

CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH DE
HEUS

TẠI VĨNH PHÚC

Số: 03/2026/VP-HSE-MT

V/v: Công khai kế hoạch phòng ngừa,
ứng phó sự cố chất thải

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Phú Thọ, ngày 26. tháng 03. năm 2026

Kính gửi: Sở Nông nghiệp và Môi trường Tỉnh Phú Thọ

SỞ NÔNG NGHIỆP VÀ MT TỈNH PHÚ THỌ	
ĐẾN	Số:.....
	Ngày: 31/3/2026

	Số và ký hiệu HS:.....

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020

Căn cứ Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chúng tôi là: Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc

Địa chỉ dự án: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

Là chủ đầu tư của Dự án "Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn chăn nuôi gia súc, gia cầm và thủy sản của Công ty TNHH De Heus" tại Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc, nay là: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ.

Căn cứ khoản 3, Điều 110 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc xin gửi đến Sở Nông nghiệp và Môi trường Tỉnh Phú Thọ kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải của Dự án (đính kèm theo văn bản).

Trân trọng cảm ơn và kính chào./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT.

CHỦ DỰ ÁN



TRẦN VĂN LANH

CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH DE
HEUS

TẠI VĨNH PHÚC

Số: 02/2026/VP-HSE-MT

V/v: Công khai kế hoạch phòng ngừa,
ứng phó sự cố chất thải

CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Phú Thọ, ngày 26. tháng 03. năm 2026

Kính gửi: Ban Quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Phú Thọ

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020

Căn cứ Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chúng tôi là: Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc

Địa chỉ dự án: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

Là chủ đầu tư của Dự án "Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn chăn nuôi gia súc, gia cầm và thủy sản của Công ty TNHH De Heus" tại Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc, nay là: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ.

Căn cứ khoản 3, Điều 110 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc xin gửi đến Ban Quản lý các Khu công nghiệp tỉnh Phú Thọ kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải của Dự án (đính kèm theo văn bản).

Trân trọng cảm ơn và kính chào./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT.

Ban Quản lý các Khu Công nghiệp tỉnh Phú Thọ
01/4/2026



TRẦN VĂN LANH

CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH DE HEUS CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM

TẠI VĨNH PHÚC

Số:01/2026/VP-HSE-MT

V/v: Công khai kế hoạch phòng ngừa,
ứng phó sự cố chất thải

Độc lập – Tự do – Hạnh phúc

Phụ Thọ, ngày 26 tháng 03 năm 2026

UBND XÃ BÌNH NGUYÊN

ĐẾN Số:.....

Ngày 27/3/2026

Chuyên:.....

Liên hồ sơ số:.....

Kính gửi: Ủy ban nhân dân xã Bình Nguyên

Căn cứ Luật Bảo vệ môi trường ngày 17 tháng 11 năm 2020

Căn cứ Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Chúng tôi là: Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc

Địa chỉ dự án: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

Là chủ đầu tư của Dự án "Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn chăn nuôi gia súc, gia cầm và thủy sản của Công ty TNHH De Heus" tại Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc, nay là: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ.

Căn cứ khoản 3, Điều 110 Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc xin gửi đến Ủy ban nhân dân xã Bình Nguyên kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải của Dự án (đính kèm theo văn bản).

Trân trọng cảm ơn và kính chào./.

Nơi nhận:

- Như trên;
- Lưu: VT.



TRẦN VĂN LANH

CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH DE HEUS TẠI VĨNH PHÚC



UBND XÃ BÌNH NGUYÊN

ĐẾN Số:.....
Ngày 27/3/2026.
Chuyển:.....
Lưu hồ sơ số:.....

KẾ HOẠCH PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ
CHẤT THẢI
CHI NHÁNH CÔNG TY TNHH DE HEUS TẠI VĨNH
PHÚC

ĐỊA CHỈ: LÔ G, KCN BÌNH XUYÊN, XÃ BÌNH NGUYÊN, TỈNH PHÚ
THỌ

Đại diện cơ sở

Giám đốc nhà máy



Trần Văn Lanh

Phú Thọ, năm 2026

CHI NHÁNH CÔNG TY
TNHH DE HEUS TẠI VĨNH
PHÚC

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

Số: 0.1/KH-PNUPSCCT--HSE-
MT

Phú Thọ, ngày 26 tháng 03 năm 2026

KẾ HOẠCH

Phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải của Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc

I. Mở đầu

1.1. Sự cần thiết phải lập kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải.

Nhằm đảm bảo tuân thủ đúng các quy định của pháp luật về xây dựng Biện pháp phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường; thực hiện những biện pháp ngăn ngừa rủi ro, tai nạn trong quá trình vận hành các công trình bảo vệ môi trường.

Công ty xây dựng kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải có thể xảy ra nhằm giảm thiểu tối đa ảnh hưởng của các sự cố đến cộng đồng dân cư xung quanh cũng như môi trường, đảm bảo cho việc phát triển kinh tế xã hội theo hướng bền vững.

1.2. Các căn cứ pháp lý lập kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải.

- Căn cứ Luật Bảo Vệ Môi Trường 2020;
- Nghị định 08/2022/NĐ-CP: Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo Vệ Môi Trường;
- Thông tư 41/2025/BNNMT: Hướng dẫn kỹ thuật về phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải và phục hồi môi trường sau sự cố môi trường;
- Giấy phép môi trường số 1163/GPMT-UBND đã được UBND huyện Bình Xuyên phê duyệt ngày 23/04/2025 "Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn chăn nuôi gia súc, gia cầm và thủy sản của Công ty TNHH De Heus", địa điểm: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc;

II. Thông tin chung

2.1. Thông tin chung về địa hình, địa lý tại khu vực cơ sở hoạt động.

- Nhà máy của Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc được triển khai tại Lô G, KCN Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ.

- Ranh giới khu đất của Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh được tiếp giáp xác định như sau:

+ Phía Đông giáp: Đường nội bộ của KCN Bình Xuyên.

+ Phía Tây giáp: Đường nội bộ của KCN Bình Xuyên.

+ Phía Nam giáp: một số công ty trong KCN Bình Xuyên (Công ty UTECH VN, Công ty TNHH INNOWAVE VINA, Công ty TNHH First Rubber Việt Nam).

+ Phía Bắc giáp: Khu vực kỹ thuật (khu vực thu gom rác, khu xử lý nước thải) của KCN Bình Xuyên.

2.2. Thông tin chung về cơ sở:

- Tên dự án đầu tư/cơ sở: Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc

- Địa điểm hoạt động: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

- Địa điểm trụ sở chính: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, xã Bình Nguyên, tỉnh Phú Thọ

- Điện thoại: 02113.866.838

- Người liên lạc: **Trần Văn Lanh**

- Giấy phép môi trường, giấy phép môi trường thành phần đã được cấp: Giấy phép môi trường số 1163/GPMT-UBND đã được UBND huyện Bình Xuyên phê duyệt ngày 23/04/2025 "Cơ sở Nhà máy sản xuất thức ăn chăn nuôi gia súc, gia cầm và thủy sản của Công ty TNHH De Heus", địa điểm: Lô G, Khu công nghiệp Bình Xuyên, thị trấn Hương Canh, huyện Bình Xuyên, tỉnh Vĩnh Phúc.

- Quy mô, công suất, loại hình sản xuất:

+ Tổng diện tích đất thực hiện cơ sở là 48.136 m².

+ Công suất thiết kế: 430.000 tấn/năm.

+ Loại hình sản xuất là sản xuất thức ăn chăn nuôi

- Chủng loại, khối lượng chất thải phát sinh:

STT	Chủng loại	Dạng	Đơn vị	Mã CTNH (Nếu là chất thải nguy hại)	Khối lượng (kg/năm)	Nguồn phát sinh
1	Bao bì đựng nguyên liệu đầu vào (bao gai thái,	Rắn	Kg		160.000	Sinh hoạt/sản xuất

STT	Chủng loại	Dạng	Đơn vị	Mã CTNH (Nếu là chất thải nguy hại)	Khối lượng (kg/năm)	Nguồn phát sinh
	thùng phuy nhựa, thùng phuy sắt không dính CTNH)					
2	Sản phẩm nguyên liệu hỏng kém chất lượng và bị rơi vãi trong qua trình sản xuất	Rắn	Kg		430.000	Sản xuất
3	Tro bụi từ hệ thống lò hơi	Rắn	Kg		3.000	Sản xuất
4	Bùn cặn tại bể lắng của hệ thống xử lý khí thải lò hơi và nước xả đáy vệ sinh lò hơi	Lỏng	m ³		20	Sản xuất
5	Giấy giáp, đá mài	Rắn	Kg	07 03 10	5	Sản xuất
6	Đầu mẫu que hàn (Phát sinh từ quá trình sửa chữa, bảo trì máy móc)	Rắn	Kg	07 04 01	5	Sản xuất
7	Xi hàn (Phát sinh từ quá trình sửa chữa, bảo trì máy móc)	Rắn	Kg	07 04 02	4	Sản xuất
8	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	Kg	16 01 06	30	Sản xuất
9	Dầu động cơ hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	Kg	17 02 03	180	Sản xuất
10	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	Kg	18 01 02	200	Sản xuất

STT	Chủng loại	Dạng	Đơn vị	Mã CTNH (Nếu là chất thải nguy hại)	Khối lượng (kg/năm)	Nguồn phát sinh
	(thùng đựng hóa chất, đựng dầu,...)					
11	Bao bì cứng thải bằng nhựa (hộp đựng hóa chất, vỏ hộp dầu)	Rắn	Kg	18 01 03	80	Sản xuất
12	Bao bì cứng thải bằng vật liệu khác (chai lọ thủy tinh đựng hóa chất)	Rắn	Kg	18 01 04	45	Sản xuất
13	Găng tay, giẻ lau dính dầu	Rắn	Kg	18 02 01	150	Sản xuất
14	Ắc quy chì thải	Rắn	Kg	19 06 01	30	Sản xuất
15	Hỗn hợp hóa chất thải phòng thí nghiệm (hóa chất tráng dụng cụ, hóa chất thải sau phân tích, nước thải tráng rửa lần 1)	Lỏng	Kg	19 05 02	180	Sản xuất
16	Rác thải sinh hoạt	Rắn	Kg		14520	Sinh hoạt

(Nguồn: Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc, 2024)

- Thông tin liên quan khác (nếu có).

III. Nhận diện, xác định phương tiện vận chuyển, hạng mục, công trình có nguy cơ xảy ra sự cố chất thải; dự báo nguyên nhân gây ra sự cố chất thải; biện pháp phòng ngừa sự cố chất thải

3.1. Xác định phương tiện vận chuyển, hạng mục, công trình có nguy cơ xảy ra sự cố chất thải (mô tả chi tiết tên phương tiện vận chuyển, hạng mục, công trình có nguy cơ xảy ra sự cố chất thải).

Một số phương tiện vận chuyển, hạng mục, công trình phổ biến có nguy cơ xảy ra sự cố chất thải tương ứng với nhóm chất thải:

- Đối với nhóm chất thải rắn: Phương tiện vận chuyển; khu vực, kho lưu chứa; bãi chôn lấp; hồ chứa bùn thải; hồ chứa hoặc bãi chứa bùn thải từ hoạt động khai thác quặng, tuyển làm giàu quặng; hệ thống xử lý chất thải

a) Chất thải rắn sinh hoạt

- Phương tiện vận chuyển: Tất cả chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ khu vực văn phòng, khu vực sản xuất sẽ được thu gom vào các thùng chứa và phân loại tại nguồn xung quanh nhà máy, định kỳ xe bên đơn vị thu gom sẽ đến để thu gom. Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý được cơ quan nhà nước có thẩm quyền cấp phép, tần suất thu gom 3 lần/tuần hoặc phát sinh nhiều sẽ cho đơn vị đủ chức năng vào thu gom, vận chuyển và xử lý để không phát sinh tràn ra ngoài.

- Khu vực: Chất thải sinh hoạt phát sinh sẽ được phân loại tại nguồn và chứa vào các thùng rác đặt xung quanh nhà máy.

- Kho lưu chứa: Công ty đã bố trí các thùng rác dung tích 5L để thu gom toàn bộ lượng chất thải sinh hoạt phát sinh tại khu vực nhà ăn, nhà bếp; 05 thùng rác dung tích 5L đặt tại khu vực văn phòng; 10 thùng rác đặt tại khu vực hành lang nhà máy. Bố trí 02 thùng rác dung tích 660L tại nhà rác để lưu chứa chất thải sinh hoạt phát sinh

- Hệ thống xử lý chất thải: Hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn sinh hoạt đúng quy định.

b) Chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Phương tiện vận chuyển: Tất cả chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh từ khu vực văn phòng, khu vực sản xuất sẽ được phân loại tại nguồn và thu gom về khu vực lưu trữ tạm thời, định kỳ xe bên đơn vị vào để thu gom. Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý, tần suất thu gom 1 lần/tuần hoặc phát sinh nhiều sẽ cho đơn vị đủ chức năng vào thu gom, vận chuyển và xử lý để không phát sinh tràn ra ngoài.

- Khu vực: Chất thải rác công nghiệp thông thường phát sinh trong nhà máy sẽ được phân loại tại nguồn và thu gom về kho lưu trữ tạm để đơn vị đủ chức năng vào thu gom, vận chuyển và xử lý.

