

Số: /GPMT-KCNĐN Đồng Nai, ngày tháng năm 2025

GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP ĐỒNG NAI

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường năm 2020;

Căn cứ Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06 tháng 01 năm 2025 của Chính phủ sửa đổi, bổ sung một số điều của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường;

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

Căn cứ Quyết định số 35/2023/QĐ-UBND ngày 28 tháng 8 năm 2023 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai ban hành quy định về chức năng, nhiệm vụ, quyền hạn và cơ cấu tổ chức của Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai;

Căn cứ Quyết định số 3749/QĐ-UBND ngày 06 tháng 12 năm 2024 của Ủy ban nhân dân tỉnh Đồng Nai về việc ủy quyền Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai thực hiện thẩm định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường, cấp giấy phép môi trường đối với các dự án đầu tư trong các khu công nghiệp trên địa bàn tỉnh Đồng Nai;

Xét đề nghị của Công ty TNHH Hưng nghiệp Formosa tại văn bản số 00479/2025/CV-HNF ngày 07 tháng 6 năm 2025 về việc chỉnh sửa, hoàn thiện hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường và hồ sơ kèm theo;

Theo đề nghị của Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường - Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai.

QUYẾT ĐỊNH:

Điều 1: Cấp phép cho Công ty TNHH Hưng Nghiệp Formosa (sau đây gọi là chủ cơ sở), địa chỉ tại Khu công nghiệp Nhơn Trạch III, thị trấn Hiệp Phước, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai được thực hiện các hoạt động bảo vệ môi trường cơ sở “Nhà máy sợi polyester sản xuất bông polyester, hạt nhựa (hạt chip), sợi polyester công suất 678.922 tấn sản phẩm/năm; Nhà máy màng nhựa BOPP công suất

90.000 tấn sản phẩm/năm, màng nhựa PVC công suất 15.000 tấn sản phẩm/năm; Nhà máy vải nhựa PVC công suất 24.000 tấn sản phẩm/năm; da tổng hợp PU công suất 2.520 tấn sản phẩm/năm” với các nội dung như sau:

1. Thông tin chung của cơ sở

1.1. Tên cơ sở: “Nhà máy sợi polyester sản xuất bông polyester, hạt nhựa (hạt chip), sợi polyester công suất 678.922 tấn sản phẩm/năm; Nhà máy màng nhựa BOPP công suất 90.000 tấn sản phẩm/năm, màng nhựa PVC công suất 15.000 tấn sản phẩm/năm; Nhà máy vải nhựa PVC công suất 24.000 tấn sản phẩm/năm; da tổng hợp PU công suất 2.520 tấn sản phẩm/năm”.

1.2. Địa điểm hoạt động: Khu công nghiệp Nhơn Trạch III, thị trấn Hiệp Phước, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai.

1.3. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp, mã số doanh nghiệp: 3600517557 đăng ký lần đầu ngày 26 tháng 12 năm 2001, đăng ký thay đổi lần thứ 5 ngày 20 tháng 6 năm 2024 do Phòng Đăng ký kinh doanh - Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Đồng Nai cấp.

Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư, Mã số dự án: 2161922759 chứng nhận lần đầu ngày 26 tháng 12 năm 2001, chứng nhận thay đổi lần thứ hai mươi ngày 03 tháng 02 năm 2025 do Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai cấp.

1.4. Mã số thuế: 3600517557.

1.5. Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ: Sản xuất bông polyester, hạt nhựa (hạt chip), sợi polyester, màng nhựa BOPP, màng nhựa PVC, vải nhựa PVC, da tổng hợp PU.

1.6. Phạm vi, quy mô, công suất của cơ sở:

- Diện tích đất sử dụng: 325.032,15 m².

TT	Bộ phận	Tên nhà máy	Tổng diện tích (m ²)	Trong đó, diện tích cây xanh (m ²)
1	Nhà máy sợi nhân tạo 1	Nhà máy sợi Polyester	171.405,6	34.784,82
		Xưởng chế sợi 2	35.276,40	7.072
2	Nhà máy màng nhựa (Bộ phận nhựa 1)	Nhà máy BOPP&PVC (Phân xưởng 1)	32.557,75	6.517,49
		Nhà máy màng nhựa BOPP&PVC (Phân xưởng 2)	26.935,40	5.560,70
3	Bộ phận nhựa 2	Nhà máy sản xuất vải nhựa PVC	10.902	2.218,50
		Nhà máy da tổng hợp PU	14.959	3.007
4	Khu hành chính	Khu hành chính	19.100	16.726
		Kho vật tư	13.896	
Tổng			325.032,15	75.886,51

- Nhóm dự án: Nhóm III.

- Quy mô: Nhóm A (Phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư

công).

- Công suất:

STT	Loại sản phẩm	Đơn vị	Sản lượng tối đa
A	Nhà máy sợi Polyester	Tấn sản phẩm/năm	678.922
1	Bông Polyester	Tấn sản phẩm/năm	120.000
2	Hạt nhựa (hạt chip)	Tấn sản phẩm/năm	451.296
2.1	Hạt nhựa (hạt chip Polyester)	Tấn sản phẩm/năm	396.000
2.2	Hạt nhựa (hạt chip) sản xuất từ nguyên liệu là miếng nhựa thu hồi đã được sơ chế sạch	Tấn sản phẩm/năm	55.296
3	Sợi Polyester	Tấn sản phẩm/năm	107.626
3.1	Sợi POY	Tấn sản phẩm/năm	7.088
3.2	Sợi SDY	Tấn sản phẩm/năm	28.121
3.3	Sợi DTY	Tấn sản phẩm/năm	72.417
B	Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC	Tấn sản phẩm/năm	105.000
1	Màng nhựa BOPP	Tấn sản phẩm/năm	90.000
2	Màng nhựa PVC	Tấn sản phẩm/năm	15.000
C	Nhà máy vải nhựa PVC	Tấn sản phẩm/năm	24.000
1	Vải màng keo trong	Tấn sản phẩm/năm	4.800
2	Vải PVC bán cứng	Tấn sản phẩm/năm	6.000
3	Vải băng keo	Tấn sản phẩm/năm	8.400
4	Vải PVC thông thường	Tấn sản phẩm/năm	4.800
D	Nhà máy da tổng hợp PU		
1	Da tổng hợp PU	Tấn sản phẩm/năm	2.520
		Nghìn yard/ năm	5.040

- Quy trình sản xuất:

A/ Nhà máy sợi Polyester

- Sản xuất hạt nhựa polyester và Polyester nóng chảy tại phân xưởng poly 1-Xưởng chế bông:

P-Phathalic Acid + Ethylene Glycol → Khuấy trộn → Ester hóa 1 → Ester hóa 2 → Tiền trùng hợp → Trùng hợp → (1)/(2)/(3)

(1) → Nhánh 1.1: Polymer (cung cấp cho dây chuyền chế bông của dây chuyền sản xuất bông Polyester)

(2) → Cắt hạt (phôi) → Bồn chứa (204H~ 204P) → Nhánh 1.2: Làm nguyên liệu cho quá trình sản xuất sợi Polyester tại Xưởng chế sợi 1

(3) → Cắt hạt (phôi) → Bồn chứa (180A ~180F) → Nhánh 2: Chuyển qua dây chuyền kết tinh hạt nhựa Polyester (dây chuyền SSP) tại xưởng chế bông 1

- Sản xuất hạt nhựa kết tinh tại phân xưởng poly 1-Xưởng chế bông:

Hạt chip nguồn (Từ nhánh 2 dây chuyền trùng ngưng và từ CP4 của giai đoạn mở rộng) + Hạt nhựa nhập khẩu + Hạt nhựa (hạt chip) (quy trình sản xuất

hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch) → Tiền kết tinh → Kết tinh giai đoạn 1 → Kết tinh giai đoạn mở rộng → Phản ứng → Làm lạnh → Sản phẩm hạt SPP

- Sản xuất bông Polyester tại phân xưởng chế bông - xưởng chế bông: Polyester (Từ nhánh 1.1 dây chuyền trùng ngưng)

Polymer → Tuôn sợi → Làm nguội → Kéo giãn → Định hình → Gọn sóng → Sấy khô → Bông Polyester

- Sản xuất sợi Polyester POY và sợi SDY của xưởng Chế sợi 1:

Hạt nhựa từ Nhánh 1.2 của dây chuyền trùng ngưng xưởng chế bông giai đoạn 1 + Hạt nhựa nhập khẩu + Hạt nhựa sản xuất từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch → Bồn chứa chip trước khi lên chuyền sản xuất → Vận chuyển cao áp

Sản xuất sợi POY:

Bồn chứa 600 m³ → Bồn chip 6 m³ → bồn sấy khô kết tinh → Máy nóng chảy → Lọc liên tục → Tuôn sợi → Làm lạnh → Lăn chất bôi trơn → Cuốn sợi → Bánh sợi POY → Xuống sợi tự động → Khu chứa tạm.

Sản xuất sợi SDY:

Hạt chip → Bồn sấy khô → Máy nóng chảy → Lọc liên tục → Tuôn sợi → Làm lạnh → Lăn chất bôi trơn → Gia nhiệt kéo giãn sợi → Tạo đốt → Cuốn sợi → Xuống sợi bằng tay → Đóng gói thành phẩm.

- Sản xuất sợi gia công DTY của xưởng Chế sợi 1:

Bánh sợi POY từ khu chứa tạm → Treo sợi → Đường dẫn sợi → Kéo dẫn → Gia nhiệt → Làm lạnh → Xoắn + Tháo xoắn → Định hình → Lăn chất bôi trơn → Cuốn sợi → Bánh sợi DTY → Xuống sợi bằng tay → Đóng gói, thành phẩm.

- Sản xuất hạt nhựa (chip tái chế) từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch:

Miếng nhựa đã qua sơ chế sạch thu mua trong nước → Bồn sấy khô → Máy nóng chảy → Lọc thô → Bơm đánh răng → Lọc tinh → Đầu phun → Bồn nước làm mát → Máy cắt chip → Sàng rung → Ống bơm chip → Bồn chip.

- Sản xuất hạt nhựa polyester 3 tại phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông:

Purified terephthalic acid (PTA) + Ethylene Glycol → Khuấy trộn → Ester hóa 1 → Ester hóa 2 → Tiền trùng hợp 1 → Tiền trùng hợp 2 → Trùng hợp → Cắt hạt → Bồn chứa hạt nhựa.

- Sản xuất hạt nhựa polyester 4 tại phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông:

Purified terephthalic acid (PTA) + Ethylene Glycol → Khuấy trộn → Ester hóa 1 → Ester hóa 2 → Tiền trùng hợp → Trùng hợp chính → Cắt hạt → Hạt nhựa thành phẩm.

- Sản xuất SPP2 tại phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông:

Hạt nhựa nguồn từ dây chuyền sản xuất hạt nhựa polyester 4 + Hạt nhựa nguồn từ nhập khẩu → Tiền kết tinh → Kết tinh → Phản ứng → Làm mát → Bồn chứa hạt nhựa → Đóng bao.

- Sản xuất sợi Polyester POY và sợi SDY của xưởng Chế sợi 2:

Hạt nhựa từ Nhánh 1.2 của dây chuyền trùng ngưng xưởng chế bông giai đoạn 1 + Hạt nhựa nhập khẩu + Hạt nhựa sản xuất từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch → Vận chuyển cao áp → Bồn chứa 600 m³

Sản xuất sợi POY:

Bồn chứa 600 m³ → Bồn chip 6 m³ → Bồn sấy khô kết tinh → Máy nóng chảy → Lọc liên tục → Tuôn sợi → Làm lạnh → Lăn chất bôi trơn → Cuốn sợi → Bánh sợi POY → Xuống sợi tự động → Khu chứa tạm/một phần đóng gói bán trực tiếp.

Sản xuất sợi SDY: Hạt chip → Bồn Sấy khô → Máy nóng chảy → Lọc liên tục → Tuôn sợi → Làm lạnh → Lăn chất bôi trơn → Gia nhiệt kéo giãn sợi → Tạo đốt → Cuốn sợi → Xuống sợi tự động → Đóng gói thành phẩm.

- Sản xuất sợi gia công DTY của xưởng Ché sợi 2:

Bánh sợi POY từ khu chứa tạm → Treo sợi → Đường dẫn sợi → Kéo dẫn → Gia nhiệt → Làm lạnh → Xoắn + Tháo xoắn → Định hình → Lăn chất bôi trơn → Cuốn sợi → Bánh sợi DTY → Xuống sợi bằng tay → Đóng gói thành phẩm.

B/ Nhà máy màng nhựa BOPP và PVC

- Sản xuất màng nhựa BOPP:

- Hạt PP, BOPP → Bơm chuyển, sấy → Trộn, đo lường → Ép đùn → Làm lạnh → Kéo dẫn chiều dọc → Kéo dẫn chiều ngang → Xử lý mặt hàng (PRS) → Cuốn bán thành phẩm → Máy cắt phân cuộn → Kho thành phẩm

- Sản xuất màng dán nhiệt:

Màng BOPP bán thành phẩm → Xử lý bề mặt màng (máy Corona) → Tráng AC → Sấy khô → Ghép màng EVA → Xử lý bề mặt màng (máy Corona) → Làm mát → Quấn lại.

- Sản xuất màng nhựa PVC:

Nhập liệu → Hệ thống bơm chuyển liệu → Đo lường → Trộn hỗn hợp nóng → Trộn hỗn hợp lạnh → Thùng trung gian → Máy ép đùn → Làm lạnh thành hình sản phẩm → Cuốn dẫn → Cuốn cuộn → Hút khí, kiểm tra → Cắt biên → Phân cuộn → Kiểm tra → Đóng gói → Lưu kho.

- Quy trình tái sử dụng màng nhựa PVC bị lỗi:

Màng nhựa PVC lỗi từ quy trình sản xuất → Băng chuyền 1 của máy nghiền → Công đoạn nghiền màng 1 (công đoạn 1) → Băng chuyền 2 của máy nghiền → Công đoạn nghiền màng 2 (công đoạn 2) → Hệ thống bơm chuyển → Đường ống bơm chuyển → Thùng chứa tập trung → Thùng đo lường tự động liệu tái sinh → Tự động nhập liệu và tiếp tục sản xuất.

C/ Nhà máy vải nhựa PVC

- Sản xuất vải nhựa PVC máy AV01, AV02, AV03:

Bột PVC → Định lượng → Trộn hỗn hợp → Cán ép → Lọc → Cán ép định hình → Tạo hoa văn → Làm lạnh thành hình → Cắt biên, xẻ dọc → Cuốn lại → Kiểm tra → Đóng gói → Lưu kho.

- Sản xuất vải nhựa PVC máy AV04:

Bột PVC → Định lượng → Trộn hỗn hợp → Trộn nóng và trộn lạnh → Ép đùn → Cán ép → Lọc → Cán ép định hình → Làm mát → Gia nhiệt → Cắt biên, xẻ dọc → Cuốn lại → Kiểm tra → Đóng gói → Lưu kho.

