tuyến vận chuyển

- Nội dung quy trình và hành động ứng phó: Khi xảy ra hỏa hoạn hay phát nổ phải nhanh chóng thực hiện các bước:

+ Thông báo cho ban lãnh đạo Công ty và bộ phận trực xử lý.

+ Ngắt các thiết bị điện, mở các lối thoát hiểm.

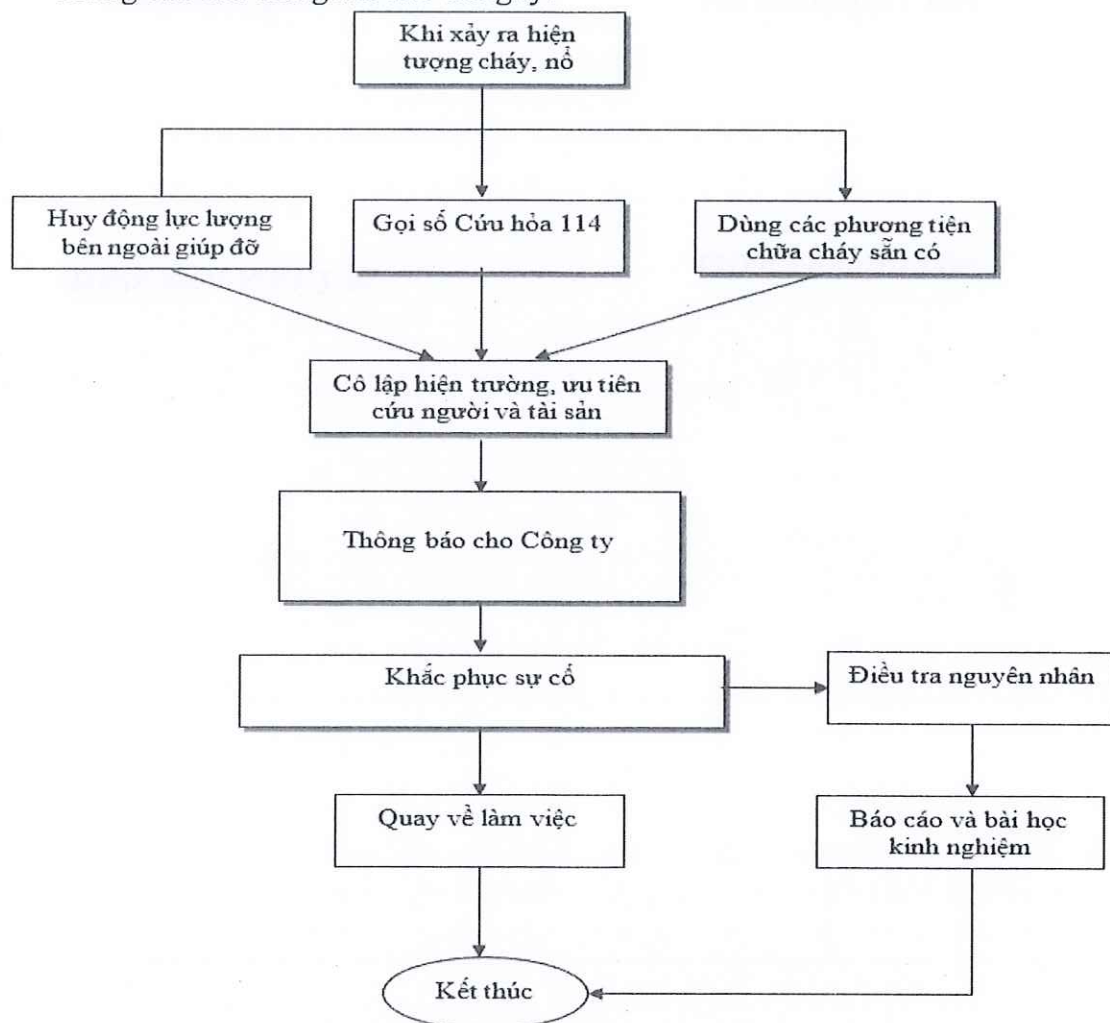
+ Xác định vị trí hỏa hoạn.

+ Gọi đội cứu hỏa.

+ Cô lập khu vực bị ảnh hưởng, kiểm tra khu vực bị ảnh hưởng;

+ Tiến hành chữa cháy.

- + Dùng bình bột, khí CO₂, cát, chăn bông thấm nước dập tắt đám cháy.
- + Khi phát hiện ra sự cố thì tất cả các cán bộ công nhân viên phải thông báo: Báo động qua hệ thống điện thoại; Báo động qua keng báo động.
- + Trực tiếp báo cho Công an PCCC thành phố Hồ Chí Minh.
- Thủ tục thông báo và yêu cầu trợ giúp khi có sự cố:
 - + Khi sự cố cháy nổ xảy ra, hệ thống cảm ứng khói và nhiệt, hệ thống báo cháy sẽ phát tín hiệu âm thanh, ánh sáng để mọi người nhận biết khu vực đang xảy ra sự cháy và xử lý kịp thời.
 - + Tắt cầu dao điện, huy động lực lượng, dùng các phương tiện và dụng cụ sẵn có (bình cứu hỏa, cát..) dập lửa. Chuyển các nguồn dễ gây bắt lửa ra khỏi khu vực.
 - + Sơ tán mọi người theo lối thoát hiểm. Tìm biện pháp không cho lửa lan rộng.
 - + Thông báo cho ban giám đốc Công ty.



Hình 3: Sơ đồ ứng phó sự cố cháy nổ

Tất cả công nhân, người lao động đều phải tuân thủ các quy định về bảo hộ lao động do Công ty quy định và cấp phát bao gồm:

- Quần áo bảo hộ: Để bảo vệ công nhân khỏi các chất độc hại;

- Khẩu trang: Để bảo vệ công nhân khỏi bụi, các chất độc hại trong quá trình lao động;
- Kính bảo hộ: Để bảo vệ mắt với kính bảo hộ bằng chất dẻo trong suốt;
- Giày bảo hộ: Để bảo vệ chân khỏi những vật liệu rơi vỡ;
- Mặt nạ bảo vệ chống bụi: Để bảo vệ mũi và phổi khỏi bụi với mặt nạ được lắp thiết bị lọc bụi;
- Găng tay bảo hộ: Để bảo vệ tay khỏi máy móc;
- Mũ bảo hộ: Để bảo vệ đầu khỏi các vật liệu rơi vỡ và các thiết bị.
- Tổ chức lực lượng: Đội PCCC cơ sở gồm 15 người. Tổ chức thường trực chữa cháy: Thường trực trong giờ làm việc: 08 người; Thường trực ngoài giờ làm việc: 07 người.
- Các trang thiết bị sẽ được kiểm tra định kỳ 03 tháng một lần.

Bảng 10: Các trang thiết bị bảo hộ của công ty

Stt	Trang thiết bị	Xuất xứ	Số lượng	Tính năng/trường hợp, điều kiện cần sử dụng	
1	Quần, áo	Việt Nam	4 bộ/ năm/ người	Bảo hộ thân thể	Trong mọi trường hợp
2	Khẩu trang		6 cái/tuần/ người	Bảo hộ cơ quan hô hấp	
3	Kính bảo hộ		2 cặp/ năm/người	Bảo hộ mắt	
4	Giày bảo hộ lao động		4 đôi/ năm/ người	Bảo hộ vùng bàn chân	
5	Mặt nạ		2 cái/năm/ người	Bảo hộ vùng mặt và cơ quan hô hấp	Tùy vào trường hợp cần thiết
6	Găng tay		6 đôi/tuần/ người	Bảo hộ da tay	
7	Mũ bảo hộ		2 cái/ năm/ người	Bảo hộ đầu	Trong mọi trường hợp

Bảng 11: Trang thiết bị phục vụ ứng phó sự cố

Stt	Loại trang thiết bị/biện pháp	Số lượng	Đặc điểm, chức năng	Vị trí
1	Bình chữa	36 bình	Bình chữa cháy CO ₂ , bên trong chứa khí CO ₂ - 79°C được nén	Khu vực lò đốt (02 bình), Khu vực chung

