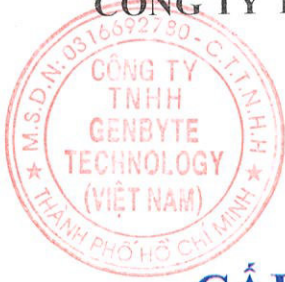


CÔNG TY TNHH GENBYTE TECHNOLOGY (VIỆT NAM)



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

GENBYTE TECHNOLOGY (VIỆT NAM)

Tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao,
Phường Tăng Nhơn Phú B, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh



Thành phố Hồ Chí Minh, tháng 12 năm 2024

CÔNG TY TNHH GENBYTE TECHNOLOGY (VIỆT NAM)

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

GENBYTE TECHNOLOGY (VIỆT NAM)

Tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao,
Phường Tăng Nhơn Phú B, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh

**CHỦ CƠ SỞ
CÔNG TY TNHH GENBYTE TECHNOLOGY
(VIỆT NAM)**



**Tổng Giám Đốc
XINJUN HOU**

Thành phố Hồ Chí Minh, tháng 12 năm 2024

MỤC LỤC

MỤC LỤC.....	i
DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT.....	iv
DANH SÁCH CÁC BẢNG	v
DANH MỤC HÌNH VẼ.....	vi
MỞ ĐẦU	7
CHƯƠNG I THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ.....	9
1. TÊN CHỦ CƠ SỞ.....	9
2. TÊN CƠ SỞ.....	9
2.1. Địa điểm cơ sở	9
2.2. Văn bản thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường, phê duyệt dự án	10
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	11
2.4. Quy mô của cơ sở.....	11
3. CÔNG SUẤT, CÔNG NGHỆ, SẢN PHẨM SẢN XUẤT CỦA CƠ SỞ.....	11
3.1. Công suất hoạt động của cơ sở.....	11
3.2. Công nghệ sản xuất	13
4. NGUYÊN LIỆU, NHIÊN LIỆU, VẬT LIỆU, ĐIỆN NĂNG, HÓA CHẤT SỬ DỤNG, NGUỒN CUNG CẤP ĐIỆN, NƯỚC CỦA CƠ SỞ	17
4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng của cơ sở	17
4.2. Nguồn cung cấp và nhu cầu sử dụng điện.....	18
4.3. Nguồn cung cấp và nhu cầu sử dụng nước	18
5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ.....	19
5.1. Các hạng mục công trình.....	19
5.2. Danh mục máy móc, thiết bị	20
CHƯƠNG II SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	24
1. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ VỚI QUY HOẠCH BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG QUỐC GIA, QUY HOẠCH TỈNH, PHÂN VÙNG MÔI TRƯỜNG.....	24
2. SỰ PHÙ HỢP CỦA CƠ SỞ ĐỐI VỚI KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	26
2.1. Đối với nước thải.....	26
2.2. Đối với khí thải.....	26
2.3. Đối với chất thải rắn	26

CHƯƠNG III KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ.....	28
1. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP THOÁT NƯỚC MƯA, THU GOM VÀ XỬ LÝ NƯỚC THẢI.....	31
1.1. Thu gom, thoát nước mưa	31
1.2. Thu gom, thoát nước thải	32
1.3. Xử lý nước thải.....	33
2. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP XỬ LÝ BỤI, KHÍ THẢI	34
2.1. Công trình thu gom khí thải trước khi được xử lý	34
2.2. Công trình xử lý khí thải đã được xây dựng, lắp đặt	34
3. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI RẮN THÔNG THƯỜNG	39
4. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP LƯU GIỮ, XỬ LÝ CHẤT THẢI NGUY HẠI...	40
5. CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP GIẢM THIỂU TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG	41
6. PHƯƠNG ÁN PHÒNG NGỪA, ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG.....	42
6.1. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải	42
6.2. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải	43
6.3. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khác	44
6.3.2. Biện pháp phòng ngừa rủi ro, sự cố tai nạn lao động	46
6.3.3. Biện pháp phòng ngừa sự cố tràn đổ hóa chất	47
6.3.4. Sự cố rơi vãi, rò rỉ chất thải nguy hại.....	48
7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG	49
CHƯƠNG IV NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	51
I. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI.....	51
1.1. Nguồn phát sinh nước thải	51
1.2. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất.....	51
1.3. Dòng nước thải.....	51
1.4. Vị trí, phương thức xả nước thải	51
1.5. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải	52
II. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI.....	53
1. NGUỒN PHÁT SINH KHÍ THẢI	53
2. DÒNG KHÍ THẢI, VỊ TRÍ XẢ KHÍ THẢI.....	53
2.1. Vị trí xả khí thải	53

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất.....	53
2.2.1. Phương thức xả khí thải	54
2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả ra môi trường	54
III. BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG	54
1. NGUỒN PHÁT SINH TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG	54
2. VỊ TRÍ PHÁT SINH TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG.....	54
3. TIẾNG ỒN, ĐỘ RUNG	54
3.1. Tiếng ồn	55
3.2. Độ rung.....	55
IV. YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG.....	55
1. KHỐI LƯỢNG, CHỦNG LOẠI CHẤT THẢI NGUY HẠI PHÁT SINH THƯỜNG XUYỀN.....	55
2. KHỐI LƯỢNG, CHỦNG LOẠI CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG PHÁT SINH.....	56
3. KHỐI LƯỢNG CHẤT THẢI RẮN SINH HOẠT PHÁT SINH	56
CHƯƠNG V KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ	57
1. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI	57
2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI BỤI, KHÍ THẢI.....	58
1. KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI.....	59
1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm	59
2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI.....	61
2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ	61
2.1.1. Quan trắc nước thải	61
2.1.2. Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp	61
2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải.....	61
CHƯƠNG VII KẾT QUẢ KIỂM TRA, THANH TRA VỀ BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI CƠ SỞ	62
CHƯƠNG VIII.....	63
CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ.....	63

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

BTCT	: Bê tông cốt thép
CTRCNTT	: Chất thải rắn công nghiệp thông thường
CTNH	: Chất thải nguy hại
CTRSH	: Chất thải rắn sinh hoạt
ETM	: Trung tâm Công nghệ và Quản lý Môi trường
KCNC	: Khu Công nghệ cao
CDT	: Chủ đầu tư
PCCC	: Phòng cháy và chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
NTSH	: Nước thải sinh hoạt
NTSX	: Nước thải sản xuất
Tp.HCM	: Thành phố Hồ Chí Minh
TXLNT	: Trạm xử lý nước thải

DANH SÁCH CÁC BẢNG

Bảng 1.1 Tọa độ của cơ sở	10
Bảng 1.2 Công suất sản xuất của cơ sở	12
Bảng 1.3 Danh mục nguyên vật liệu sử dụng của Cơ sở trong 11 tháng đầu năm 2024 ..	17
Bảng 1.4 Danh mục phụ gia, hóa chất sử dụng của Cơ sở.....	18
Bảng 1.5 Thống kê nhu cầu sử dụng nước cấp của cơ sở 11 tháng đầu năm 2024.....	18
Bảng 1.6 Nhu cầu sử dụng nước và nước thải phát sinh của cơ sở hiện hữu và ước tính tối đa.....	19
Bảng 1.7 Các hạng mục công trình của Cơ sở	20
Bảng 1.8 Danh mục máy móc, thiết bị tại Cơ sở.....	21
Bảng 3.1 Tóm tắt các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của cơ sở.....	29
Bảng 3.2 Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải số 1	36
Bảng 3.3 Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải số 2	38
Bảng 3.4 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh.....	40
Bảng 3.5 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại.....	40
Bảng 3.6 Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM.....	49
Bảng 4.1 Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải	52
Bảng 4.2 Thông số giám sát chất lượng khí thải.....	54
Bảng 4.3 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở.....	55
Bảng 4.4 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh.....	56
Bảng 5.1 Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2023	57
Bảng 5.2 Kết quả phân tích chất lượng khí thải năm 2023	58
Bảng 6.1 Thời gian vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải	59
Bảng 6.2 Kế hoạch thời gian dự kiến lấy mẫu khí thải của giai đoạn 1 và 2	60

DANH MỤC HÌNH VẼ

Hình 1.1 Sơ đồ vị trí tiếp giáp của cơ sở với các đối tượng xung quanh.	10
Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam)	10
Hình 3.1 Sơ đồ mạng lưới thu gom và thoát nước mưa.	31
Hình 3.2 Sơ đồ tổng thể mạng lưới thu gom, xử lý, xả nước thải của cơ sở.	33
Hình 3.3 Cấu tạo bể tự hoại ba ngăn.	33
Hình 3.4 Sơ đồ quy trình xử lý của hệ thống xử lý khí thải số 1.....	35
Hình 3.5 Hình ảnh về hệ thống xử lý khí thải số 1.....	36
Hình 3.6 Sơ đồ quy trình xử lý của hệ thống xử lý khí thải số 2.....	37
Hình 3.7 Hình ảnh về hệ thống xử lý khí thải số 2.....	38
Hình 3.8 Trình tự ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải.	43

MỞ ĐẦU

Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) được Sở kế hoạch và Đầu tư Thành phố Hồ Chí Minh (Tp. HCM) cấp Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số 0316692780 đăng ký lần đầu ngày 25/01/2021, đăng ký thay đổi lần thứ hai ngày 22/09/2022; Giấy chứng nhận Đầu tư số 1074464296, chứng nhận lần đầu ngày 14/12/2020, chứng nhận thay đổi lần thứ ba ngày 30/01/2024 do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp.

Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) tọa lạc Tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao, Phường Tăng Nhơn Phú B, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.

Cơ sở đã được phê duyệt thủ tục môi trường sau:

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 3186/QĐ-UBND ngày 30/08/2021 Dự án “Genbyte Technology (Việt Nam)” do Ủy ban nhân dân Tp.HCM cấp.

❖ **Căn cứ thực hiện hồ sơ GPMT:**

Căn cứ theo 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 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 (ngày 01/01/2022). Do đó, cơ sở thực hiện lập báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường theo các căn cứ sau đây:

- *Căn cứ theo khoản 2 Điều 9 về tiêu chí phân loại dự án của Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14 – đối với dự án có tổng vốn đầu tư từ 80 tỷ đến dưới 1.500 tỷ đồng:* Cơ sở có tổng mức vốn đầu tư là 188.540.000.000 (Một trăm tám mươi tám tỷ năm trăm bốn mươi triệu đồng) → cơ sở được phân loại là **dự án đầu tư nhóm B thuộc lĩnh vực sản xuất thiết bị thông tin, điện tử.**
- *Căn cứ theo số thứ tự 17 Phụ lục II Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ:* Loại hình sản xuất, kinh doanh của cơ sở là sản xuất bộ điều khiển được sử dụng trong hệ thống thiết bị nhà thông minh, xe ô tô, các sản phẩm gia dụng (tủ lạnh, máy lạnh, máy hút bụi) → **cơ sở thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất lớn.**
- *Căn cứ theo số thứ tự 3 mục I Phụ lục III ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ* → cơ sở thuộc danh mục dự án đầu tư có tiêu chí về môi trường tương đương với **dự án nhóm I có nguy cơ tác động xấu đến môi trường.**
- *Căn cứ khoản 3, khoản 6, Điều 28 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ* → cơ sở lập báo cáo đề xuất cấp GPMT theo mẫu **phụ lục X ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.**
- *Căn cứ điểm c khoản 3, Điều 41 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020* → cơ sở thuộc thẩm quyền cấp GPMT là **Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.**
- *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 trình nộp báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho **Ban Quản lý Khu Công nghệ cao thẩm định và phê duyệt**.*

❖ Phạm vi đề nghị xin cấp phép GPMT:

Quy mô của cơ sở gồm 2 nhà xưởng D1 và D2. Tuy nhiên, theo tiến độ đầu tư thì phạm vi đề nghị cấp giấy phép môi trường này tại nhà xưởng D2. Nhà xưởng D2 đã được Ủy ban nhân dân Tp.HCM phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo Quyết định số 3186/QĐ-UBND ngày 30/08/2021 cho Dự án “*Genbyte Technology (Việt Nam)*”.

CHƯƠNG I

THÔNG TIN CHUNG VỀ CƠ SỞ

1. TÊN CHỦ CƠ SỞ

Tên chủ cơ sở: **CÔNG TY TNHH GENBYTE TECHNOLOGY (VIỆT NAM)**

- Địa chỉ văn phòng: Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao, Phường Tăng Nhơn Phú B, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ cơ sở: Ông XINJUN HOU
Chức vụ: Tổng Giám đốc
- Điện thoại: +84 0708806660 ; Email: marketing@ezhenbang.com
- Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp mã số 0316692780 đăng ký lần đầu ngày 25/01/2021, đăng ký thay đổi lần thứ hai ngày 22/09/2022 do Sở kế hoạch và Đầu tư Tp. HCM cấp.
- Giấy chứng nhận Đầu tư số 1074464296, chứng nhận lần đầu ngày 14/12/2020, chứng nhận thay đổi lần thứ ba ngày 30/01/2024 do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp.

2. TÊN CƠ SỞ

Tên cơ sở: **“Genbyte Technology (Việt Nam)”**.

2.1. Địa điểm cơ sở

Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) tọa lạc tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao, Phường Tăng Nhơn Phú B, thành phố Thủ Đức, Thành phố Hồ Chí Minh.

Vị trí tiếp giáp của cơ sở với các đối tượng xung quanh như sau:

- Phía Đông: giáp với Công ty Cổ phần Công Nghệ MPC;
- Phía Tây: giáp với Công ty TNHH Công Nghệ Cao EPS Vina;
- Phía Nam: giáp với Công ty TNHH CS Tech Vina;
- Phía Bắc: giáp với Công ty Double Star New Material Việt Nam.

Vị trí cơ sở tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, KCNC, phường Tăng Nhơn Phú B, Tp. Thủ Đức, Tp. HCM được thể hiện trong Hình 1.1.



Hình 1.1 Sơ đồ vị trí tiếp giáp của cơ sở với các đối tượng xung quanh.

Tọa độ của cơ sở được trình bày trong Bảng 1.1.

Bảng 1.1 Tọa độ của cơ sở

Ký hiệu điểm	Tọa độ VN2000	
	X	Y
A	1.197.306,5	613.375,4
B	1.197.266,7	613.405,9
C	1.197.238,9	613.366,5
D	1.197.278,7	613.336,1

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam)

2.2. Văn bản thẩm định thiết kế xây dựng, các loại giấy phép có liên quan đến môi trường, phê duyệt dự án

- Hợp đồng thuê nhà xưởng LTF – UNIT No. D2 (D4)/LTF-GENBYTE ký ngày 25/01/2021 giữa Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) với Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành.
- Giấy chứng nhận Đầu tư số 1074464296, chứng nhận lần đầu ngày 14/12/2020, chứng nhận thay đổi lần thứ ba ngày 30/01/2024 do Ban Quản lý Khu Công nghệ cao cấp.
- Biên bản nghiệm thu hoàn thành công trình hệ thống xử lý khí thải đưa vào sử dụng số 03/2024/BBNT ngày 20/07/2024 giữa Công ty TNHH Môi trường Enco và Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

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

- Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021 do Ủy ban nhân dân TP.HCM cấp cho dự án “Genbyte Technology (Việt Nam)” tại Nhà xưởng D2, Lô I-15-1, đường D12, Khu Công nghệ cao, thành phố Thủ Đức của Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

2.4. Quy mô của cơ sở

- Căn cứ khoản 2 Điều 9 về tiêu chí phân loại dự án của Luật Đầu tư công số 39/2019/QH14: Cơ sở có tổng mức vốn đầu tư là 188.540.000.000 (Một trăm tám mươi tám tỷ năm trăm bốn mươi triệu đồng) → cơ sở được phân loại dự án đầu tư nhóm B thuộc lĩnh vực sản xuất thiết bị thông tin, điện tử.
- Căn cứ số thứ tự 17 Phụ lục II Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ: Loại hình sản xuất, kinh doanh của cơ sở là sản xuất bộ điều khiển được sử dụng trong hệ thống thiết bị nhà thông minh, xe ô tô, các sản phẩm gia dụng (tủ lạnh, máy lạnh, máy hút bụi) → cơ sở thuộc loại hình sản xuất, kinh doanh, dịch vụ có nguy cơ gây ô nhiễm môi trường với công suất lớn.
- Căn cứ số thứ tự 3 mục I Phụ lục III ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ → cơ sở thuộc danh mục dự án đầu tư có tiêu chí về môi trường tương đương với dự án nhóm I có nguy cơ tác động xấu đến môi trường.
- Căn cứ khoản 3, khoản 6, Điều 28 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ → cơ sở lập báo cáo đề xuất cấp GPMT theo mẫu phụ lục X ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP.
- Căn cứ điểm c khoản 3, Điều 41 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 ngày 17/11/2020 → cơ sở thuộc thẩm quyền cấp GPMT là Ủy ban nhân dân cấp tỉnh.
- Căn cứ 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 trình nộp báo cáo đề xuất cấp giấy phép môi trường cho Ban Quản lý Khu Công nghệ cao.

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

3.1. Công suất hoạt động của cơ sở

Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) đã được Ủy ban nhân dân TP.HCM phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường theo Quyết định số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021 với quy mô công suất của cơ sở bao gồm: 9.616.700 sản phẩm/năm tương đương 611,69 tấn/năm. Công suất hoạt động của cơ sở được trình bày trong Bảng sau.