D/ Nhà máy da PU

Sản xuất da tổng hợp PU:

Giấy bì → Phủ lớp PU bề mặt 1 → Sấy 1, Làm mát 1 → Phủ lớp PU thứ 2 → Sấy 2, Làm mát 2 → Phủ keo lớp thứ 3 → Máy dán vải số 1 → Sấy 3 → Máy dán da PU số 2 → Sấy 4, Làm mát 3 → Phủ lớp PU thứ 4 → Máy dán da PU số 3 → Sấy 5 → 5 Trục làm mát → Tách lớp → Xử lý bề mặt → Ép hoa văn → Kiểm tra và đóng gói → Thành phẩm.

*** Lưu ý: Trong quy trình sản xuất:**

- Không sử dụng các nguyên liệu là phế liệu nhập khẩu;
- Không thực hiện công đoạn sơ chế, tái chế phế liệu.

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

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

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

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

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

2.5. Thực hiện yêu cầu khác về bảo vệ môi trường tại Phụ lục 5 ban hành kèm theo Giấy phép này.

Điều 2. Quyền, nghĩa vụ và trách nhiệm của Chủ cơ sở

1. Có quyền, nghĩa vụ theo quy định tại Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.
2. Chủ cơ sở có trách nhiệm:

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

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

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

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

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

Điều 3. Thời hạn của Giấy phép: 10 năm

(Kể từ ngày Giấy phép môi trường này được ký ban hành đến ngày tháng

năm 2035).

Điều 4. Giao Trưởng phòng - Phòng Quản lý Tài nguyên và Môi trường – Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai tổ chức kiểm tra việc thực hiện nội dung cấp phép, yêu cầu bảo vệ môi trường đối với cơ sở được cấp phép theo quy định của pháp luật./.

Nơi nhận:

- Bộ Nông nghiệp và Môi trường (để báo cáo);
- UBND tỉnh (để báo cáo);
- Sở Nông nghiệp và Môi trường;
- UBND huyện Nhơn Trạch;
- Công ty Cổ phần Tổng Công ty Tín Nghĩa;
- Chủ cơ sở (thực hiện);
- Trung tâm Phục vụ Hành chính công tỉnh;
- Website Ban Quản lý các KCN;
- Lưu: VT, MT (AD)

TRƯỞNG BAN

Nguyễn Trí Phương

PHỤ LỤC 1

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

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày tháng năm 2025
của Ban Quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ NƯỚC THẢI

1. Nguồn phát sinh nước thải

1.1. Nhà máy sợi Polyester

- Nguồn số 1: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực lầu 1 của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 2: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực kho chip của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 3: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực lầu 1 tuôn sợi của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 4: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực lầu 1 chế bông của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 5: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực khu QC tầng 1 và nhà vệ sinh phân xưởng tuôn sợi tầng 2 của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 6: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu văn phòng tầng 1 của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 7: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu nhà vệ sinh phân xưởng DTY của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 8: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà xưởng công dụng của phân xưởng công dụng 1- xưởng công dụng;
- Nguồn số 9: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ nhà vệ sinh khu vực lò tải nhiệt đốt than của phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 10: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu nhà vệ sinh kho thành phẩm 2;
- Nguồn số 11: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu bồn EG của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 12: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu bồn thu gom G56 của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 13: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu bồn tuôn sợi của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 14: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu chế bông của phân xưởng poly 1 và phân xưởng chế bông - xưởng chế bông;
- Nguồn số 15: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu phòng điều chế chất bôi trơn POY/SDY và phòng máy cuộn (tầng 1) của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 16: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu hệ thống rửa khối khu POY/SDY của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 17: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu bồn chứa chất bôi trơn SDY, nước thải từ thiết bị rửa khối khu SDY của xưởng chế sợi 1;
- Nguồn số 18: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch của xưởng chế sợi 1;

- Nguồn số 19: Nước thải sản xuất phát sinh từ nhà xưởng công dụng của phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 20: Nước thải sản xuất phát sinh từ tháp khử lưu huỳnh của phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 21: Nước thải sản xuất phát sinh từ tháp nước giải nhiệt của phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 22: Nước thải sản xuất phát sinh từ khu vực lò tải nhiệt của phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 23: Nước thải sinh hoạt ở 4 nhà vệ sinh của phân xưởng poly 2 - xưởng Chế bông;
- Nguồn số 24: Nước thải sản xuất nồng độ cao tại khu sản xuất Poly của phân xưởng poly 2 - xưởng Chế bông;
- Nguồn số 25: Nước thải sản xuất tại khu sản xuất SPP của xưởng Chế bông phân xưởng poly 2 - xưởng Chế bông;
- Nguồn số 26: Nước thải sinh hoạt ở 2 nhà vệ sinh của phân xưởng công dụng 2 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 27: Nước thải sản xuất khu vực nhà nồi hơi của phân xưởng công dụng 2 - xưởng công dụng;
- Nguồn số 28: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu tuôn sợi của xưởng chế sợi 2;
- Nguồn số 29: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu máy se giả sợi của xưởng chế sợi 2;
- Nguồn số 30: Nước thải phát sinh từ hệ thống máy điều hòa của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 31: Nước thải phát sinh từ bồn ngưng tụ khu se giả sợi của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 32: Nước thải phát sinh từ phòng bảo dưỡng ở tầng 01 của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 33: Nước thải phát sinh từ phòng rửa thiết bị của xưởng chế sợi 2;
- Nguồn số 34: Nước thải phát sinh từ đường ống thải không định kỳ của đường ống chất bôi trơn cấp cho miệng phun phòng tuôn sợi của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 35: Nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý hơi dung môi tầng 4 của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 36: Nước thải từ phòng QC (nhuộm thực nghiệm) của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 37: Nước thải từ trong bể Pos F389A2 của xưởng Chế sợi 2;
- Nguồn số 38: Nước thải từ khu bồn chứa chất bôi trơn sợi DTY ở tầng 2 (phát sinh không thường xuyên) của xưởng Chế sợi 2;

1.2. Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC

❖ Phân xưởng 1:

- + Nguồn số 39: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 khu Tây Bắc của nhà máy;
- + Nguồn số 40: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 phía Đông Bắc nhà máy;
- + Nguồn số 41: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 phía Đông của nhà

máy;

+ Nguồn số 42: Nước thải sinh hoạt từ tầng 2 - tầng 5 phía Đông Nam của nhà máy;

+ Nguồn số 43: Nước thải từ quá trình làm mát định hình màng;

+ Nguồn số 44: Nước thải từ quá trình làm mát rửa hạt nhựa tại máy tái sử dụng;

+ Nguồn số 45: Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 12 máy điều hòa không khí của xưởng;

+ Nguồn số 46: Nước thải từ hệ thống đài tháp làm mát;

+ Nguồn số 47: Nước thải từ bồn rửa lưới lọc;

+ Nguồn số 48: Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 2 máy điều hòa không khí của xưởng màng nhựa PVC;

+ Nguồn số 49: Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy trộn liệu nóng;

+ Nguồn số 50: Nước thải phát sinh từ hệ thống hoạt động của máy trộn lạnh;

+ Nguồn số 51: Nước thải phát sinh ép đùn và trực lạnh lạnh xưởng màng nhựa PVC;

❖ *Phân xưởng 2:*

+ Nguồn số 52: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 khu Tây Bắc của nhà máy;

+ Nguồn số 53: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 phía Đông nhà máy;

+ Nguồn số 54: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 và tầng 2 phía Bắc được thu gom;

+ Nguồn số 55: Nước thải từ quá trình làm mát định hình màng;

+ Nguồn số 56: Nước thải từ quá trình làm mát rửa hạt nhựa tại máy tái chế;

+ Nguồn số 57: Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 11 máy điều hòa không khí của xưởng;

+ Nguồn số 58: Nước thải từ hệ thống thu hồi hơi ngưng tụ;

+ Nguồn số 59: Nước thải từ hệ thống tháp nước làm mát;

+ Nguồn số 60: Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ máy điều hòa không khí của xưởng tầng 3;

+ Nguồn số 61: Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ máy điều hòa không khí của xưởng tầng 1;

+ Nguồn số 62: Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy trộn nóng;

+ Nguồn số 63: Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy trộn lạnh;

+ Nguồn số 64: Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy ép đùn;

+ Nguồn số 65: Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của trực lạnh lạnh;

+ Nguồn số 66: Nước thải từ khu vực bồn chứa nguyên phụ liệu;

1.3. Nhà máy vải nhựa PVC

- + Nguồn số 67: Nước thải sinh hoạt từ khu văn phòng;
- + Nguồn số 68: Nước thải sinh hoạt từ tầng 2 sản xuất;
- + Nguồn số 69: Nước thải sinh hoạt từ tầng 1 kho nguyên liệu và tầng 1 xưởng sản xuất;
- + Nguồn số 70: Nước thải sản xuất từ quá trình làm vệ sinh máy móc;
- + Nguồn số 71: Nước thải sản xuất từ hệ thống lọc ngược của thiết bị làm mát;
- + Nguồn số 72: Nước thải sản xuất từ khu vực bồn chất hóa dẻo;

1.4. Nhà máy đa tổng hợp PU

- + Nguồn số 73: Nước thải từ các nhà vệ sinh, máy nước uống, phòng trà khu vực phía Đông lầu 1 và lầu 3 khu vực văn phòng;
- + Nguồn số 74: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh phía Bắc;
- + Nguồn số 75: Nước thải từ nhà vệ sinh khu vực phía Tây, máy nước uống phía Tây;
- + Nguồn số 76: Nước thải sản xuất từ tráng rửa thùng có nhiễm DMF;
- + Nguồn số 77: Nước thải sản xuất từ máy hút bột khí;
- + Nguồn số 78: Nước thải sản xuất từ ở bồn rửa tay phòng phối liệu;
- + Nguồn số 79: Nước nhiễm DMF từ hệ thống xử lý khí thải;
- + Nguồn số 80: Nước thải thiết bị rửa khăn cấp;
- + Nguồn số 81: Nước thải từ khu chống tràn bồn liệu phía Bắc của nhà máy;
- + Nguồn số 82: Nước thải từ khu chống tràn bồn liệu phía Bắc và phía Nam của nhà máy;
- + Nguồn số 83: Nước thải từ khu máy bơm liệu;
- + Nguồn số 84: Nước thải từ khu xe bồn nạp liệu;
- + Nguồn số 85: Nước thải từ khu nhà chứa rác;
- + Nguồn số 86: Nước thải từ khu tháp xử lý;

1.5. Khu hành chính và kho vật tư

Nguồn số 87: Nước thải từ các nhà vệ sinh tòa nhà hành chính, kho vật tư;

1.6. Khu cư xá công nhân

Nguồn số 88: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ các nhà vệ sinh khu cư xá nhân viên.

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

- Dòng nước thải số 1: Nước thải phát sinh của cơ sở từ nguồn số 1 đến 22, từ nguồn số 28 đến 88 được thu gom về hệ thống nước thải, công suất thiết kế 3.200 m³/ngày đêm. Nước thải sau bể (T-111) một phần đưa về bể (T-163) để tái sử dụng (xối, rửa nhà vệ sinh, sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải, vệ sinh lưới lọc máy ép bùn, vệ sinh thiết bị lưu huỳnh, rửa máy sấy bùn) khoảng 550 m³/ngày đêm, phần còn lại đưa về bể chứa nước thải sau xử lý (T-112).

- Dòng nước thải số 2: Nước thải phát sinh của cơ sở từ nguồn 23 đến 27 được

thu gom về hệ thống xử lý nước thải, công suất thiết kế $1.600 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$. Nước thải sau xử lý tại bể T-2112 của hệ thống xử lý nước thải công suất $1.600 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ theo đường ống SUS 304 kích thước $D=273\text{mm}$ chiều dài 120m bơm về bể chứa nước thải sau xử lý T-112 của hệ thống xử lý nước thải công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

Nước thải tại bể chứa nước thải sau xử lý T-112 của hệ thống xử lý nước thải công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ được bơm về mương thoát nước thải chung phân khu Formosa bằng đường ống thép $D=273\text{mm}$, nước thải sau đó tự chảy thoát theo cống thoát nước chung KCN Nhơn Trạch III, chảy ra cống Lò Rèn và nguồn tiếp nhận cuối cùng là sông Thị Vải.

- Nguồn tiếp nhận nước thải: Mương nước thải tập trung phân khu Formosa theo cống thoát nước chung của Khu công nghiệp Nhơn Trạch III sau đó xả ra cống Lò Rèn vào sông Thị Vải, thuộc địa phận tỉnh Đồng Nai.

2.2. Vị trí xả thải:

- Rạch Lò Rèn sau đó chảy ra nguồn tiếp nhận cuối cùng là sông Thị Vải, đoạn thuộc xã Long Thọ, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai.

- Tọa độ vị trí xả nước thải: $X = 118.646,8$; $Y = 410.711$ (theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $107^\circ 45'$, múi chiếu 3°).

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

2.3. Lưu lượng xả nước thải

Lưu lượng xả nước thải tối đa là $4.250 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$. Trong đó:

+ Hệ thống xử lý nước thải công suất là $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ là $2.650 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

+ Hệ thống xử lý nước thải công suất là $1.600 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ là $1.600 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$.

