|  |  |
| --- | --- |
| Công ty TNHH Myung Sung Chemical  Lô B301-302, KCN Dệt May Nhơn Trạch,  huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai  Số: | **CỘNG HÒA XÃ HỘI CHỦ NGHĨA VIỆT NAM**  **Độc lập - Tự do - Hạnh phúc**  ----------\*\*\*---------  *Nhơn Trạch, ngày tháng năm 2013* |

**ĐƠN ĐỀ NGHỊ**

**CẤP GIẤY CHỨNG NHẬN ĐỦ ĐIỀU KIỆN**

**NHẬP KHẨU PHẾ LIỆU**

*Kính gửi:* **Sở Tài Nguyên và Môi Trường tỉnh Đồng Nai**

1. Tên thương nhân đề nghị:

* Tên công ty: CÔNG TY TNHH MYUNG SUNG CHEMICAL
* Đại diện công ty: Ông LEE CHANG HEEChức vụ: Tổng Giám Đốc
* Giấy chứng nhận đăng ký kinh doanh số: 472043000400; chứng nhận lần đầu ngày 05 tháng 02 năm 2008; chứng nhận thay đổi lần thứ năm ngày 13 tháng 09 năm 2012.
* Nơi cấp: Ban quản lý các khu công nghiệp Đồng Nai

1. Địa chỉ văn phòng/trụ sở chính: Lô B301-302, KCN Dệt May Nhơn Trạch, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai.

* Điện thoại: 061.3569666 Fax: 061.3569616 Email:
* Tài khoản số: 700001568905 Ngân hàng Shinhan Việt Nam – Chi nhánh Đồng Nai

1. Tên và địa chỉ cơ sở sản xuất sử dụng phế liệu: Công ty TNHH Myung Sung Chemical.

* Địa chỉ: Lô B301-302, KCN Dệt may Nhơn Trạch, huyện Nhơn Trạch, tỉnh Đồng Nai

1. Mô tả chức năng hoạt động kinh doanh sản xuất: Sản xuất màn nhựa, tấm nhựa các loại, vải tráng phủ keo nhựa (PVC, PU, PP), giả da, simili.
2. Mô tả phế liệu:

Phế liệu nhập khẩu sử dụng cho quá trình sản xuất tại Công ty được tra theo phụ lục 1 Thông tư số 01/2013/TT-BTNMT - quy định về phế liệu được phép nhập khẩu để làm nguyên liệu sản xuất có mã HS là 3915 30 90 có tên là phế liệu và mảnh vụn của plastic (nhựa) từ polyme vinyl clorua (PVC): loại khác. Khối lượng phế liệu dự kiến sử dụng trung bình trong 1 tháng khoảng 400 tấn/tháng.

1. Giấy chứng nhận đủ điều kiện nhập khẩu phế liệu đã được cấp: Đề nghị cấp lần đầu.
2. Giải pháp bảo vệ môi trường đã được xây dựng đối với cơ sở sản xuất và kho, bãi chứa phế liệu:
   1. Mô tả kho, bãi dành riêng cho việc tập kết phế liệu nhập khẩu:

+ Tình trạng hoặc hình thức sở hữu kho bãi: Diện tích kho, bãi dành riêng cho việc tập kết phế liệu nhập khẩu nằm trong khu vực sản xuất của Công ty, thuộc quyền sở hữu của Công ty TNHH Myung Sung Chemical, theo giấy chứng nhận quyền sử dụng đất số AN582122 và hợp đồng thuê lại đất giữa Công ty Cổ Phần Đầu Tư Vinatex – Tân Tạo và Công ty TNHH Mi Ju Việt Nam (nay là Công ty TNHH Myung Sung Chemical) số 23/HĐ-TLĐ/KĐ-2008 kí ngày 29 tháng 02 năm 2008.

+ Tổng diện tích khu vực tập kết phế liệu: Hiện tại kho, bãi dành riêng cho việc tập kết phế liệu dùng làm nguyên liệu sản xuất với tổng diện tích 800 m2 nằm trong khu vực xưởng sản xuất của Công ty TNHH Myung Sung Chemical.

