

MỤC LỤC

MỞ ĐẦU.....	6
CHƯƠNG I: THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ	9
1.1. Tên chủ dự án đầu tư.....	9
1.2. Tên dự án đầu tư.....	9
1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư	9
1.3.1. Công suất và sản phẩm của dự án đầu tư.....	9
1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư	12
1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư	28
1.4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu (đầu vào).....	28
1.4.2. Nhu cầu năng lượng.....	35
1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư	37
1.5.1. Vị trí địa lý của Dự án	37
1.5.2. Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình của Dự án	41
.....	43
1.5.3. Danh mục máy móc, thiết bị của Dự án	49
1.5.4. Vốn đầu tư	62
1.5.5. Tổ chức quản lý và thực hiện Dự án.....	62
CHƯƠNG II: SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG	64
2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:	64
2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường:.....	66
CHƯƠNG III: KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ	67
3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:.....	71
3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:	71
3.1.2. Thu gom, thoát nước thải:	74
3.2. Công trình, biện pháp xử lý bụi, khí thải.....	78
3.2.1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải.....	78
3.2.2. Các biện pháp giảm thiểu tác động của bụi, khí thải	79
3.3. Công trình, biện pháp lưu giữ, xử lý chất thải rắn thông thường	89
3.3.1. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn sinh hoạt	89
3.3.2. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn công nghiệp thông thường.....	90

3.4. Công trình lưu giữ, xử lý chất nguy hại	91
3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung.....	93
3.6. Phương án phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường:	94
3.6.1. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường của hệ thống thu gom, thoát nước thải.....	94
3.6.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường của hệ thống xử lý khí thải.	96
3.6.3. Phương án ứng phó sự cố môi trường khác	98
3.7. Các nội dung thay đổi so với quyết định phê duyệt kết quả thẩm định báo cáo đánh giá tác động môi trường:	104
CHƯƠNG IV: NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG	111
4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:	111
4.1.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:.....	111
4.1.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý nước thải.....	112
4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:	113
4.2.1. Nội dung cấp phép xả khí thải	113
4.2.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý khí thải.....	114
4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:	116
4.3.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:	116
4.3.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với tiếng ồn, độ rung	117
4.4. Nội dung đề nghị cấp phép đối với chất thải.....	118
4.4.1. Quản lý chất thải.....	118
4.4.2. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường	120
4.4.3. Các yêu cầu khác về bảo vệ môi trường.....	120
CHƯƠNG V: KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN	122
5.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Nhà máy.....	122
5.1.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm.....	122
5.2. Chương trình quan trắc chất thải (tự động, liên tục và định kỳ) theo quy định của pháp luật.	124
5.2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:	124
5.2.2. Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải:	126
CHƯƠNG VI: CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ.....	127

DANH MỤC CÁC TỪ VÀ CÁC KÝ HIỆU VIẾT TẮT

CBCNV	: Cán bộ công nhân viên
CTR	: Chất thải rắn
CTNH	: Chất thải nguy hại
ĐKKD	: Đăng ký kinh doanh
ĐTM	: Đánh giá tác động môi trường
GCNĐT	: Giấy chứng nhận đăng ký đầu tư
HTXLKT	: Hệ thống xử lý khí thải
KCN	: Khu công nghiệp
MSDS	: Phiếu an toàn hóa chất
NTSH	: Nước thải sinh hoạt
PCCC	: Phòng cháy chữa cháy
QCVN	: Quy chuẩn Việt Nam
TBA	: Trạm biến áp
UBND	: Ủy ban nhân dân
VLXD	: Vật liệu xây dựng
WHO	: Tổ chức Y tế thế giới

DANH MỤC BẢNG

Bảng 0.1. Công suất dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này.....	7
Bảng 1.1. Công suất dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này.....	10
Bảng 1.2. Các quy trình công nghệ đã đăng ký theo Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022 và mục tiêu sản xuất của Dự án tại thời điểm này	13
Bảng 1.3. Bảng tổng hợp nhu cầu nguyên liệu giai đoạn vận hành của dự án.....	28
Bảng 1.4: Thành phần hóa lý của hóa chất sử dụng.....	31
Bảng 1.5. Nhu cầu điện nước phục vụ cho dự án.....	35
Bảng 1.6. Tọa độ mốc giới khu đất của công ty Ohsung Vina	38
Bảng 1.7. Các hạng mục công trình của dự án.....	41
Bảng 1.8. Bảng tổng hợp công trình, biện pháp BVMT của dự án.....	48
Bảng 1.9. Danh mục máy móc thiết bị sản xuất của Dự án	49
Bảng 3.1. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường và tiến độ hoàn thành	67
Bảng 3.2. Yêu cầu nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải tập trung KCN Trảng Duệ.....	77
Bảng 3.3. Nguồn phát sinh chất thải, loại chất thải do hoạt động sản xuất.....	78
Bảng 3.4. Bảng tổng hợp khối lượng chất thải rắn thông thường phát sinh trong quá trình vận hành Dự án	90
Bảng 3.5. Thống kê lượng chất thải nguy hại của Dự án.....	91
Bảng 3.6. Nội dung thay đổi giữa ĐTM đã được phê duyệt và thực tế triển khai	105
Bảng 4.1. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận.....	112
Bảng 4.2. Tiêu chuẩn cho phép đối với các thông số khí thải của cơ sở.....	114
Bảng 4.3. Giới hạn cho phép về tiếng ồn.....	117
Bảng 4.4. Giới hạn cho phép về độ rung.....	117
Bảng 4.5. Khối lượng và chủng loại CTNH phát sinh	118
Bảng 5.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm	122
Bảng 5.2. Vị trí, thông số quan trắc trong giai đoạn vận hành thử nghiệm	123
Bảng 5.3. Vị trí, thông số giám sát môi trường định kỳ trong giai đoạn vận hành	124

DANH MỤC HÌNH

Hình 1.1. Công nghệ sản xuất linh kiện kim loại cho TV và điện thoại	14
Hình 1.2. Công nghệ lắp ráp tạo thành linh kiện Holder ASM.....	19
Hình 1.3. Công nghệ lắp ráp tạo thành linh kiện Rotor ASM.....	19
Hình 1.4. Công nghệ sản xuất linh kiện điện cuộn cảm ứng Bobbin ASM	20
Hình 1.5. Công nghệ lắp ráp động cơ (shading motor).....	22
Hình 1.6. Quy trình gia công lắp ráp tạo sản phẩm BLDC	23
Hình 1.7. Quy trình sản xuất linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng	25
Hình 1.8. Quy trình sửa chữa, bảo dưỡng khuôn	27
Hình 1.9. Sơ đồ tọa độ khép góc của Dự án.....	38
Hình 1.10. Vị trí thực hiện dự án	39
Hình 1.11. Tổng mặt các hạng mục công trình của dự án.....	43
Hình 1.12. Sơ đồ bố trí máy móc thiết bị của Dự án.....	52
Hình 1.13. Sơ đồ tổ chức nhân sự của Công ty.....	63
Hình 3.1. Sơ đồ tổng hợp các hạng mục công trình bảo vệ môi trường.....	70
Hình 3.2. Sơ đồ thu gom nước mưa của Công ty.....	71
Hình 3.3. Sơ đồ mạng lưới thu gom nước thải của Dự án	75
Hình 3.4. Sơ đồ thu gom khí thải tại xưởng V1	80
Hình 3.5. Sơ đồ thu gom khí thải tại công đoạn rửa linh kiện xưởng V3	83
Hình 3.6. Sơ đồ thu gom khí thải tại dây chuyền BLDC xưởng V4	87

MỞ ĐẦU

Thành phố Hải Phòng nằm trong vùng kinh tế trọng điểm khu vực đồng bằng Bắc Bộ và được quy hoạch theo Quyết định số 323/QĐ-TTg ngày 30/3/2023 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chung thành phố Hải Phòng đến năm 2040, tầm nhìn đến năm 2050 và Quyết định số 1516/QĐ-TTg ngày 02/12/2023 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt quy hoạch thành phố Hải Phòng thời kỳ 2021 – 2030, tầm nhìn đến năm 2050. Một trong những thế mạnh thu hút đầu tư của thành phố là hệ thống các KCN với cơ sở hạ tầng hiện đại cùng hệ thống đường giao thông thuận lợi cho cả đường thủy và đường bộ, đảm bảo đáp ứng những điều kiện về hạ tầng cho các nhà đầu tư trong và ngoài nước.

Năm 2016, Công ty TNHH Ohsung Vina đã thực hiện các thủ tục đầu tư vào KCN Trảng Dũ và đã được Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng – Phòng đăng ký kinh doanh cấp Giấy chứng nhận đăng ký doanh nghiệp công ty trách nhiệm hữu hạn một thành viên số 0201743809 lần đầu ngày 21/9/2016, thay đổi lần thứ 4 ngày 24/12/2021. Dự án đã được Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng cấp giấy chứng nhận đăng ký đầu tư số 6570307727 chứng nhận lần đầu ngày 16/09/2016, thay đổi lần thứ 6 ngày 31/3/2021. Công ty có địa chỉ tại Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Dũ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam. Diện tích hoạt động là 40.000m². Ngành nghề chính là sản xuất các linh kiện cho màn hình TV Oled và linh kiện, sản phẩm điện, điện tử để cung cấp cho các đối tác là tổ hợp công nghệ LG và xuất khẩu.

Trong quá trình hoạt động, Công ty đã được phê duyệt Báo cáo ĐTM theo các quyết định:

- Quyết định số 1573/QĐ-UBND ngày 16/6/2017 do UBND thành phố Hải Phòng cấp phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án Ohsung Vina tại lô M (lô C5-1 cũ) do Công ty TNHH Ohsung Vina làm chủ đầu tư.

- Quyết định số 2508/QĐ-BQL ngày 25/9/2018 do Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án mở rộng, nâng công suất Ohsung Vina tại lô M (lô C5-1 cũ) do Công ty TNHH Ohsung Vina làm chủ đầu tư.

- Quyết định số 1670/QĐ-BQL ngày 20/4/2021 do Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án "Ohsung Vina" (dự án mở rộng, nâng công suất) tại lô M (lô C5-1 cũ) do Công ty TNHH Ohsung Vina

làm chủ đầu tư.

- Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 do Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng cấp phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án "Ohsung Vina" (dự án điều chỉnh quy mô) tại lô M (lô C5-1 cũ) do Công ty TNHH Ohsung Vina làm chủ đầu tư. Tổng công suất của Dự án này là 91.001.500 bộ/năm với 07 chủng loại sản phẩm và 06 quy trình sản xuất sản phẩm + 01 quy trình sửa chữa, gia công khuôn.

Đến thời điểm năm 2023, Công ty Ohsung Vina xây dựng thêm 01 nhà máy tại KCN Liên Hà Thái, huyện Thái Thụy, tỉnh Thái Bình nên một số quy trình công nghệ không thực hiện tại nhà máy tại Trảng Duệ mà chuyển sang thực hiện tại Nhà máy Thái Bình. Do đó, tại Nhà máy Ohsung tại Trảng Duệ hiện tại, công suất của Dự án là 86.201.000 bộ/năm (tương đương với 94,7% tổng công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL) với 07 chủng loại sản phẩm và 03 quy trình sản xuất sản phẩm (quy trình 1, quy trình 4, quy trình 6) + một phần quy trình sản xuất số 2 + 01 quy trình sửa chữa, gia công khuôn.

Cụ thể công suất của Dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này như sau:

Bảng 0.1. Công suất dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này

TT	Tên sản phẩm	Số lượng		Ghi chú
		Theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022	Công suất đăng ký lần này	
1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield)	3.000.000 bộ/năm , tương đương 15.000 tấn/năm	3.000.000 bộ/năm , tương đương 15.000 tấn/năm	Giữ nguyên công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL
2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC)	46.000.000 bộ/năm , tương đương 23.000 tấn/năm	46.000.000 bộ/năm , tương đương 23.000 tấn/năm	
3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều	10.000.000 chiếc/năm , tương đương 1.500 tấn/năm	6.000.000 chiếc/năm , tương đương 900 tấn/năm	Giảm công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL do một phần sản phẩm

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

	hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin			thực hiện tại nhà máy Thái Bình
4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động	30.000.000 chiếc/năm, tương đương 750 tấn/năm	30.000.000 chiếc/năm, tương đương 750 tấn/năm	Giữ nguyên công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL
5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên	200.000 chiếc/năm, tương đương 1.000 tấn/năm	200.000 chiếc/năm, tương đương 1.000 tấn/năm	
6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng	1.800.000 chiếc/năm, tương đương 360 tấn/năm	1.000.000 chiếc/năm, tương đương 200 tấn/năm	Giảm công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL do một phần sản phẩm thực hiện tại nhà máy Thái Bình
7	Sửa chữa, gia công khuôn	1.500 chiếc/năm, tương đương 15tấn/năm	1.000 chiếc/năm, tương đương 10tấn/năm	
Tổng công suất		91.001.500 bộ (chiếc)/năm, tương đương 41.625 tấn/năm	86.201.000 bộ (chiếc)/năm, tương đương 40.860 tấn/năm	Công suất đăng ký tương đương với 94,7% tổng công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL

Căn cứ Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường năm 2020, dự án thuộc đối tượng phải có giấy phép môi trường. Căn cứ điểm a, khoản 2, điều 29, Nghị định 08/2022/NĐ-CP Công ty nộp hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường theo mẫu tại phụ lục VIII, Nghị định 08/2022/NĐ-CP sau khi đã hoàn thành công trình xử lý chất thải cho toàn bộ Dự án và gửi về Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng để xin cấp phép.

Báo cáo sẽ là tài liệu để Công ty nhận thức được các vấn đề về môi trường liên quan đến dự án và chủ động nguồn lực thực hiện trách nhiệm của mình. Báo cáo cũng là cơ sở để các cơ quan quản lý Nhà nước về môi trường theo dõi, giám sát, đôn đốc Chủ đầu tư trong suốt quá trình hoạt động của dự án.

CHƯƠNG I: THÔNG TIN CHUNG VỀ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

1.1. Tên chủ dự án đầu tư:

- Tên chủ Dự án đầu tư: **Công ty TNHH Ohsung Vina**
- Địa chỉ văn phòng: Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Tràng Duệ, huyện An Dương, thuộc KKT Đình Vũ- Cát Hải, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.
- Người đại diện theo pháp luật của chủ dự án đầu tư: Ông Choi Young Dae, chức vụ: Chủ tịch công ty.
- Điện thoại: 0225.6256711;
- Giấy đăng ký kinh doanh số: 0201743809 đăng ký lần đầu ngày 21/09/2016, đăng ký thay đổi lần thứ 04 ngày 24/12/2021 do Sở Kế hoạch và Đầu tư thành phố Hải Phòng cấp.
- Giấy chứng nhận đầu tư số: 6570307727 chứng nhận lần đầu ngày 16/9/2016, chứng nhận thay đổi lần thứ 6 ngày 31/3/2021 do Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng cấp.

1.2. Tên dự án đầu tư:

Dự án Ohsung Vina

- Địa điểm thực hiện dự án đầu tư: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Tràng Duệ, huyện An Dương, thuộc KKT Đình Vũ - Cát Hải, thành phố Hải Phòng, Việt Nam.
- Cơ quan thẩm định thiết kế xây dựng: Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng.
- Cơ quan cấp quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường: Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng (Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 về việc phê duyệt Báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án "Ohsung Vina" (Dự án điều chỉnh quy mô) do Công ty TNHH Ohsung Vina làm chủ đầu tư).
- Tổng vốn đầu tư của dự án là **883.625.000.000** (tám trăm tám mươi ba tỷ, sáu trăm hai mươi lăm triệu) đồng, tương đương **39.000.000** (ba mươi chín triệu) đô la Mỹ. Vậy, Dự án thuộc dự án đầu tư nhóm B theo quy định tại điều 9 Luật Đầu tư công.

1.3. Công suất, công nghệ, sản phẩm sản xuất của dự án đầu tư:

1.3.1. Công suất và sản phẩm của dự án đầu tư:

Theo Quyết định phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án "Ohsung Vina" (dự án điều chỉnh quy mô) tại lô M (lô C5-1 cũ) do Công ty TNHH Ohsung Vina làm chủ đầu tư (Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022). Tổng công suất của Dự án này là 91.001.500 bộ/năm với 07 chủng loại sản phẩm và 06 quy

trình sản xuất sản phẩm + 01 quy trình sửa chữa, gia công khuôn.

Đến thời điểm năm 2023, Công ty Ohsung Vina xây dựng thêm 01 nhà máy tại KCN Liên Hà Thái, huyện Thái Thụy, tỉnh Thái Bình nên một số quy trình công nghệ không thực hiện tại nhà máy tại Trảng Duệ mà chuyển sang thực hiện tại Nhà máy Thái Bình. Do đó, tại Nhà máy Ohsung tại Trảng Duệ hiện tại, công suất của Dự án là 86.201.000 bộ/năm (tương đương với 94,7% tổng công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL) với 07 chủng loại sản phẩm và 03 quy trình sản xuất sản phẩm (quy trình 1, quy trình 4, quy trình 6) + một phần quy trình sản xuất số 2 + 01 quy trình sửa chữa, gia công khuôn.

Cụ thể công suất của Dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này như sau:

Bảng 1.1. Công suất dự án theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022 và công suất đăng ký lần này

TT	Tên sản phẩm	Số lượng		Ghi chú
		Theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022	Công suất đăng ký lần này	
1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield)	3.000.000 bộ/năm , tương đương 15.000 tấn/năm	3.000.000 bộ/năm , tương đương 15.000 tấn/năm	Giữ nguyên công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL
2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC)	46.000.000 bộ/năm , tương đương 23.000 tấn/năm	46.000.000 bộ/năm , tương đương 23.000 tấn/năm	
3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin)	10.000.000 chiếc/năm , tương đương 1.500 tấn/năm	6.000.000 chiếc/năm , tương đương 900 tấn/năm	Giảm công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL do một phần sản phẩm thực hiện tại nhà máy Thái Bình
4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động	30.000.000 chiếc/năm , tương đương 750 tấn/năm	30.000.000 chiếc/năm , tương đương 750 tấn/năm	Giữ nguyên công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL
5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên	200.000 chiếc/năm ,	200.000 chiếc/năm ,	

		tương đương 1.000 tấn/năm	tương đương 1.000 tấn/năm	
6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng	1.800.000 chiếc/năm, tương đương 360 tấn/năm	1.000.000 chiếc/năm, tương đương 200 tấn/năm	Giảm công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL do một phần sản phẩm thực hiện tại nhà máy Thái Bình
7	Sửa chữa, gia công khuôn	1.500 chiếc/năm, tương đương 15tấn/năm	1.000 chiếc/năm, tương đương 10tấn/năm	
Tổng công suất		91.001.500 bộ (chiếc)/năm, tương đương 41.625 tấn/năm	86.201.000 bộ (chiếc)/năm, tương đương 40.860 tấn/năm	Công suất đăng ký tương đương với 94,7% tổng công suất theo Quyết định 263/QĐ-BQL

Hình ảnh sản phẩm:

- Hình ảnh sản phẩm mô tơ

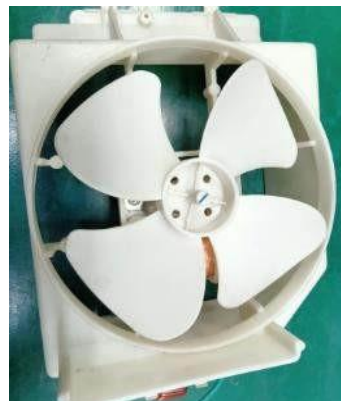


Mô tơ dùng cho các thiết bị





Quạt gió cho thiết bị điện
dân dụng



Quạt gió cho lò vi sóng

- Hình ảnh sản phẩm: linh kiện của mô tơ



Lõi cuộn cảm ứng Bobbin



Rotor ASM



Holder



Tấm lưng tivi
(linh kiện màn LCD LED và TV OLED)



Linh kiện điện thoại (kim loại)

- Tiêu chuẩn chất lượng sản phẩm: các sản phẩm của dự án đều tuân thủ các tiêu chuẩn do khách hàng yêu cầu.

- Thị trường tiêu thụ sản phẩm: xuất khẩu 100% sản phẩm của dự án cho các hãng điện tử lớn trên thế giới như Sony, LG...

1.3.2. Công nghệ sản xuất của dự án đầu tư:

Các quy trình công nghệ đã đăng ký theo Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày

24/01/2022 và các quy trình công nghệ đã hoàn thiện để đề nghị cấp Giấy phép môi trường tại thời điểm này như sau:

Bảng 1.2. Các quy trình công nghệ đã đăng ký theo Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022 và quy trình đề xuất cấp Giấy phép môi trường tại thời điểm này

Tên quy trình	Theo Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022	Quy trình xin cấp Giấy phép môi trường	Ghi chú
Quy trình 1	Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại	Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại	Giữ nguyên theo QĐ số 263/QĐ-BQL
Quy trình 2	Gia công lắp ráp tạo các linh kiện điện của motor:		
	+ Sản xuất linh kiện thô để tạo thành RotorB, Stator core A,B	Không sản xuất	Không thực hiện tại Dự án mà chuyển sang thực hiện tại nhà máy tại Thái Bình
	+ Diecasting để tạo thành RotorC, Holder		
	+ Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh thành các linh kiện: RotorASM, HolderASM, Stator coreA ASM, BobbinASM...	Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh thành các linh kiện: RotorASM, HolderASM, BobbinASM...	Linh kiện Stator coreA ASM không thực hiện tại Dự án mà chuyển sang thực hiện tại nhà máy tại Thái Bình
Quy trình 3	Đúc BMC	Không sản xuất	Không thực hiện tại Dự án mà chuyển sang thực hiện tại nhà máy tại Thái Bình
Quy trình 4	Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC	Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC	Giữ nguyên theo QĐ số 263/QĐ-BQL
Quy trình 5	Ép phun nhựa tạo linh kiện	Không sản xuất	Không thực hiện tại Dự án mà chuyển sang thực hiện tại nhà máy tại Thái Bình
Quy trình 6	Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng	Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng	Giữ nguyên theo QĐ số 263/QĐ-BQL
Quy trình phụ	Quy trình sửa chữa, gia công khuôn	Quy trình sửa chữa, gia công khuôn	

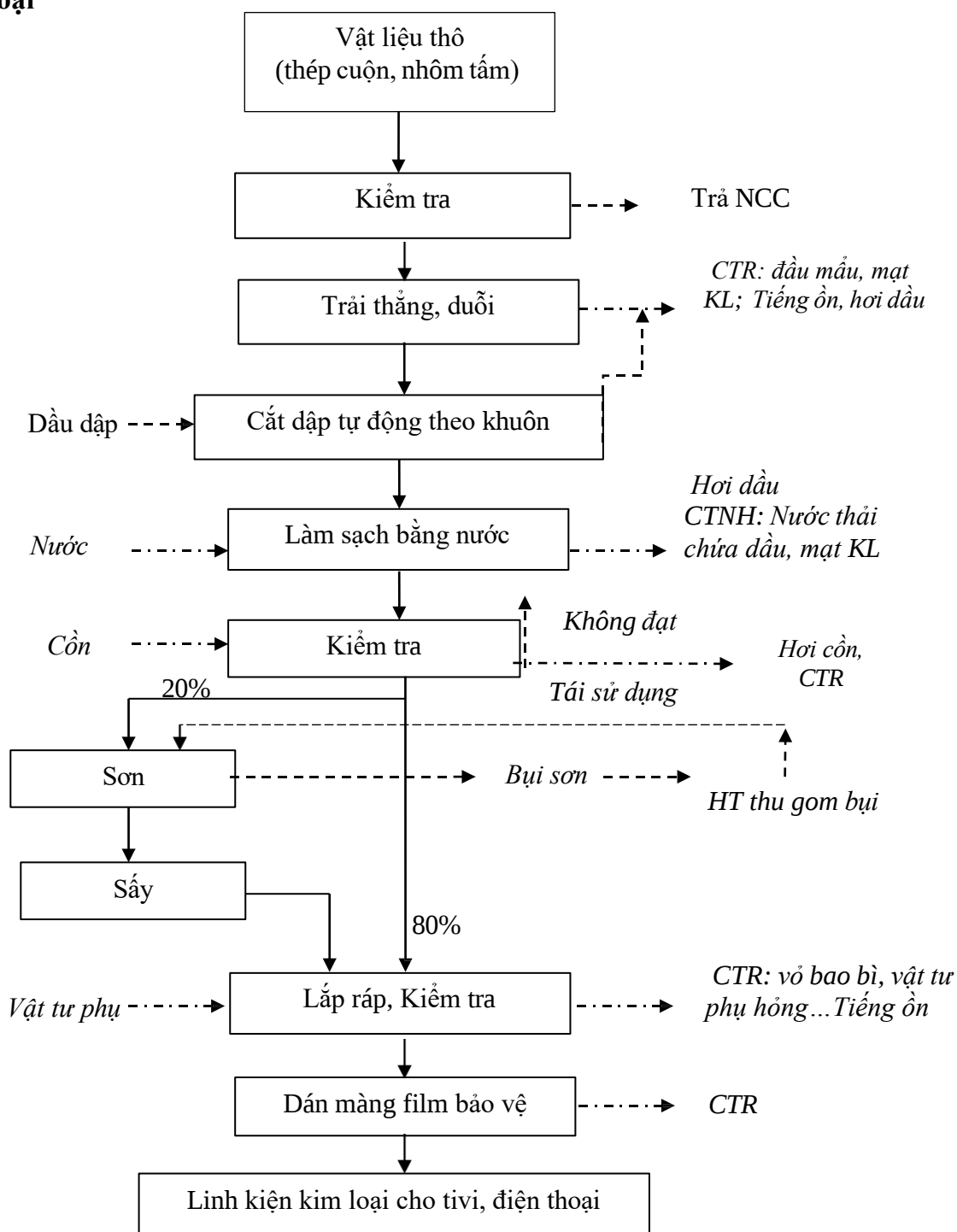
Như vậy, các quy trình sản xuất sẽ đề xuất cấp Giấy phép môi trường của Dự án giai đoạn này bao gồm các quy trình sau:

- Quy trình 1: Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại.
- Quy trình 2: Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh thành các linh kiện: RotorASM, HolderASM, BobbinASM.
- Quy trình 4: Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC.
- Quy trình 6: Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng.

- Quy trình phụ: quy trình sửa chữa, gia công khuôn.

Quy trình sản xuất của các sản phẩm này không thay đổi so với báo cáo đánh giá tác động môi trường đã được phê duyệt kèm theo Quyết định 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022. Cụ thể như sau:

a. Quy trình 1: Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại

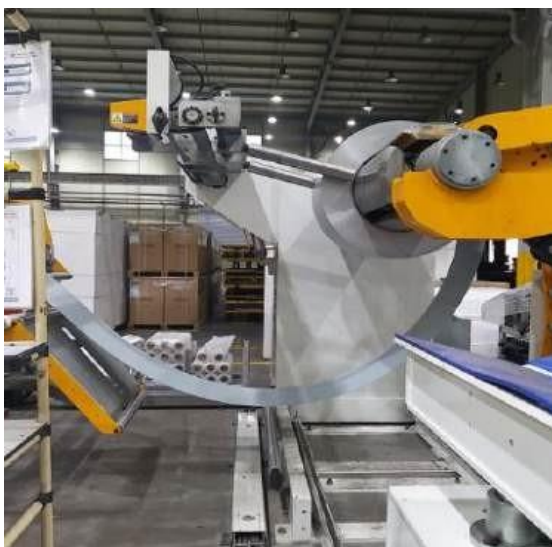


Hình 1.1. Công nghệ sản xuất linh kiện kim loại cho TV và điện thoại

Thuyết minh quy trình:

Nguyên liệu thô là thép không gỉ dạng cuộn, hợp kim nhôm dạng tấm được nhập khẩu từ Hàn Quốc hoặc các nước khác. Tùy theo từng đơn đặt hàng, từng loại sản phẩm và các model khác nhau cho TV, điện thoại mà Công ty sử dụng nguyên vật liệu là thép hoặc nhôm.

Đối với thép dạng cuộn trước khi đưa đến công đoạn dập sẽ được đưa qua công đoạn duỗi và cắt thành tấm. Hợp kim nhôm và thép sau khi cắt thành dạng tấm sẽ được đưa vào quá trình dập. Máy dập có 6 bước (được thực hiện dập tự động liên tục qua 6 máy dập), tại mỗi công đoạn dập sẽ tạo nên các chi tiết lõm trên thân vật liệu có hình dáng theo khuôn dập sao có thể tạo ra các sản phẩm cuối cùng. Tùy theo yêu cầu về hình dạng của hàng mà cài đặt chế độ dập máy bước (theo khuôn). Các chi tiết kim loại sẽ được di chuyển từ máy này qua máy khác nhờ các robot tự động, khuôn dập được nhập khẩu 100% từ Hàn Quốc.



Duỗi thép cuộn tấm



Cắt dập tự động

Chi tiết kim loại sau đó được đưa tới công đoạn làm sạch tự động bằng nước để làm sạch dầu, mặt kim loại từ quá trình gia công phía trước còn dính bám trên bề mặt.



Hình ảnh thiết bị rửa (làm sạch) tự động cùng bộ hút hơi dầu của dự án

Thiết bị làm sạch tự động hoạt động và đồng bộ: Ban đầu chi tiết kim loại được đưa tới 2 bể rửa số 1 và bể rửa số 2. Tại đây, nước sạch được phun với áp lực cao dưới dạng tia vào chi tiết kim loại để làm sạch mặt kim loại và dầu bám dính. Nước rửa tại 2 bể này sau khi phun vào chi tiết kim loại sẽ bị nhiễm một lượng dầu rất nhỏ sẽ được đưa đến thiết bị tách dầu – nước bằng băng tải thấm dầu, sau đó, sử dụng thanh gạt để gạt dầu về can chứa dầu đặt bên cạnh thiết bị làm sạch, phần nước sau đó được quay trở lại bể rửa. Hơi dầu bốc lên từ 2 bể rửa sẽ được thiết bị hút hơi dầu hút lên, bên trong thiết bị có sẵn bộ lọc hơi dầu nhằm mục đích lọc sạch hơi dầu trước khi đưa ra ngoài môi trường. Các chi tiết kim loại sau khi rửa sẽ được đưa sang bể nhúng tráng (nhiệt độ nước 40-50⁰C, chỉ dùng nước sạch) để làm sạch một lần nữa sau đó được chuyển sang bộ phận làm khô bằng khí nén và kiểm tra.

Sau một thời gian sử dụng (khoảng 1 tháng), nước từ hệ thống rửa được thải bỏ, quản lý, xử lý như CTNH.

Sau công đoạn làm sạch các chi tiết kim loại được kiểm tra bề mặt bằng hệ thống kiểm tra tự động hiển thị trên màn hình LCD: linh kiện được băng tải đưa qua thiết bị kiểm tra bằng phương pháp chụp ảnh. Nếu không đạt, hệ thống sẽ báo lỗi, cánh tay robot gắp con hàng ra khỏi băng tải đến vị trí khắc phục. Thông thường là lỗi rửa chưa sạch dầu, sẽ được đưa quay lại quy trình rửa; nếu lỗi về kích cỡ hàng thì sẽ được đưa lại bộ phận cơ khí; trong trường hợp không khắc phục được thì sẽ thải bỏ thành CTR sản xuất. Đối với hàng đạt yêu cầu, sử dụng cồng công nghiệp tẩm vào giẻ lau sạch để lau bề mặt.

Sau công đoạn này, nếu khách hàng có yêu cầu sơn (khoảng 20% bán thành phẩm) thì bán thành phẩm tiếp tục đưa sang công đoạn phun sơn.

Công đoạn phun sơn bột tĩnh điện: Linh kiện kim loại sau khi rửa, sấy sẽ được di chuyển vào buồng phun sơn tĩnh điện.

Sơn tĩnh điện còn được gọi là sơn khô vì tính chất phủ ở dạng bột của nó và khi sử dụng nó sẽ được tích một điện tích (+) khi đi qua một thiết bị được gọi là súng sơn tĩnh điện, đồng thời vật sơn cũng sẽ được tích một điện tích (-) để tạo ra hiệu ứng bám dính giữa bột sơn và vật sơn. Tại buồng phun sơn tự động, các chi tiết lần lượt chuyển động tuần hoàn lên xuống theo chiều đứng buồng phun sơn, hệ thống súng sơn gắn ở 2 bên thành buồng sẽ di chuyển lên xuống so le nhau để phun sơn phủ kín bề mặt sản phẩm. Sau khi phun sơn kín bề mặt, sản phẩm được di chuyển sang buồng sấy, tại đây nhiệt độ sấy dao động 180 -200⁰C, trong 10 phút (tùy theo từng loại sản phẩm). Dự án sẽ trang bị buồng sấy sử dụng gas; Kết thúc quá trình, cửa buồng sơn mở ra, bán sản phẩm ra khỏi hệ thống. Các thiết bị trong dây chuyền sản xuất chủ yếu sử dụng các hệ thống điều khiển có màn hình hiển thị trên mỗi thiết bị. Khi vận hành, màn hình sẽ hiển thị các chức năng để người vận hành lựa chọn sử dụng các chức năng đó sao cho phù hợp với yêu cầu của mỗi công đoạn sản xuất.

Dự án sử dụng công nghệ sơn tĩnh điện khô (dạng bột, không dung môi) là công nghệ không những cho ta những ưu điểm về kinh tế mà còn đáp ứng được về vấn đề môi trường cho hiện tại và tương lai vì tính chất không có chất dung môi của nó. Do đó, về vấn đề ô nhiễm môi trường trong không khí và trong nước hoàn toàn không có như ở sơn nước. Bụi sơn phát sinh sau sử dụng được hệ thống thu gom bụi lắp đặt đồng bộ cùng hệ thống dây chuyền phun sơn thu gom, tái sử dụng. Hầu hết sơn được sử dụng (bột sơn dư trong quá trình phun sơn được thu hồi bằng túi lọc để sử dụng lại; sau nhiều lần tái sử dụng chỉ một khối lượng rất nhỏ bụi sơn thải bỏ do biến chất).

Với những đơn hàng là linh kiện điện thoại hoặc tấm lưng tivi không cần sơn thì tiếp tục được đưa đến công đoạn lắp ráp (cùng với một số vật tư phụ khác do khách hàng cung cấp) để tạo thành linh kiện hoàn chỉnh. Linh kiện sau đó sẽ được dán film bảo vệ tạo màng bảo vệ trước khi được đóng gói chuyển vào lưu kho và chờ xuất cho khách hàng.