2.4. Phương thức xả nước thải: Tự chảy.

2.5 Chế độ xả nước thải: Liên tục 24 giờ.

2.6. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn tiếp nhận phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp ($K_f = 1$; $K_q=1,1$; cột B áp dụng đến ngày 31/12/2025; cột A áp dụng từ ngày 01/01/2026), cụ thể như sau:

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
			Đến ngày 31/12/2025	Từ ngày 01/01/2026		
1	Lưu lượng	$\text{m}^3/\text{giờ}$	-	-	03 tháng/lần	Đã lắp đặt
2	Nhiệt độ	$^\circ\text{C}$	40	40		
3	pH	-	$5,5 \div 9$	$6 \div 9$		
4	Tổng chất	mg/l	110	55		

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép		Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
			Đến ngày 31/12/2025	Từ ngày 01/01/2026		
	rắn lơ lửng (TSS)					
5	COD	mg/l	165	82,5		
6	Amoni (NH ₄ ⁺)	mg/l	11	5,5		
7	BOD ₅	mg/l	55	33		
8	Màu	Pt-Co	150	50		
9	Asen (As)	mg/l	0,11	0,055		
10	Thủy ngân (Hg)	mg/l	0,011	0,0055		
11	Chì (Pb)	mg/l	0,55	0,11		
12	Cadimi (Cd)	mg/l	0,11	0,055		
13	Tổng dầu mỡ khoáng	mg/l	11	5,5		
14	Tổng Nitơ	mg/l	44	22		
15	Tổng Photpho	mg/l	6,6	4,4		
16	Crom VI (Cr ⁶⁺)	mg/l	0,11	0,055		
17	Crom III (Cr ³⁺)	mg/l	1,1	0,22		
18	Đồng (Cu)	mg/l	2,2	2,2		
19	Sắt (Fe)	mg/l	5,5	1,5		
20	Tổng phenol	mg/l	0,55	0,11		
21	Florua (F ⁻)	mg/l	11	5,5		
22	Clo dư	mg/l	2,2	1,1		
23	Coliform	MPN/100 ml	5.000	3.000		

Không thuộc đối tượng

*** Từ ngày 01 tháng 9 năm 2025: chủ cơ sở rà soát, thực hiện theo QCVN 40:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp (ban hành kèm theo Thông tư 06/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường).**

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

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

1.1. Mạng lưới thu gom nước thải

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
A	Nhà máy Polyester	
I.	Giai đoạn 1 (Gồm phân xưởng chế bông, phân xưởng poly 1 xưởng chế bông, xưởng chế sợi 1, phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng)	
	Công trình thu gom nước thải	Nước thải sinh hoạt (từ nguồn số 1 đến nguồn số 10) được thu gom về bể tập trung, sau đó được bơm đến bể điều tiết T-102 nước thải thông thường của HTXLNT công suất 3.200 m³/ngày đêm xử lý. - Nước thải sản xuất có nhiễm dầu (nguồn số 13 đến nguồn số 21) được thu gom và bơm về bể điều tiết nước thải có dầu T302 (V=1.000m³) của HTXLNT công suất 3.200 m³/ngày đêm xử lý. - Nước thải sản xuất nồng độ cao (nguồn số 11, 12 và nguồn số 22) phát sinh tại khu sản xuất được thu gom, và bơm đến bể điều tiết nước thải sản xuất nồng độ cao T-202 của HTXLNT công suất 3.200 m³/ngày đêm xử lý.
II.	Giai đoạn 2 (Gồm phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông, phân xưởng công dụng 2 - xưởng công dụng)	
	Công trình thu gom nước thải	- Nước thải sinh hoạt (nguồn số 23 và nguồn số 26) được thu gom về bể tập trung sau đó được bơm đến bể điều tiết T-2102 nước thải thông thường của HTXLNT công suất 1.600 m³/ngày đêm xử lý. - Nước thải sản xuất nồng độ cao (nguồn số 24, 25 và nguồn số 27) được thu gom và bơm đến bể điều tiết nước thải nồng độ cao T-2202 của HTXLNT công suất 1.600 m³/ngày đêm xử lý.
III.	Xưởng chế sợi 2	
	Công trình thu gom nước thải	- Nước thải sinh hoạt của công nhân phát sinh từ nhà vệ sinh tầng 1, 2 (nguồn số 28) được thu gom về các bể tự hoại 4 ngăn số 1 (dung tích 32 m³/bể). Nước sau bể tự hoại theo đường ống D=4inch về bể tập trung nước sinh hoạt Pos F389A1 (V = 5m³) - Nước thải sinh hoạt của công nhân phát sinh từ nhà vệ sinh khu se giả sợi (nguồn số 29) được thu gom về các bể tự hoại 4 ngăn số 2 (dung tích 32 m³/bể). Nước sau bể tự hoại theo đường ống D=4inch dẫn về bể tập trung nước thải Pos F389C (V = 5m³), Nước từ bể F389C (V = 5 m³) được bơm về bể Pos F389A1 (V=5 m³) - Nước thải từ bồn rửa tay khu máy tuôn sợi (nguồn số 28) được thu gom vào đường ống D=4inch và dẫn về bể tập trung nước sinh hoạt Pos F389A1 (V=5 m³) - Nước thải từ bồn rửa tay khu máy se giả sợi (nguồn số 29) được thu gom và dẫn về bể tập trung nước thải Pos F389C (V = 5 m³)

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
		- Nước thải từ bồn ngưng tụ khu se sợi (nguồn số 31) được thu gom về bể tập trung nước thải Pos F389C ($V = 5 \text{ m}^3$) và được bơm về bể Pos F389A1 ($V=5 \text{ m}^3$) - Nước thải sinh hoạt từ bể Pos F389A1 ($V=5 \text{ m}^3$) (nguồn số 28, 29, 31) được 02 bơm đặt nổi, công suất 20Hp/máy bơm lên đường ống thép $D=3\text{inch}$ và dẫn về bể điều tiết nước thải T-102 của HTXL nước thải, công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ của Nhà máy sợi Polyester để xử lý trước khi thải ra môi trường - Nước thải từ tháp làm mát, từ máy làm lạnh, thiết bị nén khí (của khu công dụng), hệ thống điều hòa (se sợi) (nguồn số 30) được thu gom và dẫn về bể WST-21 ($V = 10 \text{ m}^3$) sau đó sử dụng 02 bơm, công suất 15 Hp/máy bơm về bể điều tiết T-102 của HTXLNT Nhà máy sợi Polyester, công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ - Nước thải từ phòng bảo dưỡng + phòng rửa tuôn sợi, phòng siêu âm, phòng dầu, hệ thống xử lý hơi dung môi (nguồn số 32, 33, 34, 35) được dẫn về bể tập trung nước thải sản xuất F389A2 ($V = 5 \text{ m}^3$) - Nước thải từ phòng QC (nguồn số 36) được thu gom về bể tập trung nước thải sản xuất nồng độ cao Pos F389B ($V=5 \text{ m}^3$) và được bơm về bể Pos F389A2 ($V=5 \text{ m}^3$) - Nước thải trong bể Pos F389A2 (nguồn số 37) sử dụng 02 bơm công suất 20HP bơm về 02 bể điều tiết nước thải nhiễm dầu T-302 của HTXLNT Nhà máy sợi Polyester, công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày}$ để xử lý trước khi thải ra môi trường. - Nước thải từ khu bồn dầu xưởng se sợi tầng 2 (nguồn số 38) dẫn về bể tập trung nước thải nhiễm dầu F390A của xưởng chế sợi 1. Nước thải từ bể F390A được 02 bơm, công suất 25Hp/máy bơm qua bể điều tiết nước thải nhiễm dầu T-302 của HTXL nước thải, công suất $3.200 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$ của Nhà máy sợi Polyester để xử lý trước khi thải ra môi trường.
B	Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC	
	Công trình thu gom nước thải	Phân xưởng 1: Nước thải sinh hoạt: - Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh, nhà ăn tầng 1 và tầng 2 phía Tây Bắc của nhà máy (nguồn số 39) được thu gom về Bể tự hoại 04 ngăn PIT-01 ($V=6\text{m}^3$), nước thải tại ngăn cuối cùng của bể tự hoại sẽ chảy tràn vào ống PVC đặt ngầm dẫn qua bể PIT-401-1 ($V=2,75 \text{ m}^3$). - Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh tầng 1 và tầng 2 phía Đông Bắc nhà máy (nguồn số 40) được thu gom về bể tự hoại 04 ngăn PIT-02 ($V=6\text{m}^3$), nước thải sau lắng sẽ chảy tràn theo ống PVC đặt ngầm dẫn về bể tập trung nước thải

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
		của toàn nhà máy PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải sinh hoạt từ nhà ăn, nhà vệ sinh tầng 1 và tầng 2 phía Đông của nhà máy (nguồn số 41) được thu gom về Bể tự hoại 04 ngăn PIT-03 ($V=6\text{m}^3$), nước thải tại ngăn cuối cùng của bể tự hoại sẽ chảy tràn vào ống PVC đặt ngầm dẫn qua bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải sinh hoạt từ nhà ăn, nhà vệ sinh tầng 2 –Tầng 5 phía Đông Nam của nhà máy (nguồn số 42) được thu gom về Bể tự hoại 04 ngăn PIT-04 ($V=6\text{m}^3$), nước thải tại ngăn cuối cùng của bể tự hoại sẽ chảy tràn vào ống PVC đặt ngầm dẫn qua bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). Nước thải sản xuất: - Nước thải từ quá trình làm mát định hình màng (nguồn số 43) được thu gom về bể lọc trung gian PIT-05 ($V=1,5\text{m}^3$, gồm 02 ngăn chảy tràn) đặt tại tầng 2 sau đó chảy theo đường ống đặt nổi dẫn về bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải từ quá trình làm mát rửa hạt nhựa tại máy tái chế (nguồn số 44) được thu gom vào ống ngầm D=6inch dẫn về bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 12 máy điều hòa không khí của xưởng (Lầu 1 có 07 máy, lầu 2 có 04 máy và lầu 5 có 01 máy) (nguồn số 45) được thu gom vào ống ngầm D=6inch dẫn về bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải từ hệ thống đài tháp làm mát (nguồn số 46) được thu gom vào ống đặt nổi $1\frac{1}{2}$" dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-40 -1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải từ bồn rửa lưới lọc (nguồn số 47) được thu gom vào ống đặt nổi D= 1,5 inch dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401 -1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 2 máy điều hòa không khí của xưởng màng nhựa PVC (Lầu 3 có 01 máy và lầu 4 có 01 máy) (nguồn số 48) được thu gom vào ống ngầm D=6inch dẫn về bể PIT-401-1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy trộn liệu nóng; từ hệ thống hoạt động của máy trộn lạnh, ép đùn và trực lạnh lạnh xưởng màng nhựa PVC (nguồn số 49, 50, 51) thu gom về bể trung gian P-101 ($V= 1,0\text{m}^3$) đặt tại tầng 3 thu gom ống ngầm D=6inch dẫn về bể PIT-401 -1 ($V=2,75\text{m}^3$). - Nước thải trong bể tập trung nước thải của toàn nhà máy (từ nguồn số 39 đến nguồn số 51) PIT-401-1 sử dụng 02 bơm P-401A/B bơm dẫn nước thải theo đường ống thép Ø= 3inch đặt trên giá đỡ, sau đó đầu nối vào đường ống dẫn nước thải hiện hữu (ống thép, D= 3inch đặt trên giá đỡ) của Nhà máy sản xuất màng BOPP&PVC đưa về bể tiếp nhận nước thải của

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
		HTXL nước thải của nhà máy sợi Polyester, công suất 3.200 m³/ngày đêm để tiếp tục xử lý. Phân xưởng 2: Nước thải sinh hoạt: - Nước thải sinh hoạt từ tầng nhà vệ sinh, nhà ăn tầng 1 và tầng 2 phía Tây Bắc của nhà máy (nguồn số 52) được thu gom về Bể tự hoại 04 ngăn PIT-01 xưởng sản xuất (V=6m³), nước thải tại ngăn cuối cùng của bể tự hoại sẽ chảy tràn vào ống PVC đặt ngầm dẫn qua bể PIT-01A (V=1,7 m³). Tại bể PIT-01A sử dụng 02 bơm nước thải P-01A/B bơm theo ống thép đặt nổi dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401-2 (V=10 m³). - Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh tầng 1 và tầng 2 phía Đông nhà máy (nguồn số 53) được thu gom về bể tự hoại 04 ngăn PIT-02 (V=6m³), nước thải sau lắng sẽ chảy tràn theo ống PVC đặt ngầm dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401 -2 (V=10m³). - Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh, nhà ăn tầng 1 và tầng 2 phía Bắc (nguồn số 54) được thu gom về bể tự hoại 03 ngăn PIT-04 (V=15,6m³), nước thải tại ngăn cuối cùng của bể tự hoại sẽ chảy tràn vào ống PVC đặt ngầm dẫn qua bể chứa nước thải sinh hoạt PIT-02A (V=2,54 m³). Tại bể PIT-02A sử dụng 02 bơm nước thải P-03A/B bơm theo ống thép đặt nổi dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401-2 (V=10 m³). ❖ Nước thải sản xuất: - Nước thải từ quá trình làm mát định hình màng (nguồn số 55) được thu gom về bể lọc trung gian PIT-03 (V=1,5 m³, gồm 02 ngăn chảy tràn) đặt tại tầng 2 sau đó chảy theo đường ống đặt nổi dẫn về bể PIT-401-2 (V=10 m³). - Nước thải từ quá trình làm mát rửa hạt nhựa tại máy tái chế (nguồn số 56) được thu gom vào ống ngầm D= 6inch về bể PIT-401-2 (V=10m³). - Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ 11 máy điều hòa không khí của xưởng (Lầu 1 có 06 máy, lầu 2 có 04 máy và lầu 5 có 01 máy) (nguồn số 57) được thu gom vào ống ngầm D= 6inch dẫn về bể PIT-401 -2 (V=10m³). - Nước thải từ hệ thống thu hồi hơi ngưng tụ (nguồn số 58) được thu gom vào ống đặt nổi D= 1,5inch dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401-2 (V=10m³). - Nước thải từ hệ thống tháp nước làm mát (nguồn số 59) được thu gom vào ống thép đặt dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401-2 (V=10m³). - Nước thải trong bể tập trung nước thải của toàn nhà máy

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
		(từ nguồn số 52 đến nguồn số 59) PIT-401-2 sử dụng 02 bơm P-401A/B bơm dẫn nước thải theo đường ống thép D = 3inch đặt trên giá đỡ, sau đó đầu nối vào đường ống dẫn nước thải hiện hữu (ống thép, D= 3inch đặt trên giá đỡ) của Nhà máy sản xuất màng BOPP&PVC đưa về bể tiếp nhận nước thải của HTXL nước thải công suất 3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester. - Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ máy điều hòa không khí của xưởng tầng 3 (nguồn số 60) được thu gom vào ống nhựa PVC và đầu nối với ống nước thải sản xuất của bể trung gian P-102 (V= 1,0 m³ đặt tại tầng 2) sau đó chảy theo đường ống đặt nối dẫn về bể PIT-401 -2 (V=10 m³). - Nước thải từ quá trình ngưng tụ từ máy điều hòa không khí của xưởng tầng 1 (nguồn số 61) được thu gom vào ống nhựa PVC dẫn về bể chứa nước thải sinh hoạt PIT-02A (V=2,54 m³). Tại bể PIT-02A sử dụng 02 bơm nước thải P-03A/B bơm theo ống thép đặt nối dẫn về bể tập trung nước thải của toàn nhà máy PIT-401-2 (V=10 m³). - Nước thải phát sinh từ quá trình hoạt động của máy trộn nóng, máy trộn lạnh, ép đùn và trục lạnh lạnh (nguồn số 62, 63, 64, 65) được thu gom về bể trung gian P-102 (V= 1,0 m³ đặt tại tầng 2) sau đó chảy theo đường ống đặt nối dẫn về bể PIT-401 -2 (V=10 m³). - Nước thải từ khu vực bồn chứa nguyên phụ liệu (nguồn số 66) tại hố thu gom P-103 (V= 1,67 m³) sử dụng 2 máy bơm P-02A/B bơm dẫn nước thải theo ống thép đặt nối dẫn về bể tập trung của toàn xưởng PIT-401-2 (V=10 m³).
C	Nhà máy vải nhựa PVC	
	Công trình thu gom nước thải	- Nước thải sinh hoạt (nguồn số 67, 68, 69) → bể tự hoại 03 ngăn → bể tập trung nước thải (V = 127,5 m³) → HTXL nước thải công suất 3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester. - Nước thải nhiễm dầu từ quá trình vệ sinh máy móc khu vực dây chuyền sản xuất (nguồn số 70, 71) → bể tách dầu (V = 1,44 m³) → bể tập trung nước thải (V = 127,5 m³) → HTXL nước thải công suất 3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester. - Nước thải vệ sinh khu nguyên liệu từ khu bồn chứa chất hóa dẻo (nguồn số 72) → bể tách dầu (V = 2,9m³) → bể tập trung nước thải (V = 127,5 m³) → HTXL nước thải công suất 3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester.
D	Nhà máy da tổng hợp PU	
	Công trình thu gom nước thải	Nước thải sinh hoạt (nguồn số 73, 74, 75) → Bể tự hoại 03 ngăn → Bể bơm trung gian → Bể thu gom nước thải sinh hoạt PU-SH (V = 91,2 m ³) → HTXL nước thải công suất