Bảng 1.2 Công suất sản xuất của cơ sở

Stt	Tên sản phẩm	Công suất được phê duyệt ĐTM ⁽¹⁾		Công suất 11 tháng đầu năm 2024		Hồ sơ đề nghị cấp GPMT	
		Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)	Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)	Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)
I	Sản phẩm gia dụng						
1	Bộ điều khiển máy hút bụi	1.530.000	70	1.425.000	65,2	1.530.000	70
2	Bộ điều khiển máy pha cà phê	1.000.000	50	980.000	49	1.000.000	50
3	Bộ điều khiển nồi chiên không dầu	100.000	5	98.000	4,90	100.000	5
4	Bộ điều khiển robot hút bụi	500.000	25	45.600	2,28	500.000	25
5	Bộ điều khiển máy hút ẩm	20.000	1	10.000	0,50	20.000	1
6	Bộ điều khiển máy duỗi tóc	20.000	1	10.000	0,50	20.000	1
7	Bộ điều khiển bình đựng bia	2.000	0,2	0 ^(*)	0	2.000	0,2
8	Bộ điều khiển bình ước nóng	20.000	1	18.000	0,90	20.000	1
9	Bộ điều khiển bình đun trà	4.500	0,45	3.000	0,30	4.500	0,45
10	Bộ điều khiển tủ lạnh	200	0,04	0 ^(*)	0	200	0,04
11	Bộ điều khiển biến tần	10.000	0,5	5.600	0,28	10.000	0,5
12	Bộ điều khiển bảo vệ BMS	10.000	0,5	5.300	0,27	10.000	0,5
II	Sản phẩm trên ô tô						
13	Bộ điều khiển tủ lạnh mini trên xe hơi	100.000	5	30.000	1,50	100.000	5
14	Bộ điều khiển máy điều hoà xe hơi	100.000	5	86.000	4,30	100.000	5
III	Dụng cụ điện						
15	Bộ điều khiển máy cắt cỏ	650.000	32	610.000	30,0	650.000	32
16	Bộ điều khiển dụng cụ đa năng	1.030.000	24	955.773	22,3	1.030.000	24

Stt	Tên sản phẩm	Công suất được phê duyệt ĐTM ⁽¹⁾		Công suất 11 tháng đầu năm 2024		Hồ sơ đề nghị cấp GPMT	
		Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)	Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)	Số lượng (sp/năm)	Khối lượng sp (tấn/năm)
17	Bộ điều khiển máy gom chất bẩn	50.000	3	40.000	2,40	50.000	3
18	Bộ điều khiển máy trộn	3.390.000	338	3.220.000	321,1	3.390.000	338
19	Bộ điều khiển máy khoan điện	640.000	32	580.000	29	640.000	32
20	Bộ điều khiển máy cưa	50.000	4	46.000	3,68	50.000	4
21	Bộ điều khiển cửa garage	30.000	2	21.000	1,40	30.000	2
22	Bộ điều khiển máy bào	20.000	2	18.600	1,86	20.000	2
23	Bộ điều khiển cân máy	70.000	2	50.000	1,43	70.000	2
24	Bộ điều khiển máy phát điện	70.000	8	68.000	7,77	70.000	8
Tổng		9.616.700	611,69	8.325.873	550,87	9.616.700	611,69

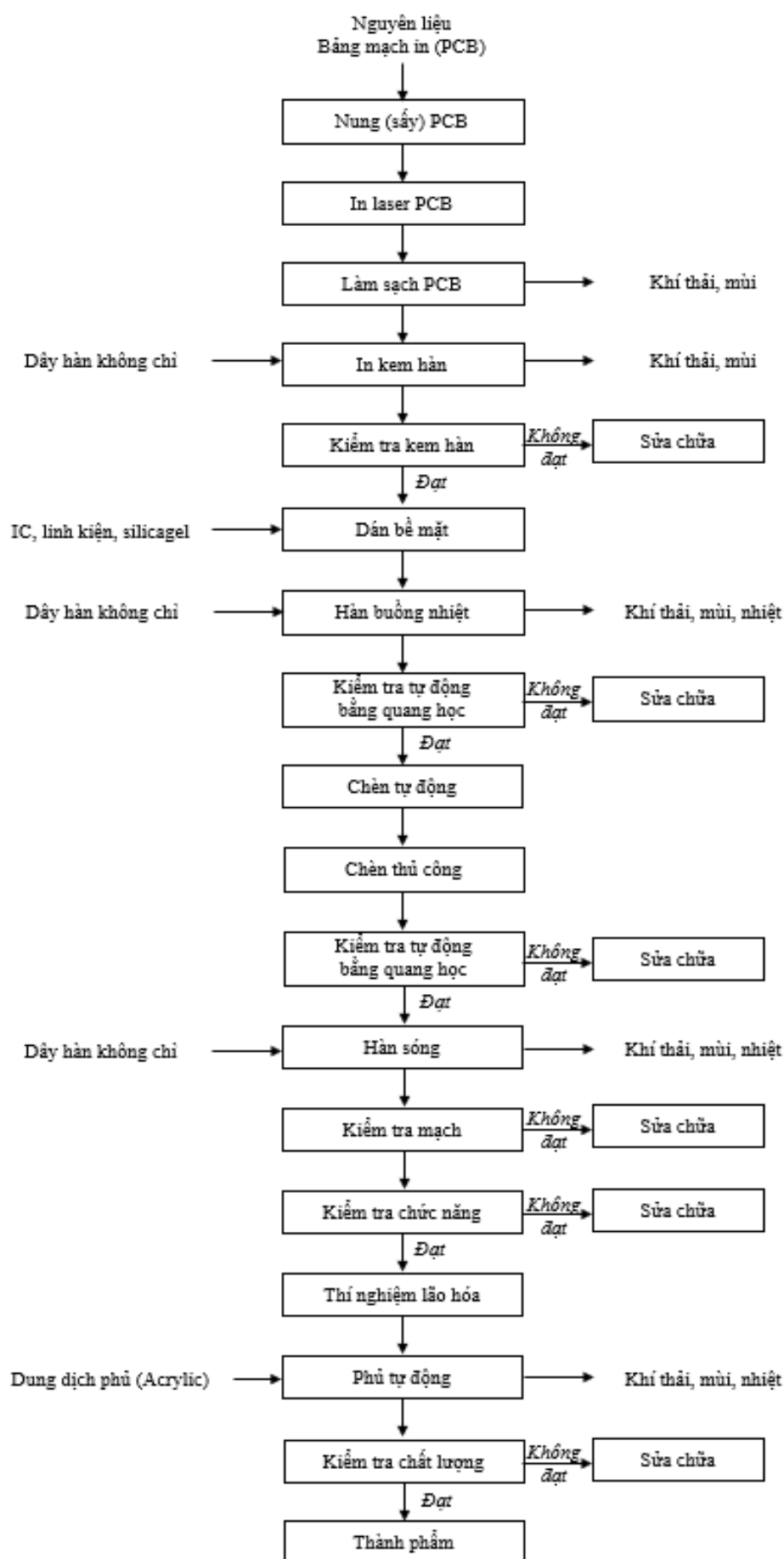
Ghi chú:

⁽¹⁾ Công suất được phê duyệt theo Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021 do Ủy ban nhân dân TP.HCM cấp.

(*) Sản phẩm trong năm 2024 không có đơn đặt hàng, công suất đề nghị xin cấp GPMT theo ĐTM đã được phê duyệt và Giấy chứng nhận Đầu tư.

3.2. Công nghệ sản xuất

Cơ sở sử dụng chung 1 quy trình sản xuất cho tất cả các loại sản phẩm (24 loại sản phẩm như đề cập tại Bảng 1.2). Tùy theo từng loại sản phẩm thì số lượng IC, linh kiện, hóa chất đầu vào sử dụng khác nhau và sử dụng quy trình SOP phù hợp. Quy trình sản xuất của Cơ sở được thể hiện trong sơ đồ Hình 1.2.



Hình 1.2 Quy trình sản xuất các sản phẩm của cơ sở.

Thuyết minh quy trình:

Sản phẩm của công ty là các bộ điều khiển (bo mạch) cho các sản phẩm gia dụng, sản phẩm trên xe ô tô, các dụng cụ điện. Quy trình sản xuất cụ thể được mô tả như sau:

Nguyên liệu: Đầu tiên, các bảng mạch in (PCB) được lấy từ kho ra và kiểm tra kỹ lưỡng, bao gồm kiểm tra bao bì, số lượng, ID thành phần, loại vật liệu, thông số kỹ thuật, tiêu chuẩn RoHS và khả năng hàn. Áp dụng thủ tục FIFO để đảm bảo quản lý hàng hóa đúng quy trình sau đó kiểm tra điều kiện bảo quản, chức năng, kích thước và yêu cầu môi trường hoạt động.

Nung (sấy) PCB: Các bảng mạch PCB được kiểm tra bề mặt đảm bảo sạch sẽ trước khi nung. Tất cả các bảng mạch đều phải được giữ khô trong quá trình này. PCB được nung ở 125°C trong 2 giờ hoặc ở 60°C trong 24 giờ đối với các thành phần nhạy cảm với độ ẩm.

In laser PCB: Mã/ID sản phẩm được lập trình và sử dụng phần mềm tự kiểm tra. Kiểm tra ID phần mềm và khu vực in laser để đảm bảo nhận dạng chính xác. Tiếp theo, kiểm tra khả năng hoạt động của máy, đảm bảo tương thích với hướng dẫn kỹ thuật và đáp ứng yêu cầu môi trường hoạt động. PCB được đặt với số lượng phù hợp vào bộ nạp và điều chỉnh khoảng cách đến vị trí thích hợp. Bộ điều khiển được cài đặt chương trình để vận hành tự động, kết hợp với quét mã vạch cho hệ thống MES. Quy trình đảm bảo tuân thủ yêu cầu môi trường hoạt động.

Làm sạch PCB: PCB được làm sạch bằng cách loại bỏ các hạt mịn không mong muốn và đảm bảo không còn thành phần nào trên bảng mạch. Giai đoạn này tuân thủ theo các yêu cầu môi trường hoạt động để đảm bảo chất lượng bề mặt PCB trước các bước sản xuất tiếp theo.

- Nguyên vật liệu đầu vào: bán thành phẩm sau công đoạn in laser PCB
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi

In kem hàn: kiểm tra tính phù hợp của kem hàn, kem hàn được làm ấm đến nhiệt độ phòng và khuấy theo yêu cầu SPEC. Tiếp theo, kiểm tra mặt nạ hàn, phiên bản và tình trạng mặt nạ. Các tham số được cài đặt để đảm bảo định lượng hàn đúng vị trí. Đồng thời, đánh giá độ dày, khẩu độ, vật liệu và các yếu tố liên quan đến thiết kế mặt nạ hàn. Quy trình phải tuân thủ yêu cầu môi trường hoạt động và nguyên tắc FIFO.

- Nguyên vật liệu đầu vào: dây hàn không chì
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi

Kiểm tra kem hàn: Sử dụng các tham số chương trình để phát hiện các khuyết tật như nốt, vết bẩn, vết trầy xước và kích thước không đạt chuẩn. Nguồn sáng được điều chỉnh để quét bảng mạch hiệu quả, và hình ảnh khớp trực quan giữa mẫu và thực tế. đảm bảo thời gian kiểm tra được thực hiện tối ưu, phù hợp với tốc độ sản xuất và đảm bảo độ chính xác cao.

Dán bề mặt: tất cả các nguồn cấp dữ liệu được nạp đúng cách với vật liệu theo vị trí chính xác và quy định. Máy được lập trình từ file Gerber/CAD sang file

Centroid/Placement/XY, sau đó được kiểm soát tốc độ và điều chỉnh cần thiết. Công tác bảo dưỡng thường xuyên được thực hiện để đảm bảo máy móc hoạt động ổn định, đáp ứng yêu cầu về môi trường vận hành. Tiếp đến kiểm tra điều kiện đầu vào, trong đó các thông tin BOM được kiểm tra, lưu trữ và phân tích để phát hiện lỗi sai và các vấn đề khác.

- Nguyên vật liệu đầu vào: IC, linh kiện, silicagel
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi

Hàn buồng nhiệt: nhiệt độ được điều chỉnh và kiểm soát để làm tan chảy/kết hợp vật liệu bằng SOP, đảm bảo các mối hàn đạt tiêu chuẩn mà không gây hư hại cho các bộ phận hay PCB. Các phiên bản chương trình phần mềm, ID và thông số kỹ thuật được kiểm tra cẩn thận. Các IC được sắp xếp vào các chương trình dựa trên file laser XF. Chất lượng IC được kiểm tra bằng cách chọn ngẫu nhiên, đảm bảo lập trình chính xác, đáp ứng yêu cầu khách hàng và hạn chế việc phải tái lập trình. Mỗi giai đoạn đều đảm bảo môi trường hoạt động phù hợp nhằm tối ưu hóa chất lượng và hiệu suất.

- Nguyên vật liệu đầu vào: dây hàn không chì
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi, nhiệt

Kiểm tra tự động bằng quang học: hệ thống được lập trình với các tham số cụ thể để phát hiện lỗi và giảm thiểu báo động sai. Sau đó, kiểm tra thông qua hình ảnh các lỗi và chất lượng mối hàn. Đặc biệt, việc kiểm tra bằng tia X cho phép phát hiện các lỗi ẩn bên trong linh kiện hoặc mối hàn mà mắt thường không thể thấy.

Chèn tự động: tất cả linh kiện phải được nạp đúng loại vật liệu. Lập trình máy từ dữ liệu file Gerber/CAD sang file Centroid/Placement/XY, giúp máy xác định chính xác vị trí và hướng của từng linh kiện trên bo mạch và tự động điều chỉnh chiều dài chân và góc chèn cho phù hợp.

Chèn thủ công: được thực hiện bởi công nhân tuân theo SOP và yêu cầu môi trường làm việc phù hợp, chú trọng cải thiện hiệu quả sản xuất bằng cách tối ưu tỷ lệ sản xuất và giảm thiểu sai sót.

Kiểm tra tự động bằng quang học: tương tự với bước kiểm tra bên trên

Hàn sóng: Điều chỉnh nhiệt độ hàn, lượng kem hàn và tốc độ để đảm bảo mối hàn chắc chắn mà không làm hỏng linh kiện. Các thông số của máy hàn sóng được kiểm tra và ghi lại để đảm bảo tính ổn định và chất lượng của quá trình hàn.

- Nguyên vật liệu đầu vào: dây hàn không chì
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi, nhiệt

Kiểm tra mạch: Sau khi hàn, bo mạch được kiểm tra để đảm bảo tính liên tục và hoạt động chính xác của mạch. Sử dụng phần mềm để kiểm tra các điểm kết nối trên mạch, máy bảo trì và đầu dò được sử dụng để tiếp xúc với các điểm kiểm tra trên mạch. Điện áp và dòng điện được điều chỉnh để kiểm tra hoạt động của mạch trong các điều kiện khác

nhau. Lực tác động lên các linh kiện trong quá trình kiểm tra được kiểm soát để tránh làm hỏng. Quá trình kiểm tra đảm bảo bao phủ tất cả các điểm trên mạch.

Kiểm tra chức năng: Sử dụng phần mềm chuyên dụng để kiểm tra hoạt động của bo mạch, các lỗi sẽ được ghi lại để phân tích và sửa chữa. Thời gian kiểm tra được kiểm soát để đảm bảo hiệu quả.

Thí nghiệm lão hóa: Bo mạch được đặt trong môi trường mô phỏng điều kiện hoạt động thực tế, với các thông số như ứng suất cơ học, điện áp, dòng điện và nhiệt độ được điều chỉnh để kiểm tra khả năng chịu đựng của bo mạch. Bo mạch được đưa qua các chu kỳ thay đổi nhiệt độ để kiểm tra độ bền của các mối hàn và các điểm kết nối, nhiệt độ và thời gian của các chu kỳ nhiệt được tuân theo quy trình SOP.

Phủ tự động: Quá trình phủ được thực hiện theo quy trình SOP. Chất lượng và đặc tính của lớp phủ được kiểm tra và thiết lập các tham số của máy phủ. Độ dày và các đặc tính khác của lớp phủ cũng được kiểm tra.

- Nguyên vật liệu đầu vào: dung dịch phủ (acrylic)
- Chất thải đầu ra: khí thải, mùi, nhiệt

Kiểm tra chất lượng: Yêu cầu nhiệt độ cho điều kiện hàn sắt và thiếc, kiểm tra lại chất lượng mối hàn, một số bo mạch được chọn ngẫu nhiên để kiểm tra chức năng lại. Kiểm tra sản phẩm theo tiêu chuẩn RoHS, trực quan toàn bộ bo mạch và chất lượng lớp phủ bảo vệ. Đồng thời kiểm tra ID của sản phẩm để đảm bảo tính chính xác.

Thành phẩm: Sản phẩm sau khi hoàn thiện sẽ được lưu kho và xuất bán.

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

4.1. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng của cơ sở

Các nguyên liệu, nhiên liệu sử dụng của Cơ sở trong 11 tháng đầu năm 2024 được trình bày như trong Bảng sau.

Bảng 1.3 Danh mục nguyên vật liệu sử dụng của Cơ sở trong 11 tháng đầu năm 2024

Stt	Tên nguyên vật liệu, linh kiện, phụ tùng	Yêu cầu chất lượng	Đơn vị	Số lượng
1	Bảng mạch in (PCB)	ISO 9001 ISO 14001 IATF 16949	cái/năm	41.991.525
2	Vi mạch điện tử (IC chip – Integrated Circuit Chip)		cái/năm	63.134.316
3	Dây điện		cái/năm	28.251.252
4	Tụ điện		cái/năm	288.151.310
5	Linh kiện bán dẫn/ điện cảm		cái/năm	702.835.860
6	Màn hình/ đầu dò		cái/năm	2.711.130
7	Công tắc/ đầu nối		cái/năm	151.682.796

Stt	Tên nguyên vật liệu, linh kiện, phụ tùng	Yêu cầu chất lượng	Đơn vị	Số lượng
8	Bao bì		cái/năm	9.446.943
9	Dây hàn không chì	- RoHS (*) - MSDS - Thành phần chính: thiếc (Sn) 99,3%; đồng (Cu) 0,7%	kg/năm	23.654,3

Ghi chú: (*) Tiêu chuẩn RoHS – Restriction of Certain Hazardous Substances. Tiêu chuẩn RoHS đưa ra yêu cầu hạn chế vật chất nguy hại trên sản phẩm, thiết bị. Tiêu chuẩn này dùng luật pháp của châu Âu cấm 06 loại chất đặc biệt nguy hại đối với môi trường và đối với sức khỏe con người trong quá trình sản xuất: Cd, Hg, Cr⁶⁺, PBBs, PBDEs và Pb.