Một số hình ảnh các bước trong quy trình sản xuất:



Kiểm tra



Lau cùn



Sản phẩm của quy trình: Lưng tivi



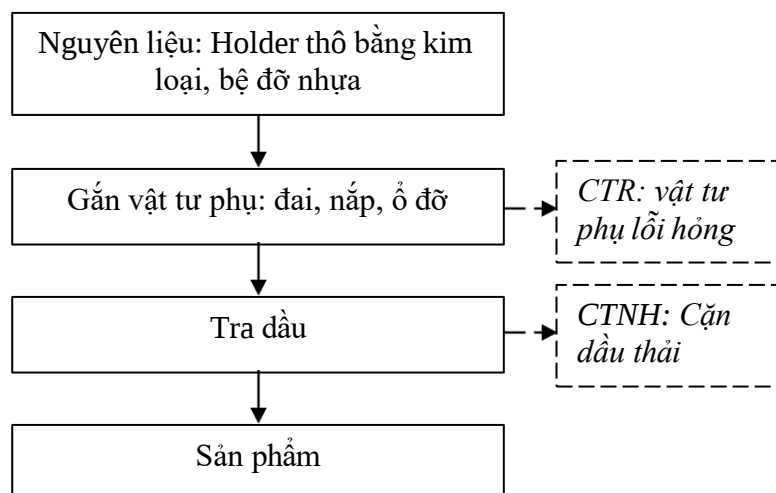
Linh kiện điện thoại

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + CTR: đầu mẫu kim loại, vỏ bao bì, vật tư phụ, linh kiện hỏng.
- + Bụi, khí thải: Hơi dầu từ công đoạn dập, rửa; bụi sơn;
- + CTNH: Nước thải chứa dầu, mặt kim loại; vỏ can thùng chứa dầu bảo dưỡng cho máy dập, màng lọc chứa dầu, cặn sơn thải, bao bì đựng sơn thải.
- + Tiếng ồn.

b. Quy trình 2: Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh thành các linh kiện: RotorASM, HolderASM, BobbinASM

b.1. Quy trình lắp ráp tạo thành linh kiện Holder ASM:



Hình 1.2. Công nghệ lắp ráp tạo thành linh kiện Holder ASM

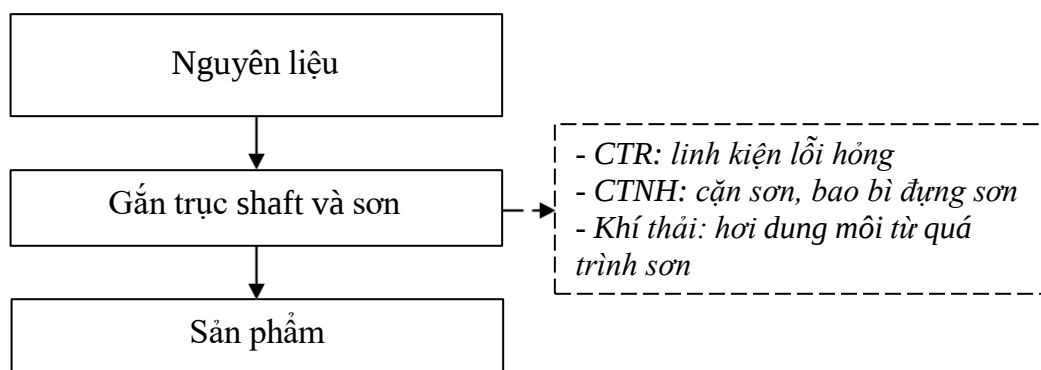
Mô tả quy trình:

Bệ đỡ (Holder) thô bằng kim loại, bệ đỡ nhựa là bán thành phẩm được nhập về (nhà máy không tự sản xuất). Sau đó Holder thô được gắn vật tư phụ như ổ đỡ, nắp bảo vệ, đai ốc bằng các máy dập và tra dầu permawick vào đầu các đai ốc nhằm mục đích bảo vệ đầu ốc không bị han gỉ khi tiếp xúc với môi trường không khí. Sau các quá trình lắp ráp này sẽ tạo ra linh kiện là bệ đỡ Holder ASM.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Chất thải rắn: vật tư phụ lỗi hỏng;
- + CTNH: cặn dầu, bao bì đựng dầu thải.

b.2. Quy trình lắp ráp tạo thành linh kiện Rotor ASM:



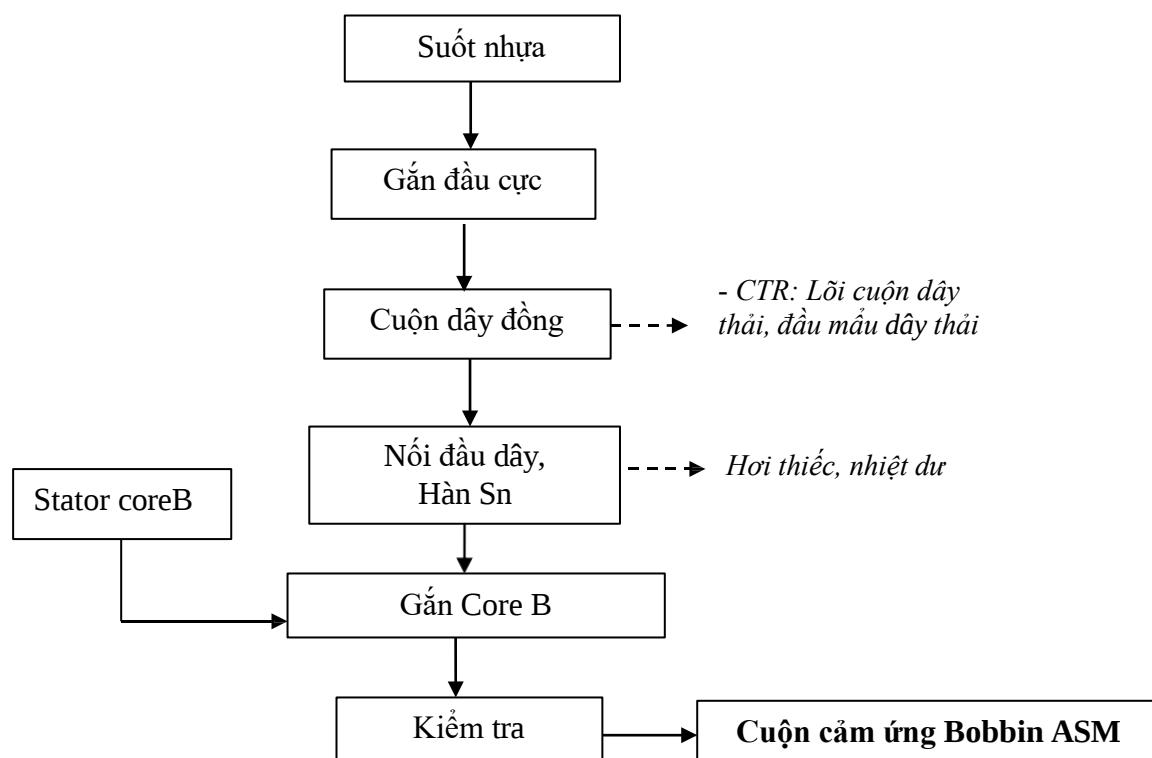
Hình 1.3. Công nghệ lắp ráp tạo thành linh kiện Rotor ASM

Mô tả quy trình: Nguyên liệu đầu vào là Rotor và trục shaft bán thành phẩm được nhập về nhà máy. Trước tiên, dùng máy quét sơn tự động sơn lên phần ngoài của Rotor. Sau công đoạn sơn, Rotor sẽ được tra ổ trục vào vị trí gắn trục shaft bằng máy dập để tạo thành linh kiện là Rotor ASM.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Chất thải rắn: linh kiện lỗi hỏng;
- + CTNH: cặn sơn, bao bì đựng sơn thải;
- + Khí thải: hơi dung môi sơn.

b.3. Quy trình lắp ráp tạo thành linh kiện Bobbin ASM:



Hình 1.4. Công nghệ sản xuất linh kiện điện cuộn cảm ứng Bobbin ASM



Suốt nhựa



Cắm tab (đầu cực)



Cuộn dây đồng



Hàn



Gắn core



Bobbin ASM

Thuyết minh quy trình :

Khuôn suốt bằng nhựa sau khi nhập về được đưa vào máy gắn đầu cực sau đó được đưa vào máy quấn dây đồng, tại đây công nhân sẽ nối đầu dây đồng vào hai đầu cực phân nhánh và cố định bằng băng dính và tiến hành quấn dây đồng vào lõi Bobbin. Sau quá trình quấn dây đồng này cuộn dây bán sản phẩm sẽ được đưa tới máy kiểm tra, nếu đạt yêu cầu sẽ được đưa sang công đoạn hàn thiếc vào hai đầu cực; Gắn Core B vào lõi cuộn cảm ứng bằng cách bắt vít. Sản phẩm tạo thành là các cuộn dây cảm ứng (hay chính là Bobbin ASM). Các cuộn cảm ứng bị lỗi sẽ được sửa chữa dùng lại.

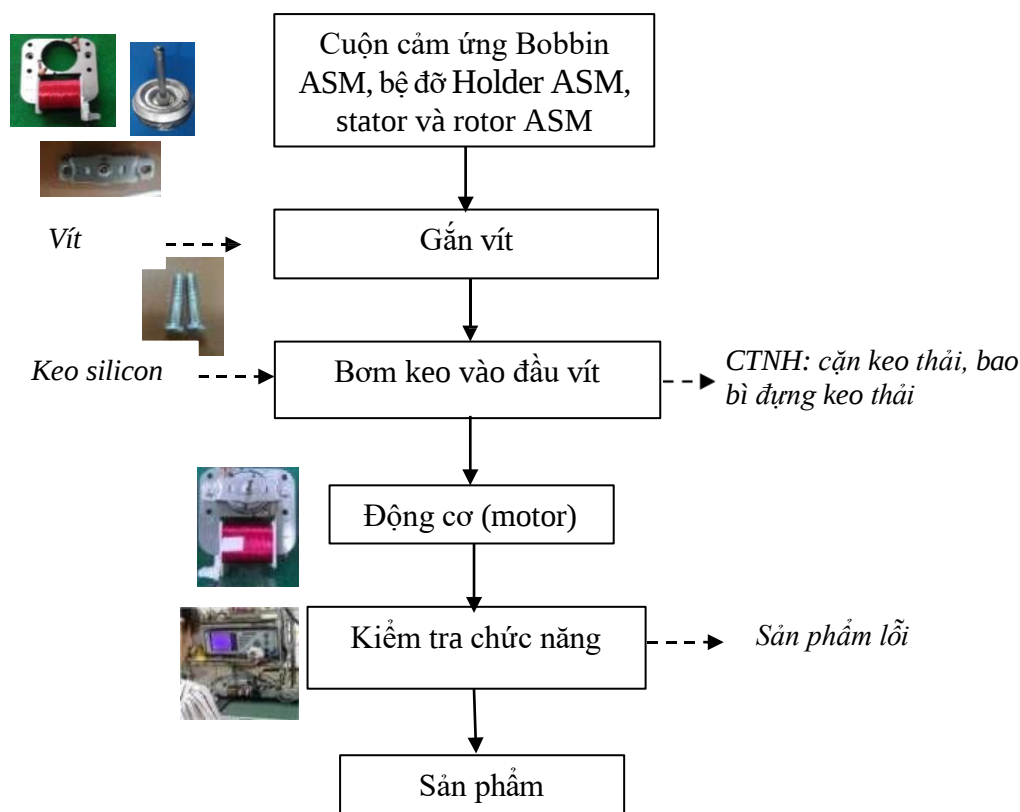
Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Chất thải rắn: linh kiện lỗi hỏng, đầu dây đồng
- + Khí thải: Hơi Sn, nhiệt dư;

c. Quy trình 4: Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC.

c.1. Lắp ráp động cơ Shading motor

Một sản phẩm motor sẽ bao gồm các linh kiện sau: 01 statorA ASM, 01 rotor A ASM, 01 Bobbin ASM, 02 bộ đỡ (Holder ASM). Các nguyên liệu được gắn kết với nhau để tạo thành sản phẩm với quy trình như sau:



Hình 1.5. Công nghệ lắp ráp động cơ (shading motor)

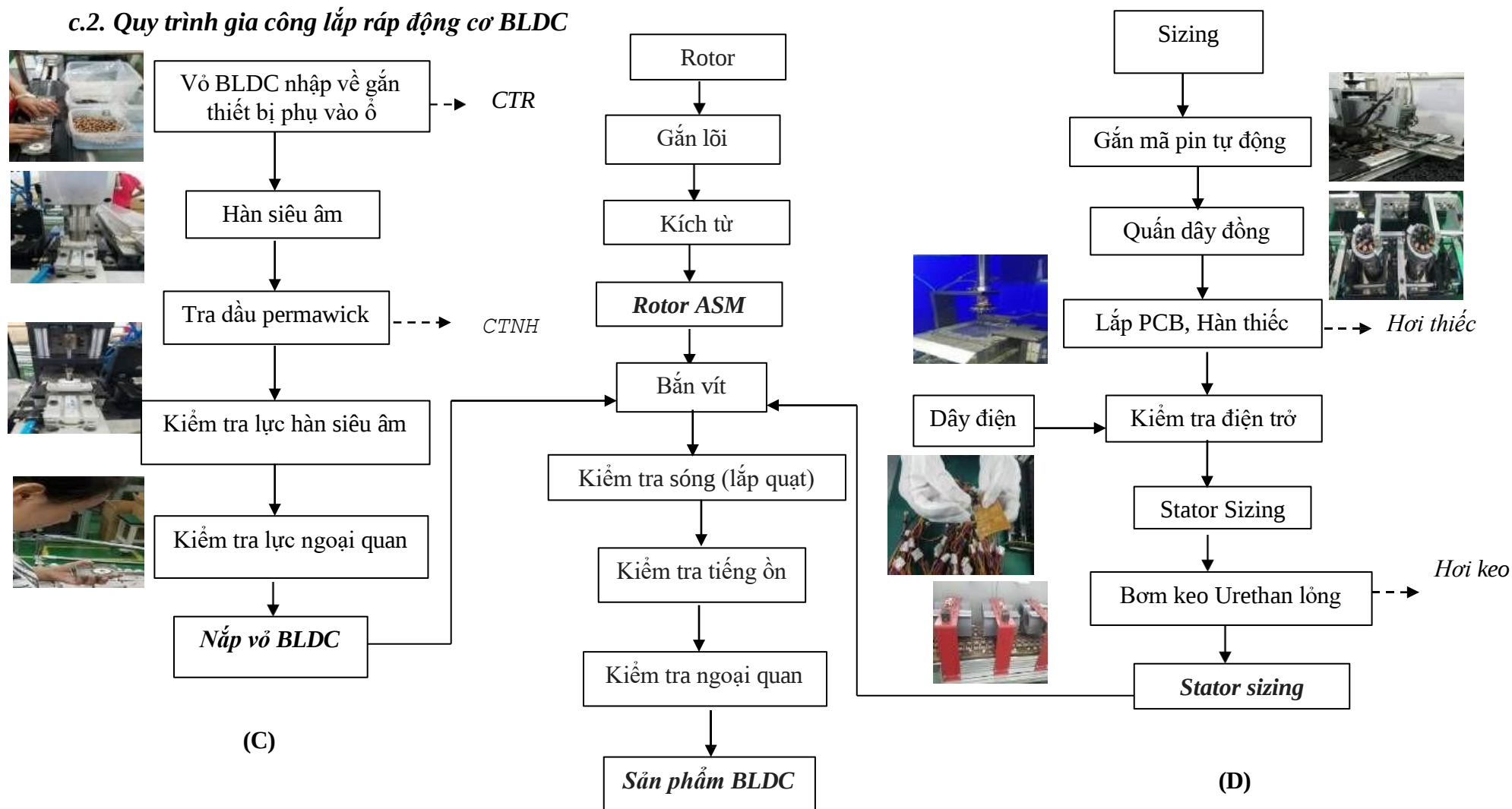
Thuyết minh quy trình:

Nguyên liệu là cuộn cảm ứng Bobbin ASM, Rotor ASM, bộ đỡ Holder ASM được tạo ra từ các công đoạn sản xuất tại nhà máy và nguyên liệu Stator ASM được nhập về nhà máy sẽ được đưa đến công đoạn lắp ráp. Các linh kiện được gắn vít, bơm keo vào đầu vít để ngăn ngừa sự oxy hóa tại những vị trí bắt vít. Sau công đoạn này, sản phẩm được tạo ra là motor sẽ được đưa đến công đoạn kiểm tra chức năng, nếu đạt yêu cầu sẽ được đóng gói và chờ giao cho khách hàng. Sản phẩm lỗi chủ yếu do trong quá trình quấn cuộn dây đồng tạo cuộn cảm ứng, dây đồng có thể bị đứt nên sẽ được tháo ra, kiểm tra và thay thế bằng cuộn cảm ứng khác. Do cuộn cảm ứng lỗi bỏ đi không chứa hóa chất nên sẽ được đưa về kho CTR của dự án. Cuộn cảm ứng Bobbin ASM có tác dụng như một cuộn dây điện từ, khi có dòng điện chạy qua cuộn cảm ứng sẽ tạo ra từ trường làm quay trục shaft của động cơ và giúp cho cánh quạt gắn trên trục shaft có thể quay được.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Chất thải rắn: linh kiện lỗi hỏng;
- + CTNH: chặn keo, bao bì đựng keo;

c.2. Quy trình gia công lắp ráp động cơ BLDC



Hình 1.6. Quy trình gia công lắp ráp tạo sản phẩm BLDC

- Gia công tạo nắp vỏ BLDC:

Vỏ BLDC nhập về được kiểm tra ngoại quan. Những vỏ bị lỗi sẽ chuyển lại nhà cung cấp, vỏ đạt yêu cầu sau khi nhập được gắn thiết bị phụ vào ổ sau đó chuyển sang công đoạn hàn siêu âm để gắn thiết bị vào vỏ BLDC.

Hàn siêu âm Ultrasonic welding (UW) là quá trình hàn áp lực, sử dụng năng lượng cơ học của dao động siêu âm làm biến dạng dẻo cục bộ tại bề mặt mối ghép, làm cho các phần tử của các chi tiết hàn khuếch tán, thâm thấu lẫn nhau và liên kết với nhau tạo thành mối hàn. Các bước hàn siêu âm: hai tấm nhựa được xếp chồng lên nhau, đặt 2 tấm nhựa cần hàn lên vị trí hàn và thiết lập góc phù hợp, bộ chuyển đổi tín hiệu điện thành tín hiệu cơ (rung), tín hiệu siêu âm truyền qua đầu hàn tác dụng áp lực lên vật hàn. Dưới lực tác dụng, nhiệt ma sát phát triển giữa 2 lớp vật liệu nhựa. Giữ đầu hàn để 2 lớp nhựa hòa trộn lẫn nhau. Sau khi mối hàn hóa rắn, di chuyển đầu hàn khỏi vật hàn. Kết thúc quá trình hàn siêu âm. Ưu điểm của hàn siêu âm đó là một công nghệ sạch, tiêu tốn ít năng lượng, năng suất cao và đặc biệt có thể tự động hóa dễ dàng.

Sau công đoạn hàn siêu âm, linh kiện được đưa sang máy bơm dầu permawick và kiểm tra lực hàn siêu âm bằng khí nén. Sản phẩm đạt tiêu chuẩn về lực được chuyển sang công đoạn kiểm tra bằng ngoại quan và đóng gói nhập kho phục vụ công đoạn lắp ráp thành phẩm BLDC.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Chất thải rắn: linh kiện lỗi hỏng;
- + CTNH: Cặn keo, bao bì đựng keo thải;

- Gia công tạo Stator sizing

Sizing nhập về sau khi kiểm tra ngoại quan với những sản phẩm lỗi sẽ chuyển lại nhà cung cấp, sản phẩm sau kiểm tra được gắn mã pin tự động, quấn dây đồng vào lõi chuyển sang công đoạn hàn thiếc (quét thiếc). Thiếc lỏng trong lò, sizing sau quấn dây được đưa tự động đến quét đầu cần hàn vào lớp Sn trong lò. Tiếp tục chuyển sang công đoạn kiểm tra điện trở tạo thành Stator sizing. Sau kiểm tra, bán sản phẩm được bơm urethane lỏng để chống ẩm, chống oxy hóa tạo thành Stator sizing. Công đoạn này được thực hiện trong thiết bị kín, tự động. Urethane lỏng được bơm qua hệ thống ống dẫn có đường kính 2mm nhỏ giọt vào trong lòng Stator. Sau đó Stator chuyển sang công đoạn lắp ráp.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + Hơi Sn hàn, Hơi keo;
- + CTNH: cặn keo, bao bì đựng keo thải;
- + CTR: Chi tiết linh kiện hỏng;
- Gia công tạo Rotor:

Rotor sau khi nhập về nhà máy được gắn lõi và kích từ. Sau đó đưa sang công đoạn lắp ráp.

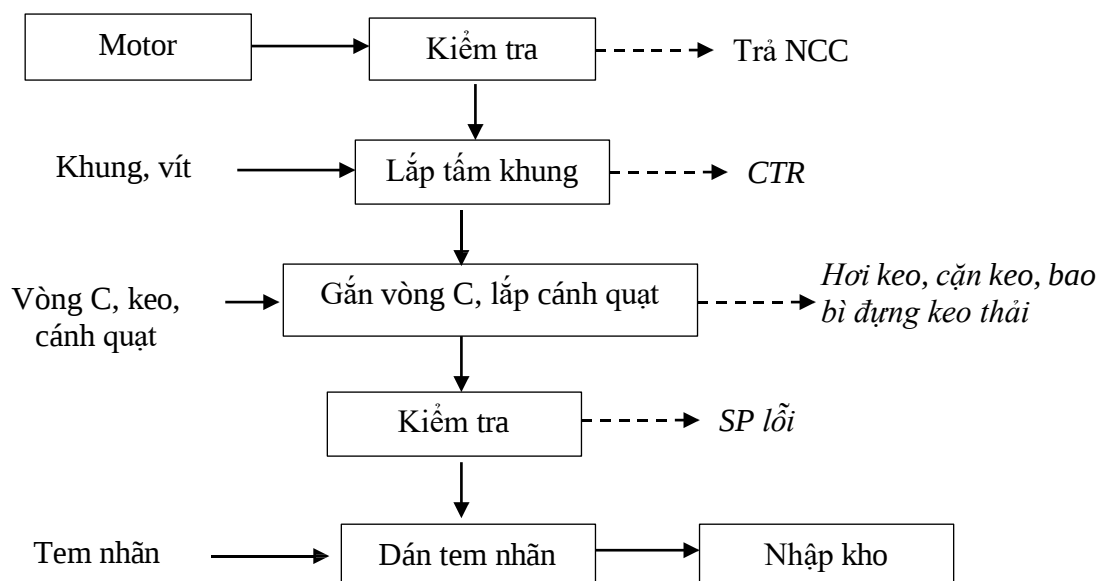
- Lắp ráp tạo BLDC:

Các bán thành phẩm của motor BLDC là Stator sizing, vỏ BLDC và Rotor được lắp ráp với nhau và cố định bằng vít. Sau công đoạn cố định, động cơ được kiểm tra sóng bằng cách lắp cánh quạt thử chuyển động bằng quạt. Tiếp tục kiểm tra tiếng ồn, kiểm tra ngoại quan. Thành phẩm là động cơ (motor) BLDC.

Các vấn đề môi trường phát sinh từ quy trình:

- + CTR: Sản phẩm, linh kiện hỏng; vỏ thùng carton, băng dính,...
- + CTNH: Sản phẩm lỗi chứa TPNH.

d. Quy trình 6: Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng.



Hình 1.7. Quy trình sản xuất linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng

Thuyết minh quy trình:

Các linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng được sản xuất tại Dự án gồm: quạt gió

cho lò vi sóng, bộ gia nhiệt,... Các sản phẩm của quy trình này có tên gọi khác nhau nhưng về cơ bản quy trình sản xuất thực chất là quy trình gia công, lắp ráp: nguyên liệu ban đầu là motor (kích cỡ nhỏ) sau khi kiểm tra đầu vào nếu không đạt sẽ trả cho nhà cung cấp; nếu đạt yêu cầu được lắp ráp cùng với một số phụ tùng khác như tấm khung, cánh quạt,... Motor được lắp với tấm khung bằng cách vít cố định, sau đó chuyển sang công đoạn lắp vòng C (chèn C-ring) bằng máy chèn, chấm keo Loctite để cố định và lắp cánh quạt vào. Sau đó bán thành phẩm được chuyển sang công đoạn kiểm tra; sử dụng thiết bị kiểm tra hoạt động của motor để kiểm tra; sản phẩm lỗi do công đoạn nào sẽ được chuyển lại sửa chữa tại chính công đoạn đó, sản phẩm đạt yêu cầu được dán tem, nhập kho, sản phẩm không đạt yêu cầu được thu gom, xử lý cùng chất thải của Nhà máy.



Motor



Tấm khung



Cánh quạt

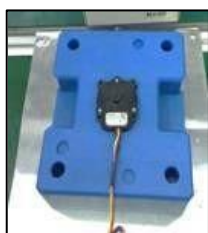


Vít



Vòng C

Một số công đoạn trong quy trình gia công sản xuất quạt gió bằng hình ảnh:



Motor



Lắp tấm khung



Lắp cánh quạt



Kiểm tra

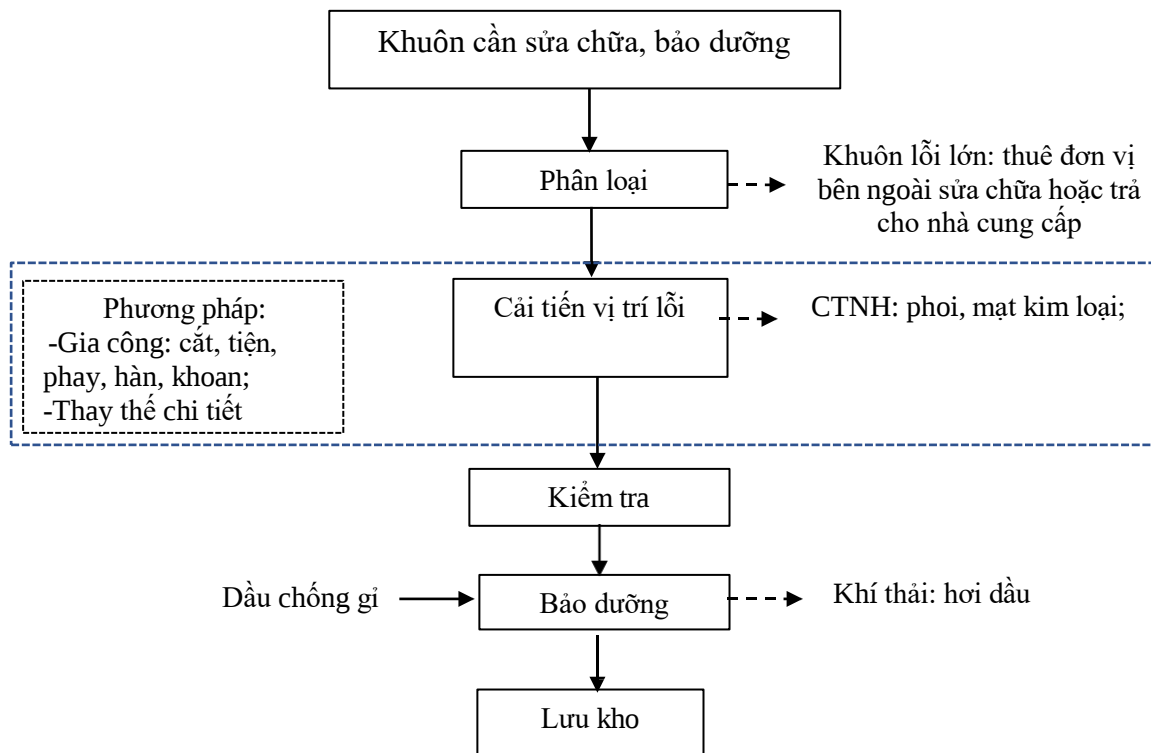


Sản phẩm

Các vấn đề môi trường phát sinh trong quy trình sản xuất :

- Hơi keo: chấm keo gắn vòng C, cánh quạt.
- CTR : vít, tem nhãn;
- CTNH: cặn keo thải, bao bì đựng keo thải;
- Tiếng ồn.

e. Quy trình phụ: quy trình sửa chữa, gia công khuôn.



Hình 1.8. Quy trình sửa chữa, bảo dưỡng khuôn

Thuyết minh quy trình sản xuất:

Khuôn sử dụng cho quá trình dập được nhập khẩu từ Hong Kong. Sau một thời gian sử dụng, các khuôn đến lịch bảo dưỡng hoặc bị lỗi như: trầy xước, vỡ chi tiết, gãy chi tiết,... cần phải sửa chữa để phục vụ cho quá trình sản xuất. Đối với những khuôn có lỗi lớn, nhà máy sẽ thuê đơn vị bên ngoài để sửa chữa hoặc trả lại nhà cung cấp khuôn. Đối với những lỗi nhỏ (mê khuôn, các vị trí bị lệch so với ban đầu) đảm bảo bộ phận kỹ thuật của Công ty có thể thực hiện được sẽ được sửa chữa, thay thế tại Nhà máy.

Khuôn hỏng được công nhân vệ sinh để loại bỏ lớp dầu bám trên bề mặt bằng cách sử dụng giẻ lau có tẩm dầu chuyên dụng để vệ sinh khuôn trước khi sửa chữa. Giẻ lau có thành phần nguy hại sẽ được thu gom xử lý cùng với chất thải nguy hại của nhà máy.

Đối với các khuôn bị lỗi nhỏ như: vỡ chi tiết, lệch so với ban đầu,... sẽ đưa đến bộ phận sửa chữa khuôn của nhà máy để sửa chữa, cố định lại các chi tiết bị lỗi hỏng trong khuôn bằng cách hàn, phay, khoan,... sao cho các chi tiết khớp với các vị trí trên khuôn. Sau khi sửa chữa xong, các chi tiết khuôn sẽ được kiểm tra ngoại quan về hình

dạng, kích thước. Các khuôn không đạt yêu cầu sẽ trả lại đơn vị cung cấp khuôn. Khuôn đạt yêu cầu sẽ được chuyển sang bộ phận bảo dưỡng để sử dụng.

Với các khuôn bảo dưỡng định kỳ và khuôn sau khi cải tiến vị trí lỗi được đưa tra dầu chống gỉ để bảo quản khuôn và lưu kho trước khi đưa trở lại quá trình sản xuất.

Quy trình này có phát sinh nước thải từ công đoạn mài có dùng nước nên sau 1 thời gian nước được thải bỏ. Lượng nước thải này là 0,5m³/tháng, chứa dầu mỡ, cặn kim loại, được thu gom xử lý như CTNH.

** Các nguồn thải phát sinh tại công đoạn này như sau:*

- Phoi, mặt kim loại từ công đoạn cải tiến vị trí lỗi: phay, tiện, khoan để sửa chữa khuôn.
- Khí thải: từ công đoạn sử dụng dầu chống gỉ.
- Chất thải nguy hại: găng tay, giẻ lau dính dầu, nước thải lẫn dầu.
- Tiếng ồn từ hoạt động của các máy móc thiết bị trong quá trình sản xuất.

1.4. Nguyên liệu, nhiên liệu, vật liệu, điện năng, hóa chất sử dụng, nguồn cung cấp điện, nước của dự án đầu tư

1.4.1. Nguyên, nhiên, vật liệu (đầu vào)

Tổng hợp nhu cầu nguyên, hóa chất cho dự án giai đoạn vận hành:

Bảng 1.3. Bảng tổng hợp nhu cầu nguyên liệu giai đoạn vận hành của dự án

TT	Tên nguyên liệu	Khối lượng (tấn/năm)
I	Sản xuất, gia công, sửa chữa: động cơ (shading motor, BLDC) và linh kiện điện (gồm sản phẩm số 2, sản phẩm số 3 và sản phẩm số 5 theo bảng 1.1 của báo cáo)	
1	Linh kiện các loại	21.840,00
2	Dây đồng	1.758,00
3	Dây nhôm	250,00
4	Trục shaft	180,00
5	Nhựa BMC	367,00
6	Đinh vít, đai ốc	126,00
7	Vòng bi (đồng)	189,85
8	Nắp bảo vệ	144,00
9	Dây dẫn	266,90
10	Thiếc hàn	1,07
11	Sơn Rotor	1,18

12	Dung môi (thinner)	0,42
13	Dung môi IPA	1,18
14	Mỡ bôi trơn	2,21
15	Keo silicon	4,81
16	Dầu permawick	4,88
17	Urethane A	5,12
18	Urethane B	12,01
19	Dầu bôi trơn (chống dính khuôn)	0,50
Tổng I		25.155,12
II	<i>Sản xuất, gia công, sửa chữa linh kiện màn hình TV; linh kiện điện thoại (gồm sản phẩm số 1 và sản phẩm số 4 theo bảng 1.1 của báo cáo)</i>	
1	Thép EGI	1.860,00
2	Thép EGI, HGI, SUS	5.330,00
3	Nhôm nhựa	8.370,00
4	Nắp bảo vệ đỉnh vít	19,00
5	Đỉnh vít	18,00
6	Film bảo vệ, linh kiện khác	12,00
7	Đệm lót	18,00
8	Sơn bột tĩnh điện	300,00
9	Cồn công nghiệp IPA	2,40
10	Dầu dập	0,30
11	Dầu bôi trơn	0,58
Tổng II		15.930,28
III	<i>Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (sản phẩm số 6 theo bảng 1.1 của báo cáo)</i>	
1	Motor (kích cỡ nhỏ)	155,60
2	Cánh quạt	19,40
3	Tấm khung	19,40
4	Vòng kim loại	2,80
5	Vít	1,50
6	Keo	0,01
7	Tem nhãn	2,50
Tổng III		201,21
Tổng (I+II+III)		41.286,61
IV	<i>Sửa chữa, gia công khuôn</i>	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

1	Argon	0,18
2	Dầu bôi trơn chống gỉ	0,22
Tổng IV		0,40
V	Nguyên vật liệu phụ	
1	Bao bì carton	1.200,0
2	Túi nilong	58,0
3	Băng dính	76,1
4	Khay đựng hàng	50,0
5	Pallet	115,0
Tổng V		1.499,1
Tổng (I+II+III+IV+V)		42.947,58

Bảng 1.4: Thành phần hóa lý của hóa chất sử dụng

TT	Tên hóa chất	Số CAS	% Khối lượng	Công đoạn sử dụng	Tính chất
1	Thiếc hàn	7740-31-5	100	Hàn cuộn cảm ứng Bobbin	Khi hàn phát sinh hơi thiếc có thể gây tác dụng kích thích đối với mắt và đường hô hấp trên, có thể xuất hiện đau đầu nhẹ. tiếp xúc lâu dài có khả năng có phản ứng dị ứng.
2	Sơn Acron #2000 - Thành phần bí mật -Etylbenzen -Propylenglycol metyl ether acetat -Butoxyetanol -Xylen -Cacbon black - Titanium dioxit -Styren polyme với Etylaxetat... - Melamin – formandehyt-alkylmonoancol -Nhôm hydroxit - Diglycidyl Ether of bis phenolA - Bột màu vàng 083 -n-Butyl ancol -Silicon dioxit.	- 100 -41 -4 108 – 65 – 6 111 -76 -2 1330 – 20 -7 1333 – 86 – 4 13463 – 67 – 7 1412 – 009543 160798 -84-5 21645 51 – 2 25036 – 25 – 3 5567 – 15 – 7 71 – 36 – 3 7631 – 86 - 9	0,01 – 5 0,01 – 5 0,01 – 5 0,01 – 5 40 – 50 0,01 – 5 5 – 10 20 – 30 5 – 10 0,01 – 5 0,01 – 5 0,01 – 5 5 – 10 5 - 10	Sơn Rotor	Tồn tại ở trạng thái lỏng. có mùi dung môi. Sản phẩm có thể tồn tại cho sức khỏe như kích ứng da, mắt, niêm mạc hệ thống hô hấp. Dễ cháy.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

3	Sơn KP Mel #600 epoxy - Thành phần bí mật -Propylenglycol metyl ether -4-metyl-2- pentanone -Xylen -Cacbon black - Talc - Diglycidyl Ether of bis phenolA -Silicon dioxit -iso Butanol.	- 107 – 98 - 2 108 – 10 - 1 1330 – 20 -7 1333 – 86 – 4 14807 – 96 - 6 25036 – 25 – 3 7631 – 86 – 9 71 – 36 – 3	20 – 30 5 – 10 0,1 – 5 20 – 30 0,1 – 5 10 – 20 10 – 20 0,1 – 5 5 - 10	Sơn Rotor	Tồn tại ở trạng thái lỏng. có mùi dung môi. Sản phẩm có thể tồn tại cho sức khỏe như kích ứng da, mắt, niêm mạc hệ thống hô hấp. Dễ cháy.
4	Dung môi: Melacoat thinner -Xylen -2- Propanol - Thành phần bí mật	1330 – 20 -7 67 – 63 – 0 -	80 – 84 6 – 11 1 - 5	Sơn Rotor	Tồn tại ở dạng lỏng, dễ bay hơi. Có thể gây hư hại cho da khi tiếp xúc trực tiếp. Kích ứng mắt.
5	Cồn công nghiệp IPA (Isopropanol)	67-63-0	≤100	Vệ sinh linh kiện tivi sau rửa	- Là chất lỏng dễ cháy, - Độc tính cấp tính nếu nuốt phải; Gây kích ứng mắt, phổi.
6	Mỡ bôi trơn công nghiệp Shell Darina GreaseR2: -Dầu khoáng tinh chế cao; -Phụ gia bôi trơn; - Kẽm -N-phenyl-1-naphtylamin	64742 – 62 -7 - 15337 – 18 -5 90 – 30 -2	85 – 90 0 – 14,9 0,1 – 0,5 0,1 - 0,5	Bảo vệ sau lắp ráp	Nếu hít phải sẽ gây cảm giác buồn nôn, kích thích nhẹ.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

7	Keo Silicon QS 9122 chứa các thành phần: -Siloxans và Silicon, di-me, hydroxy-terminated - Silixanes và Silicone, di-Me 2-Butanone O, O', O'' (methlsilylidyne) trioxime. -Silicon dioxide	70131-67-8 63148-62-9 22984-54-9 112945-52-5	50 – 60 40 - 50 1 ~ 10 1 ~ 10	Tra keo đầu vít lắp ráp Motor	Không chứa thành phần nguy hại; là hợp chất thông dụng.
8	Dầu Permawick 280 – NP – 83.0 -Sản phẩm chưng cất (dầu mỏ) được khử trùng bằng dung môi parafin	64742 – 65 -0	60 - 100	Tra keo Holder	- Dạng tồn tại: hạt (sệt), màu nâu xám, mùi dầu nhiên liệu. - Gây hại cho da và mắt khi tiếp xúc trực tiếp.
9	Urethane resin YU1100A chứa: MDI	101 – 68 -8	10 - 40	Bơm keo trong gia công, lắp ráp BLDC	-Gây kích ứng da và mắt khi tiếp xúc trực tiếp trong thời gian dài
10	Urethane resin YU1100B chứa các thành phần: -Dầu thầu dầu - Phospho	8001 – 79 -4 -	30 - 70 10 - 50		- Gây kích ứng da và mắt khi tiếp xúc ở nồng độ cao.
11	Dầu đập SHL: -Naphthalen nặng đã qua xử lý hydro -Sản phẩm chưng cất nhẹ đã qua xử lý hydro	64742 – 48 -9 64742 – 47 -8	80 – 90 5 - 15	Dập kim loại	Chất lỏng trong suốt không màu, có mùi nhẹ. Không tan trong nước, sôi >1800C. Gây kích ứng da, mắt, cơ quan hô hấp. Có thể gây nguy hiểm nếu nuốt phải.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

12	Sơn bột phủ Jeiong won Paint: -Resin -TGIC -Canxicacbonat -Phụ trợ -R312 -Muội than -Naphtalen xanh	-	60 4,6 30,7 3 1 0,7 -	Sơn tĩnh điện linh kiện tivi	Dạng bột rắn. Có thể gây hại nếu hít, nuốt phải. Gây tổn thương mắt nghiêm trọng, có thể gây phản ứng với da
13	Dầu bôi trơn công nghiệp PAO – 90K: -1,Decene, homopolyme, hydrogenate;	68037 – 01 -4	99 - 99,9	Bảo dưỡng máy móc, chống dính khuôn đúc kim loại	Dạng tồn tại: lỏng, mùi nhẹ; là chất gây nguy hiểm khi nuốt phải;
14	Keo Loctite 480 -Cyanoacrylat -Hydroquinone	- 123-31-9	80 – 90 0,25 - <1	Gắn vòng kim loại (C-ring) khi lắp cánh quạt	Dạng tồn tại: lỏng, màu đen, có thể gây kích ứng với da, mắt.

