

CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED TECHNOLOGIES

**BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
CỦA CƠ SỞ**

**CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED
TECHNOLOGIES**

Lô I4, F01, F02, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, thành phố Thủ Đức,
Thành phố Hồ Chí Minh



Thành phố Hồ Chí Minh, tháng 06 năm 2024

CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED TECHNOLOGIES

BÁO CÁO ĐỀ XUẤT
CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG
CỦA CƠ SỞ

CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED
TECHNOLOGIES

Lô I4, F01, F02, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh

ĐƠN VỊ TƯ VẤN
TRUNG TÂM CÔNG NGHỆ VÀ
QUẢN LÝ MÔI TRƯỜNG
GIÁM ĐỐC



HUỲNH NGỌC PHƯƠNG MAI

CHỦ CƠ SỞ
CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED
TECHNOLOGIES
GIÁM ĐỐC



TUNG GEE KHIM

Thành phố Hồ Chí Minh, tháng 06 năm 2024

MỤC LỤC

MỤC LỤC.....	i
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT.....	iv
DANH MỤC CÁC BẢNG.....	v
DANH MỤC CÁC HÌNH VẼ	vii
MỞ ĐẦU	8
CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	10
1. TÊN CHỦ CƠ SỞ.....	10
2. TÊN CƠ SỞ	10
2.1. Địa điểm cơ sở	10
2.2. Văn bản thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường, phê duyệt dự án	11
2.3. Quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường; các giấy phép môi trường thành phần.....	12
2.4 Quy mô của cơ sở	12
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ	13
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở	13
3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở.....	16
3.3. Sản phẩm của cơ sở	25
4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHẾ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ.....	26
4.1 Nguyên vật liệu sản xuất.....	26
4.2 Nhiên liệu và hoá chất	27
4.3 Nguồn cung cấp điện và nhu cầu sử dụng điện	27
4.4 Nguồn cung cấp nước và nhu cầu sử dụng nước.....	28
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ.....	31
5.1 Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình xây dựng	31
5.2.Danh mục máy móc thiết bị.....	32
5.3. Tổng mức đầu tư của cơ sở.....	34
5.4. Tổ chức nhân sự của cơ sở.....	35
CHƯƠNG II SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	36
1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG.....	36
2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	36

2.1. Khả năng chịu tải của hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao	36
2.2 Khả năng chịu tải của môi trường không khí đối với khí thải từ cơ sở	36
2.3 Khả năng chịu tải của hệ thống thu gom chất thải rắn.....	37
CHƯƠNG III KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	38
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI	38
1.1. Thu gom, thoát nước mưa.....	38
1.2 Thu gom, thoát nước thải.....	41
1.3 Công trình xử lý nước thải sinh hoạt	43
2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI	44
2.1. Bụi nguyên liệu phát sinh từ công đoạn tiếp liệu vào phễu sấy- Chuyên sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc.....	45
2.2 Các biện pháp xử lý bụi, khí thải khác	47
3. CÔNG TRÌNH LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG.....	48
3.1 Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt.....	48
3.2 Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường	50
4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI.....	52
5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG.....	54
5.1 Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung.....	54
5.2 Biện pháp giảm thiểu tác động của tiếng ồn, độ rung	54
6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG.....	55
6.1 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ.....	55
6.3 Phòng tránh tai nạn điện	57
7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI Các giấy Chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường.....	58
CHƯƠNG IV NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	62
1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI	62
1.1. Nguồn phát sinh nước thải	62
1.2. Dòng nước thải xả vào nguồn nước tiếp nhận, nguồn tiếp nhận nước thải, vị trí xả nước thải	62
2. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI.....	64
2.1 Nguồn phát sinh bụi, khí thải.....	64
2.2 Lưu lượng xả khí thải tối đa.....	64
2.3 Phương thức xả khí thải	64
2.4 Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải.....	64

3. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG.....	65
3.1 Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung.....	65
3.2 Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung	65
3.3 Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung	65
4. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI CHẤT THẢI RẮN.....	66
4.1 Chung loại và khối lượng chất thải rắn phát sinh	66
4.2 Công trình lưu giữ chất thải rắn.....	67
CHƯƠNG V KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	69
1. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI.....	69
2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG KHÔNG KHÍ XUNG QUANH	69
3. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG	70
CHƯƠNG VI CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	72
1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI.....	72
2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI	72
3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM	73
CHƯƠNG VII KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	74
CHƯƠNG VIII CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	75
1, CAM KẾT VỀ TÍNH CHÍNH XÁC, TRUNG THỰC CỦA HỒ SƠ	75
2, CAM KẾT THỰC HIỆN CÁC BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU Ô NHIỄM	75

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BTCT	:	Bê tông cốt thép
CTCN TT	:	Chất thải công nghiệp thông thường
CTNH	:	Chất thải nguy hại
CTR	:	Chất thải rắn
CTRSH	:	Chất thải rắn sinh hoạt
ĐVT	:	Đơn vị tính
ĐTM	:	Đánh giá tác động môi trường
FDI	:	Đầu tư trực tiếp nước ngoài (Foreign Direct Investment)
GPMT	:	Giấy phép môi trường
HT	:	Hệ thống
KCNC	:	Khu công nghệ cao
MTV	:	Một thành viên
PCCC	:	Phòng cháy chữa cháy
TNHH	:	Trách nhiệm hữu hạn
TP.HCM	:	Thành phố Hồ Chí Minh

DANH MỤC CÁC BẢNG

Bảng 1.1 Toạ độ địa lý của địa điểm cơ sở.....	10
Bảng 1.2 Tổng kết thông tin về quy mô cơ sở và thủ tục môi trường phải thực hiện	12
Bảng 1.3 Các thay đổi trong công suất hoạt động của cơ sở hiện nay so với hồ sơ môi trường năm 2004.....	14
Bảng 1.4 Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở.....	16
Bảng 1.5 Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở và các thay đổi so với hồ sơ môi trường 2004.....	17
Bảng 1.6 Sản phẩm của cơ sở	25
Bảng 1.7 Danh mục nguyên vật liệu sản xuất của cơ sở	26
Bảng 1.8 Danh mục nhiên liệu sử dụng tại cơ sở	27
Bảng 1.9 Số liệu tiêu thụ điện năng của cơ sở trong năm 2023	28
Bảng 1.10 Nhu cầu sử dụng nước năm 2023.....	28
Bảng 1.11 Phân phối nhu cầu nước của cơ sở khi hoạt động với công suất cao nhất hiện nay.....	29
Bảng 1.12 Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình chính của cơ sở.....	31
Bảng 1.13 Danh mục máy móc thiết bị của cơ sở	32
Bảng 1.14 Tổng mức đầu tư của cơ sở	35
Bảng 3.1 Hệ thống thoát nước mưa tại cơ sở.....	38
Bảng 3.2 Thông số kỹ thuật của công trình thu gom và xả nước thải	42
Bảng 3.3 Những thay đổi hạng mục công trình biện pháp xử lý khí thải.....	44
Bảng 3.4 Thông số kỹ thuật thiết kế các thiết bị thu gom bụi	47
Bảng 3.5 Khối lượng CTRCNTT phát sinh tại cơ sở năm 2023	48
Bảng 3.6 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTRSH	49
Bảng 3.7 Khối lượng CTRCNTT phát sinh tại cơ sở năm 2023	50
Bảng 3.8 Thành phần CTRCNTT phát sinh tại cơ sở.....	51
Bảng 3.9 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTRCNTT.....	51
Bảng 3.10 Thành phần CTNH phát sinh năm 2023 và dự kiến với công suất hoạt động tối đa.....	52
Bảng 3.11 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTNH	53
Bảng 3.12 Các nội dung thay đổi về quy trình công nghệ sản xuất	58
Bảng 3.13 Những thay đổi trong từng quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở.....	58
Bảng 3.14 Những thay đổi trong công suất và sản phẩm sản xuất.....	59
Bảng 3.15 Những thay đổi hạng mục công trình biện pháp xử lý khí thải.....	61
Bảng 4.1 Thông số giám sát chất lượng nước thải tại cơ sở.....	64

Bảng 4.2 Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải	65
Bảng 4.3 Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn	66
Bảng 4.4 Giá trị giới hạn đối với độ rung	66
Bảng 4.5 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại	66
Bảng 4.6 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường.....	66
Bảng 4.7 Công trình lưu giữ chất thải nguy hại.....	67
Bảng 4.8 Công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường	67
Bảng 4.9 Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt.....	68
Bảng 5.1 Bảng kết quả đo đạc, phân tích nước thải	69
Bảng 5.2 Kết quả quan trắc môi trường không khí xung quanh nhà xưởng.....	70
Bảng 5.3 Kết quả quan trắc môi trường lao động nhà xưởng năm 2022.....	70
Bảng 5.4 Kết quả quan trắc môi trường lao động nhà xưởng năm 2023.....	71
Bảng 6.1 Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hằng năm	73

DANH MỤC CÁC HÌNH VẼ

Hình 1.1 Hình ảnh mô tả vị trí của cơ sở.....	11
Hình 1.2 Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao.	19
Hình 1.3 Hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao..	20
Hình 1.4 Sơ đồ quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác.....	21
Hình 1.5 Hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác.....	21
Hình 1.6 Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm	22
Hình 1.7 Một số hình ảnh thực tế quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi,	23
Hình 1.8 Quy trình sản lắp ráp khung thiết bị điện tử, cơ khí	24
Hình 1.9 Hình ảnh thực tế của quy trình lắp ráp thiết bị điện tử, cơ khí	25
Hình 1.10 Sản phẩm sản xuất tại cơ sở.....	25
Hình 1.11 Cơ cấu tổ chức nhân sự của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies.....	35
Hình 3.1 Sơ đồ minh họa hệ thống thu gom nước mưa.	38
Hình 3.2 Mương và hố ga thu gom nước mưa.	40
Hình 3.3 Hố gas đầu nối nước mưa với HT thoát nước mưa khu CNC.	40
Hình 3.4 Sơ đồ minh họa hệ thống thu gom, thoát nước thải.	41
Hình 3.5 Hố gas thu gom nước thải và hố gas đầu nối nước thải với HTXL NT Khu CNC.	42
Hình 3.6 Hình ảnh minh họa bể tự hoại 03 ngăn.	44
Hình 3.7 Sơ đồ thu gom, xử lý bụi công đoạn gia công	46
Hình 3.8 Hình ảnh máy hút bụi công đoạn tiếp liệu nhựa đúc	47
Hình 3.9 Sơ đồ thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại cơ sở.	49
Hình 3.10 Hình ảnh thùng chứa CTRSH và khu vực lưu giữ CTRSH tại cơ sở.	50
Hình 3.11 Sơ đồ thu gom chất thải rắn công nghiệp thông thường tại cơ sở.	51
Hình 3.12 Khu vực lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường tại cơ sở	52
Hình 3.13 Sơ đồ thu gom chất thải nguy hại tại cơ sở.....	53
Hình 3.14 Khu vực lưu giữ CTNH.	54

MỞ ĐẦU

Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies có vị trí tại Lô I4, F01, F02, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh. Giấy đăng ký kinh doanh số 0303163388 do Sở Kế hoạch đầu tư TP.HCM cấp ngày 24/02/2023 (thay đổi lần thứ 6).

Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies được thành lập tại Giấy chứng nhận đầu tư số 2121592824 do BQL Khu Công nghệ cao Thành phố Thủ Đức cấp ngày 14/11/2003. Năm 2011, Công ty thay đổi Giấy chứng nhận đầu tư lần 2 vào ngày 06/05/2011 trên cơ sở hợp nhất 03 công ty bao gồm:

- Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies – Giấy chứng nhận đầu tư số 03/GP – KCNC- HCM cấp ngày 14/11/2003, cấp lại lần 2 thay đổi mã số thành 413043000025 ngày 06/05/2011. Cơ sở hoạt động trong lĩnh vực thiết kế, chế tạo công cụ, khuôn công nghệ cao, linh kiện dập hình nổi, chính xác và lắp ráp linh kiện điện tử sử dụng trong ngành cơ khí. Diện tích đất thuê tại Lô I4 F03, đường N3 Khu Công nghệ cao là 50.500 m². Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004;
- Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics – Giấy chứng nhận đầu tư số 02/GP – KCNC- HCM cấp ngày 11/11/2003. Cơ sở hoạt động trong lĩnh vực sản xuất lắp ráp PC và lắp ráp các thiết bị ngoại vi máy tính. Diện tích thuê đất tại Lô I4 F02, đường N3 Khu Công nghệ cao là 18.500 m². Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004;
- Công ty TNHH Sài Gòn Allied Precision Plastic – Giấy chứng nhận đầu tư số 01/GP – KCNC- HCM cấp ngày 11/11/2003. Cơ sở hoạt động trong lĩnh vực sản xuất bộ phận phun và lắp ráp các bộ phận cơ khí bằng nhựa 2 màu có độ chính xác cao. Diện tích thuê đất tại Lô I4 F01, đường N3 Khu Công nghệ cao là 18.500 m². Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004.

Hiện nay công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies (đã thay đổi giấy Chứng nhận đầu tư lần thứ 6 ngày 07/07/2023), vẫn đang tiếp tục duy trì hoạt động và phát triển sản xuất ở cả 03 lĩnh vực chế tạo linh kiện điện tử bằng kim loại dập nổi, các bộ phận cơ khí bằng nhựa sử dụng trong ngành cơ khí, lắp ráp thiết bị ngoại vi máy tính, vỏ máy photocopy của 03 công ty tiền thân với công suất tương ứng theo các giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường.

Theo quy định mới về thủ tục môi trường, căn cứ tại điểm d, khoản 2, Điều 42 Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020, cơ sở đã đi vào vận hành chính thức từ trước ngày Luật này có hiệu lực thi hành nên thuộc đối tượng phải có Giấy phép môi trường trong thời hạn 36 tháng kể từ ngày Luật này có hiệu lực thi hành (01/01/2022).

Về loại thủ tục môi trường cần thực hiện theo quy định mới, Cơ sở thuộc đối tượng tương đương với dự án nhóm I do hoạt động trong lĩnh vực sản xuất linh kiện điện tử có công suất sản xuất lớn với tổng vốn đầu tư theo Giấy chứng nhận đầu tư: Mã số 2121592824 do BQL Khu Công nghệ cao Thành phố Thủ Đức cấp thay đổi lần thứ 6 ngày 07 tháng 07 năm 2023 là 326.091.233.553 đồng (thuộc đối tượng quy định tại số thứ tự 17 – Sản xuất linh

kiện, thiết bị điện, điện tử, cột 3- Phụ lục II – Nghị định 08/2022/NĐ-CP và là cơ sở Công nghiệp có vốn đầu tư từ 80 tỷ đến 1.500 tỷ đồng – tương đương dự án đầu tư nhóm B – Khoản 2, Điều 9 Luật Đầu tư Công số 39/2019/QH14).

Căn cứ theo điểm c, khoản 3 Điều 41 Luật BVMT 72/2020/QH14 Cơ sở đã được Ủy ban nhân dân cấp tỉnh hoặc Bộ, cơ quan ngang Bộ phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường thì sẽ thuộc thẩm quyền cấp Giấy phép môi trường của UBND cấp tỉnh.

Căn cứ tại khoản 7 Điều 9 Nghị Quyết số 98/2023/QH15 về thí điểm một số cơ chế, chính sách đặc thù phát triển Thành phố Hồ Chí Minh của Quốc Hội có hiệu lực từ ngày 01/08/2023; Văn bản số 795/KCNC-QHXDMT ngày 14/07/2023 của Ban Quản lý Khu Công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh về thẩm quyền thực hiện việc thẩm định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường, cấp, cấp đổi, cấp lại, điều chỉnh, thu hồi giấy phép môi trường tại Khu Công nghệ cao Thành Phố Hồ Chí Minh.

Dự án trước đây được Ban quản lý Khu công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh cấp giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường nên hiện nay có thẩm quyền cấp giấy phép môi trường cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies.

Dựa trên các căn cứ pháp lý như trên, nay Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies phối hợp với đơn vị tư vấn lập hồ sơ báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường theo mẫu Phụ lục X – Nghị định 08/2022/NĐ-CP trình Ban quản lý Khu Công nghệ cao thẩm định, cấp phép theo đúng quy định về thời hạn thực hiện cấp giấy phép môi trường.

Căn cứ theo điểm a, khoản 4 Điều 40 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020, hiệu lực giấy phép môi trường là **07 năm**.

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

Tên chủ cơ sở: **CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED TECHNOLOGIES**

- **Địa chỉ văn phòng:** Lô I4, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, phường Long Thạnh Mỹ, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.
- **Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở:** Ông Tung Gee Khim.
- **Quốc tịch:** Singapore **Chức danh:** Giám đốc
- **Điện thoại:** 02837335663 **E-mail:**
- **Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên:** Mã số 0303163388, do Sở Kế hoạch và Đầu tư TP.HCM cấp thay đổi lần thứ 6 ngày 24 tháng 02 năm 2023.
- **Giấy chứng nhận đầu tư:** Mã số 2121592824 do BQL Khu Công nghệ cao TP.HCM cấp thay đổi lần thứ 6 ngày 07 tháng 07 năm 2023.

2. TÊN CƠ SỞ

Tên cơ sở: **CÔNG TY TNHH SÀI GÒN ALLIED TECHNOLOGIES**

2.1. Địa điểm cơ sở

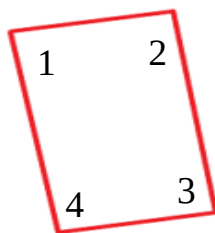
Lô I4, F01, F02, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.

Tứ diện tiếp giáp của cơ sở như sau:

- Phía Bắc giáp trục đường Lê Văn Việt, đoạn gần cầu Bến Nọc.
- Phía Đông giáp suối Cái
- Phía Nam giáp Công ty TNHH Datalogic Việt Nam
- Phía Tây giáp với nhánh rẽ đường N3 và khu đất trống.

Toạ độ địa lý của địa điểm cơ sở như sau:

Bảng 1.1 Toạ độ địa lý của địa điểm cơ sở

Ký hiệu mốc	Hệ tọa độ VN 2000 Kinh tuyến trục 106°80'00'', múi chiếu 30		
	X (m)	Y (m)	
1	615255.22	1199849.39	
2	615515.80	1199914.67	
3	615547.94	1199758.37	
4	615345.31	1199696.16	

- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất mã số CT27301 do Sở Tài nguyên và Môi trường TPHCM cấp ngày 25/11/2013
- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất mã số CT27300 do Sở Tài nguyên và Môi trường TPHCM cấp ngày 25/11/2013
- Giấy phép xây dựng số 03/ GPXD/QHXD-KCNC do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp ngày 20/10/2004
- Giấy phép xây dựng số 01/ GPXD/QHXD-KCNC do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp ngày 20/10/2004
- Giấy phép xây dựng số 02/ GPXD/QHXD-KCNC do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp ngày 20/10/2004

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

- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies.
- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics
- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic

2.4 Quy mô của cơ sở

Cơ sở thuộc lĩnh vực công nghiệp có tổng vốn đầu tư 326.091.233.553 VNĐ. Theo khoản 3 Điều 9 Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14, dự án có tổng vốn đầu tư từ 60 tỷ đồng đến 1000 tỷ đồng nên thuộc dự án nhóm B.

Bảng 1.2 Tổng kết thông tin về quy mô cơ sở và thủ tục môi trường phải thực hiện

Stt	Căn cứ	Nội dung
1	Cột 3, Số thứ tự 17, Phụ lục II ban hành kèm theo Nghị định 08/2022/NĐ-CP	Cơ sở thuộc sản xuất linh kiện điện tử → Thuộc vào danh mục loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất lớn
2	Khoản 3 Điều 9 Luật Đầu tư công 39/2019/QH14	Dự án thuộc lĩnh vực Công nghiệp có tổng vốn đầu tư 326.091.233.553 đồng (Từ 60 tỷ đồng đến dưới 1000 tỷ đồng) → Dự án nhóm B theo Luật đầu tư công
3	Số thứ tự 3, Phụ lục III Nghị định 08/2022/NĐ-CP	Dự án thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất lớn quy định tại cột 3 Phụ lục II → Cơ sở có tiêu chí tương đương dự án đầu tư nhóm I
4	Khoản 2, Điều 39 Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14	Cơ sở thuộc đối tượng đã hoạt động trước ngày Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14 có hiệu lực (ngày 01/01/2022)

Stt	Căn cứ	Nội dung
5	Điểm d, khoản 2, Điều 42 Luật Bảo vệ Môi trường số 72/2020/QH14	Cơ sở thuộc đối tượng phải có Giấy phép môi trường trong vòng 36 tháng kể ngày 01/01/2022
6	Khoản 2, Điều 71 Luật BVMT 72/2020/QH14	Dự án có phát sinh chất thải nguy hại với tổng khối lượng từ 1.200 kg/năm trở lên hoặc từ 100 kg/tháng trở lên trong quá trình vận hành thì phải lập hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường
7	Điểm c, khoản 3 Điều 41 Luật BVMT 72/2020/QH14 Căn cứ theo khoản 7 Điều 9 Nghị Quyết số 98/2023/QH15 về thí điểm một số cơ chế, chính sách đặc thù phát triển Thành phố Hồ Chí Minh của Quốc Hội có hiệu lực từ ngày 01/08/2023; Văn bản số 795/KCNC-QHXDMT ngày 14/07/2023 của Ban Quản lý Khu Công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh về thẩm quyền thực hiện việc thẩm định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường, cấp, cấp đổi, cấp lại, điều chỉnh, thu hồi giấy phép môi trường tại Khu Công nghệ cao Thành Phố Hồ Chí Minh.	Cơ sở đã được Ủy ban nhân dân cấp tỉnh hoặc Bộ, cơ quan ngang Bộ phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường. Đối với dự án là Ban quản lý Khu công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh. → Thẩm quyền cấp giấy phép môi trường là Ban quản lý Khu công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh
8	Khoản 3 Điều 28 Nghị định 08/2022/NĐ-CP	GPMT theo mẫu Phụ lục X – Nghị định 08/2022/NĐ-CP
9	Điểm b, khoản 4 Điều 40 Luật BVMT 72/2020/QH14	Thời hạn GPMT là 7 năm

3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Công suất hoạt động tối đa hiện nay của cơ sở:

- Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác: 67.200.000 sản phẩm/ năm;
- Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất 16.800.000 sản phẩm/ năm.

