

CÔNG TY CỔ PHẦN MAY PPF SEWCRAFT

BÁO CÁO
ĐỀ XUẤT CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
Của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT
Thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang

THÁI HOÀ, NĂM 2025

CÔNG TY CỔ PHẦN MAY PPF SEWCRAFT

BÁO CÁO
ĐỀ XUẤT CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
Của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT
Thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang

Chủ cơ sở:
CÔNG TY CỔ PHẦN MAY
PPF SEWCRAFT



GIÁM ĐỐC
Kim Seung Taek

Đơn vị tư vấn lập Báo cáo:
CÔNG TY CP TƯ VẤN ĐẦU TƯ XÂY DỰNG
VÀ MÔI TRƯỜNG THĂNG LONG



GIÁM ĐỐC
Trần Văn Toàn

THÁI HOÀ, NĂM 2025

MỤC LỤC

MỤC LỤC	
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT	
DANH MỤC BẢNG	
DANH MỤC HÌNH	
CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	1
1.1. Tên chủ cơ sở:	1
1.2. Tên cơ sở:	1
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:.....	5
1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở:	5
1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:	5
1.3.3. Sản phẩm của cơ sở:	12
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở:	12
1.5. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở:.....	14
CHƯƠNG II. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	15
2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường	15
2.2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải	15
CHƯƠNG III. KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	16
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:	19
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	19
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải:	21
3.1.3. Xử lý nước thải	23
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:.....	28
3.2.1. Công trình thu gom bụi, khí thải (hơi keo).....	29
3.2.2. Công trình xử lý bụi, khí thải (hơi keo).....	30
3.2.3. Biện pháp giảm thiểu bụi và khí thải khác	31
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn (CTR) thông thường:	32
3.3.1. Công trình lưu giữ CTR sinh hoạt	32
3.3.2. Công trình lưu giữ và xử lý chất thải rắn sản xuất thông thường.....	33
3.4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:.....	34
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:.....	36

3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	38
3.6.1. Công trình, thiết bị phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải trong quá trình hoạt động của Nhà máy	38
3.6.2. Công trình, thiết bị phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường đối với hơi keo.....	39
3.6.3. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ	39
3.6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố vệ sinh an toàn thực phẩm	41
3.7. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:.....	42
CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	46
4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với nước thải	46
4.2. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với khí thải	47
4.3. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với tiếng ồn, độ rung	47
CHƯƠNG V. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	49
5.1. Thông tin chung về tình hình thực hiện bảo vệ môi trường	49
5.2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải	49
5.3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải	51
5.4. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải.....	52
5.5. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường với cơ sở.....	53
CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	54
6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.....	54
6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm.....	54
6.2.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải.	54
6.2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định pháp luật	55
CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	56
PHỤ LỤC BÁO CÁO.....	58

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BTNMT	:	Bộ Tài nguyên và Môi trường
BNNMT	:	Bộ Nông nghiệp và Môi trường
BYT	:	Bộ Y tế
CTNH	:	Chất thải nguy hại
CTR	:	Chất thải rắn
CP	:	Cổ phần
PCCC	:	Phòng cháy chữa cháy
QCVN	:	Quy chuẩn Việt Nam
QĐ	:	Quyết định
SNNMT	:	Sở Nông nghiệp và Môi trường
STNMT	:	Sở Tài nguyên và Môi trường
TNHH	:	Trách nhiệm hữu hạn
UBND	:	Ủy ban nhân dân
XLKT	:	Xử lý khí thải
XLNT	:	Xử lý nước thải

DANH MỤC BẢNG

Bảng 1.1. Quy mô các hạng mục công trình chính của Nhà máy	3
Bảng 1.2. Công suất hoạt động của Nhà máy	5
Bảng 1.3. Danh mục máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất của Nhà máy	9
Bảng 1.4. Nguyên liệu, vật tư chính sử dụng trong sản xuất của Nhà máy	13
Bảng 1.5. Nhu cầu sử dụng nước, điện và nhiên liệu	13
Bảng 1.6. Nhu cầu sử dụng hóa chất và chế phẩm sinh học	14
Bảng 3.1. Bảng tổng hợp kết quả hoàn thành các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường trên thực tế so với kết quả thẩm định phê duyệt Báo cáo ĐTM của Nhà máy	16
Bảng 3.2. Tổng hợp hệ thống thu gom, thoát nước mưa của Nhà máy	20
Bảng 3.3. Tổng hợp thông số kỹ thuật của công trình thu gom, thoát nước thải sinh hoạt	22
Bảng 3.4. Tổng hợp thông số kỹ thuật của công trình xử lý nước thải sơ bộ	24
Bảng 3.5. Danh mục thông số kỹ thuật các bể của hệ thống xử lý nước thải tập trung 60m ³ / ngày đêm	27
Bảng 3.6. Thông số kỹ thuật công trình thu gom hơi keo	29
Bảng 3.7. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải (hơi keo)	30
Bảng 3.8. Công trình thu gom, lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt	33
Bảng 3.9. Khối lượng và thành phần chất thải rắn sản xuất thông thường phát sinh trung bình tại Nhà máy	33
Bảng 3.10. Tổng hợp biện pháp thu gom chất thải rắn sản xuất thông thường	34
Bảng 3.11. Khối lượng và thành phần chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy	34
Bảng 3.12. Công trình thu gom, lưu giữ chất thải nguy hại	36
Bảng 3.13. Danh mục trang thiết bị bảo hộ lao động của Nhà máy	37
Bảng 3.14. Nội dung thay đổi về công trình bảo vệ môi trường so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM	43
Bảng 4.1. Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong nước thải sinh hoạt	46
Bảng 4.2. Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong khí thải	47
Bảng 4.3. Giới hạn cho phép về tiếng ồn	48
Bảng 4.4. Giới hạn cho phép về độ rung	48
Bảng 5.1. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 09/09/2025	49
Bảng 5.2. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 10/09/2025	50
Bảng 5.3. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 11/09/2025	50
Bảng 5.4. Kết quả quan trắc, phân tích khí thải vào ngày 20/9/2025	51
Bảng 6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải	54
Bảng 6.2. Kế hoạch lấy mẫu vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải	55

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Vị trí của cơ sở	1
Hình 1.2. Quy trình sản xuất hàng may mặc của Nhà máy	6
Hình 1.3. Quy trình sản xuất giày, dép của Nhà máy.....	7
Hình 1.4. Sơ đồ tổ chức của Nhà máy	14
Hình 3.1. Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa của Nhà máy	19
Hình 3.2. Hệ thống thu gom, thoát nước mưa nhà máy	20
Hình 3.3. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của Nhà máy.....	21
Hình 3.4. Điểm xả nước thải của nhà máy	22
Hình 3.5. Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn của Nhà máy	23
Hình 3.6. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 60 m ³ / ngày đêm của Nhà máy	25
Hình 3.7. Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 60 m ³ / ngày đêm	28
Hình 3.8. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý hơi keo tại Nhà máy	29
Hình 3.9. Tủ hút và đường thu gom hơi keo tại Nhà máy.....	30
Hình 3.10. Tháp hấp phụ và ống khói thoát khí thải tại Nhà máy	31
Hình 3.11. Một số quạt thông gió đã lắp đặt tại nhà máy	32
Hình 3.12. Thùng thu gom rác thải sản xuất tại nhà máy.....	34
Hình 3.13. Thùng và kho lưu giữ chất thải nguy hại tại Nhà máy	36
Hình 3.14. Một số trang thiết bị, dụng cụ PCCC được lắp đặt tại nhà máy.....	41

CHƯƠNG I. THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1.1. Tên chủ cơ sở: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT

- **Địa chỉ cơ sở:** Thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang.

- **Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở:** Ông KIM SEUNG TAEK; Chức vụ: Chủ tịch Hội đồng quản trị kiêm Giám đốc

- **Điện thoại:** 0913018710; Email: eximkim.sca@gmail.com

- **Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số:** 5402160025 do Sở Tài chính tỉnh Tuyên Quang cấp chứng nhận lần đầu ngày 02/6/2023; chứng nhận thay đổi lần thứ 01 ngày 17/6/2025.

- **Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số:** 5000266383 do Phòng Đăng ký kinh doanh, Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Tuyên Quang cấp lần đầu ngày 22/9/2006 và đăng ký thay đổi lần thứ 8 ngày 07/10/2024.

1.2. Tên cơ sở: Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

- **Địa điểm cơ sở:** Thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang

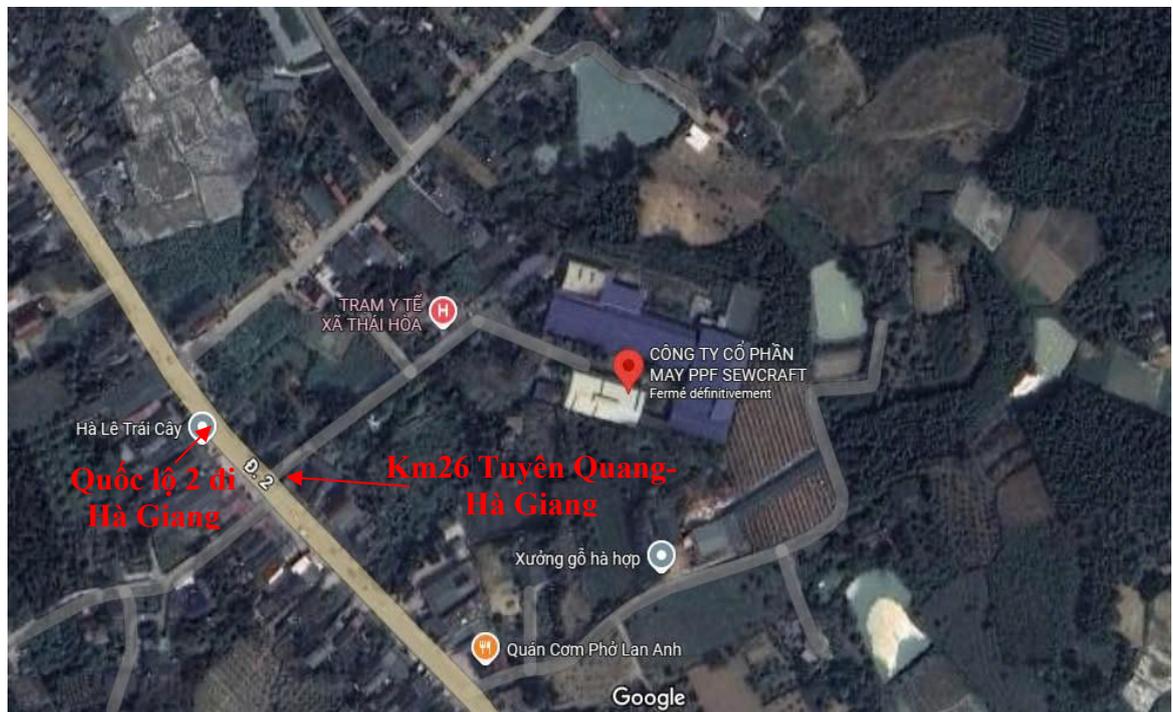
Vị trí tiếp giáp của cơ sở như sau:

+ Phía Bắc tiếp giáp với đất của nhà dân thôn Làng Mãn 2;

+ Phía Nam tiếp giáp đồi keo;

+ Phía Đông tiếp giáp với đất của nhà dân thôn Làng Mãn 2;

+ Phía Tây giáp ngõ vào Trạm y tế xã Thái Hòa.



Hình 1.1. Vị trí của cơ sở

- **Văn bản thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường của cơ sở:**

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

+ Hợp đồng thuê đất số 79/HĐTĐ ngày 25/12/2023 giữa UBND tỉnh Tuyên Quang với Công ty cổ phần may PPF SEWCRAFT với diện tích thuê là 17.000m², thời hạn thuê: đến ngày 26/5/2045;

+ Hợp đồng thuê nhà xưởng giữa Công ty cổ phần may PPF SEWCRAFT với Công ty TNHH giày OMJ Việt Nam;

+ Hợp đồng dịch vụ thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải số 49/HĐ-MTTH ngày 19/6/2025 giữa Công ty TNHH Công nghệ Tâm Hà và Công ty TNHH Giày OMJ Việt Nam;

+ Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại số 2107/2025/HĐCN/URENCO11 ký ngày 21/7/2025 giữa Công ty TNHH Giày OMJ Việt Nam với Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11- URENCO11;

+ Giấy chứng nhận thẩm duyệt thiết kế về phòng cháy và chữa cháy số 41/TD-PCCC của Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH, Công An tỉnh Tuyên Quang cấp ngày 28/6/2022;

+ Biên bản nghiệm thu hoàn thành và hồ sơ hoàn công của hệ thống xử lý nước thải công suất 60 m³/ ngày đêm.

- ***Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; các giấy phép môi trường thành phần của cơ sở gồm:***

Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT tại thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, huyện Hàm Yên, tỉnh Tuyên Quang (nay là xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang).

- ***Quy mô của cơ sở:***

+ Phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công: Căn cứ vào khoản 6, Điều 1, Giấy chứng nhận đầu số 5402160025 cấp thay đổi lần thứ 01 ngày 17/6/2025, tổng mức đầu tư của dự án là 31.800.000.000 VNĐ nên Nhà máy thuộc dự án nhóm C (Dự án công nghiệp có tổng mức đầu tư dưới 60 tỷ đồng).

+ Quy mô về diện tích và hạng mục các công trình của cơ sở: Tổng diện tích đất sử dụng của Nhà máy là 17.000 m².

Nguồn gốc khu đất ban đầu của Công ty chè Tuyên Quang được UBND tỉnh cho thuê đất theo Quyết định số 312/QĐ-UB ngày 26/5/1995 để sử dụng vào mục đích xây dựng nhà máy chế biến chè Hàm Yên. Công ty Chè Tuyên Quang chuyển nhượng công ty chè cho Công ty TNHH Hiệp Phú (được UBND tỉnh cho thuê đất tại Quyết định số 962/QĐ-CT ngày 24/6/2005, VB số 1511/UBND-ĐC ngày 03/7/2006, Hợp đồng thuê đất số 01/HĐ-TĐ ngày 8/3/2007).

Ngày 19/11/2012, Công ty TNHH Hiệp Phú chuyển nhượng nhà máy chè cho Công ty TNHH chè Hưng Anh theo Hợp đồng chuyển nhượng tài sản gắn liền với đất và được UBND tỉnh ký hợp đồng thuê đất số 17/HĐTĐ ngày 12/3/2014 và cấp giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số BT 261416 ngày 26/9/2016, diện tích 17.000 m², đất cơ sở sản xuất, kinh doanh. Ngày 15/6/2022, Công ty TNHH chè Hưng Anh đổi tên

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

thành Công ty cổ phần may PPF SEWCRAFT theo giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh công ty cổ phần mã số doanh nghiệp số 5000266383, đăng ký thay đổi lần 5 ngày 15/6/2022 do Phòng Đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Tuyên Quang cấp

Ngày 25/12/2023, UBND tỉnh đã ký hợp đồng thuê đất với Công ty cổ phần may PPF SEWCRAFT với diện tích 17.000 m², với thời hạn thuê đến ngày 26/5/2045.

Các hạng mục công trình trên đất đã được Công ty chèo Tuyên Quang xây dựng, Công ty tiếp tục sử dụng tất cả các hạng mục công trình này và xây dựng cải tạo một số hạng mục gồm nhà kho phế liệu; hệ thống thoát nước mưa chảy tràn bề mặt; kho chứa chất thải và bổ sung mới hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung; hệ thống xử lý khí thải, hệ thống phòng cháy, chữa cháy. Ngày 27/5/2024, Giám đốc văn phòng đăng ký đất đai tỉnh Tuyên Quang đã cấp giấy chứng nhận quyền sử dụng đất, quyền sở hữu nhà ở và tài sản khác gắn liền với đất số DE 148855 và DE148856 đối với các hạng mục công trình tài sản hiện hữu trên đất.

Do các đơn hàng may mặc của công ty suy giảm, tình hình sản xuất, kinh doanh của nhà máy không đạt hiệu quả, nhằm đảm bảo việc làm ổn định cho các cán bộ công nhân của Nhà máy, đồng thời đảm bảo hiệu quả kinh tế của công ty, Công ty đã cho Công ty TNHH giày OMJ Việt Nam thuê 1 phần nhà xưởng với diện tích 6.770m² để sản xuất giày dép, quần áo dệt kim, áo khoác, quần áo thời trang. Chi tiết được nêu tại Hợp đồng số 02-22024PSC-HDTX ngày 11/10/2024 đính kèm tại phụ lục 1 của Báo cáo.

Các hạng mục công trình chính hiện có tại Nhà máy như sau:

Bảng 1.1. Quy mô các hạng mục công trình chính của Nhà máy

TT	Hạng mục công trình	Diện tích xây dựng (m ²)	Diện tích sàn (m ²)	Ghi chú
I	Hạng mục công trình cho Công ty TNHH giày OMJ Việt Nam thuê			
1	Bể lọc (S3)	12,6	12,6	
2	Trạm bơm (S4)	7,8	7,8	
3	Bể áp (S5)	10,5		
4	Nhà vệ sinh (S6)	24	24	
5	Nhà xưởng sản xuất số 3 (S7)	345	345	
6	Nhà xưởng sản xuất (S8)	242,5	242,5	
7	Nhà xưởng sản xuất số 1 (S9)	1.990	1.990	
8	Nhà bảo vệ (S10)	16,8	16,8	
9	Nhà văn phòng (S11)	71,7	71,7	
10	Nhà văn phòng (S12)	158	158	
11	Nhà văn phòng và nhà kho số 2 (S13)	1.662	2.769	
12	Nhà bếp (S14)	100	100	Hiện tại nhà bếp

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Hạng mục công trình	Diện tích xây dựng (m ²)	Diện tích sàn (m ²)	Ghi chú
				sử dụng làm nhà ăn của CBCNV, đồ ăn của CBCNV được mua trực tiếp từ nhà thầu
13	Nhà ở công nhân (S15)	868	868	
14	Nhà cơ khí (S16)	126,5	126,5	
15	Trạm biến áp 400KVA	20	20	
II	Các hạng mục công trình do Công ty quản lý			
1	Nhà vệ sinh (S1)	25,5	25,5	Không sử dụng
2	Nhà ở tập thể (S2)	205	205	Sử dụng làm khu vực văn phòng của Công ty CP May PPF
3	Nhà để xe	484	484	
4	Ao dũ trữ nước PCCC 700 m ³	440	440	
5	Bể tự hoại 40m ³	25	25	
6	Kho lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, thông thường	17,5	17,5	
7	Kho lưu giữ chất thải nguy hại	23,5	23,5	
8	Hệ thống xử lý nước thải 60 m ³ / ngày đêm	34	34	
9	Hệ thống xử lý khí thải	20	20	
10	Hệ thống thu gom, thoát nước mưa	-	-	
11	Hệ thống thu gom, thoát nước thải	-	-	
12	Sân, đường giao thông nội bộ, cây xanh và đất trống	10.007,1	-	

(Nguồn: Công ty cổ phần may PPF SEWCRAFT)

+ Quy mô khai thác tài nguyên nước: Dự án thực hiện khai thác nước dưới đất để phục vụ sinh hoạt của cán bộ, công nhân viên làm việc tại Nhà máy với lưu lượng lớn nhất là 15 m³/ ngày đêm.

+ Quy mô về lao động: Thời điểm lập giấy phép môi trường (tháng 7/2025) khoảng 650 lao động.

- **Yếu tố nhạy cảm về môi trường quy định tại khoản 4, Điều 25 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; sửa đổi, bổ sung tại khoản 6, Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025**

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

Cơ sở thuộc địa phận hành chính của thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hòa, tỉnh Tuyên Quang thuộc khu vực nông thôn; nước thải sau xử lý được xả vào mương thu gom, thoát nước chung của khu vực xã Thái Hòa; cơ sở không sử dụng đất, đất mặt nước của khu bảo tồn thiên nhiên; rừng đặc dụng; rừng phòng hộ; rừng tự nhiên; khu di tích, lịch sử - văn hóa; danh lam thắng cảnh; đất lúa 2 vụ và cơ sở không thực hiện di dân, tái định cư. Do vậy, cơ sở không thuộc Dự án có yếu tố nhạy cảm về môi trường theo quy định tại khoản 4, Điều 25 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; sửa đổi, bổ sung tại khoản 6, Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025.