- Nhu cầu nhiên liệu

+ Dầu DO: chủ yếu sử dụng cho các phương tiện vận tải. Lượng nhiên liệu này sẽ được nạp và tiêu thụ chủ yếu trong quá trình xe vận chuyển trên các quãng đường giao thông. Mức tiêu hao nhiên liệu dựa trên tổng số ngày hoạt động của phương tiện trong năm.

Gas: dùng cho lò sấy sơn tại xưởng V3 và nấu ăn: 2,0 tấn/tháng.

1.4.2. Nhu cầu năng lượng

Nhu cầu năng lượng phục vụ cho dự án được thể hiện qua bảng sau:

Bảng 1.5. Nhu cầu điện nước phục vụ cho dự án

TT	Nhu cầu	Đơn vị	Số lượng	Nguồn cấp
A	Điện	KWh/tháng	1.400.000	KCN Trảng Duệ
B	Nước	m³/ ng.đ	129,825	
1	Nước cấp cho sinh hoạt	m ³ /ng.đ	67,5	
3	Nước uống trực tiếp		6,0	
4	Nước cấp cho máy rửa linh kiện		8,6	
5	Nước cấp cho tưới cây, rửa đường		27,2	
6	Nước cho hoạt động sửa chữa, bảo dưỡng và diễn tập PCCC nội bộ		20,0	
7	Nước cấp cho quá trình sửa khuôn	m ³ /ng.đ	0,525	Mua bình nước lọc để sử dụng

(*) Tính toán lượng nước cấp cho sinh hoạt

- Nước cấp cho sinh hoạt:

Khi đi vào vận hành, dự án có 900 lao động.

Theo QCVN 01:2021/BXD: “Nước sạch dùng cho sinh hoạt được dự báo dựa theo chuỗi số liệu hiện trạng, mức độ tiện nghi của khu đô thị, điểm dân cư nhưng phải đảm bảo: Tỷ lệ dân số khu vực nội thị được cấp nước là 100% trong giai đoạn dài hạn của quy hoạch; Chỉ tiêu cấp nước sạch dùng cho sinh hoạt của khu vực nội thị đô thị phụ thuộc vào loại đô thị nhưng tối thiểu là 80 lít/người.ngày đêm.

Tại quy chuẩn này chỉ nêu định mức sử dụng nước tối thiểu cho nội thị đô thị. Tuy nhiên, Hải Phòng là đô thị loại I nên định mức sử dụng nước sẽ cao hơn so với định mức nước tối thiểu, ước tính là 150 lít/người.ngày đêm bao gồm các mục đích: nấu ăn, tắm giặt, vệ sinh cá nhân,...

Công nhân hoạt động trong Nhà máy chủ yếu sử dụng nước với mục đích vệ sinh cá nhân, rửa tay chân nên lượng nước cấp cho mỗi công nhân làm việc ước tính là 1/3 lượng

nước cấp cho đô thị là: $150 \times 1/3 = 50 \text{ lít/người.ngày} = 0,05\text{m}^3/\text{người.ngày}$.

Theo TCVN 4513:1998: định mức nước cấp cho hoạt động nấu ăn là 25lít/người/ca .

⇒ Tổng lượng nước cấp cho mỗi công nhân là 75lít/người/ca . Nhà máy làm việc 2 ca/ngày, tuy nhiên công nhân viên làm việc luân phiên nhau nên mỗi người chỉ làm việc 1ca/ngày. Như vậy, lượng nước cấp cho mỗi công nhân là $75 \text{ lít/người.ngày}$ tương đương $0,075\text{m}^3/\text{người.ngày}$. Thời gian làm việc là 26 ngày/tháng.

→ Lượng nước cấp cho lao động là: $900 \times 0,075 = 67,5\text{m}^3/\text{ngày}$

- Nước uống trực tiếp:

Dự án sử dụng 30 máy lọc nước để cung cấp nước uống cho cán bộ công nhân trong Công ty. Hiện tại, chưa có định mức nước uống cho công nhân viên, tuy nhiên theo khuyến cáo mỗi người nên uống khoảng 2 lít/ngày. Theo tiêu chuẩn kỹ thuật của cây lọc nước RO, cứ 10 lít nước cấp sẽ lọc được 3 lít nước uống. Do đó, lượng nước uống của Dự án là: $900 \text{ người} \times 2 \text{ lít/người.ngày} = 1.800 \text{ lít/ng.đ}$

⇒ Lượng nước cấp đầu vào cho quá trình này là: $1.800 \times 10 / 3 = 6.000 \text{ lít/ng.đ} = 6\text{m}^3/\text{ng.đ}$.

- Nước cấp cho quá trình rửa linh kiện: linh kiện kim loại (linh kiện tivi, điện thoại) sau gia công dập định hình kim loại được đưa vào máy rửa để loại bỏ dầu và cặn bẩn trước khi đưa sang các công đoạn sản xuất tiếp theo.

Dự án có 04 máy rửa có cấu tạo như nhau, mỗi máy gồm 03 bồn (02 bồn rửa + 01 bồn tráng) có thể tích $1 \text{ m}^3/\text{bồn}$. Máy sử dụng nước ấm phun áp lực vào linh kiện cần rửa để rửa sạch, sau đó, tráng lại tại bồn tráng. Nước tại các bồn này được tuần hoàn tái sử dụng và chỉ thải định kỳ 01 tháng/lần. Mỗi lần thải chỉ thải bỏ nước tại bồn rửa, nước tại bồn tráng sẽ tái sử dụng cho bồn rửa. Như vậy, khối lượng nước của mỗi lần thải là: $1 \text{ m}^3/\text{bồn} \times 2 \text{ bồn/máy} \times 4 \text{ máy} = 8\text{m}^3/\text{lần}$. Quá trình thải chỉ diễn ra trong 1 ngày, sau khi thải, Dự án sẽ cấp nước để bổ sung.

Bên cạnh đó, Dự án còn bổ sung lượng nước hao hụt hàng ngày là 5% tổng lượng nước sử dụng. Như vậy, lượng nước bổ sung hàng ngày là: $1 \text{ m}^3/\text{bồn} \times 3 \text{ bồn/máy} \times 4 \text{ máy} \times 5\% = 0,6\text{m}^3/\text{ngày}$.

⇒ Tổng lượng nước cấp tối đa trong 1 ngày cho công đoạn này (tính cho ngày sử dụng nước lớn nhất là có cả công đoạn bù nước do thải bỏ định kỳ và bù nước do hao hụt) là: $8 + 0,6 = 8,6 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước cấp cho quá trình sửa khuôn:

Lượng nước cấp đầu vào cho quá trình sửa khuôn là nước lọc do Dự án mua từ thị trường (không lọc nước tại Dự án) khoảng $0,5\text{m}^3$. Lượng nước này được sử dụng tuần hoàn

và chỉ thay thế định kỳ khoảng 1 tháng/lần. Như vậy, nước cấp cho mỗi lần thay thế bằng lượng nước thải là $0,5\text{m}^3/\text{lần}$.

Định kỳ hàng ngày, Dự án sẽ bổ sung lượng nước hao hụt hằng ngày là 5% tổng lượng nước sử dụng. Như vậy, lượng nước bổ sung hàng ngày là: $0,5 \times 5\% = 0,025 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

⇒ Tổng lượng nước cấp tối đa trong 1 ngày cho công đoạn này (tính cho ngày sử dụng nước lớn nhất là có cả công đoạn bù nước do thải bỏ định kỳ và bù nước do hao hụt) là: $0,5 + 0,025 = 0,525 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước cấp cho hoạt động tưới cây, rửa đường:

+ Nước cấp cho hoạt động rửa đường (tưới bằng thủ công vỉa hè và mặt đường hoàn thiện): Căn cứ theo QCVN 01:2021/BXD, lượng nước cần sử dụng cho quá trình rửa đường là $0,4 \text{ lít/lần tưới/m}^2$ (định kỳ tưới 01 lần/ngày). Diện tích sân đường nội bộ của Dự án là $8.096,5 \text{ m}^2$. Lượng nước cần sử dụng là $8.096,5 \times 0,4 \text{ lít/m}^2 = 3.238,6 \text{ lít/lần} \sim 3,2 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

+ Nước cấp cho hoạt động tưới cây (thảm cỏ, bồn hoa): Lượng nước cần sử dụng cho quá trình tưới thảm cỏ, bồn hoa là $3 \text{ lít/lần tưới/m}^2$ (định kỳ tưới 01 lần/ngày). Tổng diện tích thảm cỏ, cây xanh của dự án là $8.008,14 \text{ m}^2$. Lượng nước cần sử dụng là $8.008,14 \text{ m}^2 \times 3 \text{ lít/m}^2 = 24.024,42 \text{ lít/lần} \sim 24,0 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

⇒ Tổng lượng nước cấp cho hoạt động tưới cây rửa đường là: $3,2 + 24,0 = 27,2 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

- Nước bổ sung cho đường ống cứu hỏa

Thông thường khi bảo dưỡng, thay thế các đường đầu sprinkler, đầu phun cứu hỏa cần xả toàn bộ nước trong đường ống đi để sửa chữa, sau đó bổ sung lại hoặc khi diễn tập PCCC nội bộ cần phun nước để diễn tập. Lượng nước cấp tối đa cho quá trình này khoảng $20\text{m}^3/\text{lần} \sim 20,0 \text{ m}^3/\text{ngày}$.

1.5. Các thông tin khác liên quan đến dự án đầu tư:

1.5.1. Vị trí địa lý của Dự án

1.5.1.1. Vị trí địa lý của Dự án

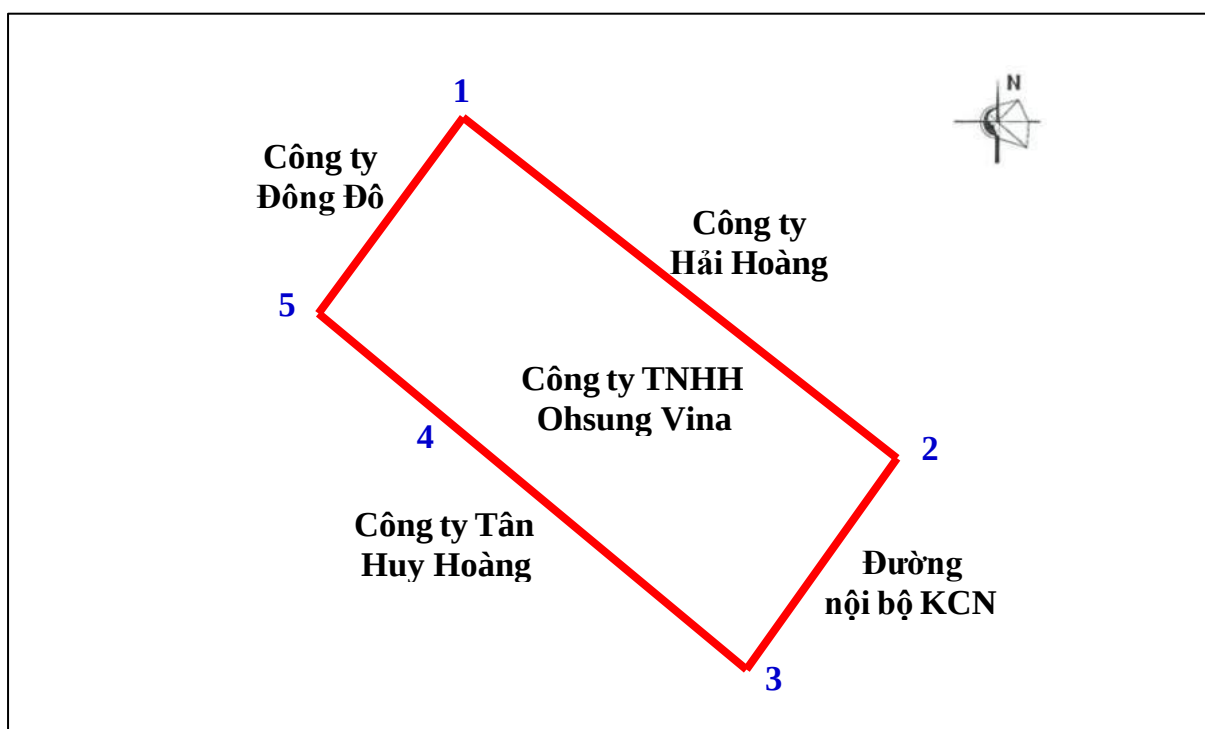
Khu vực thực hiện dự án một phần lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ, huyện An Dương, thuộc KKT Đình Vũ- Cát Hải, thành phố Hải Phòng, Việt Nam, diện tích toàn bộ khu đất rộng 40.000m^2 , các vị trí tiếp giáp của công ty như sau:

- Phía Đông Nam giáp đường nội bộ KCN nằm song song với QL 10;
- Phía Tây Nam giáp Công ty TNHH Tân Huy Hoàng;
- Phía Tây Bắc giáp với Công ty TNHH Đông Đô;

- Phía Đông Bắc giáp với Công ty Hoàng Hải.

Bảng 1.6. Tọa độ mốc giới khu đất của công ty Ohsung Vina

Số hiệu mốc	Tọa độ	
	X(m)	Y(m)
1	2307147.487	584697.414
2	2306957.408	584929.003
3	2306855.688	584841.565
4	2306982.347	584687.648
5	2307044.578	584611.426



Hình 1.9. Sơ đồ tọa độ khép góc của Dự án

Sơ đồ vị trí của Dự án như sau:



Hình 1.10. Vị trí thực hiện dự án

Theo quy hoạch chi tiết 1/2000 của KCN Trảng Duệ, giao thông đối ngoại của KCN chủ yếu hợp thành bởi quốc lộ 10, đường 208 và tuyến đường trục đô thị Bắc Sơn - Nam Hải (đường World Bank).

(1) Quốc lộ 10: là đường cấp III đồng bằng, mặt đường rộng 20,5m, trong đó: bề rộng mặt đường 4 làn xe cơ giới rộng 14,0m; Bề rộng mặt đường xe thô sơ, xe máy rộng 4,0m; Giải phân cách giữa rộng 0,5m; Giải an toàn hai bên rộng $2 \times 0,5 = 1,0\text{m}$; Bề rộng lề đất hai bên rộng $2 \times 0,5 = 1,0\text{m}$.

(2) Đường 208: Mặt đường rộng 6.5m; trong đó, đường xe cơ giới là 4.5m, dải cách ly hai bên đường là $2 \times 1.0 = 2.0\text{m}$; Giao thông chủ yếu là đường nối liền giữa quốc lộ 5 với đường 208, nạt đường rộng 5.50m; trong đó, đường xe ô tô là 3.5m, dải cách ly hai bên đường là $2 \times 1.0 = 2.0\text{m}$.

(3) Tuyến đường trục đô thị Nguyễn Trường Tộ, Bù Viện được xây dựng phía Tây Nam có bề rộng mặt đường 50,5m.

(4) Tuyến đường liên xã nối từ đường 208 đi Quốc lộ 5 qua thôn Đình Ngo, Hà Đâu, xã Hồng Phong có bề rộng mặt đường 3,7m, lề đường 2 bên rộng 1,5m đến 2,0m.

- Thông tin liên lạc: hiện nay, thông tin liên lạc đóng vai trò quan trọng trong mọi hoạt động kinh doanh của dự án không chỉ thông tin giữa doanh nghiệp và bên ngoài mà thông tin nội bộ doanh nghiệp cũng rất quan trọng.

Tại địa bàn xã An Hòa, Hồng Phong, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng hiện nay hệ thống viễn thông bao gồm cả hệ thống điện thoại cố định và di động đều đã được phủ sóng và hoạt động tốt.

1.5.2. Cơ cấu sử dụng đất và các hạng mục công trình của Dự án

Quy mô các hạng mục công trình của dự án được thể hiện cụ thể như sau:

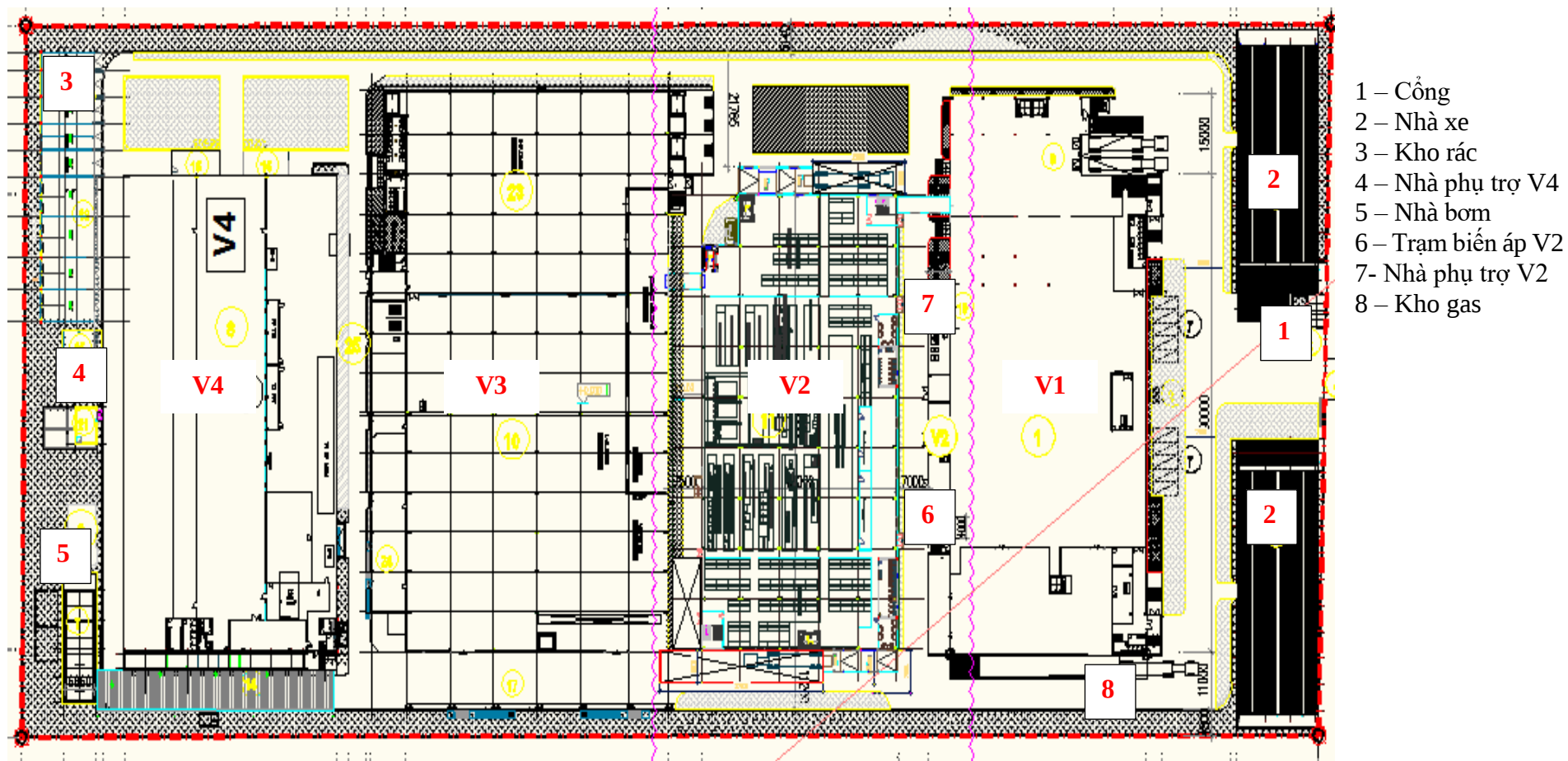
Bảng 1.7. Các hạng mục công trình của dự án

TT	Hạng mục	Số tầng	Diện tích (m ²)	Ghi chú
A	Hạng mục chính			
1	Nhà xưởng V1	02	4.334,30	Giữ nguyên theo QĐ 263/QĐ-BQL
2	Cải tạo nhà V1	01	567,51	
3	Nhà xưởng V2	04	3928	
4	Nhà xưởng V3	02	7103	
5	Nhà xưởng V4	01	4562	

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

B	Hạng mục phụ trợ			
6	Nhà bảo vệ	01	27,00	Giữ nguyên theo QĐ 263/QĐ-BQL
7	Nhà xe máy	01	939,60	
8	Nhà phụ trợ 1 (nhà bơm, bể nước ngầm)	01	217,50	
9	Nhà phụ trợ 2	01	73,25	
10	Cổng	-	-	
11	Cột cờ	-	-	
12	Mái che nhà V4	-	381	
13	Nhà phụ trợ SX V4 -1	01	434,00	
14	Nhà rác	01	284,00	
15	Nhà phụ trợ SX V4-2	01	112,00	
16	Văn phòng phụ trợ V4	01	104,70	
17	Khu phụ trợ sản xuất V3	03	660,00	
18	Nhà gas 1	01	10,00	
19	Nhà phụ trợ V2	01	42,50	
20	Trạm biến áp	-	20,00	
21	Phòng bơm V2	01	35,00	
22	Bãi xe ô tô	-	60,00	
23	Nhà gas 2	01	10,00	
	Tổng diện tích xây dựng (59,74%)		23.895,36	Giữ nguyên theo QĐ 263/QĐ-BQL
	Cây xanh (20,02%)	-	8.008,14	
	Đường nội bộ (20,24%)	-	8.096,50	
	Tổng (100%)		40.000,00	

Ngoài ra còn 1 số hạng mục xây dựng nằm trên cao, không chiếm diện tích đất như: mái che lối đi từ V3 sang V4 (132m²); khu phụ trợ sản xuất V3 (diện tích sàn 464m²). Đây là khu vực sử dụng để hỗ trợ cho sản xuất chính. Trong trường hợp nhiều đơn hàng, nhà phụ trợ được dùng làm khu vực lưu chứa tạm thời nguyên liệu, sản phẩm...).



Hình 1.11. Tổng mặt các hạng mục công trình của dự án

1.5.2.1. Các hạng mục công trình chính của dự án

1. Nhà xưởng V1 và phần cải tạo xưởng V1:

Xưởng nằm thẳng lối vào từ cổng chính, công trình 2 tầng, có đường nội bộ bốn phía xung quanh. Chiều cao nhà xưởng là 12,4m tính từ sân. Trong đó tầng 1 cao 5m, tầng 2 cao 4m; còn lại là độ cao mái. Hình thức nhà khung kết cấu thép, mái 2 dốc đối xứng lợp tấm EPS panel, tường bao che bên ngoài dùng tấm EPS panel sơn nước.

Bố trí khu vực sản xuất như sau:

+ Tầng 1: là khu vực gia công, lắp ráp motor: lắp ráp rotor, lắp ráp bobbin, lắp ráp holder, lắp ráp shading motor và kho thành phẩm.

+ Tầng 2: Tầng 2 làm khu văn phòng; bộ phận lắp ráp motor, kho vật tư.

2. Nhà xưởng V2:

Sử dụng hệ kết cấu khung thép tiền chế (cột thép, kèo thép, gà gồ thép, mái BTCT) và khung liên hợp. Chiều cao toàn bộ công trình nhà xưởng là 20m. Công trình có bước cột chính 9,5m; chiều cao tầng 1: 8m, tầng 2, 3, 4: 4m/ tầng. Tường bao che ngoài dùng tấm EPS panel dày 75-100mm.

Bố trí khu vực sản xuất như sau:

+ Tầng 1: Kho chứa hàng.

+ Tầng 2: Lắp ráp linh kiện cho màn hình TV, điện thoại, kiểm tra sản phẩm.

+ Tầng 3: Kho chứa hàng.

+ Tầng 4: Nhà ăn và kho chứa hàng.

3. Nhà xưởng V3:

Chiều cao công trình: 15 m tính từ nền nhà (nền nhà cao hơn ngoài sân 0,4m). Mái lợp tấm EPS panel dày 100mm, độ dốc mái 10% đảm bảo thoát nước về 2 phía, được thu bằng máng thoát nước tôn dày 0,8mm sau đó thoát qua ống đứng, thoát nước vào hệ thống thoát nước mưa chung trong khu vực nhà máy. Tường bao che bên ngoài nhà máy là tấm EPS panel dày 75mm, lõi trong của tấm panel là xốp chống cháy có cường độ cao. Tường ngăn bên trong nhà máy là tường sandwich panel dày 50, riêng khu vệ sinh được xây bằng tường gạch chỉ, 2 mặt sơn màu hoàn thiện theo chỉ định.

Bố trí khu vực sản xuất như sau:

+ Tầng 1: khu vực đột dập, kiểm tra, làm sạch bề mặt linh kiện TV, điện thoại; Kho khuôn; khu vực sửa chữa khuôn.

+ Tầng lửng: kho chứa hàng, văn phòng;

+ Tầng 2: khu vực lắp ráp linh phụ kiện cho màn hình TV, điện thoại, khu vực phun sơn tĩnh điện.

4. Nhà xưởng V4:

Xưởng nằm cuối khu đất, công trình 1 tầng, có đường nội bộ bốn phía xung quanh. Hình thức nhà khung kết cấu thép, mái 2 dốc đối xứng lợp tấm EPS panel, tường bao che bên ngoài dùng tấm EPS panel sơn nước.

Bố trí khu vực sản xuất BLDC và kho chứa hàng.

5. Nhà bảo vệ:

Nhà bảo vệ nằm cạnh cổng ra vào khu nhà máy phía Đông Nam. Chiều cao toàn bộ công trình 4,19m. Công trình có kích thước 3m x 9m, bước cột chính 4m x 2,4m; 4m x 3,6m. Hình thức nhà khung bê tông cốt thép, mái bằng, tường ốp tấm sandwich panel.

6. Nhà để xe máy:

Hai nhà để xe nằm hai bên cổng chính của nhà máy với đường vào, ra và cây xanh trang trí. Chiều cao toàn bộ công trình 2,75m tính từ sân; Công trình cao 1 tầng. Hình thức nhà khung thép, mái lợp tôn dốc 2 bên, nền bê tông nhựa.

7. Nhà phụ trợ 1 (nhà bơm):

Nhà phụ trợ nằm cuối khu đất, giáp đường nội bộ nhà máy dùng để chứa bơm nước cứu hỏa; Chiều cao toàn bộ công trình 5,4m tính từ sân. Công trình có bước cột chính 7,7m x (5m; 5,2m; 5,7m). Hình thức nhà khung bê tông cốt thép, mái bằng, tường xây gạch. Cửa sắt, cửa sổ chớp nhôm.

8. Nhà phụ trợ 2: (chứa giá để hàng, thùng carton mới dùng cho sản xuất).

Hình thức nhà khung bê tông cốt thép, mái lợp tấm EPS panel dày 50mm, độ dốc mái đảm bảo thoát nước về 2 phía máng thu nước bằng tôn, sau đó qua ống đứng thoát nước và chảy về hệ thống thoát nước mưa chung của nhà máy. Chiều cao công trình là 3,2m. Tường bao che bên ngoài là tấm EPS panel, lõi trong của lớp panel có xốp chống cháy, tường ngăn bên trong xây gạch đặc dày 110.

9. Nhà phụ trợ V2 (khu lưu chứa hóa chất):

Hình thức nhà khung kết cấu thép, mái 2 dốc đối xứng lợp tấm EPS panel, tường bao che bên ngoài dùng tấm EPS panel sơn nước. Kết cấu nền từ dưới lên trên: lớp cát đầm chặt dày 300mm, cấp phối đá dăm đầm chặt loại I dày 300mm, 2 lớp bảo vệ PE, bê tông lót cấp bền B7.5 dày 50mm, bê tông sàn cấp nền B22,5; Khu vực này được thiết kế theo Nghị định 113/2017/NĐ-CP như sau:

- + Các hóa chất được sắp xếp riêng biệt theo tính chất của từng loại.
- + Bên ngoài kho dán biển cảnh báo cấm lửa, cấm hút thuốc theo quy định.
- + Hóa chất đều được để trên các khay hứng; Kho sử dụng đèn, công tắc phòng nổ; có trang bị bình chữa cháy, hệ thống báo cháy tự động.
- + Tại các vị trí lưu trữ hóa chất, dán phiếu an toàn hóa chất theo các loại hóa chất.

10. Khu phụ trợ sản xuất V3:

Đây là khu vực sử dụng để hỗ trợ cho sản xuất chính tại các tầng của xưởng V3. Trong trường hợp nhiều đơn hàng, nhà phụ trợ được dùng làm khu vực lưu chứa tạm thời nguyên liệu, sản phẩm... Sử dụng hệ kết cấu khung thép tiền chế (cột thép, kèo thép, gà gồ thép, mái BTCT) và khung liên hợp. Chiều cao toàn bộ công trình nhà xưởng là 20m. Công trình có bước cột chính 9,5m; chiều cao tầng 1: 8m, tầng 2, 3, 4: 4m/ tầng. Tường bao che ngoài dùng tấm EPS panel dày 75-100mm.

11. Văn phòng phụ trợ V4:

Hình thức nhà khung kết cấu thép, mái 2 dốc đối xứng lợp tấm EPS panel, tường bao che bên ngoài dùng tấm EPS panel sơn nước. Nền tầng cao 0,3m bằng bê tông cốt thép, khu sản xuất hoàn thiện lát đá granit địa phương, các phòng làm việc lát gạch ceramic.

12. Nhà phụ trợ SX V4 -1 (kho lưu chứa nguyên liệu, thành phẩm):

Đối với nhà phụ trợ: Phụ thuộc vào công năng của từng khu vực mà bố trí vách panel dày 75mm, tường gạch dày 220mm, 110mm; Mái được thiết kế với hệ thống máng xối thu nước và ống thoát nước mái liên kết với hạ tầng xung quanh; Sàn BTCT.

13. Nhà phụ trợ SX V4-2:

Đối với nhà phụ trợ: Phụ thuộc vào công năng của từng khu vực mà bố trí vách panel dày 75mm, tường gạch dày 220mm, 110mm; Mái được thiết kế với hệ thống máng xối thu nước và ống thoát nước mái liên kết với hạ tầng xung quanh; Sàn BTCT. Bố trí 3 máy chải Rotor.

14. Nhà gas 1, 2:

Diện tích 10m²/nhà, công trình 1 tầng, lợp mái tôn, dung để chứa gas phục vụ nấu ăn và sản xuất (sấy sơn).

Ngoài ra còn 1 số hạng mục khác như cổng, cột cờ, trạm biến áp, mái che...

1.5.2.2. Các hạng mục công trình phụ trợ của dự án

1. Hệ thống giao thông nội bộ:

+ Kết cấu đường chính:

Bê tông nhựa chặt 12,5, dày 40mm;

Tưới nhựa dính bảm 0.5kg/m²;

Bê tông nhựa chặt 19, dày 50mm;

Tưới nhựa thấm bảm 1kg/m²;

Cấp phối đá dăm loại 1, dày 150mm, $K \geq 0,98$;

Cấp phối đá dăm loại 2, dày 200mm, $K \geq 0,98$;

Vải địa kỹ thuật không dệt $\geq 25\text{KN/m}$;

Cát đầm chặt K98 dày 500mm.

+ Bó vỉa:

Bó vỉa dùng loại bó vỉa 18x22cm, bê tông B20. Bố trí bó vỉa không đan rãnh tại những vị trí mép đường phía có cao độ cao hơn của đường dốc 1 mái, có đan rãnh tại những vị trí đón nước về ga thu nước mưa.

2. Hệ thống cấp, thoát nước:

Hệ thống cấp thoát nước hoàn chỉnh, đầu nối vào hệ thống cấp thoát nước của KCN Trảng Duệ.

Nguồn nước cung cấp hiện tại được lấy từ hệ thống cấp nước của KCN cấp vào bể chứa nước sạch (bao gồm cả nước sinh hoạt và nước dành cho PCCC) hiện hữu có 03 bể, dung tích $V_1 = 516\text{m}^3$, $V_2 = 314\text{m}^3$, $V_3 = 582\text{m}^3$.

3. Hệ thống PCCC:

Hệ thống PCCC tại nhà xưởng của Công ty đã được lắp đặt hoàn chỉnh và được Cảnh sát PCCC và cứu hộ cứu nạn thành phố Hải Phòng nghiệm thu, gồm các công trình, hệ thống:

- Bậc chịu lửa; Hạng nguy hiểm cháy nổ và khoảng cách an toàn PCCC
- Giao thông phục vụ chữa cháy đảm bảo
- Giải pháp ngăn cháy, chống cháy lan
- Lối thoát nạn, đèn sự cố, đèn chỉ dẫn thoát nạn
- Hệ thống thông gió (thoát khói) tự nhiên
- Hệ thống điện, hệ thống chống sét đảm bảo
- Hệ thống báo cháy tự động: Trung tâm báo cháy được đặt tại nhà bảo vệ có người thường trực 24/24. Hệ thống cấp nước chữa cháy đảm bảo, 3 bể nước dự phòng bao gồm: 516 m³, 314 m³ và 582m³.
- Hệ thống chữa cháy tự động sprinkler bằng nước;
- Phương tiện chữa cháy xách tay: đã trang bị bình chữa cháy tại các nhà xưởng, khu vực văn phòng, khu vực lưu chứa chất thải,... trong phạm vi toàn nhà máy.

Hệ thống PCCC lắp đặt đảm bảo hoạt động chữa cháy trong phạm vi của toàn nhà máy; và được cơ quan phòng cháy chữa cháy – công an thành phố nghiệm thu tại văn bản số 113/NT-PC07 ngày 1/7/2017.

