

PHÒNG TÀI NGUYÊN VÀ MÔI TRƯỜNG QUẬN 12



**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP, CẬP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG CỦA
“CÔNG TY TNHH MTV THỦY SẢN THIÊN HÀ”
NĂM 2022**

Địa chỉ: Nhà máy sản xuất thuốc cho thủy sản tại TP. Hồ Chí Minh – Số 34/1 Đường
Nguyễn Văn Quá, Phường Đông Hưng Thuận, Quận 12, Thành Phố Hồ Chí Minh

CƠ QUAN CHỦ TRÌ

**CÔNG TY TNHH MTV THỦY SẢN
THIÊN HÀ**


Phùng Danh Thiêm

ĐƠN VỊ TƯ VẤN

**CÔNG TY TNHH CÔNG NGHỆ
MÔI TRƯỜNG VIỆT ENVI**

GIÁM ĐỐC

NGUYỄN THỊ HƯƠNG

Thành phố Hồ Chí Minh, năm 2022

MỤC LỤC

DANH SÁCH CÁC TỪ VIẾT TẮT.....	iii
DANH MỤC BẢNG.....	iv
DANH MỤC HÌNH.....	v
CHƯƠNG I.....	1
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	1
1. Tên chủ cơ sở:.....	1
2. Tên cơ sở:	1
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:.....	1
4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, phế liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của cơ sở.....	11
CHƯƠNG II.....	15
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG.....	15
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường (nếu có):	15
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:	15
CHƯƠNG III	16
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	16
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải (nếu có):	16
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:.....	17
3. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:.....	17
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:.....	17
5. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	19
CHƯƠNG IV	22
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG.....	22
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:	22
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải rắn và chất thải nguy hại:	22
CHƯƠNG V	24
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	24
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải.....	24

DANH MỤC BẢNG

<i>Bảng 1. Danh mục nguyên liệu và hóa chất dùng trong sản xuất.....</i>	<i>11</i>
<i>Bảng 2. Thống kê lượng điện sử dụng của Công ty.....</i>	<i>13</i>
<i>Bảng 3. Thống kê lượng nước sử dụng của nhà máy.....</i>	<i>14</i>
<i>Bảng 4. Khối lượng rác sinh hoạt phát sinh tại Công ty.....</i>	<i>17</i>
<i>Bảng 5. Khối lượng chất thải nguy hại.....</i>	<i>18</i>
<i>Bảng 6. Biện pháp ứng phó sự cố môi trường.....</i>	<i>19</i>
<i>Bảng 7. Mã chất thải nguy hại và khối lượng phát sinh.....</i>	<i>22</i>
<i>Bảng 8. Kết quả quan trắc định kỳ chất lượng nước thải sau bể tự hoại 03 ngăn của Công ty năm 2021</i>	<i>24</i>
<i>Bảng 9. Kết quả quan trắc định kỳ chất lượng nước thải sau bể tự hoại 03 ngăn của Công ty năm 2022</i>	<i>24</i>
<i>Bảng 10. Kinh phí thực hiện chương trình quan trắc môi trường định kỳ.....</i>	<i>27</i>

DANH SÁCH CÁC TỪ VIẾT TẮT

BTNMT	: Bộ Tài nguyên và Môi trường
BYT	: Bộ Y tế
Cơ sở, Công ty	: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTRSH	: Chất thải rắn sinh hoạt
NĐ-CP	: Nghị định- Chính phủ
QCVN	: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia
QĐ	: Quyết định
TCVN	: Tiêu chuẩn kỹ thuật quốc gia
TT-BTNMT	: Thông tư - Bộ Tài nguyên Môi trường
TP. HCM	: Thành phố Hồ Chí Minh
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
HTXNT	: Hệ thống xử lý nước thải
KCN	: Khu Công Nghiệp
QLCTNH	: Quản lý chất thải nguy hại

DANH MỤC HÌNH

<i>Hình 1. Sơ đồ quy trình sản xuất của Công ty.</i>	<i>2</i>
<i>Hình 2. Mô hình bể tự hoại 3 ngăn.....</i>	<i>16</i>

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. Tên chủ cơ sở: CÔNG TY TNHH MTV THUỶ SẢN THIÊN HÀ

- Địa chỉ văn phòng: Số 348/14 Đường Phạm Văn Bạch, Phường 15, Quận Tân Bình, Thành phố Hồ Chí Minh

- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông PHÙNG DANH THIÊM

- Điện thoại: 028 6650942; Fax: 028 62504565;

E-mail: congtythuysanthienha@gmail.com

- Giấy chứng nhận đầu tư/đăng ký kinh doanh số: 0305723677 ngày 08 tháng 05 năm 2008 và đăng ký thay đổi lần thứ: 9 ngày 22 tháng 07 năm 2022.

2. Tên cơ sở: CÔNG TY TNHH MTV THUỶ SẢN THIÊN HÀ

- Địa điểm cơ sở: Số 34/1 Đường Nguyễn Văn Quá, Phường Đông Hưng Thuận, Quận 12, Thành phố Hồ Chí Minh.

- Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; các giấy phép môi trường thành phần (nếu có):

+ Sổ đăng ký chủ nguồn thải nguy hại mã số QLCTNH 79.006306 T (cấp lần 1) ngày 31/3/2020 bởi Sở Tài nguyên và Môi trường Thành phố Hồ Chí Minh.

+ Quy mô của cơ sở (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công): Công ty thuộc nhóm C, theo khoản 4 điều 8 của Luật đầu tư công có tổng mức đầu tư dưới 60 tỷ.

- Dự án không thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường. Theo điểm b khoản 5 điều 28 Luật bảo vệ môi trường 2020, dự án thuộc dự án đầu tư nhóm III.