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

Bảng 1.4 Danh mục phụ gia, hóa chất sử dụng của Cơ sở

Stt	Tên phụ gia, hóa chất	Yêu cầu chất lượng	Khối lượng (kg/năm)
1	Chất phủ (thành phần chính acrylic)	- RoHS - ISO9001 - Bảng chỉ dẫn an toàn hóa chất MSDS	3.995,18
2	Silica gel	- RoHS - ISO9001	18.735,6

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

4.2. Nguồn cung cấp và nhu cầu sử dụng điện

Nguồn điện cấp cho Công ty là mạng lưới điện Quốc gia do Chi nhánh Tổng Công ty Điện lực thành phố Hồ Chí Minh TNHH – Công ty Điện lực Thủ Đức. Tổng lượng điện sử dụng trung bình 11 tháng đầu năm 2024 là 183.683,73 kWh/tháng.

4.3. Nguồn cung cấp và nhu cầu sử dụng nước

Nước được sử dụng chủ yếu cho hoạt động sinh hoạt của công nhân viên. Nhu cầu sử dụng nước hiện tại của cơ sở trung bình khoảng 19,61 m³/ngày trong 11 tháng đầu năm 2024. Nguồn nước cấp cho công ty là nguồn nước thủy cục, được cung cấp bởi Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành.

Bảng 1.5 Thống kê nhu cầu sử dụng nước cấp của cơ sở 11 tháng đầu năm 2024

Tháng	Nhu cầu sử dụng nước cấp	
	m ³ /tháng	m ³ /ngày ⁽¹⁾
Tháng 01/2024	627	24,12
Tháng 02/2024	271	10,42
Tháng 03/2024	373	14,35
Tháng 04/2024	542	20,85
Tháng 05/2024	600	23,08

Tháng	Nhu cầu sử dụng nước cấp	
	m ³ /tháng	m ³ /ngày ⁽¹⁾
Tháng 06/2024	610	23,46
Tháng 07/2024	581	22,35
Tháng 08/2024	873	33,58
Tháng 09/2024	649	24,96
Tháng 10/2024	518	19,92
Tháng 11/2024	474	18,23
Trung bình	509,83	21,39

Ghi chú: ⁽¹⁾ Cơ sở hoạt động 26 ngày/tháng.

Cơ sở sẽ sử dụng số liệu của tháng sử dụng nước cấp cao nhất là 873 m³/tháng, tương đương 33,58 m³/ngày để tính toán. Tổng hợp nhu cầu sử dụng nước và lượng nước thải phát sinh hiện tại của cơ sở được trình bày ở Bảng sau.

Bảng 1.6 Nhu cầu sử dụng nước và nước thải phát sinh của cơ sở hiện hữu và ước tính tối đa

Stt	Hạng mục	Nhu cầu sử dụng hiện tại ⁽¹⁾		Cơ sở xác định nước thải
		Nhu cầu sử dụng nước cấp (m ³ /ngày)	Lưu lượng nước thải (m ³ /ngày)	
1	Nước cấp sinh hoạt	32,58	32,58	NTSH bằng 100% nước cấp ⁽²⁾
2	Nước tưới cây, rửa đường	1	0	Thấm vào đất, không phát sinh nước thải
Tổng cộng		33,58	32,58	-

Ghi chú:

⁽¹⁾: Nhu cầu sử dụng nước cấp của nhà máy hiện hữu được tính theo ngày sử dụng nước cấp cao nhất (tháng 08/2024), số lượng công nhân hiện tại là 600 người.

⁽²⁾: Theo TCVN 4513:1988 về Cấp nước bên trong, lượng nước thải bằng 100% lượng nước cấp.

Trong giai đoạn hoạt động công suất tối đa, cơ sở không thay đổi số lượng công nhân viên. Do đó, lượng nước thải phát sinh không thay đổi. Toàn bộ lượng nước thải phát sinh được xử lý sơ bộ tại bể tự hoại và được dẫn về hệ thống thoát nước thải của nhà xưởng Lập Thành.

5. CÁC THÔNG TIN KHÁC LIÊN QUAN ĐẾN CƠ SỞ

5.1. Các hạng mục công trình

Cơ sở có tổng diện tích là 5.078 m². Trong đó, các hạng mục công trình của Cơ sở được trình bày như trong Bảng sau.

Bảng 1.7 Các hạng mục công trình của Cơ sở

Stt	Hạng mục công trình	Diện tích (m ²)	Tỷ lệ (%)
A	Tầng 1	2.500	49,23
1	Khu vực sản xuất	1.500	60,00
2	Phòng vệ sinh 1	42	1,68
3	Phòng vệ sinh 2	42	1,68
4	Khu chứa nguyên vật liệu	115	4,60
5	Kho linh kiện	224	8,96
6	Lối đi nội bộ trong xưởng	338	13,52
7	Văn phòng + tiếp tân	144	5,76
8	Phòng họp	60	2,40
9	Khu vực chứa rác sinh hoạt	10	0,40
10	Khu vực chứa CTRCNTT	15	0,60
11	Khu vực chứa CTNH	10	60,00
B	Tầng 2	2.500	49,23
12	Khu vực sản xuất	1.000	40,00
13	Phòng họp	200	8,00
14	Phòng thí nghiệm	30	1,20
15	Kho hóa chất	250	10,00
16	Phòng nghỉ cho công nhân	150	6,00
17	Phòng vệ sinh 1	42	1,68
18	Phòng vệ sinh 2	42	1,68
19	Lối đi nội bộ	786	31,44
C	Nhà bảo vệ 1	10	0,30
D	Nhà bảo vệ 2	20	0,39
E	Nhà xe	48	0,95
Tổng cộng		5.078	100

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

Bản vẽ mặt bằng tổng thể Cơ sở được đính kèm Phụ lục III báo cáo.

5.2. Danh mục máy móc, thiết bị

Danh mục máy móc, thiết bị phục vụ cho quá trình sản xuất của Cơ sở được trình bày trong Bảng sau.

Bảng 1.8 Danh mục máy móc, thiết bị tại Cơ sở

Stt	Tên thiết bị	Chức năng	Xuất xứ	Năm sản xuất	Thông số kỹ thuật	Mức độ tự động hóa	Số lượng	Tình trạng
I	Thiết bị chính phục vụ sản xuất							
1	Máy nạp tự động	Nạp băng mạch PCB vào băng tải	Trung Quốc	2018	6 giây/ pcs	Tự động	8	95%
2	Máy in kem hàn	Đặt mặt nạ hàn lên bảng mạch kim loại hoặc polymer	Trung Quốc	2018	16 giây/pcs Độ chính xác: 0.025 mm Độ lặp: 0.01 mm	Tự động	8	95%
3	Máy dịch chuyển	Vận chuyển PCB đến đích	Trung Quốc	2018	PCB: 50×50~350×250	Tự động	8	95%
4	Máy kiểm tra kem hàn	Kiểm tra nhanh và chính xác kem hàn trên PCB để đảm bảo chất lượng dán trên PCB được in chính xác và không có lỗi	Đài Loan	2017	16 giây/pcs	Tự động	3	100%
5	Máy kết nối băng chuyền	Kết nối máy móc và các bộ phận của hệ thống băng tải	Trung Quốc	2017	6 giây/ pcs	Tự động	8	95%
6	Máy gắn bề mặt	Máy robot được sử dụng để đặt các thiết bị gắn trên bề mặt (SMD) lên bảng mạch in (PCB)	Nhật Bản	2017, 2018	84.000 pcs/h	Tự động	10	95%
7	Máy gắn bề mặt	Máy robot được sử dụng để đặt các thiết bị gắn trên bề mặt (SMD) lên bảng mạch in (PCB)	Nhật Bản	2017	43.000 pcs/h	Tự động	4	95%
8	Lò nung chảy	Hàn buồng nhiệt các linh kiện trên bề mặt để in các board mạch	Trung Quốc	2018	10 tầng nhiệt	Tự động	3	90%
9	Máy kiểm tra quang học tự động	Kiểm tra tự động bằng quang học các mạch in được sản xuất	Đài Loan	2016, 2017	6.5 Mp	Tự động	8	95%
10	Máy tự động dỡ tải	Dỡ bỏ board mạch khi quá trình sản xuất kết thúc	Trung Quốc	2018	6 giây/pcs	Bán tự động	8	95%
11	Máy cắt tự động	Cắt bảng mạch trước khi lắp ráp	Trung Quốc	2017, 2018, 2019	Độ dày PCB: 0,5 mm - 3,2 mm	Tự động	4	95%
12	Máy cắt tự động	Cắt bảng mạch trước khi lắp ráp	Đức	2018	Điều khiển động cơ, 3,0 mm độ dày PCB	Tự động	1	95%
13	Máy hàn sóng	Quy trình hàn số lượng lớn được sử dụng trong sản xuất bảng mạch in	Trung Quốc	2018, 2019	Nhiệt độ tối đa 300°C	Tự động	7	100%
14	Dây chuyền lắp ráp sau hàn	Phương tiện mang của một hệ thống băng tải	Trung Quốc	2017, 2018, 2019	Chiều rộng làm việc 300 mm - 400 mm	Bán tự động	10	95%

Stt	Tên thiết bị	Chức năng	Xuất xứ	Năm sản xuất	Thông số kỹ thuật	Mức độ tự động hóa	Số lượng	Tình trạng
15	ICT	Kiểm tra hộp trắng trong đó một đầu dò điện kiểm tra bộ các bảng mạch in, kiểm tra ngắn, mở, điện trở, điện dung, và số lượng cơ bản khác	Đài Loan	2018, 2019	Kiểm tra hở/ngắn mạch	Tự động	5	95%
16	Máy tra keo	Dán keo lên sản phẩm	Trung Quốc	2019	Động cơ Servo	Tự động	4	100%
17	Máy tra keo	Bao phủ keo lên sản phẩm	Trung Quốc	2019	Động cơ Servo	Tự động	2	100%
18	Máy nén khí	Chuyển đổi năng lượng (sử dụng động cơ điện, động cơ diesel hoặc động cơ xăng, v.v.) thành năng lượng tiềm năng được lưu trữ trong không khí điều áp	Thụy Điển	2017	7.5 bar ~ 13 bar	Bán tự động	1	100%
19	Máy sấy	Hấp thụ độ ẩm từ dòng không khí	Thụy Điển	2017	10 m ³ /phút	Bán tự động	1	100%
20	Đầu nối băng tải đôi	Phương tiện mang của một hệ thống băng tải	Trung Quốc	2017	Tốc độ có thể điều chỉnh	Tự động	4	N.A
21	Kết nối băng tải	Phương tiện mang của một hệ thống băng tải	Trung Quốc	2017	Tốc độ có thể điều chỉnh	Tự động	8	N.A
22	Bộ nhớ đệm PCB	Lưu trữ tạm thời PCB	Trung Quốc	2017	Kiểm soát PLC	-	8	
23	Máy X-quang	Phân tích lỗi hoặc kiểm tra sản xuất PCBA	Hoa Kỳ	2017	Camera quét dòng	Tự động	1	90%
24	Lò nung PCB	Đề loại bỏ độ ẩm từ bảng mạch	Trung Quốc/Việt Nam	2017	CCD	Tự động	2	N.A
25	Máy in laser	In laser ID lên bảng mạch	Trung Quốc	2019	Camera CCD trực tuyến	Tự động	3	100%
26	Máy chèn tự động	Tự động chèn thành phần qua lỗ	Nhật Bản	2017	0.12sec/pt	Tự động	2	90%
27	Máy chèn tự động	Tự động chèn thành phần qua lỗ	Nhật Bản	2017	0.12sec/pt	Tự động	2	90%
28	Máy làm sạch khuôn in	Máy làm sạch mặt nạ hàn	Trung Quốc	2017	Áp suất thấp, tốc độ cao	Tự động	1	90%
II	Thiết bị phụ trợ khác							
1	Bộ nạp và vòi phun Panasonic	Cung cấp nguyên liệu thành phần cho máy	Nhật Bản	2015-2018	Vật liệu kim loại	Tự động	4	95%
2	Xe đẩy Panasonic	Cung cấp nguyên liệu thành phần cho máy	Nhật Bản	2017, 2018	Vật liệu kim loại	Tự động	40	
3	AGV	Đi lại và vận chuyển hàng hóa, linh kiện, sản phẩm	Trung Quốc	2018	Tự động theo dõi lộ trình	Tự động	7	95%
4	Máy hàn	Đề gia nhiệt và làm nóng chảy các mối hàn cho hàn các thành phẩm	Trung Quốc	2017	Vật liệu kim loại	Tự động	21	95%
5	Đóng gói chân không tự động	Đề đóng gói vật liệu trong chân không	Trung Quốc	2017	Bản lề nắp chân không	Tự động	1	100%

Stt	Tên thiết bị	Chức năng	Xuất xứ	Năm sản xuất	Thông số kỹ thuật	Mức độ tự động hóa	Số lượng	Tình trạng
6	Máy in IC	Lập trình phần mềm cho IC	Trung Quốc	2017	Lập trình hàng loạt	Tự động	8	100%
7	Xe nâng	Đề vận chuyển sản phẩm và nguyên liệu	Trung Quốc	2017, 2018	Thép gia cố	Tự động	4	100%

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

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

Khu Công nghệ cao Tp. Hồ Chí Minh là một trong ba khu công nghệ cao quốc gia do Chính phủ thành lập năm 2002 theo Quyết định số 145/2002/QĐ-TTg ngày 24/10/2002, trực thuộc Ủy ban nhân dân Tp.HCM với quy mô 913 ha tọa lạc tại Tp. Thủ Đức, Tp.HCM, có vai trò là một khu kinh tế - kỹ thuật được xây dựng bằng vốn ngân sách và phát triển trên cơ sở công nghệ cao, tập trung ưu tiên vào 04 lĩnh vực công nghệ cao gồm:

- Vi điện tử, Quang điện tử, Công nghệ thông tin, Viễn thông;
- Cơ khí Chính xác và Tự động hóa, Chế tạo Robot;
- Công nghệ sinh học áp dụng trong lĩnh vực nông nghiệp, y tế và môi trường;
- Vật liệu mới, Công nghệ Nano, Năng lượng mới.

Về công tác bảo vệ môi trường, KCNC đã được:

- Quyết định số 333/QĐ-BTNMT ngày 23/3/2004 của Bộ Tài nguyên và Môi trường phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường (Báo cáo ĐTM) của cơ sở “Đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCNC Tp.HCM”;
- Quyết định số 2305/QĐ-BTNMT ngày 12/12/2011 của Bộ Tài nguyên và Môi trường phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của cơ sở “Đầu tư xây dựng hạ tầng kỹ thuật Khu Công nghệ cao Tp.HCM – Giai đoạn II, diện tích 587,07 ha”;
- Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước số 544/GP – BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường ngày 08/03/2019, công suất xả thải là 9.000 m³/ngày.đêm.

Như vậy, cơ sở “Genbyte Technology (Việt Nam)” của Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) hoàn toàn phù hợp các quy định của pháp luật và các quy hoạch phát triển có liên quan. Ngành nghề hoạt động của cơ sở phù hợp với ngành nghề thu hút của KCNC, đem lại nhiều lợi ích kinh tế.

Cơ sở “Genbyte Technology (Việt Nam)” của Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) sử dụng nhà xưởng cho thuê của Công ty TNHH Đầu tư nhà xưởng Lập Thành tọa lạc tại KCNC Tp. HCM.

Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành hiện đang có các pháp lý về môi trường sau:

- Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 11245/GXN-STNMT-CCBVMT ngày 22/11/2018 cấp bởi Sở Tài Nguyên và Môi Trường cho dự án “Nhà xưởng cho thuê quy mô diện tích 100.030,4 m²” tại Lô I-15, đường D12, KCNC của Công ty TNHH Đầu tư nhà xưởng Lập Thành.

Cơ sở đã được Công ty TNHH Đầu tư nhà xưởng Lập Thành xây dựng hoàn chỉnh mạng lưới thu gom nước mưa, nước thải riêng biệt. Ngoài ra, các hạng mục hạ tầng kỹ thuật khác của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành đã được thiết lập hoàn chỉnh như:

- Hệ thống giao thông: Giao thông nội bộ tại khu vực cơ sở đảm bảo cứu hỏa và lưu thông nội bộ. Tất cả các tuyến giao thông trong khuôn viên cơ sở là đường 2 chiều nền bê tông. Giao thông nhập hàng và xuất hàng tách riêng 2 hướng riêng biệt. Công nhân ra vào nhà xưởng, quản lý từ khối hành chính vào xưởng sản xuất, nhập hàng, xuất hàng, tất cả đều có giao thông riêng biệt đảm bảo không chông chéo khi vận hành.
- Hệ thống cung cấp điện:
 - + Nguồn cung cấp điện cho công trình từ điện lưới quốc gia dọc theo tuyến đường Xa lộ Hà Nội. Nguồn điện cấp cho các dịch vụ công cộng như PCCC, chiếu sáng bảo vệ toàn khu vực,... được cấp điện bởi 01 trạm biến áp 320 kVA. Biến áp này đặt ở nhà điện, gần nhà bơm PCCC.
 - + Nguồn điện cấp cho các khu vực khác sẽ được thiết kế cho từng nhu cầu của khách hàng khi vào sử dụng. Bố trí 01 hoặc 02 máy biến thế cho từng khu vực nhà xưởng tùy nhu cầu sử dụng của khách hàng.
 - + Tất cả tủ điện trung hạ áp đều phải được nối đất an toàn điện. Hệ thống tiếp đất chống sét được bố trí cọc và dây cáp đồng theo quy định hiện hành.
- Hệ thống cấp thoát nước:
 - + Nước thải phát sinh tại nhà xưởng được xử lý cục bộ tại từng khu vực nhà xưởng và chảy vào hệ thống thoát nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành sau đó đầu nối vào hệ thống thoát nước chung của KCNC.
 - + Nước mưa từ tầng mái được thu gom qua các phễu thu, chảy vào các ống uPVC Ø100. Nước mưa được dẫn vào hệ thống hố ga xung quanh nhà xưởng và thoát vào hệ thống thoát nước mưa chung của khu vực.
 - + Nước mưa chảy tràn từ bề mặt sân được đầu nối trực tiếp vào hệ thống thoát nước mưa chung của khu vực.
- Công trình ứng phó sự cố cháy nổ: Hệ thống PCCC được thiết kế theo quy định của Tiêu chuẩn Việt Nam về phòng cháy chữa cháy. Các hạng mục PCCC chính bao gồm:
 - + Hệ thống báo cháy tự động;
 - + Hệ thống chữa cháy tự động;
 - + Hệ thống chữa cháy vách tường;
 - + Chữa cháy Drencher.
- Hệ thống thông tin liên lạc: điện thoại, truyền hình cáp áp dụng kỹ thuật mới nhất đảm bảo chất lượng phục vụ và đáp ứng nhu cầu của Cơ sở.
- Hệ thống chống sét và nối đất: Hệ thống chống sét là chống sét chủ động. Thiết bị bảo vệ xung sét sẽ được lắp đặt tại tủ đóng cắt chính và những chỗ khác trong Phân xưởng bao gồm những nơi có thiết bị điện tử nhạy cảm được lắp đặt. Hệ thống bảo vệ chống sét sẽ được kết nối với hệ thống tiếp đất của Nhà xưởng theo tiêu chuẩn AS300:2007 và tiêu chuẩn địa phương.