Stt	Loại trang thiết bị/biện pháp	Số lượng	Đặc điểm, chức năng	Vị trí
	cháy		vào bình chịu áp lực cao, dùng để dập cháy, có độ tin cậy cao, sử dụng, thao tác đơn giản thuận tiện, hiệu quả. Bình CO ₂ đạt hiệu rất cao khi chữa các đám cháy ở những nơi kín gió, trong phòng kín, buồng, hầm, các thiết bị điện... sau khi dập tắt đám cháy không để lại dấu vết, không làm hư hỏng chất cháy.	cất dung môi (02 bình), khu vực chung cất dầu thải (02 bình), Khu vực lưu trữ CTNH (02 bình), Kho xử lý CTNH (06 bình), Khu nhà bảo vệ (01 bình), Khu xử lý nước thải (02 bình), trên 5 xe vận chuyển, mỗi xe 01 bình (5 bình)
2	Vòi và họng phun nước	11 cái	Vòi chữa cháy được sử dụng cho mục đích chữa cháy khi đám cháy mới bùng phát, trước khi sử dụng đến trụ nước cứu hoả, vòi phun có nhiều loại với đường kính, màu sắc khác nhau.	Đặt tại các cửa thoát hiểm: khu vực lò đốt CTNH, kho xử lý CTNH, kho lưu trữ CTNH.
3	Thiết bị báo cháy	30	Báo cháy tự động khi có hỏa hoạn, Những đầu báo cháy được nối kết với tủ điều khiển bằng những mạch dây, mỗi mạch dây bảo vệ một khu vực của hiện trường. Đầu báo cháy hiển thị 2 trạng thái: trạng thái bình thường và trạng thái báo động.	Đặt trong kho lưu giữ CTNH
4	Thiết bị bảo hộ lao động	Số lượng giống bảng 3.12	Bảo hộ lao động, bảo vệ con người trong trường hợp sự cố môi trường gồm quần áo bảo hộ, kính mũ, găng tay, mặt nạ phòng độc, kính...	Đặt trong kho lưu giữ CTNH, khu vực lò đốt, kho xử lý CTNH, nhà bảo vệ, trên xe vận chuyển
5	Thùng cát, vòi bột, chăn, xô...	15 bộ	Dùng trong các trường hợp khẩn cấp để khắc phục, giảm thiểu các sự cố như hỏa hoạn, rò rỉ CTNH, đổ tràn hóa chất...	Trong kho chứa CTNH (02 bộ), khu vực lò đốt (02 bộ), kho xử lý CTNH (02 bộ), khu vực xử lý nước thải (01 bộ), trên xe vận

Stt	Loại trang thiết bị/biện pháp	Số lượng	Đặc điểm, chức năng	Vị trí
				chuyên (8bộ).
6	Hệ thống định vị vệ tinh GPS	01	Dùng để theo dõi xe để xác định lộ trình, tìm kiếm xe, địa điểm trên bản đồ, xác định mức tiêu hao nhiên liệu, cải thiện tình trạng chạy nhanh, chạy ầu, hỗ trợ bảo hiểm, quản lý, điều tra trong trường hợp rủi ro, hỗ trợ trường hợp khẩn cấp.	Hiện nay Công ty mới thực hiện gắn hệ thống định vị tất cả các xe.
7	Máy bơm chữa cháy	02	Máy bơm chữa cháy là thiết bị chuyên dụng có chức năng cấp nước với lưu lượng và áp suất lớn nhằm phục vụ công tác chữa cháy nhanh chóng và hiệu quả.	Bên hông nhà xưởng
8	Hệ thống chữa cháy tự động	01	Hệ thống chữa cháy tự động là tổ hợp thiết bị được thiết kế nhằm phát hiện và dập tắt đám cháy một cách kịp thời mà không cần sự can thiệp trực tiếp của con người. Hệ thống này bao gồm cảm biến nhiệt, khói hoặc lửa, được kết nối với trung tâm điều khiển để kích hoạt các thiết bị chữa cháy như đầu phun sprinkler, vòi phun khí CO ₂ , bột hoặc hóa chất. Khi phát hiện dấu hiệu cháy, hệ thống sẽ tự động kích hoạt báo động và đồng thời phun chất chữa cháy để kiểm soát và dập lửa.	Bên trong nhà xưởng
9	Hệ thống chữa cháy vách tường	11	Hệ thống chữa cháy vách tường gồm các họng nước cố định được lắp đặt dọc theo tường, kết nối với nguồn nước chữa cháy và sử dụng vòi mềm cuộn tròn. Khi xảy ra cháy, người vận hành có thể nhanh chóng kéo vòi, mở van và phun nước trực tiếp vào đám	Bên trong nhà xưởng

Stt	Loại trang thiết bị/biện pháp	Số lượng	Đặc điểm, chức năng	Vị trí
			cháy, giúp kiểm soát hỏa hoạn ngay tại chỗ.	

2.4.2. Kế hoạch đào tạo, tập huấn định kỳ hàng năm:

- Mục đích đào tạo:

+ Hướng dẫn đảm bảo an toàn lao động trong quá trình tiếp xúc với chất thải và bảo vệ môi trường trong quá trình xử lý chất thải.

+ Hướng dẫn vận hành hiệu quả các hệ thống, máy móc thiết bị xử lý nhằm tăng cường hiệu suất lao động, an toàn máy móc, thiết bị và con người.

+ Mở lớp đào tạo ngắn hạn nhằm nâng cao trình độ tay nghề cho toàn bộ công nhân trong vận hành.

Các chương trình đào tạo chính của Công ty được tổng hợp và trình bày trong bảng sau:

Bảng 12: Chương trình đào tạo, tập huấn của Công ty

Stt	Chương trình đào tạo, tập huấn	Nội dung đào tạo, tập huấn
1	Các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường và quản lý CTNH, CTRSH, CTRCNTT	Đảm bảo các nguồn thải (khí thải, nước thải...) phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty đạt các Tiêu chuẩn/QCVN về môi trường : + QCVN 07:2009/BTNMT - Quy chuẩn quốc gia về ngưỡng CTNH. + QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn quốc gia về chất lượng không khí-tiêu chuẩn khí thải công nghiệp. + QCVN 26:2025/BNNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về tiếng ồn + QCVN 27:2025/BNNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về độ rung + QCVN 40:2025/BTNMT - Quy chuẩn quốc gia về nước thải công nghiệp. + QCVN 03:2023/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về chất lượng đất. + QCVN 05:2023/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí. + 21 tiêu chuẩn vệ sinh an toàn lao động được ban hành kèm theo Quyết định số 3733/2002/QĐ-BYT, ngày 10/10/2002 của Bộ Y tế.

Stt	Chương trình đào tạo, tập huấn	Nội dung đào tạo, tập huấn
2	Vận hành an toàn các phương tiện, thiết bị	- Đào tạo, hướng dẫn công nhân viên nắm vững các quy trình công nghệ, quy trình vận hành các thiết bị xử lý chất thải. - Phổ biến kiến thức cho công nhân viên về tính năng, cấu tạo, nguyên lý vận hành máy móc thiết bị, các trường hợp có nguy cơ xảy ra sự cố và các biện pháp phòng ngừa, xử lý khi xảy ra sự cố. - Thường xuyên nâng cao ý thức trách nhiệm cho công nhân viên khi vận hành dây chuyền máy móc: trang bị bảo hộ lao động, tuân thủ quy trình vận hành, nghiêm túc khi đang làm việc (không đùa cợt, hút thuốc, uống rượu...). - Hướng dẫn vận hành an toàn các phương tiện thiết bị chuyên dụng.
3	Kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường	- Đào tạo các nội dung về kế hoạch kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường theo các nội dung sau: + Quy trình vận hành an toàn đối với các dây chuyền xử lý chất thải nguy hại. + Phương pháp nhận biết và phân loại chất thải: Cán bộ môi trường của Công ty tập huấn và hướng dẫn công nhân phương pháp nhận biết và phân loại chất thải. + Bảo quản, lưu giữ chất thải: Chất thải được lưu giữ trong kho có treo biển cảnh báo CTNH. Chất thải được chứa trong bao bì, thùng sắt theo quy định, đảm bảo an toàn khi lưu giữ, vận chuyển. Không để xảy ra sự cố rò rỉ hay phát tán ra môi trường xung quanh. + Thường xuyên tăng cường công tác giáo dục ý thức bảo vệ môi trường cho công nhân viên trong Công ty. + Phổ biến hướng dẫn các quy định của pháp luật về việc bảo vệ môi trường và quản lý CTNH. + Phổ biến các kiến thức cơ bản về quản lý CTNH như cách thức phân loại, đóng gói, dán nhãn, lưu giữ, vận chuyển và tiêu hủy CTNH. + Nghiên cứu, tìm hiểu và tiếp cận các phương pháp xử lý chất thải mới. + Tổ chức các lớp học về nâng cao kỹ năng quản lý nhân lực và triển khai thực hiện công việc. + Thường xuyên bảo dưỡng các thiết bị xử lý để đạt hiệu quả xử lý chất thải cao, giảm phát thải các chất ô nhiễm ra môi trường. + Thường xuyên phối hợp với cơ quan quản lý, các viện nghiên cứu

Stt	Chương trình đào tạo, tập huấn	Nội dung đào tạo, tập huấn
		cứu để cập nhật các thông tin, phương pháp mới về xử lý CTNH tiên tiến. + Sắp xếp chất thải trên các tấm palet nhựa hoặc gỗ, tránh rò rỉ phát sinh thấm vào nền. + Quản lý chất thải: Có sổ sách, nhật ký theo dõi số lượng từng loại chất thải được nhập, xuất, tồn lưu sau từng đợt xử lý.
4	An toàn lao động và bảo vệ sức khỏe	- Phổ biến cho công nhân viên nội quy an toàn lao động; - Huấn luyện cho công nhân viên, lái xe tham gia công việc thu gom, vận chuyển và xử lý CTNH các kỹ năng phòng, tránh và xử lý các vấn đề liên quan đến sức khỏe như phương pháp sơ cứu, xử lý tình huống... - Khi vận hành dây chuyền cần trang bị đầy đủ quần áo bảo hộ lao động theo quy định.
5	Phòng ngừa và ứng phó sự cố	+ Phổ biến phương án phòng ngừa và diễn tập quy trình ứng phó sự cố môi trường tại các dây chuyền xử lý chất thải của nhà máy. + Phổ biến và triển khai tập huấn Phòng cháy chữa cháy và ứng phó sự cố theo định kỳ, có hướng dẫn, giúp đỡ của cơ quan chức năng chuyên môn như cơ quan PCCC của địa phương, thành phố. + Tổ chức các khóa đào tạo về phòng cháy chữa cháy, an toàn lao động, vệ sinh máy móc, thiết bị, nhà xưởng và ứng phó sự cố có khả năng xảy ra trong, xử lý tiêu hủy CTNH. + Tham gia các phong trào hội thao về công tác PCCC để học tập kinh nghiệm và phối hợp thực hiện khi sự cố xảy ra. + Thường xuyên kiểm tra và trang bị mới các thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố.