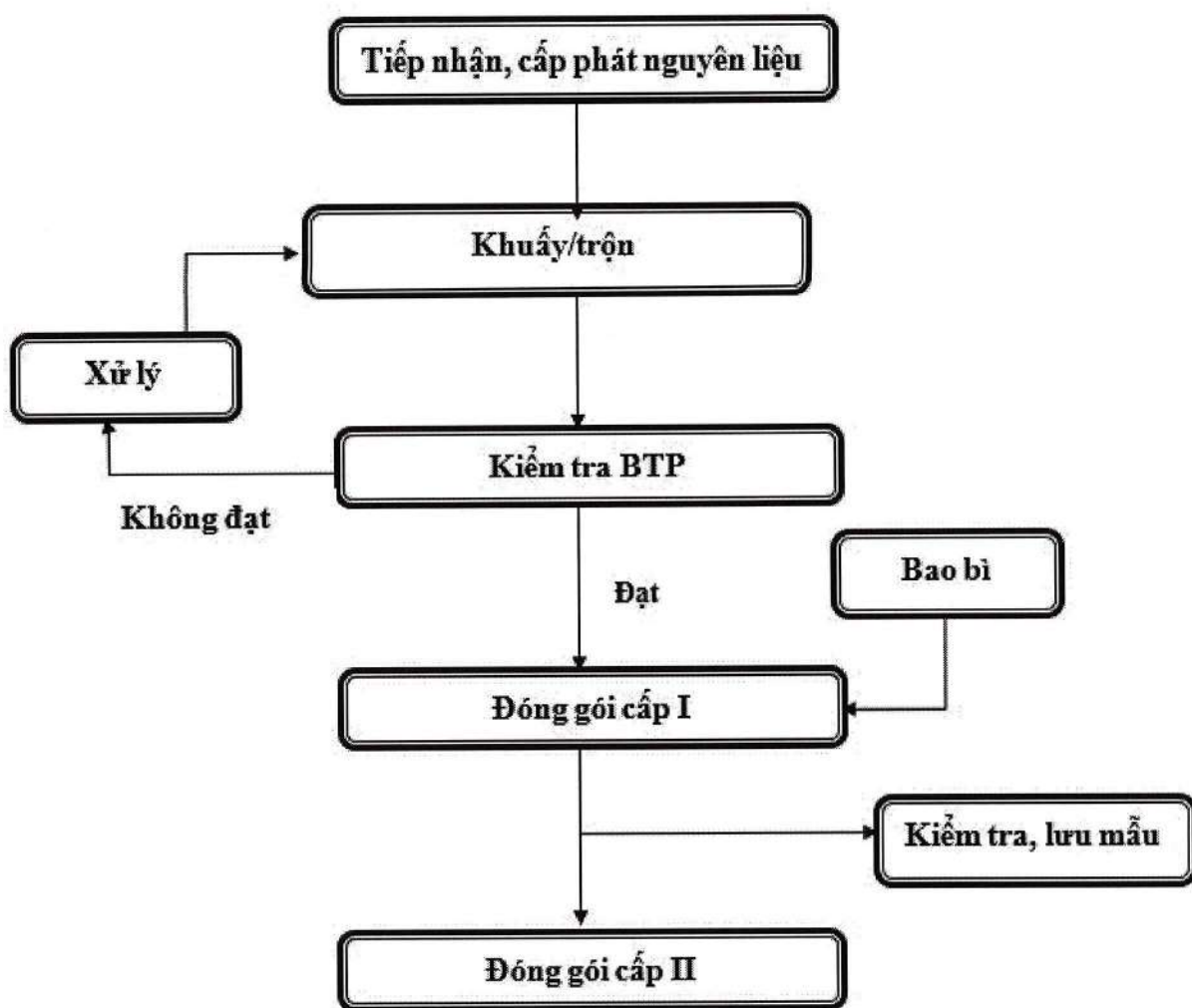
3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở: 55 tấn/năm.

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở: Bằng phương pháp thủ công và sử dụng một số máy móc dạng bán tự động.

Quy trình tạo ra sản phẩm được thể hiện theo sơ đồ sau:

SƠ ĐỒ QUY TRÌNH SẢN XUẤT



Hình 1. Sơ đồ quy trình sản xuất của Công ty.

A. KIỂM SOÁT QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT SẢN PHẨM DẠNG LÔNG

Bước 1: Tiếp nhận, cấp phát nguyên liệu

a. Yêu cầu:

- Nhân viên tham gia sản xuất trang bị bảo hộ lao động, tuân thủ yêu cầu vệ sinh theo quy định
- Dụng cụ, thiết bị đã hiệu chuẩn và vệ sinh sạch sẽ theo quy định vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

b. Trách nhiệm:

- Thủ kho và tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên kho, nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng nguyên liệu theo chỉ tiêu chất lượng đã định (theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng lông).

c. Mô tả quy trình

- Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (*theo lệnh sản xuất kiểm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì*) cân chính xác tên, khối lượng từng loại nguyên liệu theo lệnh.
- Nguyên liệu cân được cho tất cả vào từng dụng cụ riêng có dán tem và cấp phát cho tổ trưởng sản xuất
- Tem nguyên liệu có đầy đủ thông tin sau:
 - + Tên nguyên liệu.
 - + Khối lượng nguyên liệu.
 - + Đơn vị tính.
 - + Tên sản phẩm.
 - + Số lô sản phẩm.
- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm kiểm tra và ký xác nhận vào lệnh khi nhận đúng và đủ nguyên liệu từ kho.
- Nhân viên kỹ thuật kiểm tra, giám sát nguyên liệu đúng, đủ, đạt theo lệnh.

Bước 2 Khuấy trộn

a. Yêu cầu:

- Nhân viên tham gia sản xuất trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất sạch, không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.
- Dụng cụ, thiết bị máy móc vệ sinh sạch sẽ theo quy trình vệ sinh máy móc.
- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này
- Nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát bộ phận sản xuất thực hiện quy định này (*theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng lỏng*).

c. Mô tả quy trình

- Nguyên liệu sau khi được nhận sẽ được đưa vào khu vực sản xuất và cho vào máy khuấy đặc trưng cho từng loại sản phẩm và tiến hành khuấy cho đến khi đạt yêu cầu.
- Quy định cách khuấy và thời gian khuấy theo yêu cầu đặc trưng của từng sản phẩm.
- Thử tích 1 mẻ khuấy trộn đúng theo lệnh và đúng theo quy định đặc trưng của từng loại máy móc thiết bị.
- Đảm bảo nguyên liệu được khuấy đều, hòa tan hoàn toàn và được khuấy tán đồng đều.

Bước 3 Kiểm tra bán thành phẩm

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất sạch, không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.
- Dụng cụ, thiết bị máy móc sản xuất vệ sinh sạch sẽ theo quy trình vệ sinh máy móc, thiết bị.
- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng lô bán thành phẩm theo chỉ tiêu chất lượng đã định (*theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng lỏng*).

c. Mô tả quy trình

- Bán thành phẩm sau khi được khuấy sẽ được tổ trưởng sản xuất kiểm tra, nhân viên kỹ thuật giám sát và đánh giá chất lượng bán thành phẩm trước khi chuyển sang công đoạn đóng gói cấp I.
- Bán thành phẩm phải đạt các chỉ tiêu cảm quan như: Màu sắc, mùi, ... theo chỉ tiêu từng sản phẩm (*theo hồ sơ công bố tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm*).
- Bán thành phẩm đạt sẽ được chuyển qua giai đoạn đóng gói cấp I.
- Trường hợp lô bán thành phẩm không đạt các chỉ tiêu chất lượng theo yêu cầu tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm báo cho quản lý sản xuất tiến hành đưa ra biện pháp xử lý lô bán thành phẩm.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm lập báo cáo xử lý bất thường đối với lô bán thành phẩm (*theo biểu mẫu báo cáo xử lý hiện tượng bất thường*) lưu kèm biểu mẫu hồ sơ lô của sản phẩm để dễ dàng truy xuất hồ sơ sản phẩm.
- Việc xử lý bán thành phẩm phải tuân thủ theo qui định.
- Bán thành phẩm được kiểm tra chất lượng cho đến khi đạt yêu cầu mới được chuyển sang công đoạn đóng gói cấp I.