STT	Nội dung	Công trình thu gom và xử lý nước thải
		3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester. - Nước thải nhiễm DMF từ HTXL khí thải (nguồn số 86) → 02 bể chứa nước thải T106, T07 (300 tấn/ bể) → Giao cho đơn vị có chức năng xử lý, thu hồi tái sử dụng. - Nước thải sản xuất: Nước tráng rửa thùng từ phòng phối trộn, thiết bị rửa khăn cấp, nước thải máy hút bột khí, nước thải bồn rửa tay phòng phối liệu, khu bồn chứa và máy bơm liệu phía bắc và phía nam, khu nhà rác, khu chống tràn thấp xử lý (từ nguồn số 76 đến nguồn số 85) → Bể thu gom nước thải sản xuất PU-SX (V = 91,2 m³) → HTXL nước thải công suất 3.200m³/ngày đêm của nhà máy sợi Polyester.
E	Khu nhà hành chính và kho vật tư	
1	Công trình thu gom nước thải	- Nước thải sinh hoạt tại các phòng vệ sinh tòa nhà hành chính 1 được thu gom về bể tự hoại HC1-TH01, thể tích 8m³. - Nước thải sinh hoạt tại các phòng vệ sinh tòa nhà hành chính 2 được thu gom về bể tự hoại HC2-TH01, thể tích 8m³. - Nước thải từ 2 nhà vệ sinh nam, nữ và khu vực thiết bị rửa khăn cấp khu vực kho vật tư được thu gom vào bể tự hoại 6310PIT01, thể tích 10m³, sau đó nước thải được tiếp tục bơm về bể tự hoại HC2-TH01. - Nước thải từ các bể tự hoại HC1-TH01 và HC2-TH01 (nguồn số 87) được bơm về xử lý tại HTXL nước thải công suất 3.200 m³/ngày đêm của Nhà máy Sợi Polyester.
F	Khu cư xá nhân viên	
1	Công trình thu gom nước thải	- Nước thải sinh hoạt thu gom từ hoạt động sinh hoạt của nhân viên khu cư xá đưa về các bể CX-TH01~04, nước thải từ nhà ăn đưa về bể thu gom nước thải khu nhà ăn. Sau đó nước thải từ 05 bể trên được bơm về bể tập trung nước thải của khu cư xá nhân viên 70m³ (nguồn số 88) sau đó được bơm đầu nối dẫn về xử lý tại HTXL nước thải của Nhà máy Sợi Polyester, công suất 3.200 m³/ngày đêm bằng đường ống thép D=3inch.

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

1.2.1. Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất thiết kế 3.200 m³/ngày đêm

- Tóm tắt quy trình xử lý:

(1) Nước thải có nồng độ cao từ bể T202 → Bể điều tiết nước thải T102 (*)

(2) Nước thải nhiễm dầu từ bể T302 → Bể trộn nhanh - bể khuấy chậm chảo tuyến nổi → bể điều tiết nước thải T102 (*)

(3) Nước thải từ bể điều tiết nước thải T102 (*)

(*) → Bể trung hòa → Bể hiếu khí → Bể thoát khí → Bể lắng → Bể tiêu bọt (T-111) → [Một phần vào (Bồn lọc cát, lọc than → Bể chứa nước tái sử dụng (T-163)]/ [Phần còn lại vào Bể nước sau xử lý (T-112)] → Mương thoát nước chung của toàn phân khu Formosa theo đường ống thép D=273mm dài 2.500m sau đó

ra rạch Lò Rèn rồi dẫn vào nguồn tiếp nhận cuối cùng là sông Thị Vải đoạn thuộc xã Long Thọ, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai

- Nước thải tại bể T-111 một phần đưa về bể T-163 để tái sử dụng cho mục đích xối, rửa nhà vệ sinh; sử dụng cho hệ thống xử lý khí thải; vệ sinh lưới lọc máy ép bùn; vệ sinh thiết bị lưu huỳnh; rửa máy sấy bùn (khoảng 550 m³/ngày đêm).

- Bùn phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải được đưa về máy ép bùn sau đó trữ tại máng chứa, hoặc tiếp tục vào máy sấy bùn để sấy bùn. Bùn thải phát sinh chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý.

1.2.2. Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất thiết kế 1.600 m³/ngày đêm

- Tóm tắt quy trình xử lý:

(1) Nước thải có nồng độ cao từ bể T2202 → Bể điều tiết nước thải T2102 ()*

(2) Nước thải thông thường đưa về bể điều tiết nước thải T2102 ()*

() → Bể trung hòa → Bể hiếu khí → Bể thoát khí → Bể MBR → Bể tiêu bọt (T-2111) → [Một phần vào Bể chứa nước tái sử dụng T-2163], [Phần còn lại vào Bể nước sau xử lý T-2112] → Bể nước sau xử lý (T-112) → mương thoát nước chung của toàn phân khu Formosa theo đường ống thép D=273mm dài 2.500m sau đó ra rạch Lò Rèn rồi dẫn vào nguồn tiếp nhận cuối cùng là sông Thị Vải đoạn thuộc xã Long Thọ, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai*

Bùn phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải được đưa về máy ép bùn sau đó trữ tại máng chứa, hoặc tiếp tục vào máy sấy bùn để sấy bùn. Tất cả bùn thải phát sinh chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý.

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

- Số lượng: 01 hệ thống.

- Vị trí lắp đặt: Đặt tại khuôn viên của hệ thống xử lý nước thải Nhà máy sợi Polyester tại Công ty TNHH Hưng Nghiệp Formosa, Khu công nghiệp Nhơn Trạch III, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai, có tọa độ X = 118.646,8; Y = 410.711.

- Thông số lắp đặt: Lưu lượng (đầu vào, đầu ra), nhiệt độ, pH, TSS, COD, Amoni (tính theo Nitơ).

- Thiết bị lấy mẫu tự động: LIQUISTATION CDF33.

- Camera theo dõi: 02 camera (01 tại vị trí cửa xả, 01 tại vị trí trạm đặt thiết bị quan trắc).

- Kết nối, truyền số liệu: Dữ liệu truyền từ địa chỉ IP:115.79.203.253 theo phương thức FTP.

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

- Thường xuyên kiểm tra đường ống, thiết bị, kịp thời khắc phục các sự cố rò rỉ, tắc nghẽn.

- Đảm bảo vận hành hệ thống theo đúng quy trình vận hành đã xây dựng.

- Thường xuyên theo dõi hoạt động của bể tự hoại; đảm bảo không có bất kỳ công trình xây dựng trên đường ống dẫn nước; nạo vét hệ thống cống rãnh định kỳ để tăng khả năng thoát nước; hợp đồng với đơn vị chức năng để thu gom, hút hầm cầu định kỳ và mang đi xử lý đúng quy định.

- Trường hợp hệ thống xử lý nước thải xảy ra sự cố, nước thải sẽ được đưa về bể ứng phó sự cố 401A, 401B của hệ thống xử lý nước thải của cơ sở, với dung

tích chứa 3.800m³/hồ, tổng dung tích chứa khoảng 7.600m³ để lưu chứa trong thời gian khắc phục sự cố. Đối với trường hợp hệ thống xử lý nước thải có sự cố nghiêm trọng, chưa thể khắc phục ngay, tạm ngưng sản xuất để khắc phục sự cố.

- Trang bị các phương tiện, thiết bị dự phòng cần thiết để ứng phó, khắc phục khi có sự cố xảy ra.

- Đào tạo, huấn luyện, xây dựng lực lượng tại chỗ ứng phó, khắc phục sự cố tránh gây ô nhiễm nguồn nước.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm:

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: Không quá 06 tháng kể từ khi bắt đầu vận hành thử nghiệm.

2.2. Công trình, thiết bị xả nước thải phải vận hành thử nghiệm: 01 hệ thống xử lý nước thải, công suất thiết kế: 1.600 m³/ngày đêm.

2.2.1. Vị trí lấy mẫu:

- Đầu vào bể điều tiết sinh học T-2102 hệ thống 1.600 m³/ngày đêm;
- Đầu vào bể điều tiết nồng độ cao T-2202 hệ thống 1.600 m³/ngày đêm;
- Đầu ra bể nước sau xử lý T-2112 hệ thống 1.600 m³/ngày đêm.

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

- Thành phần ô nhiễm chính đầu vào, đầu ra: Nhiệt độ, độ màu, pH, TSS, COD, BOD₅, As, Hg, Pb, Cd, Cr³⁺, Cr⁶⁺, Cu, Fe, tổng Phenol, Florua, NH⁴⁺, tổng N, tổng Photpho, Clo dư, dầu mỡ khoáng, Coliform.

- Giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm: Theo Giới hạn tại mục 2.6 Phần A Phụ lục 1.

2.3. Tần suất lấy mẫu

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải theo quy định tại khoản 4 Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 đã được sửa đổi bổ sung tại khoản 8 Điều 1 Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, cụ thể như sau: Bảo đảm quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

3.1. Thực hiện thu gom, xử lý nước thải phát sinh từ hoạt động của cơ sở theo quy định tại khoản 1 và khoản 2 Điều 86 Luật Bảo vệ môi trường và đạt yêu cầu về chất lượng nước thải quy định tại Mục 2.6 Phần A của Phụ lục này.

3.2. Công khai, minh bạch các đường ống thu gom, thoát nước thải; kiểm soát và theo dõi chặt chẽ lưu lượng nước thải sau xử lý; lưu giữ số liệu và đưa vào nội dung báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm.

3.3. Vận hành mạng lưới thu gom, thoát nước mưa đảm bảo các yêu cầu về tiêu thoát nước và các điều kiện vệ sinh môi trường trong quá trình vận hành cơ sở. Nghiêm cấm việc xả nước thải vào hệ thống thoát nước mưa.

3.4. Đảm bảo bố trí đủ kinh phí, nhân lực, thiết bị, hóa chất,... vận hành tốt nhất các công trình thu gom, xử lý nước thải.

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

3.6. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được truyền dẫn thường xuyên, ổn định dữ liệu, số liệu quan trắc về Sở Nông nghiệp và Môi trường tỉnh Đồng Nai để theo dõi, giám sát. Thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được thử nghiệm, kiểm định, hiệu chuẩn theo quy định của pháp luật về tiêu chuẩn, đo lường, chất lượng. Việc kết nối, truyền số liệu quan trắc nước thải tự động, liên tục được thực hiện theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 và Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ, Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30/6/2021 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định kỹ thuật quan trắc môi trường và quản lý thông tin, dữ liệu quan trắc chất lượng môi trường. Hệ thống quan trắc nước thải tự động, liên tục phải được kiểm soát chất lượng định kỳ 01 lần/năm theo quy định.

3.7 Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi có bất kỳ thông số nào không đạt yêu cầu quy định tại Mục 2.6 Phần A Phụ lục này và phải dừng ngay việc xả nước thải để thực hiện các biện pháp khắc phục.

PHỤ LỤC 2

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

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày tháng năm 2025
của Ban Quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai)

A. NỘI DUNG CẤP PHÉP XẢ KHÍ THẢI

1. Nguồn phát sinh khí thải

1.1. Nhà máy sợi Polyester

- Nguồn số 01: Khí thải từ dây chuyền sản xuất bông Line A/B phân xưởng Chế bông – xưởng Chế bông;
- Nguồn số 02: Khí thải từ dây chuyền sản xuất bông Line C/D phân xưởng Chế bông – xưởng Chế bông;
- Nguồn số 03: Khí thải từ quy trình sản xuất bánh sợi POY xưởng Chế sợi 1;
- Nguồn số 04: Khí thải từ quy trình sản xuất bánh sợi SDY xưởng Chế sợi 1;
- Nguồn số 05: Khí thải từ quy trình sản xuất sợi gia công DTY và dây chuyền sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch (máy 1~8) xưởng Chế sợi 1;
- Nguồn số 06: Khí thải từ quy trình sản xuất sợi gia công DTY và dây chuyền sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch (máy 1~8) xưởng Chế sợi 1;
- Nguồn số 07: Khí thải từ khu rửa lọc Nhôm oxi hóa;
- Nguồn số 08: Khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá hoặc lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 1 có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1.
- Nguồn số 09: Bụi được thu gom từ quá trình sấy khô kết tinh hạt nhựa nguyên liệu bằng hệ thống lọc bụi (không có dòng thải).
- Nguồn số 10: Khí làm mát từ hệ thống làm mát hạt nhựa SPP.
- Nguồn số 11: Khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2.
- Nguồn số 12: Hơi dung môi từ dây chuyền SDY (A~F) và 7 chuyền POY (G~L,X).
- Nguồn số 13: Hơi dung môi từ dây chuyền POY M~W.
- Nguồn số 14: Hơi dung môi từ dây chuyền máy se giả sợi 201~215 và hơi nóng từ bộ trao đổi nhiệt motor tái sinh POS 2212 A14.
- Nguồn số 15: Hơi dung môi từ dây chuyền máy se giả sợi 216~225.
- Nguồn số 16: Hơi dung môi từ dây chuyền máy đốt điện (AL2O3) và hơi nóng từ bộ trao đổi nhiệt motor tái sinh POS 2212 B14.
- Nguồn số 17: Bụi phát sinh tại khu vực sấy khô được thu gom bằng hệ thống lọc bụi 222A (không có dòng thải).
- Nguồn số 18: Bụi phát sinh tại khu vực sấy khô được thu gom bằng hệ thống lọc bụi 222B (không có dòng thải).

1.2. Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC

Phân xưởng 1:

- Nguồn số 19: Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 1 quy trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 1.

- Nguồn số 20: Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 2 quy trình sản xuất màng nhựa BOPP.

- Nguồn số 21: Bụi phát sinh tại 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu tái chế (màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 1.

- Nguồn số 22: Hơi hữu cơ dung môi của 03 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP).

Phân xưởng 2:

- Nguồn số 23: Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 1 quy trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2.

- Nguồn số 24: Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 2 quy trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2.

- Nguồn số 25: Bụi phát sinh tại 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu tái chế (màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 2.