2.4.3. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố tai nạn lao động

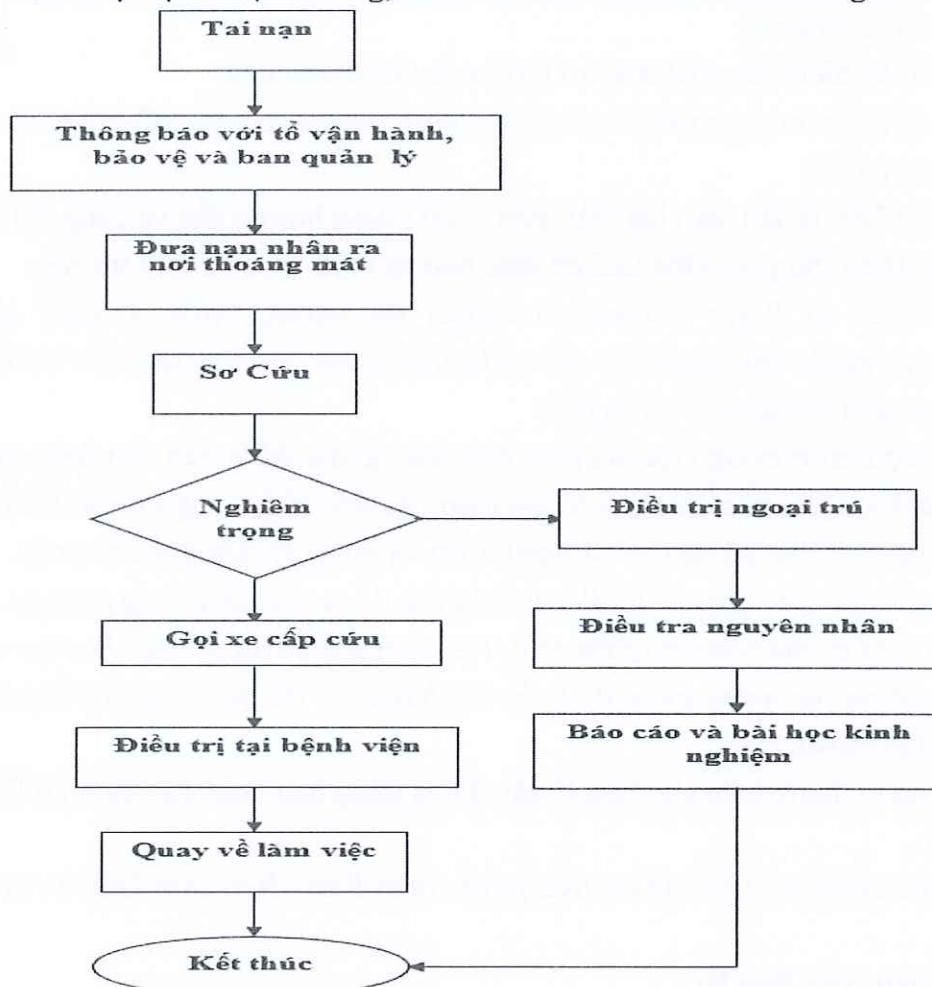
An toàn lao động là một vấn đề cần quan tâm trong giai đoạn vận hành của Công ty. Do vậy, Công ty sẽ đặc biệt chú trọng đến vấn đề này, cụ thể như sau:

- Đào tạo và kiểm tra kỹ thuật an toàn của người lao động để đảm bảo an toàn về tất cả các mặt như điện, cơ khí,... trong vận hành;

- Quy định nội quy khi làm việc trong nhà máy; phổ biến đầy đủ cho công nhân các kiến thức về an toàn lao động, nội quy lao động; xử lý nghiêm khắc đối với các công nhân vi phạm nội quy;

- Lắp đặt máy móc thiết bị theo đúng quy phạm an toàn điện, áp lực, hóa chất, thực hiện phòng chống cháy nổ và chống sét,...;

- Trang bị đầy đủ biển báo nguy hiểm cho công nhân khi làm việc, đặc biệt là khi làm việc vào ban đêm;
- Kiểm tra sức khỏe định kỳ cho công nhân viên làm việc tại nhà máy theo đúng quy định; Trang bị tủ thuốc y tế và các số điện thoại của các tổ chức y tế gần nhất trong khu vực;
- Trong trường hợp nguy cấp, thực hiện sơ cứu và đưa người bệnh đến tổ chức y tế gần nhất.
- Trong mọi trường hợp cần thực hiện đúng các quy trình sơ cấp cứu đã được huấn luyện:
 - Sơ cứu tại chỗ trong điều kiện cho phép.
 - Nhân viên y tế tại chỗ phối hợp với nhân viên khác chuyển nhân viên bị nạn tới trạm y tế gần nhất.
 - Báo cáo Ban giám đốc và các cơ quan chức năng có liên quan.
 - Ghi nhận lại tai nạn rõ ràng, chính xác trên biên bản và sổ thống kê.



Hình 4: Sơ đồ ứng phó sự cố tai nạn lao động

2.4.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố mất điện, mất nước

Trong sản xuất vận hành máy móc thiết bị đôi khi gặp các sự cố: Mất điện, mất nước... các tác hại nguy hiểm nhất từ sự cố này chủ yếu từ lò đốt CTNH. Khi mất điện, mất nước,... lượng nhiệt, lượng khói thải, nước thải do quá trình đốt cháy không được thống chế theo quy trình máy móc thiết bị như thiết kế, rất dễ có nguy cơ phát tán ra ngoài gây ảnh hưởng trực tiếp đến người lao động, đến môi trường xung quanh do đó phải lập bình cứu hỏa phòng sự cố.

Trong mọi trường hợp cần thực hiện đúng các quy trình xử lý sự cố đã được huấn luyện:

- Nếu mất điện do nguồn cung cấp, máy phát điện dự phòng sẽ tự khởi động và cung cấp lại sau 01 phút.

- Nếu sự cố hư hỏng điện trong hệ thống lò đốt CTNH: Tắt cầu dao tổng, ngừng cung cấp nhiên liệu; đóng cửa lò; mở van thoát khói để dẫn khói lò trong lò đốt ra ống khói; phun nước vào thiết bị trao đổi nhiệt làm giảm nhanh nhiệt độ lò xuống mức an toàn.

- Khi các điều kiện kỹ thuật đạt mức cho phép khởi động lại lò đốt CTNH.