Tổng công suất sản xuất của cơ sở: **84.000.000 sản phẩm/ năm**

Các thay đổi trong công suất sản xuất hiện nay của cơ sở so với hồ sơ Giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường năm 2004 như sau:

Bảng 1.3 Các thay đổi trong công suất hoạt động của cơ sở hiện nay so với hồ sơ môi trường năm 2004.

Stt	Dây chuyền sản xuất	Công suất sản xuất (sản phẩm/năm)							
		Theo Bản ĐKĐTCMT		Hồ sơ sáp nhập năm 2011 ⁽⁴⁾		Hiện tại (số liệu năm 2023)		Công suất xin cấp GPMT (công suất tối đa theo giấy CNDT)	
		Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất
1	Sản xuất chi tiết, linh kiện bằng nhựa có độ chính xác cao ⁽¹⁾	Chi tiết nhựa đúc	42.000.000	Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác	67.200.000	Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác	55.385.800	Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác	67.200.000
		Đầu phun in pad và in tam-po (của máy in, máy photocopy)	20.000.000						
		Linh, phụ kiện cơ khí lắp ráp	2.000.000						
2	Thiết kế, chế tạo công cụ bào, gọt, bàn rèn kỹ thuật số. Sản xuất bộ phận dập hình nổi chính xác và lắp ráp linh kiện kim loại ⁽³⁾	Kim loại dập hình nổi	120.000.000	Công cụ bào, gọt, bàn rèn kỹ thuật cao	50	Không sản xuất	-	Không sản xuất	-
		Linh kiện gia công rời	1.500.000						
		Linh kiện lắp ráp dạng khối	800.000						
		Lắp ráp máy mạng	312.000						
	Tổng		122.676.000		67.200.050		55.385.800		67.200.000
3	Sản xuất lắp ráp máy vi tính, máy tính, thiết bị	Lắp ráp máy vi tính	124.000	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in,	16.800.000	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in,	273.000	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in, máy vi	16.800.000
		Lắp ráp thiết bị ngoại vi của	720.000						

Stt	Dây chuyền sản xuất	Công suất sản xuất (sản phẩm/năm)							
		Theo Bản ĐKĐTCMT		Hồ sơ sáp nhập năm 2011 ⁽⁴⁾		Hiện tại (số liệu năm 2023)		Công suất xin cấp GPMT (công suất tối đa theo giấy CNDT)	
		Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất
	lưu trữ dữ liệu xách tay, sản phẩm lĩnh vực in ấn, hình ảnh ⁽²⁾	máy vi tính		máy vi tính và máy mạng thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất		máy vi tính và máy mạng thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất		tính và máy mạng thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất	
	Tổng		884.000		16.800.000		273.000		16.800.000
	Tổng cộng		187.496.000		84.000.050		55.658.800		84.000.000

Ghi chú:

⁽¹⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies.

⁽²⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics

⁽³⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic

⁽⁴⁾ Hồ sơ đăng ký sáp nhập doanh nghiệp đính kèm Giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 2 ngày 14/11/2011 của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies

3.2. Công nghệ sản xuất của cơ sở

Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở ở thời điểm hiện tại và các thay đổi so với hồ sơ Giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường năm 2004 như sau:

Bảng 1.4 Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở

Stt	Dây chuyền sản xuất	Quy trình công nghệ sản xuất	
		Theo Bản ĐKĐTCMT	Theo hồ sơ sáp nhập năm 2011 và hiện tại (xin cấp GPMT)
1	Sản xuất chi tiết, linh kiện bằng nhựa có độ chính xác cao ⁽¹⁾	Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí	Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí
		Quy trình thiết kế chế tạo khuôn mẫu	Đã ngừng hoạt động
2	Thiết kế, chế tạo công cụ bào, gọt, bàn rèn kỹ thuật số. Sản xuất bộ phận dập hình nổi chính xác và lắp ráp linh kiện kim loại ⁽³⁾	Quy trình công nghệ thiết kế và chế tạo công cụ, khuôn mẫu	Đã ngừng hoạt động
		Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác	Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác
		Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm	Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm
3	Sản xuất lắp ráp máy vi tính, máy tính, thiết bị lưu trữ dữ liệu xách tay, sản phẩm lĩnh vực in ấn, hình ảnh ⁽²⁾	Quy trình lắp ráp máy vi tính và thiết bị ngoại vi máy vi tính	Quy trình lắp ráp máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng

Ghi chú:

⁽¹⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies.

⁽²⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics

⁽³⁾ Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic

⁽⁴⁾ Hồ sơ đăng ký sáp nhập doanh nghiệp đính kèm Giấy chứng nhận đầu tư thay đổi lần thứ 2 ngày 14/11/2011 của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies

Như vậy, hiện tại, cơ sở sau khi sáp nhập 03 nhà máy Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies, Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics và Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics chỉ còn duy trì 04 quy trình sản xuất. Các cải tiến thay đổi trong 04 quy trình sản xuất thời điểm hiện tại như trình bày tại Bảng dưới đây.

Bảng 1.5 Quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở và các thay đổi so với hồ sơ môi trường 2004

Stt	Tên quy trình	Các thay đổi trong quy trình sản xuất hiện nay so với Giấy xác nhận ĐKĐTCMT	Lý do thay đổi
1	Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí	- Không có khâu sản xuất thử - Không có công đoạn gia công tạo hình sản phẩm - Không có khâu in đậm theo nhịp - Không có khâu thổi UV làm sạch bề mặt - Không có khâu sơn phủ, in nhãn hoặc dán keo - Không có khâu nghiền sản phẩm lỗi để tái sử dụng phối trộn vào nguyên liệu cho quy trình sản xuất - Khâu lắp ráp chỉ có đối với một vài đơn hàng có yêu cầu, không phải tất cả các loại sản phẩm nhựa đúc	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian sản xuất và hạn chế phát sinh khí thải.
2	Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác	- Không có khâu sản xuất thử (dập hình nổi và kiểm tra mẫu sau dập) - Không có công đoạn gia công tạo hình sản phẩm (mài, cắt, mài bóng bề mặt, xử lý vết nhô bề mặt...)	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian và hạn chế phát sinh bụi
3	Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm	- Không có công đoạn mài bóng bề mặt sản phẩm - Công đoạn sơn phủ, mạ điện được đưa cho đơn vị bên ngoài thực hiện	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian và hạn chế phát sinh bụi
4	Quy trình lắp ráp máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng	- Thay đổi so với Giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC: Bổ sung thêm sản phẩm lắp ráp: máy in, máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng	Do thay đổi đơn hàng và nguồn khách hàng, thị trường tiêu thụ sản phẩm. Thay đổi sản phẩm lắp ráp, nhưng quy trình lắp ráp không thay đổi.

Các quy trình công nghệ sản xuất cụ thể như sau:

1/ Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí

Nhựa resin là nguyên liệu đầu vào cho quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc. Hạt nhựa nguyên sinh được bơm hút theo đường ống vào phễu sấy để làm nóng hạt nhựa. Bụi nguyên liệu sẽ được tách ra khỏi hạt nhựa để đảm bảo chất lượng nguyên liệu, bụi theo đường ống

dẫn vào thiết bị lọc và thu hồi bụi. Hạt nhựa tiếp tục được gia nhiệt bằng điện, nhiệt độ đạt đến khoảng 220 °C, nóng chảy và được trực dẫn đẩy vào các khuôn đúc trong thiết bị máy ép để đùn thành sản phẩm theo kích cỡ được thiết kế. Sản phẩm sản xuất chủ yếu hiện nay là linh kiện cơ khí các loại bằng nhựa đúc, vỏ máy in, máy photocopy, khung vỏ, chân đế máy vi tính.

Hệ thống gia nhiệt và ép đùn chi tiết nhựa đúc được thực hiện trong thiết bị khép kín nên không có mùi và nguồn nhiệt đáng kể phát sinh vào môi trường. Ngoài ra, nhựa resin không có thành phần gây ảnh hưởng xấu tới sức khỏe người lao động nên chỉ cần thông thoáng nhà xưởng để thoát nhiệt.

Sản phẩm sau đó được đưa qua khâu thẩm định, nếu đạt chất lượng sẽ chuyển qua đóng gói và lưu kho. Đối với những đơn hàng có yêu cầu lắp ráp các chi tiết thì sẽ được đưa qua khâu lắp ráp, sau đó thành phẩm sẽ được kiểm tra chất lượng một lần nữa trước khi đóng gói lưu kho chờ xuất hàng. Trường hợp sản phẩm không đạt yêu cầu sẽ được thu hồi và bán phế liệu.

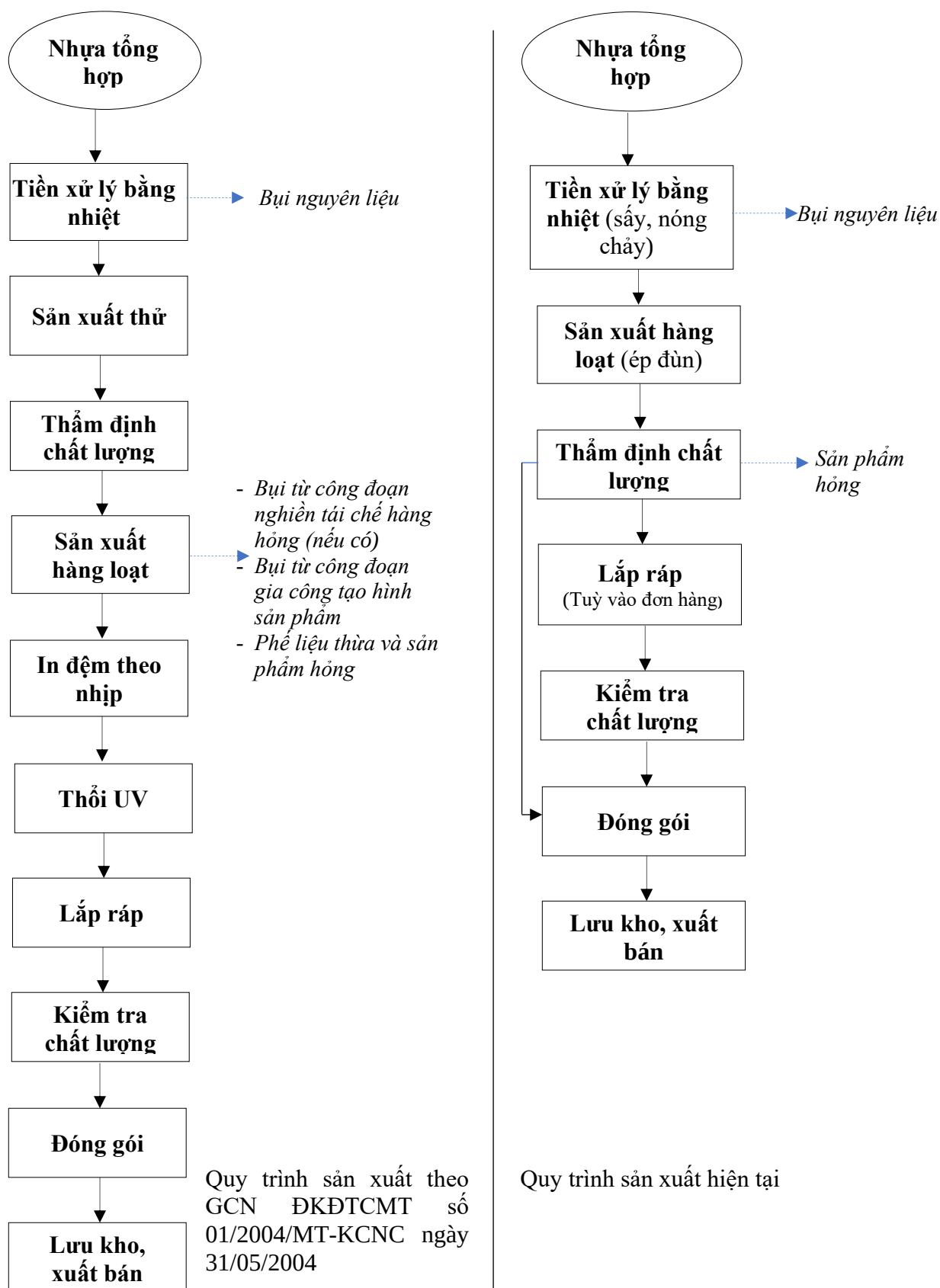
Do việc cải tiến công nghệ sản xuất nhằm giảm thiểu phát sinh bụi, khí thải nên quy trình sản xuất hiện tại không còn các công đoạn phát sinh bụi, khí thải gồm:

- Bụi từ công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng
- Bụi và vụn nhựa từ công đoạn gia công cắt gọt sản phẩm
- Mùi từ công đoạn sơn phủ, dán keo, in nhãn.

Vì vậy, các công trình xử lý bụi, khí thải được đề xuất cho quy trình sản xuất sản phẩm nhựa đúc theo Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic cũng được gỡ bỏ bao gồm:

- Hệ thống xử lý bụi bằng lọc bụi túi vải cho công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng
- Hệ thống xử lý mùi cho công đoạn sơn phủ, dán keo, in nhãn.

Sơ đồ quy trình sản xuất hiện tại và so sánh với quy trình sản xuất tại thời điểm được cấp giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 như **Hình 1.2** dưới đây.



Hình 1.2 Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao.

Một số hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc tại cơ sở:



Phễu tiếp liệu và gia nhiệt



Hệ thống gia nhiệt nóng chảy và ép đùn sản phẩm

Hình 1.3 Hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao..

2/ Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác

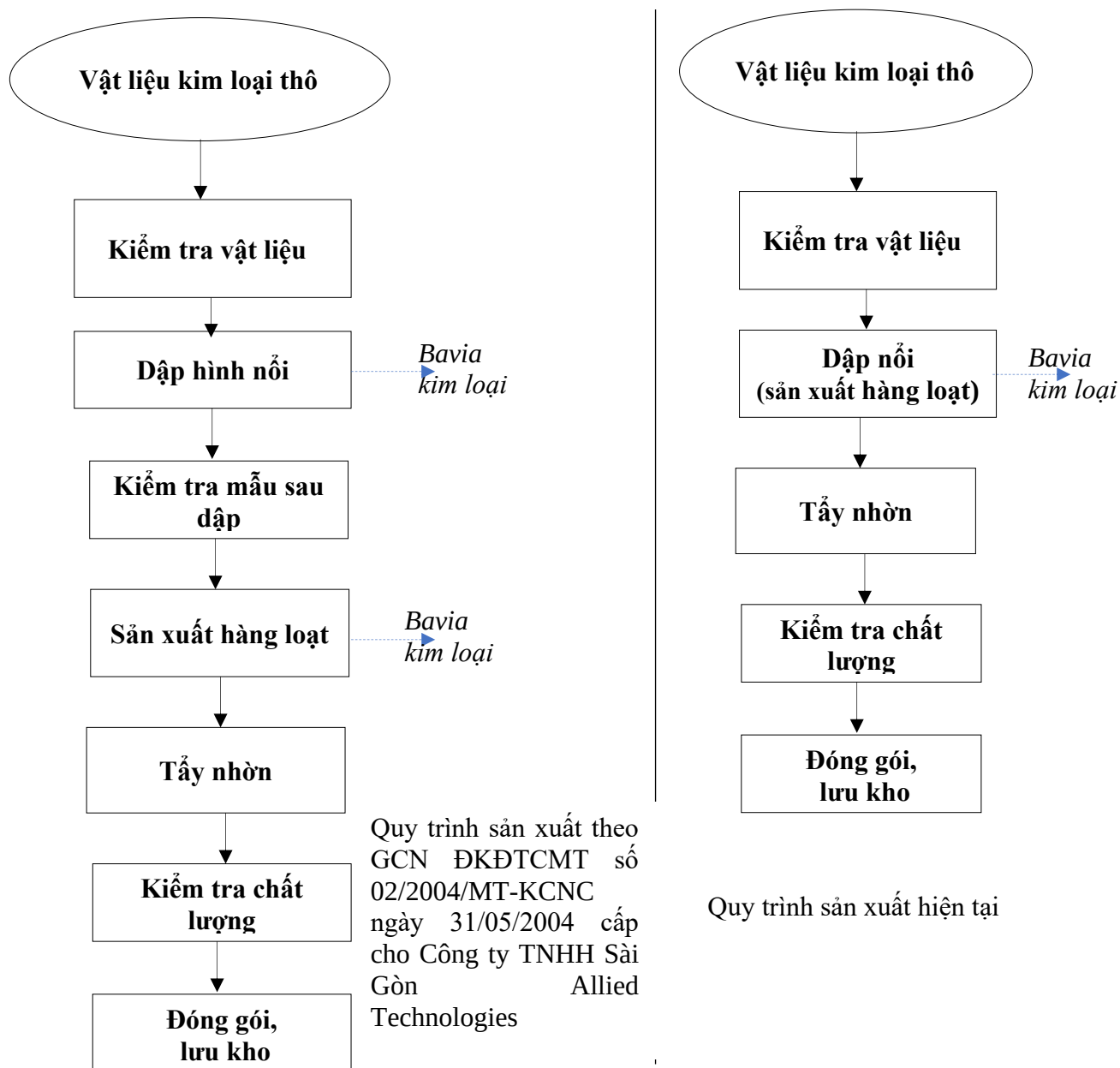
Sơ đồ quy trình công nghệ như sau:

Kim loại dạng tấm được đưa vào máy dập giữa các bộ phận chèn và khuôn dập để tạo thành sản phẩm theo khuôn mẫu thiết kế. Cơ sở sẽ thực hiện kiểm tra 01 hoặc vài mẫu dập đầu tiên để đảm bảo chất lượng sản phẩm trước khi sản xuất hàng loạt. Máy dập có 2 loại, các máy dập đơn mỗi lần dập cho ra một sản phẩm. Máy dập liên tục sẽ cho ra nhiều sản phẩm của cùng một thiết kế trong một lần dập. Sản phẩm sau khi dập sẽ được đưa vào băng chuyền và chạy qua bể tẩy nhờn để tẩy sạch dầu nhờn bám trên bề mặt. Sau công đoạn tẩy nhờn, sản phẩm sẽ được kiểm tra chất lượng trước khi đóng gói, lưu kho, xuất bán hoặc chuyển qua quy trình gia công ren, tán tùy theo yêu cầu của từng đơn hàng.

Do việc cải tiến công nghệ sản xuất nhằm giảm thiểu phát sinh bụi nên quy trình sản xuất hiện tại không còn các công đoạn gia công tạo hình sản phẩm (mài, cắt, mài bóng bề mặt, xử lý vết nhô bề mặt...).

Vì vậy, công trình xử lý bụi cho quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác theo Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies cũng được gỡ bỏ bao gồm hệ thống xử lý bụi bằng lọc bụi túi vải cho công đoạn gia công tạo hình sản phẩm.

Sơ đồ quy trình sản xuất hiện tại và so sánh với quy trình sản xuất tại thời điểm được cấp giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 như **Hình 1.4** dưới đây



Hình 1.4 Sơ đồ quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác

Một số hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác:



Hình 1.5 Hình ảnh thực tế của quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác

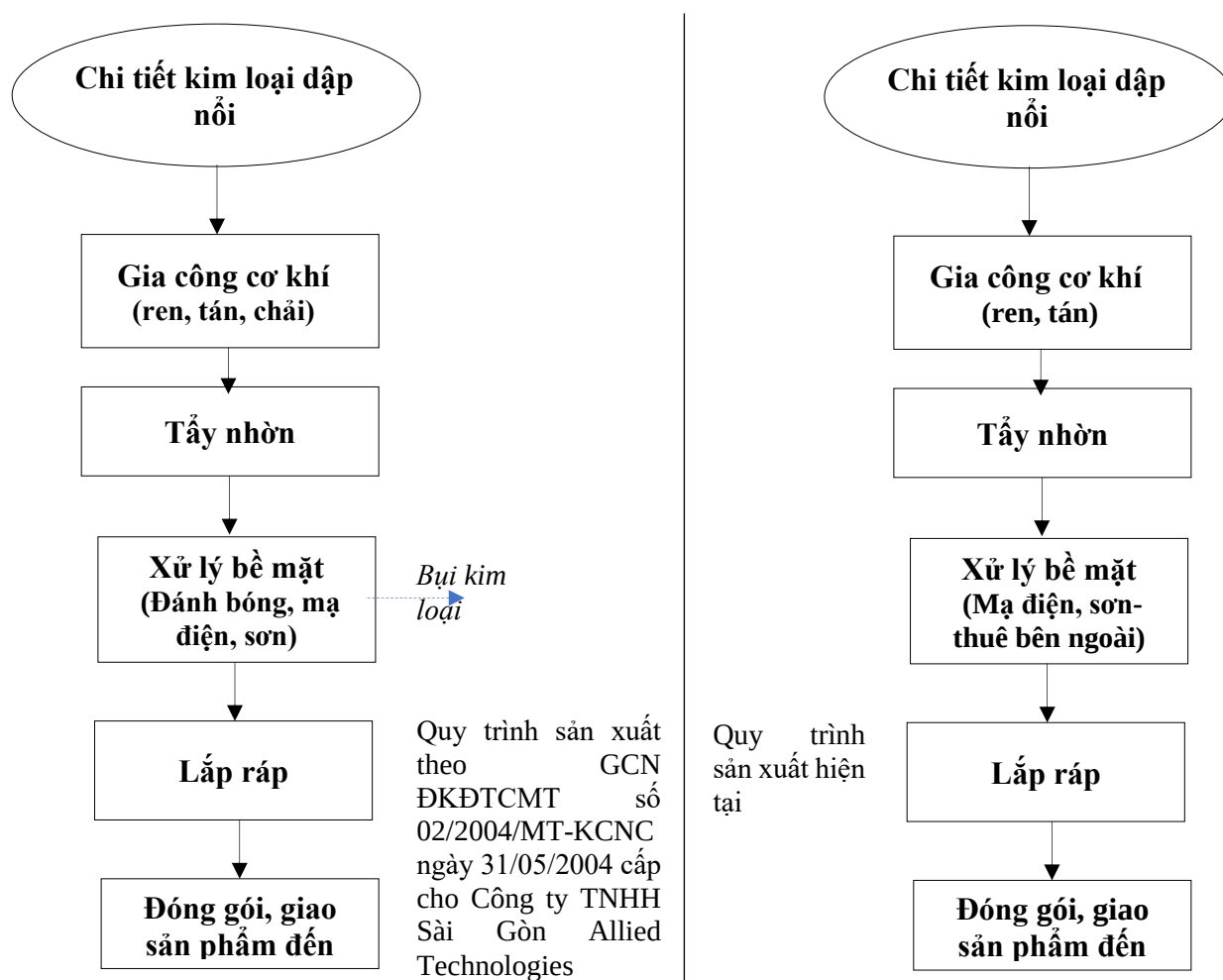
3/ Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm

Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm có các công đoạn thực hiện không thay đổi so với quy trình đã được xác nhận tại thời điểm cấp Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies. Tuy nhiên, công đoạn xử lý bề mặt hiện tại cơ sở đã không còn thực hiện khâu đánh bóng, xử lý vết nhô, tạo độ nhẵn cho bề mặt sản phẩm.