- **Loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ:** Sản xuất hàng may mặc, giày dép và bán buôn vải, hàng may sẵn, giày dép.

- **Phân nhóm dự án đầu tư:** Cơ sở khai thác, sử dụng nước dưới đất với lưu lượng lớn nhất là 15 m³/ ngày đêm thuộc thẩm quyền cấp phép của UBND tỉnh Tuyên Quang. Do vậy, Cơ sở thuộc số thứ tự 8 Phụ lục IV ban hành kèm theo Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 nên cơ sở thuộc dự án nhóm II, là đối tượng phải lập có giấy phép môi trường và thẩm quyền cấp giấy phép là UBND tỉnh Tuyên Quang.

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

1.3.1. Công suất hoạt động của cơ sở:

Bảng 1.2. Công suất hoạt động của Nhà máy

TT	Sản phẩm	Công suất thiết kế	
		Báo cáo ĐTM phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024	Công suất hoạt động hiện nay của Nhà máy
1	Hàng may mặc (quần áo dệt kim, áo khoác, quần áo thời trang)	02 triệu sản phẩm/ năm	01 triệu sản phẩm/ năm
2	Giày, dép (nam, nữ)	-	03 triệu sản phẩm/ năm

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

1.3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở:

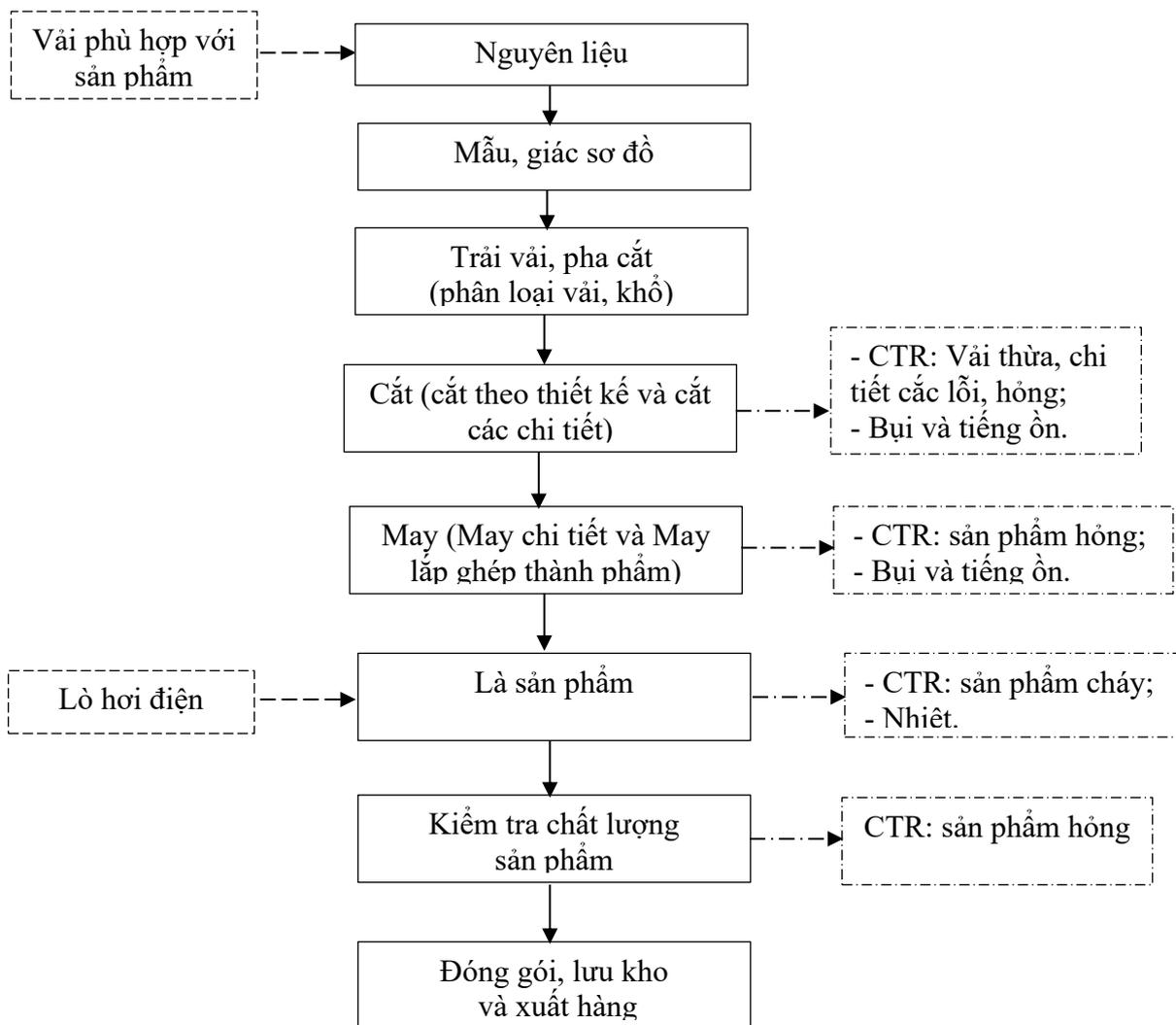
Nhà máy đang thực hiện sản xuất với 2 quy trình gồm quy trình sản xuất hàng may mặc và quy trình sản xuất giày, dép.

Quy trình sản xuất hàng may mặc đã được UBND tỉnh Tuyên Quang phê duyệt kết quả thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án nhà máy xuất khẩu PPF SEWCRAFT tại thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hòa, huyện Hàm Yên, tỉnh Tuyên Quang tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024. Quy trình, công nghệ sản xuất giày, dép của Nhà máy là hạng mục bổ sung sau khi có Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024, được tích hợp trong báo cáo này.

Tại thời điểm lập hồ sơ xin cấp giấy phép (tháng 7/2025) nhà máy chủ yếu sản xuất giày, dép, mặt hàng hàng may mặc đang tạm dừng vì chưa có đơn hàng. Các quy trình sản xuất sản phẩm như sau:

a) Quy trình sản xuất hàng may mặc

Theo Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang với công suất thiết kế là 15 dây chuyền, sản xuất ổn định 2 triệu sản phẩm/ năm. Tuy nhiên, do nhu cầu thị trường, các đơn hàng may của cơ sở giảm sút nên công ty đã thực hiện điều chỉnh công suất sản xuất thiết kế hàng may mặc xuống còn 11 dây chuyền với 1 triệu sản phẩm/ năm. Quy trình sản xuất hàng may mặc của cơ sở như hình dưới đây



Hình 1.2. Quy trình sản xuất hàng may mặc của Nhà máy

Thuyết minh quy trình sản xuất:

Quá trình sản xuất, gia công hàng may mặc xuất khẩu của Nhà máy được chia thành các công đoạn như sau:

- Chuẩn bị nguyên liệu: Chuẩn bị vải, vật liệu, phụ kiện theo mẫu thiết kế và đơn đặt hàng

- Thiết kế mẫu, giác sơ đồ mẫu: Thiết kế mẫu dựa trên kiểm mẫu, số đo hoặc sản phẩm mẫu, sau đó thiết kế ra giấy mỏng, kiểm tra các thông số kích thước, nhân thành các cỡ theo yêu cầu của khách hàng. Sản xuất mẫu bán thành phẩm và mẫu thành phẩm, các chi tiết trên sản phẩm, chuyển mẫu, giác sơ đồ để tính định mức cho sản phẩm và dùng mẫu để cắt

- Cắt: Vải được trải theo kích thước sơ đồ mẫu, thoa phấn hoặc cắt trực tiếp trên mẫu. Sau khi cắt xong chuyển các chi tiết cần thêu/ in sang bộ phận thêu/ in. Trong bước này còn có bước phối kiện chi tiết, viết số theo từng bản cắt, sau đó chuyển chi tiết sang bước tiếp theo.

- May: Trước khi may cần phải bóc tách các chi tiết, rải các chi tiết may trên chuyền, may các chi tiết may bán thành phẩm, lắp ráp thành sản phẩm, kiểm tra bước may.

- Thùa, đính: Sản phẩm của bước này được thừa đính theo yêu cầu. Kiểm tra lại sản phẩm trước khi chuyển sang bước tiếp theo.

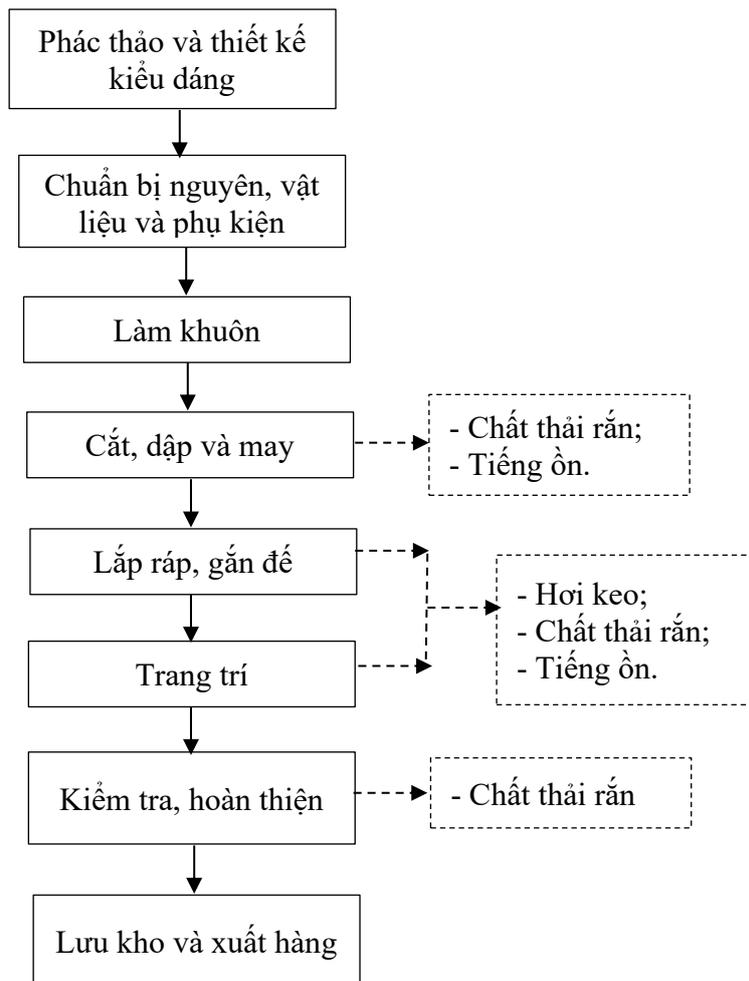
- Là – Hoàn thiện: Là hoàn thiện theo yêu cầu thiết kế hoặc của khách hàng, cài đặt phụ kiện, kiểm tra trước khi đóng gói.

- Đóng gói: Diễn ra tại tổ hộp con và hộp lớn tùy theo yêu cầu của khách hàng. Hộp được đóng theo yêu cầu của khách hàng. Áo cho vào túi đóng hộp con và cuối cùng đóng vào hộp lớn. Kiểm tra lại sản phẩm.

- Kiểm tra chất lượng sản phẩm: Từng bước đều có kiểm tra chất lượng theo quy trình. Bộ phận KCS kiểm tra chất lượng thành phẩm lần cuối.

- Nhập kho thành phẩm.

b) Quy trình sản xuất giày, dép



Hình 1.3. Quy trình sản xuất giày, dép của Nhà máy

Thuyết minh quy trình sản xuất:

- Phác thảo và thiết kế kiểu dáng: Phác thảo, thiết kế các mẫu theo nhu cầu của thị trường, khách hàng yêu cầu hoặc sử dụng các bản thiết kế của khách hàng. Từ đó sử dụng các phần mềm mô phỏng, vẽ các chi tiết để mô phỏng sản phẩm trên bản vẽ.

- Chuẩn bị nguyên, vật liệu và phụ kiện: Từ các bản thiết kế mô phỏng và yêu cầu của khách hàng, lựa chọn chất liệu (như vải, da thật, da tổng hợp, cao su...), hoa văn, vật tư, các phụ kiện phù hợp với sản phẩm và giá thành.

- Làm khuôn: Trước khi giày, dép được đưa vào sản xuất, nó cần có phần khuôn. Khuôn giày mô phỏng sát trong thực tiễn nhất với bàn chân để tạo hình cho giày, dép để xác lập hình dạng và size. Khuôn giày, dép được công ty mua từ nhà cung ứng với vật liệu nhựa hoặc sắt kẽm kim loại. Khuôn giày, dép sẽ được nằm bên trong bao trùm bởi những lớp vật liệu để khâu xung quanh tạo ra form giày, dép ôm chân sát thực tiễn nhất.

- Cắt, dập và may:

+ Nguyên liệu sau khi được chọn sẽ được cắt theo mẫu thiết kế. Quy trình cắt phải được thực hiện chính xác để đảm bảo các mảnh ghép khớp với nhau hoàn hảo. Công nghệ cắt laser và máy cắt tự động như máy cắt CNC giúp tăng độ chính xác và giảm thiểu lãng phí nguyên liệu. Các máy cắt hiện đại có thể cắt được nhiều lớp vải cùng lúc, tăng năng suất và hiệu quả.

+ Các mảnh ghép sau khi cắt sẽ được dập, may lại với nhau. Các phần của giày như thân giày, đế giày, và lớp lót được lắp ráp cẩn thận để tạo ra sản phẩm hoàn chỉnh. Máy may công nghiệp hiện đại có thể thực hiện nhiều kiểu đường may khác nhau, từ may thẳng, may zíc zắc đến may móc xích, tùy theo yêu cầu của thiết kế.

- Lắp ráp, gắn đế: Quy trình gắn đế vào thân giày đòi hỏi sự chính xác và kỹ thuật. Keo dán chuyên dụng được sử dụng để gắn kết chắc chắn hai phần này lại với nhau. Đế giày, dép phải được ép chặt vào thân giày để đảm bảo độ bền và không bị hở keo trong quá trình sử dụng. Máy ép nhiệt và máy dán đế tự động giúp tăng độ bám dính và đảm bảo tính đồng đều của sản phẩm.

- Trang trí: Trang trí các phụ kiện vào giày, dép (nếu có) theo yêu cầu của bản thiết kế và khách hàng.

- Kiểm tra và hoàn thiện:

+ Kiểm tra kỹ thuật: Sau khi giày, dép được hoàn thiện, chúng sẽ trải qua quy trình kiểm tra chất lượng nghiêm ngặt. Các tiêu chí kiểm tra bao gồm độ bền của đường may, độ chắc chắn của keo dán, và độ chính xác của các chi tiết. Các công đoạn kiểm tra kỹ thuật giúp đảm bảo rằng mỗi đôi giày, dép đều đạt tiêu chuẩn chất lượng cao nhất. Các máy kiểm tra độ bền, máy đo lực kéo và các thiết bị kiểm tra chất lượng khác được sử dụng để đảm bảo giày đáp ứng các yêu cầu kỹ thuật.

+ Thử nghiệm sản phẩm: Ngoài kiểm tra kỹ thuật, giày, dép còn được thử nghiệm trong các điều kiện thực tế để đảm bảo tính năng và độ bền. Các thử nghiệm bao gồm kiểm tra độ bám của đế giày, dép, độ thoáng khí của chất liệu, và sự thoải mái khi mang.

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

Các đôi giày phải vượt qua các bài kiểm tra này trước khi được chấp nhận. Các thiết bị thử nghiệm mô phỏng điều kiện thực tế như máy thử độ mài mòn, máy đo độ cứng đế giày, và các máy kiểm tra môi trường giúp đánh giá chính xác tính năng của giày.

+ Đóng gói: Các sản phẩm giày, dép đạt chất lượng sẽ được xếp vào hộp và đóng gói.

- Lưu kho và xuất hàng: Các sản phẩm sau khi được đóng hộp, sẽ được phân loại, lưu vào kho và vận chuyển đến khách hàng hoặc các nhà bán lẻ trong nước.

Các máy móc, thiết bị sử dụng của nhà máy như sau:

Bảng 1.3. Danh mục máy móc, thiết bị chính phục vụ sản xuất của Nhà máy

TT	Danh mục máy móc thiết bị	ĐVT	Số lượng	Nơi sản xuất	Tình trạng
1	Máy cắt dập thủy lực 4 trụ chính xác CH-840 (40T)	cái	16	Trung Quốc	>90%
2	Máy kiểm vải tự động căn chỉnh biên 998B	cái	1	Trung Quốc	>90%
3	Lò sấy hồng ngoại 1 tầng 1,5m	cái	1	Trung Quốc	>90%
4	Băng chuyền chiều tia 10m	cái	1	Trung Quốc	>90%
5	Lò sấy hồng ngoại 1 tầng 2,5m	cái	1	Trung Quốc	>90%
6	Lò sấy hồng ngoại 1 tầng 2m	cái	2	Trung Quốc	>90%
7	Lò sấy hồng ngoại 1 tầng 3m / Máy sấy nhiệt giày	cái	1	Trung Quốc	>90%
8	Máy rút lỗ (lấy khuôn) giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
9	Hộp đèn nguồn sáng chuẩn	cái	1	Trung Quốc	>90%
10	Băng chuyền định hình	cái	2	Trung Quốc	>90%
11	Máy đột lỗ đính khuy giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
12	Máy đột lỗ	cái	6	Trung Quốc	>90%
13	Máy hút ẩm công nghiệp	cái	24	Trung Quốc	>90%
14	Máy ủi phẳng (làm hết nhăn) mặt giày	cái	6	Trung Quốc	>90%
15	Máy ủi phẳng (Máy đập phẳng làm hết nhăn)	cái	2	Trung Quốc	>90%
16	Máy đập phẳng chi tiết giày	cái	11	Trung Quốc	>90%
17	Máy làm phẳng (làm hết nhăn) đế ngoài giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
18	Máy làm nhám đế ngoài	cái	3	Trung Quốc	>90%

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Danh mục máy móc thiết bị	ĐVT	Số lượng	Nơi sản xuất	Tình trạng
19	Máy chiếu tia 1 mặt (Model 1014)	cái	1	Trung Quốc	>90%
20	Máy thử nghiệm độ ngả vàng (độ bền màu) kiểu bóng đèn	cái	1	Trung Quốc	>90%
21	Máy may lô công nghiệp điều khiển bằng máy tính	cái	6	Trung Quốc	>90%
22	Máy thử lực kéo hệ thống máy tính	cái	1	Trung Quốc	>90%
23	Máy may điện tử tạo mẫu	cái	12	Trung Quốc	>90%
24	Máy pha keo	cái	2	Trung Quốc	>90%
25	Máy cắt vải (180W, đường ray 2.4m)	cái	1	Trung Quốc	>90%
26	Máy định hình lần hai	cái	1	Trung Quốc	>90%
27	Máy gấp mép kiểu Pháp tự động dán keo	cái	2	Trung Quốc	>90%
28	Máy tách chỉ	cái	1	Trung Quốc	>90%
29	Máy mài đứng để giày tốc độ cao	cái	4	Trung Quốc	>90%
30	Máy lọc bụi công nghiệp	cái	2	Trung Quốc	>90%
31	Máy may công nghiệp	cái	16	Trung Quốc	>90%
32	Máy phủ chất xử lý	cái	2	Trung Quốc	>90%
33	Máy lăn keo (lớn)	cái	4	Trung Quốc	>90%
34	Máy lăn keo (nhỏ)	cái	2	Trung Quốc	>90%
35	Máy lăn keo kiểu đứng	cái	2	Trung Quốc	>90%
36	Máy sấy chỉ	cái	3	Trung Quốc	>90%
37	Máy định hình gót giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
38	Máy định hình gót 4 nóng 4 lạnh	cái	4	Trung Quốc	>90%
39	Máy vạch dấu giày	cái	8	Trung Quốc	>90%
40	Máy may tạo mẫu điện tử lập trình SY-2210H	cái	18	Trung Quốc	>90%
41	Máy may tạo mẫu điện tử lập trình SY-3020H	cái	10	Trung Quốc	>90%
42	Bàn mài khắc / Máy làm nhám	cái	4	Trung Quốc	>90%