+ Tình trạng tiếp giáp của khu vực tập kết phế liệu với khu vực xung quanh và khả năng ảnh hưởng có thể có: Nguyên liệu PVC Chips dùng làm nguyên liệu sản xuất tại Công ty sau khi qua cửa khẩu hải quan được vận chuyển vào cổng số 2 và được lưu lại ở khu vực chứa các loại vật liệu PVC. Ngay trong xưởng sản xuất, Công ty có bố trí một phần diện tích khoảng 800 m2 dùng làm kho, bãi để lưu trữ.

+ Phương pháp cách ly và các yếu tố ảnh hưởng: Hiện tại khu vực kho, bãi tập kết phế liệu nằm ngay trong khu vực xưởng sản xuất chưa có biện pháp cách ly, do đó có thể ảnh hưởng đến môi trường xung quanh. Phế liệu mà Công ty nhập về là nguyên liệu PVC Chips dạng rắn. Vì thế, trong quá trình vận chuyển, bốc dỡ nguyên liệu có khả năng phát sinh bụi và tiếng ồn. Do đó, Công ty có những biện pháp để khắc phục các yếu tố ảnh hưởng đó, cụ thể như sau:

* Xây dựng vách ngăn, tường bao để che chắn;
* Lắp đặt hệ thống hút bụi, quạt thông gió;
* Trang bị kính chuyên dụng, găng tay, khẩu trang,… cho công nhân trong quá trình làm việc;
* Lắp đặt quạt công nghiệp các loại trong khu vực sản xuất để thông thoáng nhà xưởng;
* Vệ sinh nhà xưởng thường xuyên;
* Thường xuyên bảo trì, kiểm tra máy móc.
  1. Mô tả giải pháp, hệ thống xử lý (hoặc phương án thuê đơn vị có đủ điều kiện kỹ thuật để xử lý) các tạp chất đi kèm phế liệu.

Nguyên liệu PVC Chips được nhập từ Công ty Shang Hai J&Q thuộc quốc gia Trung Quốc. Công ty này cũng hoạt động trong lĩnh vực sản xuất tấm lót sàn sử dụng trong nhà. Kích thước tấm lót sàn được cắt theo yêu cầu của khách hàng. Vì thế, trong quá trình cắt sản phẩm còn thừa những mẫu vụn với kích thước không đồng đều. Công ty TNHH Myung Sung Chemical đã nhập khẩu những mãnh vụn thừa đó dùng làm nguyên liệu sản xuất cho Công ty. Cho nên nguồn nguyên liệu này không qua quá trình xử lý sơ bộ mà trực tiếp đưa thẳng vào sản xuất. Do vậy, quá trình sản xuất không sinh ra tạp chất đi kèm.

* 1. Mô tả thiết bị, công nghệ tái chế phế liệu sử dụng làm nguyên liệu cho sản xuất và hệ thống xử lý các chất phát sinh trong quá trình sản xuất
     1. Các máy móc, thiết bị phục vụ cho hoạt động kinh doanh của Công ty được thể hiện qua bảng sau:

Quy trình công nghệ sản xuất của Công ty được thực hiện trên dây chuyền tự động và khép kín với trang bị máy móc sản xuất hầu hết được nhập từ nước ngoài, được trình bày dưới đây

**Bảng 1 –** Danh mục máy móc thiết bị sử dụng

| **Stt** | **Tên thiết bị** | **Số lượng** | **Công suất** | **Tình trạng** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 01 | Máy trộn | 02 | 15 KW | 80% |
| 02 | Hệ thống hút bụi máy trộn | 01 | 22 KW | 70% |
| 03 | Tháp trộn | 01 | 500 KW | 80% |
| 04 | Hệ thống hút bụi tháp trộn | 01 | 22 KW | 70% |
| 05 | Máy cán màng nhựa | 02 | 320 KW | 85% |
| 06 | Hệ thống hút bụi máy cán | 02 | 15 KW | 95% |
| 07 | Tháp chứa | 04 | 612 KW | 80% |
| 08 | Hệ thống hút bụi tháp chứa | 04 | 30 KW | 99% |
| 09 | Máy làm nền | 02 | 100 KW | 90% |
| 10 | Hệ thống hút bụi máy làm nền | 02 | 44 KW | 95% |
| 11 | Máy hoa văn bề mặt | 02 | 380 KW | 95% |
| 12 | Hệ thống hút bụi máy hóa văn bề mặt | 01 | 7,5 KW | 80% |
| 13 | Máy phun PU | 05 | 18 KW | 80% |
| 14 | Lò hơi | 01 | 3 tấn/h | 80% |
| 15 | Máy nén khí | 01 | 75 KW | 80% |
| 16 | Cần trục | 01 | 2 tấn | 90% |
| 17 | Lò đốt gas | 01 | 6 kg/h | 90% |