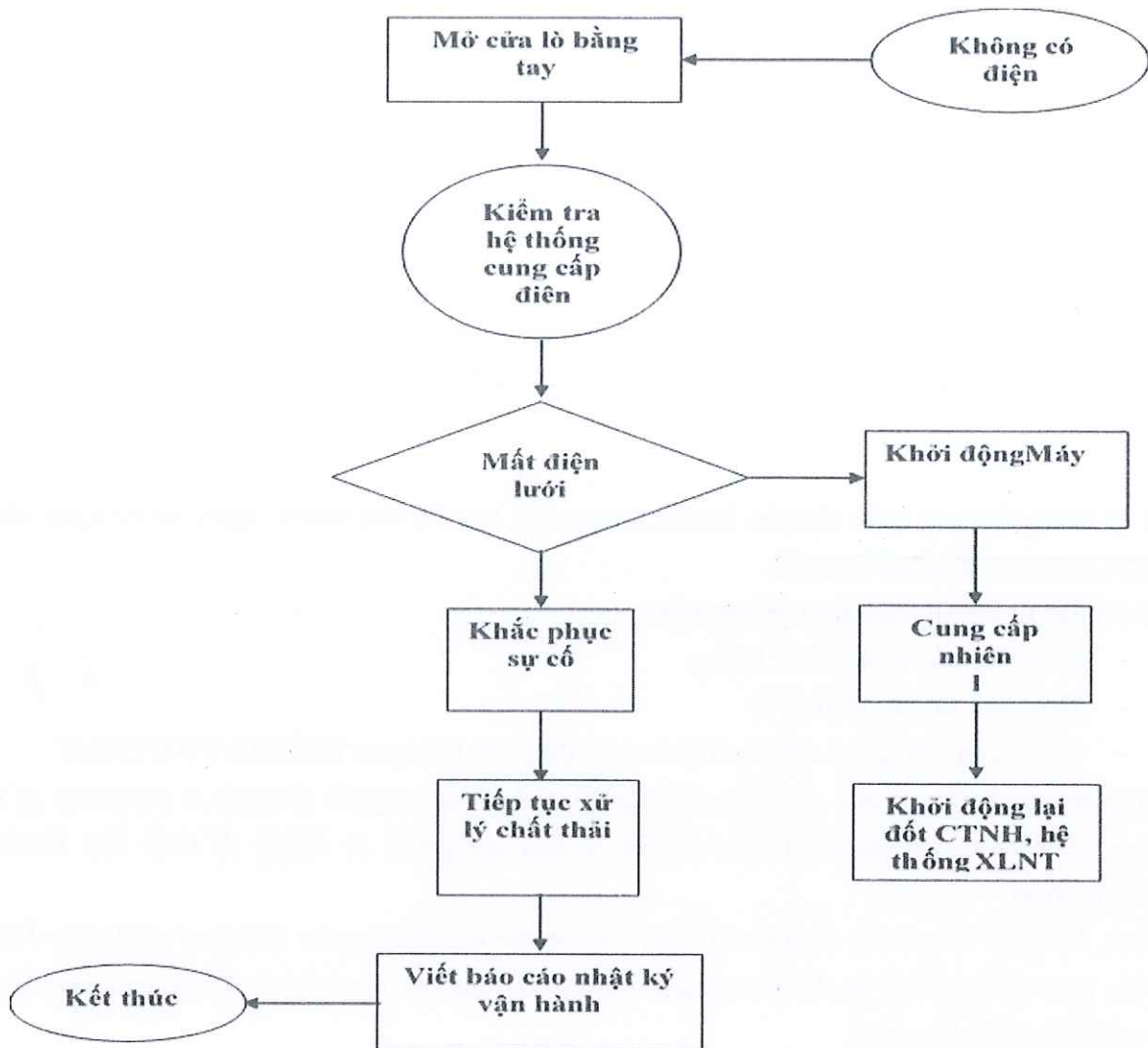
- Báo cáo ban giám sát nhà máy.

- Viết báo cáo vào sổ nhật ký vận hành.

Thủ tục thông báo và yêu cầu trợ giúp khi có sự cố:

- Thông báo cho phụ trách xưởng, tổ cơ điện hỗ trợ khắc phục sự cố.

- Thông báo cho người phụ trách kỹ thuật - an toàn - sức khỏe - lao động của công ty.



Hình 5: Sơ đồ ứng phó sự cố mất điện

2.4.5. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố thiên tai

- Thường xuyên kiểm tra hệ thống thu gom nước rỉ rác.
- Trong trường hợp xảy ra sự cố ngập lụt trong kho các biện pháp tập chung di dời khẩn cấp các loại chất thải có khả năng gây ô nhiễm cao lên các vị trí cao hơn.
- Quây quanh hàng rào khu vực nhà xưởng và kho chứa bằng bao cát, tấm chắn. Tránh việc phát thải và trôi chất thải nguy hại ra ngoài từ các phân xưởng, nhà kho.
- Dừng máy móc thiết bị đang hoạt động.
- Cắt điện toàn bộ nhà máy.
- Báo cáo với UBND xã, Sở Nông nghiệp và Môi trường theo quy định.

2.4.6. Các kịch bản sự cố có thể xảy ra trong giai đoạn vận hành

Các kịch bản sự cố môi trường điển hình thường gặp đối với loại hình dự án xử lý CTNH được tổng hợp và trình bày trong bảng:

Bảng 13: Các kịch bản sự cố thường gặp đối với loại hình dự án

Stt	Sự cố	Khu vực nguy cơ	Nguyên nhân	Tác động
1	Cháy nổ	- Khu vực lò đốt CTNH - Khu vực chung cất dung môi - Khu vực kho lưu giữ CTNH	- Mất điện - Chập điện - Rò rỉ đường ống khí - Áp lực trong bình quá cao	- Nguy cơ thấp - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Hư hỏng máy móc thiết bị - Gây hỏa hoạn
2	Tai nạn lao động	Tất cả các khu vực lưu chứa, xử lý CTNH	- Thiết bị phụ trợ dây chuyền bị hỏng - Các máy móc thiết bị hư hỏng: chập điện, hư hỏng các cơ cấu thiết bị - Bảo hộ lao động không phù hợp - Rơi hàng hóa khi bốc dỡ	- Nguy cơ thấp - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Hư hỏng máy móc thiết bị.
3	Đổ vỡ, rò rỉ chất thải	- Lưu giữ chất thải - Khu vực chung dung môi. - Trên tuyến vận chuyển	Bồn chứa không đảm bảo	- Nguy cơ trung bình - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Hư hỏng máy móc thiết bị.
4	Sự cố vận hành máy móc	Tất cả các khu vực lưu chứa, xử lý CTNH	- Sự cố máy móc thiết bị - Sự cố đường dẫn - Mất điện, mất nước	- Nguy cơ thấp - Phát tán khí độc, nước thải ra môi trường - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Hư hỏng máy móc thiết bị.
5	Tai nạn giao thông	Trên đường vận chuyển (đường bộ)	- Vi phạm luật giao thông - Phương tiện vận chuyển hư hỏng.	- Nguy cơ thấp - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Hư hỏng máy móc, thiết bị
6	Tràn đổ, rò rỉ	Trên đường vận chuyển	- Bao bì chứa đựng hư hỏng - Tai nạn giao thông	- Nguy cơ trung bình - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Ảnh hưởng đến môi trường xung quanh
7	Cháy nổ	Trên đường vận chuyển, kho chứa tạm thời	- Va chạm trên đường vận chuyển - Ý thức công nhân	- Nguy cơ thấp - Ảnh hưởng trực tiếp đến con người - Ảnh hưởng đến môi trường xung quanh
8	Mất ổn định vi	Khu vực xử lý chất thải lỏng	- Tải trọng hữu cơ hoặc lưu lượng tăng đột ngột (sốc tải).	- Nguy cơ thấp - Ảnh hưởng đến môi trường xung quanh

Stt	Sự cố	Khu vực nguy cơ	Nguyên nhân	Tác động
	sinh		- Nước thải chứa hóa chất độc, kim loại nặng, chất diệt khuẩn. - pH đầu vào thay đổi mạnh, vượt ngưỡng vi sinh sống được. - Thiếu oxy trong bể hiếu khí. - Thiếu dưỡng chất (N, P) hoặc mất cân bằng C:N:P.	

2.4.7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác

2.4.7.1. Biện pháp giảm thiểu tác động do nhiệt

Các biện pháp không chế và giảm thiểu ô nhiễm nhiệt hiện đang áp dụng cũng như sau khi mở rộng nhà máy được trình bày như sau:

- Nhà xưởng được xây dựng thông thoáng, xung quanh mỗi nhà xưởng đều có cây xanh cách ly.

- Lắp đặt quạt công nghiệp tại các vị trí công nhân đang vận có nhiệt độ cao như lò đốt chất thải, thiết bị sấy, chưng cất, gia nhiệt....

- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân đồng thời giám sát, yêu cầu công nhân sử dụng đúng và đầy đủ.

2.4.7.2. Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm do nước mưa chảy tràn

Các biện pháp giảm thiểu ô nhiễm do nước mưa chảy tràn được Công ty áp dụng cụ thể như sau:

- Hệ thống thoát nước mưa và thoát nước thải được xây dựng riêng biệt, tại các cửa thu hồ ga thoát nước mưa đều lắp đặt song chắn rác.

- Công ty tiến hành nạo vét các hồ ga của hệ thống thoát nước mưa theo định kỳ 03 tháng/lần đối với mùa mưa.

- Đường giao thông nội bộ được quét dọn hàng ngày, xung quanh khu vực ống khói của lò đốt được quét dọn sau mỗi lần giao ca nhằm giảm thiểu lượng bụi rơi vãi theo nước mưa.

- Trong khuôn viên nhà máy những khoảng không gian trống thực hiện trồng cây ăn trái và bê tông hóa toàn bộ bề mặt.

2.4.7.3. Biện pháp giảm thiểu các tác động đến kinh tế - xã hội

Công ty hoạt động đã tạo công ăn việc làm cho người dân khu vực và các xã lân cận góp phần nâng cao đời sống người dân trong khu vực. Nhà máy phối hợp chặt chẽ với chính quyền địa phương và các lực lượng dân quân, công an, tổ chức đội bảo vệ tuyên truyền cho công nhân đảm bảo tuân thủ các nội quy và cam kết tại địa phương.