- Kho lưu chứa: Chất thải rắn công nghiệp thông thường được phân loại thành các nhóm và xử lý như sau:

Nhà máy xây dựng 01 kho chứa chất thải thông thường có diện tích 75m² gồm 2 ngăn riêng biệt. Trong đó: 1 ngăn chứa phế liệu (bao bì cứng, mềm, thùng phi sắt nhựa, bìa catton, 1 ngăn chứa rác thải công nghiệp. Kho chứa được xây dựng đảm bảo có cao độ nền không bị ngập lụt, sàn đảm bảo kín khít,

không bị rạn nứt, không bị thấm thấu, có cửa che chắn mưa, gió. Kho chứa có kết cấu nền trần xi măng, mái tôn, vách tường và tôn, bên ngoài kho có lắp biển báo

- Đối với bao bì thải, giấy, bao bì giấy carton thải, sẽ được tận dụng tái sử dụng lại (trung bình tái sử dụng khoảng 20-40%), trường hợp không tái sử dụng hết sẽ được thu gom, lưu trữ tại kho chứa (khu vực bao phế). Công ty ký hợp đồng chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý đúng quy định.

- Đối với phế liệu (sắt phế, vật tư, máy hư hỏng,...) sẽ được tận dụng tái sử dụng lại (trung bình tái sử dụng khoảng 20-40%), trường hợp không tái sử dụng hết sẽ được thu gom, lưu trữ tại kho chứa (khu vực phế liệu). Công ty ký hợp đồng chuyển giao cho đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý đúng quy định.

- Đối với nguyên liệu, thành phẩm rơi vãi, bụi cám (hay còn gọi là cám phế) phát sinh trong quá trình sản xuất với khối lượng ước tính khoảng 430.000 kg/năm. Định kỳ hàng ngày hoặc sau mỗi đợt xuất nhập hàng, công nhân sẽ tiến hành thu gom bụi cám/cám phế để tái sử dụng cho quá trình sản xuất. Cám phế được thu gom, lưu trữ tại kho chứa (khu vực cám phế) trước khi đưa vào tái sử dụng cho quá trình sản xuất. Kho chứa có kết cấu nền trần xi măng, mái tôn, vách tường và tôn, bên ngoài kho có lắp biển báo.

- Đối với tro biomass (trấu rời, mùn cưa) thải: Phát sinh khoảng 3000 kg/ngày sẽ đi theo vít tải tro trấu vào khu vực đóng bao và vận chuyển qua khu vực chứa tro. Tro được làm nguội, được cho vào bao, buộc kín miệng, trữ lại khu vực riêng (chất gọn gàng trên pallet) chờ chuyển giao, lượng tro này đều được giao cho đơn vị có nhu cầu sử dụng. Được tập kết khu vực có mái che và để trên pallet.

- Đối với bùn thải từ hệ thống xử lý nước thải: phát sinh khá ít, ước tính khoảng 0,4 kg/ngày. Khi bùn có dấu hiệu đầy, công ty sẽ thuê đơn vị có chức năng có xe chuyên dụng để bơm hút để thu gom, vận chuyển và xử lý. Công ty hợp đồng với đơn vị thu gom, vận chuyển và xử lý theo quy định.

- Hệ thống xử lý chất thải: Hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường đúng quy định.

c) Chất thải nguy hại

- Phương tiện vận chuyển: Tất cả chất thải nguy hại phát sinh từ khu vực văn phòng, khu vực sản xuất sẽ được phân loại tại nguồn và thu gom về khu vực lưu trữ tạm thời, định kỳ xe bên đơn vị vào để thu gom. Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý, tần suất thu gom 2 lần/năm hoặc phát sinh nhiều sẽ cho đơn vị đủ chức năng vào thu gom, vận chuyển và xử lý để không phát sinh tràn ra ngoài.

- Khu vực: Chất thải nguy hại phát sinh trong nhà máy sẽ được phân loại tại nguồn và thu gom về kho lưu trữ tạm để đơn vị đủ chức năng vào thu gom, vận chuyển và xử lý.

- Kho lưu chứa:

- Thiết bị lưu chứa: Nhà máy bố trí các thùng chứa bằng nhựa, có nắp đậy cho từng mã chất thải nguy hại. Bên ngoài thùng chứa có nhãn (tên chất thải, mã chất thải nguy hại, đặc tính,...)
- Diện tích 20 m².
- Thiết kế, cấu tạo của kho chứa chất thải nguy hại: vách tole, mái tole, nền tráng xi măng. Bên trong có bố trí thùng chứa có nhãn (tên chất thải, mã chất thải nguy hại, đặc tính,...), trang bị thiết bị phòng cháy chữa cháy. Xung quanh vây kín, cửa sắt ra vào, mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH bảo đảm kín khít, chống thấm, có gờ chống tràn tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào; đối với chất thải lỏng có đặt khay chống tràn. Có mái che kín nắng, mưa cho toàn bộ khu vực lưu giữ CTNH; trang bị thiết bị PCCC, bình bọt chữa cháy; có gắn biển dấu hiệu cảnh báo, phòng ngừa phù hợp với các loại CTNH được lưu giữ theo Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

- Bên ngoài kho chứa có biển cảnh báo về CTNH theo đúng quy định.

- Hệ thống xử lý chất thải: Hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại đúng quy định.

- Đối với nhóm chất thải lỏng: Phương tiện vận chuyển; khu vực, kho lưu chứa; hồ chứa nước thải; hệ thống xử lý nước thải: Công ty đã đầu tư xây dựng hệ thống thu gom nước thải tách riêng biệt với hệ thống thu gom nước mưa

a) Nước thải sinh hoạt nhân viên

- Phương tiện vận chuyển: Nước thải phát sinh sẽ xử được xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại tự chảy vào đường ống nhựa dẫn về bể thu gom + tách mỡ trước khi bơm nước thải xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Công ty.

- Khu vực: Nhà vệ sinh bảo vệ, nhà vệ sinh khu vực văn phòng, nhà vệ sinh khu vực nhà xe, nhà vệ sinh khu vực nhà xưởng, nhà vệ sinh khu vực bến cảng.

- Kho lưu chứa: Không có.

- Hệ thống xử lý chất thải: Toàn bộ nước thải sinh hoạt phát sinh tại Công ty được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy công suất 20 m³/ngày.đêm để xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bình Xuyên.

b) Nước thải căn tin

- Phương tiện vận chuyển: Nước thải phát sinh từ hoạt động nấu ăn của Công ty tự chảy vào đường ống dẫn về bể thu gom + tách mỡ trước khi bơm nước thải xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Công ty.

- Khu vực: Nấu ăn của Công ty

- Kho lưu chứa: Không có.

- Hệ thống xử lý chất thải: Toàn bộ nước thải căn tin phát sinh tại Công ty được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy công suất 20 m³/ngày.đêm để xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bình Xuyên.

c) Nước thải từ sản xuất

- Phương tiện vận chuyển: Nước thải phát sinh từ quá trình vệ sinh nhà xưởng được dẫn về hố ga BTCT, sau đó được đưa vào tuyến ống nhựa dẫn về bể thu gom + tách mỡ trước khi bơm nước thải xử lý tại hệ thống xử lý nước thải tập trung của Công ty.

- Khu vực: Nhà xưởng

- Kho lưu chứa: Không có.

- Hệ thống xử lý chất thải: Toàn bộ nước thải vệ sinh nhà xưởng phát sinh tại Công ty được thu gom về hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy công suất 20 m³/ngày.đêm để xử lý đạt cột B, QCVN 40:2011/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về nước thải công nghiệp trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Bình Xuyên.

d) Nước thải từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi và nước thải xả đáy lò hơi

- Phương tiện vận chuyển: Toàn bộ lượng nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi sẽ được thu gom về bể lắng. Nước thải sau khi lắng, phần nước trong được tuần hoàn lại, phần cặn lắng và thuê đơn vị chức năng hút định kỳ thu gom và đem đi xử lý theo quy định với tần suất 06 tháng/lần

- Khu vực: Lò hơi

- Kho lưu chứa: Nước thải từ hoạt động xả đáy lò hơi qua bồn tiền xử lý + bể lắng sơ bộ.

- Hệ thống xử lý chất thải: Toàn bộ lượng nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi sẽ được thu gom về bể lắng. Nước thải sau khi lắng, phần nước trong được tuần hoàn lại, phần cặn lắng và thuê đơn vị chức năng hút định kỳ thu gom và đem đi xử lý theo quy định với tần suất 06 tháng/lần.

e) Nước thải phòng giặt đồ.

- Phương tiện vận chuyển: Nước thải phát sinh từ phòng giặt đồng phục tự chảy theo đường ống nhựa dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của Công ty.

- Khu vực: Phòng giặt đồ

- Kho lưu chứa: Không có.

i) Hệ thống xử lý nước thải

- Khu vực: Trạm xử lý nước thải tập trung của Công ty

- Kho lưu chứa: Bể tự hoại, bể thu gom + tách mỡ, bể điều hòa, bể SBR, bể khử trùng, bể chứa bùn

- Hệ thống xử lý chất thải: Nước thải sau khi xử lý sơ bộ tại các bể tự hoại và hố ga tách mỡ được thu gom theo hệ thống đường ống HDPE về hố gom chung trước khi dẫn vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của nhà máy

- **Bể tự hoại:** Công ty xây dựng 05 bể tự hoại 3 ngăn bằng BTCT để xử lý sơ bộ nước thải phát sinh. Cơ chế hoạt động của bể tự hoại 03 ngăn: là lắng cặn và phân hủy kỵ khí cặn lắng. Trong mỗi bể tự hoại đều có ống thông hơi để giải phóng lượng khí sinh ra trong quá trình lên men kỵ khí và để thông các ống đầu vào, đầu ra khi bị nghẹt.

- **Bể thu gom + tách mỡ:** Công ty xây dựng 01 bể thu gom + tách mỡ. Do nước thải dẫn về bể tách mỡ + thu gom có nước thải từ nhà ăn, bếp nấu của Công ty chứa một lượng dầu, mỡ tương đối lớn. Tại đây dầu mỡ được tách khỏi nước thải, hỗ trợ các công đoạn xử lý phía sau.

- **Bể điều hòa:** Điều hòa lưu lượng và ổn định nồng độ nước thải sản xuất. Để thực hiện quá trình ổn định nồng độ, trong bể điều hòa bố trí 02 máy bơm thổi khí và đĩa thô nhằm khuấy trộn nước thải.

- **Bể SBR:** Nước thải sau khi qua bể điều hòa sẽ được bơm sang bể SBR. Tại bể SBR, nước thải sẽ được xử lý bằng phương pháp sinh học. Công nghệ xử lý nước thải bằng bể SBR là công nghệ xử lý nước thải theo mẻ. Quá trình xử lý nước thải tại bể SBR được diễn ra qua các pha: Pha làm đầy, pha phản ứng + thổi khí, pha lắng, rút nước, ngưng.

- **Bể khử trùng:** Tại đây, hóa chất khử trùng (Clorin dạng viên) sẽ được thêm trực tiếp vào bể để tiêu diệt các vi sinh vật có hại. Nước thải sau khi ra khỏi bể khử trùng đạt yêu cầu của KCN Bình Xuyên sẽ được đấu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung của KCN

- **Bể chứa bùn:** Chứa bùn từ bể tách chất nổi, lắng cặn và bùn dư từ bể lắng. Lượng bùn này sau một thời gian sẽ lắng đọng dưới đáy bể và được cơ quan chuyên trách định kỳ đến hút đem đi thải bỏ đúng qui định. Phần nước trong phía trên sẽ chảy tuần hoàn về bể điều hòa để tiếp tục xử lý.

- Đối với nhóm khí thải: Hệ thống xử lý khí thải:

a) Khí thải từ quá trình vận hành lò hơi

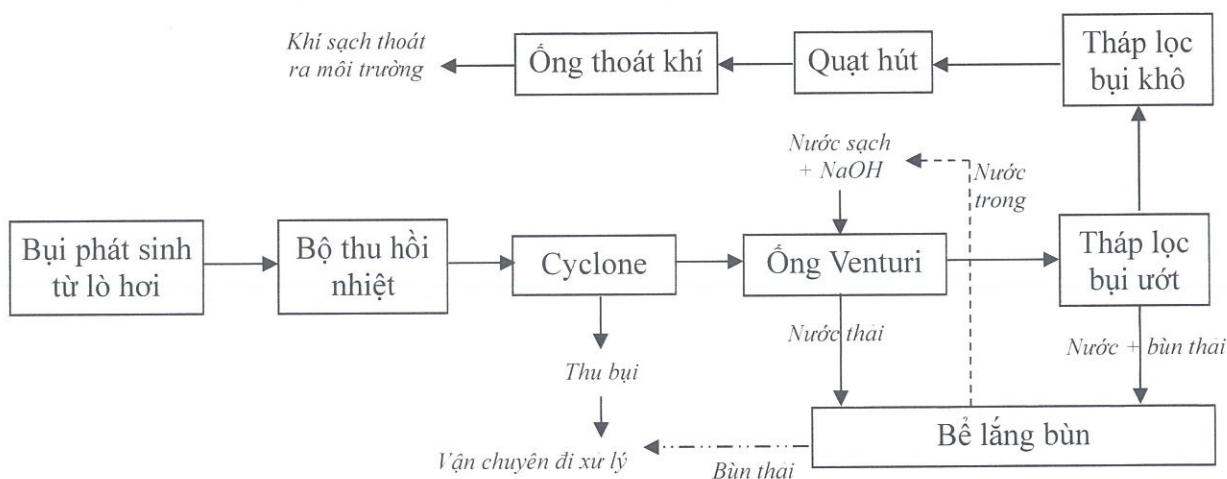
- Khu vực: Lò hơi
- Kho lưu chứa: Không có
- Hệ thống xử lý khí thải:

+ Nhằm để đảm bảo hoạt động cung cấp hơi được liên tục, tránh làm gián đoạn sản xuất, nên cơ sở đã đầu tư 01 lò hơi, đồng thời lắp đặt hệ thống xử lý khí thải cho lò hơi đốt Biomass (trấu ròi, mùn cưa) có công suất là 10 tấn/giờ. Lò hơi đốt Biomass (trấu ròi, mùn cưa) chạy bằng ghi xích, trong khâu vận hành kiểm soát hàm lượng ôxy, đảm bảo cung cấp đủ ôxy cho quá trình đốt cháy nguyên liệu hoàn toàn. Ngoài ra, khí thải từ quá trình đốt nhiên liệu của lò hơi được thu gom xử lý tại hệ thống xử lý khí thải lò hơi đảm bảo khí thải sau xử lý đạt QCVN 19:2009/BTNMT, cột B (với $K_p=1,0$ và $K_v=0,8$) – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ trước khi thoát ra môi trường qua ống khói của hệ thống xử lý khí thải lò hơi thông qua ống phát thải

+ Công suất thiết kế hệ thống xử lý khí thải lò hơi: 25.000 m³ /giờ

+ Quy chuẩn kỹ thuật: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B với $K_p=1,0$ và $K_v=0,8$

+ Chế độ vận hành hệ thống: liên tục khi hoạt động



Dòng khí thải chứa bụi và khí thải dưới tác dụng của quạt hút sẽ hút bụi và khí thải phát sinh từ quá trình đốt lò qua bộ thu hồi nhiệt để tận dụng lượng nhiệt dư từ quá trình vận hành lò hơi (nước hâm nóng được tuần hoàn quay trở về lò hơi). Sau đó, dòng khí tiếp tục đi vào thiết bị lọc bụi khô dạng cyclon chùm. Tại mỗi Cyclone thành phần, dòng khí lẫn bụi đi theo phương tiếp tuyến với ống trụ và đi vào bên trong nhờ chuyển động theo vòng xoáy được tạo ra bởi lực ly tâm. Dòng khí gặp phễu bị đẩy ngược lên trên, chuyển động theo dòng xoáy trong ống trụ, chuyển động xoay tròn liên tục. Các hạt bụi dưới tác động của lực ly tâm sẽ va vào thành thiết bị, mất quán tính và động năng, tách khỏi dòng khí và rơi xuống đáy. Cyclone chùm giúp loại bỏ khỏi dòng khí những hạt bụi có kích thước <math><10\mu\text{m}</math>. Dòng khí sau khi qua thiết bị lọc bụi cyclone sẽ tiếp tục được dẫn vào ống venturi. Khí thải chứa bụi đi qua ống Venturi chuyển động xoáy trong thân ống và đi lên. Tại chỗ thắt của ống Venturi, nước được phun vào tạo thành

giọt nước mịn. Bụi trong khí thải va đập quán tính vào giọt nước và bị giữ lại trên bề mặt. Sau khoảng thời gian nhất định, nước trên bề mặt ống venturi sẽ rơi xuống và được thu gom vào bể lắng bùn.

Dòng khí sau khi qua ống Venturi sẽ được đưa sang tháp lọc bụi ướt. Tại thiết bị đập bụi ướt dung dịch hấp thụ được cung cấp đến hệ thống 2 giàn phun mưa bên trong thiết bị, lượng bụi tinh còn sót lại trong dòng khí thải và các thành phần ô nhiễm trong khí thải sẽ bị dung dịch hấp phụ là NaOH (hấp phụ hóa học) sẽ làm biến đổi thành phần hóa học của khí thải thành chất khác không độc hại cho môi trường. Dòng khí thải sau khi qua tháp hấp thụ vẫn còn một lượng khói khô theo dòng hút của quạt hút ra môi trường. Do đó công ty đã xây thêm một tháp lọc khô kế bên, có cửa ngang với tháp lọc ướt ở gần đỉnh tháp và có cửa ra quạt hút gần đáy tháp bên đối diện. Mục đích tận dụng phương pháp làm thay đổi dòng chuyển động của khói, để các hạt bụi va đập vào thành của tháp lọc ướt và lọc khô giảm động năng và rơi xuống đáy trước khi theo quạt hút ra ngoài. Dưới đáy tháp lọc khô cũng làm cửa để vệ sinh định kỳ.

Toàn bộ lượng nước thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải lò hơi sẽ được thu gom về bể lắng. Nước thải sau khi lắng, phần nước trong được tuần hoàn lại, phần cặn lắng và thuê đơn vị chức năng hút định kỳ thu gom và đem đi xử lý theo quy định với tần suất 06 tháng/lần.

Dòng khí sau xử lý phải đạt QCVN 19:2009/BTNMT với hệ số $K_p=0,8$ và $K_v=0,8$ sau đó theo ống thoát khí thải ra ngoài môi trường.

b) Khi thải từ quá trình sản xuất

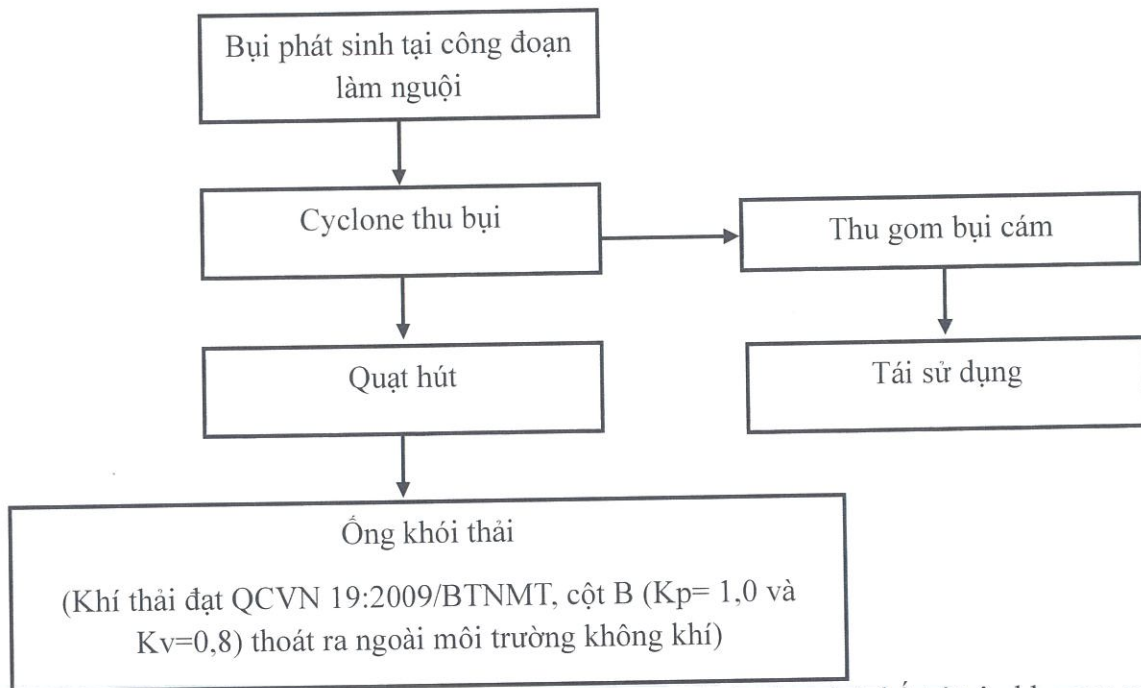
- Khu vực: Công đoạn làm nguội line 1, line 2, line 3, line 4, line 5, nghiền dây chuyền 1, nghiền chung số 1, nghiền chung số 2, máy nghiền ngô.

- Kho lưu chứa: Không có

+ Hệ thống xử lý khí thải: Để tránh thất thoát và kiểm soát nồng độ bụi ra môi trường, Công ty đã lắp đặt 05 hệ thống thu hồi bụi (05 hệ thống cyclone thu bụi và 04 hệ thống dạng thiết bị lọc bụi túi vải) từ 02 khu vực phát sinh bụi trong quá trình sản xuất với quy trình công nghệ xử lý tương tự nhau và bụi thu hồi sẽ tái sử dụng cho quá trình sản xuất.

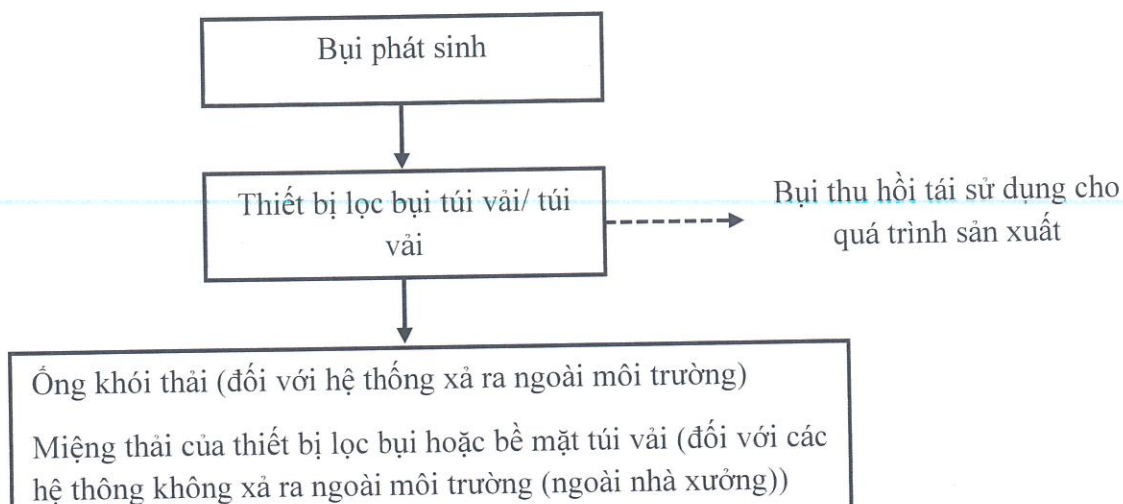
- Bụi phát sinh từ công đoạn làm nguội line 1, line 2, line 3, line 4, line 5 được dẫn vào thiết bị xử lý cyclone theo phương tiếp tuyến với ống trụ và được cho chuyển động xoáy tròn hướng xuống dưới. Khi dòng khí gặp phễu sẽ bị đẩy ngược lên và chuyển động xoáy trong ống trụ của thiết bị. Trong quá trình này, dòng khí trong cyclone sẽ chuyển động liên tục và các hạt bụi dưới tác dụng của lực ly tâm sẽ va vào thành thiết bị, mất quán tính và rơi xuống dưới đáy phễu được thu gom ra ngoài. Lượng bụi bám được thu gom từ các cyclone sẽ tái sử dụng trong dây chuyền sản xuất, khí sạch thoát ra ngoài qua đường ống khói thải. Chế độ vận hành các hệ thống thu hồi bụi: chế độ vận hành liên tục khi hoạt động

Quy trình công nghệ hệ thống thu hồi bụi - cyclone thu bụi:



- Bụi được thu gom tại vị trí phát sinh thông qua các chụp hút bố trí trên khu vực máy nghiền dây chuyền 1, máy nghiền chung số 1, máy nghiền chung số 2, máy nghiền ngô. Các chụp hút được nối với hệ thống ống dẫn, dưới tác dụng của lực hút ly tâm, bụi theo hệ thống đường ống dẫn vào qua thiết bị lọc túi vải. Không khí lẫn bụi đi qua tấm vải lọc, ban đầu các hạt bụi lớn hơn khe giữa các sợi vải sẽ giữ lại trên bề mặt vải theo nguyên lý rây, các hạt nhỏ hơn bám dính trên bề mặt sợi vải lọc do va chạm, lực hấp dẫn và lực hút tĩnh điện, dần dần lớp bụi được thu dày hơn tạo thành lớp màng trợ lọc, lớp màng này giữ được tất cả các hạt bụi có kích thước rất nhỏ. Hiệu quả lọc đạt tới 99,8% và lọc được tất cả các hạt rất nhỏ nhờ có lớp trợ lọc. Bụi càng bám nhiều vào các sợi vải thì trở lực do túi lọc càng tăng. Túi lọc phải làm sạch theo định kỳ, tránh quá tải cho các quạt hút, làm cho dòng khí có lẫn bụi không thể vào túi lọc. Để làm sạch túi có thể dùng biện pháp rũ túi để làm sạch bụi ra khỏi túi hoặc có thể dùng các sóng âm truyền trong không khí hoặc rũ túi bằng phương pháp đổi ngược chiều dòng khí, dùng áp lực hoặc ép từ từ. Sau khi ra khỏi thiết bị lọc, dòng khí được quạt ly tâm cao áp hút đưa vào ống thải ra môi trường.

Quy trình công nghệ hệ thống thu hồi bụi - thiết bị lọc bụi túi vải/túi vải:



3.2. Dự báo về sự cố chất thải (dự báo chất ô nhiễm, chất thải rò rỉ, tràn đổ, phát tán ra môi trường khi xảy ra sự cố chất thải; dự báo nguyên nhân gây ra sự cố chất thải; dự báo phạm vi, đối tượng chính bị tác động do sự cố chất thải; dự báo tình huống xảy ra sự cố bảo đảm phù hợp với thực tế hoạt động của dự án đầu tư, cơ sở; có thể sử dụng các mô hình để dự báo phạm vi tác động).