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Danh mục máy móc thiết bị	ĐVT	Số lượng	Nơi sản xuất	Tình trạng
43	Máy kéo cổ giày	cái	8	Trung Quốc	>90%
44	Máy may đế	cái	8	Trung Quốc	>90%
45	Máy dò kim loại đứng	cái	1	Trung Quốc	>90%
46	Băng chuyền lắp ráp: ① Băng chuyền dây đai 1 tầng đoạn đầu 10M cho giày lưới	cái	2	Trung Quốc	>90%
47	Băng chuyền lắp ráp: ② Máy định hình nhiệt lưu hóa 3.5M / Máy sấy nhiệt giày 3.5M	cái	2	Trung Quốc	>90%
48	Băng chuyền lắp ráp: ③ Băng chuyền dây đai 1 tầng làm nhám 3M	cái	2	Trung Quốc	>90%
49	Băng chuyền lắp ráp: ④ Dây chuyền ép dán 2 tầng 2 nhiệt độ 19,8m / Máy sấy nhiệt giày	cái	2	Trung Quốc	>90%
50	Băng chuyền lắp ráp: ⑤ Băng chuyền đoạn cuối 15m	cái	2	Trung Quốc	>90%
51	Băng chuyền lắp ráp: ⑥ Lò sấy khử trùng 2,5m / Máy sấy khử trùng giày	cái	2	Trung Quốc	>90%
52	Băng chuyền lắp ráp: ⑦ Máy đông lạnh xoay tốc độ cao tiết kiệm năng lượng điều khiển máy tính / Máy sấy đông lạnh giày	cái	2	Trung Quốc	>90%
53	Máy dò kim trên băng chuyền / Máy dò kim loại giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
54	Máy may lô công nghiệp	cái	146	Trung Quốc	>90%
55	Máy đột lỗ khí nén	cái	9	Trung Quốc	>90%
56	Máy kéo mũi giày	cái	8	Trung Quốc	>90%
57	Máy ép đế mạnh (giày)	cái	8	Trung Quốc	>90%
58	Máy vạch dấu thông minh tự động hoàn toàn	cái	1	Trung Quốc	>90%
59	Máy keo nóng chảy	cái	2	Trung Quốc	>90%
60	Máy hút bụi công nghiệp túi vải 2 thùng	cái	2	Trung Quốc	>90%
61	Máy ép chuyển nhiệt khí nén 2 đầu	cái	4	Trung Quốc	>90%

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Danh mục máy móc thiết bị	ĐVT	Số lượng	Nơi sản xuất	Tình trạng
62	Máy may 2 kim đường may bên	cái	3	Trung Quốc	>90%
63	Máy phun keo nước	cái	19	Trung Quốc	>90%
64	Máy quét keo dùng được cả keo nước và keo dầu	cái	2	Trung Quốc	>90%
65	Máy ép đế kiểu "bàn ủi nóng" (giày)	cái	2	Trung Quốc	>90%
66	Máy định hình mũi giày (có đầu ép)	cái	2	Trung Quốc	>90%
67	Máy thử nghiệm uốn gập phần gót giày	cái	1	Trung Quốc	>90%
68	Máy cắt gọt mép / Máy vát mép	cái	6	Trung Quốc	>90%
69	Máy cắt gọt / Máy tia	cái	9	Trung Quốc	>90%
70	Máy bào da / Máy vát da	cái	9	Trung Quốc	>90%
71	Máy ép đế lót giày	cái	4	Trung Quốc	>90%
72	Máy gập mép	cái	6	Trung Quốc	>90%
73	Máy hấp ẩm	cái	4	Trung Quốc	>90%
74	Máy may viền giày trực tiếp, tự động cấp dầu	cái	5	Trung Quốc	>90%
75	Máy may lô công nghiệp cắt chỉ tự động 1 kim (MB-1567)	cái	50	Trung Quốc	>90%
76	Máy may lô công nghiệp cắt chỉ tự động 2 kim (MB-1568)	cái	24	Trung Quốc	>90%
77	Máy may vụn năng cắt chỉ tự động	cái	12	Trung Quốc	>90%
78	Máy dán keo và đập phẳng tự động	cái	4	Trung Quốc	>90%
79	Máy dán keo tự động, tách mép và đập phẳng	cái	9	Trung Quốc	>90%

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

1.3.3. Sản phẩm của cơ sở:

- Hàng may mặc gồm quần áo dệt kim, áo khoác, quần áo thời trang với công suất thiết kế 01 triệu sản phẩm/năm;

- Giày, dép nam nữ với công suất thiết kế 03 triệu sản phẩm/năm.

1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu (loại phế liệu, mã HS, khối lượng phế

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT
liệu dự kiến nhập khẩu), điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở:

1.4.1. Nguyên, vật liệu sử dụng cho sản xuất.

Bảng 1.4. Nguyên liệu, vật tư chính sử dụng trong sản xuất của Nhà máy

TT	Tên nguyên liệu, vật tư	Đơn vị	Số lượng	Xuất xứ
1	Da nhân tạo	Tấn/ năm	64	Trung Quốc, Hàn Quốc, Hong Kong, Đài Loan, Việt Nam
2	Da thật	Tấn/ năm	10	
3	Vải	Tấn/ năm	44	
4	Vải lưới	Tấn/ năm	32	
5	Đế giày	Tấn/ năm	120	
6	Keo PU gốc nước	Tấn/ năm	2,0	
7	Keo trắng	Tấn/ năm	1,4	
8	Chất xử lý bề mặt	Tấn/ năm	14	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

1.4.2. Nguồn cấp và nhu cầu sử dụng nước, điện, nhiên liệu, hóa chất phục vụ sản xuất:

+ Nguồn cấp nước: Nước sử dụng trong quá trình hoạt động của nhà máy chủ yếu cấp cho hoạt động sinh hoạt của khoảng 650 cán bộ, công nhân viên làm việc tại nhà máy gồm nước rửa, tay chân và vệ sinh. Công ty không tổ chức, thực hiện nấu ăn cho công nhân tại nhà máy, đồ ăn được mua từ nhà thầu cung ứng hoặc công nhân tự chuẩn bị.

Nguồn nước cấp cho hoạt động sinh hoạt của CBCNV được lấy từ 01 giếng khoan đã có sẵn trên đất khi Công ty mua lại của Công ty TNHH Hiệp Phú. Hiện nay, Công ty đang đệ trình hồ sơ đề nghị cấp giấy phép khai thác nước dưới đất tới UBND tỉnh Tuyên Quang xem xét, phê duyệt. Căn cứ đồng hồ đo lưu lượng và nhật ký khai thác nước tại nhà máy, lưu lượng nước sử dụng trung bình khoảng 15 m³/ngày đêm.

+ Nguồn cấp điện: Điện lưới quốc gia khu vực xã Thái Hòa.

+ Nguồn cấp dầu mỡ bôi trơn: Mua từ các nhà cung ứng trên địa bàn khu vực xã Thái Hòa và các phường của tỉnh Tuyên Quang.

Bảng 1.5. Nhu cầu sử dụng nước, điện và nhiên liệu

TT	Tên nhiên liệu	Đơn vị	Khối lượng	Ghi chú
1	Nước sinh hoạt	m ³ / ngày	52	
2				
3	Điện	Kwh/ tháng	95.504	Trung bình điện tiêu thụ tháng 4,5,6/2025 (đính kèm Phụ lục 1)
4	Dầu mỡ bôi trơn	Kg/ tháng	20	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

- Danh mục hóa chất, chế phẩm sinh học sử dụng cho hệ thống xử lý nước thải tập trung của Nhà máy như sau:

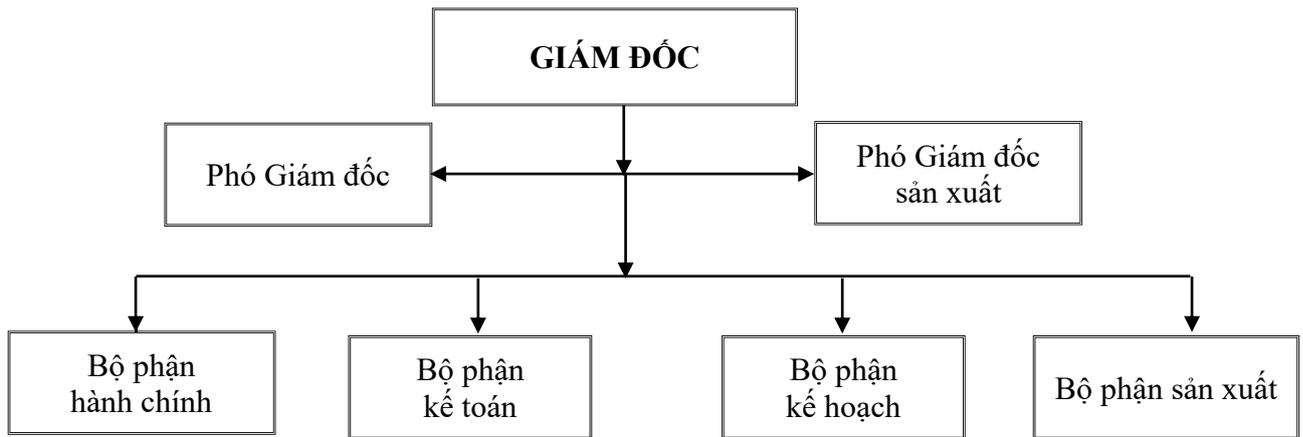
Bảng 1.6. Nhu cầu sử dụng hóa chất và chế phẩm sinh học

STT	Tên hóa chất	Đơn vị	Khối lượng
1	Calcium hypochloride (CaClO) ₂	g/m ³	3,0
2	Chế phẩm vi sinh	kg/3 tháng	3,0

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

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

Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT hoạt động theo sơ đồ như sau:



Hình 1.4. Sơ đồ tổ chức của Nhà máy

- Số lượng lao động làm việc tại nhà máy: khoảng 650 người gồm:

- + Ban lãnh đạo 03 người
- + Bộ phận hành chính 14 người
- + Bộ phận kế toán 05 người
- + Bộ phận kế hoạch 10 người
- + Bộ phận sản xuất
- ++ QA-QC 25 người
- ++ Công nhân sản xuất 593 người.

- Chế độ làm việc: 01 ca/ ngày, 8-12 giờ/ ngày.

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

2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường

Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT có địa chỉ tại thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hòa, tỉnh Tuyên Quang. Việc hoạt động của nhà máy phù hợp với quy hoạch tỉnh Tuyên Quang thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến năm 2050 được Thủ tướng Chính phủ phê duyệt tại Quyết định số 325/QĐ-TTg ngày 30/3/2023. Cụ thể như sau:

- Lĩnh vực sản xuất của cơ sở là sản xuất hàng may mặc, giày, dép phù hợp với mục tiêu, quan điểm phát triển công nghiệp khai thác, chế biến, chế tạo của tỉnh được nêu tại điểm 1a, khoản III, Điều 1 của Quyết định số 325/QĐ-TTg ngày 30/3/2023. Đồng thời, cơ sở góp phần tăng trưởng GRDP bình quân giai đoạn 2021-2030 và tăng trưởng GRDP bình quân đầu người được nêu tại điểm 2b, khoản II, Điều 1 của Quyết định số 325/QĐ-TTg ngày 30/03/2023 của Thủ tướng Chính phủ.

- Cơ sở được đầu tư xây dựng trên địa phận hành chính xã Thái Hòa thuộc khu vực vùng khác, không nằm trong vùng bảo vệ môi trường nghiêm ngặt và vùng hạn chế phát thải phù hợp với phương án phân vùng bảo vệ môi trường được nêu tại khoản 1, mục VIII, Điều 1 Quyết định số 325/QĐ-TTg ngày 30/3/2023;

- Cơ sở phù hợp với kế hoạch sử dụng đất của huyện Hàm Yên được UBND tỉnh Tuyên Quang phê duyệt tại Quyết định 253/QĐ-UBND ngày 20/5/2021 và Quyết định số 355/QĐ-UBND ngày 06/9/2023.

2.2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường tiếp nhận chất thải

Quá trình hoạt động của nhà máy sẽ phát sinh chất thải gồm:

- Nước thải sinh hoạt phát sinh từ quá trình hoạt động của cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy sẽ được thu gom, xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 60 m³/ngày đêm. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 14:2025/BTNMT (cột B) trước khi xả vào hệ thống thu gom nước thải của xã Thái Hòa.

- Khí thải (hơi keo) phát sinh được thu gom, xử lý tại hệ thống xử lý khí thải công suất thiết kế 2.500m³/h. Khí thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2024/BTNMT, bảng 1, cột C (Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp).

- Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại sẽ được thu gom và ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thực hiện thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025; Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 và Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT ngày 28/02/2025.

Nhà máy đã được UBND tỉnh Tuyên Quang phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 nên Báo cáo không đánh giá lại sự phù hợp của nhà máy đối với khả năng chịu tải của môi trường.

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

Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường trên thực tế so với các hạng mục công trình đã được phê duyệt kết quả thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 như sau:

Bảng 3.1. Bảng tổng hợp kết quả hoàn thành các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường trên thực tế so với kết quả thẩm định phê duyệt Báo cáo ĐTM của Nhà máy

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy
1	Hệ thống thu gom, thoát nước mưa	<ul style="list-style-type: none">- Nước mưa chảy tràn trên mái: Được thu gom qua lưới chắn rác, theo đường ống PVC Φ 140mm dẫn về hồ chứa nước Phòng cháy chữa cháy;- Nước mưa chảy tràn bề mặt xung quanh nhà máy được thu gom qua các hố ga, song chắn rác trước khi chảy ra hệ thống thoát nước chung của khu vực	<ul style="list-style-type: none">- Nước mưa mái: gồm 2 đường<ul style="list-style-type: none">+ Đường số 1: Nước mưa mái \rightarrow song chắn rác \rightarrow phễu thu \rightarrow đường ống Φ90-140mm \rightarrow rãnh thoát nước chung của nhà máy (cao x rộng): 0,5x 0,3m và hố ga (dài x rộng x cao): 1,0x 1,0x1,0 m \rightarrow hệ thống thoát nước mưa của khu vực xã Thái Hoà;+ Đường số 2: Nước mưa mái \rightarrow song chắn rác \rightarrow phễu thu \rightarrow đường ống Φ140mm \rightarrow hồ chứa nước phòng cháy chữa cháy.- Nước mưa chảy tràn trên sân, đường nội bộ, cây xanh: Nước mưa \rightarrow rãnh thoát nước chung của nhà máy (cao x rộng): 0,5x 0,3m và hố ga (dài x rộng x cao): 1,0x 1,0x1,0 m \rightarrow hệ thống thoát nước mưa của khu vực thôn xã Thái Hoà.
2	Hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt	<ul style="list-style-type: none">- Nước thải sinh hoạt từ khu nhà vệ sinh: Bể tự hoại 3 ngăn, tổng thể tích 40m³;- Nước thải từ nhà ăn: Bể tách dầu mỡ thể tích 2m³;- Trạm xử lý nước thải sinh hoạt của công nhân với công suất 54m³/ ngày;- Quy trình công nghệ, xử lý nước thải: Nước thải sinh hoạt/ nước thải nhà bếp \rightarrow bể	<ul style="list-style-type: none">- Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:<ul style="list-style-type: none">+ Nước thải sinh hoạt từ bồn lavabo, nước rửa sàn, nước thải từ bồn cầu vệ sinh của nhà vệ sinh nam, nữ \rightarrow đường ống thu gom PVC D60-110 \rightarrow bể tự hoại 40 m³+ Nước thải nhà bếp \rightarrow bể tách dầu mỡ 5,4 m³+ Nước thải sau bể tự hoại/ bể tách dầu mỡ \rightarrow đường ống PVC D110 \rightarrow hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung công suất 60m³/ ngày đêm \rightarrow đường ống PVC D140 \rightarrow mương thoát nước khu vực xã Thái Hoà;

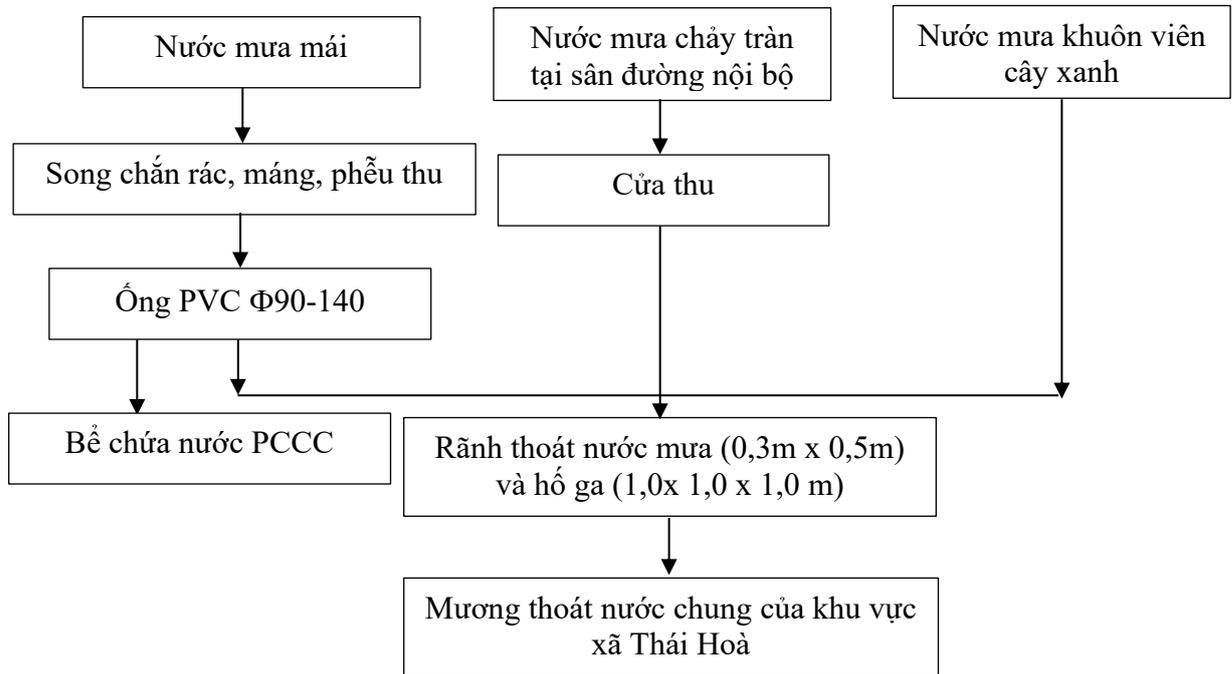
Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy
		tự hoại/ bể tách dầu mỡ → bể điều hoà → bể thiếu khí → bể hiếu khí (sục khí) → bể lắng → bể lọc áp lực → bể khử trùng → nguồn tiếp nhận (mương thoát nước chung của khu vực)	<p>- Công trình xử lý nước thải sinh hoạt</p> <ul style="list-style-type: none"> + 01 bể tự hoại 40 m³; + 01 bể tách dầu mỡ 5,4 m³; + 01 Trạm xử lý nước thải tập trung: loại hợp khối, công suất 60 m³/ ngày đêm <p>Quy trình xử lý: Nước thải sinh hoạt → bể tự hoại 40m³ → bể gom/ bể điều hoà → bể thiếu khí → bể hiếu khí → bể lắng sinh học → khử trùng → hồ thu nước thải sau xử lý (Nước thải sau xử lý đạt QCVN 14:2025/BTNMT, cột B) → nguồn tiếp nhận (mương thu gom nước thải chung của khu vực xã Thái Hoà).</p>
3	Hệ thống thu gom, xử lý khí thải (hơi keo) (hạng mục bổ sung sau phê duyệt báo cáo ĐTM)	-	<p>- Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý: Mùi, hơi keo từ công đoạn dán, lót đế giày/ dép → hệ thống tủ hút → đường ống thu gom → tháp hấp phụ (bằng than hoạt tính) → quạt hút → ống khói (đạt QCVN 19:2024/BTNMT, cột B → xả ra ngoài môi trường.</p> <p>- Ngoài ra, Công ty đã thiết kế, bố trí nhà xưởng thông thoáng, đồng thời bố trí hệ thống quạt hút gió công nghiệp có công suất lớn (lưu lượng khoảng 30.000-45.000 m³/h; công suất 0,5Hp) và các quạt công suất nhỏ tại các khu vực bên trong xưởng sản xuất để thông khí nhà xưởng và giảm thiểu các tác động đến cán bộ công nhân làm việc tại các xưởng sản xuất.</p>
4	Thu gom, lưu giữ, xử lý, quản lý chất thải rắn công nghiệp thường	<p>- Chất thải rắn sinh hoạt: bố trí 04 thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt loại 120 lít. Thực hiện phân loại chất thải rắn sinh hoạt và hợp đồng với đơn vị có chức năng để vận chuyển, xử lý theo quy định</p> <p>- Chất thải rắn sản xuất: bố trí kho chứa chất thải rắn với diện tích 12 m², chất thải cso thể tái chế, tái sử dụng được phân loại, lưu giữ và bán phế liệu. Đối với chất thải không thể tái chế, chủ dự án ký hợp đồng với đơn vị</p>	<p>- <i>Chất thải rắn sinh hoạt:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> + Thùng thu gom: Bố trí 05 thùng rác loại 120 lít có nắp đậy tại các xưởng sản xuất, khu vực hành lang và đường giao thông nội bộ để phân loại và thu gom rác thải, Ngoài ra, Công ty đã bố trí 02 xe rác loại 500 lít và 02 thùng loại 120 lít tại khu vực tập kết rác thải sinh hoạt. + Vị trí tập kết rác thải sinh hoạt: Định kỳ cuối ngày công nhân vệ sinh sẽ thu gom, tập kết tại khu vực đất trống phía sau nhà xưởng số 3 + Tần suất vận chuyển đem đi xử lý: 02 lần/ tuần + Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty TNHH Công nghệ môi trường Tâm Hà

