

MỤC LỤC

MỤC LỤC	1
DANH MỤC CÁC TỪ VIẾT TẮT	3
DANH MỤC CÁC BẢNG	4
DANH MỤC CÁC HÌNH	5
Chương I	6
THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ	6
1.1. Tên chủ cơ sở: Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín	6
1.2. Tên cơ sở: “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản”	6
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của cơ sở:	10
1.3.1. Công suất hoạt động và sản phẩm của cơ sở	10
1.3.2. Sản phẩm và công suất sản xuất của cơ sở	23
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:	24
1.5. Đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất phải nêu rõ: điều kiện kho, bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu; hệ thống thiết bị tái chế; phương án xử lý tạp chất; phương án tái xuất phế liệu	27
1.6. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở (nếu có):	27
Chương II	28
SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	28
1. Sự phù hợp của cơ sở với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:	28
2. Sự phù hợp của cơ sở đối với khả năng chịu tải của môi trường:	28
Chương III	30
KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	30
1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải (nếu có):	30
1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	30
1.2. Thu gom, thoát nước thải:	30
1.3. Xử lý nước thải:	31
2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải:	40
3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường:	43
4. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại:	44
5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung (nếu có);	45
6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	46
7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác (nếu có):	48

8. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:.....	48
9. Các nội dung thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp (khi đề nghị cấp lại giấy phép môi trường quy định tại điểm c khoản 4 Điều 30 Nghị định này).....	49
10. Kế hoạch, tiến độ, kết quả thực hiện phương án cải tạo, phục hồi môi trường, phương án bồi hoàn đa dạng sinh học (nếu có):.....	49
Chương IV	50
NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP, CẤP LẠI GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	50
1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải (nếu có):	50
2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải (nếu có):	51
Không có.....	51
3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung (nếu có):.....	51
4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải nguy hại (nếu có):.....	52
5. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất (nếu có):.....	53
Chương V	54
KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	54
1. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải.	54
2. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với bụi, khí thải.	55
3. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo.....	55
Chương VI.....	56
CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	56
1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải:.....	56
2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.	56
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:	56
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:	56
2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở.....	56
3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm.....	56
Chương VII.....	58
KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	58
Chương VIII	62
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	62
PHỤ LỤC	63

DANH MỤC CÁC TỪ VIẾT TẮT

BOD ₅	: Nhu cầu oxy sinh hóa đo ở 20 ⁰ C, 5 ngày
CBCNV	: Cán bộ công nhân viên
CHXHCN	: Cộng hòa Xã hội Chủ nghĩa
COD	: Nhu cầu oxy hóa học
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTR	: Chất thải rắn
DO	: Oxy hòa tan
ĐTM	: Đánh giá tác động môi trường
GDHĐ	: Giai đoạn hoạt động
GTVT	: Giao thông vận tải
HTXLNT	: Hệ thống xử lý nước thải
KCN	: Khu công nghiệp
MBA	: Máy biến áp
MPĐ	: Máy phát điện
MPN	: Số lớn nhất có thể đếm được (phương pháp xác định vi sinh)
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
SCR	: Song chắn rác
TCVN	: Tiêu chuẩn Việt Nam
TSS	: Tổng chất rắn lơ lửng
THC	: Tổng hydrocacbon
UASB	: Upflow anaerobic sludge blanket – bể xử lý sinh học dòng chảy ngược qua tầng bùn kỵ khí
VSLĐ	: Vệ sinh lao động
WHO	: Tổ chức Y tế Thế giới
XLKT	: Xử lý khí thải
XLNT	: Xử lý nước thải

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá ngừ đại dương đông lạnh:.....	12
Bảng 2. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá hồi đông lạnh:	14
Bảng 3. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá chẻm đông lạnh	17
Bảng 4. Thuyết minh công nghệ chế biến tôm sú vỏ đông lạnh Block:.....	20
Bảng 5. Thuyết minh công nghệ chế biến mực fillet đông lạnh Block:.....	22
Bảng 6. Cơ cấu sản phẩm trong các năm của nhà máy.....	23
Bảng 7. Danh mục máy, thiết bị cơ sở.....	23
Bảng 8. Danh mục nguyên liệu phục vụ sản xuất chính.....	24
Bảng 9. Danh mục nhiên liệu phục vụ sản xuất	25
Bảng 10. Bảng thống kê hóa đơn tiền nước tháng 11/2022 – tháng 01/2023.....	26
Bảng 11. Bảng thống kê hóa đơn tiền điện tháng 11/2022 – tháng 01/2023.....	26
Bảng 12. Các thông số kỹ thuật cơ bản hệ thống thu gom và thoát nước mưa.....	30
Bảng 13. Các thông số kỹ thuật cơ bản hệ thống thu gom và thoát nước thải	30
Bảng 14. Thông số kỹ thuật các bể trong hệ thống xử lý nước thải	35
Bảng 15. Thiết bị công nghệ trong hệ thống xử lý nước thải.....	37
Bảng 16. Kết quả đo đặc mẫu khí thải nôi hơi của cơ sở	42
Bảng 17. Bảng thống kê chương trình quan trắc môi trường năm 2021, 2022	54
Bảng 18. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải năm 2021	54
Bảng 19. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải năm 2022	55
Bảng 20: Kinh phí dự kiến thực hiện quan trắc môi trường hàng năm	56

DANH MỤC CÁC HÌNH

Hình 1. Vị trí Cơ sở trên bản đồ google map.....	9
Hình 2. Quy trình chung trong chế biến hàng thủy sản đông lạnh của nhà máy.....	10
Hình 3. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá ngừ đại dương đông lạnh:	11
Hình 4. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá hồi đông lạnh:	13
Hình 5. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá chẽm đông lạnh:	16
Hình 6. Thuyết minh công nghệ chế biến tôm sú vỏ đông lạnh Block:	19
Hình 7. Thuyết minh công nghệ chế biến mực fillet đông lạnh Block:	21
Hình 8. Kiến trúc bể tự hoại được xây dựng tại nhà máy	32
Hình 9. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải sản xuất tại nhà máy.....	33
Hình 10. Sơ đồ nguyên lý hệ thống quản lý chất thải nguy hại.....	52

Chương I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1.1. Tên chủ cơ sở: CÔNG TY TNHH THỰC PHẨM MÃI TÍN

- Địa chỉ: 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở:

Ông KOSABURO KIMURA

Chức vụ : **Tổng Giám đốc**

- Người nhận ủy quyền:

Bà NGUYỄN THỊ HÒA

Chức vụ: **Phó Giám đốc**

(Theo giấy ủy quyền số 05/2022/QĐ-CT ngày 15/06/2022, do Tổng Giám đốc Công ty TNHH Thực Phẩm Mã Tín ký)

- Điện thoại: 0258.3952639/ 0258.3952637 Fax: 0258.3951076

- E-mail : hoanguyenfm@etf-vn.com;

- Web : www.etf-vn.com

- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH Một Thành Viên, mã số doanh nghiệp 4200674525 đăng ký lần đầu ngày 10/12/2010, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 25/11/2021.

- Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 5410131867 chứng nhận lần đầu ngày 10/12/2010, chứng nhận thay đổi lần thứ 4 ngày 14/12/2017.

1.2. Tên cơ sở: NHÀ MÁY CHẾ BIẾN VÀ BẢO QUẢN CÁC SẢN PHẨM TỪ THỦY SẢN

- Địa điểm cơ sở: 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa.

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

✓ Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc phê chuẩn Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án “Xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh – 1500 tấn/năm” tại phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa.

✓ Quyết định số 3083/QĐ-UBND ngày 16/10/2018 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc điều chỉnh Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh

Khánh Hòa về việc phê chuẩn Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án “Xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh – 1500 tấn/năm” tại phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa.

✓ Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước số 231/QĐ-UBND ngày 20/01/2022.

✓ Sổ đăng ký chủ nguồn chất thải nguy hại mã số QLCTNH 56.000513.T do Sở TN&MT tỉnh Khánh Hòa cấp lần 2 ngày 11/01/2016.

- Quy mô của cơ sở (phân loại theo tiêu chí quy định của pháp luật về đầu tư công):

+ Cơ sở nhóm C, loại hình dự án công nghiệp (phụ lục I Kèm theo Nghị định số 40/2020/NĐ-CP ngày 06 tháng 4 năm 2020 của Chính phủ Quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Đầu tư công) (mục V dưới 45 tỷ đồng).

+ Ngành nghề: Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản;

+ Công suất sản xuất thiết kế: Kinh doanh buôn bán và chế biến các mặt hàng thực phẩm tươi, khô, đông lạnh để xuất khẩu và bán trong nước công suất 1.500 tấn sản phẩm/năm.

+ Tổng mức đầu tư: 24.000.000.000 đồng (Hai mươi tư tỷ đồng).

-Vị trí của cơ sở:

*** Vị trí địa lý: Nhà máy của Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín đang hoạt động được xây dựng trên khu đất có diện tích 12.113,3m² trong đó diện tích xây dựng là 3.200m² tại phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa và có các mặt tiếp giáp như sau:**

- Phía Bắc giáp đường Nguyễn Trọng Kỳ.

- Phía Nam giáp với Công ty CP Cafico Việt Nam

- Phía Đông tiếp giáp đường Nguyễn Trãi vào cảng cá Đá Bạc.

- Phía Tây giáp với Công ty CP Cafico Việt Nam

*** Môi trường quan với các đối tượng kinh tế, xã hội, văn hóa.**

- Trong vòng bán kính 2000m, cơ sở sản xuất này tương quan với các đối tượng tự nhiên, kinh tế, xã hội, văn hóa sau:

+ Đối diện Nhà máy qua đường Nguyễn Trọng Kỳ là Chi cục Hải quan Cửa khẩu Cam Ranh.

+ Cách 260m về phía Bắc nhà máy là nhà thờ Ba Ngòi.

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

+ Nhà máy cách Cảng Đá Bạc 200m về phía Tây Nam, Công ty CP Cafico Việt Nam 300m về phía Đông Nam, Kho xăng dầu K662 400m về phía Nam, Cảng Ba Ngòi 800m về phía Nam.

+ Nhà máy nằm tiếp giáp với đường Nguyễn Trọng Kỳ xung quanh có nhiều hộ dân và kinh doanh nhỏ lẻ, cách Quốc lộ 1A về phía Tây Bắc khoảng 1,4km.



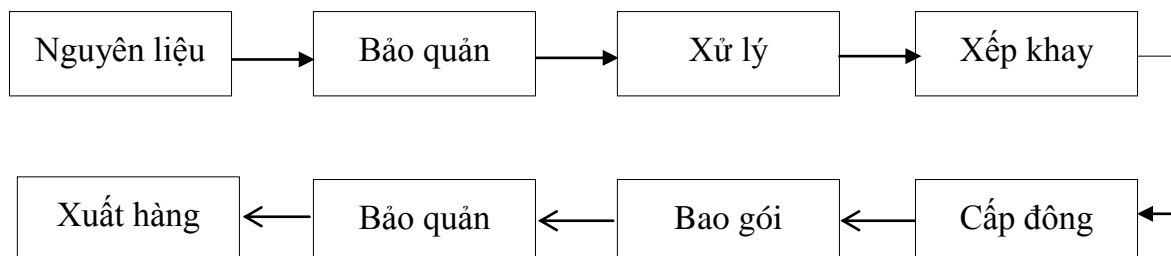
Hình 1. Vị trí Cơ sở trên bản đồ google map

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

1.3.1. Công suất hoạt động và sản phẩm của cơ sở

Loại hình sản xuất: Nhà máy chế biến thủy sản đông lạnh với các sản phẩm từ cá, tôm, mực.

Quy trình chung trong chế biến hàng thủy sản đông lạnh



Hình 2. Quy trình chung trong chế biến hàng thủy sản đông lạnh của nhà máy Nguyên liệu thô là các loại cá, tôm và mực.

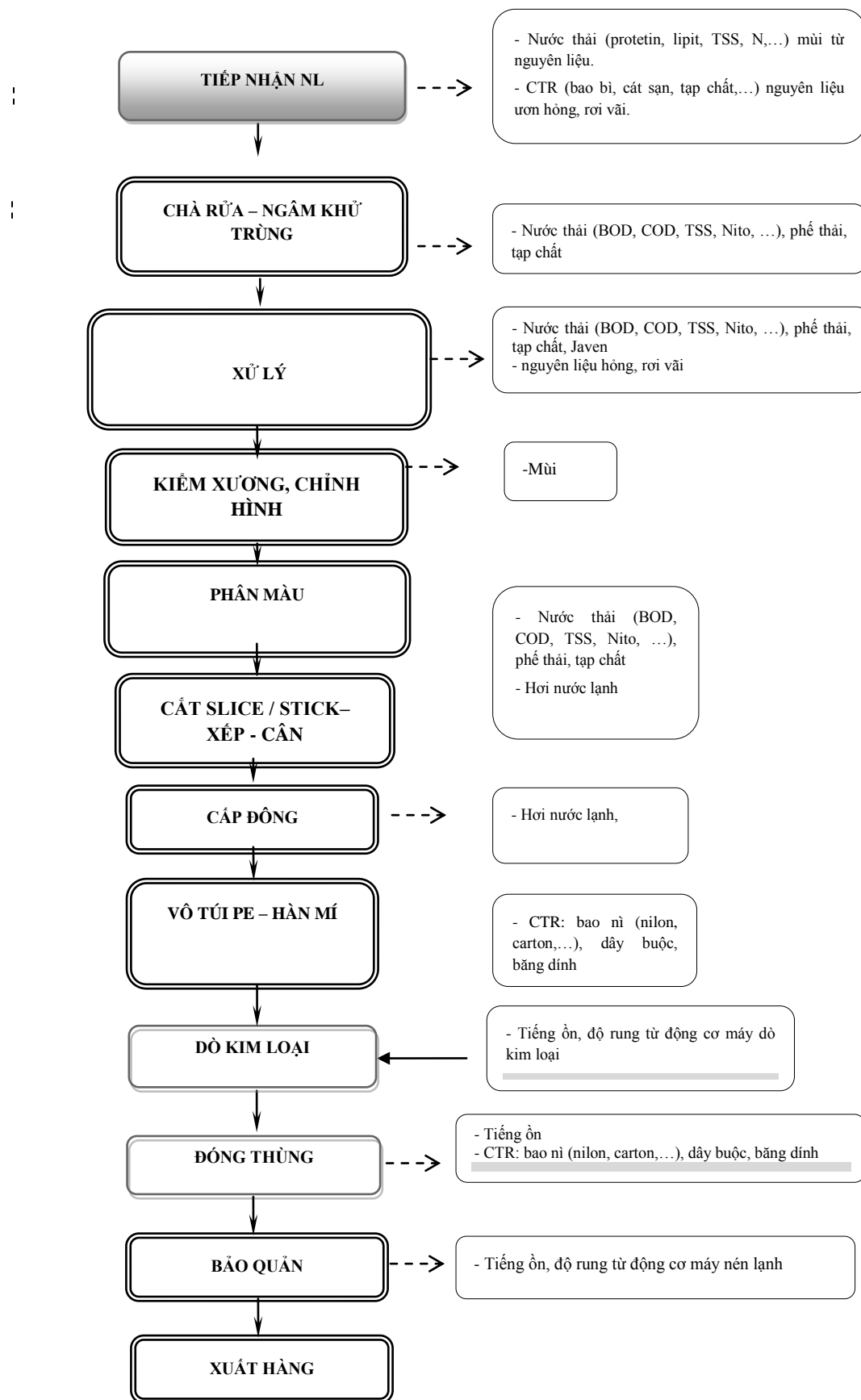
Nguyên liệu được tiếp nhận và chế biến theo các công nghệ riêng phù hợp với sản phẩm.

Bán thành phẩm được phân cỡ và xếp khay để cấp đông.

Quá trình cấp đông tùy thuộc vào từng loại sản phẩm sẽ có các dạng như cấp đông Block, cấp đông IQF,...

Sản phẩm thành phẩm sẽ được bao gói có các khối lượng 100g, 200g,...1,0 kg/túi và đưa vào kho bảo quản trong kho đông với nhiệt độ bảo quản từ -18°C ~ -40°C trước khi đưa tới nơi tiêu thụ.

Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất cá ngừ đại dương đông lạnh:

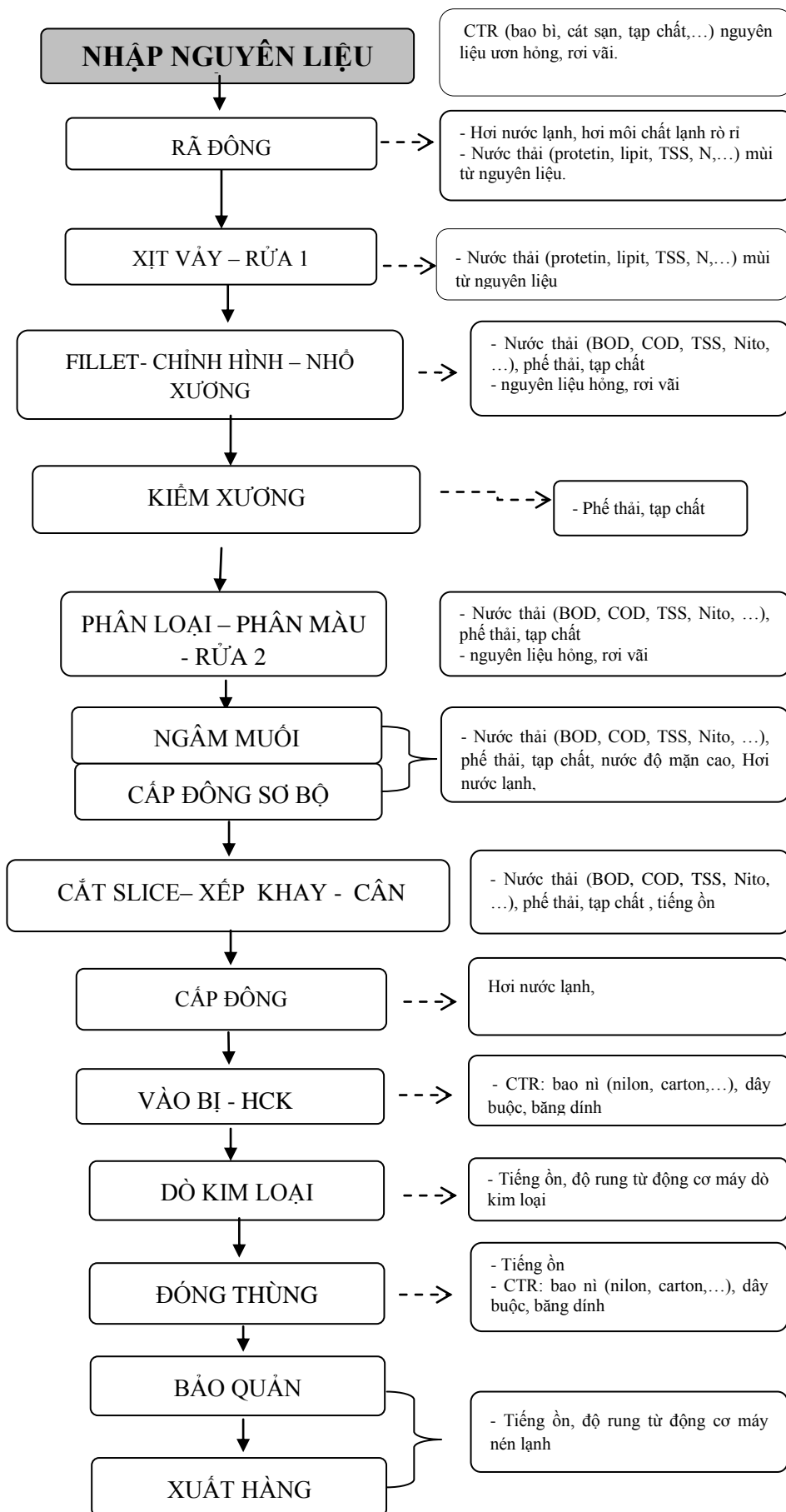


Hình 3. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá ngừ đại dương đông lạnh:

Bảng 1. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá ngừ đại dương đông lạnh:

STT	CÔNG ĐOẠN	THUYẾT MINH
1	TIẾP NHẬN NGUYÊN LIỆU	- Nguyên liệu mua từ các đại lý thu gom thuộc tỉnh Phú Yên và các vùng lân cận. - Nguyên liệu được bảo quản bằng đá xay, vận chuyển đến nhà máy bằng xe lạnh, với nhiệt độ bảo quản $\leq 4^{\circ}\text{C}$. PQI kiểm tra độ tươi, kích cỡ, nhiệt độ nguyên liệu, tình trạng vệ sinh, thiết bị dụng cụ chuyên dùng.
2	CHÀ RỬA – NGÂM KHỬ TRÙNG	- Chà – rửa cá bằng bàn chải dưới vòi nước lạnh có nhiệt độ $\leq 10^{\circ}\text{C}$. Chà sơ bộ trên bề mặt da, trong miệng, và trong bụng cá → chuyển sang chà chính → sau đó ngâm khử trùng .
3	XỬ LÝ	Cá sau khi tiếp nhận – chà rửa sạch rồi chuyển sang công đoạn xử lý. Tại công đoạn này cá được fillet. Sau đó chuyển sang lạng thịt đen và lạng da. Đảm bảo loin cá không còn sót xương, phạm thịt, sót da.
4	KIỂM MÙI, KIỂM XƯƠNG, CHỈNH HÌNH	Dùng mũi ngửi từ đầu đến đuôi loin cá để kịp thời phát hiện loin cá có mùi hôi sẽ không sử dụng để sản xuất. Rà tay kiểm tra các vị trí có thể có xương để kịp thời phát hiện loại bỏ xương. Chỉnh hình sạch loin cá, loin cá không còn thịt bầm, thịt xanh.
5	PHÂN MÀU	Phân màu theo bảng màu của khách hàng và của ETF để đảm bảo đúng chất lượng từng loại thành phẩm.
6	CẮT SLICE	Cắt miếng theo đúng kích thước trên bảng quy cách: trọng lượng, bề dài x bề rộng. -Xếp khay hoặc không xếp khay.
7	CẤP ĐÔNG	Cấp đông bằng băng chuyền IQF hoặc tủ đông gió, nhiệt độ tủ đông $\leq -30^{\circ}\text{C}$, nhiệt độ trung tâm sản phẩm phải đạt: $\leq -18^{\circ}\text{C}$ thì tiến hành ra tủ.
8	CÂN KHỐI LƯƠNG – VÔ TÚI – HÀN MÍ	Cân khối lượng theo khối lượng tịnh bag hoặc trên thùng. Mí hàn chắc chắn, phẳng đẹp.
9	DÒ KIM LOẠI	Từng bag/ khay/ miếng sản phẩm chạy qua máy dò kim loại, máy dò đã được cài đặt và kiểm tra tình trạng hoạt động trước khi sử dụng, trong quá trình sử dụng và khi kết thúc quá trình sử dụng bằng mẫu thử chuẩn. Đảm bảo phát hiện ra mảnh kim loại(nếu có) trong sản phẩm và loại bỏ.
10	ĐÓNG THÙNG	Những sản phẩm cùng cỡ, cùng loại cho vào 1 thùng carton theo đúng qui cách của từng sản phẩm, với đầy đủ thông tin của sản phẩm. Đai nẹp 2 dây ngang, 1 dây dọc.
11	BẢO QUẢN	Sản phẩm sau khi đóng thùng được chuyển ngay vào kho lạnh với nhiệt độ: $\leq -35^{\circ}\text{C}$.
12	XUẤT HÀNG	Sản phẩm được xuất lên container với nhiệt độ: $\leq -35^{\circ}\text{C}$.

Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất cá hồi đông lạnh:



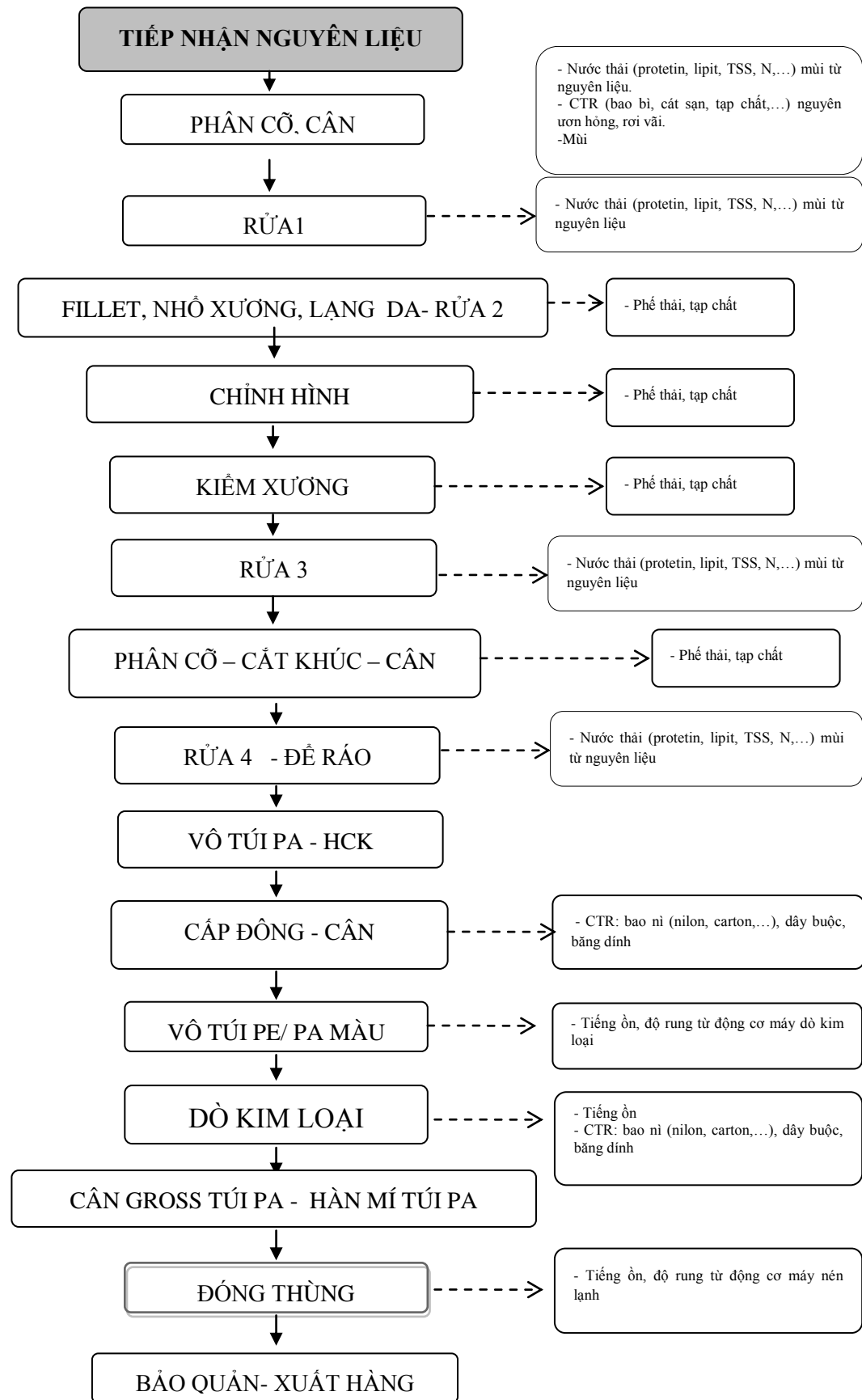
Hình 4. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá hồi đông lạnh:

Bảng 2. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá hồi đông lạnh:

STT	CÔNG ĐOẠN	THUYẾT MINH
1	NHẬP NGUYÊN LIỆU ĐÔNG – BẢO QUẢN	- Nguyên liệu nhập dưới dạng đông lạnh đã cắt đầu và làm sạch nội tạng. - Nguyên liệu nhập vào bằng container đông lạnh, được tiếp nhận tại kho đông và bảo quản trong kho đông.
2	RÃ ĐÔNG	Rã đông hoàn toàn đến $-3 \sim -1^{\circ}\text{C}$.
3	XỊT VÂY	Sử dụng vòi áp lực xịt hết vảy trên thân và đồng thời xịt sạch bên trong bụng cá. Kiểm lại vảy dưới vòi nước lạnh.
4	RỬA 1	Chuyển rửa qua 3 thau nước (Nước 1: Nước sạch, nước 2: Javel 300 ppm ngâm 3 phút, nước 3: Nước sạch). Trong quá trình rửa công nhân thực hiện thao tác vuốt bụng cá để tăng hiệu quả rửa.
5	FILLET – CHỈNH HÌNH, NHỔ XƯƠNG	Cá được fillet ra 2 miếng. Cắt bỏ Kama, vi bụng, lạn xương sườn, cắt tách lườn rồi tiến hành lạn bỏ mỡ xung quanh miếng fillet và chỉnh hình sạch màng và xương còn sót trên miếng file. Nhổ xương tại các vị trí: đầu loin, trên đường xương loin phần đầu. Sau khi nhổ xương chuyển sang lạn da Ra loin, loin lưng và loin bụng tách riêng mâm.
6	KIỂM XƯƠNG	Dùng tay rà kiểm tra xương sót tại các vị trí: - Đầu - Đường xương - Rốn (loin bụng) - Đường cắt lườn (loin bụng)
7	PHÂN LOẠI – PHÂN MÀU	Màu đi slice phụ thuộc vào yêu cầu của khách hàng và từng loại sản phẩm.
8	RỬA 2	Cá sau khi rửa khử trùng được xếp lên sọt, dùng tay vuốt nhẹ từ trên xuống để nước trong miếng cá chảy ra ngoài. Nhiệt độ nước rửa $\leq 10^{\circ}\text{C}$
9	NGÂM MUỐI	Thời gian ngâm muối: 1 phút Nhiệt độ dung dịch muối: $\leq 4^{\circ}\text{C}$
10	CẤP ĐÔNG SƠ BỘ	Cấp đông sơ bộ để loin cá có độ cứng thuận tiện cho khâu cắt slice và đồng thời hình dạng miếng slice đẹp.
11	CẮT SLICE - XẾP KHAY- CÂN	Loin sau khi đã được cấp đông sơ thì chuyển đến khâu slice, dice cut, loin: Gọt sạch thịt đen Cắt miếng theo đúng kích thước trên bảng quy cách: trọng lượng, bề dài x bề rộng. Xếp khay
12	CẤP ĐÔNG	Cá chuyển xếp lên belt băng chuyền IQF hoặc tủ gió để cấp đông. Thời gian cấp đông, nhiệt độ băng chuyền và nhiệt độ trung tâm sản phẩm sau cấp đông đúng theo bảng thông số cấp đông.

13	VÔ BỊ - HÚT CHÂN KHÔNG	Sau khi ra đông thì bỏ vô bị PA rồi chuyển sang hút chân không. - Hút chân không vừa chặt cá tránh trường hợp quá chặt gây móp khay hoặc quá lỏng gây xô dịch miếng cá trong khay.
14	DÒ KIM LOẠI	- Cho từng đơn vị sản phẩm chạy qua máy dò kim loại để loại bỏ mảnh kim loại (nếu có) ra khỏi sản phẩm. - Kiểm tra tình trạng hoạt động của máy dò với mau thử trước khi sử dụng máy, định kì 1 giờ/ lần khi kết thúc.
15	ĐÓNG THÙNG	- Đóng thùng theo đúng quy cách, Trên thùng ghi đầy đủ các ký hiệu: Tên nhà máy, tên sản phẩm, size cỡ, trọng lượng, ngày sản xuất, hạn sử dụng, điều kiện bảo quản - Đại 2 dây ngang, 1 dây dọc.
16	BẢO QUẢN	Thành phẩm được bảo quản trong kho lạnh có nhiệt độ: $\leq -18^{\circ}\text{C}$.
17	XUẤT HÀNG	Sản phẩm được xuất lên container với nhiệt độ: $\leq -18^{\circ}\text{C}$.

Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất cá chẽm đông lạnh:



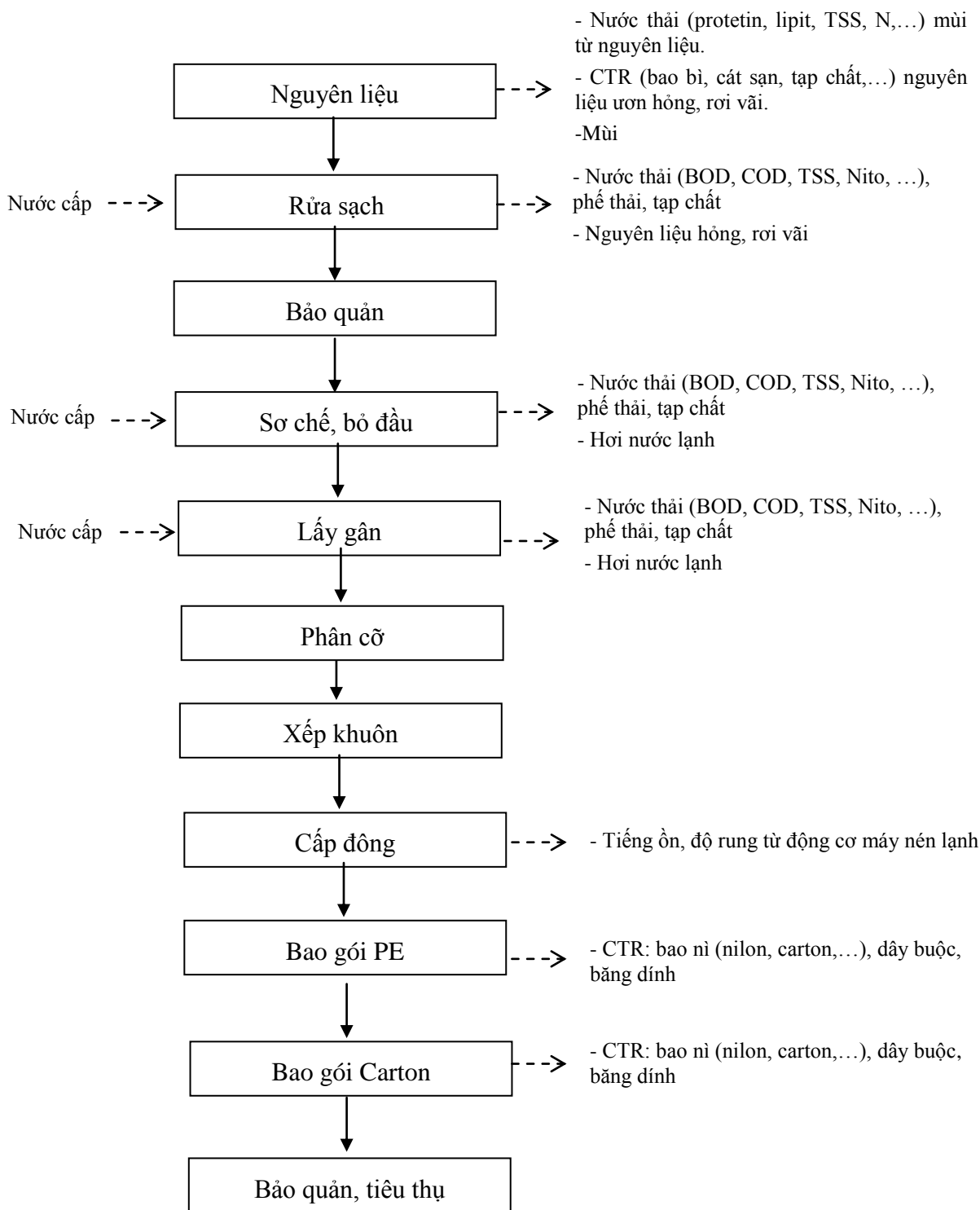
Hình 5. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá chẽm đông lạnh:

Bảng 3. Thuyết minh công nghệ sản xuất cá chẻm đông lạnh

STT	CÔNG ĐOẠN	THUYẾT MINH
1	TIẾP NHẬN NGUYÊN LIỆU	<ul style="list-style-type: none"> - Nguyên liệu tươi mắt sáng, không có mùi lạ, không nhiễm bệnh, được bảo quản bằng nước đá trong thùng cách nhiệt và đưa tới công ty bằng xe bảo ôn hoặc xe thùng kín. - Kiểm tra nhiệt độ bảo quản nguyên liệu, dụng cụ bảo quản... - Kiểm tra cảm quan các yêu cầu về chất lượng, size cỡ, hư hỏng ...
2	PHÂN CỖ, CÂN	<p>Nguyên liệu được phân theo các mức khối lượng: < 550g, 550- 850g, 850 -1200g, 1200 – 1500g và 1500g up Và đồng thời khối lượng phân này cũng linh động theo đơn hàng.</p>
3	BẢO QUẢN NGUYÊN LIỆU	<ul style="list-style-type: none"> - Trong trường hợp chờ chế biến, nguyên liệu được bảo quản bằng đá vảy trong các thùng cách nhiệt. - Nhiệt độ thân cá bảo đảm: $\leq 4^{\circ}\text{C}$. - Thời gian bảo quản ≤ 24 giờ.
4	RỬA 1	Mỗi thùng rửa khoảng 200 kg. thay nước sau 1 lần rửa.
5	FILLET – NHỎ XƯƠNG – LẠNG DA – RỬA 2	<ul style="list-style-type: none"> - Dùng dao bén (được làm bằng thép không gỉ) fillet cá thành 2 mảnh. - Đặt miếng cá trên thớt, lạng 2 xương cuối (số 8 và số 9) → chẻ tách đầu xương từ số 1 đến số 7 → dùng kiếm nhỏ 2 xương đầu và 7 lườn, tuyệt đối không được để đầu xương gãy. - Dùng dao bén lạng bỏ phần da, thao tác của công nhân phải chính xác tránh để rách, lủng miếng fillet và đồng thời lạng bỏ vây xương kama trên đầu phần lườn miếng fillet. - Trong quá trình chế biến, chú ý bảo quản BTP ở nhiệt độ $\leq 8^{\circ}\text{C}$.
6	CHỈNH HÌNH	<p>Lấy sạch gân máu, thịt bị dính mật vàng trên miếng fillet cho sạch.</p> <p>Vanh xung quanh miếng cá cho đẹp, tránh tình trạng miếng fillet bị lỗi lõm.</p>
7	KIỂM XƯƠNG	<p>Dùng tay rà kiểm tra xem có sót xương không</p> <p>Các vị trí kiểm xương</p> <p>Tuyệt đối không sót xương trong thành phẩm</p> <p>Đồng thời kiểm tra và tách riêng các miếng cá bệnh.</p>
8	RỬA 3	<p>Rửa lại cho sạch miếng fillet trước khi phân cỡ</p> <p>Thay nước sau khi rửa 1 rổ</p>

9	PHÂN CỠ, CẮT KHÚC - CÂN	Phân thành các size đi theo từng đơn hàng Cắt, cân ghép thành từng mẻ sản phẩm với khối lượng và size cỡ theo từng đơn hàng.
10	RỬA 4 – ĐỂ RÁO	Thay nước sau khi rửa 1 rổ Sau rửa thì cho để ráo 3- 5 phút sao cho ráo nước trên bề mặt miếng cá.
11	VÔ TÚI PA – HÚT CHÂN KHÔNG	Mỗi miếng cho vô 1 túi PA 15 x22 cm Trên đáy túi có in mã lô nguyên liệu Hút chân không chặt Sau khi vô túi và hút chân không tách riêng từng cụm để cấp đông ra đông theo từng cụm đã được cân theo net từng bag.
12	CẤP ĐÔNG, CÂN	- Sản phẩm được đưa vào băng chuyền để cấp đông, khi nhiệt độ trung tâm sản phẩm đạt $\leq -18^{\circ}\text{C}$ thì tiến hành ra tủ. - Cân theo từng size, cân hết size này rồi sang size khác tránh tình trạng lẫn size.
13	VÔ TÚI PA/PE MÀU	- Cho cá vào từng bì PA/PE theo từng size và từng mẻ cân
14	DÒ KIM LOẠI	Kiểm tra máy với mẫu thử trước khi tiến hành dò sản phẩm để chắc chắn máy hoạt động tốt thì mới sử dụng Cho từng miếng chạy qua máy dò kim loại để loại bỏ mảnh kim loại (nếu có) ra khỏi sản phẩm.
15	HÀN MÍ TÚI PA	Hàn mí (không hút chân không)
16	ĐÓNG THÙNG	- Đóng thùng theo từng size Trên thùng ghi đầy đủ các ký hiệu: Tên nhà máy, tên sản phẩm, size cỡ, ngày tháng sản xuất, hạn sử dụng, điều kiện bảo quản, hướng dẫn bảo quản sau r đông. - Mã lot truy xuất - Hạn sử dụng 24 tháng - Không đai dây → dán băng keo hình chữ thập bao quanh thùng.
17	BẢO QUẢN	-Thành phẩm được bảo quản trong kho lạnh có nhiệt độ: $\leq -18^{\circ}\text{C}$.
18	XUẤT HÀNG	Sản phẩm được xuất lên container với nhiệt độ: $\leq -18^{\circ}\text{C}$.

Sơ đồ quy trình chế biến tôm sú vỏ đông lạnh Block:

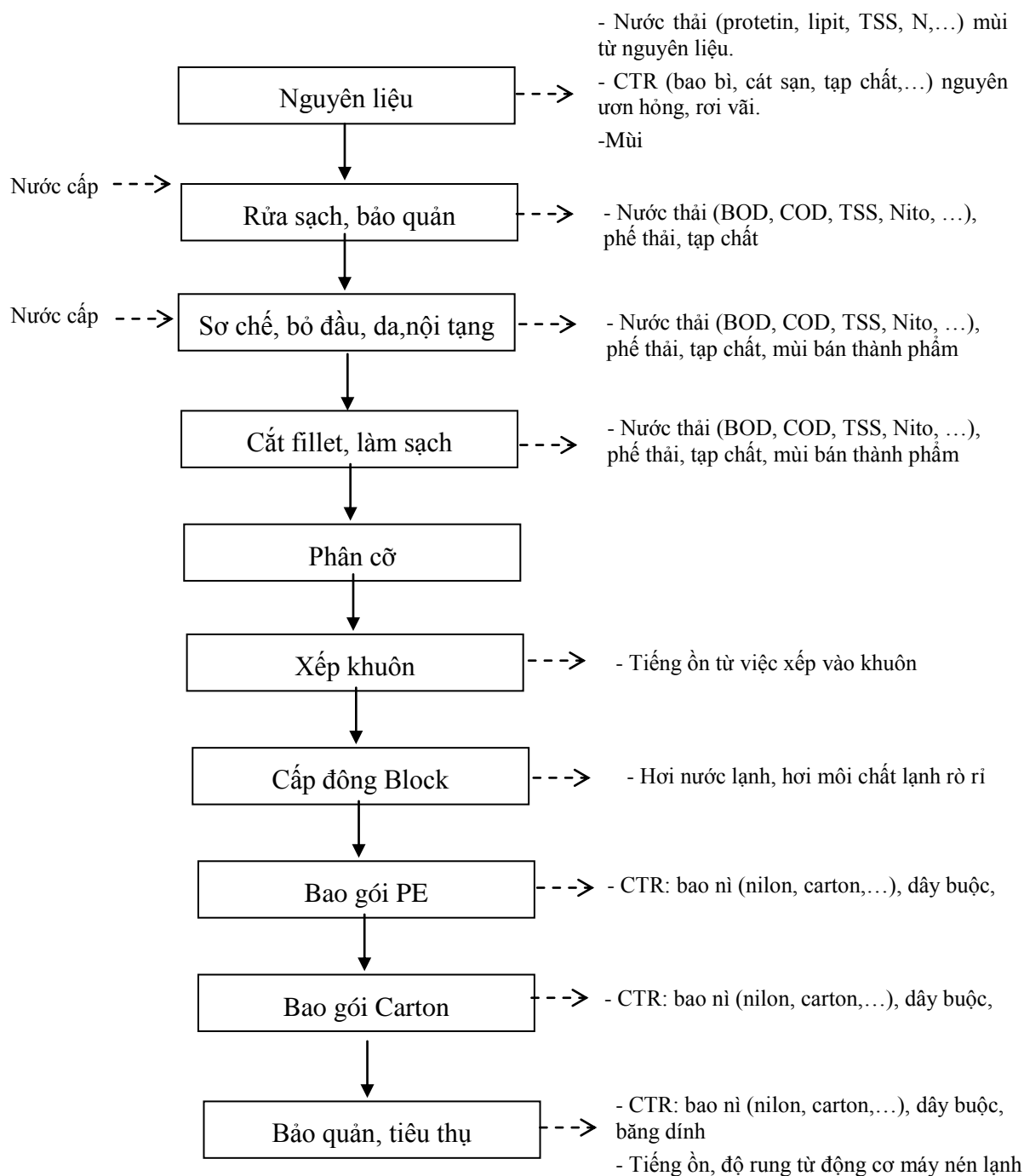


Hình 6. Thuyết minh công nghệ chế biến tôm sú vỏ đông lạnh Block:

Bảng 4. Thuyết minh công nghệ chế biến tôm sú vỏ đông lạnh Block:

STT	Công đoạn	Thuyết minh quy trình
1	Nguyên liệu	- Nguyên liệu tươi: Tôm sú - Nguyên liệu được bảo quản lạnh ngay từ khi tiếp nhận
2	Rửa sạch	- Nguyên liệu được loại bỏ đá - nước bảo quản và được rửa sạch trong nước lạnh (nước – đá –Javel).
3	Bảo quản	- Bảo quản trong đá theo tỷ lệ 1:1, nhiệt khoảng 5 – 7°C
4	Sơ chế, bỏ đầu	- Sau khi rửa sạch, nguyên liệu được vật bỏ đầu. - Chế biến ở trạng thái ngập chìm trong nước - đá ở nhiệt độ khoảng 2-4°C - Nguyên liệu được đưa lên bàn chế biến và được phủ lên một lớp đá vảy nhằm duy trì nhiệt độ khoảng 2 – 4°C trong suốt thời gian chế biến.
5	Lấy gân	- Nguyên liệu được bóc vỏ và rút gân trên thân tôm. - Các thao tác này đều được công nhân làm thủ công trên bàn làm việc.
6	Phân cỡ	- Nguyên liệu được rửa sạch và duỗi thẳng thân từng con tôm
7	Xếp khuôn	Nguyên liệu có cùng kích cỡ sẽ được xếp khuôn.
8	Cấp đông	- Nguyên liệu sau khi xếp khuôn được đưa vào thiết bị đông Block ở nhiệt độ khoảng (-30°C) – (-40°C). - Sau khi đông, cả khuôn được mạ băng và đông lần thứ 2
9	Bao gói PE	- Bao gói cả khối đông bằng túi PE có trọng lượng 1 kg.
10	Bao gói Carton	- Các khối có trọng lượng 1 kg sẽ được xếp lớp trong hộp carton
11	Bảo quản, tiêu thụ	- Bảo quản trong kho lạnh, nhiệt độ $\leq - 18^{\circ}\text{C}$ trước khi đưa tới nơi tiêu thụ.

Sơ đồ quy trình chế biến mực fillet đông lạnh Block:



Hình 7. Thuyết minh công nghệ chế biến mực fillet đông lạnh Block:

Bảng 5. Thuyết minh công nghệ chế biến mực fillet đông lạnh Block:

STT	Công đoạn	Thuyết minh quy trình
1	Nguyên liệu	- Nguyên liệu tươi: Mực ống và mực nang. - Nguyên liệu được bảo quản lạnh ngay từ nơi thu mua đến nhà máy.
2	Rửa sạch	- Nguyên liệu sẽ được loại bỏ nước đá và rửa sạch đất cát, loại bỏ rác và tạp chất bằng nước lạnh có chứa chlorine.
3	Bảo quản	- Nguyên liệu được bảo quản lại bằng nước đá theo tỷ lệ 1:1 trong khi chờ chế biến. Nhiệt độ bảo quản đạt 2 – 4°C.
4	Sơ chế, bỏ đầu, da, nội tạng	- Trước khi chế biến, nguyên liệu tiếp tục được rửa sạch để loại bỏ dịch mực và đất cát. - Nguyên liệu được đưa lên bàn chế biến có phủ đá vảy nhằm đảm bảo nhiệt độ $\leq 4^{\circ}\text{C}$ trong suốt thời gian chế biến. - Nguyên liệu được cắt bỏ đầu, râu, lột da và loại bỏ mai, nội tạng.
5	Cắt fillet, làm sạch	- Thân mực được rửa sạch trong nước lạnh có pha chlorine và cắt thành từng lát mỏng (fillet).
6	Phân cỡ	- Các lát mỏng sẽ được rửa sạch dịch (nước mô) và phân thành từng cỡ khác nhau.
7	Xếp khuôn	- Nguyên liệu có cùng kích cỡ sẽ được xếp khuôn.
8	Cấp đông Block	- Các lát có cùng cỡ sẽ được xếp khuôn và đưa vào thiết bị cấp đông
9	Bao gói PE	- Khối cấp đông được mạ băng trước khi đưa qua máy rà kim loại và bao gói bằng túi PE. - Các khối mực cấp đông có trọng lượng khoảng 1 kg.
10	Bao gói Carton	- Bao gói PE sẽ được xếp vào thùng carton.
11	Bảo quản, tiêu thụ	- Bảo quản trong kho lạnh ở nhiệt độ $\leq - 18^{\circ}\text{C}$ trước khi đưa tới nơi tiêu thụ.

1.3.2. Sản phẩm và công suất sản xuất của cơ sở

Quy mô công suất: 1.500 tấn sản phẩm/năm.

Cơ cấu sản phẩm:

- Nhóm sản phẩm Cá các loại đông lạnh (chủ yếu)
- Nhóm sản phẩm giá trị gia tăng: tôm, mực.

Cơ cấu sản phẩm trong các năm như sau:

Bảng 6. Cơ cấu sản phẩm trong các năm của nhà máy

Tên sản phẩm	Sản lượng (tấn/năm)				
	Năm 1	Năm 2	Năm 3	Năm 4	Năm ổn định
Cá ngừ đại dương đông lạnh	200	300	350	350	350
Cá hồi đông lạnh	350	350	350	350	350
Cá chêm đông lạnh	200	220	200	250	200
Tôm đông lạnh	200	200	200	200	200
Mực đông lạnh	200	200	200	200	200
Cộng	1.150	1.270	1.300	1.350	1.300

Định mức nguyên liệu và thành phẩm là: Cá ngừ đại dương: 2,0; Cá hồi 2,5; Cá chêm: 1,5; Tôm Block: 1,55; Mực nang: 3,7.

Bảng 7. Danh mục máy, thiết bị cơ sở

Stt	Thiết bị	ĐVT	Số lượng	Công suất
01	Thiết bị IQF	Dây chuyền	02	500 kg/mẻ
02	Tủ đông tiếp xúc	Tủ	01	1.000 kg/mẻ
03	Máy đá vảy	Máy	01	15 tấn/ngày
04	Tủ đông gió	Tủ	02	1000 kg/h
05	Hệ thống thiết bị kho đông	Kho	02	150 tấn
06	Hệ thống cấp nước	Bộ	01	600 m ³ /ngày
07	Bàn chế biến	Cái	-	-
08	Các dụng cụ	Cái	-	-
09	Các thiết bị vận chuyển	Cái	-	-
10	Hệ thống điều hòa nhiệt độ	Hệ	01	
11	Máy biến áp	Cái	02	560 KVA,

				1000 KVA
12	Nồi hơi	Cái	01	750 kg hơi/h
13	Máy phát điện dự phòng	Cái	01	250 KVA
14	Các thiết bị văn phòng	-	-	-
15	Hệ thống xử lý nước thải	Hệ	01	250 m ³ /ngày

Nguồn cung cấp thiết bị chính là các hãng sau:

Mycom – Nhật Bản; Sabroe – Đan Mạch; Graham – Grassco – York – Hà Lan, Mỹ; Zanotti - Italia ; Geneglance – Pháp.

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:

1.4.1. Nguyên liệu phục vụ sản xuất

Nguồn nguyên liệu chính sẽ được thu mua từ các nguồn khai thác hoặc nuôi tự nhiên trên địa bàn tỉnh Khánh Hòa và các tỉnh lân cận và nhập khẩu từ các nước. Phương thức thu mua thông qua một số nhà cung cấp chính hoặc thu mua ngay tại bến cá lớn, các trại nuôi tôm.

Chất lượng nguyên liệu thu mua và quy trình bảo quản theo đúng hướng dẫn HACCP.

Nhu cầu nguyên liệu trong năm ổn định khoảng 3.165 tấn/năm, trung bình là 12,66 tấn/ngày, lớn nhất là 17,4 tấn/ngày. Cơ cấu nguyên liệu trong các năm như sau:

Bảng 8. Danh mục nguyên liệu phục vụ sản xuất chính

Tên sản phẩm	Sản lượng (tấn/năm)				
	Năm 1	Năm 2	Năm 3	Năm 4	Năm ổn định
Cá ngừ đại dương đông lạnh	400	600	700	700	700
Cá hồi đông lạnh	875	875	875	875	875
Cá chẽm đông lạnh	450	495	450	562.5	450
Tôm đông lạnh	480.5	310	310	310	310
Mực đông lạnh	1800	600	600	600	600
Cộng	4.005,5	2.880	2.935	3.047,5	2.935

1.4.2. Nhiên liệu

Bảng 9. Danh mục nhiên liệu phục vụ sản xuất

STT	Tên nhiên liệu	Đơn vị tính	Số lượng
1.	Dầu DO (Nhiên liệu chạy máy phát và lò hơi)	Lít/năm	18.000
2.	Dầu bôi trơn động cơ	Lít/năm	300 – 500

1.4.3. Hóa chất

Hóa chất sử dụng cho dây chuyền công nghệ chủ yếu là Javel 8-12% dùng để vệ sinh khử trùng dụng cụ chế biến, nhà xưởng.

Lượng hóa chất sử dụng cụ thể như sau: Javel 8-12% : 90 – 120 kg/ ngày

Các hóa chất Javel 8-12% sẽ được pha loãng để sử dụng tùy thuộc vào từng công đoạn chế biến.

1.4.4. Nhu cầu về điện, nước và các vật liệu khác

a. Nhu cầu sử dụng nước của cơ sở

Nguồn cấp nước

Nguồn nước sử dụng của Cơ sở được lấy từ mạng lưới cấp nước của Đô thị Cam Ranh, trong khuôn viên nhà máy có xây dựng 01 bể chứa nước 600 m³ dùng để dự trữ nước.