*(Nguồn: Công ty TNHH Myung Sung Chemical,10/2013)*

* + 1. Quá trình sản xuất của Công ty được trình bày ở hình sau:

P = 6 – 7 kg, T = 1500C

T0 = 350C

P = 7 – 8 kg, T = 1500C

Nguyên liệu

Phối trộn

Máy ép

Máy cán lần 1

Máy cán lần 2

Lu mỏng

Máy cán lần 3

Làm lạnh

Hệ thống nhiệt

Chạm nổi

Hệ thống làm khô

Sơn phủ PU

Kiểm tra chất lượng

P = 5 – 6 kg, T = 1500C – 1600C

T0 = 1500C; P = 10kg

T0= 2000C

T0 = 2000C

T0 = 600C

T0 = 600C

Đưa vào nhà lạnh bảo quản

T0 = 200C

Cắt, Đóng gói

Mùi

Nước làm mát

Mùi

Sản phẩm thừa,

Mùi

Sản phẩm thừa được tái chế lại

**Hình 1** - Sơ đồ quy trình công nghệ sản xuất tấm nhựa tại Công ty

* ***Thuyết minh quy trình sản xuất:***

Nguyên liệu sau khi mua về sẽ được kiểm tra trước khi nhập kho lưu trữ. Trước tiên nguyên liệu bột nhựa PVC (polyvinylclorua) được phối trộn với bột đá CaCO3, đồng thời kết hợp với các loại phụ liệu plasticizer (chất hóa dẻo DOTP), và bột màu để tạo thành hỗn hợp đồng nhất (phối màu theo yêu cầu của khách hàng). Tuy nhiên, đặc trưng của các loại sản phẩm này có màu nhạt nên khối lượng bột màu sử dụng cho công đoạn này không lớn, bột màu sử dụng là các loại bột màu vô cơ. Giai đoạn phối trộn này được thực hiện kín vì thế không phát sinh bụi, và hơi dung môi.

DOTP có tên gọi là Diotyl terephthalate (bis(2-ethylhexyl)benzene-1,4dicarboxylate hoặc Di(ethylhexyl) terephthalate) là hợp chất hữu cơ có công thức hóa học là C6H4(C8H17COO)2. Đây là chất hóa dẻo không chứa gốc phthalate, thuộc nhóm non-orthophalate ở dạng lỏng, nhớt, không nằm trong danh sách của 6 chất hóa dẻo hệ phthalates bị hạn chế sử dụng ở EU và các nước khác, được sử dụng để hóa dẻo cho nhựa PVC vì đặc tính hóa dẻo rất tốt. Khác với DOP là loại chất hóa dẻo có thể gây nên khối u gan trên động vật, đồng thời cũng bị xem là một trong những chất gây ung thư cho con người. Tổ chức Y tế thế giới (WHO) cũng đã liệt kê chất này là chất gây rối loạn endocrime, nó còn là mối nguy hiểm lớn gây nên các bệnh ung thư vú, ung thư cổ tử cung cho phụ nữ.