- Nguồn số 26: Hơi hữu cơ dung môi của 04 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP).

1.3. Nhà máy vải nhựa PVC

- Nguồn số 27: Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV01.

- Nguồn số 28: Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV02.

- Nguồn số 29: Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV03.

- Nguồn số 30: Bụi phát sinh tại phòng đóng gói bột nguyên liệu.

- Nguồn số 31: Khí thải, hơi dung môi hữu cơ, hóa chất từ dây chuyền AV01, AV02.

- Nguồn số 32: Khí thải, hơi dung môi hữu cơ, hóa chất từ dây chuyền AV03, AV04.

1.4. Nhà máy da tổng hợp PU

Nguồn số 33: Hơi dung môi DMF từ quá trình sản xuất.

2. Dòng khí thải, vị trí xả khí thải

2.1. Vị trí xả khí thải

- Vị trí xả khí thải: Nhà máy Sợi Polyester, nhà máy màng nhựa BOPP & PVC, nhà máy Vải nhựa PVC và Nhà máy da tổng hợp PU của Công ty TNHH Hưng Nghiệp Formosa, địa chỉ tại Khu công nghiệp Nhơn Trạch III, thị trấn Hiệp Phước, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai, Việt Nam

2.2. Dòng khí thải, tọa độ vị trí xả khí thải, lưu lượng xả khí thải lớn nhất: 1.405.180 m³/giờ

STT	Dòng khí thải	Công trình xử lý khí thải	Số lượng	Tọa độ vị trí xả khí thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45', múi chiều 3°)	Lưu lượng xả khí thải lớn nhất
A	Nhà máy sợi Polyester				
I	Giai đoạn 1 (phân xưởng poly 1, phân xưởng chế bông – xưởng chế bông, xưởng chế sợi 1, phân xưởng công dụng 1 - xưởng công dụng.				

STT	Dòng khí thải	Công trình xử lý khí thải	Số lượng	Tọa độ vị trí xả khí thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45', múi chiều 3°)	Lưu lượng xả khí thải lớn nhất
1	Dòng thải số 1	HTXL khí thải từ quy trình sản xuất bông Polyester (nguồn 01)	01 hệ thống	X:1187477 Y:410822	96.540 (m ³ /giờ)
	Dòng thải số 2	HTXL khí thải từ quy trình sản xuất bông Polyester (nguồn 02)	01 hệ thống	X:1187498 Y:410830	96.540 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 3	HTXL khí thải từ dây chuyền sản xuất POY (409B) (nguồn 03)	01 hệ thống	X:1187258 Y:410667	42.060 (m ³ /giờ)
3	Dòng thải số 4	HTXL khí thải từ dây chuyền sản xuất SDY (409A) (nguồn 04)	01 hệ thống	X:1187299 Y:410670	42.060 (m ³ /giờ)
4	Dòng thải số 5-6	HTXL khí thải từ dây chuyền DTY (143, 144) (nguồn 05, nguồn 06)	02 hệ thống	X:1187205 Y:410658	57.600 (m ³ /giờ/hệ thống)
5	Dòng thải số 7	HTXL khí thải từ khu rửa lọc Nhôm oxi hóa (F352) (nguồn 07).	01 hệ thống	X:1187203 Y:410657	3.120 (m ³ /giờ)
6	Dòng thải số 8	HTXL khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá và khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 1; hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1 (nguồn 08)	01 hệ thống	X:1187310 Y:410687	99.255 Nm ³ /giờ (tương đương 135.590 m ³ /giờ Tại P:4.5mbar, T:90°C)
II	Giai đoạn 2: phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông, phân xưởng công dụng 2 - xưởng công dụng.				
1	Dòng thải số 9	HTXL bụi từ quy trình làm mát hạt nhựa SPP (nguồn 10)	01 hệ thống	X:1186875 Y:411031	96.420 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 10	HTXL khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2, hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2 (nguồn 11)	01 hệ thống	X:1186796 Y:410916	26.000 Nm ³ /giờ (tương đương 45.230 m ³ /giờ (tại P:4.5mBar, T:200°C)
III	Xưởng chế sợi 2				
1	Dòng thải số 11	HTXL hơi dung môi 409A (nguồn 12)	01 hệ thống	X:1187202 Y:410195	39.000 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 12	HTXL hơi dung môi 409B (nguồn 13)	01 hệ thống	X:1187213 Y:410201	30.000 (m ³ /giờ)
3	Dòng thải số 13	HTXL hơi dung môi 243-1 (nguồn 14)	01 hệ thống	X:1187209 Y:410204	108.000 (m ³ /giờ)
4	Dòng thải số 14	HTXL hơi dung môi 243-2 (nguồn 15)	01 hệ thống	X:1187221 Y:410200	108.000 (m ³ /giờ)

STT	Dòng khí thải	Công trình xử lý khí thải	Số lượng	Tọa độ vị trí xả khí thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45', múi chiều 3°)	Lưu lượng xả khí thải lớn nhất
5	Dòng thải số 15	HTXL hơi dung môi hữu cơ – máy vệ sinh xử lý thiết bị bằng gia nhiệt điện với chất xúc tác bột nhôm pos 352 (AL ₂ O ₃) (nguồn 16)	01 hệ thống	X:1187209 Y:411154	2.400 (m ³ /giờ)
B	Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC				
I	Phân xưởng 1				
1	Dòng thải số 16	Hệ thống lọc bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 1 (nguồn 19)	01 hệ thống	X:1186717 Y:410 368	3.000 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 17	Hệ thống lọc bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 2 (nguồn 20)	01 hệ thống	X:1186762 Y:410 393	3.000 (m ³ /giờ)
3	Dòng thải số 18	Hệ thống lọc bụi túi vải cho các bồn nạp nguyên liệu phụ và bồn nạp nguyên liệu tái chế số 3 (nguồn 21)	01 hệ thống	X:1186743 Y:410 406	29.760 (m ³ /giờ)
4	Dòng thải số 19	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện EP (nguồn 22)	01 hệ thống	X:1187571 Y:411361	22.800 (m ³ /giờ)
II	Phân xưởng 2				
1	Dòng thải số 20	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 1 (nguồn 23)	01 hệ thống	X:1186637 Y:410 398	3.000 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 21	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 2 (nguồn 24)	01 hệ thống	X:1186632 Y:410 432	3.000 (m ³ /giờ)
3	Dòng thải số 22	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho các bồn nạp nguyên liệu phụ và bồn nạp nguyên liệu tái chế số 3 (nguồn 25)	01 hệ thống	X:1186639 Y:410 418	29.760 (m ³ /giờ)
4	Dòng thải số 23	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện EP (nguồn 26)	01 hệ thống	X:1187681 Y:411412	31.500 (m ³ /giờ)
C	Nhà máy vải nhựa PVC				
1	Dòng thải số 24-27	Hệ thống xử lý bụi túi vải (nguồn 27 đến nguồn 30)	4 hệ thống	X:1186588 Y:409964	4.800 (m ³ /giờ)
				X:1186585 Y:409982	4.800 (m ³ /giờ)
				X:1186540 Y:409956	4.800 (m ³ /giờ)
				X:1186582 Y:409968	4.800 (m ³ /giờ)
2	Dòng thải số 28-29	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện (nguồn 31, nguồn 32)	2 hệ	X:1187202 Y:410195	108.000 (m ³ /giờ)

STT	Dòng khí thải	Công trình xử lý khí thải	Số lượng	Tọa độ vị trí xả khí thải (hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 107°45', múi chiều 3°)	Lưu lượng xả khí thải lớn nhất
			thống	X:1187215 Y:410197	108.000 (m ³ /giờ)
D	Nhà máy đa tổng hợp PU				
1	Dòng thải số 30	HTXL hơi dung môi hữu cơ DMF từ quá trình sản xuất (nguồn 33)	01 hệ thống	X:1186553 Y:410250	84.000 (m ³ /giờ)

2.2.1. Phương thức xả khí thải:

Bụi, khí thải sau xử lý được xả ra môi trường qua ống thoát khí, xả liên tục 24/24 giờ khi hoạt động.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường không khí bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT (cột B với K_v = 0,8, K_p theo tổng lưu lượng các nguồn khí thải của dự án); và Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ theo QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả ra môi trường, cụ thể như sau:

- Dòng thải số 8

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	Quan trắc tự động liên tục
2	Áp suất	Pa	-	
3	Nhiệt độ	°C	-	
4	O ₂	%	-	
5	Bụi	mg/Nm ³	128	
6	CO	mg/Nm ³	640	
7	SO ₂	mg/Nm ³	320	
8	NO _x	mg/Nm ³	544	

- Dòng thải số 1 đến số 7; dòng thải số 9 đến số 15

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	-	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi	mg/Nm ³	128	06 tháng/lần	
3	Axetaldehyt	mg/Nm ³	270	01 năm/lần	
4	Metylaxetat	mg/Nm ³	610	01 năm/lần	

- Dòng thải số 16 đến số 23

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
-----	--------------	--------	-----------------------------------	----------------------------	----------------------------

1	Lưu lượng	m ³ /giờ	--	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi (PM)	mg/Nm ³	128	06 tháng/lần	
3	Vinylclorua	mg/Nm ³	20	01 năm/lần	

- Dòng thải số 24 đến số 29

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
Giám sát Hệ thống xử lý bụi túi vải (dòng thải số 24 đến số 27)					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	--	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi (PM)	mg/Nm ³	128		
Giám sát Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện (dòng thải 28, 29)					
1	Lưu lượng	m ³ /giờ	--	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi (PM)	mg/Nm ³	128	06 tháng/lần	
3	Vinylclorua	mg/Nm ³	20 (*)	01 năm/lần	
4	Kẽm và hợp chất (tính theo kẽm)	mg/Nm ³	19,2	01 năm/lần	

- Dòng thải số 30

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động liên tục
1	Lưu lượng	m ³ / giờ	-	06 tháng/lần	Không thuộc đối tượng
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	128	06 tháng/lần	
3	EAC (Etylaxetat)	mg/Nm ³	1.400	01 năm/lần	
4	MEK (Methyl ethylxeton)	mg/Nm ³	--	01 năm/lần	
5	Dimetylfomamit (DMF)	mg/Nm ³	60	01 năm/lần	

Ghi chú:

(1) Giá trị giới hạn cho phép: theo QCVN 20:2009/BTNMT.

(2) Chủ cơ sở có trách nhiệm thường xuyên kiểm tra, giám sát các nguồn phát sinh khí thải đảm bảo chất lượng khí thải trước khi xả thải ra môi trường không khí phải đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường, QCVN 19:2009/BTNMT (cột B với Kv = 0,8 và Kp theo tổng lưu lượng các nguồn khí thải) và QCVN 20:2009/BTNMT.

* Từ ngày 01 tháng 7 năm 2025: chủ cơ sở rà soát, thực hiện theo QCVN 19:2024/BTNMT (ban hành kèm theo Thông tư 45/2024/TT-BTNMT ngày 30 tháng 12 năm 2024 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường).

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

1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải

1.1. Mạng lưới thu gom khí thải

- Nguồn số 01: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất bông Line A/B phân xưởng chế bông - xưởng Chế bông được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 01, công suất thiết kế 96.540 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 02: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất bông Line C/D phân xưởng chế bông- xưởng Chế bông được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 02, công suất thiết kế 96.540 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 03: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất bánh sợi POY xưởng Chế sợi 1 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 03, công suất thiết kế 42.060m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 04: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất bánh sợi SDY xưởng Chế sợi 1 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 04, công suất thiết kế 42.060m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 05: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sản xuất bánh sợi SDY xưởng Chế sợi 1 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 05, công suất thiết kế 57.600m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 06: Khí thải phát sinh từ dây chuyền sợi gia công DTY và dây chuyền sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch (máy 1~8) xưởng Chế sợi 1 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 06, công suất thiết kế 57.600m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 07: Khí thải phát sinh từ Khu rửa lọc Nhôm oxi hóa được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 07, công suất thiết kế 3.120m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 08: khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá và khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 1; hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1 -xưởng Chế bông được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 08, công suất thiết kế 99.255Nm³/giờ (tương đương 135.590 m³/giờ, áp suất 4,5 mBar, nhiệt độ 90°C) để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.
- Nguồn số 09: hơi nóng từ ngõ ra các bồn sấy khô kết tinh hạt nhựa (hạt chip) nguyên liệu của khu sấy khô kết tinh của phòng tuôn sợi, hơi nóng sau sấy khô bao gồm bụi pet phát sinh trong quá trình sấy khô hoặc vận chuyển hạt nhựa (hạt chip) sẽ được thu gom bằng ống thép D=102mm, dài khoảng 150m dẫn về hệ thống lọc bụi xoáy khí, bụi rơi xuống túi thu gom, sau đó hơi sau lọc sạch bụi sẽ qua hệ thống khử ẩm, gia nhiệt, tái sinh và tiếp tục sử dụng lại theo chu trình tuần hoàn tiếp tục cung cấp cho ngõ vào các bồn sấy khô kết tinh sử dụng tiếp thông qua quạt hút và motor thổi gió, công suất thiết kế 7200 m³/giờ. Bụi pet được thu gom, xử lý theo quy định.

- Nguồn số 10: Khí thải phát sinh từ hệ thống làm mát hạt nhựa SPP được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 10, công suất thiết kế $96.420\text{m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 11: Khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 và hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 (hệ thống xử lý khí thải số 11, công suất thiết kế $26.000\text{Nm}^3/\text{giờ}$, tương đương $45.230\text{ m}^3/\text{giờ}$, áp suất 4,5 mBar, nhiệt độ 200°C) để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 12: Khí thải phát sinh từ dây chuyền SDY A~F và 7 chuyền POY từ G~L,X được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 12, công suất thiết kế $39.000\text{ m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 13: Khí thải phát sinh từ dây chuyền POY M~W được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 13, công suất thiết kế $30.000\text{ m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 14: Khí thải phát sinh từ dây chuyền máy se giả sợi 201~215 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 14, công suất thiết kế $108.000\text{ m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 15: Khí thải phát sinh từ dây chuyền máy se giả sợi 216~225 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 15, công suất thiết kế $108.000\text{ m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 16: Khí thải phát sinh từ dây chuyền máy vệ sinh xử lý thiết bị bằng gia nhiệt điện với chất xúc tác bột nhôm pos 352 (Al_2O_3) được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 16, công suất thiết kế $2.400\text{ m}^3/\text{giờ}$ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 17: Hơi nóng từ ngõ ra các bồn sấy khô kết tinh hạt nhựa (hạt chip) nguyên liệu của khu A sấy khô kết tinh của phòng tuôn sợi, hơi nóng sau sấy khô bao gồm bụi pet phát sinh trong quá trình sấy khô hoặc vận chuyển hạt nhựa (hạt chip) sẽ được thu gom bằng ống thép $D=165\text{mm}$, dẫn về ống $D=457$, sau tập trung qua ống chính $D=609\text{mm}$ vào hệ thống lọc bụi xoáy khí, bụi rơi xuống túi thu gom, sau đó hơi sau lọc sạch bụi sẽ qua hệ thống khử ẩm, gia nhiệt, tái sinh và tiếp tục sử dụng lại theo chu trình tuần hoàn tiếp tục cung cấp cho ngõ vào các bồn sấy khô kết tinh sử dụng tiếp thông qua quạt hút và motor thổi gió, công suất thiết kế $12.000\text{m}^3/\text{giờ}$. Bụi pet thu gom ở giai đoạn này được thu gom, xử lý theo quy định.