1.5.2.3. Các công trình xử lý chất thải và BVMT

Bảng 1.8. Bảng tổng hợp công trình, biện pháp BVMT của dự án

TT	Danh mục	Thông số
1	Bể tự hoại	Gồm 06 bể tự hoại, tổng V=157,03m ³ . Trong đó: + V1: 2 bể (19,97m ³ và 3,86m ³); + V2: 2 bể (22,5 m ³ và 32m ³); + V3: 2 bể (50,2m ³ và 28,5m ³).
2	Bể tách mỡ	Gồm 02 bể: tổng V= 31,5m ³ + 01 bể tại V1: 7,92m ³ ; + 01 bể tại V2: 22,5m ³
3	Kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường	01 kho; S = 121m ²
4	Kho chứa CTNH	01 kho diện tích S = 60,5m ² và 02 bồn chứa nước thải lần thành phần nguy hại dung tích 10m ³ /bể.
		Gồm 02 hệ thống. Trong đó:

5	Hệ thống thu gom khí thải tại xưởng V1	+ 01 hệ thống thu gom hơi dung môi sơn, hơi dầu, tại tầng 1 công suất 1200m ³ /h. + 01 hệ thống thu gom hơi Sn tại tầng 1 công suất 1200m ³ /h. Sau đó, đầu nối 2 ống thoát khí thành 1 và thoát ra ngoài môi trường
6	Hệ thống thu gom, xử lý hơi dầu xưởng V3	Gồm 02 hệ thống; Đây là hệ thống đồng bộ có xuất xứ từ Hàn Quốc, model: Multi-S 200, lưu lượng 2.200m ³ /h/HT.
7	Thiết bị thu gom, xử lý bụi sơn xưởng V3	Gồm 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đi kèm cùng 2 dây chuyền phun sơn) theo nguyên lý kết hợp lọc bụi túi, màng lọc. Thông số kỹ thuật: 5HP, 3,7kw, 2880 r/phút.
8	Hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo khu vực lắp ráp BLDC tại xưởng V4	Gồm 01 hệ thống; công suất 3500m ³ /h;

1.5.3. Danh mục máy móc, thiết bị của Dự án

Tổng hợp các máy móc thiết bị sử dụng cho Dự án được liệt kê như sau:

Bảng 1.9. Danh mục máy móc thiết bị sản xuất của Dự án

TT	Tên thiết bị	Đơn vị	Số lượng	Năm sản xuất	Xuất xứ
I	Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất linh kiện: tivi, điện thoại				
1	Máy dập đôi 800 tấn	Bộ	1	2016	Hàn Quốc
2	Máy dập đôi 600 tấn	Bộ	2	2016, 2019	Hàn Quốc
3	Máy dập đôi 500 tấn	Bộ	4	2016, 2019	Hàn Quốc
4	Máy dập đôi 400 tấn	Bộ	9	2016, 2019	Hàn Quốc
5	Máy dập đôi 350 tấn	Bộ	9	2016	Hàn Quốc
6	Máy dập đôi 250 tấn	Bộ	4	2016, 2020	Hàn Quốc
7	Máy dập đơn 300 tấn	Bộ	1	2016	Hàn Quốc
8	Máy dập HIM	Chiếc	1	2014	Hàn Quốc
9	Máy dập IMCK 2200	Chiếc	1	2016	Hàn Quốc
10	Máy dập AKJ-40	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
11	Hệ thống robot RY	Bộ	28	2016, 2019	Hàn Quốc
12	Thiết bị tháo dỡ	Bộ	6	2016	Hàn Quốc
13	Máy rửa tự động	Bộ	4	2016	Hàn Quốc

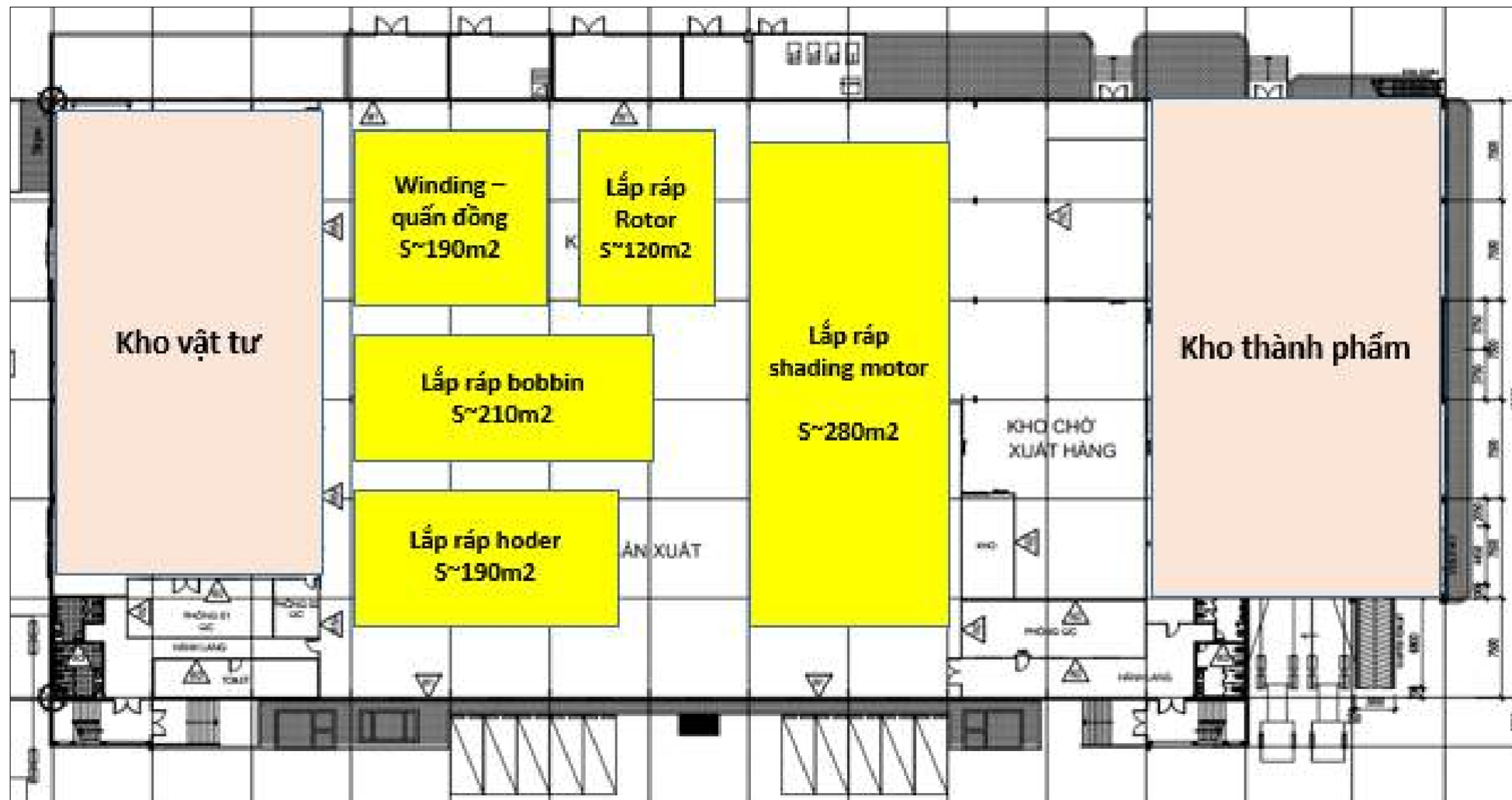
Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

14	Máy nén khí 200HP	Chiếc	2	2016	Mỹ
15	Máy dập tự động	Chiếc	3	2016, 2020	Hàn Quốc
16	Hệ thống kiểm tra 3D	Chiếc	3	2016, 2020	Hàn Quốc
17	Máy đo tọa độ	Chiếc	2	2016, 2020	Nhật Bản
18	Xe nâng 7 T, 3T	Chiếc	2	2016	Hàn Quốc
19	Cần trục 5T và 10T	Chiếc	3	2016	Hàn Quốc
20	Máy cắt Dia	Chiếc	2	2016	Hàn Quốc
21	Máy uốn	Chiếc	1	2016	Hàn Quốc
22	Máy bơm keo tự động	Chiếc	1	2018	Hàn Quốc
23	Máy dán film BV	Chiếc	2	2016, 2020	Hàn Quốc
24	Băng tải	Chiếc	20	2016, 2020	Hàn Quốc
25	Hệ thống sơn	HT	2	2020	Hàn Quốc
26	Máy hút bụi	Chiếc	3	2020	Hàn Quốc
27	Máy KT độ cọ xát	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
28	Máy test salt spray	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
29	Máy đo 2D	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
II Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất shading motor					
1	Dây chuyền lắp ráp motor	Bộ	17	2017, 2020	Hàn Quốc
2	Dây chuyền RotorASM	Bộ	10	2017, 2020	Hàn Quốc
3	Dây chuyền lắp ráp Bobbin	Bộ	08	2017	Hàn Quốc
4	Dây chuyền quấn dây	Bộ	58	2017, 2020	Hàn Quốc
5	Dây chuyền lắp ráp tự động	Bộ	3	2020	Hàn Quốc
6	Máy trám kín khuôn suốt	Bộ	2	2017	Hàn Quốc
7	Máy cắt ống/dây	Bộ	1	2017	Hàn Quốc
8	Máy hàn điện	Bộ	2	2017	Hàn Quốc
9	Máy trám kín tự động	Bộ	3	2017	Hàn Quốc
10	Máy khuấy dầu P.W	Bộ	1	2017	Trung Quốc
11	Máy phun dầu permawick	Bộ	3	2017	Trung Quốc
12	Máy phủ dầu PW	Bộ	5	2017	Hàn Quốc
13	Máy quét sơn Rotor	Bộ	8	2017	Trung Quốc
14	Máy ép đầu cốt	Bộ	4	2017	Trung Quốc
15	Băng tải	Bộ	8	2017	Trung Quốc

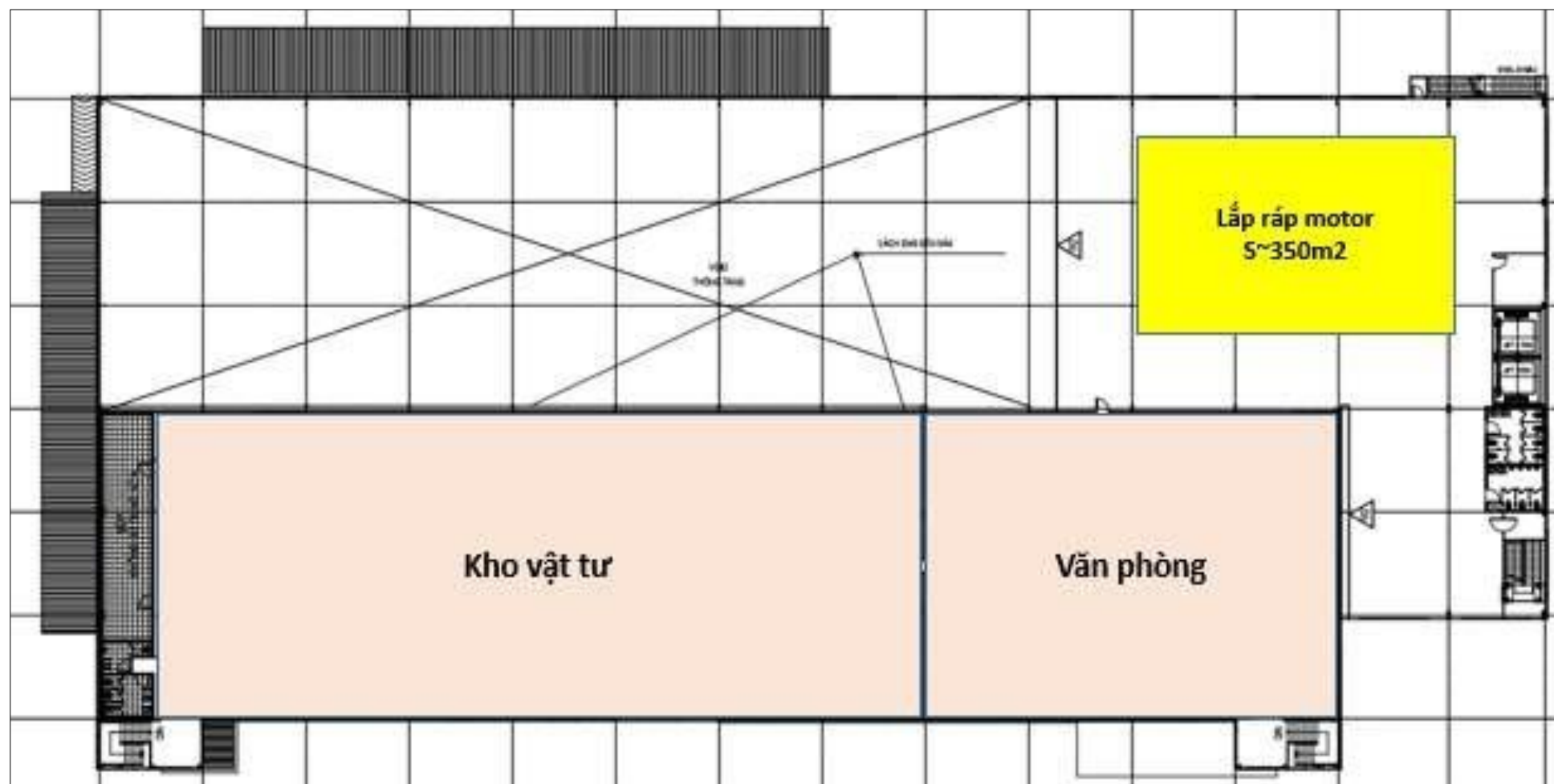
Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Dũ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

16	Máy kiểm tra điện trở	Bộ	9	2017	Trung Quốc
17	Máy đóng gói	Bộ	1	2017	Trung Quốc
18	Máy nén khí	Bộ	4	2017	Hàn Quốc
19	Bình áp lực	Bộ	1	2017	Hàn Quốc
20	Xe nâng 3 tấn	Bộ	1	2017	Hàn Quốc
21	Xe nâng 1 tấn	Bộ	1	2017	Hàn Quốc
III	<i>Danh mục máy móc thiết bị phục vụ sản xuất BLDC</i>				
1	Máy bơm keo urethane	Bộ	2	2017, 2020	Hàn Quốc
2	Máy hàn siêu âm	Bộ	3	2017, 2020	Hàn Quốc
3	Lò hàn thiếc	Bộ	6	2017, 2020	Trung Quốc
4	Máy gắn vít tự động	Chiếc	2	2017, 2021	Hàn Quốc
5	Máy gắn nam châm	Chiếc	4	2017, 2020	Hàn Quốc
6	Máy tách nam châm	Chiếc	2	2017, 2020	Hàn Quốc
7	Máy quấn dây	Chiếc	24	2017, 2020	Hàn Quốc
IV	<i>Máy móc sửa chữa, gia công khuôn</i>				
1	Máy mài	Chiếc	2	2020	Trung Quốc
2	Máy phay	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
3	Máy tiện	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
4	Máy khoan	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
5	Máy cưa tay	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
6	Máy khoan nhỏ	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
7	Máy hàn tig	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
8	Máy xung điện	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
9	Máy cắt dây	Chiếc	1	2017	Trung Quốc
V	<i>Máy móc thiết bị sản xuất linh kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng</i>				
1	Máy chấm keo	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
2	Máy chèn vòng (lắp quạt)	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc
3	Máy kiểm tra	Chiếc	1	2020	Hàn Quốc

Hình 1.12. Sơ đồ bố trí máy móc thiết bị của Dự án



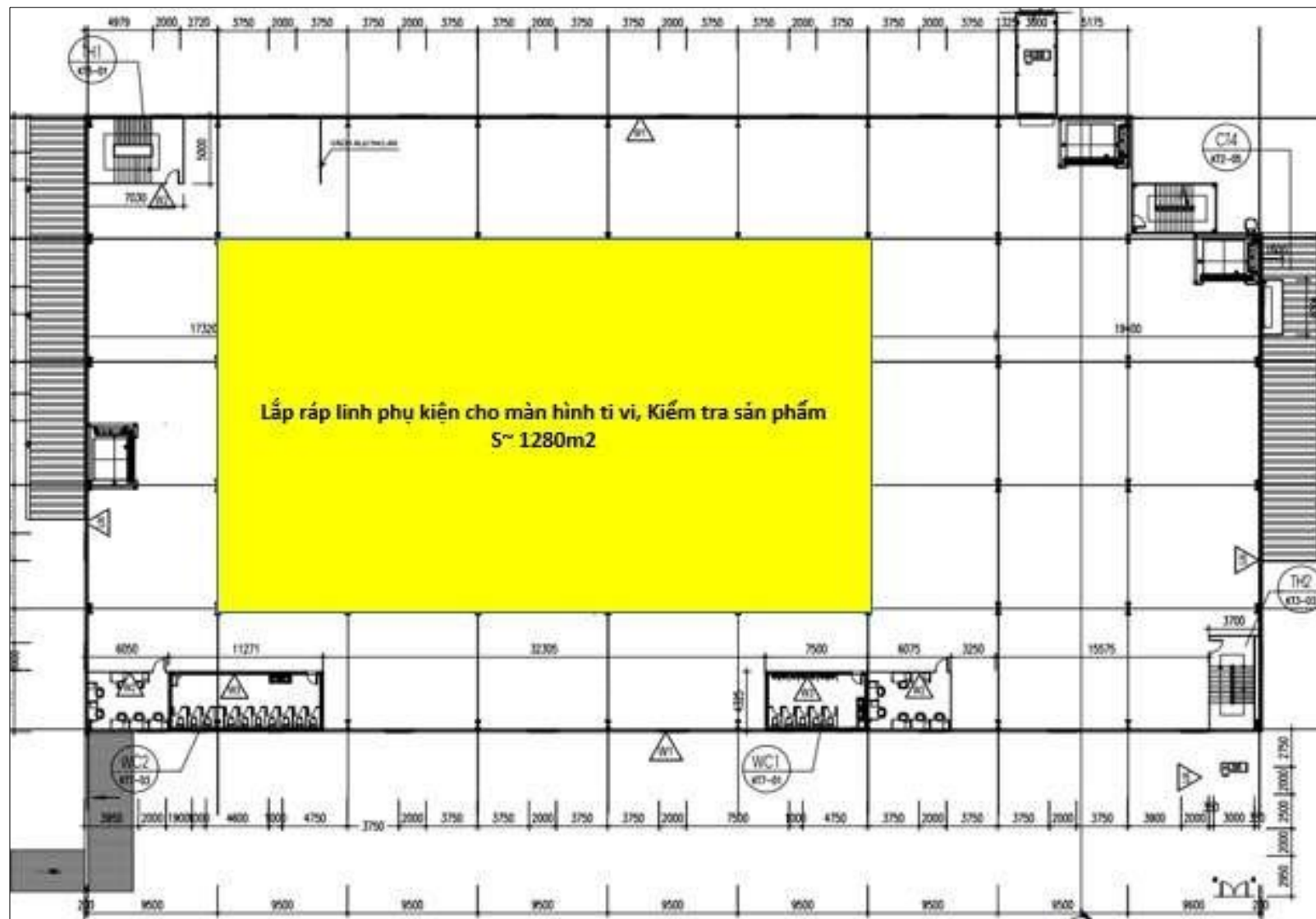
Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 1 – xưởng V1



Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 2 – xưởng V1



Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 1 – xưởng V2



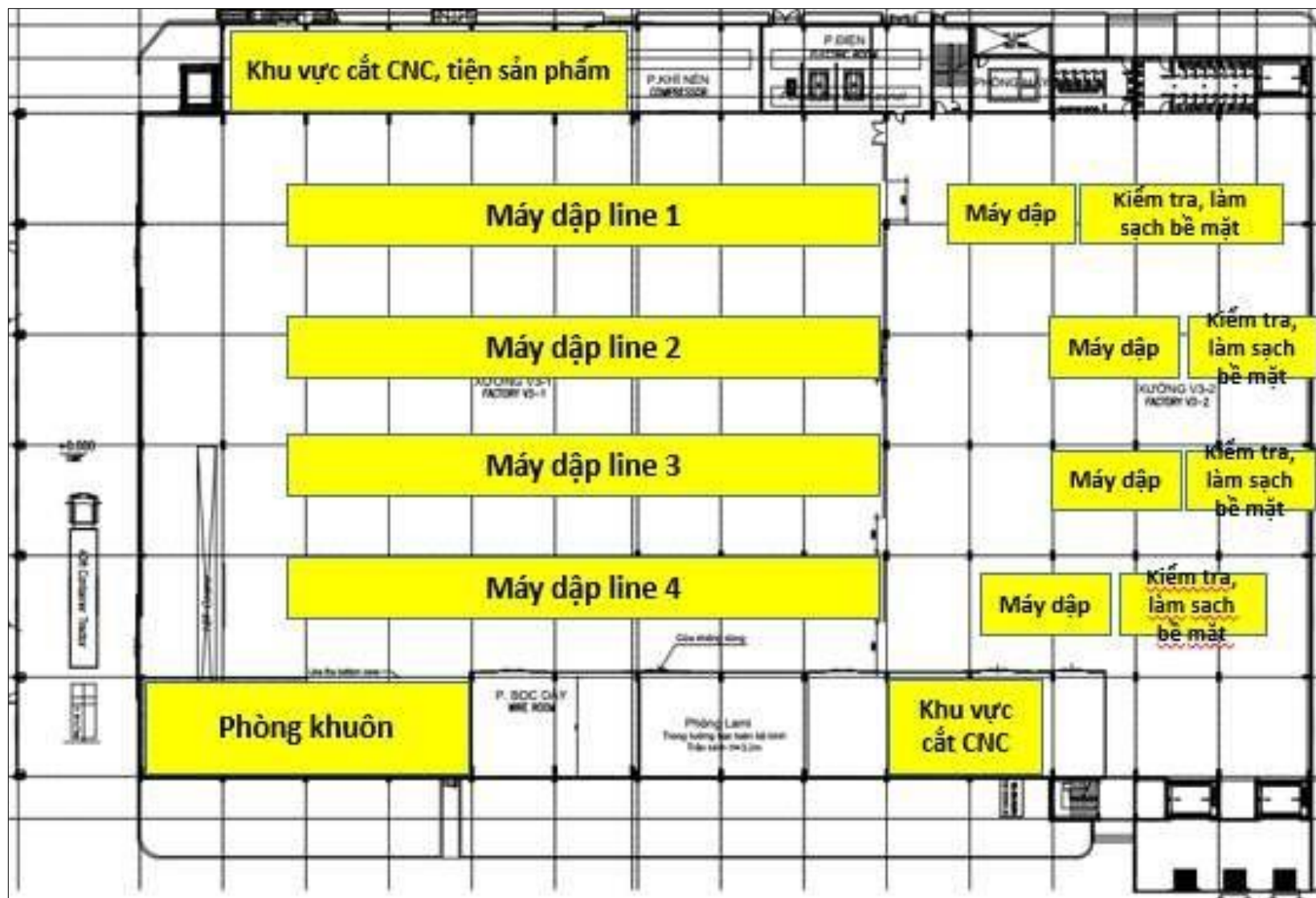
Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 2 – xưởng V2



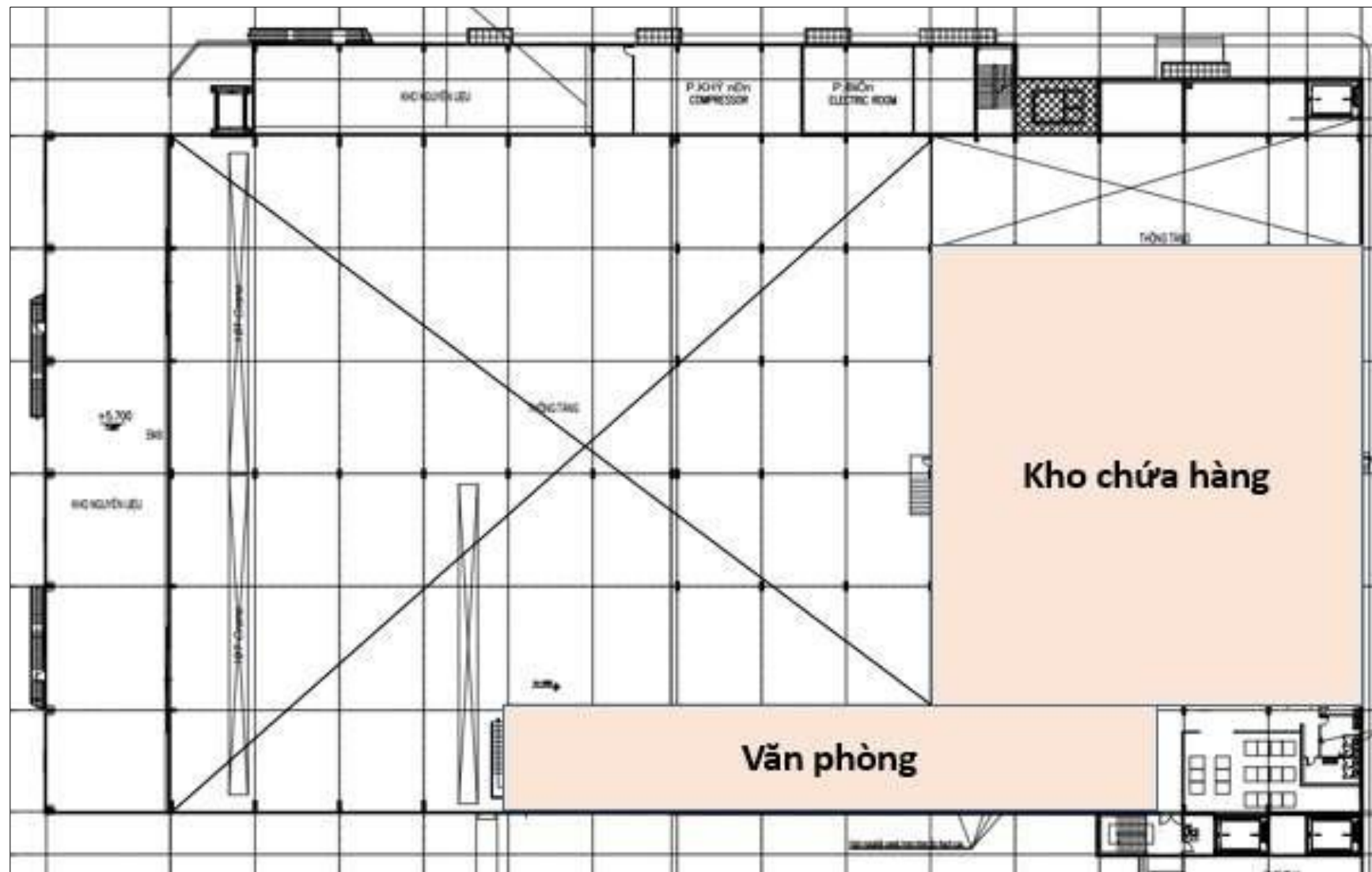
Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 3 – xưởng V2



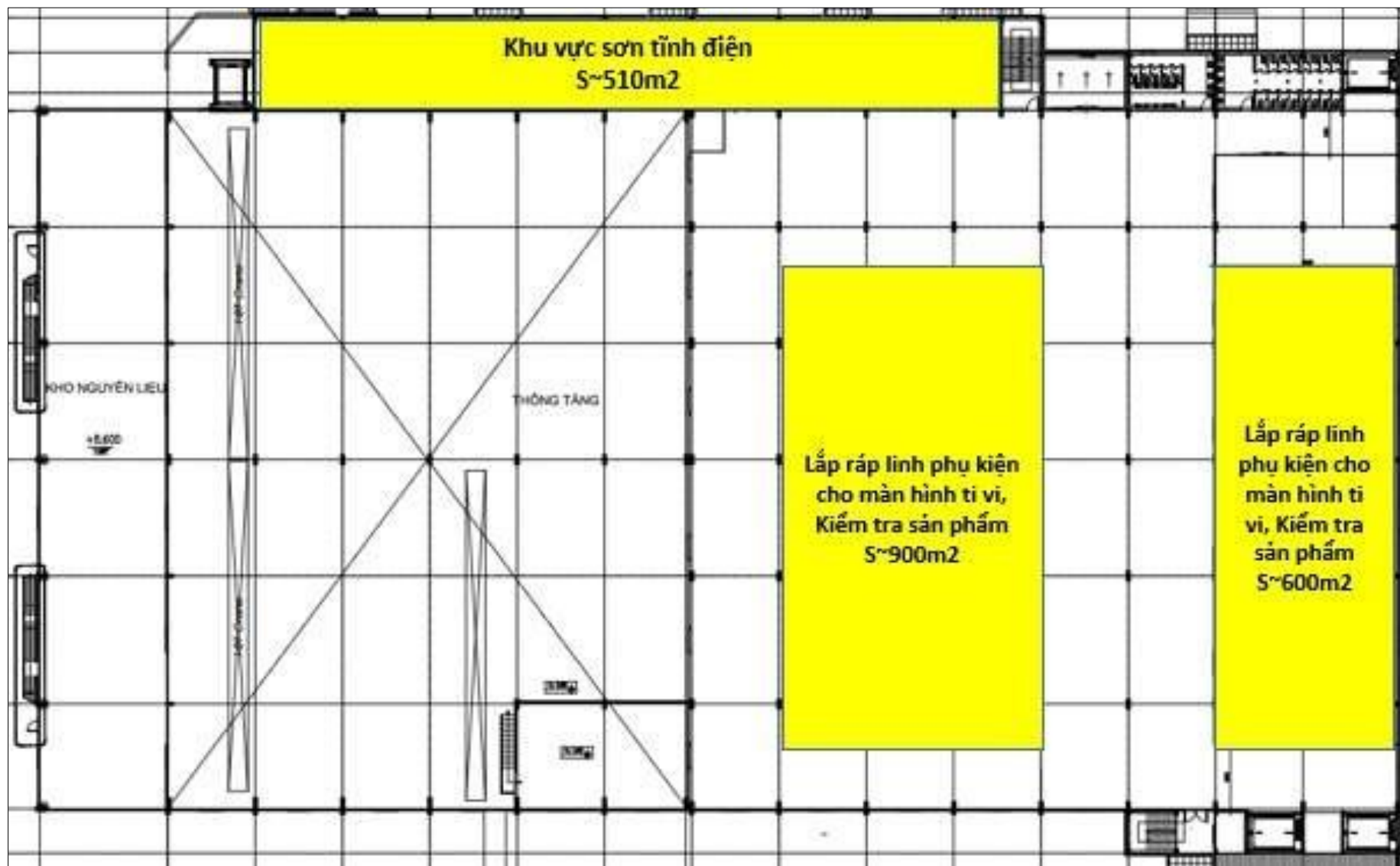
Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 4 – xưởng V2



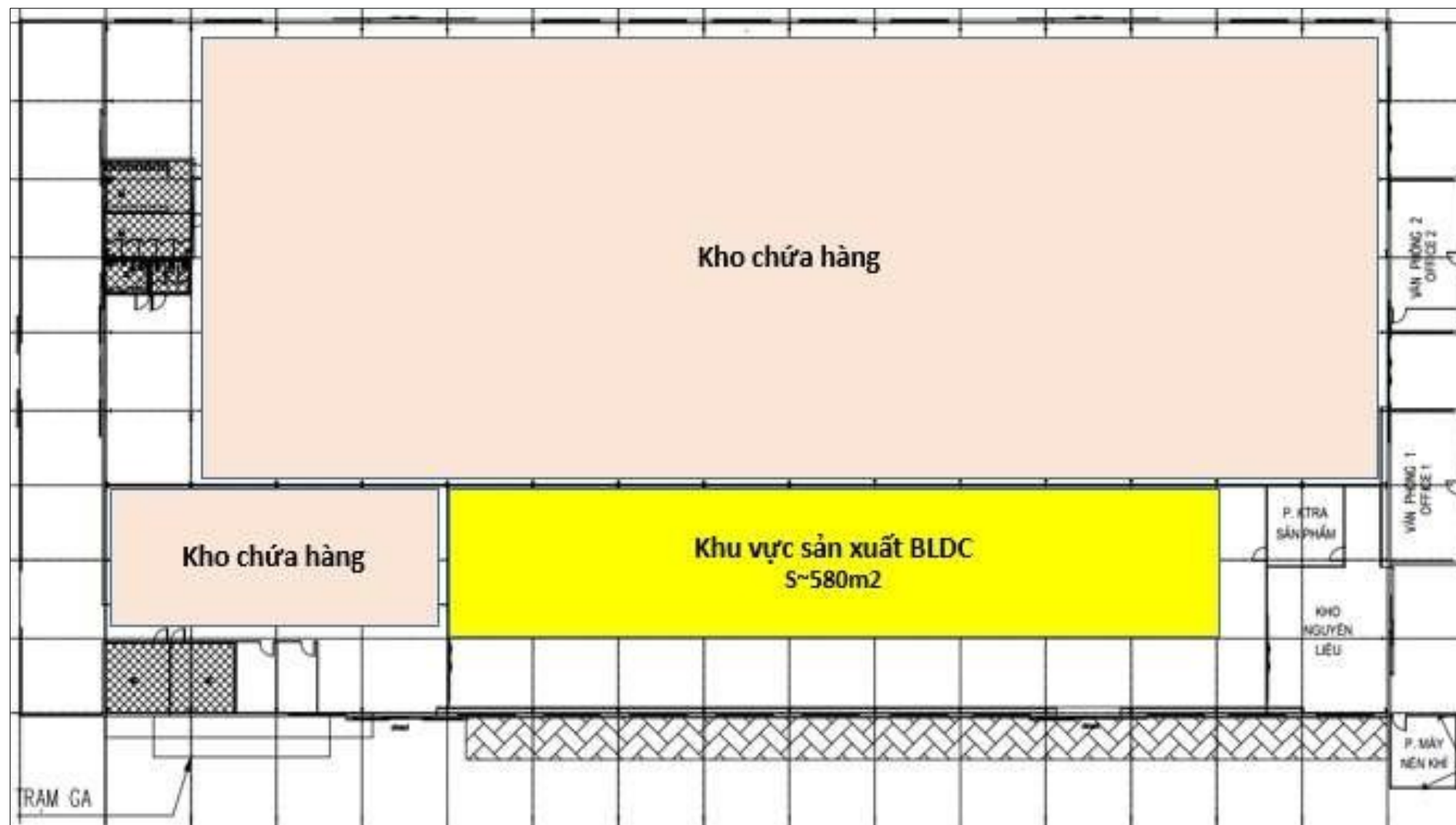
Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 1 – xưởng V3



Mặt bằng máy móc thiết bị tầng lửng – xưởng V3



Mặt bằng máy móc thiết bị tầng 2 – xưởng V3



Mặt bằng máy móc thiết bị xưởng V4

1.5.4. Vốn đầu tư

Tổng vốn đầu tư của dự án là **883.625.000.000** (tám trăm tám mươi ba tỷ, sáu trăm hai mươi lăm triệu) đồng, tương đương **39.000.000** (ba mươi chín triệu) đô la Mỹ.

1.5.5. Tổ chức quản lý và thực hiện Dự án

- Số lượng công nhân viên: 900 người.

- Chế độ làm việc:

+ Số ngày làm việc trong năm: 312 ngày/năm., sản xuất 2ca/ngày, mỗi ca 8h.

+ Thời gian làm việc thực hiện theo đúng pháp luật quy định, thực hiện đầy đủ các chính sách bảo hiểm, bảo hộ lao động theo quy định.

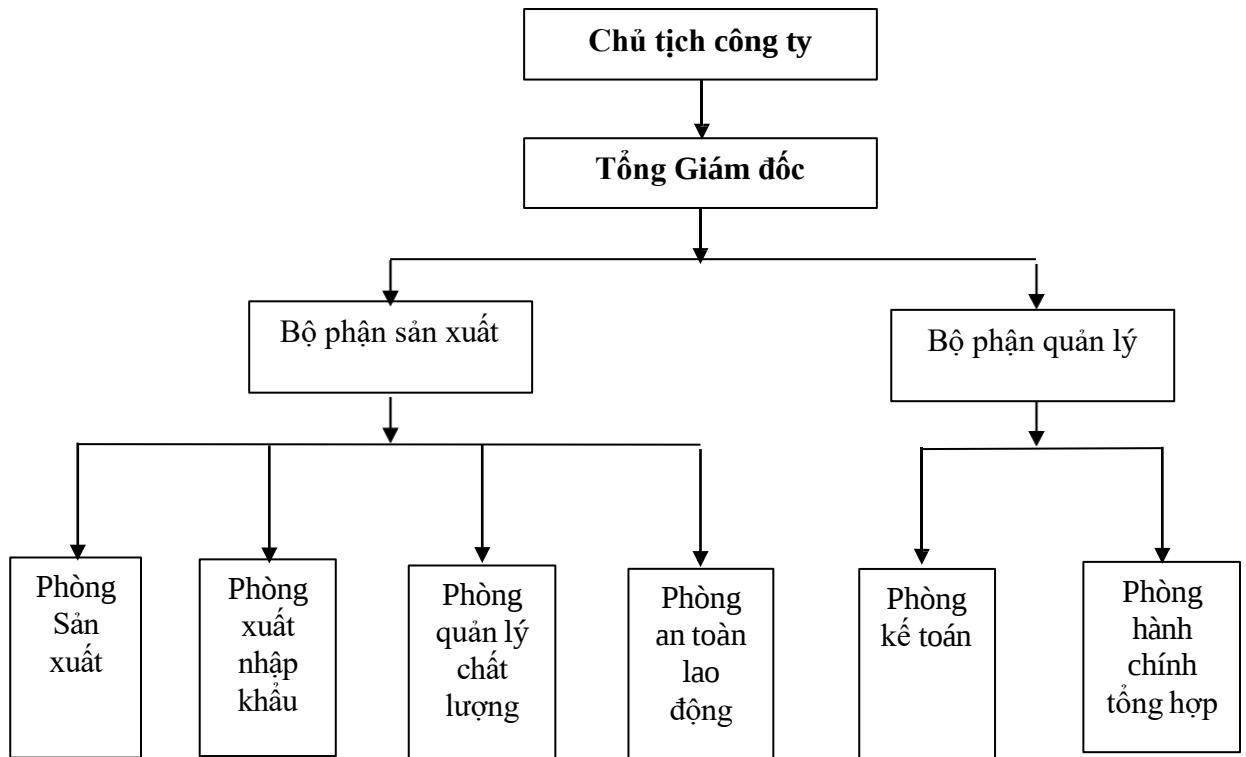
+ Bộ phận chuyên trách về môi trường: Công ty hiện có 01 cán bộ phụ trách các vấn đề môi trường chung của Công ty. Cán bộ phụ trách môi trường có trình độ đại học chuyên ngành kỹ thuật môi trường.

- Công tác bảo vệ môi trường của nhà máy sẽ thực hiện các hoạt động như: theo dõi nồng độ và lưu lượng nước thải phát sinh, quản lý tốt việc thu gom, lưu trữ và xử lý chất thải rắn thông thường và chất thải nguy hại, tiến hành giám sát môi trường định kỳ theo quy định của pháp luật,...

+ Vệ sinh môi trường: 05 người.

+ Bộ phận ATLĐ – VSMT (trong đó có cán bộ phụ trách môi trường) thuộc Phòng an toàn lao động là đơn vị chịu trách nhiệm tổng hợp các vấn đề pháp lý liên quan đến môi trường, tổng hợp hồ sơ môi trường của Công ty và đề xuất các biện pháp, giải pháp cải thiện môi trường hằng năm đến giám đốc và các phòng ban.