2.4.7.4. Biện pháp giảm thiểu tác động từ hoạt động giao thông

Nhằm đảm bảo an toàn trong suốt quá trình vận chuyển hai vấn đề được đặt ra là sẽ chở chung những loại chất thải nguy hại nào với nhau và lộ trình nên chọn như thế nào là an toàn nhất. Việc lựa chọn vận chuyển chung chất thải nguy hại góp phần giảm được số lần vận chuyển và giải quyết nhanh chóng lượng chất thải nguy hại phát sinh tại nhà máy của các chủ nguồn thải. Tuy nhiên, không phải chất thải nào cũng được vận chuyển chung với nhau vì như vậy sẽ làm tăng nguy cơ cháy nổ trong chính khối chất thải được vận chuyển. Vì vậy khi vận chuyển chất thải nguy hại cũng nên theo nguyên tắc như trong khi lưu giữ CTNH. Xe vận chuyển chất thải thường sử dụng các xe chuyên dùng với cấu tạo và thiết kế đặc biệt nhằm tránh các sự cố có khả năng xảy ra trong quá trình vận chuyển. Các xe có thùng chứa nhiều ngăn, mỗi loại chất thải được để ở một ngăn khác nhau không cho tiếp xúc với nhau.

CTNH nên được vận chuyển trong thùng chứa an toàn và chắc chắn trên tuyến đường vận chuyển. Tất cả các chất thải nguy hại nên được sắp xếp gọn gàng và buộc chặt để tránh sự dịch chuyển tự do của chất thải. Những xe chở CTNH đáp ứng đủ các yêu cầu hướng dẫn tại Thông tư 02/2022/TT-BTNMT.

2.5. Báo cáo việc thực hiện công tác phòng ngừa, ứng phó và khắc phục sự cố môi trường, tập trung làm rõ các nội dung chính như sau:

2.5.1. Công tác phòng ngừa sự cố môi trường

Công ty đã triển khai đồng bộ các biện pháp nhằm hạn chế tối đa nguy cơ gây sự cố môi trường trong quá trình tiếp nhận, lưu chứa và xử lý chất thải công nghiệp, chất thải nguy hại. Các giải pháp chính bao gồm:

Kiểm soát nguồn thải và vận hành hệ thống xử lý: Thực hiện vận hành theo đúng quy trình kỹ thuật; kiểm tra định kỳ các hệ thống xử lý khí thải, nước thải, lò đốt và khu vực lưu chứa chất thải. Các thiết bị an toàn như cảm biến rò rỉ, van xả áp được duy trì hoạt động ổn định.

Hạ tầng phòng ngừa sự cố: Khu vực lưu chứa được thiết kế chống thấm, có mái che, hệ thống thu gom nước rỉ và bể sự cố. Các bể hóa chất, bồn chứa nhiên liệu được lắp đặt tường chắn, có biển cảnh báo và thiết bị chống tràn.

Quy trình nội bộ và kiểm soát vận hành: Áp dụng quy trình tiếp nhận – phân loại – lưu giữ chất thải theo đúng quy định; thực hiện ghi chép nhật ký vận hành và bảo dưỡng định kỳ các thiết bị chính.

Đào tạo và diễn tập: Tổ chức tập huấn và diễn tập ứng phó sự cố cháy nổ, hóa chất, tràn đổ chất thải theo kế hoạch hằng năm; duy trì lực lượng ứng cứu tại chỗ được đào tạo đầy đủ.

Trang thiết bị ứng phó: Trang bị đầy đủ phương tiện PCCC, dụng cụ bảo hộ cá nhân (PPE) và hệ thống cảnh báo cháy nổ.

2.5.2. Công tác ứng phó và khắc phục sự cố môi trường

Trong kỳ báo cáo, nhà máy đã thực hiện nghiêm túc quy trình ứng phó khi phát hiện hoặc có nguy cơ xảy ra sự cố. Các nội dung triển khai gồm:

Phát hiện và kích hoạt quy trình ứng phó: Ngay khi hệ thống giám sát hoặc nhân viên phát hiện bất thường, tổ ứng phó sự cố lập tức được kích hoạt, tiến hành cô lập khu vực, tạm ngừng vận hành thiết bị liên quan và thông báo cho ban giám đốc.

Ứng phó ban đầu: Thực hiện các biện pháp khống chế nhanh như sử dụng vật liệu thấm và phao vây khi tràn đổ; dập tắt đám cháy nhỏ bằng thiết bị PCCC tại chỗ; thu gom, chứa tạm và niêm phong chất thải bị rò rỉ theo đúng quy trình an toàn.

Khắc phục và phục hồi môi trường: Sau khi sự cố được kiểm soát, cơ sở tiến hành thu gom hoàn toàn lượng chất thải phát tán, làm sạch khu vực bằng hóa chất chuyên dụng, chuyển giao chất thải phát sinh cho đơn vị có chức năng xử lý. Các thiết bị liên quan được kiểm tra, sửa chữa và đưa vào vận hành sau khi xác nhận an toàn.

2.6. Báo cáo và rút kinh nghiệm:

Toàn bộ sự cố (nếu có) được lập biên bản, báo cáo cơ quan quản lý môi trường theo quy định. Đồng thời, cơ sở đánh giá nguyên nhân, cập nhật quy trình, bổ sung thiết bị hoặc tổ chức đào tạo lại để tránh tái diễn.

2.7. Kết quả khắc phục các yêu cầu của cơ quan thanh tra, kiểm tra và cơ quan nhà nước có thẩm quyền:

Ngày 24/6/2025, Chi cục bảo vệ môi trường Miền Nam đã tiến hành kiểm tra công tác bảo vệ môi trường đối với Công ty TNHH Sản xuất Thương mại Tiến Thi (là tiền thân của Công ty TNHH Môi trường Việt Long Phát) theo Biên bản kiểm tra số 02/BB-ĐKT-Tổ 2 và đã tiến hành lập Biên bản vi phạm hành chính về bảo vệ môi trường số 02/BB-VPHC ngày 08/8/2025 với các hành vi như sau:

Hành vi 01: Báo cáo không đúng, không đầy đủ báo cáo công tác bảo vệ môi trường tới các cơ quan nhà nước có thẩm quyền theo quy định.

Hành vi 02: Không thông báo bằng văn bản cho chủ nguồn thải chất thải nguy hại trong trường hợp có lý do phải lưu giữ tạm thời chất thải chưa đưa vào xử lý sau 06 tháng.

Hành vi 03: Không xử lý sơ bộ nước thải phát sinh theo điều kiện trong văn bản thỏa thuận với chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng khu sản xuất.

Quyết định số 02/QĐ-XPHC ngày 08/8/2025 của Cục Môi trường về quyết định xử phạt vi phạm hành chính về bảo vệ môi trường đối với Công ty TNHH Sản xuất Thương mại Tiến Thi với số tiền phạt là 140.000.000 đồng.

Công ty đã thực hiện nộp phạt theo quyết định số 02/QĐ-XPHC ngày 08/8/2025 tại giấy nộp tiền số 7086468 ngày 20/8/2025.

CHƯƠNG III. TÌNH HÌNH THU GOM, VẬN CHUYỂN, XỬ LÝ CTRSH, CTRCNTT, CTNH

3.1. ĐỐI VỚI CHỦ THU GOM, VẬN CHUYỂN CTRSH, CTRCNTT

3.1.1. Tình hình chung:

3.1.1.1. Đối với chất thải sinh hoạt

Công ty không thực hiện thu gom, xử lý chất thải rắn sinh hoạt. Do đó, không thực hiện đánh giá đối với mục này.

3.1.1.2. Đối với chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Khối lượng CTRCNTT được thu gom và vận chuyển là: 2.358.992 kg/năm.
- Thông tin về các tổ chức phát sinh chuyển giao CTRCNTT:

Bảng 14: Thông tin về các tổ chức phát sinh chuyển giao CTRCNTT

STT	Tên chủ nguồn thải	Ghi chú
1	Công ty TNHH D & J Chemical Industrial (Vn)	
2	Công ty TNHH Evolution Technologies Việt Nam	
3	Công ty Cổ Phần Nông Nghiệp U&I	
4	Công ty TNHH Chen Tai (Việt Nam)	
5	Công ty TNHH Dongil Rubber Belt Việt Nam	
6	Công ty TNHH Joint Key Development (Viet Nam)	
7	Công ty TNHH Jia Hua Tiền Giang	
8	Công ty TNHH Jorn Technology	
9	Công ty TNHH Long Trường Sinh	
10	Công ty TNHH Long Yi Industrial (Việt Nam)	
11	Công ty TNHH Minh Hiếu Sài Gòn	
12	Công ty TNHH Môi Trường Gia Thành	
13	Công ty TNHH Nội Thất Trayton Việt Nam	
14	Công ty TNHH R-Pac Việt Nam	
15	Công ty TNHH Sản Xuất Thụy Phong Việt Nam	
16	Công ty TNHH Toyotsu Safety & Automotive Components (Việt Nam)	
17	Công ty TNHH Việt Na Uy	
18	Công ty TNHH Timberland	

19	Công ty TNHH Giant Manufacturing Việt Nam	
Tổng		

- Thông tin về các chủ cơ sở xử lý CTCNTT tiếp nhận để xử lý CTCNTT do đơn vị trực tiếp thu gom, vận chuyển:

Bảng 15: Khối lượng CTCNTT chuyển giao cho các chủ cơ sở xử lý

STT	Tên chủ cơ sở xử lý CTCNTT	Khối lượng (kg)	Ghi chú
1	Công Ty TNHH Long Trường Sinh	93.988	
2	Công ty Cổ phần Xi Măng Vicem Hà Tiên – Nhà máy Xi măng Bình Phước (Rác công nghiệp)	2.618.006	
3	Công ty Cổ phần Xi măng Vicem Hà Tiên – Nhà máy Xi măng Bình Phước (Tro xỉ)	1.583.900	
4	Chi Nhánh Nhà Máy Xử Lý CTNH Và CTRSH– Công Ty Cổ Phần TM Tài Tiến	108.640	
Tổng		4.404.534,1	

3.2. ĐỐI VỚI CHỦ XỬ LÝ CHẤT THẢI SINH HOẠT, CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG

3.2.1. Thống kê chất thải được xử lý

3.2.1.1. Đối với CTRSH

- Công ty không thực hiện thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải sinh hoạt.