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy
		<p>có đủ khả năng để vận chuyển, xử lý theo quy định.</p> <p>- Đối với bùn thải từ bể tự hoại và trạm xử lý chất thải: ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng để vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.</p>	<p>thu gom, vận chuyển đi xử lý theo Hợp đồng số 49/HĐ-MTTH ngày 19/6/2025. Chi tiết hợp đồng đính kèm tại Phụ lục 1.</p> <p>- <i>Chất thải rắn công nghiệp thông thường:</i></p> <p>+ Thùng thu gom: Bố trí 14 thùng rác loại 120 lít có nắp đậy tại các xưởng sản xuất để thu gom các chất thải rắn công nghiệp phát sinh.</p> <p>+ Kho lưu chứa: diện tích 17,5 m², kết cấu: xung quanh bao tôn, khung xà thép, mái lợp tôn.</p> <p>+ Tần suất vận chuyển: 01-03 tháng/ lần đối rác thải rắn thông thường và 01 năm/ lần đối với bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải tập trung.</p> <p>+ Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025 đính kèm tại Phụ lục 1.</p>
5	Thu gom, lưu giữ, xử lý, quản lý chất thải nguy hại tạm thời	<p>- Kho chứa: diện tích 10m²</p> <p>- Bố trí các thùng chứa chất thải loại 120 lít thực hiện phân loại, thu gom, lưu giữ, quản lý chất thải theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.</p>	<p>- Thùng thu gom: Bố trí 07 thùng gồm 02 thùng rác nhựa loại 80 lít có nắp đậy và 05 thùng phuy loại 160 lít, có nắp đậy để thu gom, lưu chứa các loại chất thải nguy hại phát sinh của Nhà máy.</p> <p>- Kho lưu chứa: diện tích 23,5 m², kết cấu xà gỗ thép, mái tôn, xung quanh xây gạch và bao tôn, nền bê tông, hàn các thanh nhôm cao khoảng 20cm so với nền, sau đó đổ cát để thấm các chất thải khi có sự cố tràn đổ. Các thùng lưu chứa chất thải nguy hại đều được dán mã và nhãn cảnh báo theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.</p> <p>- Tần suất vận chuyển: 6 tháng đến 01 năm/ lần</p> <p>- Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025 đính kèm tại Phụ lục 1.</p>

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

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:



Hình 3.1. Sơ đồ thu gom, thoát nước mưa của Nhà máy

- Nước mưa từ mái nhà xưởng, văn phòng được thu gom qua các song chắn rác, máng và phễu thu nước mưa vào hệ thống ống PVC Φ90-140 và chảy vào hệ thống rãnh thoát nước mưa xung quanh nhà máy. Riêng khu vực nước mưa mái của xưởng may gần với bể phòng cháy chữa cháy nên toàn bộ nước mưa mái sẽ được qua song chắn rác, máng và phễu thu nước mưa vào hệ thống ống PVC Φ90-140 và chảy vào bể dự trữ nước phòng cháy chữa cháy.

- Nước mưa chảy tràn trên sân đường nội bộ và khuôn viên cây xanh được đưa qua cửa thu và dẫn vào hệ thống rãnh thoát nước mưa xung quanh nhà máy.

- Hệ thống rãnh thoát nước mưa xung quanh nhà máy được bố trí xung quanh khu vực văn phòng, xưởng sản xuất, kho và sân đường nội bộ với kết cấu rãnh hở và có nắp đậy BTCT hoặc sắt đan, kích thước (rộng x cao) 0,3m x 0,5m và hố ga kích thước (dài x rộng x cao) 1,0m x 1,0m x 1,0m.

- Hệ thống rãnh thoát nước mưa xung quanh nhà máy được bố trí theo độ dốc địa hình và xả theo phương thức tự chảy vào hệ thống thoát nước chung của xã Thái Hoà.

- Tọa độ điểm thoát nước mưa theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 106°00'; múi chiếu 3° như sau: X- 2430259; Y- 407289.

Vị trí hệ thống rãnh thoát nước, hố ga và điểm thoát nước mưa của nhà máy được thể hiện trong bản vẽ mặt bằng thoát nước tổng thể đính kèm tại Phụ lục 3 của báo cáo. Một số hình ảnh thu gom, thoát nước mưa tại nhà máy như dưới đây.



Hình 3.2. Hệ thống thu gom, thoát nước mưa nhà máy

Bảng 3.2. Tổng hợp hệ thống thu gom, thoát nước mưa của Nhà máy

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Ống thu gom nước mưa mái	30 ống	Vật liệu: nhựa PVC; Đường kính : $\Phi 90-140\text{mm}$; dài: 5,0- 7,0m/ ống
2	Hệ thống rãnh thoát nước mưa	01 hệ thống	Kết cấu: gạch trát xi măng, hờ/ có nắp đan bê tông/ đan sắt Kích thước (BxH) = 0,3 x 0,5(m), dài khoảng 1.000m.
3	Hố ga	08 hố	Kết cấu: gạch trát xi măng, có nắp đan bê tông Kích thước: BxLxH = 1,0x 1,0x 1,0(m)
4	Điểm xả nước mưa	01 điểm	Tọa độ VN2000, KTT 106°00', MC 3°: X- 2430259; Y- 407289 Phương thức xả: Tự chảy Nguồn tiếp nhận: Hệ thống thoát nước chung của xã Thái Hoà

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải:

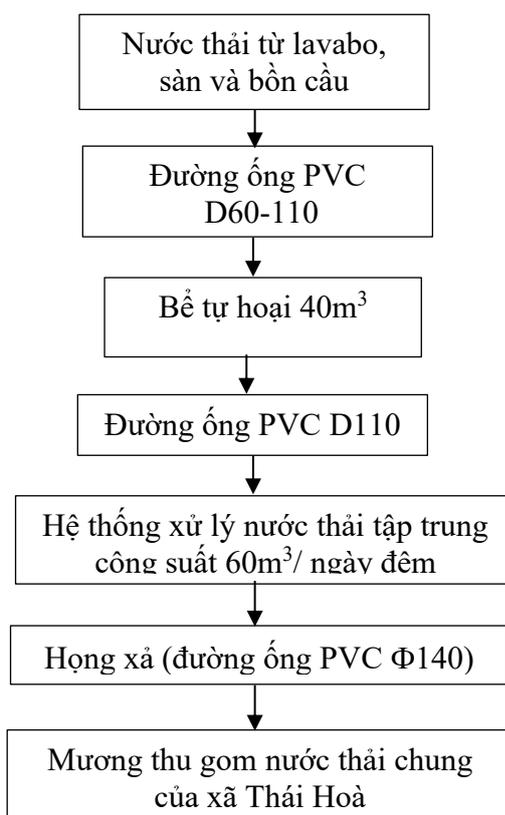
Quá trình sản xuất của Nhà máy, không phát sinh nước thải sản xuất, chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên làm việc tại Nhà máy. Tại thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp GPMT, Cơ sở không phát sinh nước thải sinh hoạt từ nhà bếp, đồ ăn của cán bộ công nhân viên được mua từ nhà thầu, không nấu tại nhà máy. Do vậy, cơ sở chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt từ hoạt động rửa tay, chân và vệ sinh. Công trình thu gom, thoát nước thải sinh hoạt tại nhà máy như sau:

- *Nguồn phát sinh:* Nước thải sinh hoạt phát sinh từ các lavabo, bồn cầu, nước rửa sàn nhà vệ sinh được thu gom qua các ống nhựa PVC D60-110 dẫn vào bể tự hoại 40m³/ngày đêm

- *Lưu lượng phát sinh:* Lưu lượng nước sử dụng trung bình tại nhà máy là 15m³/ngày đêm, lượng nước thải phát sinh là 12 m³/ ngày đêm (ước tính 80% lượng nước sử dụng).

- *Thành phần nước thải sinh hoạt:* Nước thải chưa xử lý có hàm lượng chất rắn lơ lửng, các chất dễ phân hủy và vi khuẩn cao như BOD₅, amoni, sunfua, dầu mỡ động thực vật, coliform...

- *Sơ đồ thu gom và thoát nước thải sinh hoạt*



Hình 3.3. Sơ đồ thu gom, thoát nước thải sinh hoạt của Nhà máy

- *Công trình thu gom:*

Hệ thống thu gom nước thải của công ty được bố trí ngầm, tách biệt với hệ thống thu gom nước mưa.

Nước thải từ các bồn lavabo, nước rửa sàn nhà vệ sinh và bồn cầu được thu gom

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

qua các đường ống PVC D60-110 vào bể tự hoại 40m³. Nước thải sau khi xử lý tại bể tự hoại 40m³ dẫn qua đường ống PVC D110 vào hố ga tập trung/ bể điều hoà của hệ thống xử lý nước thải công suất 60 m³/ ngày đêm.

- Công trình thoát nước:

Nước thải sinh hoạt sau xử lý từ bể khử trùng đạt QCVN 14:2025/BTNMT (cột B) được dẫn qua đường ống HDPE Φ50mm dài khoảng 110m đến mương bê tông thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà.

Bảng 3.3. Tổng hợp thông số kỹ thuật của công trình thu gom, thoát nước thải sinh hoạt

TT	Hạng mục	Thông số kỹ thuật
1	Thu gom nước thải từ nhà vệ sinh vào bể tự hoại 40 m ³	- Số lượng: 04 đường ống - Loại ống: PVC D60-110, dài khoảng 5-8m
2	Thu gom nước thải nhà bếp vào bể tách dầu mỡ	- Số lượng: 01 hệ thống - Loại ống: PVC D110, dài khoảng 15m
3	Thu gom nước thải từ bể tự hoại 40 m ³ / bể tách dầu mỡ 5,4 m ³ vào hố ga tập trung/ bể điều hoà	- Số lượng: 02 đường ống - Loại ống: PVC D110, dài khoảng 5-10m
4	Thoát nước thải từ hệ thống xử lý nước thải tập trung vào mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà	- Số lượng: 01 đường ống - Loại ống: HDPE Φ50mm, dài khoảng 110m

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

- Điểm xả nước sau xử lý:

+ Số lượng điểm xả: 01 điểm

+ Vị trí xả nước thải: mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên Quang. Tọa độ theo VN2000, KTT 106°00', MC 3°: X- 2430228; Y- 407404.

+ Phương thức xả: Tự chảy

+ Đánh giá đáp ứng yêu cầu kỹ thuật theo quy định đối với điểm xả: điểm xả nước thải sau xử lý của nhà máy đảm bảo thuận lợi cho việc kiểm tra, giám sát.

+ Nguồn tiếp nhận nước thải: Mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà.



Hình 3.4. Điểm xả nước thải của nhà máy

3.1.3. Xử lý nước thải

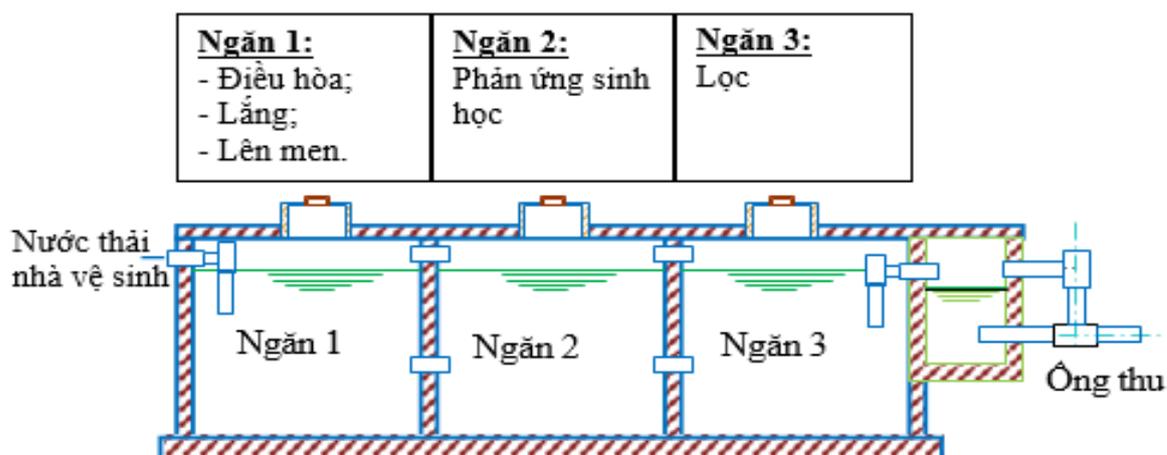
Công ty đã thực hiện đầu tư và đưa vào vận hành các công trình xử lý nước thải tại nhà máy như sau:

3.1.3.1. Bể tự hoại 3 ngăn

Nước thải sinh hoạt từ các khu nhà vệ sinh tại nhà xưởng, nhà văn phòng được thu gom và xử lý bằng bể tự hoại 3 ngăn nhằm xử lý sơ bộ nước thải nhà vệ sinh trước khi đưa vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy. Công trình bể tự hoại 3 ngăn đã được bố trí tại nhà máy như sau:

- + Số lượng bể tự hoại 3 ngăn: 01 bể;
- + Vị trí: bố trí ngầm tại các khu vực nhà vệ sinh của xưởng sản xuất và khu văn phòng
- + Dung tích: 40 m³/bể, kích thước (dài x rộng x cao): 5,0m x 5,0m x 1,6m.
- + Kết cấu: các bể được bố trí ngầm với kết cấu xây dựng bê tông cốt thép, nắp đan bê tông cốt thép đậy kín.
- + Hóa chất sử dụng: Bổ sung chế phẩm vi sinh với tần suất 3,0 kg/ 3 tháng.

Sơ đồ cấu tạo và nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn được thể hiện tại hình dưới đây.



Hình 3.5. Sơ đồ cấu tạo bể tự hoại 3 ngăn của Nhà máy

Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại 3 ngăn:

Nước thải sinh hoạt được đưa vào ngăn thứ nhất của bể, có vai trò làm ngăn lắng - lên men kỵ khí, đồng thời điều hoà lưu lượng và nồng độ chất bẩn trong dòng nước thải. Nhờ các vách ngăn hướng dòng, ở những ngăn tiếp theo, nước thải chuyển động theo chiều từ dưới lên trên. Các chất bẩn hữu cơ được các vi sinh vật hấp thụ và chuyển hoá, làm nguồn dinh dưỡng cho sự phát triển của chúng. Khi nước chảy qua ngăn lọc các cặn nhỏ còn lại sẽ được giữ lại giữa các đường ống được bố trí theo hình dích dắc. Cũng nhờ các ngăn này, công trình trở thành một dãy bể phản ứng kỵ khí được bố trí nối tiếp, cho phép tách riêng hai pha (lên men axit và lên men kiềm). Quần thể vi sinh vật trong từng ngăn sẽ khác nhau và có điều kiện phát triển thuận lợi. Ở

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

ngăn đầu, các vi khuẩn tạo axit sẽ chiếm ưu thế, trong khi ở ngăn sau, các vi khuẩn tạo metan sẽ là chủ yếu.

Bể tự hoại cho phép tăng thời gian lưu bùn, nhờ vậy hiệu suất xử lý tăng, trong khi lượng bùn cần xử lý lại giảm. Sau khi qua bể tự hoại 3 ngăn, nước thải được dẫn qua hệ thống xử lý nước thải tập trung của Nhà máy.

Bảng 3.4. Tổng hợp thông số kỹ thuật của công trình xử lý nước thải sơ bộ

STT	Công trình xử lý	Số lượng	Dung tích (m ³)	Thông số kỹ thuật
1	Bể tự hoại 3 ngăn	01 bể	40	- Kết cấu: BTCT - Kích thước (dài x rộng x cao): 5,0m x 5,0m x 1,6m

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

3.1.3.2. Hệ thống xử lý nước thải tập trung

Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT đã đầu tư và đưa vào vận hành hệ thống xử lý nước thải tập trung tại Nhà máy như sau:

- Công suất hệ thống: 60 m³/ ngày đêm hoàn toàn đáp ứng xử lý toàn bộ lưu lượng nước thải sinh hoạt phát sinh lớn nhất tại nhà máy là 12 m³/ngày đêm;

- Công nghệ xử lý: xử lý nước thải theo phương pháp sinh học;