Bước 4 Đóng gói cấp I (san chiết, đóng gói)

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.

- Dụng cụ, thiết bị máy móc sản xuất vệ sinh sạch sẽ theo quy định vệ sinh máy móc, thiết bị.

- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Quản lý sản xuất, tổ trưởng sản xuất, thủ kho có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.

- Nhân viên sản xuất, nhân viên kho có trách nhiệm thực hiện quy định này.

- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng lô bán thành phẩm theo chỉ tiêu chất lượng đã định (*theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng lỏng*).

c. Mô tả quy trình

- Chuẩn bị bao bì

- Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (*theo biểu mẫu lệnh sản xuất kèm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì*) xuất chính xác tên, số lượng từng loại bao bì theo lệnh.

- Bao bì phải được nhân viên kho kiểm tra và làm vệ sinh sạch sẽ trước khi đưa vào sử dụng.

- San chiết, đóng gói:

- Đối với sản phẩm dạng dung dịch: Dùng máy chiết rót đã được hiệu chuẩn chỉnh theo đúng thể tích yêu cầu.

- Sai số thể tích +4% mỗi chai.

- Tiến hành đóng và siết nắp từng chai. Yêu cầu:

- + Màng seal kín, không cháy.

- + Nút được đẩy kín miệng chai/can.

- + Nắp vặn vào khớp.

- + Chai bán thành phẩm được vệ sinh sạch.

- Nhân viên sản xuất kiểm tra số lượng bán thành phẩm trước khi chuyển qua công đoạn đóng gói cấp II.

Bước 5: Đóng gói cấp II (dán nhãn, đóng thùng)

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.

- Phòng sản xuất sạch không tồn lưu bán thành phẩm, thành của những sản phẩm trước đó.

b. Trách nhiệm

- Quản lý sản xuất, tổ trưởng sản xuất, thủ kho có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.

- Nhân viên sản xuất, nhân viên kho có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát các bộ phận thực hiện quy định này, kiểm soát số lượng, chất lượng bán thành phẩm, thành phẩm theo chỉ tiêu chất lượng đã định (theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng lỏng).

c. Mô tả quy trình

- Chuẩn bị bao bì, nhãn, hộp:
 - Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (theo biểu mẫu lệnh sản xuất kèm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì) xuất đúng tên, quy cách, loại, số lượng từng loại bao bì, nhãn, hộp theo lệnh.
 - Bao bì phải được nhân viên kho kiểm tra và làm vệ sinh sạch sẽ trước khi đưa vào sử dụng.
 - Nhãn sản phẩm phải được kiểm tra vệ sinh và bổ sung đầy đủ các thông tin về ngày sản xuất, hạn sử dụng, lô sản xuất của sản phẩm đúng theo lệnh sản xuất trước khi đưa vào sử dụng.
- Thực hiện dán nhãn, bỏ hộp (nếu có)
 - Sau khi công đoạn đóng gói cấp I hoàn chỉnh nhân viên sản xuất sẽ tiến hành dán nhãn bao bì sản phẩm (khu vực phòng dán nhãn).
 - Nhãn được dán bằng phương pháp thủ công.
 - Nhãn được dán theo đúng chiều, ngay ngắn, cân đối, không nhăn, bám dính và sạch sẽ.
 - Bỏ hộp (nếu có): đủ số lượng trong hộp.
 - Tờ HDSD (nếu có): đúng loại.
 - Màng co: Kín, không rách.
- Thực hiện đóng thùng
 - Xếp chai/ hộp trong thùng: đủ số lượng, theo chiều quy định.
 - Thùng: sạch sẽ, không rách.
 - Băng keo thùng: kéo thẳng, đủ đường keo.
 - Nhãn thùng: đúng loại, ngay ngắn, cân đối, không nhăn, bám dính.
 - Kiểm tra số lượng thành phẩm ở cuối công đoạn đóng gói cấp II khớp với số lượng bán thành phẩm được chuyển qua từ công đoạn đóng gói cấp I tránh thất thoát sản phẩm.
 - Sau khi hoàn thiện tất cả các công đoạn của quá trình sản xuất, hồ sơ lô được Giám đốc phê duyệt nhân viên kỹ thuật sẽ tiến hành sẽ xác nhận vào lệnh xuất xưởng đồng ý cho lô hàng được nhập kho (theo biểu mẫu lệnh xuất xưởng kèm phiếu nhập thành phẩm).

B. KIỂM SOÁT QUÁ TRÌNH SẢN XUẤT SẢN PHẨM DẠNG BỘT

Bước 1: Tiếp nhận, cấp phát nguyên liệu

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất phải trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo quy định
- Dụng cụ, thiết bị đã được hiệu chuẩn và vệ sinh sạch sẽ đúng theo quy định vệ sinh thiết bị, dụng cụ.

b. Trách nhiệm

- Thủ kho và tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên kho, nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng nguyên liệu theo đúng chỉ tiêu chất lượng đã định (*theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng bột*).

c. Mô tả quy trình

- Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (*theo lệnh sản xuất kiểm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì*) cân đúng tên, khối lượng từng loại nguyên liệu theo lệnh.
- Nguyên liệu cân được cho tất cả vào từng dụng cụ riêng biệt có dán tem và cấp phát cho tổ trưởng sản xuất
- Tem nguyên liệu có đầy đủ thông tin sau:
 - + Tên nguyên liệu.
 - + Khối lượng nguyên liệu.
 - + Đơn vị tính.
 - + Tên sản phẩm.
 - + Số lô sản phẩm.
- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm kiểm tra và ký xác nhận vào lệnh khi nhận đúng và đủ nguyên liệu từ kho.
- Nhân viên kỹ thuật kiểm tra, giám sát nguyên liệu đúng, đủ, đạt theo lệnh.

Bước 2: Khuấy trộn

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất phải trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.
- Dụng cụ, thiết bị máy móc vệ sinh sạch sẽ theo quy định vệ sinh máy móc, thiết bị.
- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát bộ phận sản xuất thực hiện quy định này *(theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng bột)*.

c. Mô tả quy trình

- Nguyên liệu sau khi được nhận sẽ được đưa vào khu vực sản xuất và cho vào máy trộn đặc trưng cho từng loại sản phẩm và tiến hành trộn cho đến khi đạt yêu cầu.
- Quy định cách trộn và thời gian trộn theo yêu cầu đặc trưng của từng sản phẩm.
- Khối lượng 1 mẻ trộn đúng theo lệnh và đúng theo quy định đặc trưng của từng loại máy móc thiết bị.
- Đảm bảo nguyên liệu được trộn đều và được khuấy tán đồng đều.
- Kết thúc quá trình khuấy trộn bán thành phẩm được chuyển ra dụng cụ chứa riêng.