- Nguồn số 18: Hơi nóng từ ngõ ra các bồn sấy khô kết tinh hạt nhựa (hạt chip) nguyên liệu của khu B sấy khô kết tinh của phòng tuôn sợi, hơi nóng sau sấy

khô bao gồm bụi PET phát sinh trong quá trình sấy khô hoặc vận chuyển hạt nhựa (hạt chip) sẽ được thu gom bằng ống thép D=165mm, dẫn về ống D=457mm, sau tập trung qua ống chính D=609mm vào hệ thống lọc bụi xoáy khí, bụi rơi xuống túi thu gom, sau đó hơi sau lọc sạch bụi sẽ qua hệ thống khử ẩm, gia nhiệt, tái sinh và tiếp tục sử dụng lại theo chu trình tuần hoàn tiếp tục cung cấp cho ngõ vào các bồn sấy khô kết tinh sử dụng tiếp thông qua quạt hút và motor thổi gió, công suất thiết kế 12.000m³/giờ. Bụi PET thu gom ở giai đoạn này được thu gom, xử lý theo quy định.

- Nguồn số 19: Bụi phát sinh từ bồn nạp nguyên liệu chính số 1, chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 1 được thu gom bằng thiết bị lọc bụi túi vải, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 20: Khí thải phát sinh từ bồn nạp nguyên liệu chính số 2 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP được thu gom bằng thiết bị lọc bụi túi vải, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 21: Khí thải phát sinh từ 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu tái chế (màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 1 được thu gom bằng 16 thiết bị lọc bụi túi vải, công suất thiết kế 29.760m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 22: Khí thải phát sinh từ 03 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP) được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 22, công suất thiết kế 22.800m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 23: Khí thải phát sinh từ bồn nạp nguyên liệu chính số 1 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 23, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 24: Khí thải phát sinh từ bồn nạp nguyên liệu chính số 2 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 24, công suất thiết kế 3.000 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 25: Khí thải phát sinh từ 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu tái chế (màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 2 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 25, công suất thiết kế 29.760 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 26: Khí thải phát sinh từ 04 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP) được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 26, công suất thiết kế 31.500m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 27: Khí thải phát sinh từ công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV01 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 27, công suất thiết kế 4.800m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 28: Khí thải phát sinh từ công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV02 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 28, công suất thiết kế 4.800m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 29: Khí thải phát sinh từ công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV03 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 29, công suất thiết kế 4.800m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 30: Khí thải phát sinh từ phòng đóng gói bột nguyên liệu được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 30, công suất thiết kế 4.800m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 31: Khí thải phát sinh từ dây chuyền AV01, AV02 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 31, công suất thiết kế 108.000m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 32: Khí thải phát sinh từ dây chuyền AV03, AV04 được thu gom bằng các chụp hút, ống hút theo đường ống dẫn về hệ thống xử lý khí thải số 32, công suất thiết kế 108.000m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

- Nguồn số 33: Khí thải phát sinh từ quá trình sản xuất(hơi DMF), được thu gom và dẫn về xử lý tại 01 HTXL khí thải, công suất thiết kế 84.000 m³/giờ để xử lý sau đó thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải.

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

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
A. Nhà máy sợi Polyester					
I. Giai đoạn 1 (Gồm phân xưởng poly 1, Phân xưởng chế bông - Xưởng chế bông, Xưởng chế sợi 1, phân xưởng công dụng 1 - Xưởng công dụng)					
Nguồn số 01	Dây chuyền sản xuất bông Line A/B phân xưởng chế bông- xưởng Chế Bông	Hệ thống xử lý khí thải hơi VOC 590 A/B - phân xưởng chế bông - Xưởng Chế Bông	96.540m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 02	Dây chuyền sản xuất bông Line C/D phân xưởng chế bông -xưởng Chế Bông	Hệ thống xử lý khí thải hơi VOC 590 C/D - phân xưởng chế bông - Xưởng Chế Bông	96.540m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 03	Quy trình sản xuất bánh sợi POY xưởng	Hệ thống xử lý khí thải POY 409B -	42.060m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải →	Nước thu hồi

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
	Chế sợi 1	xưởng Chế sợi 1		Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	
Nguồn số 04	Quy trình sản xuất bánh sợi SDY xưởng Chế sợi 1	Hệ thống xử lý khí thải SDY 409A - xưởng Chế sợi 1	42.060m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 05	Quy trình sản xuất sợi gia công DTY và dây chuyền sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch (máy 1~8) xưởng Chế sợi 1	Hệ thống xử lý khí thải DTY 143 - xưởng Chế sợi 1	57.600m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 06	Quy trình sản xuất sợi gia công DTY và dây chuyền sản xuất hạt nhựa từ miếng nhựa đã qua sơ chế sạch (máy 1~8) xưởng Chế sợi 1	Hệ thống xử lý khí thải DTY 144 - xưởng Chế sợi 1	57.600m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa Khí thải → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 07	Khu rửa lọc Nhôm oxi hóa	Hệ thống xử lý từ khu rửa lọc Nhôm oxi hóa F352 - xưởng Chế sợi 1	3.120m ³ /giờ	Khí thải → Thùng lọc bụi nhôm → Quạt hút → Ngăn trung hòa → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Tầng hấp thu 3 → Ống thải	Nước làm mát

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
Nguồn số 08	Lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá, Lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 1 có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1	Hệ thống xử lý khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá và khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 1 có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1 -xưởng chế bông	99.255Nm ³ /giờ (tương đương 135.590 m ³ /giờ, áp suất 4,5 mBar, nhiệt độ 90°C)	Khí thải lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1 → Bộ dư nhiệt không khí → (1). Khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu than đá có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 1 → Thiết bị khử NOX → Thiết bị thu hồi sản xuất khí steam 6K → Bộ dư nhiệt không khí → Bộ lọc bụi tĩnh điện ESP → Thiết bị xử lý lưu huỳnh FGD → (2). (1) + (2) → Ống thải	Nước thu hồi và Mg(OH) ₂
Nguồn số 09	Hơi nóng và bụi từ quá trình sấy khô kết tinh hạt nhựa nguyên liệu	Hệ thống tập trung Bụi tái sử dụng	7200 Nm ³ /giờ	Khí nóng sau khi qua bồn sấy khô → ngõ ra Bồn sấy khô kết tinh → Lọc xoáy khí → Bụi tập trung bao thu hồi → Khí nóng tiếp tục qua lọc bụi túi vải → Bụi tập trung vào bao thu hồi bụi → Khí nóng tiếp tục qua hệ thống loại ẩm, làm nóng tiếp tục sử dụng theo chu trình khép kín, không phát thải	Túi lọc vải
II. Giai đoạn 2 (Gồm phân xưởng poly 2 - xưởng chế bông, phân xưởng công dụng 2 - xưởng công dụng)					

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
Nguồn số 10	Khí làm mát từ hệ thống làm mát hạt nhựa SPP	Hệ thống lọc bụi SPP2 - phân xưởng poly 2 -Xưởng Chế Bông	96.420m ³ /giờ	Khí thải → Cyclone → Quạt gió → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 11	Lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 và hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2	Hệ thống xử lý khí thải lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 và hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2	26.000Nm ³ /giờ (tương đương 45.230 m ³ /giờ, áp suất 4,5 mBar, nhiệt độ 200°C)	Hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2 → Quạt hút → Lò hơi đốt khí của Lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên + Khí thải lò dầu tải nhiệt khí thiên nhiên → Ống thải	Không
III. Xưởng Chế sợi 2					
Nguồn số 12	Hơi dung môi từ dây chuyền SDY A~F và 7 chuyền POY từ G~L,X	Hệ thống 409A xử lý Hơi dung môi từ dây chuyền SDY A~F và 7 chuyền POY từ G~L,X	39.000 m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa → Tầng hấp thu 1 → Tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 13	Hơi dung môi từ dây chuyền POY M~W	Hệ thống 409B xử lý Hơi dung môi từ dây chuyền POY M~W	30.000 m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa → tầng hấp thu 1 → tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 14	Hơi dung môi từ dây chuyền máy se giả sợi 201~215	Hệ thống 243-1 xử lý hơi dung môi	108.000 m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa → tầng hấp thu 1 → tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 15	Hơi dung môi từ dây chuyền máy se giả sợi 216~225	Hệ thống 243-2 xử lý hơi dung môi	108.000 m ³ /giờ	Khí thải → Quạt hút → Ngăn trung hòa → tầng hấp thu 1 → tầng hấp thu 2 → Ống thải	Nước thu hồi
Nguồn số 16	Hơi dung môi từ dây chuyền máy vệ sinh xử lý thiết bị bằng gia nhiệt điện	Hệ thống POS 352 xử lý hơi dung môi của máy gia nhiệt điện	2.400 m ³ /giờ	Khí thải → Thùng tách bụi → Quạt hút → Ngăn trung hòa → Tầng hấp thu → Ống thải	Nước làm mát

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
	với chất xúc tác bột nhôm pos 352 (AL ₂ O ₃)				
Nguồn số 17	Hơi nóng và bụi từ quá trình sấy khô kết tinh hạt nhựa	Hệ thống lọc bụi 222A	12.000 m ³ /giờ	Khí nóng sau khi qua bồn sấy khô → ngõ ra Bồn sấy khô kết tinh → Lọc xoáy khí → Bụi tập trung bao thu hồi → Khí nóng tiếp tục qua lọc bụi túi vải → Bụi tập trung vào bao thu hồi bụi → Khí nóng tiếp tục qua hệ thống loại ẩm, làm nóng tiếp tục sử dụng theo chu trình khép kín, không phát thải	Túi lọc vải
Nguồn số 18	Hơi nóng và bụi từ quá trình sấy khô kết tinh hạt nhựa ,	Hệ thống lọc bụi 222B	12.000 m ³ /giờ	Khí nóng sau khi qua bồn sấy khô → ngõ ra Bồn sấy khô kết tinh → Lọc xoáy khí → Bụi tập trung bao thu hồi → Khí nóng tiếp tục qua lọc bụi túi vải → Bụi tập trung vào bao thu hồi bụi → Khí nóng tiếp tục qua hệ thống loại ẩm, làm nóng tiếp tục sử dụng theo chu trình khép kín, không phát thải.	Túi lọc vải
B. Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC					
Nguồn số 19	Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 1 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 1	Hệ thống lọc bụi túi vải cho bồn nạp nguyên liệu chính số 1	3.000 m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
Nguồn số 20	Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 2 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP	Hệ thống lọc bụi túi vải cho bồn nạp nguyên liệu chính số 2	3.000 m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 21	Bụi phát sinh tại 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu tái chế (màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 1	Hệ thống lọc bụi túi vải cho các bồn nạp nguyên liệu phụ và bồn nạp nguyên liệu tái chế số 3	29.760m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 22	Hơi hữu cơ dung môi của 03 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP)	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện EP	22.800m ³ /giờ	Khí thải → Máy xử lý tĩnh điện → Quạt hút → Ống thải	Dây tĩnh điện
Nguồn số 23	Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 1 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 1	3.000 m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 24	Bụi phát sinh tại bồn nạp nguyên liệu chính số 2 chế trình sản xuất màng nhựa BOPP phân xưởng 2	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho 01 bồn nạp nguyên liệu chính số 2	3.000 m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 25	Bụi phát sinh tại 16 bồn nạp nguyên liệu phụ và nguyên liệu	Hệ thống xử lý bụi túi vải cho các bồn nạp nguyên liệu phụ và	29.760 m ³ /giờ	Khí thải → Lọc bụi túi vải → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
	tái chế(màng BOPP bị lỗi) phân xưởng 2	bồn nạp nguyên liệu tái chế số 3			
Nguồn số 26	Hơi hữu cơ dung môi của 04 dây chuyền sản xuất màng nhựa PVC (hệ thống xử lý tĩnh điện EP)	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện EP	31.500m ³ /giờ	Khí thải → Máy xử lý tĩnh điện → Quạt hút → Ống thải	Dây tĩnh điện
C. Nhà máy vải nhựa PVC					
Nguồn số 27	Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV01.	Hệ thống xử lý bụi túi vải dây chuyền AV01	4.800m ³ /giờ	Khí thải → Thiết bị lọc bụi → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 28	Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV02.	Hệ thống xử lý bụi túi vải dây chuyền AV02	4.800m ³ /giờ	Khí thải → Thiết bị lọc bụi → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 29	Bụi phát sinh tại công đoạn nạp liệu bột PVC Dây chuyền AV03.	Hệ thống xử lý bụi túi vải dây chuyền AV03	4.800m ³ /giờ	Khí thải → Thiết bị lọc bụi → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 30	Bụi phát sinh tại phòng đóng gói bột nguyên liệu.	Hệ thống xử lý bụi túi vải phòng đóng gói bột nguyên liệu.	4.800m ³ /giờ	Khí thải → Thiết bị lọc bụi → Quạt hút → Ống thải	Túi lọc vải
Nguồn số 31	Khí thải, hơi dung môi hữu cơ, hóa chất từ dây chuyền AV01, AV02.	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện từ dây chuyền AV01, AV02.	108.000m ³ /giờ	Khí thải → Máy xử lý tĩnh điện → Quạt hút → Ống thải	Dây tĩnh điện
Nguồn số 32	Khí thải, hơi dung môi hữu cơ, hóa	Hệ thống xử lý khí thải tĩnh điện từ dây	108.000m ³ /giờ	Khí thải → Máy xử lý tĩnh điện → Quạt hút → Ống	Dây tĩnh điện

Mã số nguồn thải	Nguồn phát sinh bụi, khí thải	Công trình xử lý bụi, khí thải	Công suất HTXL	Tóm tắt quy trình công nghệ xử lý	Hóa chất, vật liệu sử dụng
	chất từ dây chuyền AV03, AV04.	chuyên AV03, AV04.		thải	
D. Nhà máy da tổng hợp PU					
Nguồn số 33	Hơi dung môi DMF từ quá trình sản xuất, được thu gom và dẫn về xử lý tại 01 HTXL khí thải. Khí sạch sau khi xử lý sẽ được thoát ra môi trường bên ngoài qua 01 ống thoát khí thải ở trên đỉnh tháp.	HTXL hơi dung môi hữu cơ DMF từ quá trình sản xuất	84.000 m ³ /giờ	Khí thải → Bộ lọc Khí thải → Bộ làm mát → Quạt hút → Tháp xử lý → Ống thải	Nước máy

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

+ Trạm quan trắc khí thải tự động, liên tục của nhà máy được đặt tại khuôn viên của Công ty tại Phân khu Formosa, KCN Nhơn Trạch II, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai có tọa độ X=1209.906; Y= 421.176.