Do đó, cơ sở đang sử dụng các cơ sở hạ tầng tiện ích công cộng của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành. Đồng thời đảm bảo nước thải và rác thải ra môi trường phải đạt yêu cầu của Ban Quản lý KCNC theo Hợp đồng thuê nhà xưởng LTF – UNIT No. D2 (D4)/LTF-GENBYTE ký ngày 25/01/2021 giữa Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) với Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành.

Bên cạnh đó, Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành sẽ có trách nhiệm thu gom và xử lý toàn bộ nước thải phát sinh từ cơ sở đạt quy định về đầu nổi nước thải sau xử lý vào hệ thống thu gom và xử lý nước thải tập trung của KCNC, ký hợp đồng dịch vụ xử lý nước thải với Đơn vị quản lý vận hành Nhà máy xử lý nước thải tập trung KCNC.

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

KCNC, phường Tăng Nhơn Phú B, Tp. Thủ Đức, Tp. HCM với diện tích 5.078 m². Hiện tại, KCNC đã hoàn thành tất cả các thủ tục liên quan đến môi trường. Trong quá trình hoạt động nhà máy phát sinh chủ yếu nước thải, bụi, chất thải rắn (sinh hoạt và công nghiệp thông thường) và chất thải nguy hại. Để giám sát, quản lý những nguồn thải này theo quy định của pháp luật, Công ty đã tiến hành áp dụng các biện pháp như sau:

2.1. Đối với nước thải

Nguồn tiếp nhận nước thải của cơ sở là hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCNC. Hiện nay, KCNC đã đầu tư xây dựng hoàn thiện hệ thống xử lý nước thải tập trung với công suất 9.000 m³/ngày.đêm, tiếp nhận xử lý nước thải sinh hoạt và sản xuất cho các doanh nghiệp trong khu. Nước thải phát sinh từ cơ sở đầu nổi vào KCNC được ước tính tối đa là 32,58 m³/ngày. Công suất của NMXLNTTT của KCNC hoàn toàn còn khả năng tiếp nhận và xử lý lưu lượng nước thải từ cơ sở. Do đó, khi tiếp nhận nước thải từ cơ sở, công suất của NMXLNTTT của KCNC hoàn toàn đảm bảo khả năng xử lý nước thải phát sinh từ cơ sở.

2.2 Đối với khí thải

Bụi phát sinh từ quá trình sản xuất trong cơ sở đều được Công ty có biện pháp thu gom và lưu giữ, ký hợp đồng với đơn vị có chức năng vận chuyển và xử lý, đảm bảo bụi phát sinh không phát tán ra ngoài, tác động xấu đến môi trường.

Bụi 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.

2.3 Đối với chất thải rắn

Chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại đều được Công ty có biện pháp thu gom và lưu giữ, có các phương tiện thu gom để phân loại và lưu chứa các loại chất thải, 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.

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

Như đã trình bày, nhà máy sản xuất các bộ điều khiển (bo mạch) cho các sản phẩm gia dụng, sản phẩm trên xe ô tô, các dụng cụ điện tại Khu Công nghệ cao do Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) làm chủ cơ sở đã được Ủy ban nhân dân thành phố Hồ Chí Minh phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường tại Quyết định số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021.

Tóm tắt các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của dự án được trình bày trong Bảng dưới đây.

Bảng 3.1 Tóm tắt các hạng mục công trình bảo vệ môi trường của cơ sở

Stt	Hạng mục	Công trình BVMT đã được phê duyệt theo Quyết định phê duyệt ĐTM số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021 của UBND TPHCM		Công trình thay đổi, điều chỉnh so với ĐTM	Công trình BVMT xin cấp phép
		Hạng mục công trình đã được phê duyệt	Hạng mục công trình đã xây dựng, lắp đặt		
1	Mạng lưới thu gom nước mưa, nước thải	- 01 vị trí đầu nối nước mưa vào mạng lưới thu gom nước mưa của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng) - 01 vị trí đầu nối nước thải vào mạng lưới thu gom nước thải của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng)	- 01 vị trí đầu nối nước mưa vào mạng lưới thu gom nước mưa của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng) - 01 vị trí đầu nối nước thải vào mạng lưới thu gom nước thải của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng)	Không thay đổi	- 01 vị trí đầu nối nước mưa vào mạng lưới thu gom nước mưa của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng) - 01 vị trí đầu nối nước thải vào mạng lưới thu gom nước thải của công ty Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng)
2	Công trình xử lý nước thải sinh hoạt	3 bể tự hoại (2 bể 9 m ³ và 1 bể 3 m ³) để thu gom, xử lý NTSH	3 bể tự hoại (2 bể 9 m ³ và 1 bể 3 m ³) để thu gom, xử lý NTSH	Không thay đổi	3 bể tự hoại (2 bể 9 m ³ và 1 bể 3 m ³) để thu gom, xử lý NTSH
3	Công trình xử lý nước thải sản xuất	01 HTXLNT công suất 30 m ³ /ngày Công nghệ: Nước thải → Hồ thu → Bể điều hòa → Bể Anoxic → Bể hiếu khí MBBR → Bể lắng → Bể khử trùng → Hệ thống thoát nước khu vực (đạt tiêu chuẩn KCNC)	Không đầu tư HTXLNT do công ty chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt	Không đầu tư HTXLNT do công ty chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt và đã được Ban Quản lý Khu công nghệ cao TP.HCM chấp thuận tại Văn bản số 1279/KCNC-QHXDMT ngày 30/10/2023	Không xin cấp phép nội dung này

Stt	Hạng mục	Công trình BVMT đã được phê duyệt theo Quyết định phê duyệt ĐTM số 3186/QĐ-UBND ngày 30/8/2021 của UBND TPHCM		Công trình thay đổi, điều chỉnh so với ĐTM	Công trình BVMT xin cấp phép
4	Công trình, thiết bị xử lý bụi, khí thải	01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB công suất 10.000 m ³ /giờ	- 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02, công suất 14.000 m³/giờ - 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04, công suất 11.000 m³/giờ	Nội dung thay đổi này công ty sẽ tự xem xét, quyết định và chịu trách nhiệm trước pháp luật đối với các thay đổi so với hồ sơ môi trường đã được duyệt và tích hợp trong hồ sơ đề xuất cấp GPMT lần này.	- 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02, công suất 14.000 m³/giờ - 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04, công suất 11.000 m³/giờ
5	Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường	- 01 khu vực tập trung CTRSH: 10 m² - 01 khu vực lưu giữ CTCNTT: 15 m²	- 01 khu vực tập trung CTRSH: 10 m² - 01 khu vực lưu giữ CTCNTT: 15 m²	Không thay đổi	- 01 khu vực tập trung CTRSH: 10 m² - 01 khu vực lưu giữ CTCNTT: 15 m²
6	Công trình lưu giữ, xử lý chất thải nguy hại	01 khu vực lưu giữ CTNH: 10 m ²	01 khu vực lưu giữ CTNH: 10 m ²	Không thay đổi	01 khu vực lưu giữ CTNH: 10 m ²

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

Cơ sở sử dụng hệ thống thu gom và thoát nước mưa; nước thải hiện có của Công ty TNHH Đầu tư nhà xưởng Lập Thành theo thỏa thuận trong hợp đồng thuê nhà xưởng LTF – UNIT No. D2 (D4)/LTF-GENBYTE giữa Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) và Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành ngày 25/01/2021. Ngoài ra, Công ty TNHH Đầu tư nhà xưởng Lập Thành đã được Sở Tài Nguyên và Môi Trường cấp Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường ngày 22/11/2018. Cụ thể như sau:

1.1. Thu gom, thoát nước mưa

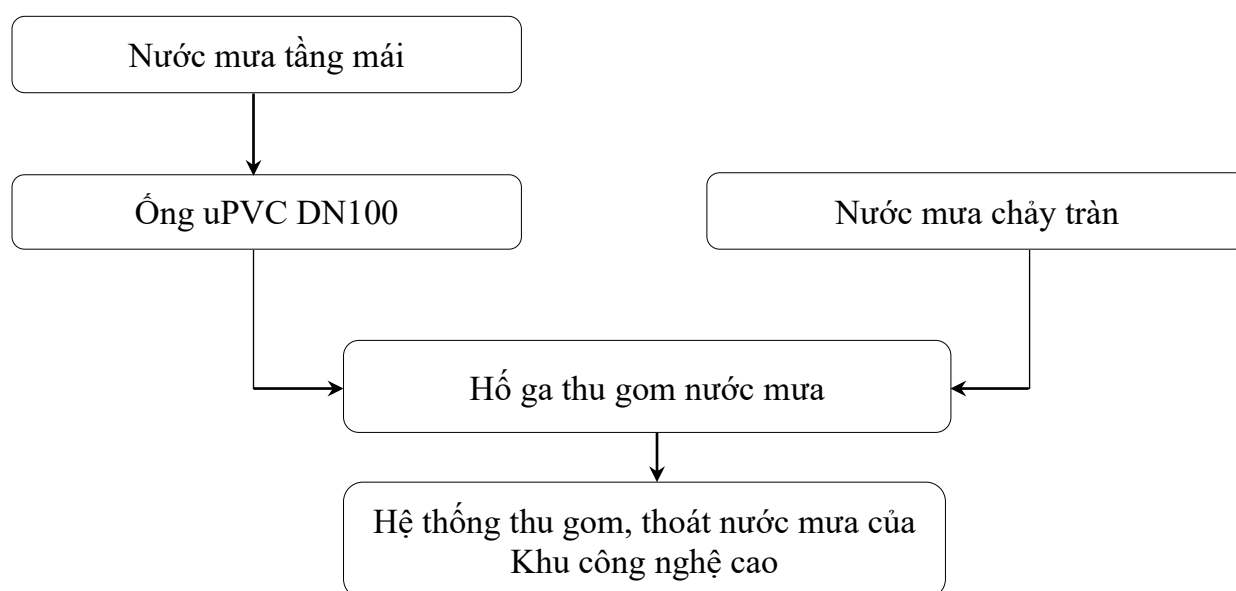
Hệ thống thoát nước mưa bao gồm tuyến ống thoát nước mưa trên mái nhà và mương hở thoát nước mưa chảy tràn trên mặt đất. Trong đó:

- Nước mưa từ tầng mái chảy vào phễu thu và vào các ống uPVC DN100. Nước mưa được dẫn vào hố ga tầng 1 và thoát ra hệ thống thoát nước mưa chung.
- Nước mưa chảy tràn trên sân được đầu nối trực tiếp vào hệ thống thoát nước mưa của Lập Thành sau đó thoát vào hệ thống thoát nước mưa của KCNC.

Thông số kỹ thuật công trình thu gom, thoát nước mưa tại cơ sở như sau:

- + Kết cấu/Vật liệu: mương dẫn bằng BTCT;
- + Kích thước: Ø400 – Ø800 mm;
- + Chiều dài: 162 m;
- + Toạ độ vị trí xả nước mưa: hố ga trên đường D12, toạ độ X = 1197345; Y = 613406 (Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°45' mũi chiếu 3°).

Sơ đồ mạng lưới thu gom và thoát nước mưa tại Nhà máy hiện hữu được thể hiện như sau:



Hình 3.1 Sơ đồ mạng lưới thu gom và thoát nước mưa.

1.2. Thu gom, thoát nước thải

1.2.1. Công trình thu gom nước thải

❖ Nước thải sinh hoạt

Nước thải sinh hoạt được thu gom và xử lý sơ bộ tại 03 bể tự hoại 3 ngăn (02 bể thể tích 9 m³ và 01 bể thể tích 3 m³). Thông số kỹ thuật công trình thu gom NTSH từ các nguồn phát sinh về bể tự hoại của dự án như sau:

- Kết cấu/Vật liệu: nhựa PVC;
- Đường kính: D114;
- Chiều dài: 37 m.

❖ Nước thải sản xuất

Cơ sở không phát sinh nước thải từ các công đoạn sản xuất.

1.2.2. Công trình thoát nước thải

Thông số kỹ thuật công trình thoát nước thải đến hệ thống thoát nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành:

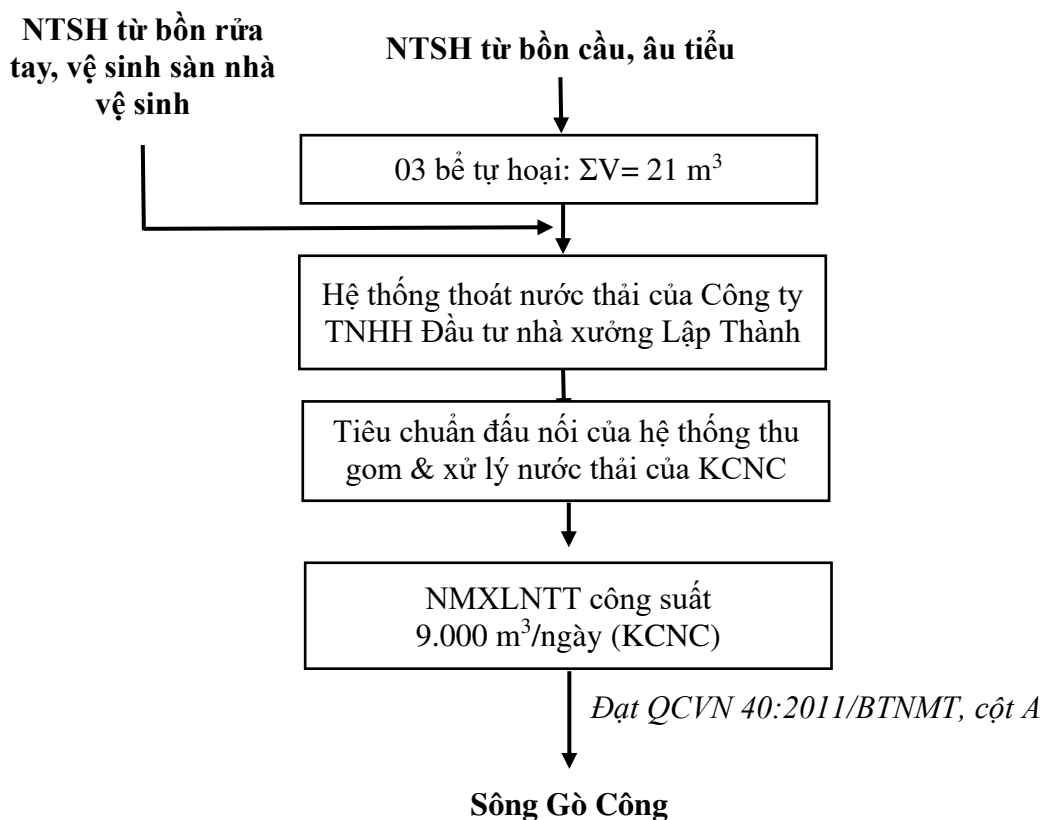
- Kết cấu: ống uPVC;
- Kích thước: Ø315 - Ø400mm;
- Chiều dài: 40 m.

1.2.3. Điểm đầu nối nước thải sau xử lý

- Nguồn tiếp nhận nước thải: Toàn bộ nước thải sinh hoạt của cơ sở được chảy vào hệ thống thoát nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành. Sau đó đầu nối vào mạng lưới thu gom nước thải của KCNC và dẫn về NMXLNTTT của KCNC để tiếp tục xử lý.
- Tọa độ vị trí đầu nối: tọa độ X = 1197352; Y = 613403 (Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°45' múi chiều 3°).

1.2.3. Sơ đồ minh họa tổng thể mạng lưới thu gom, thoát nước thải

Sơ đồ minh họa tổng thể mạng lưới thu gom, thoát nước thải của dự án được thể hiện trong Hình 3.3.

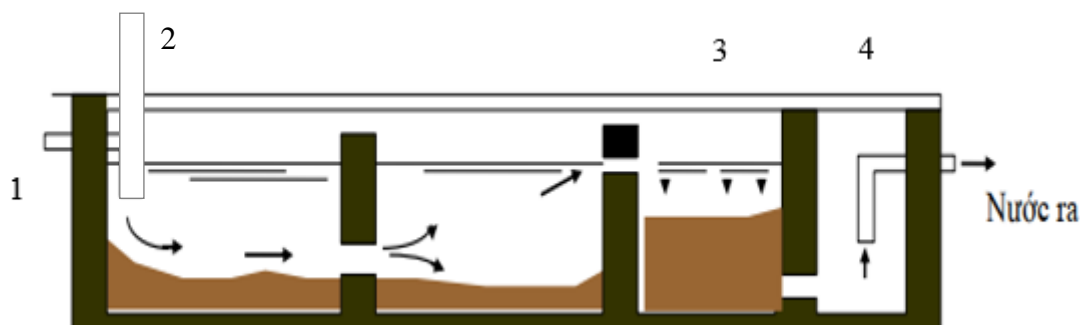


Hình 3.2 Sơ đồ tổng thể mạng lưới thu gom, xử lý, xả nước thải của cơ sở.