Quy trình sản xuất cụ thể như sau: Tùy thuộc vào yêu cầu của khách hàng, các chi tiết kim loại dập nổi sẽ được đưa vào các công đoạn gia công khác nhau gồm:

- Ren: tạo ra các đường bên trong của bộ phận kim loại
- Tán và hàn: Nối các bộ phận lại với nhau
- Chải: Tạo các mẫu hình sọc trên các bộ phận kim loại
- Tẩy nhòen: loại bỏ các vết dầu mỡ trên bề mặt sản phẩm
- Các quá trình phụ khác xử lý bề mặt kim loại như mạ điện, sơn phun sẽ được hợp đồng với đơn vị bên ngoài để thực hiện các công đoạn này.

Sơ đồ quy trình công nghệ như **Hình 1.6** dưới đây.



Hình 1.6 Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm

Một số hình ảnh thực tế của quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm:



Ren sản phẩm



Tán sản phẩm (taro sản phẩm)



Tẩy nhòen sản phẩm

Hình 1.7 Một số hình ảnh thực tế quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi,

4/ Quy trình lắp ráp máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng

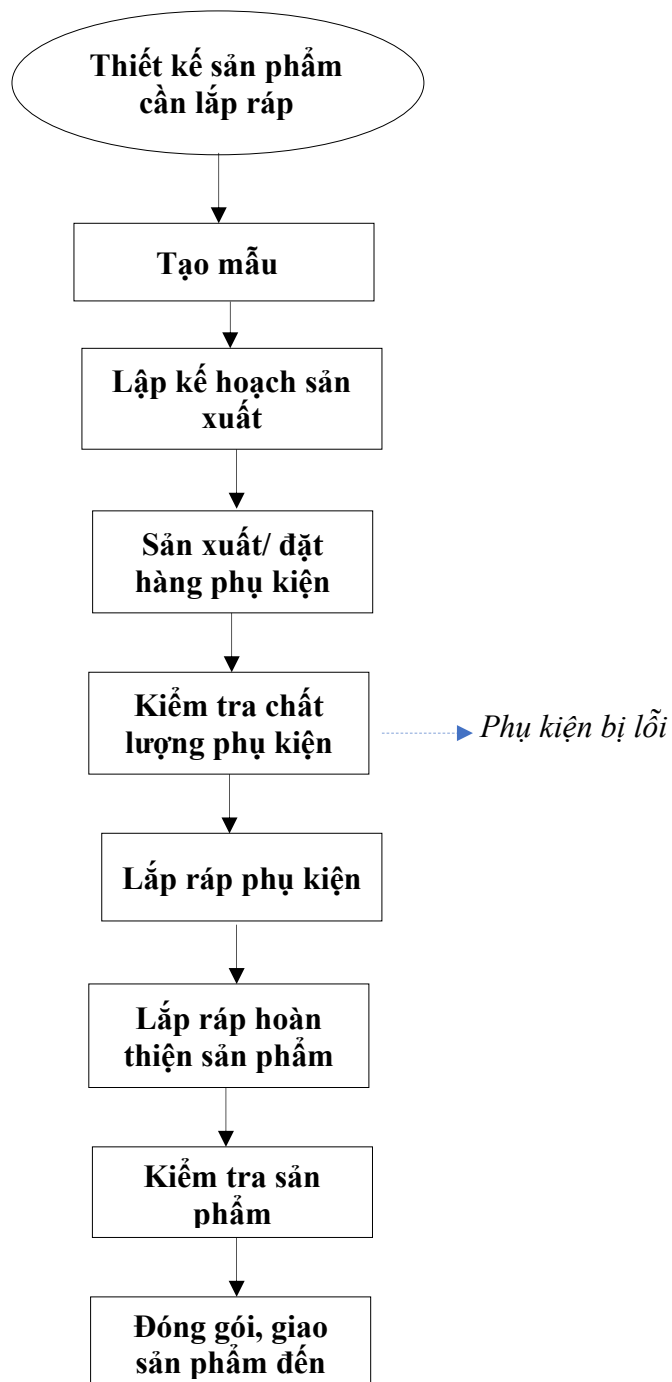
Quy trình lắp ráp các loại thiết bị điện tử, cơ khí (máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng) hiện tại có các công đoạn thực hiện không thay đổi so với quy trình đã được xác nhận tại thời điểm cấp Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics, cụ thể như sau:

Sản phẩm được lên thiết kế trước khi đưa vào lắp ráp. Các phụ kiện được sản xuất tại xưởng sản xuất chi tiết nhựa đúc, xưởng sản xuất chi tiết cơ khí của công ty. Một số phụ kiện khác không có trong danh sách sản phẩm sản xuất của công ty sẽ được nhập từ bên ngoài.

Tất cả các phụ kiện được nhập vào chuyên sản xuất phải qua khâu kiểm tra chất lượng và tiêu chuẩn đảm bảo của sản phẩm, đạt yêu cầu sẽ được đưa vào chuyên lắp ráp, không đạt yêu cầu sẽ được trả lại nhà sản xuất.

Quá trình lắp ráp, các phụ kiện được ráp thủ công hoặc được đưa vào thiết bị lắp ráp tự động. Công nhân sẽ thực hiện tán đinh, hàn điểm trong một số khâu lắp ráp. Bán thành phẩm qua từng khâu được vệ sinh bề mặt và hoàn chỉnh công đoạn lắp ráp. Sản phẩm được qua khâu kiểm tra chất lượng trước khi đóng gói xuất bán.

Sơ đồ quy trình công nghệ như trình bày tại **Hình 1.8** dưới đây.



Hình 1.8 Quy trình sản lắp ráp khung thiết bị điện tử, cơ khí

Một số hình ảnh thực tế của quy trình lắp ráp thiết bị điện tử, cơ khí (máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng):



Khu vực chuyên lắp ráp máy



Máy in đang lắp ráp hoàn chỉnh

Hình 1.9 Hình ảnh thực tế của quy trình lắp ráp thiết bị điện tử, cơ khí

3.3. Sản phẩm của cơ sở

Sản phẩm của cơ sở và công suất tối đa theo Giấy chứng nhận đầu tư như trình bày tại Bảng dưới đây.

Bảng 1.6 Sản phẩm của cơ sở

Stt	Sản phẩm	Công suất sản xuất (xin cấp GPMT) (sản phẩm/năm)
1	Các cấu kiện kim loại, nhựa đập nổi chính xác	67.200.000
2	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng	16.800.000
Tổng cộng		84.000.000

Một số hình ảnh sản phẩm của cơ sở được thể hiện trong hình sau:



Một số sản phẩm nhựa đúc chính xác



Một sản phẩm chi tiết kim loại đập nổi đã lắp ráp

Hình 1.10 Sản phẩm sản xuất tại cơ sở.

4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, PHÉ LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ

4.1 Nguyên vật liệu sản xuất

Nguyên vật liệu chính của cơ sở được cung cấp từ thị trường nội địa thông qua các đại lý phân phối chính. Các vật liệu được bảo quản chặt chẽ theo yêu cầu kỹ thuật riêng của ngành và tiêu chuẩn an toàn lao động cao nhằm đảm bảo không mất mát cũng như không gây tai nạn lao động. Danh mục nguyên vật liệu và nhu cầu sử dụng của cơ sở như trình bày tại **Bảng 1.7** dưới đây.

Bảng 1.7 Danh mục nguyên vật liệu sản xuất của cơ sở

Stt	Danh mục	Đơn vị	Khối lượng/ năm			Mục đích sử dụng
			Theo Giấy xác nhận ĐKĐTCMT	Hiện nay (số liệu 2023)	Theo công suất xin cấp GPMT	
1	Nhựa resin	Tấn/năm	5.000	540	550	Sản xuất chi tiết nhựa đúc
2	Các phụ kiện in thô, bán thô	Cái/năm	50.000			
3	Phụ kiện khác	Cái/năm	60.000			
4	Bao bì giấy	Cái/năm	6.000	39.154	39.760	
5	Hàng tiêu chuẩn	Cái/năm	10.000			
6	Vật liệu đúc (thép)	Tấn/năm	800	-	-	Gia công khuôn mẫu
7	Ổ cứng	Cái/năm	124.000	-	-	Lắp ráp máy vi tính và thiết bị ngoại vi máy vi tính
8	Ổ đĩa CD	Cái/năm	124.000	-	-	
9	Chuột	Cái/năm	124.000	-	-	
10	Bàn phím	Cái/năm	124.000	-	-	
11	Dây điện	Cái/năm	124.000	-	-	
12	Modun bộ nhớ	Cái/năm	124.000	-	-	
13	Bo mạch chủ	Cái/năm	124.000	-	-	
14	Bộ vi xử lý PC	Cái/năm	124.000	-	-	
15	Thẻ inthernet	Cái/năm	124.000	-	-	
16	Card âm thanh	Cái/năm	124.000	-	-	
17	Màn hình	Cái/năm	124.000	-	-	
18	Vỏ máy tính	Cái/năm	124.000	-	-	
19	Ổ đĩa mềm	Cái/năm	124.000	-	-	
20	Moderm	Cái/năm	124.000	-	-	
21	Card đồ hoạ	Cái/năm	124.000	-	-	
22	Ắc quy	Cái/năm	124.000	-	-	
23	Ổ đĩa Zip	Cái/năm	124.000	-	-	
24	Thẻ đa phương tiện	Cái/năm	124.000	-	-	
25	Hộc đựng giấy máy in			274.000	16.861.540	Lắp ráp máy in
26	Thép mạ kẽm	Tấn/năm	60.000	410	597,7	Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi
27	Thép không mạ	Tấn/năm	10.000	14,4	19,6	
28	Thép cuộn lạnh	Tấn/	12.000	-	-	

Stt	Danh mục	Đơn vị	Khối lượng/ năm			Mục đích sử dụng
			Theo Giấy xác nhận ĐKĐTCMT	Hiện nay (số liệu 2023)	Theo công suất xin cấp GPMT	
		năm				
29	Thiếc tấm	Tấn/năm	5.000	-	-	
30	Thép sạch	Tấn/năm	30.000.000	-	-	
31	Bộ phận linh kiện rời	Cái/năm	35.000.000	-	-	
32	Nguyên liệu bao bì	Cái/năm	30.000.000	-	-	
33	Vật liệu làm dụng cụ	Cái/năm	5.000.000	-	-	
34	Chi tiết chuẩn làm dụng cụ, khuôn	Cái/năm	15.000.000	-	-	

4.2 Nhiên liệu và hoá chất

Danh mục nhiên liệu, hoá chất và nhu cầu sử dụng của cơ sở như trình bày tại **Bảng 1.8** dưới đây.

Bảng 1.8 Danh mục nhiên liệu sử dụng tại cơ sở

Stt	Danh mục	Đơn vị	Khối lượng			Mục đích sử dụng
			Theo Bản ĐKĐTCMT	Hiện nay (số liệu 2023)	Theo công suất xin cấp GPMT	
1	Dầu nhớt Sài Gòn petrol	Lít/năm	-	2.555	3.100	Bảo trì máy móc
2	Dung môi hoá chất	Lít/ năm	2.000	-	-	Lắp ráp thiết bị máy in, máy photocopy
3	Dung môi hoá chất	Lít/ năm	10.000	160	218	Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi
4	Dầu DO	Lít/năm	12.000	9.600	14.480	Chạy máy phát điện, chạy xe nâng

4.3 Nguồn cung cấp điện và nhu cầu sử dụng điện

Điện năng cung cấp cho nhu cầu chiếu sáng, vận hành máy móc, thiết bị phục vụ cho mục đích kinh doanh sản xuất của cơ sở. Nguồn cung cấp điện: Công ty TNHH MTV Điện lực Tp.HCM.

Nhu cầu sử dụng điện tính trung bình trên số liệu tiêu thụ điện của cơ sở trong năm 2023. Bảng số liệu tiêu thụ điện năng của cơ sở trong năm 2023 như trình bày tại Bảng 1.9 dưới

đây.

Bảng 1.9 Số liệu tiêu thụ điện năng của cơ sở trong năm 2023

Stt	Tháng	Đơn vị tính	Điện năng tiêu thụ
1	Tháng 1	KWh/tháng	333,779
2	Tháng 2	KWh/tháng	440,207
3	Tháng 3	KWh/tháng	494,973
4	Tháng 4	KWh/tháng	351,598
5	Tháng 5	KWh/tháng	326,550
6	Tháng 6	KWh/tháng	451,967
7	Tháng 7	KWh/tháng	462,809
8	Tháng 8	KWh/tháng	471,567
9	Tháng 9	KWh/tháng	419,131
10	Tháng 10	KWh/tháng	393,327
11	Tháng 11	KWh/tháng	430,216
12	Tháng 12	KWh/tháng	443,453
Trung bình		KWh/tháng	418.298

Nguồn: Hoá đơn tiền điện của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies 2023.

Như vậy, trung bình nhu cầu tiêu thụ điện hiện nay của cơ sở là 418.298 KWh/tháng. Theo dự kiến, thời điểm cơ sở hoạt động với công suất tối đa, nhu cầu điện là 631.293 KWh/tháng.

Dự án có sử dụng 01 máy phát điện.

4.4 Nguồn cung cấp nước và nhu cầu sử dụng nước

Cơ sở có nhu cầu sử dụng nước cho các mục đích chính là: nước sinh hoạt cho công nhân viên, nước cho hệ thống làm mát, nước phục vụ sản xuất, nước vệ sinh máy móc nhà xưởng, nước tưới cây xanh, nước dự phòng cho hoạt động PCCC tại cơ sở. Nguồn cung cấp nước của cơ sở là Hệ thống cấp nước của Khu Công nghệ cao.

Nhu cầu sử dụng nước cấp năm 2023 của Công ty được trình bày trong Bảng sau.

Bảng 1.10 Nhu cầu sử dụng nước năm 2023

Stt	Tháng sử dụng	Đơn vị tính	Nước cấp
1	Tháng 1	m ³ /tháng	3,146
2	Tháng 2	m ³ /tháng	3,288
3	Tháng 3	m ³ /tháng	2,405
4	Tháng 4	m ³ /tháng	1,908
5	Tháng 5	m ³ /tháng	2,924
6	Tháng 6	m ³ /tháng	3,248
7	Tháng 7	m ³ /tháng	3,350
8	Tháng 8	m ³ /tháng	2,234

Stt	Tháng sử dụng	Đơn vị tính	Nước cấp
9	Tháng 9	m ³ /tháng	3,075
10	Tháng 10	m ³ /tháng	2,891
11	Tháng 11	m ³ /tháng	2,839
12	Tháng 12	m ³ /tháng	3,332
Trung bình		m³/tháng	2,887
		m³/ngày	111

Nguồn: Hoá đơn tiền nước cấp của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies 2023.

Như vậy, nhu cầu sử dụng nước trung bình hiện tại của cơ sở là 2.887 m³/tháng (khoảng 111 m³/ngày), thời điểm cao nhất, nhu cầu sử dụng nước là 3.350 m³/ tháng (khoảng 128,85m³/ngày).

Tính toán nhu cầu sử dụng nước khi cơ sở hoạt động với công suất tối đa, phân theo mục đích sử dụng như trình bày tại **Bảng 1.11** dưới đây.

Bảng 1.11 Phân phối nhu cầu nước của cơ sở khi hoạt động với công suất cao nhất hiện nay

Stt	Mục đích sử dụng	Lưu lượng (m ³ /tháng)					
		Nhu cầu sử dụng nước dự kiến theo GXN ĐK ĐTCMT		Nhu cầu sử dụng nước tối đa hiện nay		Nhu cầu sử dụng nước dự kiến theo công suất tối đa xin cấp GPMT	
		Nhu cầu nước cấp	Lưu lượng nước thải	Nhu cầu nước cấp	Lưu lượng nước thải	Nhu cầu nước cấp	Lưu lượng nước thải
1	Nước sinh hoạt cho công nhân viên ⁽¹⁾	2.262	2.262	1.248	1.248	1.560	1.560
2	Nước phục vụ nấu ăn căn-tin ⁽¹⁾	754	754	416	416	520	520
3	Nước cung cấp cho hệ thống làm mát ⁽²⁾	-	-	130	0	130	0
4	Nước phục vụ sản xuất ⁽³⁾	-	-	140,4	130	140,4	130
5	Nước vệ sinh nhà xưởng ⁽⁴⁾	260	260	81,8	81,8	81,8	81,8
6	Nước phục vụ diễn tập PCCC (phát sinh khi có nhu cầu diễn tập, 1 năm/ 1 lần) ⁽⁵⁾	108	-	108	0	108	0
7	Nước tưới cây, phun đường ⁽⁶⁾	3.376	-	1.225,8	0	1.225,8	0
Tổng		6.760	3.276	3.350	1.875,8	3.766	2.291,8

Ghi chú:

⁽¹⁾ Cơ sở tính toán: TCXDVN 33:2006 Cấp nước – Mạng lưới ống và công trình – Tiêu chuẩn thiết kế. 1/Nước sinh hoạt;

Cơ sở tính toán: TCXDVN 33:2006 Cấp nước – Mạng lưới ống và công trình – Tiêu chuẩn thiết kế

Công thức tính: $Q_{sh} = N \cdot q \cdot K$

N: Số lượng lao động dự kiến thời điểm xác nhận ĐKĐTCMT: 1.160 người. Hiện nay là 640 người. Theo dự kiến khi cơ sở hoạt động hết công suất, số lượng lao động ngoài việc tăng ca sản xuất, sẽ tăng số lượng lên khoảng 800 người.

q: định mức sử dụng 25l/người.ngày đối với phân xưởng toả nhiệt dưới 20 Kcalo/m³

K: hệ số không điều hoà giờ $K = 3$

Như vậy, theo dự kiến: $Q_{sh1} = 1.160 \cdot 25 \cdot 3 = 87.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 87 m³/ngày.đêm

Hiện tại: $Q_{sh1} = 640 \cdot 25 \cdot 3 = 48.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 48 m³/ngày.đêm.

Dự kiến với công suất tối đa: $Q_{sh1} = 800 \cdot 25 \cdot 3 = 60.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 60 m³/ngày.đêm.

Số ngày làm việc/ tháng: 26 ngày/tháng

2/ *Nước phục vụ nấu ăn:*

Cơ sở tính toán: TCXDVN 33:2006 Cấp nước – Mạng lưới ống và công trình – Tiêu chuẩn thiết kế

Công thức tính: $Q_{sh} = N \cdot q$

N: Số lượng lao động dự kiến thời điểm xác nhận ĐKĐTCMT: 1.160 người. Hiện nay là 640 người. Theo dự kiến số lượng lao động tăng lên 800 người khi cơ sở hoạt động với công suất tối đa.

q: định mức sử dụng 25l/suất ăn.ngày

Như vậy, theo dự kiến $Q_{sh2} = 1.160 \cdot 25 = 29.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 29 m³/ngày.đêm

Hiện nay: $Q_{sh2} = 640 \cdot 25 = 16.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 16 m³/ngày.đêm

Dự kiến với công suất tối đa: $Q_{sh1} = 800 \cdot 25 = 20.000 \text{ lít/ngày.đêm}$ tương ứng 20 m³/ngày.đêm

Số ngày làm việc/ tháng: 26 ngày/tháng

(2) *Nước cung cấp cho hệ thống làm mát:*

Cơ sở sử dụng bộ làm mát với lưu lượng 120l/phút, tương đương với lượng nước cấp ban đầu 57,6 m³.

Lượng nước sử dụng tuần hoàn và hao hụt một phần do bốc hơi cần bổ sung khoảng 5m³/ngày.

Số ngày làm việc/ tháng: 26 ngày/tháng. Không có xả thải

(3) *Nước phục vụ sản xuất:*

1/ Cơ sở có sử dụng nước tẩy nhờn các chi tiết kim loại dập nổi tại chuyên sản xuất kim loại dập nổi – xưởng sản xuất chi tiết kim loại dập nổi: 10m³/ hệ thống * 1 hệ thống + bổ sung định kỳ hàng tháng do hao hụt: 0,4 m³/tháng. Xả thải 3 tháng lần và được thu gom, xử lý dưới dạng chất thải nguy hại, mỗi lần 9,6 m³.

Tổng nhu cầu nước tẩy nhờn sản phẩm tháng cao điểm: 10,4 m³/ tháng

2/ Nước vệ sinh máy móc thiết bị sản xuất tại các chuyên sản xuất 5 m³/ ngày

Tổng nhu cầu nước vệ sinh máy móc thiết bị: 130 m³/ tháng

(4) *Nước vệ sinh nhà xưởng*

Cơ sở tính toán: TCXDVN 33:2006 Cấp nước – Mạng lưới ống và công trình – Tiêu chuẩn thiết kế

Công thức tính: $Q_{vs} = S \cdot q \cdot n$

S: Diện tích nhà xưởng, văn phòng: 43.623 m² (65% diện tích nhà xưởng và 50% diện tích văn phòng đặt trang thiết bị)

q: định mức sử dụng 0,75l/m²

n: số lần vệ sinh/ tháng 4 lần/ tháng

$Q_{vs} = (36.371,3 \cdot 0,65 + 7.252 \cdot 0,5) \cdot 0,75 \cdot 4 = 81.802 \text{ lít/tháng}$

tương ứng 81,8 m³/tháng

Xả thải 100%

(5) *Nước diễn tập PCCC:*

Cơ sở tính toán: TCVN 2622:1995 về Phòng cháy, chống cháy nhà và công trình – Yêu cầu thiết kế.