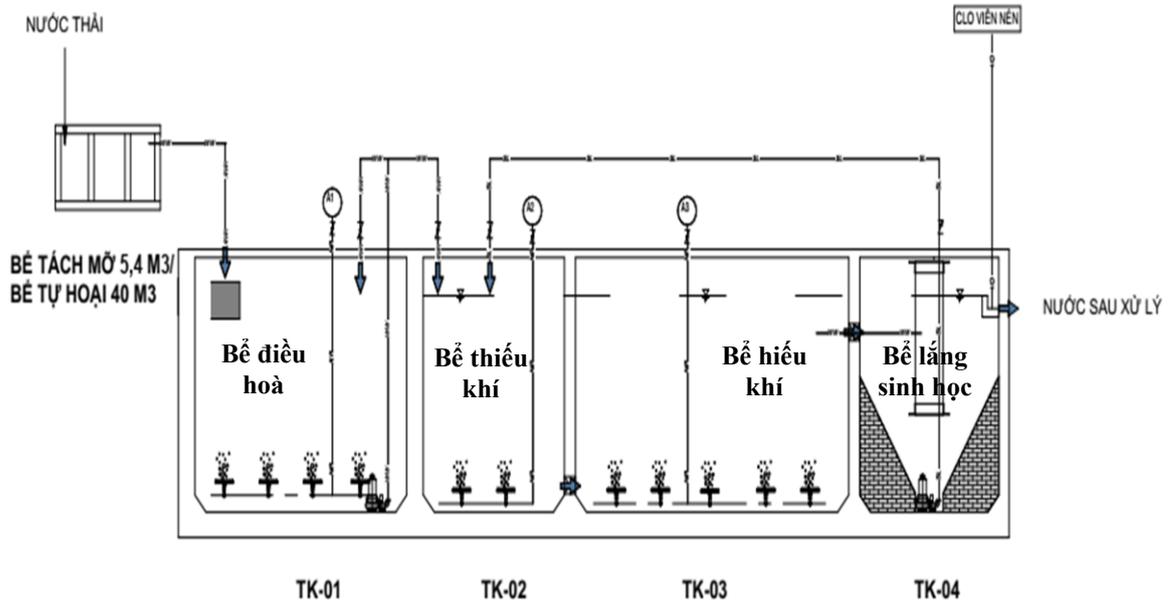
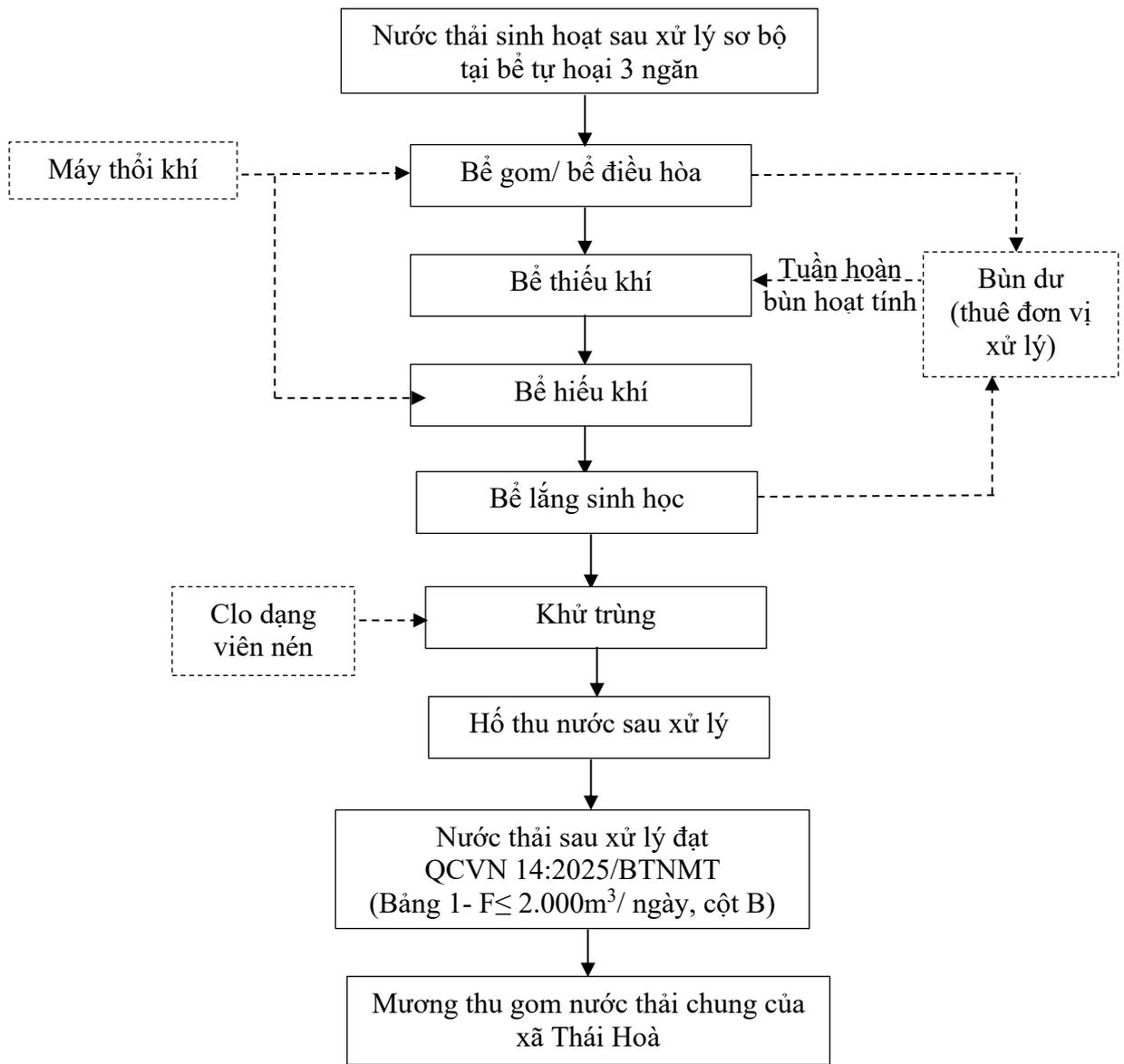
- Kết cấu: Hợp khối nhựa PP

- Tóm tắt quy trình xử lý: nước thải vệ sinh sau khi xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 3 ngăn và nước thải nhà bếp sau khi xử lý sơ bộ tại bể tách dầu mỡ → bể gom/ bể điều hòa → bể thiếu khí → bể hiếu khí → bể lắng sinh học → khử trùng → hồ thu nước thải sau xử lý →mương thu gom nước thải của xã Thái Hoà.

- Hóa chất sử dụng: Hóa chất khử trùng Calcium hypochloride (Ca(ClO)₂) dạng viên nén với định mức 3g/ m³.

- Quy chuẩn so sánh: QCVN 14:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt (cột B).

* Sơ đồ quy trình công nghệ hệ thống xử lý nước thải tập trung 60m³/ ngày đêm của Nhà máy



Hình 3.6. Sơ đồ công nghệ hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 60 m³/ ngày đêm của Nhà máy

*** Thuyết minh nguyên lý hoạt động:**

Nước thải sinh hoạt từ 3 khu nhà vệ sinh sau xử lý tại 3 bể tự hoại và nước thải của nhà ăn được dẫn vào bể gom của hệ thống xử lý nước thải tập trung.

- TK-01(bể gom/ bể điều hoà): Nước thải đầu vào theo đường ống vào bể gom. Từ bể gom theo đường ống tới bể điều hòa có chức năng điều hòa nồng độ và lưu lượng nước thải, tránh gây sốc tải cho giai đoạn xử lý sinh học. Nước thải được đưa sang bể thiếu khí.

- TK-02 (Bể thiếu khí): Tại bể diễn ra quá trình chuyển hóa Photpho và Nitrat hóa khử NO_3^- thành N^2 tự do bay ra ngoài không khí. Nồng độ P và N trong nước thải được giảm xuống mức cho phép. Nước thải sẽ tự động chảy qua bể hiếu khí.

- TK-03 (Bể hiếu khí): Các tạp chất hữu cơ và chất dinh dưỡng, chất ô nhiễm sẽ được xử lý triệt để. Chúng bị chuyển hóa thành CO_2 , H_2O và sinh khối. Dưới đáy ngăn được lắp đặt hệ thống phân phối khí mịn. Nhằm cung cấp O_2 cho toàn bộ quá trình xử lý và trộn đều bùn hoạt tính với các chất ô nhiễm. Đặc biệt trong ngăn thiếu khí và hiếu khí sẽ có đệm vi sinh để tăng mật độ bùn hoạt tính, giúp giảm thời gian xử lý nước thải. Nước thải sau đó được chuyển sang bể lắng.

- TK-04 (Bể lắng sinh học): Nước sẽ được lắng và tách các bông cặn tồn dư từ ngăn hiếu khí trước khi tiến vào ngăn khử trùng. Bùn được tuần hoàn về bể thiếu khí nhằm duy trì mật độ bùn hoạt tính. Một phần bùn dư sẽ được thuê đơn vị hút đem đi xử lý.

- TK-05 : Nước thải tiếp tục được khử trùng bằng Clo dạng viên nén. Nước thải sau khi khử trùng được đưa sang hố thu. Nước thải tại hố thu đạt QCVN 14:2025/BTNMT (Bảng 1, $F \leq 2.000 \text{ m}^3/\text{ngày}$; cột B) sẽ được xả vào mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà.

Định kỳ 1 năm/ lần Công ty thuê đơn vị có chức năng đến hút bùn thải tại các bể để đảm bảo hiệu quả xử lý của hệ thống.

*** Hóa chất sử dụng:**

Hóa chất khử trùng Clo dạng viên nén với khối lượng sử dụng theo định mức là $3\text{g}/\text{m}^3$.

* Quy chuẩn áp dụng: QCVN 14:2025/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt và nước thải đô thị, khu dân cư tập trung.

+ Bảng 1. Giá trị giới hạn cho phép của các chất ô nhiễm trong nước thải đô thị, khu dân cư tập trung.

+ Cột B: quy định giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm trong nước thải khi xả nước thải ra nguồn nước tiếp nhận có mục đích quản lý, cải thiện chất lượng môi trường nước như Mức B bảng 2, bảng 3 QCVN 08:2023/BTNMT (Chất lượng nước trung bình, hệ sinh thái tiêu thụ nhiều Oxy hòa tan do chứa chất ô nhiễm, có thể sử dụng cho sản xuất công nghiệp, nông nghiệp sau khi áp dụng các biện pháp xử lý phù hợp) hoặc theo quy định của Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.

Lưu lượng nước thải phát sinh tại nhà máy là $12 \text{ m}^3/\text{ngày đêm}$, nước thải sau xử lý

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

được xả vào mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà nên nước thải sau xử lý của nhà máy được áp dụng giá trị giới hạn cho phép tại **Bảng 1-F $\leq 2.000 m^3$ /ngày và cột B của QCVN 14:2025/BTNMT**.

Các thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý nước thải tập trung như sau:

Bảng 3.5. Danh mục thông số kỹ thuật các bể của hệ thống xử lý nước thải tập trung $60m^3$ /ngày đêm

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật
I	Kết cấu, kích thước của các bể xử lý		
	Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất $60 m^3$ / ngày đêm, bao gồm:	01 hệ thống	- Kết cấu: Thiết bị hợp khối; - Vật liệu: Nhựa PP
1	Bể thu gom/ bể điều hòa- TK-01	01 bể	Kích thước (L xBx H): 2,0 m x 1,5m x 1,5m
2	Bể thiếu khí – TK-02	01 bể	Kích thước (L xBx H): 2,0m x 1,8m x 1,5m
3	Bể hiếu khí- TK-03	01 bể	Kích thước (L xBx H): 2,0 m x 2,2m x 1,5m
4	Bể lắng sinh học -TK-04	01 bể	Kích thước (L xBx H): 2,0 m x 1,5m x 1,5m
5	Bể khử trùng - TK-05	01 bể	Kích thước (L xBx H): 1,5 m x 0,48m x 1,5m
II	Thiết bị của hệ thống xử lý		
1	Bơm chìm bể thu gom	01 cái	- Lưu lượng $Q_{max}= 9 m^3/h$ - Cột áp $H_{max}= 7,5m$; - Công suất: 0,25KW - Xuất xứ: Đài Loan
2	Bơm chìm bể lắng	01 cái	- Lưu lượng $Q_{max}= 9 m^3/h$ - Cột áp $H_{max}= 7,5m$; - Công suất: 0,25KW - Xuất xứ: Đài Loan
3	Máy thổi khí	01 cái	- Lưu lượng $Q_{max}= 0,5 m^3/ph$ - Cột áp $H_{max}= 2,0m$; - Công suất: 1,5KW - Xuất xứ: Đài Loan
4	Đĩa thổi khí thô (bể điều hoà, bể thiếu khí)	04 cái (02 cái/ bể)	- Đường kính lỗ đĩa: 110mm; - Lưu lượng hoạt động: $2-25m^3/h$ - Vật liệu màng đĩa: Silicon; đĩa vệ là nhựa PP gia cường sợi thủy tinh
5	Đĩa thổi khí tinh (bể hiếu khí)	02 cái	- Đường kính lỗ đĩa: 268mm; - Lưu lượng hoạt động: $2-6m^3/h$ - Vật liệu màng đĩa: EPDM F053; đĩa vệ là nhựa PP gia cường sợi thủy tinh



Hình 3.7. Hệ thống xử lý nước thải tập trung công suất 60 m³/ngày đêm

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

- *Nguồn phát sinh:* Trong quá trình sản xuất giày, dép, nhà máy có phát sinh mùi, hơi dung môi từ công đoạn dán keo. Nhà máy sử dụng lò hơi điện nên không phát sinh bụi, khí thải từ quá hoạt động của lò hơi.

- *Thành phần:* Thành phần chủ yếu của mùi, hơi dung môi từ keo dán, gồm Toluene; Xylen; Tricloetylen;...

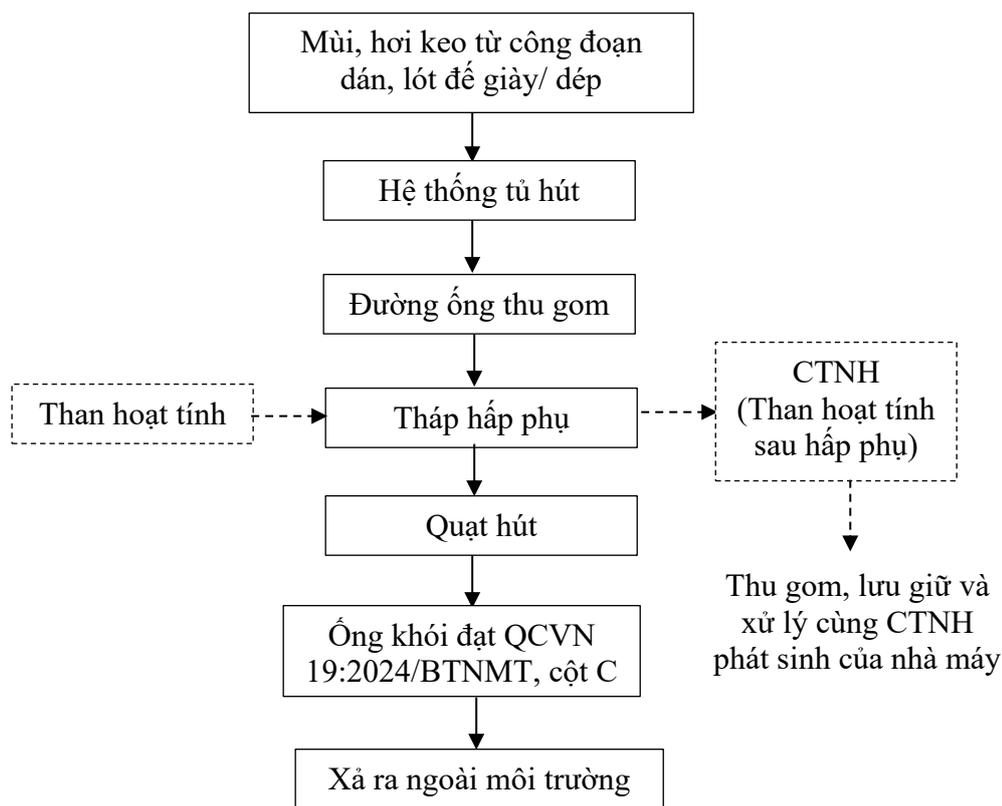
Do các đơn hàng may mặc của Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT giảm sút, nhằm tạo việc làm ổn định cho cán bộ công nhân viên tại Nhà máy. Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT đã cho Công ty TNHH giày OMJ Việt Nam thuê nhà xưởng để thực hiện sản xuất giày, dép và hàng may mặc theo Hợp đồng số 02-2024PSC-HDTX ngày 11/10/2024. Quá trình sản xuất giày, dép có phát sinh mùi, dung môi từ quá trình sử dụng keo để dán giày dép. Công ty TNHH OMJ Việt Nam đã bố trí và vận hành hệ thống xử lý khí thải với quy trình thu gom xử lý như sau:

- *Phương pháp xử lý:* Hấp phụ bằng than hoạt tính

- *Công suất thiết kế:* 2.500m³/h

- *Tóm tắt quy trình thu gom, xử lý khí thải (hơi keo):* Mùi, hơi keo từ công đoạn dán, lót đế giày/ dép → hệ thống tủ hút → đường ống thu gom → tháp hấp phụ (bằng than hoạt tính) → quạt hút → ống khói (đạt QCVN 19:2024/BTNMT, cột C → xả ra ngoài môi trường.

- *Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý khí thải (hơi keo) tại nhà máy:*



Hình 3.8. Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý hơi keo tại Nhà máy

3.2.1. Công trình thu gom bụi, khí thải (hơi keo)

Quá trình dán, lót đế giày/ dép tại nhà máy được công nhân thực hiện tại các tủ hút. Mùi, hơi dung môi phát sinh được thu gom từ tủ hút qua hệ thống đường ống gom đường kính Φ 200-550mm vào tháp hấp phụ thông qua quạt hút.

Căn cứ vào Phụ lục XX của Quyết định số 325/QĐ-TTg ngày 30/3/2023 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt Quy hoạch tỉnh Tuyên Quang thời kỳ 2021-2030, tầm nhìn đến năm 2050, khu vực dự án là khu vực hành chính xã Thái Hoà thuộc vùng khác. Do vậy, Khí thải sau xử lý đạt QCVN 19:2024/BTNMT, bảng 1, cột C được đưa ra ngoài môi trường thông qua ống khói Φ 600mm.

Bảng 3.6. Thông số kỹ thuật công trình thu gom hơi keo

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Tủ hút mùi, hơi dung môi	20 tủ	- Chất liệu: SUS304 - Kích thước (dài x rộng x cao): 2,5x 1,0 x 1,2m;
2	Đường ống dẫn khí thải từ tủ hút vào đường ống chính	20 hệ thống đường ống	- Chất liệu: SUS304 - Kích thước: ϕ 200-550mm, dài khoảng 5-7m;
3	Đường ống dẫn khí thải từ ống dẫn vào hệ thống xử lý khí thải	01 hệ thống đường ống	- Chất liệu: SUS304 - Kích thước: ϕ 350-550mm, dài khoảng 10m;

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)



Hình 3.9. Tủ hút và đường thu gom hơi keo tại Nhà máy

3.2.2. Công trình xử lý bụi, khí thải (hơi keo)

Mùi, hơi dung môi hữu cơ từ keo tại các tủ hút được hút dẫn qua các đường ống ϕ 200-300mm vào tháp hấp phụ.

Tại tháp hấp phụ, các hơi dung môi sẽ được quạt hút, hút vào tháp xử lý và đưa lần lượt qua 2 tầng than hoạt tính từ dưới lên. Khí thải đi qua từng tầng than hoạt tính, các dung môi dễ bay hơi được hấp thụ, giữ lại trong than hoạt tính. Khí thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 19:2024/BTNMT, bảng 1, cột C được đưa qua ống khói và thải ra ngoài môi trường.

Than hoạt tính tại các tầng được định kỳ thay thế với tần suất 03 tháng/ lần, than hoạt tính sau khi thay thế được thu gom, lưu giữ tạm thời và xử lý cùng với chất thải nguy hại phát sinh của Nhà máy.

Bảng 3.7. Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải (hơi keo)

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Tháp xử lý hấp phụ bằng than hoạt tính	01 tháp	- Vật liệu: Thân tháp làm bằng vật liệu SUS304

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật
	(công suất thiết kế: 2.500 m ³ /h)		- Kích thước (dài x rộng x cao): 3.500 x 1.500x 1.800mm. - Tháp gồm 2 tầng than hoạt tính
2	Quạt hút khí thải vào tháp	01 cái	- Xuất xứ: Đài Loan - Công suất: 50HP
3	Ống khói	01 ống	- Vật liệu: SUS304 - Đường kính Φ 600mm; cao 9,5m

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)



Hình 3.10. Tháp hấp phụ và ống khói thoát khí thải tại Nhà máy

3.2.3. Biện pháp giảm thiểu bụi và khí thải khác

Để giảm thiểu bụi phát sinh trong quá trình sản xuất và bụi, khí thải từ hoạt động giao thông nội bộ trong khu vực nhà máy. Công ty đã áp dụng các biện pháp như sau:

- Thực hiện thông gió nhà xưởng theo 2 phương pháp gồm thông gió tự nhiên và thông gió cưỡng bức như sau:

+ Thông gió tự nhiên: Nhà xưởng được xây dựng thông thường để lợi dụng sự chênh lệch nhiệt độ, áp suất và gió giữa bên ngoài và bên trong nhà xưởng.

+ Thông gió cưỡng bức: Sử dụng hệ thống quạt hút gió công nghiệp có công suất lớn (lưu lượng khoảng 30.000-45.000 m³/h; công suất 0,5Hp) và các quạt công suất nhỏ tại các khu vực bên trong xưởng sản xuất.

- Yêu cầu hạn chế tốc độ cho các phương tiện di chuyển trong nội bộ nhà máy.

- Trồng cây xanh xung quanh nhà xưởng sản xuất, khu văn phòng và đường giao thông nội bộ.

- Trang bị bảo hộ cho công nhân làm việc tại các xưởng sản xuất.



Hình 3.11. Một số quạt thông gió đã lắp đặt tại nhà máy

3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn (CTR) thông thường:

3.3.1. Công trình lưu giữ CTR sinh hoạt

- Nguồn và khối lượng phát sinh:

+ Nguồn phát sinh: Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên làm việc tại nhà máy.

+ Khối lượng phát sinh: Khối lượng chất thải rắn phát sinh trung bình khoảng 325 kg/ ngày.

- Biện pháp phân loại và thu gom:

Công ty đã thực hiện phân loại tại nguồn như sau:

+ Đối với các chất thải rắn sinh hoạt có thể tái chế được như vỏ lon, bìa cartong sẽ được thu gom và tập kết cùng chất thải rắn sản xuất;

+ Đối với thức ăn thừa sẽ được thu gom cho công nhân tận dụng làm thức ăn cho gia súc, gia cầm;

+ Đối với các chất thải rắn không thể tái chế, tận dụng được như túi nilon, cành, lá cây... sẽ được thu gom vào thùng rác.