Bước 3: Kiểm tra bán thành phẩm

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất phải trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.
- Dụng cụ, thiết bị máy móc sản xuất vệ sinh sạch sẽ theo quy định vệ sinh máy móc thiết bị.
- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên sản xuất có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng lô bán thành phẩm theo đúng chỉ tiêu chất lượng đã định *(theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng bột)*.

c. Mô tả quy trình

- Bán thành phẩm sau khi được sẽ được tổ trưởng sản xuất kiểm tra, nhân viên kỹ thuật giám sát và đánh giá chất lượng bán thành phẩm trước khi chuyển sang công đoạn đóng gói cấp I.
- Bán thành phẩm phải đạt các chỉ tiêu cảm quan như: Màu sắc, mùi, độ ẩm, ... theo chỉ tiêu từng sản phẩm cụ thể *(theo hồ sơ công bố tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm)*.
- Bán thành phẩm đạt sẽ được chuyển qua giai đoạn đóng gói cấp I.
- Trường hợp lô bán thành phẩm không đạt các chỉ tiêu chất lượng theo yêu cầu tổ trưởng sản xuất có trách nhiệm báo cho quản lý sản xuất tiến hành đưa ra biện pháp xử lý lô bán thành phẩm.

- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm lập báo cáo xử lý bất thường đối với lô bán thành phẩm (theo biểu mẫu báo cáo xử lý hiện tượng bất thường) lưu kèm biểu mẫu hồ sơ lô của sản phẩm để dễ dàng truy xuất hồ sơ sản phẩm.

- Việc xử lý bán thành phẩm phải tuân thủ theo qui định.
- Bán thành phẩm được kiểm tra chất lượng cho đến khi đạt yêu cầu mới được chuyển sang công đoạn đóng gói cấp I.

Bước 4: Đóng gói cấp I (san chiết, đóng gói)

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất phải trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.
- Phòng sản xuất không tồn lưu nguyên liệu, bán thành phẩm của những sản phẩm trước đó.
- Dụng cụ, thiết bị máy móc sản xuất vệ sinh sạch sẽ theo quy định vệ sinh máy móc thiết bị.
- Dụng cụ, thiết bị đo lường đã được hiệu chuẩn.

b. Trách nhiệm

- Quản lý sản xuất, tổ trưởng sản xuất, thủ kho có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.
- Nhân viên sản xuất, nhân viên kho có trách nhiệm thực hiện quy định này.
- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát, kiểm soát các bộ phận thực hiện quy định này và đánh giá chất lượng lô bán thành phẩm theo đúng chỉ tiêu chất lượng đã định (theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng bột).

c. Mô tả quy trình

- Chuẩn bị bao bì
 - Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (theo biểu mẫu lệnh sản xuất kèm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì) xuất đúng tên, số lượng từng loại bao bì theo lệnh.
 - Bao bì phải được nhân viên kho kiểm tra và làm vệ sinh sạch sẽ trước khi đưa vào sử dụng.
- San chiết, đóng gói
 - Đối với sản phẩm dạng bột: dùng cân lò xo có phạm vi đo lường phù hợp đã được hiệu chuẩn để cân theo khối lượng yêu cầu.
 - Sai số khối lượng cho phép +4% mỗi gói.
 - Hút ảm đủ, đúng loại theo lệnh.
 - Tiến hành khép mí (túi) hoặc đóng lon (đối với lon). Yêu cầu:
 - + Mí ép túi kín, độ bám dính tốt, không cháy.
 - + Nắp đóng khớp vào miệng lon.
 - + Túi/lon bán thành phẩm được vệ sinh sạch.

- Nhân viên sản xuất kiểm tra số lượng bán thành phẩm trước khi chuyển qua công đoạn đóng gói cấp II.

Bước 5: Đóng gói cấp II (dán nhãn, đóng thùng)

a. Yêu cầu

- Nhân viên tham gia sản xuất phải trang bị bảo hộ lao động và vệ sinh theo đúng yêu cầu đã định.

- Phòng sản xuất không tồn lưu bán thành phẩm, thành của những sản phẩm trước đó.

b. Trách nhiệm

- Quản lý sản xuất, tổ trưởng sản xuất, thủ kho có trách nhiệm tổ chức và duy trì quy định này.

- Nhân viên sản xuất, nhân viên kho có trách nhiệm thực hiện quy định này.

- Nhân viên kỹ thuật có trách nhiệm giám sát các bộ phận thực hiện quy định này, kiểm soát số lượng, chất lượng bán thành phẩm, thành phẩm theo đúng chỉ tiêu chất lượng đã định (*theo biểu mẫu hồ sơ lô sản phẩm dạng bột*).

c. Mô tả quy trình

• Chuẩn bị bao bì, nhãn, màng co (nếu có)

- Nhân viên kho có trách nhiệm căn cứ vào lệnh (*theo biểu mẫu lệnh sản xuất kiểm phiếu xuất vật tư nguyên liệu, bao bì*) xuất đúng tên, quy cách, loại, số lượng từng loại bao bì, nhãn theo lệnh.

- Bao bì phải được nhân viên kho kiểm tra và làm vệ sinh sạch sẽ trước khi đưa vào sử dụng.

- Nhãn sản phẩm phải được kiểm tra vệ sinh và bổ sung đầy đủ các thông tin về ngày sản xuất, hạn sử dụng, lô sản xuất của sản phẩm theo đúng lệnh sản xuất trước khi đưa vào sử dụng.

• Thực hiện dán nhãn, kéo màng co

- Sau khi công đoạn đóng gói cấp I hoàn chỉnh nhân viên sản xuất sẽ tiến hành dán nhãn bao bì sản phẩm (*khu vực phòng dán nhãn*).

- Nhãn được dán bằng phương pháp thủ công.

- Nhãn được dán theo đúng chiều, ngay ngắn, cân đối, không nhăn, bám dính và sạch sẽ.

- Màng co: kín, không nhăn, không rách.

• Thực hiện đóng thùng

- Xếp lon/ túi vào trong thùng: đủ số lượng, theo chiều quy định.

- Thùng: sạch sẽ, không rách.

- Băng keo thùng: kéo thẳng, đủ đường keo.

- Nhãn thùng: đúng loại, ngay ngắn, cân đối, không nhăn, bám dính.