Một số sự cố chất thải có khả năng xảy ra tương ứng với nhóm chất thải:

- Đối với chất thải rắn:

3.2.1. Chất thải rắn sinh hoạt:

+ Lượng chất thải rắn sinh hoạt nếu không thu gom và xử lý đúng quy định sẽ gây mùi hôi ảnh hưởng đến môi trường xung quanh, cảnh quan công ty. Ngoài ra, chất thải rắn không được thu gom sẽ phát sinh ruồi, muỗi, chuột,... sẽ gây mất vệ sinh công nghiệp.

+ Chất thải rắn sinh hoạt không được thu gom kịp thời khi xảy ra ngã đổ sẽ gây ô nhiễm nguồn nước mưa chảy tràn.

3.2.2. Chất thải rắn công nghiệp thông thường

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường không được thu gom, xử lý đúng quy định sẽ gây ùn ứ trong kho chứa, dễ xảy ra sự cố cháy nổ.

3.2.3. Chất thải nguy hại

+ Chất thải nguy hại có các thành phần dễ gây cháy như: giẻ lau dính dầu nhớt, hóa chất,... sẽ dẫn đến nguy cơ xảy ra sự cố cháy nổ.

+ Đối với các chất thải nguy hại là bao bì, thùng chứa bị dính bám hóa chất sản xuất khi xảy ra sự cố đổ vỡ sẽ gây sự cố hóa chất, cháy nổ, phát sinh hơi hóa chất ảnh hưởng đến an toàn sức khỏe cho công nhân làm việc.

- Đối với chất thải lỏng:

3.2.4. Sự cố hệ thống xử lý nước thải ngừng hoạt động hoặc hoạt động không hiệu quả

+ Trong quá trình vận hành hệ thống xử lý nước thải, các sự cố có thể xảy ra là do sự cố về máy móc thiết bị, chủ yếu là các mô tơ bơm nước và sự cố hệ thống bị sốc tải.

+ Khi hệ thống xử lý nước thải bị sự cố (ngừng hoạt động hoặc hoạt động không hiệu quả) sẽ dẫn đến lượng nước thải trong quá trình hoạt động của dự án không được xử lý, thải ra ngoài làm ô nhiễm nguồn nước. Do đó, Chủ dự án cần phải có biện pháp quản lý và phòng ngừa ứng phó sự cố thích hợp.

3.2.5. Sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất

+ Hoạt động của dự án có sử dụng hóa chất trong quá trình sản xuất và xử lý nước thải. Vì vậy, các

nguyên nhân gây nên sự cố rò rỉ hóa chất tại dự án bao gồm:

- Bao bì chứa hoá chất trong quá trình vận chuyển và bốc xếp bị rách thùng.
- Bao bì chứa hoá chất bị chuột cắn phá hay bị vật nhọn làm rách thùng.
- Công nhân xếp hoá chất chồng lên quá cao vượt quá chiều cao quy định và không cẩn thận nên các lô hoá chất phía trên bị nghiêng đổ.
- Xe nâng vận chuyển hóa chất vào lưu kho, nơi sử dụng...

3.2.6 Sự cố rò rỉ bồn chứa dầu

+ Nhà cung cấp dầu Diesel bơm nhập dầu vào tank chứa của nhà máy, trong lúc đang bơm thì ống dẫn dầu bị vỡ, làm dầu chảy tràn ra ngoài môi trường.

- Đối với khí thải: Bục thiết bị lọc bụi túi vải, nổ thiết bị lọc bụi tĩnh điện, hỏng thiết bị hấp thụ... làm phát tán chất thải ra môi trường.

3.2.7. Sự cố đối với hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi

+ Tương tự sự cố hệ thống xử lý nước thải, hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi chủ yếu tập trung ở máy móc và thiết bị. Khi xảy ra sự cố thì lượng khí thải, bụi phát sinh sẽ không được thu gom và xử lý, ảnh hưởng đến môi trường làm việc của công nhân làm việc trực tiếp tại dự án và khu vực xung quanh.

3.2.8. Sự cố lò hơi và hệ thống đường ống dẫn hơi nóng

+ Lò hơi là thiết bị làm việc trong môi trường có nhiệt độ cao và áp suất lớn. Các nguyên nhân phát sinh sự cố chủ yếu bắt nguồn từ:

- Nguồn nước cấp cho lò hơi không đạt chất lượng (nhiều cặn, độ cứng,...) sẽ đóng cặn trong thiết bị và đường ống dẫn; quá trình vận hành không đúng nguyên tắc.
- Lò hơi không được kiểm định theo định kỳ để kiểm tra, đánh giá các đường hàn, đồng hồ đo áp suất, đường ống dẫn,... để sớm phát hiện sự cố sửa chữa kịp thời.
- Ngoài ra, khi công nhân làm việc với lò hơi cũng dễ bị bỏng do nhiệt phát sinh từ thân lò, buồng cấp nhiệt và hệ thống ống dẫn.

- Đối với sự cố khác:

3.2.9. Sự cố cháy nổ.

+ Các nguyên nhân có thể xảy ra sự cố cháy nổ bao gồm:

- Cháy do dùng điện quá tải: quá tải là hiện tượng tiêu thụ điện quá mức tải của dây dẫn.
- Cháy do chập mạch: chập mạch là hiện tượng các pha chập vào nhau, dây nóng chạm vào dây nguội, dây nóng chạm đất làm điện trở mạch ngoài rất nhỏ, dòng điện trong mạch tăng rất lớn làm cháy

lớp cách điện của dây dẫn và làm cháy thiết bị tiêu thụ điện.

- Cháy do nối dây không tốt (lỏng, hở): dòng điện đang chạy bình thường với mặt tiết diện dây dẫn nhất định nhưng khi đi qua chỗ nối, nếu chỗ nối không chặt, chỉ có một vài tiếp điểm tiếp giáp thì điện trở ở dây tăng, làm cho điểm nóng đỏ lên và đốt dây làm cháy các vật liệu khác kề bên.

- Cháy, nổ xảy ra do hiện tượng sét đánh.

+ Xác suất xảy ra cháy nổ phụ thuộc nhiều vào ý thức của con người. Khi sự cố cháy nổ xảy ra không chỉ thiệt đến tính mạng, tài sản mà còn làm ô nhiễm môi trường do các sản phẩm cháy tạo ra là các khí ô nhiễm như SO_x , NO_x , CO, tro bụi, ... do đó dự án cần có những biện pháp phòng ngừa hiệu quả để hạn chế sự cố cháy nổ xảy ra.

+ Các khu vực có khả năng xảy ra cháy nổ tại dự án như: Khu vực chứa nhiên liệu đốt lò hơi (trấu), khu vực lò hơi, nhà chứa rác, kho chứa nguyên liệu, kho thành phẩm,....

3.2.10. Sự cố tai nạn lao động

+ Tai nạn lao động có thể xảy ra đối với công nhân khi Dự án đi vào hoạt động. Nguyên nhân chủ yếu do:

- Bất cẩn của công nhân trong quá trình vận hành máy móc, thiết bị và bốc dỡ hàng hóa.

- Do không tuân thủ nội quy về an toàn lao động khi làm việc.

- Sắp xếp, trưng bày hàng hóa không đúng kỹ thuật dẫn đến tai nạn lao động.

- Các thiết bị không có hệ thống bảo vệ hoặc bảo vệ không an toàn,....

- Tổ chức lao động và sự liên hệ giữa các bộ phận không chặt chẽ.

- Tình trạng sức khỏe của công nhân không tốt dẫn đến thiếu tập trung khi làm việc.

- Việc vận chuyển nguyên vật liệu, sản phẩm của Dự án nếu không tuân thủ các luật lệ an toàn giao thông có thể dẫn tới tai nạn làm thiệt hại về con người và của cải.

- Do tính bất cẩn trong lao động hoặc do thiếu ý thức tuân thủ nghiêm chỉnh về nội quy an toàn lao động của cán bộ công nhân viên trong giai đoạn hoạt động cũng có thể gây ra tai nạn đáng tiếc. Như vậy, nếu tai nạn lao động xảy ra sẽ gây ảnh hưởng rất lớn đến sức khỏe cũng như tính mạng của cán bộ, công nhân viên, khách hàng; Gây tổn thất lớn về tinh thần cho các gia đình có người gặp nạn.

- Tai nạn lao động do sự cố vận hành lò hơi:

+ Tác động này đánh giá là đáng kể, ảnh hưởng đến tính mạng người lao động và tài sản doanh nghiệp. Tuy nhiên, vấn đề này sẽ khó xảy ra nếu được trang bị đầy đủ các thiết bị bảo vệ cá nhân, tuân thủ đúng nội quy an toàn lao động và các biện pháp hạn chế tai nạn lao động.

3.2.11. Sự cố tai nạn giao thông

+ Quá trình vận chuyển nhập nguyên vật liệu đến dự án được dự kiến hợp đồng bên cung cấp thực hiện. Quá trình vận chuyển sản phẩm từ dự án đến nơi tiêu thụ do bên mua thực hiện nên trong quá trình xuất nhập nguyên liệu, sản phẩm có khả năng gây tai nạn giao thông. Mặt khác, hàng ngày có hàng trăm phương tiện giao thông thường xuyên ra vào khu vực nên dễ gây tai nạn giao thông, đặc biệt là lúc công nhân tan ca.

3.2.12. Sự cố từ thiết bị, máy móc của quy trình công nghệ

- Sự cố từ thiết bị, máy móc của quy trình công nghệ có thể như sau:

+ Sự cố từ điện, mất nguồn, hư hỏng cảm biến, lỗi Scada.

+ Hệ thống an toàn không hoạt động: công tắc khẩn cấp, rơ-le bảo vệ, van an toàn bị kẹt hoặc không nhạy,...

+ Thiết bị không được bảo trì bảo dưỡng định kỳ, kiểm định định kỳ,...

+ Vận hành sai quy trình: thao tác không đúng hướng dẫn, làm ngắn công đoạn, không tuân thủ quy trình dừng/khởi động...

+ Sự cố thiên tai: sét đánh, ngập lụt,...

3.3. Biện pháp phòng ngừa sự cố chất thải (mô tả chi tiết các biện pháp phòng ngừa sự cố chất thải tương ứng đối với từng phương tiện vận chuyển, hạng mục, công trình có nguy cơ xảy ra sự cố chất thải đã triển khai tại dự án đầu tư, cơ sở).

3.3.1. Ứng phó sự cố chất thải rắn sinh hoạt

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại

- Chất thải rắn sinh hoạt

+ Trang bị xung quanh Công ty thùng chứa chất thải rắn sinh hoạt có nắp đậy hạn chế mùi hôi và bánh xe để dễ di chuyển khi cần thiết.

+ Bố trí vị trí đặt thùng đựng chất thải hợp lý, tránh khu vực xe ra vào thường xuyên và gần lối đi công nhân để tránh va quệt, gây đổ ngã.

+ Chất thải rắn sinh hoạt thu gom định kỳ 3 lần/tuần, không để tồn đọng trong thùng quá lâu, gây nguy cơ tràn đổ ra ngoài, gây mùi hôi.

- Chất thải rắn công nghiệp thông thường

+ Chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh sẽ được phân loại và thu gom về kho lưu trữ tạm thời để đơn vị vào thu gom.

+ Tần suất thu gom 1 lần/tuần hoặc nếu có phát sinh nhiều sẽ yêu cầu đơn vị vào thu gom sớm để không để tràn ra ngoài

+ Trang bị biển cảnh báo và bình chữa cháy tại khu vực kho lưu trữ tạm

+ Đối với kho bao phế, cám phế, phế liệu có diện tích khoảng 75 m². Kho chứa có kết cấu nền xi măng, mái tôn, và vách tường.

+ Đối với nguyên liệu, thành phẩm rơi vãi, bụi cám khi có phát sinh hoặc sau mỗi đợt xuất nhập hàng, công nhân sẽ tiến hành vệ sinh và thu gom.

+ Đối với tro sẽ cho vào bao, đóng kín miệng và lưu trữ tại khu vực riêng (chất gọn trên pallet). Tập kết khu vực có mái che và để trên pallet.