Vì vậy, Liên minh châu Âu (EU) đã sớm đưa ra Qui định EN71 về tiêu chuẩn an toàn cho đồ chơi trẻ em trong đó cấm sử dụng chất hóa dẻo DOP để sản xuất đồ chơi, vật phẩm bảo vệ cho trẻ em dưới 14 tuổi. Bộ quy tắc REACH của EU (Quy định về hóa chất và sử dụng hóa chất an toàn) cũng đã đưa các sản phẩm nhựa làm từ chất hóa dẻo DOP vào danh sách kiểm soát chặt chẽ

Ngoài ra, DOTP còn có khả năng thay thế các chất hóa dẻo thuộc nhóm phthalate bởi Cơ Quan bảo vệ môi trường của US (EPA), đạt yêu cầu là sản phẩm an toàn cho người tiêu dùng  (CPSC)… Ngoài ra, đây còn là một chất hóa dẻo tự phân hủy và thân thiện với môi trường.

Sau đó hỗn hợp được chuyển sang thiết bị ép sơ bộ (tấm nhựa có độ dày 1cm), tiếp theo sản phẩm được chuyển sang máy cán, qua công đoạn này tấm nhựa sẽ được định hình theo khổ và độ dày nhất định. Sản phẩm thừa sinh ra tại công đoạn cán lần 1 được chuyển qua công đoạn cán lần 2 mục đích là tái sử dụng sản phẩm nên không phát sinh chất thải ra ngoài môi trường. Ở công đoạn cán sản phẩm phát sinh mùi tuy nhiên chỉ mang tính chất cục bộ ngay tại khu vực đó và không ảnh hưởng gì nhiều đến môi trường xung quanh.

Kế tiếp tấm nhựa được chuyển đến thiết bị lu để ổn định đồng nhất của tấm nhựa trước khi chuyển qua máy cán để kết dính tấm nhựa với lớp vải bên ngoài.

Sau khi kết dính lớp vải, tấm nhựa được qua hệ thống lạnh sơ bộ và chuyển sang hệ thống nhiệt để làm căng phồng tấm nhựa trước khi chuyển sang công đoạn chạm nổi tạo vân. Công đoạn chạm nổi được thực hiện bằng thiết bị có hoa văn bề mặt, nước được gia nhiệt từ lò hơi và dẫn vào bên trong thiết bị này. Khi tấm nhựa được đưa vào máy chạm nổi, thiết bị này sẽ cán qua tấm nhựa và tạo mẫu hoa văn trên bề mặt nhựa. Nước làm mát sản phẩm sau khi sử dụng được tuần hoàn vào bể chứa và bơm ngược trở lại để tái sử dụng.

Cuối cùng là công đoạn sơn phủ lớp PU, tấm nhựa được phun phủ lớp sơn mỏng PU lên bề mặt, lớp PU có tác dụng làm bóng bề mặt vừa có tác dụng duy trì độ bóng và trầy xước. Sản phẩm tấm nhựa hoàn chỉnh sẽ được làm khô trước khi đưa qua công đoạn kiểm tra chất lượng. Sau đó sản phẩm được lưu ở nhà chứa ở nhiệt độ 200C – 240C trước khi cắt và đóng gói sản phẩm đưa vào thị trường để tiêu thụ. Kích thước sản phẩm được cắt theo yêu cầu của khách hàng. Vì thế, trong quá trình cắt có phát sinh sản phẩm thừa. Tuy nhiên, Công ty đã tận dụng tái chế lại nguồn chất thải này dùng làm nguyên liệu đầu vào cho quá trình sản xuất nên không phát sinh loại chất thải nào khác ra ngoài môi trường.

* + 1. Hệ thống xử lý các chất thải phát sinh trong quá trình sản xuất

Trong suốt quá trình hoạt động sản xuất tại Công ty luôn phát sinh khí thải, nước thải, và chất thải rắn. Cho nên, Công ty đã áp dụng một số biện pháp giảm thiểu nhằm hạn chế các chất ô nhiễm phát sinh.

1. Khí thải:

* *Nguồn phát sinh*

Khí thải phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty là ở công đoạn sơn phủ PU và mùi từ quá trình cán nhựa.

* Ở công đoạn sơn phủ PU có phát sinh hơi dung môi hữu cơ (Phenol). Đây là những loại hóa chất gây ảnh hưởng nghiêm trọng đến sức khỏe công nhân. Tuy nhiên, quá trình sơn phủ này được thực hiện hoàn toàn tự động trong máy sơn kín. Do đó, lượng hơi dung môi hữu cơ này phát sinh không đáng kể.