Công thức tính nhu cầu nước PCCC đối với đám cháy 1h với số lượng đám cháy là 1 đám. Lưu lượng nước sử dụng để dập tắt đám cháy 30l/giây

Ước tính tổng lượng nước sử dụng để PCCC là: $60 \cdot 60 \cdot 30 = 108.000 \text{ lít}$ tương ứng 108 m³

Đây là khối lượng nước dự trữ phục vụ cho nhu cầu PCCC của cơ sở.

(6) *Nước tưới cây, phun đường*

Cơ sở tính toán: TCXDVN 33:2006 Cấp nước – Mạng lưới ống và công trình – Tiêu chuẩn thiết kế

Công thức tính: $Q_{vs} = S \cdot q$

S: khuôn viên cây xanh 15.715 m²

q: định mức sử dụng 4 l/m²

$Q_{vs} = 15.715 \cdot 4 \cdot 26 = 1.225.770 \text{ lít/tháng}$

Tương ứng xấp xỉ 1.225,8 m³/tháng

5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1 Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình xây dựng

Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies đã có các giấy tờ chứng minh quyền sử dụng đất và tài sản trên đất tại Lô 1-4 F03 đường N3 Khu CNC thành phố Thủ Đức trên tổng diện tích là 87.500 ha bao gồm:

- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất mã số CT00039 do Sở Tài nguyên và Môi trường TPHCM cấp ngày 08/02/2010 cho diện tích đất 50.500 ha.
- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất mã số CT27301 do Sở Tài nguyên và Môi trường TPHCM cấp ngày 25/11/2013 cho diện tích đất 18.500 ha.
- Giấy chứng nhận quyền sử dụng đất mã số CT27300 do Sở Tài nguyên và Môi trường TPHCM cấp ngày 25/11/2013 cho diện tích đất 18.500 ha.

Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình trên khu đất của cơ sở đến thời điểm năm 2024 không thay đổi so với các giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường (*Giấy CNĐKĐTCMT số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies; Giấy CNĐKĐTCMT số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics; Giấy CNĐKĐTCMT số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic*), cụ thể tại Bảng 1.12 dưới đây.

Bảng 1.12 Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình chính của cơ sở

Stt	Hạng mục	Số lượng	Đơn vị	Diện tích xây dựng	Số tầng	Diện tích sàn	Tỷ lệ %
I	Hạng mục công trình						
1	Hạng mục công trình chính						
1.1	Nhà xưởng sản xuất 1 (sản xuất chi tiết nhựa đúc)						
	Xưởng sản xuất	01	m ²	9.216	01	9.216	11,73
	Văn phòng quản lý	01	m ²	1.024	02	2012	1,30
1.2	Nhà xưởng sản xuất số 2 (lắp ráp cơ khí)						
	Xưởng sản xuất	01	m ²	9.299,3	02	18.515,3	11,84
	Văn phòng quản lý	01	m ²	1.024	02	2012	1,30
1.3	Nhà xưởng số 3 (sản xuất chi tiết kim loại dập nổi)						
	Xưởng sản xuất	01	m ²	8.640	01	8.640	11,00
	Văn phòng quản lý	01	m ²	1.632	02	3.228	2,08
2	Hạng mục công trình phụ trợ						
2.1	Nhà bảo vệ		m ²	20	01	20	0,03
2.2	Cantin		m ²	1.134	01	1.134	1,44
2.3	Nhà xe công nhân		m ²	800	01	800	1,02

Stt	Hạng mục	Số lượng	Đơn vị	Diện tích xây dựng	Số tầng	Diện tích sàn	Tỷ lệ %
2.4	Trạm máy phát điện		m ²	30	01	30	0,04
2.5	Kho nhiên liệu		m ²	100	01	100	0,13
3	Hạng mục công trình bảo vệ môi trường						
3.1	Khu lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt		m ²	66	01	66	0,08
3.2	Khu lưu giữ chất thải rắn CNTT		m ²	100	01	100	0,13
3.3	Khu lưu giữ CTNH		m ²	44	01	44	0,06
II	Giao thông, sân bãi, khu nhà cho thuê		m²	29.276,7			37,83
III	Diện tích cây xanh		m²	15.715			20,00
TỔNG CỘNG			m²	78.571			100

5.2. Danh mục máy móc thiết bị

Danh mục máy móc thiết bị của cơ sở được đầu tư đến thời điểm năm 2024 cụ thể tại **Bảng 1.13** dưới đây:

Bảng 1.13 Danh mục máy móc thiết bị của cơ sở

Stt	Tên tài sản	Xuất xứ	Năm sản xuất	Số lượng	Tình trạng
I	Máy móc thiết bị sản xuất chi tiết nhựa đúc				
1	Máy và phụ kiện ép nhựa 120 tấn Nissei	Nhật Bản	2004	06	Sử dụng tốt
2	Máy và phụ kiện ép nhựa 650 tấn CHENHSONG	Đài Loan	2004	06	Sử dụng tốt
3	Máy và phụ kiện ép nhựa 250 tấn NanRong	Đài Loan	2004	03	Sử dụng tốt
4	Máy và phụ kiện ép nhựa 350 tấn NanRong	Đài Loan	2004	05	Sử dụng tốt
5	Máy và phụ kiện ép nhựa 10 tấn Juken	Đài Loan	2004	03	Sử dụng tốt
6	Robot nâng của máy ép nhựa Nissei	Nhật Bản	2004	23	Sử dụng tốt
7	Bộ điều khiển nhiệt độ	Singapore	2004	14	Sử dụng tốt
8	Phụ tùng cài đặt robot	Singapore	2004	2	Sử dụng tốt
9	Zoom stereo micrometer	Singapore	2017	1	Sử dụng tốt
10	Set of jewel	Singapore	2017	2	Sử dụng tốt
11	Máy cưa kim loại	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
12	Máy phay	Đài Loan	2004	4	Sử dụng tốt
13	Máy khoan xuyên tâm	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
14	Máy nghiền	Đài Loan	2004	4	Rất ít sử dụng
15	Máy tiện tốc độ cao	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
16	Máy kiểm tra độ mài mòn	Singapore	2004	3	Sử dụng tốt

Stt	Tên tài sản	Xuất xứ	Năm sản xuất	Số lượng	Tình trạng
17	Máy làm lạnh bằng nước	Đài Loan	2004	4	Sử dụng tốt
18	Máy đo cân nặng	Việt Nam	2004	1	Sử dụng tốt
19	Phụ kiện máy nén khí	Việt Nam	2004	2	Sử dụng tốt
20	Tháp giải nhiệt	Viet Nam	2009	2	Sử dụng tốt
II	Máy móc thiết bị phục vụ lắp ráp máy in và máy photocopy				
01	Hệ thống lắp ráp modun flex	Nhật Bản	2017	3	Sử dụng tốt
02	Hệ thống băng tải chạy thử	Nhật Bản	2017	3	Sử dụng tốt
03	Máy tính sản xuất	Nhật Bản	2017	100	Sử dụng tốt
04	Máy phát chức năng	Nhật Bản	2017	3	Sử dụng tốt
05	Hệ thống UPS	Nhật Bản	2017	4	Sử dụng tốt
07	Profile projectile	Nhật Bản	2017	3	Sử dụng tốt
08	Thiết bị tạo mẫu	Nhật Bản	2017	1	Sử dụng tốt
09	Máy đo nhiệt độ màu	Nhật Bản	2017	1	Sử dụng tốt
10	Máy phân tích âm thanh	Nhật Bản	2017	1	Sử dụng tốt
12	Đồng hồ điện	Nhật Bản	2004	1	Sử dụng tốt
13	Tải điện tử	Nhật Bản	2004	1	Sử dụng tốt
14	Máy thử nghiệm hypot	Nhật Bản	2004	1	Sử dụng tốt
15	Máy phân tích LCR	Nhật Bản	2004	1	Sử dụng tốt
16	Nguồn AC	Nhật Bản	2004	1	Sử dụng tốt
17	Máy dán thùng carton RSC	Nhật Bản	2017	3	Sử dụng tốt
18	Máy quấn da pallet	Nhật Bản	2004	3	Sử dụng tốt
19	Máy nén khí Ingersoll Rand M37	Mỹ	2004	2	Sử dụng tốt
20	Máy Chiller Hitachi 120HP	Nhật	2018	02	Sử dụng tốt
21	Tháp giải nhiệt	Việt Nam	2018	02	Sử dụng tốt
22	Kích nâng pallet	Việt Nam	2017	6	Sử dụng tốt
23	Máy tính văn phòng	Việt Nam	2017	50	Sử dụng tốt
III	Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất mẫu kim loại dập nổi				
01	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP-110 -L	Đài Loan	2004	3	Sử dụng tốt
02	Máy tiếp liệu NC model STY – 400H	Đài Loan	2004	3	Sử dụng tốt
03	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP – 160-L	Đài Loan	2004	2	Sử dụng tốt
04	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP – 200-V	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
05	Phụ tùng máy dập ATS	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
06	Máy tiếp liệu NC model STY – 500H	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
07	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP – 200-L	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
08	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP – 250-V	Đài Loan	2004	1	Sử dụng tốt
09	Máy tiếp liệu NC model STY – 600H	Đài Loan	2004	2	Sử dụng tốt

Stt	Tên tài sản	Xuất xứ	Năm sản xuất	Số lượng	Tình trạng
10	Máy dập khung C tay quay đơn model OCP-60 -L	Đài Loan	2004	2	Sử dụng tốt
11	Máy dập Shie Yih Model: SN1-45 (S)	Đài loan	2004	05	Sử dụng tốt
12	Máy dập Shie Yih Model: SN1-60 (S)	Đài loan	2004	03	Sử dụng tốt
13	Máy dập Shie Yih Model: SN1-80 (S)	Đài loan	2004	05	Sử dụng tốt
14	Máy dập Shie Yih Model: SN1-110 (S)	Đài loan	2004	06	Sử dụng tốt
15	Máy dập Shie Yih Model: SN1-160 (S)	Đài loan	2004	05	Sử dụng tốt
16	Máy dập Shie Yih Model: SN1-200 (S)	Đài loan	2004	05	Sử dụng tốt
17	APA-110, MANUAL STAMPING MACHINE (Máy dập)	Đài Loan	2023	06	Sử dụng tốt
18	Máy cưa kim loại model S500	Đài Loan	2017	1	Sử dụng tốt
19	Máy cán kim loại model KTM -3H	Đài Loan	2017	2	Sử dụng tốt
20	Máy cưa kim loại model KTM -3H-Optional	Đài Loan	2017	2	Sử dụng tốt
21	Máy khoan xuyên tâm model KMR – 12500H	Đài Loan	2017	1	Sử dụng tốt
22	Máy nén khí Jaguar 100HP	Đài Loan	2018	01	Sử dụng tốt
23	Máy nén khí Ingersoll Rand M37	Mỹ	2004	03	Sử dụng tốt
24	Phụ tùng máy dập ATS – NC – Z(TK 6825)	Singapore	2017	1	Sử dụng tốt
25	Công tắc tự động 1200	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
26	Công tắc tự động SEII	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
27	Máy dập P/NR	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
28	Phụ tùng máy dập ép	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
29	Máy phụ trợ cho M/C	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
30	Phụ tùng máy dập uốn cong	Singapore	2004	1	Sử dụng tốt
31	Máy đo 3 chiều	Nhật	2004	1	Sử dụng tốt
32	Thiết bị kiểm tra sản phẩm	Singapore	2018	02	Sử dụng tốt
33	Máy chiếu kiểm tra sản phẩm	Nhật	2017	1	Sử dụng tốt
34	Băng chuyền tải thiết bị	Việt Nam	2017	1	Sử dụng tốt
35	Xe nâng	Việt Nam	2004	1	Sử dụng tốt
36	Máy cắt dây CW750 EDM	Đài Loan	2017	03	Sử dụng tốt
37	Máy mài phẳng "Kent" Kgs-616S	Đài Loan	2004	05	Sử dụng tốt

5.3. Tổng mức đầu tư của cơ sở

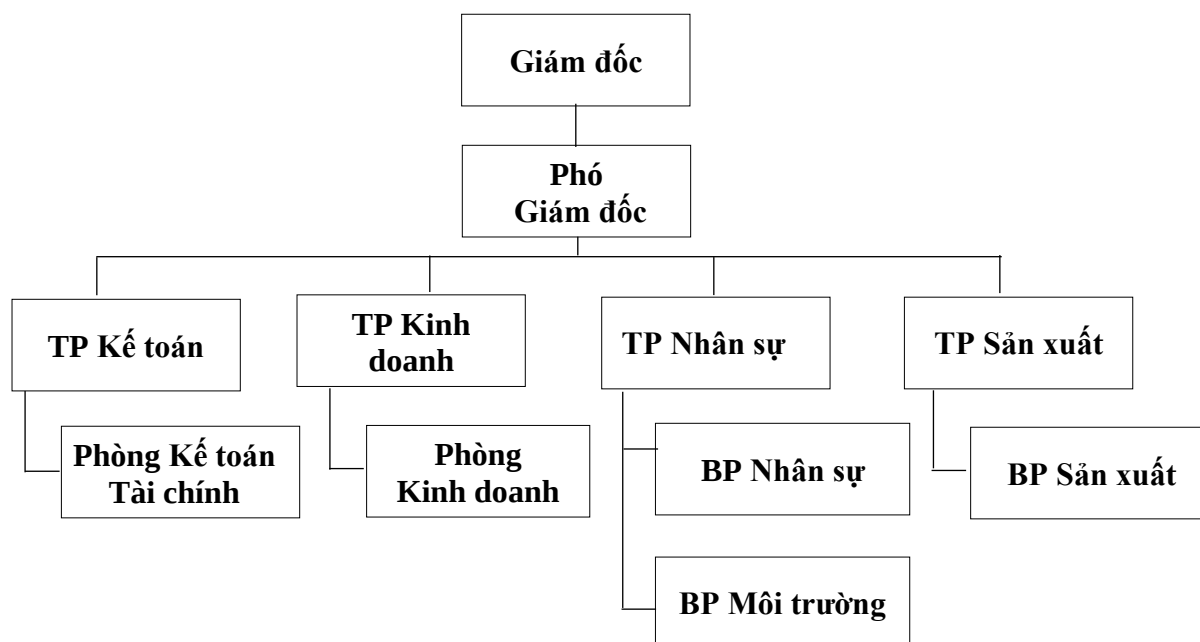
Tổng mức đầu tư của cơ sở đến thời điểm năm 2024 như sau:

Bảng 1.14 Tổng mức đầu tư của cơ sở

Stt	Hạng mục đầu tư	Thành tiền (VNĐ)
1	Chi phí thiết bị	226.091.233.553
2	Chi cho công trình bảo vệ môi trường	150.000.000
3	Chi phí khác	99.850.000.000
Tổng cộng		326.091.233.553

5.4. Tổ chức nhân sự của cơ sở

Cơ cấu nhân sự của công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies hiện nay như sau:



Hình 1.11 Cơ cấu tổ chức nhân sự của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies

Tổng số lượng lao động dự kiến khi cơ sở hoạt động với công suất tối đa là 800 người. Chế độ lao động 2 ca/ngày, 8h/ca, 6 ngày/tuần, 26 ngày/tháng, 300 ngày/năm.

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

Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies nằm tại địa chỉ: Lô I4, F01, F02, F03, đường N3, Khu Công nghệ cao TP.HCM, thành phố Thủ Đức thuộc lĩnh vực sản xuất sản phẩm điện tử.

Khu Công nghệ cao Thành phố Thủ Đức được thành lập theo Quyết định số 989/QĐ-TTg ngày 24/10/2002 của Thủ tướng chính phủ, do UBND thành phố Hồ Chí Minh làm chủ đầu tư và thành lập Quản lý Khu Công nghệ cao, chịu trách nhiệm quản lý. Ngành nghề thu hút đầu tư được phê duyệt theo Quyết định số 66/2014/QĐ-BTNMT ngày 25 tháng 01 năm 2014 của Thủ tướng chính phủ. Theo đó, công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies hoạt động trong lĩnh vực sản xuất sản phẩm điện tử nên hoàn toàn phù hợp với quy hoạch ngành nghề của Khu công nghệ cao thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.

2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

2.1. Khả năng chịu tải của hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao

Nước thải phát sinh từ cơ sở được hợp đồng và đấu nối với hệ thống xử lý nước thải Khu Công nghệ cao để tiếp tục xử lý nên không xả trực tiếp ra môi trường tiếp nhận nên không thuộc trường hợp đánh giá khả năng chịu tải tại nguồn tiếp nhận nước thải. Hợp đồng xử lý nước thải số 59 /HĐ – BQLCDA - XLNT kí ngày 01 tháng 07 năm 2017 giữa Công Ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies với Ban Quản lý Khu Công nghệ cao.

Lưu lượng xả thải của cơ sở dự kiến khi hoạt động với công suất tối đa khoảng 105,45 m³/ngày.đêm. Tổng công suất tiếp nhận và xử lý của hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao đến giai đoạn 2 là 9000 m³/ngày.đêm. Do dự án hiện tại hoạt động dưới công suất sản xuất so với các Giấy XNĐKĐTCMT nên lưu lượng nước thải sẽ không gây nên bất cứ khả năng nào làm quá tải công suất của hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao. Ngoài ra, kết quả giám sát nước thải đầu ra của cơ sở tại vị trí đầu nối (trình bày cụ thể tại Chương V báo cáo) trong năm 2023 hoàn toàn đạt tiêu chuẩn cho phép đầu nối của Khu Công nghệ cao.

2.2 Khả năng chịu tải của môi trường không khí đối với khí thải từ cơ sở

Trong quá trình hoạt động, quy trình sản xuất của cơ sở không có công đoạn phát sinh khí thải cần xử lý, chỉ có một số công đoạn gia công nguyên liệu nhựa có phát sinh bụi nhưng đã được thu gom triệt để và xử lý như chất thải rắn công nghiệp thông thường.

Trong các năm 2022 và 2023, cơ sở đã thực hiện đầy đủ các đợt quan trắc môi trường định kỳ theo quy định (kết quả trình bày cụ thể tại Chương V của báo cáo). Theo kết quả quan

trắc môi trường, tất cả các chỉ tiêu quan trắc môi trường lao động nhà xưởng gồm bụi, NO₂, SO₂, CO đều đảm bảo không vượt QCVN 02:2019/BYT và QCVN 03:2019/BYT.

2.3 Khả năng chịu tải của hệ thống thu gom chất thải rắn

Hiện tại, khối lượng CTRSH phát sinh trung bình tại cơ sở là 10,46 tấn/năm, CTCNTT là 145,86 tấn/năm, CTNH là 40,44 tấn/ năm. Khi cơ sở hoạt động đến công suất tối đa, khối lượng CTRSH phát sinh vào khoảng 13,075 tấn/năm, CTCNTT là 176,164 tấn/năm, CTNH là 48,95 tấn/ năm. Công ty có bố trí đầy đủ các thiết bị thu gom, phân loại và lưu giữ hợp vệ sinh tại cơ sở, ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển và xử lý, không để phát tán ra môi trường, gây tác động xấu đến con người và môi trường xung quanh.

Hạ tầng thu gom, lưu chứa chất thải rắn các loại đã được xây dựng đáp ứng cho khối lượng các loại chất thải phát sinh theo công suất hoạt động tối đa, từ thời điểm được cấp các Giấy XNĐKĐTCMT. Tất cả khối lượng chất thải rắn phát sinh tại cơ sở đều được thu gom, lưu trữ đúng quy định tại cơ sở và được ký hợp đồng chuyển giao xử lý định kỳ. Cụ thể:

- Đối với CTRSH, Chủ cơ sở đã tiến hành ký hợp đồng với đơn vị thu gom Công ty TNHH MTV Phát triển Khu Công nghệ cao TP.HCM theo Hợp đồng số 45A/HĐ-SHTPCo-KHKD ngày 01/07/2023 thu gom định kỳ 3 lần/tuần.
- Đối với CTCNTT, Chủ cơ sở đã tiến hành ký hợp đồng với đơn vị thu gom Công ty TNHH TM và Xử lý Môi trường Sỹ Ngân theo Hợp đồng số 01/HĐKT/ 2021 kí ngày 13/12/2021 để thu gom định kỳ 01 quý/lần
- Đối với CTNH, Hợp đồng với Công ty TNHH Hà Lộc theo Hợp đồng số 351/2022/HDXLCTNH - HL kí ngày 04/10/2022 để thu gom, xử lý định kỳ 3 tháng/lần

Đến thời điểm năm 2023, cơ sở không phát sinh các trường hợp lưu giữ quá tải tại cơ sở hoặc quá tải chuyển giao cho các đơn vị có chức năng thu gom vận chuyển trên.

Các chất thải phát sinh từ cơ sở ảnh hưởng không đáng kể đến môi trường khu vực cơ sở. Cơ sở hoàn toàn phù hợp 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

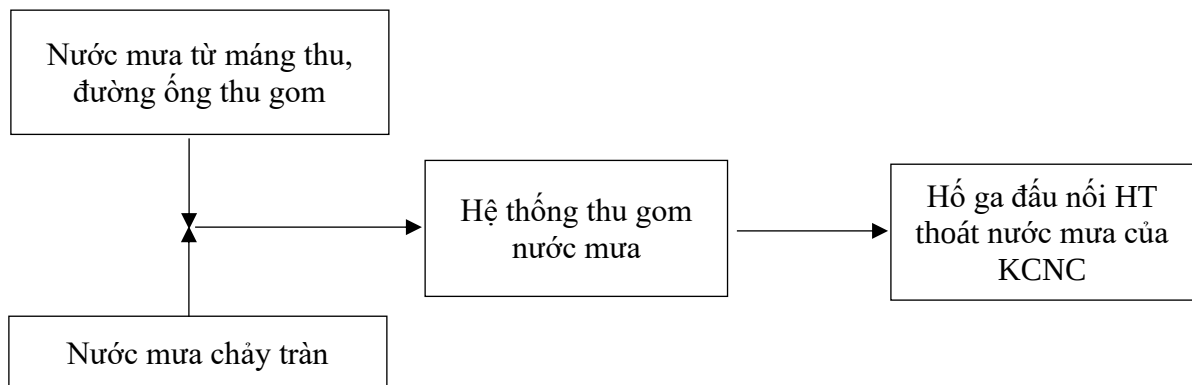
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI

Hiện tại các hạng mục công trình biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies đã được nghiệm thu, bàn giao đưa vào sử dụng và không thay đổi so với thời điểm cấp Giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường của cơ sở (Giấy CNĐKĐTCMT số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies; Giấy CNĐKĐTCMT số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Electronics; Giấy CNĐKĐTCMT số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004 cấp cho Công ty TNHH Sài Gòn Allied Plastic).