3.2.1.2. Đối với CTCNTT

Số lượng CTCNTT được quản lý:

Bảng 16: Khối lượng CTCNTT xử lý tại nhà máy

STT	Nhóm CTCNTT	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý	Ghi chú
1	Sơ chế để làm nguyên liệu sản xuất hoặc đồng xử lý	2.618.006	Băm nhỏ	Phân loại, sơ chế
2	Phải xử lý	1.692.540	Chôn lấp	Tro xỉ
		93.988	Bán phế	

Thông tin về khối lượng phát sinh tại các chủ nguồn thải CTCNTT mà đơn vị trực tiếp thu gom:

Bảng 17: Thông tin về các chủ nguồn thải CTRCNTT

STT	Tên chủ nguồn thải	Số lượng (kg)	Ghi chú
1	Công ty TNHH D & J Chemical Industrial (Vn)	1.710	
2	Công ty TNHH Evolution Technologies Việt Nam	8.012	
3	Công ty Cổ Phần Nông Nghiệp U&I	30.590	
4	Công ty TNHH Chen Tai (Việt Nam)	47.160	
5	Công ty TNHH Dongil Rubber Belt Việt Nam	61.048	
6	Công ty TNHH Joint Key Development (Viet Nam)	4.750	
7	Công ty TNHH Jia Hua Tiền Giang	5.000	
8	Công ty TNHH Jorn Technology	145.580	
9	Công ty TNHH Long Trường Sinh	1.817.072	
10	Công ty TNHH Long Yi Industrial (Việt Nam)	6.540	
11	Công ty TNHH Minh Hiếu Sài Gòn	4.410	
12	Công ty TNHH Môi Trường Gia Thành	17.660	
13	Công ty TNHH Nội Thất Trayton Việt Nam	95.928	
14	Công ty TNHH R-Pac Việt Nam	73.722	
15	Công ty TNHH Sản Xuất Thụy Phong Việt Nam	10.500	
16	Công ty TNHH Toyotsu Safety & Automotive Components (Việt Nam)	5.390	
17	Công ty TNHH Việt Na Uy	7.810	
18	Công ty TNHH Timberland	13.540	
19	Công ty TNHH Giant Manufacturing Việt Nam	2.570	
20	Công ty TNHH Glory Footwear Technology VN	6.880	
Tổng		2.358.992	

Kết quả giám sát vận hành xử lý và đánh giá hiệu quả xử lý CTRCNTT và các vấn đề khác (Kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường; phòng ngừa và ứng phó sự cố; an toàn lao động và bảo vệ sức khỏe; đào tạo, tập huấn định kỳ):

Công tác giám sát quá trình vận hành hệ thống xử lý chất thải công nghiệp thông thường tại nhà máy được thực hiện thường xuyên, liên tục theo đúng quy trình kỹ thuật đã được phê duyệt. Kết quả giám sát cho thấy các công đoạn thu gom, phân loại, lưu giữ và xử lý chất thải được vận hành ổn định, đáp ứng yêu cầu về kỹ thuật và bảo vệ môi trường; hiệu quả xử lý đạt yêu cầu, không phát sinh ô nhiễm thứ cấp ra môi trường xung quanh. Công tác kiểm soát ô nhiễm được chú trọng thông qua việc duy trì vệ sinh khu vực xử lý, kiểm soát mùi, bụi; đồng thời thực hiện đầy đủ các biện pháp phòng ngừa và sẵn sàng ứng phó sự cố môi trường. Bên cạnh đó, nhà máy đảm bảo tốt công

tác an toàn lao động và bảo vệ sức khỏe cho người lao động thông qua trang bị bảo hộ, kiểm tra định kỳ và giám sát điều kiện làm việc. Hoạt động đào tạo, tập huấn định kỳ về an toàn, môi trường và ứng phó sự cố được tổ chức thường xuyên, góp phần nâng cao ý thức, trách nhiệm của cán bộ, công nhân viên trong công tác bảo vệ môi trường.

3.3. ĐỐI VỚI CTNH

3.3.1. Số lượng CTNH vận chuyển và xử lý:

Trong năm 2025, công ty đã tiến hành thu gom 1.851.897 kg chất thải nguy hại. Ngoài ra công ty còn tiến hành xử lý 292.419 kg CTNH là lượng tồn kho của năm 2024. Do đó, tổng khối lượng chất thải nguy hại mà công ty đã xử lý trong năm 2025 là 2.061.566 kg, tồn 82.760,3kg. Khối lượng từng loại chất thải được thể hiện trong bảng sau:

Bảng 18: Khối lượng chất thải nguy hại đã xử lý trong năm 2025 tại nhà máy

Tên chất thải	Mã CTNH	Số lượng (kg)	Phương pháp xử lý	Ghi chú
Than hoạt tính thải bỏ	02 11 02	4.888,00	TĐ-HR	
Cặn sơn, sơn và véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 01 01	104.452,50	TĐ-HR	
Bùn thải lẫn sơn hoặc véc ni (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 01 02	5.308,50	TĐ-HR	
Mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất) thải	08 02 01	11.811,00	TĐ-HR	
Bùn mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sx mực)	08 02 02	37.190,00	TĐ-HR	
Hộp chứa mực in (loại có các thành phần nguy hại trong nguyên liệu sản xuất mực) thải	08 02 04	394	TĐ-HR	
Chất kết dính và chất bịt kín (loại có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại khác trong nguyên liệu sản xuất)	08 03 01	129.023,40	TĐ-HR	
Chất thải lỏng lẫn chất kết dính và chất bịt kín (loại có dung môi hữu cơ hoặc các TPNH trong nguyên liệu sản xuất)	08 03 03	83.028,00	TĐ-HR	
Mùn cưa, phoi bào, đầu mẫu, gỗ thừa, ván và gỗ dán vụn thải có các thành phần nguy hại	09 01 01	26.100,00	TĐ-HR	

Phẩm màu và chất nhuộm thải có các thành phần nguy hại	10 02 02	10.798,00	TĐ-HR	
Than hoạt tính từ quá trình xử lý khí thải	12 01 04	5.272,30	TĐ-HR	
Bã lọc từ quá trình xử lý khí thải	12 01 01	9.216,00	TĐ-HR	
Bùn thải có các thành phần nguy hại từ quá trình xử lý nước thải	12 06 05	426.945,5	TĐ-HR	
Rác y tế	13 01 01	6	TĐ-HR	
Chất thải lây nhiễm (bao gồm cả chất thải sắc nhọn)	13 02 01	600	TĐ-HR	
Sơn, mực, chất kết dính và nhựa thải có các thành phần nguy hại	16 01 09	3.082,00	TĐ-HR	
Bao bì mềm dính keo, sơn, dầu nhớt	18 01 01	27.183,50	TĐ-HR	
Giẻ lau dính sơn, keo, dung môi	18 02 01	516.491,5	TĐ-HR	
Sản phẩm vô cơ có các thành phần nguy hại	19 03 01	33.471,00	TĐ-HR	
Hóa chất vô cơ thải bao gồm hoặc có các thành phần nguy hại (trừ các loại nêu tại nhóm mã 02, 13, 14 và 15)	19 05 03	150	TĐ-HR	
Cặn nước thải có các thành phần nguy hại	19 10 02	519	TĐ-HR	
Các loại chất thải khác có các thành phần nguy hại hữu cơ (cọ quét sơn)	19 12 02	211	TĐ-HR	
Các loại chất thải khác có thành phần nguy hại vô cơ và hữu cơ	19 12 03	22.680,00	TĐ-HR	
Bóng đèn huỳnh quang thải	16 01 06	2.145,5	Hệ thống xử lý bóng đèn	
Bao bì cứng thải (không chứa hoá chất nông nghiệp có gốc halogen hữu cơ)	14 01 06	3.000,00	Hệ thống súc rửa – Tái chế thùng phuy	
Bao bì kim loại cứng (đã chứa chất khí thải ra là CTNH, hoặc chứa áp suất chưa bảo đảm rỗng hoặc có lớp lót rắn nguy hại như amiang) thải	18 01 02	157.567,8	Hệ thống súc rửa – Tái chế thùng phuy	