Hệ thống cấp nước nội bộ được dẫn đến từng phân xưởng sản xuất thông qua các đường ống nhựa uPVC lắp đặt chìm.

Nhu cầu sử dụng nước

- Nước sử dụng cho sinh hoạt và sản xuất được ước tính cho toàn bộ Cơ sở khi hoạt động như sau:

Nội dung thống kê	Số lượng	Đơn vị tính
Lượng nước sử dụng cao nhất trong ngày, trong đó	205	m ³ /ngày
- Lượng nước sử dụng cho sản xuất: + Nước vệ sinh khu vực tiếp nhận nguyên liệu. + Nước cấp cho phân xưởng sản xuất.	160	m ³ /ngày
- Lượng nước cấp cho nồi hơi, nước cấp cho làm mát	30	m ³ /ngày
- Lượng nước cấp cho sinh hoạt + Cho các khu vệ sinh; + Cấp cho nhà ăn.	15	m ³ /ngày

Theo thống kê hóa đơn tiền nước thực tế 3 tháng gần nhất

Bảng 10. Bảng thống kê hóa đơn tiền nước tháng 11/2022 – tháng 01/2023

Tháng	Lượng nước tiêu thụ (m ³)
11/2022	5.251
12/2022	5.938
01/2023	4.568
Trung bình tháng	5.252
Trung bình ngày, trong đó:	175
- Nước dùng cho sinh hoạt	15
- Nước dùng cho sản xuất	160

Nguồn: Hóa đơn tiền nước các tháng năm 2022, 2023 Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín

(Hóa đơn tiền nước các tháng năm 2022, 2023 Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín đính kèm phụ lục báo cáo)

Tính theo thống kê hóa đơn tiền nước sử dụng hàng tháng từ tháng 11/2022 đến tháng 01/2023 như bảng trên thì lượng nước sử dụng hàng tháng tại nhà máy tính trung bình khoảng 5.252 m³/tháng tương đương khoảng 175 m³/ngày.

b. Nhu cầu sử dụng điện của cơ sở

Nguồn cấp điện

Năng lượng tiêu thụ chính cho Cơ sở là điện năng. Điện năng được cung cấp cho các thiết bị như hệ thống kho lạnh, các thiết bị cấp đông, hệ thống điều hòa không khí công nghiệp, hệ thống chiếu sáng, hệ thống cấp nước, hệ thống xử lý nước thải...

Tổng công suất của các thiết bị là 840 kW, lượng điện năng tiêu thụ khoảng: 7.500 Kwh/ngày hay 2.900.000 Kwh/năm.

Máy phát điện dự phòng công suất 250KVA.

Ngoài ra, để cấp nhiệt cho dây chuyền hấp tiệt trùng dụng cụ, Cơ sở còn sử dụng nồi hơi công suất 750 kg hơi/h. Nhiên liệu sử dụng là dầu DO với định mức khoảng 30 kg/h.

Nhu cầu sử dụng điện

Bảng 11. Bảng thống kê hóa đơn tiền điện tháng 11/2022 – tháng 01/2023

Tháng	Lượng điện tiêu thụ (kWh)
11/2022	247.293
12/2022	230.909

01/2023	164.255
Trung bình tháng	214.152

Nguồn: Hóa đơn tiền điện các tháng năm 2022,2023 Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín

(Hóa đơn tiền điện các tháng năm 2022, 2023 Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín đính kèm phụ lục báo cáo)

1.5. Đối với cơ sở có sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất phải nêu rõ: điều kiện kho, bãi lưu giữ phế liệu nhập khẩu; hệ thống thiết bị tái chế; phương án xử lý tạp chất; phương án tái xuất phế liệu.

Nhà máy không có sử dụng phế liệu nhập khẩu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất

1.6. Các thông tin khác liên quan đến cơ sở (nếu có):

Tổng diện tích mặt bằng là 12.113.3 m², trong đó diện tích xây dựng là 3.200 m² (chiếm 26,41%), bao gồm các hạng mục công trình sau:

1. Khu tiếp nhận nguyên liệu là 88 m².
2. Khu bảo quản nguyên liệu là 76 m².
3. Kho đá vảy là 19 m².
4. Khu sơ chế là 321 m².
5. Khu tinh chế là 452 m².
6. Kho chờ cấp đông là 15 m².
7. Khu cấp đông là 178 m².
8. Khu IQF là 303 m².
9. Khu đóng gói là 134 m².
10. Kho lạnh là 397 m².
11. Phòng cơ điện là 182 m².
12. Kho vật tư, hóa chất là 96 m².
13. Phòng quản lý phân xưởng là 84 m².
14. Phòng KCS và KT vệ sinh là 39 m².
15. Phòng thay ca công nhân là 160 m².
16. Phòng rửa tay, nhúng chân là 53 m².
17. Phòng y tế là 12 m².
18. Phòng phế liệu là 16 m².
19. Phòng dụng cụ là 86 m².
20. Phòng khay mâm là 21 m².
21. Khu vệ sinh và tắm rửa là 106 m².
22. Hành lang trong xưởng là 278 m².
23. Hành lang ngoài xưởng là 278 m².
24. Văn phòng và hội trường là 140 m².
25. Nhà để xe là 120 m².
26. Nhà ăn là 160 m².
27. Khu xử lý nước thải 120 m².

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:

Nhà máy được đặt tại 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa, tổng diện tích mặt bằng là 12.113,3 m² diện tích xây dựng là 3.200 m² (chiếm 26,41%)

Vị trí nhà máy đã được thống nhất theo hợp đồng thuê đất ngày 14/07/2009 và văn bản số 314/UB ngày 27/10/2000 của UBND thành phố Cam Ranh.

Tứ cận nhà máy tiếp giáp như sau:

- Phía Bắc giáp đường Nguyễn Trọng Kỳ.
- Phía Nam giáp với Công ty CP Cafico Việt Nam
- Phía Đông tiếp giáp đường Nguyễn Trãi vào cảng cá Đá Bạc.
- Phía Tây giáp với Công ty CP Cafico Việt Nam

Khoảng cách gần nhất tới khu dân cư và cơ sở công nghiệp khác là 100m với những thuận lợi như: cách xa khu vực dân cư, thông thoáng.

Tổng diện tích mặt bằng lớn, nằm ở trung tâm nguồn nguyên liệu của địa phương, gần cảng cá.

Khu vực đã có hệ thống giao thông, cấp điện, cấp nước hoàn chỉnh. Hệ thống thông tin liên lạc đầy đủ.

Vì vậy việc hoạt động của Cơ sở là hoàn toàn phù hợp với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường.

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

Công tác bảo vệ môi trường hiện nay của nhà máy như sau:

Đối với nước thải: Nước thải được xử lý đạt QCVN 11-MT:2015/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải chế biến thủy sản (Cột B, $K_q=1,3$, $K_f=1,1$).

- Nước thải sau xử lý qua ống uPCV 220 chạy dọc theo đường Nguyễn Trãi tự chảy ra nguồn tiếp nhận là khu vực nước biển ven bờ gần nhà máy (khu vực kho xăng dầu của Công ty Xăng dầu Quân đội khu vực 3).

Khu vực tiếp nhận nước thải không có hệ thống sông suối, kênh rạch, khu vực tiếp nhận nước thải là nguồn nước biển ven bờ. Vị trí nguồn tiếp nhận cách vị trí xả thải của nhà máy khoảng 150m.

Nước sau xử lý của Nhà máy các chỉ tiêu đều đạt giới hạn cho phép so với

QCVN 11-MT:2015/BTNMT (Cột B, $K_q=1,3$, $K_f=1,1$) đủ điều kiện được phép xả vào nguồn tiếp nhận là nước biển ven bờ. Lưu lượng nước thải của Nhà máy rất nhỏ nên việc xả thải của Nhà máy tác động không đáng kể (gồm các nguồn thải là các cơ sở sản xuất, kinh doanh, dịch vụ, ... và nước mưa).

- Chất thải rắn thông thường trong quá trình sản xuất được công ty hợp đồng với hộ kinh doanh thu gom làm thức ăn gia súc.

- Chất thải sinh hoạt hợp đồng với Công ty Cổ phần Đô thị Cam Ranh thu gom và xử lý định kỳ 2 ngày/lần.

- Chất thải nguy hại hợp đồng với Công ty TNHH Thương mại và Xây dựng An Sinh thu gom và xử lý đúng theo quy định của pháp luật.

Vì vậy việc hoạt động của Nhà máy phù hợp 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

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

1.1. Thu gom, thoát nước mưa:

Công trình thu gom, thoát nước mưa của Cơ sở:

Hiện tại xung quanh khu vực nhà máy chưa có hệ thống thoát nước mưa.

Đặc điểm của hệ thống thoát nước mưa nhà máy như sau:

- Hệ thống thoát nước mưa tách riêng với hệ thống thoát nước thải.
- Hệ thống thoát nước mưa bao gồm các ống thoát nước kín tập trung nước mưa từ trên mái đổ xuống sau đó thoát tự nhiên theo địa hình khu vực.

Bảng 12. Các thông số kỹ thuật cơ bản hệ thống thu gom và thoát nước mưa

Kích thước	Vật liệu	Chức năng
D114	Ống uPVC	Thoát nước mưa chảy từ mái công trình xuống mặt đất

1.2. Thu gom, thoát nước thải:

Công trình thu gom, xử lý, thoát nước thải đã xây dựng bao gồm:

Các thông số kỹ thuật cơ bản như:

Bảng 13. Các thông số kỹ thuật cơ bản hệ thống thu gom và thoát nước thải

Kích thước	Vật liệu	Chức năng
D60-D90	Ống uPVC	Thoát nước thải từ các nhánh khu vực nhà vệ sinh, thoát sàn
D114	Ống uPVC	Thoát nước thải nhà bếp, khu nhà vệ sinh đưa về hệ thống xử lý nước thải
D220	Ống uPVC	Thoát nước thải sản xuất đưa về hệ thống xử lý nước thải
D220	Ống uPVC	Thoát nước thải sau khi xử lý đưa về nguồn tiếp nhận

- Nước thải sinh hoạt từ các khu nhà vệ sinh được thu gom và xử lý bằng bể tự hoại 03 ngăn sau đó cùng với nước thoát sàn (ống D60, D90) qua đường ống D114 dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy.

- Nước thải nhà bếp sau khi xử lý sơ bộ bằng thiết bị tách dầu dẫn qua đường ống D114 dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy.

- Nước thải sản xuất từ khu vực tiếp nhận nguyên liệu và phân xưởng sản xuất được thu gom bằng các đường ống nhánh D168 sau đó đưa vào ống chính D220 dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy.

- Nước thải từ các hoạt động sinh hoạt, sản xuất được thu gom vào hệ thống xử lý nước thải nội bộ có của nhà máy công suất xử lý 250 m³ nước thải/ ngày đêm. Sau khi xử lý cục bộ đạt QCVN 11-MT:2015/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật về chất lượng nước thải chế biến thủy sản (Cột B, K_q=1,3, K_f=1,1), nước thải được xả ra hệ thống ống thoát nước D220 đưa về nguồn tiếp nhận là khu vực nước biển ven bờ gần nhà máy.

1.3. Xử lý nước thải:

❖ Nước thải sinh hoạt

- Tất cả các vị trí phát sinh nước thải sinh hoạt được xử lý bằng bể tự hoại 03 ngăn. Bể tự hoại được hút cặn định kỳ.

- Số lượng bể tự hoại trong nhà máy: Toàn bộ nhà máy có tổng cộng 6 bể tự hoại tương ứng với 6 khu vệ sinh.

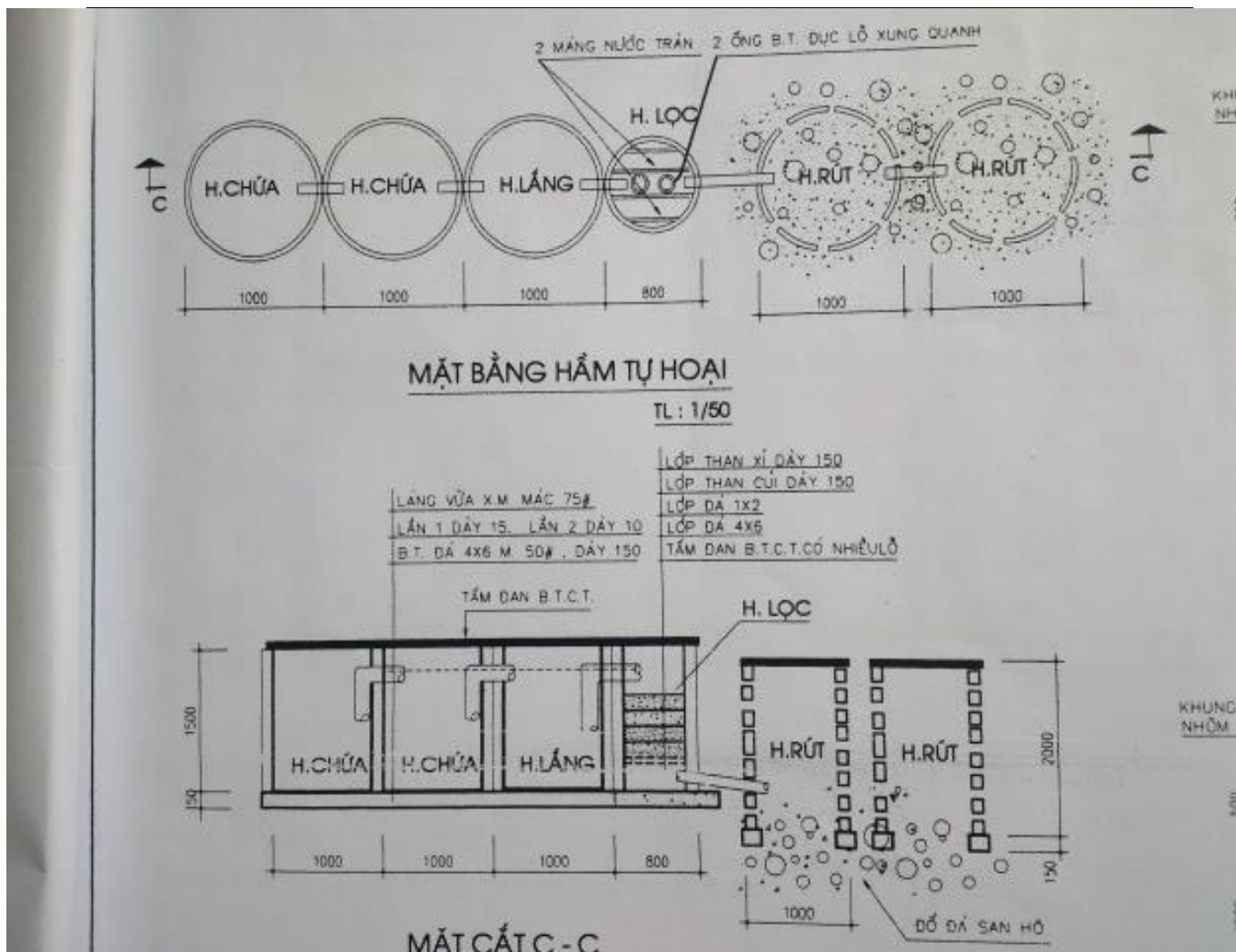
- Kích thước của mỗi bể: Kích thước của mỗi bể như hình 2 bên dưới.

- Hiệu quả xử lý đối với nước thải sinh hoạt:

+ Tổng lượng nước thải sinh hoạt phát sinh tối đa khoảng 15 m³/ngày (theo bảng 10 thống kê hóa đơn tiền nước của nhà máy).

Đặc tính nước thải sinh hoạt của nhà máy Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín nói riêng cũng như đa số các nhà máy sản xuất nói chung chủ yếu là nước xám, có thành phần ô nhiễm hữu cơ tương đối thấp nhưng thành phần N tương đối cao so với đặc trưng chung của nước thải sinh hoạt.

+ Nước thải sinh hoạt qua các bể tự hoại sau đó đưa về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy.



Hình 8. Kiến trúc bể tự hoại được xây dựng tại nhà máy

❖ Nước thải sản xuất

- Lượng nước thải sản xuất tổng cộng trong nhà máy phát sinh tối đa khoảng 160 m³/ngày (theo bảng 10 thống kê hóa đơn tiền nước của nhà máy).

Về thành phần:

Chất lơ lửng: Chủ yếu là các chất vô cơ, đất cát và các chất hữu cơ bám trên nguyên liệu, các mảnh vụn chứa thịt xương, vẩy cá sinh ra từ quá trình chế biến, những loại chất này rất dễ lắng.

Chất hữu cơ: bao gồm các chất hòa tan và phân tán nhỏ có nguồn gốc từ quá trình rửa nguyên liệu và chế biến sản phẩm: máu, thịt, mỡ, gạch tôm, dịch mực và các chất nhờn hình thành trên cơ thể nguyên liệu sau khi bị lạnh,... Ngoài ra, trong quá trình vệ sinh phân xưởng còn sản sinh lượng nhỏ các chất hoạt động bề mặt, tẩy rửa tổng hợp...