+ Trong công đoạn cán ép nhựa ở nhiệt độ cao có phát sinh mùi từ các tấm nhựa. Tuy nhiên mùi chỉ phát sinh cục bộ tại máy cán nhựa, Công ty sẽ có biện pháp để giảm thiểu lượng mùi này.

* *Biện pháp giảm thiểu*
* *Giảm thiểu ô nhiễm do dung môi hữu cơ*
* Thiết kế thông gió tự nhiên tối đa trong mỗi nhà xưởng, lắp đặt các quạt thổi và quạt hút thoát nhiệt.
* Làm hệ thống thông gió xuyên ngang nhà xưởng và lắp đặt hệ thống làm mát đoạn nhiệt để giảm thiểu ô nhiễm nhiệt và mùi.
* Tại khu vực sản xuất Công ty lắp đặt hệ thống cầu hút nhiệt trên nóc phân xưởng và trang bị quạt công nghiệp để làm mát cục bộ cho từng khu vực có công nhân thao tác.
* Sử dụng các loại khẩu trang chuyên dụng cho công nhân.
* Yêu cầu và hướng dẫn công nhân sử dụng găng tay, quần áo bảo hộ lao động cũng như một số trang bị chuyên dụng khác khi làm việc tại khu vực tẩy rửa
* Giảm thiểu mùi trong công đoạn cán nhựa:
* Bố trí quạt thông gió tại khu vực đặt máy cán nhựa cũng như làm thông thoáng nhà xưởng.
* Trang bị khẩu trang chuyên dụng cho công nhân thường xuyên làm việc tại công đoạn này
* *Khí thải phát sinh từ lò hơi*

Trong quy trình sản xuất, công ty có sử dụng lò hơi cấp nhiệt bằng quá trình đốt trấu. Khí thải mang tính chất đặc trưng của quá trình đốt nhiên liệu, thành phần chủ yếu bao gồm: bụi, CO, SO2, NOx... Khí thải lò hơi này được công ty dẫn qua dung dịch hấp thu trước khi thải ra môi trường.

Để giảm thiểu tác động của khí thải lò hơi, ngoài việc trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân và làm thông thoáng nhà xưởng, công ty còn lắp đặt hệ thống xử lý khí thải như sau:

Khí thải lò hơi

Thiết bị hấp thụ

Ống khói

Bể chứa dung dịch hấp thu

Chất thải nguy hại

Khí sạch

Bơm tuần hoàn

Thải bỏ

**Hình 2** - Quy trình xử lý khí thải lò hơi tại Công ty.

* **Thuyết minh quy trình xử lý:**

Khí thải lò hơi được thu về thiết bị hấp thụ. Do nhiệt độ của lò hơi cao 500 – 7000C nên hầu hết các chất ô nhiễm đều chuyển về dạng khí ít độc hại hơn, toàn bộ lượng khí và bụi này được cho qua dung dịch hấp thụ. Sau khi qua bể hấp thụ, một phần khí độc hại được giữ lại và khí sạch thoát ra ngoài qua ống khói cao 20m. Nhờ ống khói cao nên khí thải được phát tán đi xa, không ảnh hưởng đến người dân sống xung quanh.

Tại bể chứa dung dịch hấp thụ sẽ có bơm tuần hoàn dung dịch hấp thụ và định kỳ 3 tháng 1 lần công ty sẽ thải bỏ và dung dịch thải này được xem như chất thải nguy hại. Công ty đã ký hợp đồng với đơn vị có chức năng để thu gom, vận chuyển đi nơi khác để xử lý.

1. Nước thải:

* *Nguồn phát sinh và biện pháp giảm thiểu*

Nước sản xuất của công ty được sử dụng ở 2 công đoạn: nước làm mát và nước cấp cho hệ thống gia nhiệt.