Thiết bị thu gom, lưu chứa: Công ty đã bố trí 05 thùng 120 lít/03 ngăn tại khu vực các xưởng sản xuất, nhà vệ sinh chung và đường giao thông nội bộ nhà máy. Toàn bộ rác thải sinh hoạt cuối ngày, công nhân vệ sinh sẽ thu gom rác vào các xe, bao bì, thùng rác 120 lít và 02 xe rác 500 lít tại khu vực bãi tập kết.

Vị trí bãi tập kết rác thải sinh hoạt: Bãi đất trống, phía sau nhà xưởng sản xuất số 3.

- Tần suất thu gom và đơn vị vận chuyển, xử lý

+ Tần suất thu gom, vận chuyển: 2 lần/ tuần

+ Đơn vị thu gom: Công ty TNHH Công nghệ môi trường Tâm Hà theo Hợp đồng số 49/HĐ-MTTH ngày 19/6/2025 (Hợp đồng được đính kèm tại Phụ lục 1).

Bảng 3.8. Công trình thu gom, lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

TT	Khu vực bố trí	Thông số kỹ thuật	Đơn vị thu gom, vận chuyển
1	Khu vực các xưởng sản xuất, nhà vệ sinh chung và đường giao thông nội bộ nhà máy	- Số lượng: 05 thùng - Dung tích: 120lít/ 03 ngăn; - Vật liệu: Nhựa.	Công ty TNHH Công nghệ môi trường Tâm Hà với tần suất 2 lần/ tuần
2	Bãi tập kết rác thải sinh hoạt	- Xe thu gom rác: 02 xe, dung tích: 500 lít; vật liệu: sắt. - Thùng thu gom: 01 Thùng loại 120 lít, có nắp đậy; vật liệu: nhựa	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

3.2. Công trình lưu giữ và xử lý chất thải rắn sản xuất thông thường

* Nguồn và khối lượng phát sinh:

Chất thải rắn phát sinh trong quá trình sản xuất chủ yếu là da thừa, vải vụn, thùng, bì, nilon bao gói, vật liệu, phụ kiện lỗi hỏng, thừa,... Khối lượng chất thải rắn sản xuất thông thường phát sinh như sau:

Bảng 3.9. Khối lượng và thành phần chất thải rắn sản xuất thông thường phát sinh trung bình tại Nhà máy

TT	Tên chất thải	Khối lượng (tấn/ năm)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận vận chuyển và xử lý
1	Da thừa, vải vụn, vật liệu, phụ kiện lỗi, hỏng	25,5	Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 với tần suất 1 tháng/ lần – 1 năm/ lần
2	Bao bì, thùng, nilon, bao gói, panel,...	4,5	
3	Bùn thải từ bể tự hoại 3 ngăn và hệ thống xử lý nước thải	5,0	
Tổng số lượng		35	

* Thiết bị thu gom, kho lưu giữ và đơn vị thu gom, vận chuyển:

- Đối với các chất thải gồm da thừa; vải vụn, thùng, bì, nilon bao gói, vật liệu, phụ kiện lỗi hỏng, thừa:

+ Thùng thu gom: Công ty đã bố trí 14 thùng loại 120lít tại khu vực nhà xưởng sản xuất, kho để thu gom các chất thải rắn sản xuất thông thường phát sinh trong quá trình sản xuất.

+ Kho lưu chứa: 01 kho với diện tích 17,5 m² để lưu trữ chất thải rắn sản xuất thông thường phát sinh trong quá trình sản xuất. Kết cấu: xung quanh kho được xây tường bao gạch trát xi măng, xà khung thép, mái lợp tôn.

+ Tần suất thu gom: định kỳ 1 ngày/ lần công nhân vệ sinh sẽ thực hiện thu gom các chất thải rắn sản xuất thông thường, tập kết tại kho lưu giữ. Toàn bộ chất thải tại kho sẽ được vận chuyển đi xử lý với tần suất 1-3 tháng/ lần.

- Bùn thải của bể tự hoại 3 ngăn và hệ thống xử lý nước thải tập trung được lưu trữ

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

tại các bể tự hoại; bể lắng. Tần suất hút và đem đi xử lý: 1 năm/ lần.

- Đơn vị thu gom: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO11 ngày 21/7/2025. Chi tiết Hợp đồng đính kèm tại Phụ lục 1.

Bảng 3.10. Tổng hợp biện pháp thu gom chất thải rắn sản xuất thông thường

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật	Tần xuất thu gom và xử lý
1	Thùng thu gom rác thải sản xuất thông thường	14 cái	- Dung tích: 120 lít - Vật liệu: Nhựa	Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO11 ngày 21/7/2025 với tần suất 1 tháng/ lần - 1 năm/ lần.
2	Kho lưu chứa	01 cái	- Diện tích: 17,5 m ² ; - Kết cấu: tường bao xung quanh bằng tôn, xà khung thép, mái lợp tôn	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)



Hình 3.12. Thùng thu gom rác thải sản xuất tại nhà máy

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

a. Nguồn phát sinh, khối lượng và thành phần

Chất thải nguy hại phát sinh chủ yếu tại Nhà máy chủ yếu từ hoạt động bảo dưỡng máy móc, thiết bị trong quá trình sản xuất. Khối lượng và thành phần chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy như sau:

Bảng 3.11. Khối lượng và thành phần chất thải nguy hại phát sinh tại Nhà máy

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/ năm)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận xử lý CTNH
1	Bao bì cứng bằng nhựa	18 01 03	Rắn	380	Công ty Cổ phần

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Tên chất thải	Mã CTNH	Trạng thái tồn tại	Khối lượng (kg/ năm)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận xử lý CTNH
2	Bao bì cứng bằng kim loại	18 01 02	Rắn	2.450	môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO11 ngày 21/7/2025 với tần suất 6 tháng/ lần đến 1 năm/ lần
3	Giẻ lau, găng tay, bàn chải, chổi dính hoá chất và vật liệu hấp phụ của hệ thống xử lý khí thải	18 02 01	Rắn	120	
4	Dầu động cơ thải	17 02 03	Lỏng	200	
5	Dung môi tẩy thải các loại (chất tẩy rửa bề mặt các loại thải)	08 01 05	Lỏng	80	
6	Các loại dung môi và hỗn hợp dung môi thải khác (dung dịch pha keo, khô nhanh, khô chậm, chất tạo rắn)	17 08 03	Lỏng	170	
7	Mực in thải có chứa thành phần nguy hại	08 02 01	Rắn	270	
8	Các loại keo thải	08 03 01	Rắn/ lỏng	180	
	Tổng cộng			3.850	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

b. Biện pháp thu gom, lưu giữ và xử lý:

- Thiết bị thu gom: Công ty đã bố trí 4 thùng phuy loại 160 lít có nắp đậy và 02 thùng nhựa 80 lít. Các thùng đều được dán mã chất thải tương ứng và biển cảnh báo theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Kho lưu giữ CTNH: diện tích 23,5 m², kết cấu: xà gò thép, mái tôn, xung quanh xây gạch và bao tôn, nền bê tông, hàn các thanh nhôm cao khoảng 20cm so với nền, sau đó đổ cát để thấm các chất thải khi có sự cố tràn đổ. Các thùng lưu chứa chất thải nguy hại đều được dán mã và nhãn cảnh báo theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

- Tần suất vận chuyển:

- Đơn vị thu gom, vận chuyển: theo.

- Vận chuyển và xử lý:

+ Đơn vị vận chuyển, xử lý: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11

+ Tần suất thu gom, vận chuyển và xử lý: 6 tháng đến 01 năm/ lần

+ Hợp đồng thuê đơn vị: Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025. Hợp đồng đính kèm tại Phụ lục 1.



Hình 3.13. Thùng và kho lưu giữ chất thải nguy hại tại Nhà máy

Bảng 3.12. Công trình thu gom, lưu giữ chất thải nguy hại

TT	Hạng mục	Số lượng	Thông số kỹ thuật	Đơn vị thu gom, vận chuyên
1	Thùng thu gom	04 cái	- Dung tích: 160 lít; - Vật liệu: Sắt, có nắp đậy	Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng số 2107/2025/ HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025 với tần suất 06 tháng đến 01 năm/ lần
2	Thùng thu gom	02 cái	- Dung tích: 80 lít; - Vật liệu: nhựa, có nắp đậy	
3	Kho lưu giữ tạm thời	01 cái	- Diện tích: 23,5 m ² ; - Kết cấu: Khung xà gồ thép, mái tôn, xung quanh xây gạch và bao tôn, nền bê tông, hàn các thanh nhôm cao khoảng 20cm so với nền, sau đó đổ cát để thấm các chất thải khi có sự cố tràn đổ	

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

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

a. Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung của cơ sở:

Số lượng nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung của Nhà máy: 05 nguồn như sau:

- + Hoạt động của máy móc, thiết bị khu vực xưởng hoàn chỉnh;
- + Hoạt động của máy móc, thiết bị khu vực xưởng may;
- + Hoạt động của máy móc, thiết bị khu vực xưởng cắt;
- + Hoạt động của máy nén khí;
- + Hoạt động của hệ thống xử lý nước thải.

b. Các biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:

Công ty đã áp dụng các biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung trong quá trình hoạt động sản xuất của nhà máy như sau:

- Thường xuyên duy tu bảo dưỡng các thiết bị máy móc, thực hiện chế độ bổ sung dầu mỡ định kỳ;
- Thiết kế máy móc có đủ khối lượng, chiều sâu để làm giảm độ rung của thiết bị và bảo dưỡng thiết bị máy móc;
- Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân như khẩu trang, nút tai, bao tai;
- Khu vực máy nén khí được bố trí trong phòng kín để giảm thiểu phát sinh tiếng ồn.

c. Các quy chuẩn áp dụng đối với tiếng ồn, độ rung tại Nhà máy:

- QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, (khu vực thông thường).
- QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, (khu vực thông thường).
- QCVN 24:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.
- QCVN 27:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung – giá trị cho phép tại nơi làm việc.

Ngoài ra, trong quá trình hoạt động nhà máy Công ty đã trang bị các trang thiết bị bảo hộ lao động và đề ra nội quy bảo hộ lao động trong quá trình sản xuất. Danh mục các trang thiết bị bảo hộ lao động của nhà máy như sau:

Bảng 3.13. Danh mục trang thiết bị bảo hộ lao động của Nhà máy

TT	Tên đồ bảo hộ lao động	Đơn vị	Số lượng	Xuất xứ
1	Khẩu trang	Cái/ năm	1.100	Việt Nam
2	Bịt tai chống ồn	Bộ/ năm	300	Việt Nam
3	Găng tay	Đôi/ năm	600	Việt Nam
4	Giày	Đôi/ năm	04	Việt Nam
5	Mũ	Cái/ năm	04	Việt Nam
6	Quần áo bảo hộ	Bộ/ năm	04	Việt Nam

(Nguồn: Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT)

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

3.6.1. Công trình, thiết bị phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải trong quá trình hoạt động của Nhà máy

✓ Phòng ngừa sự cố hệ thống xử lý nước thải tập trung:

Để phòng ngừa các sự cố với hệ thống xử lý nước thải tập trung, Công ty đã thực hiện các biện pháp sau:

- Thiết kế, xây dựng hệ thống xử lý nước thải có hệ số an toàn cao, bê được xây bằng bê tông cốt thép tránh rò rỉ, nứt vỡ. Công suất xử lý của hệ thống xử lý nước thải cao hơn lưu lượng nước thải thực tế phát sinh nhằm đảm bảo hệ thống vẫn đáp ứng được khi lưu lượng tăng cao.

- Bố trí cán bộ có chuyên môn vận hành, theo dõi, giám sát hệ thống xử lý nước thải. Đảm bảo vận hành theo đúng quy trình được hướng dẫn và chuyển giao của nhà thầu lắp đặt.

- Thường xuyên kiểm tra, ghi chép quá trình vận hành của hệ thống xử lý nước thải nhằm phát hiện kịp thời các sự cố vỡ bể, đường ống hoặc chất lượng nước thải không đạt chuẩn để sửa chữa, điều chỉnh cho phù hợp.

- Chuẩn bị sẵn các thiết bị như bơm, sục khí,...nhằm thay thế kịp thời các thiết bị hư hỏng, không làm gián đoạn quá trình xử lý.

- Công ty đã bố trí bể gom và bể điều hòa để lưu giữ nước thải trong trường hợp hệ thống xảy ra sự cố.

✓ Ứng phó sự cố hệ thống xử lý nước thải:

Khi xảy ra sự cố đối với hệ thống xử lý nước thải, trong vòng 08 giờ nếu không xử lý được sự cố sẽ dừng sản xuất, vì vậy bể gom, bể điều hòa của hệ thống xử lý nước thải hoàn toàn đảm bảo khả năng lưu chứa khi hệ thống xử lý nước thải gặp sự cố. Tiến hành giải quyết sự cố theo hướng ưu tiên: An toàn về con người - An toàn về tài sản - An toàn công việc.

Nhân viên vận hành khi phát hiện sự cố HTXL nước thải sẽ ngay lập tức khoá van xả thải và thông báo cho quản lý và ban lãnh đạo Công ty. Đồng thời nếu xảy ra sự cố xả thải nghiêm trọng, Công ty sẽ có công văn thông báo cho cơ quan nhà nước có thẩm quyền theo dõi, giám sát cũng như chấp hành các biện pháp xử lý do hoạt động gây ô nhiễm môi trường.

Nước thải được bơm ngược trở lại bể gom/bể điều hòa của hệ thống xử lý nước thải.

Kiểm tra lại toàn bộ hệ thống xử lý nước thải (rò rỉ, nứt vỡ, hoá chất sử dụng,...) sau đó đánh giá nguyên nhân cũng như khả năng khắc phục sự cố.

+ TH1: có thể khắc phục sự cố trong vòng 08 giờ: nhanh chóng khắc phục sự cố sau đó đưa nước ngược từ bể dự phòng quay lại xử lý.

+ TH2: không thể khắc phục sự cố trong vòng 08 giờ (đối với những sự cố nghiêm trọng): dừng ngay quy trình sản xuất, phối hợp với đơn vị thiết kế, thi công, hướng dẫn vận hành HTXL nước thải tìm ra nguyên nhân, khắc phục sửa chữa sau đó mới đưa nước

ngược từ bể gom để thực hiện xử lý lại.

Sau khi vận hành lại HTXL nước thải bình thường, kiểm tra liên tục chất lượng nước thải sau xử lý. Trong trường hợp các chỉ tiêu đạt chuẩn mới mở van xả thải ra mương thu gom nước thải chung của khu vực xã Thái Hoà.

✓ **Một số biện pháp ứng phó đối với sự cố thường gặp của hệ thống xử lý nước thải:**

- Sự cố về bơm: kiểm tra nguồn điện, kiểm tra mực nước có cao hơn bơm hay không, kiểm tra đường ống hút và đẩy của bơm, vệ sinh bơm,...

- Sự cố chết vi sinh vật: tăng lưu lượng khí hoặc giảm tải trọng, kiểm tra và điều chỉnh độ pH. Trường hợp vi sinh vật không còn khả năng hoạt động thì bổ sung bùn hoạt tính vào bể và tăng cường sục khí cung cấp oxy cho sự phát triển của vi sinh vật.

- Sự cố bể lắng Lamden: nguyên nhân chủ yếu do tốc độ dòng chảy trong bể lắng quá nhanh khiến cho bùn không lắng được mà lơ lửng trên bề mặt. Do đó, cần kiểm tra lại lưu lượng và tốc độ dòng chảy đồng thời điều chỉnh cho hợp lý.

3.6.2. Công trình, thiết bị phòng ngừa ứng phó sự cố môi trường đối với hơi keo

✓ **Biện pháp phòng ngừa**

- Tính toán và thiết kế hệ thống đảm bảo xử lý khi lượng khí thải cao nhất.

- Công nhân vận hành phải thường xuyên kiểm tra, ghi chép tình trạng hoạt động của HTXL khí thải. Đảm bảo vận hành hệ thống theo đúng quy định được hướng dẫn.

- Trang bị dự phòng các chi tiết dễ hư hỏng như: đinh, ốc vít, các loại đai thép bọc ống, van điều khiển, quạt hút... để kịp thời thay thế tránh làm gián đoạn quá trình xử lý.

✓ **Ứng phó sự cố**

- Khi xảy ra sự cố quạt hút hoặc sự cố vượt chuẩn khí thải, dừng ngay hoạt động của nồi hơi, tìm nguyên nhân sửa chữa, khắc phục. Tiến hành giải quyết sự cố theo hướng ưu tiên: An toàn về con người – An toàn về tài sản – An toàn công việc.

- Trường hợp xảy ra sự cố lớn, sửa chữa mất nhiều thời gian, dừng hoạt động sản xuất. Báo cáo với cơ quan nhà nước có thẩm quyền theo dõi, giám sát cũng như chấp hành các biện pháp xử lý do hoạt động gây ô nhiễm môi trường.

- Ghi chép đầy đủ sự cố và cách xử lý vào nhật ký vận hành hệ thống.

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

* **Biện pháp phòng ngừa sự cố cháy nổ:**

Nhà máy đã được Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH, Công An tỉnh Tuyên Quang cấp các Giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy số 41/TD-PCCC ngày 28/6/2022. Nhằm phòng ngừa các sự cố cháy nổ, Công ty đã và đang thực hiện các biện pháp như sau:

- Trang bị và lắp đặt hệ thống phòng cháy chữa cháy tại nhà máy gồm:

+ Hệ thống cấp nước chữa cháy ngoài nhà: Lắp đặt 03 trụ chữa cháy, tiếp nước chữa cháy, các van khóa phù hợp với phương tiện chữa cháy TCVN;

+ Hệ thống báo cháy tự động: Lắp đặt các đầu báo, chuông đèn và kết nối với tủ trung tâm đảm bảo yêu cầu báo cháy khi có sự cố;

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

+ Bình chữa cháy tại chỗ: 50 bình bột chữa cháy 8 kg và 31 bình chữa cháy khí CO₂ loại 3kg. Lắp các thiết bị chữa cháy theo thiết kế đã được cơ quan có thẩm quyền phê duyệt;

+ 01 trạm bơm và 01 bể dự trữ nước chữa cháy có dung tích khoảng 700m³. Trạm bơm gồm: 01 máy bơm điện, đầu bơm Toàn Phát (Q = 200-600m³/h; H = 87÷50m.c.n; P=90KW); 01 máy bơm diezen động cơ Weifang (Q = 200-600m³/h; H = 87÷50m.c.n; P=90KW); 01 máy bơm bù (Q = 1,2-12m³/h; H = 125÷45m.c.n; P=3KW).

- Đề ra nội quy, quy định các cán bộ, công nhân viên làm việc tại Nhà máy phải tuân thủ các nguyên tắc, nội quy đề ra về PCCC;

+ Tổ chức tập huấn về an toàn phòng chống cháy nổ cho các cán bộ công nhân làm việc tại Nhà máy.

**Biện pháp ứng phó với sự cố cháy nổ:*

+ Khi có sự cố cháy nổ cần phải báo động cho khu vực và cử cán bộ báo cho cơ quan PCCC (114);

+ Cắt cầu dao toàn bộ điện của Nhà máy;

+ Cử cán bộ gọi điện báo cho chính quyền địa phương gồm Công an; UBND xã Thái Hoà... để phối hợp chữa cháy;

+ Trưởng ban PCCC, lãnh đạo Cơ sở họp bàn và chỉ huy phối hợp chữa cháy tại Nhà máy;

+ Thực hiện sơ tán người và tài sản ra khỏi khu vực cháy đặc biệt là các vật dụng dễ nổ. Tổ chức chữa, dập cháy bằng các dụng cụ, trang thiết bị sẵn có trong thời gian chờ đội PCCC (114) ứng cứu. Nếu có người bị thương, bị nạn trong khu vực cháy cần khẩn trương đưa ra khỏi khu vực cháy, thực hiện các biện pháp hồi sức, cấp cứu và đưa đến cơ sở y tế gần nhất;

+ Sau khi nguồn cháy được khống chế hoặc dập tắt hoàn toàn, thực hiện tìm kiếm nạn nhân (nếu có), khắc phục, xử lý ô nhiễm, vệ sinh môi trường;

+ Lập và gửi biên bản/báo cáo nguyên nhân cháy nổ đến các cơ quan quản lý nhà nước có thẩm quyền.