Nồng độ các chất hữu cơ trong nước thải: thường có giá trị tương đối cao, BOD dao động từ 1.200 – 1.800 mg/l. Nước thải từ chế biến tôm, mực có tải lượng các chất gây ô nhiễm cao nhất, COD dao động từ 1.400 – 3.200 mg/l. Thông thường nước thải

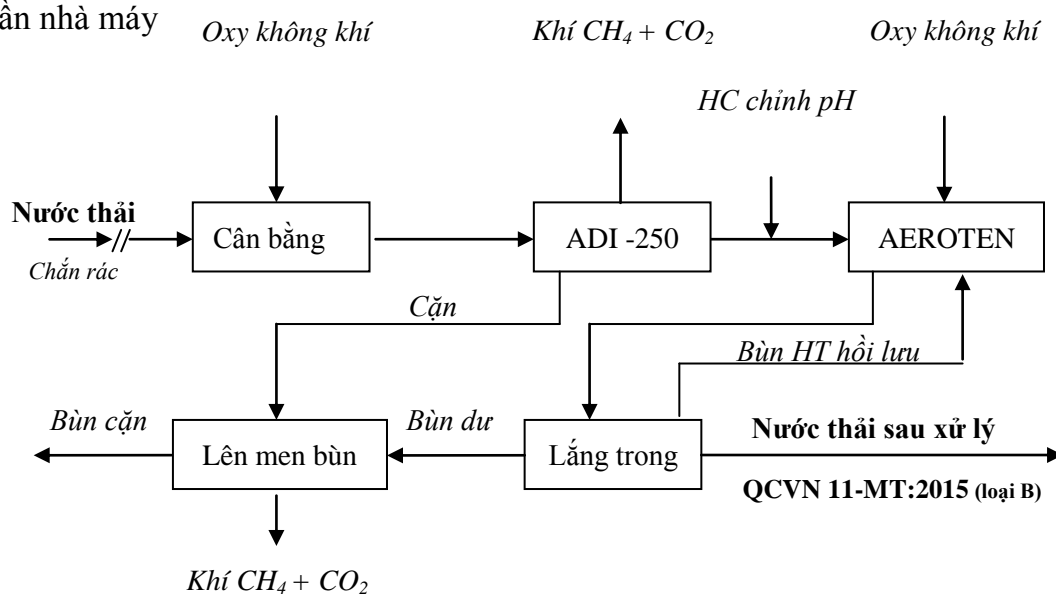
từ quá trình chế biến có giá trị trung bình từ 800 – 1.400 mg/l. Nồng độ Nitơ hữu cơ: Nồng độ nitơ hữu cơ khá cao từ 70 - 110 mg/l.

- Lưu lượng nước thải và chế độ nước thải:

Lưu lượng nước thải: Lưu lượng nước thải của các quá trình được xác định theo công suất của nhà máy và được tính trên một đơn vị nguyên liệu hoặc sản phẩm. Qua số liệu thống kê của xí nghiệp chế biến thủy sản cho thấy lưu lượng nước được sử dụng theo chủng loại nguyên liệu và loại hình sản phẩm mà xí nghiệp chế biến ở dạng sơ chế hoặc tinh chế. Lưu lượng dao động trong khoảng 30 - 40m³/tấn sản phẩm. Tùy vào mỗi công đoạn, lưu lượng cũng như thành phần nước thải cũng khác nhau.

- Nước thải sản xuất từ các hoạt động của Công ty được thoát vào hệ thống xử lý nước thải chung hiện có của nhà máy công suất xử lý 250 m³/ngày.đêm.

- Sau khi xử lý cục bộ đạt QCVN 11-MT:2015/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật về chất lượng nước thải chế biến thủy sản (Cột B, K_q=1,3, K_f=1,1), nước thải được xả ra hệ thống ống thoát nước D220 đưa về nguồn tiếp nhận là khu vực nước biển ven bờ gần nhà máy



Hình 9. Sơ đồ công nghệ xử lý nước thải sản xuất tại nhà máy

Thuyết minh công nghệ:

Quá trình thu gom và cân bằng:

Nước thải sản xuất được chảy tự nhiên qua máy **Lọc rác** tự động đặt trong hố ga về bể chứa & cân bằng (1). Thông thường trong quá trình sản xuất, lưu lượng nước thải trong các chu kỳ khác nhau cũng khác nhau, do đó mục đích của việc xây dựng bể cân bằng là nhằm làm cho nước thải trước khi chảy vào hệ thống xử lý luôn luôn ổn định cả về lưu lượng và nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải.

Để tránh quá trình lên men yếm khí tại bể chứa kết hợp cân bằng, không khí được sục vào từ máy **Thổi khí 1** thông qua các đầu phân phối khí AD được đặt chìm dưới đáy bể.

Từ bể chứa kết hợp cân bằng, nước thải sẽ được **Bơm NT P1** bơm lên cụm thiết bị phân hủy yếm khí ADI-250 (2).

Quá trình phân hủy yếm khí :

Theo phương pháp này, nước thải được đưa vào thiết bị ADI-250 (2) từ dưới đáy thiết bị, đi theo chiều từ dưới lên và được phân phối đều qua dàn ống để trải đều lưu lượng nước thải trên toàn bộ tiết diện thiết bị ADI-250. Trong quá trình đi lên, dòng nước thải tiếp xúc với lớp đệm bùn sinh học được tạo ra bởi các phần tử hạt lơ lửng. Quá trình xử lý xảy ra khi dòng nước thải này tiếp xúc với các phần tử hạt. Các vi sinh vật yếm khí sẽ phân hủy các hợp chất hữu cơ trong nước thải và tạo ra sản phẩm cuối là các khí CH_4 , CO_2 , H_2S ... Các khí sinh ra trong quá trình phân hủy yếm khí này sẽ tạo ra dòng chảy luân chuyển nội bộ trong bể phản ứng, điều này sẽ giúp cho quá trình xử lý càng triệt để.

Để tách hỗn hợp khí sinh ra khỏi dòng nước thải, thiết bị ADI-250 có bộ phận thu gom khí hình nón được lắp đặt ở phía trên. Khí được tập trung tại phần chóp nón, sau đó theo ống dẫn thoát ra ngoài.

Nước thải sau đó sẽ qua phễu chặn chảy lên vùng lắng. Tại vùng lắng các cặn lơ lửng sẽ được tách ra khỏi dòng nước thải bằng trọng lực và rơi từ lại vùng phân hủy. Nước thải sau khi lắng theo máng tràn chảy sang bể xử lý sinh học hiếu khí (3). Phần cặn lắng tại đáy của thiết bị ADI-250 sẽ được lưu lại trong thời gian từ 7-10 ngày trước khi định kỳ được tháo về bể lên men yếm khí (7).

Để lớp đệm bùn dưới đáy thiết bị ADI-250 luôn luôn ở trạng thái lơ lửng (mục đích để tăng hiệu suất của quá trình xử lý), thiết bị ADI-250 được trang bị kèm 1 bơm trộn tuần hoàn (**Bơm trộn P2**). Nước tuần hoàn được lấy từ vùng lắng và bơm thẳng vào lớp đệm bùn dưới đáy. Ngoài ra, việc sử dụng bơm tuần hoàn còn cho phép đảo trộn để phá lớp bọt nổi ở chóp nón (vùng thu khí), tạo điều kiện cho hỗn hợp khí sinh ra thoát ngoài một cách dễ dàng, và cho phép pha loãng nồng độ các chất ô nhiễm trong nước thải đầu vào.

Để thiết bị ADI-250 làm việc ổn định và cho hiệu suất xử lý cao thì nước thải trước khi vào thiết bị phải được điều chỉnh giá trị pH bằng dung dịch NaOH từ bể pha chế (8) để bảo đảm giá trị pH của nước thải trong khoảng 6,6-7,6. Ở giá trị pH này, hầu hết các vi sinh vật đều hoạt động mạnh. Nếu giá trị pH của nước thải đầu vào <6,2 thì quá trình lên men metan hầu như không xảy ra, hay nói cách khác là xảy ra rất chậm. Việc châm dd NaOH được thực hiện bằng bơm **Đ.lượng NaOH**.

Quá trình xử lý hiếu khí :

Quá trình xử lý hiếu khí có sử dụng bùn hoạt tính với sự tham gia của các vi khuẩn hiếu khí sống lơ lửng. Các chất hữu cơ có hại cho môi trường sẽ được các vi khuẩn hiếu khí chuyển hóa thành các chất vô cơ (CO₂, H₂O) vô hại. Trong quá trình xử lý một lượng lớn bùn hoạt tính (biomass) dư sinh ra sẽ được sử dụng như một nguồn phân bón cho cây trồng.

Quá trình xử lý sinh học hiếu khí diễn ra tại bể AEROTEN (3). Tại bể AEROTEN một lượng oxy thích hợp được đưa vào bằng máy **Thổi khí 2** (hoặc **Thổi khí 3**) thông qua các đầu phân phối khí AD đặt ở đáy bể giúp cho quá trình sinh hóa diễn ra nhanh hơn. Trong quá trình oxy hóa các chất hữu cơ một lượng sinh khối được tạo ra cùng với nước thải chảy sang bể lắng (4). Tại bể lắng, bùn sinh khối sinh ra được lắng xuống đáy, nước trong sau khi lắng chảy sang bể khử trùng (5) trước khi theo cống thoát ra ngoài môi trường (thoát ra biển).

Bùn lắng trong bể lắng (4) theo ống dẫn chảy sang hồ thu bùn (6). Phần lớn lượng bùn này được **Bơm bùn P3** đưa quay trở về bể AEROTEN để tiếp tục tham gia quá trình phản ứng và được gọi là bùn hoạt tính hồi lưu. Phần còn lại gọi là bùn dư được **Bơm bùn P4** đưa sang bể lên men yếm khí (7).

Quá trình khử trùng:

Quá trình khử trùng nhằm mục đích phá vỡ cấu trúc sống của các tế bào vi sinh vật trong nước thải. Trong lĩnh vực xử lý nước thải chủ yếu có 3 loại vi sinh vật gây bệnh là vi khuẩn, vi rút, các loại bào tử amip. Các loại vi sinh vật này thường gây ra các bệnh thương hàn, tả, lỵ, phó thương hàn, viêm gan, bại liệt, v.v. Do đó việc khử trùng nước thải trước khi thải ra môi trường là vô cùng cần thiết để tránh các dịch bệnh có thể xảy ra cho cộng đồng. Việc châm dd chất khử trùng NaOCl từ thiết bị pha chế (9) được thực hiện bằng bơm **D.Chlorine**. Nước thải sau khi xử lý qua hệ thống này bảo đảm đạt tiêu chuẩn môi trường Việt Nam đối với nguồn tiếp nhận (loại B).

- Thông số kỹ thuật các bể trong hệ thống xử lý nước thải:

Bảng 14. Thông số kỹ thuật các bể trong hệ thống xử lý nước thải

Tên bể	Thông số kỹ thuật	
Bể chứa & cân bằng (bể số 1) (kích thước lọt lòng)	+ Dung tích	: 100 m ³
	+ Dài	: 5 m
	+ Rộng	: 4 m
	+ Cao	: 5 m
	+ Dung tích hữu ích	: 90 m
	+ Vật liệu	: BTCT, Mặt trong phủ chất chống thấm
	+ Số lượng	: 1 cái
Bộ máy cụm	+ Diện tích	: 40,2 m ²

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

bể ADI-250 (bể số 2)	+ Dài	: 6,7 m
	+ Rộng	: 6 m
	+ Cao	: 0,4 m
	+ Vật liệu	: BTCT
	+ Số lượng	: 01
BỂ AEROTEN (bể số 3) (kích thước lọt lòng)	+ Dung tích	: 200 m ³
	+ Dài	: 10 m
	+ Rộng	: 4 m
	+ Cao	: 5 m
	+ Dung tích hữu ích	: 180 m
	+ Vật liệu	: BTCT, Mặt trong phủ chất chống thấm
	+ Số lượng	: 1 cái
BỂ lắng (bể số 4) (kích thước lọt lòng)	+ Dung tích	: 60 m ³
	+ Dài	: 4 m
	+ Rộng	: 4 m
	+ Cao tổng	: 4,25 m
	+ Chiều cao lắng	: 2,5 m
	+ Độ dốc đáy	: 8%
	+ Vật liệu	: BTCT, Mặt trong phủ chất chống thấm
	+ Số lượng	: 01 cái
- BỂ khử trùng (bể số 5) (kích thước lọt lòng)	+ Dung tích	: 12,75 m ³
	+ Dài	: 2,5 m
	+ Rộng	: 1,2 m
	+ Cao	: 4,25 m
	+ Dung tích hữu ích	: 10,35 m
	+ Vật liệu	: BTCT
	+ Số lượng	: 1 cái
HỒ thu bùn (bể số 6) (kích thước lọt lòng)	+ Dung tích	: 6,12 m ³
	+ Dài	: 1,2 m
	+ Rộng	: 1,2 m
	+ Cao	: 4,25 m
	+ Vật liệu	: BTCT
	+ Số lượng	: 1 cái
BỂ lên men yếm khí (bể số 7) (kích thước)	+ Dung tích	: 34 m ³
	+ Dài	: 4 m
	+ Rộng	: 2 m

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

lọt lòng)	+ Cao	: 4,25 m
	+ Dung tích hữu ích	: 32 m
	+ Vật liệu	: BTCT, Mặt trong phủ chất chống thấm
	+ Số lượng	: 1 cái
- Trạm điều khiển (nhà số 10) (kích thước lọt lòng)	+ Diện tích	: 20 m ³
	+ Dài	: 5 m
	+ Rộng	: 4 m
	+ Cao	: 3,2 m
	+ Số lượng	: 01 (nhà đỡ trụ, tường xây gạch, lọt trần, mái lọt tole ngói, tường sơn nước 2 mặt)

(Nguồn: Thuyết minh hướng dẫn vận hành hệ thống xử lý nước thải)

Bảng 15. Thiết bị công nghệ trong hệ thống xử lý nước thải

STT	Tên máy & thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng	Nguồn gốc
1	Máy lọc rác tự động (Lọc rác)	<ul style="list-style-type: none"> - Model: FBS30/50 - Kiểu máy: Bar Rack Screen - Lưu lượng: 30-50 m³/h - Công suất: 0,4 kW - Điện áp: 3 pha, 380 V - Kích thước khe lọc: 2 mm - Vật liệu: Thép không gỉ - Hãng sản xuất: WASEN 	Cái	1	Việt Nam
2	Bơm nước thải thô bể chứa & cân bằng (Bơm NT P1)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Bơm chìm - Model: JST15 - Lưu lượng: 12 m³/h - Công suất: 1,5 kW - Cột áp: 14 m - Tốc độ quay: 2900 vòng/phút - Điện áp: 3 pha, 380 V - Hãng sản xuất: JS PUMP 	Cái	1	Mỹ
3	Máy làm thoáng sơ bộ bể chứa & cân bằng (Thổi khí 1)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu máy: Roots blower - Ký hiệu: SSR50 - Công suất: 2,2 kW - Lưu lượng: 1,9 m³/phút - Cột áp: 4500 mmAq - Điện áp: 3 pha, 380 V - Vòng tua: 1560 vòng/phút - Hãng sản xuất: SECOH 	Cái	1	Nhật Bản

STT	Tên máy & thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng	Nguồn gốc
4	Thiết bị phân hủy yếm khí (2)	<ul style="list-style-type: none"> - Model: ADI-250 - Đường kính: 3,8 m - Chiều cao: 7,5 m - Vật liệu: Thép CT3 dày 6 mm, mặt trong phủ 3 lớp sơn Jotamastic 87 Aluminium và 1 lớp Penguard Topcoat. - Hãng sản xuất: WASEN 	Cụm	1	Việt Nam
5	Bơm khuấy trộn thiết bị phân hủy yếm khí (Bơm trộn P2)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Bơm ly tâm trục ngang - Công suất: 1,1 kW - Lưu lượng: 24 m³/h - Cột áp: 8 m - Điện áp: 3 pha, 380 V - Hãng sản xuất: EBARA 	Cái	1	Nhật Bản
6	Máy thổi khí (Thổi khí 2, Thổi khí 3)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu máy: Roots blower - Hãng sản xuất: SECOH - Ký hiệu: SSR125 - Công suất: 7,5 kW - Lưu lượng: 6,04 m³/phút - Cột áp: 4500 mmAq - Điện áp: 3 pha, 380V - Vòng tua: 1050 vòng/phút 	Cái	2	Nhật Bản
7	Đĩa phân phối khí AD	<ul style="list-style-type: none"> - Vật liệu: PVC - cao su - Đường kính: 254 mm - Cao: 120 mm - Lưu lượng khí: 50 lít/phút - Hãng sản xuất: SSI 	Cái	140	Mỹ
8	Bơm bùn hoạt tính hồi lưu (Bơm bùn P3)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Bơm chìm - Model: JST 8 SV - Công suất: 0,75 kW - Lưu lượng: 18 m³/h - Cột áp: 5 m - Tốc độ quay: 2900 vòng/phút - Điện áp: 3 pha, 380 V - Hãng sản xuất: JS PUMP 	Cái	1	Mỹ
9	Bơm bùn hoạt tính dư (Bơm bùn P4)	<ul style="list-style-type: none"> - Kiểu bơm: Bơm chìm - Model: JS150 - Công suất: 0,15 kW - Lưu lượng: 12 m³/h - Cột áp: 5 m - Tốc độ quay: 2900 vòng/phút - Điện áp: 1 pha, 220 V 	Cái	1	Mỹ

STT	Tên máy & thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng	Nguồn gốc
		- Hãng sản xuất: JS PUMP			
10	Máy gạt bùn bể lắng (Gạt bùn)	- Động cơ: 0,75 kW - Điện áp: 3 pha, 380 V - Vòng quay động cơ: 1450 vòng/phút - Tốc độ gạt: 4 - 6 vòng/h - Vật liệu: thép hình - Hãng sản xuất: WASEN	Bộ	1	Động cơ: Nhật Bản. Các chi tiết còn lại chế tạo tại Việt Nam
11	Ống phân phối đầu vào bể lắng	- Đường kính: 1000 mm - Cao: 1500 mm - Vật liệu: composite, 4 mm - Cơ cấu gá đỡ: thép hình inox - Hãng sản xuất: WASEN	Bộ	1	Việt Nam
12	Đập tràn răng cưa bể lắng	- Bản rộng: 300 mm - Vật liệu: composite, 4 mm - Hãng sản xuất: WASEN	M dài	25	Việt Nam
13	Vành chắn bọt bể lắng	- Bản rộng: 350 mm - Vật liệu: composite, 5 mm - Hãng sản xuất: WASEN	M dài	22	Việt Nam
14	Bể tiêu thụ dd NaOH (8)	- Công suất: 0,4 kW - Điện áp: 3 pha, 380 V - Vòng quay: n = 140 vòng/phút - Đường kính: 800 mm - Chiều cao: 1000 mm - Vật liệu: Inox, t = 4 mm - Trục + cánh khuấy: inox - Hãng sản xuất: WASEN	Cụm	1	Việt Nam
15	Bơm định lượng dd NaOH (Đ.lượng NaOH)	- Kiểu bơm: Bơm màng - Model: C-630P - Công suất: 26 W - Lưu lượng: 155 ml/phút - Áp lực: 125 PSI - Điện áp: 1 pha, 220 V - Hãng sản xuất: BLUE-WHITE	Cái	1	Mỹ