Bao bì nhựa cứng (đã chứa chất khi thải ra là CTNH) thải	18 01 03	71.091,6	Hệ thống súc rửa – Tái chế thùng phuy	
Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác	17 08 03	92.764,8	Hệ thống tái chế dung môi	
Dầu tổng hợp thải từ quá trình gia công tạo hình	07 03 05	400,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Dầu phanh thải	15 01 07	830,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Dầu thủy lực tổng hợp thải	17 01 06	5.045,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Dầu nhớt thải	17 02 03	3.662,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Các loại dầu động cơ, hộp số và bôi trơn thải khác	17 02 04	39.708,1	Hệ thống tái chế dầu thải	
Các loại dầu truyền nhiệt và cách điện thải khác	17 03 05	7,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Dầu nhiên liệu và dầu diesel thải	17 06 01	4.275,00	Hệ thống tái chế dầu thải	
Pin, ắc quy thải	16 01 12	20,00	Hệ thống xử lý bình ắc quy	
Ắc quy chì thải	19 06 01	7.330,00	Hệ thống xử lý bình ắc quy	
Các thiết bị, linh kiện điện tử thải hoặc các thiết bị điện (khác với các loại nêu tại mã 16 01 06, 16 01 07, 16 01 12) có các linh kiện điện tử (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại vượt ngưỡng NH)	16 01 13	200,00	Hệ thống tái chế linh kiện điện tử	
Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải (trừ bản mạch điện tử không chứa các chi tiết có các thành phần nguy hại)	19 02 06	1.488,00	Hệ thống tái chế linh kiện điện tử	
Phôi từ quá trình gia công tạo hình hoặc vật liệu bị mài ra lẫn dầu, nhũ tương hay dung dịch thải có dầu hoặc các thành phần nguy hại khác	07 03 11	11.424,80	Hệ thống rửa nhựa và kim loại	
Các loại axit thải khác	07 01 02	7.000,00	Hệ thống xử lý	

			nước thải	
Huyền phù nước thải lẫn sơn hoặc véc ni có dung môi hữu cơ hoặc các thành phần nguy hại	08 01 04	5.193,00	Hệ thống xử lý nước thải	
Dung dịch thải có các thành phần nguy hại từ quá trình nhuộm	10 02 04	15.550,00	Hệ thống xử lý nước thải	
Axit thải	16 01 02	2.100,00	Hệ thống xử lý nước thải	
Chất tẩy rửa thải có chứa thành phần nguy hại	16 01 10	4.949,0	Hệ thống xử lý nước thải	
Dung dịch thải thuốc tráng bản in offset gốc nước	19 01 02	51.862	Hệ thống xử lý nước thải	
Nước thải có các thành phần nguy hại	19 10 01	113.361,00	Hệ thống xử lý nước thải	
Vật thể dùng để mài đã qua sử dụng có các thành phần nguy hại (ví dụ đá mài, giấy ráp...)	07 03 10	1.423,00	Hệ thống hóa rắn	
Xi hàn có các kim loại nặng hoặc các thành phần nguy hại	07 04 02	348,00	Hệ thống hóa rắn	
Tổng		2.061.566		

Khối lượng xử lý tại từng hệ thống xử lý chất thải nguy hại tại công ty được thống kê tại bảng sau:

Bảng 19: Khối lượng CTNH được xử lý thống kê tại từng hệ thống xử lý chất thải

STT	Hệ thống xử lý	Công suất theo giấy phép	Số lượng đã xử lý (kg/năm)	Số lượng được phép xử lý (kg/năm)
1	Lò đốt	1900 kg/giờ	1.458.821	14.136.000
2	HT xử lý bóng đèn	37.5 kg/giờ	2.146	90.000
3	HT súc rửa - tái chế thùng phuy	1250 kg/giờ	231.658	2.625.000
4	HT tái chế dung môi	62.5 kg/giờ	92.765	150.000
5	HT tái chế dầu thải	62.5 kg/giờ	53.927	150.000

6	HT xử lý bình ắc quy	62.5 kg/giờ	7.350	150.000
7	HT tái chế linh kiện điện tử	12.5 kg/giờ	1.688	30.000
8	HT rửa nhựa thải và kim loại nhiễm dầu	37.5 kg/giờ	11.425	90.000
9	HT xử lý nước thải	100 m ³ /ngày.đêm tương đương 4167 kg/giờ	200.015	2.944.000
10	HT hóa rắn	1100 kg/giờ	1.771	1.230.000
TỔNG CỘNG		8,692 kg/giờ	2.061.566	21.595.000

3.3.2. Thông tin về các chủ nguồn thải chuyển giao CTNH:

Bảng 20: Khối lượng CTNH thống kê theo từng chủ nguồn thải chuyển giao

STT	Tên chủ nguồn thải	Mã số QLCTNH/ số Giấy phép môi trường	Số lượng (kg)
1	Công ty TNHH Việt Phát Thịnh	-	11.330
2	Công ty TNHH Timberland	96/GPMT-STNMT	177.971
3	Công ty TNHH Bảo Kiên	-	15.276
4	Công ty TNHH Công Nghiệp Gỗ Grand Art Việt Nam	74.001219.T	98.710
5	Công ty TNHH D & J Chemical Industrial (VN)	-	16.368
6	Công ty TNHH Dongil Rubber Belt Việt Nam		228.855,60
7	Công ty TNHH Điện lạnh Việt Nhật	-	11.581
8	Công ty TNHH Đồ gỗ J.S	-	42.170
9	Công ty TNHH Evolution Technologies Việt Nam	25/GPMT-UBND	11.048
10	Công ty TNHH Foremost Gulf International (VietNam)	-	1.693,3

11	Công ty TNHH Giant Manufacturing Việt Nam		30.531
12	Công ty TNHH H&T Intelligent Control (Bình Dương)		28.463,8
13	Công ty TNHH ISHO Việt Nam	-	275
14	Công ty TNHH Jorn Technology (I, II)		229.178
15	Công ty TNHH Máy móc và Công nghệ Remacro (Việt Nam)	-	177.360
16	Công ty TNHH New Decor Wood Industries	68/GPMT-UBND	22.280
17	Công ty TNHH Nội thất Trayton Việt Nam		2.085,5
18	Công ty TNHH Quốc Tế Hợp Hưng	-	37.190
19	Công ty TNHH Quốc tế Tân Phong		57.940
20	Công ty TNHH Quốc tế TK	-	525
21	Công ty TNHH RESIN YOUNG TA Việt Nam	74.003.916T	65.511
22	Công ty TNHH R-PAC Việt Nam	14/GPMT-UBND	316.086
23	Công ty TNHH Sanaky Việt Nam	-	11.072
24	Phòng Kinh tế xã Phước Thành	-	3.540
25	Công ty TNHH YAO-I Việt Nam	74.003794.T	56.830
26	Công ty TNHH ZRP Printing Việt Nam	50/GPMT-BQL	26.954
27	Phòng Kinh tế xã Phú Giáo	-	3.600
28	Công ty TNHH TOHO VINA		586
29	Công ty TNHH In Ấn Bao bì Callpack	-	1.480
30	Công ty TNHH Shing Mark Vina	-	33.640
31	Công ty TNHH RTI (Việt Nam)	-	2.170
32	Công ty TNHH Almax Aluminum	-	55.264,8
33	Công ty TNHH Bestta Việt Nam	-	15.550



34	Công ty TNHH Bao bì Ưu Tất Thắng	-	12.530
35	Công ty TNHH OKIN Việt Nam	-	5.730
36	Công ty TNHH Tủ gỗ Kim Cương Việt Nam	-	19.200
37	Công ty TNHH VietNam Yucheng New Material	18/GPMT-UBND	3.180
38	Công ty TNHH JIA HUA Tiền Giang	-	2.195
39	Công ty TNHH Maestro Việt Nam	-	5.620
40	Công ty TNHH Điện tử BESTEK Việt Nam	-	4.858
41	Công ty TNHH Minh Hiếu Sài Gòn	550/GPMT-BTNMT	2.820
42	Công ty TNHH Công nghiệp TONG HONG Việt Nam	-	715
43	Công ty TNHH Chen Tai (Việt Nam)	-	1.560
44	Công ty TNHH Giấy Nam Tiến	-	41
45	Công ty TNHH Long Trường Sinh		16
46	Công Ty TNHH Sản Xuất Xuất Nhập Khẩu KH Furniture	-	317
Tổng			1.851.897

3.3.3. Thông tin về các chủ xử lý CTNH khác chuyển giao CTNH: không có

3.3.4. Thông tin về các chủ xử lý CTNH hoặc chủ xử lý CTNH tiếp nhận CTNH để xử lý: không có

3.4. BÁO CÁO GIÁM SÁT VẬN HÀNH XỬ LÝ VÀ ĐÁNH GIÁ HIỆU QUẢ XỬ LÝ CTRSH, CTCNTT, CTNH

Công ty đã thực hiện công tác thu gom, phân loại, lưu giữ và xử lý CTCNTT và CTNH theo đúng quy trình kỹ thuật, đảm bảo tuân thủ các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

3.4.1. Giám sát vận hành hệ thống xử lý:

3.4.1.1. Đối với CTCNTT

Hoạt động tiếp nhận và xử lý CTCNTT được thực hiện liên tục, đúng theo công suất thiết kế. Chất thải được phân loại ngay khi tiếp nhận, sau đó đưa vào các dây chuyền xử lý (băm hoặc tái chế).