- Kiểm tra số lượng thành phẩm ở cuối công đoạn đóng gói cấp II khớp với số lượng bán thành phẩm được chuyển qua từ công đoạn đóng gói cấp I tránh thất thoát sản phẩm.

Sau khi hoàn thiện tất cả các công đoạn của quá trình sản xuất, hồ sơ lô được Giám đốc phê duyệt nhân viên kỹ thuật sẽ tiến hành sẽ xác nhận vào lệnh xuất xưởng đồng ý cho lô hàng được nhập kho (theo biểu mẫu lệnh xuất xưởng kèm phiếu nhập thành phẩm).

3.3. Sản phẩm của cơ sở:

Thức ăn thủy sản bao gồm: Thức ăn bổ sung và nguyên liệu chế phẩm sinh học

Sản phẩm xử lý môi trường nuôi trồng thủy sản bao gồm: chế phẩm sinh học, hoá chất xử lý môi trường, hỗn hợp khoáng, vitamin và nguyên liệu chế phẩm sinh học.

Thức ăn chăn nuôi bao gồm: thức ăn bổ sung (dạng hỗn hợp)

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

4.1. Nguyên liệu và hoá chất sử dụng:

Để tạo ra được sản phẩm đạt chất lượng và tạo thương hiệu bền vững như hiện nay, Công ty lựa chọn các nhà cung cấp nguyên liệu mang chất lượng cao và đa dạng, các loại nguyên liệu, hóa chất được sử dụng như bảng sau:

Bảng 1. Danh mục nguyên liệu và hóa chất dùng trong sản xuất

STT	Tên nguyên liệu, hóa chất	Số lượng	Đơn vị
1	Yucca Dry	300	kg
2	Bột mì	1.000	kg
3	Sal curb dry	500	kg
4	Glycerine	3.750	kg
5	MgSO4	3.000	kg
6	Kemmin V Dry	400	kg
7	Kemmin Map Dry	525	kg
8	DL- Methionine	200	kg
9	Ascorbic Acid	500	kg
10	Acid Lac Dry	550	kg

STT	Tên nguyên liệu, hóa chất	Số lượng	Đơn vị
11	Sorbitol LTS Powder 20M	1.000	kg
12	Bentonite	6.000	kg
13	Biolex MB 40	225	kg
14	Tinh tổ tòi	1.100	kg
15	Actisaf	725	kg
16	Calci phos	3.000	kg
17	Vitamin B1	5	kg
18	Maxchelat -Cu	1.000	kg
19	Vitamin D3	20	kg
20	Zinc sulphate monohydrate	300	kg
21	Mangan sulphate monohydrate	50	kg
22	Plexomin Fe 20	300	kg
23	Plexomin Cu 24	175	kg
24	KCl	3.600	kg
25	Bột đá	1.000	kg
26	Dicalcium phosphate	1.000	kg
27	Iodine 99%	275	kg
28	Neosorb 70/70	1.650	kg
29	Dextrose monohydrate	2.700	kg
30	Hóa chất Las	1.680	kg
31	Bã đậu nành	1.200	kg
32	Cám bắp	500	kg

STT	Tên nguyên liệu, hóa chất	Số lượng	Đơn vị
33	Cám gạo	150	kg
34	Bạch chỉ	30	kg
35	Cà gai leo	20	kg
36	Cồn 96°	2.000	lít
37	Diệp hạ châu	40	kg
38	Đinh hương	50	kg
39	EDTA (4Na)	570	kg
40	Glutaral dehyde	1.500	kg

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

4.2. Nguồn cung cấp điện của cơ sở:

Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà có ký hợp đồng với Tổng Công ty điện lực Thành phố Hồ Chí Minh.

Hệ thống máy móc, thiết bị của Công ty hầu hết chạy bằng điện. Căn cứ trên hoá đơn điện của nhà máy từ tháng 01/2022 đến tháng 06/2022.

Bảng 2. Thống kê lượng điện sử dụng của Công ty

Tháng	Nội dung	Lượng điện sử dụng (kwh/tháng)	Lượng điện sử dụng TB ngày (kwh/ngày)
Tháng 01/2022	Lượng điện sử dụng	5140	171.3
Tháng 02/2022	Lượng điện sử dụng	3137	104.5
Tháng 03/2022	Lượng điện sử dụng	5111	170.4
Tháng 04/2022	Lượng điện sử dụng	5944	198.1
Tháng 05/2022	Lượng điện sử dụng	4902	163.4
Tháng 06/2022	Lượng điện sử dụng	7568	252.3

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

4.3. Nguồn cung cấp nước của cơ sở:

Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà kí hợp đồng với Nhà máy nước Trung An cấp nước cho Công ty và nguồn nước cất do cơ sở có hệ thống tự chưng cất. Theo hoá đơn sử dụng nước của Công ty từ tháng 01/2022 đến tháng 06/2022.

Bảng 3. Thống kê lượng nước sử dụng của nhà máy

Tháng	Nội dung	Lượng nước sử dụng (m³/tháng)	Lượng nước sử dụng TB ngày (m³/ngày)
Tháng 01/2022	Lượng nước sử dụng	22	0.73
Tháng 02/2022	Lượng nước sử dụng	48	1.6
Tháng 03/2022	Lượng nước sử dụng	73	2.4
Tháng 04/2022	Lượng nước sử dụng	102	3.4
Tháng 05/2022	Lượng nước sử dụng	77	2.6
Tháng 06/2022	Lượng nước sử dụng	100	3.3

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

4.4. Điện năng tiêu thụ trong sản xuất:

Lượng điện tiêu thụ khoảng 90.000 kwh/năm (theo hoá đơn sử dụng điện của Công ty từ tháng 01/2021 đến tháng 12/2021.

CHƯƠNG II

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

1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường (nếu có):

Tại thời điểm lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường (tháng 09/2022), Quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch Thành phố Hồ Chí Minh, phân vùng môi trường, khả năng chịu tải của môi trường chưa được cơ quan nhà nước có thẩm quyền ban hành. Do đó, báo cáo chưa đề cập đến nội dung này.

2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:

Nước thải sinh hoạt phát sinh trong quá trình hoạt động Công ty được thu gom, xử lý sơ bộ tại bể tự hoại 03 ngăn đạt QCVN 14:2008/BTNMT, cột B trước khi thải vào cống chung thành phố.

CHƯƠNG III

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

1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải (nếu có):

1.1. Thu gom, thoát nước mưa:

Nước mưa chảy tràn được quy ước là nước thải sạch, tuy nhiên khi chảy tràn qua khuôn viên công ty đã cuốn theo những chất cặn bã, nên chỉ cần xử lý sơ bộ trước khi thải ra ngoài môi trường. Ngoài ra, công ty còn đặt song chắn rác tại các rãnh thoát nước nhằm hạn chế rác thải có kích thước lớn.