- Chất thải nguy hại

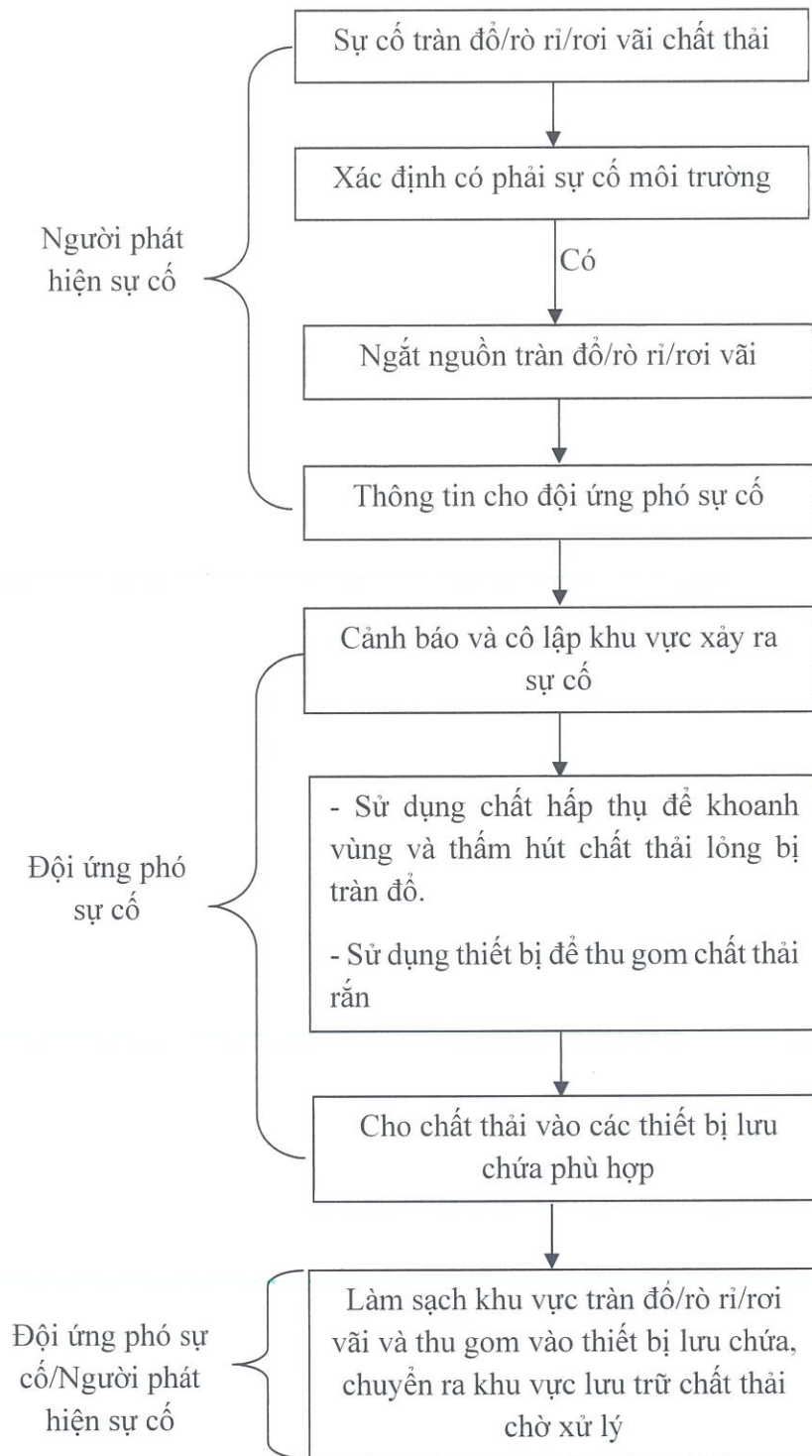
+ Tất cả chất thải nguy hại phát sinh sẽ được phân loại tại nguồn.

+ Công ty bố trí các thùng bằng nhựa chứa chất thải nguy hại có nắp đậy, bên ngoài thùng chứa có nhãn (tên chất thải, mã chất thải, đặc tính,...)

+ Kết cấu kho chứa tạm chất thải nguy hại: vách tole, nền tráng xi măng và mái che.

+ Bên ngoài kho chứa có dán các biển cảnh báo về chất thải nguy hại.

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại



3.3.2. Sự cố hệ thống xử lý nước thải ngừng hoạt động hoặc hoạt động không hiệu quả

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố hệ thống xử lý nước thải ngừng hoạt động hoặc hoạt động không hiệu quả

- Thường xuyên theo dõi hoạt động, bảo dưỡng định kỳ của các máy móc, tình trạng hoạt động của các bể để có biện pháp khắc phục kịp thời.

- Trong quá trình vận hành, nhân viên vận hành thường xuyên kiểm tra hệ thống xử lý nước thải, vận hành xử lý nước thải theo đúng quy trình và nước thải sau xử lý đạt tiêu chuẩn được thải ra môi trường.

- Nhân sự vận hành hệ thống phải có trình độ chuyên môn và biết cách sử dụng các thiết bị để tránh sai sót trong quá trình vận hành hệ thống xử lý nước thải.

- Có kế hoạch kiểm tra định kỳ toàn bộ hệ thống nhằm phát hiện kịp thời các thiết bị hỏng hóc, vi sinh hoạt động không hiệu quả hay các sự cố có khả năng xảy ra.

- Trong quá trình hoạt động sẽ thường xuyên kiểm tra hệ thống thoát nước mưa, hệ thống thoát nước thải tránh tình trạng nước thải rò rỉ vào hệ thống thoát nước mưa gây ô nhiễm môi trường.

- Lập sổ nhật ký vận hành hệ thống xử lý nước thải.

- Bố trí nhân viên vận hành hệ thống xử lý nước thải.

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố hệ thống xử lý nước thải ngừng hoạt động hoặc hoạt động không hiệu quả

- Khi hệ thống gặp sự cố, người vận hành sẽ kiểm tra và khắc phục sự cố. Nếu sự cố được khắc phục ngay tức thời thì tiếp tục cho hệ thống vận hành

- Trong trường hợp không khắc phục được thì người vận hành thông báo đến trưởng bộ phận và trưởng bộ phận sẽ thông báo đến Ban Giám đốc Công ty để tìm cách khắc phục sự cố. Nhà máy chỉ hoạt động sản xuất trở lại khi hệ thống xử lý nước thải đã được khắc phục vận hành ổn định và xử lý hết toàn bộ nước thải tồn đọng trong thời gian hệ thống bị sự cố.

- Hướng dẫn xử lý sự cố khi vận hành hệ thống xử lý nước thải:

Hạng mục	Khi hoạt bình thường	Sự cố	Phương hướng khắc phục
Tủ điện điều khiển	Thoáng mát, nhiệt độ trong tủ cao hơn nhiệt độ bên ngoài không quá 10 độ C	Tủ nóng, có mùi khét	Kiểm tra máy móc thiết bị, nếu cần báo cho kỹ thuật nhà thầu để được tư vấn và hướng dẫn khắc phục
Máy thổi khí	Máy chạy êm, khí được sục đều ở bể SBR và bể điều hòa	Máy có tiếng kêu lạ, đèn báo sự cố trên mặt tủ điều khiển (đèn vàng) sáng	Thoát sự cố bằng cách nhấn vào nút xanh trên rơle nhiệt và kiểm tra lại máy thổi khí

Hạng mục	Khi hoạt bình thường	Sự cố	Phương hướng khắc phục
Máy bơm chìm 1, bơm chìm 2.	Máy chạy êm, đèn xanh sáng khi đang hoạt động	Máy có tiếng kêu lạ, đèn báo sự cố trên mặt tủ điều khiển (đèn vàng) sáng	Thoát sự cố bằng cách nhấn vào nút xanh trên role nhiệt và kiểm tra lại bơm
Máy bơm chìm 3 (Bơm bùn hồi lưu từ bể lắng về bể điều hòa)	Máy chạy êm, đèn xanh sáng khi đang hoạt động	Máy có tiếng kêu lạ, đèn báo sự cố trên mặt tủ điều khiển (đèn vàng) sáng	Thoát sự cố bằng cách nhấn vào nút xanh trên role nhiệt và kiểm tra lại bơm
Vi sinh trong bể thiếu khí và bể hiếu khí	- Vi sinh còn sống khỏe là vi sinh có bông to. - Khi sục khí ở 2 bể sau đó lấy nước lẫn vi sinh vào ca 1 lít rồi để lắng 30p lượng vi sinh lắng xuống đáy ca. lượng vi sinh đạt trên 20%	- Vi sinh chết nổi nhiều váng bùn. - Khi sục khí ở 2 bể sau đó lấy nước lẫn vi sinh vào ca 1 lít rồi để lắng 30p lượng vi sinh lắng xuống đáy ca. lượng vi sinh thấp hơn 5%	Báo cho kỹ thuật nhà thầu để được tư vấn và hướng dẫn khắc phục, nuôi cấy vi sinh
Nước thải đầu ra của hệ thống xử lý (Nước sau bể khử trùng ra ngoài môi trường)	Nước trong suốt. Không mùi	Nước đục, có mùi lạ	Báo cho kỹ thuật nhà thầu để được tư vấn và hướng dẫn khắc phục

3.3.3. Sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất

- Lập danh mục hóa chất sử dụng: Nhà máy phải lập danh mục tổng hợp tất cả các loại hóa chất sử dụng trong hoạt động sản xuất kinh doanh của đơn vị mình và thống kê số lượng sử dụng.
- Ban hành quy chế quản lý chặt chẽ trong việc xuất, nhập. Chỉ người có trình độ chuyên môn phù hợp được giao trách nhiệm quản lý hoá chất nguy hiểm mới được phép giao, nhận. Có sổ theo dõi xuất, nhập, tồn kho hàng ngày, khi thấy thiếu, thừa, sai qui cách phải báo ngay với cấp trên
- Xây dựng biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất, quyết định ban hành biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất. Gửi biện pháp và quyết định ban hành biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất đến cơ quan có thẩm quyền.
- Khi thực hiện các hợp đồng mua hóa chất:
 - Phải yêu cầu nhà cung cấp hóa chất cung cấp đầy đủ, chính xác thông tin liên quan đến đặc điểm, tính chất, thông tin phân loại, hướng dẫn sử dụng, hạn sử dụng, ghi nhãn.
 - Tuân thủ các quy định về quản lý an toàn hóa chất.

- Có người chuyên trách/kiêm nhiệm về an toàn hóa chất tại đơn vị.
 - Nơi chứa hóa chất phải đáp ứng yêu cầu về cơ sở vật chất – kỹ thuật phù hợp với khối lượng và đặc tính của hóa chất.
 - Các hóa chất nguy hiểm nếu có điều kiện cần được để ở khu vực riêng biệt, được nhận dạng bằng các ký hiệu và nhãn.
 - Nếu lưu trữ tạm để đưa vào sản xuất: Chỉ lưu giữ trong thời gian ngắn nhưng phải có bao bì/pallet/khay chứa để tránh rò rỉ.
 - Việc lưu trữ, sử dụng, vận chuyển, thải bỏ,... hóa chất phải tuân thủ theo các quy định, hướng dẫn sử dụng của hóa chất đó.
 - Kiểm soát các phương tiện vận chuyển hóa chất khi ra/vào Công ty. Đối với các chất có áp lực cao hay dễ cháy nổ như: CO₂, oxy, cồn, xăng dầu, bình bột,... phải có phương tiện chuyên dụng phù hợp.
 - Hóa chất khi tồn trữ phải được kiểm tra định kỳ (thông qua các đợt kiểm tra an toàn vệ sinh của Nhà máy).
 - Bảo đảm các điều kiện an toàn cho con người và môi trường trong quá trình sử dụng, bảo quản hóa chất nguy hiểm.
 - Phải có trang thiết bị an toàn và trang thiết bị bảo hộ lao động, phù hợp với tính chất nguy hiểm của hóa chất.
 - Định kỳ đào tạo, huấn luyện an toàn về môi trường liên quan đến hóa chất cho người lao động, có các áp phích/tranh ảnh để minh họa.
 - Cung cấp đầy đủ, kịp thời, chính xác thông tin, hướng dẫn thực hiện an toàn hóa chất cho người trực tiếp sử dụng, bảo quản, vận chuyển hóa chất, người quản lý sản xuất.
- Xử lý bao bì, chai lọ chứa hóa chất hết hạn:
- Phải xử lý, thải bỏ hóa chất tồn dư, chất thải và bao bì chứa hóa chất theo quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường.

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố rò rỉ, tràn đổ hóa chất

- Xử lý tình huống khi rò rỉ, tràn đổ hóa chất:
- Người sử dụng hoặc quản lý hóa chất phải di chuyển các bao, can chứa đựng (nếu dạng rời) không tràn đổ đến vị trí khác.
 - Đặt biển báo nguy hiểm ngay khu vực tràn đổ và thông báo cho mọi người xung quanh biết để đề phòng.

- Báo cáo khẩn cấp sự việc này đến trưởng bộ phận (hoặc người có trách nhiệm) để đưa ra hướng xử lý ứng phó thích hợp như: Sử dụng các dụng cụ bảo hộ gồm găng tay cao su, ủng, khẩu trang, mặt nạ... và các dụng cụ cần thiết khác để thu gom hóa chất trở lại (nếu là dạng rắn) hoặc cho pha loãng hóa chất bị tràn đổ không thu gom được bằng nước có áp lực cao, người thực hiện phải thao tác ở đầu hướng gió, cách xa ít nhất là 3m và phải mang đầy đủ bảo hộ lao động.

- Trưởng bộ phận phải lập biên bản về sự việc này (thành phần gồm có: Trưởng bộ phận, người sử dụng hoặc quản lý hóa chất và một người khách quan khác).

- Trưởng bộ phận báo cáo lại sự việc này cho Lãnh đạo công ty biết để xử lý.

- Xử lý tình huống bị văng phải hóa chất:

- Trước tiên cởi ngay quần áo nạn nhân bị văng bắn phải hóa chất vào người.

- Khi bị xút văng phải: rửa liên tục vùng da bị dính xút dưới vòi nước chảy liên tục trong 15 phút. Trường hợp nghiêm trọng phải rửa bằng xà phòng, bôi kem chống nhiễm khuẩn.

- Khi bị acid văng phải: rửa liên tục vùng da bị dính acid dưới vòi nước chảy liên tục trong 15 phút.

- Khi hóa chất văng vào mắt: rửa liên tục nhiều lần dưới vòi nước sạch, sau đó rửa lại bằng dung dịch muối NaCl nồng độ 0.9%.

- Nếu bị nhiễm độc cấp tính phải đưa ngay nạn nhân ra khỏi vùng có chất độc, đặt bệnh nhân nằm chỗ ẩm, thông thoáng sau đó đưa nạn nhân đến cơ sở y tế gần nhất.