Các thông số vận hành như thời gian lưu, hiệu suất xử lý, phân loại được ghi chép

đầy đủ trong nhật ký kỹ thuật và không ghi nhận sự cố. Khu vực xử lý luôn được duy trì sạch sẽ, hạn chế tối đa mùi hôi, bụi phát tán ra bên ngoài khuôn viên nhà xưởng.

3.4.1.2. Đối với chất thải nguy hại

Hệ thống tiếp nhận và xử lý CTNH được vận hành theo đúng quy trình, bao gồm: Tiếp nhận → Cân → Phân loại → Lưu giữ ngắn hạn → Xử lý → Chuyển giao tro/xỉ.

CTNH được lưu giữ trong kho riêng biệt, có biển báo, hệ thống cống rãnh thu gom nước rỉ và biện pháp phòng cháy chữa cháy đầy đủ. Việc xử lý CTNH được thực hiện bằng các công nghệ được cấp phép như thiêu đốt, hóa rắn, ... đảm bảo các thông số như nhiệt độ đốt, thời gian lưu khí, lượng tiêu thụ nhiên liệu, ... đều đạt yêu cầu. Trong kỳ báo cáo không ghi nhận sự cố rò rỉ, cháy nổ hoặc vi phạm an toàn lao động – môi trường.

3.4.1.3. Đánh giá hiệu quả xử lý chất thải

Công tác giám sát hiệu quả xử lý được tiến hành định kỳ dựa trên:

- Khối lượng chất thải tiếp nhận và xử lý theo từng loại;
- Tỷ lệ tái chế, tái sử dụng, tỷ lệ giảm thể tích sau xử lý;
- Kết quả phân tích khí thải, nước thải và tro/xỉ sau xử lý;
- So sánh các thông số thực tế với quy chuẩn kỹ thuật hiện hành.

Kết quả cho thấy hệ thống xử lý đạt hiệu suất ổn định, đáp ứng QCVN tương ứng; không ghi nhận hiện tượng phát tán mùi, bụi, nước thải hoặc khí thải vượt chuẩn. Khối lượng chất thải đầu ra được quản lý đầy đủ theo chứng từ chất thải, đảm bảo tuân thủ quy định về quản lý CTNH và CTRCNTT.

3.4.1.4. Kết luận chung

Nhìn chung, hoạt động quản lý – vận hành hệ thống xử lý chất thải công nghiệp và chất thải nguy hại tại Công ty được thực hiện đúng quy trình, thiết bị vận hành ổn định, quy chuẩn môi trường được đảm bảo. Công ty đã đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, góp phần giảm thiểu tác động xấu đến môi trường và sức khỏe cộng đồng.

3.5. BÁO CÁO KIỂM SOÁT Ô NHIỄM VÀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG, PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ; AN TOÀN LAO ĐỘNG VÀ BẢO VỆ SỨC KHỎE; ĐÀO TẠO TẬP HUẤN ĐỊNH KỲ.

3.5.1. Công tác kiểm soát ô nhiễm và bảo vệ môi trường

Công ty đã triển khai đầy đủ các biện pháp kiểm soát ô nhiễm nhằm hạn chế phát thải ra môi trường đất, nước và không khí. Hệ thống thu gom và xử lý khí thải, nước thải, nước rỉ rác và che phủ bãi chứa được vận hành đúng quy trình. Các chỉ tiêu quan trắc môi trường định kỳ cho thấy giá trị nằm trong giới hạn của các Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia tương ứng.

Bên cạnh đó, Công ty luôn duy trì biện pháp giảm thiểu mùi, che chắn khu vực tập kết, tưới nước chống bụi đường nội bộ, thu gom chất thải thứ cấp (tro xỉ, bùn thải) đúng quy định. Khu vực cây xanh được chăm sóc thường xuyên nhằm góp phần cải thiện cảnh quan và giảm tiếng ồn.

3.5.2. Công tác phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường

Công ty đã xây dựng kế hoạch phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường theo đúng yêu cầu của pháp luật. Các tình huống được mô phỏng bao gồm: sự cố rò rỉ hóa chất, cháy nổ tại khu vực xử lý chất thải nguy hại, sự cố tràn đổ hóa chất, sự cố mất điện ảnh hưởng đến dây chuyền xử lý.

Lực lượng ứng phó sự cố được phân công cụ thể, có trang bị đầy đủ phương tiện PCCC, bộ dụng cụ xử lý tràn đổ, máy bơm dự phòng, máy phát điện dự phòng... Trong kỳ báo cáo, không có sự cố môi trường nghiêm trọng xảy ra. Một số tình huống nhỏ (tắc nghẽn đường ống, tràn bùn cục bộ) đã được xử lý kịp thời, không gây ảnh hưởng đến môi trường xung quanh.

3.5.3. Công tác an toàn lao động và bảo vệ sức khỏe người lao động

Công ty thường xuyên kiểm tra, giám sát điều kiện lao động tại các khu vực vận hành lò đốt, khu vực phân loại chất thải và khu lưu giữ CTNH. Người lao động được trang bị đầy đủ các trang thiết bị bảo hộ cá nhân: quần áo bảo hộ, khẩu trang, găng tay, giày bảo hộ, kính bảo hộ,...

Công tác kiểm tra môi trường lao động (bụi, tiếng ồn, hơi hóa chất) được thực hiện theo kế hoạch; các chỉ số đều đạt trong mức cho phép. Công ty bố trí tủ thuốc y tế, nhân sự sơ cấp cứu và tổ chức khám sức khỏe định kỳ cho toàn bộ công nhân viên. Trong kỳ báo cáo không có tai nạn lao động nghiêm trọng được ghi nhận.

3.5.4. Công tác đào tạo, tuyên truyền và tập huấn định kỳ

Để nâng cao năng lực vận hành an toàn, Công ty đã tổ chức các khóa đào tạo định kỳ cho cán bộ – công nhân viên, cụ thể như sau:

- Quy trình vận hành thiết bị xử lý chất thải.
- Kỹ năng nhận biết và xử lý chất thải nguy hại.
- Ứng phó sự cố môi trường và sự cố hóa chất.
- An toàn điện, an toàn cháy nổ và sơ cấp cứu ban đầu.
- Quy định pháp luật về quản lý chất thải và bảo vệ môi trường.

Tài liệu đào tạo được cập nhật theo quy định mới; người lao động được kiểm tra đánh giá sau khóa học nhằm đảm bảo kiến thức được nắm vững. Công ty cũng tăng cường truyền thông nội bộ thông qua bảng tin an toàn, biển báo, poster hướng dẫn.

3.5.5. Kết luận

Công tác kiểm soát ô nhiễm, bảo vệ môi trường, an toàn lao động và đào tạo nhân sự tại Công ty được thực hiện đầy đủ, đúng quy định. Hệ thống vận hành ổn định, an toàn; các rủi ro môi trường được kiểm soát tốt; người lao động được đảm bảo về sức khỏe và điều kiện làm việc. Hoạt động của Công ty đáp ứng yêu cầu pháp luật về bảo vệ môi trường và đảm bảo an toàn trong quá trình xử lý chất thải.



CHƯƠNG IV. TÌNH HÌNH QUẢN LÝ PHẾ LIỆU NHẬP KHẨU

(Phần này chỉ áp dụng đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất)

Công ty không sử dụng phế liệu nhập khẩu làm nguyên liệu sản xuất nên không thực hiện báo cáo đối với mục này.

CHƯƠNG V. TÌNH HÌNH TRIỂN KHAI CÔNG TÁC CẢI TẠO VÀ PHỤC HỒI MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI HOẠT ĐỘNG KHAI THÁC KHOÁNG SẢN

(Phần này chỉ áp dụng đối với tổ chức, cá nhân khai thác khoáng sản)

Công ty không thực hiện khai thác khoáng sản. Do đó, không thực hiện báo cáo đối với nội dung này./.

Nơi nhận:

- Bộ NNMT;
- Sở NNMT Tp.HCM;
- BQL KCN Đất Cuốc;
- Lưu: VT

CÔNG TY TNHH MÔI TRƯỜNG
VIỆT LONG PHÁT
TỔNG GIÁM ĐỐC



Nguyễn Văn Sinh