STT	Tên máy & thiết bị	Đặc tính kỹ thuật	Đơn vị	Số lượng	Nguồn gốc
16	Bể tiêu thụ chất khử trùng (9)	- Đường kính: 800 mm - Chiều cao: 1000 mm - Vật liệu: Composite, t = 4 mm - Hãng sản xuất: WASEN	Bộ	1	Việt Nam
17	Bơm định lượng chất khử trùng (D.Chlorine)	- Kiểu bơm: Bơm màng - Model: C-6125 P - Công suất: 26 W - Lưu lượng: 625 ml/phút - Áp lực: 30 PSI - Điện áp: 1 pha, 220 V - Hãng sản xuất: BLUE-WHITE	Cái	1	Mỹ
18	Tủ điều khiển trung tâm	- Kích thước: 1,2 x 1,8 x 0,5 m - Vỏ hộp: Thép, sơn tĩnh điện - Các linh kiện của Nhật Bản và Hàn Quốc - Hãng lắp ráp: WASEN	Tủ	1	Việt Nam
19	Hệ thống đường ống công nghệ		Bộ	1	Việt Nam
20	Hệ thống đường điện động lực		Bộ	1	Việt Nam
21	Hệ thống đường điện chiếu sáng		Bộ	1	Việt Nam

(Nguồn: Thuyết minh hướng dẫn vận hành hệ thống xử lý nước thải)

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

Nguồn gây ô nhiễm không khí trong giai đoạn sản xuất

- Mùi hôi tanh từ nguyên liệu, trong quá trình chế biến và sản phẩm.
- Các khí là tác nhân lạnh thất thoát. Khí Clo hình thành từ nước sử dụng có pha dung dịch Clorine.
- Khí thải nội hơi, máy phát điện chứa bụi, SO₂, NO₂, CO, VOC

Đặc trưng của các nguồn gây ô nhiễm không khí và các biện pháp khắc phục:

Mùi hôi tanh

Mùi hôi tanh sinh ra trong quá trình chế biến (từ công đoạn tiếp nhận nguyên liệu tới các công đoạn chế biến và hoàn thiện sản phẩm) bao gồm Mercaptan, amin hữu cơ dễ bay hơi, sunfuahydro tại nhiều điểm trong nhà xưởng. Các amine hữu cơ là thành

phần tự nhiên có nhiều trong dịch, nhớt của tôm, mực, các hợp chất mercaptan, sunfua hydro hình thành do sự phân hủy các hợp chất hữu cơ trong môi trường yếm khí. Tuy nhiên, các nguồn phát sinh mùi hôi chủ yếu là nguồn phân tán, và phát sinh chủ yếu từ các nguồn nước thải, bàn chế biến, khu chứa nguyên liệu,... Tải lượng mùi hôi phụ thuộc vào nhiều yếu tố như loại nguyên liệu, độ ẩm, thời gian lưu trữ,... nên rất khó xác định định lượng. Tuy nhiên, các kết quả khảo sát trực tiếp cho thấy, nồng độ mùi hôi rất đặc trưng và loãng nên ít gây khó chịu cho công nhân và khu vực xung quanh.

Các biện pháp được Nhà máy thực hiện bao gồm:

- Tuân thủ các tiêu chuẩn quản lý chất lượng như HACCP, theo dõi chặt chẽ lượng nguyên liệu và sản phẩm.
- Tiếp nhận và bảo quản nhanh nguyên liệu.
- Thực hiện tốt công tác vệ sinh đầu giờ và cuối giờ sản xuất.
- Đảm bảo các điều kiện vệ sinh cho công nhân làm việc trực tiếp.
- Các khu vực tiếp nhận nguyên liệu và phụ trợ sẽ được vệ sinh sạch ngay sau khi tiếp nhận nguyên liệu xong.
- Hệ thống thoát nước có độ dốc lớn nhằm đảm bảo thoát nhanh và hoàn toàn nước thải về khu xử lý nước thải.
- Xây dựng hoàn chỉnh hệ thống xử lý nước thải.
- Thu gom toàn bộ chất thải rắn và xử lý ngay sau mỗi ca sản xuất hoặc trong thời gian sản xuất.
- Duy trì điều kiện khử trùng tốt để tránh sự phát triển của các vi sinh phân hủy chất hữu cơ gây mùi hôi tanh.
- Thực hiện sản xuất sạch hơn nhằm giảm thiểu lưu lượng thải và tải lượng ô nhiễm, giảm tổn thất nguyên liệu và phế liệu vào nước thải.

Các tác nhân lạnh rò rỉ và khí Clo bay hơi

Tác nhân lạnh Treon 22 chỉ hình thành tại các khu vực máy lạnh, máy cấp đông. Tuy nhiên, do các thiết bị của Dự án đều là thiết bị mới nên lượng Freon 22 rò rỉ không đáng kể, nồng độ thấp. Để tránh tích tụ hơi Freon trong thời gian dài, khu vực đặt các thiết bị này sẽ được trang bị hệ thống thông gió toàn nhà xưởng, đồng thời thông gió cục bộ bằng các quạt cây công nghiệp tại khu vực công nhân đứng vận hành.

Khí Clo hình thành là nguồn phân tán và có nồng độ nhỏ. Tuy nhiên, trong điều kiện nhà xưởng được thông gió bằng hệ thống điều hòa không khí nên không khí có lẫn khí Clo luôn được hút ra ngoài và bổ sung khí sạch vào thay thế. Vì vậy, khi vào

khu vực chế biến của các nhà máy chế biến thủy sản, người ta chỉ cảm nhận được mùi rất nhẹ, ảnh hưởng không đáng kể tới môi trường làm việc của công nhân.

Khí thải nổi hơi

Đề cấp nhiệt cho quá trình tiệt trùng dụng cụ, Nhà máy sử dụng một nồi hơi công suất là 750 kg hơi/h (chỉ hoạt động 01h30/ngày). Nhiên liệu sử dụng là dầu DO. Định mức tiêu thụ dầu DO là 30 kg/h. Khí thải nồi hơi thải qua ống khói có đường kính là 300 mm, cao 12 m. Tính chất và thành phần dầu DO như sau:

- Tỷ trọng: 0,986 kg/l.
- Hàm lượng carbone: 85,7%.
- Hàm lượng hydro: 10,5%.
- Hàm lượng oxy: 0,92%.
- Hàm lượng lưu huỳnh: 2,9 - 3%.
- Hàm lượng tro: 0,8%.

Để đánh giá chất lượng khí thải nồi hơi ra ngoài môi trường, Công ty đã phối hợp với đơn vị tư vấn đo đạc 01 mẫu khí thải nồi hơi tại ống thoát ra ngoài môi trường 03 ngày: 25/02/2023, 01/03/2023, 07/03/2023. Kết quả được thể hiện ở bảng sau:

Bảng 16. Kết quả đo đạc mẫu khí thải nồi hơi của cơ sở

TT	Thông số	Đơn vị	Kết quả (KT)			QCVN 19:2009/BTNMT
			25/02/2023	01/03/2023	07/03/2023	Cột B
1	Lưu lượng	m ³ /h	112,9	119,5	121,7	-
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	21,3	22,7	22,6	200
3	SO ₂	mg/Nm ³	39,3	41,9	36,7	500
4	NO _x , (tính theo NO ₂)	mg/Nm ³	165	187	193	850
5	CO	mg/Nm ³	230	250	263	1000

Ghi chú:

- KT: Khí thải lấy tại ống khói lò hơi của cơ sở, tọa độ 109°08'43.8"N, 11°54'13.9"E;

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

Nhận xét:

Theo kết quả đo đạc 3 lần quan trắc, mặc dù nồng độ NO_x, CO SO₂ trong khí thải nổi hơi tương đối cao nhưng vẫn đạt quy chuẩn. Đồng thời nổi hơi hoạt động không nhiều trong ngày, lưu lượng ít. Vì vậy, biện pháp nhà máy sử dụng là thải khí thải qua ống khói có chiều cao 12m tại khu vực thông thoáng.

Khí thải máy phát điện

Để phục vụ sản xuất trong trường hợp mất điện lưới Quốc gia, Cơ sở được trang bị 01 máy phát điện với công suất là 250 KVA. Nhiên liệu tiêu thụ là dầu DO, định mức tiêu thụ nhiên liệu khi hoạt động của máy phát điện ổn định là 40 kg dầu DO/h.

Do máy phát điện được sử dụng rất hạn hữu trong các trường hợp xảy ra sự cố đối với lưới điện, nên biện pháp phù hợp nhất là thải khí thải máy phát điện qua ống khói có chiều cao 4m.

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

❖ Chất thải rắn sinh hoạt

Rác thải sinh hoạt của công nhân viên. Lượng rác này chủ yếu là bao bì, giấy các loại, túi nilông,... Trung bình mỗi ngày mỗi người thải ra khoảng 0,5 kg/người.ngày.

Số công nhân viên làm việc thường xuyên tại Cơ sở là 450 người (tính tại thời điểm nhà máy hoạt động theo công suất tối đa), lượng rác sinh hoạt thải ra khoảng: 450 nhân viên x 0,5 kg/người.ngày = 225 kg/ngày.

Nhà máy bố trí các thùng chứa rác 120l có nắp đậy riêng biệt tại khu vực văn phòng (05 thùng) và khu vực sản xuất (10 thùng) sau đó cho nhân viên tập trung về kho chất thải rắn khoảng 10m², có mái che và tường bao chống mưa để đơn vị có chức năng thu gom và xử lý. Kho chất thải rắn đặt gần khu vực hệ thống xử lý nước thải. Công ty đã hợp đồng với Công ty Cổ phần Đô thị Cam Ranh để thu gom và xử lý định kỳ chất thải rắn sinh hoạt định kỳ 2 ngày/lần.

Để hạn chế mùi hôi tại vị trí tập trung rác, Nhà máy thực hiện các biện pháp sau:

- Trang bị thiết bị rửa và vệ sinh thùng chứa rác để hạn chế mùi hôi phát sinh, phun chế phẩm EM cho phòng rác để ngăn chặn mùi hôi, định kỳ 1 tháng/ lần.
- Rác thải được thu gom hằng ngày nhằm tránh sự phân hủy và phát sinh mùi hôi trong khu vực dự án.
- Thường xuyên quét dọn và vệ sinh khu vực tập trung rác thải.

(Hợp đồng dịch vụ thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt số 30/HĐ-DV ngày 01/11/2019 đính kèm phụ lục báo cáo)

❖ Chất thải rắn sản xuất

Chất thải rắn sản xuất của nhà máy khoảng 1.500 tấn/năm trong đó:

Thành phần chất thải rắn chủ yếu là đầu vò, nội tạng, mai mực ...đều là các chất thải rắn hữu cơ rất dễ phân hủy. Phần lớn chất thải rắn đều có thể tái sử dụng làm thức ăn gia súc hoặc làm các nguyên liệu cho các nhà máy khác.

Ngoài ra, chất thải rắn còn là tạp chất, rác loại ra từ nguyên liệu thô. Lượng chất thải rắn này phụ thuộc vào độ sạch của nguyên liệu thu mua chiếm khoảng 0,1% - 0,3% nguyên liệu thô hay khoảng 2 – 5% tấn/năm.

Chất thải rắn là bao bì hư hỏng như bao PE không đạt tiêu chuẩn, sản phẩm hư bóc loại bỏ bao bì, bao bì carton hư hỏng,...Khối lượng chất thải rắn bao bì khoảng 2 – 3 tấn/năm.

Theo thống kê thực tế phát sinh từ sản xuất gồm phế liệu thủy sản 88.901,5 kg, sắt thải 266 kg, rác thải giấy 17.127 kg, rác thải nhựa 124 kg (tính 7 tháng đầu năm 2022).

Công trình, thiết bị lưu giữ chất thải rắn sản xuất như sau:

- Đối với chất thải rắn sản xuất là các loại bao bì hư hỏng được tập trung tại khu vực nhà kho để thu gom bán cho các đơn vị thu mua phế liệu.

- Bao tay, ủng thải được thu gom và hợp đồng với đơn vị chức năng vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.

- Hằng ngày vào cuối ngày (01 lần/ngày) công nhân vệ sinh của công ty tiến hành thu dọn khu vực kho chứa chất thải sản xuất trong phân xưởng sản xuất của nhà máy.

- Công ty hợp đồng mua bán phế liệu số 01/HĐPL-2022 ngày 28/02/2022 với bà Trần Thị Ngọc Hiếu gồm phế phẩm hải sản, các loại phế phẩm giấy, thùng carton, nhựa, bao P.E và sắt thép... thu gom định kì 01 lần/ngày.

- Đối với bùn tự hoại và bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải: Công ty đã tiến hành kiểm định và xác nhận bùn thải của hệ thống xử lý nước thải nhà máy là chất thải công nghiệp thông thường.

(Công văn số 4656STNMT-CCBVMT ngày 21/10/2022 của Sở tài nguyên môi trường đính kèm phụ lục báo cáo)

(Hợp đồng mua bán phế liệu số 01/HĐPL2022 này 28/02/2022 và các phụ lục kèm theo đính kèm phụ lục báo cáo)

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

– Chất thải nguy hại phát sinh từ hoạt động sản xuất của nhà máy và kho cơ khí.

– Thành phần: Với hình thức hoạt động của Nhà máy chất thải nguy hại phát sinh chủ yếu là bóng đèn huỳnh quang hỏng, giẻ lau dính dầu nhớt phát sinh trong quá trình bảo trì thiết bị, dầu thải...

– Khối lượng phát sinh tối đa dự kiến:

STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Đơn vị	Khối lượng
1	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Kg/Năm	20
2	Dầu động cơ, hộp số, và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	Kg/Năm	450
3	Giẻ lau dầu nhớt	18 02 01	Kg/Năm	30
Tổng khối lượng			Kg/Năm	500

Công trình, thiết bị lưu giữ chất thải nguy hại như sau:

Chất thải nguy hại: phát sinh năm 2020 là 391,5 kg, năm 2021 là 340 kg và 6 tháng đầu năm 2022 là 200 kg được thu gom, phân loại, dán nhãn, ghi mã và lưu trữ tạm thời tại khu vực lưu giữ tạm thời CTNH.

Hiện tại Nhà máy tiến hành thu gom, lưu giữ tại nhà lưu trữ chất thải nguy hại rộng 6,4m² và bố trí khu vực lưu chứa ở phía cuối nhà máy (cách xa nơi tập trung ăn uống, sinh hoạt của công nhân và khu vực sản xuất).

Công ty đã hợp đồng với Công ty TNHH Thương mại và Xây dựng An Sinh (Hợp đồng kinh tế số 158.03-ASTN/HĐKT-CTNH/2022) thu gom theo quy định với tần suất 1 lần/năm.

- Công ty đã được Sở TNMT cấp sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH 56.000513.T cấp lần 2 ngày 11/01/2016.

- Chất thải nguy hại tiếp tục được lưu trữ và dán nhãn theo quy định của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022. Biện pháp cụ thể như sau:

+ Đối với nhớt thải sau quá trình thay sẽ đổ vào các thùng chứa 120l và lưu tại phòng chứa CTNH để chờ xử lý.

+ Đối với bóng đèn huỳnh quang sẽ lưu giữ riêng và đối trực tiếp với đơn vị bán những sản phẩm này.

+ Đối với giẻ lau dính dầu, sẽ thu gom và lưu trữ vào các thùng chứa riêng;

+ Tất cả các loại chất thải nguy hại chúng tôi sẽ lưu kho chứa trong thời gian chờ đơn vị xử lý chất thải thu gom và xử lý theo quy định.

+ Khu vực Kho CTNH có xây dựng các gờ chống tràn.

Hợp đồng kinh tế số 111.03-ASTN/HĐKT-CTNH/2023 về việc thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại đính kèm phụ lục

5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung (nếu có);

- Các công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung của cơ sở

Để đảm bảo môi trường làm việc tốt cho công nhân cũng như không chế ảnh hưởng của tiếng ồn đến môi trường xung quanh, Công ty đã áp dụng biện pháp không chế tiếng ồn thích hợp như:

- Cách ly hợp lý các nguồn gây ồn ra vị trí riêng, khu vực sản xuất được xây dựng cách ly với khu vực văn phòng.

- Kiểm tra độ mòn chi tiết các máy móc sử dụng và thường kỳ cho dầu bôi trơn hoặc thay thế những chi tiết hư hỏng.

- Trang bị bảo hộ lao động cho công nhân làm việc tại các dây chuyền, máy móc gây ồn: nón, khẩu trang, quần áo, bao tay, ủng.

– Quy chuẩn, tiêu chuẩn áp dụng đối với tiếng ồn, độ rung của Cơ sở như sau:

+ QCVN 27:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung;

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

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

❖ Sự cố về hệ thống xử lý nước thải

Để ngăn ngừa và giảm thiểu các tác động do các sự cố dẫn đến hiệu quả xử lý không đạt, Công ty tiến hành áp dụng các biện pháp sau:

- Hệ thống điện được lắp đặt và vận hành theo đúng các tiêu chuẩn quy định của ngành.

- Nhân viên vận hành được tập huấn chương trình vận hành và bảo dưỡng hệ thống xử lý nước thải.

- Thực hiện tốt việc quan trắc hệ thống xử lý.

- Thường xuyên vận hành, bảo dưỡng hệ thống xử lý, tránh trường hợp hệ thống tạm ngưng để sửa chữa trong thời gian dài.

- Sửa chữa hoặc thay mới ngay các thiết bị hư hỏng như máy bơm, máy nén khí, ... của hệ thống xử lý nước thải.

- Vận hành hệ thống không vượt quá công suất thiết kế.

❖ Biện pháp an toàn và vệ sinh lao động

Để đảm bảo cho công tác vệ sinh và an toàn lao động cho công nhân Công ty đã duy trì thực hiện một số biện pháp hỗ trợ sau:

- Trang bị đầy đủ dụng cụ bảo hộ lao động cho người lao động như nón, khẩu trang, quần áo, bao tay, ủng.

- Vệ sinh lao động giữ Nhà máy sạch sẽ, không có các chất dễ cháy rơi vãi. Qua đó ngừa được nguy cơ cháy, đồng thời tạo được môi trường hoạt động tốt và dễ chịu.

- Vệ sinh, sửa chữa các máy móc, thiết bị: có tác dụng bảo quản tốt tài sản, góp phần tạo sự an toàn và hiệu quả trong hoạt động.