- Sơ đồ tổ chức quản lý của công ty:



Hình 1.13. Sơ đồ tổ chức nhân sự của Công ty

CHƯƠNG II: SỰ PHÙ HỢP CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ VỚI QUY HOẠCH, KHẢ NĂNG CHỊU TẢI CỦA MÔI TRƯỜNG

2.1. Sự phù hợp của dự án đầu tư với quy hoạch bảo vệ môi trường quốc gia, quy hoạch tỉnh, phân vùng môi trường:

Dự án có ngành nghề đầu tư là sản xuất sản phẩm, linh kiện điện tử. Dự án này phù hợp với các quy hoạch phát triển do cơ quan quản lý nhà nước phê duyệt, thể hiện tại các văn bản sau:

- Quyết định số 1438/QĐ-TTg ngày 03/10/2012 của Thủ tướng Chính Phủ về việc phê duyệt Quy hoạch chung xây dựng Khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải, thành phố Hải Phòng đến năm 2025.

- Quyết định số 232/QĐ-TTg ngày 26/02/2019 của Thủ tướng Chính phủ về việc phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chung thành phố Hải Phòng đến năm 2040, tầm nhìn đến năm 2050. Theo đó, Xây dựng Hải Phòng thành trung tâm kinh tế mạnh của vùng kinh tế trọng điểm Bắc Bộ, kết hợp chặt chẽ giữa phát triển kinh tế với bảo vệ môi trường, bảo vệ cảnh quan, đảm bảo khai thác và sử dụng lâu dài các nguồn tài nguyên và giữ vững cân bằng sinh thái, chủ động thích nghi, ứng phó với biến đổi khí hậu, hướng tới nền kinh tế xanh, thân thiện với môi trường và phát triển bền vững.

- Quyết định số 1338/QĐ-UBND ngày 10/05/2022 của UBND thành phố Hải Phòng về việc ban hành Danh mục các dự án công nghiệp khuyến khích đầu tư, đầu tư có điều kiện và không chấp thuận đầu tư trên địa bàn thành phố Hải Phòng giai đoạn đến 2025, định hướng đến 2030. Theo nội dung tại Quyết định này thì Dự án thuộc mục số 85, phụ lục I: Danh mục dự án công nghiệp khuyến khích đầu tư.

- Nghị định số 35/2022/NĐ-CP ngày 28/5/2022 của Chính phủ quy định về quản lý khu công nghiệp, khu kinh tế.

Dự án được thực hiện Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), Khu công nghiệp Trảng Duệ (thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam. Vị trí Dự án phù hợp với quy hoạch của Khu công nghiệp Trảng Duệ thể hiện ở các văn bản sau:

(1). Phù hợp với quy hoạch chung của KCN Trảng Duệ:

Dự án được thực hiện tại Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), Khu công nghiệp Trảng Duệ (thuộc khu kinh tế Đình Vũ – Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam. Tại Quyết định số 1758/QĐ-UBND ngày 14/8/2014 của

UBND thành phố Hải Phòng về việc phê duyệt Quy hoạch chi tiết tỷ lệ 1/2.000 Khu công nghiệp Trảng Duệ và Quyết định số 589/QĐ-UBND ngày 17/3/2017 về việc phê duyệt điều chỉnh quy hoạch chi tiết tỷ lệ 1/2.000 Khu công nghiệp Trảng Duệ (khu A) tại các xã: Lê Lợi, Hồng Phong, Bắc Sơn và An Hòa, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng. Dự án thuộc lô M, được quy hoạch là đất công nghiệp.

(2). Địa điểm thực hiện dự án tại KCN Trảng Duệ đã có đầy đủ hồ sơ môi trường gồm:

- Quyết định số 542/QĐ-BTNMT ngày 17/03/2008 về việc phê duyệt báo cáo đánh giá tác động môi trường của dự án đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCN Trảng Duệ - Khu A”;

- Giấy xác nhận hoàn thành công trình bảo vệ môi trường số 107/GXN-TCMT ngày 24/9/2018 của Dự án đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng kỹ thuật KCN Trảng Duệ - Khu A (giai đoạn 1).

- Giấy phép xả nước thải vào nguồn nước số 1091/GP-BTNMT do Bộ Tài nguyên và môi trường cấp ngày 3/5/2019. Thời hạn cấp phép 10 năm kể từ ngày giấy phép có hiệu lực.

(3). Loại hình đầu tư nằm trong danh mục được phép thu hút đầu tư vào KCN Trảng Duệ:

- Khu công nghiệp Trảng Duệ có tổng diện tích (Khu A) có diện tích 405,07 ha đã đi vào hoạt động từ năm 2010 và hiện nay đã hoàn thành hạ tầng cơ sở theo quy hoạch được duyệt.

Các ngành nghề đã đầu tư và dự kiến đầu tư của KCN Trảng Duệ bao gồm:

- Nhóm ngành công nghiệp cơ khí - lắp ráp: Ô tô, xe máy, máy công nghiệp, thiết kế.

- Nhóm ngành công nghiệp điện lạnh – điện tử: sản xuất hàng điện tử, lắp ráp hệ thống thiết bị điện tử viễn thông, thiết bị điện lạnh dùng trong công nghiệp chế biến.

- Nhóm ngành công nghiệp vỏ hộp – bao bì: Sản xuất vỏ đồ hộp thực phẩm, thùng carton, vỏ bao PE, PP.

- Nhóm ngành công nghiệp gia dụng – thủ công mỹ nghệ: May mặc, dệt sợi, giày da, đồ chơi, dụng cụ thể thao, bàn ghế nội thất, thủ công mỹ nghệ cao cấp.

- Nhóm ngành công nghiệp chế biến nông lâm sản: Thực phẩm, đồ uống, giải khát, thủy hải sản, dịch vụ đồ ăn.

- Nhóm ngành vật liệu xây dựng: Sản xuất nghiền clinker, gạch lát trang trí, thiết

bị vệ sinh, sơn, nhựa, gỗ ván ép xây dựng.

Loại hình đầu tư của dự án là sản xuất linh kiện điện, điện tử thuộc nhóm ngành được phép thu hút đầu tư vào KCN Trảng Duệ.

(4). KCN Trảng Duệ đã có đầy đủ hệ thống thu gom và Trạm xử lý nước thải tập trung:

Nước thải phát sinh từ các nhà máy thành viên trong KCN được thu về trạm XLNT tập trung của KCN để xử lý. Hệ thống thu gom nước thải là hệ thống cống ngầm tự chảy, xây dựng bằng bê tông cốt thép và đặt dưới lề đường có đường kính từ D300 mm đến D600 mm.

Các loại nước thải bao gồm nước thải sinh hoạt và nước thải sản xuất từ các nhà máy. Trong đó:

+ Nước thải sinh hoạt sẽ được thu gom và tiền xử lý bằng bể tự hoại.

+ Nước thải sản xuất sẽ được thu gom chung với nước thải sinh hoạt sau bể tự hoại và được xử lý đạt tiêu chuẩn quy định của KCN trước khi đầu nối vào hệ thống thu gom nước thải chung, nước thải sau đó sẽ được xử lý tại trạm XLNT tập trung của KCN.

Khu công nghiệp Trảng Duệ đã hoàn thành nhà máy XLNT giai đoạn I với công suất 4.000 m³/ngày.đêm và nhà máy xử lý nước thải giai đoạn II với công suất 4.000 m³/ngày.đêm. Tổng công suất xử lý của cả hai giai đoạn là 8.000 m³/ngày.đêm. Hiện tại SHP đã có giấy phép xả thải công suất 8.000m³/ngày đêm (Số 1091/GP-BTNMT cấp ngày 3/5/2019).

Quy trình công nghệ xử lý nước thải của trạm XLNT KCN Trảng Duệ:

Nước thải → Hồ ga thu gom → Bể điều hòa/Bể sục hóa chất → Bể tùy nghi → Bể kỵ khí 1 → Bể kỵ khí 2 → Bể aeroten 1 và 2 → Bể lắng → Hồ sinh học 1 → Hồ sinh học 2 → Hồ xả thải → Sông Lạch Tray.

2.2. Sự phù hợp của dự án đầu tư đối với khả năng chịu tải của môi trường:

Nội dung này đã được trình bày trong báo cáo đánh giá tác động môi trường của Dự án đã được Ban quản lý Khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt tại Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022 và không có sự thay đổi nên báo cáo không đánh giá lại.

CHƯƠNG III: KẾT QUẢ HOÀN THÀNH CÁC CÔNG TRÌNH, BIỆN PHÁP BẢO VỆ MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN ĐẦU TƯ

Trong quá trình thực hiện, Công ty đã hoàn thành các hạng mục công trình xây dựng, hạng mục công trình bảo vệ môi trường và lắp đặt đầy đủ máy móc thiết bị phục vụ sản xuất. Các hạng mục bảo vệ môi trường được liệt kê như sau:

Bảng 3.1. Các hạng mục công trình bảo vệ môi trường và tiến độ hoàn thành

Hạng mục công trình đã cam kết trong báo cáo ĐTM (đã được phê duyệt theo QĐ số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022)	Nội dung	Tiến độ hoàn thành
Hệ thống thu gom, thoát nước mưa	Gồm mạng lưới ống dẫn nước mái PVC D300, hệ thống ống cống thoát nước có tiết diện D300-D1000, các hố ga thu nước.	Đã hoàn thiện
Hệ thống thu gom, thoát nước thải	01 Hệ thống thoát nước thải D300 để dẫn nước thải sau xử lý bằng bể tự hoại về hệ thống thu gom nước thải của KCN	Đã hoàn thiện
Bể tự hoại 3 ngăn	06 bể có tổng thể tích là 157,03m ³	Đã hoàn thiện
Bể tách mỡ	02 bể có tổng thể tích là 31,5m ³	Đã hoàn thiện
Hệ thống xử lý khí thải	Tại xưởng V1: gồm 02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu. Đầu ra của 2 hệ thống đầu nối thành 1 ống phóng không. Lưu lượng: 1.200m ³ /h/hệ thống.	Đã hoàn thiện
	Tại xưởng V2: 01 hệ thống thu gom xử lý hơi Sn (hàn), hơi keo (urethane), hơi hữu cơ (đúc BMC). Lưu lượng: 17.000 - 22.000 m ³ /h/ hệ thống	Không lắp đặt do đã chuyển công đoạn sản xuất này sang Nhà máy tại Thái Bình
	Tại xưởng V3: 01 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu. Lưu lượng: 2.200m ³ /h/hệ thống	Đã hoàn thiện

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

	Tại xưởng V3: 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đồng bộ cùng 2 dây chuyền phun sơn. Thông số kỹ thuật: 5HP; 3,7kW; 2880 vòng/phút, tương đương lưu lượng: 6.000m ³ /h/TB	Đã hoàn thiện
	Tại xưởng V4: 01 hệ thống thu gom xử lý bụi cho công đoạn chải Rotor. Lưu lượng: 2.100m ³ /h	Không lắp đặt do đã chuyển công đoạn sản xuất này sang Nhà máy tại Thái Bình
	Tại xưởng V4: 01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC. Lưu lượng: 3.500m ³ /h	Đã hoàn thiện
	Tại xưởng V4: 01 hệ thống thu gom thu gom nhiệt từ máy hàn tig. Lưu lượng: 10.000m ³ /h	Không lắp đặt do đã chuyển công đoạn sản xuất này sang Nhà máy tại Thái Bình
	Tại xưởng V4: 01 hệ thống thu gom thu gom hơi dầu, hơi kim loại tại bộ phận đúc, dập. Lưu lượng: 2.200m ³ /h	
Kho chứa chất thải rắn thông thường	Diện tích 121m ²	Đã hoàn thiện
Kho chứa CTNH	Diện tích 163m ²	Đã hoàn thiện. Giảm diện tích xuống còn 60,5m ² và bổ sung 02 bồn chứa nước thải nhiễm TPNH dung tích 10m ³ /bồn

Như vậy, các công trình bảo vệ môi trường đề nghị cấp giấy phép môi trường lần này bao gồm:

- Hệ thống thu gom, thoát nước mưa;
- Hệ thống thu gom, thoát nước thải;
- Bể tự hoại 3 ngăn: 06 bể có tổng thể tích là 157,03m³
- Bể tách mỡ: 02 bể có tổng thể tích là 31,5m³
- Hệ thống xử lý khí thải:
- + 02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu. Đầu ra của 2 hệ thống đầu nối

thành 1 ống phóng không tại xưởng V1. Lưu lượng: 1.200m³/h/hệ thống.

+ 01 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu tại xưởng V3. Lưu lượng: 2.200m³/h/hệ thống.

+ 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đồng bộ cùng 2 dây chuyền phun sơn) tại xưởng V3.

Thông số kỹ thuật: 5HP; 3,7kW; 2880 vòng/phút, tương đương lưu lượng: 6.000m³/h/TB

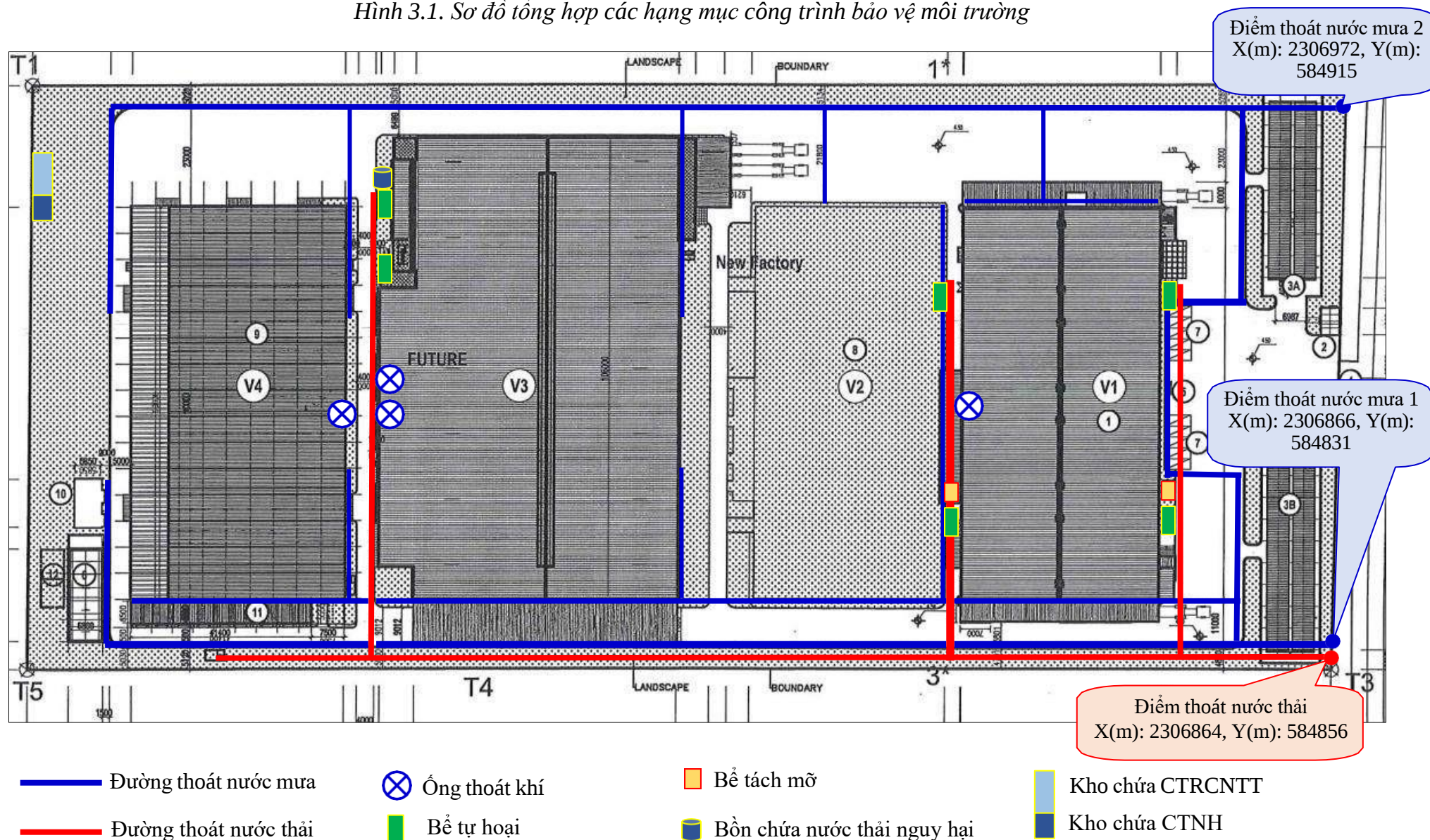
+ 01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC tại xưởng V4.
Lưu lượng: 3.500m³/h.

- Kho chứa chất thải rắn thông thường: Diện tích 121m²

- Kho chứa CTNH: 01 kho chứa diện tích 60,5m² và 02 bồn chứa nước thải nhiễm TPNH dung tích 10m³/bồn.

Sơ đồ vị trí các hạng mục công trình bảo vệ môi trường:

Hình 3.1. Sơ đồ tổng hợp các hạng mục công trình bảo vệ môi trường



Cụ thể các công trình, hạng mục bảo vệ môi trường như sau:

3.1. Công trình, biện pháp thoát nước mưa, thu gom và xử lý nước thải:

3.1.1. Thu gom, thoát nước mưa:

Hệ thống thu gom và thoát nước mưa của Dự án không thay đổi so với nội dung đã được Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt tại Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022.

Toàn bộ diện tích sân đường được bê tông hóa, rải nhựa nên nước mưa chảy tràn được thu gom vào hệ thống các hố ga và ống cống ngầm xung quanh nhà máy. Sau đó, lượng nước này được thoát vào hệ thống thoát nước mưa chung của KCN.

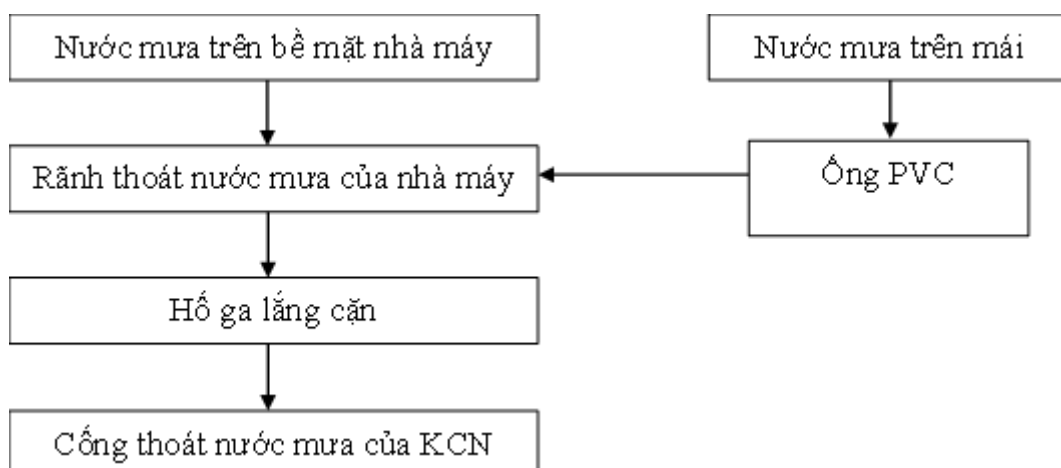
Nước mưa trong giai đoạn này được đánh giá là khá sạch, tác động không đáng kể đến môi trường nguồn tiếp nhận bởi các yếu tố sau:

- Trong quá trình hoạt động, toàn bộ hoạt động sản xuất, tập kết nguyên liệu, sản phẩm đều diễn ra trong khu vực có mái che;

- Dầu mỡ/ CTNH đều được lưu trữ trong kho; khu vực xếp dỡ hàng có mái che nên khi có mưa xảy ra, dầu mỡ rơi vãi sẽ không bị nước mưa rửa trôi vào nguồn tiếp nhận.

- Khu vực đường nội bộ luôn được quét dọn sạch sẽ, hệ thống thoát nước mưa đã hoàn thiện với các hố ga lắng cặn làm tăng khả năng tiêu thoát nước và giữ cặn lắng.

Hệ thống thoát nước mưa là hệ thống độc lập, tách biệt so với hệ thống thoát nước thải của Nhà máy. Sơ đồ thu gom nước mưa của Công ty như sau:



Hình 3.2. Sơ đồ thu gom nước mưa của Công ty

Nước mưa được đầu nối đường ống nhựa PVC dẫn nước mưa từ mái nhà xuống

cống thoát nước mưa $\Phi 110$, thu gom bằng hệ thống đường cống thoát nước mưa có kích thước từ D300 đến D1000 được xây dựng dọc các tuyến đường và các khu nhà xưởng. Đường ống thoát nước mưa thiết kế theo kiểu đường ống tự chảy. Cứ mỗi khoảng cách từ 25-30m dọc theo rãnh thoát nước mưa có bố trí các hố ga lắng cặn. Nước mưa trên mái của tòa nhà sẽ chảy vào các hố ga thoát nước mưa này, sau đó dẫn đến cống thoát nước mưa chung của KCN Trảng Duệ.

Tại Dự án có 02 điểm thoát nước mưa. Trong đó:

- Điểm 1 (giáp điểm thoát nước thải), tọa độ: X(m): 2306866, Y(m): 584831.

- Điểm 2 (gần tường rào giáp Công ty Hoàng Hải), tọa độ: X(m): 2306972, Y(m): 584915.

** Biện pháp kiểm soát ô nhiễm nước mưa:*

- Thường xuyên tiến hành quét dọn, vệ sinh nhà xưởng cũng như sân, đường nội bộ của nhà máy; tập kết máy móc tại các khu vực quy định.

Ngoài ra, chủ đầu tư dự án sẽ áp dụng các biện pháp nhằm hạn chế các tác động tiêu cực như sau:

- Nghiêm cấm công nhân vất rác bừa bãi làm tắc nghẽn hệ thống thu gom, hệ thống thoát nước mưa.

- Thường xuyên kiểm tra, giám sát, tổ chức nạo vét hệ thống thoát nước mặt trong khuôn viên khu vực các nhà xưởng.

- Các hố ga được định kỳ nạo vét bùn cặn, tần suất nạo vét hố ga tùy theo tình hình thực tế: vào mùa mưa có thể tăng tần suất nạo vét là 2 tháng/lần, mùa khô nạo vét theo quý hoặc 6 tháng/1 lần.

- Đảm bảo duy trì các tuyến hành lang an toàn của hệ thống thoát nước mưa. Không để các loại rác thải, chất thải nguy hại như dầu mỡ, hóa chất độc hại xâm nhập vào đường thoát nước mưa.

Một số hình ảnh hệ thống thu gom và thoát nước mưa của Dự án:

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam



Hố ga thoát
nước mưa



Ống thoát nước
mưa mái



Điểm thoát nước mưa 1
X(m): 2306866, Y(m): 584831



Điểm thoát nước mưa 2
X(m): 2306972, Y(m): 584915

3.1.2. Thu gom, thoát nước thải:

Hệ thống thu gom và thoát nước thải của Dự án không thay đổi so với nội dung đã được Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng phê duyệt tại Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022.

*** Nguồn phát sinh nước thải và tải lượng phát thải:**

Nguồn gây ô nhiễm môi trường nước của nhà máy chủ yếu từ:

- Nước thải sinh hoạt của cán bộ công nhân viên: lượng nước thải phát sinh do hoạt động của 900 lao động tại Dự án là $67,5\text{m}^3/\text{ngày.đêm}$. Thành phần nước thải chủ yếu là các chất hữu cơ (BOD), các chất dinh dưỡng (N,P) cao và các vi khuẩn gây bệnh.

- Nước thải từ quá trình lọc nước uống cho cán bộ công nhân viên. Thành phần nước thải chủ yếu là chất rắn lơ lửng. Khối lượng phát sinh là: $6,0 - 1,8 = 4,2 \text{ m}^3/\text{ng.đ.}$

- Nước thải từ hoạt động sản xuất, bao gồm:

+ Nước thải từ quá trình rửa linh kiện được thải định kỳ 01 lần/tháng, khối lượng phát sinh cho 01 lần là $8,0\text{m}^3$. Thành phần chủ yếu là: dầu, cặn rắn, cặn kim loại còn lẫn trong quá trình gia công dập. Như vậy, khối lượng nước thải dạng này phát sinh tối đa là: $8,0 \text{ m}^3/\text{ng.đ}$ (tính cho ngày thay thế nước rửa linh kiện). Nước thải này lẫn thành phần nguy hại nên được thu gom cùng CTNH của Dự án.

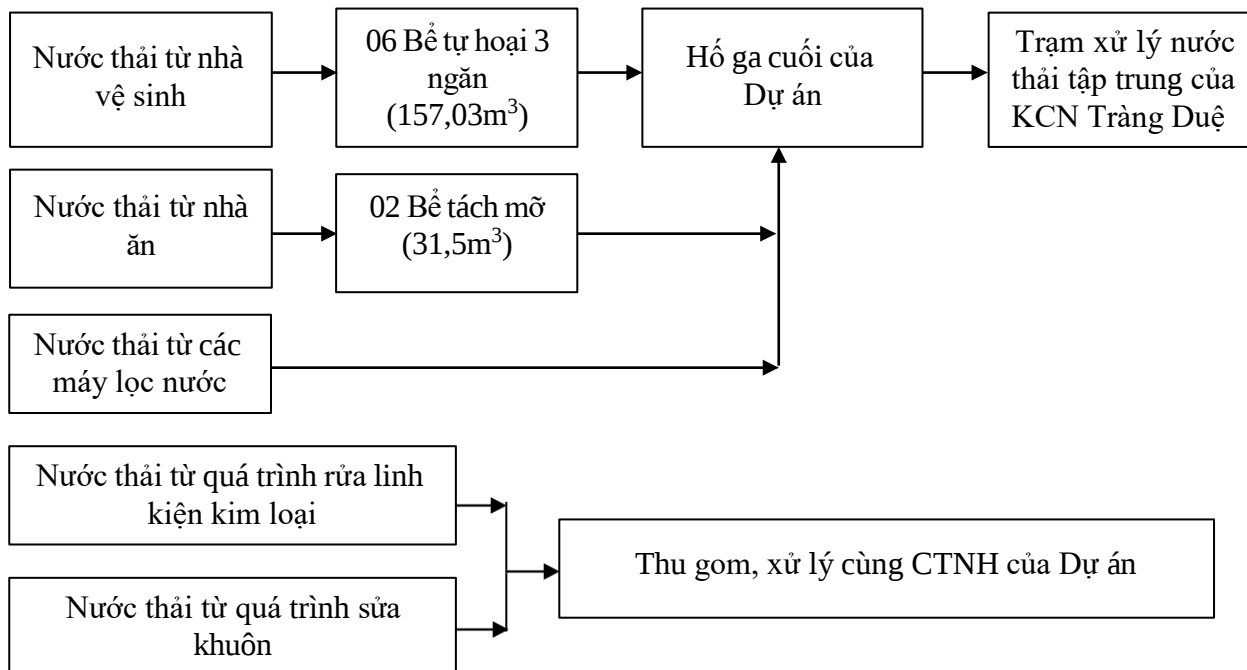
+ Nước sửa khuôn được thải định kỳ 01 lần/tháng, khối lượng phát sinh cho 01 lần là $0,5\text{m}^3$. Thành phần chủ yếu là: dầu, cặn rắn, cặn kim loại còn lẫn trong quá trình sửa khuôn. Như vậy, khối lượng nước thải dạng này phát sinh tối đa là: $0,5\text{m}^3/\text{ng.đ}$ (tính cho ngày thay thế nước sửa khuôn). Nước thải này lẫn thành phần nguy hại nên được thu gom cùng CTNH của Dự án.

Như vậy, tổng lượng nước thải phát sinh lớn nhất tại Dự án (tính cho ngày thay thế nước từ quá trình rửa linh kiện và sửa khuôn) là: $67,5 + 4,2 + 8,0 + 0,5 = 80,2 \text{ m}^3/\text{ng.đ}$. Trong đó:

- **Nước thải không lẫn thành phần nguy hại là: $67,5 + 4,2 = 71,7 \text{ m}^3/\text{ng.đ}$ được thu gom vào hệ thống thoát nước thải và dẫn nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ để tiếp tục xử lý trước khi xả ra nguồn tiếp nhận.**

- **Nước thải lẫn thành phần nguy hại là: $8,0 + 0,5 = 8,5 \text{ m}^3/\text{ng.đ}$ được thu gom vào 02 bồn chứa nước thải nguy hại và thuê đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý cùng CTNH của Dự án.**

** Sơ đồ mạng lưới thu gom nước thải của Dự án:*



Hình 3.3. Sơ đồ mạng lưới thu gom nước thải của Dự án

- Nước thải sinh hoạt tại các khu nhà vệ sinh được xử lý sơ bộ qua các bể tự hoại, nước thải từ nhà ăn sau khi xử lý sơ bộ qua bể tách mỡ sau đó sẽ được chảy cùng với nước thải tại các bồn chậu rửa tay thải và nước thải từ các máy lọc nước uống vào hố thu nước thải của toàn Dự án rồi dẫn về hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ để tiếp tục xử lý trước khi xả ra môi trường. Phần bùn tại các bể tự hoại được thuê đơn vị có chức năng định kỳ đến hút vận chuyển đi xử lý theo đúng quy định.

- Nước thải từ quá trình sản xuất (nước rửa linh kiện để sản xuất linh kiện TV, điện thoại và nước sửa khuôn) được thu gom, xử lý cùng CTNH của Dự án

- Nước thải được đầu nối với hệ thống thu gom và xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ tại 01 điểm đầu nối có tọa độ X(m): 2306864, Y(m): 584856.



Hình ảnh hố ga thoát nước thải cuối của Dự án

** Công trình xử lý nước thải*

Dự án có 06 bể tự hoại, 02 bể tách mỡ để xử lý nước thải trước khi thoát ra hệ thống thu gom, xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ.

- Số lượng bể tự hoại: 06 bể với tổng thể tích là 157,03m³. Trong đó:

+ Nhà xưởng V1: 2 bể (19,97m³ và 3,86m³);

+ Nhà xưởng V2: 2 bể (22,5 m³ và 32m³);

+ Nhà xưởng V3: 2 bể (50,2m³ và 28,5m³).

- Số lượng bể tách mỡ: 02 bể với tổng thể tích là 31,5m³. Trong đó:

+ 01 bể tại V1: 9,0m³;

+ 01 bể tại V2: 22,5m³.

Nước thải sau xử lý bằng bể tự hoại đạt tiêu chuẩn nước thải đầu vào của trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ.

** Đánh giá tác động của việc xả nước*

Nước thải phát sinh từ hoạt động của Dự án được thu về trạm XLNT tập trung của KCN Trảng Duệ để xử lý.

Khu công nghiệp Trảng Duệ đã hoàn thành nhà máy XLNT giai đoạn I với công suất 4.000 m³/ng.đ và nhà máy xử lý nước thải giai đoạn II với công suất 4.000 m³/ng.đ. Tổng công suất xử lý của cả hai giai đoạn là 8.000 m³/ng.đ. Hiện tại SHP đã có giấy phép xả thải công suất 8.000m³/ng.đ (số 1091/GP-BTNMT cấp ngày 3/5/2019).

Quy trình công nghệ xử lý nước thải của trạm XLNT KCN Trảng Duệ:

Nước thải → Hồ ga thu gom → Bể điều hòa/Bể sục hóa chất → Bể tùy nghi → Bể kỵ khí 1 → Bể kỵ khí 2 → Bể aeroten 1 và 2 → Bể lắng → Hồ sinh học 1 → Hồ sinh học 2 → Hồ xả thải → Sông Lạch Tray..

Tính đến thời điểm hiện tại, Hệ thống xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ đã tiếp nhận và xử lý khoảng 5.500m³/ng.đ nước thải của các doanh nghiệp thứ cấp. Lượng nước thải phát sinh từ hoạt động của Dự án là 71,7m³/ng.đ. Như vậy, hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ hoàn toàn đủ khả năng thu gom, xử lý nước thải của Dự án.

Quy định về nồng độ các chất thải của các cơ sở trước khi xả vào hệ thống thoát nước thải của KCN Trảng Duệ như sau:

Bảng 3.2. Yêu cầu nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải tập trung KCN Trảng Duệ

STT	Thông số	Đơn vị	Giá trị giới hạn
1	Nhiệt độ	°C	45
2	pH	-	5-9
3	Màu sắc	Pt-Co	170
4	BOD ₅	mg/l	200
5	COD	mg/l	450
6	Chất rắn lơ lửng	mg/l	250
7	Asen	mg/l	0,5
8	Thủy ngân	mg/l	0,02
9	Chì	mg/l	1
10	Cadimi	mg/l	0,5
11	Crom (VI)	mg/l	0,5
12	Crom (III)	mg/l	2
13	Đồng	mg/l	5
14	Kẽm	mg/l	5
15	Niken	mg/l	2
16	Mangan	mg/l	5
17	Sắt	mg/l	10
18	Tổng xianua	mg/l	0,3
19	Phenol	mg/l	1
20	Dầu mỡ khoáng	mg/l	15
21	Sunfua	mg/l	1
22	Florua	mg/l	10
23	Amoni	mg/l	30
24	Tổng nitơ	mg/l	60
25	Tổng Photpho	mg/l	8
26	Clorua	mg/l	1.200
27	Clo dư	mg/l	4
28	Tổng hóa chất BVTV Clo hữu cơ	mg/l	0,2
29	Tổng hóa chất BVTV photpho hữu cơ	mg/l	1,5

30	PCBs	mg/l	0,02
31	Tổng hợp độ phóng xạ α	Bq/l	0,1
32	Tổng hoạt độ phóng xạ β	Bq/l	1

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

3.2.1. Nguồn phát sinh bụi, khí thải

Bụi, khí thải từ hoạt động của Dự án phát sinh từ các nguồn sau:

- Bụi, khí thải phát sinh từ hoạt động vận chuyển nguyên vật liệu và sản phẩm.
 Thành phần chủ yếu: bụi, NO₂, CO, SO₂. Theo các kết quả tính toán tại báo cáo ĐTM đã được phê duyệt, nồng độ bụi, khí thải nằm trong ngưỡng cho phép đối với môi trường không khí xung quanh.

- Khí thải phát sinh từ các công đoạn sản xuất: được liệt kê trong bảng sau:

Bảng 3.3. Nguồn phát sinh chất thải, loại chất thải do hoạt động sản xuất

Vị trí		Nguồn phát sinh chất thải	Loại chất thải	Nồng độ tính toán chất ô nhiễm (theo báo cáo ĐTM đã được phê duyệt bởi Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 20/01/2022)
V1	Tầng 1	Lắp ráp Bobbin: Hàn Sn;	Hơi Sn	Nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
		Gia công Holder: bơm dầu permawick	Hơi dầu (HC)	Nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
		Son Rotor	Hơi dung môi: xylen	0,024 mg/m ³ . Nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
	Tầng 2	Lắp ráp motor	Bụi	Dao động: 0,15 – 0,20 mg/m ³
V2	Tầng 2	Lắp ráp BLDC	Bụi	Nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
V3	Tầng 1	Dập, rửa linh kiện, sửa khuôn	Hơi dầu dập (Naphtalen)	Hơi dầu bốc lên từ 2 bể rửa sẽ được thiết bị hút hơi dầu hút lên, bên trong thiết bị có sẵn bộ lọc hơi dầu nhằm mục đích lọc sạch hơi dầu trước khi đưa ra ngoài môi trường. Vì vậy, tác động do hơi dầu phát sinh từ công đoạn dập đối với môi trường lao động là không đáng kể.
	Tầng 2	Phun sơn tĩnh	Bụi sơn	Dây chuyền phun sơn tĩnh điện của

		điện		dự án trang bị đồng bộ 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đi kèm cùng 2 dây chuyền phun sơn) theo nguyên lý kết hợp lọc bụi túi, màng lọc. Thông số kỹ thuật: 5HP, 3,7kw, 2880 r/phút. Do đó, về vấn đề ô nhiễm môi trường không khí sản xuất do sơn tĩnh điện hoàn toàn không có như ở sơn nước
		Lắp ráp linh kiện	Bụi	Dao động: 0,13 – 0,29 mg/m ³ , nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
		Bảo dưỡng khuôn	Hơi dầu (HC)	Nhỏ hơn nhiều lần so với quy định
V4 và phụ trợ	-	Gia công BLDC; Hàn chân PCB; Bơm urethane	Hơi Sn, Hơi keo (isocyanat)	- Nồng độ thiếc là: 0,007mg/m ³ , thấp hơn giới hạn cho phép - Trong giai đoạn này, trên máy bơm keo có lắp chụp hút kín, hơi keo phát sinh sẽ được chụp hút đưa ra ngoài nhà xưởng nên không đáng kể.