Nội dung được trình bày chi tiết bên dưới.

1.1.Thu gom, thoát nước mưa

Toàn bộ nước mưa chảy tràn qua nền hạ tầng cơ sở sẽ được thu gom bởi các tuyến cống thoát nước mưa nội bộ và đầu nối vào cống thoát nước mưa của khu Công nghệ cao.



Hình 3.1 Sơ đồ minh họa hệ thống thu gom nước mưa.

Hệ thống thoát nước mưa tại nhà máy cụ thể tại Bảng dưới đây:

Bảng 3.1 Hệ thống thoát nước mưa tại cơ sở

Stt	Công trình	Đặc điểm
1	Mương thoát nước mưa hở bao quanh xưởng F03 – Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi	B= 400mm Số lượng: 01 hệ thống L = 750m Kích thước hố thu: 400mmx 400mm Số lượng hố thu: 08
2	Mương thoát nước mưa hở nối giữa xưởng F03 – Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi và xưởng F02 – Lắp ráp thiết bị	B= 500mm Số lượng mương: 02 L = 80 m

Stt	Công trình	Đặc điểm
3	Mương thoát nước mưa hờ bao quanh nhà xưởng F02 – lắp ráp thiết bị	Mương dọc: B= 400mm Chiều dài: 400m Mương ngang: B= 600mm Chiều dài: 200m Kích thước hố thu: 400mmx 400mm Số lượng hố thu: 04 Kích thước hố thu: 600mmx 600mm Số lượng hố thu: 04
4	Mương thoát nước mưa hờ nổi giữa xưởng F02 – Lắp ráp thiết bị và xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc	B= 700mm Số lượng mương: 02 L = 30 m
5	Mương thoát nước mưa hờ bao quanh nhà xưởng F01 – sản xuất chi tiết nhựa đúc	Mương dọc: B= 400mm Chiều dài: 400 m Mương ngang: B= 800mm Chiều dài: 200m Kích thước hố thu: 400mmx 400mm Số lượng hố thu: 04 Kích thước hố thu: 800mmx 800mm Số lượng hố thu: 04
6	Mương thoát nước mưa hờ dẫn ra hố ga tiếp nhận nước mưa của Khu CNC	B= 1000mm Số lượng mương: 02 Chiều dài: 20m Kích thước hố gas tiếp nhận nước mưa của Khu CNC: 1000mm x 1000mm Số lượng hố tiếp nhận: 02 Tọa độ hố gas tiếp nhận: Hố ga tiếp nhận 1: (X(m) = 615219.37, Y(m) = 1199813.87) Hố ga tiếp nhận 2: (X(m) = 615275.11, Y(m) = 1199696.47)
7	Mương thoát nước mưa hờ viền quanh khu đất cơ sở	Hệ thống mương B= 300mm, chiều dài:380 m Hệ thống mương B= 400mm, chiều dài:400m Kích thước hố thu: 300mmx 300mm Số lượng hố thu: 05
8	Mương thoát nước mưa hờ dẫn ra hố ga tiếp nhận nước mưa của Khu CNC	B= 700mm Số lượng mương: 01 Chiều dài: 20m Kích thước hố gas tiếp nhận nước mưa của Khu CNC: 1000mm x 1000mm Số lượng hố gas tiếp nhận: 01 Tọa độ hố gas tiếp nhận: (X(m) = 615383.30, Y(m) = 1199588.32)



Hình 3.2 Mương và hố ga thu gom nước mưa.

(2) Toàn bộ nước mưa sẽ được đầu nối vào cống thoát nước của Khu Công nghệ cao thông qua tuyến cống tròn BTCT B1000 và B700 tại 03 điểm đầu nối nằm sát đường bờ bao của Suối Cái.

- Tọa độ hố ga tiếp nhận 1: $(X(m) = 615219.37, Y(m) = 1199813.87)$
- Tọa độ hố ga tiếp nhận 2: $(X(m) = 615275.11, Y(m) = 1199696.47)$
- Tọa độ hố ga tiếp nhận 3: $(X(m) = 615383.30, Y(m) = 1199588.32)$



Hình 3.3 Hố gas đầu nối nước mưa với HT thoát nước mưa khu CNC.

Cơ sở thường xuyên kiểm tra, vệ sinh các ống thoát và các mương thoát nước mưa, hố ga đầu nối để kịp thời phát hiện và khắc phục các tình trạng ứ đọng rác, lá cành cây, đất đá hoặc vấn đề sạt lở, xói mòn do mưa để có biện pháp khắc phục, cải thiện.

1.2 Thu gom, thoát nước thải

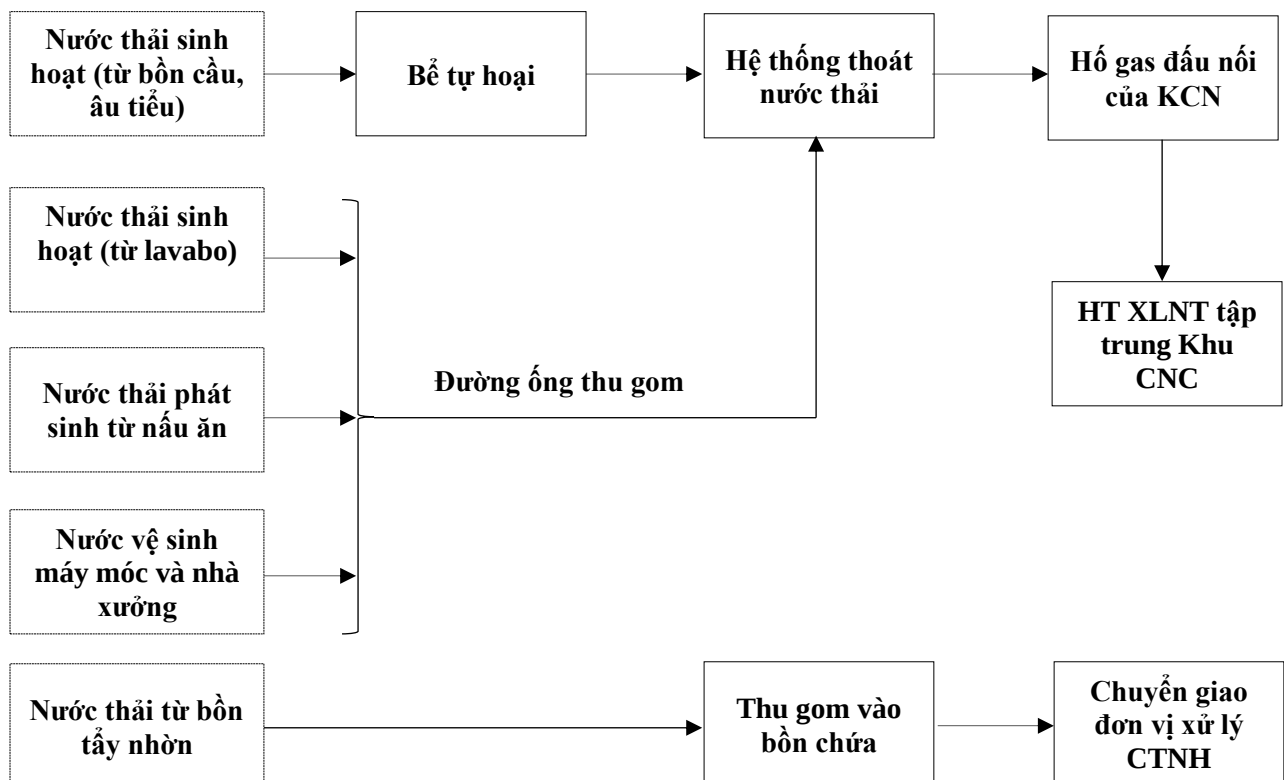
➤ Nguồn phát sinh

- Nước thải sinh hoạt: Phát sinh tối đa $60 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$, bao gồm:
 - + Nước thải phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu);
 - + Nước thải phát sinh từ bồn rửa tay, vệ sinh sàn nhà vệ sinh.
- Nước thải phát sinh từ nấu ăn tại khu căn tin: Phát sinh tối đa $20 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$
- Nước vệ sinh nhà xưởng: $20,45 \text{ m}^3/\text{lần vệ sinh}$.
- Nước vệ sinh máy móc thiết bị: $5 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$
- Nước thải từ bồn tẩy nhờn sản phẩm tại nhà xưởng sản xuất chi tiết kim loại dập nổi: Phát sinh tối đa $9,6 \text{ m}^3/\text{lần xả}$ (dưới dạng chất thải nguy hại)

Tổng lưu lượng nước thải (được dẫn và hệ thống thu gom nước thải) phát sinh tối đa là $105,45 \text{ m}^3/\text{ngày.đêm}$.

➤ Mạng lưới thu gom, thoát nước thải

Mạng lưới thu gom nước thải được xây dựng tách biệt với mạng lưới thoát nước mưa.



Hình 3.4 Sơ đồ minh họa hệ thống thu gom, thoát nước thải.

- Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu):
 - + Khu nhà xưởng F01- sản xuất chi tiết nhựa đúc: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) được thu gom bằng đường ống nhựa uPVC hiện hữu có đường kính

D200mm dẫn về 03 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 5\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 15\text{m}^3$) hiện hữu để xử lý sơ bộ.

- + Khu nhà xưởng F02- lắp ráp thiết bị: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) được thu gom bằng đường ống nhựa uPVC hiện hữu có đường kính D200mm dẫn về 03 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 12\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 35\text{m}^3$) hiện hữu để xử lý sơ bộ.
- + Khu nhà xưởng F03- sản xuất chi tiết kim loại dập nổi: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) được thu gom bằng đường ống nhựa uPVC hiện hữu có đường kính D200mm dẫn về 02 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 46\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 77\text{m}^3$) hiện hữu để xử lý sơ bộ.
- + Khu nhà bảo vệ: Nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) được thu gom bằng đường ống nhựa uPVC hiện hữu có đường kính D200mm dẫn về 01 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 8\text{m}^3$) hiện hữu để xử lý sơ bộ.
- + Toàn bộ nước thải sau bể tự hoại được dẫn theo đường ống uPVC D200mm ra hố ga đầu nối với hệ thống thu gom xử lý nước thải tập trung của Khu CNC.
- Nước thải sinh hoạt từ lavabo, nước thải phát sinh từ nấu ăn tại căn tin, nước vệ sinh máy móc, nước vệ sinh nhà xưởng định kỳ: được thu gom bằng đường ống nhựa uPVC D200mm ra hố ga đầu nối với hệ thống thu gom xử lý nước thải tập trung của Khu CNC.
- Hố ga đầu nối nước thải vật liệu BTCT có kích thước $D \times R = 1.200 \times 1.200\text{mm}$ (tọa độ hệ VN2000 $X = 615393.65$; $Y = 1199570.00$, kinh tuyến $105^{\circ}45'$) nằm sát đường bờ bao của Suối Cái và tiếp tục được xử lý tại nhà máy xử lý nước thải tập trung của khu công nghệ cao để tiếp tục xử lý theo quy định.



Hình 3.5 Hố gas thu gom nước thải và hố ga đầu nối nước thải với HTXL NT Khu CNC.

Bảng 3.2 Thông số kỹ thuật của công trình thu gom và xả nước thải

Stt	Hạng mục	Thông số kỹ thuật
1	Hệ thống thu gom nước thải nhà xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc	Đường ống thu gom: uPVC D200; Chiều dài: 190m, $i = 0,2\%$ Số lượng hố thu: 12 hố Số lượng bể tự hoại: 03 bể BTCT Kích thước: Thể tích bể số 1: 5m^3 ($1,25\text{m} \times 2\text{m} \times 2\text{m}$) Thể tích bể số 2: 15m^3 ($1,5\text{m} \times 2,5\text{m} \times 4\text{m}$) Thể tích bể số 3: 15m^3 ($1,5\text{m} \times 2,5\text{m} \times 4\text{m}$)

Stt	Hạng mục	Thông số kỹ thuật
2	Hệ thống thu gom nước thải nhà xưởng F02 – Lắp ráp thiết bị	Đường ống thu gom: uPVC D200; Chiều dài: 230m, i= 0,2% Số lượng hố thu: 12 hố Số lượng bể tự hoại: 03 bể BTCT Kích thước: Thể tích bể số 1: 12m ³ (1,5m* 2m*4m) Thể tích bể số 2: 35m ³ (2,5m* 3,5m*4m) Thể tích bể số 3: 35m ³ (2,5m* 3,5m*4m)
3	Hệ thống thu gom nước thải nhà xưởng F02 – Lắp ráp thiết bị	Đường ống thu gom: uPVC D200; Chiều dài: 190m, i= 0,2% Số lượng hố thu: 10 hố Số lượng bể tự hoại: 02 bể BTCT Kích thước: Thể tích bể số 1: 77 m ³ (5m* 3,85m*4m) Thể tích bể số 2: 46 m ³ (5m* 2,3m*4m)
4	Bể tự hoại 03 ngăn tại khu vực công bảo vệ	Vật liệu: BTCT Thể tích bể: 8m ³ (2m* 4m*1m)
5	Hố ga nước thải trước khi đầu vào hệ thống thu gom nước thải tập trung của Khu CNC	Hố gas thoát nước thải kín 1.200x1.200mm Vật liệu: BTCT Độ dốc: i=0,02%
6	Vị trí thoát nước thải	Tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105045'00", múi chiếu 30: X (m) = 615393.65 Y (m) = 1199570.00

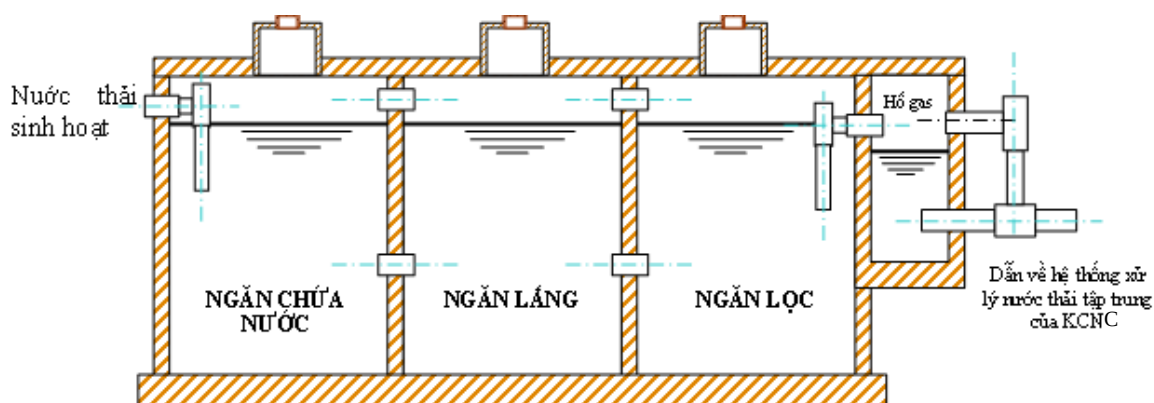
1.3 Công trình xử lý nước thải sinh hoạt

Nước thải sinh hoạt phát sinh từ hoạt động vệ sinh của công nhân viên tối đa khoảng 60 m³/ ngày.đêm.

Cơ sở hiện tại đã xây dựng 09 bể tự hoại với tổng thể tích 248 m³ đặt tại các vị trí gồm:

- 03 bể tại xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc, tổng thể tích 35 m³
- 03 bể tại xưởng F02 – Lắp ráp thiết bị, tổng thể tích 82 m³
- 03 bể tại xưởng F03 – Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi, tổng thể tích 123 m³
- 01 bể tại khu vực nhà bảo vệ Công ty, thể tích 8 m³.

Nước thải sinh hoạt được xử lý sơ bộ nước thải sinh hoạt sau đó đầu nổi vào hệ thống thoát nước thải chung của Khu công nghệ cao dẫn về trạm xử lý tập trung của Khu công nghệ cao để xử lý đạt cột A, QCVN 40:2011/BTNMT.



Hình 3.6 Hình ảnh minh họa bể tự hoại 03 ngăn.

Nước thải hoạt động rửa tay chân, nhà vệ sinh sẽ được thu gom bằng đường ống PVC D200mm về bể tự hoại.

Bể tự hoại có tác dụng xử lý nước đen (phân, giấy vệ sinh, nước dãi). Bể tự hoại được xây dựng bằng gạch gồm 3 ngăn như mô tả trong **Hình 3.6**. Bể này lắng một phần cặn của nước thải và xử lý nước phân, tiểu. Khi nước thải chảy vào bể, nước được làm sạch nhờ hai quá trình chính là lắng cặn và lên men cặn lắng. Do tốc độ nước chảy qua bể rất chậm (thời gian lưu lại của dòng nước trong bể từ một đến ba ngày) nên quá trình lắng cặn trong bể được xem như quá trình lắng tĩnh: dưới tác dụng của trọng lượng bản thân các hạt cặn (cát, bùn, phân) rơi dần xuống đáy bể.

Các hạt cặn rơi xuống đáy bể, ở đây các chất hữu cơ (BOD/COD) chủ yếu là các hydrocacbon, protein (đạm), lipid (chất béo) bị phân hủy nhờ hoạt động của các vi sinh vật yếm khí. Cặn lên men, mất mùi hôi và giảm thể tích. Chất không tan chuyển thành chất tan và các chất khí (CH_4 , H_2S , NH_3 , ...). Tốc độ lên men của cặn nhanh hay chậm phụ thuộc vào nhiệt độ, độ pH của nước thải, lượng vi sinh vật trong lớp cặn, ... Nhiệt độ càng cao thì tốc độ lên men cặn càng nhanh. Hiệu quả lắng cặn trung bình đạt 50 – 75% tính theo cặn lơ lửng (SS), theo chất hữu cơ (BOD/COD) đạt 25 – 45%. Các mầm bệnh có trong phân cũng được loại bỏ một phần sau khi qua bể tự hoại, chủ yếu nhờ cơ chế hấp phụ lên cặn và lắng xuống, hoặc chết đi do thời gian lưu bùn và nước trong bể lớn, do môi trường sống không thích hợp. Định kỳ 3-6 tháng chủ đầu tư sẽ hút hầm cầu 1 lần.

2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI

Các hạng mục công trình biện pháp xử lý bụi, khí thải hiện hữu tại cơ sở và những thay đổi so đề xuất tại Giấy xác nhận ĐKĐTCMT của cơ sở được tóm tắt tại Bảng dưới đây

Bảng 3.3 Những thay đổi hạng mục công trình biện pháp xử lý khí thải

Stt	Nguồn thải bụi, khí thải	Phương pháp xử lý đề xuất tại GXNĐKĐTCMT	Công trình hiện hữu (xin cấp GPMT)	Lý do thay đổi
1	Bụi nguyên liệu phát sinh từ công đoạn tiếp liệu vào phễu sấy-Chuyên sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 –	Thông thoáng nhà xưởng	Thu gom bằng hệ thống hút bụi chuyên dụng và xử lý như chất thải	Tách bụi triệt để nhằm tăng chất lượng nguyên liệu đầu vào và hạn chế

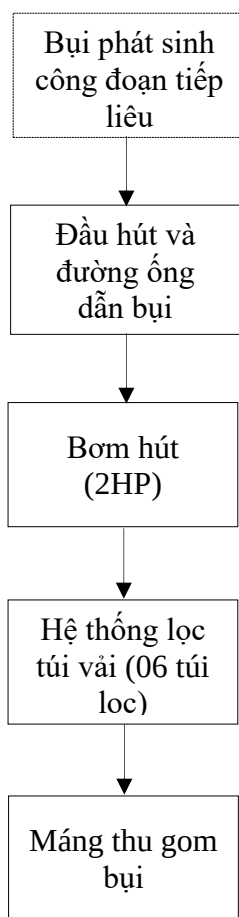
Stt	Nguồn thải bụi, khí thải	Phương pháp xử lý đề xuất tại GXNĐKĐTCMT	Công trình hiện hữu (xin cấp GPMT)	Lý do thay đổi
	Sản xuất chi tiết nhựa đúc		rắn công nghiệp thông thường	phát tán bụi ra môi trường nhà xưởng
2	Bụi phát sinh từ công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng - Chuyển sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc	Hệ thống lọc bụi túi vải	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng
3	Khí thải, mùi phát sinh từ công đoạn sơn phủ, in nhãn, dán keo	Hệ thống xử lý mùi bằng than hoạt tính	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn sơn phủ, in nhãn, dán keo
4	Bụi phát sinh từ công đoạn gia công đánh bóng bề mặt sản phẩm – Chuyển sản xuất chi tiết kim loại dập nổi – Nhà xưởng F03 – Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi	Hệ thống lọc bụi túi vải	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn đánh bóng bề mặt sản phẩm.

Phần dưới đây trình bày cụ thể các công trình biện pháp thu gom, xử lý bụi khí thải phát sinh từ các công đoạn sản xuất của nhà máy

2.1. Bụi nguyên liệu phát sinh từ công đoạn tiếp liệu vào phễu sấy- Chuyển sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc

Trong nguyên liệu hạt nhựa resin thường có thành phần bụi nhựa dính bám có thể làm giảm chất lượng khi đúc chi tiết nhựa. Vì vậy quá trình tiếp liệu (hạt nhựa resin) vào phễu sấy của thiết bị đúc chi tiết nhựa, cần loại bỏ lượng bụi bám này. Cơ sở đã thực hiện lắp ráp bộ thiết bị hút bụi cho công đoạn tiếp liệu với hệ thống lọc túi vải để thu gom lượng bụi phát sinh và xử lý như chất thải rắn công nghiệp thông thường.