Nước mưa từ mái nhà sẽ được thu gom bằng máng thu và ống dẫn từ trên xuống thẳng cống thoát nước mưa không cho chảy tràn ra mặt bằng và định kỳ nạo vét chất thải rắn ở hố ga. Tất cả nước mưa sẽ theo cống thoát chảy vào các hố lắng sau đó chảy ra cống thoát nước chung thành phố.

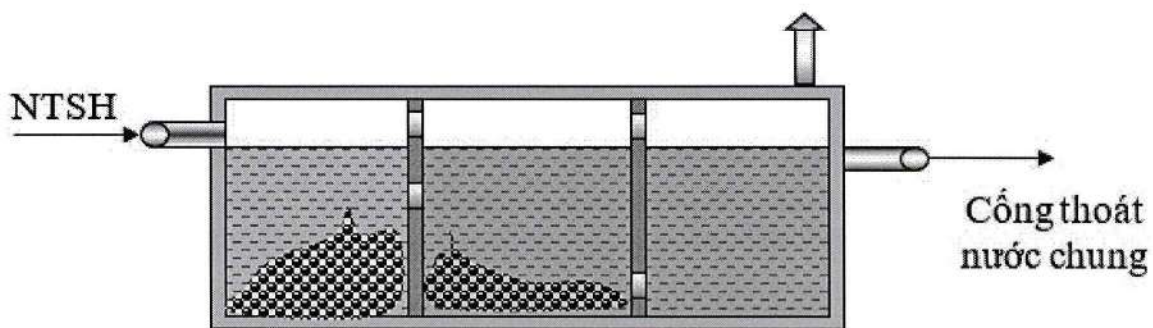
1.2. Thu gom, thoát nước thải:

Trong quá trình hoạt động, Công ty có phát sinh nước thải sinh hoạt từ hoạt động của công nhân viên và nước thải sản xuất.

Toàn bộ lượng nước thải sinh hoạt sẽ được thu gom về hệ thống bể tự hoại 3 ngăn để xử lý sơ bộ trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước của khu vực.

1.3. Xử lý nước thải:

Hoạt động của Cơ sở phát sinh chủ yếu là nước thải sinh hoạt từ các nhà vệ sinh của công nhân viên làm việc và từ hoạt động lau rửa sàn khu vực. Lượng nước thải sinh hoạt phát sinh trung bình khoảng 3 m³/ngày và được xử lý bằng hầm tự hoại 03 ngăn.



Hình 2. Mô hình bể tự hoại 3 ngăn

Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại:

Bể tự hoại là công trình đồng thời làm 2 chức năng: lắng và phân huỷ cặn lắng với hiệu quả xử lý chất lơ lửng đạt 65 – 70% và BOD là 60 – 65%. Với thời gian lưu nước từ 3 -6 ngày, khoảng 90-92% các chất lơ lửng lắng xuống đáy bể. Cặn lắng được lưu giữ trong bể từ 3 - 6 tháng, dưới tác dụng của vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân huỷ,

một phần tạo thành các chất khí, một phần tạo thành các chất vô cơ hoà tan. Trong mỗi bể đều có lỗ thông hơi để giải phóng lượng khí sinh ra trong quá trình lên men kỵ khí và tác dụng thứ hai của ống là dùng để hệ thống các ống dẫn đầu vào và ống dẫn đầu ra không bị nghẹt.

Nước thải sản xuất được thu gom tại hố gom tập trung và xử lý theo Hợp đồng số 2310/2021/HDK-CN/TT- TH với Chi nhánh Công ty cổ phần Môi trường Thiên Thanh – Nhà máy xử lý nước chất thải nguy hại Vĩnh Tân.

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

Trong quá trình hoạt động, Công ty không có phát sinh khí thải tại nguồn nên không có công trình xử lý

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

Nguồn phát sinh chất thải rắn thông thường của Công ty chủ yếu từ hoạt động sinh hoạt của cán bộ công nhân viên.

Khối lượng phát sinh:

Bảng 4. Khối lượng rác sinh hoạt phát sinh tại Công ty

STT	Nhóm CTRSH	Số lượng (kg/ngày)	Tổ chức, cá nhân tiếp nhận CTRSH	Ghi chú
1	Rác thải sinh hoạt	10	Đơn vị thu gom tại địa phương	-
Tổng		10	-	-

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

Công trình, hệ thống thiết bị lưu giữ, xử lý CTRSH:

Toàn bộ lượng rác thu gom, lưu trữ trong thùng, bố trí ở nhà xưởng và văn phòng. Hằng ngày, nhân viên vệ sinh sẽ thu gom, tập kết chất thải sinh hoạt trước cổng Công ty để đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải theo đúng quy định.

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

Trong quá trình vận hành của Công ty có phát sinh một số loại chất thải nguy hại như bóng đèn huỳnh quang, giẻ lau dính dầu, găng tay, nước thải có thành phần nguy hại,...

Hiện nay Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà đã được Sở Tài nguyên và Môi trường Thành phố Hồ Chí Minh cấp đăng ký Sổ chủ nguồn thải chất thải nguy hại với mã số QLCTNH 79.006306 T (Cấp lần 1).

Chất thải nguy hại phát sinh trong quá trình vận hành được gom theo đúng quy định của thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên

- (i) Ghi chú ký hiệu của phương pháp xử lý đã áp dụng đối với từng CTNH: TC (Tận thu/tái chế); TH (Trung hoà); PT (Phân tách/chiết/lọc/kết tủa); OH (Oxy hoá); SH (Sinh học); ĐX (Đồng xử lý); TĐ (Thiêu đốt); HR (Hoá rắn); CL (Cô lập/đóng kén); C (Chôn lấp); SR (Súc rửa); SC (Sơ chế); Khác (ghi rõ tên phương pháp).

Giải pháp lưu trữ CTNH được đề xuất như sau:

Các chất thải nguy hại được thu gom và lưu trữ bằng bao bì hay thùng chứa riêng biệt có nắp đậy, có dán CTNH theo Tiêu chuẩn TCVN 6707:2009 về chất thải nguy hại.

Hàng ngày, Công ty sẽ bố trí công nhân thu gom thùng chứa rác về kho chứa. Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà đã ký hợp đồng với Công ty Cổ phần Môi trường Thiên Thanh- Nhà máy xử lý chất thải nguy hại Vĩnh Tân theo Hợp đồng số 2310/2021/HDK-CN/TT-TH ngày 02 tháng 10 năm 2021 để thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải theo đúng quy định.

- Công trình, biện pháp lưu trữ, xử lý

Hiện tại Công ty lưu trữ chất thải ở khu vực có máy che nắng che mưa, cao ráo, đảm bảo không bị ngập lụt, có bao bì đựng chất thải có pallet kê lên cao để tránh đổ ra nên đảm bảo đúng quy định.