Một số trang thiết bị, dụng cụ phòng cháy chữa cháy của Công ty đã lắp đặt tại nhà máy được thể hiện tại hình dưới đây.



Hình 3.14. Một số trang thiết bị, dụng cụ PCCC được lắp đặt tại nhà máy

3.6.4. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố vệ sinh an toàn thực phẩm

Số lượng cán bộ công nhân viên làm việc tại Nhà máy là khoảng 650 người nên công tác an toàn vệ sinh thực phẩm rất quan trọng đối với bếp ăn của nhà máy. Vì vậy, Công ty đã thực hiện các biện pháp và quy tắc thực hiện cho nhà ăn ca như sau:

- Chọn những nhà thầu cung ứng đồ ăn đảm bảo và sử dụng nguyên liệu để chế biến thực phẩm được cơ quan có thẩm quyền cấp Giấy chứng nhận theo quy định. Yêu cầu nhà thầu chế biến, nấu đồ ăn phải đảm bảo quy trình chế biến phù hợp với quy định của pháp luật về vệ sinh an toàn thực phẩm; sử dụng đồ chứa đựng, bao gói, dụng cụ, thiết bị bảo đảm yêu cầu vệ sinh an toàn, không gây ô nhiễm thực phẩm; sử dụng nước để chế biến thực phẩm đạt tiêu chuẩn quy định; dùng chất tẩy rửa, chất diệt khuẩn, chất tiêu độc an toàn không ảnh hưởng xấu đến sức khỏe, tính mạng của con người và không gây ô nhiễm môi trường.

- Trang bị tủ thuốc tại các nhà xưởng, nhà ăn sẵn sàng sơ cứu những trường hợp

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

cán bộ công nhân viên khi bị mắc những bệnh thông thường như đau đầu, đau bụng,...

- Khám sức khỏe định kỳ cho cán bộ công nhân viên làm việc tại Nhà máy theo đúng quy định của pháp luật hiện hành.

** Biện pháp ứng phó sự cố:*

Công ty áp dụng các biện pháp sau:

- *Trường hợp dưới 10 người có triệu chứng ngộ độc thực phẩm:*

Bộ phận y tế của nhà máy tiến hành sơ cứu, tìm hiểu nguyên nhân. Đối với bệnh nhân có những dấu hiệu nặng, thực hiện phương án chuyển bệnh nhân đến Trạm Y tế xã Thái Hoà hoặc bệnh viện đa khoa tỉnh Tuyên Quang gần nhất để cấp cứu kịp thời.

- *Trường hợp trên 10 người có triệu chứng ngộ độc thực phẩm:*

Khi các công nhân có các triệu chứng ngộ độc thực phẩm: Đau bụng, đau đầu, buồn nôn, đi ngoài. Bộ phận y tế phối hợp với các phòng ban chức năng khác của công ty khẩn trương chuyển bệnh nhân sang Trạm Y tế xã Thái Hoà (sát công công ty), khu vực khám phân loại bệnh nhân.

+ Đối với các bệnh nhân có những dấu hiệu nặng, thực hiện phương án chuyển bệnh nhân đến Bệnh viện Đa khoa tỉnh Tuyên Quang để cấp cứu kịp thời.

+ Đối với các bệnh nhân còn lại, tổ chức điều trị tại phòng y tế của công ty.

+ Báo cáo và phối hợp với các cơ quan, đơn vị có liên quan tìm hiểu nguyên nhân gây ngộ độc thực phẩm và thực hiện các biện pháp khắc phục.

3.7. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:

Công ty đã được UBND tỉnh Tuyên Quang phê duyệt kết quả thẩm định Báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT tại Thôn Lãng 2, xã Thái Hoà, huyện Hàm Yên, tỉnh Tuyên Quang tại Quyết định số 04/QĐ-UBND, ngày 10/01/2024. Các nội dung thay đổi về công trình bảo vệ môi trường so với Quyết định số 04/QĐ-UBND, ngày 10/01/2024 như sau:

Bảng 3.14. Nội dung thay đổi về công trình bảo vệ môi trường so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo ĐTM

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy	Nội dung, lý do thay đổi
1	Hệ thống thu gom, xử lý nước thải sinh hoạt	<p>- Nước thải sinh hoạt từ khu nhà vệ sinh: Bể tự hoại 3 ngăn, tổng thể tích 40m³;</p> <p>- Nước thải từ nhà ăn: Bể tách dầu mỡ thể tích 2m³;</p> <p>- Trạm xử lý nước thải sinh hoạt của công nhân với công suất 54m³/ ngày;</p> <p>- Quy trình công nghệ, xử lý nước thải: Nước thải sinh hoạt/ nước thải nhà bếp → bể tự hoại/ bể tách dầu mỡ → bể điều hoà → bể thiếu khí → bể hiếu khí (sục khí) → bể lắng → bể lọc áp lực → bể khử trùng → nguồn tiếp nhận (mương thoát nước chung của khu vực)</p>	<p>- Hệ thống thu gom nước thải sinh hoạt:</p> <p>+ Nước thải sinh hoạt từ bồn lavabo, nước rửa sàn, nước thải từ bồn cầu vệ sinh của nhà vệ sinh nam, nữ → đường ống thu gom PVC D60-110 → bể tự hoại 40 m³</p> <p>+ Nước thải nhà bếp → bể tách dầu mỡ 5,4 m³</p> <p>+ Nước thải sau bể tự hoại/ bể tách dầu mỡ → đường ống PVC D110 → hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt tập trung công suất 60m³/ ngày đêm → đường ống PVC D140 → mương thoát nước khu vực xã Thái Hoà;</p> <p>- Công trình xử lý nước thải sinh hoạt</p> <p>+ 01 bể tự hoại 40 m³;</p> <p>+ 01 bể tách dầu mỡ 5,4 m³;</p> <p>+ 01 Trạm xử lý nước thải tập trung: loại hợp khối, công suất 60 m³/ ngày đêm</p> <p>Quy trình xử lý: Nước thải sinh hoạt → bể tự hoại 40m³ → bể gom/ bể điều hoà → bể thiếu khí → bể hiếu khí → bể lắng → bể lọc áp lực → bể khử trùng → hồ thu nước thải sau xử lý (Nước thải sau xử lý đạt QCVN 14:2025/BTNMT, bảng 1-F ≤ 2.000 m³/ ngày; cột B) → nguồn tiếp nhận (mương thu gom nước thải chung của khu vực xã Thái Hoà).</p>	<p>- Thay đổi:</p> <p>+ Từ bể tách dầu mỡ dung tích 2m³ thành bể tách dầu mỡ dung tích 5m³;</p> <p>+ Trạm xử lý nước thải công suất 54m³/ ngày thành trạm xử lý nước thải công suất 60m³/ ngày đêm.</p> <p>- Đánh giá: Nâng dung tích bể tách dầu mỡ, công suất trạm xử lý nước thải sinh hoạt, đảm bảo tăng dung tích lưu trữ; xử lý nước thải sinh hoạt; tăng hiệu quả xử lý đảm bảo nước thải sau xử lý đạt QCVN 14:2025/BTNMT, bảng 1-F ≤ 2.000 m³/ ngày; cột B trước khi thải vào mương thu gom nước thải chung của khu vực xã Thái Hoà</p>
2	Hệ thống thu gom, xử lý khí thải (hơi keo) (hạng mục bổ)	-	<p>- Sơ đồ quy trình thu gom, xử lý: Mùi, hơi keo từ công đoạn dán, lót đế giày/ dép → hệ thống tủ hút → đường ống thu gom → tháp hấp phụ (bằng than hoạt tính) → quạt hút → ống khói (đạt QCVN 19:2024/BTNMT, bảng 1, cột C) → xả ra</p>	<p>Bổ sung hệ thống xử lý khí thải và biện pháp thông gió nhằm đảm bảo sức khỏe của CBCNV làm việc tại xưởng sản xuất và chất lượng môi trường môi</p>

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy	Nội dung, lý do thay đổi
	sung sau phê duyệt báo cáo ĐTM)		ngoài môi trường. - Đồng thời, Công ty đã thiết kế, bố trí nhà xưởng thông thoáng, đồng thời bố trí hệ thống quạt hút gió công nghiệp có công suất lớn (lưu lượng khoảng 30.000-45.000 m ³ /h; công suất 0,5Hp) và các quạt công suất nhỏ tại các khu vực bên trong xưởng sản xuất để thông khí nhà xưởng và giảm thiểu các tác động đến cán bộ công nhân làm việc tại các xưởng sản xuất.	trường không khí khu vực nhà máy
3	Thu gom, lưu giữ, xử lý, quản lý chất thải rắn công nghiệp thông thường	- Chất thải rắn sinh hoạt: bố trí 04 thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt loại 120 lít. Thực hiện phân loại chất thải rắn sinh hoạt và hợp đồng với đơn vị có chức năng để vận chuyển, xử lý theo quy định - Chất thải rắn sản xuất: bố trí kho chứa chất thải rắn với diện tích 12 m ² , chất thải cso thể tái chế, tái sử dụng được phân loại, lưu giữ và bán phế liệu. Đối với chất thải không thể tái chế, chủ dự án ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng để vận chuyển, xử lý theo quy định. - Đối với bùn thải từ bể tự hoại và trạm xử lý chất thải: ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng để vận chuyển, xử lý theo đúng quy định.	- <i>Chất thải rắn sinh hoạt:</i> + Thùng thu gom: Bố trí 05 thùng rác loại 120 lít có nắp đậy tại các xưởng sản xuất, khu vực hành lang và đường giao thông nội bộ để phân loại và thu gom rác thải, Ngoài ra, Công ty đã bố trí 02 xe rác loại 500 lít và 02 thùng loại 120 lít tại khu vực tập kết rác thải sinh hoạt. + Vị trí tập kết rác thải sinh hoạt: Định kỳ cuối ngày công nhân vệ sinh sẽ thu gom, tập kết tại khu vực đất trống phía sau nhà xưởng số 3 + Tần suất vận chuyển đem đi xử lý: 02 lần/ tuần + Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty TNHH Công nghệ môi trường Tâm Hà thu gom, vận chuyển đi xử lý theo Hợp đồng số 49/HĐ-MTTH ngày 19/6/2025. Chi tiết hợp đồng đính kèm tại Phụ lục 1. - <i>Chất thải rắn công nghiệp thông thường:</i> + Thùng thu gom: Bố trí 14 thùng rác loại 120 lít có nắp đậy tại các xưởng sản xuất để thu gom các chất thải rắn công nghiệp phát sinh. + Kho lưu chứa: diện tích 17,5 m ² , kết cấu: xung quanh bao	- Thay đổi, bổ sung: + Tăng số thùng thu gom; + Tăng diện tích kho lưu chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường. + Đánh giá thay đổi, bổ sung: Tăng số lượng thùng rác và kho lưu chứa đảm bảo thu gom, phân loại và lưu chứa toàn bộ chất thải rắn phát sinh từ quá trình hoạt động của nhà máy, đảm bảo không phát sinh chất thải rắn gây ô nhiễm không khí, nước, đất theo đúng quy định hiện hành về quản lý chất thải rắn.

TT	Hạng mục công trình	Công trình BVMT đã được phê duyệt tại Quyết định số 04/QĐ-UBND ngày 10/01/2024 của UBND tỉnh Tuyên Quang	Các công trình BVMT đang hoạt động tại nhà máy	Nội dung, lý do thay đổi
			<p>tôn, khung xà thép, mái lợp tôn.</p> <p>+ Tần suất vận chuyển: 01-03 tháng/ lần đối rác thải rắn thông thường và 01 năm/ lần đối với bùn thải từ bể tự hoại và hệ thống xử lý nước thải tập trung.</p> <p>+ Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025 đính kèm tại Phụ lục 1.</p>	
4	Thu gom, lưu giữ, xử lý, quản lý chất thải nguy hại tạm thời	<p>- Kho chứa: diện tích 10m²</p> <p>- Bố trí các thùng chứa chất thải loại 120 lít thực hiện phân loại, thu gom, lưu giữ, quản lý chất thải theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ trưởng Bộ Tài nguyên và Môi trường.</p>	<p>- Thùng thu gom: Bố trí 06 thùng gồm 02 thùng rác nhựa loại 80 lít có nắp đậy và 04 thùng phuy loại 160 lít, có nắp đậy để thu gom, lưu chứa các loại chất thải nguy hại phát sinh của Nhà máy.</p> <p>- Kho lưu chứa: diện tích 23,5 m², kết cấu xà gồ thép, mái tôn, xung quanh xây gạch và bao tôn, nền bê tông, hàn các thanh nhôm cao khoảng 20cm so với nền, sau đó đổ cát để thấm các chất thải khi có sự cố tràn đổ. Các thùng lưu chứa chất thải nguy hại đều được dán mã và nhãn cảnh báo theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.</p> <p>- Tần suất vận chuyển: 06 tháng đến 01 năm/ lần</p> <p>- Đơn vị thu gom, vận chuyển: Công ty Cổ phần môi trường đô thị và công nghiệp 11-URENCO11 theo Hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải số 2107/2025/HĐCN/URENCO 11 ngày 21/7/2025 đính kèm tại Phụ lục 1.</p>	<p>- Thay đổi: Tăng diện tích kho lưu chứa chất thải nguy hại;</p> <p>- Đánh giá: Đảm bảo thu gom, phân loại và lưu chứa toàn bộ chất thải nguy hại phát sinh theo đúng quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường (nay là Bộ Nông nghiệp và Môi trường).</p>

**CHƯƠNG IV. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI
GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG**

4.1. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với nước thải

- Nguồn phát sinh:
 - + Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt tại nhà vệ sinh khu vực văn phòng;
 - + Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt tại khu vực nhà vệ sinh chung của xưởng sản xuất;
 - + Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt tại khu vực nhà bếp;
- Lưu lượng xả nước thải tối đa của Nhà máy là 12 m³/ngày đêm.
- Dòng nước thải: gồm 01 dòng thải. Nước thải sinh hoạt sau xử lý tại hệ thống xử lý tập trung đạt QCVN 14:2025/BTNMT (bảng 1-F ≤ 2.000 m³/ngày, cột B) trước khi xả vào mương thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà.
- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng nước thải: Chất lượng nước thải sinh hoạt trước khi xả vào nguồn tiếp nhận phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 14:2025/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt và nước thải đô thị, khu dân cư tập trung (bảng 1-F ≤ 2.000 m³/ngày, cột B), cụ thể như sau:

Bảng 4.1. Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong nước thải sinh hoạt

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	pH	-	5,5-9	Không áp dụng	Không áp dụng
2	BOD ₅ (20 ⁰ C)	mg/l	≤ 30		
3	COD	mg/l	≤ 60		
4	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	≤ 100		
5	Amoni (tính theo N)	mg/l	≤ 8,0		
6	Tổng N (T-N)	mg/l	≤ 30		
7	Tổng P (T-P)	mg/l	≤ 3,0		
8	Tổng Coliform	MPN/100 ml	≤ 5.000		
9	Sunfua (tính theo H ₂ S)	mg/l	≤ 0,5		
10	Dầu mỡ động, thực vật	mg/l	≤ 15		
11	Tổng các chất hoạt động bề mặt anion	mg/l	≤ 5,0		

- Vị trí, phương thức xả nước thải:
- + Vị trí xả nước thải: 01 điểm xả tại thôn Làng Mãn 2, xã Thái Hoà, tỉnh Tuyên

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

Quang. Tọa độ điểm xa theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 106°00', múi chiều 3°: X: 2430228; Y:407404.

+ Phương thức xả nước thải: Tự chảy

+ Nguồn tiếp nhận nước thải: Mương thu gom nước thải chung khu vực xã Thái Hoà.

4.2. Nội dung đề nghị cấp giấy phép đối với khí thải

- Nguồn phát sinh khí thải: Khí thải (hơi keo) phát từ khu vực xưởng sản xuất giày, dép

- Lưu lượng xả khí thải tối đa: 2.500 m³/giờ

- Dòng khí thải: 01 dòng khí thải sau tháp hấp phụ bằng than hoàn tính dẫn vào ống khói và thải ra ngoài môi trường.

- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải: Khí thải sau xử lý của hệ thống xử lý khí thải cam kết đạt QCVN 19:2024/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp, bảng 1, cột C trước khi xả ra ngoài môi trường thông qua ống khói. Cụ thể:

Bảng 4.2. Giới hạn thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong khí thải

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Toluen	mg/Nm ³	≤ 50	Không áp dụng	Không áp dụng
2	Xylen	mg/Nm ³	≤ 150		
3	Tricloetylen	mg/Nm ³	≤ 100		

- Vị trí, phương thức xả khí thải:

+ Vị trí xả khí thải: 01 vị trí xả thải sau ống xả khí thải lò hơi. Tọa độ điểm xa theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 106°00', múi chiều 3°: X- 2430201; Y- 407354.

+ Phương thức xả thải: Xả khí thải gián đoạn; chu kỳ xả theo hoạt động sản xuất thực tế của Nhà máy, thời gian xả trong một chu kỳ từ 8-12 giờ xả theo các thời điểm hoạt động trong ngày của xưởng sản xuất.

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

- Nguồn phát sinh:

+ Nguồn số 01: Máy móc, thiết bị khu vực xưởng hoàn chỉnh. Tọa độ đại diện: X- 2430207; Y- 407322;

+ Nguồn số 02: Máy móc, thiết bị khu vực xưởng may. Tọa độ đại diện: X- 2430196; Y- 407358;

+ Nguồn số 03: Máy móc, thiết bị khu vực xưởng cắt. Tọa độ đại diện: X- 2430202; Y- 407343;

+ Nguồn số 04: Khu vực máy nén khí. Tọa độ đại diện: X- 2430260; Y- 407294;

+ Nguồn số 05: Khu vực hệ thống xử lý nước thải. Tọa độ đại diện: X- 2430215; Y- 407318.

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến 106°00', múi chiều 3°)

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung:

+ Độ ồn cho phép theo QCVN 26:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn. Cụ thể như sau:

Bảng 4.3. Giới hạn cho phép về tiếng ồn

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

+ Độ rung cho phép theo QCVN 27:2010/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia về độ rung. Cụ thể như sau:

Bảng 4.4. Giới hạn cho phép về độ rung

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

**CHƯƠNG V. KẾT QUẢ HOẠT ĐỘNG VÀ TÌNH HÌNH THỰC HIỆN
CÔNG TÁC BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ**

5.1. Thông tin chung về tình hình thực hiện bảo vệ môi trường

Nhà máy đã được UBND tỉnh Tuyên Quang phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án Nhà máy xuất khẩu PPF SEWCRAFT tại Thôn Lãng 2, xã Thái Hoà, huyện Hàm Yên, tỉnh Tuyên Quang tại Quyết định số 04/QĐ-UBND, ngày 10/01/2024.

Trong quá trình hoạt động của Nhà máy, Công ty đã tuân thủ các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường theo Báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được phê duyệt.

Ngày 31/03/2025, Công ty đã gửi báo cáo kết quả thực hiện quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường tới Sở Nông nghiệp và Môi trường.

5.2. Kết quả hoạt động của công trình xử lý nước thải

Công ty đã thực hiện đầu tư hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt với công suất 60 m³/ ngày đêm. Tại thời điểm lập Báo cáo, Công ty đã thực hiện lấy mẫu, phân tích nước thải như sau:

- Vị trí lấy mẫu: NT1- Mẫu nước thải sau hệ thống xử lý
- Thời gian lấy mẫu: Ngày 09/9/2025; 10/9/2025 và 11/9/2025
- QCVN so sánh: QCVN 14:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt và nước thải đô thị, khu dân cư tập trung

+ Bảng 1. Giá trị giới hạn cho phép của các chất ô nhiễm trong nước thải đô thị, khu dân cư tập trung , $F \leq 2.000 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

+ Cột B: quy định giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm trong nước thải khi xả nước thải ra nguồn nước tiếp nhận có mục đích quản lý, cải thiện chất lượng môi trường nước như Mức B bảng 2, bảng 3 QCVN 08:2023/BTNMT hoặc theo quy định của Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.