3.2.2. Các biện pháp giảm thiểu tác động của bụi, khí thải

Giảm thiểu bụi, khí thải do hoạt động của các phương tiện giao thông:

- Các phương tiện vận tải: yêu cầu lái xe vận chuyển phải nghiêm chỉnh chấp hành cơ chế quản lý trong khu vực, quản lý tốc độ, đi lại, đỗ xe phải theo sự chỉ dẫn của bảo vệ. Khi nào cần xuất, nhập hàng mới được đưa xe vào khu vực, không được để các phương tiện đỗ sai quy định, gây ách tắc trong tuyến đường vận chuyển xung quanh và trong khu vực hoạt động của Công ty.

- Không sử dụng các phương tiện vận tải quá cũ, hết hạn đăng kiểm.

- Các phương tiện cá nhân: yêu cầu để xe đúng nơi quy định.

- Tại những khung giờ cao điểm, đi làm và tan ca, lực lượng bảo vệ sẽ kiểm soát, điều tiết các phương tiện cá nhân ra vào khu vực nhà máy, xe máy qua cổng phải xuống xe tắt máy, dắt bộ vào khu vực để xe.

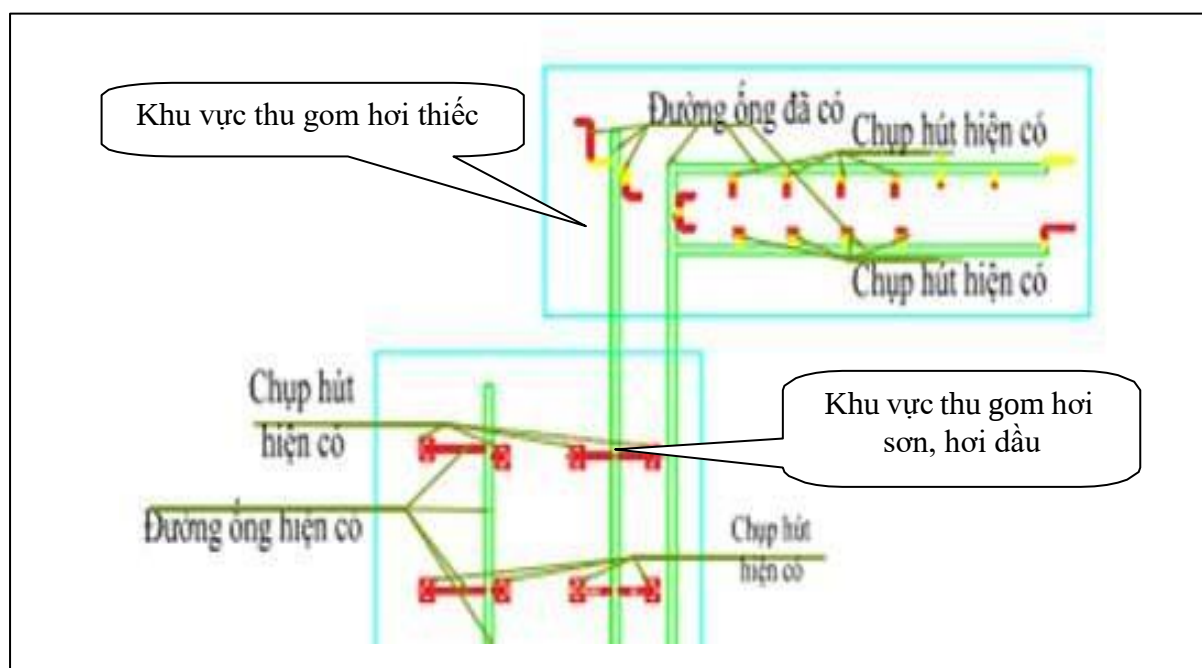
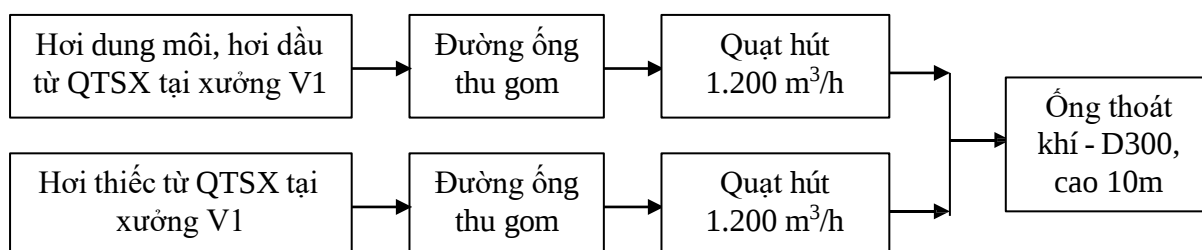
- Thành lập tổ vệ sinh gồm 2 người có trách nhiệm, dọn dẹp vệ sinh, quét dọn đường nội bộ với tần suất tối thiểu mỗi ngày một lần nhằm hạn chế tối đa lượng bụi trong khu vực nhà máy.

3.2.3. Công trình xử lý bụi, khí thải

Các công trình xử lý bụi, khí thải được đầu tư tại nhà máy như sau:

3.2.3.1. Các công trình xử lý bụi, khí thải tại nhà xưởng V1

Sơ đồ thu gom khí thải tại xưởng V1 như sau:



Hình 3.4. Sơ đồ thu gom khí thải tại xưởng V1

Mô tả quy trình:

+ Hơi dung môi, hơi dầu từ quá trình sản xuất tại xưởng V1 được thu gom vào 01 hệ thống có công suất 1.200m³/h bằng đường ống D150 – D300 bằng tôn mạ kẽm.

+ Hơi thiếc từ quá trình sản xuất tại xưởng V1 được thu gom vào 01 hệ thống có công suất 1.200m³/h bằng đường ống D150 – D300 bằng tôn mạ kẽm.

Sau đó, đầu nối 2 đường ống của 2 hệ thống thu gom này thành 01 đường ống chính D300 bằng tôn mạ kẽm để phóng không khí ra ngoài môi trường.

Khí thải đầu ra từ ống phóng không của hệ thống đạt QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải đối với bụi và các chất vô cơ, ($C_{max} = C \times$

Kp x Kv với Kp = 1,0 và Kv = 1,0), QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải đối với một số chất hữu cơ.

Các thông số cơ bản của hệ thống:

- + Quạt hút: 02 quạt, lưu lượng 1.200m³/h/quạt.
- + Kích thước họng hút D150 bằng đường ống mềm.
- + Kích thước đường ống nhánh: D150-D300 bằng tôn mạ kẽm.
- + Ống phóng không D300 bằng tôn mạ kẽm, cao 10m so với nền sân.

Một số hình ảnh của hệ thống



Hình ảnh hệ thống thu gom hơi thiếc xưởng V1



Hình ảnh hệ thống thu gom hơi sơn, hơi dầu xưởng V1



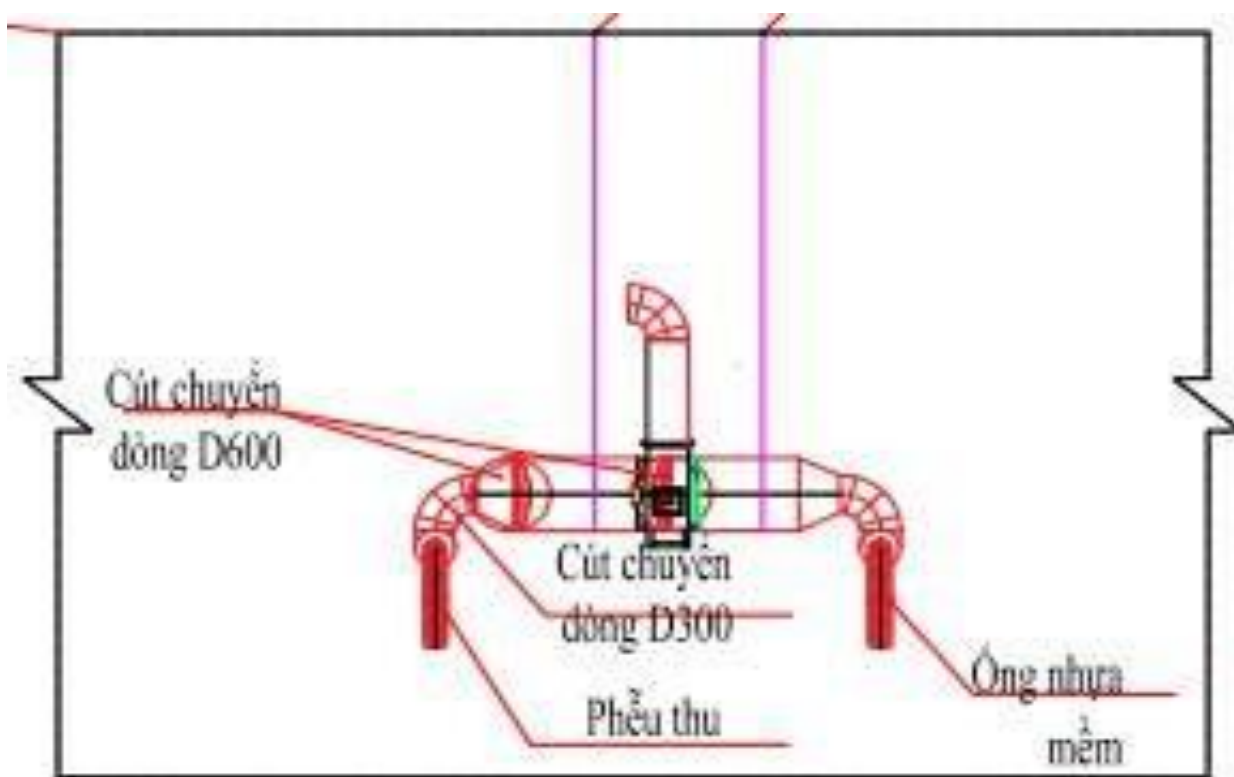
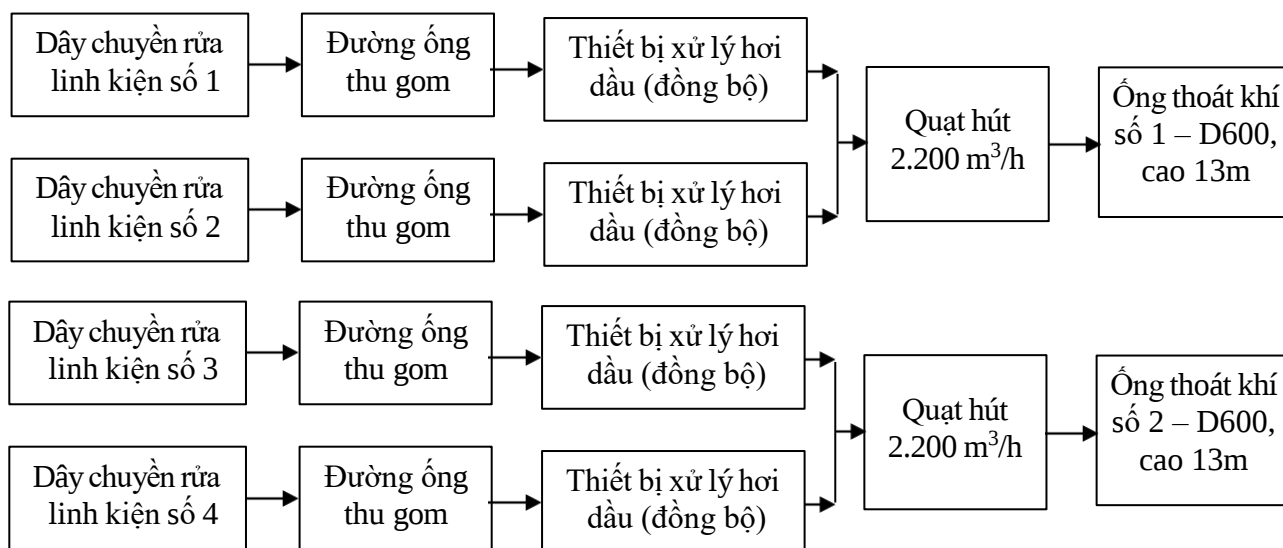
Hình ảnh ống thoát khí chung của hai khu vực

3.2.3.2. Các công trình xử lý bụi, khí thải tại nhà xưởng V3

a. Hệ thống xử lý hơi dầu:

Tại xưởng V3 có 02 hệ thống xử lý hơi dầu công đoạn rửa linh kiện TV và điện thoại sau dập. Mỗi hệ thống thu gom khí thải của 02 dây chuyền rửa.

Sơ đồ thu gom khí thải như sau:



Hình 3.5. Sơ đồ thu gom khí thải tại công đoạn rửa linh kiện xưởng V3

Mô tả quy trình:

Trong công làm sạch kim loại, Dự án sử dụng hệ thống rửa có thiết kế sẵn (đồng bộ) thiết bị chụp hút hơi dầu, nước ngay trên bề rửa và chụp hút thu nhiệt tại các ngăn làm khô. Hơi dầu được hút qua ống nhánh mềm D150 vào ống chính D300, qua thiết bị xử lý hơi dầu ra ống phóng không D600.



Bộ lọc hơi dầu
Dày: 2mm
Cấu tạo bằng vật liệu
xốp than hoạt tính

Hình ảnh bộ lọc hơi dầu

Bộ lọc hơi dầu được thay thế định kỳ 01 tháng/lần. Sau khi thay thế, bộ lọc được thu gom, xử lý cùng CTNH của Dự án.

Khí thải đầu ra từ ống thoát khí của hệ thống đạt QCVN 19:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải đối với bụi và các chất vô cơ, ($C_{max} = C \times K_p \times K_v$ với $K_p = 1,0$ và $K_v = 1,0$), QCVN 20:2009/BTNMT: Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải đối với một số chất hữu cơ.

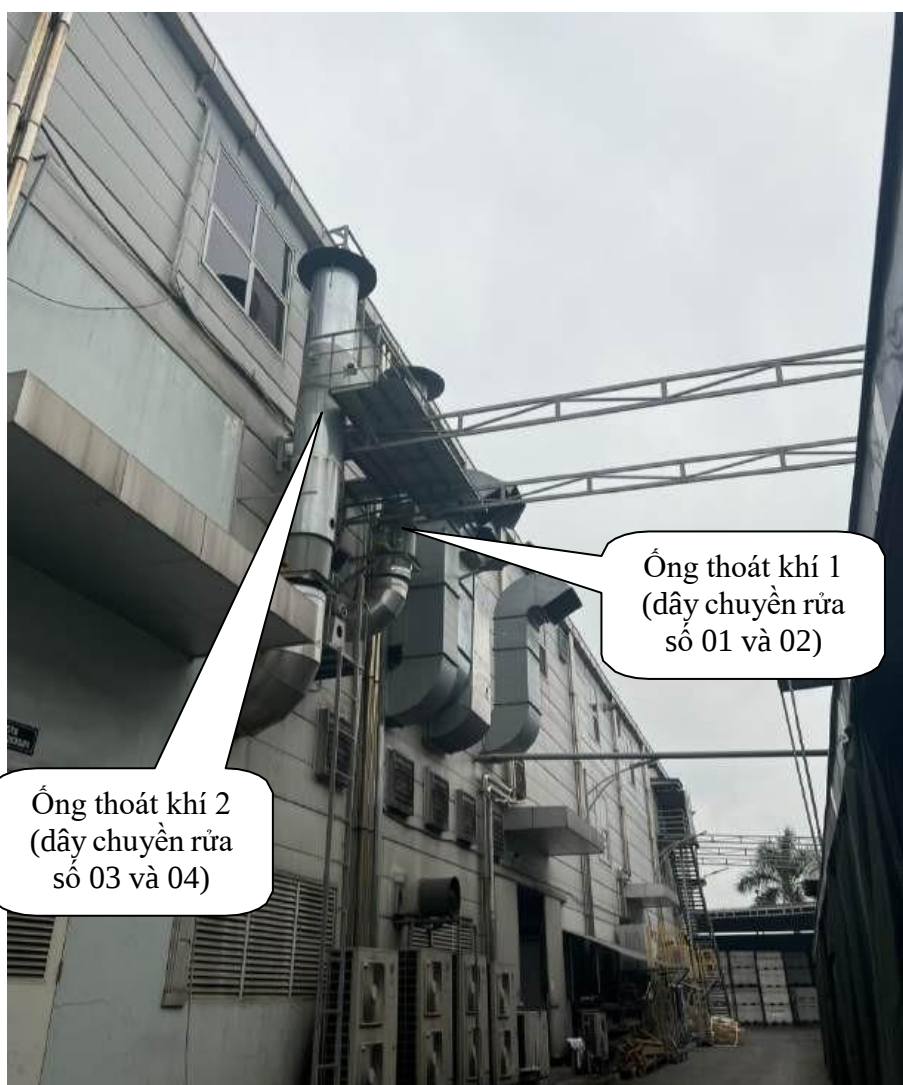
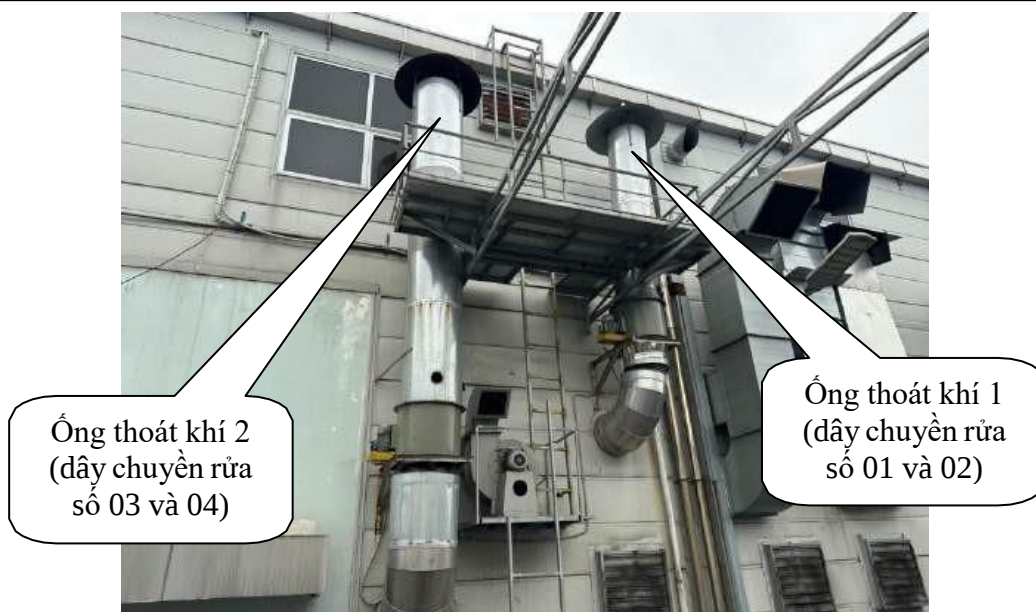
Các thông số cơ bản của mỗi hệ thống:

- + Quạt hút: 01 quạt, lưu lượng $2.200\text{m}^3/\text{h}$.
- + Kích thước họng hút D150 bằng đường ống mềm.
- + Kích thước đường ống nhánh: D300-D600 bằng tôn mạ kẽm.
- + Ống phóng không D600 bằng tôn mạ kẽm, cao 13m so với nền sân.

Một số hình ảnh của hệ thống:



Hình ảnh hệ thống thu gom khí thải từ thiết bị rửa linh kiện sau dập

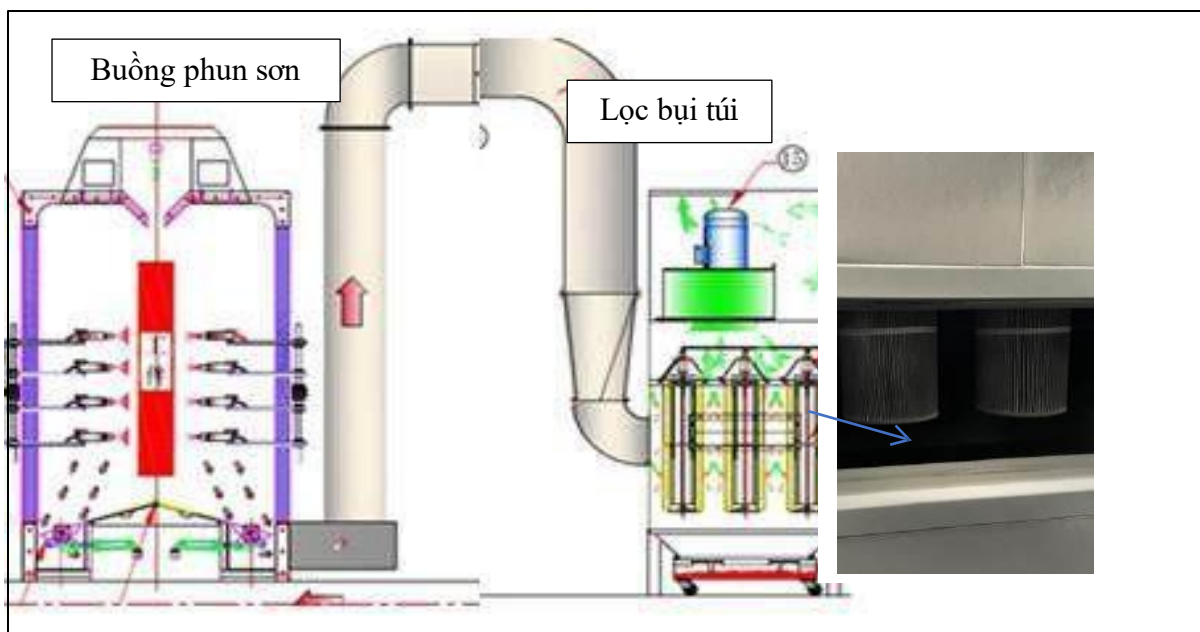


Hình ảnh ống thoát khí từ thiết bị rửa linh kiện sau dập

b. Hệ thống thu hồi bụi sơn tại dây chuyền sơn tĩnh điện

Dự án có 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đi kèm cùng 2 dây chuyền phun sơn) theo nguyên lý kết hợp lọc bụi túi, màng lọc.

Thông số kỹ thuật của mỗi thiết bị: 5HP, 3,7kw, 2880 r/phút, tương đương 6.000 m³/h.



Hình ảnh thiết bị xử lý bụi sơn từ công đoạn phun sơn

Tại 02 buồng phun sơn sẽ được trang bị 03 thiết bị thu gom, xử lý bụi sơn. Trong đó có 02 thiết bị lọc bụi hoạt động thường xuyên và 01 thiết bị dự phòng. Mỗi thiết bị lọc gồm 8 túi lọc được lắp nối tiếp với 01 màng lọc: túi lọc cấu tạo là các sợi lọc bằng bông (hoặc polymer). Bụi sơn đi qua các túi lọc, màng được giữ lại. Tại các thiết bị lọc bụi có lắp đặt hệ thống van vệ sinh chuyên dùng, hoạt động để thu hồi về các phễu thu, tái sử dụng. Khí đi ra khỏi thiết bị đáp ứng tiêu chuẩn khí thải làm việc QCVN 02:2019/BYT.

Màng lọc khi bị rách, hỏng trong quá trình sử dụng được thay thế. Sau khi thay thế, các màng lọc này được thu gom cùng CTNH của Dự án.

Một số hình ảnh về thiết bị thu hồi bụi sơn tại xưởng V3:



Thiết bị lọc thu hồi bụi sơn

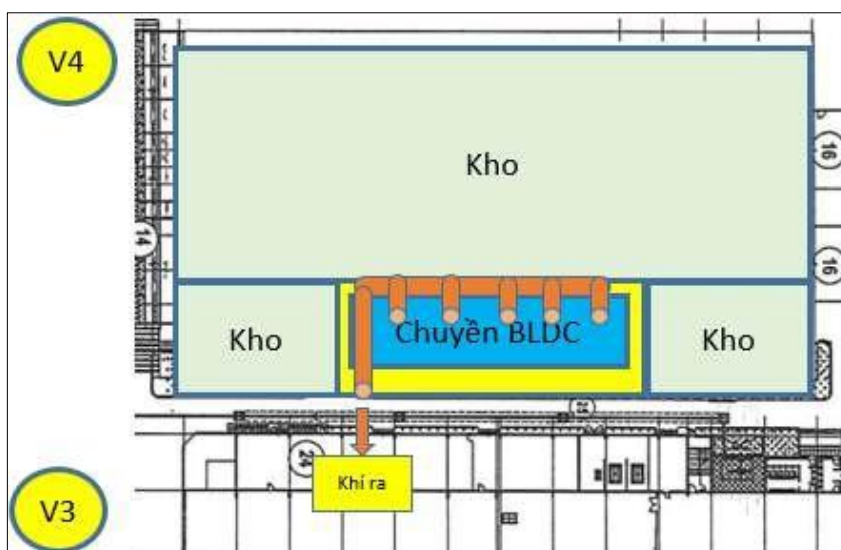
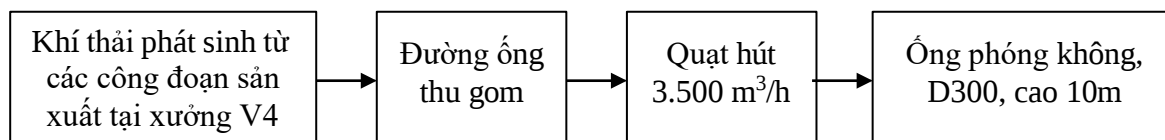


Quả lọc trong thiết bị lọc thu hồi bụi sơn

3.2.3.3. Công trình xử lý bụi, khí thải tại nhà xưởng V4

Dự án có 01 hệ thống thu gom hơi Sn hàn, hơi keo công suất 3500m³/h cho máy hàn Sn vào chân PCB, hàn sửa chữa, máy bơm keo urethane động cơ BLDC.

Sơ đồ thu gom khí thải như sau:



Hình 3.6. Sơ đồ thu gom khí thải tại dây chuyền BLDC xưởng V4

Hơi Sn hàn, hơi keo của máy hàn Sn vào chân PCB, hàn sửa chữa, máy bơm keo urethane động cơ BLDC được thu gom vào hệ thống thu gom công suất 3500m³/h qua các chụp hút khí thải bố trí phía trên các khu vực phát sinh. Dưới tác dụng của quạt hút hỗn hợp khí thải ra ngoài theo ống phóng không của hệ thống.

Thông số kỹ thuật:

- Quạt hút: 01 quạt công suất 3.500 m³/h.
- Hạng hút khí D150 kết nối với đường ống chính bằng đường ống mềm D150.
- Đường ống thu gom chính D300 bằng tôn mạ kẽm.
- Ống phóng không D300, cao 10m so với nền sân.

Một số hình ảnh của hệ thống:



Hình ảnh hệ thống thu gom khí thải tại xưởng V4



Hình ảnh ống phóng không của hệ thống thu gom khí thải xưởng V4

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

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

a. Nguồn và khối lượng chất thải phát sinh

Chất thải rắn sinh hoạt bao gồm rác thải từ văn phòng (giấy hỏng, kim, kẹp,...), rác thải từ hoạt động sinh hoạt, ăn uống của cán bộ công nhân viên sử dụng hàng ngày (các loại thực phẩm thải loại, thực phẩm hỏng, bao gói thức ăn...). Thành phần chất thải rắn sinh hoạt chủ yếu là các chất hữu cơ dễ phân huỷ, có khả năng gây ô nhiễm môi trường nên cần được thu gom thường xuyên và chuyên chở đến nơi quy định.

Khối lượng chất thải rắn sinh hoạt phát sinh tại Dự án là: 292 kg/ngày ~ 91,1 tấn/năm.

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

+ Rác thải từ khu vực nhà ăn sẽ được tập trung vào thùng rác lớn thuê đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.

+ Rác thải từ khu vực văn phòng, rác từ hoạt động vệ sinh cá nhân của lao động trong nhà máy được thu gom bằng hệ thống các thùng chứa rác chuyên dụng tại mỗi khu vực.

Công ty sẽ bố trí thùng rác có nắp đậy làm nơi tập trung rác thải sinh hoạt. Trước giờ thu gom 30 phút, Công ty sẽ bố trí công nhân vận chuyển rác sinh hoạt từ các khu vực phát sinh về nơi tập trung, thuê đơn vị có chức năng thu gom, xử lý.



Hình ảnh khu vực lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt

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

a. Nguồn và khối lượng chất thải phát sinh

Tổng khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh tại Dự án là 893,1 tấn/năm, Cụ thể như sau:

Bảng 3.4. Bảng tổng hợp khối lượng chất thải rắn thông thường phát sinh trong quá trình vận hành Dự án

STT	Loại chất thải	Khối lượng (tấn/năm)
1	Phoi nhựa lẫn nhôm thải	58,3
2	Mảnh, bavia kim loại không chứa thành phần nguy hại	137,5
3	Linh kiện; sản phẩm lỗi hỏng không chứa thành phần nguy hại	231
4	Dây điện, vỏ bọc dây...	0,2
5	Vít, cánh quạt, tấm khung, tem nhãn,... thải từ quy trình gia công sản phẩm điện dân dụng.	1,8
6	Các chất thải rắn thông thường khác: thùng carton, nilong, khay nhựa, thùng xốp, dây đai buộc hàng, pallet hỏng,...	464,3
Tổng		893,1

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

Chất thải phát sinh từ hoạt động sản xuất của dự án được nhân viên phân loại tại nguồn sau đó thu gom về khu vực quy định tại kho chứa chất thải có diện tích 121m².

- Đối với chất thải rắn là: mảnh, bavia kim loại không chứa thành phần nguy hại; linh kiện, sản phẩm lỗi hỏng không chứa thành phần nguy hại; dây điện, vỏ bọc dây; vít, cánh quạt, tấm khung, tem nhãn,... thải từ quy trình gia công sản phẩm điện dân dụng; thùng carton, nilong, khay nhựa là những chất thải còn giá trị thương mại từ quy trình sản xuất sẽ được thu gom và bán cho các đơn vị, cá nhân có nhu cầu tái chế, tái sử dụng.

- Đối với những loại rác còn lại không còn giá trị thương mại (phoi nhựa lẫn nhôm thải, thùng xốp, dây đai buộc hàng, pallet hỏng,...) được Dự án thuê Công ty cổ phần môi trường Thuận Thành thu gom xử lý, không thải ra môi trường thông qua hợp đồng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải công nghiệp số 20220167/HĐXL-PL ngày 01/05/2022 (thời hạn 2 năm).

3.4. Công trình lưu giữ, xử lý chất nguy hại

a. Nguồn và khối lượng chất thải phát sinh

Khối lượng chất thải nguy hại phát sinh tại Dự án là 99.362,4 kg/năm. Cụ thể khối lượng và mã CTNH của từng loại chất thải như sau:

Bảng 3.5. Thống kê lượng chất thải nguy hại của Dự án

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Lượng phát sinh (kg/năm)	Mã CTNH
1	Nước thải có các TPNH	Lỏng	96.000	19 10 01
2	Ấc quy thải	Rắn	20	16 01 12
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	90	16 01 06
4	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (từ thiết bị lọc dầu), giẻ lau, găng tay thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	2.260	18 02 01
5	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	310	18 01 02
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	100	18 01 03
7	Cặn kim loại thải nhiễm dầu	Rắn	12	07 03 09
8	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	100	17 02 03
9	Cặn sơn thải	Rắn	20	19 10 01

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

10	Cặn keo thải	Rắn	40,25	03 08 01
11	Thiếc hàn thải	Rắn	0,15	07 04 02
12	Mảnh kim loại lẫn dầu (dập + sửa khuôn)	Rắn	300	07 03 11
13	Linh kiện, sản phẩm lỗi chứa TPNH	Rắn	100	19 02 05
14	Dầu thải từ bảo dưỡng thiết bị	Lỏng	10	17 01 06
	Tổng		99.362,4	

b. Công trình lưu giữ, xử lý chất thải rắn nguy hại

- Bao gồm 01 kho chứa diện tích 60,5m² và 02 bồn chứa dung tích 10m³/bồn.

+ 01 Kho chứa chất thải nguy hại có diện tích là 60,5m² được bố trí ở gần kho chứa chất thải rắn công nghiệp thông thường. Kho được xây dựng kiên cố chắc chắn, tường gạch, nền bê tông, mái tôn. Trong kho bố trí các thùng chứa chuyên dụng, đáp ứng được yêu cầu về an toàn kỹ thuật, đảm bảo không rơi vãi rò rỉ hoặc phát tán chất thải ra môi trường.

+ 02 bồn chứa chất thải nguy hại dạng lỏng dung tích 10m³/bồn được chế tạo bằng Composite đặt tại phía bên ngoài nhà xưởng V3. Bồn kín có nắp đậy. Nước thải được đưa vào vào lấy ra khỏi bồn chứa bằng hệ thống đường ống và bơm.

- Bố trí các thùng chứa riêng cho từng loại chất thải, đảm bảo không gây rò rỉ, phát tán CTNH theo quy định của thông tư 02/2022/TT-BTNMT ngày 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường và tiêu chuẩn TCVN 6707:2009 về Chất thải nguy hại – Dấu hiệu cảnh báo phòng ngừa:

- Trong kho có bố trí bình chữa cháy cầm tay. Ngoài kho có dán biển cảnh báo chất thải nguy hại phù hợp với các loại CTNH được lưu giữ theo TCVN 6707:2009 với kích thước ít nhất 30 cm mỗi chiều; Ngoài kho có dán biển cảnh báo, cửa khóa.

- Thùng chứa chất thải nguy hại có nắp đậy, có dán nhãn, biển cảnh báo đối với từng loại chất thải nguy hại.

- Mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào.

- Đối với CTNH dạng lỏng bảo đảm kho chứa được thiết kế mặt sàn chống thấm, có rãnh và hố để thu gom CTNH dạng lỏng trong trường hợp xảy ra sự cố tràn, rò rỉ.



Hình ảnh kho và thiết bị lưu chứa chất thải

3.5. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung:

a. Nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung

Tiếng ồn, độ rung phát sinh chủ yếu từ:

- Tiếng ồn phát sinh từ hoạt động của các phương tiện vận tải nguyên vật liệu và sản phẩm, phương tiện đi lại của công nhân viên dự án.
- Đối với hoạt động của các máy móc, thiết bị làm việc trong xưởng sản xuất, tiếng ồn phát sinh chủ yếu tại các vị trí như sau:

+ Tại khu vực máy dập: tiếng ồn phát sinh cao hơn các khu vực khác nhưng vẫn nằm trong ngưỡng giới hạn cho phép.

+ Tại khu vực gia công linh kiện kim loại: cắt, phun sơn...

b. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung

Để hạn chế mức tiếng ồn, độ rung, Công ty sử dụng các biện pháp sau:

- Thường xuyên bảo dưỡng máy móc, thiết bị, đảm bảo động cơ hoạt động ổn định để giảm thiểu tiếng ồn.

- Đối với thiết bị có công suất lớn, lắp đặt gối lên các đệm cao su, không tiếp xúc trực tiếp với chân đế bằng bê tông, từ đó giảm thiểu độ rung khi hoạt động. Định kỳ kiểm tra độ mài mòn của chi tiết động cơ, thay thế dầu bôi trơn.

- Cán bộ nhân viên làm việc ở các vị trí có mức ồn và độ rung lớn đều được cấp phát đầy đủ trang bị bảo hộ lao động chuyên dùng: quần áo bảo hộ, nút tai chống ồn,...

- Tuyên truyền giáo dục và có biện pháp bắt buộc người lao động sử dụng nút tai chống ồn khi làm việc tại những nơi có độ ồn cao. Sắp xếp, bố trí những khoảng nghỉ ngắn xen kẽ trong ca làm việc để giảm thiểu tác hại của tiếng ồn đối với người lao động.

- Duy trì khám sức khỏe định kỳ cho người lao động để phát hiện kịp thời các bệnh nghề nghiệp.

- Thực hiện chế độ bồi dưỡng bằng hiện vật đối với người lao động làm việc trong những điều kiện có yếu tố nguy hiểm, độc hại theo Thông tư số 25/2013/TT-BLĐTBXH ngày 18/10/2013.

- Thực hiện trồng cây xanh xung quanh tường rào Công ty để tạo bóng mát và cảnh quan môi trường, giảm tác động của bụi, nhiệt độ và tiếng ồn.

- Giám sát tiếng ồn, độ rung định kỳ tại các khu vực làm việc, đảm bảo tiếng ồn, độ rung nằm trong ngưỡng cho phép đối với QCVN 24:2016/BYT và QCVN 27:2016/BYT.

- Tiêu chuẩn áp dụng:

+ Thông tư 24/2016/TT-BYT: quy định quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn - mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc;

+ Thông tư 27/2016/TT-BYT: Quy định quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về rung - giá trị cho phép tại nơi làm việc.

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

3.6.1. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường của hệ thống thu gom, thoát nước thải

Tại nhà máy chỉ có 06 bể tự hoại 3 ngăn có tổng thể tích là 157,03m³ và 02 bể tách mỡ dung tích 31,5m³ để xử lý sơ bộ nước thải từ nhà vệ sinh rồi nhập dòng với nước thải từ hoạt động rửa tay chân và nước thải từ các máy lọc nước rồi dẫn vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ để tiếp tục xử lý trước khi thoát ra nguồn tiếp nhận là sông Lạch Tray. Như vậy, các sự cố có thể xảy ra đối với hệ thống xử lý nước thải là những sự cố do đập, vỡ đường ống thu gom, thoát nước thải và sự cố của bể tự hoại (bể quá đầy, bể hoạt động kém hiệu quả hoặc bị nứt vỡ do rễ cây đâm vào bể,...). Các sự cố có thể xảy ra tương ứng với từng kịch bản như sau:

Kịch bản 1: Sự cố do đường ống thu gom, thoát nước thải dẫn đến việc thu

gom nước thải không được triệt để.