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

a. Biện pháp phòng ngừa và ứng phó nước thải

❖ Biện pháp phòng ngừa:

- Thường xuyên kiểm tra đường ống đầu nối nước thải từ bể tự hoại ra cống chung.

Thuê đơn vị có chức năng hút bể tự hoại định kỳ

❖ Biện pháp ứng phó:

Bảng 6. Biện pháp ứng phó sự cố môi trường

Hiện tượng	Nguyên nhân	Biện pháp ứng phó
Nứt, vỡ đường ống thoát nước	- Do sự cố sửa chữa; - Do sử dụng trong thời gian dài; - Do va đập;	Nhanh chóng sửa chữa, thay thế hệ thống nước thải khi phát hiện sự cố (ống PAC có khả năng chịu được va đập).
Chất lượng nước thải xử lý không đảm bảo	Hệ thống tự hoại hoạt động kém chất lượng	Kiểm tra và phân tích chất lượng mẫu nước thải định kỳ. Từ đó có những biện pháp điều chỉnh và xử lý kịp thời các thông số vượt ngưỡng cho phép. Thường xuyên vệ sinh ống nước. Bùn, cặn tại hố ga được nạo vét định kỳ và thu gom xử lý.

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

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

❖ Biện pháp phòng ngừa:

- Công ty thường xuyên nhắc nhở, tập huấn về công tác PCCC và thoát nạn cho mọi đối tượng của Công ty.
- Tổ chức huấn luyện nghiệp vụ phòng cháy cho đội phòng cháy của công ty để kịp thời xử lý các tình huống khi có sự cố cháy nổ xảy ra.
- Vận hành các máy móc thiết bị đúng quy trình kỹ thuật, quy định về an toàn.
- Thường xuyên kiểm tra sự an toàn hệ thống đường dây điện, tình trạng hoạt động của máy móc thiết bị để gia hạn tối đa sự cố chập điện, cháy nổ.
- Tại khu vực lưu trữ nguyên liệu, hoá chất không bố trí ổ cắm điện để tránh tình trạng chập điện gây cháy nổ.
- Lắp đặt các thiết bị chống cháy như bình cứu hoả cầm tay. Các thiết bị này được đặt ở trạng thái sẵn sàng ứng cứu khi có sự cố xảy ra.
- Thiết kế, lắp đặt hệ thống báo cháy tự động, chữa cháy tự động đối với toàn bộ công ty theo đúng quy định.
- Các bảng tiêu lệnh PCCC phải được gắn ở những nơi có nguy cơ cháy nổ cao.
- Thiết kế hệ thống chống sét theo quy định của nhà nước.

❖ Biện pháp ứng phó:

- Khi phát hiện sự cố xảy ra, người phát hiện phải bấm còi báo động đồng thời hô hào mọi người xung quanh để cùng dập lửa, dùng bình xịt hoặc hệ thống bơm nước để dập tắt đám cháy;
- Người gần khu vực cầu dao điện nhanh chóng đến ngắt nguồn điện và cho ngừng hoạt động sản xuất;
- Di tản mọi người ra khỏi khu vực đám cháy;
- Thông báo cho đơn vị cảnh sát chữa cháy, đơn vị y tế gần nhất;
- Nếu có người mắc kẹt trong khu vực đám cháy phải tổ chức thực hiện giải cứu và đưa người mắc kẹt ra ngoài.

c. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó với sự cố an toàn lao động

❖ Biện pháp phòng ngừa:

Để tránh các sự cố tai nạn lao động không đáng có xảy ra, Công ty sẽ thực hiện các biện pháp phòng ngừa và khắc phục các sự cố như sau:

- Đề ra các nội quy an toàn lao động, hướng dẫn cụ thể về vận hành an toàn cho máy móc, thiết bị, đồng thời kiểm tra chặt chẽ và có biện pháp xử lý đối với các cá nhân, tổ nhóm vi phạm;

- Quy định về trang phục, đầu tóc gọn gàng trong khi làm việc và trang bị đầy đủ thiết bị bảo hộ lao động cho công nhân;
- Hạn chế sử dụng điện thoại di động trong thời gian làm việc;
- Đào tạo, huấn luyện các kỹ năng làm việc cho người mới được tuyển dụng;
- Tuyên truyền và nâng cao nhận thức về an toàn lao động cho công nhân;
- Kiểm tra thiết bị an toàn, gương chiếu hậu của phương tiện vận tải để tránh các tai nạn không đáng có xảy ra;

❖ **Biện pháp ứng phó:**

Khi sự cố xảy ra tùy theo mức độ của tai nạn mà thực hiện các biện pháp ứng phó khác nhau nhưng về cơ bản qua các bước sau:

- Khi phát hiện sự cố người phát hiện cần biết được mức độ nguy hiểm của tai nạn và thông báo cho giám đốc sản xuất hoặc trưởng bộ phận sản xuất để cho dừng hoạt động và thực hiện thao tác cứu chữa người bị nạn.

- Thực hiện các biện pháp sơ cứu kịp thời: Các phương pháp sơ cứu khẩn cấp là các biện pháp cấp cứu tạm thời ban đầu nhằm cứu hộ sinh mạng và tránh tai biến khi người lao động bị tai nạn khi chưa có sự chăm sóc của y bác sỹ. Khi xảy ra tai nạn cần phải kiểm tra:

Kiểm tra nạn nhân có bị chảy máu, gãy xương, nôn hay không.

Kiểm tra nạn nhân có còn tỉnh táo, còn thở, mạch còn đập hay không.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

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

- Nguồn phát sinh nước thải:

+ Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh khoảng 3m³/ngày, tương đương khoảng 78m³/tháng. Nước thải sinh hoạt sau khi xử lý tại bể tự hoại 03 ngăn sẽ được đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của thành phố.

+ Nguồn số 02: Nước thải sản xuất được thu gom tại hố gom tập trung và xử lý theo Hợp đồng số 2310/2021/HDK-CN/TT- TH với Chi nhánh Công ty cổ phần Môi trường Thiên Thanh – Nhà máy xử lý nước chất thải nguy hại Vĩnh Tân.

2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải rắn và chất thải nguy hại:

2.1 Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải nguy hại:

- Công trình, hệ thống thiết bị lưu giữ chất thải nguy hại:

Hiện tại Công ty lưu trữ chất thải ở khu vực có mái che nắng che mưa, cao ráo, đảm bảo không bị ngập lụt, các bao bì đựng chất thải có pallet kê lên cao để tránh đổ ra nên đảm bảo đúng quy định.