Ghi chú:

- Dung dịch dùng để sơ cứu: NaCl 0.9% phải có sẵn tại tủ thuốc cấp cứu theo quy định của Công ty.

- Sau khi tiến hành sơ cứu nếu thấy cần thiết phải đưa nạn nhân đến trung tâm y tế gần nhất để kịp thời chữa trị.

- Tổ chức các công việc sau khi ứng phó:

- Giữ nguyên hiện trường và khai báo rõ với trưởng bộ phận.

- Tổ chức họp rút kinh nghiệm việc ứng phó (ghi biên bản).

3.3.6. Sự cố rò rỉ bồn chứa dầu

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố rò rỉ bồn chứa dầu

- Dầu được chứa trong bồn chứa dầu chuyên dụng, có gờ bao bằng để chống tràn đổ ra ngoài

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố rò rỉ bồn chứa dầu

- Khi rò rỉ dầu ở mức nhỏ (chưa tràn ra ngoài gờ bao chống tràn):

- Tìm mọi cách để ngăn chặn nguồn dầu rò rỉ. Làm thông thoáng khu vực xảy ra sự cố.
- Phong tỏa khu vực xảy ra sự cố rò rỉ. Cất cử người trông coi và cảnh báo cho mọi người cùng biết khu vực đó.
- Ngăn cấm mọi nguồn lửa và tia lửa khi xảy ra sự cố rò rỉ.
- Sử dụng cát, giẻ lau, các vật liệu thấm dầu chuyên dụng để để làm sạch khu vực dầu rò rỉ càng nhanh càng tốt, sau đó thu gom vào thùng chứa chuyên dụng để xử lý đúng quy định.
- Không được cho dầu chảy lan vào hệ thống thoát nước mặt.

- Khi rò rỉ dầu lớn ở diện rộng (tràn ra ngoài hệ thống gờ bao chống tràn):

- Cắt điện, ngừng các hoạt động xuất nhập, bơm chuyển dầu đến các nơi sử dụng.
- Cô lập khu vực dầu rò rỉ. Chuẩn bị các phương án phòng cháy và chữa cháy.
- Lên phương án bảo vệ khu vực sự cố, ngăn ngừa dầu loang rộng và thực hiện các phương án thu hồi xăng dầu tràn.

- Lượng dầu thải này được thu gom, xử lý như đối với chất thải nguy hại của Nhà máy

3.3.4. Sự cố đối với hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố đối với hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi

- Bảo trì, bảo dưỡng định kỳ máy móc, thiết bị. Thực hiện đúng quy trình vận hành, các yêu cầu và thông số kỹ thuật của thiết kết trong quá trình vận hành hệ thống xử lý khí thải.

- Những người vận hành công trình xử lý được đào tạo các kiến thức về: Nguyên lý và hướng dẫn vận hành an toàn các công trình xử lý, cũng như hướng dẫn cách xử lý các sự cố đơn giản, hướng dẫn bảo trì, bảo dưỡng thiết bị.

- Yêu cầu đối với cán bộ vận hành trong trường hợp sự cố thường gặp: phải lập tức báo cáo cấp trên khi có sự cố xảy ra và tiến hành giải quyết các sự cố. Nếu sự cố không tự khắc phục được tại chỗ thì tìm cách báo cáo cho cấp trên để nhận sự chỉ đạo trực tiếp.

- Thường xuyên kiểm tra và giám sát độ kín và độ bền của hệ thống xử lý bụi, khí thải cũng như các hệ thống đường ống dẫn, kịp thời sửa chữa khi có dấu hiệu hư hỏng.

- Nếu sự cố không tự khắc phục được tại chỗ thì chủ cơ sở sẽ ngưng hoạt động công đoạn phát sinh khí thải/lò hơi để sửa chữa và khắc phục, khi nào khắc phục và sửa chữa xong sẽ tiếp tục vận hành trở lại.

- Không bố trí công việc khác trong lúc nhân viên vận hành đang vận hành
- Người không phận sự và liên quan sẽ không được phép vào khu vực

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố đối với hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi

- Khi hệ thống gặp sự cố, người vận hành sẽ kiểm tra và khắc phục sự cố. Nếu sự cố được khắc phục ngay tức thời thì tiếp tục cho hệ thống vận hành
- Trong trường hợp không khắc phục được thì người vận hành thông báo đến trưởng bộ phận và trưởng bộ phận sẽ thông báo đến Ban Giám đốc Công ty để tìm cách khắc phục sự cố. Nhà máy chỉ hoạt động sản xuất trở lại khi hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi đã được khắc phục vận hành ổn định và xử lý hết toàn bộ bụi, khí thải, mùi hôi tồn đọng trong thời gian hệ thống bị sự cố.
- Hướng dẫn xử lý sự cố khi vận hành hệ thống xử lý bụi, khí thải, mùi hôi:

Sự cố	Nguyên nhân	Hậu quả	Hành động sửa chữa/khắc phục
Sự cố hệ thống xử lý bụi	Túi lọc vải bị hư hỏng: rách, lủng,... Quạt hút bị hư hỏng: gãy cánh, mất điện,... Tắc nghẽn đường ống	Bụi phát tán trực tiếp ra ngoài môi trường Ảnh hưởng sức khỏe nhân viên và gây ô nhiễm môi trường	Ngừng hoạt động khu vực xảy ra sự cố phát sinh bụi Thay thế túi lọc vải, khắc phục quạt bị hư hỏng Phun sương tạm thời để hạn chế bụi
Sự cố hệ thống xử lý khí thải	Mất điện toàn nhà máy Cháy nổ quạt/đường ống Van, bơm dung dịch hấp thụ rò rỉ	Ô nhiễm môi trường không khí xung quanh	Ngừng hoạt động khu vực xảy ra sự cố phát sinh khí thải Cô lập khu vực rò rỉ Sử dụng máy phát điện dự phòng để sử dụng quạt hút dự phòng. Phun sương để giảm nồng độ khí thải
Sự cố hệ thống xử lý mùi hôi	Hư hỏng hệ thống phun sương	Mùi hôi phát tán, gây ảnh hưởng khu dân cư	Ngừng hoạt động nguồn thải phát sinh mùi Thay thế vật liệu lọc Vận hành hệ thống xử lý mùi dự phòng

3.3.5. Sự cố lò hơi và hệ thống đường ống dẫn hơi nóng

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố lò hơi và hệ thống đường ống dẫn hơi nóng

- Ban hành các quy định trách nhiệm cho các đương sự liên quan đến việc sử dụng lò hơi, kiểm định và khai báo sử dụng lò hơi tại cơ quan có thẩm quyền.

- Công nhân vận hành lò hơi được đào tạo và có chứng chỉ đảm bảo đủ tiêu chuẩn vận hành lò hơi do các trường lớp có đủ tư cách pháp nhân cấp theo qui định của cấp có thẩm quyền. Tuyệt đối không bố trí lao động nữ vận hành lò hơi.

- Lò hơi có đầy đủ các hồ sơ kỹ thuật (lý lịch lò hơi, bản vẽ cấu tạo).

- Không sử dụng lò hơi đã quá kỳ hạn kiểm định ghi trong lý lịch hoặc các biên bản kiểm định.

- Tiến hành sửa chữa lò hơi theo đúng lịch và kiểm định kỹ thuật lò hơi theo đúng thời hạn qui định.

- Người lắp đặt, sửa chữa lò hơi phải là người có tư cách pháp nhân, được phép của cấp có thẩm quyền theo qui định.

- Sau khi sửa chữa lò hơi phải được tiến hành kiểm định kỹ thuật trước khi đưa vào sử dụng.

- Thường xuyên tiến hành kiểm tra việc chấp hành qui trình, tiêu chuẩn an toàn của những người vận hành.

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố lò hơi và hệ thống đường ống dẫn hơi nóng

- Khi xảy ra các sự cố lớn thì phải ngay lập tức dừng lò khẩn cấp. Các sự cố lớn bao gồm:

- Bộ phận kiểm tra mức nước và tự động bơm nước bị mất tác dụng.

- Bộ phận đo áp suất bị mất tác dụng.

- Cạn nước nghiêm trọng.

- Van an toàn mất tác dụng.

- Các bộ phận chịu áp lực của lò bị biến dạng, các van, mặt bích bị xì hở mạnh, van xả đáy bị hở nghiêm trọng.

- Bơm nước cấp mất tác dụng.

- Khi xảy ra các sự cố nhỏ là các sự cố trong quá trình vận hành ngoài các sự cố lớn nêu trên mà khi khắc phục sửa chữa không ảnh hưởng đến sự an toàn làm việc của lò thì công nhân vận hành có thể tự khắc phục trong khi lò vận hành.

- Khi lò hơi gặp sự cố, công nhân có chuyên môn phụ trách vận hành lò hơi có nhiệm vụ ngừng hoạt động của lò hơi bằng các thao tác như sau:

- Ngắt nguồn nhiên liệu đốt cấp nhiệt lò hơi, đóng van cấp hơi, xả van an toàn, mở các van xả.

- Cấp đầy nước vào lò (nếu lò hơi **sự cố cạn nước** thì **ng nghiêm cấm** việc cấp nước vào lò).

- Để lò nguội từ từ dưới sự giám sát của người vận hành lò hơi.

- Nếu lò hơi cạn nước, xử lý sự cố lò hơi cạn nước như sau:

- Ngưng cấp nhiên liệu, cho toàn trấu đốt ra ngoài.

- Kiểm tra mực nước thực tế trong lò: mở van xả hết hơi ra, mở van xả đáy xem có nước ra không.

- Nếu không có nước ra mà chỉ có hơi xanh xỉ ra tức là lò bị cạn nước, thao tác như sau:

- ❖ Xả hơi ra ngoài nhanh chóng hoặc bằng van an toàn khi lò có áp suất cao

- ❖ Để áp suất hạ thấp và lò nguội, báo cáo cán bộ kỹ thuật đến xử lý

- Mọi sự cố xảy ra và cách xử lý sự cố phải ghi chép đầy đủ vào sổ giao ca, báo cho cán bộ quản lý. Nhà máy phải kiểm tra xác định nguyên nhân để ra biện pháp khắc phục.

- Các sự cố có ảnh hưởng tới độ bền của nồi hơi phải ghi vào lý lịch nồi hơi: nguyên nhân, cách xử lý, sau đó tiến hành kiểm tra lại độ bền của nồi hơi.

3.3.6. Sự cố cháy nổ

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố cháy nổ

- Hệ thống PCCC hiện hữu

Công ty đã lắp đặt hệ thống PCCC và chống sét theo đúng quy định hiện hành của pháp luật về PCCC cho nhà máy hiện hữu. Hệ thống PCCC nội bộ cho toàn bộ nhà máy hiện hữu bao gồm hệ thống báo cháy tự động và hệ thống chữa cháy:

- + Hệ thống báo cháy tự động bao gồm hệ thống báo khói, báo nhiệt, trung tâm báo cháy tự động, đèn báo, chuông báo cháy, công tắc...

- + Một (01) hệ thống đường ống PCCC, bơm chữa cháy, máy nổ, bể chứa nước PCCC và các bình chữa cháy xách tay

- + Hệ thống chiếu sáng sự cố đặt theo các hành lang và lối thoát nạn

- + Hệ thống đường giao thông cho xe chữa cháy và hệ thống chữa cháy bằng nước tại các họng nước chữa cháy bố trí quanh công trình

- Phòng cháy đối với các thiết bị hiện hữu

- + Các mô tơ điện đều có hộp che chắn bảo vệ, đảm bảo không cho dung môi, nước hoặc vật dễ cháy rơi vào

- + Đã quy định cụ thể chế độ vệ sinh công nghiệp cho từng máy, từng bộ phận khi bàn giao ca

- + Thường xuyên kiểm tra hệ thống đường dây điện trong nhà xưởng sản xuất. Hộp cầu dao phải kín, cầu dao phải tiếp điện tốt

- + Công ty đã và sẽ tiếp tục nghiêm chỉnh chấp hành nội quy phòng cháy chữa cháy

+ Công ty đã và sẽ tiếp tục duy trì liên tục chế độ kiểm tra các hệ thống, thiết bị PCCC được lắp đặt tại Nhà máy và thực hiện các biện pháp đảm bảo an toàn PCCC trong suốt quá trình hoạt động và thực hiện đầy đủ trách nhiệm theo quy định hiện hành

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố cháy nổ

Khi có sự cố cháy nổ xảy ra, thực hiện xử lý theo các bước cơ bản sau:

- + Xác định nhanh điểm cháy
- + Báo động/tri hô để mọi người biết
- + Ngắt điện khu vực bị cháy
- + Báo cho lực lượng PCCC đến
- + Sử dụng các phương tiện PCCC sẵn có để dập cháy
- + Cứu người bị nạn
- + Di chuyển hàng hóa, tài sản và các chất cháy ra nơi an toàn: bảo vệ và tạo khoảng cách chống cháy lan
- + Khắc phục sự cố và ổn định sản xuất trở lại

Chi tiết biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố cháy nổ thực hiện theo chương trình tập huấn của cơ quan PCCC tập huấn cho CBCNV nhà máy và phương án PCCC&CNCH của Công ty

3.3.7. Sự cố tai nạn lao động

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố tai nạn lao động

- Lắp đặt các biển cảnh báo, biển chỉ dẫn an toàn tại các khu vực nguy hiểm
- Ban hành quy định về An toàn – Sức khỏe – Môi trường
- Thường xuyên kiểm tra sự tuân thủ và chấp hành về các tiêu chuẩn an toàn của nhân viên nhà máy
- Huấn luyện và đào tạo an toàn định kỳ đối với tất cả người lao động
- Trang bị hệ thống che chắn, hàng rào cho các thiết bị, máy móc
- Trang bị phương tiện bảo vệ cá nhân cho tất cả nhân viên Công ty
- Sắp xếp, bố trí các máy móc thiết bị đảm bảo trật tự, gọn và khoảng cách an toàn cho công nhân làm việc
- Tuân thủ các chế độ vận hành, bảo trì, sửa chữa máy móc, thiết bị sản xuất đảm bảo hoạt động an toàn và hiệu quả

- Kiểm tra sức khỏe định kỳ cho công nhân làm việc tại nhà máy
- Trang bị tủ y tế tại dự án và các trang thiết bị sơ cấp cứu trước khi chuyển đến bệnh viện

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố tai nạn lao động

- Tuân thủ quy trình điều tra tai nạn lao động/sự cố của Công ty
- Xác định loại TNLD/Sự cố: nhẹ, nặng, sự cố,...
- Giữ nguyên hiện trường
- Sơ cấp cứu cho người bị tổn thương
- Dừng tất cả công việc và máy móc, thiết bị và cô lập khu vực.
- Báo cáo cho cấp quản lý trực tiếp
- Đưa người bị tổn thương đến bệnh viện
- Phối hợp điều tra theo Nghị định 39/2016/NĐ-CP
- Khắc phục các điểm mất an toàn gây nên TNLD/Sự cố.
- Chia sẻ TNLD/Sự cố đến toàn thể nhân viên.