*** Nguyên nhân**

- Do tác động của ngoại lực dẫn đến hư hỏng. Ví dụ như các hoạt động đào bới dẫn đến va chạm với đường ống làm dập vỡ, hư hỏng,...

- Do rễ cây to đâm vào đường ống làm nứt vỡ đường ống.

- Do hở các mối nối trên hệ thống đường ống.

*** Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố**

- Nghiêm cấm các xe qua lại tại nơi lắp đặt đường ống thoát nước. Không xây dựng bất cứ công trình nào trên đường ống dẫn nước.

- Không trồng cây to gần khu vực đường ống để tránh rễ cây đâm vào làm hỏng kết cấu của đường ống.

- Sử dụng đường ống thoát nước có chất lượng và đường kính phù hợp.

- Thường xuyên theo dõi nếu phát hiện mùi khó chịu cần kiểm tra đường ống để phát hiện những vị trí rò rỉ, bục, tắc để có phương án sửa chữa, thay thế kịp thời.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng các mối nối, van khóa trên hệ thống ống dẫn nhằm nhằm kịp thời phát hiện các sự cố.

Kịch bản 2: Sự cố do bể phốt.

*** Nguyên nhân**

- Bùn trong bể phốt quá đầy từ đó làm giảm khả năng phân hủy của bể.

- Vứt các loại giấy, rác khó phân hủy vào bể tự hoại.

- Nứt vỡ bể phốt do trồng cây lớn gần bể hoặc do tác động của ngoại lực.

*** Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố**

- Hút bể phốt định kỳ 6 tháng/lần để đảm bảo khả năng lưu chứa của bể.

- Thường xuyên bổ sung chế phẩm EM để tăng hiệu quả xử lý của bể.

- Giáo dục ý thức của công nhân để không vứt giấy, rác khó phân hủy vào bồn cầu để tránh gây tắc nghẽn hệ thống.

- Không trồng cây to gần khu vực bể tự hoại để tránh rễ cây đâm vào bể làm hỏng kết cấu của bể.

Kịch bản 3: Sự cố nước thải chưa được xử lý tràn đổ ra môi trường.

**** Nguyên nhân***

Do hệ thống bể tự hoại bị tắc nghẽn hoặc bị đầy làm giảm khả năng xử lý sơ bộ nước thải làm nước thải xử lý chưa đảm bảo tiêu chuẩn nước thải đầu vào của Khu công nghiệp tràn vào hệ thống xử lý nước thải của khu công nghiệp.

**** Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố***

- Tiến hành hoạt động quan trắc mẫu nước thải tại hố ga cuối của Dự án trước khi đầu nối với hệ thống xử lý nước thải của KCN để theo dõi những biến động của nước thải, từ đó đưa ra biện pháp khắc phục, ứng phó phù hợp. Cụ thể như sau:

+ Số lượng: 01 mẫu nước thải tại hố ga cuối của Dự án.

+ Thông số: pH, BOD₅, COD, TSS, N tổng, P tổng, Coliform, dầu mỡ động thực vật, Amoni (tính theo Nitơ).

+ Quy chuẩn áp dụng: Tiêu chuẩn nước thải đầu vào hệ thống xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ.

+ Tần suất giám sát: 06 tháng/lần.

- Khi phát hiện sự cố cần thuê đơn vị có chức năng để hút toàn bộ bùn cặn và nước thải này để thu gom, xử lý. Đồng thời, bố trí cán bộ kỹ thuật nhanh chóng khắc phục sự cố. Nước thải chỉ được dẫn vào bể tự hoại sau khi đã khắc phục xong sự cố.

Bên cạnh đó, Chủ dự án có các biện pháp phòng ngừa, ứng phó các sự cố nước thải chung cho toàn nhà máy như sau:

- Thường xuyên kiểm tra, giám sát hệ thống thu gom và thoát nước thải sau xử lý, nhằm phòng ngừa tình trạng tắc nghẽn hệ thống.

- Bổ sung định kỳ men vi sinh tại các bể tự hoại, nhằm làm tăng hiệu quả xử lý sơ bộ nước thải trước khi xả vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Trảng Duệ.

- Phối hợp chặt chẽ với Chủ đầu tư hạ tầng Khu công nghiệp Trảng Duệ trong quá trình kiểm tra (định kỳ hoặc đột xuất) chất lượng nước thải trước khi đầu nối vào hệ thống xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp theo đúng các thỏa thuận đã ký kết về nước thải.

3.6.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường của hệ thống xử lý khí thải.

Trong quá trình hoạt động, các hệ thống thu gom và xử lý khí thải có thể xảy ra sự cố. Tùy theo sự cố xảy ra mà Công ty có biện pháp phòng ngừa, ứng phó thích hợp. Cụ thể các kịch bản sự cố có thể xảy ra như sau:

Kịch bản 1: Sự cố tại đường ống thu gom khí thải

**** Tình huống:***

- Đường ống thu gom khí thải bị bục dẫn tới giảm khả năng hút khí tại các khu vực phát sinh.

**** Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố***

- Nhà thầu kiểm tra, bảo dưỡng hệ thống khí thải hàng tháng và có báo cáo về tình trạng khí thải định kỳ 6 tháng/lần.

- Trường hợp có thể xử lý được tạm thời dùng tấm tôn vít lại vị trí bị hở hoặc xiết lại ốc đảm bảo không có rò rỉ sau đó mới cho hệ thống chạy lại. Trường hợp không thể xử lý tạm thời đường ống sẽ dừng hệ hút khí thải sau đó tiến hành sửa chữa, thay thế phần bị hư hỏng. Khi các yêu cầu được khắc phục hoàn toàn mới chạy lại hệ thống. Trong quá trình dừng hệ thống, những vị trí phát sinh khí thải tương ứng với vị trí bị hỏng hóc sẽ dừng hoạt động.

Kịch bản 2: Sự cố tại hệ thống xử lý khí thải

**** Tình huống:***

- Hỏng hệ thống quạt hút.

- Tấm lọc bụi bị tắc/rách.

- Tấm lọc dầu bị hỏng không còn khả năng xử lý khí thải.

**** Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố***

- Tuân thủ quy trình vận hành của từng công đoạn và các yêu cầu kỹ thuật của thiết bị xử lý khí thải sản xuất, kế hoạch bảo trì, bảo dưỡng mà nhà cung cấp thiết bị khuyến cáo.

- Định kỳ dưỡng, tháo và kiểm tra định kỳ, thay thế nếu túi lọc bụi của thiết bị lọc bụi tại hệ thống phun sơn tĩnh điện không đảm bảo.

- Thay tấm lọc dầu định kỳ để đảm bảo khả năng xử lý của hệ thống.

- Tiến hành hoạt động quan trắc mẫu ống thoát khí của hệ thống xử lý khí thải để theo dõi tình hình hoạt động của hệ thống.

- Thực hiện việc ghi nhật ký vận hành các công trình để thuận tiện cho việc theo dõi và kiểm tra.

- Khi xảy ra sự cố, nhà máy sẽ ngừng hoạt động tại một số bộ phận có phát sinh khí thải bị lỗi hỏng (các bộ phận khác vẫn hoạt động bình thường) để chờ sửa chữa hệ thống.

- Đối với sự cố lớn, thông báo cho cơ quan có chức năng về môi trường các sự cố để có biện pháp khắc phục kịp thời.

3.6.3. Phương án ứng phó sự cố môi trường khác

3.6.3.1. Phương án phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường đối với khu lưu giữ chất thải rắn, chất thải nguy hại

a. Phân tích các kịch bản, sự cố có thể xảy ra

Các dạng CTR, CTNH được đề cập tới bao gồm nhiều dạng, xong cơ bản nhất được xác định tồn tại ở 2 thể là: rắn, lỏng.

Tính chất nguy hại của các CTNH được kể đến gồm:

- + Tính chất ăn mòn.
- + Tính ôxi hoá.
- + Có độc tính, có độc với sinh thái khi phát tán ra môi trường...

Trong quá trình vận chuyển các CTNH này sẽ có nguy cơ phát tán ra môi trường ở những công đoạn:

- Lưu chứa tại kho, đóng gói, xếp dỡ trong quá trình chuyển giao.
- Vận chuyển từ vị trí phát sinh về kho lưu chứa.

Tuỳ trường hợp cụ thể, ta đánh giá mức độ nặng, nhẹ khi xảy ra các sự cố tại các công đoạn có thể là:

– *Mức độ nhẹ*: Phát sinh trong quá trình xếp dỡ, đóng gói bao bì CTNH; thường là sự rò rỉ do bao gói không kín, do thao tác đóng gói, xếp dỡ không đúng kỹ thuật. Trong trường hợp này khối lượng phát tán ra môi trường nhỏ, mức độ ảnh hưởng nhỏ dễ xử lý.

– *Mức độ trung bình*: Phát sinh trong quá trình phương tiện chuyên chở lưu thông gặp tai nạn, mức độ có thể phát tán ở khối lượng lớn.

– *Mức độ nặng*: Hỏa hoạn do sơ suất của nhân viên hoặc do thiên tai.

b. Biện pháp, quy trình phòng ngừa và chuẩn bị cho việc ứng phó sự cố

b1. Mức độ nhẹ: Tập kết lưu chứa tại kho, đóng gói, xếp dỡ trong quá trình chuyển giao.

* *Quá trình tập kết và bốc dỡ chất thải:* Không được xếp cùng kho các loại chất thải có tính chất kỵ nhau hoặc có cách chữa cháy khác nhau. Các khâu bốc dỡ, tập kết, vận chuyển hàng hoá được cơ giới hoá. Tổ chức thông gió tốt cho các kho để tránh tích tụ nồng độ đến mức nguy hiểm, đặc biệt đối với dung môi hữu cơ. Chỉ được sử dụng ánh sáng tự nhiên hoặc đèn phòng cháy nổ trên xe. Các kho hàng được lót vật liệu chống va chạm trong quá trình vận chuyển.

* *Đối với thùng chứa chất thải:* Thường xuyên theo dõi, kiểm tra độ an toàn của bồn, thùng chứa.

b2. Mức độ trung bình: Phát sinh trong quá trình phương tiện chuyên chở lưu thông gặp tai nạn, mức độ có thể phát tán ở khối lượng lớn.

+ Đảm bảo nhân viên vận chuyển được đào tạo đầy đủ và đạt yêu cầu về những vấn đề an toàn, sức khỏe trước khi tiến hành hoạt động thu gom.

+ Nhân viên vận chuyển phải được đọc kỹ hướng dẫn cách đối phó trong các trường hợp khẩn cấp.

* *Đối với phương tiện vận chuyển chất thải:*

Thường xuyên vệ sinh, định kỳ bảo trì, bảo dưỡng. Bố trí thùng xe kín, có phủ bạt. Lái xe phải tuân thủ nghiêm ngặt các quy định giao thông đường bộ với quá trình vận chuyển CTNH. Trên xe bố trí bình CO₂ chữa cháy, dụng cụ thuốc men y tế cần thiết và các thiết bị phụ trợ cho ứng cứu sự cố.

* *Đối với lái xe:* Khi xảy ra tai nạn, sơ cứu nạn nhân đến ngay bệnh viện gần nhất. Điện báo ngay cho cơ quan Công an nơi gần nhất. Điện thoại về Công ty để có phương án xử lý kịp thời.

b3. Mức độ nặng: hỏa hoạn, cháy nổ,...

+ Đảm bảo không ai được phép hút thuốc trong suốt quá trình thao tác với chất thải và xung quanh khu vực lưu chứa phuy.

+ Không được phép có bất cứ hoạt động hàn cắt gần nơi để thùng chứa (dù đầy hay rỗng).

+ Trang bị hệ thống phòng cháy nổ, bình CO₂.

+ Định kỳ tổ chức tập huấn tại hiện trường. Tiến hành kiểm tra, sửa chữa và theo dõi định kỳ các thùng chứa và phương tiện vận chuyển. Nghiêm cấm sử dụng các phương tiện gây cháy trong quá trình thu gom bằng cách dán các biển cấm vào khu vực thu gom, thùng phuy, xe tải.

* *Đối với Công ty:* Khi nhận được tin báo có sự cố tai nạn khi vận chuyển, sự cố cháy nổ phải khẩn trương cử đội ứng cứu và xe chuyên dụng đến ngay hiện trường. Phối hợp với Công an khu vực và Sở Tài nguyên Môi trường đảm bảo giao thông tiếp nhận chất thải bình thường. Cô lập khu vực sự cố. Sử dụng phương tiện thích hợp để ngăn chặn lan toả chất thải. Làm sạch khu vực và lập báo cáo. Phân tích đất/nước để đánh giá sự ô nhiễm. Lưu trữ, khoanh vùng nguyên liệu đất, nước bị ô nhiễm (nếu có) và ghi tên chất ô nhiễm.

3.6.3.2. Biện pháp phòng ngừa, ứng phó sự cố hóa chất

Công ty không thuộc đối tượng phải lập kế hoạch ứng phó sự cố hóa chất, vì không thuộc đối tượng nằm trong danh mục của phụ lục IV, nghị định 113/2017/NĐ-C. Do đó, Công ty đã lập biện pháp ứng phó sự cố hóa chất tại Cơ sở và gửi Sở Công thương để báo cáo.

** Biện pháp lưu trữ hóa chất*

+ Ngăn cấm người không có nhiệm vụ và không có phương tiện bảo hộ đi vào khu vực chứa hóa chất.

+ Trang bị đầy đủ các phương tiện bảo hộ lao động cho công nhân như: ủng, găng tay, quần áo, mũ, mặt nạ phòng độc,... đảm bảo an toàn khi sử dụng các loại hóa chất trong quá trình sản xuất cũng như quá trình vận hành hệ thống xử lý nước thải của Nhà máy.

+ Chủ dự án ban hành nội quy, quy định đối với công nhân làm việc trực tiếp với hóa chất bắt buộc thực hiện như sau:

/ Mặc quần áo, kính, khẩu trang,... bảo hộ đã được Công ty cung cấp.

/ Nếu làm đổ hóa chất hoặc xảy ra tai nạn, báo cho quản lý ngay lập tức.

/ Rửa sạch da khi tiếp xúc với hóa chất.

/ Nếu hóa chất rơi vào mắt, phải đi rửa mắt ngay lập tức.

/ Bỏ chất thải vào đúng nơi qui định như được hướng dẫn.

** An toàn trong khi sử dụng nguyên - nhiên liệu, hóa chất*

- Thùng chứa hóa chất được bảo quản nơi khô ráo, thoáng mát theo đúng quy định. Tránh xa các nguồn phát sinh nhiệt, dễ cháy.

- Khi tiếp xúc với hóa chất cần phải chú ý đến kỹ thuật an toàn. Trong phòng làm việc phải treo bảng về kỹ thuật an toàn và hướng dẫn người lao động hiểu rõ.

- Khi làm việc với các dung môi hữu cơ phải thận trọng, sử dụng các dụng cụ bảo hộ như: khẩu trang hoạt tính, gang tay...

** Biện pháp ứng phó khi xảy ra sự cố*

- Bố trí nhân lực dự kiến và hệ thống điều hành, trực tiếp cứu hộ, xử lý sự cố.

- Trang bị hệ thống thông tin nội bộ và thông báo đơn vị chức năng trong trường hợp sự cố khẩn cấp.

- Xây dựng kế hoạch phối hợp hành động của Nhà máy trong từng tình huống xảy ra sự cố hóa chất.

** Thực hiện ứng phó sự cố hóa chất*

- Thường xuyên đào tạo, tập huấn cán bộ về công tác an toàn trong sử dụng hóa chất và ứng phó sự cố hóa chất.

- Hàng năm công ty đều có kế hoạch thực hiện diễn tập ứng phó sự cố hóa chất.

3.6.3.3. Các biện pháp an toàn lao động và vệ sinh công nghiệp

- Tổ chức cho các cán bộ nhân viên học tập về an toàn lao động và bảo vệ môi trường, tập huấn nâng cao tay nghề cho cán bộ nhân viên chuyên nghiệp vận hành thiết bị;

- Trang bị đủ bảo hộ lao động, thiết bị và công cụ lao động phù hợp cho cán bộ nhân viên;

3.6.3.4. Phòng cháy chữa cháy

- Giảm thiểu sự cố cháy nổ tại Trạm biến áp:

+ Định kỳ, bố trí kỹ sư chịu trách nhiệm về điện của Công ty kiểm tra, giám sát quá trình vận hành của Trạm biến áp của Công ty để phát hiện các sự cố tiềm ẩn và có phương án sửa chữa kịp thời.

+ Thường xuyên kiểm tra các khu vực sau:

- ✓ Hệ thống đường dây từ trạm biến áp đến các phụ tải.
- ✓ Độ cách điện của các phụ tải.

- ✓ Tình trạng của các hệ thống bao che an toàn thiết bị.
- ✓ Hệ thống nói không, nói đất và các thiết bị ngắt mạch bảo vệ.

- Giảm thiểu sự cố cháy nổ bằng các biện pháp PCCC: Hiện tại khu nhà xưởng thuê của dự án đã trang bị các thiết bị, phương tiện PCCC cho phù hợp và đảm bảo với yêu cầu ngành như:

+ Trang thiết bị chữa cháy cầm tay như bình bột CO₂, bình chữa cháy xe đẩy BC, bình chữa cháy xách tay AC, hệ thống chữa cháy tự động Sprinkler.

+ Công ty đã hoàn thiện các hồ sơ PCCC do Cảnh sát PCCC thành phố Hải Phòng cấp như sau:

- Giấy chứng nhận thẩm duyệt về PCCC số 34/TD-PCCC ngày 06/3/2017 của Cảnh sát PCCC thành phố Hải Phòng cấp đối với công trình: Dự án Ohsung Vina.
- Văn bản nghiệm thu về PCCC số 113/NT-CSPCCC-HDPC ngày 01/7/2017 của Cảnh sát PCCC thành phố Hải Phòng đối với công trình: Dự án Oh-sung Vina giai đoạn 2 (nhà xưởng V3) của Công ty TNHH Ohsung Vina.
- Giấy chứng nhận thẩm duyệt về PCCC số 408/TD-PCCC ngày 13/11/2019 của phòng Cảnh sát PCCC và CNCH - CATP Hải Phòng cấp đối với công trình: Xây dựng mở rộng nhà V1.
- Văn bản nghiệm thu về PCCC số 22/NT-PC07 ngày 21/01/2020 của phòng Cảnh sát PCCC và CNCH - CATP Hải Phòng cấp đối với công trình: Xây dựng mở rộng nhà V1.
- Giấy chứng nhận thẩm duyệt về PCCC số 82/TD-PCCC ngày 31/3/2021 của Phòng Cảnh sát PCCC và CNCH - CATP Hải Phòng cấp đối với công trình: Nhà máy Ohsung Vina giai đoạn 5.

- Các biện pháp giảm thiểu sự cố cháy nổ khác:

+ Quy định, gắn biển cảnh báo đối với các vị trí dễ xảy ra cháy nổ.

+ Quy định khu vực hút thuốc cụ thể đối với cán bộ, công nhân viên làm việc. Tuyệt đối không được hút thuốc tại các vị trí nhạy cảm, dễ bắt lửa hoặc tiềm ẩn nguy cơ cháy nổ cao.

+ Giám sát chặt chẽ quy trình nhập kho, lưu giữ nhiên liệu, hóa chất sử dụng của Công ty để tránh tình trạng xếp chồng chéo các thùng nhiên liệu gây đổ vỡ, rò rỉ thậm chí phản ứng với nhau gây cháy nổ.

- Bố trí hệ thống cấp nước cứu hoả trong và bên ngoài khu vực Công ty theo phương án đã được phê duyệt.

- Bố trí các cửa thoát hiểm để đề phòng sự cố cháy nổ. Khu vực này phải được thông thoáng, không để bất kỳ một chướng ngại vật nào.

- Đã thành lập đội xung kích cứu hỏa và ứng cứu khi có sự cố.

- Trang bị đầy đủ dụng cụ chữa cháy và nhân lực sẵn sàng ứng phó khi có sự cố xảy ra.

- Sau khi kết thúc công việc phải kiểm tra cẩn thận tất cả các biểu hiện có thể gây cháy.

- Ngắt các thiết bị khi ngừng hoạt động.

3.6.3.5. Phòng chống thiên tai

- Hệ thống thoát nước mưa của Công ty được thiết kế đảm bảo thoát nước nhanh khi có mưa lớn và phải được nạo vét định kỳ.

- Đề ra kế hoạch chủ động bảo vệ các công trình trước mùa mưa bão, lũ;

- Định kỳ kiểm tra và đảm bảo hệ thống chống sét vẫn hoạt động hiệu quả và an toàn trong toàn nhà máy.

Khi xảy ra các hiện tượng thời tiết cực đoan, Chủ dự án cần phải thường xuyên theo dõi diễn biến thời tiết; phối hợp với các cơ quan chức năng trong việc thực hiện nghiêm chế độ trực và chủ động theo dõi nắm chắc tình hình, sẵn sàng lực lượng, phương tiện để ứng phó kịp thời, xử lý có hiệu quả các tình huống xảy ra.

3.6.4.6. Phòng ngừa ngộ độc thực phẩm

- Có hợp đồng nguồn cung cấp thực phẩm an toàn, thực hiện đầy đủ chế độ kiểm thực ba bước và chế độ lưu mẫu thực phẩm 24 giờ.

- Nhà ăn thiết kế thoáng, mát, đủ ánh sáng, có thiết bị chống ruồi, muỗi, bọ, chuột, động vật, côn trùng và duy trì chế độ vệ sinh sạch sẽ.

- Có tủ lưu trữ thức ăn theo quy định (lưu trữ trong 24 giờ), hệ thống nhà vệ sinh, rửa tay và thu gom chất thải, rác thải hàng ngày sạch sẽ.

Khi xảy ra hiện tượng ngộ độc thực phẩm cần báo ngay với lãnh đạo và liên hệ ngay với cơ quan y tế nơi gần nhất để tiến hành sơ cứu người, đồng thời, đưa những người có tình trạng bệnh nặng đến cơ sở y tế để có các biện pháp can thiệp kịp thời.

Công ty thành lập bộ phận y tế (từ 2 - 3 người) với tủ thuốc thường trực được lắp đặt ở các khu vực bảo trì để sẵn sàng sơ cứu những trường hợp bị mắc những bệnh thông thường như đau đầu, đau bụng...

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

Trong quá trình hoạt động, Dự án có một số sự thay đổi so với báo cáo ĐTM đã được phê duyệt theo Quyết định số 263/QĐ-BQL ngày 24/01/2022. Cụ thể như sau:

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

Bảng 3.6. Nội dung thay đổi giữa ĐTM đã được phê duyệt và thực tế triển khai

TT	Nội dung đề nghị điều chỉnh	Theo báo cáo ĐTM đã được phê duyệt	Nội dung thay đổi	Lý do/Đánh giá sự thay đổi																																																						
1	Công suất sản xuất	Tổng công suất của Nhà máy đã được phê duyệt là 91.001.500 chiếc (bộ)/năm. Trong đó bao gồm: <table><tr><th>TT</th><th>Tên sản phẩm</th><th>Số lượng</th></tr><tr><td>1</td><td>Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)</td><td>3.000.000</td></tr><tr><td>2</td><td>Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)</td><td>46.000.000</td></tr><tr><td>3</td><td>Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)</td><td>10.000.000</td></tr><tr><td>4</td><td>Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)</td><td>30.000.000</td></tr><tr><td>5</td><td>Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).</td><td>200.000</td></tr><tr><td>6</td><td>Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)</td><td>1.800.000</td></tr><tr><td>7</td><td>Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)</td><td>1.500</td></tr><tr><td colspan="2">Tổng công suất</td><td>91.001.500</td></tr></table>	TT	Tên sản phẩm	Số lượng	1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)	3.000.000	2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)	46.000.000	3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)	10.000.000	4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)	30.000.000	5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).	200.000	6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)	1.800.000	7	Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)	1.500	Tổng công suất		91.001.500	Tổng công suất của Nhà máy sau khi thay đổi là 86.201.000 chiếc (bộ)/năm. Trong đó bao gồm: <table><tr><th>TT</th><th>Tên sản phẩm</th><th>Số lượng</th></tr><tr><td>1</td><td>Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)</td><td>3.000.000</td></tr><tr><td>2</td><td>Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)</td><td>46.000.000</td></tr><tr><td>3</td><td>Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)</td><td>6.000.000</td></tr><tr><td>4</td><td>Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)</td><td>30.000.000</td></tr><tr><td>5</td><td>Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).</td><td>200.000</td></tr><tr><td>6</td><td>Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)</td><td>1.000.000</td></tr><tr><td>7</td><td>Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)</td><td>1.000</td></tr><tr><td colspan="2">Tổng công suất</td><td>86.201.000</td></tr></table>	TT	Tên sản phẩm	Số lượng	1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)	3.000.000	2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)	46.000.000	3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)	6.000.000	4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)	30.000.000	5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).	200.000	6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)	1.000.000	7	Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)	1.000	Tổng công suất		86.201.000	Một số sản phẩm thô được chuyển sang nhà máy tại Thái Bình. Do công suất giảm nên sự thay đổi này được đánh giá là tích cực
TT	Tên sản phẩm	Số lượng																																																								
1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)	3.000.000																																																								
2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)	46.000.000																																																								
3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)	10.000.000																																																								
4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)	30.000.000																																																								
5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).	200.000																																																								
6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)	1.800.000																																																								
7	Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)	1.500																																																								
Tổng công suất		91.001.500																																																								
TT	Tên sản phẩm	Số lượng																																																								
1	Linh phụ kiện cho màn hình LED và TV OLED: nắp trên (Case top), nắp dưới (cover Bottom), khung, tấm phủ bảo vệ (cover shield) (bộ/năm)	3.000.000																																																								
2	Sản phẩm điện và điện tử (Động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Shading motor, BLDC) (bộ/năm)	46.000.000																																																								
3	Linh kiện điện và điện tử (linh kiện động cơ dùng cho quạt gió của các thiết bị điện tử, đồ gia dụng, điện lạnh: tủ lạnh, điều hòa, lò vi sóng: Stator, Rotor, Holder, Bobbin (chiếc/năm)	6.000.000																																																								
4	Linh phụ kiện cho điện thoại di động (chiếc/năm)	30.000.000																																																								
5	Gia công, sửa chữa các sản phẩm trên (bộ/năm).	200.000																																																								
6	Sản xuất, gia công, sửa chữa linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng (chiếc/năm)	1.000.000																																																								
7	Sửa chữa, gia công khuôn (chiếc/năm)	1.000																																																								
Tổng công suất		86.201.000																																																								
2	Quy trình sản xuất các sản	Theo báo cáo ĐTM đã được phê duyệt, Dự án có 06 quy trình + 01 quy trình sửa chữa khuôn. Cụ	Các công đoạn sản xuất được thực hiện tại Dự án gồm:	Chuyển quy trình 3, quy trình 5 và một phần quy trình																																																						

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

	phẩm	thế: + Quy trình 1: Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại + Quy trình 2: Gia công lắp ráp tạo các linh kiện điện của motor (Sản xuất linh kiện thô; Diecasting; Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh) + Quy trình 3: Đúc BMC + Quy trình 4: Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC + Quy trình 5: Ép phun nhựa tạo linh kiện + Quy trình 6: Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng + Quy trình sửa chữa, gia công khuôn	+ Quy trình 1: Gia công kim loại sản xuất linh kiện màn hình tivi, linh kiện điện thoại. + Quy trình 2: Gia công lắp ráp tạo các linh kiện điện của motor (Lắp ráp tạo linh kiện hoàn chỉnh: RotorASM, HolderASM, BobbinASM,...) + Quy trình 4: Lắp ráp tạo thành động cơ: Shading motor, BLDC + Quy trình 6: Sản xuất gia công linh phụ kiện, thiết bị điện dân dụng + Quy trình sửa chữa, gia công khuôn	2 (Sản xuất linh kiện thô; Diecasting) về nhà máy tại Thái Bình. Do dự án giảm công đoạn sản xuất (chủ yếu là các công đoạn sản xuất nguyên liệu thô) nên giảm thiểu nhiều tác động đến môi trường.
3	Số lượng máy móc thiết bị	Theo báo cáo ĐTM đã được phê duyệt, Dự án có tổng số 101 loại máy móc thiết bị. Trong đó: + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất linh kiện: tivi, điện thoại: 29 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất shading motor: 35 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất BLDC: 15 loại máy móc thiết bị + Máy móc sửa chữa, gia công khuôn: 9 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất linh phụ kiện,	Dự án còn 77 loại máy móc thiết bị. Trong đó: + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất linh kiện: tivi, điện thoại: 29 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất shading motor: 24 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất BLDC: 12 loại máy móc thiết bị + Máy móc sửa chữa, gia công khuôn: 9 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị phục vụ sản xuất linh phụ kiện, sản phẩm thiết bị điện dân dụng: 3 loại máy	Do chuyển bớt quy trình sản xuất sang nhà máy tại Thái Bình Mặt bằng nhà máy không thay đổi nhưng máy móc thiết bị ít hơn nên đây là tác động tích cực.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

		sản phẩm thiết bị điện dân dụng: 3 loại máy móc thiết bị + Máy móc thiết bị sản xuất nhựa: 10 loại máy móc thiết bị	móc thiết bị	
4	Hệ thống xử lý khí thải	Gồm 11 hệ thống thu gom, xử lý. Trong đó: - Tại xưởng V1: gồm 02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu. Đầu ra của 2 hệ thống đầu nối thành 1 ống phóng không. Lưu lượng: 1.200m³/h/hệ thống. - Tại xưởng V2: 01 hệ thống thu gom xử lý hơi Sn (hàn), hơi keo (urethane), hơi hữu cơ (đúc BMC). Lưu lượng: 17.000 - 22.000 m³/h/ hệ thống - Tại xưởng V3: + 02 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu. Lưu lượng: 2.200m³/h/hệ thống. + 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đồng bộ cùng 2 dây chuyền phun sơn. Thông số kỹ thuật: 5HP; 3,7kW; 2880 vòng/phút, tương đương lưu lượng: 6.000m³/h/TB - Tại xưởng V4: + 01 hệ thống thu gom xử lý bụi cho công đoạn chải Rotor. Lưu lượng: 2.100m³/h. + 01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC. Lưu lượng: 3.500m³/h. + 01 hệ thống thu gom thu gom nhiệt từ máy hàn	Gồm 07 hệ thống thu gom, xử lý. Trong đó: - Tại xưởng V1: gồm 02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu. Đầu ra của 2 hệ thống đầu nối thành 1 ống phóng không. Lưu lượng: 1.200m³/h/hệ thống. - Tại xưởng V3: + 02 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu. Lưu lượng: 2.200m³/h/hệ thống. + 03 thiết bị thu hồi bụi sơn (đồng bộ cùng 2 dây chuyền phun sơn. Thông số kỹ thuật: 5HP; 3,7kW; 2880 vòng/phút, tương đương lưu lượng: 6.000m³/h/TB - Tại xưởng V4: 01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC. Lưu lượng: 3.500m³/h.	Do chuyển máy móc thiết bị sang nhà máy tại Thái Bình nên những công đoạn đã chuyển đi nhà máy không lắp đặt HTXL khí thải

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

		tig. Lưu lượng: 10.000m³/h. + 01 hệ thống thu gom thu gom hơi dầu, hơi kim loại tại bộ phận đúc, dập. Lưu lượng: 2.200m³/h.		
5	Lượng nước sử dụng	Tổng lượng nước sử dụng là 149,21 m³/ng.đ. Bao gồm: - Nước cấp cho vệ sinh: 39 m³/ng.đ. - Nước cấp cho nấu ăn: 32,5 m³/ng.đ. - Nước cấp cho sản xuất: 60,32 m³/ng.đ. - Nước cấp cho tưới cây rửa đường: 8,39 m³/ng.đ. - Nước cấp cho máy RO: 9,0 m³/ng.đ.	Tổng lượng nước sử dụng là 129,825 m³/ng.đ. Bao gồm: - Nước cấp cho sinh hoạt (gồm nước cấp cho vệ sinh và nước cấp cho nấu ăn): 67,5 m³/ng.đ. - Nước uống trực tiếp (sử dụng máy lọc nước RO để lọc nước): 6,0 m³/ng.đ. - Nước cấp cho máy rửa linh kiện: 8,6 m³/ng.đ. - Nước cấp cho quá trình sửa khuôn: 0,525 m³/ng.đ. - Nước cấp cho tưới cây, rửa đường: 27,2 m³/ng.đ. - Nước cho hoạt động sửa chữa, bảo dưỡng và diễn tập PCCC nội bộ,...: 20,0 m³/ng.đ.	Do số lượng lao động của Dự án giảm (từ 1.300 người theo đăng ký trong ĐTM xuống còn 900 người), đồng thời một số bộ phận phát sinh nước thải (bộ phận đúc ép nhựa, đúc ép kim loại Die – casting, làm mát máy đúc BMC) không được thực hiện tại Dự án mà thực hiện tại Nhà máy tại Thái Bình nên lượng nước cấp giảm, từ đó, lượng nước thải giảm đi. Do đó, đây là tác động tích cực.
6	Khối lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường	Khối lượng phát sinh là 863,15 tấn/năm. Bao gồm: - Nhựa phế liệu: 132,15 tấn/năm. - Mảnh kim loại, đầu mẫu, bavaria kim loại: 437,5 tấn/năm; - Linh kiện, sản phẩm lỗi hỏng không chứa TPNH: 291,5 tấn/năm; - Dây điện, vỏ bọc dây...: 0,2 tấn/năm; - Vít, cánh quạt, tấm khung...thải loại từ quy trình	Khối lượng phát sinh là 893,1 tấn/năm. Bao gồm: - Phoi nhựa lẫn nhôm thải: 58,3 tấn/năm; - Mảnh kim loại, đầu mẫu, bavaria kim loại: 137,5 tấn/năm; - Linh kiện, sản phẩm lỗi hỏng không chứa TPNH: 231 tấn/năm; - Dây điện, vỏ bọc dây...: 0,2 tấn/năm; - Vít, cánh quạt, tấm khung...thải loại từ quy trình	Do một số quy trình sản xuất đã không còn hoạt động tại Dự án nên lượng chất thải rắn công nghiệp thông thường giảm đi. Đồng thời, Dự án bổ sung thêm khối lượng các chất thải rắn thông thường khác: thùng carton, nilong, khay nhựa, thùng xốp, dây đai

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

		gia công thiết bị điện dân dụng: 1,8 tấn/năm.	gia công thiết bị điện dân dụng: 1,8 tấn/năm; - Các chất thải rắn thông thường khác: thùng carton, nilong, khay nhựa, thùng xốp, dây đai buộc hàng, pallet hỏng,...: 464,3 tấn/năm.	buộc hàng, pallet hỏng,... do các chất thải này chưa được đăng ký tại báo cáo ĐTM.
7	Khối lượng chất thải nguy hại	- Chất thải nguy hại: gồm 16 mã CTNH với khối lượng phát sinh là 140.020 kg/năm. Bao gồm: + Pin, ắc quy thải: 8 kg/năm. + Bóng đèn huỳnh quang thải: 32 kg/năm. + Dầu thải từ bảo dưỡng thiết bị: 10 kg/năm. + Chất hấp thụ, vật liệu lọc, găng tay nhiễm thành phần nguy hại, túi lọc bụi thải, màng hấp phụ hơi dầu: 2.260 kg/năm. + Bao bì mềm thải: 105 kg/năm. + Bao bì cứng thải bằng kim loại: 785 kg/năm. + Bao bì cứng thải bằng nhựa và vật liệu khác: 876 kg/năm. + Cặn kim loại thải nhiễm dầu: 12 kg/năm. + Dầu động cơ, hộp số, bôi trơn tổng hợp thải: 40 kg/năm. + Cặn sơn: 5kg/năm. + Nước thải chứa TPNH: 126.000 kg/năm + Cặn keo thải: 40,25 kg/năm. + Thiếc hàn thải: 0,15 kg/năm.	- Chất thải nguy hại: gồm 14 mã CTNH với khối lượng phát sinh là 99.362,4 kg/năm. Bao gồm: + Ắc quy thải: 20 kg/năm. + Bóng đèn huỳnh quang thải: 90 kg/năm. + Dầu thải từ bảo dưỡng thiết bị: 10 kg/năm. + Chất hấp thụ, vật liệu lọc (từ thiết bị lọc dầu), giẻ lau, găng tay thải bị nhiễm các thành phần nguy hại: 2.260 kg/năm. + Bao bì cứng thải bằng kim loại: 310 kg/năm. + Bao bì cứng thải bằng nhựa: 100 kg/năm. + Cặn kim loại thải nhiễm dầu: 12 kg/năm. + Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải: 100 kg/năm. + Cặn sơn thải: 20 kg/năm. + Nước thải có các TPNH: 96.000 kg/năm. + Cặn keo thải: 40,25 kg/năm. + Thiếc hàn thải: 0,15 kg/năm. + Mảnh kim loại lẫn dầu (dập + sửa khuôn): 300 kg/năm.	- Lược bỏ mã bao bì mềm thải do các hóa chất nhập về Dự án được đóng vào các bao bì cứng bằng nhựa hoặc bao bì cứng bằng kim loại. - Lược bỏ mã than hoạt tính đã qua sử dụng do hệ thống xử lý khí thải sử dụng than hoạt tính đã được chuyển sang nhà máy tại Thái Bình. - Điều chỉnh lượng nước thải nguy hại phát sinh: theo phân tích toán sử dụng nước của báo cáo, lượng nước bổ sung cho quá trình rửa linh kiện là $8,0 \text{ m}^3/\text{tháng} = 96 \text{ m}^3/\text{năm} = 96.000 \text{ kg/năm}$. - Giảm khối lượng bao bì cứng bằng nhựa và bao bì cứng bằng kim loại do một số công đoạn sản xuất không thực hiện tại Dự án mà thực hiện tại Nhà máy Thái Bình nên lượng hóa

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina

Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi, huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

		+ Mảnh kim loại lẫn dầu (dập + sửa khuôn): 5.170 kg/năm. + Linh kiện, sản phẩm lỗi chứa TPNH: 4.048 kg/năm. + Than hoạt tính đã qua sử dụng: 596,6 kg/năm.	+ Linh kiện, sản phẩm lỗi chứa TPNH: 100 kg/năm.	chất sử dụng giảm đi, từ đó, khối lượng bao bì thải cũng giảm đi. - Giảm khối lượng mảnh kim loại lẫn dầu (dập + sửa khuôn) do toàn bộ công đoạn đúc ép nhựa, đúc BMC (có sử dụng khuôn) không thực hiện tại Dự án nữa. Hiện tại, dự án chỉ sửa chữa khuôn cho máy dập tại xưởng V3 nên khối lượng này giảm đi. - Giảm khối lượng linh kiện, sản phẩm lỗi chứa TPNH do công đoạn diecasting trong quá trình đúc kim loại chủ yếu là các linh kiện, sản phẩm lẫn dầu không được thực hiện tại Dự án nên khối lượng chất thải này giảm đi.
--	--	---	---	---

CHƯƠNG IV: NỘI DUNG ĐỀ NGHỊ CẤP GIẤY PHÉP MÔI TRƯỜNG

4.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:

4.1.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với nước thải:

Không thuộc đối tượng phải cấp phép môi trường đối với nước thải theo quy định tại Điều 39 Luật Bảo vệ môi trường (do nước thải sau khi xử lý của Dự án được đầu nối vào hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ, không xả ra môi trường).