1.3. Xử lý nước thải

Nguyên lý hoạt động của bể tự hoại:

Bể tự hoại có hai chức năng chính là lắng cặn và phân huỷ cặn lắng. Dưới tác dụng của vi sinh vật kỵ khí, các chất hữu cơ bị phân huỷ, một phần tạo thành các chất khí và một phần tạo thành các chất vô cơ hoà tan. Khi phân huỷ xong, nước thải sẽ chảy qua ngăn lắng để lắng bỏ lớp cặn và lọc sơ bộ trước khi thải ra ngoài. Cặn được giữ lại trong bể từ 3 – 6 tháng, và định kỳ được hút thải bỏ.



Hình 3.3 Cấu tạo bể tự hoại ba ngăn.

Ghi chú: 1 - Ống dẫn nước thải vào bể. 2 - Ống thông hơi. 3 - Nắp thăm (để hút cặn). 4 - Ngăn định lượng xả nước thải đến công trình xử lý tiếp theo.

Hiện tại, cơ sở có 03 bể tự hoại, thể tích mỗi bể là 02 bể thể tích 9 m³ và 01 bể thể tích 3 m³.

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

2.1. Công trình thu gom khí thải trước khi được xử lý

Toàn bộ khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 đến 04 chủ yếu là hơi thiếc và các hợp chất hữu cơ dễ bay hơi đều được thu gom và xử lý bằng bố trí các chụp hút để thu gom khí thải (khí thải phát sinh tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02 được thu gom về hệ thống xử lý khí thải số 01 để xử lý; khí thải phát sinh tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04 được thu gom về hệ thống xử lý khí thải số 02 để xử lý). Thông số kỹ thuật công trình thu gom khí thải từ nguồn phát sinh đến hệ thống xử lý khí thải được trình bày cụ thể như sau:

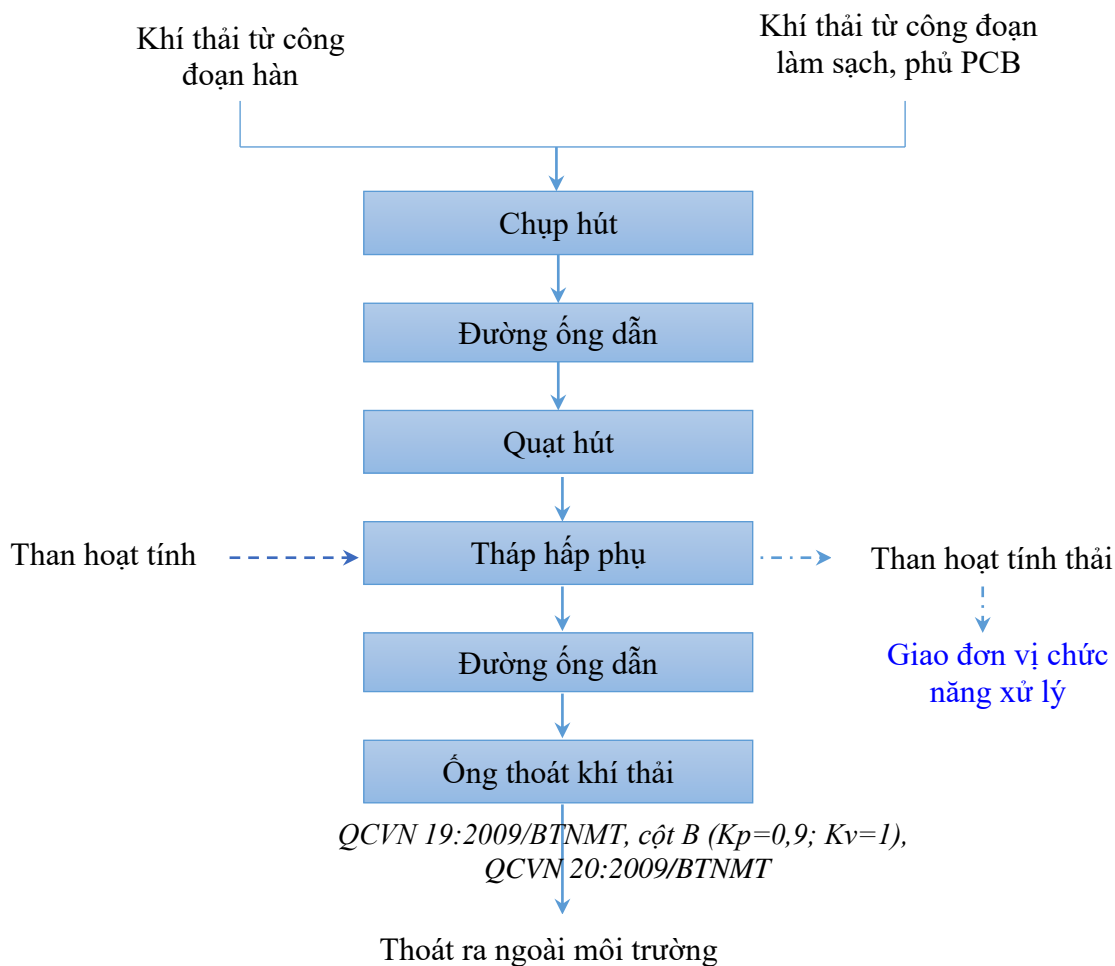
- Kết cấu/Vật liệu: tôn tráng kẽm;
- Kích thước: D200 – 400 mm;
- Chiều dài: 56 m.

2.2. Công trình xử lý khí thải đã được xây dựng, lắp đặt

Theo ĐTM đã được phê duyệt thì cơ sở sẽ thực hiện lắp 01 hệ thống xử lý khí thải công suất 10.000 m³/giờ. Tuy nhiên, trong quá trình thực tế hoạt động, để thuận tiện cho quá trình thu gom từ các dây chuyền sản xuất và khối lượng dây hàn sử dụng tăng hơn so với thời điểm đánh giá ĐTM nên công ty đã đầu tư 02 hệ thống xử lý khí thải (01 hệ thống công suất 14.000 m³/giờ và 01 hệ thống công suất 11.000 m³/giờ) nhằm xử lý triệt để khí thải phát sinh. Cụ thể như sau:

2.2.1. Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02

- ❖ **Đơn vị lắp đặt:** Công ty TNHH Môi trường Enco.
- ❖ **Chức năng:** xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02.
- ❖ **Quy mô, công suất:** 14.000 m³/giờ
- ❖ **Công nghệ:** Sơ đồ quy trình xử lý khí thải được trình bày trong hình sau.



Hình 3.4 Sơ đồ quy trình xử lý của hệ thống xử lý khí thải số 1.

Thuyết minh công nghệ

Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02 có chứa hơi thiếc, hơi hợp chất hữu cơ dễ bay hơi sẽ được thu gom bằng các chụp hút. Sau đó, được dẫn về tháp hấp phụ bằng hệ thống ống dẫn dưới lực hút quạt ly tâm. Bên trong tháp hấp phụ được bố trí lớp than hoạt tính. Dòng khí thải sau khi đi qua lớp than hoạt tính được xử lý và loại bỏ các tạp chất gây mùi, hợp chất hữu cơ bay hơi và hơi dung môi. Khí thải sau xử lý được kiểm soát đạt quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT, cột B ($K_p=0,9$; $K_v=1$) và QCVN 20:2009/BTNMT và thoát ra ngoài môi trường.

Than hoạt tính được định kỳ thay mới 6 tháng/lần hoặc tùy theo tần suất hoạt động thực tế. Than hoạt tính thải được thu gom và chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý dưới dạng chất thải nguy hại.



Hình 3.5 Hình ảnh về hệ thống xử lý khí thải số 1.

❖ **Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải:** Các thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải được trình bày trong bảng sau.

Bảng 3.2 Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải số 1

Stt	Thiết bị	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Quạt hút	01	- Lưu lượng: 14.000 m³/h - Công suất: 15 kW/380V/50Hz - Xuất xứ: Việt Nam gia công, moto Taiwan
2	Tháp hấp phụ	01	Kích thước tháp hấp phụ: H=4,2m; Ø=2,0m - Than hoạt tính dạng hạt hoặc tương tự. - Kích thước: 3 – 5mm. - Xuất xứ: Việt Nam. - Khối lượng than hoạt tính cần sử dụng: + Độ xốp lớp hấp phụ E=37%. + Đường kính hạt than d=0,004m. + Khối lượng riêng xốp P_k = 500 kg/m³. - Tần suất thay than hoạt tính: 6 tháng/lần
3	Ống thoát khí thải	01	- Chiều cao: 16,6 m - Đường kính: D500

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

❖ **Chế độ vận hành:** vận hành khi hoạt động sản xuất (8 giờ/ngày).

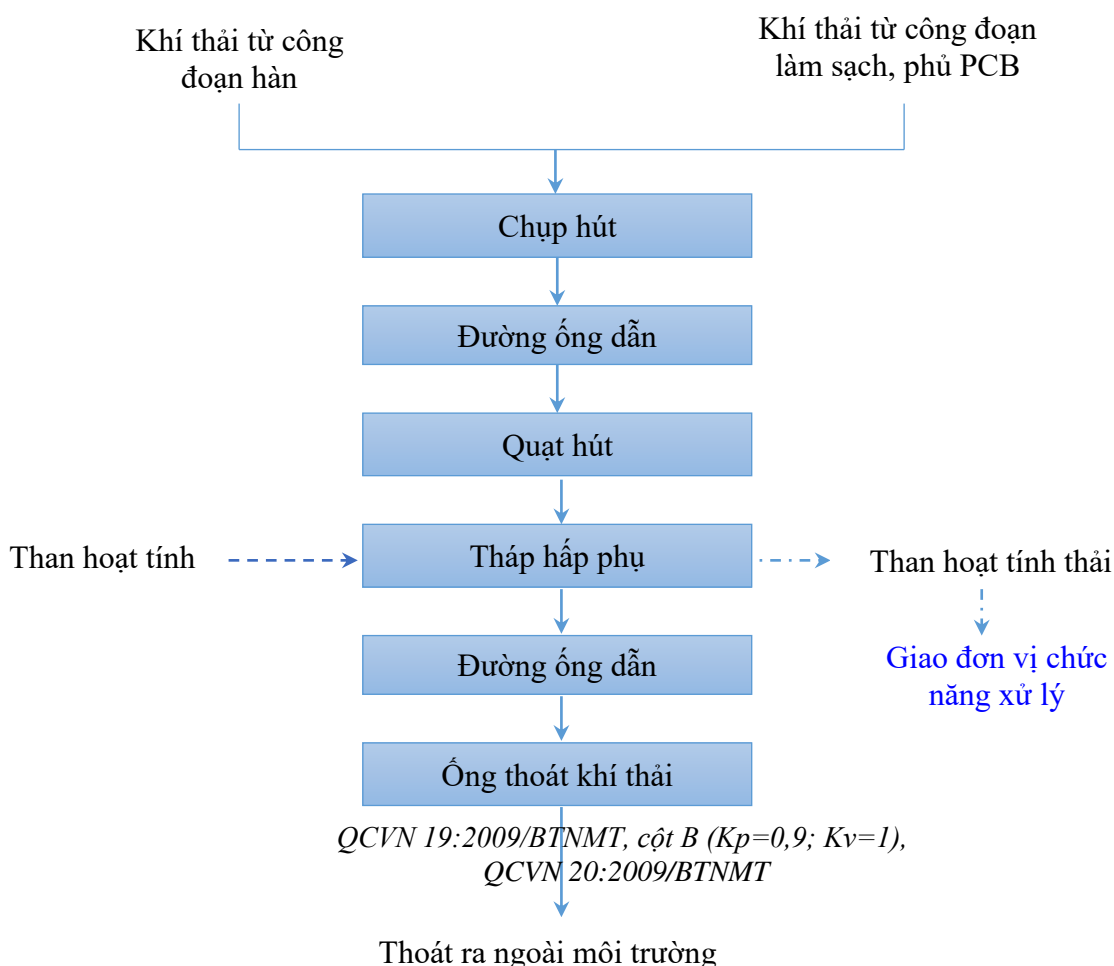
❖ **Yêu cầu về quy chuẩn, tiêu chuẩn áp dụng đối với khí thải sau xử lý:** Toàn bộ khí thải sau xử lý tại hệ thống xử lý được kiểm soát đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B (k_v = 1, k_p = 0,9) và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ trước khi xả ra ngoài môi trường – QCVN 20:2009/BTNMT.

❖ **Hỗ sơ CO/CQ:** hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02 được xây dựng và lắp đặt tại Việt Nam,

không phải là thiết bị xử lý khí thải nhập khẩu nguyên khối nên không có hồ sơ lắp đặt kèm theo CO/CQ của thiết bị.

2.2.1. Hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04

- ❖ **Đơn vị lắp đặt:** Công ty TNHH Môi trường Enco.
- ❖ **Chức năng:** xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04.
- ❖ **Quy mô, công suất:** 11.000 m³/giờ
- ❖ **Công nghệ:** Sơ đồ quy trình xử lý khí thải được trình bày trong hình sau.



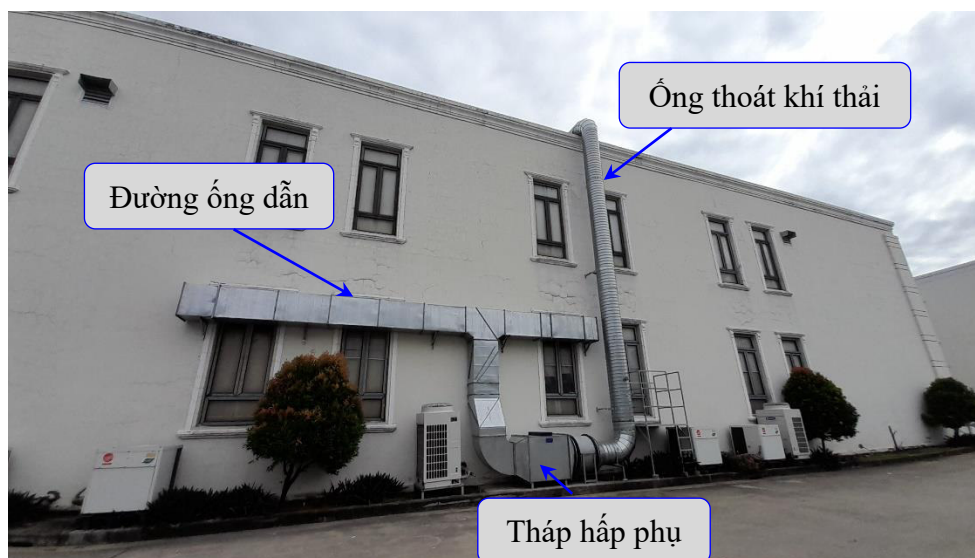
Hình 3.6 Sơ đồ quy trình xử lý của hệ thống xử lý khí thải số 2.

Thuyết minh công nghệ

Khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04 có chứa hơi thiếc, hơi hợp chất hữu cơ dễ bay hơi sẽ được thu gom bằng các chụp hút. Sau đó, được dẫn về tháp hấp phụ bằng hệ thống ống dẫn dưới lực hút quạt ly tâm. Bên trong tháp hấp phụ được bố trí lớp than hoạt tính. Dòng khí thải sau khi đi qua lớp than hoạt tính được xử lý và loại bỏ các tạp chất gây mùi, hợp chất hữu cơ bay hơi và

hơi dung môi. Khí thải sau xử lý được kiểm soát đạt quy chuẩn QCVN 19:2009/BTNMT, cột B ($K_p=0,8$; $K_v=1$) và QCVN 20:2009/BTNMT và thoát ra ngoài môi trường.

Than hoạt tính được định kỳ thay mới 6 tháng/lần hoặc tùy theo tần suất hoạt động thực tế. Than hoạt tính thải được thu gom và chuyển giao cho đơn vị có chức năng xử lý dưới dạng chất thải nguy hại.



Hình 3.7 Hình ảnh về hệ thống xử lý khí thải số 2.

❖ **Thông số kỹ thuật hệ thống xử lý khí thải:** Các thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải được trình bày trong bảng sau.

Bảng 3.3 Thông số kỹ thuật của hệ thống xử lý khí thải số 2

Stt	Thiết bị	Số lượng	Thông số kỹ thuật
1	Quạt hút	01	- Lưu lượng: 11.000 m³/h - Công suất: 15 kW/380V/50Hz - Xuất xứ: Việt Nam gia công, moto Taiwan
2	Tháp hấp phụ	01	Kích thước tháp hấp phụ: H=4,2m; $\phi=2,0$ m - Than hoạt tính dạng hạt hoặc tương tự. - Kích thước: 3 – 5mm. - Xuất xứ: Việt Nam. - Khối lượng than hoạt tính cần sử dụng: + Độ xốp lớp hấp phụ E=37%. + Đường kính hạt than d=0,004m. + Khối lượng riêng xốp $P_k = 500$ kg/m³. - Tần suất thay than hoạt tính: 6 tháng/lần
3	Ống thoát khí thải	01	- Chiều cao: 16,6 m - Đường kính: D500

Nguồn: Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam).

❖ **Chế độ vận hành:** vận hành khi hoạt động sản xuất (8 giờ/ngày).

- ❖ ***Yêu cầu về quy chuẩn, tiêu chuẩn áp dụng đối với khí thải sau xử lý:*** Toàn bộ khí thải sau xử lý tại hệ thống xử lý được kiểm soát đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B ($k_v = 1$, $k_p = 0,9$) và Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ trước khi xả ra ngoài môi trường – QCVN 20:2009/BTNMT.
- ❖ ***Hồ sơ CO/CQ:*** hệ thống xử lý khí thải phát sinh từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04 được xây dựng và lắp đặt tại Việt Nam, không phải là thiết bị xử lý khí thải nhập khẩu nguyên khối nên không có hồ sơ lắp đặt kèm theo CO/CQ của thiết bị.