* Ở công đoạn làm mát: nước được bơm vào máy làm mát sản phẩm kín, sau đó chảy vào bể chứa để làm nguội tự nhiên. Lượng nước này được bơm tuần hoàn liên tục, định kỳ 2 tháng công ty mới thải bỏ 1 lần. Nước làm mát này được quy ước là nước sạch và định kỳ công ty thải ra cống thoát nước của KCN.
* Đối với lượng nước cấp cho lò hơi ở công đoạn gia nhiệt làm căng phồng sản phẩm trước khi chạm nổi, sản phẩm được gia nhiệt bằng hơi nước có nhiệt độ khoảng 2000C. Lượng nước này bốc hơi liên tục nên không phát sinh nước thải ở công đoạn này. Tuy nhiên, định kỳ 6 tháng 1 lần công ty cũng tiến hành xả bỏ và xúc rửa cặn trong lò hơi.
* Nước thải cặn lò hơi: định kỳ 6 tháng lò hơi sẽ được tháo rửa cặn bám dưới đáy. Nước thải công đoạn này chủ yếu là cặn dính bám và các cặn lơ lửng trong quá trình cọ rửa. Quá trình súc rửa lò hơi không sử dụng hóa chất , cho nên nước thải phát sinh sẽ dẫn về cống thoát chung của KCN.

1. Chất thải rắn:

* *Nguồn phát sinh*

Chất thải rắn công nghiệp phát sinh tại Công ty bao gồm chất thải không nguy hại và chất thải nguy hại.

* Đối với chất thải không nguy hại bao gồm các chất sau:
* Sản phẩm thừa trong quá trình cắt theo yêu cầu của khách hàng;
* Giấy vụn, carton thải không nhiễm các thành phần nguy hại;
* Túi nylon, nhựa thải bỏ không nhiễm các thành phần nguy hại;
* Pallet gỗ thải không nhiễm các thành phần nguy hại;
* Da simili vụn thải.
* *Biện pháp giảm thiểu*

Sản phẩm sau khi cắt và đóng gói theo yêu cầu của khách hàng sẽ thừa phần còn lại. Tuy nhiên, Công ty đã tiến hành tái sử dụng lại dùng làm nguyên liệu đầu vào cho quá trình sản xuất nên không phát sinh chất thải ra ngoài môi trường.

Đối với các loại chất thải còn lại, Công ty đã tiến hành thu gom, lưu trữ rác thải trong bao bố lớn và tập trung ở khu chứa rác có mái che.

Ngoài ra Công ty cũng đã kí hợp đồng với Công ty TNHH Tân Phát Tài thu gom, vận chuyển rác thải công nghiệp không nguy hại định kỳ theo đúng quy định.

* Đối với chất thải nguy hại bao gồm các chất sau:
* *Nguồn phát sinh*

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Tên chất thải** | **Trạng thái**  **tồn tại** | **Số lượng**  **(kg)** | **Mã CTNH** |
| Giẻ lau bị nhiễm thành phần nguy hại | Rắn | 10 | 18 02 01 |
| Bóng đèn huỳnh quang thải | Rắn | 0 | 16 01 06 |
| Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải | Lỏng | 4 | 17 02 03 |
| Hộp mực in có chứa thành phần nguy hại | Rắn | 0 | 08 02 04 |

*(Nguồn: Công ty TNHH Myung Sung Chemical,10/2013)*

* *Biện pháp giảm thiểu*

Trong quá trình sản xuất, chất thải nguy hại phát sinh tại Công ty được phân loại riêng với các loại chất thải rắn khác và được lưu trữ ở khu vực riêng biệt, có mái che. Công ty đã tiến hành ký hợp đồng với Công ty TNHH Tân Phát Tài để thu gom, vận chuyển, xử lý chất thải nguy hại định kỳ theo đúng quy định của pháp luật.

Chúng tôi xin cam đoan rằng những thông tin cung cấp trên là đúng sự thật.

Kính đề nghị quý Cơ quan kiểm tra và cấp Giấy chứng nhận đủ điều kiện nhập khẩu phế liệu đến thời gian tháng 11 năm 2016.

**CÔNG TY TNHH MYUNG SUNG**

**CHEMICAL**

**TỔNG GIÁM ĐỐC**