- Kết quả quan trắc môi trường nước thải:

Bảng 5.1. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 09/09/2025

TT	Chỉ tiêu phân tích	Đơn vị	Phương pháp phân tích	Kết quả NT1	QCVN 14:2025/BTNMT Bảng 1, Cột B
1	pH	-	TCVN 6492:2011	7,4	6-9
2	Nhu cầu oxy sinh hoá (BOD ₅)	mg/l	TCVN 6001-1:2021	5	≤ 30
3	Nhu cầu oxi hoá học (COD)	mg/l	SMEWW 5220C:2023	9,6	≤ 60
4	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	TCVN 6625:2000	10	≤ 100
5	Amoni (NH ₄ ⁺ tính)	mg/l	TCVN 6179-1:1996	<0,02	≤ 8,0

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Chỉ tiêu phân tích	Đơn vị	Phương pháp phân tích	Kết quả NT1	QCVN 14:2025/BTNMT Bảng 1, Cột B
	theo N)				
6	Tổng Nitơ (N)	mg/l	TCVN 6638:2000	1,6	≤ 30
7	Tổng Photpho (P)	mg/l	TCVN 6202:2008	<0,03	≤ 3,0
8	Tổng coliform	MPN/100ml	SMEWW 9221B:2023	2100	≤ 5.000
9	Sunfua (S ²⁻)	mg/l	TCVN 6637:2000	<0,02	≤ 0,5
10	Dầu mỡ động thực vật	mg/l	SMEWW 5220B&F:2023	0,5	≤ 15
11	Chất hoạt động bề mặt	mg/l	SMEWW 5240B&C:2023	1,7	≤ 5,0

(Nguồn: Viện Nghiên cứu công nghệ và phân tích môi trường)

Bảng 5.2. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 10/09/2025

TT	Chỉ tiêu phân tích	Đơn vị	Phương pháp phân tích	Kết quả NT1	QCVN 14:2025/BTNMT Bảng 1, Cột B
1	pH	-	TCVN 6492:2011	7,3	6-9
2	Nhu cầu oxy sinh hoá (BOD ₅)	mg/l	TCVN 6001-1:2021	4	≤ 30
3	Nhu cầu oxi hoá học (COD)	mg/l	SMEWW 5220C:2023	6,4	≤ 60
4	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	TCVN 6625:2000	9	≤ 100
5	Amoni (NH ₄ ⁺ tính theo N)	mg/l	TCVN 6179-1:1996	<0,02	≤ 8,0
6	Tổng Nitơ (N)	mg/l	TCVN 6638:2000	1,4	≤ 30
7	Tổng Photpho (P)	mg/l	TCVN 6202:2008	<0,03	≤ 3,0
8	Tổng coliform	MPN/100ml	SMEWW 9221B:2023	1700	≤ 5.000
9	Sunfua (S ²⁻)	mg/l	TCVN 6637:2000	<0,02	≤ 0,5
10	Dầu mỡ động thực vật	mg/l	SMEWW 5220B&F:2023	0,4	≤ 15
11	Chất hoạt động bề mặt	mg/l	SMEWW 5240B&C:2023	2,2	≤ 5,0

(Nguồn: Viện Nghiên cứu công nghệ và phân tích môi trường)

Bảng 5.3. Kết quả phân tích nước thải sinh hoạt vào ngày 11/09/2025

TT	Chỉ tiêu phân tích	Đơn vị	Phương pháp phân tích	Kết quả NT1	QCVN 14:2025/BTNMT Bảng 1, Cột B
1	pH	-	TCVN 6492:2011	7,4	6-9
2	Nhu cầu oxy sinh hoá (BOD ₅)	mg/l	TCVN 6001-1:2021	4	≤ 30
3	Nhu cầu oxi hoá	mg/l	SMEWW 5220C:2023	6,4	≤ 60

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

TT	Chỉ tiêu phân tích	Đơn vị	Phương pháp phân tích	Kết quả NT1	QCVN 14:2025/BTNMT Bảng 1, Cột B
	học (COD)				
4	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/l	TCVN 6625:2000	8	≤ 100
5	Amoni (NH ₄ ⁺ tính theo N)	mg/l	TCVN 6179-1:1996	<0,02	≤ 8,0
6	Tổng Nitơ (N)	mg/l	TCVN 6638:2000	2,9	≤ 30
7	Tổng Photpho (P)	mg/l	TCVN 6202:2008	<0,03	≤ 3,0
8	Tổng coliform	MPN/100ml	SMEWW 9221B:2023	1400	≤ 5.000
9	Sunfua (S ²⁻)	mg/l	TCVN 6637:2000	<0,02	≤ 0,5
10	Dầu mỡ động thực vật	mg/l	SMEWW 5220B&F:2023	0,4	≤ 15
11	Chất hoạt động bề mặt	mg/l	SMEWW 5240B&C:2023	1,9	≤ 5,0

(Nguồn: Viện Nghiên cứu công nghệ và phân tích môi trường)

Nhận xét:

Nhìn vào kết quả phân tích tại bảng 5.1 cho thấy: Tất cả các thông số có trong nước thải sinh hoạt sau hệ thống xử lý nước thải tập trung đều có hàm lượng nằm trong giới hạn cho phép so với QCVN 14:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt và nước thải đô thị, khu dân cư tập trung (bảng 1 -F≤ 2.000m³/ ngày, cột B). Do đó, hệ thống xử lý nước thải tập trung của Công ty hoạt động hiệu quả.

5.3. Kết quả hoạt động của công trình xử lý bụi, khí thải

Do các đơn hàng may mặc của Công ty giảm sút, nhằm tạo việc làm ổn định cho cán bộ công nhân viên tại Nhà máy. Công ty Cổ phần may PPF SEWCRAFT đã cho Công ty TNHH giày OMJ Việt Nam thuê lại một phần nhà xưởng để thực hiện sản xuất giày, dép và hàng may mặc theo Hợp đồng số 02-2024PSC-HDTX ngày 11/10/2024. Quá trình sản xuất giày, dép có phát sinh mùi, dung môi từ quá trình sử dụng keo để dán giày dép. Công ty TNHH OMJ Việt Nam đã bố trí và vận hành hệ thống xử lý khí thải (hoi keo) bằng than hoạt tính với công suất tối đa 2.500 m³/h. Tại thời điểm lập Báo cáo, Công ty đã thực hiện quan trắc, lấy mẫu khí thải sau hệ thống xử lý, kết quả quan trắc phân tích khí thải như sau:

Bảng 5.4. Kết quả quan trắc, phân tích khí thải vào ngày 20/9/2025

TT	Chỉ tiêu	Đơn vị	Phương pháp thử	Kết quả	QCVN 19:2024/BTNMT	QCVN 20:2009/BTNMT
				KT	Bảng 1, Cột C	Nồng độ tối đa
1	n-Butyl axetat ^(b)	mg/Nm ³	PD CEN/TS 13649: 2014	KPH (MDL=0,02)	-	950

TT	Chỉ tiêu	Đơn vị	Phương pháp thử	Kết quả	QCVN 19:2024/ BTNMT	QCVN 20:2009/ BTNMT
				KT	Bảng 1, Cột C	Nồng độ tối đa
2	Tricloetylen ^(b)	µg/Nm ³	PD CEN/TS 13649: 2014	0,03	≤ 100	110
3	Toluene ^(b)	mg/Nm ³	PD CEN/TS 13649: 2014	0,06	≤ 50	750
4	Xylen ^(b)	mg/Nm ³	PD CEN/TS 13649: 2014	KPH (MDL=0,02)	≤ 150	870
5	Ethylaxetat ^(b)	mg/Nm ³	PD CEN/TS 13649: 2014	KPH (MDL=0,02)	-	1400

(Nguồn: Công ty cổ phần Công nghệ và Kỹ thuật Hatico Việt Nam- Vimcerts 269)

Ghi chú:

- Vị trí lấy mẫu: KT- Khí thải tại ống khói (KT.200925-014-KT);
- KPH: Không phát hiện; MDL: Giới hạn phát hiện của phương pháp thử; “KTH: Không thực hiện.
- Quy chuẩn so sánh: QCVN 19:2024/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp.
- + Bảng 1: Giá trị giới hạn cho phép của thông số ô nhiễm ở thể khí;
- + Cột B: quy định giá trị giới hạn cho phép của thông số ô nhiễm trong khí thải công nghiệp của cơ sở xả khí thải công nghiệp có địa điểm hoạt động nằm trong vùng hạn chế phát thải (Các thiết bị xả thải khác).

Nhận xét:

Căn cứ vào kết quả quan trắc, phân tích bụi, khí thải tại bảng 5.4 cho thấy: Tất cả các thông số được thực hiện quan trắc, phân tích có trong mẫu khí thải tại ống khói đều có hàm lượng nằm trong giới hạn cho phép so với QCVN 19:2024/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp, bảng 1, cột C. Do vậy, hệ thống xử lý khí thải (hơi keo) của Công ty hoạt động hiệu quả.

5.4. Tình hình phát sinh, xử lý chất thải

- Chất thải rắn sinh hoạt: Công ty đã bố trí các thùng thu gom và yêu cầu công nhân phân loại rác tại nguồn, đồng thời ký hợp đồng với đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển, đem đi xử lý theo đúng quy định. Công ty cũng tuyên truyền, giáo dục ý thức công nhân giữ gìn vệ sinh môi trường sạch sẽ, không vứt rác bừa bãi.
- Chất thải rắn sản xuất: các chất thải rắn sản xuất được thu gom sau mỗi ca sản xuất vào các thùng, bao bì và tập kết tại kho chứa chất thải rắn thông thường và thuê đơn vị có chức năng đến thu gom, vận chuyển đem đi xử lý theo đúng quy định.
- Chất thải nguy hại: Các chất thải nguy hại phát sinh được thu gom vào thùng chứa và lưu giữ tại kho chất thải nguy hại. Công ty ký hợp đồng với đơn vị có đủ chức năng đến thu gom vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.

5.5. Kết quả kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường với cơ sở

Ngày 26/5/2025 Đoàn kiểm tra liên ngành đã làm việc tại Nhà máy. Thành phần gồm Sở Tài chính; Sở Nông nghiệp và Môi trường; Sở Xây dựng; Công an tỉnh; Ủy ban nhân dân huyện Hàm Yên.

Nội dung và kết quả làm việc: Công ty đã có hành vi vi phạm về lĩnh vực đầu tư (lĩnh vực sản xuất không đúng với mục tiêu của giấy chứng nhận đầu tư) và lĩnh vực môi trường (chưa xây dựng hệ thống xử lý nước thải).

Ủy ban nhân dân huyện Hàm Yên đã ban hành quyết định xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực đầu tư, bảo vệ môi trường tại Quyết định số 2358/QĐ-XPVPHC, ngày 06/6/2025 và sửa đổi, bổ sung tại Quyết định số 2391/QĐ-SĐBSHB ngày 10/6/2025.

Biện pháp khắc phục:

- Công ty đã thực hiện nộp phạt toàn bộ số tiền vào kho bạc nhà nước theo Biên lai thu thuế, phí, lệ phí và thu phạt vi phạm hành chính số 1348838 ngày 06/6/2025 và số 1413958 ngày 16/6/2025.

- Công ty đã thực hiện thủ tục điều chỉnh giấy chứng nhận đầu tư, đã được UBND tỉnh Tuyên Quang cấp giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 5402160025, chứng nhận thay đổi lần thứ 01 ngày 17/6/2025.

- Công ty đã thực hiện lắp đặt và đưa vào vận hành hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt với công suất 60 m³/ngày đêm. Nước thải sau xử lý đảm bảo đạt QCVN 14:2025/BTNMT (Bảng 1- F \leq 2.000 m³/ ngày; cột B) trước khi thải vào mương thu gom nước thải chung của khu vực xã Thái Hoà.

CHƯƠNG VI. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải

Hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt công suất 60m³/ ngày đêm tại nhà máy là thiết bị xử lý hợp khối. Căn cứ điểm d, khoản 1 Điều 31 của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 và sửa đổi, bổ sung tại khoản 13, Điều 1, Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025, hệ thống xử lý nước thải sinh hoạt của Nhà máy không thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm.

Công ty sẽ thực hiện vận hành thử nghiệm đối với hệ thống xử lý khí thải (hơi keo) như sau:

6.1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Bảng 6.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý khí thải

TT	Công trình vận hành thử nghiệm	Thời gian vận hành thử nghiệm	Công suất dự kiến đạt được
1	Hệ thống xử lý khí thải (hơi keo)	Thời gian VHTN có điều chỉnh hiệu suất: - Thời điểm bắt đầu: Sau khi có giấy phép môi trường; - Thời điểm kết thúc: Sau 03 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm. Thời gian vận hành ổn định - Thời điểm bắt đầu: Ngay sau giai đoạn điều chỉnh hiệu suất; - Thời điểm kết thúc: Sau 03 ngày kể từ ngày lấy mẫu trong giai đoạn vận hành ổn định.	Công suất thiết kế: 2.500m ³ /h

6.2.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của các công trình, thiết bị xử lý chất thải.

- Vị trí lấy mẫu: 01 vị trí tại ống khói sau hệ thống xử lý.
- Thông số giám sát: 03 chỉ tiêu theo bảng 4.2, Chương 4 gồm Toluene, Xylen, Tricloetylen.

- Giới hạn cho phép: QCVN 19:2024/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp, bảng 1, cột C.

- Tần suất lấy mẫu: Hệ thống xử lý khí thải của Nhà máy có công suất thiết kế là 2.500m³/h < 3.000m³/h. Do vậy, thời gian quan trắc thực hiện theo quy định tại điểm e, khoản 8, Điều 1, Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT, ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường sửa đổi, bổ sung một số điều của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT, ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường. Cụ thể: Quan trắc 01 mẫu khí thải tại ống khói sau hệ thống xử lý

khí thải.

Bảng 6.2. Kế hoạch lấy mẫu vận hành thử nghiệm công trình xử lý nước thải

TT	Vị trí giám sát	Thông số giám sát	Tần suất giám sát
1	Mẫu khí thải sau xử lý tại ống khói	Toluen, Xylen, Tricloetylen	01 mẫu khí thải

- **Tổ chức có đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường dự kiến phối hợp để thực hiện Kế hoạch:** Dự kiến Công ty sẽ phối hợp với đơn vị quan trắc sau:

+ Tên đơn vị: Công ty cổ phần Công nghệ và Kỹ thuật Hatico Việt Nam

+ Địa chỉ: Số 45 ngách 14/20 ngõ 214 đường Nguyễn Xiển, P. Hạ Đình, Q. Thanh Xuân, TP. Hà Nội.

+ Địa chỉ PTN: Liên kê 16.31 khu đô thị Hinode Royal Park Kim Chung Di Trạch, huyện Hoài Đức, TP. Hà Nội

+ Giấy chứng nhận đủ điều kiện hoạt động dịch vụ quan trắc môi trường: Vimcerts 269.

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

- Nước thải sinh hoạt: Căn cứ theo Điều 111 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14; Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, ngày 10/01/2022 và sửa đổi, bổ sung tại khoản 46, Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất của nhà máy là 200 m³/ ngày đêm nên dự án không thuộc đối tượng phải quan trắc định kỳ và quan trắc tự động, liên tục đối với nước thải.

- Khí thải: Căn cứ theo Điều 112 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14; Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP, ngày 10/01/2022 và sửa đổi, bổ sung tại khoản 47, Điều 1 Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất của nhà máy là 2.500m³/ h nên dự án không thuộc đối tượng phải quan trắc định kỳ và quan trắc tự động, liên tục đối với khí thải.

CHƯƠNG VII. CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Chúng tôi cam kết rằng những thông tin, số liệu nêu trên là đúng sự thực; nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật.

Đối với các công trình bảo vệ môi trường, Công ty xin cam kết:

- Thực hiện và tuân thủ đúng các yêu cầu của Giấy phép môi trường được UBND tỉnh Tuyên Quang cấp

- Đảm bảo tuân thủ yêu cầu về bảo vệ môi trường trong công tác thu gom, xử lý nước thải; khí thải; chất thải rắn theo đúng quy định hướng dẫn tại Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/TT-BTNMT; Nghị định số 05/2025/NĐ-CP, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT và Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT, cụ thể như sau:

** Về thu gom xử lý nước mưa, nước thải:*

+ Thực hiện các biện pháp quản lý và giải pháp công trình đối với nước mưa chảy tràn để giảm thiểu úng ngập; đảm bảo việc tiêu thoát nước cho khu vực xung quanh nhà máy.

+ Thu gom, xử lý nước thải đảm bảo đạt QCVN 14:2025/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt và nước thải đô thị, khu dân cư tập trung (Bảng 1- F \leq 2.000m³/ ngày; cột B) trước khi xả vào mạng thu gom nước thải chung của xã Thái Hoà.

+ Cam kết thường xuyên kiểm tra, duy tu các công trình xử lý nước thải đảm bảo hoạt động ổn định, hiệu quả, đáp ứng tiêu chuẩn xả thải.

+ Đảm bảo đáp ứng các yêu cầu về an toàn và vệ sinh môi trường theo quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 và sửa đổi, bổ sung tại Nghị định số 05/2025/NĐ-CP ngày 06/01/2025 của Chính phủ.

** Về thu gom xử lý khí thải:*

+ Thu gom, xử lý mùi, dung môi keo phát sinh từ hoạt động sản xuất đảm bảo quy chuẩn QCVN 19:2024/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp, bảng 1, cột C trước khi xả qua ống khói ra ngoài môi trường.

+ Chủ động phối hợp với đơn vị có chức năng quan trắc lấy mẫu ống khói tại hệ thống xử lý khí thải sau xử lý phân tích và kiểm soát theo QCVN nhằm đánh giá hiệu quả xử lý của công trình và từ đó, làm căn cứ để chủ dự án điều chỉnh, bảo dưỡng, thay thế máy móc, thiết bị xử lý.

+ Cam kết vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải theo đúng quy định hiện hành.

+ Cam kết khắc phục, thay thế hệ thống xử lý trong trường hợp hệ thống xử lý khí thải không đáp ứng yêu cầu.

** Về thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường:*

+ Cam kết thường xuyên thu gom rác đảm bảo vệ sinh môi trường, năng lực lưu chứa của các công trình lưu chứa, không làm ảnh hưởng đến khu vực xung quanh, không

Báo cáo đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Nhà máy may xuất khẩu PPF SEWCRAFT

để xảy ra khiếu kiện về môi trường.

+ Thu gom, lưu giữ, vận chuyển và xử lý toàn bộ các loại chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải sinh hoạt bảo đảm các yêu cầu về vệ sinh môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; sửa đổi, bổ sung tại 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 và sửa đổi, bổ sung tại Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT, ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

** Về thu gom, lưu giữ, quản lý, xử lý chất thải nguy hại*

Thu gom, lưu giữ, vận chuyển, xử lý toàn bộ các loại chất thải nguy hại bảo đảm các yêu cầu về vệ sinh môi trường và tuân thủ các quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; sửa đổi, bổ sung tại 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 và sửa đổi, bổ sung tại Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT, ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường

** Biện pháp giảm thiểu ô nhiễm tiếng ồn, độ rung*

Cam kết tuân thủ QCVN 24:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - Mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc, QCVN 27:2016/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung - Giá trị cho phép tại nơi làm việc và các quy chuẩn môi trường hiện hành khác có liên quan, đảm bảo các điều kiện về an toàn, vệ sinh môi trường.

** Biện pháp phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường*

+ Thực hiện nghiêm túc các biện pháp quản lý và kỹ thuật để phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường, sự cố cháy, nổ và các rủi ro, sự cố môi trường khác trong toàn bộ quá trình hoạt động của nhà máy.

+ Cam kết khắc phục, chịu mọi trách nhiệm trước pháp luật trong trường hợp xảy ra sự cố môi trường.

+ Cam kết thực hiện kiểm tra an toàn của máy móc, cũng như an toàn lao động của công nhân, giám sát các sự cố trong quá trình sản xuất có trách nhiệm khắc phục sự cố theo quy định.

Ngoài ra, Công ty cam kết thực hiện đầy đủ trách nhiệm của doanh nghiệp theo hướng dẫn của Luật Bảo vệ môi trường, Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022; sửa đổi, bổ sung tại 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 và sửa đổi, bổ sung tại Thông tư số 07/2025/TT-BTNMT, ngày 28/02/2025 của Bộ Tài nguyên và Môi trường như thực hiện báo cáo công tác bảo vệ môi trường hàng năm theo quy định.