Sơ đồ thu gom bụi như sau:



Hình 3.7 Sơ đồ thu gom, xử lý bụi công đoạn gia công

Trong quá trình tiếp liệu vào miệng phễu tại các máy đúc chi tiết nhựa. Lượng bụi trong nguyên liệu sẽ được quạt hút bơm dẫn vào đường ống thu gom bụi. Bụi theo đường ống dẫn đi vào hệ thống lọc bụi túi vải. Tại đây bụi được giữ lại trong các túi vải và rơi xuống máng thu gom bụi. Định kỳ cuối ca vận hành, công nhân sẽ kéo máng thu và gom bụi vào các bao bì lưu chứa và chuyển giao như chất thải rắn công nghiệp thông thường.

Số lượng thiết bị hút bụi: 23 thiết bị gắn trực tiếp vào 23 máy đúc chi tiết nhựa.

- Chế độ vận hành: Thiết bị hút bụi vận hành liên tục theo 03 ca hoạt động của chuyền sản xuất chi tiết nhựa đúc
- Hoá chất sử dụng: Không sử dụng.
- Định mức tiêu hao năng lượng: 1,49 kW/h
- Hệ thống lắp ráp nên không có hồ sơ CO/CQ.

2/ Thông số kỹ thuật thiết kế

Thông số kỹ thuật thiết kế của các thiết bị thu gom bụi như sau:

Bảng 3.4 Thông số kỹ thuật thiết kế các thiết bị thu gom bụi

Loại thiết bị	Thông số kỹ thuật	Số lượng
Hệ thống đường ống thu Đường ống thu gom nối với các máy đúc chi tiết nhựa	Kích thước: D70 Dày: 0,8mm Vật liệu: nhựa PVC Chiều dài đường ống/ mỗi máy: 3m	23
Thiết bị thu gom bụi	Kích thước: 0,35x0,35 x0,35m Dày: 2mm Vật liệu: Inox 304 Xuất xứ: Việt Nam Kết cấu: 06 túi vải lọc bụi D150mm 1 máng thu gom bụi: 0,3x0,3 x0,3m	23
Bơm hút ly tâm	Công suất: 2 HPx 3 pha x 380V x 50Hz Lưu lượng: 200 m ³ /h Vật liệu: Thép CT13 Xuất xứ: Việt Nam	23



Máy hút bụi



Hệ thống lọc túi vải bên trong máy hút bụi



Máng thu gom bụi

Hình 3.8 Hình ảnh máy hút bụi công đoạn tiếp liệu nhựa đúc

2.2 Các biện pháp xử lý bụi, khí thải khác

2.2.1 Giảm thiểu bụi và khí thải từ hoạt động vận chuyển và bốc dỡ hàng hóa

Nồng độ khí thải phát sinh từ phương tiện giao thông ngoài sự phụ thuộc vào tính chất của loại nhiên liệu sử dụng còn phải phụ thuộc vào động cơ của các phương tiện. Nhằm hạn chế đến mức thấp nhất ảnh hưởng của các phương tiện vận chuyển, Cơ sở áp dụng các biện pháp sau:

- Tất cả phương tiện vận chuyển ra vào cơ sở phải đạt Tiêu chuẩn Việt Nam về an toàn kỹ thuật và môi trường theo đúng Thông tư số 70/2015/TT-BGTVT của Bộ Giao thông Vận tải ngày 09/11/2015.

- Các phương tiện được quy định không được phép nổ máy trong khi chờ giao nguyên vật liệu.
- Quy định nội quy cho các phương tiện ra vào cơ sở như quy định tốc độ đối với phương tiện di chuyển trong khuôn viên cơ sở, yêu cầu tắt máy khi trong thời gian xe chờ.
- Đối với các phương tiện vận chuyển thuộc tài sản của công ty, công ty sẽ tiến hành bảo dưỡng định kỳ, vận hành đúng trọng tải để giảm thiểu các khí độc hại của các phương tiện này.
- Các biện pháp trên sẽ được tiến hành trong suốt quá trình hoạt động của cơ sở.
- Thường xuyên vệ sinh quét dọn khu vực bãi giữ xe. Diện tích bãi giữ xe 800 m².

Trong khâu bốc dỡ hàng hoá, bụi phát sinh từ công đoạn này rất khó kiểm soát. Để bảo vệ sức khoẻ công nhân phải trang bị quần áo bảo hộ và khẩu trang đúng quy cách lao động.

2.2.2 Giảm thiểu bụi và khí thải từ vận hành máy phát điện

Dự án có sử dụng 01 máy phát điện 300KVA chạy bằng dầu DO dự phòng rủi ro bị ngắt điện bất ngờ. Quá trình vận hành máy phát điện, lưu lượng phát thải tối đa khi vận hành là 1.200 m³/h. Tuy nhiên, nếu có vận hành thì cũng không quá 1h sẽ được khắc phục sự cố về điện tại Khu CNC nên lượng phát thải từ máy phát điện không đáng kể. Cơ sở bố trí khu vực nhà để máy phát điện riêng có tường bao và lắp đặt ống thoát khí thải cao 8m, đường kính 0,2m.

3. CÔNG TRÌNH LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG

Tất cả các hạng mục công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường hiện hữu của cơ sở không có thay đổi so với thời điểm được cấp giấy XNĐKĐTCMT.

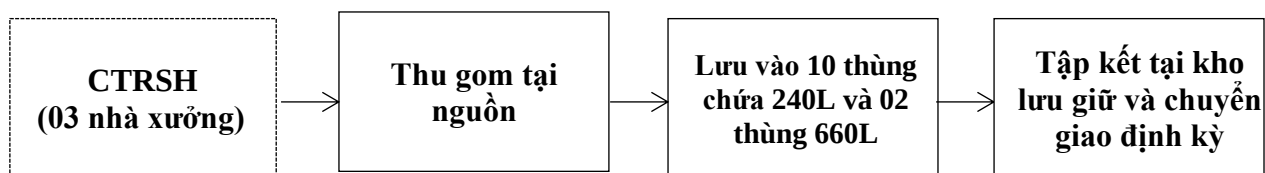
3.1 Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt

Tổng khối lượng CTRSH phát sinh tại cơ sở trung bình khoảng 10,46 tấn/ năm, tương ứng với khoảng 34,87 kg/ngày (quy trên đầu lao động khoảng 0,055 kg/người.ngày) (tham khảo số liệu phát sinh CTRSH của cơ sở năm 2023 tại **Bảng 3.5**). Như vậy, dự kiến khi cơ sở hoạt động với công suất tối đa (800 lao động), khối lượng CTRSH phát sinh vào khoảng 43,58 kg/ngày tương ứng với khoảng 13,075 tấn/năm.

Bảng 3.5 Khối lượng CTRCNTT phát sinh tại cơ sở năm 2023

Stt	Quý/năm 2023	Đơn vị tính	Khối lượng phát sinh
1	Quý 1	Kg/quý	2.360
2	Quý 2	Kg/quý	2.400
3	Quý 3	Kg/quý	2.100
4	Quý 4	Kg/quý	3.600
Tổng cộng		Kg/năm	10.460

Quy trình thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại cơ sở như sau:



Hình 3.9 Sơ đồ thu gom chất thải rắn sinh hoạt tại cơ sở.

CTRSH bao gồm: giấy, nhựa, thực phẩm, kim loại không dính hóa chất... CTRSH được phân loại thành 02 nhóm: Nhóm chất thải có khả năng tái sử dụng, tái chế và chất thải còn lại (không bao gồm chất thải nguy hại phát sinh từ hộ gia đình, chủ nguồn thải):

- CTR có khả năng tái sử dụng, tái chế: giấy (giấy carton, các loại giấy có khả năng tái chế), nhựa (khay nhựa, chai nhựa, dây nhựa, vật liệu bằng nhựa không dính hóa chất), kim loại (kẹp giấy, kim bấm, lon nước ngọt, các vật liệu bằng kim loại khác không dính hóa chất từ các phụ tùng thiết bị từ nhà máy);
- CTR còn lại: thức ăn và thực phẩm thừa, vỏ trái cây, lá cây hộp thức ăn thừa, bịch nylon dính bẩn, các loại ly dùng một lần,...;

Cơ sở bố trí 200 thùng đựng CTRSH có nắp đậy dung tích 15L dọc nhà xưởng, căn tin, khu văn phòng, nhà vệ sinh văn phòng để công nhân phân loại và bỏ chất thải rắn vào thùng.

Cuối giờ làm việc, công nhân vệ sinh sẽ thu gom rác trong các thùng 15L để gom về 10 thùng 240L và 04 thùng 660L đặt tại khu vực tập kết chất thải rắn sinh hoạt.

Chủ cơ sở đã tiến hành ký hợp đồng với đơn vị thu gom Công ty TNHH MTV Phát triển Khu Công nghệ cao TP.HCM theo Hợp đồng số 45A/HĐ-SHTPCo-KHKD ngày 01/07/2023 thu gom định kỳ 3 lần/tuần.

Danh mục thiết bị, khu vực lưu giữ CTRSH được trình bày tại Bảng bên dưới.

Bảng 3.6 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTRSH

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Thùng 15L	KT 33 x 26.5 x 39cm Dung tích: 15L Chất liệu: HPDE Trọng lượng: 6kg Nhiều màu.	200	Dọc nhà xưởng, căn tin, khu văn phòng, nhà vệ sinh văn phòng
2	Thùng 240L	KT: 590 x 730 x 1070 mm Dung tích: 240L Có 2 bánh xe: Chất liệu: Nhựa HDPE, Composite Trọng lượng: 50kg Màu xanh, cam	10	Khu vực lưu giữ CTRSH
3	Thùng 660L	KT: H1375 x W780 x	04	Khu vực lưu giữ

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
		L1220mm Dung tích: 660L Có 04 bánh xe: Chất liệu: Nhựa HDPE, Composite Trong lượng: 264kg Màu xanh		CTRSH
3	Khu vực lưu giữ CTRSH	66 m ² (5,5 m *12m) Cao: 2,5 m Sàn bê tông láng xi măng	01	Liên kề khu nhà lưu chứa CTCN TT



Hình 3.10 Hình ảnh thùng chứa CTRSH và khu vực lưu giữ CTRSH tại cơ sở.

3.2 Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường

Khối lượng và thành phần chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại cơ sở trong năm 2023 như trình bày tại Bảng dưới đây.

Bảng 3.7 Khối lượng CTCNNTT phát sinh tại cơ sở năm 2023

Stt	Quý/năm 2023	Đơn vị tính	Khối lượng phát sinh
1	Quý 1	Kg/quý	36.973
2	Quý 2	Kg/quý	33.305
3	Quý 3	Kg/quý	46.850
4	Quý 4	Kg/quý	28.733
Tổng cộng		Kg/năm	145.861

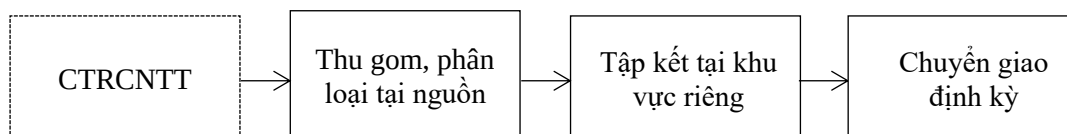
Như vậy, tổng lượng CTCNNTT phát sinh tại cơ sở hiện tại, trung bình khoảng 36,465 tấn/quý hay 145,861 tấn/năm. Dự kiến khi cơ sở hoạt động hết công suất, tổng lượng CTCNNTT phát sinh vào khoảng 176,164 tấn/năm

Về thành phần CTRCNTT phát sinh tại cơ sở theo Bảng dưới đây.

Bảng 3.8 Thành phần CTRCNTT phát sinh tại cơ sở

Stt	Thành phần	Trạng thái	Đơn vị tính	Khối lượng phát sinh trung bình	Khối lượng dự kiến theo GPMT	Biện pháp xử lý
1	Thép	Rắn	Kg/năm	141,771	171.220	Bán phế liệu
2	Đồng	Rắn	Kg/năm	600	725	Bán phế liệu
3	Nhôm	Rắn	Kg/năm	255	308	Bán phế liệu
4	Inox 304	Rắn	Kg/năm	162	196	Bán phế liệu
5	Inox 301	Rắn	Kg/năm	963	1.167	Bán phế liệu
6	Giấy carton	Rắn	Kg/năm	1,702	2.055	Bán phế liệu
7	Nilon PE	Rắn	Kg/năm	408	493	Bán phế liệu
Tổng cộng			Kg/năm	145.861	176.164	

Quy trình thu gom chất thải rắn công nghiệp thông thường tại cơ sở như sau:



Hình 3.11 Sơ đồ thu gom chất thải rắn công nghiệp thông thường tại cơ sở.

Chất thải rắn công nghiệp thông thường được phân loại thành 06 loại chứa trong các bao bì riêng biệt tập kết tại các khu vực riêng tại kho lưu chứa có tổng diện tích 100m².

Chủ cơ sở đã tiến hành ký hợp đồng với đơn vị thu gom Công ty TNHH TM và Xử lý Môi trường Sỹ Ngân theo Hợp đồng số 01/HĐKT/ 2021 kí ngày 13/12/2021 để thu gom định kỳ 01 quý/lần để thu gom định kỳ 01 quý/lần.

Thông số thiết bị, khu vực lưu giữ như sau:

Bảng 3.9 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTRCNTT

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Khu vực lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường	100 m ² (10m *10m) Cao: 5m Sàn bê tông láng xi măng Có mái che	01	Liên kề phía sau khu xưởng sản xuất chi tiết kim loại dập nổi



Hình 3.12 Khu vực lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường tại cơ sở

4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI

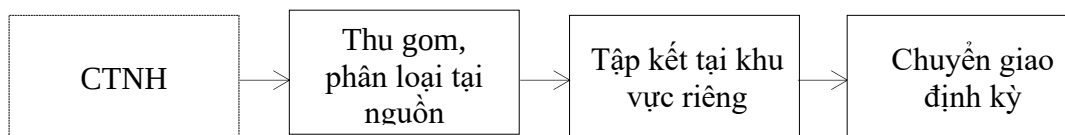
Khối lượng CTNH phát sinh tại cơ sở trung bình khoảng 40,44 tấn/năm (tham khảo số liệu phát sinh CTRSH của cơ sở năm 2023). Dự kiến khi cơ sở hoạt động hết công suất, tổng lượng CTRCNTT phát sinh vào khoảng 48,95 tấn/năm

Về thành phần CTNH phát sinh tại cơ sở theo **Bảng 3.10** dưới đây.

Bảng 3.10 Thành phần CTNH phát sinh năm 2023 và dự kiến với công suất hoạt động tối đa

Stt	Thành phần	Trạng thái	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại	Đơn vị tính	Khối lượng phát sinh hiện tại	Dự kiến với công suất tối đa
1	Nước thải nhiễm dầu	Lỏng	080104	NH	Kg/năm	38.010	46.015
2	Giẻ lau dính dầu	Rắn	180201	NH	Kg/năm	2.066	2.495
3	Mực in thải	Rắn	080204	NH	Kg/năm	12	14,5
4	Ác quy thải	Rắn	190601	NH	Kg/năm	38	46
5	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	160106	NH	Kg/năm	278	336
6	Dầu động cơ, hộp sơ bôi trơn thải	Lỏng	170204	NH	Kg/năm	29	35
7	Phế thải kim loại dính dầu	Rắn	110401	NH	Kg/năm	7	8,5
Tổng cộng					kg/năm	40.440	48.950

Quy trình thu gom chất thải nguy hại tại cơ sở như sau:



Hình 3.13 Sơ đồ thu gom chất thải nguy hại tại cơ sở.

Chất thải nguy hại được phân loại thành 07 loại chứa trong các bao bì riêng biệt và được thu gom về 02 kho lưu chứa có tổng diện tích 43,5m² gồm kho lưu giữ các thùng chứa nước tẩy dầu diện tích 35,2 m² và kho lưu giữ CTNH còn lại diện tích 8,3 m². Bao bì chứa được dán nhãn cảnh báo, tên và mã chất thải nguy hại theo đúng quy định. Cụ thể:

- Cập nhật, bổ sung mã chất thải nguy hại theo đúng Phụ lục 3 thông tư 02/2022/TT-BTNMT.
- Khu vực lưu chứa chất thải nguy hại được trang bị các hạng mục: Mặt sàn kín, khí không bị thấm thấu nước mưa. Có mái che kín toàn bộ khu vực. Có gờ chống tràn. Tường bao bằng tôn. Dán nhãn cảnh báo khu vực lưu chứa chất thải nguy hại. Lắp đặt thiết bị PCCC. Chuẩn bị sẵn vật liệu hấp phụ (cát khô) và xẻng để phòng ngừa ứng phó trường hợp rò rỉ, đổ tràn CTNH dạng lỏng.
- Hợp đồng với Công ty TNHH Hà Lộc theo Hợp đồng số 351/2022/HDXLCTNH - HL kí ngày 04/10/2022 để thu gom, xử lý định kỳ 3 tháng /lần.
- Báo cáo QLCTNH định kỳ nộp về Ban quản lý Khu CNC và Sở TNMT TP.HCM định kỳ hàng năm.

Thông số thiết bị, khu vực lưu giữ được thể hiện tại bảng dưới.

Bảng 3.11 Thiết bị, khu vực lưu giữ CTNH

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Khu vực lưu giữ các bồn nước tẩy dầu	35,2 m ² (1,6m *22m) Cao: 3m Sàn bê tông láng xi măng. Có mái che kín toàn bộ khu vực. Tường bao bằng thép và tôn. Dán nhãn cảnh báo khu vực lưu chứa chất thải nguy hại.	01	Nằm liền kề khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường.
2	Khu vực lưu giữ CTNH khác	8,3 m ² (1,6m *5,2m) Cao: 3m Sàn bê tông láng xi măng. Có mái che kín toàn bộ khu vực. Tường bao bằng thép và tôn. Dán nhãn cảnh báo khu vực lưu chứa chất thải nguy hại.	01	Nằm liền kề khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường.
	Tổng diện tích	35,5 m²		



Hình 3.14 Khu vực lưu giữ CTNH.

5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

5.1 Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

Tiếng ồn và độ rung phát sinh do các hoạt động:

- Hoạt động của hệ thống máy móc vận hành khu nhà xưởng chế tạo chi tiết kim loại dập nổi: từ hệ thống các máy dập, máy nén khí, hệ thống làm mát
- Hoạt động của hệ thống máy móc vận hành khu nhà xưởng sản xuất chi tiết nhựa đúc: từ hệ thống máy đúc chi tiết nhựa, hệ thống làm mát
- Hoạt động vận chuyển nguyên vật liệu, sản phẩm và các phương tiện đi lại: tiếng ồn phát ra từ động cơ và do sự rung động của các bộ phận xe, từ ống xả khói, tiếng ồn do đóng cửa xe, tiếng rít phanh.

Tiếng ồn phát sinh trong quá trình hoạt động của Công ty chủ yếu ảnh hưởng đến công nhân làm việc trực tiếp tại nhà máy. Tiếng ồn là yếu tố có tác động đến sức khỏe con người. Tác hại của tiếng ồn là gây nên những tổn thương cho các bộ phận trên cơ thể người. Trước hết là cơ quan thính giác chịu tác động trực tiếp của tiếng ồn làm giảm độ nhạy của tai, thính lực giảm sút gây nên bệnh điếc nghề nghiệp. Ngoài ra, tiếng ồn còn gây ra các chứng đau đầu, ù tai, chóng mặt, buồn nôn, rối loạn thần kinh, rối loạn tim mạch và các bệnh về hệ thống tiêu hoá. Rung động gây nên các bệnh về thần kinh, khớp xương.

5.2 Biện pháp giảm thiểu tác động của tiếng ồn, độ rung

Để hạn chế ảnh hưởng tới mức thấp nhất đến sức khỏe của người lao động và để đảm bảo độ ồn phát sinh từ các máy móc thiết bị hoạt động không vượt quy định tại QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, chủ cơ sở đã thực hiện các biện pháp giảm thiểu sau:

- Cách ly khu vực bốc dỡ nguyên liệu và sản phẩm với các khu vực khác của cơ sở bằng tường bao.
- Bốc dỡ nguyên liệu sau khi xe tải đã vận chuyển vào khu vực kho.

- Thường xuyên kiểm tra máy móc, độ mài mòn của các chi tiết máy, luôn tra dầu mỡ bôi trơn vào các máy và thay thế các chi tiết bị mài mòn.
- Kiểm tra thường xuyên độ cân bằng của máy móc thiết bị.
- Bảo dưỡng máy móc thiết bị theo định kỳ và sửa chữa khi xảy ra sự cố hư hỏng
- Những bộ phận gây ồn cao phải được cách ly với các khu vực khác trong nhà máy;
- Bố trí các máy móc trong dây chuyền một cách hợp lý, tránh để các máy gây ồn cùng hoạt động một lúc gây cộng hưởng tiếng ồn.
- Đối với công nhân làm việc trực tiếp với các thiết bị, khu vực có độ ồn lớn mỗi người đều được trang bị nút tai chống ồn.
- Trồng cây xanh xung quanh khu vực nhà xưởng để giảm bớt tiếng ồn.