+ Trạm quan trắc khí thải tự động, liên tục được đưa vào hoạt động và truyền vào dữ liệu về Sở Nông nghiệp và Môi trường theo công văn số 3286/SNNMT-MT của Sở Nông Nghiệp và Môi Trường ngày 16/05/2025 về việc tiếp nhận dữ liệu quan trắc tự động, liên tục của Công ty TNHH Hưng Nghiệp Formosa.

Đặc điểm nguồn thải được giám sát: khí thải phát sinh chủ yếu từ lò dầu tải nhiệt đốt than đá.

Tần suất thu nhận dữ liệu:

+ Tần suất, cách thức thu nhận, lưu trữ và truyền số liệu được thực hiện theo Thông tư số 10/2021/TT-BTNMT ngày 30/06/2021 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định về kỹ thuật quan trắc môi trường.

+ Số liệu từ hệ thống quan trắc môi trường tự động, liên tục được truyền trực tuyến về Sở Nông Nghiệp và Môi Trường liên tục 05 phút/lần và liên tục 24/24 giờ. Số liệu trên Website của Sở Nông Nghiệp và Môi Trường liên tục 30 phút/lần và liên tục 24/24 giờ;

+ Số liệu từ hệ thống quan trắc môi trường tự động, liên tục được truyền trực tuyến về nhà máy liên tục 05 phút/lần và liên tục 24/24 giờ;

- Danh mục thông số quan trắc:

STT	Thông số quan trắc	
	Thông số	QCVN 19:2009/BTNMT, (cột B Kp=0,8, Kv=0,8) áp dụng
1	Lưu lượng	--
2	Nhiệt độ	--
3	NO _x	544
4	SO ₂	320
5	CO	640
6	O ₂	--
7	Bụi tổng	128
8	Áp suất	

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

- Định kỳ kiểm tra các thiết bị của hệ thống xử lý khí thải, theo dõi quá trình hoạt động đảm bảo hoạt động ổn định của hệ thống.
- Đào tạo đội ngũ công nhân viên nắm vững quy trình vận hành và có khả năng sửa chữa, khắc phục khi sự cố xảy ra.
- Khi xảy ra sự cố, dừng hoạt động tại khu vực xảy ra sự cố, tìm nguyên nhân sửa chữa, khắc phục. Trường hợp xảy ra sự cố lớn, khắc phục tốn nhiều thời gian, phải dừng sản xuất cho tới khi khắc phục xong sự cố, đảm bảo không gây ô nhiễm môi trường không khí.

2. Kế hoạch vận hành thử nghiệm

2.1. Thời gian vận hành thử nghiệm: không quá 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm.

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

- HTXL bụi từ quy trình làm mát hạt nhựa SPP (nguồn 10).
- Hệ thống xử lý khí thải khí thải từ lò dầu tải nhiệt sử dụng nhiên liệu khí thiên nhiên phân xưởng công dụng 2 có đốt hơi VOC từ quy trình sản xuất Polyester 2 (nguồn 11).

2.2.1. Vị trí lấy mẫu: Tại các ống thải sau 02 hệ thống xử lý bụi, khí thải.

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

Chất ô nhiễm và giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm: theo nội dung được cấp phép tại Phần A 2.2.2 Phụ lục này.

2.3. Tần suất lấy mẫu:

Thực hiện quan trắc chất thải trong quá trình vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý nước thải theo quy định tại Điều 21 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường đã được sửa đổi, bổ sung tại khoản 8 Điều 1 Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường, cụ thể như sau: Bảo đảm quan trắc ít nhất 03 mẫu đơn trong 03 ngày liên tiếp của giai đoạn vận hành ổn định các công trình xử lý chất thải.

3. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

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

3.2. Đảm bảo bố trí đủ nguồn lực, thiết bị, hóa chất để thường xuyên vận hành hiệu quả các công trình thu gom, xử lý bụi, khí thải.

3.3. Thực hiện đầy đủ chương trình giám sát môi trường định kỳ theo Mục A Phụ lục này.

3.4. Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm khi xả bụi, khí thải không đảm bảo các yêu cầu tại Giấy phép này ra môi trường.

PHỤ LỤC 3

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

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNĐN ngày tháng năm 2025
của Ban Quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai)*

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

1. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

a) Nhà máy sợi Polyester

- Nguồn số 1: từ máy kéo giãn, máy bơm tăng áp dầu, máy ép kiện đoạn phân xưởng chế bông và khu vực bơm EG và bơm hạt nhựa đoạn phân xưởng Poly1 tại lầu 1 Xưởng chế bông, tọa độ X = 1188082; Y = 411966 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 2: từ máy cuốn sợi đoạn tuôn sợi tại lầu 2 phân xưởng chế bông – xưởng chế bông, tọa độ X = 1187136; Y = 410870 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 3: từ máy cắt hạt lầu 3 đoạn phân xưởng Poly1 xưởng chế bông, tọa độ X = 1187246; Y = 410855 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 4: từ máy tuôn sợi và máy sản xuất sợi gia công DTY, máy sản xuất hạt nhựa thu hồi tại lầu 1 xưởng chế sợi 1, tọa độ X = 1187137; Y = 410878 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 5: từ máy tuôn sợi, phòng rửa máy siêu âm tại lầu 2 xưởng chế sợi 1, tọa độ X = 1187139; Y = 410874 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 6: máy đông lạnh, máy nén khí, máy thổi khí hệ thống xử lý nước thải của phân xưởng công dụng 1- xưởng công dụng, tọa độ X = 1187319; Y = 410914 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 7: máy bơm hạt nhựa đoạn phân xưởng Poly2 tại lầu 1 Xưởng Chế bông, tọa độ X = 1186820; Y = 411015 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 8: máy cắt hạt đoạn phân xưởng Poly2 tại lầu 3 xưởng Chế bông, tọa độ X = 1186811; Y = 410981 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 9: từ máy thổi khí hệ thống xử lý nước thải phân xưởng công dụng 1-xưởng công dụng, tọa độ X = 1186850; Y = 410846 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 10: từ thiết bị dây chuyền sản xuất SDY, POY, tọa độ X = 1187190; Y = 411165 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 11: từ thiết bị dây chuyền sản xuất DTY, tọa độ X = 1187197; Y = 411175 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)
- Nguồn số 12: từ thiết bị phòng rửa máy nhôm oxit và máy rửa siêu âm, tọa độ X = 1187187; Y = 411170 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3°)

b) Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC

❖ *Phân xưởng 1:*

Chế trình sản xuất màng nhựa BOPP

- Nguồn số 13: Phòng nhập liệu lầu 1 : tọa độ X=1187046; Y=411234 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 14: Khu tái chế lầu 1: tọa độ X=1187098; Y=411220 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 15: máy chủ PG31 lầu 2: tọa độ X=1187562; Y=411273 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 16: máy chủ PG32 lầu 2: tọa độ X=1187568; Y=411283 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);

Chế trình sản xuất màng nhựa PVC

- Nguồn số 17: máy chủ PG08 lầu 4 : tọa độ X=1187781; Y=411353 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 18: máy chủ PG09 lầu 4: tọa độ X=1187221; Y=411492 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 19: máy chủ PG10 lầu 4: tọa độ X=11875251; Y=411442 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);

❖ *Phân xưởng 2*

Chế trình sản xuất màng nhựa BOPP

- Nguồn số 20: Phòng nhập liệu lầu 1: tọa độ X=11875251; Y=411442 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 21: Khu tái chế Lầu 1: tọa độ X=1187472; Y=411262 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰).
- Nguồn số 22: máy chủ PG33 lầu 2: tọa độ X=1187688; Y=411355 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰).

Chế trình sản xuất màng nhựa PVC

- Nguồn số 23: máy chủ PG13 lầu 2: tọa độ X=1187188; Y=411402 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 24: máy chủ PG14 lầu 2: tọa độ X=1187673; Y=411366 (Theo hệ tọa độ hệ VN2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);

c) Nhà máy vải nhựa PVC

- Nguồn số 25: lầu 1 kho nguyên liệu, tọa độ X = 1186702; Y = 410137 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 26: lầu 1 máy cán ép, tọa độ X = 1186702; Y = 410137 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 27: lầu 1 máy lọc, tọa độ X = 1186702; Y = 410137 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 28: lầu 1 hệ thống cán ép hỗn hợp, tọa độ X = 1186702; Y = 410137 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 29: lầu 1 kho thành phẩm, tọa độ X = 1187021; Y = 410103 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);
- Nguồn số 30: lầu 2 phòng phối liệu, tọa độ X = 1186783; Y = 410111 (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trục 107°45', múi chiếu 3⁰);

- Nguồn số 31: lầu 2 máy trộn liệu, tọa độ $X = 1186801$; $Y = 410106$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 32: lầu 4 bồn trung gian, tọa độ $X = 1186699$; $Y = 410118$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

d) Nhà máy đa tổng hợp PU

- Nguồn số 33: đầu máy tráng vải tầng 1, tọa độ $X = 1186596$, $Y = 410205$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 34: cuối máy tráng vải tầng 1, tọa độ $X = 1186570$; $Y = 410107$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 35: máy xử lý tầng 1, tọa độ $X = 1186604$; $Y = 410168$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 36: máy kiểm tra da thành phẩm tầng 1, tọa độ $X = 1186618$; $Y = 410201$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 37: phòng phối liệu tầng 1, tọa độ $X = 1186592$; $Y = 410119$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°);

- Nguồn số 38: phòng phối liệu tầng 3, tọa độ $X = 1186592$; $Y = 410119$ (Theo hệ tọa độ hệ VN 2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°).

2. Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung (Theo Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $107^{\circ}45'$, múi chiếu 3°)

- Nguồn số 1: có tọa độ $X = 1188082$; $Y = 411966$

- Nguồn số 2: có tọa độ $X = 1187136$; $Y = 410870$

- Nguồn số 3: có tọa độ $X = 1187246$; $Y = 410855$

- Nguồn số 4: có tọa độ $X = 1187137$; $Y = 410878$

- Nguồn số 5: có tọa độ $X = 1187139$; $Y = 410874$

- Nguồn số 6: có tọa độ $X = 1187319$; $Y = 410914$

- Nguồn số 7: có tọa độ $X = 1186820$; $Y = 411015$

- Nguồn số 8: có tọa độ $X = 1186811$; $Y = 410981$

- Nguồn số 9: có tọa độ $X = 1186850$; $Y = 410846$

- Nguồn số 10: có tọa độ $X = 1187190$; $Y = 411165$

- Nguồn số 11: có tọa độ $X = 1187197$; $Y = 411175$

- Nguồn số 12: có tọa độ $X = 1187187$; $Y = 411170$

- Nguồn số 13: có tọa độ $X = 1187046$; $Y = 411234$

- Nguồn số 14: có tọa độ $X = 1187098$; $Y = 411220$

- Nguồn số 15: có tọa độ $X = 1187562$; $Y = 411273$

- Nguồn số 16: có tọa độ $X = 1187568$; $Y = 411283$

- Nguồn số 17: có tọa độ $X = 1187781$; $Y = 411353$

- Nguồn số 18: có tọa độ $X = 1187221$; $Y = 411492$

- Nguồn số 19: có tọa độ $X = 1187525$; $Y = 411442$

- Nguồn số 20: có tọa độ $X = 1187525$; $Y = 411442$

- Nguồn số 21: có tọa độ $X = 1187472$; $Y = 411262$

- Nguồn số 22: có tọa độ $X = 1187688$; $Y = 411355$

- Nguồn số 23: có tọa độ $X = 1187188$; $Y = 411402$

- Nguồn số 24: có tọa độ $X = 1187673$; $Y = 411366$

- Nguồn số 25: có tọa độ $X = 1186702$; $Y = 410137$

- Nguồn số 26: có tọa độ $X = 1186702$; $Y = 410137$

- Nguồn số 27: có tọa độ X = 1186702; Y = 410137
- Nguồn số 28: có tọa độ X = 1186702; Y = 410137
- Nguồn số 29: có tọa độ X = 1187021; Y = 410103
- Nguồn số 30: có tọa độ X = 1186783; Y = 410111
- Nguồn số 31: có tọa độ X = 1186801; Y = 410106
- Nguồn số 32: có tọa độ X = 1186699; Y = 410118
- Nguồn số 33: có tọa độ X = 1186596; Y = 410205
- Nguồn số 34: có tọa độ X = 1186570; Y = 410107
- Nguồn số 35: có tọa độ X = 1186604; Y = 410168
- Nguồn số 36: có tọa độ X = 1186618; Y = 410201
- Nguồn số 37: có tọa độ X = 1186592; Y = 410119
- Nguồn số 38: có tọa độ X = 1186592; Y = 410119

3. Tiếng ồn: phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường theo QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn và QCVN 24:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc, cụ thể như sau:

STT	QCVN 26:2010/BTNMT		QCVN 24:2016/BYT		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 giờ đến 21 giờ (dBA)	Từ 21 giờ đến 6 giờ (dBA)	Thời gian tiếp xúc với tiếng ồn (giờ)	Giới hạn cho phép mức áp suất âm tương đương (L_{aeq}) - dBA		
1	70	55	8	85	-	Khu vực thông thường

4. Độ rung: phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung

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

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

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

- Kiểm tra và bảo dưỡng định kỳ các máy móc, thiết bị; thường xuyên kiểm tra và bôi trơn các chi tiết chuyển động của máy móc, sửa chữa các mối hở của thiết bị hoặc thay mới các máy móc bộ phận hoặc thiết bị hư hỏng để đảm bảo an toàn và giảm bớt tiếng ồn trong các khu vực sản xuất.

- Bố trí các máy móc thiết bị trong dây chuyền sản xuất một cách hợp lý, tránh trường hợp các máy gây ồn cao cùng hoạt động và trong cùng một khu vực sẽ gây cộng hưởng ồn, làm tăng độ ồn.
- Trang bị tai nghe chống ồn cho các công nhân làm việc tại các khu vực phát ra tiếng ồn lớn.