3.3.8. Sự cố tai nạn giao thông

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố tai nạn giao thông

- Yêu cầu người lái xe có bằng lái phù hợp với loại xe.
- Phương tiện phải được đăng kiểm
- Phương tiện phải được kiểm tra hàng ngày/trước khi di chuyển: thắng, còi, vô lăng, đèn xi nhan, gương,...
- Người lái xe tuân thủ quy định pháp luật: tốc độ, nồng độ cồn, đèn tín hiệu, làn đường,...
- Người lái xe chạy 4 giờ, dừng nghỉ ngơi 20 phút. Mỗi ngày không chạy quá 10 giờ.
- Người lái xe khám sức khỏe định kỳ

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố tai nạn giao thông

- Giữ nguyên hiện trường
- Báo cáo cho các bộ phận liên quan và quản lý trực tiếp
- Sơ cấp cứu nạn nhân

- Đưa nạn nhân đến bệnh viện

3.3.9. Sự cố từ máy móc, thiết bị của quy trình công nghệ

a. Biện pháp phòng ngừa sự cố từ máy móc, thiết bị của quy trình công nghệ

- Kiểm định, bảo dưỡng định kỳ máy móc, thiết bị.
- Lắp đặt công tắc khẩn cấp ở vị trí thuận tiện.
- Lắp đặt hệ thống điện an toàn tự ngắt điện khi xảy ra sự cố.
- Đảm bảo hệ thống điện an toàn: tiếp đất, aptomat, rơ-le chống rò điện.
- Bố trí thiết bị cảnh báo (sensor, đèn, còi, biển báo nguy hiểm).
- Ban hành quy trình vận hành chuẩn (SOP) cho từng loại máy móc, thiết bị.
- Hướng dẫn nhân viên thực hiện công việc theo đúng quy trình vận hành (SOP).
- Tổ chức huấn luyện an toàn lao động trước khi giao việc.
- Thực hiện nhật ký vận hành và bảo trì cho từng máy.
- Khi xảy ra sự cố lập tức tắt tất cả cầu dao điện xung quanh; thực hiện công tác phòng chống cháy nổ.

b. Biện pháp xử lý khi xảy ra sự cố từ máy móc, thiết bị của quy trình công nghệ

- Ngừng ngay hoạt động của thiết bị bằng nút dừng khẩn cấp hoặc cắt điện tổng
- Cô lập khu vực xảy ra sự cố, đặt biển cảnh báo, không để người không nhiệm vụ tiếp cận.
- Sơ cứu nạn nhân (nếu có).
- Thông báo cho bộ phận kỹ thuật, an toàn và quản lý trực tiếp để kiểm tra, xử lý sự cố.
- Ngắt nguồn điện/năng lượng, tháo dỡ, sửa chữa thiết bị hỏng.
- Rà soát lại quy trình vận hành, bổ sung biện pháp an toàn
- Chia sẻ thông tin sự cố và hướng dẫn lại cho nhân viên

IV. Tổ chức ứng phó sự cố chất thải.

4.1. Xác định phương tiện vận chuyển (vị trí xảy ra sự cố), hạng mục, công trình xảy ra sự cố chất thải; nguyên nhân xảy ra sự cố chất thải.

4.2. Thực hiện khẩn cấp các biện pháp bảo đảm an toàn cho con người, tài sản, sinh vật và môi trường.

- 4.3. Xác định loại, số lượng, khối lượng chất ô nhiễm bị phát tán, thải ra môi trường.
- 4.4. Đánh giá sơ bộ về phạm vi, đối tượng và mức độ tác động đối với môi trường đất, nước, không khí, con người và sinh vật.
- 4.5. Thực hiện các biện pháp cô lập, giới hạn phạm vi, đối tượng và mức độ tác động.
- 4.6. Thu hồi, xử lý, loại bỏ chất ô nhiễm hoặc nguyên nhân gây ô nhiễm.
- 4.7. Thông báo, cung cấp thông tin về sự cố chất thải cho cộng đồng để phòng, tránh các tác động xấu từ sự cố chất thải.
- 4.8. Trường hợp vượt quá khả năng ứng phó, người có thẩm quyền chỉ đạo ứng phó sự cố môi trường báo cáo cấp trên trực tiếp.
- 4.9. Trường hợp phạm vi ô nhiễm, suy thoái môi trường của sự cố môi trường vượt ra ngoài phạm vi cơ sở, đơn vị hành chính thì người có thẩm quyền chỉ đạo ứng phó sự cố chất thải báo cáo cấp trên trực tiếp để chỉ đạo ứng phó sự cố.
- 4.10. Báo cáo và lưu giữ hồ sơ, tài liệu về sự cố chất thải theo quy định.
- 4.11. Các thông tin khác (nếu có).

V. Lực lượng, phương tiện ứng phó sự cố chất thải

5.1. Danh sách lực lượng tham gia ứng phó sự cố chất thải của dự án đầu tư, cơ sở và các đơn vị bên ngoài hỗ trợ ứng phó khi sự cố xảy ra.

- Danh sách lực lượng tham gia ứng phó sự cố chất thải của dự án đầu tư, cơ sở.

TT	Họ và tên	Bộ phận	Số điện thoại	Vị trí được phân công
1	Trần Văn Lanh	Giám đốc nhà máy	0904 121 810	Chỉ huy chung, quyết định phương án ứng phó
2	Phùng Thị Thu Hằng	HSE	0964 662 587	Điều phối lực lượng, báo cáo cơ quan chức năng
3	Nguyễn Văn Tuấn	Sản xuất	0901 530 990	Trực tiếp chỉ đạo công tác không chế sự cố
4	Ngô Quang Hưng	Bảo trì	0906 185 479	Hướng dẫn sơ tán, điểm danh
5	Bùi Văn Xuân	Sản xuất	0383 916 288	Tham gia ứng phó sự cố
6	Vũ Công Diệu	Sản xuất	0968 416 747	Tham gia ứng phó sự cố
7	Đỗ Đức Bình	Bảo trì	0988 134 404	Tham gia ứng phó sự cố

TT	Họ và tên	Bộ phận	Số điện thoại	Vị trí được phân công
8	Dương Văn Độ	Bảo trì	0973 750 498	Tham gia ứng phó sự cố
9	Nguyễn Hồng Quân	Bảo trì	0987 423 200	Tham gia ứng phó sự cố
10	Nguyễn Tiến Dũng	Bảo trì	0986 210 664	Tham gia ứng phó sự cố
11	Huỳnh Trung Tài	Sản xuất	0988.977.258	Tham gia ứng phó sự cố
12	Nguyễn Đắc Quý	Kho	090 205 1655	Tham gia ứng phó sự cố
13	Nguyễn Quang Thanh	QC	0904 416 596	Tham gia ứng phó sự cố
14	Ngô Thị Thúy	Nhân sự	0989 410 256	Sơ cấp cứu ban đầu cho người bị nạn
15		Bảo vệ		Điều tiết giao thông và giữ trật tự an ninh

- Danh sách lực lượng bên ngoài tham gia hỗ trợ ứng phó khi xảy ra sự cố chất thải.

TT	Tên cơ quan/đơn vị	Họ và tên lãnh đạo cơ quan/đơn vị	Chức vụ	Số điện thoại
1	Công an PCCC & CNCH			
2	Trung tâm Y tế khu vực Bình Xuyên			
3	UBND xã Bình Nguyên			
4	Ban Quản Lý Khu Công Nghiệp Phú Thọ			
5	Công ty TNHH đầu tư xây dựng An Thịnh Vĩnh Phúc			
6	Công ty xử lý chất thải			

5.2. Phương tiện ứng phó sự cố chất thải (liệt kê tên thiết bị, số lượng phương tiện ứng phó sự cố chất thải; kế hoạch đầu tư, mua sắm phương tiện ứng phó sự cố chất thải).

5.2.1. Phương tiện ứng phó sự cố chất thải

STT	Tên phương tiện, thiết bị	Số lượng	Công dụng	Ghi chú
1	Thùng chứa chất thải chuyên dụng (có nắp đậy, kín)	10 Cái	Thu gom, tạm lưu trữ chất thải	
2	Dụng cụ hút, xúc: xẻng, chổi, ky hút,...	5 Bộ	Thu gom chất thải rắn	
3	Xe nâng vận chuyển	07 Xe	Vận chuyển bao tải, thùng chứa về kho lưu trữ tạm	

STT	Tên phương tiện, thiết bị	Số lượng	Công dụng	Ghi chú
4	Bình chữa cháy	30 Bình	Ứng phó sự cố cháy nổ	Bình dự phòng trong tình trạng sẵn sàng
5	Cát khô	60 Kg	Ứng phó sự cố ô nhiễm với chất thải dạng lỏng	
6	Máy bơm di động	2 Cái	Ứng phó sự cố nước thải rò rỉ, tràn ra ngoài	Bơm chìm
7	Xe chuyên dụng vận chuyển chất thải: chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại	3 Xe	Vận chuyển chất thải đem đi xử lý	Hợp đồng với đơn vị đủ chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý
8	Bao PE, PP	100 Cái	Thu gom, chứa chất thải rắn, bùn, vật liệu nhiễm bẩn	
9	Dây cảnh báo, cọc tiêu, biển cảnh báo	2 Bộ	Khoanh vùng, cô lập khu vực xảy ra sự cố, cấm người không phận sự ra/vào	
10	Thùng phuy, bồn chứa di động	3 Cái	Tạm lưu trữ chất lỏng, hóa chất bị sự cố	
11	Máy hút bụi	1 Cái	Thu gom bụi khi xảy ra sự cố	
12	Quạt hút di động	2 Cái	Thu gom hơi, mùi hôi, khí thải khi có sự cố xảy ra	
13	Bộ dụng cụ ứng phó sự cố thu gom, chống tràn đổ chất thải dạng lỏng	1 Bộ	Ứng phó sự cố tràn đổ chất thải dạng lỏng	
14	Bộ đàm	4 Cái	Liên lạc khi xảy ra sự cố	
15	Còi, chuông, keng báo động	1 Hệ thống	Báo động khi xảy ra sự cố	Toàn nhà máy
16	Túi sơ cấp cứu	2 Túi	Sơ cứu ban đầu cho người bị nạn	
17	Máy phát điện dự phòng	1 Cái	Cung cấp nguồn điện cho thiết bị nhằm đảm bảo ứng phó sự cố khi mất điện	

5.2.2. Kế hoạch đầu tư, mua sắm phương tiện ứng phó sự cố

STT	Tên phương tiện, thiết bị	Số lượng	Ghi chú
1	Bộ dụng cụ ứng phó sự cố thu gom, chống tràn đổ chất thải dạng lỏng	1 Bộ	
2	Túi sơ cấp cứu	2 Túi	
3	Găng tay chống hóa chất	5 Đôi	
4	Mặt nạ phòng độc	5 Cái	
5	Ủng chống hóa chất	5 Đôi	
6	Kính bảo hộ	10 Cái	
7	Bao PE, PP, xẻng, cuốc, chổi	2 Bộ	
8	Đèn chiếu sáng (đèn đội đầu)	5 Cái	

5.3. Nhiệm vụ của các bộ phận (*cần mô tả cụ thể nhiệm vụ của từng bộ phận khi xảy ra sự cố như: Quan sát, thông báo, báo động; sơ tán người, tài sản; bảo đảm an ninh, trật tự; hậu cần, y tế...*).