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

❖ Công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt (CTRSH)

- ***Khối lượng CTRSH phát sinh:*** với số lượng công nhân viên tại nhà máy là 600 người, khối lượng CTRSH phát sinh 11 tháng đầu năm 2024 khoảng 50 kg/ngày.

Toàn bộ chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại nhà máy được phân loại tại nguồn theo Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 và Quyết định số 63/2024/QĐ-UBND ngày 20 tháng 9 năm 2024 của Ủy ban nhân dân Thành phố Hồ Chí Minh, cụ thể như sau:

- + Chất thải thực phẩm (thức ăn thừa);
 - + Chất thải có khả năng tái sử dụng (phế liệu giấy, nhựa, kim loại, ni lông,...);
 - + Chất thải còn lại (không bao gồm chất thải nguy hại).
- ***Chức năng:*** lưu chứa tạm thời CTRSH để chuyển giao cho đơn vị chức năng vận chuyển đi xử lý theo quy định.
 - ***Quy mô, công suất và thông số kỹ thuật:***
 - + Thiết bị lưu chứa: có 10 thùng chứa rác loại 60L tại khu vực văn phòng, khu sản xuất và 05 thùng chứa rác loại 240L tại phòng chứa rác tập trung; CTRSH không thể tái chế; phế liệu giấy, nhựa, kim loại được phân loại ra từ hoạt động sinh hoạt của công nhân viên.
 - + Khu vực lưu giữ: Diện tích khu vực tập trung CTRSH 10m² ở phía Đông Nam của cơ sở.
 - Tần suất chuyển giao: 1 lần/ngày theo Hợp đồng dịch vụ số 0101/2024/GENBYTE-DTGS/2024 ngày 01/01/2024 giữa Công ty TNHH Technology Genbyte (Việt Nam) và Công ty TNHH TM DV Môi trường Đô thị Sài Gòn về việc thu gom, vận chuyển chất thải sinh hoạt (hiệu lực đến 30/12/2025).

❖ Công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường (CTRCNTT)

- Khối lượng, chủng loại CTCNTT phát sinh: Thành phần, chủng loại và khối lượng CTCNTT phát sinh được trình bày trong bảng sau.

Bảng 3.4 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

Stt	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)	
		Hiện tại (Tháng 1 - tháng 11/2024) ⁽¹⁾	Hoạt động công suất tối đa ⁽²⁾
1	Thùng carton thải	17.608	19.375
2	Nylon	4.723	5.197
3	Khung và rìa bảng mạch	209.957	231.021
4	Vỉ nhựa để đóng gói	36.959	40.667
	Tổng khối lượng	269.247	296.259

Ghi chú: ⁽¹⁾ Công suất sản xuất hiện tại 11 tháng đầu năm 2024 là 8.739.873 sản phẩm/năm;
⁽²⁾ Công suất sản xuất đạt tối đa theo ĐTM là 9.616.700 sản phẩm/năm tương đương 611,69 tấn/năm.

- **Chức năng:** lưu chứa tạm thời CTRCNTT để chuyển giao cho đơn vị chức năng vận chuyển đi xử lý theo quy định.
- **Quy mô, công suất, thông số kỹ thuật:**
 - + Thiết bị lưu chứa: 03 thùng container, dung tích mỗi thùng khoảng 39 m³ mỗi thùng.
 - + Khu vực tập trung: Diện tích khu vực tập trung CTRTT khoảng 15m² ở phía Đông Nam của cơ sở.
- Tần suất chuyển giao: tần suất chuyển giao tùy theo nhu cầu phát sinh theo Hợp đồng mua bán phế liệu số 0101/2024/GENBYTE-DTGS/2024 ngày 01/01/2024 giữa Công ty TNHH Genbyte Technology Việt Nam và Công ty TNHH TM DV Môi trường Đô thị Sài Gòn (hiệu lực đến 31/12/2025).

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

- Khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh: khối lượng, chủng loại CTNH phát sinh được trình bày trong bảng sau.

Bảng 3.5 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)	
				Hiện tại (Tháng 01/2024-11/2024) ⁽¹⁾	Hoạt động công suất tối đa ⁽²⁾
1	Bóng đèn huỳnh quang	Rắn	16 01 06	5	6
2	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải (Nhớt thải)	Lỏng	17 02 03	3.150	3.466
3	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ	Rắn	18 02 01	73	80

Stt	Tên chất thải	Trạng thái	Mã chất	Khối lượng (kg/năm)	
	thải bị nhiễm các thành phần nguy hại (giẻ lau dính dầu nhớt)				
4	Bao bì cứng thải bằng các vật liệu khác (composit..)	Rắn	18 01 04	47	52
5	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	18 01 03	29	32
6	Bao bì mềm thải	Rắn	18 01 01	39	43
7	Chất hàn răng amiăng thải	Rắn	13 01 04	0	10
8	Các thiết bị linh kiện điện tử thải	Rắn	19 02 06	45	50
9	Thiếc và hợp chất liên quan (sản phẩm vô cơ có các thành phần nguy hại)	Rắn	19 03 01	29	32
Tổng khối lượng				3.417	3.770

Ghi chú: ⁽¹⁾ Công suất sản xuất hiện tại 11 tháng đầu năm 2024 là 8.739.873 sản phẩm/năm;

⁽²⁾ Công suất sản xuất đạt tối đa theo ĐTM là 9.616.700 sản phẩm/năm tương đương 611,69 tấn/năm.

- **Chức năng:** lưu chứa tạm thời CTNH để chuyển giao cho đơn vị chức năng vận chuyển đi xử lý theo quy định.
- **Quy mô, công suất, thông số kỹ thuật:**
 - + Thiết bị lưu chứa: Bao bì; thùng, phuy, can có nắp đậy, chứa riêng đối với từng loại chất thải.
 - + Khu vực lưu chứa: Mặt bằng khu vực lưu giữ CTNH đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy từ bên ngoài vào, có mái che, có dán nhãn và biển báo theo quy định với diện tích lưu chứa 10m² phía Đông Nam của cơ sở.
- Tần suất chuyển giao: tần suất thu gom tùy theo nhu cầu phát sinh theo Hợp đồng dịch vụ số 000182/2024/CGQ ngày 01/01/2024 ký với Công ty TNHH Môi trường Cao Gia Quý về việc thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại (hiệu lực đến 31/12/2024).

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

Nguồn ồn phát sinh do những nguyên nhân sau:

- Tiếng ồn phát sinh chủ yếu từ quá trình hoạt động của các máy móc, thiết bị sản xuất trong nhà máy.

Tiếng ồn từ các hoạt động này có tính chất gián đoạn, không liên tục. Mặt khác khuôn viên nhà máy có diện tích rộng, thoáng, nhà máy nằm trong Khu Công nghệ cao cách xa khu dân cư nên những tác động này không gây ảnh hưởng đến sinh hoạt của người dân. Tuy nhiên, tiếng ồn sẽ gây ảnh hưởng trực tiếp đến công nhân sản xuất.

Để hạn chế ảnh hưởng tới mức thấp nhất đến sức khỏe của người lao động, nhà máy áp dụng các biện pháp nhằm khống chế tác động của nguồn ô nhiễm này, cụ thể như sau:

- Lắp đặt đệm cao su và lò xo chống rung đối với các thiết bị có công suất lớn.
- Những bộ phận gây ồn cao phải được cách ly với các khu vực khác trong nhà xưởng.
- 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.
- Thường xuyên kiểm tra máy móc, độ mài mòn các chi tiết máy, luôn tra dầu mỡ bôi trơn các máy và thay thế các chi tiết bị mài mòn.
- 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.

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:

- Tiếng ồn:

Thời gian áp dụng trong ngày và mức ồn cho phép (dBA)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
70	55	-	Khu vực thông thường

- Độ rung:

Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
Từ 6 giờ đến 21 giờ	Từ 21 giờ đến 6 giờ		
70	60	-	Khu vực thông thường

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

6.1. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với nước thải

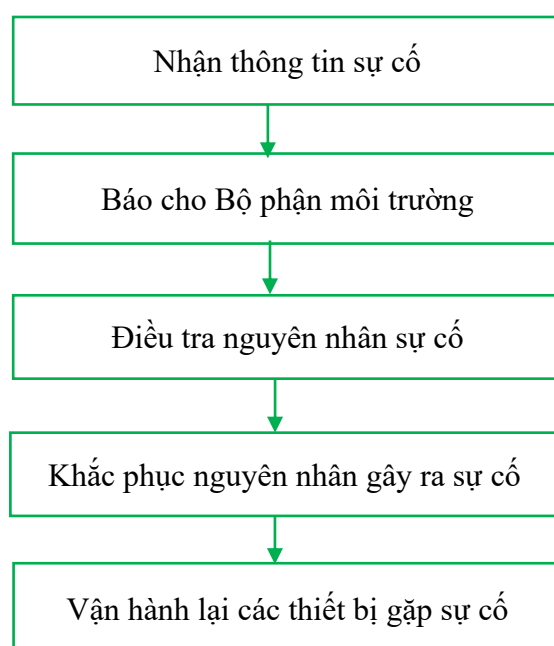
Để phòng ngừa, ứng phó các sự cố có thể xảy ra đối với bể tự hoại, các biện pháp được thực hiện như sau:

Thường xuyên theo dõi hoạt động của bể tự hoại, bảo trì, bảo dưỡng định kỳ, tránh các sự cố có thể xảy ra như:

- Tắc nghẽn bồn cầu hoặc tắc nghẽn đường ống dẫn đến phân, nước tiểu không tiêu thoát được.
- Tắc đường ống thoát khi bể tự hoại gây mùi hôi thối trong nhà vệ sinh hoặc có thể gây nổ hầm cầu. Trường hợp này phải thông ống dẫn khí để hạn chế mùi hôi cũng như đảm bảo an toàn cho nhà vệ sinh.
- Hợp đồng với đơn vị có chức năng tiến hành thu gom, hút hầm cầu định kỳ và mang đi xử lý đúng quy định.

6.2. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải

- Phân công người vận hành, quản lý các hệ thống xử lý khí thải và báo cáo thường xuyên tình trạng hoạt động của trang thiết bị cho chủ Cơ sở.
- Cán bộ vận hành phải thường xuyên kiểm tra tình trạng hoạt động của các thiết bị thu gom, xử lý và phát tán khí thải, bụi từ các hệ thống xử lý.
- Trang bị dự phòng các chi tiết dễ hư hỏng như: đinh, ốc vít, các loại đai thép bọc ống, van điều khiển, quạt hút... Đồng thời thay thế kịp thời các chi tiết hư hỏng.
- Yêu cầu tạm ngưng sản xuất khi xảy ra sự cố lớn như thùng, rò rỉ các thiết bị xử lý khí thải để có thời gian sửa chữa, khắc phục, sau đó mới tiến hành sản xuất trở lại.
- Trường hợp sự cố không tự khắc phục được phải hợp đồng với các đơn vị chuyên môn, hợp tác với cơ quan chức năng hỗ trợ khắc phục, xử lý.



Hình 3.8 Trình tự ứng phó sự cố môi trường đối với khí thải.

Bên cạnh các biện pháp phòng ngừa được ưu tiên thực hiện trong suốt quá trình vận hành, nhà máy cũng có các giải pháp ứng phó cho trường hợp bất lợi nhất. Nếu có bất kỳ nguyên nhân nào làm một hạng mục/thiết bị hoặc toàn hệ thống xử lý khí thải không hoạt động, khi đó các công đoạn hàn, làm sạch, phủ PCB có phát sinh hơi thiếc, hơi hợp chất hữu cơ dễ bay hơi sẽ tạm ngừng hoạt động để hạn chế việc phát sinh khí thải, hơi dung môi cần phải xử lý. Các sự cố khác tại đường ống hút khí thải và quạt hút khí thải sẽ được nhanh chóng sửa chữa hoặc thay thế mà không làm ảnh hưởng đến hoạt động của hệ thống xử lý khí thải cũng như quá trình sản xuất.

6.3. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường khác

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

Đã thực hiện đầy đủ các biện pháp phòng cháy chữa cháy theo quy định và được nghiệm thu theo văn bản số 326/TD-PCCC&CNCH ngày 02/04/2021 do Phòng Cảnh sát PCCC&CNCH - Công an Tp.HCM cấp (*Biên bản nghiệm thu được đính kèm Phụ lục*).

❖ Quy trình phòng chống và ứng cứu sự cố cháy nổ

- Cơ sở thành lập đội xung kích phòng cháy chữa cháy của mình tại Nhà máy. Đội này sẽ được Công an phòng cháy chữa cháy Thành phố Thủ Đức và Công ty TNHH MTV Phát triển Khu Công nghệ cao phối hợp đào tạo, và huấn luyện. Định kỳ thời gian sẽ được ôn luyện và thực tập cứu hỏa bộ phận dễ gây cháy nổ.
- Tại các nơi dễ cháy nổ, lắp đặt hệ thống báo cháy, hệ thống thông tin, báo động. Các phương tiện PCCC được kiểm tra, bảo dưỡng định kỳ và luôn ở trong tình trạng sẵn sàng hoạt động.
- Các máy móc thiết bị làm việc ở nhiệt độ và áp suất cao đều có hồ sơ lý lịch được kiểm tra, đăng kiểm định kỳ.
- Các loại nhiên liệu được lưu giữ trong kho được cách ly, tránh xa nguồn có khả năng phát lửa và tia lửa điện. Khoảng cách an toàn giữa các công trình là 12 – 20 m để xe cứu hỏa có thể tiếp cận dễ dàng.
- Cẩm công nhân hút thuốc, mang bật lửa và các dụng cụ phát ra lửa trong khu vực Nhà máy.
- Nhà máy sẽ phối hợp với Công an phòng cháy chữa cháy quận 9 và Công ty TNHH MTV Phát triển Khu Công nghệ cao để xây dựng phương án phòng cháy chữa cháy cho toàn Nhà máy, bố trí cho đội xung kích cùng công nhân tập dượt theo các phương án đã lập.

❖ Biện pháp chữa cháy

- Dập lửa: Ngay từ khi phát hiện có cháy, lực lượng chữa cháy tại các công trường và các lực lượng khác cần tiến hành ngay các công tác dập lửa. Sử dụng các dụng cụ như bình chữa cháy, nước để dập lửa.
- Dọn dẹp: Sau khi ngọn lửa được dập tắt, điều động nhân công dọn dẹp sạch sẽ khu vực bị cháy, các chi tiết, thiết bị, máy móc bị bỏng cũng được tháo dỡ và vận chuyển ra khỏi khu vực.
- Báo cáo điều tra nguyên nhân và rút kinh nghiệm: Ngay sau khi phát hiện cháy, cần báo cáo ngay với các cơ quan hữu quan để phối hợp công tác chữa cháy. Sau đó, chủ đầu tư sẽ cùng cơ quan hữu quan để cùng tiến hành công tác điều tra xác định nguyên nhân và lập thành báo cáo gửi các bên có liên quan. Ngoài ra, Chủ cơ sở sẽ tiến hành công tác đánh giá thiệt hại, xác định những hư hại và phần cần sửa chữa để có kế hoạch cụ thể khắc phục.

❖ Tổ chức lực lượng chữa cháy tại chỗ

- + Khi xảy ra cháy, người phát hiện cháy nhanh chóng báo động cho mọi người xung quanh bằng cách hô hoán, nhấn chuông báo động, thông báo đến bộ phận chữa cháy của công ty.
- + Người chỉ huy chữa cháy nhanh chóng bố trí người cắt điện toàn khu vực và triển khai các tổ chức chữa cháy cụ thể sau:

- Tổ 1 (tổ thông tin liên lạc): Gồm 5 người thực hiện nhiệm các nhiệm vụ:

Khi xác định chính xác khu vực cháy trong nhà xưởng phải báo cáo ngay cho Chỉ huy Đội PCCC cơ sở hoặc người có trách nhiệm cao nhất trong công ty biết vị trí và tình hình diễn biến đám cháy.

Gọi điện thoại báo cháy đến cho lực lượng Cảnh sát PCCC theo số 114 hoặc số 083-7360305 (Cảnh sát PCCC Tp Thủ Đức).

Sử dụng loa phát thanh thông báo mọi người trong khu vực cháy phải thật bình tĩnh và theo hướng dẫn của tổ chức hướng dẫn thoát nạn để thoát ra bên ngoài. Cử người ra vị trí thuận lợi trên đường d12 hướng dẫn lực lượng Cảnh sát đến khu vực cháy. Làm các nhiệm vụ khác theo yêu cầu của Chỉ huy chữa cháy.

- Tổ 2 (tổ hướng dẫn thoát nạn): Gồm 5 người thực hiện các nhiệm vụ:

Nhanh chóng hướng dẫn mọi người theo hướng thoát nạn ra khỏi khu vực nguy hiểm cháy, trong quá trình hướng dẫn thoát nạn chú ý đảm bảo an toàn cho người bị nạn. Kiểm tra lại số người thoát ra, còn lại bao nhiêu người bị kẹt lại trong đám cháy, kịp thời báo cáo ngay cho chỉ huy chữa cháy để tiếp tục tổ chức cứu những nạn nhân còn bị kẹt lại trong đám cháy.

- Tổ 3 (tổ chữa cháy): Gồm 6 người. Có nhiệm vụ:

Nhanh chóng sử dụng các bình chữa cháy cho Chỉ huy chữa cháy biết, hướng dẫn lực lượng chữa cháy của lực lượng Cảnh sát PCCC tiếp cận đám cháy bằng con đường ngắn nhất và an toàn nhất.

Làm các nhiệm vụ khác theo yêu cầu của Chỉ huy chữa cháy.

- Tổ 4 (tổ di chuyển tài sản và bảo vệ): Gồm 10 người. Có nhiệm vụ:

Tập trung di chuyển tài sản và các loại chất cháy nguy hiểm ra khỏi khu vực cháy và tạo khoảng cách không để cháy lớn, cháy lan sang khu vực xung quanh.