2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

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

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

PHỤ LỤC 4
YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA
VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMТ-KCNĐN ngày tháng năm 2025
của Ban Quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai)

A. QUẢN LÝ CHẤT THẢI

1. Chứng loại, khối lượng chất thải phát sinh dự kiến

1.1. Khối lượng, chứng loại chất thải nguy hại phát sinh dự kiến

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh (Kg/năm)				
					Nhà máy Polyester	Nhà máy BOPP & PVC	Nhà máy Vải nhựa PVC	Nhà máy Da PU	Khu tòa nhà hành chính và kho vật tư
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh hoạt tính thải	16 01 06	NH	Rắn	3.079	391	300	24	200
2	Các loại dầu động cơ, hộp số và bôi trơn thải khác	17 02 04	NH	Lỏng	79.931	35.665	48.000	360	30
3	Các thiết bị, bộ phận, linh kiện điện tử thải	19 02 06	NH	Rắn	5.467	140	120	96	167
4	Ắc quy chì thải	19 06 01	NH	Rắn	25.820	1620	960	468	5.771
5	Các loại cặn phản ứng và cặn đáy tháp chưng cất khác	03 02 05	NH	Rắn	493.521	0	0	0	0
Tổng		-	-	-	607.818	37.816	49.380	948	6.168

Ghi chú: Chủ cơ sở có trách nhiệm thực hiện phân định, phân loại chất thải nguy hại theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 và Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28 tháng 02 năm 2025 sửa đổi bổ sung Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

1.2. Khối lượng, chứng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh dự kiến

STT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại (R/L/B)	Mã chất thải Theo TT 02/2022/TT-BTNMT	Khối lượng chất thải thông thường phát sinh (Kg/năm)				
				Nhà máy Polyester	Nhà máy BOPP & PVC	Nhà máy Vải nhựa PVC	Nhà máy Da PU	Khu tòa nhà hành chính và kho vật tư
1	Nhóm nhựa phế liệu	Rắn	03 02 12	3.840.020,7	672.653	100.000	35.000	50
2	Hộp mực in văn phòng thải	Rắn	08 02 08	562,1	31	20	350	25
3	Nhóm gỗ phế liệu	Rắn	12 08 08	270.321,2	355.601	60.000	30.000	100
4	Nhóm kim loại đen	Rắn	12 08 04	462.969,4	21.090	4.000	5.000	300
5	Nhóm kim loại màu	Rắn	12 08 05	191.980	3.193	500	500	200
6	Nhóm giấy phế liệu	Rắn	18 01 05	1.078.965,2	240.110	30.000	80.000	5.000
7	Chất thải công nghiệp thông thường	Rắn	03 02 11	240.319,9	39.024	40.000	150.500	500
8	Bùn thải từ bể tự hoại	Bùn	12 05 07	282.513,6	31.713	40.000	5.000	5500
9	Xi than	Rắn	04 02 06	6.437.323,5	0	0	0	0
10	Tổng		-	12.804.975,6	1.363.415	274.520	306.350	11.675

1.3. Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh dự kiến

STT	Tên nhà máy	Khối lượng tối đa (kg/năm)
A	Nhà máy Polyester	173.575
a.1	giai đoạn 1	78.110
a.2	giai đoạn 2	18.720
a.3	Xưởng chế sợi 2	76.745
B	Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC	79.920
C	Nhà máy vải nhựa PVC	28.470
D	Nhà máy da tổng hợp PU	41.472
E	Khu nhà hành chính và kho vật tư	30.000
Tổng		353.437

1.4. Khối lượng, chủng loại chất thải phải kiểm soát phát sinh dự kiến

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại	Trạng thái tồn tại (rắn/lỏng/bùn)	Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh (Kg/năm)				
					Nhà máy Polyester	Nhà máy BOPP & PVC	Nhà máy Vải nhựa PVC	Nhà máy Da PU	Khu tòa nhà hành chánh và kho vật tư
1	Bùn từ hệ thống xử lý nước thải	12 06 05	KS	Rắn	5.631.240	0	0	0	0
2	Bao bì kim loại cứng thải	18 01 02	KS	Rắn	233.913	13.284	500	78.000	164
3	Bao bì nhựa cứng thải	18 01 03	KS	Rắn	114.387	2.233	30.000	6.000	100
4	Bao bì cứng thải bằng các vật liệu khác.	18 01 04	KS	Rắn	3.273	32	24	25	20
5	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	18 02 01	KS	Rắn	35.844	17.329	3.600	12.996	93
6	Cặn sơn, sơn và véc ni thải	08 01 01	KS	Lỏng	5.644	799	60	120	126
7	Bao bì mềm thải	18 01 01	KS	Rắn	57.153	7.238	120	25	20
8	Vật liệu cách nhiệt có amiăng thải	11 06 01	KS	Rắn	1.244	200	120	120	1.590
9	Xi hàn có các kim loại nặng hoặc các thành phần nguy hại	07 04 02	KS	Rắn	2.300	20	20	25	20
10	Cặn PU thải	03 02 09	KS	Rắn	0	0	0	44.400	0
11	Dung dịch nước thải DMF thu hồi	19 12 02	KS	Lỏng	0	0	0	816.000	0
12	Lưới lọc đầu khuôn thải	18 02 01	KS	Rắn	0	0	6.000	0	0
Tổng		-	-	-	6.084.998	41.135	40.444	957.711	2.133

Ghi chú: Chủ cơ sở có trách nhiệm thực hiện phân định, phân loại chất thải phải kiểm soát theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng

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

2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại

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

2.1.1. Thiết bị lưu chứa: Thùng chứa có nắp đậy.

2.1.2. Khu lưu chứa:

- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: được bố trí bên trong và ngoài nhà xưởng, bên ngoài có mái che bằng tôn, tường tôn và nền được đổ bê tông chống thấm, có dán mã chất thải nguy hại, bố trí thiết bị chuyên dụng để lưu chứa chất thải nguy hại, đảm bảo theo quy định tại khoản 4, 5, 6 Điều 35 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Tên khu vực lưu trữ	Diện tích
A. Khu lưu trữ của nhà máy Polyester	
I. Giai đoạn 1	
1. Phân xưởng chế bông, phân xưởng poly 1- Xưởng Chế bông	
Khu lưu trữ tạm thời chất thải nguy hại	240 m ²
2. Xưởng Chế sợi 1	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	40 m ²
3. Phân xưởng công dụng 1- Xưởng công dụng	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	4 m ²
Khu lưu trữ tạm thời bùn thải HTXLNT	10 m ²
II. Giai đoạn 2	
1. Phân xưởng poly 2- Xưởng Chế bông	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	135 m ²
2. Phân xưởng công dụng 2- Xưởng Công dụng	
Máng chứa bùn thải	10 m ³
III. Khu lưu trữ của Xưởng Chế sợi 2	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	18 m ²
B. Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH phân xưởng 1	27,9 m ²
Khu lưu trữ tạm thời CTNH phân xưởng 2	73,8 m ²
C. Nhà máy vải nhựa PVC	
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	25m ²
D. Nhà máy da tổng hợp PU.	

Tên khu vực lưu trữ	Diện tích
Khu lưu trữ tạm thời CTNH	160m ²
E. Khu nhà hành chính và kho vật tư	
Khu lưu trữ chất thải nguy hại của tòa nhà hành chính diện tích	2 m ²
Khu lưu trữ CTNH chung của công ty	300 m ² (trong kho 750m ²)

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

- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: được bố trí bên trong và bên ngoài nhà xưởng. Bên ngoài có mái che bằng tôn, tường xây bằng gạch và nền được đổ bê tông chống thấm đảm bảo theo quy định tại khoản 1, 2, 3 Điều 33 Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.

Tên khu vực lưu trữ	Diện tích
A. Nhà máy sợi Polyester	
I. Giai đoạn 1	
1. Phân xưởng chế bông, phân xưởng poly 1 Xưởng Chế bông	
1.1. Khu lưu trữ tạm thời chất thải thông thường	360m ²
2. Xưởng Chế sợi 1	
2.1. Khu lưu trữ CTCN thông thường	132m ²
3. Phân xưởng công dụng 1- Xưởng công dụng	
3.1. Khu Silo chứa xỉ than	20m ²
3.2. Khu lưu trữ tạm thời chất thải công nghiệp thông thường	30m ²
II. Giai đoạn 2	
1. Phân xưởng poly 2- Xưởng Chế bông	
1.1. Khu lưu trữ tạm thời chất thải thông thường	165
C. Xưởng Chế sợi 2	
Khu lưu trữ CTCN thông thường	55,8 m ²
B. Nhà máy màng nhựa BOPP & PVC	
1. Khu lưu trữ tạm thời chất thải thông thường	18 m ²
C. Nhà máy vải nhựa PVC	
1. Khu lưu giữ CTRCN thông thường phải xử lý	20 m ²
2. Khu lưu giữ CTRCN thông thường có giá trị tái sử dụng	99 m ²
D. Nhà máy da tổng hợp PU	
1. Khu lưu giữ CTRCN thông thường phải xử lý.	80 m ²
2. Khu lưu giữ CTRCN thông thường có giá trị tái sử	120 m ²

Tên khu vực lưu trữ	Diện tích
dụng.	
E. Khu nhà hành chính và kho vật tư	
1. Khu lưu trữ CTRCN chung của công ty tại kho vật tư	450m ² (trong kho 750m ²)

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

- Thiết bị lưu chứa: Thùng chứa có nắp đậy, dung tích 10, 60, 120, 240 lít.
- Thiết kế, cấu tạo của khu vực lưu chứa: được bố trí bên ngoài nhà xưởng, mái che bằng tôn, tường xây bằng gạch và nền được đổ bê tông chống thấm.

Tên khu vực lưu trữ	Diện tích
1. Khu lưu trữ CTSH Xưởng Chế sợi 1	12,5m ²
2. Khu lưu trữ CTSH Xưởng công dụng	9,5m ²
3. Khu lưu trữ CTSH Xưởng Chế sợi 2	6 m ²
4. Khu lưu trữ CTSH Nhà máy BOPP & PVC	7,3 m ²
5. Khu lưu trữ CTSH Nhà máy vải nhựa PVC	15 m ²
6. Khu lưu trữ CTSH Nhà máy da tổng hợp PU	40 m ²
7. Khu lưu giữ chất thải sinh hoạt của tòa nhà hành chính	47,25m ²

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

1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố đối với khu lưu giữ chất thải rắn, chất thải nguy hại

Thiết kế đúng quy cách khu lưu giữ chất thải và thu gom, lưu giữ, vận chuyển, xử lý toàn bộ các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình vận hành dự án đảm bảo các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường, Thông tư 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Có biện pháp kiểm soát, thu gom chất thải lỏng rò rỉ tại khu vực lưu giữ chất thải.

2. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố cháy nổ

Lắp đặt hệ thống báo cháy, ngăn cháy, phương tiện phòng cháy và chữa cháy phù hợp với tính chất, đặc điểm của nhà máy, đảm bảo chất lượng và hoạt động theo phương án được cấp có thẩm quyền phê duyệt và các tiêu chuẩn về an toàn, phòng cháy và chữa cháy.

3. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường

- Thực hiện trách nhiệm phòng ngừa sự cố môi trường, chuẩn bị ứng phó sự cố môi trường, tổ chức ứng phó sự cố môi trường, phục hồi môi trường sau sự cố

môi trường theo quy định tại Điều 122, Điều 124, Điều 125 và Điều 126 Luật Bảo vệ môi trường.

- Đầu tư mua sắm trang, thiết bị, vật tư và chuẩn bị lực lượng phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải tại cơ sở, thực hiện chế độ kiểm tra thường xuyên, áp dụng phương án, biện pháp quản lý, kỹ thuật nhằm loại trừ, giảm thiểu nguy cơ xảy ra sự cố.

PHỤ LỤC 5

CÁC YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

*(Kèm theo Giấy phép môi trường số /GPMT-KCNDN ngày tháng năm 2025
của Ban Quản lý các KCN tỉnh Đồng Nai)*

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

Dự án không thuộc đối tượng phải thực hiện cải tạo, phục hồi môi trường.

B. YÊU CẦU VỀ BỒI HOÀN ĐA DẠNG SINH HỌC

Dự án không thuộc đối tượng phải thực hiện bồi hoàn đa dạng sinh học.

C. YÊU CẦU KHÁC VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

1. Thực hiện quan trắc nguồn thải, chế độ báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm và lưu giữ kết quả quan trắc môi trường theo đăng ký tại báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của dự án và các quy định pháp luật hiện hành.

2. Chịu trách nhiệm về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường; công khai giấy phép môi trường; cung cấp các thông tin có liên quan theo yêu cầu của cơ quan quản lý nhà nước về bảo vệ môi trường trong quá trình kiểm tra, thanh tra.

3. Trồng và chăm sóc cây xanh đảm bảo tỷ lệ diện tích cây xanh theo quy định nhằm tạo cảnh quan, cải thiện điều kiện vi khí hậu và giảm thiểu phát tán mùi hôi đối với dự án.

4. Chủ động đề xuất điều chỉnh các công trình bảo vệ môi trường trong trường hợp các công trình này không đảm bảo công tác bảo vệ môi trường trong quá trình hoạt động của dự án theo quy định.

5. Có kế hoạch tổ chức thực hiện về nhân lực, kinh phí, trang thiết bị, phương án đảm bảo phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường khi có sự cố xảy ra trong quá trình hoạt động của dự án; đáp ứng các yêu cầu về vệ sinh môi trường; có bộ phận chuyên môn đủ năng lực để thực hiện nhiệm vụ bảo vệ môi trường; thực hiện quy định pháp luật về an toàn phòng cháy chữa cháy, an toàn lao động và các quy định pháp luật có liên quan khác trong quá trình hoạt động của dự án.

6. Thiết lập mô hình quản lý và đảm bảo nguồn lực tài chính để các công trình bảo vệ môi trường của dự án được duy trì, vận hành hiệu quả và chương trình quan trắc, giám sát môi trường được thực hiện theo quy định của pháp luật.

7. Tuân thủ các yêu cầu về vệ sinh công nghiệp, an toàn lao động trong quá trình thực hiện Dự án theo các quy định của pháp luật hiện hành. Đồng thời tuân thủ thực hiện đầy đủ các yêu cầu về bảo vệ môi trường theo quy định pháp luật hiện hành.

8. Trong quá trình hoạt động nếu dự án có xảy ra sự cố môi trường, phải chủ động thực hiện mọi biện pháp xử lý, khắc phục và báo cáo kịp thời đến UBND huyện Nhơn Trạch, Sở Nông nghiệp và Môi trường, Ban Quản lý các Khu công nghiệp Đồng Nai và các cơ quan có liên quan, Chủ cơ sở chỉ được phép hoạt động lại sau khi có văn bản chấp thuận của cơ quan nhà nước có thẩm quyền.

9. Thực hiện các biện pháp giáo dục, nâng cao nhận thức về bảo vệ môi trường, an toàn hóa chất, phòng chống cháy, nổ đối với cán bộ, công nhân viên làm việc cho dự án.

10. Tuân thủ đúng các quy định tại Luật Hóa chất và các quy định khác có liên quan đến hóa chất.

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

12. Thực hiện quản lý sử dụng đất, trình tự thủ tục xây dựng, PCCC theo quy định pháp luật hiện hành.

13. Tuân thủ đúng các quy định tại Luật Điện lực, Quy hoạch điện lực và các quy định khác có liên quan đến điện lực.

14. Trường hợp các quy chuẩn, tiêu chuẩn và quy định liên quan có sửa đổi, bổ sung hoặc thay thế thì áp dụng theo quy chuẩn, quy định mới./.

BAN QUẢN LÝ CÁC KHU CÔNG NGHIỆP.