- Mã chất thải nguy hại và khối lượng phát sinh:

Bảng 7. Mã chất thải nguy hại và khối lượng phát sinh

STT	Chủng loại chất thải	Trạng thái	Đơn vị	Khối lượng	Mã CTNH
1	Bóng đèn huỳnh quang và các loại thủy tinh có hoạt tính thải	Rắn	Kg/năm	40	16 01 06
2	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	Kg/năm	20	18 01 03
3	Bao bì cứng thải bằng kim loại bao gồm cả bình chứa áp suất bảo đảm rỗng hoàn toàn	Rắn	Kg/năm	40	18 01 03
4	Các loại dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải khác	Lỏng	Kg/năm	50	17 02 04
5	Giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	Kg/năm	50	18 02 01
6	Bộ lọc dầu đã qua sử dụng	Rắn	Kg/năm	20	15 01 02

STT	Chủng loại chất thải	Trạng thái	Đơn vị	Khối lượng	Mã CTNH
7	Hoá chất và hỗn hợp hoá chất phòng thí nghiệm thải có các thành phần nguy hại	Lỏng	Kg/năm	500	19 05 03
8	Nước thải có các thành phần nguy hại	Lỏng	Kg/năm	8.000	19 10 01

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

- Phương pháp xử lý: Công ty thuê đơn vị thu gom, vận chuyển và xử lý theo Thông tư 02/2022/TT- BTNMT.

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

Ta có kết quả quan trắc định kỳ chất lượng nước thải sau bể tự hoại 03 ngăn của Công ty năm 2021, 2022 như sau:

Bảng 8. Kết quả quan trắc định kỳ chất lượng nước thải sau bể tự hoại 03 ngăn của Công ty năm 2021

STT	Thông số	Đơn vị	Kết quả 9/11/2021	QCVN 14:2008/ BTNMT Cột B
1	pH	-	6,39	5 - 9
2	TSS	mg/l	91	100
3	BOD5	mg/l	46	50
4	Amoni	mg/l	9,53	10
5	Nitrat	mg/l	47,2	50
6	Photphat	mg/l	7,61	10
7	Tổng Photpho	mg/l	9,18	-
8	Coliform	MPN/100ml	4.400	5.000

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

Chú thích:

- QCVN 14:2008/BTNMT, Cột B: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt.

Nhận xét, đánh giá kết quả quan trắc:

- Các chỉ tiêu của mẫu nước thải đều đạt theo QCVN 14:2008/BTNMT Cột B.

Bảng 9. Kết quả quan trắc định kỳ chất lượng nước thải sau bể tự hoại 03 ngăn của Công ty năm 2022

STT	Thông số	Đơn vị	Kết quả	QCVN 14:2008/ BTNMT Cột B
1	pH	-	7,25	5 - 9
2	TSS	mg/l	87	100

STT	Thông số	Đơn vị	Kết quả	QCVN 14:2008/ BTNMT Cột B
3	BOD5	mg/l	44	50
4	Amoni	mg/l	8,1	10
5	Nitrat	mg/l	0,96	50
6	Photphat	mg/l	1,4	10
7	Tổng Photpho	mg/l	2,3	-
8	Coliform	MPN/100ml	$1,9 \times 10^3$	5.000

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

Chú thích:

- QCVN 14:2008/BTNMT, Cột B: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt.

Nhận xét, đánh giá kết quả quan trắc:

- Trong quá trình hoạt động của Công ty, dựa vào kết quả quan trắc định kỳ cho thấy hệ thống xử lý nước thải hoạt động ổn định, xử lý nước thải đạt quy định cho phép trước khi thải vào hệ thống cống thành phố.

CHƯƠNG VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

1.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

❖ Giám sát nước thải

Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà xả nước thải với lưu lượng 3m3/ngày.đêm.

- Số vị trí quan trắc: 01 điểm

- Vị trí giám sát:

Nước thải sau hệ thống bể tự hoại 3 ngăn của công ty.

- Thông số giám sát: pH, TSS, BOD5, Amoni. Nitrat, Phosphat, Tổng Phospho, Coliorm.

- Tần suất giám sát: 01 lần/ năm.

- Tiêu chuẩn so sánh

- QCVN 14: 2008/BTNMT, Cột B – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải sinh hoạt.

❖ Giám sát không khí môi trường

- Số vị trí quan trắc: 01 lần/ năm.

- Vị trí quan trắc:

+ Khu vực trước cổng nhà xưởng.

+ Khu vực giữa nhà xưởng.

- Thông số quan trắc: Tiếng ồn, nhiệt độ, độ ẩm, tốc độ gió, bụi, NO₂, SO₂, CO.

- Tần suất quan trắc: 01 lần/năm.

- Tiêu chuẩn so sánh:

+ QCVN 03:2019/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về giới hạn cho phép của 50 yếu tố hoá học tại nơi làm việc.

+ QCVN 26:2016/BYT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về vi khí hậu – Giá trị cho phép vi khí hậu tại nơi làm việc.

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

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

Công ty TNHH MTV Thủy sản Thiên Hà không thuộc đối tượng phải tiến hành quan trắc tự động, liên tục chất thải.

2. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm:

Công ty có nhân viên chuyên phụ trách để theo dõi của hệ thống thu gom xử lý CTNH và CTRSH; đồng thời nghiêm túc thực hiện việc quan trắc chất lượng nước thải, khí thải theo đúng Luật bảo vệ môi trường và các văn bản khác có liên quan để phát hiện và xử lý kịp thời những sự cố môi trường.

Bảng 10. Kinh phí thực hiện chương trình quan trắc môi trường định kỳ

Nội dung quan trắc	Kinh phí (đồng)	Thời gian
Chi phí lập báo cáo và quan trắc năm 2022	4.017.600	Năm 2022

(Nguồn: Công ty TNHH MTV Thủy Sản Thiên Hà, tháng 09/2022)

CHƯƠNG VII

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

Trong 02 năm gần nhất trước thời điểm lập báo cáo xin cấp giấy phép môi trường (2020 và 2021) Công ty chưa tiếp kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường của cơ quan có thẩm quyền đối với cơ sở.

CHƯƠNG VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

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

Cam kết hệ thống thu gom, xử lý nước thải đảm bảo toàn bộ nước thải phát sinh được xử lý đạt QCVN 14:2008/BTNMT, Cột B trước khi đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của thành phố.

Cam kết thu gom, phân loại và thuê đơn vị đủ chức năng để xử lý các loại chất thải rắn sinh hoạt, CTNH, bảo đảm tuân thủ các quy định tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.

Cam kết triển khai các biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ, sự cố đối với các hệ thống xử lý nước thải.

Cam kết thực hiện chương trình quản lý và giám sát môi trường như đã nêu trong báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường, lưu giữ số liệu để các cơ quan quản lý Nhà nước về bảo vệ môi trường tiến hành kiểm tra khi cần thiết.