Phối hợp cùng lực lượng công an Phường Tăng Nhơn Phú, bảo vệ Khu Công nghệ cao tiến hành bảo vệ khu vực cháy, không cho người không có nhiệm vụ vào khu vực cháy.

Làm nhiệm vụ hướng dẫn các lực lượng đến tham gia chữa cháy vào vị trí xảy ra cháy.

Làm nhiệm vụ hướng dẫn các lực lượng đến tham gia chữa cháy vào vị trí xảy ra cháy.

Nhiệm vụ của Chỉ huy chữa cháy cơ sở khi lực lượng Cảnh sát PCCC & CNCH đến nơi.

Báo cáo lại toàn bộ tình hình và diễn biến đám cháy cung cấp thông tin về vị trí cháy, đặc điểm kiến trúc, về nguồn nước, giao thông,... đồng thời chấp hành theo điều hành của chỉ huy lực lượng PCCC & CNCH

Tổ chức bảo vệ hiện trường để phục vụ cho công tác điều tra nguyên nhân vụ cháy.

❖ **Phương án thoát hiểm khi có sự cố cháy nổ**

➤ Nhận biết lối thoát nạn:

- Khi xảy ra sự cố cháy nổ theo quy định an toàn cầu thang máy, cầu thang xoắn ốc không được coi là lối thoát nạn.
- Cầu thang thoát nạn là cầu thang bộ có các thiết bị an toàn như: đèn hướng dẫn thoát nạn EXIT, đèn chiếu sáng sự cố, cửa chống cháy, hệ thống điều áp buồng thang.

➤ Hướng dẫn thoát nạn:

- Trong quá trình hướng dẫn mọi người thoát nạn ra ngoài cần ưu tiên người già, trẻ em và phụ nữ đang mang thai.
- Khi có sự cố cháy nổ xảy ra sẽ sản sinh ra nhiều khói và các sản phẩm cháy độc hại có thể gây cản trở quá trình thoát nạn và ảnh hưởng tới sức khỏe của con người, do đó mọi người nên chuẩn bị cho mình các dụng cụ phòng hộ như: khẩu trang, khăn mặt ướt, mặt nạ phòng độc ..
- Khi ra khỏi nhà xưởng cần thoát nạn theo sự hướng dẫn của lực lượng PCCC cơ sở và lực lượng Cảnh sát PCCC.

➤ Lưu ý:

- Nếu đám cháy xảy ra ngoài nhà xưởng, trước khi thoát nạn ra ngoài cần kiểm tra nhiệt độ bên ngoài có nóng không bằng cách chạm tay vào cánh cửa chính, nếu cánh cửa nóng thì nhiệt độ bên ngoài cao, còn nếu cánh cửa không nóng thì nhiệt độ bên ngoài thấp.
- Khi mở cánh cửa để tránh lửa và khói tạt vào gây bỏng và ngạt khói cho người thoát nạn cần mở từ từ và hé cánh cửa, sau đó cẩn thận thoát nạn ra ngoài an toàn.
- Khi vận động từ nhà xưởng đến cầu thang thoát nạn gần nhất mọi người nên đi thấp, cúi người xuống sàn để tránh khói và sản phẩm cháy độc hại.
- Trong quá trình thoát nạn mọi người cần bình tĩnh, tránh việc xô đẩy chen lấn và chú ý lắng nghe theo chỉ dẫn của lực lượng PCCC cơ sở.

6.3.2. Biện pháp phòng ngừa rủi ro, sự cố tai nạn lao động

An toàn cho công nhân viên luôn là vấn đề quan trọng hàng đầu. Do đó, để ngăn ngừa xảy ra tai nạn lao động đối với công nhân viên làm việc tại dự án, Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) thực hiện các quy định sau:

- Tuân thủ các quy định về an toàn lao động, tuyên truyền và huấn luyện cho công nhân ý thức về an toàn lao động theo quy định của pháp luật;
- Đặt biển báo cũng như trang bị các phương tiện ứng phó tại chỗ tại các khu vực nguy hiểm, dễ xảy ra sự cố;

- Thao tác đúng quy trình quy phạm trong hoạt động sản xuất và trong an toàn điện;
- Trang bị đầy đủ bảo hộ lao động cho công nhân như mũ cứng, kính an toàn, nút bịt tai, găng tay, giày bảo hộ, áo phản quang;
- Tuân thủ các yêu cầu về bảo vệ máy móc để ngăn ngừa các tác động xấu có thể xảy ra.

Bên cạnh những quy định bắt buộc phải thực hiện theo quy định, Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) còn kết hợp công tác tổ chức quản lý chặt chẽ riêng cho công nhân làm việc tại dự án như sau:

- Huấn luyện cho công nhân đầy đủ các kiến thức kỹ thuật và đảm bảo thao tác thuần thục trước khi bắt đầu làm việc;
- Khuyến khích công nhân thực hiện các nội quy an toàn;
- Xây dựng đội ngũ quản lý, huấn luyện nội quy an toàn lao động cho công nhân;
- Có bộ phận riêng phụ trách về an toàn, sức khỏe, môi trường;
- Liên kết chặt chẽ với đơn vị cấp cứu tại địa phương để ứng phó kịp thời khi có sự cố xảy ra.

6.3.3. Biện pháp phòng ngừa sự cố tràn đổ hóa chất

Biện pháp phòng ngừa

Để phòng ngừa sự cố tràn đổ hóa chất, nhà máy đã thực hiện các biện pháp sau:

- Có khu vực trộn hóa chất riêng biệt phục vụ cho quá trình vệ sinh máy móc, thiết bị. Khu vực này được quy định nghiêm ngặt và hạn chế đối đa công nhân ra vào nhằm giảm thiểu tai nạn lao động có thể xảy ra.
- Giao nhiệm vụ và hướng dẫn nhân viên thao tác đúng khi thực hiện pha chế.
- Thường xuyên kiểm tra, theo dõi các thùng (bồn) chứa hóa chất để phát hiện rò rỉ và ứng cứu kịp thời khi xảy ra sự cố.
- Trang bị khẩu trang chuyên dùng cho công nhân làm việc tiếp xúc với hóa chất.
- Có bố trí các bảng dữ liệu an toàn hóa chất tại các khu vực sử dụng hóa chất nguy hiểm.

Biện pháp ứng phó

Tuỳ theo loại hoá chất và mức độ ô nhiễm mà Công ty sẽ thực hiện các biện pháp sau:

- Sơ tán toàn bộ những người không có trách nhiệm đến nơi an toàn.
- Yêu cầu ngưng tất cả các hoạt động phát sinh ngọn lửa.
- Kiểm soát ngay tại nguồn phát sinh nhằm hạn chế hóa chất tràn đổ lan rộng hơn.
- Khắc phục rò rỉ có sử dụng các phương tiện bảo hộ cá nhân thích hợp.

6.3.4. Sự cố rơi vãi, rò rỉ chất thải nguy hại

- Khu vực lưu giữ chất thải có mái che, xung quanh có gờ bao đề phòng khi có sự cố đổ vỡ, chất thải tràn ra ngoài gây nguy hiểm hoặc chất thải có thể lẫn vào nước mưa gây ô nhiễm môi trường.
- + Khu vực chứa CTNH có sàn, vách xung quanh bao kín, sử dụng vật liệu chống thấm, không cháy, chịu ăn mòn và không phản ứng hóa học với CTNH,
- + CTNH sẽ được lưu trữ tại các thùng chứa riêng, có dán nhãn rõ ràng, dễ đọc, không bị mờ và phai màu. Nhãn dán sẽ được ghi chú đầy đủ các thông tin: Tên, mã CTNH, ngày bắt đầu được đóng gói và dấu hiệu cảnh báo.
- + Có bố trí rãnh thu nước thải về hố ga thấp hơn sàn để đảm bảo không chảy tràn chất lỏng ra bên ngoài khi vệ sinh, chữa cháy hoặc có sự cố rò rỉ, tràn dầu;
- + Chuẩn bị các vật liệu chống thấm (cát khô, mùn cưa) và xẻng để sử dụng trong trường hợp rò rỉ, rơi vãi CTNH ở dạng lỏng;
- + Hướng dẫn nội quy an toàn về CTNH cho công nhân khi tiếp xúc, thu gom, vận chuyển và lưu trữ.
- Đối với việc vận chuyển chất thải nguy hại: chủ đầu tư sẽ hợp đồng với đơn vị có chức năng chuyên thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại theo đúng quy định. Do đó, đơn vị được thu gom, vận chuyển và xử lý sẽ có các biện pháp để đề phòng và kiểm soát sự cố trong quá trình vận chuyển chất thải nguy hại.

7. CÁC NỘI DUNG THAY ĐỔI SO VỚI QUYẾT ĐỊNH PHÊ DUYỆT KẾT QUẢ THẨM ĐỊNH BÁO CÁO ĐÁNH GIÁ TÁC ĐỘNG MÔI TRƯỜNG

Nội dung thay đổi của cơ sở so với quyết định phê duyệt ĐTM được trình bày trong bảng sau.

Bảng 3.6 Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM

Stt	Nội dung	Dự án theo quyết định phê duyệt ĐTM	Nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt ĐTM	Ghi chú
1	Công trình xử lý nước thải	01 HTXLNT công suất 30 m ³ /ngày Công nghệ: Nước thải → Hồ thu → Bể điều hòa → Bể Anoxic → Bể hiếu khí MBBR → Bể lắng → Bể khử trùng → Hệ thống thoát nước khu vực (đạt tiêu chuẩn KCNC)	Không đầu tư HTXLNT do công ty chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt	Nội dung đã được Ban Quản lý Khu công nghệ cao TP.HCM chấp thuận tại Văn bản số 1279/KCNC-QHXDMT ngày 30/10/2023
2	Công trình xử lý khí thải	01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB công suất 10.000 m ³ /giờ	- 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 01 và số 02, công suất 14.000 m ³ /giờ - 01 hệ thống xử lý khí thải từ công đoạn hàn, làm sạch và phủ PCB tại dây chuyền sản xuất số 03 và số 04, công suất 11.000 m ³ /giờ	Nội dung thay đổi này công ty sẽ tự xem xét, quyết định và chịu trách nhiệm trước pháp luật đối với các thay đổi so với hồ sơ môi trường đã được duyệt và tích hợp trong hồ sơ đề xuất cấp GPMT lần này

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

- Việc không đầu tư HTXLNT do công ty chỉ phát sinh nước thải sinh hoạt, không phát sinh nước thải sản xuất. Nước thải sinh hoạt sau xử lý sơ bộ tại bể tự hoại được đầu nối vào hồ ga và hệ thống nước thải của công ty Lập Thành và đã được Ban Quản lý Khu công nghệ cao TP.HCM chấp thuận tại Văn bản số 1279/KCNC-QHXDMT ngày 30/10/2023. Do đó, sự thay đổi này hoàn toàn phù hợp với nhu cầu sử dụng của nhà máy và không làm ảnh hưởng đến môi trường.
- Theo ĐTM đã được phê duyệt thì cơ sở sẽ thực hiện lắp 01 hệ thống xử lý khí thải công suất 10.000 m³/giờ. Tuy nhiên, trong quá trình thực tế hoạt động, để thuận tiện cho quá trình thu gom từ các dây chuyền sản xuất và khối lượng dây hàn sử dụng tăng hơn so với thời điểm

đánh giá ĐTM nên công ty đã đầu tư 02 hệ thống xử lý khí thải (01 hệ thống công suất 14.000 m³/giờ và 01 hệ thống công suất 11.000 m³/giờ) nhằm xử lý triệt để khí thải phát sinh. Nội dung thay đổi này công ty sẽ tự xem xét, quyết định và chịu trách nhiệm trước pháp luật đối với các thay đổi so với hồ sơ môi trường đã được duyệt và tích hợp trong hồ sơ đề xuất cấp GPMT lần này.

CHƯƠNG IV

NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

I. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI NƯỚC THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ NƯỚC THẢI

Không thuộc đối tượng phải cấp giấy phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau xử lý không xả trực tiếp ra môi trường, được đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành, đưa về Nhà máy xử lý nước thải tập trung của Khu Công nghệ cao để tiếp tục xử lý).

Đồng thời, Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) đã thỏa thuận với Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành đảm bảo chất lượng nước thải đầu ra đạt yêu cầu về Tiêu chuẩn chất lượng nước thải đầu vào Nhà máy xử lý nước thải tập trung Khu Công nghệ cao Thành phố Hồ Chí Minh tại hợp đồng thuê nhà xưởng LTF – UNIT No. D2 (D4)/LTF-GENBYTE ký ngày 25/01/2021 giữa Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam) với Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành.

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 nhà vệ sinh (bồn cầu, âu tiểu) của nhân viên tại khu vực tầng 1, tầng 2.
- Nguồn số 02: Nước thải phát sinh từ hoạt động rửa tay, vệ sinh sàn nhà vệ sinh của nhân viên khu vực tầng 1, tầng 2.

1.2. Lưu lượng xả nước thải lớn nhất

Lưu lượng xả nước thải lớn nhất: 32,58 m³/ngày.

1.3. Dòng nước thải

- Nước thải từ nguồn số 01 phát sinh được thu gom và đưa về xử lý sơ bộ bằng 02 bể tự hoại 3 ngăn thể tích mỗi bể là 9 m³ và 01 bể thể tích 3 m³. Nước sau bể tự hoại sẽ thoát vào cống thoát nước của Nhà xưởng Lô I-15-1 và đầu nối về NMXLNTTT của KCNC.
- Nước thải từ nguồn số 02 phát sinh được thu gom và đưa đầu nối vào cống thoát nước của Nhà xưởng Lô I-15-1 và đầu nối về NMXLNTTT của KCNC.

1.4. Vị trí, phương thức xả nước thải

- **Vị trí đầu nối nước thải:** 01 hố ga đầu nối với mạng lưới thu gom nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành (đơn vị cho thuê nhà xưởng).

- **Tọa độ vị trí đầu nổi:** Tọa độ X = 1197352; Y = 613403 (Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trục 105°45' múi chiều 3°).
- **Phương thức xả thải:** Nước thải sinh hoạt sau khi tiền xử lý tại bể tự hoại cùng với nước thải từ hoạt động rửa tay, vệ sinh sàn nhà vệ sinh tự chảy về hệ thống thoát nước thải của Công ty TNHH Đầu tư Nhà xưởng Lập Thành; sau đó tự chảy vào mạng lưới thu gom thoát nước thải của KCNC.
- **Nguồn tiếp nhận nước thải:** Hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCNC, phường Tân Phú, Tp. Thủ Đức, Tp. HCM.

1.5. Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải

Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn tiếp nhận phải đảm bảo đáp ứng yêu cầu môi trường và giới hạn tiếp nhận của KCNC, đáp ứng tiêu chuẩn chất lượng nước thải đầu vào của NMXLNTTT KCNC Tp. HCM được ban hành kèm theo Quyết định 257/QĐ-KCNC ngày 24/12/2020 của Ban Quản lý KCNC Tp. HCM cụ thể như sau:

Bảng 4.1 Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng nước thải

Stt	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm dòng nước thải
1	Nhiệt độ	(°C)	≤ 60
2	pH, ở 25°C	-	5,5 – 9
3	TSS	mg/l	300
4	COD	mgO ₂ /l	600
5	BOD ₅	mgO ₂ /l	250
6	Asen	mg/L	0,1
7	Cadimi	mg/L	0,02
8	Chì	mg/L	0,5
9	Clo dư	mg/L	2
10	Crom (VI)	mg/L	0,1
11	Crom (III)	mg/L	2
12	Dầu mỡ khoáng	mg/L	5
13	Dầu mỡ, chất béo động thực vật	mg/L	100
14	Đồng	mg/L	1
15	Kẽm	mg/L	2
16	Mangan	mg/L	1
17	Niken	mg/L	1
18	Phốt pho hữu cơ	mg/L	10
19	Tổng P	mg/L	14

Stt	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn các chất ô nhiễm dòng nước thải
20	Sắt	mg/L	10
21	Tetracloetylen	mg/L	0,1
22	Thiếc	mg/L	1
23	Thủy ngân	mg/L	0,005
24	Tổng N	mg/L	60
25	Tricloetylen	mg/L	0,3
26	NH ₃ (Tính theo N)	mg/L	29
27	Florua	mg/L	2
28	Phenol	mg/L	0,05
29	Sulfua	mg/L	0,5
30	Xianua	mg/L	0,1
31	Tổng Coliform	MPN/100mL	37x10 ⁷
32	Tổng hoạt độ phóng xạ α	Bq/L	0,1
33	Tổng hoạt độ phóng xạ β	Bq/L	1,0

Nguồn: Quyết định 257/QĐ-KCNC ngày 24/12/2020 của Ban Quản lý KCNC Tp. HCM.

II. NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP PHÉP ĐỐI VỚI KHÍ THẢI VÀ YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG ĐỐI VỚI THU GOM, XỬ LÝ KHÍ THẢI

1. NGUỒN PHÁT SINH KHÍ THẢI

- Nguồn số 1: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 1.
- Nguồn số 2: Khí thải phát sinh từ hệ thống xử lý khí thải số 2.

2. DÒNG KHÍ THẢI, VỊ TRÍ XẢ KHÍ THẢI

2.1. Vị trí xả khí thải

- Dòng khí thải số 1: Ống thoát khí thải từ hệ thống xử lý khí thải số 1, tọa độ vị trí xả khí thải: X = 1197332; Y = 613449.
- Dòng khí thải số 2: Ống thoát khí thải từ hệ thống xử lý khí thải số 2, tọa độ vị trí xả khí thải: X = 1197299; Y = 613406.

(Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°45' múi chiều 3°).

2.2. Lưu lượng xả khí thải lớn nhất

- Dòng khí thải số 1: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 14.000 m³/giờ;
- Dòng khí thải số 2: Lưu lượng xả khí thải lớn nhất 11.000 m³/giờ.

2.2.1. Phương thức xả khí thải

Dòng khí thải số 1, 2: Khí thải sau xử lý được xả ra môi trường qua ống thoát khí thải, xả liên tục theo thời gian hoạt động cơ sở.