- Thực hiện việc khám sức khỏe định kỳ cho công nhân viên của Công ty định kỳ 01 lần/năm với các bệnh nghề nghiệp. Công nhân làm việc sẽ được phổ biến đầy đủ các thông tin về vệ sinh và an toàn lao động.

- Đo đạc môi trường lao động 01 lần/năm.

- Lập hồ sơ lao động, tổ chức tập huấn kiến thức vệ sinh lao động cho công nhân hàng năm.

- Một số quy định an toàn đối với lò hơi như sau:

+ Người có trách nhiệm mới được vào khu vực lò hơi.

+ Tất cả các nhân viên vận hành lò hơi được huấn luyện và học tập kỹ năng hướng dẫn quy định vận hành lò hơi.

+ Thực hiện đúng trang bị bảo hộ lao động, phương tiện bảo hộ cá nhân.

+ Thực hiện đúng thao tác vận hành lò hơi.

+ Thời gian vận hành: nhân viên trực không được tự ý đi nơi khác, thường xuyên theo dõi các thông số kỹ thuật, khi nghỉ giữa ca có người trực thay.

+ Đảm bảo trực ca liên tục trong mọi tình huống.

+ Khi gặp sự cố thực hiện đúng quy định về ngừng lò khẩn cấp, khắc phục sửa chữa và báo cho cấp quản lý biết.

+ Không được chèn vật cứng lên van an toàn.

+ Các bộ phận truyền động máy móc thiết bị như “Bánh răng, bu ly, bánh xích...” có bao che chắn.

+ Các thiết bị áp lực, đường ống dẫn hơi được bảo ôn cách nhiệt.

+ Các máy móc thiết bị, thiết bị áp lực được kiểm định, hiệu chuẩn đúng định kỳ.

+ Khu vực lò hơi giữ gìn sạch sẽ, ngăn nắp.

- An toàn khi tiếp xúc vớt xút:

+ Đặc tính của xút là có khả năng ăn da, khi pha loãng tỏa rất nhiều nhiệt. Do đó, trong quá trình pha chế đeo găng tay cao su, khẩu trang tránh để xút rơi trực tiếp vào người và quần áo.

❖ Biện pháp phòng ngừa sự cố cháy, nổ

Công ty đã được cấp giấy chứng nhận thẩm duyệt về phòng cháy và chữa cháy của công an PCCC tỉnh Khánh Hòa. Công ty đã xây dựng phương án phòng cháy chữa

cháy và tuân thủ nghiêm ngặt các quy định về phòng cháy đồng thời phối hợp chặt chẽ với bộ phận PCCC của khu vực để lập kế hoạch triển khai các công việc cụ thể nhằm đảm bảo an toàn cho công tác phòng chống cháy, nổ. Một số công việc cụ thể như:

- Trong nhà xưởng sản xuất đều có trang bị đầy đủ dụng cụ phòng cháy chữa cháy, hệ thống báo cháy tự động, các phương tiện PCCC được kiểm tra bảo dưỡng định kỳ và luôn ở trong tình trạng sẵn sàng.
- Xây bể chứa nước dự trữ phòng khi sự cố cháy nổ xảy ra.
- Máy móc thiết bị có lý lịch kèm theo, được đo đạc và theo dõi thường xuyên các thông số kỹ thuật. Thực hiện việc bảo trì, bảo dưỡng theo kỳ hạn của từng máy móc, thiết bị.
- Cách ly các bảng điện, tủ điện điều khiển...
- Lắp đặt hệ thống chống sét tại các điểm cao nhất của Cơ sở.
- Công nhân vận hành máy móc thiết bị luôn có mặt tại vị trí của mình và được đào tạo, huấn luyện về kỹ thuật.
- Công nhân không được hút thuốc, không mang bật lửa, các dụng cụ phát ra lửa trong khu vực dễ cháy.
- Tổ chức thường xuyên các đợt tập dợt chữa cháy cho công nhân viên.
- Tuân thủ đúng quy trình an toàn phòng chống cháy nổ lò hơi, tuyệt đối không dùng nước để dập tắt lửa lò hơi và thực hiện chọc xỉ sau mỗi 2 giờ hoạt động

❖ Biện pháp phòng ngừa sự cố rò rỉ nhiên liệu, hóa chất

- Hóa chất chlorine sử dụng khử trùng nhà xưởng, hóa chất sử dụng trong sản xuất (HCl, NaOH,...) được lưu trữ thích hợp trong nhà kho, tuân thủ nghiêm ngặt quy trình lưu trữ và sử dụng các loại hóa chất theo hướng dẫn của nhà sản xuất.
- Trang bị bảo hộ cho công nhân, đề ra quy trình thao tác, biện pháp phòng tránh và yêu cầu nghiêm túc thực hiện. Công ty trang bị hộp cứu thương cấp cứu để có thể giải quyết sơ cứu ngay tại chỗ.

7. Công trình, biện pháp bảo vệ môi trường khác (nếu có):

Không có

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

Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được UBND tỉnh phê duyệt tại Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 và Quyết định số 3083/QĐ-UBND ngày 16/10/2018:

STT	Tên công trình bảo vệ môi trường	Phương án đề xuất trong báo cáo ĐTM	Phương án điều chỉnh, thay đổi đã thực hiện	Quyết định phê duyệt điều chỉnh của cơ quan phê duyệt báo cáo ĐTM
1.	Công suất máy phát	450 KVA	250 KVA	Theo yêu cầu thực tế

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

	điện			sản xuất của nhà máy
2.	Công suất nồi hơi	330 kg hơi/giờ	750 kg hơi/giờ	

9. Các nội dung thay đổi so với giấy phép môi trường đã được cấp (khi đề nghị cấp lại giấy phép môi trường quy định tại điểm c khoản 4 Điều 30 Nghị định này)

Không có

10. Kế hoạch, tiến độ, kết quả thực hiện phương án cải tạo, phục hồi môi trường, phương án bồi hoàn đa dạng sinh học (nếu có):

Không có

Chương IV

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

1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải (nếu có):

1.1. Nguồn phát sinh nước thải:

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt sau khi xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại, tách dầu

Tổng lượng nước thải sinh hoạt phát sinh tối đa khoảng 15 m³/ngày (theo bảng 13 thống kê hóa đơn tiền nước của nhà máy).

- Nguồn số 02: Nước thải sản xuất: từ khu vực tiếp nhận nguyên liệu, phân xưởng sản xuất

Lượng nước thải sản xuất tổng cộng trong nhà máy phát sinh tối đa khoảng 160 m³/ngày (theo bảng 13 thống kê hóa đơn tiền nước của nhà máy).

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

1.2.1. Nguồn tiếp nhận nước thải: Nước thải sau xử lý đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải chế biến thủy sản, Cột B, QCVN 11-MT:2015/BTNMT (K_q=1,3, K_f=1,1) trước khi thải ra nguồn tiếp nhận là nước biển ven bờ.

- Tóm tắt quy trình công nghệ: Nước thải → Song chắn rác → Bể cân bằng → Thiết bị phân hủy yếm khí ADI-250 → Bể Aeroten → Bể lắng → Bể khử trùng → Nguồn tiếp nhận: Nước biển ven bờ phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa.

- Công suất thiết kế: 250 m³/ngày đêm.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: PAC (25kg/tháng), clorin (50kg/tháng).

1.2.2. Vị trí xả nước thải:

- Phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa.

- Tọa độ vị trí xả nước thải (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực 108⁰15', múi chiều 3⁰):

Vị trí	X (m)	Y (m)
Vị trí xả nước thải (cửa xả)	1316531	597352
Vị trí nguồn tiếp nhận	1316350	597030

1.2.3. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: **250 m³/ngày đêm.**

a. Phương thức xả nước thải: Tự chảy

b. Chế độ xả nước thải: Liên tục (24h/ngày đêm).

c. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về Giới hạn thông số, nồng độ tối đa, chất ô nhiễm chính được phép xả thải vào nguồn nước tiếp nhận: $C_{max} = C \times K_q \times K_f$; C: giá trị tại cột B - QCVN 11-MT:2015/BTNMT, $K_q=1,3$, $K_f = 1,1$, cụ thể như sau:

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	QCVN 11-MT:2015/BTNMT, cột B	QCVN 11-MT:2015/BTNMT, cột B, $K_q=1,3$, $K_f = 1,1$
1	pH	-	5,5 – 9	5,5 – 9
2	COD	mg/L	150	214,5
3	BOD ₅	mg/L	50	71,5
4	TSS	mg/L	100	143
5	Tổng Nito	mg/L	60	85,8
6	Tổng Phospho	mg/L	20	28,6
7	Dầu mỡ ĐTV	mg/L	20	28,6
8	Amoni	mg/L	20	28,6
9	Clo dư	mg/L	2	2,86
10	Coliforms	MPN/100mL	5.000	5.000

2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải (nếu có):

Không có

3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung (nếu có):

- Nguồn phát sinh:

Tọa độ vị trí xả (theo hệ tọa độ VN 2000, kinh tuyến trực $108^{\circ}15'$, múi chiều 3°):

STT	Vị trí	X (m)	Y (m)
1	Hoạt động sản xuất: máy cấp đông	1316558	0597374
2	Hoạt động của máy phát điện dự phòng	1316571	0597433
3	Hoạt động của máy thổi khí	1316530	0597356

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung: Giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung theo quy chuẩn kỹ thuật môi trường.

- (a)QCVN 27:2010/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung;

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

TT	Thông số	Đơn vị	Quy chuẩn kỹ thuật môi trường	Giới hạn tối đa cho phép	Thời gian (Khu vực thông thường)
1	Tiếng ồn	dBA	QCVN 26:2010/BTNMT	70	Từ 6 giờ đến 21 giờ
2	Độ rung	dB	QCVN 27:2010/BTNMT	70	

4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải nguy hại (nếu có):

- Nguồn phát sinh:

Chất thải nguy hại như dầu nhiên liệu và dầu diesel thải, bóng đèn huỳnh quang thải và giẻ lau dính dầu thải phát sinh từ các hoạt động hàng ngày của Cơ sở và công tác bảo trì máy móc thiết bị. Khối lượng chất thải nguy hại đề nghị cấp phép theo bảng sau.

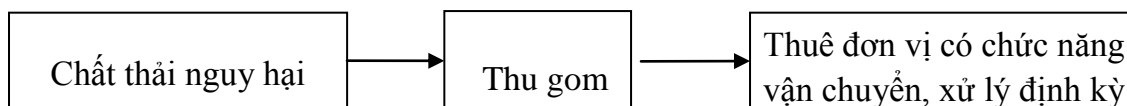
STT	Tên chất thải	Mã CTNH	Đơn vị	Khối lượng
1	Bóng đèn huỳnh quang	16 01 06	Kg/Năm	20
2	Dầu động cơ, hộp số, và bôi trơn tổng hợp thải	17 02 03	Kg/Năm	450
3	Giẻ lau dầu nhớt	18 02 01	Kg/Năm	30
Tổng khối lượng			Kg/Năm	500

Tổng khối lượng phát sinh khoảng 500 kg/năm.

Bố trí khu vực lưu chứa riêng biệt, thiết bị lưu chứa phù hợp.

Chất thải nguy hại khác nhau sẽ được lưu trữ trong các thùng chứa có nắp đậy khác nhau, trên mỗi thùng chứa có dán nhãn tên để phân biệt từng loại chất thải.

Sơ đồ nguyên lý hệ thống quản lý CTNH được trình bày trong hình 10.



Hình 10. Sơ đồ nguyên lý hệ thống quản lý chất thải nguy hại

Công tác quản lý chất thải nguy hại cụ thể như sau:

- Thu gom: Khi có chất thải nguy hại phát sinh, nhân viên công ty có trách nhiệm đưa chất thải tới khu vực lưu trữ riêng cho chất thải nguy hại.
- Khu vực tập trung chất thải nguy hại có diện tích $S = 6,4 \text{ m}^2$ bố trí tại khu vực của Nhà máy.
- Các yêu cầu đối với khu vực lưu giữ CTNH:

+ Khu vực lưu giữ CTNH đáp ứng các yêu cầu chung như sau:

- Mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu, cao hơn nền 0,3m và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào.
- Có mái hoặc biện pháp che hoàn toàn nắng, mưa khác và biện pháp kiểm soát gió trực tiếp vào bên trong, có dán nhãn và biển báo theo quy định.
- Có biện pháp cách ly với các loại hoặc nhóm CTNH khác có khả năng phản ứng hoá học với nhau.
- Khu lưu giữ CTNH phải được gia cố, có rãnh thu gom chất thải, bảo đảm không chảy tràn chất lỏng ra bên ngoài khi có sự cố rò rỉ, đổ tràn.

+ Khu vực lưu giữ CTNH phải được trang bị như sau:

- Thiết bị phòng cháy chữa cháy như bình CO₂, bình bột.
- Vật liệu hấp thụ (như cát khô hoặc mùn cưa) và xẻng để sử dụng trong trường hợp rò rỉ, rơi vãi, đổ tràn CTNH ở thể lỏng.

+ Biển dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa phù hợp với loại CTNH được lưu giữ theo TCVN 6707:2009 với kích thước ít nhất 30 cm mỗi chiều.

– Vận chuyển, xử lý: Ký hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại để vận chuyển, xử lý lượng chất thải nguy hại này. Hiện tại Cơ sở tiến hành thu gom, lưu giữ tại nhà lưu trữ chất thải nguy hại rộng 6,4m² và hợp đồng với Công ty TNHH Thương mại và Xây dựng An Sinh đến vận chuyển, lưu trữ, xử lý với tần suất thu gom 2 lần/năm.

Cơ sở tiếp tục tiến hành thu gom và xử lý chất thải nguy hại phát sinh theo đúng Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường.

5. Nội dung đề nghị cấp phép của cơ sở có nhập khẩu phế liệu từ nước ngoài làm nguyên liệu sản xuất (nếu có):

Không có

Chương V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín đã thực hiện chương trình quan trắc môi trường theo quy định tại Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc phê chuẩn báo cáo đánh giá tác động môi trường và Quyết định số 3083/QĐ-UBND ngày 16/10/2018 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc điều chỉnh Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh Khánh Hòa của Cơ sở như bảng sau:

Bảng 17. Bảng thống kê chương trình quan trắc môi trường năm 2021, 2022

Hạng mục	Vị trí giám sát	Thông số giám sát	Tần suất giám sát	Thời gian quan trắc	Quy chuẩn so sánh
Nước thải (NT)	Tại đầu ra của hệ thống xử lý nước thải	pH, BOD ₅ , COD, TSS, Tổng N, Tổng P, dầu mỡ ĐTV, Amoni, Clo dư, Coliforms.	03 tháng/lần	Quý 1: 05/03/2021 Quý 2: 18/05/2021 Quý 3: 01/10/2021 Quý 4: 26/11/2021	QCVN 11-MT:2015/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải chế biến thủy sản (cột B, K _q =1,3, K _f =1,1)
				Quý 1: 11/02/2022 Quý 2: 13/05/2022 Quý 3: 04/08/2022 Quý 4: 25/10/2022	

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

Bảng tổng hợp các kết quả quan trắc nước thải định kỳ trong 02 năm 2021, 2022:

Bảng 18. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải năm 2021

STT	Ký hiệu điểm quan trắc	Thông số	Đơn vị	Kết quả năm 2021				QCVN 11-MT:2015/BTNMT (Cột B)
				Quý 1	Quý 2	Quý 3	Quý 4	
1	NT01	pH	-	6,4	6,1	8,3	8,5	5,5 – 9
2		COD	mg/L	38	101	85	69	150
3		BOD ₅	mg/L	15	45	33	24	50
4		TSS	mg/L	14	37	21	15	100
5		Tổng Nitơ	mg/L	10,65	14,86	16,5	10,7	60
6		Tổng Phospho	mg/L	5,12	4,74	2,37	0,92	20
7		Dầu mỡ ĐTV	mg/L	< 0,9	< 0,9	< 0,9	KPH	20

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

							(MDL=0,3)	
8		Amoni	mg/L	3,46	0,15	0,83	0,36	20
9		Clo dư	mg/L	0,89	< 0,7	< 0,7	0,76	2
10		Coliforms	MPN/ 100ml	110	420	640	340	5.000

Bảng 19. Kết quả quan trắc môi trường định kỳ đối với nước thải năm 2022

ST T	Ký hiệu điểm quan trắc	Thông số	Đơn vị	Kết quả năm 2022				QCVN 11-MT:2015/ BTNMT
				Quý 1	Quý 2	Quý 3	Quý 4	(Cột B)
1	NT01	pH	-	8,0	8,3	8,1	7,2	5,5 – 9
2		COD	mg/L	48	76	84	46	150
3		BOD ₅	mg/L	20	27	31	18	50
4		TSS	mg/L	13	19	26	19	100
5		Tổng Nito	mg/L	12,0	13,5	14,9	11,3	60
6		Tổng Phospho	mg/L	0,71	1,02	0,88	0,70	20
7		Dầu mỡ ĐTV	mg/L	KPH (MDL=0,3)	KPH (MDL=0,3)	KPH (MDL=0,3)	KPH (MDL=0,3)	20
8		Amoni	mg/L	0,54	2,05	2,21	1,14	20
9		Clo dư	mg/L	< 0,7	< 0,7	< 0,7	< 0,7	2
10		Coliforms	MPN/ 100ml	530	540	700	580	5.000

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

Không có

3. Kết quả quan trắc môi trường trong quá trình lập báo cáo

Không có

Chương VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín đã hoàn thành việc vận hành thử nghiệm hạng mục công trình hệ thống chất thải nên không phải thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải.

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

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

Theo Phụ lục XXVIII, XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và khoản 2 Điều 97, khoản 2 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường ban ngày ngày 10/1/2022, Nhà máy thuộc đối tượng phải tiến hành quan trắc môi trường định kỳ như sau:

STT	Thành phần môi trường	Vị trí lấy mẫu	Tần suất	Theo QCVN
1	Môi trường nước thải Thông số: pH, BOD ₅ , COD, TSS, Tổng N, Tổng P, dầu mỡ ĐTV, Amoni, Clo dư, Coliforms.	Nước thải lấy tại hố ga đầu ra của hệ thống xử lý	03 tháng/lần	QCVN 11-MT:2015/BTNMT Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải chế biến thủy sản (cột B, K _q =1,3, K _f =1,1)

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

Theo Phụ lục XXVIII, XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP và khoản 2 Điều 97, khoản 2 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP của Chính phủ Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường ban ngày ngày 10/1/2022, Nhà máy không thuộc đối tượng phải tiến hành quan trắc môi trường tự động, liên tục.