5.3.1. Nhiệm vụ của người phát hiện sự cố

- Khi phát hiện sự cố:

- Lập tức nhấn chuông báo động hoặc tri hô cho mọi người xung quanh biết.
- Thông báo ngay cho cấp quản lý trực tiếp và bộ phận HSE.
- Cung cấp thông tin chính xác về: khu vực xảy ra sự cố, loại sự cố, mức độ nghiêm trọng,

5.3.2. Nhiệm vụ của ban chỉ huy ứng phó sự cố

- Khi tiếp nhận thông tin đầy đủ về xảy ra sự cố:

- Đánh giá sơ bộ về khu vực xảy ra sự cố: tính chất, quy mô,...
- Quyết định ra phương án ứng phó.
- Điều động đội ứng phó sự cố.
- Chỉ huy hiện trường trực tiếp để ứng phó sự cố.
- Tiến hành thông báo cho cơ quan chức năng: Sở Nông Nghiệp và Môi Trường tỉnh Phú Thọ, Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH Phú THọ, BQL Khu công nghiệp, Công ty An Thịnh,... để nắm tình

hình, giám sát triển khai ứng phó sự cố và chuẩn bị sẵn sàng phối hợp triển khai công tác ứng phó sự cố khi diễn biến phức tạp và vượt tầm kiểm soát của Công ty.

- Thông báo cho các cơ quan, đơn vị, công ty, người dân trong vùng khu vực bị ảnh hưởng hoặc có khả năng bị ảnh hưởng về sự cố để chủ động ứng phó sự cố và khắc phục.

5.3.3. Nhiệm vụ của nhóm sơ tán người và tài sản

- Thực hiện theo chỉ đạo của ban chỉ huy ứng phó sự cố.
- Hướng dẫn sơ tán nhân viên khu vực xảy ra sự cố tập trung ở khu vực tập kết an toàn.
- Xác định những thiết bị, vật tư, máy móc, tài sản quan trọng cần di chuyển kết hợp với bộ phận Kho.
- Bàn giao người bị thương cho bộ phận y tế.
- Kết hợp nhóm bảo vệ điểm danh số lượng báo cáo cho ban chỉ huy ứng phó sự cố.

5.3.4. Nhiệm vụ của bộ phận Kho

- Hỗ trợ cung cấp bao PE, PP, thùng phuy, bồn chứa,... để ứng phó sự cố.
- Hỗ trợ xe nâng vận chuyển thiết bị, dụng cụ.

5.3.5. Nhiệm vụ của nhóm sơ cấp cứu

- Chuẩn bị túi sơ cấp cứu.
- Gọi xe cứu thương (nếu có).
- Sơ cứu ban đầu người người bị thương, nhiễm độc, bỏng,... do sự cố gây ra.
- Liên hệ trung tâm y tế gần nhất để hỗ trợ nếu sự cố nghiêm trọng.
- Lập hồ sơ theo dõi tình hình sức khỏe người bị nạn.

5.3.6. Nhiệm vụ của nhóm tham gia ứng phó sự cố

- Tiếp cận hiện trường, sử dụng phương tiện bảo vệ cá nhân, thiết bị ứng phó sự cố.
- Cô lập sự cố, hạn chế sự cố lan rộng gây ảnh hưởng ra ngoài môi trường xung quanh.
- Thực hiện theo chỉ đạo của ban chỉ huy ứng phó sự cố.

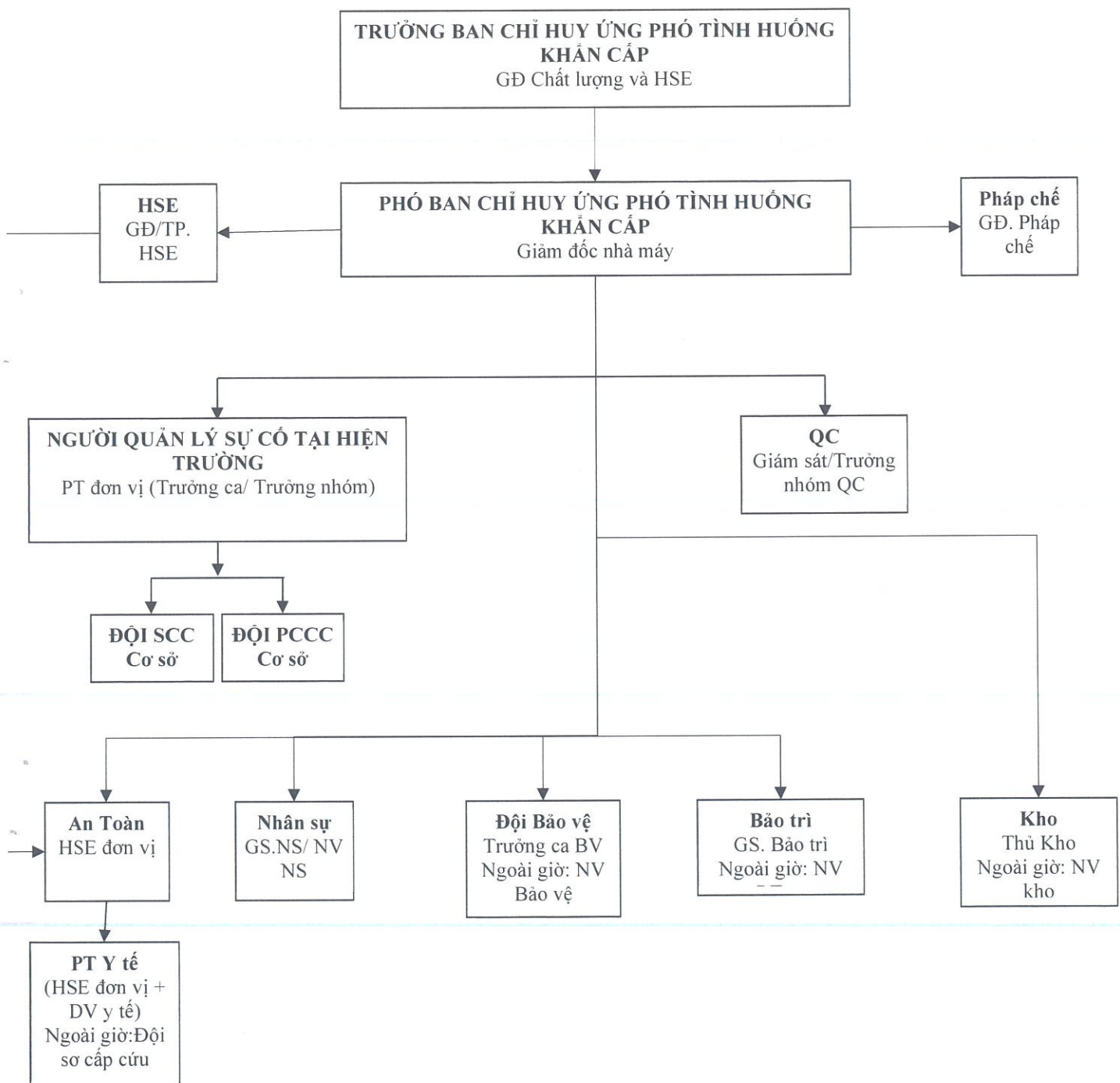
5.3.7. Nhiệm vụ của nhóm bảo vệ

- Khoanh vùng, ngăn không cho người không có phận sự vào khu vực xảy ra sự cố.
- Kết hợp nhóm sơ tán để hướng dẫn tập trung an toàn và điểm danh số lượng nhân viên.
- Hỗ trợ giữ trật tự an ninh, phối hợp với công an địa phương nếu sự cố nghiêm trọng.
- Bố trí lực lượng hướng dẫn cho đơn vị bên ngoài khi đến hỗ trợ.

5.3.8. Nhiệm vụ của HSE

- Chỉ đạo triển khai kế hoạch ứng phó, phân công nhiệm vụ cụ thể theo chỉ đạo của ban chỉ huy ứng phó sự cố.
- Đánh giá sơ bộ mức độ sự cố, xác định loại chất thải, phạm vi ảnh hưởng.
- Cung cấp phương tiện bảo vệ cá nhân và vật tư ứng phó sự cố
- Chỉ đạo khoanh vùng và cô lập nguồn xảy ra sự cố.
- Báo cáo ban chỉ huy ứng phó sự cố và thông tin cơ quan chức năng khi vượt quá khả năng ứng phó

5.4. Tổ chức chỉ huy (địa điểm, thành phần, nhiệm vụ...).



Chú ý:

Trong trường hợp khẩn cấp, Trưởng ca/trưởng nhóm tạm thời chịu trách nhiệm ứng phó tình hình trong khi chờ gọi Phụ trách Đơn vị vào.

5.5. Kế hoạch tập huấn và diễn tập định kỳ của dự án đầu tư, cơ sở về ứng phó sự cố chất thải.

- Hàng năm căn cứ vào tình hình thực tế nhà máy tổ chức tập huấn/điễn tập các tình huống trong **Phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải của Chi nhánh Công ty TNHH De Heus tại Vĩnh Phúc**. Mỗi năm diễn tập một tình huống cụ thể trong kế hoạch.

VI. Kết luận và kiến nghị

6.1. Đánh giá về tính khả thi của kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố chất thải đã được xây dựng.

- Về mặt pháp lý:

- Kế hoạch được xây dựng phù hợp với Thông tư 41/2025/TT-BNNMT và các quy định pháp luật hiện hành về quản lý chất thải, bảo vệ môi trường
- Nội dung kế hoạch bám sát quy mô, ngành nghề và đặc thù của Công ty.

- Về mặt nguồn lực:

- Công ty đã thành lập đội quản lý tình huống khẩn cấp.
- Nhân viên được tập huấn/điễn tập định kỳ ứng phó sự cố.
- Duy trì huấn luyện an toàn nội bộ/bên ngoài cho toàn thể nhân viên.

- Về mặt tài chính:

- Công ty có kế hoạch dự trù kinh phí hàng năm cho hoạt động diễn tập tình huống khẩn cấp.
- Ban lãnh đạo hỗ trợ tạo điều kiện về ngân sách, nhân sự, thiết bị để diễn tập.

- Về mặt cơ sở hạ tầng:

- Có quy hoạch khu vực lưu trữ tạm thời chất thải sự cố
- Có hệ thống PCCC hiện hữu và bảo trì bảo dưỡng định kỳ.
- Có hệ thống nước mưa và nước thải tách biệt. Cách ly sự cố cơ bản đáp ứng yêu cầu.

- Về mặt phối hợp bên ngoài:

- Đã xác định danh sách cơ quan, đơn vị bên ngoài tham gia hỗ trợ ứng phó (PCCC, Sở NNMT, UBND cấp xã, trung tâm y tế, đơn vị xử lý chất thải).
- Có ban hành quy trình ứng phó sự cố, thông báo, phối hợp khi sự cố vượt khả năng kiểm soát

- Về mặt khả năng ứng phó thực tế:

- Đã có kế hoạch lường trước các loại sự cố có thể xảy ra (tràn đổ hóa chất, cháy nổ, tai nạn lao động, hệ thống xử lý nước thải, hệ thống xử lý khí thải,...).
- Có biện pháp phòng ngừa và phương án ứng phó cụ thể cho từng tình huống.
- Công ty tạo điều kiện tổ chức diễn tập định kỳ đảm bảo tính thực tế.

6.2. Bài học từ sự cố chất thải đã xảy ra (nếu có) và cam kết của cơ sở trong công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố trong giai đoạn tiếp theo.

6.2.1. Bài học từ sự cố chất thải đã xảy ra (nếu có)

- Từ thời điểm hoạt động đến thời điểm hiện tại, Công ty chưa có sự cố chất thải nghiêm trọng xảy ra. Tuy nhiên, Công ty cũng nhận định rằng:

- Công tác giám sát thường xuyên đóng vai trò rất quan trọng để phát hiện sự cố sớm.
- Ý thức và kiến thức của người lao động là yếu tố quyết định mức độ ảnh hưởng của sự cố.
- Phương tiện ứng phó sự cố phải được kiểm tra định kỳ và trong tình trạng luôn sẵn sàng.
- Lực lượng ứng phó tình huống khẩn cấp phải được đào tạo, diễn tập định kỳ nhằm nâng cao kỹ năng và trong tư thế luôn sẵn sàng ứng phó sự cố.
- Sự phối hợp với đơn vị bên ngoài kiểm soát sự cố nhanh hơn, hạn chế lan rộng

6.2.2 Cam kết của cơ sở trong công tác phòng ngừa, ứng phó sự cố trong giai đoạn tiếp theo

- Công ty cam kết thực hiện nghiêm túc các quy định về pháp luật về quản lý chất thải và ứng phó sự cố theo TT 41/2025/TT-BNNMT và các văn bản liên quan.

- Bố trí nguồn nhân lực, phương tiện để thực hiện theo kế hoạch.

- Đào tạo, tập huấn, diễn tập định kỳ cho nhân viên về biện pháp phòng ngừa, xử lý sự cố.

- Báo cáo nhanh và kịp thời cho cơ quan quản lý nhà nước, chính quyền địa phương khi có sự cố xảy ra

- Thường xuyên rà soát, cập nhật, điều chỉnh kế hoạch cho phù hợp với thực tế hoạt động sản xuất, công nghệ mới hoặc quy định mới.

- Chủ động phòng ngừa là chính, ứng phó kịp thời, khắc phục triệt để.

6.3. Kiến nghị của cơ sở (nếu có).

Nơi nhận:

- Ủy Ban Nhân Dân xã Bình Nguyên;
- Ban Quản Lý Các Khu Công Nghiệp Phú Thọ;
- Sở Nông nghiệp và Môi trường Phú Thọ
- Lưu: HSE

QUYỀN HẠN, CHỨC VỤ CỦA NGƯỜI KÝ

(Chữ ký của người có thẩm quyền, dấu/chữ ký số của cơ quan, tổ chức)

Giám Đốc Nhà Máy



Trần Văn Lanh