2.2.2. Chất lượng khí thải trước khi xả ra môi trường

Thông số và nồng độ chất ô nhiễm của khí thải đảm bảo đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và QCVN 19:2009/BTNMT, cột B ($K_p = 0,9$; $K_v = 1$); QCVN 20:2009/BTNMT. Cụ thể như sau:

Bảng 4.2 Thông số giám sát chất lượng khí thải

Stt	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)
Dòng thải số 01, 02					
1	Lưu lượng	m ³ /h	-	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
2	Bụi tổng	mg/Nm ³	200		
3	NO _x	mg/Nm ³	850		
4	SO ₂	mg/Nm ³	500		
5	CO	mg/Nm ³	1.000		
6	Cu	mg/Nm ³	-		
7	n-Butyl axetat	mg/Nm ³	950		
8	Toluen	mg/Nm ³	750		

III. BẢO ĐẢM GIÁ TRỊ GIỚI HẠN ĐỐI VỚI TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG VÀ CÁC YÊU CẦU BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG

1. NGUỒN PHÁT SINH TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

- Nguồn số 1: Tiếng ồn phát sinh từ khu vực nhà xưởng tầng 1;
- Nguồn số 2: Tiếng ồn phát sinh từ khu vực nhà xưởng tầng 2.

2. VỊ TRÍ PHÁT SINH TIẾNG ÒN, ĐỘ RUNG

- Nguồn số 01: Tọa độ: X = 1.197.296; Y = 613.384;
- Nguồn số 02: Tọa độ: X = 1.197.288; Y = 613.397.

(Theo hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực 105°45' múi chiều 3°).

3. TIẾNG ÒN, 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:

3.1. Tiếng ồn

Stt	Từ 6 – 21 giờ (dBA)	Từ 21 – 6 giờ (dBA)	Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
1	70	55	-	Khu vực thông thường

3.2. Độ rung

Stt	Thời gian áp dụng trong ngày và mức gia tốc rung cho phép (dB)		Tần suất quan trắc định kỳ	Ghi chú
	Từ 6 – 21 giờ (dBA)	Từ 21 – 6 giờ (dBA)		
1	70	60	-	Khu vực thông thường

IV. YÊU CẦU VỀ QUẢN LÝ CHẤT THẢI, PHÒNG NGỪA VÀ ỨNG PHÓ SỰ CỐ MÔI TRƯỜNG

1. KHỐI LƯỢNG, CHỦNG LOẠI CHẤT THẢI NGUY HẠI PHÁT SINH THƯỜNG XUYỀN

Bảng 4.3 Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh tại cơ sở

Stt	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Mã chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Bóng đèn huỳnh quang	Rắn	16 01 06	6
2	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải (Nhớt thải)	Lỏng	17 02 03	3.466
3	Chất hấp thụ, vật liệu lọc, giẻ lau, vải bảo vệ thải bị nhiễm các thành phần nguy hại (giẻ lau dính dầu nhớt)	Rắn	18 02 01	80
4	Bao bì cứng thải bằng các vật liệu khác (composit..)	Rắn	18 01 04	52
5	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	18 01 03	32
6	Bao bì mềm thải	Rắn	18 01 01	43
7	Chất hàn răng amiăng thải	Rắn	13 01 04	10
8	Các thiết bị linh kiện điện tử thải	Rắn	19 02 06	50
9	Thiếc và hợp chất liên quan (sản phẩm vô cơ có các thành phần nguy hại)	Rắn	19 03 01	32
Tổng khối lượng				3.770

2. KHỐI LƯỢNG, CHỦNG LOẠI CHẤT THẢI RẮN CÔNG NGHIỆP THÔNG THƯỜNG PHÁT SINH

Bảng 4.4 Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh

Stt	Tên chất thải	Khối lượng (kg/năm)
1	Thùng carton thải	19.375
2	Nylon	5.197
3	Khung và rìa bảng mạch	143.112
4	Vỏ nhựa để đóng gói	40.667
Tổng cộng		208.350

3. KHỐI LƯỢNG CHẤT THẢI RẮN SINH HOẠT PHÁT SINH

Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh thường xuyên tại cơ sở: 10 tấn/năm.

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 chất lượng nước thải

Bảng tổng hợp kết quả quan trắc nước thải định kỳ tại vị trí hồ ga đầu nối nước thải vào KCNC năm 2023 được trình bày trong bảng dưới đây:

Bảng 5.1 Kết quả quan trắc nước thải định kỳ năm 2023

Stt	Thông số	Đơn vị	Thời gian quan trắc	Giới hạn tiếp nhận nước thải KCNC
			30/11/2023	
1	pH	-	7,2	5-9
2	BOD ₅	mg/L	21	250
3	COD	mg/L	34	600
4	TSS	mg/L	25,5	300
5	Tổng Phospho	mg/L	0,83	14
6	Tổng Nito	mg/L	31,1	60
7	Amoni	mg/L	24,7	29

Nguồn: Báo cáo công tác bảo vệ môi trường Công ty Trách nhiệm hữu hạn Genbyte Technology (Việt Nam) năm 2023

Nhận xét

Kết quả quan trắc chất lượng nước thải năm 2023 tại hồ ga đầu nối nước thải vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCNC cho thấy tất cả các chỉ tiêu quan trắc đều đạt giới hạn tiếp nhận của KCNC.

2. KẾT QUẢ QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG ĐỊNH KỲ ĐỐI VỚI BỤI, KHÍ THẢI

❖ Kết quả quan trắc chất lượng khí thải

Bảng tổng hợp kết quả quan trắc khí thải định kỳ tại vị trí đầu nối trước cổng công ty năm 2023

Bảng 5.2 Kết quả phân tích chất lượng khí thải năm 2023

Vị trí đo đạc	Tọa độ VN2000	Thời điểm lấy mẫu	Lưu lượng (m ³ /h)	Bụi tổng (mg/Nm ³)	NO ₂ (mg/Nm ³)	SO ₂ (mg/Nm ³)	CO (mg/Nm ³)	Độ ồn (dBA)
Vị trí đầu nối trước cổng công ty	613359 1197311	31/11/2023	≤ 20.000	0,23	0,0083	0,072	5,79	57,6
QCVN 26:2010/BTNMT			-	-	-	-	-	70
QCVN 05:2013/BTNMT (trung bình 1 giờ)				0,3	0,2	0,35	30	-

Nguồn: Báo cáo công tác bảo vệ môi trường Công ty Trách nhiệm hữu hạn Genbyte (Việt Nam) năm 2023

Ghi chú:

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

QCVN 05:2013/BTNMT (trung bình 1 giờ): Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về chất lượng không khí xung quanh.

Nhận xét

Kết quả phân tích hàm lượng các chất ô nhiễm tại vị trí đầu nối trước cổng công ty cho thấy tất cả các chỉ tiêu phân tích đều đạt QCVN 05:2013/BTNMT và QCVN 26:2010/BTNMT.

CHƯƠNG VI

CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA CƠ SỞ

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

Nước thải phát sinh tại dự án chủ yếu là nước thải sinh hoạt sau khi được thu gom xử lý sơ bộ tại bể tự hoại theo đường ống dẫn đến hố ga đầu nổi được dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCNC. Do đó, căn cứ theo điểm d khoản 1 Điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ, cơ sở không thực hiện vận hành thử nghiệm công trình, thiết bị xử lý nước thải tại chỗ.

Căn cứ khoản 4 điều 31 của Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022, việc quan trắc chất thải cho chủ cơ sở sẽ thực hiện vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải sau khi được cấp Giấy phép Môi trường.

1.1. Thời gian dự kiến vận hành thử nghiệm

Căn cứ theo khoản 4 Điều 21 của Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022, chủ đầu tư sẽ thực hiện đánh giá công trình xử lý chất thải trong các giai đoạn sau:

- Giai đoạn 1 – Điều chỉnh hiệu quả của công trình xử lý chất thải: ít nhất 75 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm;
- Giai đoạn 2 – Đánh giá hiệu quả xử lý của công trình xử lý chất thải trong giai đoạn vận hành ổn định: ít nhất 7 ngày liên tiếp sau khi kết thúc giai đoạn 1.

Các công trình xử lý chất thải trong giai đoạn vận hành thử nghiệm:

- Hệ thống xử lý khí thải số 1: 14.000 m³/giờ
- Hệ thống xử lý khí thải số 2: 11.000 m³/giờ

Kế hoạch vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải của dự án như sau:

Bảng 6.1 Thời gian vận hành thử nghiệm các công trình xử lý chất thải

Stt	Công trình xử lý chất thải	Giai đoạn	Thời gian bắt đầu VHTN	Thời gian kết thúc VHTN	Công suất dự kiến đạt được
Hệ thống xử lý khí thải					
1	Hệ thống xử lý khí thải số 1 công suất 14.000 m ³ /giờ	Giai đoạn 1	Sau khi được cơ quan chức năng chấp thuận	3 - 6 tháng	≥ 50%
		Giai đoạn 2	Sau khi hoàn thành giai đoạn 2		
2	Hệ thống xử lý khí thải số 2 công suất 11.000 m ³ /giờ	Giai đoạn 1	Sau khi được cơ quan chức năng chấp thuận	3 - 6 tháng	≥ 50%
		Giai đoạn 2	Sau khi hoàn thành giai đoạn 2		

1.2. Kế hoạch quan trắc chất thải, đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý chất thải

Kế hoạch chi tiết về thời gian dự kiến lấy mẫu khí thải trước khi thải ra ngoài môi trường được trình bày trong Bảng 6.2.

Bảng 6.2 Kế hoạch thời gian dự kiến lấy mẫu khí thải của giai đoạn 1 và 2

Stt	Loại mẫu	Thời gian lấy mẫu	Vị trí và chỉ tiêu phân tích tương ứng
I	Giai đoạn 1 – Lấy mẫu trong vòng 75 ngày, tần suất 15 ngày/lần (Đánh giá trong giai đoạn điều chỉnh hiệu quả của công trình xử lý khí thải)		
1	Mẫu tổ hợp đầu ra lần 1	Ít nhất 15 ngày kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm	- Ống thoát khí thải của hệ thống xử lý khí thải số 1 công suất 14.000 m³/giờ: Lưu lượng, Bụi, NO_x, SO₂, CO, Cu, n-Butyl axetat, Toluen. - Ống thoát khí thải của hệ thống xử lý khí thải số 2 công suất 11.000 m³/giờ: Lưu lượng, Bụi, NO_x, SO₂, CO, Cu, n-Butyl axetat, Toluen.
2	Mẫu tổ hợp đầu ra lần 2	Ít nhất 15 ngày kể từ ngày lấy mẫu tổ hợp lần 1	
3	Mẫu tổ hợp đầu ra lần 3	Ít nhất 15 ngày kể từ ngày lấy tổ hợp lần 2	
4	Mẫu tổ hợp đầu ra lần 4	Ít nhất 15 ngày kể từ ngày lấy mẫu tổ hợp lần 3	
5	Mẫu tổ hợp đầu ra lần 5	Ít nhất 15 ngày kể từ ngày lấy tổ hợp lần 4	
II	Giai đoạn 2 – Lấy mẫu trong vòng 7 ngày liên tiếp sau khi hoàn tất giai đoạn 1, tần suất 1 ngày/lần, gồm 7 lần đối với mẫu khí thải đầu ra (Đánh giá hiệu quả xử lý của toàn bộ công trình xử lý khí thải)		
1	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 1	Ngày thứ 1 sau khi kết thúc giai đoạn 1	- Ống thoát khí thải của hệ thống xử lý khí thải số 1 công suất 14.000 m³/giờ: Lưu lượng, Bụi, NO_x, SO₂, CO, Cu, n-Butyl axetat, Toluen. - Ống thoát khí thải của hệ thống xử lý khí thải số 2 công suất 11.000 m³/giờ: Lưu lượng, Bụi, NO_x, SO₂, CO, Cu, n-Butyl axetat, Toluen.
2	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 2	Ngày thứ 2 sau khi kết thúc giai đoạn 1	
3	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 3	Ngày thứ 3 sau khi kết thúc giai đoạn 1	
4	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 4	Ngày thứ 4 sau khi kết thúc giai đoạn 1	

Stt	Loại mẫu	Thời gian lấy mẫu	Vị trí và chỉ tiêu phân tích tương ứng
		1	
5	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 5	Ngày thứ 5 sau khi kết thúc giai đoạn 1	
6	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 6	Ngày thứ 6 sau khi kết thúc giai đoạn 1	
7	Mẫu đơn khí thải đầu ra lần 7	Ngày thứ 7 sau khi kết thúc giai đoạn 1	

Quy chuẩn so sánh: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p=1$, $K_v=1$ và Quy chuẩn kỹ thuật Quốc gia QCVN 20:2009/BTNMT về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ do Bộ Tài nguyên và Môi trường ban hành.

2. CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC CHẤT THẢI

2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ

2.1.1. Quan trắc nước thải

Căn cứ theo khoản 2, Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP – Quy định chi tiết một số điều của Luật bảo vệ môi trường ngày 10/01/2022, dự án thuộc trường hợp dự án đầu tư đầu nối nước thải vào hệ thống xử lý nước thải tập trung, do đó không thực hiện quan trắc nước thải định kỳ.

2.1.2. Quan trắc bụi, khí thải công nghiệp

Theo khoản 2, Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 – Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ Môi trường, cơ sở không thuộc đối tượng quy định tại Phụ lục XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Chính phủ nên không thực hiện quan trắc khí thải định kỳ.

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

Theo khoản 2, Điều 97 và khoản 2, Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 – Quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ Môi trường cơ sở không thuộc đối tượng quy định tại Phụ lục XXVIII và Phụ lục XXIX ban hành kèm theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ nên không thực hiện quan trắc khí thải tự động, liên tục nước thải và khí thải.

CHƯƠNG VII

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

Trong 2 năm gần nhất (năm 2022,2023) không có đợt kiểm tra, thanh tra về bảo vệ môi trường tại Công ty TNHH Genbyte Technology (Việt Nam). Do đó báo cáo không trình bày phần nội dung này

CHƯƠNG VIII CAM KẾT CỦA CHỦ CƠ SỞ

Công ty Trách nhiệm hữu hạn Genbyte (Việt Nam) cam kết về tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường và việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan rằng nếu có gì sai trái, chúng tôi hoàn toàn chịu trách nhiệm trước pháp luật Việt Nam.

Trong quá trình hoạt động của cơ sở, xin cam kết thực hiện những nội dung về xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn và tuân thủ các quy định của pháp luật về bảo vệ môi trường, cụ thể như sau:

- Nước thải sau xử lý của Công ty đạt Giới hạn tiếp nhận của KCNC;
- Chất lượng khí thải sau xử lý đạt Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ - QCVN 19:2009/BTNMT, cột B, $K_p = 0,9$; $K_v = 1$.
- CTRTT và CTNH được lưu chứa trong kho chứa chất thải riêng, phân loại, dán nhãn, biển cảnh báo đúng quy định, thực hiện hợp đồng với đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý theo đúng quy định.
- Thực hiện các biện pháp giáo dục, nâng cao nhận thức về bảo vệ môi trường, an toàn hoá chất, phòng chống cháy nổ, đối với cán bộ, công nhân làm việc của cơ sở.
- Cam kết việc xử lý chất thải đáp ứng các quy chuẩn, tiêu chuẩn kỹ thuật về môi trường và các yêu cầu về bảo vệ môi trường khác có liên quan.
- Cam kết việc quản lý các loại chất thải tuân thủ theo Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 của Chính phủ quy định chi tiết một số điều của Luật Bảo vệ môi trường, Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT ngày 10 tháng 01 năm 2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.
- Thực hiện thu gom, lưu chứa và chuyển giao chất thải định kỳ cho các đơn vị có chức năng và năng lực theo đúng quy định. Cam kết lắp đặt các thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt đáp ứng đầy đủ yêu cầu theo quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT.
- Cam kết vận hành thường xuyên, đúng quy trình các công trình xử lý chất thải bảo đảm chất thải sau xử lý đạt quy chuẩn kỹ thuật môi trường; có biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung đáp ứng yêu cầu bảo vệ môi trường; quản lý chất thải theo quy định của pháp luật. Chịu trách nhiệm trước pháp luật khi chất ô nhiễm, tiếng ồn, độ rung không đạt yêu cầu cho phép tại Giấy phép môi trường và phải dừng ngay việc xả nước thải, khí thải, phát sinh tiếng ồn, độ rung để thực hiện các biện pháp khắc phục theo quy định của pháp luật.
- Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hằng năm hoặc đột xuất (*trong đó cập nhật các thay đổi thông tin về phát sinh chất thải, do các thay đổi này không thuộc đối tượng phải điều chỉnh Giấy phép môi trường*); công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.
- Công khai Giấy phép môi trường được cấp theo quy định tại điểm đ khoản 2 Điều 47 Luật Bảo vệ môi trường.

- Bố trí nhân sự phụ trách về bảo vệ môi trường được đào tạo chuyên ngành môi trường hoặc lĩnh vực chuyên môn phù hợp theo quy định tại điểm e khoản 4 Điều 51 và điểm e khoản 1 Điều 53 Luật Bảo vệ môi trường.
- Tuân thủ các quy định về an toàn hóa chất, an toàn lao động, vệ sinh công nghiệp; an toàn lao động; phòng chống cháy nổ và các quy phạm kỹ thuật, quy định khác có liên quan; bố trí nhân sự thực hiện công tác quản lý và bảo vệ môi trường trong quá trình thực hiện dự án.
- Thực hiện chương trình quản lý, giám sát môi trường và các công trình, biện pháp bảo vệ môi trường theo nội dung được cấp giấy phép; số liệu giám sát phải được cập nhật và lưu giữ để cơ quan quản lý nhà nước kiểm tra.

Trong quá trình hoạt động, nếu có yếu tố môi trường nào phát sinh, Công ty sẽ trình báo ngay với cơ quan quản lý môi trường địa phương để xử lý nguồn ô nhiễm này. Trường hợp xảy ra sự cố môi trường gây tác hại đến môi trường xung quanh, chúng tôi sẽ tiến hành khắc phục và đền bù những thiệt hại theo đúng quy định của pháp luật.