2.3. Hoạt động quan trắc môi trường định kỳ, quan trắc môi trường tự động, liên tục khác theo quy định của pháp luật có liên quan hoặc theo đề xuất của chủ cơ sở.

Không có

3. Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm.

Bảng 20: Kinh phí dự kiến thực hiện quan trắc môi trường hàng năm

STT	Nội dung quan trắc	Số lượng mẫu	Tần suất lấy mẫu	Đơn giá	Thành tiền
				(đồng)	(đồng)
1	Nước thải	1	4	1.500.000	6.000.000

Báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường của Cơ sở “Nhà máy chế biến và bảo quản các sản phẩm từ thủy sản” – 17 Nguyễn Trọng Kỳ, phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa

Chi phí đi lại + Công lấy mẫu	lần	2	1.500.000	3.000.000
Chi phí lập báo cáo công tác bảo vệ môi trường	lần	1	2.000.000	2.000.000
Tổng cộng				11.000.000

Chương VII

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

Ngày 29/09/2022, Đoàn Thanh tra Sở tài nguyên và Môi trường tỉnh Khánh Hòa tiến hành kiểm tra, xác minh nội dung việc chấp hành pháp luật về lĩnh vực Bảo vệ Môi trường và Tài nguyên Nước đối với Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín (Căn cứ Quyết định số 707/QĐ-STNMT-TTr ngày 19/8/2022 của Giám đốc Sở Tài nguyên và Môi trường Khánh Hòa về việc chấp hành các quy định pháp luật về bảo vệ môi trường và Tài nguyên Nước đối với các Doanh nghiệp trên địa bàn tỉnh Khánh Hòa.)

1. Nội dung:

Thanh tra việc chấp hành các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường và Tài nguyên Nước, nội dung của Hồ sơ môi trường (gồm báo cáo đánh giá tác động môi trường, Đề án bảo vệ môi trường, cam kết bảo vệ môi trường...); nội dung và hồ sơ của giấy phép khai thác, sử dụng nước dưới đất, nước mặt...; nội dung và hồ sơ của giấy phép xả nước thải vào nguồn nước; Giấy phép Môi trường; Giấy xác nhận các công trình bảo vệ môi trường đã được cơ quan nhà nước có thẩm quyền phê duyệt hoặc xác nhận....

Thanh tra hệ thống thu gom và xử lý nước thải, khí thải và hoạt động quản lý, xử lý chất thải rắn thông thường, công nghiệp và nguy hại theo quy định của pháp luật.

Thanh tra việc chấp hành quy định về xả nước thải vào nguồn nước và khai thác, sử dụng Tài nguyên nước theo quy định của Luật Tài nguyên nước.

Lấy và phân tích mẫu giám sát chất thải (khí thải, nước thải, tiếng ồn, độ rung....) của các Doanh nghiệp được Thanh tra trên địa bàn tỉnh Khánh Hòa để đánh giá mức độ gây ô nhiễm môi trường của các doanh nghiệp (nếu cần thiết).

Xử lý và kiến nghị cấp có thẩm quyền xử lý vi phạm theo quy định tại Nghị định số 45/2022/NĐ-CP ngày 07/7/2022 của Chính phủ quy định về xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực bảo vệ môi trường; Nghị định số 36/2020/NĐ-CP ngày 24/3/2020 của Chính phủ quy định về xử phạt vi phạm hành chính trong lĩnh vực Tài nguyên Nước và Khoáng sản đối với các doanh nghiệp vi phạm các quy định của Luật Bảo vệ môi trường, Tài nguyên Nước và các văn bản quy phạm pháp luật có liên quan.

2. Kết quả, kiểm tra, xác minh:

Công ty TNHH thực phẩm Mãi Tín (Viết tắt là Công ty) được phòng Đăng ký kinh doanh thuộc Sở Kế hoạch và Đầu tư tỉnh Khánh Hòa cấp giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số 4200674525 đăng ký lần đầu ngày 10/12/2020 và đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 25/11/2021.

Chi nhánh Công ty xuất khẩu nhập khẩu thủy sản Miền Trung (nay là Công ty TNHH Thương mại Mãi Tín) được UBND tỉnh Khánh Hòa phê chuẩn báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/8/2001 của dự án xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh công suất 1.500 tấn/năm. Đồng

thời được Sở Khoa học, công nghệ và Môi trường (nay là Sở TNMT) chấp thuận đưa vào hoạt động chính thức hệ thống xử lý nước thải tại Công văn số 180/KHCNMT ngày 18/03/2003.

Ngày 16/10/2018, UBND tỉnh Khánh Hòa ban hành Quyết định số 3083/QĐ-UBND về việc điều chỉnh Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/8/2001 của UBND tỉnh về việc phê chuẩn báo cáo đánh giá tác động môi trường dự án xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh công suất 1.500 tấn/năm thuộc phường Cam Linh, T.p Cam Ranh với nội dung bãi bỏ chương trình giám sát không khí xung quanh và điều chỉnh chương trình giám sát nước thải trong giai đoạn hoạt động gồm 10 thông số theo QCVN11-MT:2015/BTNMT, cột B - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải chế biến thủy sản.

Công ty báo cáo giám sát môi trường định kỳ về Sở TNMT năm 2020, năm 2021 và Q1,2 năm 2022 (kèm theo kết quả phân tích); Công ty lập nhật ký vận hành hệ thống XLNT; Công ty kê khai và nộp phí bảo vệ môi trường đối với nước thải công nghiệp năm 2020, năm 2021 và Q1,2 năm 2022.

Công ty hợp đồng dịch vụ số 49/HĐDV-SGE2022 ngày 14/02/2022 với Công ty Cổ phần tư vấn môi trường Sài Gòn về việc quan trắc, phân tích mẫu môi trường và lập báo cáo công tác bảo vệ môi trường.

Nhà máy bắt đầu hoạt động năm 2001 và chuyển giao Công ty TNHH thực phẩm Yamato năm 2007 Nhật Bản; năm 2013 chuyển giao cho Công ty TNHH Toàn Cầu (nhà đầu tư Geg Trading singapore); năm 2017 chuyển giao Công ty TNHH Mãi Tín (nhà đầu tư Evertrustholdinhs singapore);

Loại hình sản xuất là thủy sản đông lạnh;

Số lượng công nhân viên là 350 - 400 người;

Thời gian hoạt động từ 6h đến 19h hàng ngày với 282 ngày/năm;

Tổng diện tích đất là 11.647 m², trong đó diện tích xây dựng là 4.014 m², diện tích cây xanh là 1.000 m²;

Các hạng mục chính gồm khu tiếp nhận nguyên liệu, khu bảo quản nguyên liệu, kho đá vảy, khu vực sơ chế, khu vực tinh chế, khu chờ cấp đông, khu vực cấp đông, khu vực kho lạnh, khu IQF, khu đóng gói, phòng cơ điện, kho vật tư, hóa chất, phòng quản lý phân xưởng, phòng KCS và KT vệ sinh, phòng thay ca công nhân, phòng rửa tay, nhúng ủng, phòng y tế, phòng phế liệu, phòng dụng cụ, phòng thay mâm, khu xử lý nước thải và các công trình phụ và văn phòng làm việc;

Các trang thiết bị chính gồm 03 máy nén vít, 02 băng chuyền IQF công suất 500kg/h, 01 tủ đông tiếp xúc công suất 1 tấn/m², 04 tủ đông gió công suất 1 tấn/m² từ năm 2002 – 2016;

Nhiên liệu sử dụng gồm dầu Diesel, điện; hóa chất sử dụng gồm xà phòng, nước Javel; vật liệu sử dụng gồm bao bì nhựa, carton; Nguyên liệu đầu vào gồm cá ngừ đại dương là 800 -900 tấn/năm, cá hồi là 800 - 900 tấn/năm, cá chẻm là 600 - 700 tấn/năm; sản phẩm gồm cá ngừ đại dương là 500 – 600 tấn/năm, cá hồi là 400 – 500

tấn/năm, cá chêm là 200 – 300 tấn/năm; công suất hiện tại là 1.100 – 1.400 tấn thành phẩm/năm.

Quy trình sản xuất chung: Nguyên liệu qua xử lý rồi phân cỡ, qua xếp khuôn, rồi cấp đông, qua đóng gói, rồi bảo quản.

Nước sử dụng: tháng 4 năm 2022 là 7.485m³, tháng 5/2022 là 5.494m³, tháng 6/2022 là 5.491m³ từ Công ty Cổ phần đô thị Cam Ranh (kèm theo hợp đồng). Ngoài ra, Công ty không sử dụng nước ngầm, sông suối, ao hồ.

Nước thải: phát sinh khoảng 146 m³/ngày đêm từ nước thải sinh hoạt được xử lý sơ bằng tự hoại sau đó cùng với nước thải sản xuất, nước thải từ khu nhập nguyên liệu và khu phế phẩm dẫn về hệ thống XLNT công suất 250 m³/ngày đêm, nước sau xử lý thải ra nước biển ven bờ ở khu vực.

Quy trình: Nước thải qua song chắn rác, qua bể cân bằng rồi qua bể ADI - 250 (yếm khí), qua bể Aeroten rồi bể lắng qua bể khử trùng rồi thải ra.

Công ty được UBND tỉnh cấp giấy phép xả nước thải vào nguồn nước (gia hạn lần 02) số 231/QĐ-UBND ngày 20/01/2022 với lưu lượng lớn nhất là 250 m³/ngày đêm, xả liên tục, nguồn tiếp nhận nước biển ven bờ, thời hạn giấy phép là 3 năm. Công ty báo cáo tình hình xả nước thải năm 2020, 2021 và kết quả Q1, Q2 năm 2022. Khí thải: phát sinh từ 01 lò hơi công suất 750 kg hơi/h, đốt bằng dầu DO, chiều cao ống khói 12 m rồi thải trực tiếp ra môi trường.

Chất thải rắn: phát sinh từ sinh hoạt từ 90 – 110 kg/ngày được thu về khu lưu trữ và định kỳ Công ty Cổ phần Đô thị Cam Ranh vận chuyển, xử lý với tần suất thu 02 ngày/lần. Công ty hợp đồng dịch vụ thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt số 30/HĐ-DV ngày 01/11/2019 với; phát sinh từ sản xuất gồm phế liệu thủy sản 88.901,5 kg, sắt thải 266 kg, rác thải giấy 17.127 kg, rác thải nhựa 124 kg (tính 7 tháng đầu năm 2022) lưu tại kho. Công ty hợp đồng mua bán phế liệu số 01/HĐPL-2022 ngày 28/02/2022 với bà Trần Thị Ngọc Hiếu gồm phế phẩm hải sản, các loại phế phẩm giấy, thùng carton, nhựa, bao P.E và sắt thép...

Chất thải nguy hại: phát sinh năm 2020 là 391,5 kg, năm 2021 là 340 kg và 6 tháng đầu năm 2022 là 200 kg được thu gom, phân loại, dán nhãn, ghi mã và lưu trữ tạm thời tại khu vực lưu giữ tạm thời CTNH; Công ty được Sở TNMT cấp sổ đăng ký chủ nguồn thải chất thải nguy hại mã số QLCTNH:56.000513.T cấp lần 2 ngày 11/01/2016.

Công ty hợp đồng kinh tế với Công ty TNHH Thương mại và Xây dựng An Sinh cơ sở xử lý tại Quảng Nam về việc thu gom, vận chuyển và xử lý CTNH năm 2020, năm 2021 và năm 2022 (kèm theo hồ sơ năng lực).

Công ty báo cáo công tác quản lý CTNH định kỳ năm 2020 với số lượng 391,5 kg, bàn giao ngày 22/6/2020 và xác nhận hoàn thành ngày 20/7/2020 với số lượng 226 kg và bàn giao ngày 24/11/2020 và xác nhận ngày 17/12/2020 với số lượng 185,5 kg; năm 2021 với số lượng 340 kg, bàn giao ngày 25/5/2021 và xác nhận hoàn thành ngày 28/6/2021 với số lượng 190 kg, bàn giao ngày 02/11/2021 và xác nhận ngày

12/12/2021 với số lượng 150 kg; bàn giao ngày 12/5/2022 và xác nhận ngày 19/6/2022 với số lượng 200 kg (kèm theo 05 liên).

Đoàn Thanh tra tiến hành lấy 01 mẫu nước thải sau xử lý; 01 mẫu bùn thải để xác định bùn thải là chất thải thông thường hay chất thải nguy hại (kèm theo biên bản lấy mẫu)

Yêu cầu:

+ Lập lại báo cáo theo biểu mẫu đã gửi về tình hình thực tế và hồ sơ hiện có tại đơn vị gồm bùn thải, không khí xung quanh, Bụi, ồn, độ rung, Mùi (các nguồn phát sinh và các biện pháp giảm thiểu... khoan vị trí lấy mẫu khí thải và sàn thao tác lấy mẫu; cung cấp hồ sơ hoàn công của lò hơi; Gắn tên các bể trong hệ thống xử lý nước thải công suất 250 m³/ngày đêm.

+ Công ty tiến hành lập hồ sơ xin cấp giấy phép môi trường cho Nhà máy trình cơ quan nhà nước có thẩm quyền xem xét, cấp phép.

+ Công ty thường xuyên vận hành hệ thống xử lý nước thải để nước thải sau xử lý đảm bảo QCVN hiện hành; thường xuyên theo dõi quá trình vận hành hệ thống xử lý nước thải (mở nhật ký hàng ngày, theo dõi thiết bị đo lưu lượng).

+ Sau khi Công ty cung cấp hồ sơ, bổ sung các nội dung theo yêu cầu của đoàn Thanh tra và có kết quả phân tích mẫu thì Đoàn căn cứ hồ sơ cung cấp và hồ sơ pháp lý về bảo vệ môi trường, Tài nguyên Nước và các quy định pháp luật để kết luận chính thức đối với Công ty.

Thời gian báo cáo và cung cấp hồ sơ cho Đoàn Thanh tra trước ngày 07/10/2022.

Chương VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

- Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.

- Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan:

– QCVN 05:2013/BTNMT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng môi trường không khí xung quanh.

– QCVN 11-MT:2015/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật về chất lượng nước thải chế biến thủy sản.

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

– QCVN 26:2010 – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn.

– QCVN 27:2010 – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung.

PHỤ LỤC

HỒ SƠ PHÁP LÝ CHUNG

1. Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp Công ty TNHH hai thành viên trở lên mã số 4200674525 đăng ký lần đầu ngày 10/12/2010, đăng ký thay đổi lần thứ 6 ngày 25/11/2021.
2. Giấy ủy quyền số 05/2022/QĐ-CT ngày 15/06/2022, do Tổng Giám đốc Công ty TNHH Thực Phẩm Mãi Tín ký.
3. Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 5410131867 chứng nhận lần đầu ngày 10/12/2010, chứng nhận thay đổi lần thứ 4 ngày 14/12/2017.
4. Văn bản số 314/UB ngày 27/10/2000 của UBND thành phố Cam Ranh
5. Hợp đồng thuê đất số 53/2009/HĐTĐ ngày 14/07/2009.
6. Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc phê chuẩn báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án “ Xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh – 1.500 tấn/ngày “
7. Quyết định số 3083/QĐ-UBND ngày 16/10/2018 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc điều chỉnh Quyết định số 2914/QĐ-UB ngày 27/08/2001 của UBND tỉnh Khánh Hòa về việc phê chuẩn báo cáo đánh giá tác động môi trường Dự án “ Xây dựng Xí nghiệp chế biến thủy sản cao cấp Cam Ranh – 1.500 tấn/ngày “ thuộc phường Cam Linh, thành phố Cam Ranh, tỉnh Khánh Hòa
8. Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước (gia hạn lần 2) số 231/QĐ-UBND cấp ngày 20/01/2022 của UBND tỉnh Khánh Hòa
9. Sổ đăng ký chủ nguồn chất thải nguy hại mã số QLCTNH 56.000513.T do Sở TN&MT tỉnh Khánh Hòa cấp lần 2 ngày 11/01/2016.
10. Văn bản số 4656/STNMT-CCBVMT ngày 21/10/2022 về việc bùn thải phát sinh từ hệ thống xử lý nước thải của Công ty TNHH Thực phẩm Mãi Tín là chất thải rắn công nghiệp thông thường.
11. Hóa đơn tiền điện, tiền nước 3 tháng gần nhất.
12. Hợp đồng dịch vụ thu gom, vận chuyển và xử lý rác thải sinh hoạt số 30/HĐ-DV ngày 01/11/2019.
13. Hợp đồng mua bán phế liệu số 01/HĐPL2022 này 28/02/2022 và các phụ lục kèm theo.
14. Hợp đồng kinh tế số 111.03-ASTN/HĐKT-CTNH/2023 về việc thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại.
15. Biên bản thanh tra của Sở tài nguyên và Môi trường tỉnh Khánh Hòa ngày 29/09/2022 và các kết quả phân tích đính kèm.

BẢN VẼ DỰ ÁN

16. Mặt bằng vị trí
17. Sơ đồ thoát nước thải
18. Bản vẽ tổng thể cấp thoát nước dự án
19. Bản vẽ các công trình bảo vệ môi trường
20. Bản vẽ xả thải và vị trí giám sát môi trường

HỒ SƠ HỆ THỐNG XỬ LÝ NƯỚC THẢI, KHÍ THẢI

21. Biên bản nghiệm thu hoàn thành các hạng mục công trình hệ thống xử lý nước thải để đưa vào sử dụng
22. Thuyết minh công nghệ và hướng dẫn vận hành hệ thống xử lý nước thải.
23. Bản vẽ hệ thống lò hơi
24. Bản vẽ hoàn công hệ thống xử lý nước thải

KẾT QUẢ PHÂN TÍCH LIÊN QUAN

25. Kết quả quan trắc môi trường năm 2021, 2022
26. Kết quả quan trắc môi trường 25/03/2023
27. Kết quả quan trắc môi trường 01/03/2023
28. Kết quả quan trắc môi trường 07/03/2023