6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

6.1 Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố cháy nổ

6.1.1 Phương án phòng ngừa sự cố cháy nổ

- Để đảm bảo công tác phòng ngừa sự cố cháy nổ, cơ sở đã thiết lập hệ thống phòng cháy chữa cháy và đã được nghiệm thu tại văn bản số 50/PCCC/NT ngày 31/01/2005 của Cảnh sát PC&CC TPHCM và được cấp giấy chứng nhận thẩm duyệt về PCCC số 633/TD-PCCC ngày 13/06/2019. Hệ thống PCCC của nhà xưởng được thiết kế theo tiêu chuẩn:
 - + TCVN 3254 - 1989 An toàn cháy
 - + TCVN 2622 - 1995 Phòng cháy chữa cháy cho nhà và công trình
 - + TCVN 5760 - 1993 Hệ thống cấp nước chữa cháy.
 - + TCVN 5739 - 1993 Thiết bị chữa cháy đầu nổi
 - + TCVN 7336 - 2003 Phòng cháy chữa cháy - hệ thống sprinkler tự động
 - + QCVN 06:2010/BXD - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về an toàn cháy cho nhà và công trình
- Hệ thống PCCC được trang bị tại cơ sở bao gồm:
 - + Bậc chịu lửa công trình, giao thông phục vụ chữa cháy, khoảng cách an toàn PCCC, lối thoát nạn.
 - + Hệ thống họng nước chữa cháy trong nhà, chữa cháy tự động Sprinkler
 - + Hệ thống báo cháy tự động, đèn chiếu sáng sự cố, đèn chỉ dẫn thoát nạn
 - + Hệ thống chống sét đánh thẳng
- Về tổ chức diễn tập PCCC: định kỳ 1 lần/ năm cơ sở tiến hành tổ chức diễn tập PCCC cho công nhân viên cơ sở để đảm bảo năng lực ứng cứu tại chỗ khi xảy ra sự cố cháy nổ.
- Công nhân trực tiếp làm việc trong nhà máy sẽ được tập huấn, hướng dẫn các phương

pháp phòng chống cháy nổ.

- Các máy móc, thiết bị làm việc ở nhiệt độ thấp, áp suất cao sẽ có hồ sơ lý lịch được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ tại các cơ quan chức năng nhà nước. Các thiết bị này sẽ được lắp đặt đồng hồ đo nhiệt độ, áp suất, mức dung dịch trong thiết bị,... nhằm giám sát các thông số kỹ thuật.
- Các phương tiện phòng cháy chữa cháy sẽ được kiểm tra thường xuyên và ở trong tình trạng sẵn sàng.
- Trong khu vực có thể gây cháy, công nhân không được hút thuốc, không mang bật lửa, diêm quẹt, các dụng cụ phát ra lửa do ma sát, tia lửa điện,...
- Trang bị các thiết bị chữa cháy đã được kiểm định bao gồm:
 - + 75 bình bột MFZ1.
 - + 85 bình khí MT2.
 - + 200 sprinkler
 - + 36 họng nước trong nhà
 - + 08 họng nước ngoài trời
 - + 02 máy bơm chữa cháy động cơ điện 65 m³/h.
 - + 30 đầu báo cháy
 - + 30 đèn exit
 - + 30 đèn thoát hiểm
 - + 03 thiết bị chống sét
 - + 22 lăng phun nước chữa cháy D50
- Hệ thống điện được thiết kế, lắp đặt các thiết bị bảo vệ an toàn, thường xuyên kiểm tra, chống trường hợp đoản mạch và chập mạch.

6.1.2 Phương án ứng phó sự cố cháy nổ

Công tác ứng phó khi xảy ra sự cố :

- Khi phát hiện ra sự cố cháy lực lượng tại chỗ phải nhanh chóng báo động cho mọi người xung quanh được biết bằng các tín hiệu đã được quy định là tín hiệu báo cháy (còi, kèn, còi, lon, kêng, miêng, ...)
- Nhanh chóng cúp điện khu vực xảy ra cháy và các khu vực lân cận có khả năng cháy lan.
- Triển khai phương án cứu người và tài sản trong đám cháy ra nơi an toàn.
- Sử dụng các phương tiện chữa cháy tại chỗ như bình chữa cháy, máy bơm triển khai phun nước chữa cháy để khống chế và dập tắt đám cháy.
- Gọi điện báo cho lực lượng chữa cháy chuyên nghiệp – PCCC của Khu Công nghệ cao và Ban quản lý Khu Công nghệ cao
- Cử người ra đón xe chữa cháy hướng dẫn lối vào khu vực xảy ra cháy và cung cấp thông tin sơ bộ về tình hình xảy ra cháy, báo cáo các nguồn nước trong cơ sở và khu vực lân

cận cho lực lượng chữa cháy chuyên nghiệp nắm.

- Tổ chức phối hợp cùng lực lượng chữa cháy chuyên nghiệp để nhanh chóng di dời các vật liệu hàng hóa để tham gia chữa cháy đạt hiệu quả cao.
- Lực lượng của cơ sở tổ chức giám sát hiện tượng vụ cháy và làm công tác bảo vệ vòng trong và vòng ngoài, để tránh kẻ gian lợi dụng khi cháy nổ xảy ra vào lấy cắp tài sản và cản trở những người không có nhiệm vụ trong đám cháy ra ngoài khu vực cháy xảy ra.
- Công tác hậu cần phải được chuẩn bị nếu diễn biến của đám cháy phức tạp và có thể kéo dài thời gian chữa cháy.
- Khi phát hiện ra cháy phải báo động cho mọi người biết bằng các tín hiệu quy định là tín hiệu báo cháy.
- Cắt điện khu vực xảy ra cháy và khu vực lân cận có khả năng cháy lan hoặc khu vực cần thiết để phun nước làm mát bảo vệ.
- Sử dụng các phương tiện tại chỗ không ché, khoanh vùng và dập tắt đám cháy.
- Tổ chức nắm tình hình và triển khai công tác thoát nạn.
- Phối hợp với lực lượng chữa cháy chuyên nghiệp tham gia cứu chữa.
- Đối với bảo vệ phải bảo vệ vòng trong và vòng ngoài cơ sở
- Nếu xét thấy tình hình đám cháy có diễn biến phức tạp chữa cháy kéo dài thì tính đến công tác hậu cần phục vụ cho công tác chữa cháy

6.3 Phòng tránh tai nạn điện

Nhằm phòng tránh các tai nạn sự cố điện, các biện pháp sau đây được thực hiện:

- Không chạm vào chỗ đang có điện như: Ổ cắm điện, cầu dao, cầu chì không có nắp đậy; chỗ tróc vỏ bọc cách điện của dây dẫn điện; chỗ nối dây; dây điện trần...để không bị điện giật chết người.
- Dây điện phải được đặt trong ống cách điện và dùng loại dây có vỏ bọc cách điện, có tiết diện dây đủ lớn để có dòng điện cho phép của dây dẫn lớn hơn dòng điện phụ tải để dây điện không bị quá tải gây chạm chập, phát hỏa trong cơ sở.
- Phải lắp cầu dao hay aptomat ở đầu dây điện chính, ở mỗi nhánh dây phụ phải lắp cầu chì trước các ổ cắm điện để ngắt dòng điện khi có chạm chập, ngăn ngừa phát hỏa do điện.
- Khi sử dụng các công cụ điện cầm tay (máy khoan, máy mài...) phải mang găng tay cách điện để không bị điện giật khi công cụ bị rò điện.
- Khi sửa chữa điện phải cắt cầu dao điện và treo bảng “Cấm đóng điện, có người đang làm việc” tại cầu dao để không bị điện giật.
- Không đóng cầu dao, bật công tắc điện khi tay ướt, chân không mang dép, đứng nơi ẩm ướt để không bị điện giật.
- Không để trang thiết bị điện phát nhiệt ở gần đồ vật dễ cháy nổ để không làm phát hỏa trong cơ sở.
- Các thiết bị điện, đồ dùng điện, cầu dao điện, công tắc, ổ cắm điện...bị hư hỏng phải sửa chữa, thay thế ngay để người sử dụng không chạm phải các phần dẫn điện gây điện

giật chết người.

- Không sử dụng dây điện, thiết bị điện, đồ dùng điện có chất lượng kém vì các thiết bị này có lớp cách điện xấu dễ gây chạm chập, rò điện ra vỏ gây điện giật chết người và dễ gây phát hỏa trong cơ sở.

7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI CÁC GIẤY CHỨNG NHẬN ĐĂNG KÝ ĐẠT TIÊU CHUẨN MÔI TRƯỜNG

Những nội dung thay đổi so với các Giấy CNĐKĐTCMT gồm:

- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004;
- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 02/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004;
- Giấy chứng nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 01/2004/MT-KCNC ngày 31/05/2004

Các thay đổi trong quy trình công nghệ sản xuất, sản phẩm, công suất và công trình bảo vệ môi trường được trình bày cụ thể tại các Bảng dưới đây.

Bảng 3.12 Các nội dung thay đổi về quy trình công nghệ sản xuất

Stt	Dây chuyền sản xuất	Theo Bản ĐKĐTCMT	Hiện tại và xin cấp GPMT)
1	Sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí, phần vỏ và bộ phận phun in máy photocopy ⁽¹⁾	Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí	Duy trì hoạt động
		Quy trình thiết kế chế tạo khuôn mẫu	Đã ngừng hoạt động
2	Sản xuất lắp ráp máy vi tính, thiết bị ngoại vi máy vi tính, ⁽²⁾	Quy trình lắp ráp máy vi tính, thiết bị ngoại vi máy vi tính,	Duy trì hoạt động
3	Chế tạo linh kiện dập hình nổi, chính xác và lắp ráp linh kiện điện tử sử dụng trong ngành cơ khí ⁽³⁾	Quy trình công nghệ thiết kế và chế tạo công cụ, khuôn mẫu	Đã ngừng hoạt động
		Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác	Duy trì hoạt động
		Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm	Duy trì hoạt động

Bảng 3.13 Những thay đổi trong từng quy trình công nghệ sản xuất của cơ sở

Stt	Tên quy trình	Các thay đổi trong quy trình sản xuất hiện nay so với Giấy xác nhận ĐKĐTCMT	Lý do thay đổi
1	Quy trình sản xuất chi tiết nhựa đúc 2 màu có độ chính xác cao và	- Không có khâu sản xuất thử - Không có công đoạn gia công tạo hình sản phẩm	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm

	lắp ráp các bộ phận linh kiện cơ khí	- Không có khâu in đậm theo nhịp - Không có khâu thổi UV làm sạch bề mặt - Không có khâu sơn phủ, in nhãn hoặc dán keo - Không có khâu nghiền sản phẩm lỗi để tái sử dụng phối trộn vào nguyên liệu cho quy trình sản xuất - Khâu lắp ráp chỉ có đối với một vài đơn hàng có yêu cầu, không phải tất cả các loại sản phẩm nhựa đúc	thời gian sản xuất và hạn chế phát sinh khí thải.
2	Quy trình sản xuất kim loại dập hình nổi chính xác	- Không có khâu sản xuất thử (dập hình nổi và kiểm tra mẫu sau dập) - Không có công đoạn gia công tạo hình sản phẩm (mài, cắt, mài bóng bề mặt, xử lý vết nhô bề mặt...)	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian và hạn chế phát sinh bụi
3	Quy trình gia công chi tiết kim loại dập nổi và lắp ráp sản phẩm	- Không có công đoạn mài bóng bề mặt sản phẩm - Công đoạn sơn phủ, mạ điện được đưa cho đơn vị bên ngoài thực hiện	Cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian và hạn chế phát sinh bụi
4	Quy trình lắp ráp máy in, máy vi tính và máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng	- Thay đổi so với Giấy xác nhận đăng ký đạt tiêu chuẩn môi trường số 03/2004/MT-KCNC: Bổ sung thêm sản phẩm lắp ráp: máy in, máy mạng, thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng	Do thay đổi đơn hàng và nguồn khách hàng, thị trường tiêu thụ sản phẩm. Thay đổi sản phẩm lắp ráp, nhưng quy trình lắp ráp không thay đổi.

Bảng 3.14 Những thay đổi trong công suất và sản phẩm sản xuất

Stt	Dây chuyền sản xuất	Công suất sản xuất (sản phẩm/năm)					
		Theo Bản ĐKĐTCMT		Hồ sơ sáp nhập năm 2011 ⁽⁴⁾		Công suất xin cấp GPMT	
		Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất
1	Sản xuất chi tiết, linh kiện bằng nhựa có độ chính xác cao ⁽¹⁾	Chi tiết nhựa đúc	42.000.000	Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác	67.200.000	Các cấu kiện kim loại, nhựa dập nổi chính xác	67.200.000
		Đầu phun in pad và in tampo (của máy in, máy photocopy)	20.000.000				
		Linh, phụ kiện cơ khí lắp ráp	2.000.000				

Stt	Dây chuyền sản xuất	Công suất sản xuất (sản phẩm/năm)					
		Theo Bản ĐKĐTCMT		Hồ sơ sáp nhập năm 2011 ⁽⁴⁾		Công suất xin cấp GPMT	
		Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất	Sản phẩm	Công suất
2	Thiết kế, chế tạo công cụ bảo, gọt, bàn rèn kỹ thuật số. Sản xuất bộ phận dập hình nổi chính xác và lắp ráp linh kiện kim loại ⁽³⁾	Kim loại dập hình nổi	120.000.000				
		Linh kiện gia công rời	1.500.000				
		Linh kiện lắp ráp dạng khối	800.000				
		Lắp ráp máy mạng	312.000	Công cụ bảo, gọt, bàn rèn kỹ thuật cao	50	Không sản xuất	-
	Tổng		122.676.000		67.200.050		67.200.000
3	Sản xuất lắp ráp máy vi tính, máy tính, thiết bị lưu trữ dữ liệu xách tay, sản phẩm lĩnh vực in ấn, hình ảnh ⁽²⁾	Lắp ráp máy vi tính	124.000	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in, máy vi tính và máy mạng thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất	16.800.000	Lắp ráp các bộ phận linh kiện kim loại cho máy in, máy vi tính và máy mạng thiết bị viễn thông, đầu đọc kỹ thuật số, thiết bị cơ khí, điện tử, điện gia dụng công suất	16.800.000
		Lắp ráp thiết bị ngoại vi của máy vi tính	720.000				
Tổng			884.000		16.800.000		16.800.000
Tổng cộng			187.496.000		84.000.050		84.000.000

Bảng 3.15 Những thay đổi hạng mục công trình biện pháp xử lý khí thải

Stt	Nguồn thải bụi, khí thải	Phương pháp xử lý đề xuất tại GXNĐKĐTCMT	Công trình hiện hữu	Lý do thay đổi
1	Bụi nguyên liệu phát sinh từ công đoạn tiếp liệu vào phễu sấy- Chuyên sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc	Thông thoáng nhà xưởng	Thu gom bằng hệ thống hút bụi chuyên dụng và xử lý như chất thải rắn công nghiệp thông thường	Tách bụi triệt để nhằm tăng chất lượng nguyên liệu đầu vào và hạn chế phát tán bụi ra môi trường nhà xưởng
2	Bụi phát sinh từ công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng - Chuyên sản xuất chi tiết nhựa đúc – Xưởng F01 – Sản xuất chi tiết nhựa đúc	Hệ thống lọc bụi túi vải	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn nghiền tái chế sản phẩm hỏng
3	Khí thải, mùi phát sinh từ công đoạn sơn phủ, in nhãn, dán keo	Hệ thống xử lý mùi bằng than hoạt tính	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn sơn phủ, in nhãn, dán keo
4	Bụi phát sinh từ công đoạn gia công đánh bóng bề mặt sản phẩm – Chuyên sản xuất chi tiết kim loại dập nổi – Nhà xưởng F03 – Sản xuất chi tiết kim loại dập nổi	Hệ thống lọc bụi túi vải	Không thực hiện	Cải tiến quy trình sản xuất, loại bỏ công đoạn đánh bóng bề mặt sản phẩm.

Đánh giá tác động đến môi trường từ việc thay đổi:

Các thay đổi của cơ sở đối với các quy trình công nghệ sản xuất nhằm mục tiêu cải tiến rút ngắn quy trình công nghệ nhằm giảm thiểu sử dụng năng lượng, tiết kiệm thời gian và hạn chế phát sinh bụi. Từ thay đổi quy trình công nghệ dẫn đến các khâu có phát sinh bụi và khí thải đã được gỡ bỏ, vì vậy các công trình xử lý bụi, khí thải cũng được gỡ bỏ tương ứng nhưng không làm ảnh hưởng tới vấn đề môi trường tại cơ sở.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

1. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI

Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau xử lý được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao, không xả trực tiếp ra môi trường). Công ty đã ký Hợp đồng dịch vụ xử lý nước thải số 59/HĐ-BQLCDA-XLNT ký ngày 7/0/2017 giữa Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies và Ban Quản lý các Dự án Đầu tư – Xây dựng Khu công nghệ cao thành phố Hồ Chí Minh.

Nội dung tóm tắt đối với nước thải được trình bày như sau.

1.1. Nguồn phát sinh nước thải

- Nguồn số 01: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) Khu nhà xưởng F01- sản xuất chi tiết nhựa đúc.
- Nguồn số 02: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) Khu nhà xưởng F02- lắp ráp thiết bị.
- Nguồn số 03: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) Khu nhà xưởng F03- sản xuất chi tiết kim loại dập nổi.
- Nguồn số 04: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ khu vực nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) Khu nhà bảo vệ
- Nguồn số 05: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ lavabo Khu nhà xưởng F01- sản xuất chi tiết nhựa đúc.
- Nguồn số 06: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ lavabo Khu nhà xưởng F02- lắp ráp thiết bị.
- Nguồn số 07: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ lavabo Khu nhà xưởng F03- sản xuất chi tiết kim loại dập nổi.
- Nguồn số 08: Nước thải sinh hoạt phát sinh từ lavabo Khu nhà bảo vệ
- Nguồn số 09: Nước thải từ sơ chế nấu ăn khu vực căn tin.
- Nguồn số 10: Nước thải từ vệ sinh máy móc, vệ sinh nhà xưởng

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

a. Dòng nước thải

- Dòng số 1:
 - + Nước thải từ nguồn phát sinh số 01, nguồn số 02, nguồn số 03, nguồn số 04 được thu gom đưa về xử lý sơ bộ bằng 09 bể tự hoại:

- Nước thải từ nguồn phát sinh số 01 được thu gom đưa về xử lý sơ bộ bằng 03 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 5\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 15\text{m}^3$) tại Khu nhà xưởng F01- sản xuất chi tiết nhựa đúc.
- Nước thải từ nguồn phát sinh số 02 được thu gom đưa về xử lý sơ bộ bằng 03 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 12\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 35\text{m}^3$) tại Khu nhà xưởng F02- lắp ráp thiết bị
- Nước thải từ nguồn phát sinh số 03 được thu gom đưa về xử lý sơ bộ bằng 02 bể tự hoại (1 bể có thể tích $V = 46\text{m}^3$ và 02 bể có thể tích $V = 77\text{m}^3$) tại Khu nhà xưởng F03- sản xuất chi tiết kim loại dập nổi.
- Nước thải từ nguồn phát sinh số 04 được thu gom đưa về xử lý sơ bộ bằng 01 bể tự hoại (có thể tích $V = 8\text{m}^3$) tại Khu nhà bảo vệ.
- + Toàn bộ nước thải phát sinh từ nguồn số 01 đến nguồn số 04 sau khi xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại được thu gom dẫn về điểm đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghệ cao.
- Dòng số 2: Nước thải từ nguồn phát sinh số 05, nguồn số 06, nguồn số 07, nguồn số 08, nguồn số 09, nguồn số 10 được thu gom dẫn về về điểm đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghệ cao.

b. Nguồn tiếp nhận nước thải:

Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung Khu Công nghệ cao Tp.HCM.

c. Vị trí xả nước thải

- Điểm đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Tọa độ vị trí xả nước thải vào hệ thống thu gom và xử lý nước thải Khu Công nghệ cao: $X(\text{m}) = 615393.65$; $Y(\text{m}) = 1199570.00$ (Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến $105^\circ 45'$ múi chiều 3°).

d. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: $105,45 \text{ m}^3/\text{ngày}$

1/ Phương thức xả nước thải

- Nước thải sau của nhà máy tự chảy theo độ dốc địa hình vào hố ga có tọa độ $X(\text{m}) = 615393.65$; $Y(\text{m}) = 1199570.00$ (Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến $105^\circ 45'$ múi chiều 3°). đầu nối với hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của của Khu Công nghệ cao.

2/ Chế độ xả nước thải: Liên tục 24 giờ/ngày.

3/ Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm

Thông số và nồng độ chất ô nhiễm trong nước thải trước khi xả vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của của Khu Công nghệ cao phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo

vệ môi trường và Giới hạn tiếp nhận nước thải của Khu Công nghệ cao. Cụ thể như Bảng 4.1.

Bảng 4.1 Thông số giám sát chất lượng nước thải tại cơ sở

Stt	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép (Tiêu chuẩn nước thải đầu vào HTXLNT tập trung Khu CNC)
1	pH	-	5 - 9
2	Tổng chất rắn lơ lửng (TSS)	mg/L	300
3	Nhu cầu oxy hoá học (COD)	mg/L	600
4	Nhu cầu oxy sinh hoá (BOD ₅)	mg/L	300
5	Amoni (NH ₄ ⁺ -N)	mg/L	-
6	Tổng Nitơ	mg/L	60
7	Tổng phosphor (tính theo P)	mg/L	14
8	Tổng Coliform	MNP/100mL	37 x 10 ⁷

2. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI

2.1 Nguồn phát sinh bụi, khí thải

- Nguồn số 01: Bụi phát sinh từ khâu tiếp liệu vào máy đúc chi tiết nhựa của chuyên sản xuất chi tiết nhựa đúc (23 máy).
- Nguồn số 02: Bụi khí thải từ máy phát điện dự phòng

2.2 Lưu lượng xả khí thải tối đa

- Dòng số 1: Tổng lưu lượng xả thải tối đa 4.600 m³/h.
- Dòng số 2: Lưu lượng xả thải tối đa 1.200 m³/h.