- Nguồn phát sinh nước thải:

+ Nguồn số 01: nước thải sinh hoạt từ nhà vệ sinh, nước thải nhà ăn.

+ Nguồn số 02: nước thải từ hoạt động của các máy lọc nước

+ Nguồn số 03: nước thải từ quá trình vệ sinh linh kiện sau khi đập

+ Nguồn số 04: nước thải từ quá trình sửa khuôn.

- Dòng nước thải:

+ Nước thải từ nguồn thải số 01 sau khi xử lý sơ bộ bằng bể tự hoại và bể tách mỡ được nhập dòng với nguồn thải số 02 rồi dẫn về cống thải cuối rồi chảy vào hệ thống thoát nước thải của KCN Trảng Duệ;

+ Nước thải từ nguồn thải số 03 và nguồn thải số 04 được thuê đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý cùng chất thải nguy hại.

- Nguồn tiếp nhận nước thải: hệ thống thoát nước thải và trạm xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ.

- Vị trí xả thải: tại hố ga cuối cùng của Dự án;

- Tọa độ vị trí xả thải (theo hệ tọa độ VN 2000, múi chiều 3⁰, kinh tuyến trực 105⁰45'): X: 2306864; Y: 584856;

- Lưu lượng xả nước thải tối đa: 71,7 m³/ngày.đêm;

+ Phương thức xả thải: tự chảy;

+ Chế độ xả thải: 24/24 giờ, xả liên tục trong năm.

- Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận:

Bảng 4.1. Chất lượng nước thải trước khi xả vào nguồn nước tiếp nhận

STT	Chất ô nhiễm	Đơn vị	Giá trị giới hạn cho phép – Tiêu chuẩn nước thải của KCN Trảng Duệ	Tần suất quan trắc định kỳ
1	pH	-	5 ÷ 9	Không thuộc đối tượng quan trắc nước thải định kỳ theo quy định tại khoản 2 Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022
2	COD	mg/l	450	
3	BOD ₅	mg/l	200	
4	TSS	mg/l	250	
5	Amoni	mg/l	30	
6	Tổng N	mg/l	60	
7	Tổng P	mg/l	8	
8	Dầu mỡ động thực vật	mg/l	-	
9	Coliform	MPN/100ml	-	

4.1.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý nước thải

4.1.2.1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý nước thải và hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục

a. Mạng lưới thu gom nước thải từ các nguồn phát sinh nước thải để đưa về hệ thống xử lý nước thải

- Nước thải từ nhà vệ sinh nhà máy được xử lý sơ bộ qua 06 bể tự hoại 3 ngăn đặt tại nhà xưởng V1, nhà xưởng V2, nhà xưởng V3 có tổng thể tích 157,03 m³, nước thải từ nhà ăn được xử lý sơ bộ qua bể tách mỡ tại nhà xưởng V1, nhà xưởng V2 có tổng thể tích 31,5m³ và nước thải từ các máy lọc nước được dẫn về hệ thống xử lý nước thải tập trung của KCN Trảng Duệ để tiếp tục xử lý trước khi thoát ra nguồn tiếp nhận.

- Nước thải từ quá trình vệ sinh linh kiện sau khi dập và nước thải từ quá trình sửa khuôn được thuê đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý cùng chất thải nguy hại.

b. Công trình, thiết bị xử lý nước thải

- (Nước thải nhà vệ sinh → 06 bể tự hoại 3 ngăn) + (nước thải từ nhà ăn → 02 bể tách mỡ) + nước thải từ các máy lọc nước → Trạm XLNT tập trung của KCN Trảng Duệ.

- Nước từ quá trình vệ sinh linh kiện sau dập và nước thải từ quá trình sửa khuôn → thuê đơn vị có chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý cùng CTNH của Dự án.

c. Hệ thống, thiết bị quan trắc nước thải tự động, liên tục

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt.

d. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa, ứng phó sự cố

- Định kỳ nạo vét hệ thống đường rãnh thoát nước, hố ga để tăng khả năng thoát nước và lắng loại bỏ các chất bẩn.

- Trang bị các phương tiện, thiết bị dự phòng cần thiết để ứng phó, khắc phục sự cố của hệ thống xử lý.

- Thường xuyên kiểm tra, bảo dưỡng hệ thống thoát nước.

- Đảm bảo vận hành hệ thống theo đúng quy trình đã xây dựng.

4.1.2.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường:

- Thu gom, xử lý toàn bộ nước thải của cơ sở, bảo đảm đáp ứng theo yêu cầu đầu nối, tiếp nhận nước thải của chủ đầu tư xây dựng và kinh doanh hạ tầng khu công nghiệp Trảng Duệ, không xả thải trực tiếp ra môi trường.

- Công ty chịu hoàn toàn trách nhiệm về việc thực hiện đầu nối nước thải về hệ thống thu gom, xử lý nước thải tập trung của khu công nghiệp Trảng Duệ để tiếp tục xử lý trước khi xả thải ra môi trường.

4.2. Nội dung đề nghị cấp phép đối với khí thải:

4.2.1. Nội dung cấp phép xả khí thải

- Nguồn phát sinh khí thải:

+ Nguồn số 01: Hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu ở xưởng V1.

+ Nguồn số 02: Hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 1 xưởng V3.

+ Nguồn số 03: Hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 2 xưởng V3.

+ Nguồn số 04: Hệ thống xử lý khí thải số 1 của thiết bị phun sơn tĩnh điện.

+ Nguồn số 05: Hệ thống xử lý khí thải số 2 của thiết bị phun sơn tĩnh điện.

+ Nguồn số 06: Hệ thống xử lý khí thải số 3 của thiết bị phun sơn tĩnh điện.

+ Nguồn số 07: Hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC xưởng V4.

- Dòng khí thải:

+ Dòng khí thải số 1: Ống thoát khí của hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 1 xưởng V3 (ứng với nguồn thải số 02). Tọa độ: X = 2307058, Y = 584724.

+ Dòng khí thải số 2: Ống thoát khí của hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 2 xưởng V3 (ứng với nguồn thải số 03). Tọa độ: X = 2307050, Y = 584720.

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

- Lưu lượng xả khí thải lớn nhất:

+ Dòng khí thải số 1: 2.200 m³/h.

+ Dòng khí thải số 2: 2.200 m³/h.

- Các chất ô nhiễm và giá trị giới hạn của các chất ô nhiễm theo dòng khí thải: Chất lượng khí thải trước khi xả vào môi trường phải bảo đảm đáp ứng yêu cầu về bảo vệ môi trường và quy chuẩn QCVN 20:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ, cụ thể như sau:

Bảng 4.2. Tiêu chuẩn cho phép đối với các thông số khí thải của cơ sở

TT	Chất ô nhiễm	Đơn vị tính	Giá trị giới hạn cho phép	Tần suất quan trắc định kỳ	Quan trắc tự động, liên tục
1	Lưu lượng	-	-	Không thuộc đối tượng	Không thuộc đối tượng bắt buộc phải quan trắc bụi, khí thải tự động, liên tục theo quy định tại khoản 2 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP
2	Naphtalen	mg/Nm ³	150		

- Vị trí, phương thức xả khí thải:

+ Vị trí xả khí thải của dự án nằm trong khuôn viên của Công ty TNHH Ohsung Vina.

+ Phương thức xả khí thải: Khí thải xả liên tục trong quá trình sản xuất.

4.2.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với thu gom, xử lý khí thải

4.2.2.1. Công trình, biện pháp thu gom, xử lý khí thải và hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục.

a. Mạng lưới thu gom khí thải từ các nguồn phát sinh bụi, khí thải để đưa về hệ thống xử lý bụi, khí thải

+ Dòng khí thải số 1: khí thải của hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 1 xưởng V3 được thu gom bằng hệ thống hòng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị xử lý hơi dầu đồng bộ để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

+ Dòng khí thải số 2: khí thải của hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 2 xưởng V3 được thu gom bằng hệ thống hòng thu khí đi qua đường ống dẫn chung và dẫn vào thiết bị xử lý hơi dầu đồng bộ để xử lý sau đó thoát ra ngoài qua ống thoát khí.

b. Công trình, thiết bị xử lý khí thải:

- Tóm tắt quy trình: Khí thải từ nguồn số 02, 03 có quy trình như nhau: Khí thải → đường ống thu gom → thiết bị xử lý hơi dầu → quạt hút → ống phóng không.

- Công suất thiết kế: 2.200 m³/h/hệ thống.

- Hóa chất, vật liệu sử dụng: tấm lọc dầu.

c. Hệ thống, thiết bị quan trắc khí thải tự động, liên tục:

Không thuộc đối tượng phải lắp đặt.

d. Biện pháp, công trình, thiết bị phòng ngừa ứng phó sự cố:

- Thường xuyên bảo dưỡng thiết bị máy móc để giảm thiểu đáng kể lượng khí thải độc hại phát thải ra môi trường.

- Trang bị các thiết bị bảo hộ lao động như găng tay, quần áo, mũ bảo hộ, khẩu trang chống độc,... cho cán bộ nhân viên làm việc tại khu vực phát sinh bụi, khí thải và nâng cao ý thức thực hiện an toàn lao động của cán bộ nhân viên trong Công ty.

- Đảm bảo vận hành hệ thống đúng theo quy trình đã xây dựng.

- Khi xảy ra sự cố, nhà máy sẽ ngừng hoạt động tại một số bộ phận có phát sinh khí thải bị lỗi hỏng (các bộ phận khác vẫn hoạt động bình thường) để chờ sửa chữa hệ thống.

- Đối với sự cố lớn, thông báo cho cơ quan có chức năng về môi trường các sự cố để có biện pháp khắc phục kịp thời.

4.2.2.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

- Thu gom, xử lý khí thải phát sinh từ hoạt động của dự án bảo đảm đáp ứng quy định về giá trị giới hạn cho phép của chất ô nhiễm theo QCVN 20:2009/BTNMT trước khi xả thải ra ngoài môi trường.

- Thường xuyên kiểm tra vận hành các thiết bị trong hệ thống thu gom, xử lý bụi,

khí thải.

- Đảm bảo vận hành hệ thống đúng theo quy trình đã xây dựng.

4.3. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:

4.3.1. Nội dung đề nghị cấp phép đối với tiếng ồn, độ rung:

- Nguồn phát sinh:

- + Nguồn số 01: Máy nén khí tại xưởng V1.

- + Nguồn số 02: Máy nén khí tại xưởng V3.

- + Nguồn số 03: Quạt hút của hệ thống thu gom hơi Sn nhà xưởng V1

- + Nguồn số 04: Quạt hút của hệ thống thu gom hơi xylen, hơi dầu nhà xưởng V1

- + Nguồn số 05: Quạt hút của hệ thống hút thu gom và xử lý hơi dầu số 1 xưởng V3

- + Nguồn số 06: Quạt hút của hệ thống hút thu gom và xử lý hơi dầu số 2 xưởng V3

- + Nguồn số 07: Quạt hút của hệ thống hút thu gom và xử lý bụi sơn số 1 xưởng V3

- + Nguồn số 08: Quạt hút của hệ thống hút thu gom và xử lý bụi sơn số 2 xưởng V3

- + Nguồn số 09: Quạt hút của hệ thống hút thu gom và xử lý bụi sơn số 3 xưởng V3

- + Nguồn số 10: Quạt hút của hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC xưởng V4.

- + Nguồn số 11: Xưởng sản xuất V1

- + Nguồn số 12: Xưởng sản xuất V3 (tầng 1)

- + Nguồn số 13: Xưởng sản xuất V3 (tầng 2)

- + Nguồn số 14: Xưởng sản xuất V4.

- Vị trí phát sinh tiếng ồn:

- + Nguồn số 01: Tọa độ: X = 2306954; Y = 584814.

- + Nguồn số 02: Tọa độ: X = 2027051; Y = 584720.

- + Nguồn số 03: Tọa độ: X = 2306957, Y = 584806.

- + Nguồn số 04: Tọa độ: X = 2306956, Y = 584817.

- + Nguồn số 05: Tọa độ: X = 2307058, Y = 584724.

- + Nguồn số 06: Tọa độ: X = 2307050, Y = 584720.

- + Nguồn số 07: Tọa độ: X = 2307007, Y = 584710.
- + Nguồn số 08: Tọa độ: X = 2307012, Y = 584702.
- + Nguồn số 09: Tọa độ: X = 2307014, Y = 584859.
- + Nguồn số 10: Tọa độ: X = 2307044, Y = 584720.
- + Nguồn số 11: Tọa độ: X = 2306955, Y = 584838.
- + Nguồn số 12: Tọa độ: X = 2307048, Y = 584746.
- + Nguồn số 13: Tọa độ: X = 2307019, Y = 584709.
- + Nguồn số 14: Tọa độ: X = 2307034, Y = 584688.

(Hệ tọa độ VN2000, kinh tuyến trực $105^{\circ}45'$, múi chiếu 3°).

- Giá trị giới hạn đối với tiếng ồn, độ rung:

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

Bảng 4.3. Giới hạn cho phép về tiếng ồn

TT	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		
1	70	55	-	Khu vực thông thường

Bảng 4.4. Giới hạn cho phép về độ rung

TT	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		
1	70	60	-	Khu vực thông thường

4.3.2. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với tiếng ồn, độ rung

4.3.2.1. Công trình, biện pháp giảm thiểu tiếng ồn, độ rung

- Thường xuyên cân chỉnh và bảo dưỡng (tra dầu, mỡ, vệ sinh bụi bám) các chi tiết truyền động của máy móc thiết bị.

- Lắp đặt đệm chống ồn, chống rung đối với máy móc thiết bị sản xuất.

4.3.2.2. Các yêu cầu về bảo vệ môi trường

- Các nguồn phát sinh tiếng ồn, độ rung phải được giảm thiểu đảm bảo nằm trong giới hạn cho phép theo 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.

- Định kỳ bảo dưỡng hiệu chuẩn đối với các máy móc, thiết bị để hạn chế phát sinh tiếng ồn, độ rung.

- Trên đường giao thông nội bộ, đặc biệt là vị trí khu vực công ra vào của Công ty quy định giảm tốc độ của các phương tiện vận tải.

- Các xe chuyên chở cần phải bảo dưỡng định kỳ. Bố trí các xe chuyên chở vào các thời điểm thích hợp, tránh những giờ cao điểm gây ùn tắc giao thông.

4.4. Yêu cầu về quản lý chất thải, phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường

4.4.1. Quản lý chất thải

a. Chứng loại, khối lượng chất thải phát sinh

a1. Khối lượng, chủng loại chất thải nguy hại phát sinh

Bảng 4.5. Khối lượng và chủng loại CTNH phát sinh

TT	Tên chất thải	Trạng thái tồn tại	Lượng phát sinh (kg/năm)	Mã CTNH
1	Nước thải có các TPNH	Lỏng	96.000	19 10 01
2	Ắc quy thải	Rắn	20	16 01 12
3	Bóng đèn huỳnh quang thải	Rắn	90	16 01 06
4	Chất hấp thụ, vật liệu lọc (từ thiết bị lọc dầu), giẻ lau, găng tay thải bị nhiễm các thành phần nguy hại	Rắn	2.260	18 02 01
5	Bao bì cứng thải bằng kim loại	Rắn	310	18 01 02
6	Bao bì cứng thải bằng nhựa	Rắn	100	18 01 03
7	Cặn kim loại thải nhiễm dầu	Rắn	12	07 03 09
8	Dầu động cơ, hộp số và bôi trơn tổng hợp thải	Lỏng	100	17 02 03
9	Cặn sơn thải	Rắn	20	19 10 01
10	Cặn keo thải	Rắn	40,25	03 08 01

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

11	Thiếc hàn thải	Rắn	0,15	07 04 02
12	Mảnh kim loại lẫn dầu (dập + sửa khuôn)	Rắn	300	07 03 11
13	Linh kiện, sản phẩm lỗi chứa TPNH	Rắn	100	19 02 05
14	Dầu thải từ bảo dưỡng thiết bị	Lỏng	10	17 01 06
	Tổng		99.362,4	

Như vậy, tổng khối lượng CTNH phát sinh trong giai đoạn vận hành ổn định dự kiến của dự án là **99.362,4 kg/năm $\approx$ 99,4 tấn/năm.**

a2. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn công nghiệp thông thường phát sinh: bao gồm: phoi nhựa lẫn nhôm thải; mảnh, bavia kim loại không chứa thành phần nguy hại; linh kiện, sản phẩm lỗi hỏng không chứa thành phần nguy hại; dây điện, vỏ bọc dây; vít, cánh quạt, tấm khung, tem nhãn,... thải từ quy trình gia công sản phẩm điện dân dụng; các chất thải rắn thông thường khác: thùng carton, nilong, khay nhựa, thùng xốp, dây đai buộc hàng, pallet hỏng,...: **893,1 tấn/năm.**

a3. Khối lượng, chủng loại chất thải rắn sinh hoạt phát sinh: **292 kg/ngày = 91,1 tấn/năm.**

b. Yêu cầu bảo vệ môi trường đối với việc lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại

b1. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải nguy hại:

- Kho/khu vực lưu chứa: bố trí 01 kho lưu giữ chất thải nguy hại, diện tích 60,5 m² và 02 bồn chứa dung tích 10m³/bồn.

- Thiết kế kho lưu giữ CTNH, đã đảm bảo các yêu cầu sau:

+ Mặt sàn trong khu vực lưu giữ CTNH bảo đảm kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào.

+ Có biện pháp cách ly với các loại nhóm CTNH khác có khả năng phản ứng hóa học với nhau.

+ Khu lưu giữ CTNH bảo đảm không chảy tràn chất lỏng ra bên ngoài khi có sự cố rò rỉ, đổ tràn.

+ Khu vực lưu giữ CTNH dễ cháy, nổ bảo đảm khoảng cách không dưới 10m đối với các thiết bị đốt khác.

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

+ Thiết bị phòng cháy chữa cháy theo hướng dẫn của cơ quan có thẩm quyền về phòng cháy chữa cháy theo quy định của pháp luật về phòng cháy chữa cháy.

+ Vật liệu hấp thụ (như cát khô hoặc mùn cưa) và xẻng để sử dụng trong trường hợp rò rỉ, rơi vãi, đổ tràn CTNH ở thể lỏng.

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

b2. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn công nghiệp thông thường

- Kho/khu vực lưu chứa: bố trí 01 kho chất thải rắn công nghiệp thông thường với diện tích là 121 m².

- Thiết kế, cấu tạo của kho: Tường bao và mái che, mặt sàn đảm bảo kín khít, không bị thấm thấu và tránh nước mưa chảy tràn từ bên ngoài vào. Rác thải rắn thông thường được phân loại và đóng bao gọn gàng sắp xếp tại kho lưu giữ, đảm bảo được vệ sinh, và không có nguy cơ bị lẫn, rò rỉ với các loại rác thải khác.

b3. Thiết bị, hệ thống, công trình lưu giữ chất thải rắn sinh hoạt:

- Thiết bị lưu chứa: Chất thải rắn sinh hoạt được thu gom, phân loại vào các rác lớn có mái che, thùng chứa rác chuyên dụng có dung tích 200 lít tại mỗi khu vực phát sinh.

- Kho/khu vực lưu chứa: Thùng chứa được đặt tại khu vực xưởng, nhà văn phòng, khuôn viên nhà máy, nhà ăn để thuận tiện cho việc thu gom, phân loại rác sinh hoạt.

4.4.2. Yêu cầu về phòng ngừa và ứng phó sự cố môi trường

Có trách nhiệm ban hành và tổ chức thực hiện kế hoạch phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường phù hợp với nội dung phòng ngừa, ứng phó sự cố môi trường trong Giấy phép môi trường này. Trường hợp kế hoạch ứng phó sự cố môi trường được lồng ghép, tích hợp và phê duyệt cùng kế hoạch ứng phó sự cố khác theo quy định tại điểm b khoản 6 Điều 124 Luật Bảo vệ môi trường thì phải đảm bảo có đầy đủ các nội dung theo quy định tại khoản 2 Điều 108 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.

4.4.3. Các yêu cầu khác về bảo vệ môi trường

- Quản lý các chất thải phát sinh trong quá trình hoạt động đảm bảo các yêu cầu về vệ sinh môi trường và theo đúng các quy định về pháp luật về bảo vệ môi trường.

Thực hiện phân định, phân loại các loại các chất thải rắn sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường và chất thải nguy hại theo quy định của Luật bảo vệ môi trường năm 2020, 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 10/01/2022 của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật bảo vệ môi trường. Khu vực lưu giữ chất thải nguy hại, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải rắn sinh hoạt luôn đảm bảo đáp ứng các quy định tại Thông tư số 02/2022/TT-BTNMT. Định kỳ chuyển giao chất thải sinh hoạt, chất thải rắn công nghiệp thông thường, chất thải nguy hại cho đơn vị có đầy đủ năng lực, chức năng thu gom, vận chuyển và xử lý chất thải theo quy định.

- Tuân thủ các quy định của pháp luật hiện hành về khoảng cách an toàn lao động, an toàn hoá chất, an toàn giao thông, phòng cháy chữa cháy theo quy định hiện hành.

- Báo cáo công tác bảo vệ môi trường định kỳ hàng năm hoặc đột xuất; công khai thông tin môi trường và kế hoạch ứng phó sự cố môi trường theo quy định của pháp luật.

- Chủ dự án đầu tư tự trả kinh phí thực hiện quan trắc đối chứng trong quá trình vận hành thử nghiệm.

CHƯƠNG V: KẾ HOẠCH VẬN HÀNH THỬ NGHIỆM CÔNG TRÌNH XỬ LÝ CHẤT THẢI VÀ CHƯƠNG TRÌNH QUAN TRẮC MÔI TRƯỜNG CỦA DỰ ÁN

5.1. Kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải của Nhà máy

Trên cơ sở đề xuất các công trình bảo vệ môi trường của dự án đầu tư, chủ dự án đầu tư đề xuất kế hoạch vận hành thử nghiệm công trình xử lý chất thải, chương trình quan trắc môi trường trong giai đoạn dự án đi vào vận hành, cụ thể như sau:

- Các công trình xử lý chất thải của dự án thuộc đối tượng phải vận hành thử nghiệm (theo khoản 1 điều 31 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP) bao gồm:

+ Nước thải tại công thải cuối của Dự án.

+ 02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu tại xưởng V1. Đầu ra của 2 hệ thống đầu nối thành 1 ống phóng không. Lưu lượng: 1.200m³/h/HT.

+ 02 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu tại xưởng V3. Lưu lượng: 2.200m³/h/HT.

+ 03 hệ thống xử lý bụi sơn tại khu vực phun sơn tĩnh điện xưởng V3. Lưu lượng: 6.000 m³/h/HT.

+ 01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC tại xưởng V4. Lưu lượng: 3.500m³/h.

5.1.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm

Bảng 5.1. Thời gian dự kiến thực hiện vận hành thử nghiệm

STT	Công trình bảo vệ môi trường	Công suất dự kiến	Thời gian bắt đầu VHTN	Thời gian kết thúc VHTN
1	02 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu tại xưởng V1	1.200 m ³ /h/HT	Dự kiến tháng 05/2024	Sau 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm
2	02 hệ thống thu gom xử lý hơi dầu tại xưởng V3	2.200 m ³ /h	Dự kiến tháng 05/2024	Sau 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm
3	03 hệ thống xử lý bụi sơn tại khu vực phun sơn tĩnh điện xưởng V3	6.000 m ³ /h/HT	Dự kiến tháng 05/2024	Sau 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

4	01 hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC tại xưởng V4	3.500 m ³ /h	Dự kiến tháng 05/2024	Sau 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm
5	Nước thải tại cống thải cuối	-	Dự kiến tháng 05/2024	Sau 06 tháng kể từ ngày bắt đầu vận hành thử nghiệm

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

Quá trình lấy mẫu được thực hiện trong thời gian vận hành ổn định của các công trình xử lý chất thải.

Dự kiến kế hoạch chi tiết về thời gian đo đạc, lấy và phân tích các mẫu chất thải trước khi thải ra ngoài môi trường hoặc thải ra ngoài phạm vi của công trình, thiết bị xử lý để đánh giá hiệu quả xử lý của công trình, thiết bị xử lý chất thải cần phải vận hành thử nghiệm của Dự án như sau:

Bảng 5.2. Vị trí, thông số quan trắc trong giai đoạn vận hành thử nghiệm

Stt	Vị trí giám sát	Chỉ tiêu giám sát	Tần suất quan trắc	Quy chuẩn/tiêu chuẩn áp dụng
1	Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu tại xưởng V1. Tọa độ: X = 2306957, Y = 584806.	Lưu lượng, nhiệt độ, hơi Sn, xylen.	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	QCVN 19:2009/BTNMT $(C_{\max} = C \times K_p \times K_v = C \times 1,0 \times 1,0)$ QCVN 20:2009/BTNMT
2	Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 1 tại xưởng V3. Tọa độ: X = 2307058, Y = 584724.	Lưu lượng, nhiệt độ, Naphtalen.	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	
3	Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 2 tại xưởng V3. Tọa độ: X = 2307050, Y = 584720.	Lưu lượng, nhiệt độ, Naphtalen.	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	
4	Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC tại xưởng V4. Tọa độ: X = 2307044, Y = 584720.	Lưu lượng, nhiệt độ, Hơi Sn.	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	

5	Khu vực xử lý bụi sơn tại khu vực phun sơn tĩnh điện xưởng V3. Tọa độ: X = 2307019, Y = 584709	Bụi	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	QCVN 02:2019/BYT
6	Mẫu nước thải tại cống thải cuối Dự án. Tọa độ: X = 2306864, Y = 584856.	pH, TSS, BOD ₅ , COD, Amoni, Nito tổng, Photpho tổng, dầu mỡ, coliform	01 ngày/lần (3 lần liên tiếp)	Tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ

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

5.2.1. Chương trình quan trắc môi trường định kỳ:

(1). *Quan trắc nước thải*: Dự án hoạt động trong khu công nghiệp Trảng Duệ, nước thải sau khi được xử lý sơ bộ sẽ đầu nối vào vào hệ thống thu gom và Trạm xử lý nước thải tập trung của Khu công nghiệp Trảng Duệ → đối chiếu theo khoản 2 Điều 97 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022 không thuộc đối tượng quan trắc nước thải định kỳ. Tuy nhiên, chủ dự án vẫn tự đề xuất chương trình giám sát nước thải tại Bảng 5.3.

(2). *Quan trắc khí thải*: tổng lưu lượng khí thải của dự án nhỏ hơn 50.000 m³/h. Đối chiếu khoản 4 Điều 98 Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022, dự án không thuộc đối tượng quan trắc khí thải định kỳ theo quy định. Tuy nhiên, chủ dự án vẫn tự đề xuất chương trình giám sát khí thải tại Bảng 5.3.

(3). *Quan trắc môi trường làm việc*: không quy định quan trắc tại Nghị định số 08/2022/NĐ-CP ngày 10/01/2022. Tuy nhiên, chủ dự án vẫn tự đề xuất chương trình quan trắc môi trường làm việc tại Bảng 5.3.

(4). *Chương trình quan trắc tự động, liên tục chất thải*: không thuộc đối tượng quan trắc khí thải, nước thải tự động theo quy định tại Điều 97, 98 Nghị định số 08/2022/ NĐ-CP ngày 10/01/2022.

Chương trình quan trắc môi trường định kỳ như sau:

Bảng 5.3. Vị trí, thông số giám sát môi trường định kỳ trong giai đoạn vận hành

Stt	Vị trí giám sát	Chỉ tiêu giám sát	Tần suất quan trắc	Quy chuẩn/tiêu chuẩn áp dụng
I	Khí thải			
	Khí thải đầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu	Lưu lượng, nhiệt độ,	06	QCVN

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

	gom hơi Sn, hơi xylen, hơi dầu tại xưởng V1. Tọa độ: X = 2306957, Y = 584806.	hơi Sn, xylen.	tháng/lần	19:2009/BTNMT ($C_{\max} = C \times K_p \times K_v$ = $C \times 1,0 \times 1,0$) QCVN 20:2009/BTNMT
	Khí thải dầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 1 tại xưởng V3. Tọa độ: X = 2307058, Y = 584724.	Lưu lượng, nhiệt độ, Naphtalen.		
	Khí thải dầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom xử lý hơi dầu số 2 tại xưởng V3. Tọa độ: X = 2307050, Y = 584720.	Lưu lượng, nhiệt độ, Naphtalen.		
	Khí thải dầu ra tại ống thoát khí hệ thống thu gom hơi Sn, hơi keo tại bộ phận lắp ráp BLDC tại xưởng V4. Tọa độ: X = 2307044, Y = 584720.	Lưu lượng, nhiệt độ, Hơi Sn.		
II	Nước thải			
	Hố ga cuối của Dự án	pH, TSS, BOD ₅ , COD, Amoni, Nito tổng, Photpho tổng, dầu mỡ, coliform	06 tháng/lần	Tiêu chuẩn nước thải đầu vào trạm xử lý nước thải của KCN Trảng Duệ
III	Mẫu không khí môi trường lao động			
	Xưởng V1			
	Khu vực hàn Bobbin	Hơi Sn, vi khí hậu, tiếng ồn	06 tháng/lần	Quyết định 3733/2002/QĐ-BYT QCVN 03:2019/BYT QCVN 26:2016/BYT QCVN 24:2016/BYT
	Khu vực sơn Rotor	Xylen, vi khí hậu, tiếng ồn		
	Khu vực tra dầu Holder	Hơi HC, vi khí hậu, tiếng ồn		
	Xưởng V3			
	Khu vực dập	Hơi dầu, tiếng ồn, vi khí hậu	06 tháng/lần	Quyết định 3733/2002/QĐ-BYT QCVN 26:2016/BYT QCVN 24:2016/BYT
	Khu vực khuôn	Hơi dầu, tiếng ồn, vi khí hậu		

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Dục (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

	Khu vực sơn	Bụi, tiếng ồn, vi khí hậu		
	Xưởng V4			
	Khu vực hàn chân pin	Hơi Sn, tiếng ồn, vi khí hậu	06 tháng/lần	Quyết định 3733/2002/QĐ-BYT QCVN 03:2019/BYT QCVN 26:2016/BYT QCVN 24:2016/BYT
	Khu vực bơm urethane	HC, tiếng ồn, vi khí hậu		
IV	Giám sát thu gom chất thải rắn			
	Khu vực lưu trữ chất thải rắn của Nhà máy	Khối lượng, thành phần chất thải rắn	Hàng ngày	Nghị định 08/2022/ NĐ-CP Thông tư 02/2022/TT-BTNMT
V	Giám sát thu gom CTNH			
	Khu vực lưu trữ chất thải nguy hại của Nhà máy	Khối lượng, thành phần chất thải nguy hại	Hàng ngày	Nghị định 08/2022/NĐ-CP Thông tư 02/2022/TT-BTNMT

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

Dự án không thuộc đối tượng phải quan trắc tự động, liên tục chất thải.

CHƯƠNG VI: CAM KẾT CỦA CHỦ DỰ ÁN ĐẦU TƯ

Công ty TNHH Ohsung Vina cam kết các nội dung sau:

- Cam kết tính chính xác, trung thực của hồ sơ đề nghị cấp giấy phép môi trường.
- Cam kết thực hiện các biện pháp đảm bảo an toàn lao động phù hợp với đặc điểm của loại hình hoạt động của Dự án; phòng chống các sự cố kỹ thuật, cháy nổ trong khu vực Dự án.
- Đảm bảo các nguồn thải đạt các tiêu chuẩn bắt buộc về môi trường sau đây:
 - + Quyết định số 3733/2002/QĐ-BYT do Bộ Y tế ban hành ngày 10/10/2002 về việc áp dụng 21 tiêu chuẩn vệ sinh lao động.
 - + QCVN 03:2019/BYT - Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép của 50 yếu tố hóa học tại nơi làm việc.
 - + QCVN 02:2019/BYT - Thông tư ban hành quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về bụi - giá trị giới hạn tiếp xúc cho phép 05 yếu tố bụi tại nơi làm việc.
 - + 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.
 - + QCVN 24:2016/BYT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về tiếng ồn – Mức tiếp xúc cho phép tiếng ồn tại nơi làm việc.
 - + Tiêu chuẩn nước thải đầu ra của các doanh nghiệp được phép đấu nối vào hệ thống XLNT tập trung của KCN Trảng Duệ.
 - + QCVN 19:2009/BTNMT – Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với bụi và các chất vô cơ ($C_{\max} = C \times K_p \times K_v$. Trong đó: $K_p = 1,0$, $K_v = 1$).
 - + QCVN 20:2009/BTNMT- Quy chuẩn kỹ thuật quốc gia về khí thải công nghiệp đối với một số chất hữu cơ.
- Các hoạt động của Dự án cam kết chịu sự giám sát của cơ quan chức năng về quản lý môi trường của Ban quản lý khu công nghiệp Trảng Duệ, Ban quản lý khu kinh tế Hải Phòng, Sở Tài nguyên và môi trường thành phố Hải Phòng, Ủy ban nhân dân thành phố Hải Phòng.
- Cam kết thực hiện các giải pháp, biện pháp bảo vệ môi trường đã nêu trong báo cáo; bổ sung, cải tạo các biện pháp giảm thiểu môi trường hiện có nếu trong quá trình

hoạt động sản xuất gây ô nhiễm môi trường, đặc biệt đối với các hoạt động có liên quan đến sử dụng hóa chất, các hệ thống xử lý khí thải, nước thải; ký các hợp đồng xử lý chất thải sản xuất, hợp đồng xử lý rác thải sinh hoạt và hợp đồng vận chuyển và xử lý chất thải nguy hại khi đi vào vận hành.

- Thực hiện Báo cáo công tác Bảo vệ môi trường trong hoạt động sản xuất theo Điều 119 Luật Bảo vệ môi trường số 72/2020/QH14 và Điều 66 Thông tư 02/2022/TT-BTNMT của Bộ Tài nguyên và Môi trường quy định chi tiết thi hành một số điều của Luật Bảo vệ môi trường.

Báo cáo đề xuất cấp GPMT của Dự án “Ohsung Vina” – Công ty TNHH Ohsung Vina
Đ/c: Một phần Lô M (lô C5-1 cũ), KCN Trảng Duệ (thuộc KKT Đình Vũ-Cát Hải), xã Lê Lợi,
huyện An Dương, thành phố Hải Phòng, Việt Nam

PHỤ LỤC BÁO CÁO