2.3 Phương thức xả khí thải

- Dòng khí thải số 01: Dòng khí sau xử lý bụi thoát ra ngoài qua cửa xả, xả liên tục theo thời gian hoạt động dự án. Vị trí xả thải (X(m) = 615300.19, Y(m) = 1199779.41)
- Dòng khí thải số 02: Khí thải được xả trực tiếp ra môi trường qua ống thoát khí thải, xả liên tục theo thời gian hoạt động. Toạ độ ống thoát khí thải: (X(m) = 615242.92, Y(m) = 1199612.28)

2.4 Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải

- Thông số và nồng độ chất ô nhiễm của khí thải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B (K_p = 1; K_v = 1). Cụ thể như sau:

Bảng 4.2 Giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm trong dòng khí thải

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục (nếu có)
I	Dòng thải số 01				
	Bụi tổng	mg/Nm ³	180	Không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải định kỳ theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP
II	Dòng thải số 02				
	Nhiệt độ	°C	-	Không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải định kỳ theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP	Không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP
	Lưu lượng	m ³ /h	-		
	Bụi tổng	mg/Nm ³	180		
	NO _x	mg/Nm ³	765		
	SO ₂	mg/Nm ³	450		
	CO	mg/Nm ³	900		

3. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG

3.1 Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Hoạt động của hệ thống máy móc vận hành khu nhà xưởng chế tạo chi tiết kim loại dập nổi: từ hệ thống các máy dập, máy nén khí, hệ thống làm mát
- Nguồn số 2: Hoạt động của hệ thống máy móc vận hành khu nhà xưởng sản xuất chi tiết nhựa đúc: từ hệ thống máy ép
- Nguồn số 3: Hoạt động của khu vực vận chuyển bốc dỡ hàng hoá

3.2 Vị trí phát sinh tiếng ồn, độ rung

- Nguồn số 01: Khu nhà xưởng chế tạo chi tiết kim loại dập nổi. Tọa độ: (X(m) = 615499.65, Y(m)= 1199777.78)
- Nguồn số 2: Khu nhà xưởng sản xuất chi tiết nhựa đúc. Tọa độ: (X(m) = 615330.50, Y(m)= 1199711.04)
- Nguồn số 3: Khu vực vận chuyển bốc dỡ hàng hoá. Tọa độ: (X(m) = 615511.59, Y(m)= 1199866.76)

3.3 Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung

Tiếng ồn, độ rung phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 26:2010/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn, QCVN 27:2010/BTNMT – quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về độ rung, cụ thể như sau:

Bảng 4.3 Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn

TT	Từ 6 – 21 giờ (dBA)	Từ 21 – 6 giờ (dBA)	Ghi chú
1	70	55	Khu vực thông thường

Bảng 4.4 Giá trị giới hạn đối với độ rung

TT	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Ghi chú
	Từ 6 – 21 giờ (dBA)	Từ 21 – 6 giờ (dBA)	
1	70	60	Khu vực thông thường

4. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI CHẤT THẢI RẮN

4.1 Chung loại và khối lượng chất thải rắn phát sinh

4.1.1 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại

Bảng 4.5 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại

Stt	Thành phần	Trạng thái	Mã CTNH	Ký hiệu phân loại	Đơn vị tính	Dự kiến với công suất tối đa
1	Nước thải nhiễm dầu	Lỏng	080104	NH	Kg/năm	46.015
2	Giẻ lau dính dầu	Rắn	180201	NH	Kg/năm	2.495
3	Mực in thải	Rắn	080204	NH	Kg/năm	14,5
4	Ấc quy thải	Rắn	190601	NH	Kg/năm	46
5	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	160106	NH	Kg/năm	336
6	Dầu động cơ, hộp sơ bôi trơn thải	Lỏng	170204	NH	Kg/năm	35
7	Phế thải kim loại dính dầu	Rắn	110401	NH	Kg/năm	8,5
Tổng cộng					kg/năm	48.950

4.1.2 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường

Bảng 4.6 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường

Stt	Thành phần	Trạng thái	Đơn vị tính	Khối lượng dự kiến theo GPMT	Biện pháp xử lý
1	Thép	Rắn	Kg/năm	171.220	Bán phế liệu
2	Đồng	Rắn	Kg/năm	725	Bán phế liệu
3	Nhôm	Rắn	Kg/năm	308	Bán phế liệu
4	Inox 304	Rắn	Kg/năm	196	Bán phế liệu

Stt	Thành phần	Trạng thái	Đơn vị tính	Khối lượng dự kiến theo GPMT	Biện pháp xử lý
5	Inox 301	Rắn	Kg/năm	1.167	Bán phế liệu
6	Giấy carton	Rắn	Kg/năm	2.055	Bán phế liệu
7	Nilon PE	Rắn	Kg/năm	493	Bán phế liệu
Tổng cộng			Kg/năm	176.164	

4.1.3 Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt

Chất thải rắn sinh hoạt phát sinh từ hoạt động công nhân viên, bao gồm: rác hữu cơ (rau quả, thực phẩm thừa, giấy vụn, ...), rác thải vô cơ (bao nilon, vỏ lon, thủy tinh, ...), khối lượng 13.075 kg/năm.

4.2 Công trình lưu giữ chất thải rắn

4.2.1 Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

Bảng 4.7 Công trình lưu giữ chất thải nguy hại

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Khu vực lưu giữ các bồn nước tẩy dầu	35,2 m ² (1,6m *22m) Cao: 3m Sàn bê tông láng xi măng. Có mái che kín toàn bộ khu vực. Tường bao bằng thép và tôn. Dán nhãn cảnh báo khu vực lưu chứa chất thải nguy hại.	01	Nằm liền kề khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường.
2	Khu vực lưu giữ CTNH khác	8,3 m ² (1,6m *5,2m) Cao: 3m Sàn bê tông láng xi măng. Có mái che kín toàn bộ khu vực. Tường bao bằng thép và tôn. Dán nhãn cảnh báo khu vực lưu chứa chất thải nguy hại.	01	Nằm liền kề khu vực lưu chứa chất thải công nghiệp thông thường.
	Tổng diện tích	35,5 m ²		

4.2.2 Công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường

Bảng 4.8 Công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Khu vực lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường	100 m ² (10m *10m) Cao: 5m Sàn bê tông láng xi măng Có mái che	01	Liền kề phía sau khu xưởng sản xuất chi tiết kim loại dập nổi

4.2.3 Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

Bảng 4.9 Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

Stt	Thiết bị/ khu vực	Thông số kỹ thuật	Số lượng	Vị trí
1	Khu vực lưu giữ CTRSH	66 m ² (5,5 m *12m) Cao: 2,5 m Sàn bê tông láng xi măng	01	Liên kề khu nhà lưu chứa CTRCN TT

CHƯƠNG V

KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI

Kết quả quan trắc nước thải định kỳ tại hố ga đầu nối với hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCNC trong năm 2022 – 2023 được thể hiện tại Bảng bên dưới.

- Thời gian lấy mẫu: 22/03/2023
- Điều kiện lấy mẫu: Trời nắng, gió nhẹ
- Đơn vị lấy mẫu: Công ty Cổ phần Đầu tư Phát triển Môi trường Đại Việt
+ Địa chỉ: 4C1 KDC Nam Long, Hà Huy Giáp, P. Thạnh Lộc, Q12, TPHCM
+ Viemcert 066
- Kết quả quan trắc nước thải:

Bảng 5.1 Bảng kết quả đo đạc, phân tích nước thải

Stt	Thông số	Kết quả quan trắc				Tiêu chuẩn tiếp nhận của KCNC
		Vị trí: Hố thu gom cuối cùng trước khi đầu nối				
		30/11/2022	22/03/2023	05/06/2023	11/12/2023	
1	pH	6,99	7,43	7,33	7,31	5– 9
2	BOD ₅ (mg/L)	22	26	28	95	250
3	COD (mg/L)	67	70	74	165	600
4	TSS (mg/L)	<15	18	42	27	300
5	Tổng N (mg/L)	-	36,4	51,8	55,2	60
6	Tổng P (mg/L)	-	3,25	9,55	5,87	14
7	Amoni mg/L)	-	10,1	25,2	1,96	29
8	Tổng dầu mỡ động thực vật (mg/L)	-	1,87	2,85	2,5	100
9	Tổng Coliform (MNP/100ml)	KPH (MDL=0,3)	21 x 10 ²	28 x 10 ²	21 x 10 ²	37x 10 ⁷

Căn cứ các kết quả quan trắc nước thải định kỳ từ năm 2022 – 2023 của Cơ sở, cho thấy tất cả các thông số trong nước thải đầu ra của cơ sở đều nằm trong giới hạn cho phép của tiêu chuẩn đầu nối KCNC.

2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG KHÔNG KHÍ XUNG QUANH

Kết quả quan trắc định kỳ đối với không khí xung quanh nhà xưởng trong năm 2022 – 2023 được thể hiện tại Bảng bên dưới.

Bảng 5.2 Kết quả quan trắc môi trường không khí xung quanh nhà xưởng

Stt	Thông số	Kết quả quan trắc Vị trí đo đặc: Khu vực cổng bảo vệ				QCVN 05/2023/BTNMT
		30/11/2022	22/03/2023	05/06/2023	11/12/2023	
1	Bụi (mg/Nm ³)	-	0,16	0,17	0,18	≤0,3
2	SO ₂ (mg/Nm ³)	-	0,064	0,062	0,065	≤0,35
3	NO ₂ (mg/Nm ³)	-	0,060	0,066	0,071	≤0,2
4	CO (mg/Nm ³)	-	5,25	5,22	6,34	≤30
Kết quả quan trắc Vị trí đo đặc: Khu vực cổng bảo vệ						QCVN 26: 2010/ BTNMT
5	Nhiệt độ (°C)	-	31,2	31,6	-	-
6	Độ ẩm (%)	-	68,2	65,3	-	-
7	Tốc độ gió (m/s)	-	0,3	0,4	-	-
8	Tiếng ồn (dBA)	-	60,3	64,9	-	≤ 70

Ghi chú: (*) Nồng độ tối đa cho phép của Nitơ oxit, NO_x (tính theo NO₂)

Các thông số quan trắc khí môi trường không khí xung quanh đều đạt **QCVN 05/2023/BTNMT**

3. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG LAO ĐỘNG

Kết quả quan trắc định kỳ đối với không khí môi trường lao động nhà xưởng trong năm 2022 – 2023 được thể hiện tại Bảng bên dưới.

Bảng 5.3 Kết quả quan trắc môi trường lao động nhà xưởng năm 2022

Stt	Thông số	Kết quả quan trắc Đợt tháng 9/2022						QCVN 02:2019/BYT (đối với bụi) QCVN 03: 2019/ BYT (đối với các chỉ tiêu còn lại)
		KK02	KK03	KK04	KK05	KK06	KK07	
1	Bụi (mg/Nm ³)	0,2	0,23	0,18	0,22	0,2	0,19	≤8
2	SO ₂ (mg/Nm ³)	0,075	0,07	0,066	0,068	0,064	0,069	≤10
3	NO ₂ (mg/Nm ³)	0,078	0,074	0,062	0,071	0,068	0,073	≤10
4	CO (mg/Nm ³)	5,42	5,24	5,29	5,32	5,25	5,37	≤40
Kết quả quan trắc Đợt tháng 9/2022								QCVN 24: 2016/BYT (đối với tiếng ồn) QCVN 26: 2016/ BYT (đối với các chỉ tiêu còn lại)
5	Nhiệt độ (°C)	30,6	29,7	29,3	30,9	30,6	29,8	18-32
6	Độ ẩm (%)	67,8	70,2	70,7	66,2	67,8	70,3	40-80
7	Tốc độ gió (m/s)	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2-1,5

8	Tiếng ồn (dBA)	70,2	70,9	71,1	83,8	81,4	76,6	≤ 85
---	-------------------	------	------	------	------	------	------	------

Ghi chú: (*) Nồng độ tối đa cho phép của Nitơ oxit, NO_x (tính theo NO_2)

KK02: Khu vực đầu xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,6''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'48,9''$)

KK03: Khu vực giữa xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,4''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'50,0''$)

KK04: Khu vực cuối xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,1''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'51,9''$)

KK05: Khu vực đầu xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,6''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'50,4''$)

KK06: Khu vực giữa xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,2''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'52,1''$)

KK07: Khu vực cuối xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,0''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'53,3''$)

Bảng 5.4 Kết quả quan trắc môi trường lao động nhà xưởng năm 2023

Stt	Thông số	Kết quả quan trắc Đợt tháng 9/2022						QCVN 02:2019/BYT (đối với bụi) QCVN 03: 2019/ BYT (đối với các chỉ tiêu còn lại)
		KK02	KK03	KK04	KK05	KK06	KK07	
1	Bụi (mg/Nm ³)	0,19	0,16	0,2	0,23	0,21	0,26	≤8
2	SO ₂ (mg/Nm ³)	0,073	0,07	0,071	0,079	0,076	0,077	≤10
3	NO ₂ (mg/Nm ³)	0,068	0,063	0,07	0,076	0,072	0,081	≤10
4	CO (mg/Nm ³)	6,43	6,39	6,42	6,51	6,33	6,39	≤40
		Kết quả quan trắc Đợt tháng 9/2022						QCVN 24: 2016/BYT (đối với tiếng ồn) QCVN 26: 2016/ BYT đối với các chỉ tiêu còn lại)
5	Nhiệt độ (°C)	30	31,6	31,3	30,8	31,2	31,4	18-32
6	Độ ẩm (%)	62,8	66,3	65,2	64,1	63,6	63,2	40-80
7	Tốc độ gió (m/s)	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2	0,2-1,5
8	Tiếng ồn (dBA)	78,6	82,1	80,9	77,5	79,4	73,8	≤85

Ghi chú: (*) Nồng độ tối đa cho phép của Nitơ oxit, NO_x (tính theo NO_2)

KK02: Khu vực đầu xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,6''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'48,9''$)

KK03: Khu vực giữa xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,4''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'50,0''$)

KK04: Khu vực cuối xưởng F01 ($X(m) = 106^{\circ}48'23,1''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'51,9''$)

KK05: Khu vực đầu xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,6''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'50,4''$)

KK06: Khu vực giữa xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,2''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'52,1''$)

KK07: Khu vực cuối xưởng F03 ($X(m) = 106^{\circ}48'29,0''$, $Y(m) = 10^{\circ}50'53,3''$)

Các thông số quan trắc khí môi trường không khí nhà xưởng qua 2 năm 2022 và 2023 đều đạt QCVN 02: 2019/BYT, QCVN 03: 2019/BYT và QCVN 26: 2016/BYT, QCVN 24: 2016/BYT

CHƯƠNG VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI

Đối với công trình xử lý nước thải: Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies chỉ xử lý nước thải sinh hoạt sơ bộ qua bể tự hoại, Theo điểm d, khoản 1 Điều 31 Nghị định 08/2022/NĐ-CP, cơ sở không phải thực hiện vận hành thử nghiệm đối với công trình này

Đối với công trình xử lý khí thải: Theo quy định tại điểm c, khoản 1 Điều 31 Nghị định 08/2022/NĐ-CP, Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies không phải thực hiện vận hành thử nghiệm đối với hệ thống hút bụi của dòng thải 01 và hệ thống thoát khí thải của dòng thải số 02

Như vậy, cơ sở không có các công trình xử lý chất thải phải thực hiện vận hành thử nghiệm theo quy định

2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

- Quan trắc nước thải: Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc nước thải định kỳ theo quy định tại Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ về quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường
- Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp: Cơ sở không thuộc đối tượng phải thực hiện quan trắc khí thải định kỳ theo quy định tại Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ về quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường

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

Cơ sở không thuộc đối tượng quan trắc 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

Chương trình quan trắc tự nguyện của cơ sở cụ thể như sau:

Nhằm đảm bảo hiệu quả xử lý của hệ thống, chủ dự án đầu tư xin đề xuất giám sát nước thải và khí thải định kỳ, cụ thể như sau:

1/ Quan trắc môi trường lao động

- Vị trí: 02 vị trí: Xưởng sản xuất chi tiết nhựa đúc- Nhà xưởng F01 và Xưởng sản xuất chi tiết kim loại dập nổi- Nhà xưởng F03.
- Tần suất: 01 lần/năm
- Thông số giám sát: Bụi tổng

- Quy chuẩn kỹ thuật áp dụng: QCVN 02:2019/BYT

2/ Quan trắc khu vực lưu giữ chất thải

- Kiểm tra giám sát việc thu gom, lưu giữ và hợp đồng với đơn vị có chức năng để xử lý chất thải rắn của dự án đầu tư
- Thông số giám sát: khối lượng, chủng loại và hóa đơn, chứng từ giao nhận chất thải,
- Vị trí giám sát: 01 điểm tại khu vực lưu giữ chất thải rắn của dự án
- Tần suất giám sát: thường xuyên và liên tục từ khi phát sinh
- Văn bản pháp luật thực hiện: Nghị định 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường và Thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 Quy định chi tiết thi hành một số điều của luật bảo vệ môi trường

3. KINH PHÍ THỰC HIỆN QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG HÀNG NĂM

Kinh phí của dự án dự kiến thực hiện hoạt động quan trắc môi trường định kỳ hàng năm được trình bày tại Bảng 6.1 dưới đây.

Bảng 6.1 Kinh phí thực hiện quan trắc môi trường hàng năm

Stt	Chỉ tiêu quan trắc	Số mẫu giám sát	Tần suất giám sát	Đơn giá (VNĐ)	Thành tiền (VNĐ)
Không khí môi trường lao động					
2	Bụi tổng	2	1	300.000	600.000
Chi phí xe vận chuyển thiết bị lấy mẫu và bảo quản mẫu			,	1.000.000/ chuyến	1.000.000
Tổng					1.600.000

CHƯƠNG VII

KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA

VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ

Ngày 20/11/2023, Đoàn thanh kiểm tra theo quyết định số 286/QĐ-KCNC đã tiến hành làm việc tại công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies, Kết quả đợt thanh kiểm tra như sau:

- Cơ sở đã thực hiện công tác phân loại, thu gom, lưu giữ và ký kết hợp đồng chuyển giao với các đơn vị chức năng để thu gom, xử lý chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải rắn sinh hoạt, Đã thu gom và có biện pháp xử lý nước thải sơ bộ trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải của Khu Công nghệ cao, Đã thực hiện báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ, chưa phát hiện công ty có vi phạm quy định pháp luật về bảo vệ môi trường,
- Yêu cầu công ty thực hiện đúng và đầy đủ các quy định Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020 và các văn bản hướng dẫn thi hành, Tiếp tục thực hiện các cam kết trong hồ sơ môi trường đã được phê duyệt,
- Yêu cầu công ty đảm bảo chất lượng nước thải phát sinh đạt tiêu chuẩn chất lượng nước thải đầu vào Nhà máy xử lý nước thải tập trung Khu Công nghệ cao được ban hành kèm theo Quyết định số 257/QĐ-KCNC ngày 24/12/ 2020 của BQL Khu CNC, Thu gom, quản lý và chuyển giao các loại chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại theo quy định, Thường xuyên kiểm tra vệ sinh hệ thống thoát nước mưa,
- Rà soát thực hiện thủ tục hồ sơ môi trường theo quy định của Luật Bảo vệ Môi trường năm 2020,

Biên bản Công bố quyết định thanh tra được đính kèm tại Phụ lục

CHƯƠNG VIII

CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Trong quá trình hoạt động của Công ty TNHH Sài Gòn Allied Technologies, Chủ cơ sở cam kết bảo đảm xử lý các chất thải tuân thủ theo đúng các tiêu chuẩn môi trường Việt Nam cũng như quy định của các công ước quốc tế mà Việt Nam là thành viên,

1, CAM KẾT VỀ TÍNH CHÍNH XÁC, TRUNG THỰC CỦA HỒ SƠ

Chủ cơ sở cam kết hồ sơ đề xuất xin cấp giấy phép môi trường của cơ sở đã được viết dựa trên nghiên cứu kỹ lưỡng về quy trình công nghệ sản xuất hiện đại, đảm bảo an toàn với môi trường được cơ sở lựa chọn để đầu tư, Trong đó phân tính toán phát thải dựa trên cân bằng nhu cầu nguyên nhiên liệu, nước cấp đầu vào và sản phẩm, chất thải đầu ra (khí thải, nước thải, chất thải rắn), Ngoài ra, hồ sơ còn dựa trên thông tin khảo sát thực địa về tình hình hiện trạng môi trường của cơ sở và các yếu tố pháp lý khác có liên quan, Mức độ chính xác và trung thực của báo cáo là tương đối cao, có độ tin cậy,

2, CAM KẾT THỰC HIỆN CÁC BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU Ô NHIỄM

- Thực hiện đầy đủ các biện pháp giảm thiểu tác động xấu, phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường trong quá trình hoạt động của cơ sở,
- Hoàn thành cải tạo các công trình xử lý chất thải và vận hành thử nghiệm hệ thống xử lý khí thải theo đúng tiến độ dự án
- Không xả nước thải chưa xử lý ra môi trường xung quanh trong bất cứ trường hợp nào,
- Chất thải rắn sinh hoạt và công nghiệp: được thu gom, vận chuyển đến nơi xử lý tập trung của địa phương theo đúng yêu cầu an toàn vệ sinh,
- Chất thải nguy hại: ký hợp đồng thu gom, vận chuyển, xử lý, tiêu hủy chất thải nguy hại với đơn vị có chức năng và có giấy phép hành nghề do cơ quan thẩm quyền của nhà nước cấp,
- Tuân thủ các tiêu chuẩn quy định về bảo vệ môi trường của Việt Nam và thực hiện đầy đủ các chương trình giám sát môi trường định kỳ khi hoạt động,
- Trong quá trình hoạt động nếu có yếu tố môi trường nào phát sinh, Chủ cơ sở sẽ trình báo ngay với các cơ quan quản lý môi trường địa phương để xử lý ngay nguồn ô nhiễm này,
- Tiếng ồn và độ rung: Đảm bảo đạt Tiêu chuẩn Giới hạn tối đa cho phép tiếng ồn khu vực công cộng và dân cư (theo mức âm tương đương, QCVN 26:2010/BTNMT và QCVN 27:2010/BTNMT),
- Chất lượng môi trường không khí, tiếng ồn khu vực sản xuất đạt QCVN 22:2016/BYT; QCVN 24:2016/BYT; QCVN 26:2016/BYT; QCVN 02:2019/BYT; QCVN 03:2019/BYT,
- Hệ thống thoát nước mưa được tách riêng với hệ thống thu gom nước thải;
- Chủ cơ sở cam kết thực hiện thiết lập việc đầu nối nước mưa, nước thải với nguồn tiếp nhận theo đúng hồ sơ môi trường ban đầu đã cam kết và các văn bản xin phép được cơ

quan chức năng phê duyệt,

- Chất thải rắn sản xuất và sinh hoạt sẽ được quản lý và xử lý theo Nghị định số 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
- Chất thải nguy hại sẽ tuân thủ theo Nghị định số 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,
- Thực hiện việc giám sát nguồn thải định kỳ theo quy định đúng như đã cam kết và định kỳ lập báo cáo gửi về Ban Quản lý Khu Công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh tối thiểu 1 lần/năm trước ngày 15 tháng 01 của năm kế tiếp,